

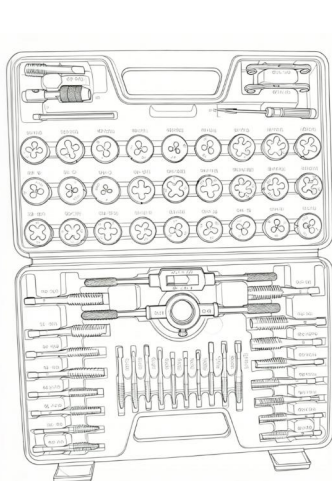
# **VEVOR**

**Upgrade · The Home Creator Way**

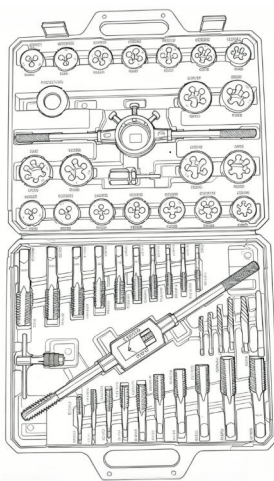
## **TAP AND DIE SETS**

**MODEL:60PC、 51PC METRIC、 51PC IMPERIAL、 86PC**

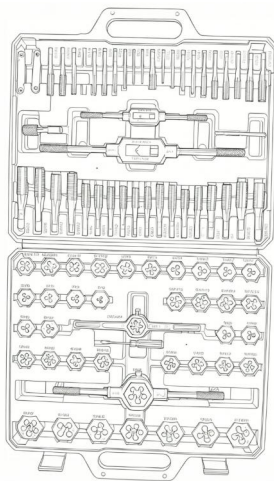




MODEL:60PC



MODEL:  
51PC METRIC  
51PC IMPERIAL



MODEL:86PC

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

## SAFETY INSTRUCTION AND PRECAUTIONS

### **WARNING:**





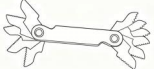

Read this material before using this product. Failure to do so can result in serious injury.

#### WARNING:






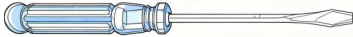
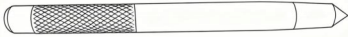
1. Before using this product, please read instructions carefully and understand the specifications.
2. This product is not a toy, This product contains small parts. If swallowed, it will pose a choking hazard. Keep these small parts away from children when assembling! Keep this product out of the reach of children.
3. When using this product, be sure to wear personal protective equipment such as protective gloves and goggles to prevent accidental injury.
4. When using this product, Please clean the inside of the product with a small brush from time to time to keep it clean and lubricated to prolong the service life.
5. When using this product, do not put your fingers or other objects into the jaws to avoid injury.
6. Please don't use Tap & Die Bits instead of a hammer to strike
7. Be sure to wipe dry when wet to avoid rust
8. Be careful when opening, closing and using to avoid accidental injury.

# Model list

Model:60PC QTY: 60 Main material:GCr15

	<p>Metric Tap: M3x0.5, M4x0.7, M5x0.8, M6x1.0, M7x1.0, M8x1.25, M9x1.25, M10x1.0, M10x1.5, M12x1.75;            SAE Coarse Thread Fractional Tap (UNC): 4-40 UNC, 6-32 UNC, 8-32 UNC, 10-24 UNC, 12-24 UNC, 1/4-20 UNC, 5/16-18 UNC, 3/8-16 UNC, 7/16-14 UNC, 1/2-13 UNC;            SAE Fine Thread Fractional Tap (UNF): 10-32 UNF, 1/4-28 UNF, 5/16-24 UNF, 3/8-24 UNF, 7/16-20 UNF, 1/2-20 UNF;            NPT Tap: 1/8-27 NPT</p>
	<p>Metric Die: M3x0.5, M4x0.7, M5x0.8, M6x1.0, M7x1.0, M8x1.25, M9x1.25, M10x1.0, M10x1.5, M12x1.75;            SAE Coarse Thread Fractional Die (UNC): 4-40 UNC, 6-32 UNC, 8-32 UNC, 10-24 UNC, 12-24 UNC, 1/4-20 UNC, 5/16-18 UNC, 3/8-16 UNC, 7/16-14 UNC, 1/2-13 UNC;            SAE Fine Thread Fractional Die (UNF): 10-32 UNF, 1/4-28 UNF, 5/16-24 UNF, 3/8-24 UNF, 7/16-20 UNF, 1/2-20 UNF;            NPT Die: 1/8-27 NPT</p>
<p>Adjustable Faucet Handle</p>	
<p>Adjustable Die Handle</p>	
<p>Pitch Gauge*2 (Metric, SAE)</p>	
<p>Slotted Screwdriver</p>	
<p>T-Shape Small Faucet Handle(Assembly Required)</p>	


Model:51PC metric QTY: 51 Main material:GCr15

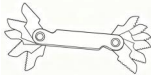
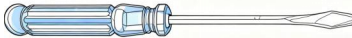
	<p>Coarse Thread Tap: M6x1.0, M8x1.25, M10x1.5, M12x1.75, M14x2.0, M16x2.0, M18x2.5, M20x2.5, M22x2.5, M24x3.0</p> <p>Fine Thread Tap: M6x0.75, M8x1.0, M10x1.25, M12x1.5, M14x1.5, M16x1.5, M18x1.5, M20x1.5, M22x1.5, M24x1.5</p>
	<p>Coarse Thread Die: M6x1.0, M8x1.25, M10x1.5, M12x1.75, M14x2.0, M16x2.0, M18x2.5, M20x2.5, M22x2.5, M24x3.0</p> <p>Fine Thread Die: M6x0.75, M8x1.0, M10x1.25, M12x1.5, M14x1.5, M16x1.5, M18x1.5, M20x1.5, M22x1.5, M24x1.5</p>
<p>Adjustable Faucet Handle</p>	
<p>Adjustable Die Handle</p>	
<p>Spiral Flute Extractor*5</p>	
<p>Slotted Screwdriver</p>	
<p>Automatic Center Punch</p>	
<p>T-Shape Small Faucet Handle(Assembly Required) , Bushing</p>	

Model:51PC imperial QTY: 51 Main material:GCr15

	<p>SAE Coarse Thread Fractional Tap (UNC):1/4-20            UNC,5/16-18 UNC,3/8-16 UNC,7/16-14 UNC,1/2-13            UNC, 9/16-12 UNC,5/8-11 UNC,3/4-10 UNC,7/8-9            UNC,1-8 UNC</p> <p>SAE Fine Thread Fractional Tap (UNF):1/4-28            UNF,5/16-24 UNF,3/8-24 UNF,7/16-20 UNF,1/2-20            UNF, 9/16-18 UNF,5/8-18 UNF,3/4-16 UNF,7/8-14            UNF,1-14 UNF</p>
	<p>SAE Coarse Thread Fractional Die (UNC):1/4-20            UNC,5/16-18 UNC,3/8-16 UNC,7/16-14 UNC,1/2-13            UNC, 9/16-12 UNC,5/8-11 UNC,3/4-10 UNC,7/8-9            UNC,1-8 UNC</p> <p>SAE Fine Thread Fractional Die (UNF):1/4-28            UNF,5/16-24 UNF,3/8-24 UNF,7/16-20 UNF,1/2-20            UNF, 9/16-18 UNF,5/8-18 UNF,3/4-16 UNF,7/8-14            UNF,1-14 UNF</p>
<p>Adjustable Faucet            Handle</p>	
<p>Adjustable Die            Handle</p>	
<p>Spiral Flute            Extractor*5</p>	
<p>Slotted Screwdriver</p>	
<p>Automatic Center            Punch</p>	
<p>T-Shape Small Faucet Handle(Assembly Required) , Bushing</p>	

Model:86PC QTY: 86 Main material:GCr15

	<p>Metric Coarse Thread Tap:M3x0.5, M4x0.7, M5X0.8, M6X1, M7x1, M8×1.25, M10×1.5, M11X1.5, M12x1.75,M14×2.0,M16×2.0</p> <p>Metric Fine Thread Tap:M8x1.0,M9x1.25, M10×1.25,M11×1.25, M12X1.5,M14×1.5,M16×1.5</p> <p>SAE Coarse Thread Fractional Tap(UNC): 4-40UNC,6-32UNC,8-32UNC,10-24UNC,12-24UNC,1/4-20UNC,5/16-18UNC,3/8-16UNC,7/16-14UNC,1/2-13UNC,9/16-12UNC,5/8-11UNC</p> <p>SAE Fine Thread Fractional Tap (UNF):1/4-28 UNF,5/16-24 UNF,3/8-24 UNF,7/16-20 UNF,1/2-20 UNF, 9/16-18 UNF,5/8-18 UNF</p> <p>NPT Tap:1/8-27 NPT</p>
	<p>Metric Coarse Thread Die: M3x0.5,M4x0.7,M5X0.8,M6X1,M7x1,M8×1.25,M10×1.5,M11X1.5,M12x1.75,M14×2.0,M16×2.0</p> <p>Metric Fine Thread Die:M8x1.0,M9x1.25, M10×1.25,M11×1.25, M12X1.5,M14×1.5,M16×1.5</p> <p>SAE Coarse Thread Fractional Die (UNC): 4-40UNC,6-32UNC,8-32UNC,10-24UNC,12-24UNC,1/4-20UNC,5/16-18UNC,3/8-16 UNC,7/16-14UNC,1/2-13UNC,9/16-12UNC,5/8-11UNC</p> <p>SAE Fine Thread Fractional Die (UNF):1/4-28 UNF,5/16-24 UNF,3/8-24 UNF,7/16-20 UNF,1/2-20 UNF, 9/16-18 UNF,5/8-18 UNF</p> <p>NPT Die:1/8-27 NPT</p>
<p>Adjustable Faucet Handle*2 (M3-M12&amp;M6-M20)</p>	
<p>Adjustable Die Handle*2 (M25&amp;M38)</p>	

Pitch Gauge*2 (Metric, SAE)	
Slotted Screwdriver	
T-Shape Small Faucet Handle(Assembly Required)	

Taps and dies are core tools in metal processing with high precision and high wear rates. Below are targeted maintenance recommendations covering the entire process of "Before Use - During Use - After Use - Long-Term Storage":

**I. Before Use: Conduct "Preparatory Protection" to Avoid Inherent Damage**

**Tool Condition Pre-Inspection**

Check if the cutting edges are sharp, free of chipping/rolling; ensure chip flutes are unobstructed (no chip residue); verify that the shank clamping surface is smooth (no scratches or rust).

Use go-no-go gauges to quickly check the thread precision of taps; avoid forced tapping with worn taps.

**Matching Working Conditions and Lubrication**

Apply special cutting fluid/lubricant in advance: Before tapping, apply cutting fluid suitable for the workpiece material to the cutting edges and chip flutes (use extreme pressure cutting fluid for steel parts, anti-adhesive cutting fluid for aluminum parts, and dry cutting is acceptable for cast iron but minimal lubrication is recommended).

**Workpiece Pre-Treatment**

Remove burrs, scale, and oil stains from the workpiece surface to prevent impurities from entering the cutting area and causing tool edge chipping.

Confirm the workpiece hardness (e.g., the hardness of heat-treated workpieces must be within the tool's tolerance range); avoid processing quenched steel with ordinary high-speed steel taps (prone to edge chipping).

**II. During Use: Standardize Operation to Reduce "Dynamic Wear"**

**Control Cutting Parameters**

For taps: Maintain a steady speed during manual tapping (avoid forced twisting or impact).

For machine tapping, set a reasonable rotational speed ( $\leq 30m/min$  for high-speed steel taps,  $\leq 80m/min$  for cemented carbide taps) and feed rate (match the thread lead, do not increase the feed rate blindly). When tapping deep holes, adopt the "advance 3 units and retreat 1 unit" method to discharge chips in a timely manner (prevent tap breakage caused

by chip flute blockage).

### **Avoid Abnormal Force**

Ensure the tap is coaxial with the workpiece hole during tapping (use a guide sleeve for assistance); prohibit inclined tapping (which causes thread distortion and one-sided wear of the tap).

### **Real-Time Lubrication Supplement and Cleaning**

Continuously supplement cutting fluid during tapping (especially for blind hole tapping, ensure the cutting fluid penetrates the cutting edges) to avoid dry grinding (which causes tool annealing and accelerated wear).

After each batch of forming, clean residual material in the mold cavity with a soft cloth to prevent scratches on the cavity surface caused by hardened residual material.

## **III. After Use: Timely Treatment to Eliminate "Residual Damage"**

### **Thorough Cleaning: Remove Oil Stains, Chips, and Residual Material**

For taps: Use a copper brush (to avoid scratching the cutting edges) to clean chips in the chip flutes, then soak in kerosene/special cleaning agent for 5-10 minutes to remove surface oil stains and metal debris. Focus on cleaning residual chips at the tail of taps used for blind hole tapping (to prevent rust).

### **Drying Treatment: Prevent Rust**

Blow dry cleaned taps and mold components with compressed air (or air-dry naturally, avoid direct sunlight) to ensure no moisture residue (especially in tool gaps and cavity dead corners).

Pay special attention to drying taps/dies made of carbon steel (non-stainless steel, non-coated), as they are prone to rapid rusting in humid environments.

### **Rust Protection: Apply Protective Agent**

Apply a thin layer of special anti-rust oil (or anti-rust grease) to the cutting edges, chip flutes, and shanks; avoid direct exposed storage.

## **IV. Storage Management: Scientific Storage to Extend "Idle Service Life"**

### **Classified Storage: Avoid Collision and Compression**

Place taps and dies in plastic boxes by specification; prohibit stacked storage (to prevent mutual collision of cutting edges).

### **Environment Control: Dry, Ventilated, and Light-Proof**

Maintain a storage environment humidity  $\leq 60\%$ ; avoid placing in humid, dark areas with corrosive gases (e.g., acid-base environments). Place desiccants (such as silica gel desiccants) near toolboxes and replace them regularly.

Avoid direct sunlight.

**Regular Inspection: Prevent Idle Rusting**

Inspect stored tools once a week. If anti-rust oil dries up or slight rust appears on the surface, re-clean and dry the tools, then reapply anti-rust agent.

**V. Taboos: Avoid "Fatal Operations"**

Prohibit forced overloading during tap tapping (e.g., forced twisting, tapping), as this easily causes tap breakage (broken taps are difficult to remove and may damage the workpiece). Prohibit cleaning tools with ordinary cleaning agents (e.g., strong acids, strong alkalis), as they corrode metal surfaces and coatings.

Prohibit direct storage of damp tools, and do not apply excessive anti-rust oil on the tool surface.

Through the above full-process maintenance, the wear, rust, and deformation of taps and dies can be effectively reduced, their service life can be extended by 30%-50%, and the stability of processing precision can be ensured. Core principles: "Timely cleaning, adequate lubrication, collision avoidance, and moisture/rust prevention".

**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.



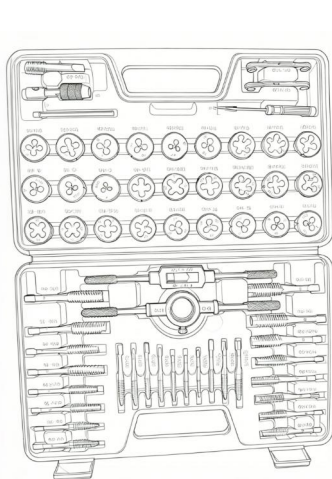
# **VEVOR**

**Upgrade · The Home Creator Way**

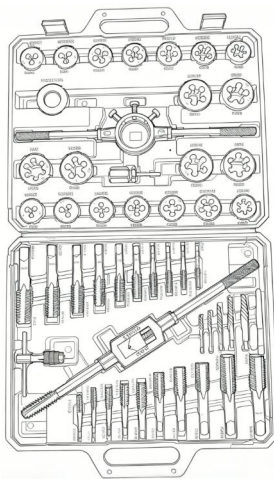
## **GEWINDESCHNEID- UND SCHNEIDEISENSÄTZE**

**MODELL: 60PC, 51PC METRISCH, 51PC IMPERIAL, 86PC**

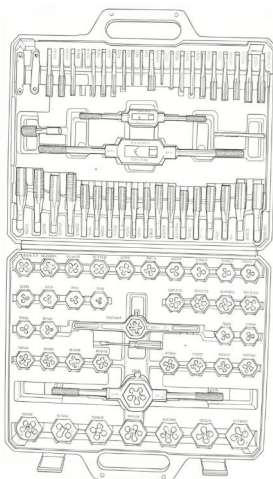




MODEL:60PC



MODEL:  
51PC METRIC  
51PC IMPERIAL



MODEL:86PC

Dies ist die Originalanleitung. Bitte lesen Sie die gesamte Bedienungsanleitung vor der Inbetriebnahme sorgfältig durch. VEVOR behält sich die Auslegung der Bedienungsanleitung vor. Das Aussehen des Produkts kann von dem gelieferten Produkt abweichen. Wir bitten um Verständnis, dass wir Sie nicht erneut über etwaige Technologie- oder Software-Updates informieren werden .

## SAFETY INSTRUCTION AND PRECAUTIONS

### **WARNUNG:**

Lesen Sie diese Hinweise sorgfältig durch, bevor Sie dieses Produkt verwenden. Andernfalls kann es zu schweren Verletzungen kommen.


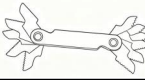
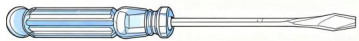
#### WARNUNG:

1. Bitte lesen Sie vor der Verwendung dieses Produkts die Anweisungen sorgfältig durch und machen Sie sich mit den Spezifikationen vertraut.
2. Dieses Produkt ist kein Spielzeug. Es enthält Kleinteile, die beim Verschlucken Erstickungsgefahr bergen. Halten Sie diese Kleinteile beim Zusammenbau von Kindern fern! Bewahren Sie dieses Produkt außerhalb der Reichweite von Kindern auf.
3. Tragen Sie bei der Verwendung dieses Produkts unbedingt persönliche Schutzausrüstung wie Schutzhandschuhe und Schutzbrille, um versehentliche Verletzungen zu vermeiden.
4. Bitte reinigen Sie bei der Verwendung dieses Produkts das Innere des Produkts von Zeit zu Zeit mit einer kleinen Bürste, um es sauber und geschmiert zu halten und so die Lebensdauer zu verlängern.
5. Um Verletzungen zu vermeiden, sollten Sie bei der Verwendung dieses Produkts weder Ihre Finger noch andere Gegenstände in die Backen einführen.
6. Bitte verwenden Sie keine Gewindeschneidaufsätze anstelle eines Hammers zum Schlagen.
7. Wischen Sie die Oberfläche nach dem Nasswerden unbedingt trocken, um Rost zu vermeiden.
8. Seien Sie beim Öffnen, Schließen und Benutzen vorsichtig, um versehentliche Verletzungen zu vermeiden.





## Modellliste

Modell: 60 Stück, Menge: 60, Hauptmaterial: GCr15

	<p>Metrische Gewindebohrer : M3x0,5 , M4x0,7 , M5x0,8 , M6x1,0 , M7x1,0 , M8x1,25 , M9x1,25 , M10x1,0 , M10x1,5 , M12x1,75;            SAE Grobgewindebohrer (UNc) : 4-40 UNc , 6-32 UNc , 8-32 UNc , 10-24 UNc , 12-24 UNc , 1/4-20 UNc , 5/16-18 UNc , 3/8-16 UNc , 7/16-14 UNc , 1/2-13 UNc;            SAE Feingewindebohrer (UNF) : 10-32 UNF , 1/4-28 UNF , 5/16-24 UNF , 3/8-24 UNF , 7/16-20 UNF , 1/2-20 UNF;            NPT- Gewindebohrer: 1/8-27 NPT</p>
	<p>Metrisches Gewinde : M3x0,5 , M4x0,7 , M5x0,8 , M6x1,0 , M7x1,0 , M8x1,25 , M9x1,25 , M10x1,0 , M10x1,5 , M12x1,75;            SAE Grobgewinde-Teilgewindeschneider (UNc) : 4-40 UNc , 6-32 UNc , 8-32 UNc , 10-24 UNc , 12-24 UNc , 1/4-20 UNc , 5/16-18 UNc , 3/8-16 UNc , 7/16-14 UNc , 1/2-13 UNc;            SAE Feingewinde-Schneideisen (UNF) : 10-32 UNF , 1/4-28 UNF , 5/16-24 UNF , 3/8-24 UNF , 7/16-20 UNF , 1/2-20 UNF;            NPT- Schneideisen: 1/8-27 NPT</p>
<p>Verstellbarer Wasserhahngriff</p>	




Verstellbarer Matrizengriff	
Teilungslehre * 2 (metrisch, SAE)	
Schlitzschraubendreher	
Kleiner T-förmiger Wasserhahngriff (Montage erforderlich)	

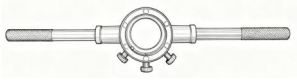

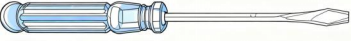
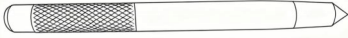
Modell: 51 Stück (metrisch) Menge: 51 Hauptmaterial: GCr15

	Grobgewindebohrer: M6x1,0, M8x1,25, M10x1,5, M12x1,75, M14x2,0, M16x2,0, M18x2,5, M20x2,5, M22x2,5, M24x3,0 Feingewindebohrer: M6x0,75, M8x1,0, M10x1,25, M12x1,5, M14x1,5, M16x1,5, M18x1,5, M20x1,5, M22x1,5, M24x1,5
	Grobgewindeschneider: M6x1,0, M8x1,25, M10x1,5, M12x1,75, M14x2,0, M16x2,0, M18x2,5, M20x2,5, M22x2,5, M24x3,0 Schneideisen für Feingewinde: M6x0,75, M8x1,0, M10x1,25, M12x1,5, M14x1,5, M16x1,5, M18x1,5, M20x1,5, M22x1,5, M24x1,5
Verstellbarer Wasserhahngriff	
Verstellbarer Matrizengriff	
Spiralnut-Extraktor*5	
Schlitzschraubendreher	
Automatischer Körner	



T-förmiger kleiner Wasserhahngriff (Montage erforderlich) , Buchse



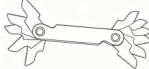
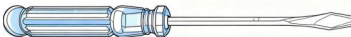
Modell: 51 Stück, imperiale Menge: 51, Hauptmaterial: GCr15

	<p>SAE-Grobgewindebohrer (UNc): 1/4-20 UNc, 5/16-18 UNc, 3/8-16 UNc, 7/16-14 UNc, 1/2-13 UNc, 9/16-12 UNc, 5/8-11 UNc, 3/4-10 UNc, 7/8-9 UNc, 1-8 UNc</p> <p>SAE-Feingewindebohrer (UNF): 1/4-28 UNF, 5/16-24 UNF, 3/8-24 UNF, 7/16-20 UNF, 1/2-20 UNF, 9/16-18 UNF, 5/8-18 UNF, 3/4-16 UNF, 7/8-14 UNF, 1-14 UNF</p>
	<p>SAE-Grobgewinde-Schneideisen (UNc): 1/4-20 UNc, 5/16-18 UNc, 3/8-16 UNc, 7/16-14 UNc, 1/2-13 UNc, 9/16-12 UNc, 5/8-11 UNc, 3/4-10 UNc, 7/8-9 UNc, 1-8 UNc</p> <p>SAE-Feingewinde-Schneideisen (UNF): 1/4-28 UNF, 5/16-24 UNF, 3/8-24 UNF, 7/16-20 UNF, 1/2-20 UNF, 9/16-18 UNF, 5/8-18 UNF, 3/4-16 UNF, 7/8-14 UNF, 1-14 UNF</p>
<p>Verstellbarer Wasserhahngriff</p>	

Verstellbarer Matrizengriff	
Spiralnut-Extraktor*5	
Schlitzschraubendreher	
Automatischer Körner	
T-förmiger kleiner Wasserhahngriff (Montage erforderlich) , Buchse	

Modell: 86 Stück, Menge: 86, Hauptmaterial: GCr15

	<p>Metrische Grobgewindebohrer: M3x0,5, M4x0,7, M5x0,8, M6x1, M7x1, M8x1,25, M10x1,5, M11x1,5, M12x1,75, M14x2,0, M16x2,0</p> <p>Metrische Feingewindebohrer: M8x1,0, M9x1,25, M10x1,25, M11x1,25, M12x1,5, M14x1,5, M16x1,5</p> <p>SAE Grobgewindebohrer (UNc): 4-40UNc, 6-32UNc, 8-32UNc, 10-24UNc, 12-24UNc, 1/4-20UNc, 5/16-18UNc, 3/8-16UNc, 7/16-14UNc, 1/2-13UNc, 9/16-12UNc, 5/8-11UNc</p> <p>SAE-Feingewindebohrer (UNF): 1/4-28 UNF, 5/16-24 UNF, 3/8-24 UNF, 7/16-20 UNF, 1/2-20 UNF, 9/16-18 UNF, 5/8-18 UNF</p> <p>NPT-Gewinde: 1/8-27 NPT</p>
	<p>Metrisches Grobgewindeschneidwerkzeug: M3x0,5 , M4x0,7 , M5x0,8, M6x1 , M7x1 , M8x1,25 , M10x1,5 , M11x1,5 , M12x1,75, M14x2,0, M16x2,0</p> <p>Metrische Feingewindeschneideisen: M8x1,0, M9x1,25, M10x1,25, M11x1,25, M12x1,5, M14x1,5, M16x1,5</p> <p>SAE Grobgewinde-Teilgewindeschneider (UNc):</p>

	<p>4-40UNC, 6-32UNC, 8-32UNC, 10-24UNC, 12-24UNC,  1/4-20UNC, 5/16-18UNC, 3/8-16UNC, 7/16-14UNC,  1/2-13UNC, 9/16-12UNC, 5/8-11UNC</p> <p>SAE-Feingewinde-Schneideisen (UNF): 1/4-28 UNF,  5/16-24 UNF, 3/8-24 UNF, 7/16-20 UNF, 1/2-20 UNF,  9/16-18 UNF, 5/8-18 UNF</p> <p>NPT-Schneidplatte: 1/8-27 NPT</p>
Verstellbarer Wasserhahngriff *2 (M3-M12&M6-M20)	
Verstellbarer Matrizengriff *2 (M25&M38)	
Teilungslehre * 2 (metrisch, SAE)	
Schlitzschraubendreher	
<b>Kleiner T-förmiger Wasserhahngriff (Montage erforderlich)</b>	

Gewindebohrer und Schneideisen sind Kernwerkzeuge in der Metallbearbeitung, die hohe Präzision und hohen Verschleiß aufweisen. Nachfolgend finden Sie gezielte Wartungsempfehlungen, die den gesamten Prozess von „Vor Gebrauch – Während des Gebrauchs – Nach Gebrauch – Langzeitlagerung“ abdecken:

**I. Vor Gebrauch: Führen Sie „Vorbereitende Schutzmaßnahmen“ durch, um inhärente Schäden zu vermeiden.**

#### **Werkzeugzustandsprüfung vor der Inspektion**

Prüfen Sie, ob die Schneidkanten scharf und frei von Ausbrüchen/Auswüchsen sind; stellen Sie sicher, dass die Spankanäle frei sind (keine Spänereste); vergewissern Sie sich, dass die Schaftklemmfläche glatt ist (keine Kratzer oder Rost).

Verwenden Sie Gut-Ausschuss-Lehren, um die Gewindegenauigkeit von Gewindebohrern schnell zu überprüfen; vermeiden Sie das erzwungene Gewindeschneiden mit abgenutzten Gewindebohrern.

#### **Angepasste Arbeitsbedingungen und Schmierung**

Spezielles Kühlschmiermittel im Voraus auftragen: Vor dem Gewindeschneiden ein für das

Werkstückmaterial geeignetes Kühlschmiermittel auf die Schneidkanten und Spankammern auftragen (für Stahlteile ein Hochdruck-Kühlschmiermittel, für Aluminiumteile ein Antihaft-Kühlschmiermittel verwenden; bei Gusseisen ist Trockenschneiden zulässig, jedoch wird eine minimale Schmierung empfohlen).

### **Werkstückvorbehandlung**

Entfernen Sie Grate, Zunder und Ölflecken von der Werkstückoberfläche, um zu verhindern, dass Verunreinigungen in den Schneidbereich gelangen und zu Ausbrüchen an der Werkzeugschneide führen.

Prüfen Sie die Härte des Werkstücks (z. B. muss die Härte wärmebehandelter Werkstücke innerhalb der Toleranz des Werkzeugs liegen); vermeiden Sie die Bearbeitung von gehärtetem Stahl mit gewöhnlichen HSS-Gewindebohrern (die zu Ausbrüchen an der Schneide neigen).

## **II. Während des Gebrauchs: Standardisierung des Betriebsablaufs zur Reduzierung des „dynamischen Verschleißes“**

### **Schnittparameter steuern**

Beim Gewindeschneiden mit dem Handbohrer: Halten Sie beim manuellen Gewindeschneiden eine gleichmäßige Geschwindigkeit ein (vermeiden Sie ruckartige Bewegungen oder Stöße). Stellen Sie beim maschinellen Gewindeschneiden eine angemessene Drehzahl ( $\leq 30$  m/min für HSS-Gewindebohrer,  $\leq 80$  m/min für Hartmetall-Gewindebohrer) und einen passenden Vorschub ein (passen Sie die Gewindesteigung an, erhöhen Sie den Vorschub nicht willkürlich). Verwenden Sie beim Gewindeschneiden tiefer Löcher die Methode „3 Einheiten vor- und 1 Einheit zurück“, um die Späne rechtzeitig abzuführen (verhindern Sie Gewindebohrerbruch durch Verstopfung der Spankammer).

### **Vermeiden Sie unnatürliche Krafteinwirkung**

Achten Sie beim Gewindeschneiden darauf, dass der Gewindebohrer koaxial zum Werkstückloch steht (verwenden Sie gegebenenfalls eine Führungshülse); vermeiden Sie schräges Gewindeschneiden (da dies zu Gewindeverformungen und einseitigem Verschleiß des Gewindebohrers führt).

### **Echtzeit-Schmierstoffergänzung und Reinigung**

Beim Gewindeschneiden muss kontinuierlich Kühlschmierstoff nachgefüllt werden (insbesondere beim Gewindeschneiden in Sacklöchern muss sichergestellt werden, dass der Kühlschmierstoff bis zu den Schneidkanten vordringt), um ein Trockenschleifen zu vermeiden (was zu Werkzeugglühen und beschleunigtem Verschleiß führt).

Reinigen Sie nach jedem Formvorgang die Formhohlräume mit einem weichen Tuch von Materialresten, um Kratzer an der Oberfläche der Hohlräume durch verhärtete Materialreste zu vermeiden.

### **III. Nach Gebrauch: Rechtzeitige Behandlung zur Beseitigung von „Restschäden“**

#### **Gründliche Reinigung: Entfernt Ölflecken, Absplitterungen und Materialreste**

Für Gewindebohrer: Verwenden Sie eine Kupferbürste (um Kratzer an den Schneidkanten zu vermeiden), um Späne in den Spannuten zu entfernen. Legen Sie die Gewindebohrer anschließend für 5–10 Minuten in Petroleum/Spezialreiniger ein, um oberflächliche Ölflecken und Metallspäne zu entfernen. Reinigen Sie insbesondere die Späne am Gewindebohrerende von Gewindebohrern für Sacklöcher (um Rost vorzubeugen).

#### **Trocknungsbehandlung: Rost verhindern**

Gereinigte Gewindebohrer und Formteile mit Druckluft trocknen (oder an der Luft trocknen lassen, direkte Sonneneinstrahlung vermeiden), um sicherzustellen, dass keine Feuchtigkeitsreste vorhanden sind (insbesondere in Werkzeugspalten und schwer zugänglichen Ecken der Form).

Besonderes Augenmerk sollte auf Trockenhähne/Schneidbacken aus Kohlenstoffstahl (nicht rostfreier Stahl, unbeschichtet) gelegt werden, da diese in feuchten Umgebungen schnell rosten können.

#### **Rostschutz: Schutzmittel auftragen**

Die Schneidkanten, Spannuten und Schäfte mit einer dünnen Schicht speziellem Rostschutzöl (oder Rostschutzfett) bestreichen; direkte Lagerung im Freien vermeiden.

### **IV. Speichermanagement: Wissenschaftliche Speicherung zur Verlängerung der "Leerlauf-Nutzungsdauer"**

#### **Klassifizierte Lagerung: Kollisionen und Kompression vermeiden.**

Gewindebohrer und Schneideisen sind gemäß Spezifikation in Kunststoffboxen zu verstauen; eine gestapelte Lagerung ist untersagt (um ein gegenseitiges Aneinanderstoßen der Schneidkanten zu verhindern).

#### **Klimatisierung: Trocken, belüftet und lichtdicht**

Die Luftfeuchtigkeit im Lagerraum sollte  $\leq 60\%$  betragen. Vermeiden Sie die Lagerung in feuchten, dunklen Bereichen mit korrosiven Gasen (z. B. in sauren oder basischen Umgebungen). Platzieren Sie Trockenmittel (z. B. Kieselgel) in der Nähe der Werkzeugkästen und tauschen Sie diese regelmäßig aus.

Direkte Sonneneinstrahlung vermeiden.

#### **Regelmäßige Inspektion: Rostbildung im Leerlauf verhindern**

Überprüfen Sie die eingelagerten Werkzeuge einmal wöchentlich. Wenn das Rostschutzöl austrocknet oder sich leichter Rost auf der Oberfläche bildet, reinigen und trocknen Sie die Werkzeuge erneut und tragen Sie anschließend erneut Rostschutzmittel auf.

**V. Tabus: Vermeiden Sie „tödliche Operationen“**

Verboten ist jegliche erzwungene Überlastung beim Gewindeschneiden (z. B. durch erzwungenes Drehen oder Klopfen), da dies leicht zum Bruch des Gewindebohrers führen kann (abgebrochene Gewindebohrer sind schwer zu entfernen und können das Werkstück beschädigen).

Die Verwendung von Reinigungsmitteln mit herkömmlichen Reinigungsmitteln (z. B. starken Säuren, starken Laugen) ist untersagt, da diese Metalloberflächen und Beschichtungen korrodieren.

Feuchte Werkzeuge dürfen nicht direkt gelagert werden, und es darf nicht zu viel Rostschutzöl auf die Werkzeugoberfläche aufgetragen werden.

Durch die oben beschriebene umfassende Instandhaltung lassen sich Verschleiß, Rost und Verformung von Gewindebohrern und Schneideisen wirksam reduzieren, ihre Lebensdauer um 30–50 % verlängern und die Stabilität der Bearbeitungsgenauigkeit gewährleisten.

Kernprinzipien: „Regelmäßige Reinigung, ausreichende Schmierung, Vermeidung von Kollisionen und Schutz vor Feuchtigkeit und Rost“.

**Hersteller:** Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

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

**Importiert nach Australien:** SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET,  
EASTWOOD  
NSW 2122 Australien

**Importiert in die USA:** Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim  
Ort, 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.



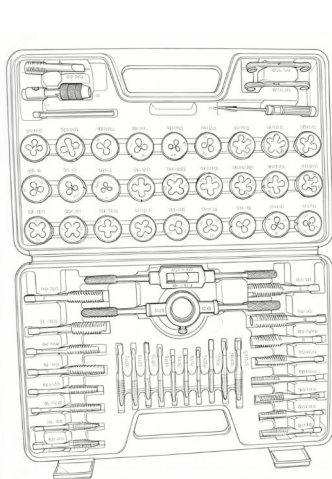
# **VEVOR**

**Upgrade · The Home Creator Way**

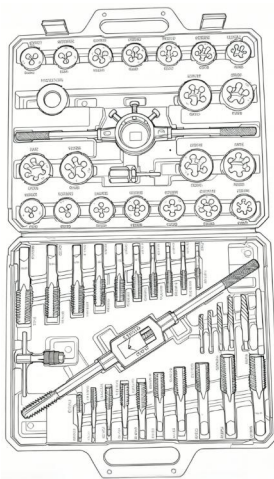
## **JEUX DE TARAUDS ET FILIÈRES**

**MODÈLE : 60 PIÈCES, 51 PIÈCES MÉTRIQUES, 51 PIÈCES  
IMPÉRIALES, 86 PIÈCES**

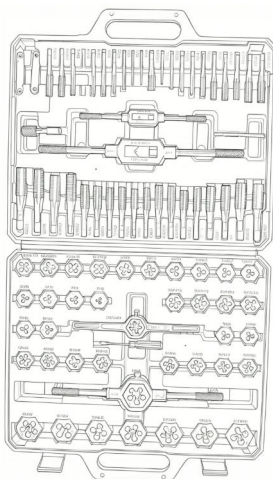




MODEL:60PC



MODEL:  
51PC METRIC  
51PC IMPERIAL



MODEL:86PC

Voici le mode d'emploi original. Veuillez lire attentivement toutes les instructions du manuel avant utilisation. VEVOR se réserve le droit d'interpréter ce manuel à sa guise. L'apparence du produit que vous recevrez peut différer. Nous vous prions de nous excuser si nous ne vous informons pas des mises à jour techniques ou logicielles concernant notre produit.

## SAFETY INSTRUCTION AND PRECAUTIONS

### **AVERTISSEMENT:**





Veillez lire attentivement cette notice avant d'utiliser ce produit. Le non-respect de cette consigne peut entraîner des blessures graves.

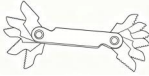
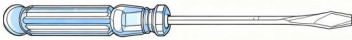
#### AVERTISSEMENT:

1. Avant d'utiliser ce produit, veuillez lire attentivement les instructions et comprendre les spécifications.
2. Ce produit n'est pas un jouet. Il contient de petites pièces. En cas d'ingestion, il présente un risque d'étouffement. Tenez ces petites pièces hors de portée des enfants lors du montage ! Gardez ce produit hors de portée des enfants.
3. Lors de l'utilisation de ce produit, veillez à porter un équipement de protection individuelle tel que des gants et des lunettes de protection afin d'éviter les blessures accidentelles.
4. Lors de l'utilisation de ce produit, veuillez nettoyer de temps en temps l'intérieur du produit avec une petite brosse afin de le maintenir propre et lubrifié et ainsi prolonger sa durée de vie.
5. Lors de l'utilisation de ce produit, ne mettez pas vos doigts ou d'autres objets dans les mâchoires afin d'éviter les blessures.
6. Veuillez ne pas utiliser de tarauds et filières à la place d'un marteau pour frapper.
7. Veillez à bien essuyer après utilisation pour éviter la rouille.
8. Soyez prudent lors de l'ouverture, de la fermeture et de l'utilisation afin d'éviter les blessures accidentelles.






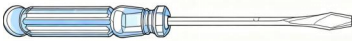
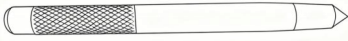
## Liste des modèles

Modèle : 60 pièces ; Quantité : 60 ; Matériau principal : GCr15

	<p>Taraud métrique : M3x0,5 , M4x0,7 , M5x0,8 , M6x1,0 , M7x1,0 , M8x1,25 , M9x1,25 , M10x1,0 , M10x1,5 , M12x1,75 ;</p> <p>Tarauts fractionnaires à filetage grossier SAE (UNc) : 4-40 UNc , 6-32 UNc , 8-32 UNc , 10-24 UNc , 12-24 UNc , 1/4-20 UNc , 5/16-18 UNc , 3/8-16 UNc , 7/16-14 UNc , 1/2-13 UNc ;</p> <p>Taraud fractionnel à filetage fin SAE (UNF) : 10-32 UNF , 1/4-28 UNF , 5/16-24 UNF , 3/8-24 UNF , 7/16-20 UNF , 1/2-20 UNF ;</p> <p>Taraudage NPT : 1/8-27 NPT</p>
	<p>Filière métrique : M3x0,5 , M4x0,7 , M5x0,8 , M6x1,0 , M7x1,0 , M8x1,25 , M9x1,25 , M10x1,0 , M10x1,5 , M12x1,75 ;</p> <p>Filière fractionnaire à filetage grossier SAE (UNc) : 4-40 UNc , 6-32 UNc , 8-32 UNc , 10-24 UNc , 12-24 UNc , 1/4-20 UNc , 5/16-18 UNc , 3/8-16 UNc , 7/16-14 UNc , 1/2-13 UNc ;</p> <p>Filière fractionnaire à filetage fin SAE (UNF) : 10-32 UNF , 1/4-28 UNF , 5/16-24 UNF , 3/8-24 UNF , 7/16-20 UNF , 1/2-20 UNF ;</p> <p>NPT : 1/8-27 NPT</p>
<p>Poignée de robinet réglable</p>	
<p>Poignée de matrice réglable</p>	




Jauge de pas * 2 (métrique, SAE)	
Tournevis à fente	
Poignée de robinet en forme de T pour petit modèle (assemblage requis)	

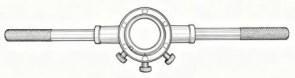


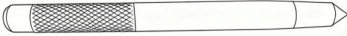
Modèle : 51PC métrique Qté : 51 Matériau principal : GCr15

	<p>Tarauts à gros filetage : M6x1,0, M8x1,25, M10x1,5, M12x1,75, M14x2,0, M16x2,0, M18x2,5, M20x2,5, M22x2,5, M24x3,0</p> <p>Tarauts à filetage fin : M6x0,75, M8x1,0, M10x1,25, M12x1,5, M14x1,5, M16x1,5, M18x1,5, M20x1,5, M22x1,5, M24x1,5</p>
	<p>Filière à filetage grossier : M6x1,0, M8x1,25, M10x1,5, M12x1,75, M14x2,0, M16x2,0, M18x2,5, M20x2,5, M22x2,5, M24x3,0</p> <p>Filières à filetage fin : M6x0,75, M8x1,0, M10x1,25, M12x1,5, M14x1,5, M16x1,5, M18x1,5, M20x1,5, M22x1,5, M24x1,5</p>
Poignée de robinet réglable	
Poignée de matrice réglable	
Extracteur à cannelures hélicoïdales*5	
Tournevis à fente	
Poinçon automatique central	



Poignée de robinet en forme de T pour petit modèle (assemblage requis) ,  
douille



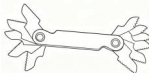
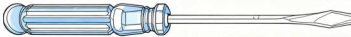
Modèle : 51 pièces impériales Qté : 51 Matériau principal : GCr15

	<p>Tarauds fractionnaires à filetage grossier SAE (UNc) : 1/4-20 UNc, 5/16-18 UNc, 3/8-16 UNc, 7/16-14 UNc, 1/2-13 UNc, 9/16-12 UNc, 5/8-11 UNc, 3/4-10 UNc, 7/8-9 UNc, 1-8 UNc</p> <p>Tarauds fractionnaires à filetage fin SAE (UNF) : 1/4-28 UNF, 5/16-24 UNF, 3/8-24 UNF, 7/16-20 UNF, 1/2-20 UNF, 9/16-18 UNF, 5/8-18 UNF, 3/4-16 UNF, 7/8-14 UNF, 1-14 UNF</p>
	<p>Filières fractionnaires à filetage grossier SAE (UNc) : 1/4-20 UNc, 5/16-18 UNc, 3/8-16 UNc, 7/16-14 UNc, 1/2-13 UNc, 9/16-12 UNc, 5/8-11 UNc, 3/4-10 UNc, 7/8-9 UNc, 1-8 UNc</p> <p>Filières fractionnaires à filetage fin SAE (UNF) : 1/4-28 UNF, 5/16-24 UNF, 3/8-24 UNF, 7/16-20 UNF, 1/2-20 UNF, 9/16-18 UNF, 5/8-18 UNF, 3/4-16 UNF, 7/8-14 UNF, 1-14 UNF</p>
<p>Poignée de robinet réglable</p>	

Poignée de matrice réglable	
Extracteur à cannelures hélicoïdales*5	
Tournevis à fente	
Poinçon automatique central	
Poignée de robinet en forme de T pour petit modèle (assemblage requis) , douille	

Modèle : 86 pièces Quantité : 86 Matériau principal : GCr15

	<p>Tarauds à pas gros métrique : M3x0,5, M4x0,7, M5x0,8, M6x1, M7x1, M8x1,25, M10x1,5, M11x1,5, M12x1,75, M14x2,0, M16x2,0</p> <p>Tarauds à filetage fin métrique : M8x1,0, M9x1,25, M10x1,25, M11x1,25, M12x1,5, M14x1,5, M16x1,5</p> <p>Taraud fractionnel à filetage grossier SAE (UNC) : 4-40UNC, 6-32UNC, 8-32UNC, 10-24UNC, 12-24UNC, 1/4-20UNC, 5/16-18UNC, 3/8-16UNC, 7/16-14UNC, 1/2-13UNC, 9/16-12UNC, 5/8-11UNC</p> <p>Tarauds fractionnés à filetage fin SAE (UNF) : 1/4-28 UNF, 5/16-24 UNF, 3/8-24 UNF, 7/16-20 UNF, 1/2-20 UNF, 9/16-18 UNF, 5/8-18 UNF</p> <p>Taraud NPT : 1/8-27 NPT</p>
	<p>Filière à filetage grossier métrique : M3x0,5 , M4x0,7 , M5x0,8, M6x1 , M7x1 , M8x1,25 , M10x1,5 , M11x1,5 , M12x1,75, M14x2,0, M16x2,0</p> <p>Filière à filetage fin métrique : M8x1,0, M9x1,25, M10x1,25, M11x1,25, M12x1,5, M14x1,5, M16x1,5</p> <p>Filière fractionnaire à filetage grossier SAE (UNC) :</p>

	<p>4-40UNC, 6-32UNC, 8-32UNC, 10-24UNC, 12-24UNC, 1/4-20UNC, 5/16-18UNC, 3/8-16UNC, 7/16-14UNC, 1/2-13UNC, 9/16-12UNC, 5/8-11UNC</p> <p>Filières fractionnaires à filetage fin SAE (UNF) : 1/4-28 UNF, 5/16-24 UNF, 3/8-24 UNF, 7/16-20 UNF, 1/2-20 UNF, 9/16-18 UNF, 5/8-18 UNF</p> <p>Filière NPT : 1/8-27 NPT</p>
Poignée de robinet réglable *2 (M3-M12 et M6-M20)	
Poignée de matrice réglable *2 (M25 et M38)	
Jauge de pas * 2 (métrique, SAE)	
Tournevis à fente	
Poignée de robinet en forme de T pour petit modèle (assemblage requis)	

Les tarauds et les filières sont des outils essentiels dans l'usinage des métaux, caractérisés par une haute précision et une usure importante. Vous trouverez ci-dessous des recommandations de maintenance ciblées couvrant l'ensemble du processus : « Avant utilisation - Pendant utilisation - Après utilisation - Stockage à long terme ».

### **I. Avant utilisation : Effectuer une « protection préparatoire » pour éviter les dommages inhérents**

#### **Inspection préalable de l'état des outils**

Vérifiez que les arêtes de coupe sont affûtées et exemptes d'ébréchures/de roulements ; assurez-vous que les cannelures d'évacuation des copeaux ne sont pas obstruées (pas de résidus de copeaux) ; vérifiez que la surface de serrage de la tige est lisse (pas de rayures ni de rouille).

Utilisez des calibres de tolérance pour vérifier rapidement la précision du filetage des tarauds ; évitez le taraudage forcé avec des tarauds usés.

#### **Adaptation des conditions de travail et de la lubrification**

Appliquer au préalable un fluide de coupe/lubrifiant spécial : avant le taraudage, appliquer un fluide de coupe adapté au matériau de la pièce sur les arêtes de coupe et les cannelures à copeaux (utiliser un fluide de coupe extrême pression pour les pièces en acier, un fluide de coupe antiadhésif pour les pièces en aluminium, et la coupe à sec est acceptable pour la fonte, mais une lubrification minimale est recommandée).

### **Prétraitement de la pièce**

Éliminez les bavures, le tartre et les taches d'huile de la surface de la pièce à usiner afin d'empêcher les impuretés de pénétrer dans la zone de coupe et de provoquer l'écaillage du tranchant de l'outil.

Vérifiez la dureté de la pièce (par exemple, la dureté des pièces traitées thermiquement doit se situer dans la plage de tolérance de l'outil) ; évitez d'usiner de l'acier trempé avec des tarauds ordinaires en acier rapide (sujets à l'écaillage des bords).

## **II. Pendant l'utilisation : Standardiser le fonctionnement pour réduire « l'usure dynamique »**

### **Contrôle des paramètres de coupe**

Pour le taraudage manuel : maintenir une vitesse constante (éviter les torsions forcées et les chocs). Pour le taraudage machine, régler une vitesse de rotation adaptée ( $\leq 30$  m/min pour les tarauds en acier rapide,  $\leq 80$  m/min pour les tarauds en carbure cémenté) et une avance adaptée au pas du filetage (ne pas augmenter l'avance de manière aveugle). Lors du taraudage de trous profonds, utiliser la méthode « avancer de 3 unités et reculer de 1 unité » pour évacuer les copeaux rapidement (éviter la casse du taraud due au blocage des goujures).

### **Évitez les forces anormales**

Lors du taraudage, veillez à ce que le taraud soit coaxial avec le trou de la pièce (utilisez un manchon de guidage pour vous aider) ; interdisez le taraudage incliné (qui provoque une déformation du filetage et une usure unilatérale du taraud).

### **Lubrification et nettoyage en temps réel**

Ajouter continuellement du fluide de coupe pendant le taraudage (en particulier pour le taraudage de trous borgnes, s'assurer que le fluide de coupe pénètre dans les arêtes de coupe) pour éviter le meulage à sec (qui provoque le recuit de l'outil et une usure accélérée).

Après chaque lot de moulage, nettoyez les résidus de matière dans la cavité du moule avec un chiffon doux afin d'éviter les rayures sur la surface de la cavité causées par les résidus durcis.

### **III. Après utilisation : Traitement rapide pour éliminer les « dommages résiduels »**

#### **Nettoyage en profondeur : élimination des taches d'huile, des éclats et des résidus de matériaux**

Pour les tarauds : utilisez une brosse en cuivre (pour éviter de rayer les arêtes de coupe) afin de nettoyer les copeaux dans les cannelures, puis faites-les tremper dans du kérosène ou un produit de nettoyage spécial pendant 5 à 10 minutes pour éliminer les traces d'huile et les résidus métalliques. Insistez sur le nettoyage des copeaux résiduels à l'extrémité des tarauds utilisés pour le taraudage de trous borgnes (afin de prévenir la rouille).

#### **Traitement de séchage : Préviennent la rouille**

Séchez à l'air comprimé les robinets et les composants de moule nettoyés (ou laissez-les sécher à l'air libre, en évitant la lumière directe du soleil) pour éviter tout résidu d'humidité (surtout dans les interstices des outils et les coins morts de la cavité).

Portez une attention particulière aux robinets/matrices de séchage en acier au carbone (non inoxydable, non revêtu), car ils sont sujets à une rouille rapide dans les environnements humides.

#### **Protection antirouille : Appliquer l'agent protecteur**

Appliquez une fine couche d'huile antirouille spéciale (ou de graisse antirouille) sur les arêtes de coupe, les cannelures et les tiges ; évitez le stockage directement exposé.

### **IV. Gestion du stockage : Stockage scientifique pour prolonger la « durée de vie en veille »**

#### **Stockage classifié : éviter les chocs et la compression**

Ranger les tarauds et les filières dans des boîtes en plastique conformément aux spécifications ; interdire le stockage empilé (pour éviter la collision mutuelle des lames de coupe).

#### **Contrôle environnemental : sec, ventilé et étanche à la lumière**

Maintenir l'humidité relative du lieu de stockage à  $\leq 60\%$  ; éviter de stocker les outils dans des endroits humides et sombres présentant des gaz corrosifs (par exemple, en milieu acide ou basique). Placer des sachets déshydratants (comme du gel de silice) à proximité des boîtes à outils et les remplacer régulièrement.

Évitez l'exposition directe au soleil.

#### **Inspection régulière : Prévenir la rouille due au temps d'inactivité**

Inspectez les outils rangés une fois par semaine. Si l'huile antirouille sèche ou si de légères traces de rouille apparaissent en surface, nettoyez et séchez à nouveau les outils, puis appliquez une nouvelle couche d'agent antirouille.

## **V. Tabous : Éviter les « opérations fatales »**

Interdire toute surcharge forcée lors du taraudage (par exemple, torsion forcée, taraudage), car cela provoque facilement la casse du taraud (les tarauds cassés sont difficiles à retirer et peuvent endommager la pièce).

Interdire l'utilisation d'outils de nettoyage contenant des produits de nettoyage ordinaires (par exemple, acides forts, bases fortes), car ils corrodent les surfaces et les revêtements métalliques.

Interdire le stockage direct d'outils humides et ne pas appliquer d'huile antirouille en excès sur la surface de l'outil.

Grâce à la maintenance complète décrite ci-dessus, l'usure, la corrosion et la déformation des tarauds et des filières sont efficacement réduites, leur durée de vie prolongée de 30 à 50 % et la stabilité de la précision d'usinage garantie. Principes fondamentaux : nettoyage régulier, lubrification adéquate, prévention des chocs et protection contre l'humidité et la corrosion.

**Fabricant** : Shangkaimuxinmuyeyouxiangongsi

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

**Importé en Australie** : SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA  
STREETEASTWOOD  
NSW 2122 Australie

**Importé aux États-Unis** : Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166  
Anaheim  
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.





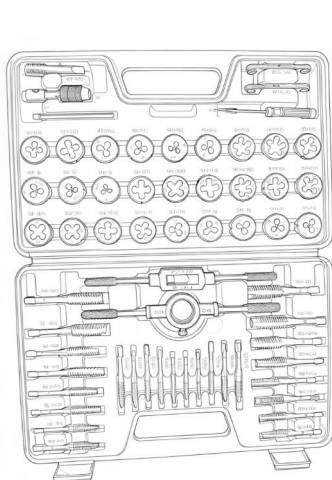
# **VEVOR**

**Upgrade · The Home Creator Way**

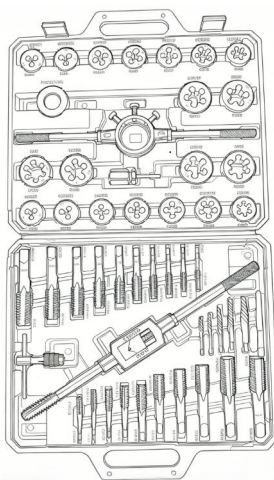
**TAP- EN MATRIJSSETS**

**MODEL: 60PC, 51PC METRISCH, 51PC IMPERIAAL, 86PC**

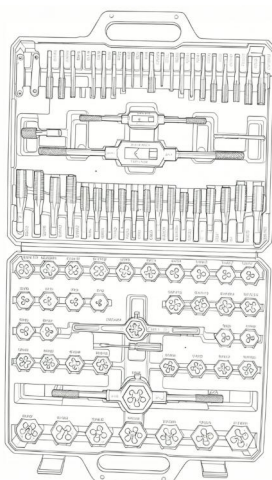




MODEL:60PC



MODEL:  
51PC METRIC  
51PC IMPERIAL



MODEL:86PC

Dit is de originele handleiding. Lees alle instructies in de handleiding zorgvuldig door voordat u het product in gebruik neemt. VEVOR behoudt zich het recht voor om de gebruikershandleiding anders te interpreteren. Het uiterlijk van het product kan afwijken van het product dat u ontvangt. Wij zullen u niet opnieuw informeren over eventuele technologische of software-updates voor ons product.

## SAFETY INSTRUCTION AND PRECAUTIONS

### **WAARSCHUWING:**





Lees deze informatie voordat u dit product gebruikt. Het niet nalezen ervan kan ernstig letsel tot gevolg hebben.

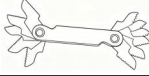

#### WAARSCHUWING:

1. Lees voor gebruik van dit product de instructies zorgvuldig door en zorg dat u de specificaties begrijpt.
2. Dit product is geen speelgoed. Dit product bevat kleine onderdelen. Bij inslikken kan dit verstikkingsgevaar opleveren. Houd deze kleine onderdelen uit de buurt van kinderen tijdens de montage! Houd dit product buiten het bereik van kinderen.
3. Draag bij gebruik van dit product persoonlijke beschermingsmiddelen zoals beschermende handschoenen en een veiligheidsbril om ongelukken te voorkomen.
4. Reinig bij gebruik van dit product de binnenkant regelmatig met een klein borsteltje om het schoon en gesmeerd te houden en de levensduur te verlengen.
5. Steek bij gebruik van dit product geen vingers of andere voorwerpen in de klemmen om letsel te voorkomen.
6. Gebruik geen tap- en snijbits in plaats van een hamer om te slaan.
7. Veeg het oppervlak goed droog als het nat is om roestvorming te voorkomen.
8. Wees voorzichtig bij het openen, sluiten en gebruiken om ongelukken te voorkomen.






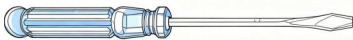

## Modellenlijst

Model: 60 stuks Aantal: 60 Hoofdmateriaal: GCr15


	<p>Metrische tappen : M3x0.5 , M4x0.7 , M5x0.8 , M6x1.0 , M7x1.0 , M8x1.25 , M9x1.25 , M10x1.0 , M10x1.5 , M12x1.75;</p> <p>SAE grove schroefdraad tappen (UNc) : 4-40 UNc , 6-32 UNc , 8-32 UNc , 10-24 UNc , 12-24 UNc , 1/4-20 UNc , 5/16-18 UNc , 3/8-16 UNc , 7/16-14 UNc , 1/2-13 UNc;</p> <p>SAE fijne schroefdraad tappen (UNF) : 10-32 UNF , 1/4-28 UNF , 5/16-24 UNF , 3/8-24 UNF , 7/16-20 UNF , 1/2-20 UNF;</p> <p>NPT -tap: 1/8-27 NPT</p>
	<p>Metrische matrijzen : M3x0.5 , M4x0.7 , M5x0.8 , M6x1.0 , M7x1.0 , M8x1.25 , M9x1.25 , M10x1.0 , M10x1.5 , M12x1.75;</p> <p>SAE grove schroefdraad fractionele matrijs (UNc) : 4-40 UNc , 6-32 UNc , 8-32 UNc , 10-24 UNc , 12-24 UNc , 1/4-20 UNc , 5/16-18 UNc , 3/8-16 UNc , 7/16-14 UNc , 1/2-13 UNc;</p> <p>SAE fijne schroefdraad fractionele matrijs (UNF) : 10-32 UNF , 1/4-28 UNF , 5/16-24 UNF , 3/8-24 UNF , 7/16-20 UNF , 1/2-20 UNF;</p> <p>NPT- matrijs: 1/8-27 NPT</p>
<p>Verstelbare kraanhendel</p>	
<p>Verstelbare matrijsgreep</p>	


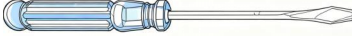

Steekmeter * 2 (metrisch, SAE)	
Sleufschroevendraaier	
T-vormige kleine kraanhendel (montage vereist)	

Model: 51PC metrisch Aantal: 51 Hoofdmateriaal: GCr15

	Grofdraadtap: M6x1.0, M8x1.25, M10x1.5, M12x1.75, M14x2.0, M16x2.0, M18x2.5, M20x2.5, M22x2.5, M24x3.0 Fijne draadtap: M6x0.75, M8x1.0, M10x1.25, M12x1.5, M14x1.5, M16x1.5, M18x1.5, M20x1.5, M22x1.5, M24x1.5
	Grofdraadmatrijzen: M6x1.0, M8x1.25, M10x1.5, M12x1.75, M14x2.0, M16x2.0, M18x2.5, M20x2.5, M22x2.5, M24x3.0 Fijne schroefdraadmatrijzen: M6x0.75, M8x1.0, M10x1.25, M12x1.5, M14x1.5, M16x1.5, M18x1.5, M20x1.5, M22x1.5, M24x1.5
Verstelbare kraanhendel	
Verstelbare matrijsgreep	
Spiraalvormige groefafzuiger*5	
Sleufschroevendraaier	
Automatische centerpons	
T-vormige kleine kraanhendel (montage vereist) , bus	



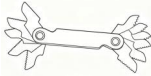
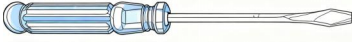
Model: 51PC imperiale hoeveelheid: 51 Hoofdmateriaal: GCr15

	<p>SAE grove schroefdraad tappen (UNC): 1/4-20 UNC, 5/16-18 UNC, 3/8-16 UNC, 7/16-14 UNC, 1/2-13 UNC, 9/16-12 UNC, 5/8-11 UNC, 3/4-10 UNC, 7/8-9 UNC, 1-8 UNC</p> <p>SAE fijne schroefdraad tappen (UNF): 1/4-28 UNF, 5/16-24 UNF, 3/8-24 UNF, 7/16-20 UNF, 1/2-20 UNF, 9/16-18 UNF, 5/8-18 UNF, 3/4-16 UNF, 7/8-14 UNF, 1-14 UNF</p>
	<p>SAE grove schroefdraad fractionele matrijs (UNC): 1/4-20 UNC, 5/16-18 UNC, 3/8-16 UNC, 7/16-14 UNC, 1/2-13 UNC, 9/16-12 UNC, 5/8-11 UNC, 3/4-10 UNC, 7/8-9 UNC, 1-8 UNC</p> <p>SAE fijne schroefdraad fractionele matrijs (UNF): 1/4-28 UNF, 5/16-24 UNF, 3/8-24 UNF, 7/16-20 UNF, 1/2-20 UNF, 9/16-18 UNF, 5/8-18 UNF, 3/4-16 UNF, 7/8-14 UNF, 1-14 UNF</p>
<p>Verstelbare kraanhendel</p>	
<p>Verstelbare matrijsgreep</p>	

Spiraalvormige groefafzuiger*5	
Sleufschroevendraaier	
Automatische centerpons	
T-vormige kleine kraanhendel (montage vereist) , bus	

Model: 86PC Aantal: 86 Hoofdmateriaal: GCr15

	<p>Metrische grove schroefdraadtap: M3x0.5, M4x0.7, M5X0.8, M6X1, M7x1, M8x1.25, M10x1.5, M11X1.5, M12x1.75, M14x2.0, M16x2.0</p> <p>Metrische fijndraadtap: M8x1.0, M9x1.25, M10x1.25, M11x1.25, M12X1.5, M14x1.5, M16x1.5</p> <p>SAE grove schroefdraad fractionele tap (UNC): 4-40UNC,6-32UNC,8-32UNC,10-24UNC,12-24UNC,1/4-20UNC,5/16-18UNC,3/8-16UNC,7/16-14UNC,1/2-13UNC,9/16-12UNC,5/8-11UNC</p> <p>SAE fijne schroefdraad tappen (UNF): 1/4-28 UNF, 5/16-24 UNF, 3/8-24 UNF, 7/16-20 UNF, 1/2-20 UNF, 9/16-18 UNF, 5/8-18 UNF</p> <p>NPT-tap: 1/8-27 NPT</p>
	<p>Metrische grofdraadsnijmal: M3x0.5 , M4x0.7 , M5x0.8, M6x1 , M7x1 , M8x1.25, M10x1.5 , M11x1.5 , M12x1.75, M14x2.0, M16x2.0</p> <p>Metrische fijndraadmatrijzen: M8x1.0, M9x1.25, M10x1.25, M11x1.25, M12X1.5, M14x1.5, M16x1.5</p> <p>SAE grove schroefdraad fractionele matrijs (UNC): 4-40UNC,6-32UNC,8-32UNC,10-24UNC,12-24UNC,1/4-20UNC,5/16-18UNC,3/8-16UNC,7/16-14UNC,1/2-13UNC,9/16-12UNC,5/8-11UNC</p> <p>SAE fijne schroefdraad fractionele matrijs (UNF): 1/4-28 UNF, 5/16-24 UNF, 3/8-24 UNF, 7/16-20 UNF,</p>

	1/2-20 UNF, 9/16-18 UNF, 5/8-18 UNF NPT-matrijs: 1/8-27 NPT
Verstelbare kraanhendel *2 (M3-M12&M6-M20)	
Verstelbare matrijsgreep *2 (M25&M38)	
Steekmeter * 2 (metrisch, SAE)	
Sleufschroevendraai er	
T-vormige kleine kraanhendel (montage vereist)	

Taps en snijplaten zijn essentiële gereedschappen in de metaalbewerking, die gekenmerkt worden door hoge precisie en een hoge slijtage. Hieronder vindt u gerichte onderhoudsaanbevelingen voor het gehele proces: "Vóór gebruik - Tijdens gebruik - Na gebruik - Langdurige opslag":

**I. Voor gebruik: Voer "voorafgaande beschermingsmaatregelen" uit om inherente schade te voorkomen.**

#### **Voorafgaande inspectie van de staat van het gereedschap**

Controleer of de snijkanten scherp zijn en vrij van splinters of afbrokkeling; zorg ervoor dat de spaangroeven niet verstopt zijn (geen spaanresten); controleer of het klemoppervlak van de schacht glad is (geen krassen of roest).

Gebruik go-no-go-kalibers om snel de schroefdraadprecisie van tappen te controleren; vermijd geforceerd tappen met versleten tappen.

#### **Afstemming van werkomstandigheden en smering**

Breng vooraf een speciale snijvloeistof/smeermiddel aan: Breng vóór het tappen een snijvloeistof aan die geschikt is voor het werkstukmateriaal op de snijkanten en spaangroeven (gebruik een snijvloeistof voor hoge druk voor stalen onderdelen, een antikleef-snijvloeistof voor aluminium onderdelen en droog snijden is acceptabel voor gietijzer, maar minimale smering wordt aanbevolen).

#### **Voorbehandeling van het werkstuk**

Verwijder bramen, aanslag en olievlekken van het werkstukoppervlak om te voorkomen dat

onzuiverheden in het snijgebied terechtkomen en afbrokkeling van de gereedschapsrand veroorzaken.

Controleer de hardheid van het werkstuk (de hardheid van warmtebehandelde werkstukken moet bijvoorbeeld binnen de tolerantie van het gereedschap vallen); vermijd het bewerken van gehard staal met gewone snelstaaltappen (deze zijn gevoelig voor afbrokkeling van de snijkant).

## **II. Tijdens gebruik: Standaardiseer de bediening om "dynamische slijtage" te verminderen.**

### **Controle snijparameters**

Voor tappen: Houd een constante snelheid aan tijdens handmatig tappen (vermijd geforceerd draaien of stoten). Stel bij machinaal tappen een redelijke rotatiesnelheid in ( $\leq 30$  m/min voor snelstaaltappen,  $\leq 80$  m/min voor hardmetalen tappen) en voeding (pas deze aan de schroefdraadspoed aan, verhoog de voeding niet blindelings). Gebruik bij het tappen van diepe gaten de methode "3 eenheden vooruit en 1 eenheid terug" om spanen tijdig af te voeren (voorkom tapbreuk door verstopping van de spaangroeven).

### **Vermijd abnormale kracht**

Zorg ervoor dat de tap tijdens het tappen in dezelfde richting ligt als het gat in het werkstuk (gebruik een geleidingshuls als hulpmiddel); tappen onder een hoek is verboden (dit veroorzaakt draadvervorming en eenzijdige slijtage van de tap).

### **Real-Time Smering Supplement en Reiniging**

Vul tijdens het tappen continu snijvloeistof bij (vooral bij het tappen van blinde gaten, zorg ervoor dat de snijvloeistof de snijkanten bereikt) om drooglijpen te voorkomen (wat leidt tot gloeien van het gereedschap en versnelde slijtage).

Na elke vormgang dient u restmateriaal in de matrijs met een zachte doek te verwijderen om krassen op het oppervlak van de matrijs te voorkomen die kunnen ontstaan door uitgehard restmateriaal.

## **III. Na gebruik: Tijdige behandeling om "restschade" te verwijderen**

### **Grondige reiniging: Verwijder olievlekken, afschilferingen en restmateriaal.**

Voor tappen: Gebruik een koperen borstel (om krassen op de snijkanten te voorkomen) om spanen in de spaangroeven te verwijderen en laat de tap vervolgens 5-10 minuten weken in kerosine/een speciaal reinigingsmiddel om olievlekken en metaalresten te verwijderen.

Besteed extra aandacht aan het verwijderen van resterende spanen aan het uiteinde van tappen die gebruikt zijn voor het tappen van blinde gaten (om roestvorming te voorkomen).

### **Droogbehandeling: Roestvorming voorkomen**

Blaas de gereinigde tappen en matrijsonderdelen droog met perslucht (of laat ze aan de lucht drogen, vermijd direct zonlicht) om ervoor te zorgen dat er geen vochtresten achterblijven (vooral in gereedschapsspleten en dode hoeken van de matrijs).

Besteed speciale aandacht aan droogkranen/matrijzen van koolstofstaal (niet-roestvrij staal, niet-gecoat), aangezien deze in vochtige omgevingen snel roesten.

**Roestbescherming: Breng een beschermend middel aan.**

Breng een dunne laag speciale antiroestolie (of antiroestvet) aan op de snijkanten, spaangroeven en schachten; vermijd opslag in direct zonlicht.

**IV. Opslagbeheer: Wetenschappelijke opslag om de levensduur van inactieve diensten te verlengen**

**Geclassificeerde opslag: voorkom botsingen en compressie.**

Plaats tappen en matrijzen in plastic dozen volgens de specificaties; stapelen is verboden (om botsing van snijkanten te voorkomen).

**Omgevingscontrole: Droog, geventileerd en lichtdicht**

Zorg voor een opslagomgeving met een luchtvochtigheid van  $\leq 60\%$ ; vermijd opslag in vochtige, donkere ruimtes met corrosieve gassen (bijv. zure en basische omgevingen).

Plaats droogmiddelen (zoals silicagel) in de buurt van gereedschapskisten en vervang deze regelmatig.

Vermijd direct zonlicht.

**Regelmatige inspectie: voorkomt roestvorming bij stilstand.**

Controleer het opgeborgen gereedschap eenmaal per week. Als de antiroestolie opdroogt of er lichte roest op het oppervlak verschijnt, reinig en droog het gereedschap dan opnieuw en breng vervolgens een nieuwe antiroestolie aan.

**V. Taboes: Vermijd "fatale operaties"**

Voorkom geforceerde overbelasting tijdens het tappen (bijvoorbeeld door geforceerd draaien of tappen), aangezien dit gemakkelijk tot tapbreuk kan leiden (gebroken tappen zijn moeilijk te verwijderen en kunnen het werkstuk beschadigen).

Het is verboden gereedschap te reinigen met gewone reinigingsmiddelen (bijvoorbeeld sterke zuren, sterke basen), omdat deze metalen oppervlakken en coatings aantasten.

Voorkom dat vochtig gereedschap direct wordt opgeslagen en breng niet te veel roestwerende olie aan op het gereedschapsoppervlak.

Door het bovengenoemde volledige procesonderhoud kunnen slijtage, roest en vervorming van tappen en matrijzen effectief worden verminderd, kan hun levensduur met 30-50% worden verlengd en kan de stabiliteit van de bewerkingsnauwkeurigheid worden

gewaarborgd. Kernprincipes: "Tijdig reinigen, voldoende smering, botsingen voorkomen en vocht-/roestpreventie".

**Fabrikant:** Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

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

**Geïmporteerd naar Australië:** SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD

NSW 2122 Australië

**Geïmporteerd naar de VS:** Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim

Plaats, 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.



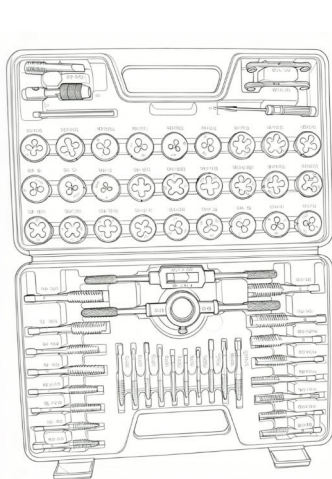
# **VEVOR**

**Upgrade · The Home Creator Way**

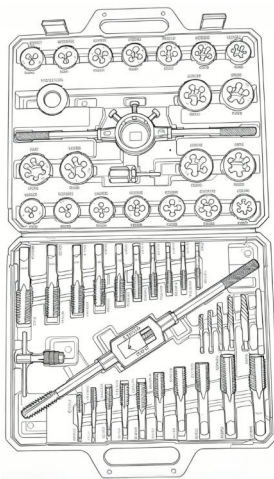
## **GÄNGTAPP- OCH GÄNGSTANSET**

**MODELL: 60 ST, 51 ST METRISKA, 51 ST IMPERIALA, 86 ST**

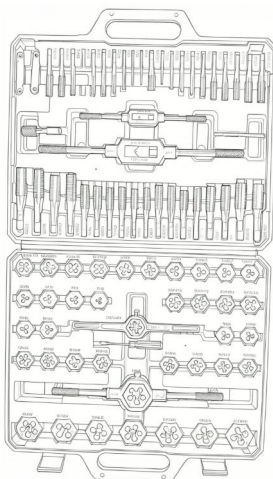




MODEL:60PC



MODEL:  
51PC METRIC  
51PC IMPERIAL



MODEL:86PC

Detta är originalinstruktionerna, vänligen läs alla instruktioner noggrant innan du använder produkten. VEVOR förbehåller sig en tydlig tolkning av vår användarmanual. Produktens utseende ska vara beroende av den produkt du mottagit. Vi ber om ursäkt för att vi inte kommer att informera dig igen om det finns några teknik- eller programuppdateringar för vår produkt.

## SAFETY INSTRUCTION AND PRECAUTIONS

### **VARNING:**





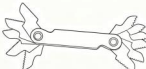
Läs detta material innan du använder produkten. Underlåtenhet att göra det kan leda till allvarliga skador.


#### VARNING:

1. Läs instruktionerna noggrant och förstå specifikationerna innan du använder produkten.
2. Denna produkt är inte en leksak. Produkten innehåller smådelar. Vid förtäring kan den utgöra en kvävningrisk. Förvara dessa smådelar utom räckhåll för barn vid montering! Förvara produkten utom räckhåll för barn.
3. När du använder denna produkt, var noga med att bära personlig skyddsutrustning såsom skyddshandskar och skyddsglasögon för att förhindra oavsiktliga skador.
4. När du använder den här produkten, rengör produktens insida med en liten borste då och då för att hålla den ren och smord och förlänga dess livslängd.
5. För att undvika skador, stick inte in fingrarna eller andra föremål i käkarna när du använder produkten.
6. Använd inte gängtappsbits istället för hammare för att slå
7. Torka torrt när det är vått för att undvika rost
8. Var försiktig vid öppning, stängning och användning för att undvika oavsiktliga skador.




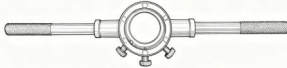

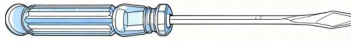

## Modellista

Modell: 60 st Antal: 60 Huvudmaterial: GCr15

	<p>Metrisk gängtapp : M3x0.5 , M4x0.7 , M5x0.8 , M6x1.0 , M7x1.0 , M8x1.25 , M9x1.25 , M10x1.0 , M10x1.5 , M12x1.75;</p> <p>SAE Grovgängad Fraktionsgängtapp (UNC) : 4-40 UNC , 6-32 UNC , 8-32 UNC , 10-24 UNC , 12-24 UNC , 1/4-20 UNC , 5/16-18 UNC , 3/8-16 UNC , 7/16-14 UNC , 1/2-13 UNC;</p> <p>SAE-fingängtapp (UNF) : 10-32 UNF , 1/4-28 UNF , 5/16-24 UNF , 3/8-24 UNF , 7/16-20 UNF , 1/2-20 UNF;</p> <p>NPT- gängtapp: 1/8-27 NPT</p>
	<p>Metrisk form : M3x0.5 , M4x0.7 , M5x0.8 , M6x1.0 , M7x1.0 , M8x1.25 , M9x1.25 , M10x1.0 , M10x1.5 , M12x1.75;</p> <p>SAE-grovgängad fraktionsmattis (UNC) : 4-40 UNC , 6-32 UNC , 8-32 UNC , 10-24 UNC , 12-24 UNC , 1/4-20 UNC , 5/16-18 UNC , 3/8-16 UNC , 7/16-14 UNC , 1/2-13 UNC;</p> <p>SAE-fingängad fraktionsmattis (UNF) : 10-32 UNF , 1/4-28 UNF , 5/16-24 UNF , 3/8-24 UNF , 7/16-20 UNF , 1/2-20 UNF;</p> <p>NPT- munstycke: 1/8-27 NPT</p>
<p>Justerbart kranhandtag</p>	
<p>Justerbart handtag</p>	
<p>Lutningsmätare * 2 (metrisk, SAE)</p>	

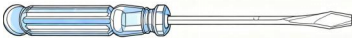

Spårskruvmejsel	
T-format litet kranhandtag (montering krävs)	

Modell: 51 st metrisk Antal: 51 Huvudmaterial: GCr15


	<p>Grovgängtapp: M6x1.0, M8x1.25, M10x1.5, M12x1.75, M14x2.0, M16x2.0, M18x2.5, M20x2.5, M22x2.5, M24x3.0</p> <p>Fingängtapp: M6x0,75, M8x1,0, M10x1,25, M12x1,5, M14x1,5, M16x1,5, M18x1,5, M20x1,5, M22x1,5, M24x1,5</p>
	<p>Grovgängmatrix: M6x1.0, M8x1.25, M10x1.5, M12x1.75, M14x2.0, M16x2.0, M18x2.5, M20x2.5, M22x2.5, M24x3.0</p> <p>Fingängmatrix: M6x0,75, M8x1,0, M10x1,25, M12x1,5, M14x1,5, M16x1,5, M18x1,5, M20x1,5, M22x1,5, M24x1,5</p>
Justerbart kranhandtag	
Justerbart handtag	
Spiralflöjtutdragare*5	
Spårskruvmejsel	
Automatisk mittstans	
T-format litet kranhandtag (montering krävs) , bussning	

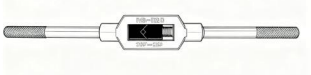

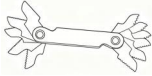
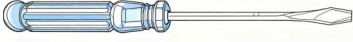
Modell: 51 st imperial Antal: 51 Huvudmaterial: GCr15

	<p>SAE Grovgängad Fraktionsgängtapp (UNc): 1/4-20 UNc, 5/16-18 UNc, 3/8-16 UNc, 7/16-14 UNc, 1/2-13 UNc, 9/16-12 UNc, 5/8-11 UNc, 3/4-10 UNc, 7/8-9 UNc, 1-8 UNc</p> <p>SAE Fingängd tapp med fraktionsgänga (UNF): 1/4-28 UNF, 5/16-24 UNF, 3/8-24 UNF, 7/16-20 UNF, 1/2-20 UNF, 9/16-18 UNF, 5/8-18 UNF, 3/4-16 UNF, 7/8-14 UNF, 1-14 UNF</p>
	<p>SAE Grovgängad fraktionsmatris (UNc): 1/4-20 UNc, 5/16-18 UNc, 3/8-16 UNc, 7/16-14 UNc, 1/2-13 UNc, 9/16-12 UNc, 5/8-11 UNc, 3/4-10 UNc, 7/8-9 UNc, 1-8 UNc</p> <p>SAE-fingängd fraktionsmatris (UNF): 1/4-28 UNF, 5/16-24 UNF, 3/8-24 UNF, 7/16-20 UNF, 1/2-20 UNF, 9/16-18 UNF, 5/8-18 UNF, 3/4-16 UNF, 7/8-14 UNF, 1-14 UNF</p>
<p>Justerbart kranhandtag</p>	
<p>Justerbart handtag</p>	
<p>Spiralflöjtutdragare*5</p>	

Spårskruvmejsel	
Automatisk mittstans	
T-format litet kranhandtag (montering krävs) , bussning	

Modell: 86 st Antal: 86 Huvudmaterial: GCr15

	<p>Metrisk grovgängtapp: M3x0.5, M4x0.7, M5X0.8, M6X1, M7x1, M8x1.25, M10x1.5, M11X1.5, M12x1.75, M14x2.0, M16x2.0</p> <p>Metrisk fingängtapp: M8x1.0, M9x1.25, M10x1.25, M11x1.25, M12X1.5, M14x1.5, M16x1.5</p> <p>SAE Grovgängad Fraktionsgängtapp (UNC): 4-40UNC, 6-32UNC, 8-32UNC, 10-24UNC, 12-24UNC, 1/4-20UNC, 5/16-18UNC, 3/8-16UNC, 7/16-14UNC, 1/2-13UNC, 9/16-12UNC, 5/8-11UNC</p> <p>SAE Fingängtapp med fraktionsgänga (UNF): 1/4-28 UNF, 5/16-24 UNF, 3/8-24 UNF, 7/16-20 UNF, 1/2-20 UNF, 9/16-18 UNF, 5/8-18 UNF</p> <p>NPT-tapp: 1/8-27 NPT</p>
	<p>Metrisk grovgängmatis:</p> <p>M3x0,5 , M4x0,7 , M5X0,8, M6X1 , M7x1 , M8x1,25, M10x1,5 , M11X1,5 , M12x1,75, M14x2,0, M16x2,0</p> <p>Metrisk fingängmatis: M8x1.0, M9x1.25, M10x1.25, M11x1.25, M12X1.5, M14x1.5, M16x1.5</p> <p>SAE Grovgängad Fraktionsmatis (UNC):</p> <p>4-40UNC, 6-32UNC, 8-32UNC, 10-24UNC, 12-24UNC, 1/4-20UNC, 5/16-18UNC, 3/8-16 UNC, 7/16-14UNC, 1/2-13UNC, 9/16-12UNC, 5/8-11UNC</p> <p>SAE-fingängad fraktionsmatis (UNF): 1/4-28 UNF, 5/16-24 UNF, 3/8-24 UNF, 7/16-20 UNF, 1/2-20 UNF, 9/16-18 UNF, 5/8-18 UNF</p> <p>NPT-munstycke: 1/8-27 NPT</p>

Justerbart kranhandtag *2 (M3 - M12 och M6 - M20)	
Justerbart handtag för matris *2 (M25 och M38)	
Lutningsmätare * 2 (metrisk, SAE)	
Spårskruvmejsel	
<b>T-format litet kranhandtag (montering krävs)</b>	

Gängtappar och gängtappar är kärnverktyg inom metallbearbetning med hög precision och hög slitagegrad. Nedan följer riktade underhållsrekommendationer som täcker hela processen "Före användning - Under användning - Efter användning - Långtidsförvaring":

**I. Före användning: Utför "förberedande skydd" för att undvika inneboende skador**  
**Förkontroll av verktygets skick**

Kontrollera om skärepparna är vassa och fria från flisning/rullning; se till att spånränorna är fria (inga spånrester); verifiera att skaftets fastspänningsyta är slät (inga repor eller rost). Använd go-no-go-mätare för att snabbt kontrollera gängtapparnas gängprecision; undvik forcerad gängning med slitna gängtappar.

**Matchande arbetsförhållanden och smörjning**

Applicera speciell skärvätska/smörjmedel i förväg: Innan gängning, applicera skärvätska lämplig för arbetsstyckets material på skärepparna och spånränorna (använd skärvätska med högt tryck för ståldelar, antihäftande skärvätska för aluminiumdelar och torrskäring är acceptabelt för gjutjärn men minimal smörjning rekommenderas).

**Förbehandling av arbetsstycket**

Ta bort grader, glödspån och oljefläckar från arbetsstyckets yta för att förhindra att föroreningar tränger in i skärområdet och orsakar flisning av verktygets egg. Bekräfta arbetsstyckets hårdhet (t.ex. måste hårdheten hos värmebehandlade arbetsstycken ligga inom verktygets toleransområde); undvik att bearbeta kylt stål med vanliga snabbstålgängtappar (benägenhet för kantflisning).

## **II. Under användning: Standardisera driften för att minska "dynamiskt slitage"**

### **Kontroll av skärparametrar**

För gängtappar: Bibehåll en jämn hastighet vid manuell gängning (undvik tvingad vridning eller slag). För maskingängning, ställ in en rimlig rotationshastighet ( $\leq 30$  m/min för gängtappar i snabbstål,  $\leq 80$  m/min för gängtappar i hårdmetall) och matningshastighet (mata in gängans stigning, öka inte matningshastigheten blint). Vid gängning i djupa hål, använd metoden "mata fram 3 enheter och dra tillbaka 1 enhet" för att lossa spånorna i tid (förhindra gängtappbrott orsakade av blockering av spånkanalen).

### **Undvik onormal kraft**

Se till att gängtappen är koaxiell med arbetsstyckets hål vid gängning (använd en styrhylsa som hjälp); förhindra sned gängning (vilket orsakar gängförvrängning och ensidigt slitage på gängtappen).

### **Smörjtillskott och rengöring i realtid**

Tillsätt kontinuerligt skärvätska under gängning (särskilt vid bottenhålgängning, se till att skärvätskan tränger in i skärepparna) för att undvika torrslipning (vilket orsakar verktygsglödning och accelererat slitage).

Efter varje formningsomgång, rengör restmaterial i formhåligheten med en mjuk trasa för att förhindra repor på hålighetens yta orsakade av hårdnat restmaterial.

## **III. Efter användning: Snabb behandling för att eliminera "återstående skador"**

### **Grundlig rengöring: Ta bort oljefläckar, flisor och restmaterial**

För gängtappar: Använd en kopparborste (för att undvika repor på skärepparna) för att rengöra spånorna i spånränorna, blötlägg sedan i fotogen/specialrengöringsmedel i 5–10 minuter för att ta bort oljefläckar och metallskräp på ytan. Fokusera på att rengöra kvarvarande spån längst ner på gängtappar som används för bottenhålgängning (för att förhindra rost).

### **Torkningsbehandling: Förhindra rost**

Blås torra kranar och gjutformskomponenter med tryckluft (eller lufttorka naturligt, undvik direkt solljus) för att säkerställa att det inte finns några fuktrestor (särskilt i verktygsglipor och döda hörn i håligheterna).

Var särskilt uppmärksam på att torka kranar/matriser av kolstål (ej rostfritt stål, obelagda), eftersom de är benägna att rosta snabbt i fuktiga miljöer.

### **Rostskydd: Applicera skyddsmedel**

Applicera ett tunt lager speciell rostskyddsolja (eller rostskyddsfett) på skärepparna, spånränorna och skaften; undvik direkt exponerad förvaring.

#### **IV. Lagringshantering: Vetenskaplig lagring för att förlänga "tomgångslivslängden"**

##### **Sekretessbelagd förvaring: Undvik kollision och kompression**

Placera gängtappar och gängverktyg i plastlådor enligt specifikationerna; förbjud staplad förvaring (för att förhindra ömsesidig kollision av skäreppar).

##### **Miljökontroll: Torr, ventilerad och ljustät**

Håll en luftfuktighet i förvaringsmiljön på  $\leq 60$  %; undvik placering i fuktiga, mörka utrymmen med frätande gaser (t.ex. syra-basmiljöer). Placera torkmedel (t.ex. kiselgel-torkmedel) nära verktygslådor och byt ut dem regelbundet.

Undvik direkt solljus.

##### **Regelbunden inspektion: Förhindra rost på tomgångsmotorn**

Kontrollera förvarade verktyg en gång i veckan. Om rostskyddsolja torkar eller om lätt rost uppstår på ytan, rengör och torka verktygen igen och applicera sedan rostskyddsmedel igen.

##### **V. Tabun: Undvik "dödliga operationer"**

Förbjud påtvingad överbelastning vid gängtappning (t.ex. påtvingad vridning, gängning), eftersom detta lätt orsakar gängbrott (trasiga gängtappar är svåra att ta bort och kan skada arbetsstycket).

Förbjud rengöring av verktyg med vanliga rengöringsmedel (t.ex. starka syror, starka alkalier), eftersom de korroderar metallytor och beläggningar.

Förbjud direkt förvaring av fuktiga verktyg och applicera inte för mycket rostskyddsolja på verktygsytan.

Genom ovanstående fullständiga processunderhåll kan slitage, rost och deformation av gängtappar och formar effektivt minskas, deras livslängd kan förlängas med 30%–50% och stabiliteten i bearbetningsprecisionen kan säkerställas. Kärnprinciper: "Rengöring i rätt tid, tillräcklig smörjning, kollisionundvikning och förebyggande av fukt/rost".

**Tillverkare:** Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

**Adress:** Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, Shanghai 200 000 kanadensiska republiken.

**Importerad till Australien:** SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA  
STREETEASTWOOD

NSW 2122 Australien

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

Plats, Rancho Cucamonga, Kalifornien 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.



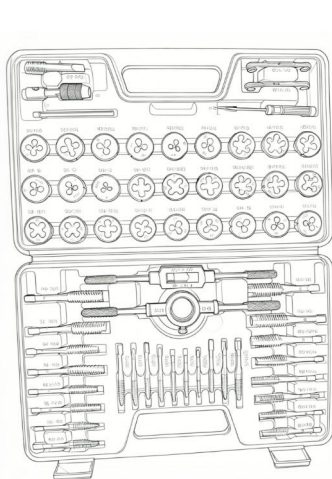
# **VEVOR**

**Upgrade · The Home Creator Way**

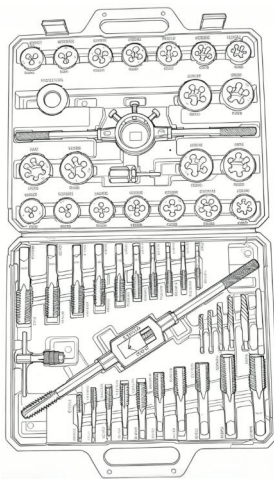
## **JUEGOS DE MACHOS Y TERRAJAS**

**MODELO: 60 PIEZAS, 51 PIEZAS MÉTRICAS, 51 PIEZAS  
IMPERIALES, 86 PIEZAS**

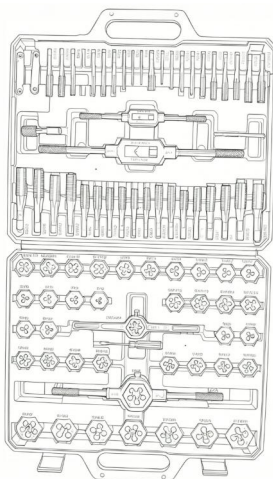




MODEL:60PC



MODEL:  
51PC METRIC  
51PC IMPERIAL



MODEL:86PC

Estas son las instrucciones originales; lea atentamente todas las instrucciones del manual antes de utilizarlo. VEVOR se reserva el derecho de interpretar este manual de usuario. La apariencia del producto dependerá del producto que haya recibido. Le rogamos que nos disculpe si no le informamos de nuevo si hay actualizaciones tecnológicas o de software en nuestro producto.

## SAFETY INSTRUCTION AND PRECAUTIONS

### **ADVERTENCIA:**





Lea este material antes de usar este producto. De lo contrario, podría sufrir lesiones graves.

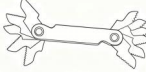

#### ADVERTENCIA:

1. Antes de utilizar este producto, lea atentamente las instrucciones y comprenda las especificaciones.
2. Este producto no es un juguete. Contiene piezas pequeñas. Si se ingieren, pueden causar asfixia. Mantenga estas piezas fuera del alcance de los niños durante el montaje. Mantenga este producto fuera del alcance de los niños.
3. Al utilizar este producto, asegúrese de usar equipo de protección personal, como guantes y gafas protectoras, para evitar lesiones accidentales.
4. Al utilizar este producto, limpie el interior del producto con un cepillo pequeño de vez en cuando para mantenerlo limpio y lubricado y prolongar su vida útil.
5. Al utilizar este producto, no coloque los dedos ni otros objetos en las mordazas para evitar lesiones.
6. No utilice brocas para machos y terrajas en lugar de un martillo para golpear.
7. Asegúrese de secarlo cuando esté mojado para evitar la oxidación.
8. Tenga cuidado al abrir, cerrar y utilizar para evitar lesiones accidentales.




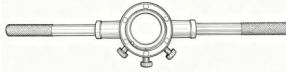


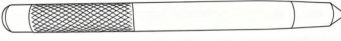
## Lista de modelos

Modelo: 60 piezas CANTIDAD: 60 Material principal: GCr15

	<p>Macho de roscar métrico : M3x0,5 , M4x0,7 , M5x0,8 , M6x1,0 , M7x1,0 , M8x1,25 , M9x1,25 , M10x1,0 , M10x1,5 , M12x1,75;</p> <p>Macho de roscar fraccional de rosca gruesa SAE (UNC) : 4-40 UNC , 6-32 UNC , 8-32 UNC , 10-24 UNC , 12-24 UNC , 1/4-20 UNC , 5/16-18 UNC , 3/8-16 UNC , 7/16-14 UNC , 1/2-13 UNC;</p> <p>Macho de roscar fraccional de rosca fina SAE (UNF) : 10-32 UNF , 1/4-28 UNF , 5/16-24 UNF , 3/8-24 UNF , 7/16-20 UNF , 1/2-20 UNF;</p> <p>NPT : 1/8-27 NPT</p>
	<p>Matriz métrica : M3x0,5 , M4x0,7 , M5x0,8 , M6x1,0 , M7x1,0 , M8x1,25 , M9x1,25 , M10x1,0 , M10x1,5 , M12x1,75;</p> <p>Matriz fraccionaria de rosca gruesa SAE (UNC) : 4-40 UNC , 6-32 UNC , 8-32 UNC , 10-24 UNC , 12-24 UNC , 1/4-20 UNC , 5/16-18 UNC , 3/8-16 UNC , 7/16-14 UNC , 1/2-13 UNC;</p> <p>Matrices fraccionarias de rosca fina SAE (UNF) : 10-32 UNF , 1/4-28 UNF , 5/16-24 UNF , 3/8-24 UNF , 7/16-20 UNF , 1/2-20 UNF;</p> <p>NPT : 1/8-27 NPT</p>
<p>Mango de grifo ajustable</p>	
<p>Mango de matriz ajustable</p>	




Calibre de paso * 2 (métrico, SAE)	
Destornillador de punta plana	
Manija de grifo pequeña en forma de T (requiere ensamblaje)	

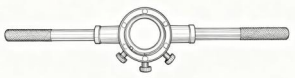

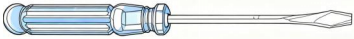
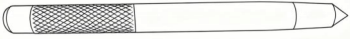
Modelo: 51 piezas métricas CANTIDAD: 51 Material principal: GCr15

	<p>Macho de roscar grueso: M6x1.0, M8x1.25, M10x1.5, M12x1.75, M14x2.0, M16x2.0, M18x2.5, M20x2.5, M22x2.5, M24x3.0</p> <p>Macho de rosca fina: M6x0,75, M8x1,0, M10x1,25, M12x1,5, M14x1,5, M16x1,5, M18x1,5, M20x1,5, M22x1,5, M24x1,5</p>
	<p>Matriz de rosca gruesa: M6x1,0, M8x1,25, M10x1,5, M12x1,75, M14x2,0, M16x2,0, M18x2,5, M20x2,5, M22x2,5, M24x3,0</p> <p>Matriz de rosca fina: M6x0,75, M8x1,0, M10x1,25, M12x1,5, M14x1,5, M16x1,5, M18x1,5, M20x1,5, M22x1,5, M24x1,5</p>
Mango de grifo ajustable	
Mango de matriz ajustable	
Extractor de flautas en espiral*5	
Destornillador de punta plana	
Punzón central automático	



Manija de grifo pequeña en forma de T (requiere ensamblaje) , buje



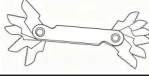
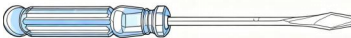
Modelo: 51 piezas imperiales Cantidad: 51 Material principal: GCr15

	<p>Macho de roscar fraccional de rosca gruesa SAE (UNc): 1/4-20 UNc, 5/16-18 UNc, 3/8-16 UNc, 7/16-14 UNc, 1/2-13 UNc, 9/16-12 UNc, 5/8-11 UNc, 3/4-10 UNc, 7/8-9 UNc, 1-8 UNc</p> <p>Macho de roscar fraccional de rosca fina SAE (UNF): 1/4-28 UNF, 5/16-24 UNF, 3/8-24 UNF, 7/16-20 UNF, 1/2-20 UNF, 9/16-18 UNF, 5/8-18 UNF, 3/4-16 UNF, 7/8-14 UNF, 1-14 UNF</p>
	<p>Matriz fraccionaria de rosca gruesa SAE (UNc): 1/4-20 UNc, 5/16-18 UNc, 3/8-16 UNc, 7/16-14 UNc, 1/2-13 UNc, 9/16-12 UNc, 5/8-11 UNc, 3/4-10 UNc, 7/8-9 UNc, 1-8 UNc</p> <p>Matriz fraccionaria de rosca fina SAE (UNF): 1/4-28 UNF, 5/16-24 UNF, 3/8-24 UNF, 7/16-20 UNF, 1/2-20 UNF, 9/16-18 UNF, 5/8-18 UNF, 3/4-16 UNF, 7/8-14 UNF, 1-14 UNF</p>
<p>Mango de grifo ajustable</p>	

Mango de matriz ajustable	
Extractor de flautas en espiral*5	
Destornillador de punta plana	
Punzón central automático	
Manija de grifo pequeña en forma de T (requiere ensamblaje) , buje	

Modelo: 86 piezas CANTIDAD: 86 Material principal: GCr15

	<p>Macho de roscar grueso métrico: M3x0,5, M4x0,7, M5x0,8, M6x1, M7x1, M8x1,25, M10x1,5, M11x1,5, M12x1,75, M14x2,0, M16x2,0</p> <p>Macho de rosca fina métrica: M8x1.0, M9x1.25, M10x1.25, M11x1.25, M12x1.5, M14x1.5, M16x1.5</p> <p>Macho de roscar fraccional de rosca gruesa SAE (UNC): 4-40UNC, 6-32UNC, 8-32UNC, 10-24UNC, 12-24UNC, 1/4-20UNC, 5/16-18UNC, 3/8-16UNC, 7/16-14UNC, 1/2-13UNC, 9/16-12UNC, 5/8-11UNC</p> <p>Macho de roscar fraccional de rosca fina SAE (UNF): 1/4-28 UNF, 5/16-24 UNF, 3/8-24 UNF, 7/16-20 UNF, 1/2-20 UNF, 9/16-18 UNF, 5/8-18 UNF</p> <p>Grifo NPT: 1/8-27 NPT</p>
	<p>Matriz de rosca gruesa métrica: M3x0.5 , M4x0.7 , M5x0.8, M6x1 , M7x1 , M8x1.25, M10x1.5 , M11x1.5 , M12x1.75, M14x2.0, M16x2.0</p> <p>Matriz de rosca fina métrica: M8x1.0, M9x1.25, M10x1.25, M11x1.25, M12x1.5, M14x1.5, M16x1.5</p> <p>Matriz fraccionaria de rosca gruesa SAE (UNC): 4-40UNC, 6-32UNC, 8-32UNC, 10-24UNC, 12-24UNC,</p>

	<p>1/4-20UNC, 5/16-18UNC, 3/8-16UNC, 7/16-14UNC, 1/2-13UNC, 9/16-12UNC, 5/8-11UNC</p> <p>Matrices fraccionarias de rosca fina SAE (UNF): 1/4-28 UNF, 5/16-24 UNF, 3/8-24 UNF, 7/16-20 UNF, 1/2-20 UNF, 9/16-18 UNF, 5/8-18 UNF</p> <p>Matriz NPT: 1/8-27 NPT</p>
Mango de grifo ajustable *2 (M3-M12 y M6-M20)	
Mango de matriz ajustable *2 (M25 y M38)	
Calibre de paso * 2 (métrico, SAE)	
Destornillador de punta plana	
<b>Manija de grifo pequeña en forma de T (requiere ensamblaje)</b>	

Los machos y matrices son herramientas esenciales en el procesamiento de metales, con alta precisión y un alto índice de desgaste. A continuación, se presentan recomendaciones de mantenimiento específicas que abarcan todo el proceso: antes del uso, durante el uso, después del uso y almacenamiento a largo plazo.

**I. Antes de usar: Realice una "protección preparatoria" para evitar daños inherentes**  
**Inspección previa del estado de la herramienta**

Verifique que los bordes de corte estén afilados y libres de astillas/rodamientos; asegúrese de que las ranuras de las virutas no estén obstruidas (sin residuos de virutas); verifique que la superficie de sujeción del vástago esté lisa (sin rayones ni óxido).

Utilice calibres pasa-no pasa para comprobar rápidamente la precisión de la rosca de los machos de roscar; evite roscar a la fuerza con machos de roscar desgastados.

**Condiciones de trabajo y lubricación adecuadas**

Aplique un fluido de corte/lubricante especial con antelación: antes de roscar, aplique un fluido de corte adecuado para el material de la pieza de trabajo en los bordes de corte y las ranuras de viruta (use un fluido de corte de extrema presión para piezas de acero, un fluido de corte antiadhesivo para piezas de aluminio y el corte en seco es aceptable para hierro

fundido, pero se recomienda una lubricación mínima).

### **Pretratamiento de piezas de trabajo**

Elimine rebabas, sarro y manchas de aceite de la superficie de la pieza de trabajo para evitar que las impurezas ingresen al área de corte y provoquen astillas en el borde de la herramienta.

Confirme la dureza de la pieza de trabajo (por ejemplo, la dureza de las piezas de trabajo tratadas térmicamente debe estar dentro del rango de tolerancia de la herramienta); evite procesar acero templado con machos de roscar de acero de alta velocidad comunes (propensos a astillarse los bordes).

## **II. Durante el uso: Estandarizar el funcionamiento para reducir el desgaste dinámico.**

### **Parámetros de control de corte**

Para machos de roscar: Mantenga una velocidad constante durante el roscado manual (evite torsiones forzadas o impactos). Para el roscado a máquina, ajuste una velocidad de rotación ( $\leq 30$  m/min para machos de roscar de acero rápido,  $\leq 80$  m/min para machos de roscar de carburo cementado) y una velocidad de avance razonables (adaptándolas al paso de la rosca; no aumente la velocidad de avance a ciegas). Al roscar agujeros profundos, utilice el método de "avance 3 unidades y retroceso 1 unidad" para evacuar las virutas a tiempo (evite la rotura del macho por obstrucción de la ranura de viruta).

### **Evite la fuerza anormal**

Asegúrese de que el macho esté coaxial con el orificio de la pieza de trabajo durante el roscado (use un manguito guía como ayuda); evite el roscado inclinado (que provoca distorsión de la rosca y desgaste unilateral del macho).

### **Suplemento de lubricación y limpieza en tiempo real**

Complemente continuamente el fluido de corte durante el roscado (especialmente para roscado de agujeros ciegos, asegúrese de que el fluido de corte penetre en los bordes de corte) para evitar el rectificado en seco (que provoca el recocido de la herramienta y un desgaste acelerado).

Después de cada lote de formación, limpie el material residual en la cavidad del molde con un paño suave para evitar rayones en la superficie de la cavidad causados por el material residual endurecido.

## **III. Después del uso: Tratamiento oportuno para eliminar daños residuales**

### **Limpieza a fondo: elimine manchas de aceite, virutas y material residual**

Para machos de roscar: Use un cepillo de cobre (para evitar rayar los filos) para limpiar las virutas de las ranuras. Luego, sumérgalas en queroseno o un producto de limpieza especial

durante 5 a 10 minutos para eliminar las manchas de aceite y los residuos metálicos de la superficie. Concéntrese en limpiar las virutas residuales en la cola de los machos de roscar agujeros ciegos (para evitar la oxidación).

#### **Tratamiento de secado: previene la oxidación**

Seque los grifos y componentes de moldes limpios con aire comprimido (o séquelos al aire de forma natural, evitando la luz solar directa) para garantizar que no queden residuos de humedad (especialmente en los huecos de las herramientas y en los rincones muertos de las cavidades).

Preste especial atención a los machos/matrices de secado fabricados en acero al carbono (no acero inoxidable, sin revestimiento), ya que son propensos a oxidarse rápidamente en ambientes húmedos.

#### **Protección contra el óxido: aplicar agente protector**

Aplique una capa fina de aceite antioxidante especial (o grasa antioxidante) en los bordes de corte, las ranuras de las virutas y los vástagos; evite el almacenamiento expuesto directamente.

### **IV. Gestión del almacenamiento: Almacenamiento científico para prolongar la vida útil de los dispositivos en inactividad**

#### **Almacenamiento clasificado: evite colisiones y compresiones**

Coloque los machos y las matrices en cajas de plástico según las especificaciones; evite el almacenamiento apilado (para evitar la colisión mutua de los bordes de corte).

#### **Control ambiental: seco, ventilado y a prueba de luz**

Mantenga la humedad del entorno de almacenamiento a  $\leq 60\%$ ; evite colocarlo en zonas húmedas y oscuras con gases corrosivos (p. ej., entornos ácido-base). Coloque desecantes (como gel de sílice) cerca de las cajas de herramientas y reemplácelos periódicamente.

Evite la luz solar directa.

#### **Inspección regular: evitar la oxidación por inactividad**

Inspeccione las herramientas almacenadas una vez por semana. Si el aceite antioxidante se seca o aparece un poco de óxido en la superficie, vuelva a limpiarlas y secarlas, y luego aplique el agente antioxidante.

### **V. Tabúes: Evitar las "operaciones fatales"**

Se prohíbe la sobrecarga forzada durante el roscado (por ejemplo, torsión o roscado forzado), ya que esto provoca fácilmente la rotura del macho (los machos rotos son difíciles de quitar y pueden dañar la pieza de trabajo).

Se prohíbe limpiar las herramientas con agentes de limpieza comunes (por ejemplo, ácidos fuertes, álcalis fuertes), ya que corroen las superficies y revestimientos metálicos.

Se prohíbe el almacenamiento directo de herramientas húmedas y no se debe aplicar exceso de aceite antioxidante sobre la superficie de la herramienta.

Mediante el mantenimiento integral del proceso mencionado, se puede reducir eficazmente el desgaste, la oxidación y la deformación de machos y matrices, prolongar su vida útil entre un 30 % y un 50 % y garantizar la estabilidad de la precisión del procesamiento.

Principios fundamentales: limpieza oportuna, lubricación adecuada, prevención de colisiones y prevención de la humedad y la oxidación.

**Fabricante:** Shanghai muxin muyeyouxiangongsi

**Dirección:** Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, Shanghái 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 Lugar, 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.



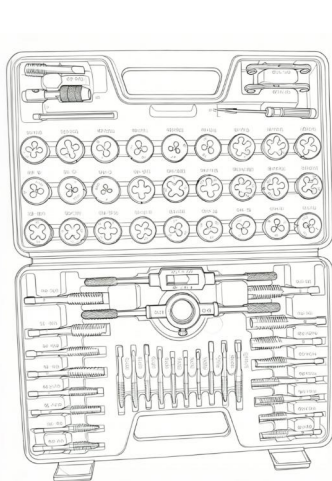
# **VEVOR**

**Upgrade · The Home Creator Way**

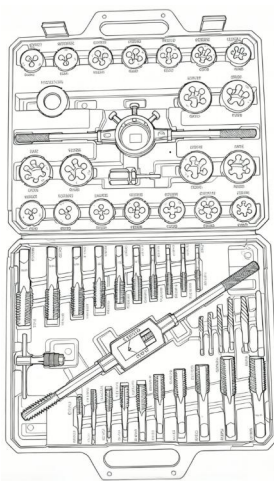
## **SET DI MASCHI E FILIERE**

**MODELLO: 60PC, 51PC METRICO, 51PC IMPERIALE, 86PC**

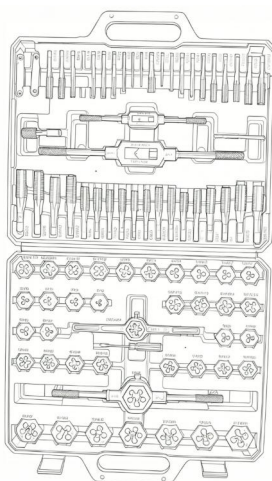




MODEL:60PC



MODEL:  
51PC METRIC  
51PC IMPERIAL



MODEL:86PC

Queste sono le istruzioni originali, si prega di leggere attentamente tutte le istruzioni del manuale prima dell'uso. VEVOR si riserva la piena interpretazione del proprio manuale utente. L'aspetto del prodotto dipenderà dal prodotto ricevuto. Vi preghiamo di scusarci se non vi informeremo più in caso di aggiornamenti tecnologici o software sul nostro prodotto.

## SAFETY INSTRUCTION AND PRECAUTIONS

### **AVVERTIMENTO:**





Leggere attentamente questo materiale prima di utilizzare il prodotto. La mancata osservanza di questa indicazione può causare gravi lesioni.

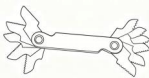
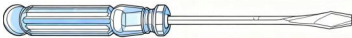
#### AVVERTIMENTO:

1. Prima di utilizzare questo prodotto, leggere attentamente le istruzioni e comprendere le specifiche.
2. Questo prodotto non è un giocattolo. Contiene piccole parti. Se ingerito, può rappresentare un rischio di soffocamento. Tenere queste piccole parti fuori dalla portata dei bambini durante il montaggio! Tenere questo prodotto fuori dalla portata dei bambini.
3. Quando si utilizza questo prodotto, assicurarsi di indossare dispositivi di protezione individuale come guanti e occhiali protettivi per evitare lesioni accidentali.
4. Quando si utilizza questo prodotto, pulire periodicamente l'interno del prodotto con una piccola spazzola per mantenerlo pulito e lubrificato e prolungarne la durata.
5. Quando si utilizza questo prodotto, non inserire le dita o altri oggetti nelle ganasce per evitare lesioni.
6. Si prega di non utilizzare punte per maschiare e filiera al posto del martello per colpire
7. Assicurati di asciugare quando è bagnato per evitare la ruggine
8. Prestare attenzione durante l'apertura, la chiusura e l'uso per evitare lesioni accidentali.






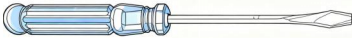
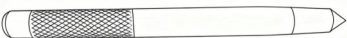
## Elenco dei modelli

Modello: 60 pezzi Quantità: 60 Materiale principale: GCr15





	<p>Maschio metrico : M3x0,5 , M4x0,7 , M5x0,8 , M6x1,0 , M7x1,0 , M8x1,25 , M9x1,25 , M10x1,0 , M10x1,5 , M12x1,75;</p> <p>Maschio frazionario con filettatura grossa SAE (UNc) : 4-40 UNc , 6-32 UNc , 8-32 UNc , 10-24 UNc , 12-24 UNc , 1/4-20 UNc , 5/16-18 UNc , 3/8-16 UNc , 7/16-14 UNc , 1/2-13 UNc;</p> <p>Maschio frazionario a filettatura fine SAE (UNF) : 10-32 UNF , 1/4-28 UNF , 5/16-24 UNF , 3/8-24 UNF , 7/16-20 UNF , 1/2-20 UNF;</p> <p>NPT : 1/8-27 NPT</p>
	<p>Matrice metrica : M3x0,5 , M4x0,7 , M5x0,8 , M6x1,0 , M7x1,0 , M8x1,25 , M9x1,25 , M10x1,0 , M10x1,5 , M12x1,75;</p> <p>Filiera frazionaria a filettatura grossa SAE (UNc) : 4-40 UNc , 6-32 UNc , 8-32 UNc , 10-24 UNc , 12-24 UNc , 1/4-20 UNc , 5/16-18 UNc , 3/8-16 UNc , 7/16-14 UNc , 1/2-13 UNc;</p> <p>Filiera frazionaria a filettatura fine SAE (UNF) : 10-32 UNF , 1/4-28 UNF , 5/16-24 UNF , 3/8-24 UNF , 7/16-20 UNF , 1/2-20 UNF;</p> <p>NPT : 1/8-27 NPT</p>
<p>Maniglia del rubinetto regolabile</p>	
<p>Maniglia per filiera regolabile</p>	


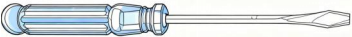
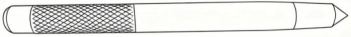
Calibro di passo * 2 (metrico, SAE)	
Cacciavite a taglio	
Maniglia per rubinetto piccola a forma di T (montaggio richiesto)	

**Modello: 51 pezzi metrici** Quantità: 51 Materiale principale: GCr15



	<p>Maschio per filettatura grossa: M6x1.0, M8x1.25, M10x1.5, M12x1.75, M14x2.0, M16x2.0, M18x2.5, M20x2.5, M22x2.5, M24x3.0</p> <p>Maschio a filettatura fine: M6x0,75, M8x1,0, M10x1,25, M12x1,5, M14x1,5, M16x1,5, M18x1,5, M20x1,5, M22x1,5, M24x1,5</p>
	<p>Filiera per filettatura grossa: M6x1.0, M8x1.25, M10x1.5, M12x1.75, M14x2.0, M16x2.0, M18x2.5, M20x2.5, M22x2.5, M24x3.0</p> <p>Filiera per filettatura fine: M6x0,75, M8x1,0, M10x1,25, M12x1,5, M14x1,5, M16x1,5, M18x1,5, M20x1,5, M22x1,5, M24x1,5</p>
Maniglia del rubinetto regolabile	
Maniglia per filiera regolabile	
Estrattore a spirale*5	
Cacciavite a taglio	
Punzone centrale automatico	
Maniglia per rubinetto piccolo a forma di T (montaggio richiesto) , boccola	



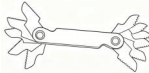
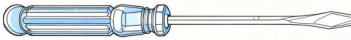
Modello: 51 pezzi imperiali Quantità: 51 Materiale principale: GCr15

	<p>Maschio frazionario a filettatura grossa SAE (UNc):  1/4-20 UNc, 5/16-18 UNc, 3/8-16 UNc, 7/16-14 UNc,  1/2-13 UNc, 9/16-12 UNc, 5/8-11 UNc, 3/4-10 UNc,  7/8-9 UNc, 1-8 UNc</p> <p>Maschio frazionario a filettatura fine SAE (UNF):  1/4-28 UNF, 5/16-24 UNF, 3/8-24 UNF, 7/16-20 UNF,  1/2-20 UNF, 9/16-18 UNF, 5/8-18 UNF, 3/4-16 UNF,  7/8-14 UNF, 1-14 UNF</p>
	<p>Filiera frazionaria a filettatura grossa SAE (UNc):  1/4-20 UNc, 5/16-18 UNc, 3/8-16 UNc, 7/16-14 UNc,  1/2-13 UNc, 9/16-12 UNc, 5/8-11 UNc, 3/4-10 UNc,  7/8-9 UNc, 1-8 UNc</p> <p>Filiera frazionaria a filettatura fine SAE (UNF): 1/4-28  UNF, 5/16-24 UNF, 3/8-24 UNF, 7/16-20 UNF, 1/2-20  UNF, 9/16-18 UNF, 5/8-18 UNF, 3/4-16 UNF, 7/8-14  UNF, 1-14 UNF</p>
<p>Maniglia del rubinetto regolabile</p>	
<p>Maniglia per filiera regolabile</p>	

Estrattore a spirale*5	
Cacciavite a taglio	
Punzone centrale automatico	
Maniglia per rubinetto piccolo a forma di T (montaggio richiesto) , boccola	

Modello: 86 pezzi Quantità: 86 Materiale principale: GCr15

	<p>Maschio per filettatura metrica grossa: M3x0,5, M4x0,7, M5x0,8, M6x1, M7x1, M8x1,25, M10x1,5, M11x1,5, M12x1,75, M14x2,0, M16x2,0</p> <p>Maschio a filettatura fine metrica: M8x1,0, M9x1,25, M10x1,25, M11x1,25, M12x1,5, M14x1,5, M16x1,5</p> <p>Maschio frazionario con filettatura grossa SAE (UNc): 4-40UNc,6-32UNc,8-32UNc,10-24UNc,12-24UNc,1/4-20UNc,5/16-18UNc,3/8-16UNc,7/16-14UNc,1/2-13UNc,9/16-12UNc,5/8-11UNc</p> <p>Maschio frazionario a filettatura fine SAE (UNF): 1/4-28 UNF, 5/16-24 UNF, 3/8-24 UNF, 7/16-20 UNF, 1/2-20 UNF, 9/16-18 UNF, 5/8-18 UNF</p> <p>Maschio NPT: 1/8-27 NPT</p>
	<p>Filiera per filettatura metrica grossa: M3x0.5 , M4x0.7 , M5X0.8, M6X1 , M7x1 , M8x1.25, M10x1.5 , M11X1.5 , M12x1.75, M14x2.0, M16x2.0</p> <p>Filiera per filettatura fine metrica: M8x1,0, M9x1,25, M10x1,25, M11x1,25, M12X1,5, M14x1,5, M16x1,5</p> <p>Filiera frazionaria a filettatura grossa SAE (UNc): 4-40UNc,6-32UNc,8-32UNc,10-24UNc,12-24UNc,1/4-20UNc,5/16-18UNc,3/8-16 UNc,7/16-14UNc,1/2-13UNc,9/16-12UNc,5/8-11UNc</p> <p>Filiera frazionaria a filettatura fine SAE (UNF): 1/4-28 UNF, 5/16-24 UNF, 3/8-24 UNF, 7/16-20 UNF, 1/2-20</p>

	UNF, 9/16-18 UNF, 5/8-18 UNF Matrice NPT: 1/8-27 NPT
Maniglia del rubinetto regolabile *2 (M3-M12 e M6-M20)	
Maniglia per filiera regolabile *2 (M25 e M38)	
Calibro di passo * 2 (metrico, SAE)	
Cacciavite a taglio	
Maniglia per rubinetto piccola a forma di T (montaggio richiesto)	

Maschi e filiere sono utensili fondamentali nella lavorazione dei metalli, caratterizzati da elevata precisione e alti tassi di usura. Di seguito sono riportate raccomandazioni di manutenzione mirate che coprono l'intero processo "Prima dell'uso - Durante l'uso - Dopo l'uso - Conservazione a lungo termine":

**I. Prima dell'uso: eseguire una "protezione preparatoria" per evitare danni intrinseci**  
**Pre-ispezione delle condizioni degli utensili**

Controllare che i taglienti siano affilati e privi di scheggiature/rotolamenti; assicurarsi che le scanalature per i trucioli siano libere (nessun residuo di trucioli); verificare che la superficie di serraggio del gambo sia liscia (senza graffi o ruggine).

Utilizzare calibri passa-non passa per controllare rapidamente la precisione della filettatura dei maschi; evitare di forzare la maschiatura con maschi usurati.

**Condizioni di lavoro e lubrificazione corrispondenti**

Applicare in anticipo un fluido da taglio/lubrificante speciale: prima della maschiatura, applicare un fluido da taglio adatto al materiale del pezzo da lavorare sui taglienti e sulle scanalature dei trucioli (utilizzare un fluido da taglio ad alta pressione per le parti in acciaio, un fluido da taglio antiadesivo per le parti in alluminio e il taglio a secco è accettabile per la ghisa, ma si consiglia una lubrificazione minima).

**Pretrattamento del pezzo**

Rimuovere bave, incrostazioni e macchie d'olio dalla superficie del pezzo in lavorazione per

evitare che le impurità entrino nell'area di taglio e scheggino il bordo dell'utensile.

Verificare la durezza del pezzo (ad esempio, la durezza dei pezzi trattati termicamente deve rientrare nell'intervallo di tolleranza dell'utensile); evitare di lavorare l'acciaio temprato con comuni maschi in acciaio rapido (soggetti a scheggiature sui bordi).

## **II. Durante l'uso: standardizzare il funzionamento per ridurre l'"usura dinamica"**

### **Controllo dei parametri di taglio**

Per i maschi: mantenere una velocità costante durante la maschiatura manuale (evitare torsioni forzate o urti). Per la maschiatura a macchina, impostare una velocità di rotazione ragionevole ( $\leq 30$  m/min per maschi in acciaio rapido,  $\leq 80$  m/min per maschi in metallo duro) e una velocità di avanzamento (adattare il passo del filetto, non aumentare l'avanzamento alla cieca) ragionevoli. Quando si maschiano fori profondi, adottare il metodo "avanzamento di 3 unità e arretramento di 1 unità" per scaricare i trucioli in modo tempestivo (evitare la rottura del maschio causata dall'ostruzione del vano trucioli).

### **Evitare la forza anomala**

Durante la maschiatura, assicurarsi che il maschio sia coassiale al foro del pezzo da lavorare (utilizzare una bussola guida per assistenza); evitare la maschiatura inclinata (che provoca la distorsione della filettatura e l'usura unilaterale del maschio).

### **Supplemento di lubrificazione e pulizia in tempo reale**

Aggiungere continuamente fluido da taglio durante la maschiatura (in particolare per la maschiatura di fori ciechi, assicurarsi che il fluido da taglio penetri nei taglienti) per evitare la rettifica a secco (che provoca la ricottura dell'utensile e un'usura accelerata).

Dopo ogni lotto di formatura, pulire il materiale residuo nella cavità dello stampo con un panno morbido per evitare graffi sulla superficie della cavità causati dal materiale residuo indurito.

## **III. Dopo l'uso: trattamento tempestivo per eliminare i "danni residui"**

### **Pulizia accurata: rimuovere macchie d'olio, scheggiature e residui**

Per i maschi: utilizzare una spazzola di rame (per evitare di graffiare i taglienti) per pulire i trucioli dalle scanalature, quindi immergere in cherosene/detergente speciale per 5-10 minuti per rimuovere macchie di olio superficiali e detriti metallici. Concentrarsi sulla pulizia dei trucioli residui sulla coda dei maschi utilizzati per la maschiatura di fori ciechi (per prevenire la ruggine).

### **Trattamento di essiccazione: prevenire la ruggine**

Asciugare i rubinetti puliti e i componenti dello stampo con aria compressa (o lasciarli asciugare naturalmente, evitando la luce solare diretta) per assicurarsi che non vi siano

residui di umidità (soprattutto negli spazi tra gli utensili e negli angoli morti delle cavità). Prestare particolare attenzione ai rubinetti/filiere di essiccazione in acciaio al carbonio (non acciaio inossidabile, non rivestito), poiché sono soggetti a rapida formazione di ruggine in ambienti umidi.

#### **Protezione dalla ruggine: applicare l'agente protettivo**

Applicare uno strato sottile di olio antiruggine speciale (o grasso antiruggine) sui taglienti, sulle scanalature per i trucioli e sui gambi; evitare l'esposizione diretta allo stoccaggio.

#### **IV. Gestione dell'archiviazione: archiviazione scientifica per estendere la "durata di servizio inattiva"**

##### **Archiviazione classificata: evitare collisioni e compressioni**

Riporre maschi e filiere in scatole di plastica secondo le specifiche; vietare lo stoccaggio impilato (per evitare la collisione reciproca dei taglienti).

##### **Controllo dell'ambiente: asciutto, ventilato e a prova di luce**

Mantenere un'umidità ambientale  $\leq 60\%$ ; evitare di riporre in aree umide e buie con gas corrosivi (ad esempio, ambienti acido-base). Posizionare essiccanti (come quelli in gel di silice) vicino alle cassette degli attrezzi e sostituirli regolarmente.

Evitare la luce solare diretta.

##### **Ispezione regolare: prevenire la ruggine da inattività**

Ispezionare gli utensili riposti una volta alla settimana. Se l'olio antiruggine si secca o sulla superficie appare una leggera ruggine, pulire e asciugare nuovamente gli utensili, quindi applicare nuovamente l'agente antiruggine.

#### **V. Tabù: evitare le "operazioni fatali"**

Vietare il sovraccarico forzato durante la maschiatura (ad esempio, torsione forzata, maschiatura), poiché ciò può facilmente causare la rottura del maschio (i maschi rotti sono difficili da rimuovere e possono danneggiare il pezzo in lavorazione).

Vietare di pulire gli utensili con detergenti comuni (ad esempio acidi forti, alcali forti), poiché corrodono le superfici metalliche e i rivestimenti.

Vietare lo stoccaggio diretto di utensili umidi e non applicare una quantità eccessiva di olio antiruggine sulla superficie dell'utensile.

Grazie alla manutenzione completa del processo sopra descritta, è possibile ridurre efficacemente l'usura, la ruggine e la deformazione di maschi e filiere, prolungarne la durata utile del 30-50% e garantire la stabilità della precisione di lavorazione. Principi fondamentali: "Pulizia tempestiva, lubrificazione adeguata, prevenzione delle collisioni e prevenzione di umidità e ruggine".

**Produttore:** Shanghai muxinmuyeyouxiangongsi

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

**Importato in AUS:** SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET EASTWOOD  
Nuovo Galles del Sud 2122 Australia

**Importato negli USA:** Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim  
Luogo, 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.



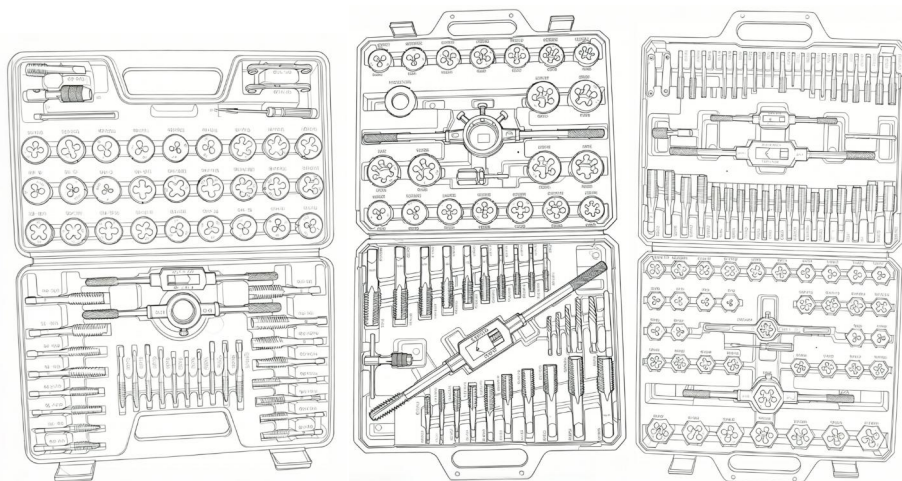
# **VEVOR**

**Upgrade · The Home Creator Way**

**ZESTAWY GWINTOWNIKÓW I NARZYNEK**

**MODEL: 60PC, 51PC METRYCZNY, 51PC IMPERIALNY, 86PC**





MODEL:60PC

MODEL:  
51PC METRIC  
51PC IMPERIAL

MODEL:86PC

To jest oryginalna instrukcja obsługi. Przed użyciem prosimy o dokładne zapoznanie się z treścią instrukcji. Firma VEVOR zastrzega sobie prawo do jednoznacznej interpretacji niniejszej instrukcji obsługi. Wygląd produktu zależy od stanu, w jakim go otrzymali Państwo. Prosimy o wyrozumiałość, ale nie będziemy Państwa ponownie informować o aktualizacjach technologicznych lub oprogramowania naszego produktu.

## SAFETY INSTRUCTION AND PRECAUTIONS

### **OSTRZEŻENIE:**





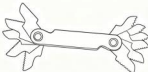
Przeczytaj ten materiał przed użyciem produktu. Nieprzestrzeganie tego zalecenia może spowodować poważne obrażenia.

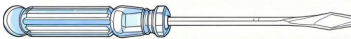
#### OSTRZEŻENIE:

1. Przed użyciem produktu należy uważnie przeczytać instrukcję i zrozumieć specyfikację.
2. Ten produkt nie jest zabawką. Zawiera małe elementy. Połknięcie grozi zadławieniem. Trzymaj te małe elementy poza zasięgiem dzieci podczas montażu! Trzymaj produkt poza zasięgiem dzieci.
3. Podczas korzystania z tego produktu należy nosić środki ochrony osobistej, takie jak rękawice ochronne i okulary ochronne, aby zapobiec przypadkowym obrażeniom.
4. Podczas użytkowania produktu należy od czasu do czasu czyścić jego wnętrze małą szczoteczką, aby zachować czystość i smarowanie, co przedłuży jego żywotność.
5. Podczas używania tego produktu nie wkładaj palców ani innych przedmiotów do szczęk, aby uniknąć obrażeń.
6. Do uderzania nie należy używać wiertel gwintowanych zamiast młotka.
7. Pamiętaj o wycieraniu do sucha, gdy jest mokro, aby uniknąć rdzewienia
8. Zachowaj ostrożność podczas otwierania, zamykania i użytkowania, aby uniknąć przypadkowych obrażeń.




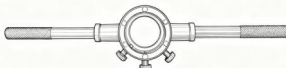
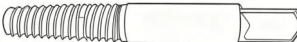
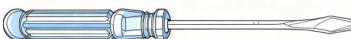

## Lista modeli

Model: 60 szt. Ilość: 60 Główny materiał: GCr15






	<p>Gwint metryczny : M3x0,5 , M4x0,7 , M5x0,8 , M6x1,0 , M7x1,0 , M8x1,25 , M9x1,25 , M10x1,0 , M10x1,5 , M12x1,75;</p> <p>Gwintownik z gwintem grubozwojnym SAE (UNc) : 4-40 UNc , 6-32 UNc , 8-32 UNc , 10-24 UNc , 12-24 UNc , 1/4-20 UNc , 5/16-18 UNc , 3/8-16 UNc , 7/16-14 UNc , 1/2-13 UNc;</p> <p>Gwintownik drobnozwojowy SAE (UNF) : 10-32 UNF , 1/4-28 UNF , 5/16-24 UNF , 3/8-24 UNF , 7/16-20 UNF , 1/2-20 UNF;</p> <p>NPT : 1/8-27 NPT</p>
	<p>Matryce metryczne : M3x0,5 , M4x0,7 , M5x0,8 , M6x1,0 , M7x1,0 , M8x1,25 , M9x1,25 , M10x1,0 , M10x1,5 , M12x1,75;</p> <p>Narzynka do gwintów grubozwojnych SAE (UNc) : 4-40 UNc , 6-32 UNc , 8-32 UNc , 10-24 UNc , 12-24 UNc , 1/4-20 UNc , 5/16-18 UNc , 3/8-16 UNc , 7/16-14 UNc , 1/2-13 UNc;</p> <p>Narzynki do gwintów drobnych SAE (UNF) : 10-32 UNF , 1/4-28 UNF , 5/16-24 UNF , 3/8-24 UNF , 7/16-20 UNF , 1/2-20 UNF;</p> <p>NPT : 1/8-27 NPT</p>
<p>Regulowany uchwyt kranu</p>	
<p>Regulowany uchwyt matrycy</p>	
<p>Wskaźnik skoku * 2 (metryczny, SAE)</p>	

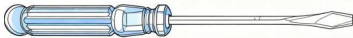

Śrubokręt płaski	
Uchwyt do małego kranu w kształcie litery T (wymagany montaż)	

Model: 51PC metryczny ILOŚĆ: 51 Główny materiał: GCr15

	<p>Gwintownik zgrubny: M6x1,0, M8x1,25, M10x1,5, M12x1,75, M14x2,0, M16x2,0, M18x2,5, M20x2,5, M22x2,5, M24x3,0</p> <p>Gwintownik drobnozwojowy: M6x0,75, M8x1,0, M10x1,25, M12x1,5, M14x1,5, M16x1,5, M18x1,5, M20x1,5, M22x1,5, M24x1,5</p>
	<p>Narzynka do gwintów grubych: M6x1,0, M8x1,25, M10x1,5, M12x1,75, M14x2,0, M16x2,0, M18x2,5, M20x2,5, M22x2,5, M24x3,0</p> <p>Narzynka do gwintów drobnych: M6x0,75, M8x1,0, M10x1,25, M12x1,5, M14x1,5, M16x1,5, M18x1,5, M20x1,5, M22x1,5, M24x1,5</p>
Regulowany uchwyt kranu	
Regulowany uchwyt matrycy	
Wyciąg spiralny*5	
Śrubokręt płaski	
Automatyczny punktak	
Uchwyt do małego kranu w kształcie litery T (wymagany montaż) , tuleja	



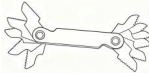
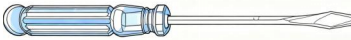
Model: 51PC imperialna ilość: 51 Główny materiał: GCr15

	<p>Gwintownik SAE z gwintem grubozwojnym (UNc):          1/4-20 UNc, 5/16-18 UNc, 3/8-16 UNc, 7/16-14 UNc,          1/2-13 UNc, 9/16-12 UNc, 5/8-11 UNc, 3/4-10 UNc,          7/8-9 UNc, 1-8 UNc</p> <p>Gwintownik SAE z gwintem drobnozwojowym (UNF):          1/4-28 UNF, 5/16-24 UNF, 3/8-24 UNF, 7/16-20 UNF,          1/2-20 UNF, 9/16-18 UNF, 5/8-18 UNF, 3/4-16 UNF,          7/8-14 UNF, 1-14 UNF</p>
	<p>Narzynka SAE do gwintów grubozwojnych frakcyjnych (UNc): 1/4-20 UNc, 5/16-18 UNc, 3/8-16 UNc, 7/16-14 UNc, 1/2-13 UNc, 9/16-12 UNc, 5/8-11 UNc, 3/4-10 UNc, 7/8-9 UNc, 1-8 UNc</p> <p>Narzynki SAE do gwintów drobnych (UNF): 1/4-28 UNF, 5/16-24 UNF, 3/8-24 UNF, 7/16-20 UNF, 1/2-20 UNF, 9/16-18 UNF, 5/8-18 UNF, 3/4-16 UNF, 7/8-14 UNF, 1-14 UNF</p>
<p>Regulowany uchwyt kranu</p>	
<p>Regulowany uchwyt matrycy</p>	
<p>Wyciąg spiralny*5</p>	

Śrubokręt płaski	
Automatyczny punktak	
Uchwyt do małego kranu w kształcie litery T (wymagany montaż) , tuleja	

Model:86 szt. Ilość: 86 Główny materiał:GCr15

	<p>Gwintowniki metryczne grube: M3x0,5, M4x0,7, M5x0,8, M6x1, M7x1, M8x1,25, M10x1,5, M11x1,5, M12x1,75, M14x2,0, M16x2,0</p> <p>Gwintownik metryczny drobnozwojowy: M8x1,0, M9x1,25, M10x1,25, M11x1,25, M12x1,5, M14x1,5, M16x1,5</p> <p>Gwintownik frakcyjny SAE o grubym gwincie (UNC): 4-40UNC, 6-32UNC, 8-32UNC, 10-24UNC, 12-24UNC, 1/4-20UNC, 5/16-18UNC, 3/8-16UNC, 7/16-14UNC, 1/2-13UNC, 9/16-12UNC, 5/8-11UNC</p> <p>Gwintownik SAE drobnozwojowy (UNF): 1/4-28 UNF, 5/16-24 UNF, 3/8-24 UNF, 7/16-20 UNF, 1/2-20 UNF, 9/16-18 UNF, 5/8-18 UNF</p> <p>Gwint NPT: 1/8-27 NPT</p>
	<p>Narzynka do gwintów metrycznych grubych: M3x0,5 , M4x0,7 , M5x0,8, M6x1 , M7x1 , M8x1,25 , M10x1,5 , M11x1,5 , M12x1,75, M14x2,0, M16x2,0</p> <p>Narzynki metryczne z drobnym gwintem: M8x1,0, M9x1,25, M10x1,25, M11x1,25, M12x1,5, M14x1,5, M16x1,5</p> <p>Narzynka frakcyjna do gwintów grubozwojowych SAE (UNC): 4-40UNC, 6-32UNC, 8-32UNC, 10-24UNC, 12-24UNC, 1/4-20UNC, 5/16-18UNC, 3/8-16UNC, 7/16-14UNC, 1/2-13UNC, 9/16-12UNC, 5/8-11UNC</p> <p>Narzynki SAE do gwintów drobnych (UNF): 1/4-28</p>

	UNF, 5/16-24 UNF, 3/8-24 UNF, 7/16-20 UNF, 1/2-20 UNF, 9/16-18 UNF, 5/8-18 UNF Matryca NPT: 1/8-27 NPT
Regulowany uchwyt kranu *2 (M3-M12 i M6-M20)	
Regulowany uchwyt matrycy *2 (M25 i M38)	
Wskaźnik skoku * 2 (metryczny, SAE)	
Śrubokręt płaski	
<b>Uchwyt do małego kranu w kształcie litery T (wymagany montaż)</b>	

Gwintowniki i narzynki to podstawowe narzędzia w obróbce metali, charakteryzujące się wysoką precyzją i wysokim stopniem zużycia. Poniżej przedstawiono ukierunkowane zalecenia dotyczące konserwacji obejmujące cały proces „Przed użyciem – W trakcie użytkowania – Po użyciu – Długoterwałe przechowywanie”:

### **I. Przed użyciem: Przeprowadź „ochronę przygotowawczą”, aby uniknąć uszkodzeń wewnętrznych**

#### **Wstępna kontrola stanu narzędzi**

Sprawdź, czy krawędzie skrawające są ostre, bez odprysków i zaokrągleń; upewnij się, że rowki wiórowe nie są zatkane (nie ma pozostałości wiórów); sprawdź, czy powierzchnia mocowania trzpienia jest gładka (bez zarysowań lub rdzy).

Używaj sprawdzianów przechodnich, aby szybko sprawdzić dokładność gwintu gwintowników; unikaj gwintowania na siłę w przypadku zużytych gwintowników.

#### **Dopasowanie warunków pracy i smarowania**

Wcześniej zastosuj specjalny płyn chłodząco-smarujący: Przed gwintowaniem nanieś na krawędzie skrawające i rowki wiórowe płyn chłodząco-smarujący odpowiedni do materiału obrabianego (w przypadku części stalowych użyj płynu chłodząco-smarującego o ekstremalnym ciśnieniu, w przypadku części aluminiowych płynu antyadhezyjnego, a w przypadku żeliwa dopuszczalne jest cięcie na sucho, ale zaleca się minimalne smarowanie).

## **Obróbka wstępna przedmiotu obrabianego**

Usuń zadziory, kamień i plamy oleju z powierzchni przedmiotu obrabianego, aby zapobiec przedostawaniu się zanieczyszczeń do obszaru cięcia i powodowaniu wykruszania się krawędzi narzędzia.

Sprawdź twardość przedmiotu obrabianego (np. twardość przedmiotów poddanych obróbce cieplnej musi mieścić się w zakresie tolerancji narzędzia); unikaj obróbki stali hartowanej zwykłymi gwintownikami ze stali szybko tnącej (podatnymi na wykruszanie się krawędzi).

## **II. Podczas użytkowania: Standaryzacja działania w celu zmniejszenia „dynamicznego zużycia”**

### **Kontrola parametrów cięcia**

W przypadku gwintowników: Utrzymuj stałą prędkość podczas gwintowania ręcznego (unikaj wymuszonego skręcania lub uderzeń). W przypadku gwintowania maszynowego ustaw rozsądną prędkość obrotową ( $\leq 30$  m/min dla gwintowników ze stali szybko tnącej,  $\leq 80$  m/min dla gwintowników z węgla spiekane) i posuw (dostosowany do skoku gwintu, nie zwiększaj posuwu bez powodu). Podczas gwintowania głębokich otworów stosuj metodę „dosuwu o 3 jednostki i wycofania o 1 jednostkę”, aby odprowadzać wióry w odpowiednim czasie (zapobiegając pękaniu gwintownika spowodowanemu zatkanie rowka wiórowego).

### **Unikaj nienormalnej siły**

Podczas gwintowania należy upewnić się, że gwintownik jest współosiowy z otworem przedmiotu obrabianego (w celu wsparcia należy użyć tulei prowadzącej); nie należy wykonywać gwintowania pod kątem (powoduje to odkształcenie gwintu i jednostronne zużycie gwintownika).

### **Smarowanie w czasie rzeczywistym i czyszczenie**

Podczas gwintowania należy stale uzupełniać ilość chłodziwa (szczególnie w przypadku gwintowania otworów nieprzelotowych, należy upewnić się, że chłodziwo przenika krawędzie skrawające), aby uniknąć szlifowania na sucho (które powoduje wyżarzanie narzędzia i przyspieszone zużycie).

Po każdym formowaniu należy wyczyścić pozostałość materiału w gnieździe formy miękką szmatką, aby zapobiec powstawaniu zarysowań na powierzchni gniazda spowodowanych przez utwardzony materiał.

## **III. Po użyciu: Właściwe leczenie w celu wyeliminowania „reszkowych uszkodzeń”**

### **Dokładne czyszczenie: usuń plamy oleju, odpryski i resztki materiału**

W przypadku kranów: Użyj szczotki miedzianej (aby uniknąć zarysowania krawędzi tnących)

do czyszczenia wiórów w rowkach wiórowych, a następnie zanurz w nafcie/specjalnym środku czyszczącym na 5-10 minut, aby usunąć powierzchniowe plamy oleju i zanieczyszczenia metalowe. Skoncentruj się na czyszczeniu resztek wiórów na końcach kranów używanych do gwintowania otworów nieprzelotowych (aby zapobiec rdzewieniu).

#### **Zabieg suszenia: zapobieganie rdzewieniu**

Wyczyszczone krany i elementy formy należy przedmuchać sprężonym powietrzem (lub pozostawić do wyschnięcia naturalnie, unikając bezpośredniego światła słonecznego), aby upewnić się, że nie ma pozostałości wilgoci (szczególnie w szczelinach narzędziowych i martwych narożnikach gniazd).

Należy zwrócić szczególną uwagę na gwintowniki/nakrętki wykonane ze stali węglowej (nie nierdzewnej, niepowlekanej), ponieważ w wilgotnym środowisku są one podatne na szybkie rdzewienie.

#### **Ochrona przed rdzą: Nałóż środek ochronny**

Nanieść cienką warstwę specjalnego oleju antykorozyjnego (lub smaru antykorozyjnego) na krawędzie skrawające, rowki wiórowe i trzonki; unikać przechowywania w miejscu narażonym na bezpośrednie działanie czynników atmosferycznych.

#### **IV. Zarządzanie magazynowaniem: naukowe rozwiązania magazynowania wydłużające „czas bezczynności”**

##### **Przechowywanie tajne: unikaj kolizji i kompresji**

Gwintowniki i narzynki należy umieszczać w plastikowych pudełkach zgodnie ze specyfikacją; należy unikać składowania ich jeden na drugim (aby zapobiec wzajemnemu zderzeniu krawędzi tnących).

##### **Kontrola środowiska: suche, wentylowane i zabezpieczone przed światłem**

Utrzymuj wilgotność powietrza w miejscu przechowywania  $\leq 60\%$ ; unikaj umieszczania w wilgotnych, ciemnych pomieszczeniach z gazami żrącymi (np. w środowisku kwasowo-zasadowym). Umieść pochłaniacze wilgoci (takie jak pochłaniacze wilgoci z żelazem krzemionkowym) w pobliżu skrzynek narzędziowych i regularnie je wymieniaj. Unikaj bezpośredniego światła słonecznego.

##### **Regularna kontrola: zapobiegaj rdzewieniu podczas postoju**

Przechowuj narzędzia raz w tygodniu. Jeśli olej antykorozyjny wyschnie lub na powierzchni pojawi się lekka rdza, ponownie wyczyść i osusz narzędzia, a następnie ponownie nałóż środek antykorozyjny.

#### **V. Tabu: Unikaj „operacji śmiertelnych”**

Należy unikać wymuszonego przeciążenia podczas gwintowania (np. wymuszonego

skręcania, gwintowania), ponieważ może to łatwo spowodować pęknięcie gwintownika (uszkodzone gwintowniki są trudne do usunięcia i mogą uszkodzić obrabiany przedmiot). Nie należy czyścić narzędzi za pomocą zwykłych środków czyszczących (np. silnych kwasów, silnych zasad), ponieważ powodują one korozję powierzchni i powłok metalowych. Zabrania się bezpośredniego przechowywania wilgotnych narzędzi i nie należy nakładać nadmiernej ilości oleju antykorozyjnego na powierzchnię narzędzi. Dzięki powyższej kompleksowej konserwacji, zużycie, rdza i odkształcenia gwintowników i narzynek mogą zostać skutecznie zredukowane, ich żywotność może zostać wydłużona o 30-50%, a stabilność precyzji obróbki może zostać zapewniona. Podstawowe zasady: „Terminowe czyszczenie, odpowiednie smarowanie, unikanie kolizji oraz zapobieganie wilgoci i rdzy”.

**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  
Miejsce, 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.
-----------	------------	--

