

SURTEK

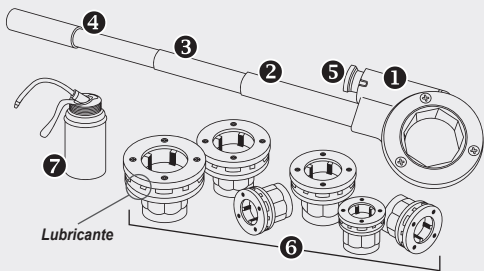
TMP10

Tarraja para Tubo NPT NPT Pipe Threader

Contenido Contents

- 1** **Cabezal**
tipo matraca con dos sentidos
Threader frame with two-way ratchet
- 2** **3** **Extensiones de maneral**
Rod connector
- 4** **Maneral de torsión**
Turning rod
- 5** **Perilla de cambio de giro**
Steering handle
- 6** **Dados**
Dies
 $\frac{1}{2}'' \cdot \frac{3}{4}'' \cdot 1'' \cdot 1\frac{1}{4}'' \cdot 1\frac{1}{2}'' \cdot 2''$
- 7** **Aceitera**
Oil can

Instrucciones de uso: Use instruction:



Ensamble el cabezal 1 con las extensiones 2y3 y el maneral 4. Coloque uno de los dados 6 en el cabezal 1 usando el anillo de retención, asegúrese que el dado gire hacia la derecha, si no fuese así cambie el sentido de giro usando la perilla de cambio 5 hasta que la rebaba salga por completo del interior del dado. Verifique que el tubo cumpla con los requerimientos y asegúrese que el dado sea el correcto para el diámetro del tubo. Lubrique con aceite apropiado el extremo del tubo a roscar para un mejor desempeño. Fije el tubo en alguna prensa, coloque la tarraja en el tubo, sujete y mantenga con una mano y con la otra gire con el maneral 4. Continúe con la operación hasta que el tubo quede al ras del dado 6. Nota: Continuar roscando más allá de este punto puede resultar en daño permanente a los dientes de los peines. Después de roscar cambie el giro usando la perilla 5 y retire la tarraja girando en sentido contrario.

Join turning rod 4 with connecting rod 3 and threader frame 2y3. Place threader 6 in threader frame 1 using lock ring, then revolve the threader clockwise or pull out steering handle 5, then turn 180°. Check if pipe diameter at the point of threading meets the technical requirements. Oil the end of the pipe to be threaded to ensure the right temperature at the point of threading and the accuracy of threading. Fix the pipe in pipe vice tightly and put threading on pipe. Holding the turning rod with one hand use the other hand to place the threader on the pipe and turn 2,3y4. Continue the threading until the edge of the pipe reaches the back wall of cutters 6. Note: The continuation of threading beyond this point may cause breaking off the cutting edge. After threading pull out the steering handle 5 and turn by 180°, then take off threading frame with threader from pipe.