ماكينة تسنين الأنابيب

Pipe Threading Machine

DK-TIP7502/ DK-TIP7503/ DK-TIP75042

دليل التعليمات

Instructions Manual

اقرأ جميع التعليمات قبل الاستخدام الأول.
احتفظ بهذا الدليل كمرجع في المستقبل.
ابقائه بعيدا عن متناول الأطفال.

READ ALL INSTRUCTIONS BEFORE FIRST USE.
KEEP THIS MANUAL FOR FUTURE REFERENCE.
KEEP AWAY FROM CHILDREN.

INTRODUCTION

This machine is designed for threading various water, electric, or gas pipes ranging from 1/2" to 2" and 1/2" to 4". It is efficient and widely used in equipment installation and construction industries. It is an ideal device for improving efficiency, shortening construction time, ensuring construction quality, and reducing work intensity.

Please read this manual carefully before using the machine.

Caution: The electric threader is intended solely for threading. Follow the directions and instructions in the Electric Threader User's Manual to avoid any operational hazards.

تعليمات الاستخدام

تم تصميم هذه الماكينة لتثقيب أنابيب المياه والكهرباء والغاز بمقاسات تتراوح بين «١/٢ إلى ٢» و«٢/١ إلى ٤». هي فعالة وتستخدم على نطاق واسع في صناعات تركيب المعدات والبناء. تعتبر جهازًا مثاليًا لزيادة الكفاءة، تقصير وقت البناء، ضمان جودة العمل، وتقليل شدة العمل.

يرجى قراءة هذا الدليل بعناية قبل استخدام الماكينة.

تحذير: جهاز التثقيب الكهربائي مخصص فقط لعملية التثقيب. يرجى اتباع التعليمات والإرشادات الواردة في دليل مستخدم جهاز التثقيب الكهربائي لتجنب أي مخاطر أثناء التشغيل.

TECHNICAL PARAMETERS

المواصفات الفنية

عنصر Item	معيار Parameter
نطاق العمل Range of work	خيوط بريطانية قياسية بمقاسات 1/2" – 2" خيوط بريطانية قياسية بمقاسات 1/2" – 3" خيوط بريطانية قياسية بمقاسات 1/2" –4" 1/2" – 2" inches British Standard thread 1/2" – 3" inches British Standard thread 1/2" – 4" inches British Standard thread
قالب البرغي Screwing Die	مجموعة واحدة بمقاس 1/2" – 3/4" مجموعة واحدة بمقاس 1" – 2" مجموعة واحدة بمقاس 2 1/2" – 3" مجموعة واحدة بمقاس 2 1/2" – 4" 1/2" – 3/4" one set 1"- 2" one set 2 1/2" –3" one set 2 1/2" –4" one set
المحرك الكهربائي Electric Motor	220 فولت، 60 هرتز، الإدخال: 0.75 كيلوواط Alternative current: 220V, 60Hz, Input: 0.75KW.
أقصى سرعة دوران للخارج Maximal Output rotational Speed	28 لفة/دقيقة، 27/11 لفة/دقيقة، 24/9 لفة/دقيقة 28turns/minute,27/11turns/minute ,24/9turns/minute
أقصى قدرة للتثبيت Maximal Chuck Capacity	50 مم، قطر 75 مم، قطر 100 مم Φ50mm ϕ75mm ϕ100mm

TECHNICAL PARAMETERS

المواصفات الفنية

Item عنصر	Parameter معيار
مزود الزيت Oil Feeder	مضخة مسننة مع دوران أوتوماتيكي Geared pump, automatically circulation
مستوى الضجيج Noise	أقل من 85 ديسيبل <85dB
الأبعاد الفيزيائية Physical Dimension	الأبعاد (الطول × العرض × الارتفاع): 65 × 41 × 52 سم الأبعاد (الطول × العرض × الارتفاع): 85 × 55 × 55 سم الأبعاد (الطول × العرض × الارتفاع): 95 × 62 × 62 سم Length x width x height: 65X41X52 Length x width x height: 85X55X55 Length x width x height: 95X62X62
الوزن Weight	80 كجم / 65 كجم، 130 كجم / 105 كجم، 160 كجم / 130 كجم 80KG/65KG 130/105KG 160KG/130KG

SPECIAL SAFETY REQUIREMENTS

1. Keep the work area clean and well-lit (minimum illumination of 600 lux), as clutter and darkness can lead to accidents.
2. Do not expose the machine to rain or operate it in damp environments to avoid electric shock.
3. Operators must wear tight-fitting clothing. Remove gloves, jewelry, watches, or similar items, and tie back long hair securely.
4. When the threading machine (and its accessories) is installed on-site, always use a 30 mA leakage protection switch.
5. The following actions are strictly prohibited while the machine is running:
- Touching or handling the workpieces
- Replacing or removing parts (pipe fittings, pipes, etc.)
- Cutting or sawing pipes using hand tools
6. If dangerous areas of the machine or the workpieces cannot be closely examined, the rotating parts or hazardous zones must be properly shielded. Protective devices must be securely and stably positioned. If support devices are used, they must be firmly placed. Install three support legs and adjust the three screws to ensure correct height and stability.

متطلبات السلامة الخاصة

١. حافظ على نظافة وإضاءة موقع العمل (بحد أدنى ٦٠٠ لوكس)، لأن الفوضى والظلام قد يؤديان إلى وقوع حوادث.
٢. لا تعرض الماكينة للمطر أو تستخدمها في ورش رطبة لتجنب خطر الصعق الكهربائي.
٣. ينبغي على المشغلين ارتداء ملابس ضيقة. ينبغي خلع القفازات، المجوهرات، الساعة أو ما شابه، وينبغي ربط الشعر الطويل وعدم تركه دون تقييد.
٤. عند تركيب ماكينة التثقيب (وملحقاتها) في موقع العمل، ينبغي استخدام قاطع حماية من التسرب الكهربائي بقوة ٣٠ ميلي أمبير فقط.
٥. يُمنع القيام بما يلي أثناء تشغيل الماكينة:
- لمس أو الإمساك بقطع العمل
- استبدال أو إزالة المكونات (ملحقات الأنابيب أو الأنابيب نفسها)
- قطع أو نشر الأنابيب باستخدام الأدوات اليدوية
٦. إذا لم يكن بالإمكان فحص المناطق الخطرة في الماكينة أو قطع العمل عن قرب، ينبغي حماية الأجزاء الدوارة أو المناطق الخطرة. ينبغي تثبيت أجهزة الحماية بشكل موثوق ومستقر. وإذا تم استخدام أجهزة دعم، فينبغي أن تكون مثبتة بثبات. قم بتركيب ثلاث أرجل دعم واضبط البراغي الثلاثة لضمان الارتفاع المناسب والثبات.

SPECIAL SAFETY REQUIREMENTS

7. Keep children away while the machine is operating. They are strictly prohibited from using the machine or pulling on cables and wires.
8. Avoid overloading the machine. Do not use unsuitable accessories, operate under overload, or use dull or damaged threading dies, as this may damage the machine.
9. Do not use excessively long pipes when operating the machine. The machine must remain balanced and stable at all times. Assess potential hazards from suddenly broken workpieces (based on length, cross-section, material, and rotational speed) and use adequate supports to prevent accidents.
10. Maintain this machine carefully. Lubricate it and replace accessories as instructed in this manual to ensure safe operation. Regularly inspect the machine's cables, and if any issue is found, it must be repaired by a qualified technician. Keep all handles clean and free from oil contamination at all times.
11. Turn off the power and unplug the machine when not in use.
12. Do not start the motor carelessly. Always make sure the switch is in the "OFF" position before plugging the machine in.
13. Do not operate the machine if the operator is tired or under the influence of any drugs.
14. Inspect for damaged parts: Carefully check all cutting tools and spare parts before use to ensure they are in proper working condition. Any damaged parts must be repaired or replaced by specially trained technicians.
15. Do not operate the machine if any switch cannot be turned on or off properly.
16. Replacing spares and accessories: For safety and proper operation, use only original Tiger King Electric Threader spare parts and accessories.

متطلبات السلامة الخاصة

٧. ينبغي إبعاد الأطفال أثناء تشغيل الماكينة. يُمنع عليهم تمامًا تشغيل الماكينة أو سحب الكابلات والأسلاك.
٨. تجنب تشغيل الماكينة بتحميل زائد. لا تستخدم ملحقات غير مناسبة، أو تعمل بحمولة زائدة، أو تستخدم قالب تثقيب باهت أو تالف، لأن ذلك قد يتسبب في تلف الماكينة.
٩. يُمنع استخدام أنابيب طويلة جدًا أثناء التشغيل. ينبغي الحفاظ على توازن واستقرار الماكينة في جميع الأوقات. احسب المخاطر المحتملة الناتجة عن كسر مفاجئ لقطع العمل (بناءً على الطول، المقطع العرضي، المادة، وسرعة الدوران)، واستخدم دعائم كافية لتجنب الحوادث.
١٠. اعتنِ بصيانة هذه الماكينة بعناية. قم بتشحيمها واستبدال الملحقات وفقًا لتعليمات هذا الدليل لضمان التشغيل الآمن. افحص كابلات الماكينة بشكل منتظم، وإذا وُجدت أي مشكلة، ينبغي إصلاحها من قبل فني مختص. حافظ على نظافة كافة المقابض وخلوها من تلوث الزيت في جميع الأوقات.
١١. أطفئ الكهرباء وافصل القابس عند عدم استخدام الماكينة.
١٢. يُمنع تشغيل المحرك بشكل عشوائي. تأكد دائمًا من أن المفتاح في وضع «إيقاف التشغيل» قبل توصيل القابس بالماكينة.
١٣. لا ينبغي تشغيل الماكينة إذا كان المشغل متعبًا أو تحت تأثير أي أدوية.
١٤. فحص القطع التالفة: تحقق بعناية من جميع أدوات القطع وقطع الغيار قبل الاستخدام، وتأكد من أنها بحالة جيدة وصالحة للعمل. ينبغي إصلاح أو استبدال أي قطع تالفة من قبل فنيين مدرّبين تدريبًا خاصًا.
١٥. يُمنع تشغيل الماكينة إذا لم يكن أي مفتاح يعمل بشكل صحيح سواء في التشغيل أو الإيقاف.
١٦. استبدال قطع الغيار والملحقات: لضمان السلامة والتشغيل السليم، استخدم فقط قطع الغيار والملحقات الأصلية الخاصة بجهاز التثقيب الكهربائي من تايغر كينغ

DIRECTIONS

Unpacking

When unpacking the case, check whether the following accessories are included:

1. One container of cutting oil (2.5 liters)
2. Two sets of screwing dies (4 pieces per set)
3. Three inner hexagon (Allen) spanners and one screwdriver
4. One support leg
5. One hand grip

Assembling

Set the accessories aside. Lift the machine body and install the support leg. Secure it in place on the ground or workbench. The machine is now ready for use.

Preparations for Threading – Replacing Screwing Die:

1. Choose a set of screwing dies that match the pipe's diameter.
   Each die is marked with two sets of numbers:
2. one indicates the size (specification), and the other indicates the assembly sequence (e.g., 1, 2, 3, 4).
3. Remove the die head from the carriage (see Fig. 1). Loosen the handle nut and turn it until the alignment mark A-A is properly matched.

التعليمات

فتح العبوة

عند فتح الصندوق، تحقق من وجود الملحقات التالية:

١. عبوة واحدة من زيت التقطيع (٢,٥ لتر)
٢. مجموعتان من قوالب التثقيب (كل مجموعة تحتوي على ٤ قطع)
٣. ثلاث مفكات سداسية داخلية (مفاتيح ألين) ومفك براغي واحد
٤. رجل دعم واحدة
٥. مقبض يدوي واحد

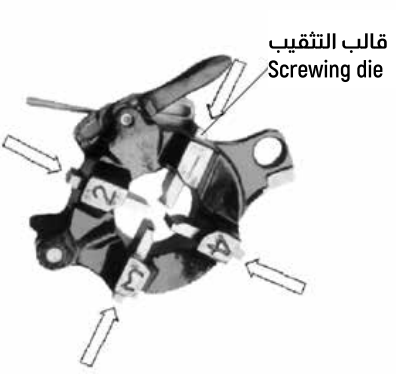
التركيب

ضع الملحقات جانبًا، وارفع جسم الماكينة، ثم قم بتركيب وتثبيت رجل الدعم على الأرض أو على طاولة العمل. الماكينة جاهزة الآن للاستخدام.

التحضير للتثقيب – استبدال قالب التثقيب:

١. اختر مجموعة من قوالب التثقيب التي تناسب قطر الأنبوب.
٢. يحمل كل قالب رقمين: أحدهما يدل على المقاس (المواصفة)، والآخر يدل على الترتيب التسلسلي للتركيب (مثل ١، ٢، ٣، ٤).
٣. أزل رأس القالب من الحامل (انظر الشكل ١)، ثم فك صامولة المقبض ولفها حتى تطابق العلامة A-A.

صورة رقم ١
Figure 1



صورة رقم ٢
Figure 3

4. Insert the selected screwing dies into the die grooves according to their sequence numbers. Rotate the curved disk and align the threading mark with the mark on the support disk. Tighten the hand screw to secure the dies in place (see Fig. 2).
5. Place the assembled die head onto the carriage (sledge).

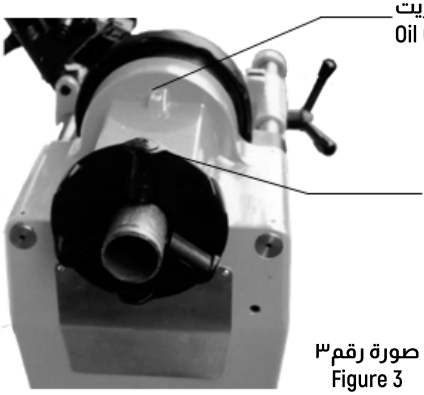
Check cutting oil

1. Check whether there is enough cutting oil in the tank.
2. Add oil as needed through the oil filler opening.
3. After the machine starts, cutting oil will flow over the die head.

٤. أدخل قوالب التثقيب المختارة في فتحات القالب حسب أرقامها التسلسلية. قم بتدوير القرص المنحني، ثم طابق علامة التثقيب مع علامة قرص الدعم. شد مسمار اليد لتثبيت القوالب في مكانها (انظر الشكل ٢).
٥. ضع رأس القالب المُركب على الحامل (الزلاجة)

فحص زيت التقطيع

١. تحقق مما إذا كان هناك كمية كافية من زيت التقطيع في الخزان
٢. أضف الزيت عند الحاجة من خلال فتحة تعبئة الزيت
٣. بعد تشغيل الماكينة، سيتدفق زيت التقطيع فوق رأس القالب



صورة رقم٣
Figure 3

Threading Operation

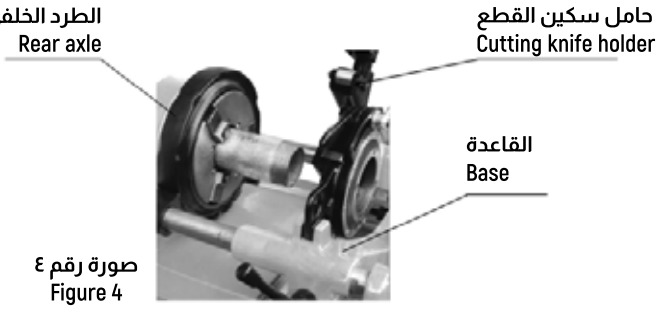
Any operation requiring the machine to be stationary should only be performed when the machine is stopped.

1. Rotate the front and rear chucks clockwise. Then loosen the three claws, insert the pipe from the side of the rear chuck, pass it through the front chuck, and extend it by 100 mm (see Fig. 3).
2. Rotate the front and rear chucks counterclockwise to clamp the pipe securely.
3. Pull up the cutting knife rack and beveling rack, push down the screwing die head, and turn the carriage handle to engage the die head with the pipe (see Fig. 4).

عملية التثقيب

ينبغي تنفيذ أي عملية تتطلب توقف الماكينة فقط عندما تكون الماكينة متوقفة.

١. قم بتدوير الملزمتين الأمامية والخلفية باتجاه عقارب الساعة. ثم قم بفك المخالب الثلاثة، وأدخل الأنبوب من جانب الملزمة الخلفية، ومرره عبر الملزمة الأمامية، وامتداده بمقدار ١٠٠ ملم (انظر الشكل ٣).
٢. قم بتدوير الملزمتين الأمامية والخلفية عكس عقارب الساعة لتثبيت الأنبوب بإحكام.
٣. ارفع رف شفرة القطع ورف التزيين، ادفع رأس قالب التثقيب للأسفل، ولف مقبض العربة ليتم دمج رأس القالب مع الأنبوب (انظر الشكل ٤)



صورة رقم ٤
Figure 4

٤. شغل المحرك؛ ينبغي أن تدور الملزمتان عكس اتجاه عقارب الساعة. قم بتدوير مقبض العربة بقوة لجعل رأس القالب يقطع الأنبوب. بعد تكون ٢-٣ خيوط، يمكن للمشغل تحرير المقبض.
٥. عندما يصل طول الخيط المطلوب (أي يكون نهاية الأنبوب اليمنى بمستوى قالب التثقيب)، ادفع المفتاح فوق رأس القالب إلى الأمام لتحرير قالب التثقيب والخيط.
٦. أوقف الماكينة واسحب رأس القالب إلى وضع الخمول من الجانب الأيمن.
٧. قم بفك الملزمتين الأمامية والخلفية باتجاه عقارب الساعة، ثم أزل الأنبوب من الملزمة الخلفية

قطع الأنبوب

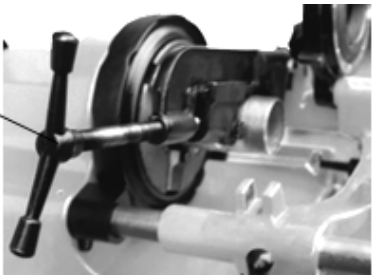
١. ارفع رأس قالب التثقيب وجهاز التزيين بحيث تثبت الملزمتان الأمامية والخلفية الأنبوب بإحكام.
٢. ادفع رف شفرة القطع للأسفل ودوّر المقبض. افتح الرف ليتمكن بكرة شفرة القطع من التوضع فوق الأنبوب.
٣. قم بتدوير مقبض العربة لتحريك شفرة القطع إلى موضع القطع (انظر الشكل ٥)

4. Start the motor; the chucks should rotate counterclockwise. Rotate the carriage handle firmly to make the die head cut into the pipe. After 2–3 threads are formed, the operator may release the handle.
5. When the thread reaches the required length (i.e., the pipe's right end is flush with the screwing die), push the spanner above the die head forward to release the screwing die and thread.
6. Stop the machine and withdraw the die head to the idle position from the right side.
7. Loosen the front and rear chucks clockwise and remove the pipe from the rear chuck.

Cutting the Pipe

Any operation requiring the machine to be stationary should only be performed when the machine is stopped.

1. Pull up the screwing die head and the beveling device so that the front and rear chucks securely hold the pipe.
2. Push down the cutting knife rack and rotate the handle. Open the rack so the cutting knife roller rests on the pipe.
3. Rotate the carriage handle to move the cutting knife into the cutting position (see Fig. 5).



صورة رقم ٥
Figure 5

4. Rotate the cutting knife handle to bring the cutting knife into contact with the pipe.
5. Start the machine. Shift the gear lever to the top gear and allow the knife to cut into the pipe. Cut approximately 0.15 – 0.25 mm per turn of the pipe, meaning the cutting knife handle advances about 1/10 of a turn for each rotation of the main shaft. After cutting, release the cutting knife and pull up the rack to its original position.

Caution: Cut at a moderate speed and apply moderate force to avoid pipe distortion and damage to the cutting knife.

Inner Diameter Beveling

1. Pull up the screwing die head and cutting knife rack, then push down the beveling rack so that the front and rear chucks securely hold the pipe.
2. Start the machine. Rotate the carriage hand wheel to drive the beveling device inside the pipe (see Fig. 6).
3. Stop the machine after beveling is complete. Return the beveling rack to its original position.

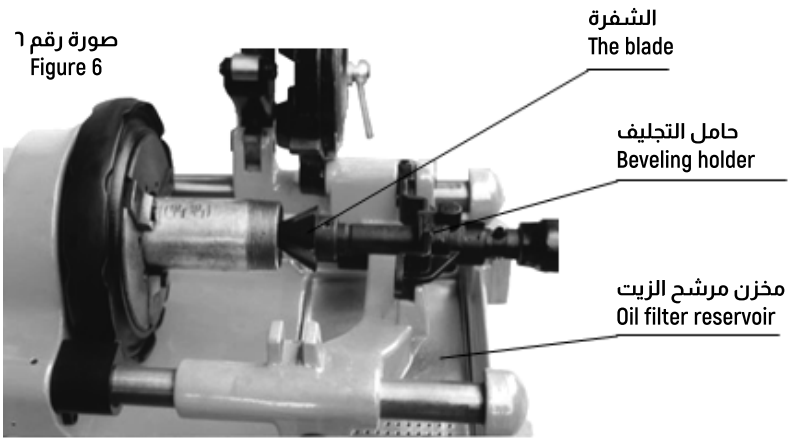
٤. قم بتدوير مقبض شفرة القطع لتحريك الشفرة نحو الأنبوب.
٥. شغل الماكينة. حرك ذراع تبديل السرعة إلى الترس الأعلى ودع الشفرة تقطع الأنبوب. قطع حوالي ٠,١٥ – ٠,٢٥ مم لكل دورة من الأنبوب، أي أن مقبض شفرة القطع يتحرك حوالي ١٠/١ دورة لكل دوران للمحور الرئيسي. بعد الانتهاء من القطع، حرر شفرة القطع وارفع الرف إلى وضعه الأصلي

تحذير: قم بالقطع بسرعة وقوة معتدلة لتجنب تشوه الأنبوب أو تلف شفرة القطع

تزيين القطر الداخلي

١. ارفع رأس قالب التثقيب ورف شفرة القطع، ثم ادفع رف التزيين للأسفل ليثبت الملزمتان الأمامية والخلفية الأنبوب بإحكام.
٢. شغل الماكينة. قم بتدوير مقبض العربة لتحريك جهاز التزيين إلى داخل الأنبوب (انظر الشكل ٦).
٣. أوقف الماكينة بعد الانتهاء من التزيين. أعد رف التزيين إلى وضعه الأصلي

صورة رقم ٦
Figure 6



MAINTENANCE

1. Turn the master switch to the “OFF” position or unplug the power before inspecting or maintaining the machine.
2. The machine’s casing is made from a single piece of cast aluminum alloy. The reduction gearbox is permanently lubricated. Do not subject the casing to violent impacts.
3. Cooling oil system: Clean the oil filter disk and oil suction filter disk after every 8–12 hours of operation. Clean the oil tank and refill it if the oil is dirty or blackened.
4. Small iron filings may fall into the oil tank during threading. Therefore, it is essential to clean the filter disk weekly to keep the machine in good condition.
5. Check the cutting blade weekly. Replace it if it becomes blunt.
6. Check the wear on the claw points monthly. Replace all three claw points in a set if worn to ensure high-quality threads.
7. Clean the screwing dies and die heads every shift. Inspect the teeth of the screwing dies for breakage. Remove any debris between the teeth. If a die is broken, replace the entire set rather than just the broken die.
8. There are two oil cups on the main shaft casing. Lubricate the front and rear bearings by oiling at least twice per shift.
9. Unplug the power when the machine is not in use. Apply corrosion-resistant oil on both the front and rear guideposts and other working surfaces. Store the machine in a dry, well-ventilated place.

الصيانة

١. قم بتحويل المفتاح الرئيسي إلى وضع “إيقاف التشغيل” أو افصل الكهرباء قبل فحص أو صيانة الماكينة.
٢. جسم الماكينة مصنوع من قطعة واحدة مصبوبة من سبائك الألومنيوم. علبة التروس المخفضة مشحمة بشكل دائم. لا تعرض الجسم لصدمات عنيفة.
٣. نظام تبريد الزيت: نظف قرص فلتر الزيت وفلتر شفط الزيت بعد تشغيل الماكينة لمدة ٨-١٢ ساعة. نظف خزان الزيت وأعد ملؤه إذا كان الزيت متسخًا أو أسود اللون.
٤. قد تتساقط فتات الحديد الصغيرة في خزان الزيت أثناء التثقيب. لذلك، من الضروري تنظيف قرص الفلتر مرة أسبوعيًا للحفاظ على حالة الماكينة.
٥. افحص شفرة القطع أسبوعيًا. استبدلها إذا أصبحت باهتة.
٦. افحص تآكل نقاط المخالب شهريًا. إذا كانت النقاط متآكلة، استبدل الثلاث نقاط في المجموعة لضمان إنتاج خيوط عالية الجودة.
٧. نظف قوالب التثقيب ورؤوس القوالب في كل فترة تشغيل. تحقق من وجود كسور في أسنان القوالب. قم بإزالة بقايا القطع بين الأسنان. إذا كان أحد القوالب مكسورًا، استبدل المجموعة كاملة بدلًا من استبدال القالب المكسور فقط.
٨. هناك كوبان للزيت على جسم العمود الرئيسي. قم بتشحيم المحامل الأمامية والخلفية بتزييتها مرتين على الأقل في كل فترة تشغيل.
٩. افصل الكهرباء عند عدم استخدام الماكينة. ضع زيتًا مقاومًا للتآكل على أرجل التوجيه الأمامية والخلفية وسائر الأسطح العاملة. خزّن الماكينة في مكان جاف وجيد التهوية.

PROBLEM AND REMEDY

المشكلة والحل

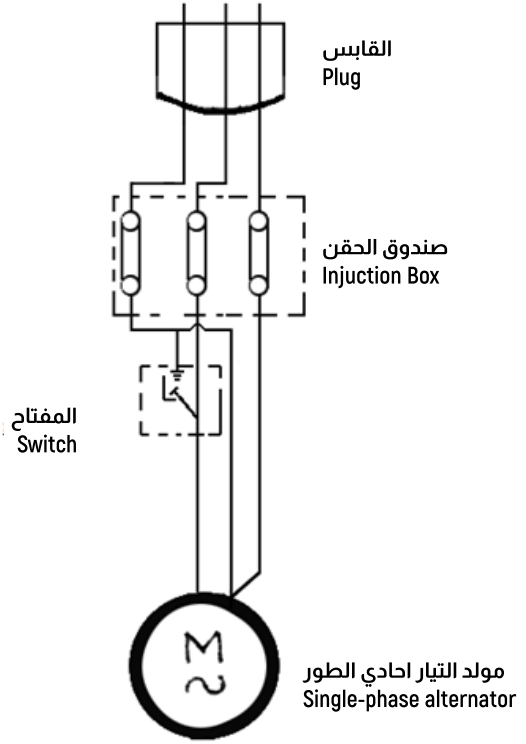
المشكلة Problem	السبب Cause	طريقة الحل Remedy
المحرك لا يعمل أو يصدر أصوات احتكاك أثناء التشغيل The motor does not run or makes breaking sounds when running	الفيوز محترق The fuse is blown	استبدل الفيوز Replace the fuse
	اتصال كهربائي ضعيف Poor power contact	استبدل سلك القابس Replace the plug wire
	السلك الداخلي للكابل مقطوع The internal wire of the cable is broken	استخدم جهاز الملتيميتر لتحديد نقطة القطع Use a multimeter to locate the broken point
	المكثف تالف The capacitor is damaged	استبدل المكثف Replace the capacitor
لا يمكن تثبيت الأنبوب أو ينزلق أثناء التثقيب The pipe cannot be fastened or slips during threading	قوة التثبيت ضعيفة The clamping force is weak	اضرب بمطرقة بقوة مناسبة Hammer with proper force
	نقطة المخلب مركبة بشكل مقلوب The claw point is installed up-side-down	اضبط نقطة المخلب Adjust the claw point
	إحدى نقاط المخلب مكسورة أو ذات حواف متشققة One of the claw points is broken or has notched edges	استبدل نقطة المخلب Replace the claw point
سكين القطع لا يمكنه القطع The cutting knife cannot cut	رأس سكين القطع تالف وغير حاد The point of the cutting knife is worn out and not sharp	استبدل الشفرة Replace the blade
	بكرة الدبوس الخاصة بسكين القطع مهترئة The pin roll of the cutting knife is worn down	استبدل بكرة الدبوس Replace the pin roll
	ينبغي استخدام قوة أقل عند بدء القطع Apply less force when starting to cut	اقطع بقوة Cut with force

PROBLEM AND REMEDY | المشكلة والحل

المشكلة Problem	السبب Cause	طريقة الحل Remedy
سكين القطع لا يعمل أثناء عملية اللولبة The cutting knife does not operate during threading	السكين لا يفتح بشكل كافٍ عند بدء عملية اللولبة The knife does not open wide enough when starting to thread	استخدم السكين بشكل صحيحUse the knife properly
	عض أسنان رأس القاطع مكسورة A few teeth of the cutter head are broken	استبدل السكين Replace the knife
	نوع وحجم السكين غير مناسبين The type and size of the knife are not suitable	أعد تركيب السكين Reinstall the knife
	توجد برادة حديد في الأخاديد There are iron filings in the grooves	نظف رأس قلاوظ القطع Clean the screwing die head
جسم الظرف الأمامي مفكوك The fore chuck body is loose	مسامير M6 أصبحت مفكوكة بسبب الاستخدام طويل الأمد The M6 bolts have become loose due to long-term use	افحص دائماً Check at all times
العمود الرئيسي يسخن The main shaft heats up	نقص الزيت Lack of oil	قم بتشحيم الزيت بانتظام — قم بإزالة أسطوانة العارضة وتنظيف العمود Oil regularly – Remove the beam barrel and clean the shaft.
لا يمكن توفير زيت التبريد بشكل كافٍ The cooling oil cannot be supplied sufficiently	دائرة الزيت مسدودة The oil circuit is blocked	نظف دائرة الزيت Clean the oil circuit
	لم يتم تركيب فتحة الزيت بشكل صحيح بعد إزالة عمود الارتكاز لرأس قلاوظ القطع The oil hole is not properly installed after removing the fulcrum shaft of the screwing die head	أعد تركيبها Reinstall it
	تسرب الزيت من مضخة الزيت The oil in the oil pump has leaked out	املأ مضخة الزيت ببعض زيت التبريد Fill some cooling oil in the oil pump
يتسرب زيت التبريد إلى المحرك The cooling oil leaks into the motor	ختم الزيت لمضخة الزيت PD8 × 22 × 8 تالف The oil seal of the oil pump PD8 x 22 x 8 has been damaged	استبدل ختم الزيت Replace the oil seal

ELEMENTARY DIAGRAM

المخطط الكهربائي



STORAGE

Store the threader in a dry place to avoid humidity and electric shock.

التخزين

الرجاء تخزين الجهاز في مكان جاف لتجنب الرطوبة والصدمات الكهربائية