



HANDLEIDING - MODE D'EMPLOI - MANUAL

PTA1209HV (793940016)

Tapmachine Taraudeuse Tapping machine

- NL** P.02 Gelieve te lezen en voor later gebruik bewaren
- FR** P.05 Veuillez lire et conserver pour consultation ultérieure
- EN** P.08 Please read and keep for future reference

1 Veiligheidsvoorschriften

- Lees deze handleiding zorgvuldig door voor gebruik.
- Schakel de luchttoevoer in geval van storingen onmiddellijk uit, controleer deze en laat deze repareren.
- De gebruiker kan de machine niet repareren. Neem onmiddellijk contact op met de fabrikant of uw verdeler. Als de gebruiker de machine zelf moet repareren, moet hij de toestemming van de fabrikant hebben en moet hij de door de fabrikant geleverde reserveonderdelen gebruiken.
- Overbelast de machine niet, in het bijzonder niet boven het maximale aftappend vermogen.
- Controleer voor gebruik de slijtdelen van de machine. Vervang en repareer ze op tijd.
- Bevestig het werkstuk goed vast.
- Zorg er altijd voor dat er voldoende smeerolietoevoer naar het gebruikte luchttoevoersysteem is.
- Raak de draaiende delen niet aan terwijl de tapmachine in bedrijf is.
- Houd kinderen uit de buurt van de machine om ongelukken te voorkomen.
- Houd niet-betrokken personen uit de buurt van de machine tijdens het gebruik.
- Draag geschikte kleding. Draag geen losse kleding of sieraden, omdat deze door draaiende delen kunnen worden meegetrokken. Draag antislip schoenen. Draag een hoofddeksel om lang haar te bevatten.
- Gebruik het apparaat niet na het drinken van alcohol of als u erg moe bent.
- Houd de machine rechtop. Pas op dat je niet struikelt.
- Onderhoud de machine regelmatig. Houd de tappen scherp en voeg bij het tappen snijolie toe.
- Stapel geen apparatuur in het werkgebied van de machine.
- Houd het werkgebied schoon. Laat de tapmachine niet in een vuile, vochtige, slecht verlichte ruimte, of in een ruimte met brandstoffen of explosieven.

2 Technische gegevens

Model	PTA1209HV
Voor tappen	M3 - M12
Snelheid	400 tpm
Effectief bereik 360° (Rmax)	900 mm
Effectief bereik 360° (Rmin)	200 mm
Aanbevolen maximale druk	6 bar
Luchtverbruik	400 - 600 l/min
Netto gewicht	20 kg

3 Verpakkingslijst

	Onderdeelnaam	Aantal		Onderdeelnaam	Aantal
1	Tapkop	1 st.	6	M10 x 30 mm hex schroeven	4 st.
2	Taparm	1 set	7	Smeerolie (niet met express levering)	1 fles
3	Luchttoevoersysteem	1 set			
4	Taphouder	1 set	8	Afdichtband	1 st.
5	Luchtinlaatslang	1 st.	9	Handleiding	1 st.

4 Werkingsprincipe

Deze machine werkt met perslucht. De perslucht gaat door de luchttoevoer naar het regelventiel. Wanneer u de trekker bedient, komt er perslucht in de motor, die het rotorblad aandrijft en een axiale draaikracht produceert. Nadat de snelheid per versnellingsbakpaar is gewijzigd, wordt een krachtig koppel geproduceerd om de tapkraan aan te drijven om de tapwerkzaamheden uit te voeren.

Twee parallelle armen en een schuine arm zorgen ervoor dat de tapmotor in verticale richting blijft werken met de werktafel in elke positie.

5 Assemblage

De pneumatische tapmachine bestaat hoofdzakelijk uit een ondersteun + bovensteun + tapkop en een luchttoevoersysteem. De pneumatische kraanmachine wordt na verdeling in subassemblages verpakt. Controleer bij het uitpakken met de paklijst of alle onderdelen aanwezig zijn. Vervolgens gaat u verder met de montage van de machine door de hieronder beschreven stappen te volgen.

1. Haal de onderdelen voorzichtig uit de verpakking en voorkom dat deze tegen elkaar botsen.
2. Kies een geschikte montagetafel, die vlak, stabiel en groot genoeg moet zijn.
3. Plaats het bevestigingsgat van de vaste beugel in de gewenste positie op de montagetafel en plaats de onderdelen van de vaste beugel op de tafel.
4. Installeer het luchttoevoersysteem en sluit de adapter en de luchttoevoer aan.
5. Monteer de tapkop op de vaste beugel, sluit de adapter en de luchtslang aan. Open vervolgens de luchttoevoer, de machine is klaar voor gebruik.

6 Montage van de taphouder

De machine is uitgerust met een taphouder met koppelbegrenzingsfunctie.

Assemblage

1. Bevestig de tap.



2. Sluit de snelspaninrichting aan.



Het koppel aanpassen

- Het nominale grenskoppel is in de fabriek ingesteld. De gebruiker moet deze niet wijzigen.
- Het nominale grenskoppel voor de taphouder wordt in onderstaande tabel aangegeven, de tolerantie is $\pm 10\%$.

Specificatie	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12
Grenskoppel	0,54 Nm	1,1 Nm	2,3 Nm	4,2 Nm	8,5 Nm	15 Nm	25 Nm

- Als u in hard materiaal moet tappen, is een aanpassing noodzakelijk:
 1. Verwijder de borging om de stelmoer uit zijn zitting te verwijderen.
 2. Draai met een speciale sleutel de stelmoer, om het koppel in te stellen. Draai met de klok mee op het koppel te verhogen, draai tegen de klok in om het koppel te verlagen.
 3. Stel het grenskoppel in op de gewenste waarde en blokkeer de moer vervolgens met de borging.

AANDACHT: Stel het grenskoppel niet te hoog in, anders kan de tap beschadigd raken.

7 Bediening

4. Lees voor het gebruik van de machine de handleiding zorgvuldig door en zorg ervoor dat u de constructie van de machine begrijpt.
5. Voor het gebruik van de machine moet de olietoevoer van de smeerolietoevoer worden aangepast. Teveel olie is een verspilling en te weinig olie verkort de levensduur van de machine.
6. Om ongelukken te voorkomen, mag u de roterende tap niet naderen.
7. Zie paragraaf 5 voor het gebruik van de taphouder.
8. Als de snijkant van de tap is versleten, moet u deze slijpen of de tap vervangen, anders kan de machine beschadigd raken door overbelasting.
9. Zorg ervoor dat de luchtpomp minstens 6 bar perslucht kan leveren en dat de luchttoevoerslang een voldoende diameter heeft. De manometer op de luchttoevoerinrichting geeft de druk tijdens het gebruik van de machine aan. Stel de druk in op ongeveer 6 bar.
10. Het grenskoppel van de taphouder neemt na een paar keer gebruik af en de overbelastingsbeveiliging zal in werking treden als het koppel te laag is, omdat de tapmachine niet normaal kan werken. U kunt de stelmoer vastdraaien om de koppelgrens te verhogen.

8 Storingen oplossen

Storingen	Mogelijke oorzaken	Oplossingen
Smeerolie komt uit de bovenkant van de tapkop	Het olietoevoersysteem levert te veel smeerolie	Stel de olietoevoer in (1-3 druppels per 10 sec.)
De tapkop draait maar tapt niet	Luchtdruk te laag	Stel de luchtdruk op 6 bar in
	Materiaal te hard	Controleer of het materiaal geschikt is voor tappen
	Geen smeerolie	Lever smeerolie
	Snijkant versleten	Vervang de tap
	De diameter van het tapgat is te klein	Controleer de gatdiameter, boor het gat tot de standaardgrootte
	De tap is niet verticaal op het werkstukoppervlak	De tapkop moet verticaal op het werkstuk worden geplaatst
De taphouder glijdt vaak uit	Fitting van de taphouder versleten	Pas de stelmoer aan om het koppel te verhogen

1 Consignes de sécurité

- Lisez ce manuel d'utilisation attentivement avant utilisation.
- Coupez immédiatement l'alimentation en air en cas de dysfonctionnement, contrôlez et faites réparer.
- L'utilisateur ne peut pas réparer la machine. Contactez le fabricant ou votre revendeur immédiatement. Si l'utilisateur doit réparer la machine lui-même, il doit avoir l'autorisation du fabricant et utiliser des pièces détachées fournies par le fabricant.
- Ne surchargez pas la machine, en particulier ne dépassez pas la capacité maximale de taraudage.
- Avant utilisation, contrôlez les pièces d'usure de la machine. Remplacez-les et réparez-les à temps.
- Fixez solidement la pièce à usiner.
- Veillez toujours à une alimentation d'huile lubrifiante suffisante du dispositif d'alimentation en air utilisé.
- Ne touchez pas les pièces rotative pendant le fonctionnement de la taraudeuse.
- Tenez les enfants éloignés de la machine, pour éviter les accidents.
- Tenez les personnes non concernées éloignées de la machine pendant son fonctionnement.
- Portez des vêtements adaptés. Ne portez pas de vêtements larges ou de bijoux, car ils peuvent être entraînés par les pièces rotatives. Portez des chaussures antidérapantes. Portez un couvre-chef pour contenir les cheveux longs.
- N'utilisez pas la machine après avoir bu de l'alcool ou si vous êtes très fatigué.
- Maintenez la machine en position verticale. Veillez à ne pas trébucher.
- Entretenez régulièrement la machine. Maintenez le tarauds bien affûtés et ajoutez de l'huile de coupe lorsque vous taraudez.
- N'entassez pas de matériel dans la zone de travail de la machine.
- Gardez la zone de travail propre. Ne laissez pas la taraudeuse dans un endroit sale, humide, faiblement éclairé, ou contenant des combustibles ou des explosifs.

2 Données techniques

Modèle	PTA1209HV
Pour tarauds	M3 - M12
Vitesse	400 tr/min
Portée effective 360° (Rmax)	900 mm
Portée effective 360° (Rmin)	200 mm
Pression maximale recommandée	6 bars
Consommation d'air	400 - 600 l/min
Poids net	20 kg

3 Liste de colisage

	Nom de la pièce	Quantité		Nom de la pièce	Quantité
1	Tête de taraudage	1 pc	6	Vis hex M10 x 30 mm	4 pcs
2	Bras de taraudage	1 set	7	Huile de lubrification (Sauf en cas de livraison express)	1 flacon
3	Alimentation en air	1 set			
4	Porte-taraud	1 set	8	Ruban d'étanchéité	1 pc
5	Tuyau d'entrée d'air	1 pc	9	Manuel d'utilisation	1 pc

4 Principe de fonctionnement

Cette machine fonctionne avec de l'air comprimé. L'air comprimé passe par le dispositif d'alimentation en air vers la vanne de commande. Lorsque vous appuyez sur la gâchette, l'air comprimé entre dans le moteur, entraînant la pale du rotor, produisant une force de rotation axiale. Après un changement de vitesse par paire d'engrenages, un couple puissant entraîne le taraud pour effectuer le travail.

Deux bras parallèles et un bras incliné permettent au moteur de travailler en position verticale avec la table de travail dans n'importe quelle position.

5 Assemblage

La taraudeuse pneumatique se compose essentiellement d'un support inférieur + support supérieur + tête de taraudage et d'un dispositif d'alimentation en air.

La taraudeuse pneumatique est conditionnée après avoir été divisée en sous-ensembles. Lors du déballage, vérifiez avec la liste de colisage si toutes les pièces sont présentes. Procédez ensuite à l'assemblage de la machine en suivant les étapes décrites ci-dessous.

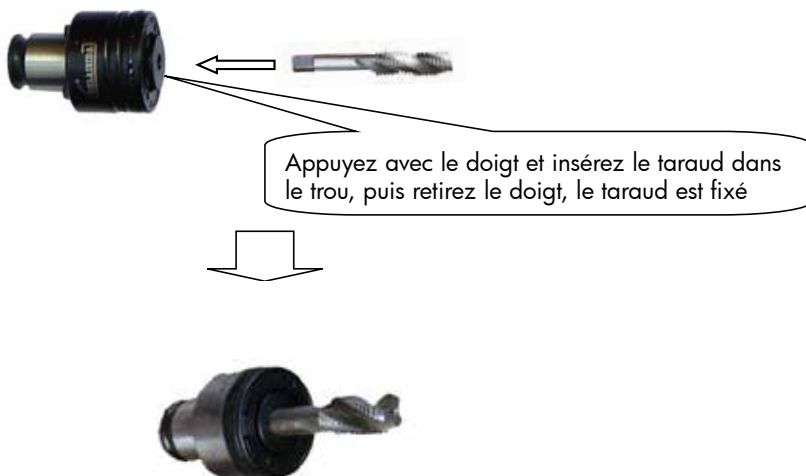
1. Sortez soigneusement les pièces de l'emballage, en évitant de les cogner les unes contre les autres.
2. Choisissez une table de montage adaptée, qui doit être plate, stable et être suffisamment grande.
3. Placez le trou de fixation du support fixe sur la position voulue sur la table de montage, et installez les pièces du support fixe sur la table.
4. Installez le dispositif d'alimentation en air et connectez l'adaptateur et l'alimentation en air.
5. Installez la tête de taraudage sur le support fixe, connectez l'adaptateur et le tuyau d'air. Ouvrez ensuite l'alimentation en air, la machine est prête à fonctionner.

6 Assemblage du porte-taraud

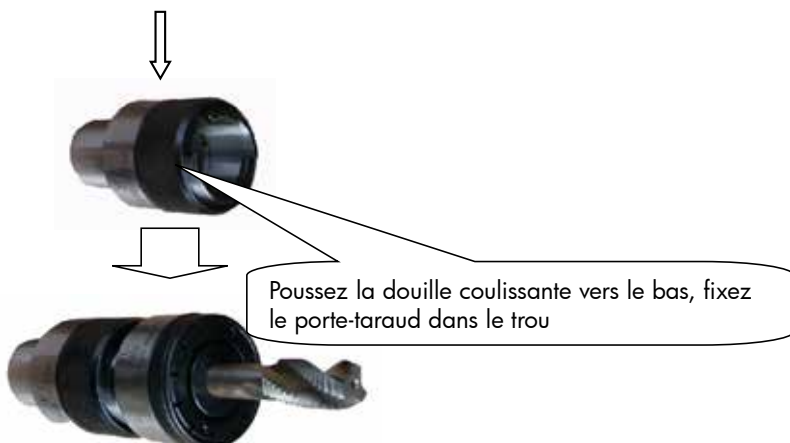
La machine est équipée d'un porte-taraud avec une fonction de limitation de couple.

Assemblage

1. Fixez le taraud.



2. Connectez le mandrin à changement rapide.



Réglage du couple

- Le couple limite nominal est réglé en usine. L'utilisateur ne doit pas le modifier.
- Le couple limite nominal pour le porte-taraud est indiqué dans le tableau ci-dessous, la tolérance est de $\pm 10\%$.

Spécification	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12
Couple limite	0,54 Nm	1,1 Nm	2,3 Nm	4,2 Nm	8,5 Nm	15 Nm	25 Nm

- Si vous taraudez dans un matériau dur, un réglage est nécessaire :
 - Enlevez la bague de verrouillage pour faire sortir l'écrou de réglage de son logement.
 - Avec une clé spéciale, tournez l'écrou pour régler le couple. Tournez dans le sens horaire pour augmenter le couple limite, tournez dans le sens antihoraire pour réduire le couple limite.
 - Réglez le couple limite à la valeur souhaitée, bloquez ensuite l'écrou avec la bague de verrouillage.

ATTENTION : Ne réglez pas le couple limite trop haut, sinon le taraud peut s'endommager.

7 Utilisation

- Avant d'utiliser la machine, lisez attentivement le mode d'emploi et veillez à bien comprendre la construction de la machine.
- Avant d'utiliser la machine, réglez le débit d'huile du dispositif d'alimentation en huile lubrifiante. Une trop grande quantité d'huile est un gaspillage et une trop petite quantité d'huile diminuera la durée de vie de la machine.
- Ne vous approchez pas du taraud en rotation, pour éviter tout accident.
- Pour l'utilisation du porte-taraud, reportez-vous au paragraphe 5.
- Lorsque l'arête de coupe du taraud est usée, affûtez-la ou remplacez le taraud, sinon la machine peut s'endommager à cause d'une surcharge.
- Assurez-vous que la pompe à air peut fournir de l'air comprimé à au moins 6 bars, et que le tuyau d'arrivée d'air a un diamètre suffisant. Le manomètre sur le dispositif d'alimentation en air indique la pression pendant le fonctionnement de la machine. Réglez la pression sur environ 6 bars.
- Le couple limite du porte-taraud diminue après quelques utilisations, et la protection contre la surcharge va s'enclencher si le couple est trop faible, car la taraudeuse ne pourra pas fonctionner normalement. Vous pouvez resserrer l'écrou de réglage pour augmenter la limite de couple.

8 Résolution des pannes

Pannes	Causes possibles	Solutions
De l'huile lubrifiante sort par le haut de la tête de taraudage	Le dispositif d'alimentation en huile fournit trop d'huile lubrifiante	Réglez le débit de l'huile (1-3 gouttes par 10 sec.)
La tête de taraudage tourne mais ne taraude pas	Pression d'air trop basse	Réglez la pression d'air à 6 bars
	Matériau trop dur	Vérifiez si le matériau convient pour le taraudage
	Pas d'huile lubrifiante	Fournissez de l'huile lubrifiante
	Arête de coupe usée	Remplacez le taraud
	Le diamètre du trou taraudé est trop petit	Vérifiez le diamètre du trou, percez le trou jusqu'à la taille standard
	Le taraud n'est pas vertical sur la surface de la pièce à usiner	La tête de taraudage doit être placée verticalement sur la pièce à usiner
Le porte-taraud glisse souvent	Le raccord du porte-taraud est usé	Réglez l'écrou de réglage pour augmenter le couple

1 Safety instructions

- Please read this manual carefully before operation.
- Shutting off air supply immediately when malfunction happened, then inspecting and repairing.
- Do not repair the machine by user. Please contact the distributor or our company immediately. If it is necessary for users to repair by themselves, users shall have permission from manufacturer, and replacement parts shall be made from the manufacturer.
- Do not have the machine worked on overload, especially more than maximum tapping capability.
- Checking quick-wear parts before using the machine, and replacing and repairing them in time.
- Fix the workpiece firmly.
- Pay more attention to the lubricating oil mass supply of air supply processor in use.
- Do not touch the rotating part when pneumatic tapping machine is working.
- Do not have the child approach the machine to avoid damage occurring.
- Keep the irrelevant person away from the working area when the machine is working.
- Dress properly. Do not wear loose clothing or jewellery. They can be caught in rotating parts. Non-skid footwear is recommended when operating the machine. Wear protective hair covering to contain long hair.
- Do not operate the machine after drinking wine and during body tired.
- Keep the machine vertical-up. Not to be tripped.
- Maintaining the machine constantly. Keep the tap sharpening and adding the cutting oil when tapping.
- No stacking materials in working area of the machine.
- Keep clean in working area. Do not have the pneumatic tapping machine work in combustible, explosive, wet, poorly lit or messy place.

2 Technical parameters

Model	PTA1209HV
For taps	M3 - M12
Speed	400 rpm
Effective range 360° (Rmax)	900 mm
Effective range 360° (Rmin)	200 mm
Maximum recommended pressure	6 bar
Air consumption	400 - 600 l/min
Net weight	20 kg

3 Packing list

	Part name	Quantity		Part name	Quantity
1	Tapping head	1 pc	6	M10 x30 mm socket cap screw	4 pcs
2	Tapping arm	1 set	7	Lubricating oil (Not when express delivery)	1 bottle
3	Air supply processor	1 set			
4	Tap holder	1 set	8	Stop-leak tape	1 pc
5	Air inlet pipe	1 pc	9	Manual	1 pc

4 Working principle

This machine is powered by high pressure air. The high pressure air passes through the air supply processor into control valve. When pressing down the trigger, the high pressure air goes into the tapping motor, driving the rotor blade of tapping motor, producing axial rotation force, after speed changed by gear pair, producing the powerful torque to drive the tap to do the tapping work.

Two parallel arms and one inclined arm keep the tapping motor working in vertical direction with working table in any position.

5 Assembly instructions

Pneumatic tapping machine mainly consists of lower support + upper support + tapping head and air supply processor. The pneumatic tapping machine is packaged after it is separated with subassemblies. Please check the quantity of the part carefully according to packing list when unpacking the packing, then assembly them as per the below step.

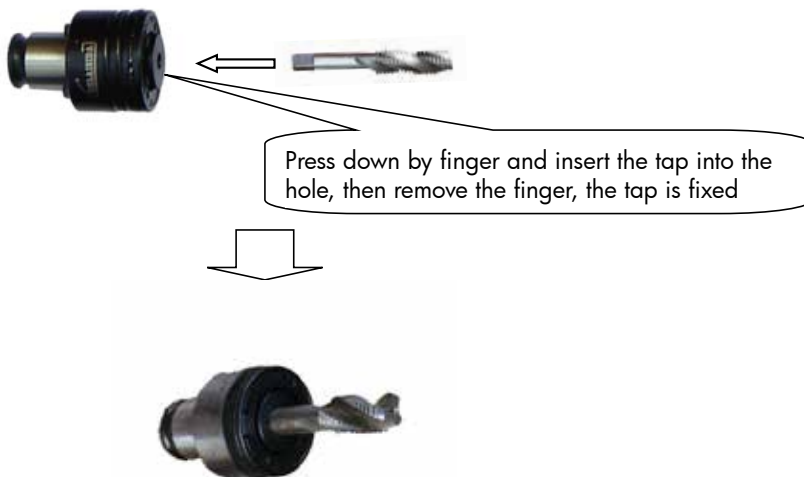
1. Take carefully the component out of the packing, shall not collide with each other.
2. Choose a proper mounting table, which shall be flat, steady and has enough expansion space.
3. Make the mounting hole of fixed seat on the proper position of mounting table, and install the fixed seat assembly parts on the table.
4. Install the air supply processor and connect the adapter and air supply.
5. Install the tapping head on the fixed seat, connect the adapter and air pipe. Then turn on the air supply, the machine is ready for working.

6 Assembly instructions for tap holder

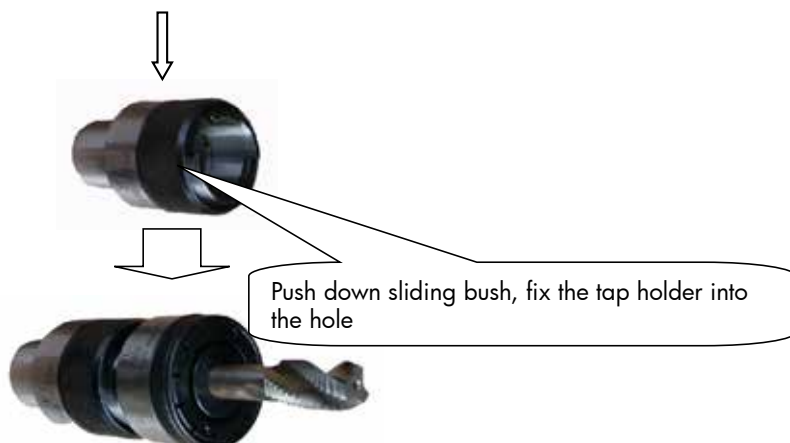
The machine is equipped with holder which has torque limit function

Assembly Instructions

1. Fix the tap.



2. Connecting the quick-change chuck.



Torque Adjustment

- The rated limit torque is adjusted before leaving factory. Users do not adjust again.
- The rated limit torque for tap holder is as per below table, the tolerance is within $\pm 10\%$.

Specification	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12
Limit torque	0.54 Nm	1.1 Nm	2.3 Nm	4.2 Nm	8.5 Nm	15 Nm	25 Nm

- If tapping on hard material, it is necessary for adjustment. Adjustment steps is as follows:
 1. Remove the check ring to make adjusting nut dispart from shell.
 2. Using the special spanner, turn around the adjusting nut to adjust the limit torque. Turning in CW is increasing limit torque, and turning in CCW is reducing limit torque.
 3. Adjusting limit torque to required value, have Check Ring lock the adjusting nut.

WARNING: Do not adjust the limit torque too high, otherwise tap damaged.

7 Operation

1. Before using the machine, please read this manual carefully and completely understand the construction of the machine.
2. Before operating the machine, please adjust the lubricating oil mass supply of air supply processor, too much lubricating oil mass supply is wasteful and too little lubricating oil mass supply will cause short life of the machine.
3. Do not approach the rotating tap, otherwise damage occurring.
4. Tap holder operating instruction see clause 5.
5. When the tap cutting edge is worn, please sharpen or replace the tap, otherwise the machine is damaged by overload.
6. Make sure the air pump can supply at least 6 bar compressed air, and make sure the air transmission pipe is enough diameter. The air pressure meter on the air supply processor shows the air pressure value when machine working. Users shall adjust the air pressure up to around 6 bar.
7. Torque limit of tap holder will lower after working for some time, and overload protection will be happened in lower torque, cause pneumatic tapping machine can't work under normal condition, users can adjust the adjusting nut of tap hold to increase torque limit.

8 Troubleshooting

Problems	Possible causes	Solutions
Lubricating oil is spurt from the top of tapping head	Oil supply processor supplies too much lubricating oil	Adjust lubricating oil supply (1-3 drops per 10 s.)
Tapping head is rotating, but can not tap	Air pressure too low	Adjust air pressure up to 6 bar
	Material too hard	Check material if it is suitable for tapping
	No supply cutting oil when tapping	Supply cutting oil
	Tap cutting edge worn	Replace the tap
	Hole diameter of tapping too small	Check the hole diameter, drill the hole up to standard size
Tap holder slipping frequently	Tap is not vertical to the surface of workpiece	Tapping head should be vertical to workpiece
	Tap holder clutch worn	Adjust the adjusting nut to increase torque output

NL 9 **EG conformiteitsverklaring**
FR 9 **Déclaration de conformité CE**
EN 9 **EC declaration of conformity**

Fabrikant/Invoerder
 Fabricant/Importateur
 Manufacturer/Retailer

Vynckier Tools sa
 Avenue Patrick Wagnon, 7
 ZAEM de Haureu
 B-7700 Mouscron

Verklaart hierbij dat het volgende product :
 Déclare par la présente que le produit suivant :
 Hereby declares that the following product :

Product **Pneumatische taparm**
 Produit **Taraudeuse pneumatique**
 Product **Pneumatic tapping machine**

Order nr. : **PTA1209HV (793940016)**

Test report reference: **XJ2019032001MD**

Geldende EG-richtlijnen **2006/42/EC**
 Normes CE en vigueur **EN ISO 12100:2010**
 Relevant EU directives **EN ISO 11148-3:2012**

Overeenstemt met de bestemming van de bovengenoemde richtlijnen - met inbegrip van deze betreffende het tijdstip van de verklaring der geldende veranderingen.

Correspond aux directives citées ci-dessus, y compris aux modifications en vigueur au moment de cette déclaration.

Meets the provisions of the aforementioned directive, including, any amendments valid at the time of this statement.

Mouscron, 05/11/2019

Bart Vynckier, Director
 Vynckier Tools sa

