

ОСМОТР/ОБСЛУЖИВАНИЕ

Плашки и режущий нож изнашиваются и поэтому требуют периодической проверки и, при необходимости, замены. При поломке одной плашки замените её вместе с остальными, чтобы избежать повреждения резьбы. Другие запасные части см. в списке запасных частей (в приложении). Добавляйте смазку 5-6 раз в день во время нарезания резьбы.

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ

Неисправность	Причина	Способ устранения
Плохо тянет двигатель	Тупые ножи резьбо-нарезной головки	Заменить резьбонарезные ножи
	Используются не оригинальные резьбонарезные ножи	Заменить резьбонарезные ножи
	Недостаточно смазки либо она некачественная (необходимо использовать только специальную смазку, эмульсию)	Проверить уровень смазки, долить; Заменить смазку, если она некачественная.
Некачественная резьба	1. Масло не поступает на ножи...	Недостаточно смазки либо она некачественная (необходимо использовать только специальную смазочную эмульсию). Прочистить маслоподводящую трубку или фильтр.
	2. Труба деформирована.	Обрезать трубу.
	3. Конец трубы криво обрезан.	Обрезать трубу.
	4. Дефект резьбонарезных ножей	Заменить ножи.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ТРУБОНАРЕЗНОГО СТАНКА



Важно: перед началом работы необходимо нанести смазку на шпиндель. Перед включением двигателя капните несколько капель масла в отверстия для подачи жидкости.



НАЗНАЧЕНИЕ

Данный трубонарезной станок предназначен для резки, нарезания резьбы и зенкования (развертывания) на водопроводных, электротехнических и газовых трубах.

Помимо компактной и облегчённой конструкции, аккуратного внешнего вида, простоты управления и высокой производительности, станок оснащён автоматическим копировальным устройством, надёжным зажимным механизмом и оригинальной системой подачи масла.

Применение этого станка позволяет увеличить срок службы резьбонарезных плашек, защитить нарезанную резьбу на трубе. Это идеальная машина для повышения эффективности, обеспечения качества монтажных работ и снижения физической нагрузки при монтаже трубопроводов. Станок широко используется в монтажных и строительных организациях.

ЗЕНКОВКА

1. Проверьте режущий диск и замените его, если он затупился или повреждён.
2. Очистите и смажьте подающий винт и ролики режущего диска.
3. Проверьте совмещение подающего винта рамы режущего диска, штифтов роликов и штифта режущего диска.

СНЯТИЕ ВСТАВНЫХ КУЛАЧКОВ ПАТРОНА

1. Извлеките пружины и фиксаторы пружин.
2. Извлеките вставные кулачки патрона.

УСТАНОВКА ВСТАВНЫХ КУЛАЧКОВ ПАТРОНА

1. Удерживайте новые вставные кулачки патрона на месте.
2. Вставьте фиксаторы пружин, затем пружины.
3. Установите установочные винты с шестигранным углублением под ключ. Закручивайте их до упора. Маховик: убедитесь, что все крепежные винты патрона затянуты.

ОЧИСТКА

1. Зенковка: Очистите и слегка смажьте маслом конус и вал развёртки.
2. Резьбонарезная головка и плашки: Очистите резьбонарезную головку и плашки.

ОБСЛУЖИВАНИЕ

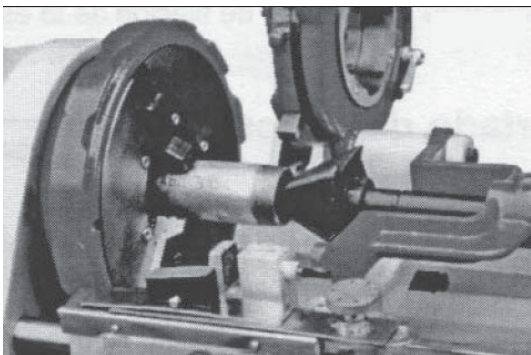
Перед началом любых ремонтных работ отключите вилку от сети! Такие работы должны выполняться только специалистами и обученным персоналом.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Станок не требует технического обслуживания. Редуктор работает в герметичной масляной ванне и, следовательно, не требует смазки.

РАЗВЕРТКА

1. Поднимите головку и резец в сторону. Установите рычаг переключения скоростей в положение «быстро». Опустите рычаг развёртки и подтолкните развёртку к трубе, зафиксировав её поворотом.
2. Запустите станок и поверните рукоятку каретки по часовой стрелке, чтобы ввести развёртку в трубу.
3. После развёртывания выключите выключатель, отведите штангу и поднимите рычаг развёртки в исходное положение.



СИСТЕМА ПОДАЧИ МАСЛА ДЛЯ РЕЗКИ

1. Убедитесь, что масло свободно течет. В баке достаточно масла, а маслопроводы не засорены.
2. Если масло изменило цвет или загрязнилось, очистите бак и долейте свежее масло для резки.
3. Через каждые 8–12 часов эксплуатации очищайте масляный бак (фильтр).
4. Во время нарезания резьбы в баке скапливается мелкая стружка, поэтому эффективная очистка бака крайне важна для обеспечения правильной работы резьбонарезного станка.
5. В данном станке в качестве охлаждающего агента для резьбонарезания используется специальное масло.

Содержите масляную систему в чистоте следующим образом:

- А. Регулярно проверяйте наличие загрязнений.
- В. Снимите и очистите приемник стружки, верхнюю крышку бака, масляный бак и сетчатый фильтр, а также очистите масляный бак. Поддержание чистоты масляной системы продлит срок службы шестеренчатого насоса.

УСТРОЙСТВО РЕЗЬБОНАРЕЗНОГО СТАНКА

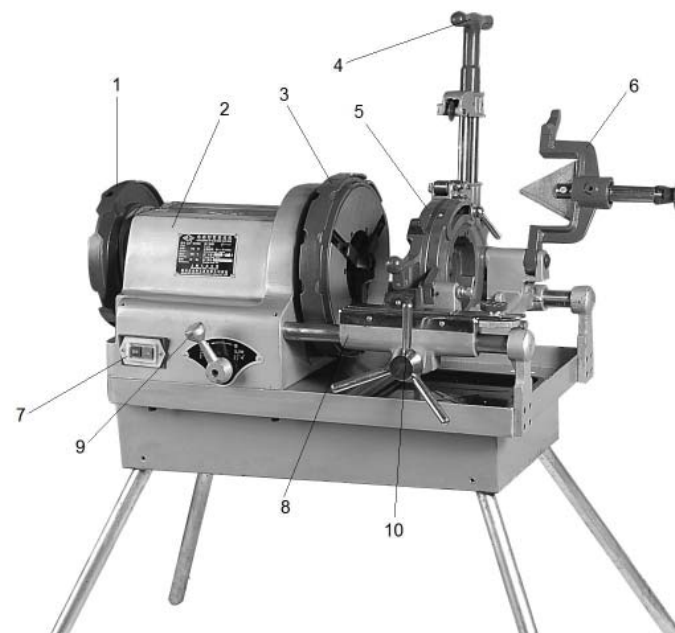


Рис. 1

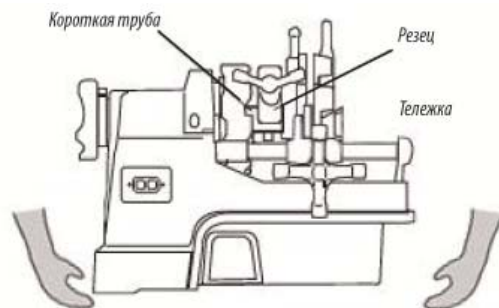
1. Задний патрон
2. Головка
3. Зажимной патрон ударного действия
4. Труборез
5. Резьбонарезная головка
6. Зенковка
7. Переключатель
8. Суппорт
9. Рычаг переключения скоростей
10. Маховик перемещения каретки

ПОДГОТОВКА СТАНКА

ТРАНСПОРТИРОВКА.

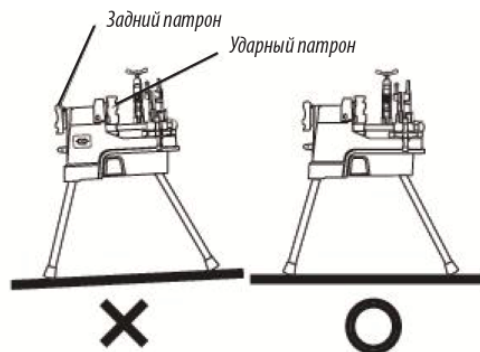
Необходимо слить масло для транспортировки.

1. Вставить короткую трубку и надёжно закрепить зажимной патрон.
2. Захватить трубку резцом для фиксации тележки и переносить, как показано на схеме ниже.



УСТАНОВКА

При настройке станка необходимо отрегулировать ножки так, чтобы задний патрон находился выше ударного патрона. Перед использованием станка необходимо снять заглушку патрона, а при транспортировке установить её на место.



СНЯТИЕ ГРЕБЕНКИ.

1. Ослабьте гайку рычага, сдвиньте её до упора и слегка затяните.
 2. Сдвиньте профилирующую доску вправо, пока ролик головки не коснётся основания.
- Теперь гребенку можно снять.

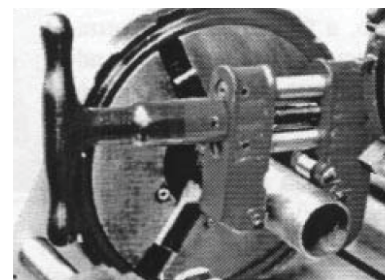
РЕЗКА И ЗЕНКОВКА ТРУБ.

Для резки или зенковки установите рычаг переключения скоростей в положение «быстро». После резки обязательно выполните зенковку.

РЕЗКА ТРУБЫ.

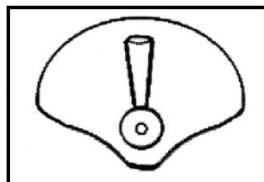
1. Поднимите развёртку и резьбонарезную головку из трубы. Установите рычаг переключения скорости в положение «быстро».
2. Опустите труборез на трубу, повернув рукоятку, откройте направляющую резака и сделайте её шире ширины трубы.

Внимание: Если ручку резака поворачивать слишком быстро, когда режущий диск режет трубу, это может привести к нарушению формы трубы и к поломке режущего ножа. Настоятельно рекомендуем использовать для резки труб, предназначенных для нарезания резьбы, только труборез, установленный на станке. Убедитесь, что режущая поверхность перпендикулярна оси трубы без уступов.



МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

1. При соприкосновении плашек с трубой рукоятку каретки следует поворачивать с постепенно увеличивающимся усилием до полного захвата плашек. После полного захвата плашек труба будет перемещаться плавно. Однако оптимальное качество резки будет обеспечено, если поворачивать рукоятку каретки с небольшим усилием, чтобы она соответствовала движению плашек. Трубы диаметром 2, 1/2 дюйма и более необходимо заправлять дважды.



2. Обязательно начинайте заправку, когда каретка находится справа от красной линии на передней опорной штанге. Если она находится слева, резьбо-нарезная головка может ударить по патрону и повредить станок.

РЕГУЛИРОВКА РАЗМЕРА РЕЗЬБЫ

Шкала размера откалибрована на заводе. При необходимости повторную калибровку можно выполнить следующим образом:

1. Сделайте 2–3 пробных витка резьбы, чтобы определить нужный размер. Зафиксируйте гайку рычага в этом положении.
2. Ослабьте винты на каждом конце шкалы и сдвиньте шкалу так, чтобы метка совпала с контрольной линией. Затем снова затяните винт.

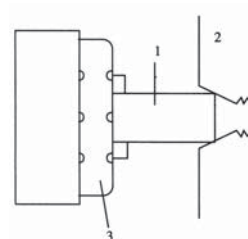


ЭКСПЛУАТАЦИЯ.

Важно: перед началом работы необходимо нанести смазку на шпиндель. Перед включением двигателя капните несколько капель масла в отверстия для подачи жидкости.

Предупреждение: для работы требуются защитные очки.

- 1) Откройте оба патрона и вставьте трубу с задней стороны патрона.
- 2) Затяните задний патрон и, удерживая трубу в правой руке, затяните ударный патрон, чтобы захватить трубу. Поверните маховик на себя, чтобы зафиксировать трубу.
- 3) Резкий рывок в противоположном направлении освободит трубу после завершения резки.
- 4) Установите короткую трубу (которая не доходит до заднего патрона). Слегка ослабив ударный патрон, вставьте короткую трубу и зажмите её передним краем плашек. Это поможет удерживать трубу по центру, пока ударный патрон затянут.



1. Короткая труба
2. Плашки
3. Ударный патрон

ИНСТРУКЦИЯ ПО НАРЕЗАНИЮ РЕЗЬБЫ

1. Выберите нужную головку и плашки (рис. 2).

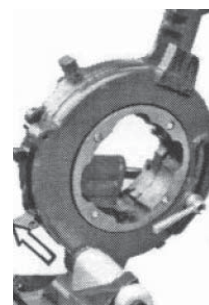


рис. 2

2. Вставьте комплект плашек в головку в соответствии с их номерами (рис. 3).

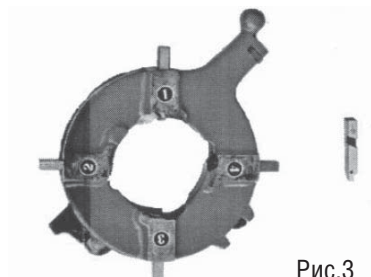


Рис.3

1. Вставьте плашки в пронумерованные пазы плашкодержателя. Будьте осторожны при установке плашек. Поскольку плашки поставляются в комплекте, используйте их только вместе. При поломке одной плашки заменяйте её вместе с остальными, чтобы избежать повреждения резьбы.
2. Когда плашки установлены на нужную глубину в паз плашкодержателя, её фиксаторы войдут в зацепление с фиксаторами кулачковой пластины. С помощью гайки рычага плашки будут установлены правильно.
3. Ослабьте гайку рычага и потяните её на себя, чтобы зафиксировать плашки.
4. Установите регулятор длины резьбы в правильное положение.
5. Установите метку на нужный размер резьбы, как на трубе, которую необходимо нарезать (рис. 4).

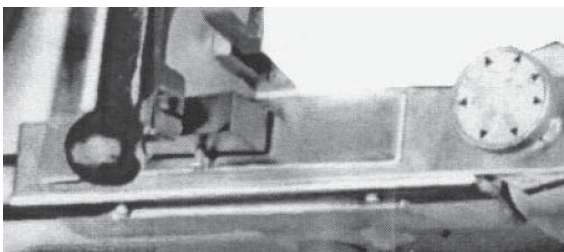
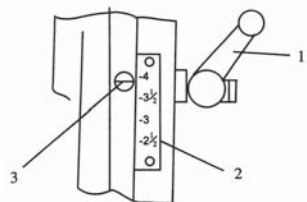


рис.4

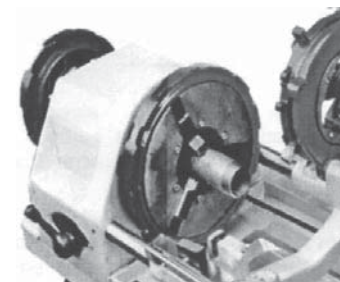
6. Установите рычаг переключения скоростей на указанный размер.



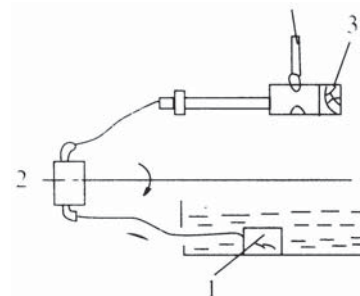
1. Гайка рычага
2. Шкала размера
3. Указательная линия

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ.

1. Поднимите труборез развёртку в сторону и опустите головку до соприкосновения с профилирующей доской. Когда головка надёжно зафиксирована, нажмите кнопку запуска.



2. Обеспечьте надёжное движение трубы вперёд. Поверните рукоятку каретки по часовой стрелке, чтобы подать резьбонарезную головку к трубе. Перед началом нарезания резьбы убедитесь, что из резьбонарезной головки поступает масло (см. ручку регулировки расхода масла).



1. Фильтр
2. Насос
3. Ручка регулировки расхода масла

3. Вращайте рукоятку каретки по часовой стрелке, пока гребенки не войдут в зацепление с трубой на расстояние в три-четыре витка резьбы.
4. После этого рукоятку каретки можно отпустить. Стандартная коническая резьба будет нарезана автоматически. Когда ролик резьбонарезной головки опустится на конец профилирующей доски, гребенки откроются, и нарезка резьбы будет завершена.
5. Остановите станок. Отведите каретку назад, пока резьбонарезная головка не выйдет за пределы трубы. Потяните за ручку фиксации резьбонарезной головки и поднимите резьбонарезную головку в исходное положение.