

VOLL



Резьбонарезной станок V-Matic A4

ИНСТРУКЦИЯ

Инструкция по эксплуатации

www.voll.ru



ВВЕДЕНИЕ

Электрический резьбонарезной станок V-Matic A4 предназначен для нарезания наружной резьбы: конической (BSPT) и цилиндрической (BSPP) на различных водопроводных, электрических или газовых трубах в диапазоне от 1/2" до 4". Он эффективен и может широко использоваться в монтажной и строительной отраслях промышленности и является идеальным устройством для повышения эффективности, сокращения сроков строительства, обеспечения качества строительства и снижения интенсивности работы. Внимательно прочитайте данное руководство перед использованием станка.

Внимание! Электрический резьбонарезной станок предназначен для нарезания резьбы. Следуйте указаниям и инструкциям руководства пользователя электрического резьбонарезного устройства, чтобы избежать опасности при его эксплуатации.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диапазон диаметров, дюйм	1/2-4
Мощность, Вт	1500
Напряжение, В	220
Частота, Гц	50
Тип двигателя	индукционный
Частота вращения, об/мин, 1/2-3/4 дюйма	36
Частота вращения, об/мин, 1-2 дюйма	20
Частота вращения, об/мин, 2.1/2-4 дюйма	11
Количество скоростей	3

КОМПЛЕКТАЦИЯ

- резьбонарезной станок V-Matic A4 - 1 шт.;
- автоматическая резьбонарезная головка 1/2 - 2 дюйма - 1 шт.;
- автоматическая резьбонарезная головка 2.1/2 - 4 дюйма - 1 шт.;
- резьбонарезные ножи BSPT 1/2 - 3/4 дюйма - 1 компл. (4 шт.);
- резьбонарезные ножи BSPT 1 - 2 дюйма - 1 компл. (4 шт.);
- резьбонарезные ножи BSPT 2.1/2 - 4 дюйма - 1 компл. (4 шт.);
- опорные ножки - 4 шт.;
- набор ЗИП - 1 шт.

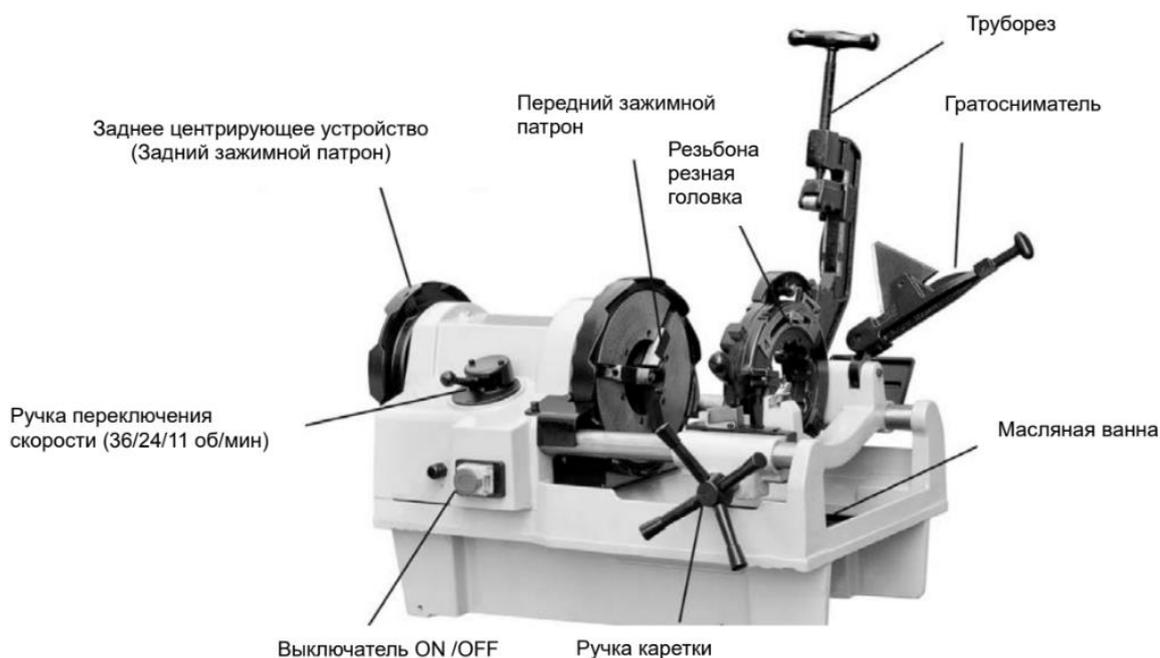
ВНИМАНИЕ! Производитель оставляет за собой право вносить изменения в комплектацию, цвет и конструкцию оборудования без предварительного уведомления!

ТРЕБОВАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

1. Держите рабочее место чистым и освещенным, так как беспорядок и недостаточное освещение рабочего места могут привести к несчастным случаям.
2. Не эксплуатируйте резьбонарезной станок во влажных условиях, чтобы избежать поражения электрическим током.
3. Операторам разрешается носить только обтягивающую одежду. Операторы должны снимать украшения, часы и т.д. и убирать длинные бороды и волосы, во избежание попадания их в вращающиеся части станка.
4. При работающей станке запрещается следующее:
 - Прикасаться к заготовкам или хватать их.

- Замена или удаление агрегатов.
 - Резка или распиливание труб с помощью ручных инструментов.
- Установите четыре опорные ножки и затяните четыре винта, чтобы обеспечить высоту и устойчивость станка.
 - Не допускайте к рабочему месту детей и людей, не прошедших инструктаж по технике безопасности.
 - При работе с трубами большой длины и/или большого веса используйте опору для труб.
 - Периодически проводите техническое обслуживание. Смазывайте станок (Рис. 1) и вовремя меняйте принадлежности в соответствии с инструкциями данного руководства, чтобы сделать работу со станком более безопасной.
 - Регулярно проверяйте электрический кабель. Если есть какая-либо опасность, он должен быть отремонтирован специалистом.
 - Когда станок не эксплуатируется, отключайте его от электросети.
 - Запрещается подключать станок к электросети при нажатой кнопке «Вкл.».
 - Замена запасных частей и аксессуаров: Используйте оригинальные запасные части электрического резьбонарезного станка Voll для обеспечения безопасности и правильной эксплуатации.
 - При нарезании резьбы обязательно используйте резьбонарезное масло или смазочно-охлаждающую жидкость.

УСТРОЙСТВО РЕЗЬБОНАРЕЗНОГО СТАНКА



ВНИМАНИЕ! Производитель оставляет за собой право вносить изменения в комплектацию, цвет и конструкцию оборудования без предварительного уведомления!

РАБОТА СО СТАНКОМ

Внимание! Данная инструкция по эксплуатации не предназначена для операторов, работающих на станке, и не может заменить обучение работе. Мы рекомендуем пройти обучение у квалифицированных специалистов.

Установка трубы в резьбонарезной станок

Расположение упоминаемых деталей смотрите на рисунках.

Залейте смазочную жидкость в масляную ванну. При включении станка, масло распределится автоматически.

1. Убедитесь, что трубрез, гратосниматель и резьбонарезная головка подняты вверх.
2. Отметьте длину, на которую собираетесь отрезать трубу.
3. Вставьте трубу в резьбонарезной станок так, чтобы конец, предназначенный для обработки, либо метка отреза трубы оказались на расстоянии 5 сантиметров от зажимов переднего зажимного патрона (Рис. 1).

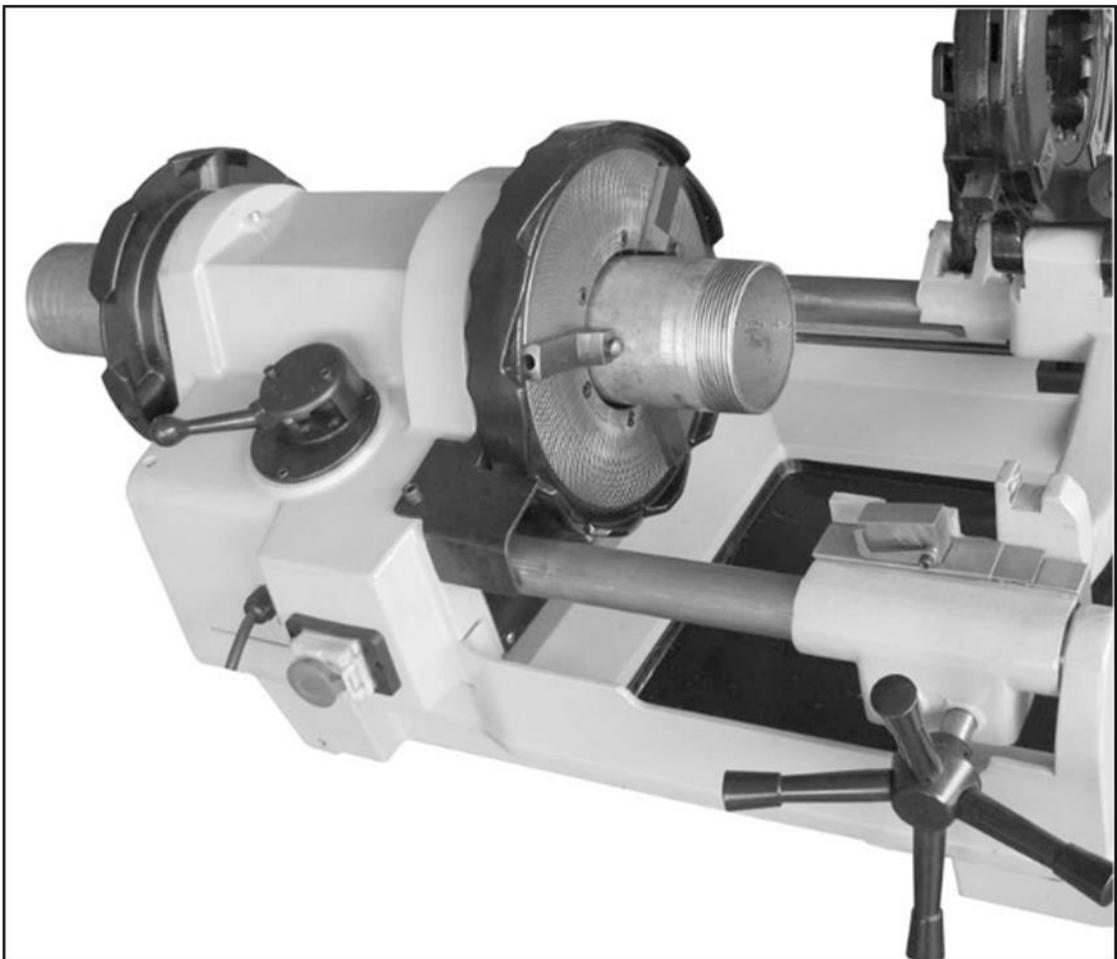


Рис. 1 Фиксация трубы

4. Заготовки закрепляются не ближе, чем за 60 см от передней части устройства. Длинные трубы следует устанавливать любым концом так, чтобы остальная часть трубы лежала с задней стороны станка. Затяните центрирующий зажимной патрон вокруг трубы, вращая маховик суппорта на задней части станка. Это предотвратит потерю качества резьбы из-за проскальзывания трубы.

5. Закрепите трубу, используя повторяющиеся и сильные вращения против часовой стрелки зажимного патрона ударного типа. Это действие надежно фиксирует трубу.

Установка ножей в резьбонарезную головку 1/2"-2" (Рис. 2)

1. Снимите резьбонарезную головку со станка и расположите ее на плоской поверхности цифрами вверх.

2. Убедитесь, что спусковое устройство разблокировано.

3. Отпустите зажимную рукоятку.

4. Вытащите стопорный винт из отверстия на линейке так, чтобы цилиндрический штифт стопорного винта миновал отверстие. Установите линейку таким образом, чтобы риска стопорного винта оказалась в конце положения смены плашек.

5. Вытащите ножи из резьбонарезной головки.

6. Вставьте новые резьбонарезные ножи. Номера плашек от 1 до 4 должны совпадать с аналогичными номерами на резьбонарезной головке.

7. Крутите кулачковый диск до тех пор, пока цилиндрический штифт стопорного винта не встанет в отверстие. В этом положении плашки зафиксированы в резьбонарезной головке. Убедитесь, что цилиндрический штифт упирается до конца линейки до положения смены плашек.

8. Передвиньте деление линейки с требуемым размером на один уровень с риской стопорного винта.

9. Затяните зажимную рукоятку.

10. Если вам нужно сделать резьбу больше или меньше заданного размера, установите риску стопорного винта соответственно выше или ниже деления с размером на линейке.

Установка плашек в резьбонарезную головку 2 1/2"-4" (Рис. 3).

1. Снимите резьбонарезную головку со станка и расположите ее на плоской поверхности цифрами вверх.

2. Ослабьте гайку регулировки размера и снимите стопорную шайбу головки.

3. Поверните кулачок в направлении больших размеров труб и двигайте его вперед, пока регулировочный винт не достигнет конца прорези.

4. Извлеките ножи из резьбонарезной головки.

5. Вставьте новые резьбонарезные ножи в слоты, убедившись, что число на каждой плашке совпадает с номером на головке.

6. Выставьте номер на линейке, соответствующий диаметру обрабатываемой трубы.

7. Верните головку шайбы на её место и затяните гайку регулировки размера.

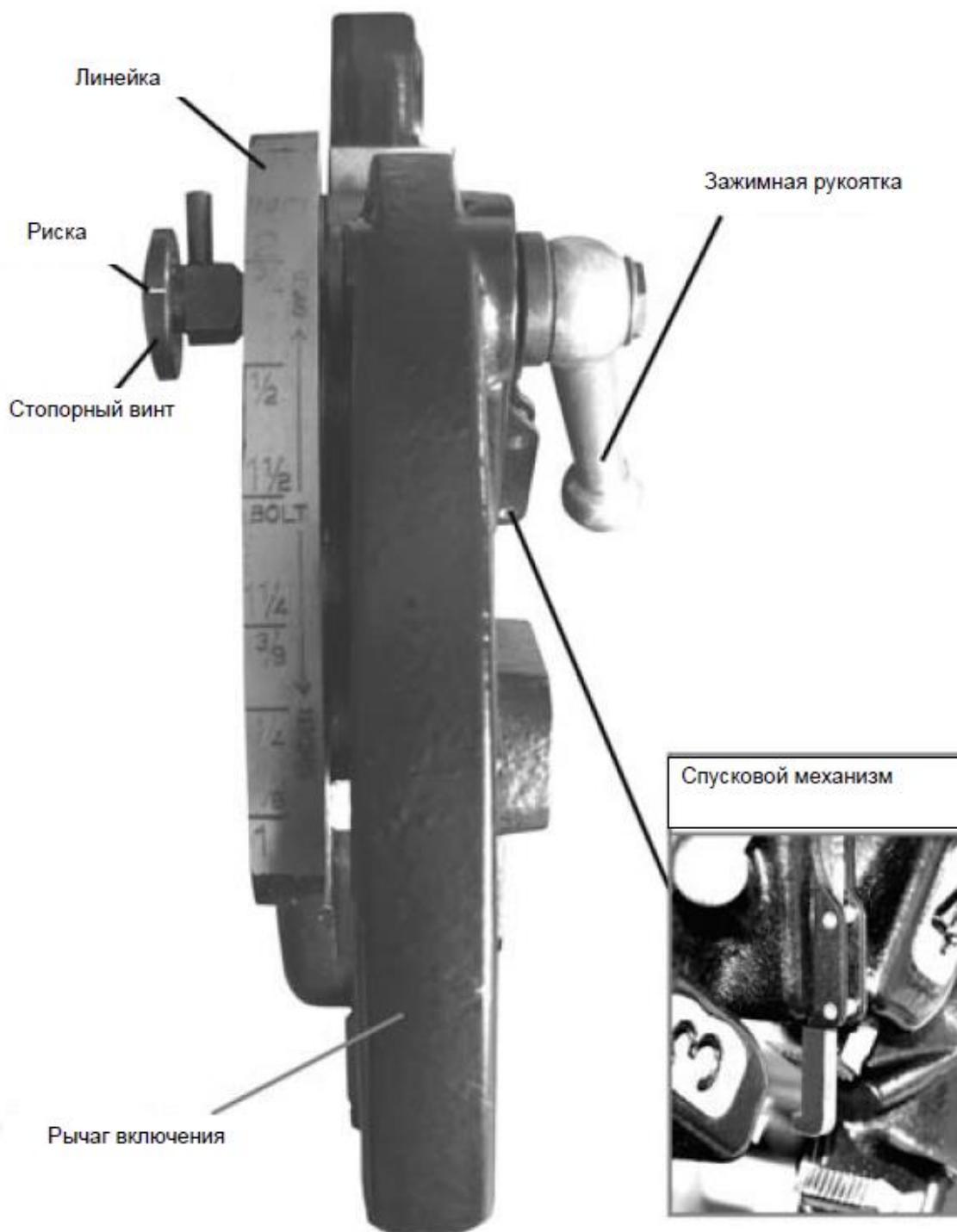


Рис. 2 Установка резьбонарезных ножей 1/2"-2"

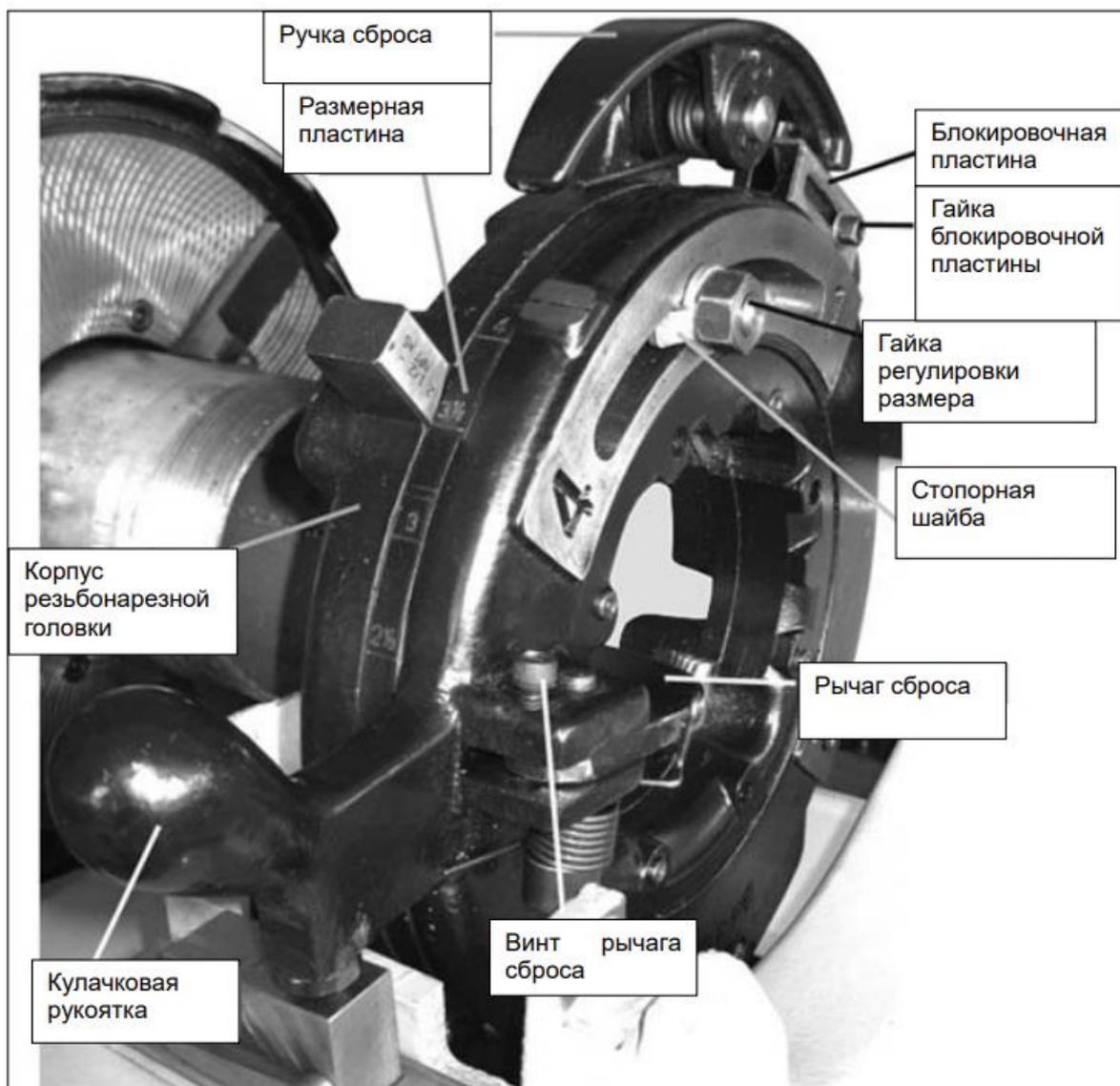


Рис. 3 Установка резьбонарезных ножей 2 1/2"-4"

Установка 2 1/2"-4" резьбонарезной головки для нарезания NPT или BSPT резьбы (Рис 4).

1. Переместите блокировочную пластину налево.
2. Задвиньте рычаг сброса внутрь.
3. Задвиньте синусоиду.
4. Положите кулачковую рукоять на синусоиду.

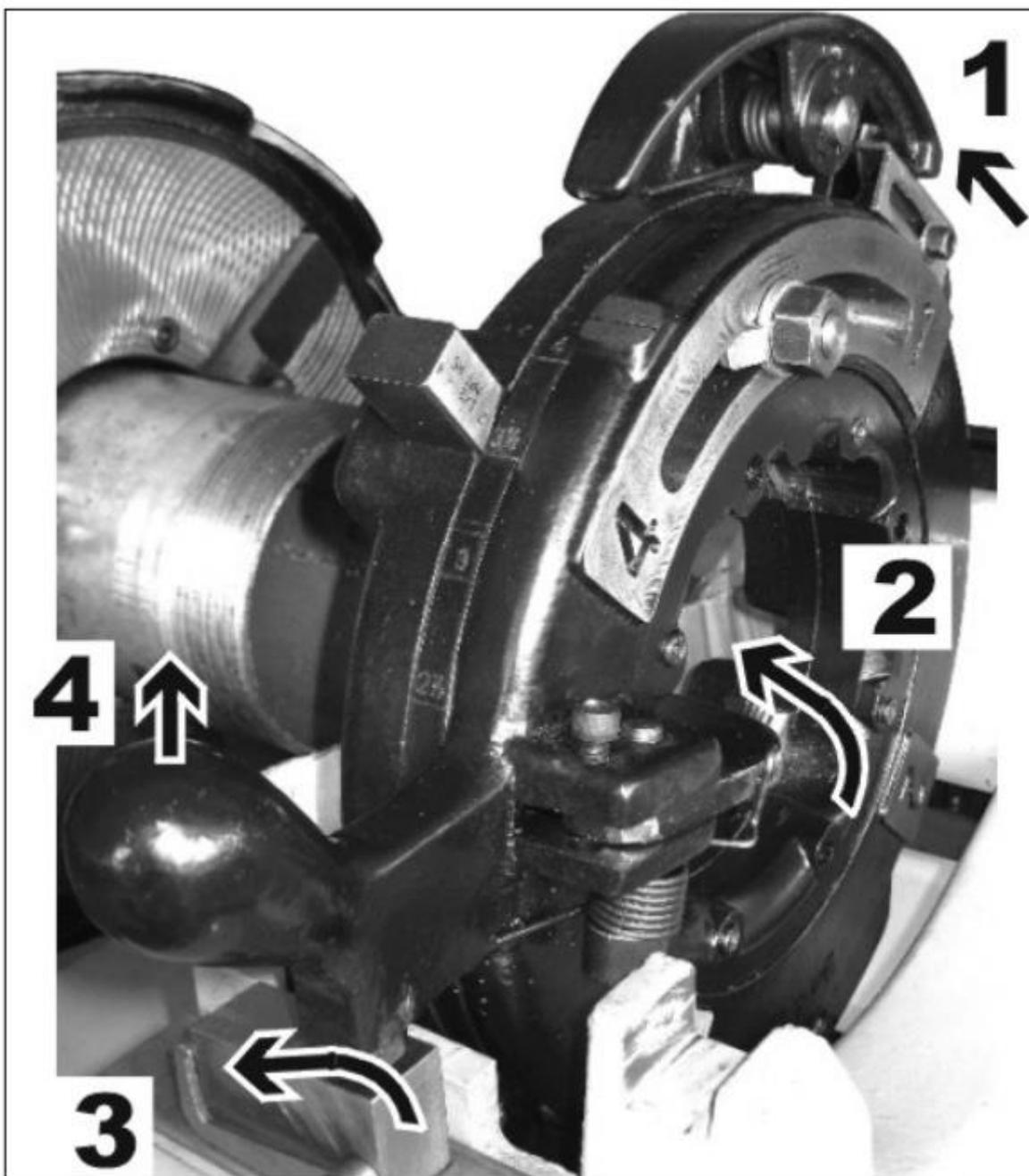


Рис 4 Установка 2 1/2"-4" резьбонарезной головки для нарезания NPT или BSPT резьбы

Установка 2 1/2"-4" резьбонарезной головки для NPSM или BSPP резьбы (Рис. 5).

1. Сдвиньте блокировочную пластину вправо.
2. Переместите рычаг сброса в открытое положение.
3. Сдвиньте синусоиду вправо до конца и зафиксируйте на крючок.
4. Опустите кулачковую рукоятку до конца вниз.

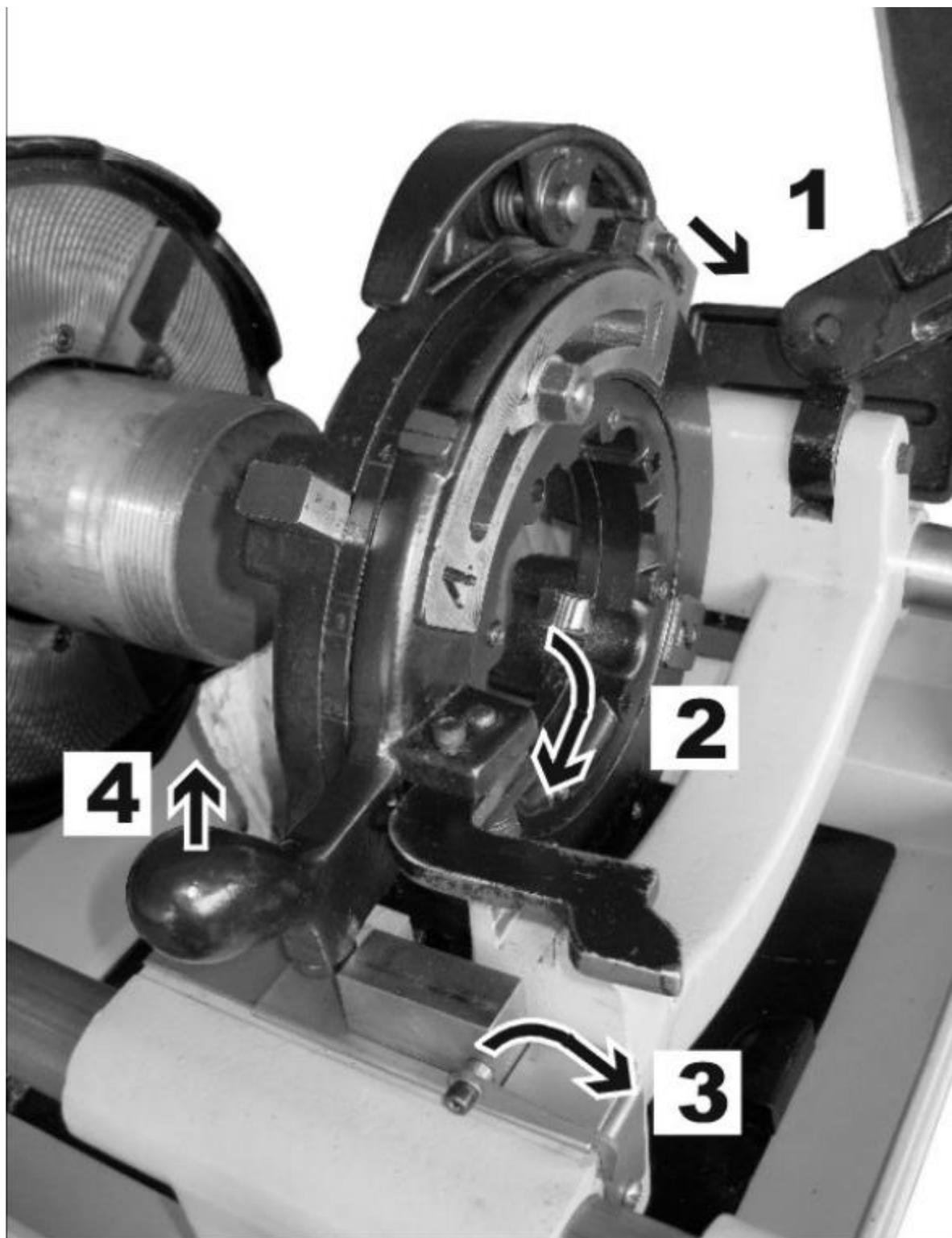


Рис. 5 Установка 2 1/2"-4" резьбонарезной головки для NPSM или BSPP резьбы

Нарезание резьбы на головке (1/2"-2")

1. Установите резьбонарезную головку на станок.
2. Поднимите труборез и гратосниматель в положение ВВЕРХ.
3. Поверните спусковой механизм головки в положение «ВНИЗ» с рычагом включения, установленным в положение «ЗАКРЫТО».
4. Включите резьбонарезной станок нажатием клавиши «ВКЛ». Убедитесь, что в зону нарезания резьбы подается масло.
5. Переключите нужную скорость, в соответствии с диаметром вашей трубы.

Примечание: Переключение должно выполняться при работе на холостом ходу. Не используйте ручку переключения при нагрузке. Скорости для размеров 36 об / мин (1/2 "-3/4"), 20 об / мин (1 "-2"), 11 об / мин (2 1/2 "-4").

6. Вращайте ручку каретки, в сторону трубы. Нажмите на ручку каретки, чтобы плашки начали нарезать резьбу.
7. Когда спусковой механизм дойдёт до трубы, рычаг включения автоматически откроет головку, при нарезании трубной конической резьбы.

Примечание! При нарезании прямой трубной цилиндрической резьбы (NPSM/BSPP), спусковой механизм само-открывающейся резьбонарезной головки должен быть поднят вверх до конца.

8. Выключите питание и поверните ручку каретки назад. Поднимите резьбонарезную головку в положение ВВЕРХ.



Нарезание резьбы на головке (2 1/2"-4") (NPT / BSPT)

1. Установите резьбонарезную головку на станок.
2. Поднимите труборез и гратосниматель в положение ВВЕРХ.
3. Опустите кулачковую рукоятку. (Рис. 3 и 4)
4. Задвиньте рычаг сброса внутрь. (Рис. 4)
5. Задвиньте синусоиду влево, разблокируйте (Рис. 4)
6. Резьбонарезную головку в опущенном положении, взяв за кулачковую рукоятку положите на синусоиду (Рис. 4, Шаг 4), до фиксации (щелчка) в корпусе резьбонарезной головки.
7. Включите резьбонарезной станок нажатием клавиши «ВКЛ». Убедитесь, что в зону нарезания резьбы подается масло.
8. Ручка переключения скоростей нужно повернуть в положение 11 об/мин (2 1/2"-4").

Примечание: Переключение должно выполняться при работе на холостом ходу. Не используйте ручку переключения при работе на станке под нагрузкой.

9. Вращайте ручку каретки в сторону заготовки, чтобы прижать резьбонарезную головку к концу трубы одним непрерывным движением. Рычаг сброса будет приводить в действие механизм отведения. Продолжайте прикладывать давление к ручке каретки, чтобы нарезать резьбу.
10. В конце процесса нарезания резьбы, механизм авто сброса автоматически отведёт резьбонарезные плашки от рабочей зоны. (См рис. 6.)

Примечание: чтобы почистить резьбонарезную головку от стружки, ослабьте гайку регулировки размера и вручную вытяните плашки вращая размерную пластину. Вращая размерную пластину отведите рычаг сброса вправо. Отведите резьбонарезную головку от трубы и сбросьте размер.

11. Выключите резьбонарезной станок нажатием клавиши «ВЫКЛ» и вращайте ручку каретки в сторону от трубы. Поднимите резьбонарезную головку в положение ВВЕРХ.

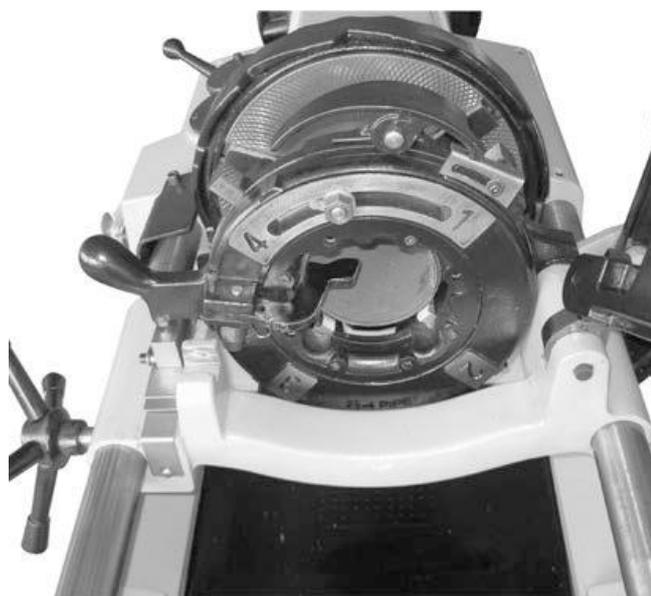


Рис. 6

Нарезание резьбы на головке (2 1/2"-4") (NPSM / BSPP)

1. Выкрутите винт рычага сброса и выньте его из посадочного отверстия. Отцепите пружину сброса от рычага сброса. Поверните рычаг сброса вправо, пока отверстие на пластине не поравняется с отверстием для винта в шарнирном блоке. Вставьте винт рычага сброса в посадочное отверстие и закрутите его до конца. (Рисунок 3 и 5).
2. Теперь рычаг сброса выведен из работы. (Рисунок 3 и 5).
3. Сдвиньте синусоиду вправо до конца и зафиксируйте на крючок. (Рисунок 3 и 5).
4. Опустите резьбонарезную головку в рабочее положение (ВНИЗ), опустите кулачковую рукоятку до конца вниз (ниже синусоиды) (Рисунок 5, Шаг 4). При этом должен произойти характерный щелчок переключения головки в новый режим.
5. Включите резьбонарезной станок нажатием клавиши «ВКЛ». Убедитесь, что в зону нарезания резьбы подается масло.
6. Вращайте ручку каретки в сторону заготовки, чтобы прижать резьбонарезную головку к концу трубы одним непрерывным движением.
7. Когда желаемая длина резьбы будет достигнута, нажмите ручку сброса для отсоединения защелки (Рисунок 3). Резьбонарезная головка раскрыта.
8. Выключите резьбонарезной станок нажатием клавиши «ВЫКЛ» и вращайте ручку каретки в сторону от трубы. Поднимите резьбонарезную головку в положение ВВЕРХ.

Резка труб

1. Выпрямите гратосниматель и поднимите в положение ВВЕРХ.
2. Установите ручку переключения передач на 36 об/мин. (Рисунок 1).

Примечание: Переключение должно выполняться при работе на холостом ходу. Не используйте ручку переключения при работе на станке под нагрузкой.

3. Переместите труборез в положение ВНИЗ на трубу и закрутите Т-образную рукоятку под диаметр заготовки, так чтобы выровнять режущий ролик с отметкой («резать здесь») на заготовке.

4. Затяните винтовую ручку трубореза, удерживая режущий ролик в соответствии с отметкой на заготовке.

5. Возьмитесь за рукоятку подающего винта трубореза обеими руками. (Рисунок 7).

6. Включите резьбонарезной станок нажатием клавиши «ВКЛ».

7. Затяните ручку подающего винта трубореза медленно и непрерывно, пока труба не будет отрезана. Не заставляйте режущему ролику лишний раз прокручиваться по уже пройденной канавке в заготовке.

8. Выключите резьбонарезной станок нажатием клавиши «ВЫКЛ». Труборез поднимите в вертикальное положение ВВЕРХ.



Рис. 7

Снятие грата

1. Переместить рычаг гратоснимателя в положение ВНИЗ.
2. Установите ручку переключения передач на 36 об/мин. (Рисунок 1).

Примечание: Переключение должно выполняться при работе на холостом ходу. Не используйте ручку переключения при работе на станке под нагрузкой.

3. Включите резьбонарезной станок нажатием клавиши «ВКЛ». Придвиньте гратосниматель в трубу и снимите грат, оказывая давление на стенки трубы путем поворота ручки каретки в сторону заготовки. (Рисунок 9).

Примечание! Не оказываете чрезмерного давления на ручку каретки.

4. Выключите резьбонарезной станок нажатием клавиши «ВЫКЛ». Гратосниматель поднимите в вертикальное положение ВВЕРХ.

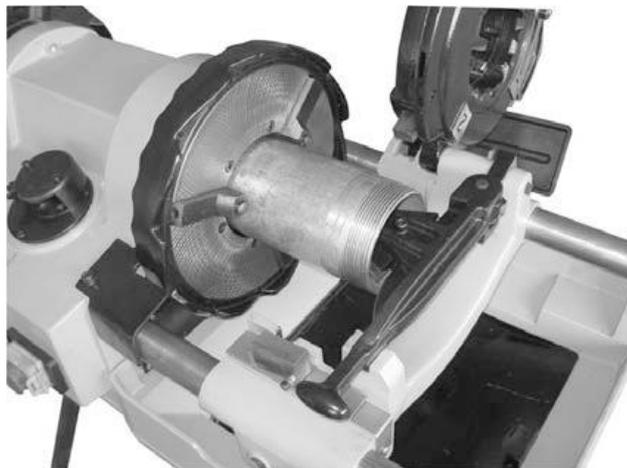


Рис. 8

Извлечение трубы из резьбонарезного станка

1. Выключите резьбонарезной станок нажатием клавиши «ВЫКЛ».
2. Произведите повторяющиеся и сильные вращения по часовой стрелке барабана переднего зажимного патрона, чтобы освободить заготовку от зажимных кулачков.
3. При необходимости ослабьте заднее центрирующее устройство с помощью поворота маховика по часовой стрелке с задней стороны резьбонарезного станка.
4. Сдвиньте заготовку из патрона, при этом по возможности придерживая её, когда она будет выходить из патрона. Во избежание травм от падения твердых и тяжелых предметов оборудования, при работе с длинными заготовками убедитесь, что конец, наиболее удаленный от резьбы, придерживается при извлечении.
5. Очистите от любой жидкости заготовку в месте образования резьбы.

Техническое обслуживание

Перед выполнением технического обслуживания или внесением каких-либо изменений убедитесь, что машина отключена от источника питания.

Зажимные кулачки

1. Ежедневно протирайте зажимные кулачки в месте захвата заготовки (прижимные щётки).
2. Замените прижимные щётки при их износе и не зажимайте трубу или стержень при их износе.

Примечание! Замените весь комплект втулок (все составляющие зажимных щёчек), чтобы обеспечить правильное сцепление трубы или стержня с кулачками патрона.

Смазка

Правильная смазка необходима для бесперебойной работы и длительного срока службы резьбонарезного станка. Смазывать подшипники основного вала желательно каждые 2-6 месяцев в зависимости от времени использования резьбонарезного станка. Смазочные клапаны находятся на боковом основании корпуса станка, по одному на каждом конце вала. Используйте только качественную редукторную смазку.

Хранение оборудование

Резьбонарезной станок должен храниться в закрытом хорошо освещенном месте, даже в дождливую погоду или в темное время суток. Храните машину в закрытом помещении, которое недоступно детям и людям, незнакомым с резьбонарезным оборудованием. Данный аппарат может стать причиной серьезных травм в руках неподготовленных пользователей.

ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ

- Транспортировка оборудования должна производиться в оригинальной упаковке производителя, надежно закрепленной в транспортном средстве.
- Не соблюдение требований правил транспортировки указанных в может привести к механическим повреждениям и выходу оборудования из строя.
- Оборудование следует хранить в упаковке или в закрытом виде, в защищенном от дождя и снега помещении при температуре от -40 до $+40$ С не более года. Относительная влажность воздуха не более 80% при температуре $+20$ С.
- Не допускается наличие в воздухе паров кислот, щелочей и других агрессивных жидкостей.

УТИЛИЗАЦИЯ

- Раздельная утилизация. Утилизацию данного продукта нужно выполнять в соответствии с правилами. Когда станок изношен, не утилизируйте его вместе с обычными бытовыми отходами.
- Раздельная утилизация бывших в употреблении продуктов и упаковочных материалов помогает осуществлять переработку и повторное использование материалов.
- Повторное использование переработанных материалов помогает предупредить загрязнение окружающей среды.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

- Продавец гарантирует исправную работу оборудования в течении двенадцати месяцев эксплуатации, если условия эксплуатации соответствовали данному руководству, сверлильная установка не имеет механических повреждений и следов несанкционированного вмешательства.
- Продавец обязуется в течение гарантийного срока устранять все неисправности, возникшие не по вине потребителя.
- При покупке оборудования убедитесь в наличие штампа продавца, отметки даты выпуска и/или даты продажи, а также отсутствия внешних повреждений.
- Гарантийный срок в двенадцать месяцев исчисляется от даты продажи.

- Покупатель лишается права проведения бесплатного ремонта и дальнейшего гарантийного обслуживания сверлильной установки при наличии дефектов, возникших в результате нарушения правил эксплуатации, самостоятельного ремонта изделия и несвоевременного проведения регламентных работ по техническому обслуживанию.
- Гарантия не включает оплату Изготовителем или его уполномоченными сервисными центрами транспортных расходов на доставку оборудования в сервисный центр.
- Проведение гарантийного ремонта осуществляется уполномоченным сервисным центром Изготовителя только при предъявлении изделия в полной обязательной комплектации, в чистом состоянии, с гарантийным талоном, с оформленной в нем отметкой о продаже, и Актом рекламации.

117534, Москва, Варшавское ш., д. 150, корп 1.

Телефон: 8 (800) 700-83-59 - бесплатный звонок по России

E-mail:

sales@voll.ru – отдел продаж

service@voll.ru - сервис