

VOLL



Резьбонарезной станок V-Matic A2

ИНСТРУКЦИЯ

Инструкция по эксплуатации

www.voll.ru



СОДЕРЖАНИЕ

ВВЕДЕНИЕ.....	2
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	2
КОМПЛЕКТАЦИЯ.....	2
ТРЕБОВАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	2
УСТРОЙСТВО РЕЗЬБОНАРЕЗНОГО СТАНКА.....	4
РАБОТА СО СТАНКОМ.....	4
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	8
ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ.....	9
УТИЛИЗАЦИЯ.....	9
ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	9

ВВЕДЕНИЕ

Электрический резьбонарезной станок V-Matic A2 предназначен для нарезания наружной резьбы: конической (BSPT), цилиндрической (BSPP) и метрической (M), на различных водопроводных, электрических или газовых трубах в диапазоне от 1/2" до 2". 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	½-2
Мощность, Вт	1000
Напряжение, В	220
Частота, Гц	50
Частота вращения, об/мин	32
Количество скоростей	Одна

КОМПЛЕКТАЦИЯ

- резьбонарезной станок - 1 шт.;
- резьбонарезная головка BSPT - 1 шт.;
- резьбонарезные ножи BSPT 1/2"-3/4" (комплект 4 шт.) - 1 компл.;
- резьбонарезные ножи BSPT 1"-2" (комплект 4 шт.) - 1 компл.;
- опорные ножки - 3 шт.;
- набор ЗИП - 1 шт.;
- гарантийный талон - 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.

5. Установите три опорные ножки и затяните три винта, чтобы обеспечить высоту и устойчивость станка.
6. Не допускайте к рабочему месту детей и людей, не прошедших инструктаж по технике безопасности.
7. При работе с трубами большой длины и/или большого веса используйте опору для труб.
8. 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.

Заливные отверстия для смазки



Рис. 1

9. Регулярно проверяйте электрический кабель. Если есть какая-либо опасность, он должен быть отремонтирован специалистом.
10. Когда станок не эксплуатируется, отключайте его от электросети.
11. Запрещается подключать станок к электросети при нажатой кнопке «Вкл.».
16. Замена запасных частей и аксессуаров: Используйте оригинальные запасные части электрического резьбонарезного станка VOLL для обеспечения безопасности и правильной эксплуатации.
17. При нарезании резьбы обязательно используйте резьбонарезное масло или смазочно-охлаждающую жидкость.

УСТРОЙСТВО РЕЗЬБОНАРЕЗНОГО СТАНКА

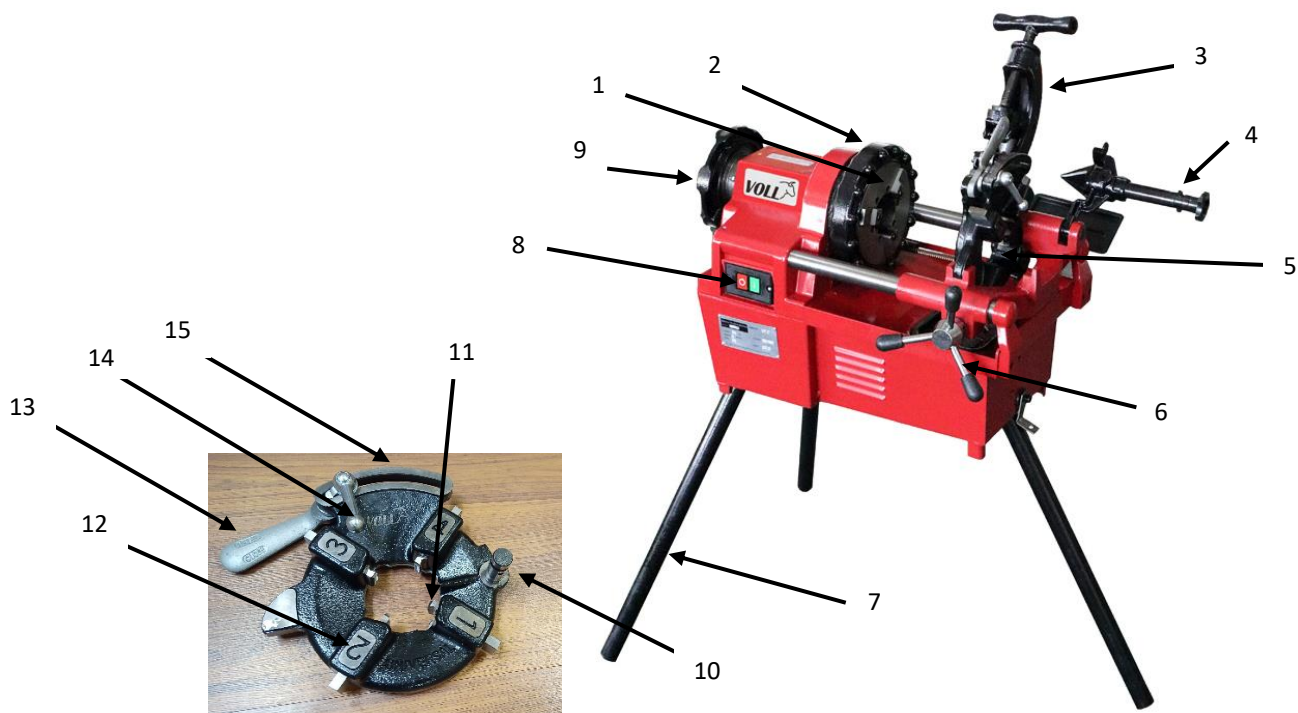


Рис. 2 Резьбонарезная головка

Рис. 3 Резьбонарезной станок

Резьбонарезной станок (Рис. 3): 1. зажимные кулачки (3 шт.); 2. зажимной патрон ударного типа; 3. труборез; 4. гратосниматель; 5. резьбонарезная головка (Рис. 2); 6. маховик перемещения каретки; 7. опорные ножки (3 шт.); 8. кнопка включения/выключения станка; 9. центрирующий патрон ударного типа.

Резьбонарезная головка (Рис. 2): 10. шпиндель крепления головки к станку; 11. резьбонарезные ножи (4 шт.); 12. пронумерованные посадочные места для ножей; 13. рукоятка открывания/закрывания ножей; 14. запирающий рычаг; 15. шкала размерности.

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.

Зажим обрабатываемой детали:

Поднимите труборез, резьбонарезную головку и гратосниматель так, чтобы они не мешали. Введите обрабатываемую деталь через центрирующий зажимной патрон и затяните его (Рис. 4).

Каретка может войти в контакт с рамой до завершения процесса нарезания резьбы и в результате могут быть повреждены как зажимной патрон, так и сам станок! Чтобы этого избежать необходимо обеспечить расстояние между областью резьбы на обрабатываемой детали и зажимным патроном **минимум 70 мм (Рис. 5).**



Рис. 4 Фиксация трубы в центрирующем зажимном патроне

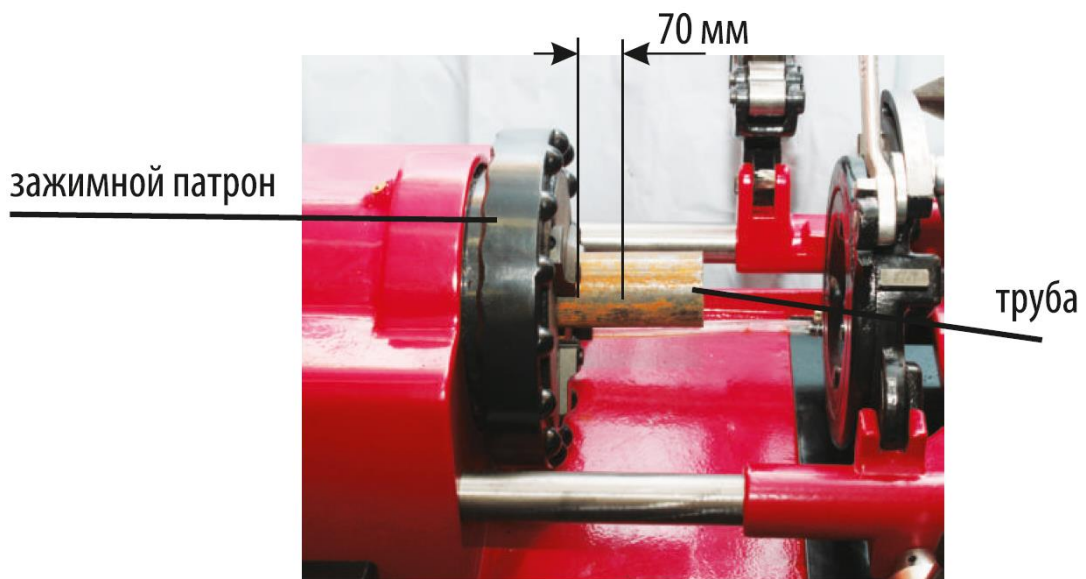


Рис 5 Расстояние между областью резьбы на обрабатываемой детали и зажимным патроном

Правой рукой поддерживайте обрабатываемую деталь со стороны зажимного патрона и постепенно затяните его. Убедитесь, что все три кулачка зажима соприкасаются с обрабатываемой деталью. Если это не так, обрабатываемая деталь будет качаться, обрезка трубы и нарезание резьбы будут невозможны. Надежно зафиксируйте обрабатываемую деталь (Рис. 6)

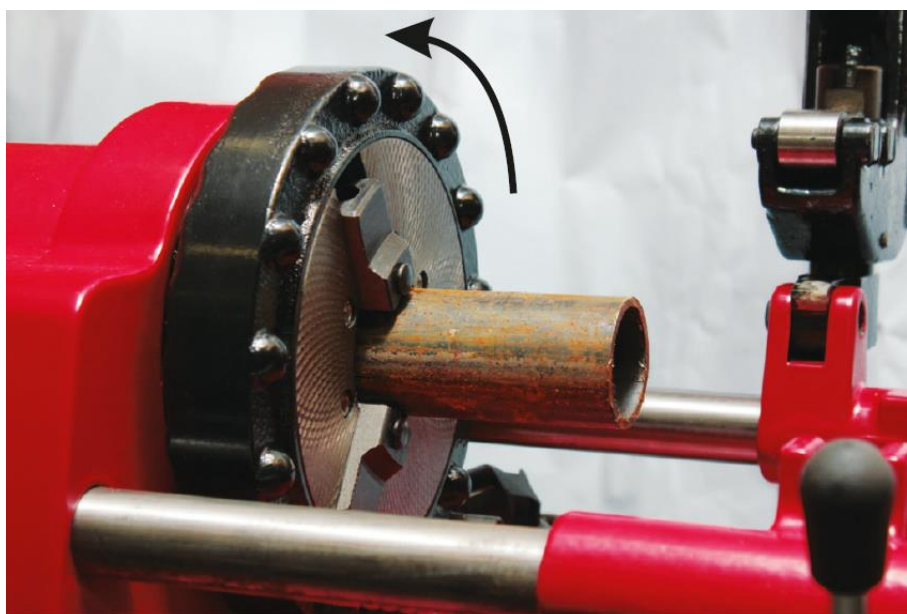


Рис 6 Надежно зафиксируйте обрабатываемую деталь.

Обрезка трубы

Внимание! Во избежание пореза не прикасайтесь к кромке обрезанной трубы, она имеет острые края.

- Подведите зафиксированную трубу к месту обрезки с помощью маховика перемещения каретки.
- Опустите труборез и зажмите его на трубе, не сильно.
- Включите станок и без особого усилия затягивайте труборез. Во избежание деформации трубы и поломки режущего диска затягивайте труборез по ½ оборота за полный оборот трубы (Рис. 7).
- После окончания обрезки трубы поднимите труборез.
- Не скапливайте обрезки трубы в поддоне. Удаляйте их непосредственно после процесса обрезки и остановки электродвигателя.



Рис. 7 Затягивайте труборез по ½ оборота за полный оборот трубы

Удаление грата на трубах

- Поднимите резьбонарезную головку и опустите гратосниматель.
- Включите станок и подведите гратосниматель к трубе с помощью маховика.
- Прижимайте гратосниматель к трубе до удаления грата до необходимой степени (Рис.8).
- Отключите электродвигатель и поднимите гратосниматель.

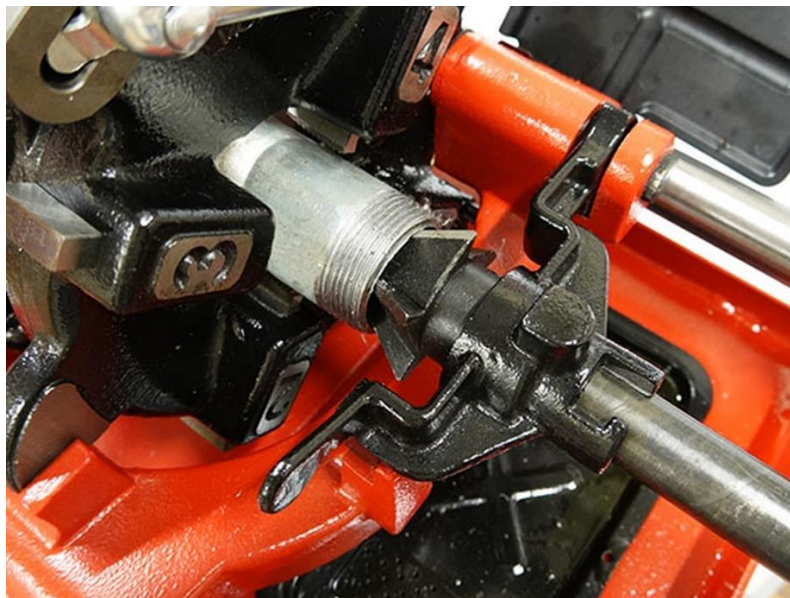


Рис 8 Снятие грата с трубы

Нарезание резьбы

Внимание! При нарезании резьбы обязательно используйте резьбонарезное масло или смазочно-охлаждающую жидкость.

1. Включите станок и убедитесь, что резьбонарезное масло подается в зону нарезания резьбы.
2. Выставьте на шкале резьбонарезной головки необходимую величину диаметра резьбы.
3. Опустите головку и переведите в положение «Закрыто» рукоятку открывания/закрывания ножей.
4. Включите станок. Поворачивая маховик по часовой стрелке, прижмите резьбонарезные ножи к обрабатываемой детали.
5. Когда будут нарезаны 2-3 витка резьбы – отпустите маховик.
6. Когда резьба будет нарезана, выключите станок и поднимите рукоятку открывания/закрывания ножей в положение «Открыто».
7. Освободите трубу от станка. Сначала отпустите быстросажимной патрон, затем центрирующий патрон.

Замена резьбонарезных ножей

В комплекте поставки станка идут резьбонарезные ножи и резьбонарезная головка конической резьбы. Также на станке можно нарезать цилиндрическую (BSPP) и метрическую (M) резьбы. Для этого необходимо установить соответствующие резьбонарезные головки и соответствующие резьбонарезные ножи.

ВНИМАНИЕ! Во избежание порезов работайте в перчатках.

1. Снимите резьбонарезную головку с каретки и положите ее на горизонтальную поверхность цифрами вверх.
2. Ослабьте запирающий рычаг и поверните стопорную шайбу как указано на рисунке 9.
3. Переведите рукоятку в положение «Открыто» (Рис. 9) и извлеките ножи из посадочных мест.
4. Возьмите необходимый комплект ножей и установите их в посадочные места, как указано на рисунке 10, согласно нумерации. Каждый нож должен совпадать с номером посадочного места на резьбонарезной головке.
5. Переведите рычаг в положение «Закрото» и установите стопорную шайбу на место 6. (Рис. 10).
7. Затяните запирающий рычаг.



Рис. 9

Рис. 10

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ВНИМАНИЕ! При проведении технического обслуживания или ремонте обязательно отключите станок от электросети.

- Проверяйте силовой штекер и кабель, а также удлинитель на наличие повреждений.
- После выключения станок останавливается не сразу, а еще некоторое время работает по инерции. Не прикасайтесь к движущимся частям до их полной остановки.
- Проверяйте уровень масла. Если уровень масле ниже сетчатого фильтра – долейте масло. Используйте масло для нарезания резьбы или смазочно-охлаждающую жидкость.
- Чистите масляный бак в случае его загрязнения (стружка и т.д.).
- Осматривайте резьбонарезные ножи, труборез и гратосниматель на наличие износа и заменяйте изношенные детали.

- Регулярно удаляйте стружку и грязь со станка.
- Если станок не будет эксплуатироваться долгое время, обеспечьте антикоррозийную смазку.

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.