

VOLL



Резьбонарезной станок V-Matic A3

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.....	9
ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ.....	10
УТИЛИЗАЦИЯ.....	10
ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	10

ВВЕДЕНИЕ

Электрический резьбонарезной станок V-Matic A3 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 3". 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	½-3
Мощность, Вт	1500
Напряжение, Вт	220
Частота, Гц	50
Частота вращения, об/мин	32
Количество скоростей	Одна

КОМПЛЕКТАЦИЯ

- резьбонарезной станок V-Matic A3 - 1 шт.;
- автоматическая резьбонарезная головка 1/2 - 2 дюйма - 1 шт.;
- автоматическая резьбонарезная головка 2.1/2 - 3 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 - 3 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.

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

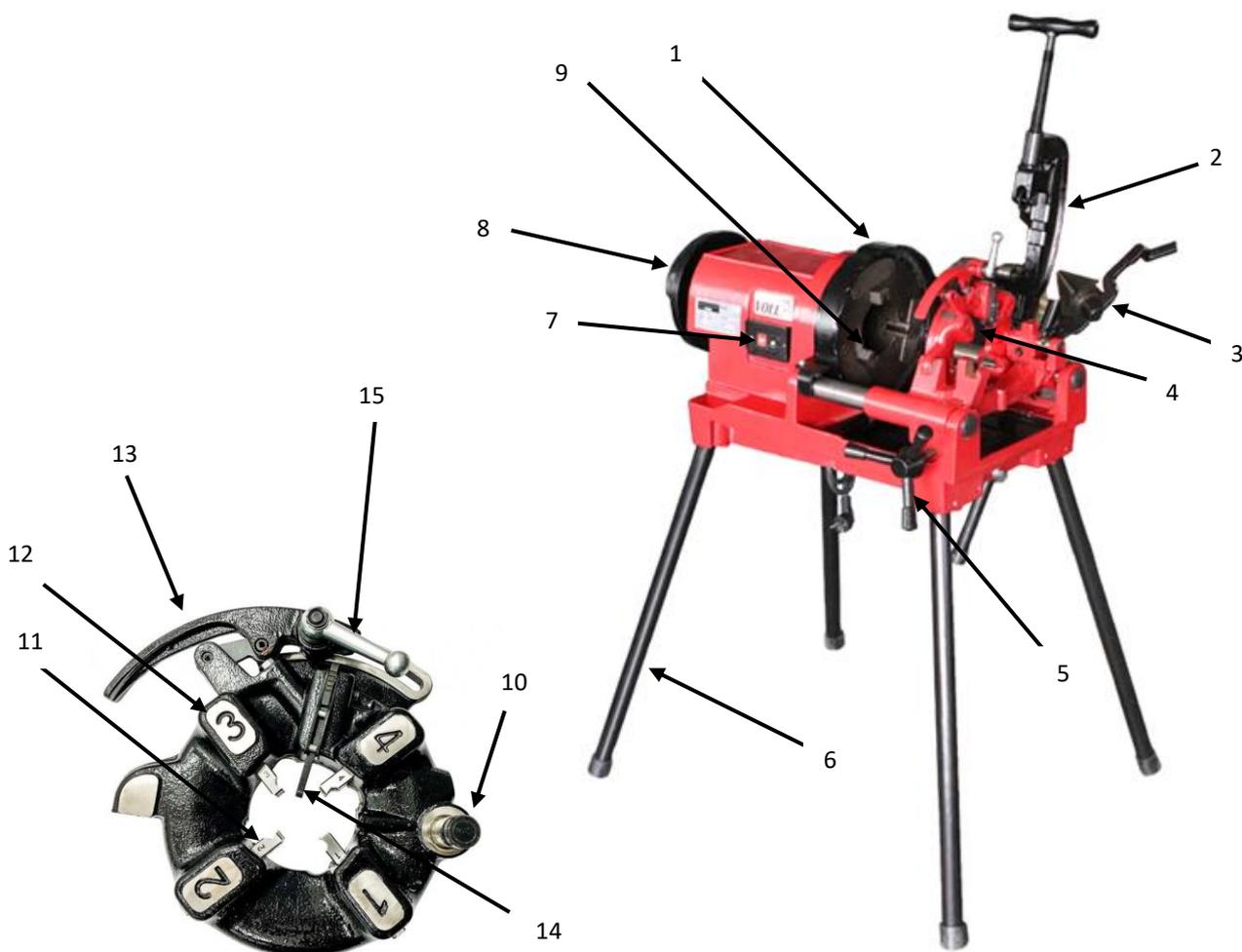


Рис. 2 Автоматическая резьбонарезная головка

Рис. 3 Резьбонарезной станок

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

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

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 трубрез, 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)**.

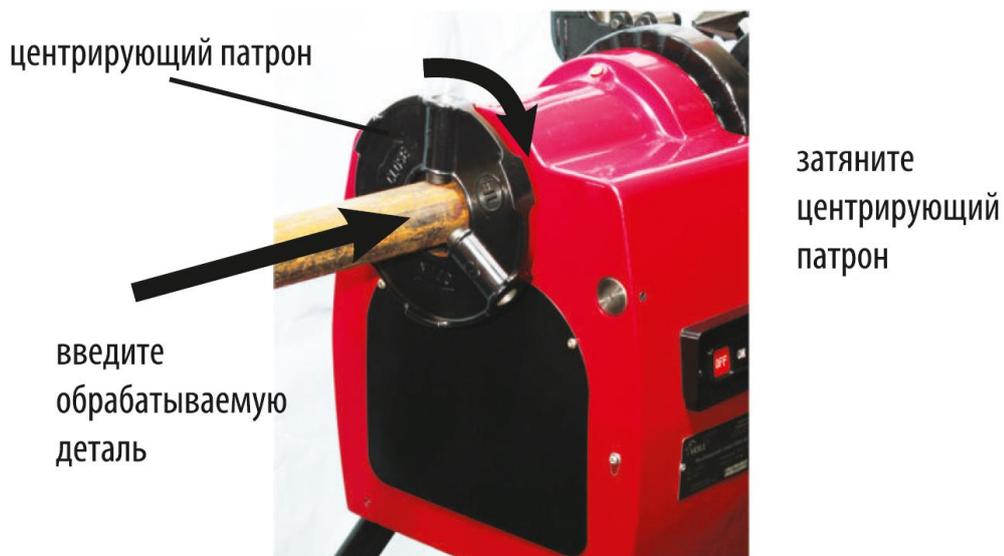


Рис. 4 Фиксация трубы в центрирующем зажимном патроне

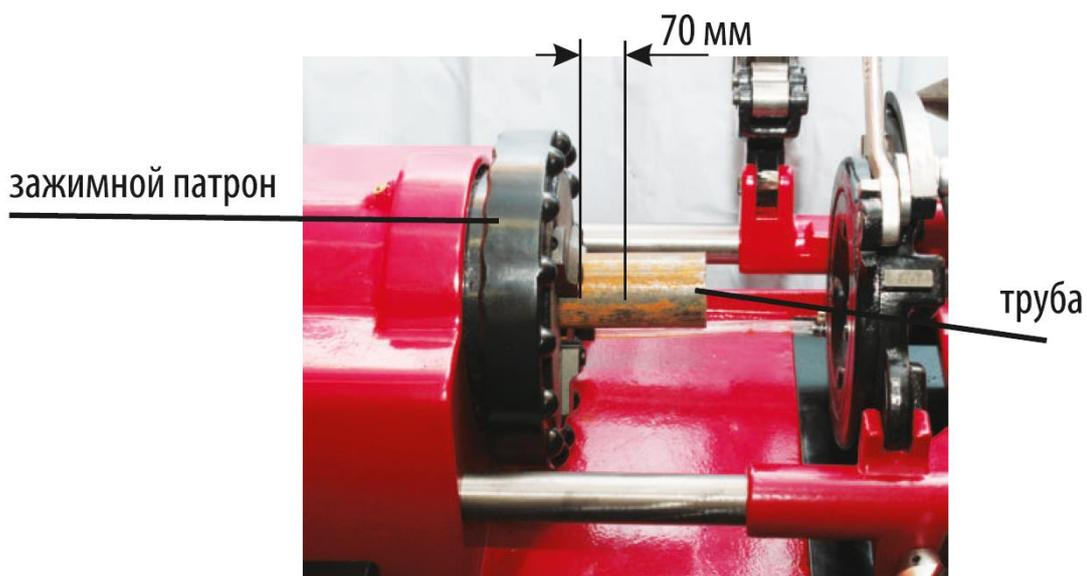


Рис 5 Расстояние между областью резьбы на обрабатываемой детали и зажимным патроном

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)

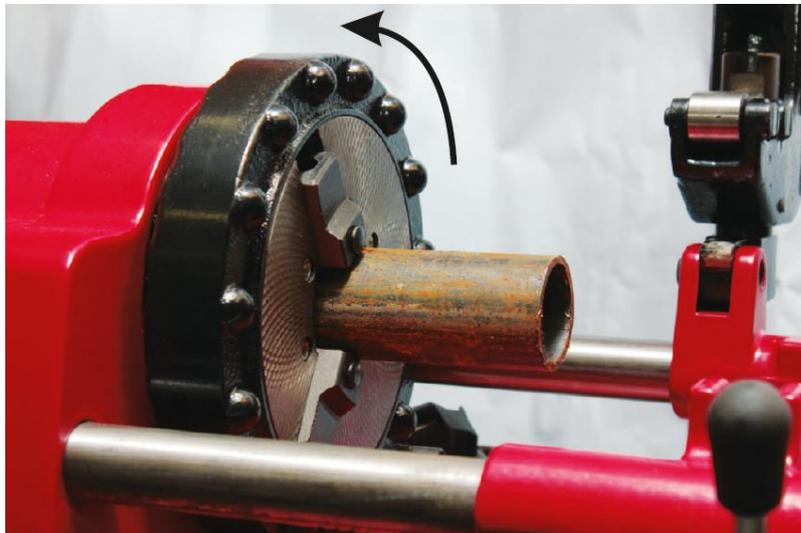


Рис 6 Надежно зафиксируйте обрабатываемую деталь.

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 $\frac{1}{2}$ 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 $\frac{1}{2}$ 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.

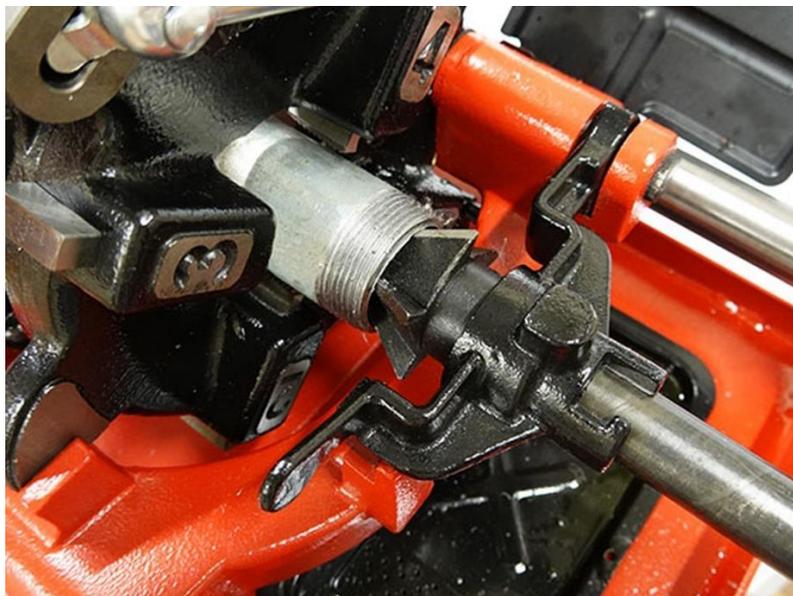


Рис 8 Снятие грата с трубы

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. Отщелкните вверх упор для автоматического открывания ножей для того, чтобы ножи открылись. (Рис. 9).

Отщелкните
вверх



Рис. 9

3. Ослабьте запирающий рычаг так, чтобы стопорный палец с обратной стороны головки, визуально вышел из паза и передвиньте его до конца вправо до тех пор, пока стопорный палец из него не выйдет (Рис. 10). После этого ножи спокойно выйдут из посадочных мест.

Стопорный палец
должен выйти
из паза



Рис. 10

4. Возьмите необходимый комплект ножей и установите их в посадочные места, согласно нумерации. Каждый нож должен совпадать с номером посадочного места на резьбонарезной головке. Установите ножи на уровне выточки, где начинаются резцы (Рис. 11).

Положение
ножей



Рис 11

5. По не многу подавайте ножи вперед, одновременно с этим закрывайте головку за запирающий рычаг, до тех пор, пока ножи не установятся в посадочные места (Рис. 12).



Рис. 12

Рис. 13

6. Затяните запирающий рычаг (Рис. 13).

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

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

- Проверьте 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.
- Проверьте 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.

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