

ТРУБОРЕЗНЫЙ СТАНОК СЕРИИ P3-SD  
С ФУНКЦИЕЙ СНЯТИЯ ФАСКИ



# ИНСТРУКЦИЯ

Благодарим Вас за приобретение продукции нашей компании

Внимательно ознакомьтесь с этой инструкцией перед началом работы и сохраните ее для дальнейшего использования

## **ВНИМАНИЕ:**

**Предупреждение!!!**

Не регулируйте винтовую головку графитовой щетки электродвигателя. Это не требуется, поскольку она уже отрегулирована и может подаваться автоматически.

Описанные ниже изделия соответствуют законодательству ЕС по безопасности (директиве ЕС по машиностроению) с момента его принятия 1 января 1995 г.

## **СОДЕРЖАНИЕ**

РАЗДЕЛ I	ОПИСАНИЕ
РАЗДЕЛ II	ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ
РАЗДЕЛ III	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ
РАЗДЕЛ IV	НАСТРОЙКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ
РАЗДЕЛ V	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕГУЛИРОВКИ
РАЗДЕЛ VI	НАКЛАДНЫЕ КУЛАЧКИ
РАЗДЕЛ VII	ИЗОБРАЖЕНИЯ РЕЗЦОВ
РАЗДЕЛ VIII	ПРОДОЛЬНЫЕ И РАДИАЛЬНЫЕ ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ
РАЗДЕЛ IX	ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ
РАЗДЕЛ X	СПИСКИ ЗАПЧАСТЕЙ И ПОКОМПОНЕНТНЫЕ ЧЕРТЕЖИ
РАЗДЕЛ XI	ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА

## РАЗДЕЛ I ОПИСАНИЕ

### Труборезный станок серии P3-SD с функцией снятия фаски

Введение:

Данная серия оборудования представляет собой труборезные станки с функцией снятия фаски и предназначены для отрезки, снятия фаски, обработки гладких фланцев на трубах с различной толщиной стенок.

Особенности:

- Функциональность и простота конструкции делают этот компактный станок идеальным благодаря его небольшим продольным и радиальным габаритам.

- Надежность и функциональность станка в значительной мере обусловлена применением в конструкции регулируемого подшипника на усиленном основании.

- Зажим трубы производится без применения дополнительных приспособлений.

- Направляющие салазки резцедержателей выполнены из высокопрочного материала, долговечны и обладают высокой точностью.

- Простое крепление деталей конструкции. Все, что требуется для переналадки – шестигранный торцовый ключ.

- Для широкого применения могут быть приспособлены как электрический, так и пневматический приводы.

Упаковка:

Станок упакован в компактный деревянный ящик вместе с крепежными деталями, резцами и инструментами. Для сохранности станка он обложен пенопластом.

## РАЗДЕЛ II ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Строгая рекомендация: во время работы со станком все пользователи должны выполнять следующие правила и инструкции по технике безопасности.



1. ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧИТАЙТЕ ИНСТРУКЦИЮ!! Прочитав инструкции по настройке и работе с оборудованием перед началом работы, можно сэкономить драгоценное время и предотвратить травмирование операторов и повреждение станков.

2. ОСМОТРИТЕ СТАНОК И АКССЕССУАРЫ! Перед тем как приступить к настройке станка, внимательно осмотрите станок и его принадлежности. Обращайте внимание на износ граней резцов, незакрепленные винты или гайки, утечку смазки, сильную коррозию и т.п. Правильное техобслуживание станка значительно снижает опасность травмирования.

3. ВСЕГДА ЧИТАЙТЕ ИНФОРМАЦИОННЫЕ ТАБЛИЧКИ И НАДПИСИ! Все информационные таблички и надписи должны быть в хорошем состоянии и разборчивы. Таблички на замену можно приобрести у производителя.

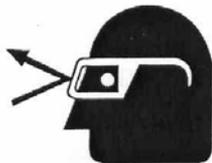
4. НЕ ПРИБЛИЖАЙТЕСЬ К ВРАЩАЮЩИМСЯ ЧАСТЯМ! Держите руки подальше от всех вращающихся или движущихся частей. Всегда выключайте станок перед выполнением любых регулировок, требующих соприкосновения с ним или с его принадлежностями.

5. ЗАКРЕПЛЯЙТЕ СВОБОДНЫЕ КОНЦЫ ОДЕЖДЫ И ЮВЕЛИРНЫЕ УКРАШЕНИЯ! Свободная одежда, ювелирные украшения, длинные несвязанные волосы могут попасть во вращающиеся части станка. Закрепите волосы и одежду, а также снимите украшения - этим можно значительно уменьшить опасность травмирования.

6. УБИРАЙТЕ ПОСТОРОННИЕ ПРЕДМЕТЫ С РАБОЧЕГО МЕСТА! Не держите на рабочем месте ненужные предметы и материалы. Старайтесь, по возможности, не допускать в зону проведения работ лиц, не имеющих непосредственного отношения к выполняемым работам.

Для обеспечения вашей безопасности, а также безопасности других, необходимо тщательно изучить настоящие рекомендации по технике безопасности и рабочие инструкции до начала работы.

	<b>ВНИМАНИЕ</b> Не приближайтесь к вращающимся частям во время работы. Руки должны находиться на расстоянии не менее 60 см от них, за исключением моментов запуска и остановки.
--	--

	<b>ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ</b> При работе с этим оборудованием и работе вблизи него пользуйтесь ударопрочными защитными очками.
---	---

	<b>ВНИМАНИЕ</b> При работе с этим оборудованием и работе вблизи него рекомендуется носить средства защиты слуха.
---	---

	<b>ВНИМАНИЕ</b> Перчатки не являются средством защиты и не должны надеваться при работе с этим оборудованием. Стружку и прочие образующиеся при работе отходы необходимо убирать безопасным способом. Чтобы не поранить руки, необходимо использовать совок и швабру.
---	--

### РАЗДЕЛ III ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	P3-SD 150	P3-SD 300	P3-SD 450	P3-SD 600	P3-SD 750	P3-SD 900	P3-SD 1050
Диаметр трубы (для резки и снятия фаски)	30 - 150 мм	120 - 300 мм	270 - 450 мм	420 - 600 мм	570 - 750 мм	720 - 900 мм	870 - 1050 мм
Частота вращения	16 об/мин	13 об/мин	10 об/мин	8 об/мин	7 об/мин	6 об/мин	5 об/мин
Масса нетто	15 кг	30 кг	45 кг	65 кг	80 кг	100 кг	120 кг
<b>При использовании с пневматическим приводом</b>							
Рабочее давление сжатого воздуха	0,9 МПа (при измерении на входе к двигателю)						
Расход воздуха	1500 - 2000 л/мин						
Макс. толщина трубы (для резки и снятия фаски)	≤ 30 мм						
<b>При использовании с электрическим приводом</b>							
Потребляемая мощность	1000 Вт						
Напряжение	220 В						
Частота	50 Гц						
Рабочий ток	6 А						
Макс. толщина трубы (резка и снятие фаски)	≤38 мм						

### РАЗДЕЛ IV НАСТРОЙКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

#### I. Проверки перед началом работы

Перед тем как приступить к установке и настройке, проверьте наличие в ящике следующих частей:

- Труборезного станка
- Резцедержателей
- Накладных кулачков крепления
- Рычажного механизма подачи
- Приводного двигателя

Конструкция труборезного станка:

Труборезный станок состоит из вращающегося и неподвижного колец, каждое из которых разделено на две половины, что облегчает процесс установки станка на смонтированных трубопроводах, и проводится их одновременным разъединением и складыванием. Эти кольца предварительно настроены и отрегулированы на заводе.

Резцовые салазки:

Применяются стандартные одинаковые направляющие для резцедержателей.

Накладные кулачки:

Необходимая деталь для закрепления станка на трубах различных типов и диаметров.

Рычажный механизм подачи:

Этот механизм состоит из стойки, механизма привода и двух накладных блоков. В зависимости от потребности, механизм подачи может входить или выходить из зацепления с маховиком подачи резцедержателя, что осуществляется опусканием или подниманием привода.

Приводной двигатель:

В этих труборезных станках можно использовать пневмодвигатель или электродвигатель для различных моделей. Эти двигатели взаимозаменяемы и могут использоваться для станков различных моделей.

Инструменты:

В комплект поставки всех труборезных станков входят инструменты для настройки и работы с ними (включая резцы).

## II. Установка и настройка труборезного станка

1. Выньте распорки крепления из деревянного ящика.

**ВНИМАНИЕ:** для извлечения самого станка необходимо прибегнуть к помощи дополнительной рабочей силы или использовать соответствующее подъемное оборудование. Это позволит избежать травмирования людей и повреждения оборудования (для станков по обработке труб диаметром свыше 450 мм).

2. Вставьте стопорный штифт в кольцо.

Данный штифт предотвращает выпадение поворотного полукольца в случае, когда труборез находится в разъединенном состоянии для закрепления на смонтированных участках трубопровода для выполнения реза.

3. Настройки положения резцедержателей

A. На задней поверхности резцедержателей имеются три ряда по два отверстия для пары стопорных штифтов. Эти отверстия являются установочными, представляя собой высокое, среднее и низкое положения.

B. Вставьте штифты в соответствующие отверстия.

C. Установите резцедержатели на вращающееся кольцо и затяните их четырьмя винтами с шестигранными головками.

4. Установите рычажный механизм подачи. Затем затяните три винта М8 с внутренним шестигранником..

**ВНИМАНИЕ:** Возможно, понадобится установка одного или двух накладных кулачков, в зависимости от диаметра трубы.

**ВНИМАНИЕ:** после того как рычажный механизм будет правильно установлен, необходимо вывести подающий механизм из положения включения подачи.

5. Затем установите в резцедержатели отрезной и фасочный резец в нужных положениях.

**ВНИМАНИЕ:** Следите за тем, чтобы режущая кромка каждого резца была направлена для вращения по часовой стрелке.

6. Надежно закрепите резец крышкой резцедержателя.

На каждой крышке резцовых салазок затяните четыре винта с внутренними шестигранниками.

**ВНИМАНИЕ:** Необходимо обеспечить одинаковое расстояние между крышкой и корпусом резцедержателя с обеих сторон отрезного резца.

7. После установки крышки резцовых салазок затяните два винта с внутренними шестигранниками по ее центру.

8. Чтобы определить необходимость в использовании накладных кулачков (см. раздел о накладных кулачках), измерьте внешний диаметр рабочей трубы и установите соответствующие этой величине (если нужно).

**ВНИМАНИЕ:** Если станок используется для отрезки труб на смонтированном трубопроводе, то переходите к шагу 11 для начала резания. В противном случае переходите к шагу 9.

9. В случае работы на уже отрезанной трубе: Сместите труборез к торцу. Для выполнения этого действия может потребоваться подъемное приспособление.

**ВНИМАНИЕ:** при установке станка на трубе обращайтесь внимание, чтобы расстояние между приводным двигателем и рычажным механизмом подачи было удобным для работы.

10. Перейдите к шагу 12.

11. Процесс соединения.

A. Полностью выкрутите стопорные винты.

B. Разъедините станок на половины. Выровняйте их во избежание заклинивания.

C. Установите верхнюю половину (с ведущей шестерней) на трубу сверху.

D. Снизу трубы установите вторую половину, соединив обе части соединительными штифтами.

E. Несильно затяните стопорный винт вращающегося кольца, а затем соедините кольцо главной рамы другими стопорными винтами быстрым и точным движением.

**ВНИМАНИЕ:** Во избежание повреждений равномерно затяните все винты.

12. После того как труборез будет надежно установлен на трубе, уберите кольцевые стопорные штифты.

**ВНИМАНИЕ:** Перед тем как продолжить процесс настройки, убедитесь, что все кольцевые стопорные винты затянуты.

13. Проверните труборез до положения, когда один из накладных кулачков окажется в положении на 12 часов или близком к этому, тогда начните закручивать этот кулачек до достижения примерно одинакового зазора сверху и снизу.

14. Затем подведите кулачек, находящийся в положении на 6 часов.

15. После этого выставьте положение неподвижных накладных кулачков расположенных на 3 и на 9 часов.

Теперь станок окажется в почти правильном положении.

16. Пользуясь угольником, установите станок под прямым углом к трубе.

**ВНИМАНИЕ:** На этот момент, станок все еще можно передвигать. При необходимости, ослабьте положения на 3 и на 9 часов и отрегулируйте их снова.

17. После выпрямления угла между станком и трубой закрутите винты накладных кулачков.

18. Отцентрируйте станок.

A. Проверните вращающееся кольцо вручную, с помощью ключа, чтобы отрезной резец оказался в положении на 12 часов.

B. Опустите резец, оставив зазор 2 мм до трубы.

C. Проверните вращающееся кольцо так, чтобы отрезной резец оказался в положении на 6 часов, и отцентрируйте регулировкой накладных кулачков.

C1. Если резец окажется ближе к трубе в положении на 6 часов, чем в положении на 12 часов, то немного ослабьте накладной кулачек в положении на 12 часов и затяните накладной кулачек в положении на 6 часов. Это позволит увеличить расстояние до трубы в положении на 6 часов, и уменьшить его в положении на 12 часов.

19. При необходимости, повторите отдельные шаги.

20. Теперь можно отрегулировать резец, чтобы он мог нормально вращаться и избежать, таким образом, его повреждения.

**ВНИМАНИЕ:** Установите отрезной резец с опережением так, чтобы он смог пройти первым через стенку трубы, и расположите режущую кромку фасочного резца в наиболее эффективное положение скоса.

**ВНИМАНИЕ:** Убедитесь, что резец находится на линии отреза трубы с нужной стороны и отрегулируйте его при необходимости.

21. Система синхронизации подающей звездочки.

A. Вращайте звездочку по часовой стрелке до устранения зазора между подающим винтом и колпачковой гайкой.

B. Совместите любую из точек на звездочке с красной линией в верхней части резцовых салазок.

C. Повторите то же самое с другими резцовыми салазками.

D. Нажмите на подающее звено и введите его в зацепление с подающей звездочкой.

22. Установите приводной двигатель, для этого ослабьте два винта M8 в задней части корпуса ведущей шестерни.

23. Выберите удобное положение двигателя по двум болтам крепления. Направьте фланец на винты находящиеся на корпусе и надвиньте его на винты.

**ВНИМАНИЕ:** Положение приводного двигателя следует выбирать с учетом максимального удобства оператора.

24. Чтобы закрепить двигатель, затяните два винта.

25. Проверьте зазор резца.

A. Вращайте звездочку винта подачи отрезного резца по часовой стрелке, пока расстояние между его режущей частью и поверхностью трубы не станет равным 2 мм.

B. Подсоедините двигатель к источнику сжатого воздуха или электрического питания.

C. Подайте на двигатель сжатый воздух или включите электрическое питание. Поверните станок вокруг трубы, чтобы проверить расстояние между резцом и поверхностью трубы.

D. Отрегулируйте при необходимости.

26. Начните процесс резания.

Дайте сначала станку поработать на скорости 3-4 об/мин, чтобы убедиться в правильности синхронизации звездочки. Если не происходит плавного зацепления подающего винта с подающим звеном, то остановите станок и снова отрегулируйте его, следуя процедуре синхронизации (шаг 21, от A до C).

27. Увеличьте обороты до нормального значения 10 - 12 об/мин.

28. Следите за тем, чтобы в начале процесса в зону резания подавалось достаточное количество хладагента. Теперь станок готов к продолжению работы.

**ВНИМАНИЕ:** В процессе резания следите за тем, чтобы резцовые салазки следовали линии отреза.

**ВНИМАНИЕ:** При резке длинных труб помните, что их концы упадут.

29. По окончании резки разомкните выключатель двигателя или отключите электропитание и начните процесс разборки.

**ВНИМАНИЕ:** По окончании работы, прежде чем убрать станок для хранения, убедитесь, что в нем не осталось металлических частиц и СОЖ. Рекомендуется открыть половины станка и проверить область хода салазок на отсутствие металлических частиц.

30. Извлеките подающий привод и выньте отрезной резец.

31. Ослабьте неподвижный накладной зажим и вставьте в кольцо главной рамы стопорный штифт.

## **РАЗДЕЛ V ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕГУЛИРОВКИ**

Для чистки станка и его осмотра на наличие изношенных или поврежденных частей необходимо регулярно проводить техническое обслуживание.

Перед тем как поместить станок обратно в ящик для хранения, необходимо выполнить следующие действия:

1. Осмотрите шнур питания на наличие повреждений и следов износа.

2. Проверьте состояние зажимного клина в резцовых салазках. В случае разболтанности резцовых салазок необходимо провести регулировку зажимного клина.

Процедура затяжки резцовых салазок:

1. Затяните винт с внутренним шестигранником штанги клина, чтобы она оказывала легкое сопротивление резцовым салазкам.

2. Еще раз проверьте натяжение резцовых салазок, вращая звездочку. Резцовые салазки настроены правильно, когда при этом ощущается легкое сопротивление.

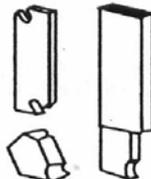
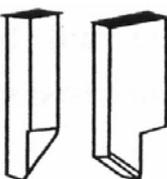
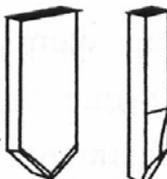
### **Система подшипников**

**ВНИМАНИЕ:** Не перемещайте подшипники с мест их заводской установки. Это может привести к повреждению рамы. Труборезный станок настраивается на заводе. Со временем может потребоваться повторная регулировка посадки подшипников. Признаком необходимости регулировки подшипников, является появление радиального люфта между неподвижным и вращающимся кольцами. Такие регулировки должны выполняться только авторизованными специалистами по обслуживанию. Для дополнительной поддержки обращайтесь в местное представительство компании.

## РАЗДЕЛ VI НАКЛАДНЫЕ КУЛАЧКИ

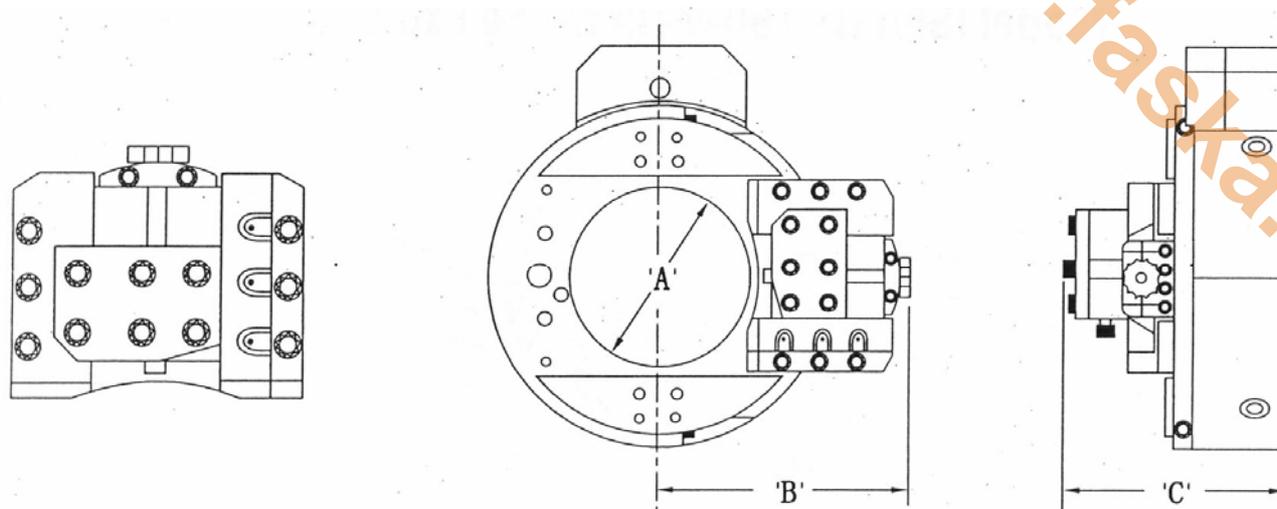
Модель		P3-SD 150 (мм)	P3-SD 300 (мм)	P3-SD 450 (мм)	P3-SD 600 (мм)	P3-SD 750 (мм)	P3-SD 900 (мм)	P3-SD 1050 (мм)
Без накладного кулачка	МАКС.	150	300	450	600	750	900	1050
	МИН.	120	270	420	570	720	870	1020
60-508-01 15 мм	МАКС. МИН.	120 90	270 240	420 390	570 540	720 690	870 840	1020 990
60-508-02 30 мм	МАКС. МИН.	90 60	240 210	390 360	540 510	690 660	840 810	990 960
60-508-03 45mm	МАКС. МИН.	60 30	210 180	360 330	510 480	660 630	810 780	960 930
60-508-04 60 мм	МАКС. МИН.	— —	180 150	330 300	480 450	630 600	780 750	930 900
60-508-05 75 мм	МАКС. МИН.	— —	150 120	300 270	450 420	600 570	750 720	900 870

## РАЗДЕЛ VII ИЗОБРАЖЕНИЯ РЕЗЦОВ

Рисунок	Наименование	Номер детали	Количес тво	Описание
	Отрезной резец	43-702-01	2	Отрезной
	Проходной резец	43-703-02 43-704-02	1 1	Угол скоса режущей кромки 30° Угол скоса режущей кромки 37,5°
	Обратный резец	43-705-03	1	Угол скоса режущей кромки 37,5°

Примечание: Данные резцы выполнены из высокопрочной стали и могут использоваться для резки и снятия фасок труб из различных видов углеродистых сталей. При необходимости резки труб из сплавов, нержавеющей или литой стали обращайтесь на завод для уточнения наличия соответствующих резцов на складе.

## РАЗДЕЛ VIII ПРОДОЛЬНЫЕ И РАДИАЛЬНЫЕ ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ



Модель	P3-SD 150	P3-SD 300	P3-SD 450	P3-SD 600	P3-SD 750	P3-SD 900	P3-SD 1050
Размер "А" (мм)	160	310	460	610	760	910	1060
Размер "В" (мм)	190	265	340	415	490	565	640
Размер "С" (мм)	140	140	140	140	140	140	140

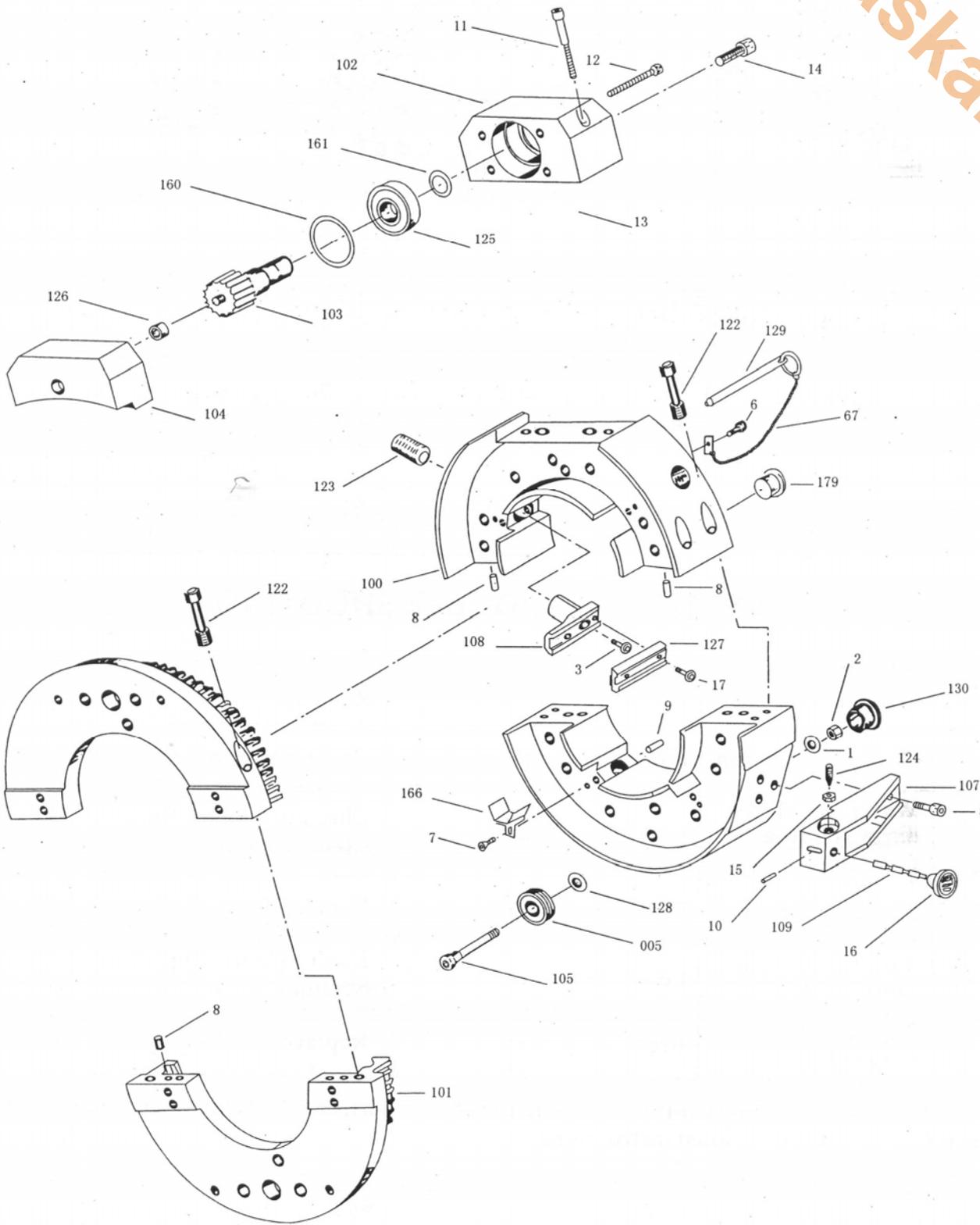
## РАЗДЕЛ IX ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Неисправность	Возможная причина	Способ устранения
Станок не включается.	Не подсоединен шнур питания.	Проверьте шнур питания.
Труба сдвигается в процессе резания.	Ослабло крепление кулачков.	Проверьте затяжку крепления кулачков.
Плохое качество получаемой поверхности реза.	Затупился или повредился резец.	Замените резец.
Резец "ныряет" или заклинивает.	Ослабли резцовые салазки.	См. раздел "Обслуживание".
Не происходит подача резцовых салазок.	Сломан штифтовой упор.	Замените штифтовой упор.

Если проблему устранить не удастся, или если она не указана в приведенной выше таблице, то обращайтесь к производителю за дополнительными консультациями.

РАЗДЕЛ X СПИСКИ ЗАПЧАСТЕЙ И ПОКОМПОНЕНТНЫЕ ЧЕРТЕЖИ  
Модель РЗ-SD 150 Главная рама

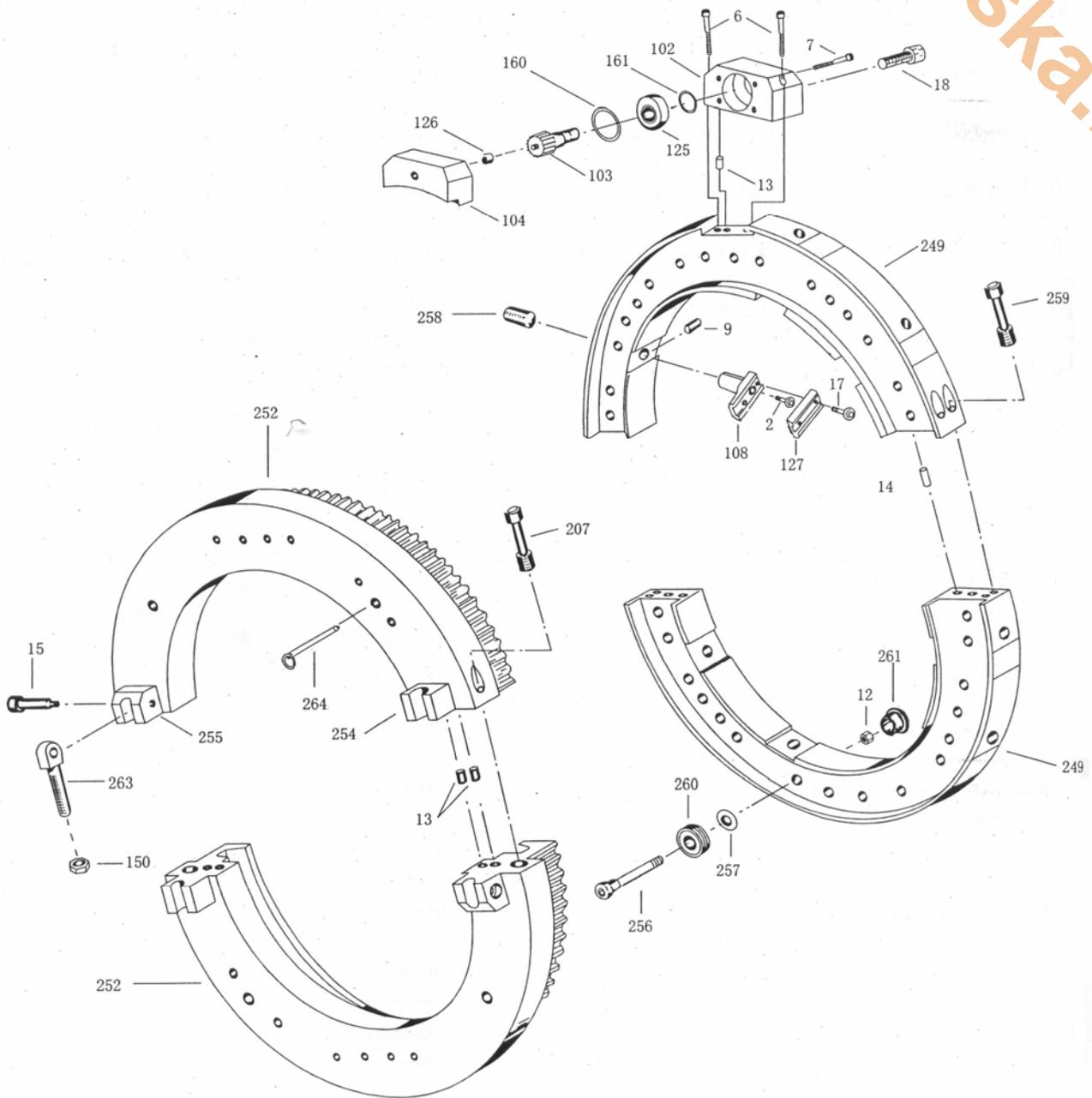
www.faska.ru



Поз.	Номер детали	Кол-во	Наименование	Поз.	Номер детали	Кол-во	Наименование
005	37-005-00	16	Подшипник	166	60-166-00	4	Пластина безопасности труборезного станка
067	46-067-00	2	Цепочка	160	60-160-00	1	Оправка
100	60-100-10	1	Неподвижное кольцо	161	60-161-00	1	Оправка
101	60-101-10	1	Вращающееся кольцо	Стандартные изделия			
102	60-102-00	1	Задний корпус ведущей шестерни	2	90-065-03	16	Стопорная гайка М8
103	60-103-00	1	Ведущая шестерня	3	90-060-08	4	Шестигранная гайка внутр. диам. 8 - 30 мм
104	60-104-04	1	Передний корпус ведущей шестерни	5	90-060-07	3	Шестигранная гайка внутр. диам. 8 - 16 мм
105	60-105-00	16	Эксцентриковый вал	6	90-050-03	2	8 Шестигранная гайка внутр. диам. 8 - 12 мм
107	60-107-00	1	Привод подачи	7	90-042-03	4	Винт М4
108	60-108-10	4	Основание кулачка	8	90-056-05	4	Установочный штифт Ø8 мм
109	60-109-00	1	Подающий шток	9	90-056-03	4	Квадратный штифт 6 мм
122	60-122-00	4	Стяжной винт	10	90-026-55	1	Штифт подающего звена Ø3 мм
123	60-123-10	4	Винт зажимной для кулачков	11	90-060-20	2	Шестигранная гайка внутр. диам. 8 - 50 мм
125	60-125-00	1	Передний подшипник ведущей шестерни	12	90-050-20	4	Шестигранная гайка внутр. диам. 6 - 35 мм
126	60-126-00	1	Задний подшипник ведущей шестерни	13	90-076-07	2	Штифт Ø8 мм
127	60-127-xx		Накладной кулачек	14	90-060-07	2	Шестигранная гайка внутр. диам. 8 - 20 мм
129	60-129-00	2	Стопорный штифт	15	90-055-04	1	5 мм
130	60-130-00	16	Крышка подшипника	16	90-900-52	1	Колпачок подающего привода
133	60-133-00	8	Колпачковая гайка	17	90-060-05	8	Шестигранная гайка внутр. диам. 8 - 25 мм

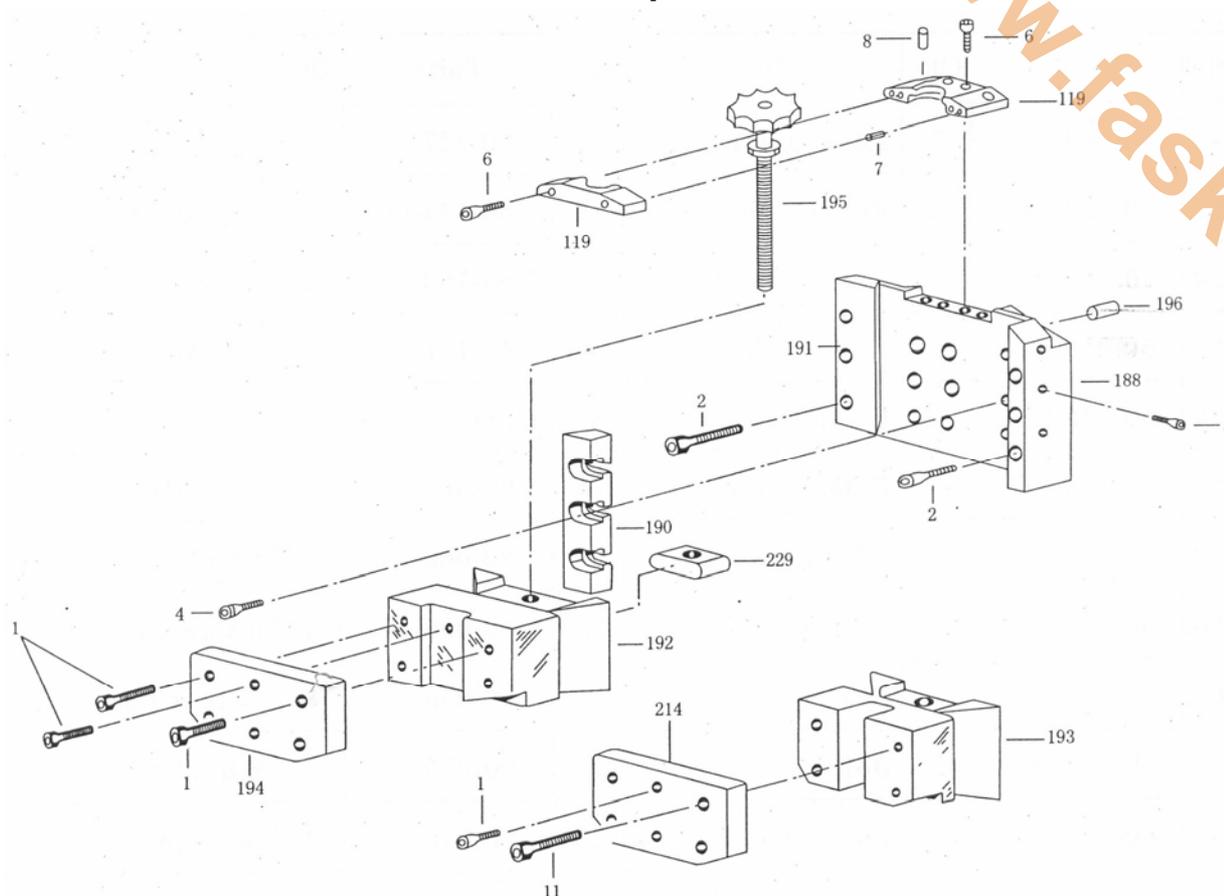
Модель P3-SD 600

www.faska.ru



Поз.	Номер детали	Кол-во	Наименование	Поз.	Номер детали	Кол-во	Наименование
249	60-249-24	2	Неподвижное кольцо	127	60-127-xx		Накладной кулачек (см. раздел о накладных кулачках)
252	60-252-24	2	Вращающееся кольцо	133	60-133-00	8	Колпачковая гайка
254	60-254-00	2	Прорезь под поперечную штангу	160	60-160-00	1	Оправка
255	60-255-00	2	Втулка под поперечную штангу	161	60-161-00	81	Оправка
256	60-256-00	32	Эксцентриковый вал	Стандартные изделия			
258	60-258-00	8	Винт зажимной для кулачков	2	90-060-08	8	Винт с внутренним шестигранником М8 30 мм
259	60-259-00	4	Стяжной винт неподвижного кольца	6	90-060-20	2	Винт с внутренним шестигранником М8 50 мм
260	60-260-00	32	Подшипник	7	90-050-17	4	Винт с внутренним шестигранником М6 35 мм
261	60-261-00	32	Крышка подшипника	9	90-056-06	8	Квадратный штифт
263	60-263-00	2	Болт	12	90-075-05	8	Стопорная втулка Ø8 мм
264	60-264-00	2	Стопорный штифт	13	90-076-07	2	Штифт Ø8 мм
150	22-150-00	2	Колпачковая гайка	14	90-096-10	8	Штифт Ø10 мм
108	60-108-10	8	Основание кулачка	15	90-097-65	2	Штифт Ø8 мм
207	60-207-00	2	Стяжной винт вращающегося кольца	17	90-060-05	16	Шестигранная гайка внутр. диам. 8 - 25 мм
102	60-102-00	1	Задний корпус ведущей шестерни	18	90-061-04	2	Шестигранная гайка внутр. диам. 8 - 25 мм
103	60-103-00	1	Ведущая шестерня				
104	60-104-20	1	Передний корпус ведущей шестерни				
125	60-125-00	1	Передний подшипник ведущей шестерни				
126	60-126-00	1	Задний подшипник ведущей шестерни				

## Резцедержатель

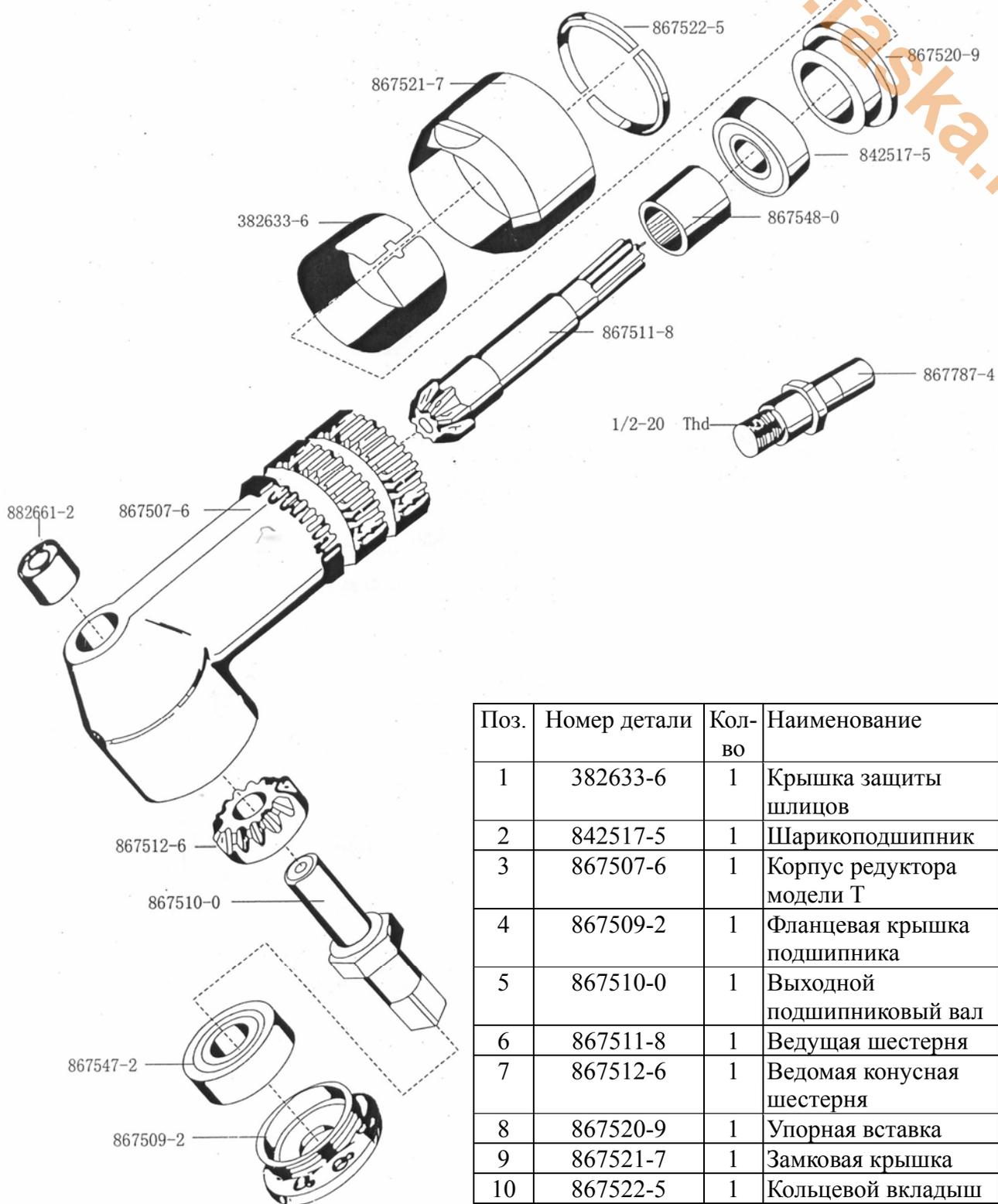


Поз.	Номер детали	Кол-во	Наименование	Поз.	Номер детали	Кол-во	Наименование
119	60-119-00	1	Крышка основания подающего винта	229	60-229-00	1	Гайка винта подачи
188	60-188-00	1	Резцовые салазки	Стандартные изделия			
190	60-190-00	1	Блок регулировки клина	1	90-060-08	6	Шестигранная гайка внутр. диам. 8 - 25 мм
192	60-192-00	1	Резцедержатель	2	90-060-12	6	Шестигранная гайка внутр. диам. 8 - 25 мм
193	60-193-00	1	Резцедержатель	4	90-050-08	3	Шестигранная гайка внутр. диам. 8 - 25 мм
194	60-194-00	1	Крышка резцедержателя	5	90-054-00	3	Шестигранная гайка внутр. диам. 8 - 25 мм
195	60-195-00	1	Подающая звездочка	6	90-050-05	4	Шестигранная гайка внутр. диам. 8 - 25 мм
196	60-196-00	2	Базирующий штифт	7	90-046-02	2	Штифт
214	60-214-00	1	Крышка резцедержателя под проходной резец	8	90-059-05	2	Штифт

# Редукторная головка

# Модель "Т"

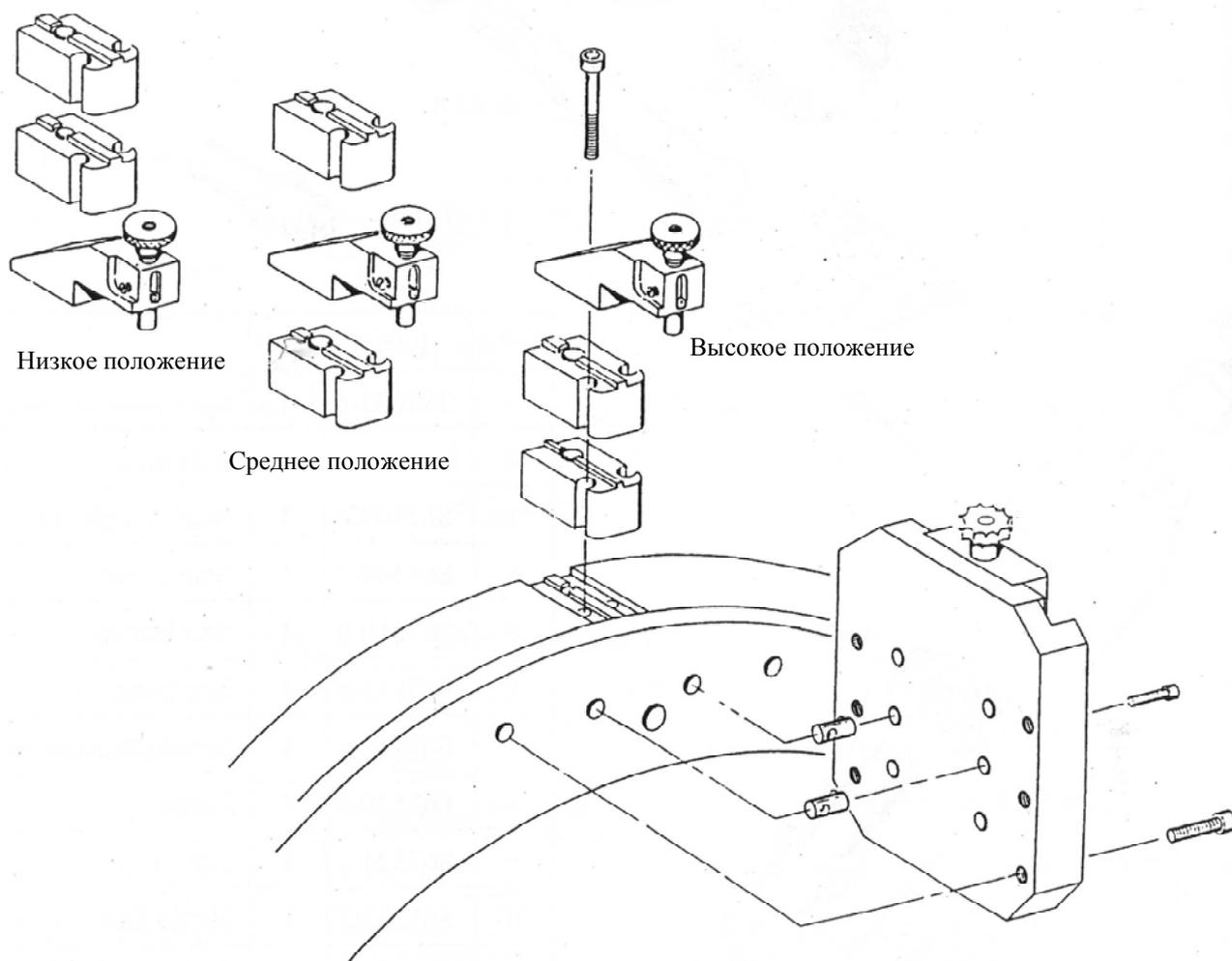
www.faska.ru



Поз.	Номер детали	Кол-во	Наименование
1	382633-6	1	Крышка защиты шлицов
2	842517-5	1	Шарикоподшипник
3	867507-6	1	Корпус редуктора модели Т
4	867509-2	1	Фланцевая крышка подшипника
5	867510-0	1	Выходной подшипниковый вал
6	867511-8	1	Ведущая шестерня
7	867512-6	1	Ведомая конусная шестерня
8	867520-9	1	Упорная вставка
9	867521-7	1	Замковая крышка
10	867522-5	1	Кольцевой вкладыш
11	867547-2	1	Шарикоподшипник
12	867548-0	1	Игольчатый подшипник
13	867787-4	1	Выходной подшипниковый вал
14	882661-2	1	Игольчатый подшипник

# МЕХАНИЗМ ПОДАЮЩЕГО ПРИВОДА

www.faska.ru



## **РАЗДЕЛ XI ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА**

### **ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ**

Пользуйтесь приведенной в инструкции спецификацией запасных частей. Для ускорения выполнения заказа и обеспечения поставки именно тех запчастей, какие требуются, указывайте при размещении заказа их номер и наименование.

### **ИНФОРМАЦИЯ ПО РЕМОНТУ**

Перед возвращением любого оборудования для ремонта, позвоните нам в компанию. Мы сможем дать вам рекомендации по транспортировке и обращению. Заказчику будут сообщены результаты предварительной оценки стоимости и времени выполнения всех ремонтных работ. Направьте вместе с ремонтируемым оборудованием ваше имя, номер телефона и краткое описание проблемы или работы, которую необходимо выполнить или оценить.

### **ГАРАНТИЯ**

К настоящей инструкции прилагается гарантийная карточка, заполняемая перед отправкой с завода, а также лист обратной связи с покупателем. Пожалуйста, заполните лист обратной связи и отправьте его в нашу компанию. Сохраните гарантийную карточку для проверки.

Почтовый адрес (он же адрес для отправки грузов):

### **КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ**

Тел.: (495) 225-34-88

Факс: (495) 225-34-88

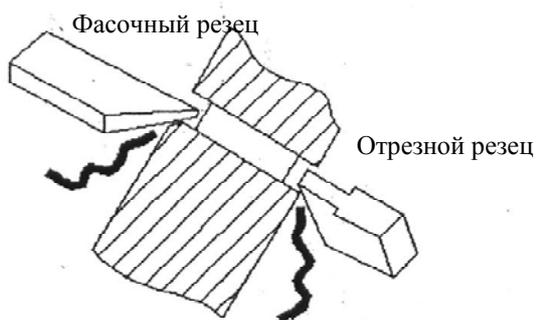
Электронная почта: [info@s-t-o.ru](mailto:info@s-t-o.ru)

<http://www.faska.ru>

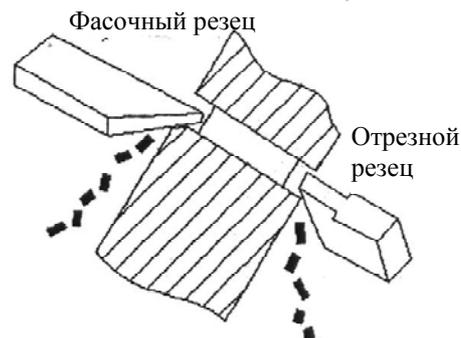
# ЭКСПЛУАТАЦИЯ

## (краткая инструкция)

1. Выньте станок из деревянного ящика и выберите подходящий комплект накладных кулачков под наружный диаметр трубы. Вставьте накладные кулачки и установите станок на трубе.
2. Отцентрируйте труборез накладными кулачками (смотреть следует на зазор между резцом и трубой, а для перемещения использовать резцедержатель) и затяните их.
3. При комбинированном резе, отрезной резец толщиной 4 мм должен опережать фасочный резец до его вхождения не менее чем на 1 – 1,5 мм. (Внимание: подачу следует проводить в соответствии с инструкциями, изложенными в буклете 15 на стр. 195, чтобы верхняя часть винта крестовины редуктора показывала на красную линию 119, – в противном случае возможно повреждение станка и редуктора).
4. Для простой отрезки трубы, сначала снимите фасочный (косой) резец и установите вместо него отрезной резец толщиной 5 мм. Затем, как это описано в шаге 3, выставьте положение резца шириной 4 мм так же с опережением на 1 – 1,5 мм. Это позволит избежать заклинивания. При такой работе оба резца работают одновременно.
5. Использовать фасочный резец только для обработки торцевой поверхности следует отдельно (снимите для этого отрезные резцы).
6. Монтажная схема подающего механизма приведена на 17 странице буклета. Там показана установка соединительной штанги (ее касание зажима и выбор положения в выступающей части в соответствии с размерами трубы).
7. Затем следует установить набор редукторных шестерен, после чего электродвигатель будет готов к работе.
8. **Затупление любого из резцов приводит к увеличению усилия резания, что опасно повреждением Т-образного шлицевого вала, электродвигателя, конической шестерни редуктора и других деталей. Поэтому, в случае износа резца, его необходимо снять и заточить на шлифовальном круге или установить новый резец.**
9. Критерий определения остроты резца показан на следующем рисунке:



(1) Резец заточен



(2) Резец затуплен

10. Продлить срок службы резца можно, увеличив подачу хладагента (СОЖ) в зону резания.
11. **Если в результате затупления резца или по какой иной причине произошла остановка редуктора электродвигателя (или пневмодвигателя), то немедленно отключите подачу питания на двигатель.**
12. **Оператор обязан внимательно изучить и соблюдать настоящую инструкцию!**