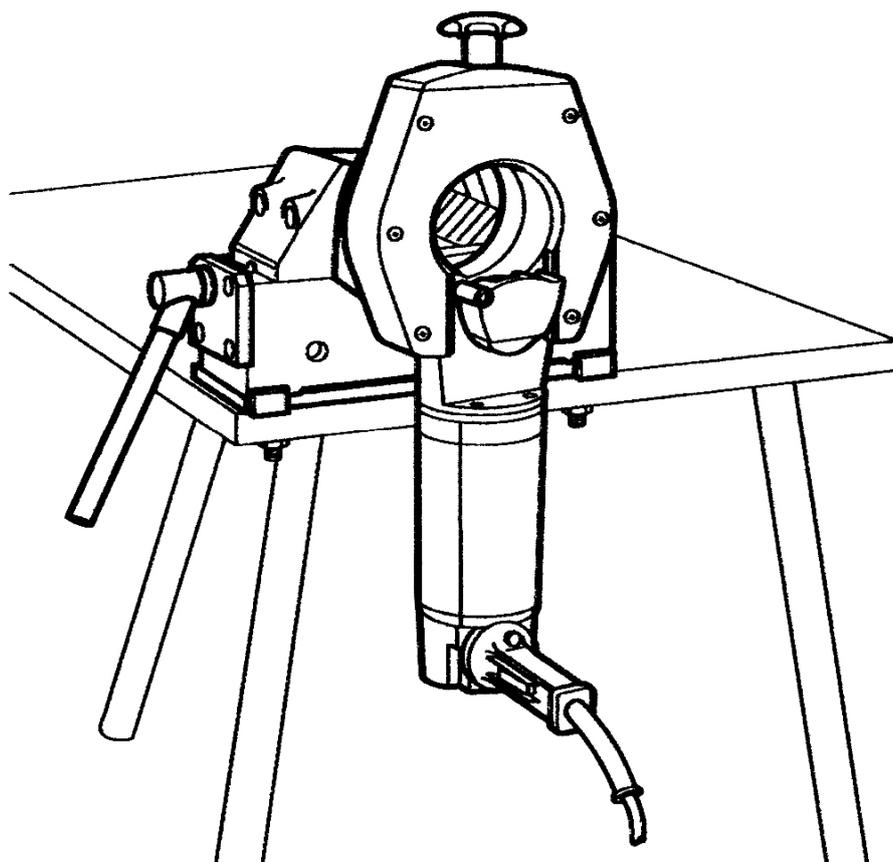


**СТАНОК ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ РЕЗКИ ТРУБ И
СНЯТИЯ ФАСКИ
МОДЕЛИ: R2, R4, R6, R8, R12 (H)**



**ПАСПОРТ
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

Оглавление

	Страница
0 Информация об инструкции	2
0.1 Предупреждения	2
0.2 Обозначения и символы	2
0.3 Сокращения	2
1 Меры предосторожности	3
1.1 Надлежащее использование	3
1.2 Правила безопасности	3
1.3 Необходимость соблюдать меры предосторожности	3
1.4 Утилизация	4
1.5 Дополнительные правила безопасности	4
2 Схема	4
2.1 Общая схема	4
3 Особенности и возможности применения	5
3.1 Особенности применения	5
3.2 Возможности применения	5
3.2.1 Рабочие диапазоны	5
3.2.2 Материалы труб	5
4 Технические характеристики	6
4.1 Значения	6
5 Эксплуатация	6
5.1 Комплектация	6
6 Транспортировка и сборка	7
6.1 Установка монтажной пластины для быстрой сборки	7
6.2 Транспортировка и установка станка для резки труб	7
6.2.1 Транспортировка и установка моделей R 2, R 4, R 6 и R8	8
6.2.2 Транспортировка и установка модели R 12	8
7 Работа	9
7.1 Установка режущего диска для отрезания труб и резца для снятия фаски	9
7.2 Установка дополнительных резцов	10
7.3 Регулировка в соответствии с диаметром трубы	10
7.3.1 Использование режущего диска без дополнительного резца	11
7.3.2 Использование режущего диска с дополнительным резцом	11
7.4 Регулировка резца для снятия фаски	12
7.5 Регулировка датчика длины	13
7.6 Выбор скорости вращения электродвигателя	13
7.7 Отрезка трубы	14
7.8 Снятие фаски	15
7.9 Одновременное отрезка и снятие фаски	16
7.10 Отрезка труб из твердого пластика	16
8 Обслуживание	20
8.1 Проверка уровня масла и долив	20
8.1.1 Модель R 2	20
8.1.2 Модели R 4, R 6, R 8 и R 12	21
8.2 Очистка направляющих	21
9 Что делать, если ...?	22
9.1 Основные неисправности	22
9.2 Обслуживание текущее и послепродажное	22
10 Упаковочный лист	22

0 Информация об инструкции

Для лучшего понимания этой инструкции и правил безопасного управления этим станком, все предупреждения, примечания и символы, используемые в этой инструкции, представлены здесь наряду с их значением.

0.1 Предупреждения

В этой инструкции предупреждения используются для того, чтобы информировать Вас об опасности нанесения травмы или материального ущерба. Прочитайте и всегда следуйте этой инструкции!

Эти предупреждения информируют Вас об опасности нанесения травмы. Следуйте всем инструкциям, которые помечены этими предупреждениями, для того чтобы избежать нанесения травмы или причинения смерти.

Предупреждающие надписи	Значение
ОПАСНОСТЬ	X принять необходимые меры к предотвращению опасной ситуации Возможная опасность! Несоблюдение инструкции может привести к серьезной травме. : Ограничения (если возможно).
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ	X принять необходимые меры к предотвращению опасной ситуации Опасная ситуация! Несоблюдение инструкции может привести к травме.
ВНИМАНИЕ	Опасная ситуация! Несоблюдение инструкции может привести к материальному ущербу.

0.2 Обозначения и символы

Символ	Значение
Важное примечание	Примечание: Содержит особенно важную информацию.
	Инструкция: Обращайте свое внимание на этот символ.
1.	Требование о действиях в определенной последовательности.
X	Требование о выполнении какого-либо единичного действия.
Z	Требование о выполнении какого-либо действия в соответствии с определенными условиями.

0.3 Сокращения

Сокращение	Значение
R	Станок для резки труб и снятия фаски
R (H)	Станок для резки труб и снятия фаски с промежуточной шестерней

1. Меры предосторожности

Работа со станком для резки труб и снятия фаски (далее называемом «Станок»), требует определенных навыков и умения. Этот станок следует использовать только в целях, описанных в данной инструкции. Использование этого станка в иных целях может привести к травме пользователя или иных лиц, а также к повреждению станка или другого оборудования.

Поэтому:

- * Перед началом работы Вы всегда должны убедиться, что станок находится в рабочем состоянии.
 - * Всегда соблюдать меры безопасности.
 - * Хранить всю документацию, включая данную инструкцию рядом со станком
- Строго следовать настоящей инструкции с целью предотвращения несчастных случаев.

1.1 Надлежащее использование

- * Используйте станок только для резки труб и снятия фаски (см. главу 3.2, стр. 6).
- * Пользователь ответственен за любые последствия, произошедшие вследствие использования этого станка с отступлением от требований инструкции.

1.2 Правила безопасности

- * Используйте только те материалы и того размера, которые указаны в данной инструкции. Прочие материалы могут использоваться только после консультации с сервисной службой продавца.
- * Используйте только оригинальные запасные части при ремонте и обслуживании.
- * Осматривайте станок R (H) ежедневно для выявления видимых признаков повреждения или дефектов. Любые повреждения или дефекты должны быть немедленно устранены.
- * Работа с электрооборудованием должна выполняться только компетентным электриком.
- * Выполняйте работы на станке R, только убедившись, что ингибитор перезапуска (функция запрета перезапуска) работает правильно.
- * Обесточьте станок путем отсоединения кабеля от электрической сети и убедитесь, что он полностью остановился, прежде чем заменять инструмент, а также перед проведением обслуживания или ремонтными работами.

1.3 Необходимость соблюдать меры предосторожности

	<p>Порядок на Вашем рабочем месте – залог безопасности.</p> <ul style="list-style-type: none">* О любой внештатной ситуации при работе со станком немедленно сообщайте ответственному лицу.* Во время работы помните о всех аспектах мер безопасности.* Работая со станком, используйте защитные очки, перчатки и звукоизолирующие наушники.* Перед чисткой и любым обслуживанием станка, а также перед выполнением ремонтных работ убедитесь, что станок остановлен и обесточен.* Во время работы станка не прикасайтесь руками к инструментам станка.* Обратите внимание на окружающую среду. Не используйте электрические инструменты при наличии воды или во влажной среде. Удостоверьтесь, что имеется достаточное освещение. Не работайте вблизи горючих жидкостей или газов.
---	---

 <p>DANGER ОПАСНОСТЬ</p>	<p>Опасность смерти от удара электротоком Если кабель электропитания поврежден, это может привести к смерти при прикосновении к кабелю.</p> <ul style="list-style-type: none"> : Держите кабель электропитания мотора вдали от режущего диска и резца для снятия фаски. <p>X Закрепите отрезаемую часть трубы.</p> <ul style="list-style-type: none"> : Не позволяйте отрезанной части трубы падать бесконтрольно. : Не оставляйте работающий станок без присмотра. <p>X Работая, всегда следите за положением кабеля электропитания.</p>
 <p>WARNING ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ</p>	<p>Опасность нанесения травмы острыми лезвиями : Во время выполнения работ по отрезанию трубы или снятию фаски не прикасайтесь руками к инструментам станка.</p> <p>X При работе используйте перчатки.</p>

1.4 Утилизация

* Непригодные к дальнейшему использованию электрические инструменты и принадлежности могут содержать ценное сырье и синтетические материалы, которые могут быть переработаны.

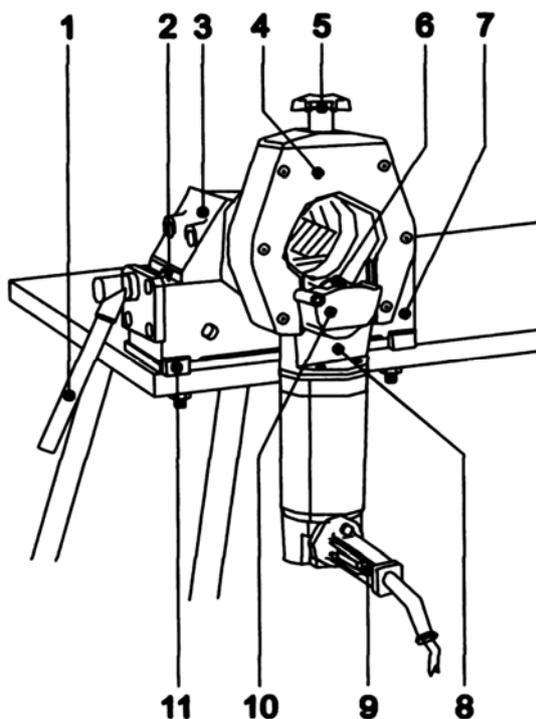
* Избавляйтесь от стружки и использованного трансмиссионного масла в соответствии с инструкциями.

1.5 Дополнительные правила безопасности

Соблюдайте инструкции и стандарты, применимые для Вашей страны.

2 Схема

2.1 Общая схема



- 1 Ручка тисков
- 2 Номер станка
- 3 Тиски
- 4 Кожух с крышкой
- 5 Ручка регулировки поднятия
- 6 Режущий диск
- 7 Табличка с заводской характеристикой / номер станка
- 8 Суппорт
- 9 Пистолетная рукоятка двигателя с выключателем
- 10 Защита режущего диска
- 11 Монтажная пластина для быстрой установки

3. Особенности и возможности применения

3.1 Особенности применения

Данный станок для резки труб отличаются следующие особенности:

- * Повышенная безопасность за счет неподвижного крепления трубы при вращающемся инструменте
- * Наличие функции запрещения перезапуска
- * Самоцентрирующиеся тиски с жестким захватом
- * Низкие эксплуатационные расходы
- * Наличие электродвигателя переменной скорости или пневматического двигателя работающего на сжатом воздухе.
- * Срез трубы всегда чист, не имеет заусенцев и выполнен под правильным (прямым) углом
- * Возможность изготовления стандартизированной фаски для последующей сварки

3.2 Возможности применения

3.2.1 Рабочие диапазоны

Модель станка		R2	R4	R6	R8	R12
Наружный диаметр трубы	мм	6-63	13-120	44-182	124-230	180-325
	дюйм	¼-2	½-4	3-6	6-8	8-12
Толщина стенок (зависит от материала)	мм	2-5.5	2-7	2-10	2-10	2-10
Минимальный внутренний диаметр трубы (диаметр режущего диска 63 мм)	мм	7	-	-	-	-
Минимальный внутренний диаметр трубы (диаметр режущего диска 68 мм)	мм	2	16	71	132	185
Минимальный внутренний диаметр трубы (диаметр режущего диска 80 мм)	мм	-	4	59	120	173
Минимальный внутренний диаметр трубы (диаметр режущего диска 100 мм)	мм	-	-	39*	-	-

* Возможно только при наличии установленного специального зажимного приспособления (только модель R 6).

3.2.2 Материалы труб

Пластмасса (полиэтилен, поливинилхлорид и прочие)

Медь

Латунь

Отожженный чугун

Основная конструкционная сталь

Черная и гальванизированная сталь

Алюминий

Высококачественная сталь (Хром (Cr) <12 % и Молибден (Mo) <2.5 %; Хром (Cr) <20 % и Молибден (Mo) = 0 %):

- . углеродистая сталь
- . быстрорежущая сталь
- . закаленная сталь
- . подшипниковая сталь
- . инструментальная сталь

Высококачественная сталь (любое содержание хрома и молибдена) *

Высококачественная нержавеющая сталь (любое содержание хрома и молибдена) *

* Возможно только для станка R (H) с промежуточной шестерней

4 Технические характеристики

4.1 Значения

Вес*	R 2:	45 кг (47 кг)
	R 4:	78 кг (80 кг)
	R 6:	95 кг (97 кг)
	R 8:	115 кг (117 кг)
	R 12:	135 кг (137 кг)
Мощность	1600 Вт	
Класс защиты	Полностью изолирован по классу II	
Скорость вращения	R 2 - R 12	150 - 270 об/мин
	R (H)	40 - 70 об/мин
Привод	Однофазный двигатель переменного тока 200 - 240 В, 50/60 Гц	
Уровень шума **	приблизительно 75 дБ	
Уровень вибрации	2.5 m/s ²	

* В скобках приведены значения для станка R (H) (с промежуточной шестерней)

** Уровень шума измерен при нормальных эксплуатационных режимах в соответствии со стандартом

5 Эксплуатация

Проверка комплектности

X Необходимо проверить комплектность всех частей и наличие возможных повреждений во время транспортировки.

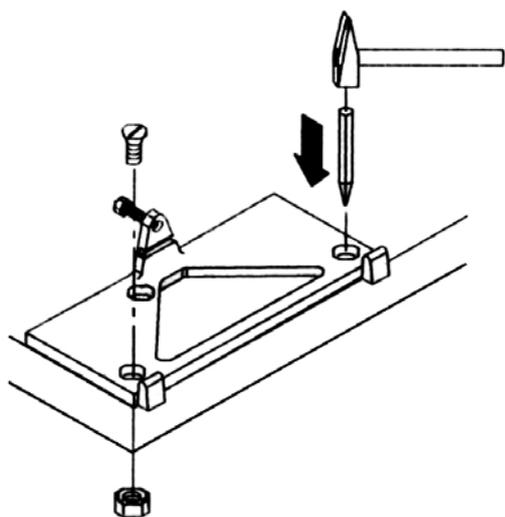
X Необходимо немедленно сообщить о любых недостающих частях или повреждениях станка при транспортировке Вашему поставщику

5.1 Комплектация

Станок для резки труб и снятия фаски R (H)	- 1
Режущий диск (установлен)	- 1
Комплект зажимных кулачков из литого алюминия (только для R 6)	- 1
Накидной ключ для зажима	- 1
Накидной ключ двусторонний	- 1
Подставка для быстрой установки	- 1
Инструкция по эксплуатации	- 1

6 Транспортировка и сборка

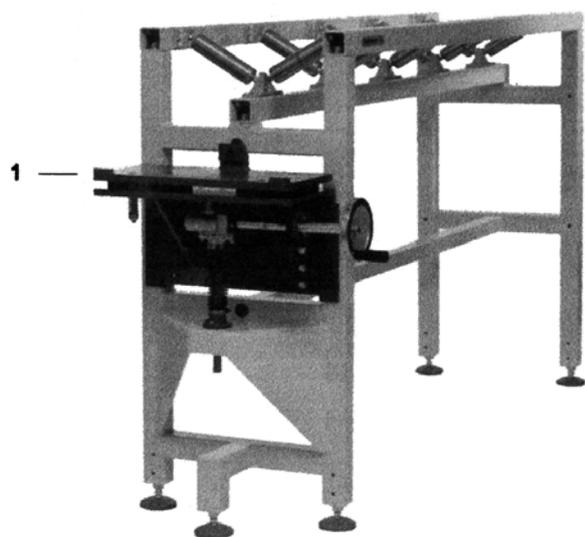
6.1 Установка монтажной пластины для быстрой сборки



Устанавливайте станок вместе с тисками на:

- * пластину для быстрой установки
- * пластину для быстрой сборки с винтовым зажимом (специальное приспособление).

1. Разметьте и накерните отверстия для болтов на верстаке (производственном стенде). Используйте монтажную пластину для быстрой установки в качестве шаблона.
2. Просверлите в отмеченных местах отверстия диаметром 13 мм.
3. Закрепите монтажную пластину для быстрой установки на верстаке с помощью болтов



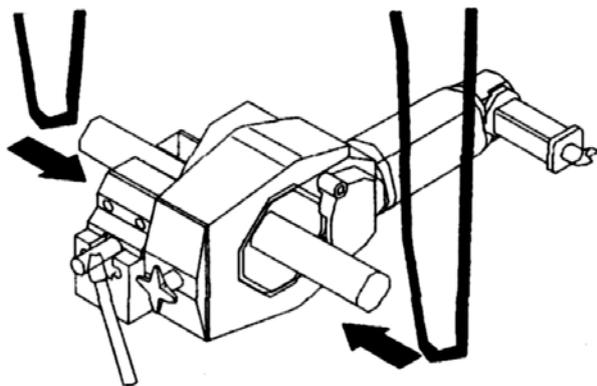
Производственный стенд со специальным креплением для станка

При использовании производственного стенда, станок крепится непосредственно к монтажной пластине (1) без каких-либо предварительных действий.

6.2 Транспортировка и установка труборезов

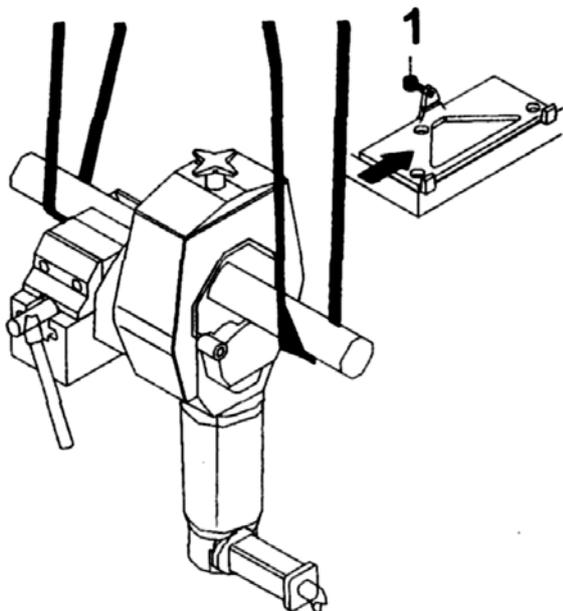
 DANGER ОПАСНОСТЬ	Опасность смерти от удара электротоком
	Х Перед транспортировкой, установкой и демонтажем необходимо обесточить станок отсоединив кабель от сети электропитания и убедиться, что станок остановился полностью.
	Опасность нанесения травмы во время транспортировки : Никогда не переносите и не устанавливайте станок без помощника. Х Транспортируйте и устанавливайте станок при помощи подъемного крана или иного грузоподъемного устройства.

6.2.1 Транспортировка и установка моделей R 2, R 4, R 6 и R8



1. Зажмите по центру в тисках подходящую трубу достаточной длины.

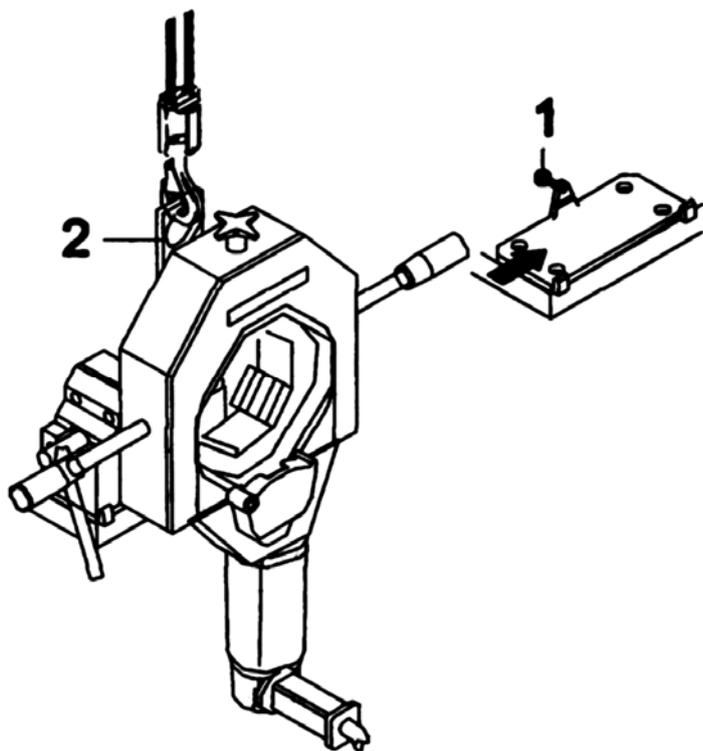
2. Ремни для транспортировки разместите с обеих сторон трубы.



3. Приподнимите станок на ремнях и установите его на установленную ранее монтажную пластину для быстрой установки.

4. Надежно закрепите станок на месте с помощью шестигранного болта (1)

6.2.2 Транспортировка и установка модели R12



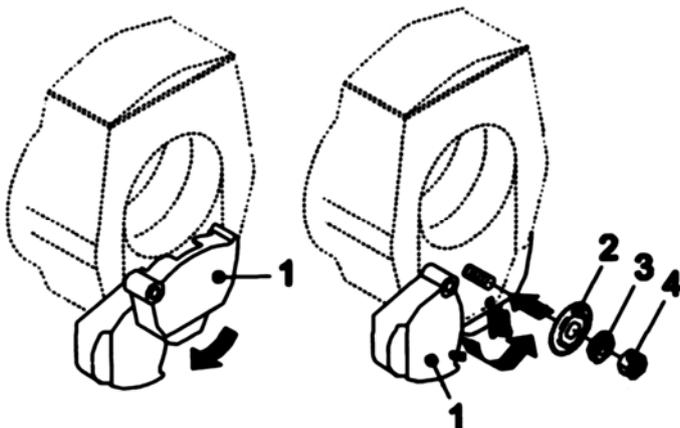
1. Заведите крюк подъемного крана в скобу (2) и установите станок на установленную ранее монтажную пластину для быстрой установки.

2. Надежно закрепите станок на месте с помощью шестигранного болта (1)

7. Работа

 <p>DANGER ОПАСНОСТЬ</p>	<p>Опасность смерти от удара электротоком</p> <p>X Обесточьте станок перед транспортировкой и дайте полностью остановиться после завершения каждой стадии работы.</p> <p>: Кабель электропитания не должен соприкасаться с вращающимися частями станка.</p>
 <p>WARNING ПРЕДУ- ПРЕЖДЕНИЕ</p>	<p>Опасность нанесения травмы острыми лезвиями</p> <p>: Не прикасайтесь руками к инструменту во время его замены или установки</p> <p>X Используйте перчатки при замене или установке инструмента.</p>
<p>ВНИМАНИЕ</p>	<p>Возможно повреждение имущества</p> <p>X На режущем диске или резце для снятия фаски не должно быть стружки и грязи.</p> <p>X Используйте только режущий диск или резец для снятия фаски марки LEFON.</p> <p>X. При использовании дополнительного резца, используйте только специальное зажимное устройство LEFON.</p> <p>X Работайте только с поднятой максимально защитой режущего диска.</p> <p>X Закрепляйте резец для снятия фаски или дополнительный резец так, чтобы надпись была обращена к Вам. В этом случае зубцы будут иметь верное направление.</p>

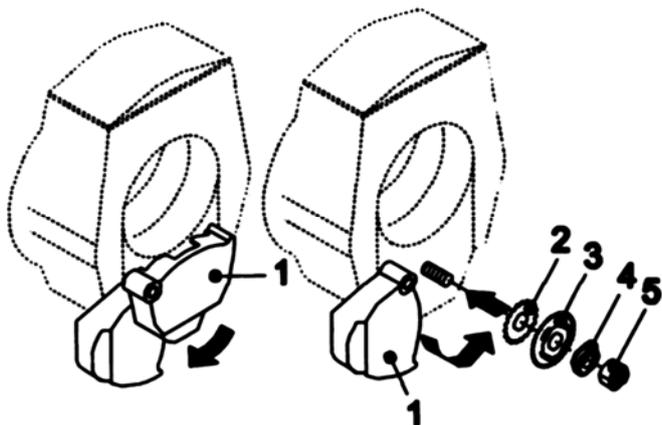
7.1 Установка или замена фрезы отрезной или для фасочной



Опустите защиту фрезы (1) вниз приблизительно для 90°.

Открутите шестигранную гайку (4). Снимите шайбу (3) и фрезу (2). Очистите режущий диск и вал. Установите отрезную фрезу (2) или фрезу для снятия фаски и шайбу (3). Закрутите шестигранную гайку (4). Поднимите защиту фрезы (1) в первоначальное положение.

7.2 Установка дополнительной фрезы



Опустите защиту фрезы (1) вниз приблизительно для 90° .

Открутите шестигранную гайку (5).

Снимите шайбу и режущий диск.

Очистите режущий диск и вал.

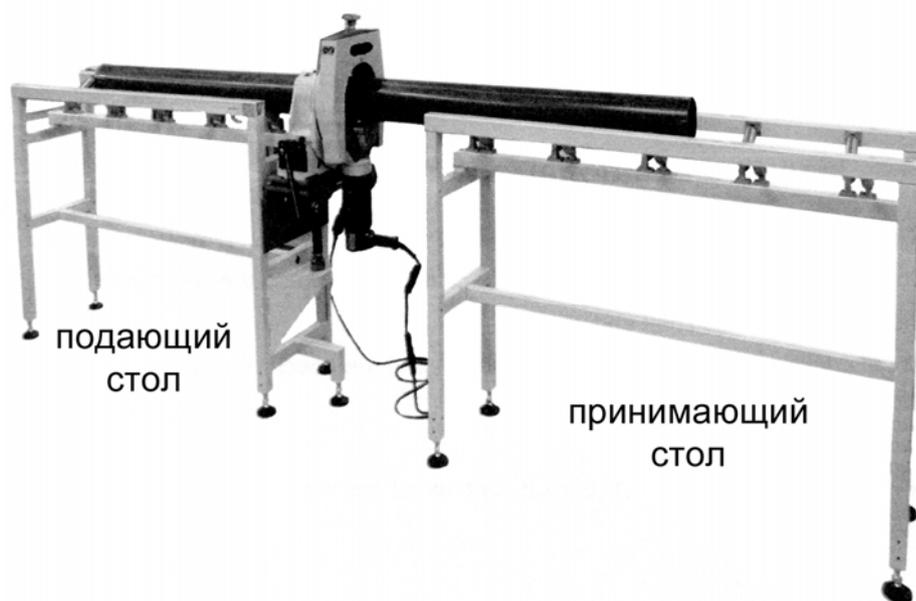
Установите дополнительную фрезу (2), отрезную фрезу (3) и специальную шайбу (4).

Закрутите шестигранную гайку (5).

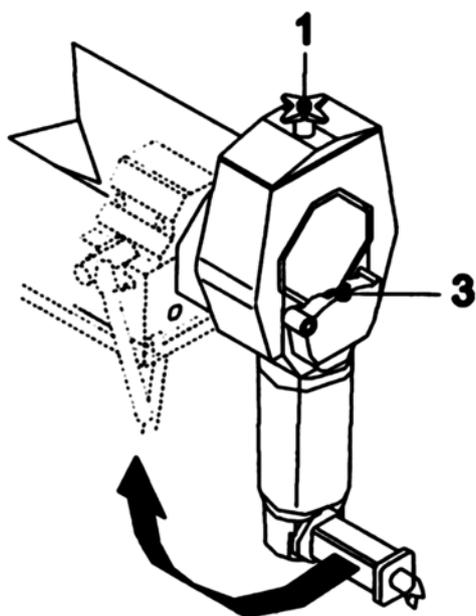
Поднимите защиту фрезы (1) в первоначальное положение.

7.3 Регулировка в соответствии с диаметром трубы

 <p>WARNING ПРЕДУПРЕЖ- ДЕНИЕ</p>	<p>Опасность нанесения травмы при вращении кожуха. При включении двигателя, кожух трубореза может начать вращаться вокруг трубы непроизвольно.</p> <p>: В исходном положении отрезная или фасочная фреза не должны касаться трубы!</p> <p>Х Перед включением двигателя, удостоверьтесь, что зазор между трубой и фрезой достаточен.</p>
<p>ПРИМЕЧА- НИЕ</p>	<p>Помните, что при работе с трубами длиной более 1 м. рекомендуется использовать специальную опору для поддержки трубы или вспомогательную опору с той же целью.</p>



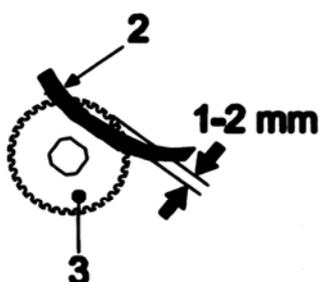
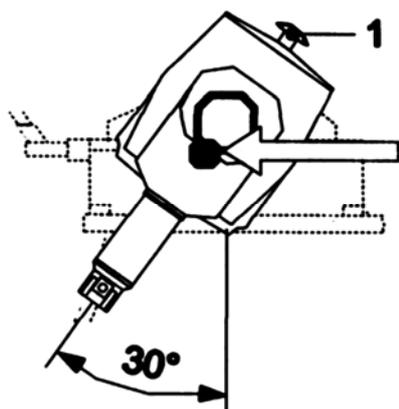
7.3.1 Использование отрезной фрезы



1. Опустите скользящую станину с режущим диском полностью вниз, используя ручное колесо (1).

2. Зажмите трубу на месте таким образом, чтобы она почти касалась фрезы (3).

3. Используйте рукоятку пистолетного типа, чтобы повернуть двигатель вверх приблизительно на 30° (по часовой стрелке), пока диск фрезы не встанет в положении для резки.

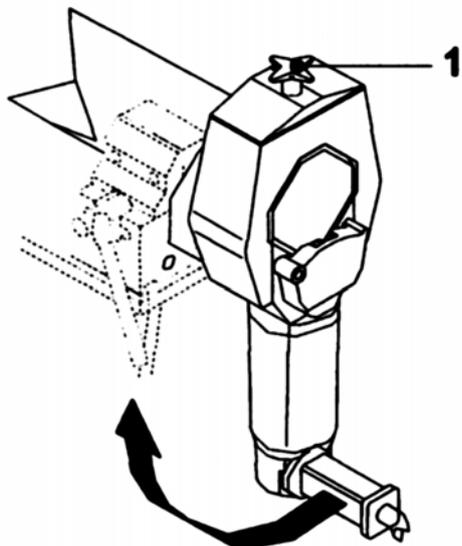


4. Поворачивайте ручное колесо (1) до тех пор, пока зубцы режущего диска (3) не будут перекрывать стенки трубы (2) вглубь приблизительно на 1 - 2 мм.

ПРИМЕЧАНИЕ

Поворот ручного колеса на одно деление приведет к радиальной подаче режущего диска или смещению резца на 0.1 мм.

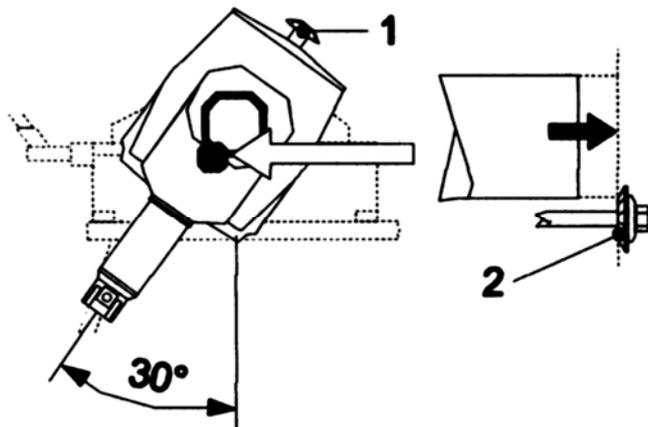
7.3.2 Использование отрезной фрезы в комбинации с фасочной или комбинированной (фаска +отрезка)



1. Опустите скользящую станину с фрезой полностью вниз, используя ручное колесо (1).

2. Зажмите трубу на месте таким образом, чтобы она почти касалась режущего диска (3).

3. Используйте рукоятку пистолетного типа, чтобы повернуть двигатель вверх приблизительно на 30° (по часовой стрелке), пока режущий диск не встанет в положении для резки.

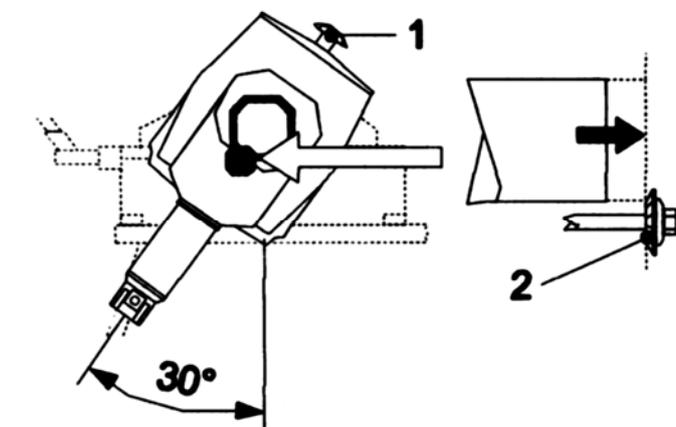
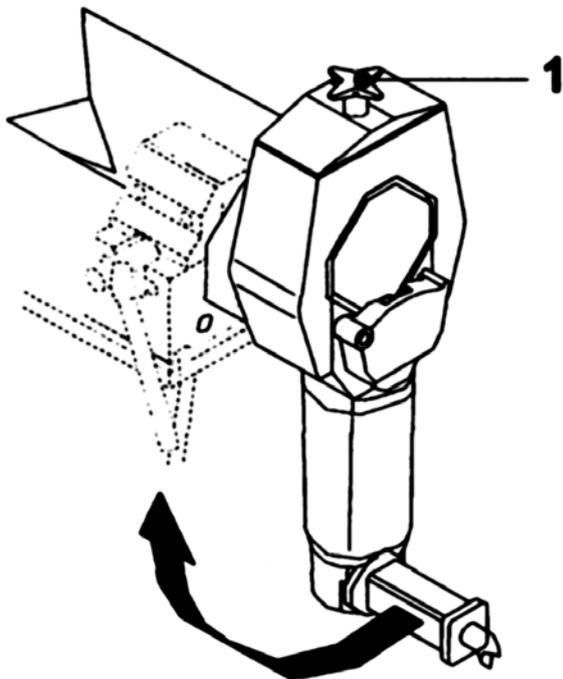


ПРИМЕЧАНИЕ

Поворот ручного колеса на одно деление приведет к радиальной подаче режущего диска или смещению резца на 0.1 мм.

4. Поворачивайте ручное колесо (1) до тех пор, пока зубцы дополнительной фрезы (2) не закроют собой всю толщину стенок трубы.
5. Пovedите тестовый отрез и проверьте качество среза. При необходимости проведите коррекцию ручным колесом (1).

7.4 Регулировка фрезы для снятия фаски



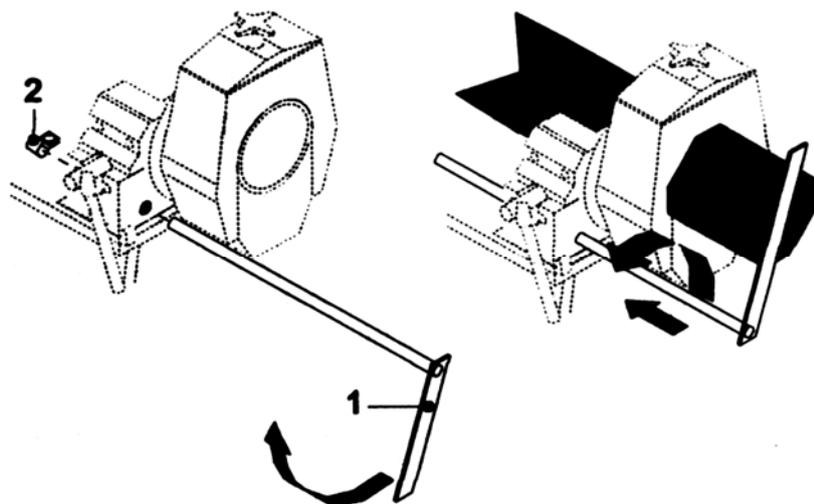
ПРИМЕЧАНИЕ

1. Опустите скользящую станину с фрезой полностью вниз, используя ручное колесо (1).
2. Зажмите трубу на месте таким образом, чтобы она почти касалась фрезы для снятия фаски (2). Труба не должна попадать на фрезу.
3. Используйте рукоятку пистолетного типа, чтобы повернуть двигатель вверх приблизительно на 30 ° (по часовой стрелке), пока фреза не будет находиться в рабочем положении.

4. Поворачивайте ручное колесо (1) до тех пор, пока зубцы фасочной фрезы (2) не закроют собой всю толщину стенок трубы.
5. Пovedите тестовый отрез и проверьте качество среза. При необходимости проведите коррекцию ручным колесом (1).

Поворот ручного колеса на одно деление приведет к радиальной подаче режущего диска или смещению резца на 0.1 мм.

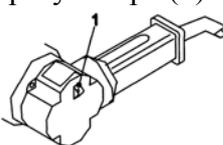
7.5 Регулировка мерного упора (опция, поставляется по заказу)



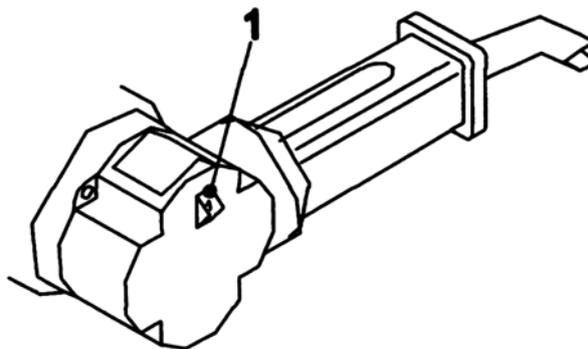
Мерный упор доступен в качестве опционального устройства для изготовления секций труб равной длины (код детали 790 041 011 для всех моделей кроме R 12).

1. Установите мерный упор (1).
2. Поверните упор к середине трубы.
3. Используя измерительную линейку, выдвиньте мерный упор на желаемую длину.
4. Переместите зажим (2) к корпусу и поверните его так, чтобы он опирался на верстак (производственный стенд).
5. Зафиксируйте зажим сжатием (2).
6. Продвиньте трубу до тех пор пока она не упрется в мерный упор и зафиксируйте ее.
7. Поверните датчик наружу от трубы и задвиньте его обратно.
8. Отрежьте трубу (см. главу 7.7, стр. 15).
9. Для следующего отрезка трубы выдвиньте мерный упор вновь и поверните его по часовой стрелке до упора.

7.6 Выбор скорости вращения электродвигателя

Модель	Материалы трубы	Установка регулятора (1) 	Скорость вращения (об/мин)
R 2	Высококачественная нержавеющая сталь (материал № 1.40 - 1.45) при толщине стенок от 1.5 мм до 3 мм. Более высококачественные высоколегированные стали (см. главу 3.2, стр. 6).	1 - 2	150
R 4		2-4	175-200
R 6			
R 8	Низколегированные и высококачественные стали (см. главу 3.2, стр. 6).	4-6	220 - 270
R 12	Пластмассы, цветные тяжелые металлы, основная структурная сталь, черная и гальванизированная сталь		
R (H)	Высококачественная сталь, высококачественная нержавеющая сталь	1 - 6	40-70
	Высокоэффективные материалы (сплавы молибдена хрома-никеля)	1-3	40-55

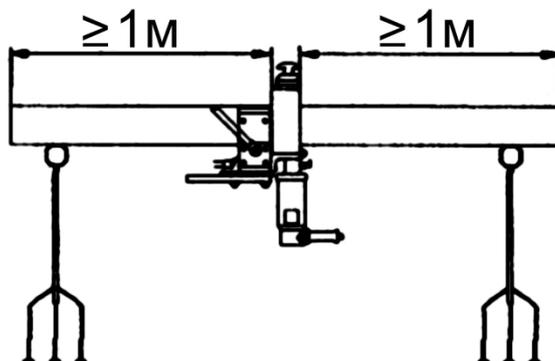
Важно:
 Выберите низкую скорость (1):
 для труб большого диаметра
 для толстостенных труб
 когда используется дополнительный резец



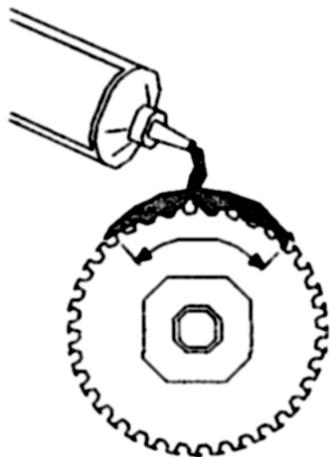
7.7 Отрезка трубы

 WARNING ПРЕДУПРЕЖ- ДЕНИЕ	<p>Имеется опасность нанесения травмы вылетающей стружкой. : Никогда не работайте без установленной защиты режущего диска.</p> <p>X Используйте защитные очки.</p>
ВАЖНО	<p>Если станок не работал долгое время: * Поверните двигатель станка на 180 °. * Включите станок и дайте двигателю поработать в течение приблизительно 10 секунд. Это позволит смазке проникнуть во все компоненты станка.</p>

1. Установите диаметр трубы (см. главу 7.3, стр. 10).
2. Установите датчик длины (см. главу 7.5, стр. 13).
3. Установите режущий диск (см. с главы 7.3.1, стр. 11).
4. При необходимости затяните шестиугольную гайку крепление режущего диска (см. главу 7.1, стр. 9).
5. Установите скорость вращения двигателя (см. главу 7.6, стр. 13).
6. Выдвиньте трубу через тиски до желательной длины и зажмите ее. Используйте специальную опору для труб длиной более 1 м. или вспомогательную опору (см. главу 7.3, стр. 10).



ВАЖНО	Необходимо убрать ручку тисков прежде, чем кожух начнет вращаться.
-------	--

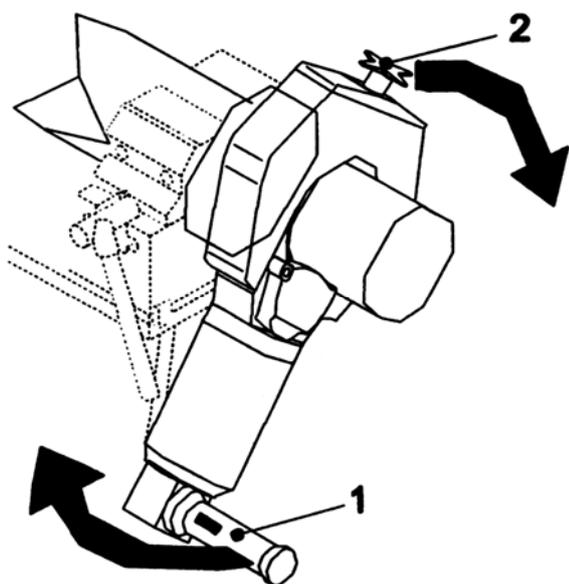


7. Нанесите смазку для режущего диска на режущий диск при толщине стенки трубы:

- до 5 см каждые 3 отреза
- более 5 см или при работе с хромовыми и высококачественными стальными трубами после каждого отреза.

Важно: Использовать только рекомендованную смазку в случае, если отрезаемая труба будет использована в системе подачи питьевой воды или пищевых продуктов.

Примечание: При безостановочной работе: После отрезания, ослабьте шестигранную гайку крепления режущего диска во избежание повреждения, вызванного напряжением.



8. Включите станок.

9. Осторожно поворачивайте двигатель за пистолетную рукоятку (1) и при необходимости за ручное колесо (2) по часовой стрелке, пока режущий диск не пройдет сквозь стенку трубы.

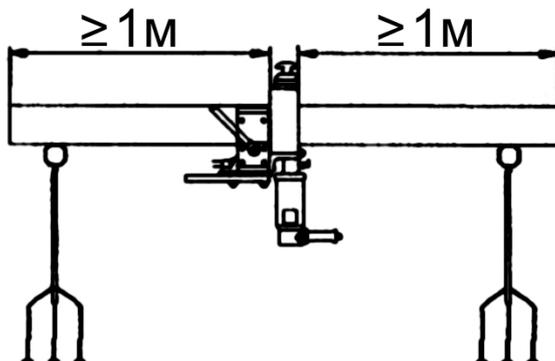
10. Далее продолжайте поворачивать быстрее до тех пор, пока труба не будет отрезана.

11. Выключите двигатель и дайте станку полностью остановиться.

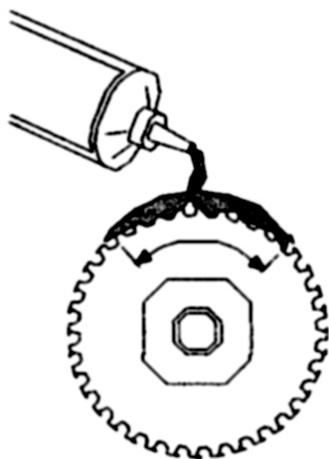
7.8 Снятие фаски

 <p>WARNING ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ</p>	<p>Имеется опасность нанесения травмы вылетающей стружкой. : Никогда не работайте без установленной защиты режущего диска.</p> <p>X Используйте защитные очки.</p>
<p>ВАЖНО</p>	<p>Если станок не работал долгое время: * Поверните двигатель станка на 180 °. * Включите станок и дайте двигателю поработать в течение приблизительно 10 секунд. Это позволит смазке проникнуть во все компоненты станка.</p>

1. Установите трубу необходимого диаметра (см. главу 7.3, стр. 10).
2. Установите фрезу для снятия фаски (см. главу 7.4, р. 12).
3. При необходимости затяните шестигранную гайку крепления режущего диска (см. главу 7.1, стр. 9).
4. Установите скорость вращения двигателя (см. главу 7.6, стр. 13).
5. Выдвиньте трубу через тиски до фрезы для снятия фаски и зажмите ее.



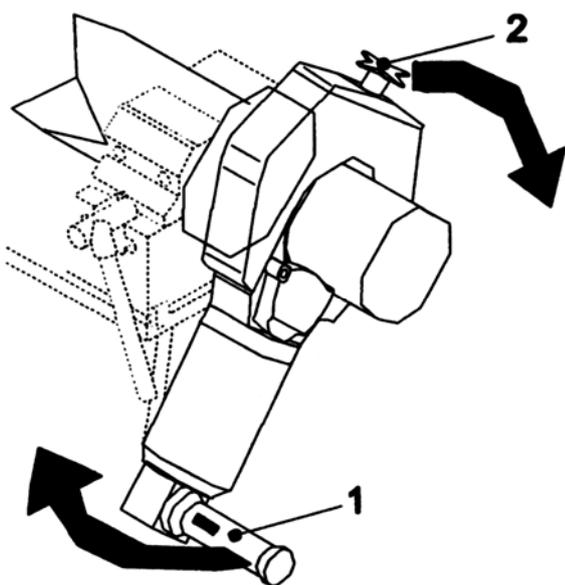
Важно!!! Убрать ручку тисков прежде, чем кожух начнет вращаться.



6. Нанесите смазку для режущего диска на режущий диск при толщине стенки трубы:
 - до 5 см каждые 3 отреза
 - более 5 см или при работе с хромовыми и высококачественными стальными трубами после каждого отреза.

Важно: Использовать только рекомендованную смазку в случае, если отрезаемая труба будет использована в системе подачи питьевой воды или пищевых продуктов.

Примечание: При безостановочной работе: После отрезания, ослабьте шестигранную гайку крепления режущего диска во избежание повреждения, вызванного напряжением.



7. Включите станок.
8. Осторожно поворачивайте двигатель за пистолетную рукоятку (1) и при необходимости за ручное колесо (2) по часовой стрелке, пока режущий диск не пройдет сквозь стенку трубы.
9. Далее продолжайте поворачивать быстрее до тех пор, пока фаска не будет снята.
10. Выключите двигатель и дайте станку полностью остановиться.

7.9 Одновременная отрезка и снятие фаски

Трубы, имеющие стенки толщиной до 4.5 мм можно отрезать и снимать фаску одновременно.

Для этого, используется дополнительная фреза. Поворачивайте двигатель вокруг трубы медленнее, чем Вы делаете это при обычном отрезании трубы, так как одновременно в работе задействовано два инструмента. Рабочая процедура такая же, как описана в главе 7.8, стр. 16.

Примечание. В случае необходимости, во время работы наносите смазку на отрезную и дополнительную фрезу.

Примечание: При безостановочной работе: После отрезания, ослабьте шестигранную гайку крепления режущего диска во избежание повреждения, вызванного напряжением.

7.10 Отрезка труб из твердого пластика

 <p>WARNING ПРЕДУПРЕЖ- ДЕНИЕ</p>	<p>Имеется опасность нанесения травмы вылетающей стружкой. : Никогда не работайте без установленной защиты режущего диска.</p> <p>X Используйте защитные очки.</p>
--	---

Важно!!! Если станок не работал долгое время:

Поверните двигатель станка на 180 °.

Включите станок и дайте двигателю поработать в течение приблизительно 10 секунд.

Это позволит смазке проникнуть во все компоненты станка.

Установите диаметр трубы (см. главу 7.3, стр. 11).

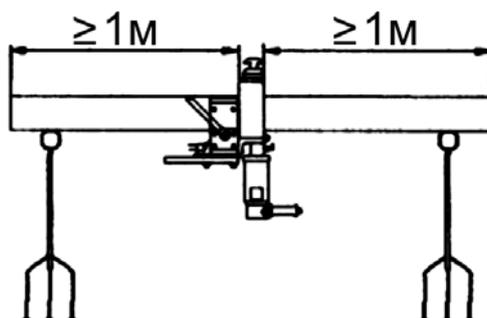
Установите датчик длины (см. главу 7.5, стр. 14).

Установите режущий диск (см. с главы 7.3.1, стр. 12).

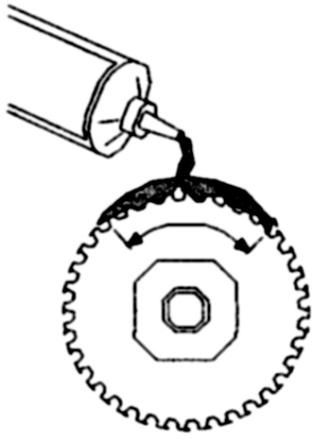
При необходимости затяните шестиугольную гайку крепления режущего диска (см. главу 7.1, стр. 10).

Установите скорость вращения двигателя (см. главу 7.6, стр. 14).

Выдвиньте трубу через тиски до желательной длины и зажмите ее. Используйте специальную опору для труб длиной более 1 м. или вспомогательную опору (см. главу 7.3, стр. 11).



Важно!!! Необходимо убрать ручку тисков прежде, чем кожух начнет вращаться.



7. Нанесите смазку для режущего диска на режущий диск при толщине стенки трубы:

- до 5 см каждые 3 отреза
- более 5 см или при работе с хромовыми и высококачественными стальными трубами после каждого отреза.

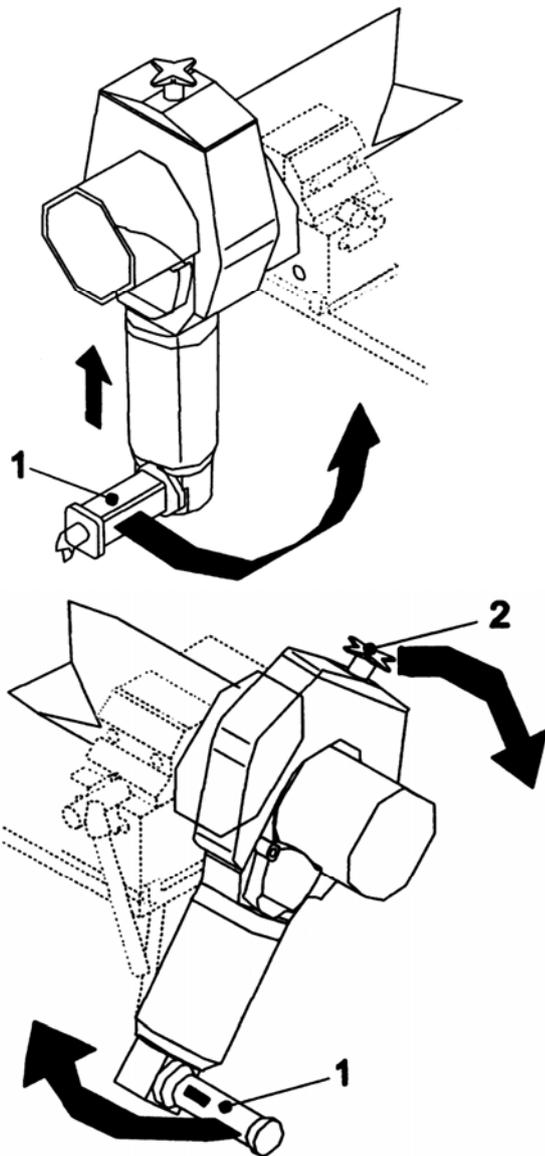
Важно: Использовать только рекомендованную смазку в случае, если отрезаемая труба будет использована в системе подачи питьевой воды или пищевых продуктов.

Примечание: При безостановочной работе: После отрезания, ослабьте шестигранную гайку крепления режущего диска во избежание повреждения, вызванного напряжением.

Включите станок.

Для труб с толщиной стенок до 2,5 мм:

Поднимайте двигатель с помощью рукоятки пистолетного типа (1) до тех пор, пока режущий диск не пройдет сквозь стенку трубы.



Далее поворачивайте двигатель до тех пор, пока труба не будет отрезана.

Выключите двигатель и дайте станку остановиться.

Для труб с толщиной стенок 2,5 мм. и более

1. Осторожно поворачивайте двигатель посредством пистолетной рукоятки (1) и ручным колесом (2) по часовой стрелке, пока режущий диск не пройдет сквозь стенку трубы.

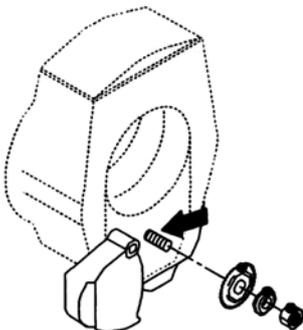
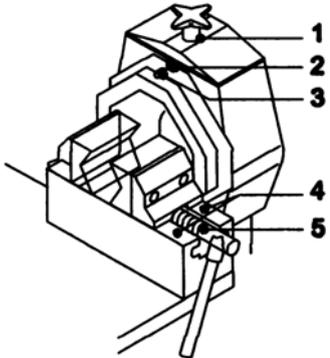
2. Далее продолжайте поворачивать быстрее до тех пор, пока труба не будет отрезана.

3. Выключите двигатель и дайте станку полностью остановиться.

8 Обслуживание

Этот станок был разработан для длительного срока службы при низких эксплуатационных расходах. Пожалуйста, следуйте инструкциям по обслуживанию приведенным ниже.

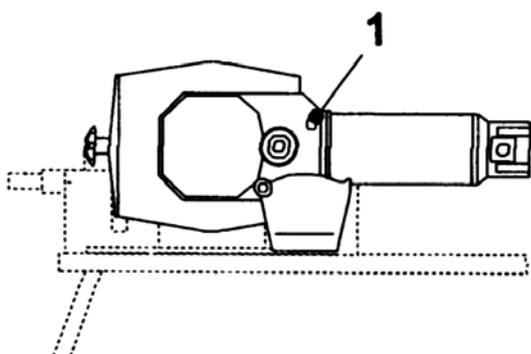
 <p>DANGER ОПАСНОСТЬ</p>	<p>Опасность смерти от удара электротоком</p> <p>X Перед выполнением любых работ по обслуживанию станка обесточьте его.</p>
--	---

Периодичность	Действия	
Перед началом работы	<p>X Удалите стружку и грязь с режущего диска.</p> <p>X Удалите стружку из вентиляционных отверстий.</p>	
Каждый раз после чистки станка.	<p>: Не используйте сжатый воздух для чистки конца вала в месте, отмеченном стрелкой, так как вал может быть поврежден стружкой.</p>	
Каждый раз после замены инструмента.	<p>X Используйте ткань или щетку для очистки конца вала.</p>	
Каждую неделю	<p>X Чистить и смазывать:</p> <ul style="list-style-type: none"> • ось ручного колеса (1) • скользящий блок (2) • направляющую втулку (3) • направляющие тисков (4) • Вал тисков (5) <p>X Проверьте уровень масла передачи и доливайте до нужного уровня в случае необходимости (см. главу 8.1, стр. 29).</p>	

8.1 Проверка уровня масла в оборудовании и долив

8.1.1 Модель R 2

Важно!!! При проверке уровня масла Станок должен быть установлен на рабочем месте.



1. Поверните мотор на 90 ° против часовой стрелки.

2. Выкрутите и снимите крышку горловины для залива масла (1).

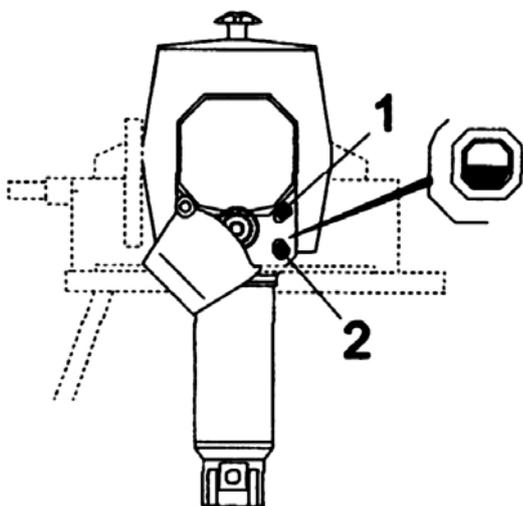
3. Если масло находится ниже уровня горловины, долейте специальное трансмиссионное масло рекомендованное Вашим продавцом.

4. Закройте и закрутите крышку горловины для залива масла.

Важно!!! Необходимо долить масло в случае установки на станок R (H) промежуточной шестерни.

8.1.2 Модели R 4, R 6, R 8 и R12

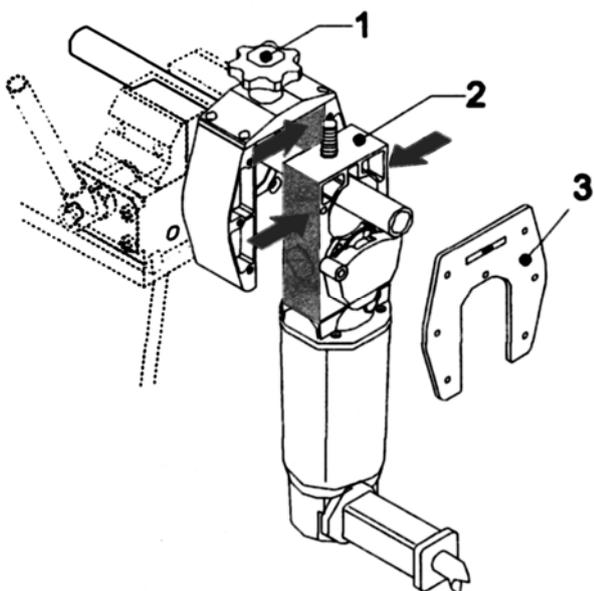
Станки модели R 4, R6, R8 и R 12 имеют окно для проверки уровня масла. Уровень масла должен находиться на середине окна.



1. Проверьте уровень масла в окне (2) и долейте масло в случае необходимости.
2. Выкрутите и снимите крышку горловины для залива масла (1). Заливайте специальное трансмиссионное масло рекомендованное Вашим продавцом.
3. Закройте и закрутите крышку горловины для залива масла.

Важно!!! Необходимо долить масло в случае установки на станок R (H) промежуточной шестерни.

8.2 Очистка направляющих



1. Зажмите подходящую трубу.
2. Снимите крышку кожуха (3). Используйте для этого шестигранный торцовый ключ.
3. Опустите суппорт (2) полностью вниз используя ручное колесо (1).
4. Вытяните суппорт (2) вперед.
5. Очистите направляющие кожуха суппорта и суппорт. Смажьте обе части моторным маслом.
6. Соберите станок в обратной последовательности.

9. Что делать, если ...?

9.1 Основные неисправности

Проблема	Возможная причина	Метод устранения
Двигатель не работает.	Реле защиты от перегрузки отключено	X Установите выключатель в положение "0", подождите приблизительно 15 минут, и затем включайте станок.
	Ингибитор перезапуска отключен.	X Установите выключатель в положение "0" и затем включайте станок.
Режущий диск не поворачивается.	Диаметр трубы установлен не верно.	X Установите правильно диаметр трубы (см. с главы 7.3, стр. 11).
Режущий диск не режет трубу и скользит по ней.	Шестигранная гайка на валу режущего диска не достаточно закручена.	X Закрутите шестигранную гайку.
Режущий диск не режет трубу .	Режущий диск установлен неправильно.	X Установите режущий диск правильно. Маркировка на диске должна быть видна.
Диаметр трубы не может быть установлен.	Направляющая кожуха суппорта засорена.	X Очистите направляющую (см. главу 8.2, стр. 21).

9.2 Обслуживание текущее и послепродажное

Для того, чтобы заказать запасные части, см. отдельный список запасных частей.

Для устранения неисправности, пожалуйста, свяжитесь с Вашим поставщиком.

Пожалуйста, сообщите поставщику следующую информацию:

- Модель станка: R 2, R 4, R 6, R 8, R 12.
- Номер станка (см. Табличку с заводской характеристикой)

10 Упаковочный лист

№	наименование	маркировка	количество	примечания
1	Станок в сборе с кабелем		1	
2	Монтажная пластина		1	
3	Фрезы		1	установлена
4	Ключ накидной 19x22		1	
5	Ключ для тисков		1	
6	Шайба зажимная		1	запчасть
7	Гайка крепления фрезы	M14x1,5	-	запчасть
8	Болт	M12x55	3	
9	Болт	M12x45	1	
10	Инструкция по эксплуатации		1	

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель дает гарантию на случай неисправности составных частей или некачественной сборки на период 6 календарных месяцев, с даты покупки, при условии, что:

1. Гарантийный талон заполнен надлежащим образом.
2. Изготовитель признает, что дефекты являются следствием заводского брака и не вызваны неправильным использованием, самовольным вскрытием или попыткой работы при напряжении сети, отличающемся от указанного на этикетке станка.
3. Гарантия не имеет силы, если ремонт станка производился несертифицированными лицами и если дефекты возникли из-за износа или аварии.
4. Поставщик оставляет за собой право включать расходы по устранению неисправностей, упаковке и транспортировке в стоимость работ по каждому пункту рекламации.
5. Для ремонта в течение гарантийного срока станки должны высылаться в ремонтную мастерскую поставщика.
6. Если станок высылается для ремонта, по возможности используйте заводскую упаковку и укажите номер гарантийного талона.
7. Поставщик не отвечает за порчу и потерю продукции (если это произойдет) в пути следования.
8. При получении гарантийного талона проверьте наличие даты покупки.
9. Храните эту часть талона как свидетельство покупки. Она должна высылаться в случае предъявления претензий.

ЭТИ УСЛОВИЯ НЕ УЩЕМЛЯЮТ ВАШИХ ЗАКОННЫХ ПРАВ

Сведения о продаже.

1. Модель / заводской номер _____ № _____
2. Покупатель _____
3. Поставщик _____
4. Дата продажи « ____ » _____ 200__ г.
5. Подпись продавца _____ / _____ /

М.П.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН № 2

(заполняется продавцом)

1. Модель / заводской номер _____ № _____
 2. Характер неисправности _____
 3. Произведен ремонт (замена) _____
- « ____ » _____ 200__ г. Мастер _____

М.П.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН № 1

(заполняется продавцом)

4. Модель / заводской номер _____ № _____
 5. Характер неисправности _____
 6. Произведен ремонт (замена) _____
- « ____ » _____ 200__ г. Мастер _____

М.П.