



www.sto-ipm.ru

V: 10-23

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ТОРЦЕВАТЕЛЬ ДЛЯ СТАЛЬНЫХ ТРУБ ISY/P3-PG-80T

Содержание:

Описание торцевателя.....	3
Указания по технике безопасности.....	4
Предупреждающие знаки.....	6
Подготовка к работе.....	7
Сменные резцы.....	8
Схема и список запасных частей	10

*техническая поддержка: sto-ipm.ru,
тел. +7 495 225-3488*



Описание торцевателей для стальных труб серии ISY/P3-PG -80T

Торцеватели предназначены для обработки торцов стальных труб под сварку выполнением операций снятия наружной фаски и торцевания. Торцеватели крепятся на трубе по внутренней поверхности с помощью разжимных кулачков. Торцеватель фаскорез предназначен для резки фасок на стальных трубах и торцевания для подготовки под сварку или других задач где требуется качественно обработанный и перпендикулярный торец трубы. Фаскорез оснащен узлом планетарного редуктора а также резцедержателем с 2 слотами для установки резцов. Зажимная система фаскореза имеет разжимные кулачки к которым крепятся накладные кулачки размером соответствующем внутреннему диаметру трубы.

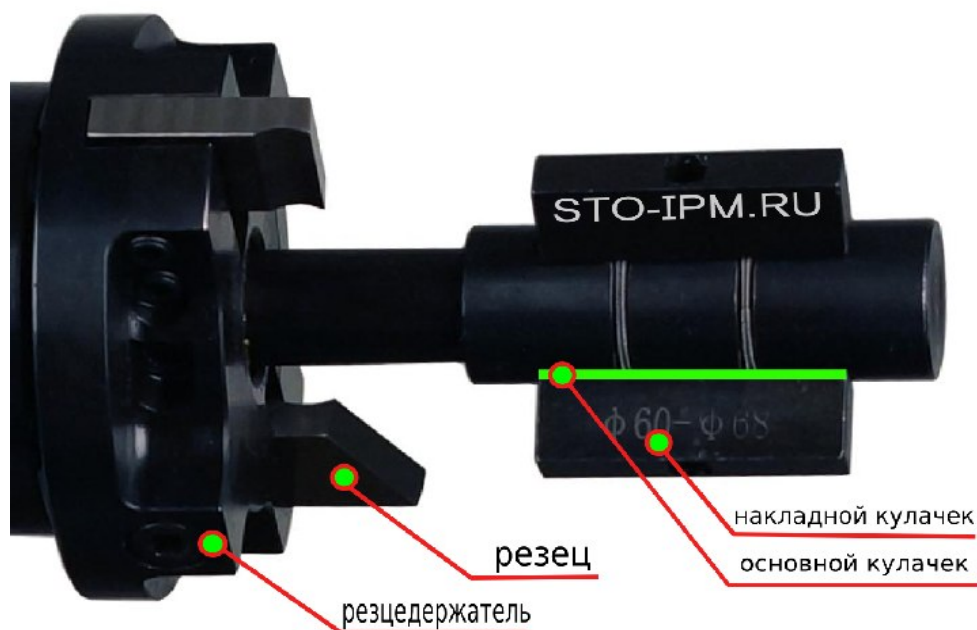
Диапазон диаметров для установки $\varnothing 28-76\text{mm}$ по внутреннему диаметру
Максимальная толщина стенки - 12мм.

Фаскосниматель поставляется с электроприводом с регулировкой частоты вращения или с пневмоприводом.

Максимальный наружный диаметр обработки $\varnothing 100\text{mm}$

Станок состоит из корпуса, разжимного механизма с набором накладных кулачков, резцедержателя с узлом ручной а также привода с планетарным редуктором. Типы используемых приводов : пневмо или электро.

Скорость вращения резцедержателя регулируемая от 42 до 66 об/мин.
Толщина допустимых стенок труб для обработки до 12 мм.



Указания по технике безопасности:

Для вашей безопасности и безопасности окружающих, перед началом работы прочтите эти рекомендации по безопасности и эксплуатации.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Во избежании причинения непредвиденного вреда окружающей среде или людям, перед началом работы на станке, пользователи должны внимательно прочитать инструкцию, оценить методы работы и диапазон применения.

Содержите инструкцию в чистом и опрятном состоянии для обращения к ней в любое время.

Руководство по безопасности, характеризуется двумя уровнями:

ОПАСНО и ОСТОРОЖНО



ОПАСНО: в случае неправильной эксплуатации станка, есть угроза получения серьезных травм.



ОСТОРОЖНО: в случае неправильной эксплуатации станка, есть угроза получения травм средней и легкой степени, а также причинения вреда.

Различные случаи могут привести к серьезным последствиям. Предупреждения типа ОПАСНО и ОСТОРОЖНО должны соблюдаться неукоснительно.

Оборудование должно эксплуатироваться квалифицированным персоналом, прошедшим обучение по программе эксплуатации станка.



Оборудование должно использоваться только по назначению.
Содержите место работы в чистом состоянии, грязное место работы увеличивает риск аварий.



С учетом условий труда работающих, не допускайте увлажнения (намокания) оборудования и не используйте оборудование во влажных условиях. При работе поддерживайте станок в исправном состоянии.



Не приводите в действие электрический переключатель влажными руками во избежание удара током.



Обеспечьте защиту тела от удара током, и избегайте касания электропроводящих частей.




Сохраняйте оборудование в сухом и безопасном месте если станок не используется в течение длительного времени.





Используйте подходящую рабочую одежду. Не носите свободную одежду и украшения.





Держитесь дальше от вращающихся частей во время работы.


 Во время работы используйте средства защиты для глаз и ушей. Используйте защитные очки. В случае высокой степени запыленности, оденьте пылезащитный респиратор или маску.


 Не допускайте перегибов кабеля. Не тяните за кабель станка для отключения питания. Кабель должен находиться вне высокой температуры, грязи масла и остроконечных инструментов.


 Проверяйте кабель регулярно, при повреждении проводите замену и ремонтируйте его если есть повреждения.

 Регулярно проводите обслуживание оборудования. Для обеспечения штатной производительности станка, содержите его в чистоте. Добавляйте смазку и производите замену деталей согласно правилам эксплуатации.


 Перед обслуживанием или заменой принадлежностей, таких как режущие вставки, убедитесь, что вилка питания удалена из розетки. Избегайте случайного запуска оборудования.


 Используйте соответствующий удлинитель. Если оборудование используется вне помещения, не допускайте попадания влаги и посторонних предметов в электроцит.


 Будьте внимательны при работе со станком. Оператор должен быть осторожен во время работы. В случае недомогания или усталости, остановите работу.


 Перед использованием оборудования, проверьте работоспособность всех частей. Проверьте рабочие механизмы, стопорные штифты вращающихся частей, повреждение частей и деталей может привести к ущербу. Поврежденные части должны быть отремонтированы или заменены.


Внимание: в случае повреждения оборудования, прекратите его эксплуатацию.

 Используйте только оригинальные запчасти или аксессуары.

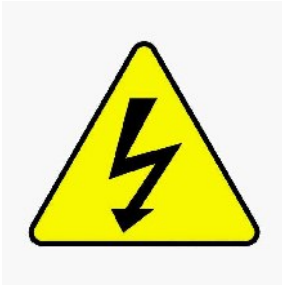
 Ремонт оборудования должен производиться специалистами при соблюдении нормам безопасности.

 Перед запуском электрического двигателя, убедитесь, что входное напряжение такое же, как на шильдике.

 Убедитесь, в правильности направления вращения рабочего инструмента.

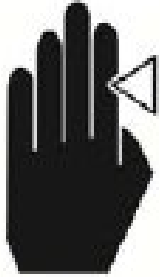
 Не заменяйте ключевые части оборудования, во избежание опасности или снижения производительности.

Предупреждающие знаки



ОСТОРОЖНО

Электробезопасность. Двигатель должен быть заземлен и занулен.



Держитесь дальше от вращающихся частей во время работы. Руки и кисти должны быть не ближе 5 см от подвижных частей кроме момента запуска и остановки.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



Ударопрочная защита глаз должна использоваться во время выполнения работ на оборудовании и рядом с ним.

ОСТОРОЖНО



Рекомендуется использовать персональную защиту ушей во время выполнения работ на оборудовании и рядом с ним.

ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

1. Выберите подходящий комплект кулачков для зажима трубы из набора торцевателя. Каждый кулачек имеет маркировку на торце с указанием диапазона внутренних диаметров трубы для которого он предназначен.
2. Закрепите накладные кулачки на основные с помощью бти гранного ключа из комплекта. В каждом накладном кулачке имеется крепежный винт. Набор самых маленьких накладных кулачков крепиться винтами из набора (по причине малого размера данных кулачков нет возможности разместить винт внутри каждого кулачка)
3. Следите за совпадением базирующих штырьков на накладных кулачках с отверстиями в основных.
4. По окончании крепления проконтролируйте совпадения и прилегания плоскостей на по линии стыка кулачков.



После установки нужного кулачка выполните установку резцов в резцедержатель станка. Следите за тем чтобы положение режущей кромки резца перекрывало толщину стенки трубы.



Перед включением вращения убедитесь что резцы не находятся в контакте с торцем трубы. Подачу выполняйте медленно до контакта с торцем чтобы исключить ударное воздействие на резцы и механизмы торцевателя, в особенности, если торец трубы имеет неровности.

После контакта резцов с торцом трубы подачу выполняйте, не создавая большого усилия на рукоятке. Рабочая подача резцедержателя в направлении торца должна быть равномерной с постоянным небольшим усилием на рукоятке подачи. Следите за характером стружки. Рекомендуется использовать СОЖ, исключая при этом его попадание на элементы привода.

СТАНДАРТНЫЕ РЕЗЦЫ ДЛЯ ТОРЦЕВАТЕЛЕЙ

sto-ipm.ru

	назначение	артикул	размер	применяемость по моделям
	0° торцовочный	CS 50601013	22 × 8 × 40	28TN/80T/80TN/ 90TN/120T/150T/ 350T/150T/250/351
		HSS OR ALLOY 50601049		
	30° фасочный	CS 50601015	22 × 8 × 40	28TN/80T/80TN/ 90TN/120T/150T/ 350T/150T/250/351
		HSS OR ALLOY 50601051		
	37.5° фасочный	CS 50601016	22 × 8 × 40	28TN/80T/80TN/ 90TN/120T/150T/ 350T/150T/250/351
		HSS OR ALLOY 50601052		
	15° расточной	CS 50601014	22 × 8 × 40	28TN/80T/80TN/ 90TN/120T/150T/ 350T/150T/250/351

Сборные резцы для торцевателей и фаскорезов

Резцедержатель торцовочный 0°
для фаскорезов и торцевателей
TED BIT Holder 0 2210-DB00
art.50601096 v2020



sto-ipm.ru

Резцедержатель фасочный 30°
для фаскорезов и торцевателей
TED BIT Holder 30 2210-DB00
art.50601097 v2020



sto-ipm.ru

Резцедержатель фасочный 37,5°
для фаскорезов и торцевателей
TED BIT Holder 30 2210-DB00
art.50601098 v2020



sto-ipm.ru

Пластина сменная твердосплавная
для сборных резцов CERMET
art.50601095 v2020



sto-ipm.ru



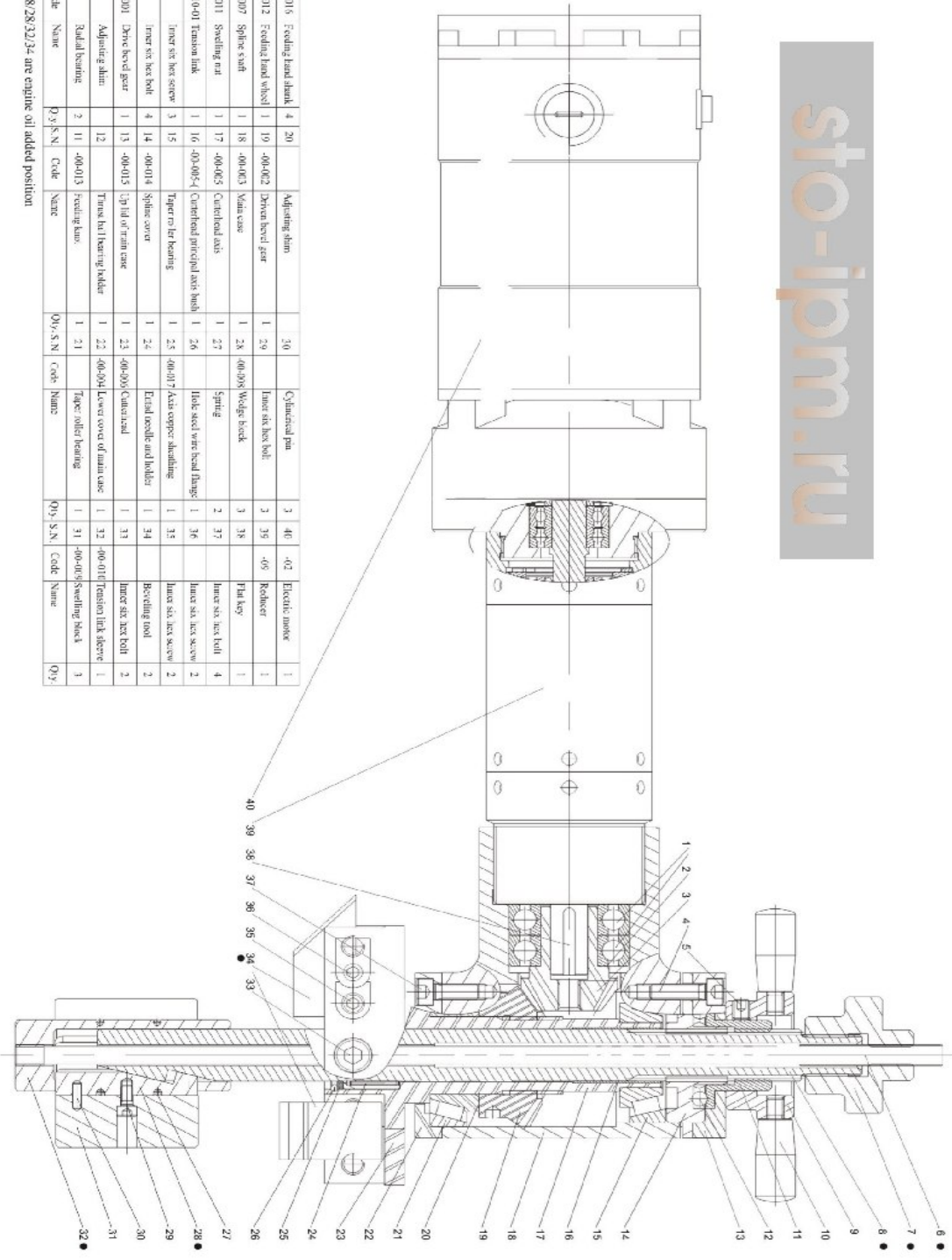
Экономия расходов
Оптимизация запасов



*Сборные резцы для торцевателей и фаскорезов
для обработки торцов стальных труб со
сменными 2х сторонними твердосплавными
пластинами*



СПИСОК ЗАПЧАСТЕЙ ТОРЦЕВАТЕЛЯ Р3-РГ/ISY/ТСМ-80Т



10	-06-016	Feeding hand crank	4	20		Adopting shim	10		Cylindrical pin	3	40	-02	Electric motor	1	
9	06-012	Feeding hand wheel	1	19	-09-002	Drive bevel gear	1	29	Inner six hex bolt	3	35	-09	Reducer	1	
8	-06-007	Splice shaft	1	18	-00-003	Main case	1	28	00-008	Wedge block	3	38	Pin key	1	
7	-06-011	Swelling nut	1	17	-00-005	Curved end axis	1	27	Spring	2	37		Inner six hex bolt	4	
6	-09-010-01	Tension link	1	16	-09-005-4	Converged principal axis bush	1	26	High steel wire head flange	1	36		Inner six hex screw	2	
5		Inner six hex screw	3	15		Taper roller bearing	1	25	00-017	Axis copper shankling	1	33		Inner six hex screw	2
4		Inner six hex bolt	4	14	-00-014	Splice cover	1	24		Ethyl acetate and holder	1	34		Beccing tool	2
3	-06-001	Drive bevel gear	1	13	-00-015	Up hill of main case	1	23	00-005	Cylindrical	1	33		Inner six hex bolt	2
2		Adjusting shim	12			Thin hole bearing holder	1	22	00-004	Lower cover of main case	1	32	-00-010	Tension link sleeve	1
1		Radial bearing	2	11	-00-013	Feeding gun	1	21		Taper roller bearing	1	31	-00-009	Swelling block	1
SN	Code	Name	Qty	S.N.	Code	Name	Qty	S.N.	Code	Name	Qty	S.N.	Code	Name	Qty

Note: 6/7/8/28/32/34 are engine oil added position

**Станок для обработки торцов труб ISY-80T
состав принадлежностей комплекта поставки**

резец торцовочный 0



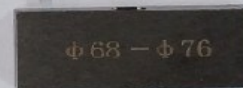
резец фасочный 30



резец фасочный 37



Комплект накладных кулачков



sto-ipm.ru

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 «_____» _____ 20__ г.
5. Подпись продавца _____ / _____ / _____

М.П.

*техническая поддержка: sto-ipm.ru, тел.
+7 495 225-3488*

