

ТОРЦЕВАТЕЛЬ ФАСКОРЕЗ ДЛЯ СТАЛЬНЫХ ТРУБ **80TN** P3-PG ISY



**руководство по эксплуатации
схемы и список запасных частей
паспорт**

sto-ipm.ru

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ТОРЦЕВАТЕЛЬ ДЛЯ СТАЛЬНЫХ ТРУБ ISY/P3-PG-80TN

Содержание:

Описание торцевателя.....	3
Указания по технике безопасности.....	4
Предупреждающие знаки.....	6
Подготовка к работе.....	7
Предостережения.....	8
Схемы и список запасных частей приводов.....	9
Гарантийный обязательства, паспорт.....	12

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



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

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 резцедержателем с 4 слотами для установки резцов. Зажимная TN система фаскореза имеет направляющие пазы по которым перемещаются зажимные кулачки которые имеют свободу только в направлении оси перемещения. Во всех остальных направлениях кулачек жестко фиксирован что гарантирует стабильность положения станка во время работы.

Диапазон диаметров для установки $\varnothing 26-79$ mm по внутреннему диаметру
Максимальная толщина стенки - 15мм.

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

Станок состоит из корпуса, разжимного механизма с набором разжимных кулачков, резцедержателя с узлом ручной подачи 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 15 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.

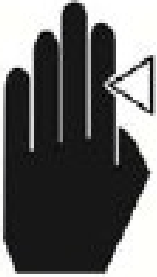
 Не заменяйте ключевые части оборудования, во избежание опасности или снижения производительности.

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.

2. 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.

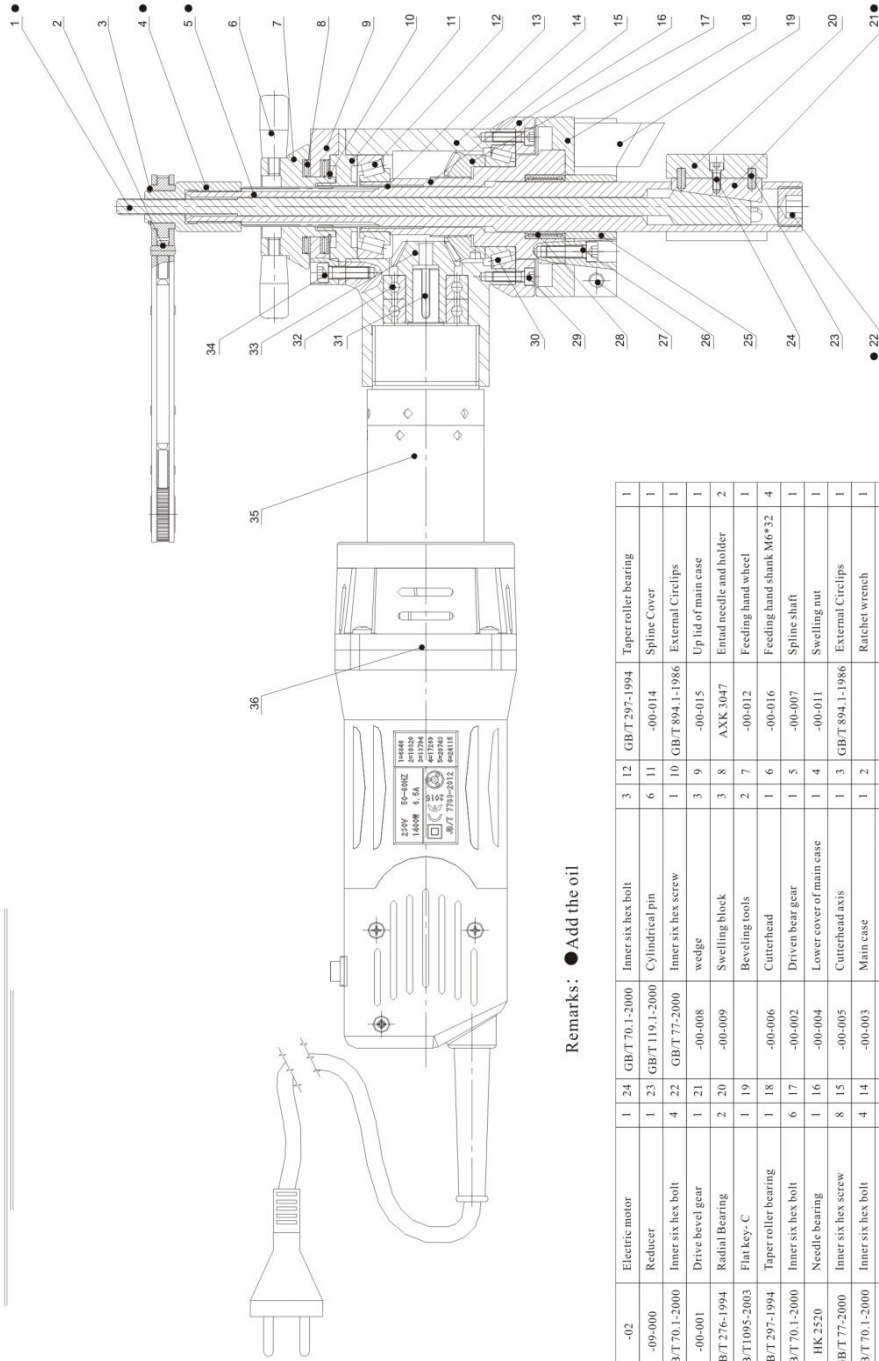


Торцеватель РЗ-РГ-80ТН(ІSУ)

ВЗВРЫВ СХЕМА И СПИСОК ЗАП ЧАСТЕЙ

запрос зап частей 8 495 2253488

www.sfo-ipm.ru



Remarks: ● Add the oil

SN1	Code	Name	Qty	SN1	Code	Name	Qty	SN1	Code	Name	Qty
36	-02	Electric motor	1	24	GB/T 70.1-2000	Inner six hex bolt	3	12	GB/T 297-1994	Taper roller bearing	1
35	-09-000	Reducer	1	23	GB/T 119.1-2000	Cylindrical pin	6	11	-00-014	Spline Cover	1
34	GB/T 70.1-2000	Inner six hex bolt	4	22	GB/T 77-2000	Inner six hex screw	1	10	GB/T 894.1-1986	External Circlips	1
33	-00-001	Drive bevel gear	1	21	-00-008	wedge	3	9	-00-015	Up lid of main case	1
32	GB/T 276-1994	Radial Bearing	2	20	-00-009	Swelling block	3	8	AXK 3047	Endad needle and holder	2
31	GB/T 1095-2003	Flat key-C	1	19	-00-002	Beveling tools	2	7	-00-012	Feeding hand wheel	1
30	GB/T 297-1994	Taper roller bearing	1	18	-00-006	Cutterhead	1	6	-00-016	Feeding hand-shank M6*32	4
29	GB/T 70.1-2000	Inner six hex bolt	6	17	-00-002	Driven bear gear	1	5	-00-007	Spline shaft	1
28	HK 2520	Needle bearing	1	16	-00-004	Lower cover of main case	1	4	-00-011	Swelling nut	1
27	GB/T 77-2000	Inner six hex screw	8	15	-00-005	Cutterhead axis	1	3	GB/T 894.1-1986	External Circlips	1
26	GB/T 70.1-2000	Inner six hex bolt	4	14	-00-003	Main case	1	2		Ratchet wrench	1
25	-00-2016-1-14	Copper needle sleeve	1	13	-00-005-01	Cutterhead principal axis bush	1	1	-00-010-01	Tension Link	1
		Name	Qty			Name	Qty			Name	Qty

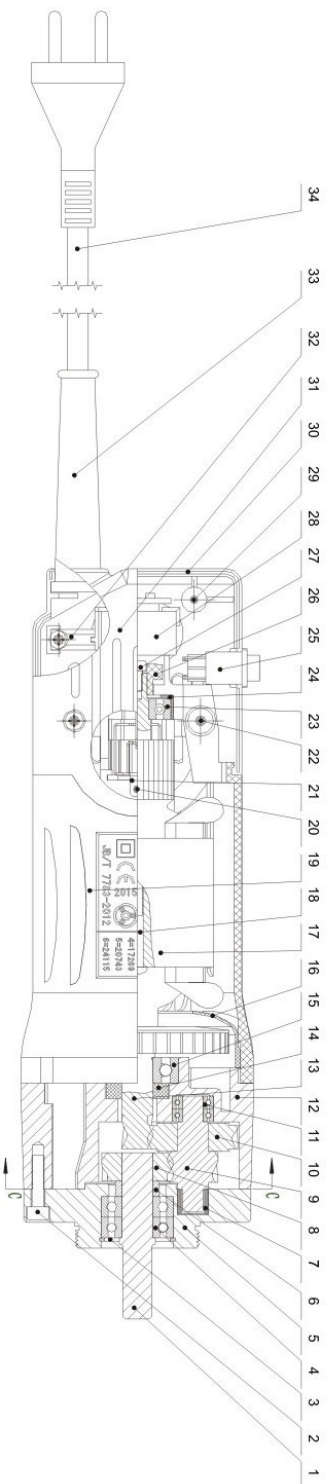
Торцеватель РЗ-РГ - 80ТН(ІSY)

ВЗВРЫВ СХЕМА И СПИСОК ЗАП ЧАСТЕЙ

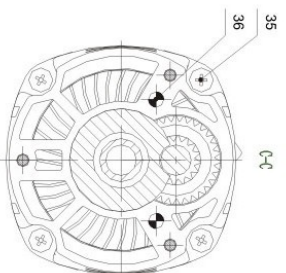
запрос зап частей 8 495 2253488

www.sto-ipm.ru

ЭЛЕКТРОМОТОР АРТИКУЛ: EM-L50/14



SN	Code	Name	Qty	SN	Code	Name	Qty	SN	Code	Name	Qty
1	(-02-210	output motor axle	1	13	-02-213	Rotor axel	1	25		Switch	1
2	GB/T 70.1-2000	Inner six hex bolt M5*20	3	14		Seal cover	1	26	GB/T 70.1-2000	Sensor	1
3	GB/T 893.1-1986	Hole Spring Collar	1	15	GB/T 276-1994	NSK Radial Bearing 6201-2Z	1	27	GB/T 70.1-2000	Inner six hex bolt M3*8	1
4	GB/T 276-1994	NSK Radial Bearing 6001-2Z	2	16		Air deflector	1	28		Speed Controller	1
5	(02-209	BACK BEARING CAP OF MOTOR	1	17		Rotor	1	29	GB/T 845	F Cross screw	2
6	(-02-212	Gear spacer sleeve	1	18	GB/T 99	screw 4*60	2	30		Motor case B	1
7	GB/T 290-1998	NEEDLE ROLLER BEARING IKO 0810	1	19		Motor case A	1	31		Motor case C	1
8	-02-206	Helical tooth gear-I	1	20	GB/T 845	C Cross screw	2	32		Line fiuser	1
9	-02-207	Helical tooth axel	1	21		Brush ring	2	33		Line cover	1
10	ISY-351-02-208	Helical tooth gear-II	1	22	GB/T 845	F Cross screw	2	34		Line cover	1
11	GB/T276-1994	NSK Radial Bearing 6288-2Z	2	23	GB/T 276-1994	NSK Radial Bearing 629-Z	1	35	GB/T 845	F Cross screw	4
12	-02-203	Motor case	1	24		Bearing sleeve	1	36	GB/T 119.1-2000	Cylinder pin 4*24	2



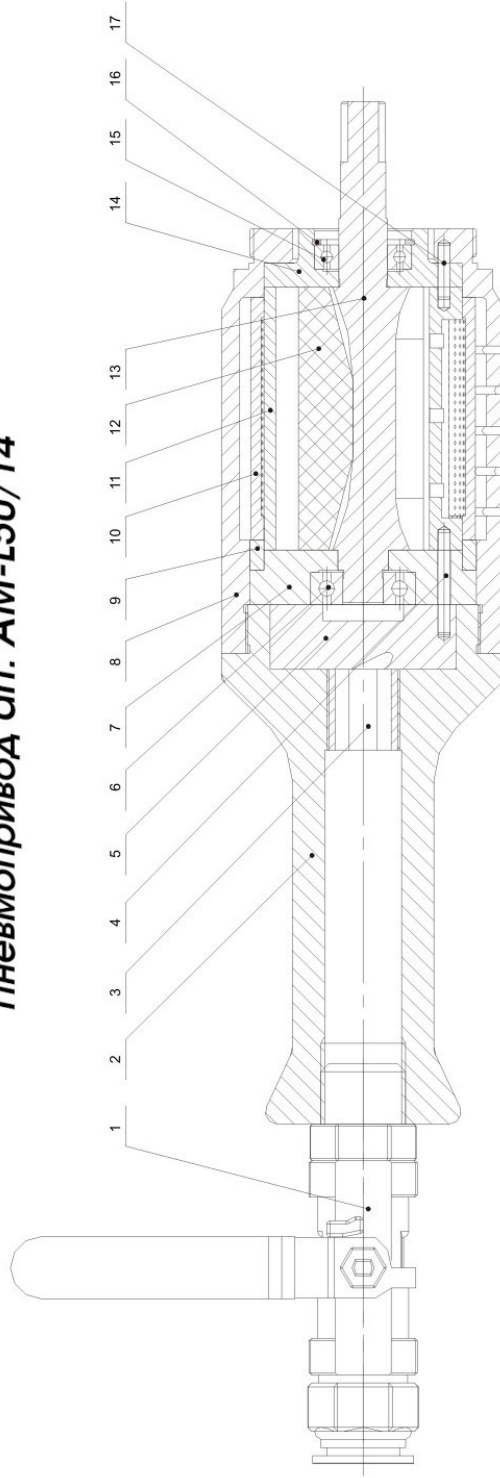
Торцеватель РЗ-РГ-80ТН(ІSУ)

ВЗВРЫВ СХЕМА И СПИСОК ЗАП ЧАСТЕЙ

запрос зап частей 8 495 2253488

www.sto-ipm.ru

Пневмопривод арт. АМ-L50/14



SN.	Code	Name	Qty	SN.	Code	Name	Qty	SN.	Code	Name	Qty
1	-03-304	valve switch	1	7	-03-306	lower cap of core	1	13	-03-305	New pneumatic motor axel	1
2	-03-316	fix screw	1	8	-03-308	Shell of motor	1	14	-03-310	New upper cap of core	1
3	GB/T 119.1-2000	Cylinder pin	1	9	-03-311	locaton sleeve	1	15	GB/T 276-94	Radial ball Bearing	1
4	-03-315	Cup	1	10	-03-307	Absorber	1	16	GB/T 893.11986	A type Hole Spring Collar	1
5	GB/T 276-94	Radial ball Bearing	1	11	-03-309	New pneumatic motor core	1	17	GB/T 119.1-2000	Cylinder pin	1
			1	12	-03-314	Air Blade	5				

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*

