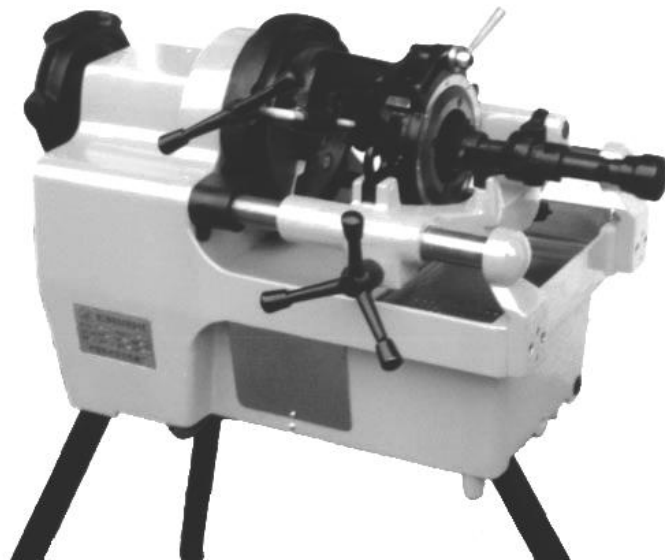


CE

Модель SQ50A

Резьбонарезной станок

Руководство пользователя



ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

ВНИМАНИЕ!

Для избежание травм, пожара или поражения электрическим током при пользовании прибором выполняйте следующие меры предосторожности:

1. Содержите ваше рабочее место в порядке. Отсутствие порядка может привести к несчастному случаю.
2. Не оставляйте прибор под дождём или в местах с повышенной влажностью. Обеспечивайте себе хорошее освещение. Не используйте прибор вблизи от горючих жидкостей и газов.
3. Избегайте контакта с заземлёнными частями, такими как трубы, плиты, холодильники.
4. Держите прибор вдали от детей, а также посторонних людей.
5. Неиспользуемые приборы храните в сухом, закрытом и недоступном для детей месте.
6. Не перегружайте прибор, не превышайте указанную мощность.
7. Не используйте приборы не по назначению.
8. Надевайте соответствующую рабочую одежду.
9. Используйте защитные очки и дыхательную маску при работе в пыльной среде.
10. Не используйте кабель не по назначению.
11. Обеспечьте устойчивость прибора в рабочем состоянии.
12. Соблюдайте правила ухода за прибором, содержите его в чистоте и готовности. Контролируйте периодически вилку и кабель.
13. При не использовании прибора, а также при смене насадок, отключайте его.
14. Избегайте случайного включения прибора.
15. Всегда используйте соответствующий удлинитель и электросеть EURO стандарта с заземляющим контактным проводом. В случае несоблюдения данного пункта, производитель не несет ответственность за безопасность и сохранность оборудования и оператора.
16. Контролируйте прибор на повреждения. Повреждённые или вышедшие из строя части должны быть отремонтированы или заменены специалистом.
17. Внимание! Для вашей же безопасности используйте только прилагаемые насадки и приспособления.
18. Электрические приборы фирмы Hongli соответствуют всем требованиям электробезопасности.

Внимание. *В соответствии с европейской классификацией стандарта продолжительности работы двигателя S2 (кратковременный режим работы) Для кратковременного режима работы нормируется продолжительность рабочего периода 2, 5 мин в зависимости от нагрузки, после чего следует остановка машины на время, достаточное для охлаждения двигателя. Соблюдение данных рекомендаций способствует продолжительной службе узлов и агрегатов машины*

Руководство пользователя. Электрический трубонарезной станок для труб SQ50A

I. Введение

Этот станок предназначен для нарезания трубной резьбы на газовых, водопроводных и электрических трубах диаметром 1/2" – 2". Эффективный станок широко используется при установке оборудования, в строительной промышленности и является идеальным устройством для повышения производительности, сокращения сроков строительства, уменьшения интенсивности работы. Обеспечивает высокое качество в строительстве. Прежде чем использовать оборудование, внимательно прочитайте данное руководство.

Внимание: Электроустановка для нарезания трубной резьбы. Следуйте всем указаниям и инструкциям данного руководства пользователя во избежание опасности для здоровья.

II. Технические характеристики

Наименование	Параметр
Диапазон применения	1/2" – 2" дюймов, резьба BSPT/BSPP
Резьбонарезная гребенка	Один комплект: 1/2" – 3/4", 14 виток/дюйм Один комплект: 1" – 2", 11 виток/дюйм Твердость по Роквеллу: HRC58-62
Электродвигатель	Переменный ток: 220В~50Гц. Вход: 1000Вт
Максимальная выходная скорость вращения	30 об/мин
Максимальный размер патрона	Ø66мм
Длина хода рабочих салазок	110мм
Масляный насос (масленка)	Редукторный насос, автоматическая циркуляция
Уровень шума	<85дБА
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	635х400х440(без высоты подставки)
Вес	62кг

III. Особая информация по безопасности

1. Рабочая зона должна быть чистой и хорошо освещенной (условие освещенности 600 люкс). Замусоренные станки и темные участки способствуют возникновению несчастных случаев.
2. Не допускайте воздействия влаги или дождя на оборудование. При попадании воды в инструмент повышается риск поражения электрическим током.
3. Рабочим разрешается носить только обтягивающую одежду. Перед работой необходимо снять перчатки, ювелирные изделия, часы. Спрятать длинные волосы. Свободную одежду, украшения или волосы может затянуть в движущиеся детали.
4. После установки резьбонарезного станка(включая аксессуары) на рабочее место используйте только переключатель с сопротивлением утечки 30мА.
5. Когда работает станок, запрещается:
 - Касаться или пытаться схватить заготовки.
 - Заменять или удалять компоненты(принадлежности для труб, трубы и т.д.).
 - Резать или распиливать трубы, используя ручные инструменты.
6. Если опасные участки станка или его детали не могут быть внимательно проверены перед работой, то следует эти места защитить. Защитные устройства должны

быть надежно закреплены и стабильно заземлены. Если будут использоваться опорные устройства, то они так же должны быть прочно закреплены. Установите три опорные ножки и затяните три винта, чтобы отрегулировать высоту и закрепить опору.

7. Держите детей подальше от работающего станка. Детям запрещается управлять станком или перетаскивать кабели и провода.

8. Избегайте перегруза системы. Использование неоригинальных аксессуаров, тупых или поврежденных резбонарезных гребенок, перегруз системы может привести к повреждению станка.

9. При работе на станке запрещено вытягивать слишком длинные трубы. Все время соблюдайте правильное, удобное и сбалансированное положение станка. Рассчитайте риск, вызванный внезапно разбитой заготовкой (на основе длины заготовки, материала и скорости вращения) и используйте достаточное количество опор, чтобы предотвратить опасность.

10. Осторожно обслуживайте оборудование. Смажьте станок при необходимости, согласно инструкциям по обслуживанию для дальнейшей безопасной эксплуатации. Регулярно проверяйте целостность всех кабелей данного аппарата. Если есть какое-то повреждение, незамедлительно обратитесь за помощью к квалифицированному ремонтному персоналу. Ручки всегда должны быть чистыми и сухими, без масла и смазки.

11. Как закончили пользоваться станком, выключите питание и выдерните вилку из розетки. Никогда не выдергивайте вилку из розетки, потянув за шнур.

12. Запрещен небрежный запуск двигателя. Убедитесь, что переключатель находится в положение “off”(выкл) перед тем, как вставить вилку в розетку питания.

13. Не используйте инструмент, если вы устали или находитесь под действием наркотиков, алкоголя или лекарств.

14. Проверьте поврежденные запчасти: перед использованием тщательно проверьте все режущие инструменты и запчасти. Убедитесь, что они в нормальном рабочем состоянии и полноценно функционируют. Любые поврежденные запчасти должны быть отремонтированы и заменены только квалифицированным ремонтным персоналом.

15. Управление запрещено, если любой переключатель неправильно включен или выключен.

16. Замена запчастей и аксессуаров: используйте запчасти HONGLI резбонарезного станка для безопасного и правильного использования.

IV. Общие указания

Распаковка:

При распаковке коробки проверьте все ли аксессуары входят в комплект:

1. Одна банка резбонарезного масла (2,5 литра)
2. Два набора резбонарезных гребенок (по 4 штуки в каждом наборе)
3. Три внутренних гаечных шестигранных ключа и одна отвертка
4. Одна опорная ножка
5. Одна рукоятка

Сборка:

Отложите аксессуары и станок в сторону, установите и закрепите на земле или рабочей станции опорную ножку. Теперь все готово к эксплуатации.

Подготовка к нарезанию резьбы:

Замена резьбонарезного гребенка

1. Выберите несколько наборов резьбонарезных гребенок, которые будут соответствовать диаметру трубы. Есть два рисунка, на каждом изображена резьбонарезная гребенка, на одном из них представлена спецификация детали, на другом представлена правильная последовательность сборки (такие как 1,2,3,4).
2. Снимите резьбонарезную головку с каретки (рис.1), ослабьте гайку рычага и потяните его в направлении “А-А”.



Рис.1



Рис.2

3. Вставьте соответствующие гребенки в резьбонарезную головку в соответствии с их порядковыми номерами. Номера на гребенках должны соответствовать номерам на пазах резьбонарезной головки. Затем поверните изогнутый диск, отрегулируйте головку для нарезания резьбы до соответствующих опорных линий. Затяните винт рычага - резьбонарезная гребенка будет закреплена(см. рис.2).
4. Закрепите собранные резьбонарезные головки на каретку.

Проверка резьбонарезного масла:

1. Проверьте достаточное ли масла в баке
2. При необходимости добавьте масло через масляной фильтр
3. Резьбонарезное масло во время работы станка будет подаваться через резьбонарезную головку.

Примечание: Для обеспечения высокого качества резьбы и максимального срока службы используйте только масло для нарезания резьбы.

Нарезание резьбы:

Любая операция, не требующая вращательных действий, должна быть выполнена только после окончательной остановки станка.

1. Поверните передние и задние патроны по часовой стрелке, затем ослабьте три кулачка, установите трубу рядом с задним патроном, чтобы она проходила через передний патрон. Установите трубу так, чтобы зона резки или торец, подлежащий нарезанию резьбы, на 100 мм выступал из передней части зажимного патрона(см. рис. 3).

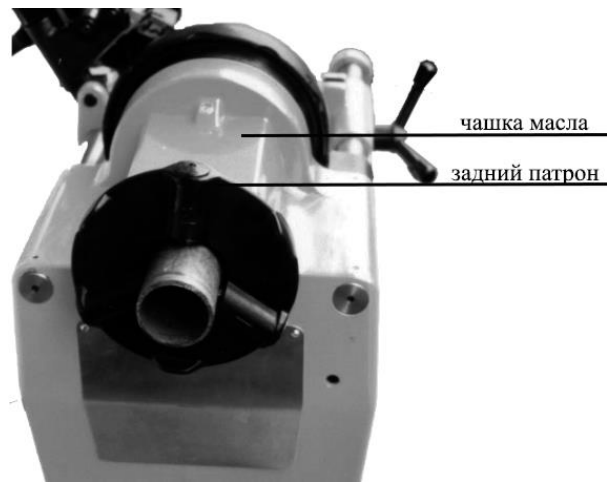


Рис.3

2. Поверните передние и задние патроны против часовой стрелки, зажмите трубу.
3. Потяните вверх резьбонарезной нож и рейку для скашивания кромки, опустите резьбонарезную головку в положение для нарезания резьбы. Вращайте ручной маховик каретки, чтобы придвинуть резьбонарезную головку к торцу трубы.(см. рис.4)

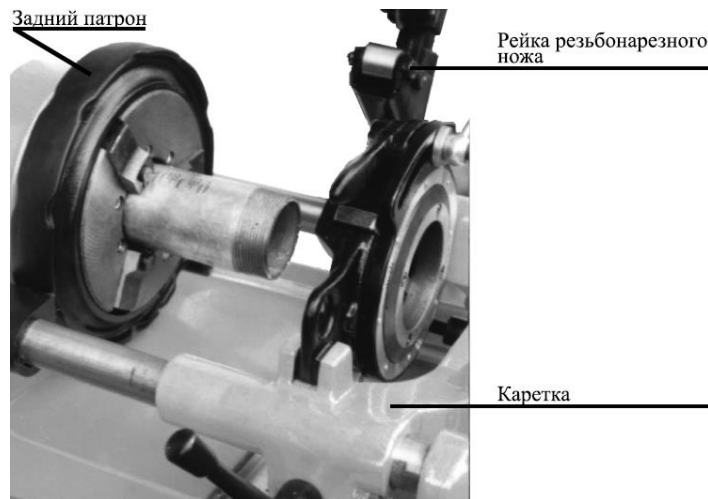


Рис.4

4. Запустите двигатель, патроны должны будут вращаться по часовой стрелке. Вращайте маховик с небольшим усилием, чтобы завести резьбонарезную головку на трубу. Держите руки подальше от вращающейся трубы. После 2-3 вращений оператор может потерять свою руку.
5. По достижении необходимой длины резьбы (когда правая сторона трубы будет находиться на одинаковом уровне с резьбонарезной гребенкой), поднимите резьбонарезную головку вверх с помощью гаечного ключа, чтобы вынуть трубу и резьбонарезную гребенку.
6. Остановите станок и отведите резьбонарезную головку от трубы с правой стороны.
7. Ослабьте передние и задние патроны по часовой стрелке и снимите трубу с заднего патрона.

Нарезание резьбы на трубе:

1. Поднимите вверх резьбонарезную гребенку и инструмент для скашивания кромок, чтобы с помощью передних и задних зажимных патронов закрепить трубу.
2. Откройте труборез, повернув винт подачи. Подведите труборез в разрезаемую зону и совместите режущий ролик с отметкой на трубе.

3. Поверните маховик каретки для перемещения резьбонарезного ножа в положение нарезания резьбы(см. рис.5).

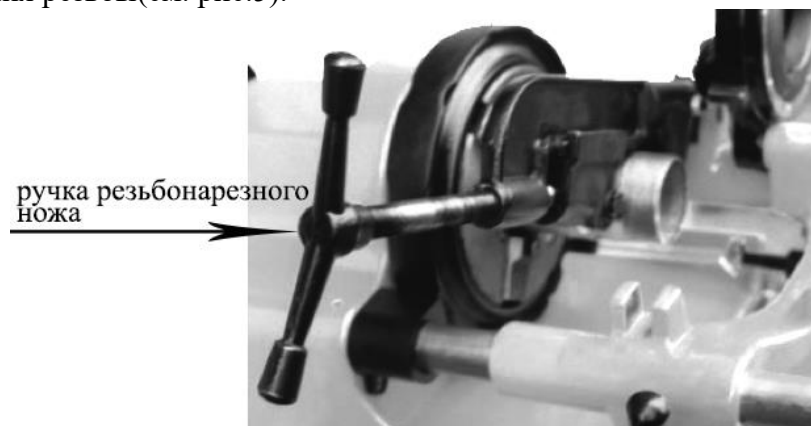


Рис.5

4. Поверните ручку резьбонарезного ножа, чтобы придвинуть нож к торцу трубы.
5. Запустите станок. Вручную включите высокую передачу с помощью шестерни и сделайте разрез. За один оборот отрежьте около 0.15-0.25мм трубы(за один оборот основного вала режущий нож делает 1/10 оборота). Закройте труборез и поднимите рейку в исходное положение после резки.

Внимание: Нарезайте резьбу с умеренной скоростью и силой, чтобы избежать образования заусенцев на трубе и повреждения резьбонарезного ножа.

Внутренний диаметр кромки:

1. Установите резьбонарезную гребенку и резьбонарезной нож в положение , надавите на рейку станка, чтобы закрепить трубу с помощью передних и задних зажимных патронов
2. Запустите станок. Сдвиньте каретку, чтобы гребенки касались трубы, и, прикладывая небольшое усилие, сформируйте требуемый скос.(см рис.6)
3. Остановите станок после скашивания кромки. Переместите рейку в исходное положение.

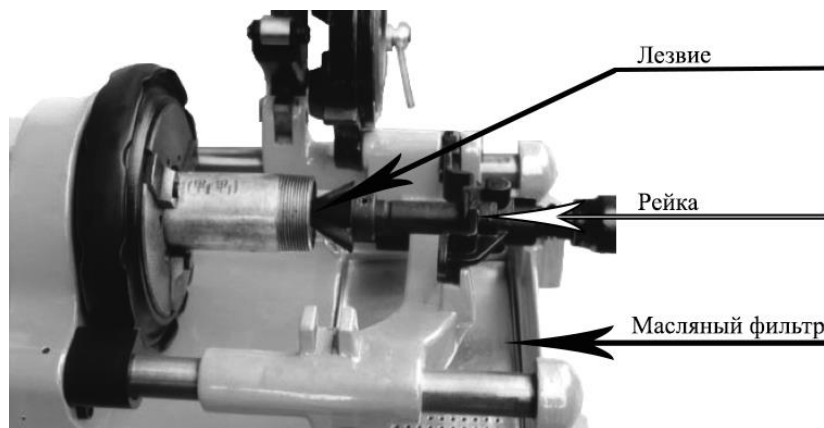


Рис. 6

V. Техническое обслуживание

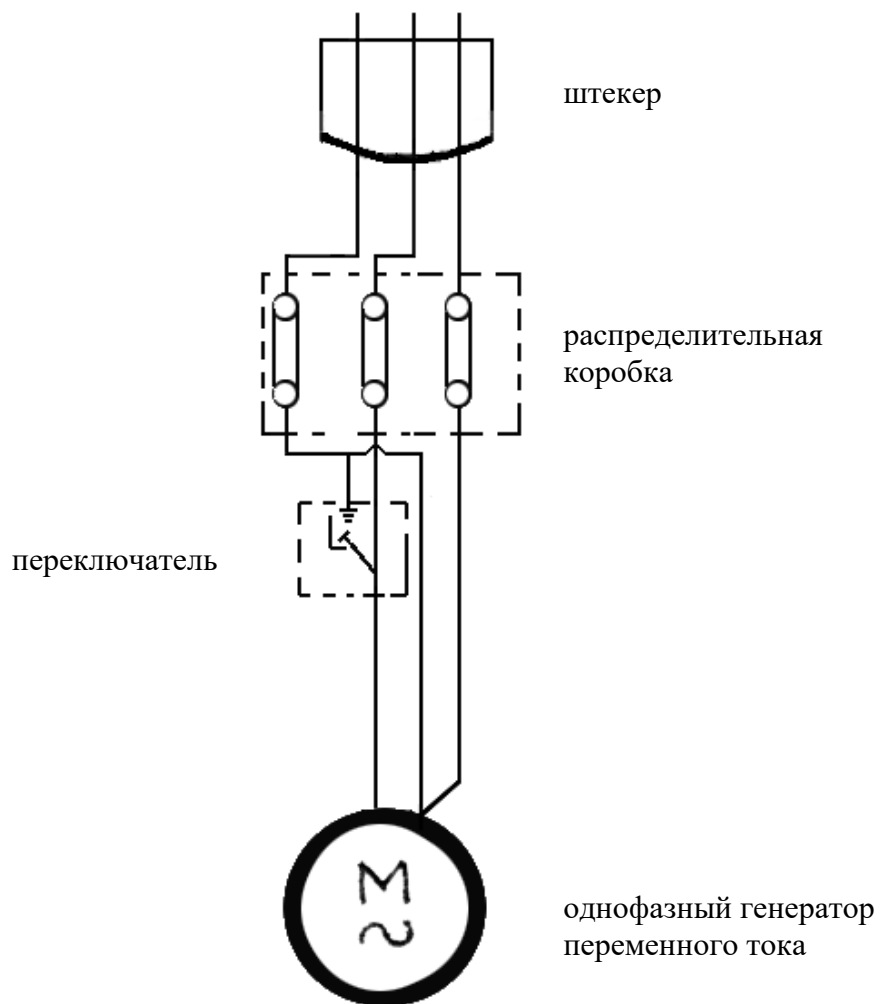
1. Во время проверки или обслуживания станка переключите главный выключатель в положение "off"(выкл) или отключите питание.
2. Корпус этого станка изготовлен из цельного куска алюминиевого сплава. Редуктор станка не требует постоянной смазки. Берегите станок от сильных ударов.

3. Система охлаждения масла: очистите масляной фильтр и всасывающий масляной фильтр после 8-12 часовой работы станка. Очистите масляной бак и замените масло, если оно стало грязным или черным.
4. При заправке маленькие железные опилки могут попасть в масляной бак. Поэтому крайне важно чистить фильтр один раз в неделю, чтобы содержать станок в порядке.
5. Каждую неделю проверяйте резбонарезные ножи. Замените тупые ножи немедленно.
6. Каждый месяц проверяйте все кулачковые диски на износ. Если кулачковые диски изношены, замените их(в наборе три штуки), чтобы обеспечить производство резьбы высокого качества.
7. Каждую смену проверяйте резбонарезные гребенки и резбонарезные головки. Проверьте сломаны ли зубцы на резбонарезных гребенках. Если да, то немедленно удалите стружку между зубцов. Если сломаны головки, то замените сразу весь набор, а не одну сломанную.
8. На корпусе главного вала расположены две чашки с маслом. Каждую смену не менее двух раз смазывайте маслом передние и задние подшипники.
9. Отключайте питание, когда не используйте станок. Слой масла, устойчивого к коррозии, есть на обоих передних и задних направляющих и других рабочих поверхностях. Храните оборудование в прохладном, хорошо проветриваемом месте.

VI. Проблемы и их решение

Проблема	Причина	Решение
Двигатель не работает или при запуске слышится треск.	Перегорел предохранитель.	Заменить предохранитель.
	Плохой контакт разъема питания.	Заменить вилку на проводе.
	Обрыв внутри кабеля.	Найдите точку обрыва с помощью мультиметра.
	Распределяется электрическая мощность.	Заменить электрическую мощность.
Не получается закрепить трубу или она выскальзывает при нарезке.	Очень слабый удар.	Сильно ударьте.
	Кулачковый диск неправильно установлен, перевернут.	Отрегулируйте кулачковый диск.
	Один из кулачковых дисков поврежден или имеет зазубренные края.	Замените кулачковый диск.
Резьбонарезной нож не режет.	Лезвие ножа изношено и тупое.	Замените лезвие.
	Цилиндрический штифт ножа стерт.	Замените цилиндрический штифт.
	Слабое усилие на рукоятку во время нарезания резьбы.	Приложите усилие во время работы.
Резьбонарезной нож не работает при резьбе.	Нож не широко раскрыт во время резьбы.	Правильно используйте нож.
	Сломано несколько зубцов на резьбонарезном диске.	Замените нож.
	Неподходящий тип и размер ножа.	Замените нож.
	В желобки попали железные опилки.	Очистите резьбонарезную головку.
Ослаблен передний зажимной патрон.	Слабое крепление болтов М6 из-за долгого использования.	Постоянно проверяйте состояние болтов.
Нагревается основной вал.	Нет масла.	Регулярно проводите замену масла.
		Удалите основной вал.
Недостаточный уровень охлаждающего масла.	Засорен масляной контур.	Прочистите масляной контур.
	Отверстие для заливки масла установлено неправильно после удаления приводного вала резьбонарезной головки.	Переустановите заново.
	Просачивается масло в масляном насосе.	Добавьте немного охлаждающего масла в насос.
Охлаждающее масло вытекает из двигателя.	Сальник масляного насоса PD8 x 22 x 8 поврежден.	Заменить сальник.

Принципиальная схема модели SQ50C1



Хранение: храните станок в сухом месте. Не допускайте воздействия влаги или воды на оборудование.