



**Руководство
по эксплуатации**

SFM

Разъемный труборез

Важно

Дорогой покупатель, благодарим вас за то, что вы выбрали данную машину от Bohyar!

Руководство по эксплуатации специально разработано для машин для резки и снятия фаски с труб серии SFM (для краткости -SFM). Чтобы гарантировать вашу безопасность, перед использованием внимательно прочитайте Руководство по эксплуатации и все прилагаемые данные. Наша компания не несет ответственности за любые потери, вызванные неправильным использованием продукта, как указано в руководстве по эксплуатации.

Ограничения на использование Руководства по эксплуатации

1. Использование Руководства по эксплуатации

При любых расхождениях между Руководством по эксплуатации с фактическим продуктом, пожалуйста, обратитесь к реальному продукту;

Логотипы, используемые в Руководстве по эксплуатации, принадлежат соответствующим владельцам;

2. Авторские права

Авторское право на Руководство по эксплуатации зарезервировано Suzhou Bohyar;

3. Обновление

Наша компания резервирует права на интерпретацию и редактирование Руководства по эксплуатации. Пожалуйста, обратитесь к реальному продукту в случае любого обновления.

Любые возражения против Руководства по эксплуатации должны быть представлены в письменной форме в течение 5 рабочих дней после получения продукта, в противном случае оно будет считаться принятым;

4. Послепродажное обслуживание

Пожалуйста, не стесняйтесь обращаться к нам в случае возникновения каких-либо проблем во время работы. Тел. +7 -495-108-29-74

Содержание




1. Сфера применения	3
2. Описание предупреждающих знаков	4
3. Инструкция по технике безопасности	5
4. Введение в продукт	5
4.1 Принцип работы.....	5
4.2 Область применения	5
4.3 Особенности продукта	6
4.4 Упаковка продукта.....	6
4.5 Типы резцедержателей.....	7
4.6 Продукты серии.....	6
5. Технические параметры (типы приводов)	8
6. Технические параметры (Составляющие устройства)	11
7. Технические параметры (В зависимости от зажимных кулачков)	11
8. Технические параметры (Резцы)	14
9. Технические параметры (Таблица осевых и радиальных размеров)	15
10 Инструкция по эксплуатации	15
10.1 Проверка перед установкой	16
10.2 Процесс установки и работы	17
10.3 Процесс установки и работы с блоком сверления и фрезеровании	18
10.4 Процесс установки и работы с пружинным резцедержателем	21
10.5 Процесс установки и работы с толстостенным резцедержателем	23
10.6 Разборка и хранение.....	24
11. Техническое обслуживание и ремонт	22
12.1 Примечания для текущего обслуживания	ОШИБКА! ЗАКЛАДКА НЕ ОПРЕДЕЛЕНА.
12.2 Регулировка и обслуживание подшипников.....	ОШИБКА! ЗАКЛАДКА НЕ ОПРЕДЕЛЕНА.
12. Общие неисправности и их устранение	29


1. Сфера применения

Машины серии SFM для резки и снятия фаски - это оборудование для обработки труб, независимо разработанное нашей компанией на основе рынка и перспектив отрасли трубной промышленности. Портативные, точные, эффективные и в модульном исполнении,

продукты полностью отвечают требованиям клиентов, и являются идеальным выбором для резки и снятия фаски с различных труб.

2. Описание предупреждающих знаков

 <p>Руководство</p> <p>Правила безопасности Эксплуатация должна соответствовать спецификации!</p>	<p>Предупреждение</p> <p>Пожалуйста, следуйте пошаговым описаниям в Руководстве по эксплуатации во время установки и эксплуатации, чтобы избежать повреждения оборудования.</p>
 <p>МАСКА</p> <p>Надевайте пылезащитную маску, пожалуйста!</p>	<p>Предупреждение</p> <p>Необходимо носить маску при тяжелых условиях работы, включающие пыль, загрязнение маслом, чтобы избежать вдыхания опасных частиц.</p>
 <p>ОЧКИ</p> <p>Надевайте очки, пожалуйста!</p>	<p>Предупреждение</p> <p>Оператор, во время работы на машине, должен носить защитные очки, чтобы избежать травм глаз.</p>
 <p>ОБУВЬ</p> <p>Носите защитные сапоги, пожалуйста!</p>	<p>Предупреждение</p> <p>При работе с машиной или рядом с машиной надевайте защитные сапоги, чтобы избежать травм ног.</p>
 <p>КОНТРОЛЬ</p> <p>Требуется тщательный осмотр!</p>	<p>Предупреждение</p> <p>Строгий контроль и техническое обслуживание должны регулярно проводиться на оборудовании специалистами для продления срока службы машины.</p>
 <p>Квалифицированный персонал</p> <p>Обращаться осторожно!</p>	<p>Предупреждение</p> <p>Пожалуйста, используйте оборудование по назначению и квалифицированным персоналом, чтобы избежать повреждений.</p>

 Содержать в чистоте	Предупреждение
	При хранении машины, пожалуйста, держите поверхность машины чистой и не допускайте ее коррозии и царапин.

3. Инструкции по технике безопасности

1. Не приближайтесь к работающей машине, чтобы избежать травм, вызванных попаданием рук и одежды в машину;
2. При работе машины оператор должен стоять в подходящем положении, чтобы не поцарапаться и не обжечься стружками;
3. Когда режущая головка вращается, оператору запрещается помещать руки рядом с инструментом, чтобы избежать их пореза;
4. Сохраняйте хорошую рабочую среду и не допускайте, чтоб оператор подскользнулся или упал из-за плохого освещения, пятен масла на полу, узкого прохода или неправильно складированных деталей и полуфабрикатов;
5. Охлаждающая жидкость является эрозионной, пожалуйста, избегайте прямого контакта с кожей как можно больше;
6. Во время работы машины необходимо надевать защитные очки, защитные наушники и защитные сапоги, а в перчатках работать запрещено. В тяжелой среде с тяжелой пылью также следует носить пылезащитную маску;
7. Непрофессионалам запрещено работать с продуктом, чтобы избежать ненужных потерь;
8. В случае отказа машины техническое обслуживание должно проводиться специалистами в соответствии с нормами безопасности; обслуживание без разрешения и работа при повреждении не допускаются;
9. Убедитесь, что во время обслуживания оборудования питание отключено.

4. Введение в продукт

4.1 Принцип работы

Машины для резки и снятия фаски с труб серии SFM производят резку, снятие фаски, сверление и фрезерование концов или середины трубы и фиксируются на внешней стороне трубы с диаметром обработки до 2100 мм и максимальной толщиной стенки 100 мм. Оборудование серии SFM - это разъемное, портативное, сверлильно-фрезервальное оборудование для высокоточной и перпендикулярной холодной резки и снятия фаски с труб, которое может использоваться для обработки труб и ремонта торцевых поверхностей фланцев. Это лучший выбор для наружного строительства!

4.2 Область применения

Серия труборезов SFM широко используется для резки и снятия фаски с труб в трубопроводном транспорте, на электростанциях, в атомной энергетике, нефтяной, химической промышленности, природном газе, котельных, в фармацевтике, на заводах по

сборке труб, при монтаже трубопроводов, и т.п.

4.3 Особенности продукта

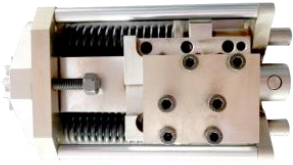
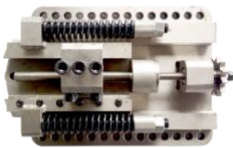

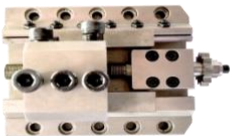
1. Продукт разработан в соответствии с принципами облегчения веса, портативности и долговечности;
2. Продукт является многофункциональным и может использоваться для сверления труб, снятия фаски, резки толстостенных труб и т. д.
3. Резцедержатели имеют высокую прочность, с большим сроком службы и высокой точностью обработки;
4. Режимы привода разнообразны, включая электрический, пневматический и гидравлический, подходящий для различных участков обработки и требований;
5. Регулируемые высокопрочные подшипники гарантируют максимальную стабильность работы машины;
6. Продукт оснащается комплектами с возможностью обработки стандартной фаски, составной фаски и резки толстостенной трубы.

4.4 Упаковка продукта

Поставляемая машина упакована в переносной чемодан из алюминиевого сплава (средние машины упакованы в алюминиевом кейсе, а крупногабаритные машины упакованы в деревянный ящик). Кейс оборудован пенопластовой формой для предотвращения повреждения корпуса машины и оснащен необходимым стандартным инструментом, электроприводом и другими принадлежностями. Наша компания предоставляет все необходимые инструменты.



4.5 Типы резцедержателей

а) Пружинный суппорт	 <p>Малый пружинный суппорт. Подходит для 6 дюймовых машин (от SFM 206 до SFM 4248)</p>
Используется для автоматического отслеживания овальности наружной поверхности и разнотолщинности труб.	 <p>Большой пружинный суппорт. Подходит для 12 дюймовых машин (от SFM 4860 до SFM 7284)</p>
б) Головка для сверления и фрезерования	
Используется для резки, высверливания отверстий, а так же фрезеровки пазов и канавок на поверхности трубы.	
в) Усиленный суппорт	
Его можно применять для моделей SFM 206 до 4248 для резки толстостенных труб различных диаметров.	

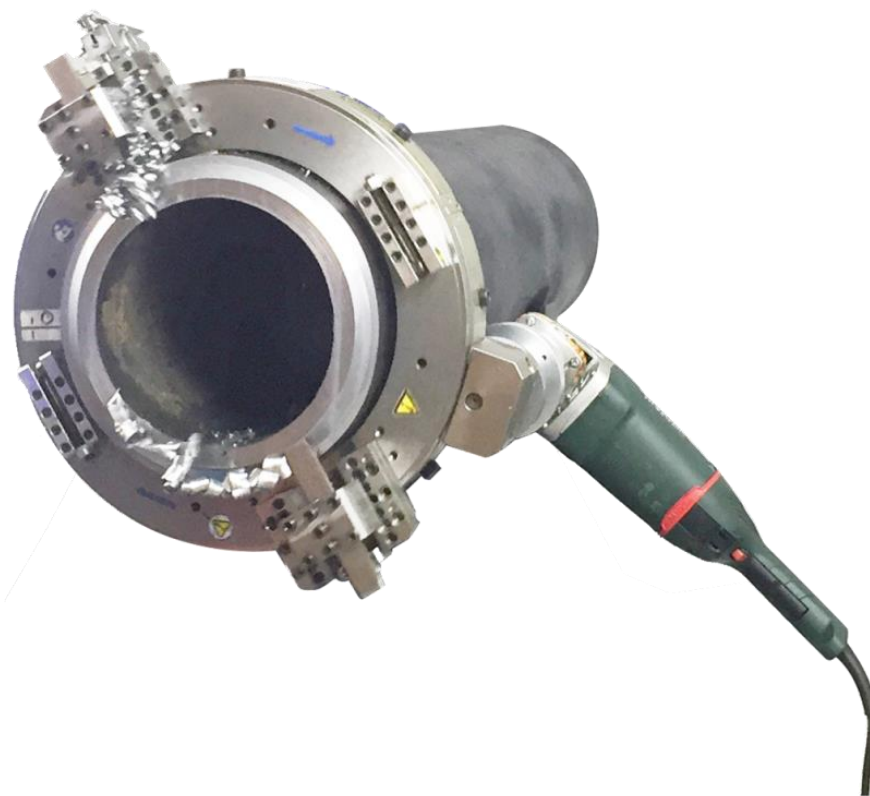
4.6 Продукты серии

Модель	Диапазон обработки (дюйм)	Диапазон обработки (мм)	Максимальная толщина стенки (мм)	Вес (кг)	Тип привода
SFM0206	2" ~ 6"	60.3-168.3	25	35	Пневматический Электрический Гидравлический
SFM0408	4" ~ 8"	114.3-219.1	30	41	
SFM0612	6" ~ 12"	168.3-323.9	40	45	
SFM0814	8" ~ 14"	219.1-355.6	80	52	
SFM1016	10" ~ 16"	273.1-406.4	80	61	
SFM1218	12" ~ 18"	323.9-457.2	80	70	
SFM1420	14" ~ 20"	355.6-508	80	98	Электрический Гидравлический
SFM1824	18" ~ 24"	457.2-609.6	80	123	
SFM2026	20" ~ 26"	508-660.4	80	133	
SFM2430	24" ~ 30"	609.6-762	80	142	
SFM2632	26" ~ 32"	660.4-812.8	80	151	
SFM3036	30" ~ 36"	762-914.4	80	159	
SFM3238	32" ~ 38"	812.8-965.2	80	170	
SFM3642	36" ~ 42"	914.4-1066.8	80	179	
SFM4248	42" ~ 48"	1066.8-1219.2	80	198	
SFM3648	36" ~ 48"	914.4-1219.2	80	540	
SFM4860	48" ~ 60"	1219.2-1524	80	642	
SFM6072	60" ~ 72"	1524-1828.8	100	730	

SFM7284	72" ~ 84"	1828.8-2133.6	100	820	
---------	-----------	---------------	-----	-----	--

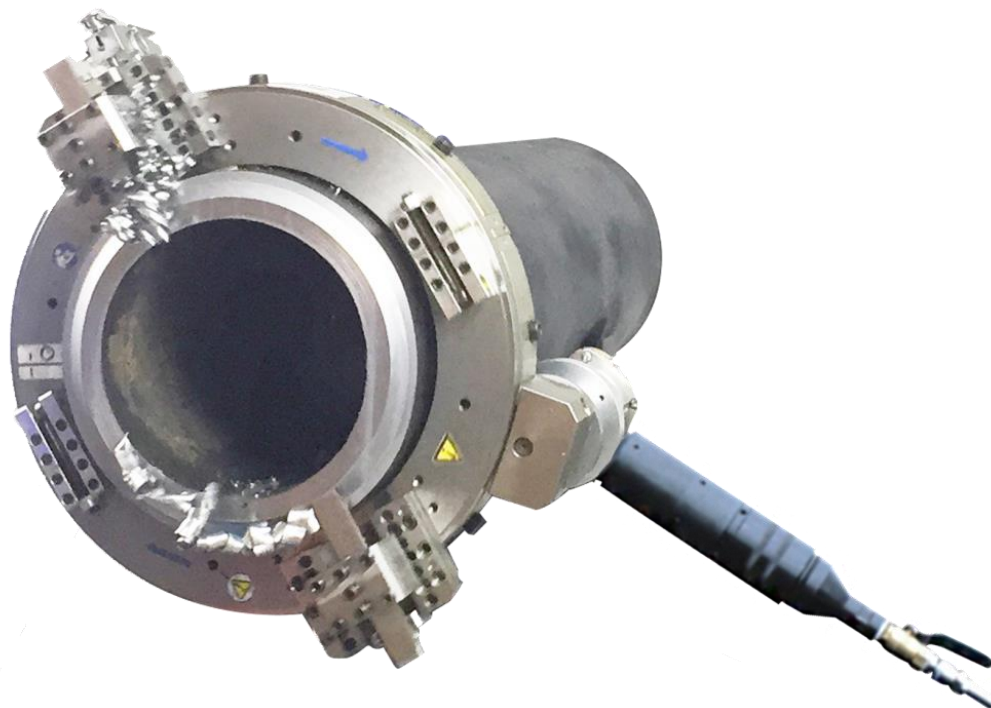
5. Технические параметры (типы приводов)

5.1 Электрические приводы



Мощность привода	2400W/2600W
Напряжение	220V/AC
Частота	50Hz
Максимальная толщина стенки	100mm

5.2 Пневматические приводы



Двигатель	3HP
Давление воздуха	0.6-0.8Мра
Расход воздуха	2.5-3m ³ /min
Максимальная толщина стенки	22mm

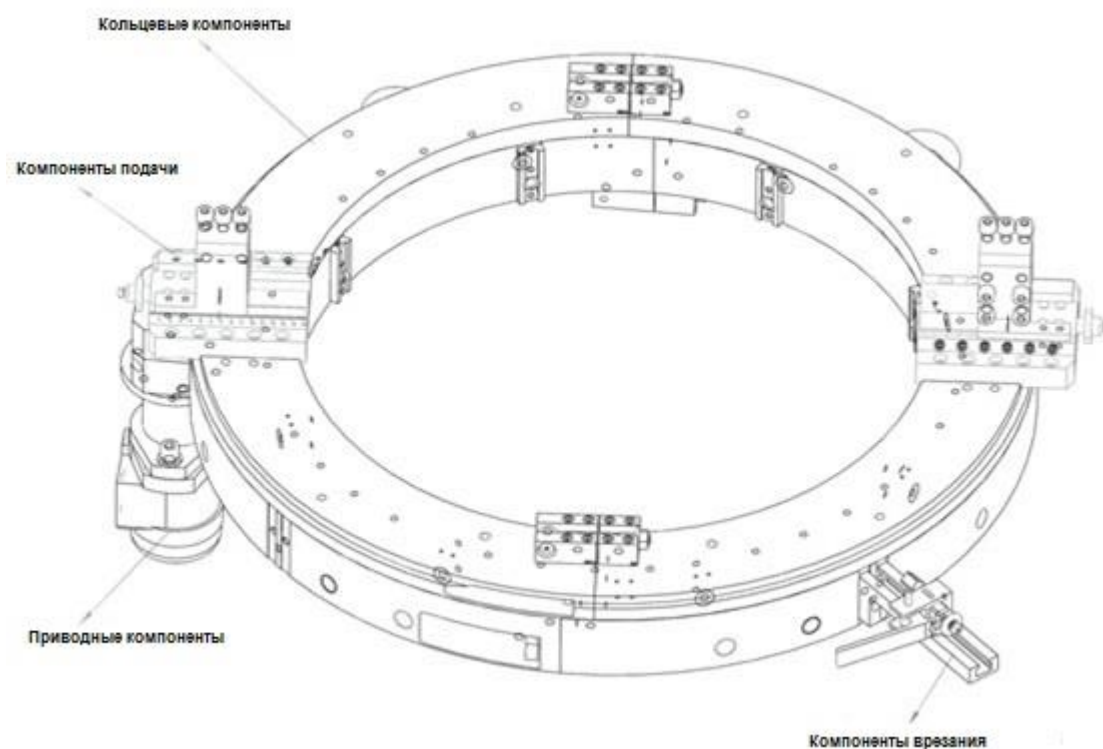
5.3 Гидравлические приводы



Модель	HS-10	HS-20	HS-36
Режим привода	Электрический	Электрический	Дизельный
Номинальное давление	P=10МПа	P=10МПа	P=15МПа
Номинальный расход	Q=38 Л/мин	Q=65 Л/мин	Q=90 Л/мин
Номинальная мощность	N=7.5KW (10Нр)	N=15KW (20Нр)	N=36KW
Номинальная скорость	n=1450 об/мин	n=1450 об/мин	n=2600 об/мин
Размеры при перевозке	1000x920x620(мм)	1365x960x700(мм)	1386×1200×1500(мм)
Вес с упаковкой	300 кг	400 кг	800 кг

6. Технические параметры (Составляющие устройства)

Структурный чертеж полной единицы



7. Технические параметры (В зависимости от зажимных кулачков)

Тип зажимных кулачков Модель машины	Без кулачков	0220 С кулачка ми типа «а»	0220 С кулачка ми типа «b»	0220 С кулачка ми типа «с»	0220 С кулачка ми типа «a+b»	0220 С кулачка ми типа «a+c»	0220 С кулачка ми типа «b+c»
	SFM0206	176~ 148	148~ 120	120~ 92	92~64	64~36	
SFM0408	228~ 200	200~ 172	172~ 144	144~ 116	116~ 88		
SFM0612	332~ 304	304~ 276	276~ 248	248~ 220	220~ 192	192~ 164	164~ 136
SFM0814	364~ 336	336~ 308	308~ 280	280~ 252	252~ 224	224~ 196	






SFM1016	416~	388~	360~	332~	304~	276~	
	388	360	332	304	276	248	
SFM1218	468~	440~	412~	384~	356~	328~	
	440	412	384	356	328	300	
SFM1420	518~	490~	462~	434~	406~	378~	
	490	462	434	406	378	350	
Примечание: единица диапазона обработки - мм.							

Тип зажимных кулачков	Без кулачк ов	0220	0220	0220	0220	0220	0220
		С кулачка ми типа «а»	С кулачка ми типа «b»	С кулачка ми типа «с»	С кулачка ми типа «a+b»	С кулачка ми типа «a+c»	С кулачкам и типа «b+c»
SFM1824	622~	594~	566~	538~	510~	482~	
	594	566	538	510	482	454	
SFM2026	674~	646~	618~	590~	562~	534~	
	646	618	590	562	534	506	
SFM2430	776~	748~	692~	664~	636~	608~	
	748	720	664	636	608	580	
SFM2632	826~	798~	770~	742~	714~	686~	
	798	770	742	714	686	658	
SFM3036	928~	900~	872~	844~	816~	788~	
	900	872	844	816	788	760	
SFM3238	1006~	978~	950~	922~	894~	866~	838~
	978	950	922	894	866	838	810
SFM3642	1082~	1054~	1026~998	998~	970~	942~	
	1054	1026		970	942	914	

SFM4248	1236~ 1208	1208~ 1180	1180~115 2	1152~112 4	1124~109 6	1096~ 1086	1086~ 1040
Примечание: Единица измерения составляет мм. SFM4860, SFM6072, SFM7284 и SFM7284 не имеют блоков расширения.							

8. Технические параметры (Резцы)

① Схематичное изображение

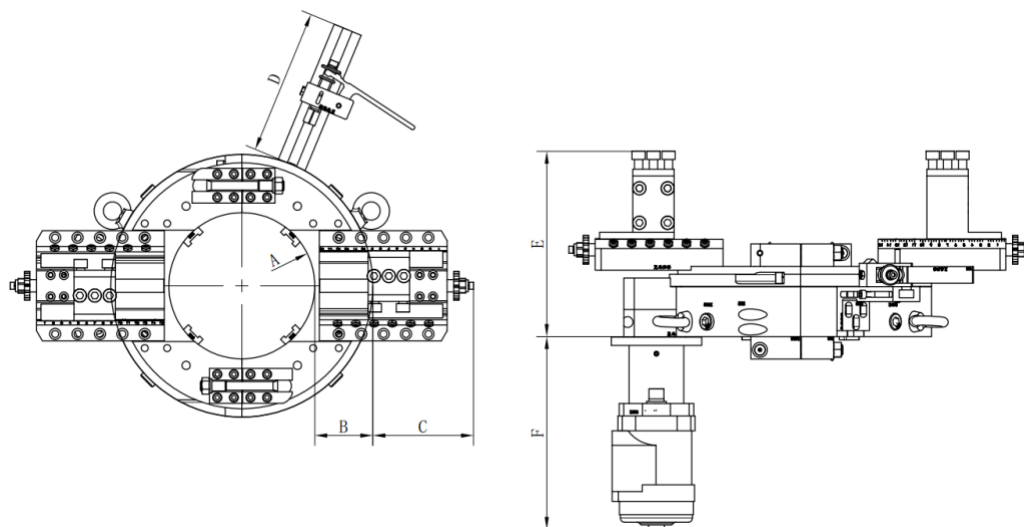
Drawing	Name	Description
	Отрезной резец	Резка
	Фаскосъемный резец	Снятие фаски 10°
	Фаскосъемный резец	Снятие фаски 20°
	Фаскосъемный резец	Снятие фаски 30°
	Фаскосъемный резец	Снятие фаски 37,5°

② Физическое изображение инструмента для резки и снятия фаски



Другие углы могут быть поставлены под заказ

9. Технические параметры (Таблица осевых и радиальных размеров для установки резцедержателей для толстостенных труб и гидроприводов)



Модель	A (мм)	B (мм)	C (мм)	D (мм)	E (мм)	F (мм)
SFM0206	176	70	122	176	225	253
SFM0408	228	70	122	176	225	253
SFM0612	332	70	122	176	225	253
SFM0814	364	70	122	176	225	253
SFM1016	416	70	122	176	225	253
SFM1218	468	70	122	176	225	253
SFM1420	518	70	122	176	225	253
SFM1824	622	102	98	176	235	253
SFM2026	674	102	98	176	235	253
SFM2430	776	102	98	176	235	253
SFM2632	826	102	98	176	235	253
SFM3036	928	102	98	176	235	253
SFM3238	1006	102	98	176	235	253
SFM3642	1082	102	98	176	235	253
SFM4248	1236	102	98	176	235	253
SFM3648	1296	140	220	276	235	253
SFM4860	1600	140	220	276	235	253
SFM6072	1905	140	220	276	235	253
SFM7284	2210	140	220	276	235	253

10. Инструкция по эксплуатации

10.1 Проверка перед установкой

- После получения продукта проверьте, не повреждена ли машина во время транспортировки;
- Откройте упаковку и визуально проверьте, целостны ли детали внутри упаковки; Если нет, пожалуйста, обращайтесь к нам;
- Сверьте количество деталей с упаковочным листом машины SFM_____. Детали были тщательно проверены на соответствие отделами логистики и контроля качества до доставки.

10.2 Процесс установки и работы

Процедура	Рисунок
<p>1. Измерьте внешний диаметр трубы и осевой зазор между поверхностью трубы и внутренней поверхностью корпуса. Определите модель машины, подберите необходимые зажимные кулачки.</p>	
<p>2. Установите выбранные зажимные кулачки на базовые кулачки в корпусе трубореза. Разведите механизм зажима кулачков для удобства установке машины на трубу. Если необходимо разъединить труборез при установке на трубу, тогда установите фиксирующие штифты на подвижную планшайбу (для предотвращения скольжения планшайбы относительно корпуса).</p>	

3. Закрепите половинки машины на трубе и затяните винты, соединяющие половинки. (Примечание: в процессе установки машины на трубу, симметрично отрегулируйте зажимные кулачки. Для определения перпендикулярности машины к поверхности трубы, используйте угольник).



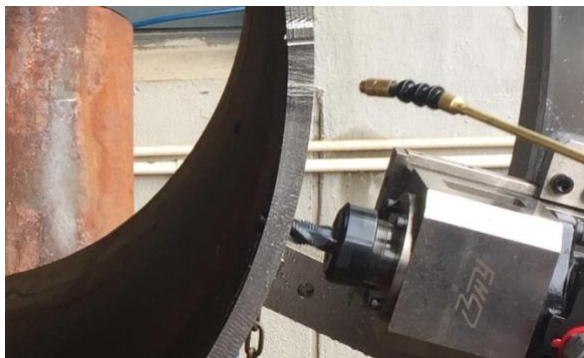
4. Когда машина установлена на трубу, снимите установочные штифты и вручную проверните машину на 360 градусов для проверки подвижности установки.



10.3 Процесс установки и работы с головкой сверления и фрезерования

Процедура	Рисунок
<p>1. Закрепите труборез на трубе. Расположите головку на планшайбе как можно ближе к трубе, чтобы фреза не касалась её поверхности. Закрепите головку прижимными пластинами.</p>	

2. Вращая маховик, отведите головку, чтобы обеспечить достаточное пространство для установки сверла. Ослабьте зажимную гайку и установите сверло в режущую головку, а затем затяните гайку.



3. Установите гидравлический привод вращения планшайбы



4. Подсоедините гидравлические шланги к приводу трубореза и к головке сверления. Запустите гидравлическую станцию.

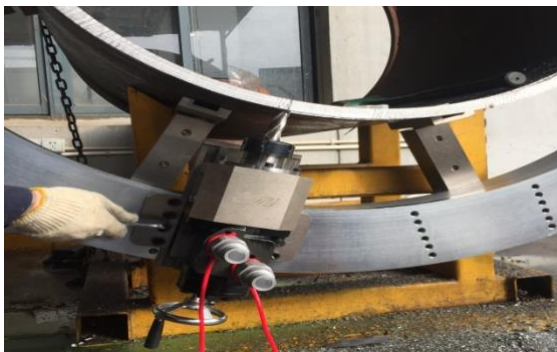


5. Переключателем на головке запустите процесс вращения инструмента. Вращением маховика медленно подавайте сверло, пока оно не просверлит стенку трубы (обратите внимание на использование охлаждающей жидкости во время работы). Выключите инструмент после



окончания работы.

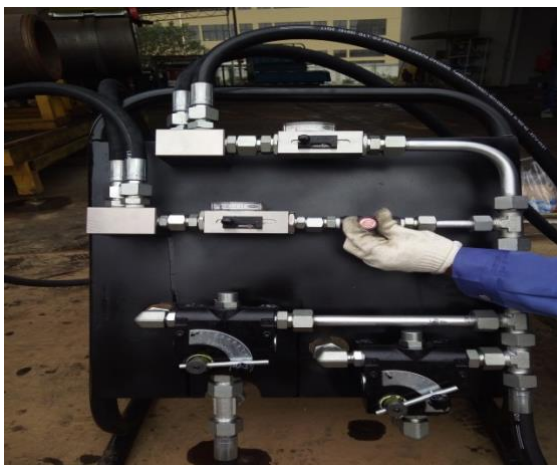
6. Выведите сверло из просверленного отверстия и вставьте вместо него фрезу.



7. Переключателем на головке запустите процесс вращения инструмента. Вращением маховика медленно подавайте фрезу в просверленное отверстие. (Обратите внимание на использование охлаждающей жидкости во время работы)



8. Включите поворотный переключатель гидравлической станции и начните фрезеровать. (Обратите внимание на использование охлаждающей жидкости во время работы)



9. Когда фрезерование завершено, используйте вилочный погрузчик или длинный стержень для удержания отрезанной трубы.



10.4 Процесс установки и работы с пружинным суппортом (Рассмотрим малый пружинный суппорт в качестве примера)

Процедура	Рисунок
<p>1. Закрепите труборез на трубе. Установите привод вращения планшайбы.</p>	A close-up photograph of a pipe cutting tool. A red spring clamp is attached to the tool, which is positioned around a pipe. The tool is mounted on a rotating plate (planetary gear).
<p>2. Определите место установки пружинного суппорта исходя из диаметра трубы. Установите суппорт как можно ближе к трубе так, чтобы он её не задевал. И затяните крепежные винты на прижимных пластинах.</p>	A close-up photograph of a spring clamp being adjusted on a pipe. The clamp is being tightened against the pipe, and the adjustment mechanism is visible.

3. Включите привод машины. Найдите место на трубе с минимальным зазором между поверхностью трубы и колесиком следящей системы суппорта. Затем выключите питание привода, чтобы остановить суппорт в этом месте.



4. Отрегулируйте положение суппорта и усилие пружины. Убедитесь, что пружина имеет достаточный ход на сжатие, так чтобы колесико следящей системы находилось в точке минимального зазора с трубой (см. п. 3)



5. Установите резец. Отрегулируйте подающую звездочку, чтобы резец находился на расстоянии 2-3 мм от стенки трубы.



6. Поднимите вверх рычаг подачи, отрегулируйте его расположение так, чтобы он входил в зацепление с подающей звездочкой. После регулировки опустите подающий рычаг вниз.




7. Включите привод вращения планшайбы. Для начала резки поднимите рычаг подачи вверх. Обратите внимание на использование охлаждающей жидкости во время работы.



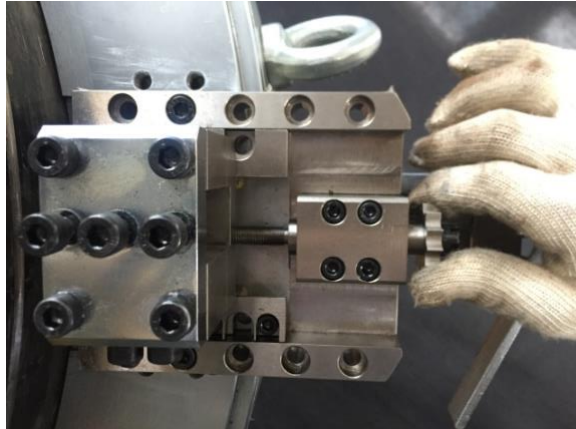
8. Когда резка почти закончена, используйте вилочный погрузчик или длинный стержень для удержания отрезанной трубы. После отделения отрезаемой части перед отключением привода опустите рычаг подачи вниз.



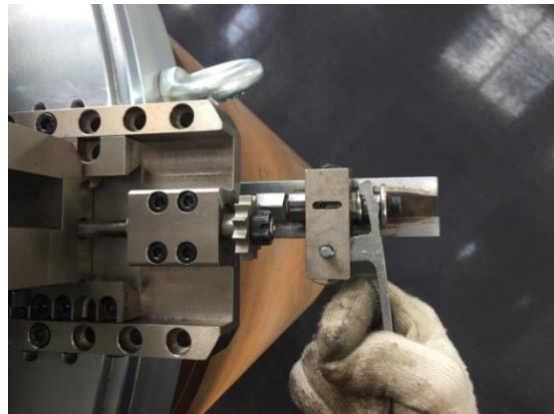
10.5 Процесс установки и работы с толстостенным резцедержателем

Процедура	Рисунок
<p>1. Определите место установки суппорта исходя из диаметра трубы. Установите суппорт как можно ближе к трубе так, чтобы он её не задевал. И затяните крепежные винты на прижимных пластинах.</p>	

2. Установите резец. Отрегулируйте подающую звездочку так, чтобы установить резец на расстоянии 2-3 мм от поверхности трубы.



3. Поднимите вверх рычаг подачи, отрегулируйте его расположение так, чтобы он входил в зацепление с подающей звездочкой. После регулировки опустите подающий рычаг вниз.



4. Установите привод на машину и закрепите его



5. Включите привод вращения планшайбы. Для начала резки поднимите рычаг подачи вверх. Обратите внимание на использование охлаждающей жидкости во время работы.



6. Когда резка почти закончена, используйте вилочный погрузчик или длинный стержень для удержания отрезанной трубы. После отделения отрезаемой части перед отключением привода опустите рычаг подачи вниз.



10.6 Разборка и хранение

Разборка

- Снимите приводное устройство (пневматическое, электрическое или гидравлическое) с машины;
- Снимите резец; демонтаж суппорта не обязательно необходим для хранения машины;
- Очистите машину от стружки и охлаждающей жидкости;
- Разъедините корпус машины на две части и проверьте, нет ли металлического мусора на направляющей подшипников;
- Перед тем, как поместить машину на хранение накапайте несколько капель смазки на направляющую подшипников.

Хранение

- Очистите пыль, мусор и накопленное масло или смазку на машине;
- Закапайте смазочное масло в отверстия над подшипниками и на некоторое время запустите двигатель, чтобы смазались внутренние компоненты;
- Распылите или нанесите тонкий слой антикоррозионного смазочного масла на поверхности, которые не были смазаны;
- Храните устройство в кейсе для хранения и разместите все компоненты в соответствующих отсеках;
- Кейс с машиной должен храниться в сухом помещении.

12. Техническое обслуживание и ремонт.

12.1. Основные положения по текущему обслуживанию.

Своевременное техническое обслуживание продлевает срок службы машины и поддерживает высокое качество обработки трубы.

- Техническое обслуживание и ремонт должны проводиться специалистами.
- Для обеспечения надежной работы оборудования предлагается использование оригинальных деталей.

Примечание. Перед техническим обслуживанием убедитесь, что оборудование отключено от питания.

- Оригинальная упаковка должна быть хорошо сохранена для удобной и своевременной перевозки оборудования и соответствующих аксессуаров.
- Поддерживайте машину в чистоте.
- Каждый раз после использования оборудование следует очищать щеткой и наносить антикоррозийное масло.
- Оборудование не должно находиться во влажной и грязной среде.

Примечание: Не допускается размещать на оборудовании никакие посторонние предметы. При очистке оборудования должна использоваться щетка не оставляющая царапин.

- Перед использованием каждый раз необходимо проводить очистку оборудования от стружки.
- Предполагается, что движущиеся части должны быть разобраны специалистами для смазки один раз в год.
- Не допускается очистка оборудования сжатым воздухом!

12.2 Регулировка и обслуживание подшипников

(1) Снимите приводное устройство с машины, снимите суппорт разъедините корпус машины на две части и снимите обе полупланшайбы.

Ослабьте гайки, которые затягивают эксцентриковый вал на торцевой поверхности колеса подшипника для обеспечения свободного вращения эксцентрикового вала; сделайте метки на колесе каждого подшипника, что может помочь вам определить, вращается ли подшипник.



Рисунок 1. Сделайте отметки на краю колеса каждого подшипника

(2) Установите полупланшайбу на одну из частей корпуса так, чтобы реборда полупланшайбы каталась по всем неподвижным подшипникам.



Рисунок 2 (при необходимости отведите эксцентриковый вал, чтобы регулируемые колеса подшипников не касались реборды).

(3) Оденьте полупланшайбу на другую половину корпуса и повторите для неё те же процедуры.



Рисунок 3 Сдвиньте полупланшайбу из корпуса.

(4) Соберите две половины, **затянув только два зажимных винта на планшайбе.**



Рисунок 4. Соберите две половины и затяните винты

(5) Положите машину планшайбой вниз на верстак; проверьте, существует ли свободное вращение между ней и корпусом (при этом может наблюдаться небольшой люфт).

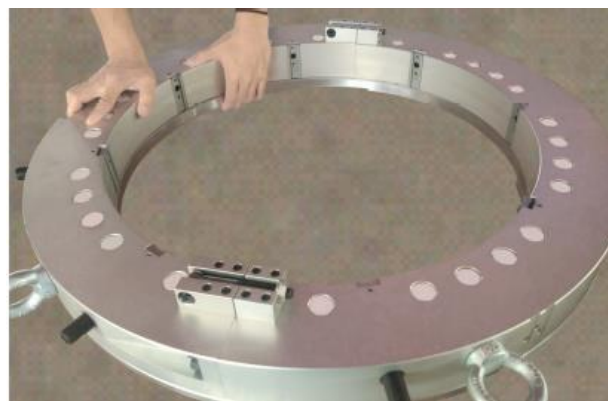


Рисунок 5 Проверьте свободное вращение.

(6) Вставьте позиционные штифты с противоположной стороны, чтобы зафиксировать планшайбу в корпусе и стяните его винтами; штифт должен проходить через оба кольца и плотно сцепляться с корпусом.



Рисунок 6 Вставьте позиционный штифт, чтобы предотвратить вращение планшайбы.

(7) Отрегулируйте эксцентрик подшипника (см. рисунок 7, поз. 1). Используйте гаечный ключ с торцевой головкой, чтобы вращать эксцентриковый вал против часовой стрелки до тех пор, пока колесо подшипника не будет касаться реборды планшайбы.

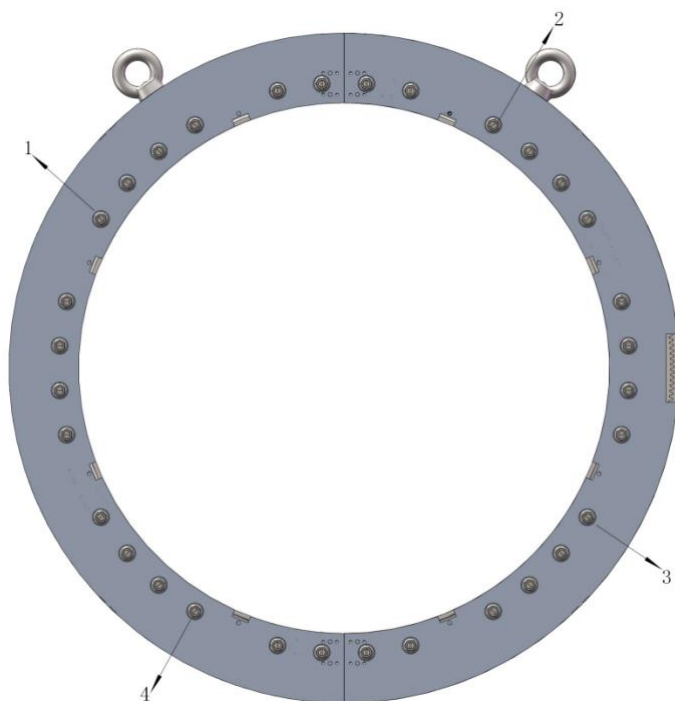


Рисунок 7. Отрегулируйте эксцентрик подшипника

(8) Используя прямую отвертку затяните эксцентриковый вал, удерживая гайку эксцентрика трубным ключом.



Рисунок 8. Поверните отверткой эксцентриковый вал по часовой стрелке до касания подшипника с ребордой, а затем затяните гайку эксцентрика.

(9) Повторите описанные выше шаги для позиций 2-4 (см. рис. 7). Когда подшипники направляющего колеса правильно отрегулирован, позиционирующий штифт должен находиться внутри отверстия, и его можно вручную и свободно вращать.

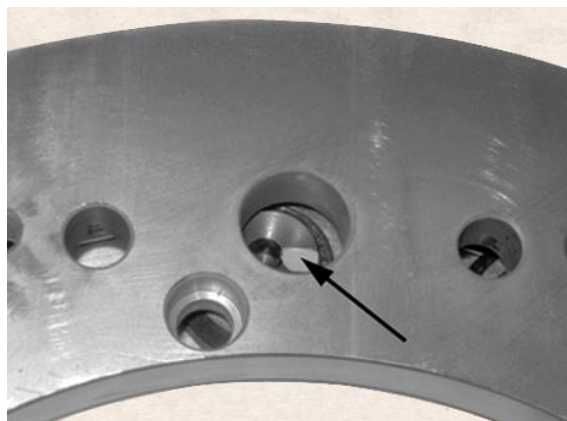


Рисунок 9. Когда планшайба вращается, проверьте, вращаются ли подшипники наблюдая за метками на подшипниках.

(10) Отрегулируйте остальные подшипники аналогично пунктам 7-8.

(11) После регулировки всех подшипников проверьте, может ли позиционирующий штифт вручную и свободно вращаться в отверстии. Если нет, повторите шаг 10 до тех пор, пока позиционирующий штифт не будет повернут вручную.

(12) Выньте позиционирующий штифт и переверните машину. Проверьте, может ли планшайба свободно вращаться относительно корпуса.

(13) Вращая планшайбу, через отверстие установочного штифта проверьте, вращение всех подшипников (ранее сделанные метки помогут вам проверить, вращается ли подшипник); если подшипник не вращается, повторите процедуры регулировки.

13. Общие неисправности и меры их устранения

Неисправность	Причины	Меры по устранению
Машина не работает	Позиционные штифты не удалены	Снимите позиционные штифты
	Отсутствует напряжение в сети	Подключите машину к рабочей сети

	Неправильно отрегулированы подшипники	Отрегулируйте подшипники, обратившись к инструкции по техобслуживанию
Машина работает медленно	Неправильно установлена скорость	Отрегулируйте регулятором
	Неправильное давление воздуха	Давление должно составлять 5,5-7,0 бар
Суппорт не может двигаться	Заклинивание от высохшей смазки	Обновите смазку
	Не отрегулированы или не установлены элементы механизма врезания.	Установите и отрегулируйте механизм.
Резец застрял	Суппорт неправильно установлен (слишком далеко)	Отведите каретку назад, а суппорт придвиньте к трубе
	Изношены звездочка врезания или винт	Замените изношенные детали
	Резец сломан или затуплен	Замените резец на новый
Машина перемещается при резке	Труборез не зафиксирован на трубе	Затяните труборез на трубе
Машина вибрирует при резке	Труборез плохо затянут на трубе	Протяните прижимные винты
	Резец затупился	Замените резец
	Сбилась регулировка подшипников	Отрегулируйте подшипники согласно п. 12.2 данного руководства
Низкое качество резки	Резец затупился	Замените резец
	Резец установлен неправильно	Проверьте установку резца

В случае, если неисправность сохраняется после принятия контрмер или не описана в таблице выше, остановите работу аппарата и свяжитесь с нами по телефону или электронной почте. Мы решим проблему для вас как можно скорее!

Model : _____

Date : _____

Please fill in the type of product you purchased and the delivery date for use!

Bohyar Engineering Material Technology (Suzhou)Co.,Ltd