

ПАСПОРТ
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
УСТРОЙСТВО ДЛЯ НАКАТКИ ЖЕЛОБКОВ
BrexGOOVER R800-X



BREXIT[®]

СОДЕРЖАНИЕ

1.	Общие требования безопасности	4
2.	Описание	6
3.	Технические характеристики	6
4.	Инструкция по эксплуатации	6
5.	Инструкция по обслуживанию.....	10
6.	Хранение	13
7.	Транспортирование	13
8.	Сведения об утилизации	13
9.	Гарантийные обязательства	14
10.	Гарантийный талон.....	15

1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

БЕЗОПАСНОСТЬ НА РАБОЧЕМ МЕСТЕ

Поддерживайте чистоту и освещенность рабочей зоны. Захламленные или темные места могут привести к несчастным случаям.

Не работайте с устройством во взрывоопасной среде, например, в присутствии легковоспламеняющихся жидкостей, газов или пыли. При эксплуатации устройства образуются искры, которые могут воспламенить пыль или дым.

Не допускайте присутствия детей и посторонних лиц во время работы с устройством.

Держите полы сухими и очищенными от скользких материалов, таких как масло.

ЛИЧНАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ

Не отвлекайтесь от работы с устройством. Не используйте желобонакаточное устройство для обработки канавок в состоянии усталости или под воздействием наркотиков, алкоголя или лекарств. Невнимательность при работе с устройством может привести к серьезным травмам.

Используйте средства индивидуальной защиты. Всегда используйте очки.

Перед использованием желобонакаточного устройства снимите регулировочные линейки или гаечный ключ. Инструменты, прикрепленные к вращающимся частям устройства, могут привести к травмам.

Одевайтесь правильно. Не носите свободную одежду и украшения. Держите волосы, одежду и перчатки подальше от движущихся частей.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ И УХОД ЗА УСТРОЙСТВОМ

Храните неиспользуемые инструменты вдали от детей и не позволяйте пользоваться желобонакаточным устройством лицам, не знакомым с инструментом или данной инструкцией. Желобонакаточное устройство опасно в руках необученных пользователей.

Обслуживайте оборудование. Проверьте, нет ли перекосов или сцепления движущихся частей, поломок деталей и любых других условий, которые могут повлиять на работу инструмента. Если инструмент поврежден, отремонтируйте его перед использованием.

Используйте только те принадлежности, которые рекомендованы для устройства для накатки желобков VreXGOOVER R800-X.

Держите рукоятки сухими и чистыми; не допускайте попадания масла и смазки.

ОБСЛУЖИВАНИЕ

Обслуживание желобонакатного устройства должно производиться только квалифицированным специалистом с использованием идентичных запасных частей.

БЕЗОПАСНОСТЬ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ УСТРОЙСТВА

Держите руки подальше от роликов желобонакатчика. Не надевайте свободно сидящие перчатки.

Держите руки подальше от концов труб. Заусенцы и острые края могут зацепить и порезать. Правильно поддерживайте трубу, чтобы предотвратить опрокидывание трубы и оборудования.

Всегда надевайте соответствующие средства индивидуальной защиты, такие как защитные очки, плотно прилегающие кожаные перчатки, обувь со стальными носками и каску.

Используйте роликовый желоб для желобкования труб только рекомендованных размеров и типов в соответствии с данной инструкцией. Неправильное использование или модификация устройства для других целей может увеличить риск получения травмы.

При работе на высоте весь персонал должен быть в защитных касках и находиться в зоне, расположенной ниже, во избежание серьезных травм при падении желобка, труб или других предметов. . Правила безопасности при использовании силового привода/резьбонарезного

БЕЗОПАСНОСТЬ УСТРОЙСТВА ПРИ РАБОТЕ С СИЛОВЫМ ПРИВОДОМ / РЕЗЬБОНАРЕЗНЫМ СТАНКОМ.

станка должны соответствовать правилам безопасности, установленным заводом-изготовителем силового привода/резьбонарезного станка.

BrexGOOVER R800-X может приводиться в действие с помощью силового привода. Использование неутвержденных источников питания приведет к неправильной настройке и может вызвать опрокидывание или другие проблемы.

Один человек должен контролировать как процесс фрезерования, так и ножной выключатель. Не работайте с более чем одним человеком. В случае запутывания оператор должен контролировать ножной выключатель.

Используйте только силовые приводы и резьбонарезные станки со скоростью вращения не более 57 об/мин. Более высокоскоростные машины повышают риск получения травм.

Убедитесь, что устройство для обработки канавок правильно установлено и закреплено на силовом приводе/резьбонарезном станке. Убедитесь, что станок, стойка, желобонарезной станок и труба устойчивы.



2. ОПИСАНИЕ

Устройство для накатки желобков VrexGOOVER R800-X – это вальцовочный станок с усовершенствованной гидравлической системой подачи. Он может формировать канавки в стальных и алюминиевых трубах диаметром от 2” до 4”, SCH10/40 и от 5” до 8” SCH10/20. Он также предназначен для формирования канавок в трубах из нержавеющей стали диаметром от 2” до 8” по спецификации 10 и от 2” до 4” по спецификации 40. Канавки формируются путем механического продвижения желобчатого ролика по трубе, который опирается на приводной ролик с накаткой. Единственная необходимая регулировка - это глубина канавки. Устройство специально разработано для использования со скоростью вращения 38 и 57 об/мин. Устройство для накатки желобков VrexGOOVER R800-X – это тяжелое оборудование, предназначенное для выполнения большого объема работ на стройплощадке.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование	Значение
Артикул	2112110
Модель	VrexGOOVER R800-X
Частота вращения, об/мин	38, 57
Диаметр труб, дюйм	2 – 8
Макс. толщина трубы, мм	6
Спецификация канавки	AWWA C606-87
Приведение в действие	от резьбонарезного станка
Размеры (Д×Ш×В), мм	380×420×470
Масса, кг	25

4. ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Рабочая зона и настройка машины

1. Установите адаптер приводной шины на приводной вал устройства для накатки. Надежно затяните установочные винты на приводном валу желобчатой машины.

2. Установите опорную площадку VrexGOOVER R800-X на кронштейны адаптера так, чтобы адаптер приводной шины находился в патроне станка. Закройте и затяните патрон резьбонарезного станка на адаптере приводной шины. Убедитесь, что приводная шина отцентрирована в патроне. Для надежного зажима приводной шины используйте многократные

и сильные вращения против часовой стрелки молоткового колеса скоростного патрона.

3. Проверьте правильность работы силового привода/проточной машины:

- Переведите переключатель в положение FOR (Вперед). Нажмите и отпустите ножной переключатель. Убедитесь, что приводной вал вращается против часовой стрелки, когда вы стоите лицом к переднему патрону. Если устройство не вращается в правильном направлении или ножной переключатель не контролирует работу машины, не используйте машину до ее ремонта.

- Нажмите и удерживайте ножной переключатель. Проверьте скорость вращения агрегата. Осмотрите движущиеся части на предмет несоосности, заедания, странных звуков или любых других необычных условий. Отпустите ножной переключатель. Если скорость вращения превышает 57 об/мин, не используйте устройство для рифления валов. Более высокая скорость может увеличить риск получения травмы. Если обнаружены необычные условия, не используйте оборудование до тех пор, пока оно не будет отремонтировано.

- Переведите переключатель в положение REV (реверс). Нажмите и отпустите ножной переключатель. Убедитесь, что приводной вал вращается по часовой стрелке, когда вы стоите лицом к передней части патрона. Если устройство не вращается в правильном направлении, не используйте машину до тех пор, пока она не будет отремонтирована.

- Переведите выключатель в положение OFF. Выньте вилку из розетки сухими руками.

Подготовка труб

Это только общие указания. Всегда следуйте специальным рекомендациям производителя муфты с рифлением по подготовке конца трубы. Несоблюдение рекомендаций производителя рифленной муфты может привести к неправильному соединению и вызвать утечки.

1. Обрежьте трубу до нужной длины. Убедитесь, что конец трубы обрезан под прямым углом и не имеет заусенцев. Метод отрезания и большие заусенцы могут повлиять на качество выполненной канавки и на слежение за ней. Не пытайтесь нарезать канавку на трубе, которая была отрезана резакком.

2. Все внутренние и внешние сварные швы, наплывы или швы должны быть зашлифованы заподлицо на расстоянии не менее 50мм от конца трубы. Не срезайте шляпки в области посадочного места прокладки, это может привести к утечкам.

3. Удалите всю окалину, грязь, ржавчину и другие загрязнения на расстоянии не менее 50мм от конца трубы. Загрязнения могут засорить приводные насечки и помешать правильному движению и перемещению трубы при прорезании канавок.

4. При использовании силового привода для прокатки желобков на трубах убедитесь в наличии соответствующей опоры для труб, на которых будут выполняться желобки. Трубы

длиной более 1,0 м должны поддерживаться как минимум двумя подставками для труб. Отсутствие надлежащей опоры может привести к опрокидыванию и падению трубы или трубы и машины.

Подготовка желобонакатного устройства с помощью силового привода

Подготовка к обработке канавок валков с помощью силового привода

1. Установите необходимые подставки для труб перед вальцовочным станком. Для длин, поддерживаемых одной подставкой, подставка должна располагаться на расстоянии чуть более половины длины трубы от крышки вальцовочного станка. При длине трубы, требующей более одной подставки, подставки должны располагаться на расстоянии 1/4 длины трубы от ее концов. В некоторых ситуациях целесообразно использовать больше подставок. Высота подставки должна быть отрегулирована таким образом, чтобы труба могла поместиться над приводным роликом.

2. Убедитесь, что желобчатый ролик и приводной ролик соответствуют размеру трубы, на которую планируется нанести желобчатое покрытие.

3. Поднимите верхний корпус желобчатого ролика, повернув ручку насоса против часовой стрелки в направлении "OFF" (всегда в сторону оператора), чтобы труба могла разместиться над приводным валом.

4. Наденьте конец трубы на приводной вал и установите трубу на подставки. Убедитесь, что труба устойчива.

5. Отрегулируйте трубу и стойки так, чтобы конец трубы упирался в крышку желобка, а внутренняя часть трубы соприкасалась с верхней частью приводного вала. Осевая линия трубы и осевая линия приводного вала должны быть параллельны друг другу. Один из способов добиться этого - выровнять по уровню и трубу, и силовой привод/резьбонарезной станок.

6. Подключите машину к правильно заземленной розетке сухими руками.

Начните пробную нарезку желобка.

При настройке или изменении размеров труб всегда следует выполнять пробную нарезку желобка.

1. Поверните ручку насоса по часовой стрелке в направлении "ON" до полного закрытия. Нажмите на рычаг насоса, чтобы ролик канавки прижался к верхней поверхности трубы.

2. Поверните вниз ручку упора по часовой стрелке до контакта с верхней поверхностью масляного цилиндра. На этом этапе труба и желобчатый ролик должны плотно прилегать друг к другу.

3. В зависимости от требуемой глубины канавки (см. таблицу А “Параметры канавки”) поверните ручку упора вверх против часовой стрелки. Каждый полный круг составляет примерно 2 мм.

4. Запустите силовой привод/резьбонарезной станок, нажав на ножной выключатель и удерживая рычаг насоса. Между четвертями хода рычага насоса должен пройти один полный оборот трубы.

5. Когда стопорная ручка коснется верхней поверхности цилиндра, сделайте еще два полных оборота трубы.

6. Остановите силовой привод/резьбонарезной станок, отпустив переключатель питания. Ослабьте ручку насоса против часовой стрелки и выполните проверку канавок. Для проверки диаметра канавки используйте канавочную ленту.

7. Если канавка слишком большая, можно отрегулировать желобонакатчик и сделать канавку меньше, слегка повернув ручку упора против часовой стрелки. Повторите шаги 4-6. Если канавка слишком мала, слегка поверните ручку упора по часовой стрелке. Необходимо сделать еще одну канавку. Правильный диаметр канавки важен для обеспечения надежности соединения. Канавки, не соответствующие спецификации, могут привести к разрушению соединения.

Прокатка канавок с помощью BrexGOOVER R800-X.

1. После выполнения пробного прохода и получения канавки, соответствующей требованиям, убедитесь, что ручка упора соприкасается с поверхностью масляного цилиндра. Вальцовочный станок готов к работе с трубами того же размера.

2. Повторите шаги 3-5 в разделе “Подготовка желобонакатного устройства с помощью силового привода” и шаги 3-5 в разделе “Начните пробную нарезку желобка” для большего количества рифлений.

3. Выполняйте как минимум один контроль диаметра канавки после каждых 5 сформированных канавок.

Предотвращение образования спиральных канавок.

Если канавка на трубе выглядит спиральной или труба отходит от желобка, следуйте приведенным ниже инструкциям, и проблема будет решена:

- Слегка сместите трубу и расположите ее примерно на 1/2 градуса (около 25мм на расстоянии 3м от желобонакаточного устройства) от оператора. Правильное выравнивание трубы и вальцового желобка помогает обеспечить правильное перемещение трубы во время

желобкования.

- Оператору может потребоваться приложить небольшое усилие к трубе во время рихтовки, направление усилия должно быть противоположным вращению трубы. Оператор должен надеть кожаную перчатку и расположить руку в центре трубы. Во избежание травм всегда держите руку подальше от ролика и конца трубы.

Замена комплектов роликов.

Всегда открывайте перепускной клапан на гидравлическом насосе против часовой стрелки и поднимайте желобчатый ролик в верхнее положение. (Рисунок 1)

1. Снимите приводной ролик

Шестигранным ключом 10 мм ослабьте болт заподлицо в центре приводного вала с передней стороны (со стороны валика). Возьмитесь за приводной ролик с накаткой и вытяните его.

2. Снимите ролик с накаткой

Ослабьте установочный винт на боковом блоке с помощью шестигранного ключа 5 мм. Возьмитесь крепко за ролик канавки и извлеките вал из бокового блока. (Рисунок 2)

3. В обратном порядке выполните шаги 1 и 2, установите подходящий пазовый и приводной ролик.



рис. 1



рис. 2

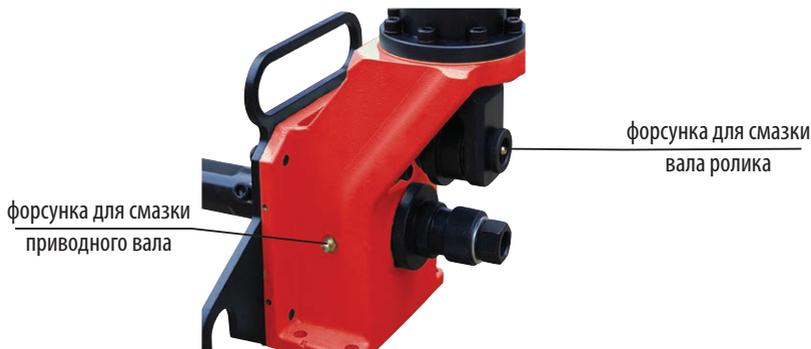
5. ИНСТРУКЦИЯ ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ

Смазка

Устройство для накатки желобков BrexGOOVER R800-X с хорошим общим назначением должен периодически смазываться, как указано ниже.

- Форсунки 2шт. для смазки встроены в желоб BrexGOOVER R800-X. Форсунка для смазки приводного вала расположена на боковой стороне корпуса желобка. Форсунка для смазки вала ролика находится в переднем центре вала ролика. Всегда добавляйте смазку до тех пор, пока не будет выдавлено небольшое количество. (См. рис. 3)

- Смазывайте вал ролика не реже, чем через каждые 4 часа работы.
- Ежемесячно добавляйте консистентную смазку в форсунку для смазки приводного вала.
- Редуктор VreXGOOVER R800-X смазывается на весь срок службы и не требует добавления смазки, если только редуктор не вскрывался.



Очистка

- Ежедневно или чаще очищайте накатные ролики приводного вала металлической щеткой.
- Очистите поверхность устройства сухой мягкой хлопчатобумажной тканью.

Хранение устройства

- Храните инструмент в закрытом месте, недоступном для детей и людей, не знакомых с оборудованием для обработки желобков. Этот инструмент может нанести серьезные травмы в руках необученных пользователей.
- Храните инструмент в закрытом месте, вдали от влаги и коррозионных материалов. Настоятельно рекомендуется наносить тонкий слой антикоррозийной жидкости на движущиеся части и валы.

Аксессуары

Наименование	Описание	Наименование
Ролики для канавок	2–6 дюйма.	Приводная вал с адаптером
	8 дюймов.	Рычаг насоса
Приводные ролики	2–6 дюйма.	Набор инструментов
	8 дюймов.	Руководство пользователя

Схема А – Параметры нарезки канавок

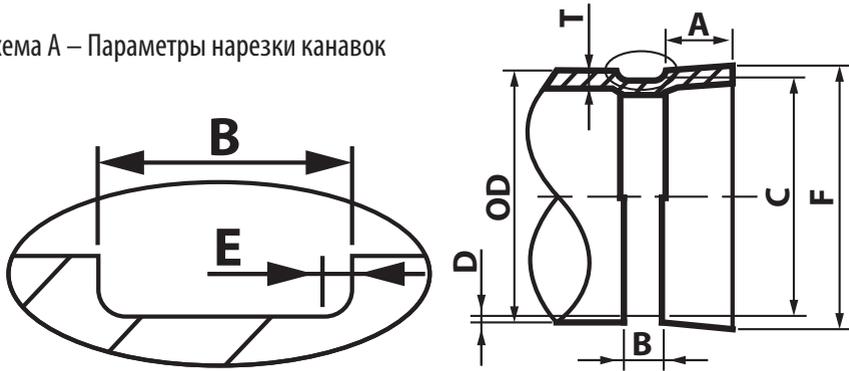


Таблица 2. Стандартные размеры желобков для стальных труб

ном.размер трубы	Труба OD			выточка под прокладку		ширина канавки		диаметр канавки	Допуст. диаметр развальцовки
	основной	допуски		A	B	основной	допуски	D(ref)	F(max)
in. мм	in. мм	+in. +мм	-in. -мм	±0,03in. ±0,76мм	±0,03in. ±0,76мм	in. мм	in. мм	in. мм	in. мм
2"	2,375	0,024	0,024	0,625	0,344	2,250	-0,015	0,063	2,48
50	60,3	0,61	0,61	15,88	8,74	57,15	-0,38	1,60	63,0
2½"	2,875	0,029	0,029	0,625	0,344	2,720	-0,018	0,078	2,98
65	73,0	0,74	0,74	15,88	8,74	69,09	-0,46	1,98	75,7
30D	3,000	0,030	0,030	0,625	0,344	2,845	-0,018	0,078	3,10
65	76,1	0,76	0,76	15,88	8,74	72,26	-0,46	1,98	78,7
3"	3,500	0,035	0,031	0,625	0,344	3,344	-0,018	0,078	3,60
80	88,9	0,89	0,79	15,88	8,74	84,94	-0,46	1,98	91,4
3½"	4,000	0,040	0,031	0,625	0,344	3,834	-0,020	0,083	4,10
90	101,6	1,02	0,79	15,88	8,74	97,38	-0,51	2,11	104,1
4"	4,500	0,045	0,031	0,625	0,344	4,334	-0,020	0,083	4,60
100	114,3	1,14	0,79	15,88	8,74	110,08	-0,51	2,11	116,8
4½OD	5,000	0,050	0,031	0,625	0,344	4,834	-0,020	0,083	5,10
120	127,0	1,27	0,79	15,88	8,74	122,78	-0,51	2,11	129,5
5½OD	5,500	0,056	0,031	0,625	0,344	5,334	-0,020	0,083	5,60
125	139,7	1,42	0,79	15,88	8,74	135,48	-0,51	2,11	142,2
5"	5,563	0,056	0,031	0,625	0,344	5,395	-0,022	0,084	5,66
125	141,3	1,42	0,79	15,88	8,74	137,03	-0,56	2,13	143,8
6½OD	6,500	0,063	0,031	0,625	0,344	6,330	-0,022	0,085	6,60
150	165,1	1,60	0,79	15,88	8,74	160,78	-0,56	2,15	167,6
6"	6,625	0,063	0,031	0,625	0,344	6,455	-0,022	0,085	6,73
150	168,3	1,60	0,79	15,88	8,74	163,96	-0,56	2,16	170,9
80D	8,000	0,063	0,031	0,750	0,469	7,816	-0,025	0,092	8,17
200	203,2	1,60	0,79	19,05	11,91	198,53	-0,64	2,34	207,5
8"	8,625	0,063	0,031	0,750	0,469	8,441	-0,025	0,092	8,80
200	219,1	1,60	0,79	19,05	11,91	214,40	-0,64	2,34	223,5

6. ХРАНЕНИЕ

6.1 Изделия должны храниться в местах, исключающих воздействие неблагоприятных погодных условий, ударов и механических повреждений.

6.2 Не допускается попадание пыли и влаги внутрь изделия.

6.3 При хранении изделия должны находиться под навесом и должен быть установлен на подкладках, предохраняющих его от соприкосновения с землей и заливания водой.

6.4 Элементы и запасные части, отгруженные в ящики, должны храниться под навесом.

6.5 Срок хранения в заводской упаковке не более 12 месяцев после поступления оборудования на временный склад или площадку.

7. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

7.1 Станки перевозят всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида при условии защиты их от механических повреждений и непосредственного воздействия атмосферных осадков.

7.2 При проведении погрузочно-разгрузочных работ должна быть исключена возможность падения и соударения тары.

7.3 В каждый транспортный ящик вкладывается упаковочный лист, эксплуатационные и товаросопроводительные документы, помещенные в пакет из полиэтиленовой пленки.

7.4 При погрузке и разгрузке должны соблюдаться меры предосторожности, указанные на таре.

8. СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ

8.1 Утилизация изделий производится методом его полной разборки с последующей сортировкой по маркам сталей. Перед тем, как приступить к демонтажу, необходимо полностью удалить масло из гидравлической системы.

8.2 Материалы и изделия, примененные в конструкции составных частей изделия, в процессе утилизации не представляют опасности и утилизируются в соответствии с нормативными ведомственными документами, утвержденными в установленном порядке.

8.3 После удаления всех технологических жидкостей и других загрязняющих элементов утилизация должна быть поручена специализированной организации.

9. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Производитель гарантирует исправную работу аппарата в течение 36 месяцев со дня его продажи при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации.

Гарантийное обслуживание осуществляется только при наличии гарантийного талона с отметкой о дате продажи и штампом организации, продавшей аппарат.

Гарантия не распространяется на повреждения, вызванные естественным износом комплектующих изделий, перегрузкой, неправильной эксплуатацией аппарата, использованием его не по назначению, а также в случае проведения модернизации оборудования без согласования с производителем.

Гарантия не включает оплату Изготовителем или его уполномоченными сервисными центрами транспортных расходов на доставку оборудования в сервисный центр.

По вопросам гарантийного ремонта, рекламаций и претензий к качеству изделий обращаться по телефону +375 (17) 227-03-84 или оставить заявку по почте info@brexit.by

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН № _____

Наименование изделия _____

Модель (тип) _____ Артикул _____

Серийный номер (Зав.№) _____

Дата изготовления _____ Дата продажи (поставки) _____

Договор № _____ от "_____" "_____" 202__ г.

Исправность и комплектность изделия проверена, внешних повреждений нет.

Принял:

Получатель _____

Наименование

Подпись

Фамилия И.О.

Передал:

Представитель

Подпись

Фамилия И.О.

М.П.

Отметка представителя о продаже потребителю:

Принял:

Получатель _____

Наименование

Подпись

Фамилия И.О.

Передал:

Дата "_____" "_____" 202__ г.

Представитель дилера

Подпись

Фамилия И.О.

М.П.

Ваш торговый представитель:



Официальный представитель на территории РФ:

ООО "Канюк", 125438, г. Москва, ул. Онежская, д.15

единый телефонный номер: 8 (800) 555-89-34,

т/ф: +7 (499) 29 000 77, моб: +7 (915) 3 600 900,

www.discount-tools.ru

ООО «БРЕКЗИТ»

220028, Республика Беларусь, г. Минск, ул. Бородинская 2/11, ком. 11,

тел. +375 (17) 227-03-84, +375 (29) 602-00-80

www.brexit.by | www.prof-inst.by