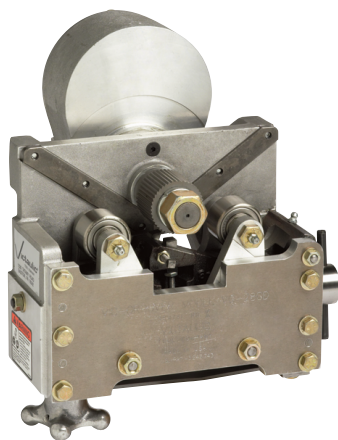


VG28 и VG28GD

ДЛЯ ПРОТОЧКИ КАНАВОК НА ТРУБАХ ДИАМЕТРОМ ОТ 2" ДО 8"



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!



Невыполнение этих инструкций и предупреждений может стать причиной тяжелых травм, материального ущерба и / или выхода оборудования из строя.

- Перед началом эксплуатации или обслуживания станка VG-28 или VG-28GD для проточки канавок ознакомьтесь со всеми инструкциями из данного руководства по эксплуатации и всеми предупредительными этикетками на станке.
- При работе на станке пользуйтесь защитными очками, каской, защитной обувью и средствами для защиты органов слуха.
- Сохраняйте данное руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию.

Если вам нужны дополнительные копии каких-либо печатных материалов или если у вас возникли вопросы по безопасности и правильному применению станка, свяжитесь с представителями компании Victaulic, P.O. Box 31, Easton, PA 18044-0031, телефон: 1-800-PICK VIC, эл. почта: pickvic@victaulic.com.

СОДЕРЖАНИЕ

Обозначения источников опасности	1	Проточка канавок	10
Инструкции По Технике Безопасности Для Оператора	1	Демонтаж станка	11
Введение	3	Обслуживание станка	12
Наименование Составных Частей Станка	4	Замена резца	12
Получение станка	5	Регулировка вылета резца	13
Установка трубных тисков	5	Снятие и установка ограничителя трубы	13
Подготовка трубы	5	Снятие и установка направляющего ролика	14
Монтаж трубы для проточки канавок	6	Заточка резцов	15
Монтаж станка на трубе	6	Для труб стандартных размеров и размеров IPS	16
Крепление силового привода	7	Комплектующие для станков	19
Только для силового привода типа Ridgid® 300	8	Поиск и устранение неисправностей	20
подключение силового привода к источнику питания	8	Таблица технических характеристик резцов / ограничителей для станков VG-28 и VG-28GD ...	22
Настройка диаметра канавки	9		

ОБОЗНАЧЕНИЯ ИСТОЧНИКОВ ОПАСНОСТИ

Ниже приведены пояснения к различным видам опасностей.



Этим знаком помечены важные сведения по технике безопасности. Этот знак предупреждает о возможной угрозе получения травмы. Внимательно прочитайте и уясните для себя информацию, помеченную этим знаком.



ОПАСНО!

- Слово «ОПАСНО!» указывает на непосредственную опасность: возникновение такой ситуации, в случае несоблюдения инструкций, в том числе рекомендованных мер предосторожности, приведет к смерти или тяжелым травмам.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

- Слово «ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!» указывает на возможную опасность или несоблюдение техники безопасности: возникновение такой ситуации, в случае несоблюдения инструкций, в том числе рекомендованных мер предосторожности, может привести к смерти или тяжелым травмам.



ОСТОРОЖНО!

- Слово «ОСТОРОЖНО!» указывает на возможную опасность или несоблюдение техники безопасности: возникновение такой ситуации, в случае несоблюдения инструкций, в том числе рекомендованных мер предосторожности, может привести к травмам и повреждению оборудования или материальному ущербу.

ПРИМЕЧАНИЕ

- Словом «ПРИМЕЧАНИЕ» отмечены особые инструкции, которые важны, но при этом не связаны с возможной опасностью.

ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ ДЛЯ ОПЕРАТОРА

Станки VG-28 и VG-28GD предназначены только для операций по проточке канавок на трубах. Использование станков требует от работника сноровки и умения обращаться с механизированным инструментом, а также привычки пользоваться средствами защиты органов слуха. Несмотря на то, что станки предназначены для безопасной и надежной работы, невозможно предвидеть все возможные обстоятельства, которые могут привести к несчастному случаю. Для надежной работы станков рекомендуется соблюдать приведенные ниже инструкции. Оператор предупрежден о необходимости всегда придерживаться правила «безопасность прежде всего» на всех этапах использования станка, включая его наладку и обслуживание. Владелец, компания-арендатор или пользователь станка должен проследить за тем, чтобы все операторы ознакомились с руководством и поняли приведенную в нем информацию о работе станка.

Перед тем как приступать к работе или обслуживанию станка и толкателя Victaulic Power Mule II или другого силового привода, ознакомьтесь с соответствующими руководствами по эксплуатации и техническому обслуживанию. Ознакомьтесь с операциями, которые могут быть выполнены на станках, областями его применения и ограничениями. Обращайте особое внимание на специфические факторы опасности. Храните руководство в чистом и доступном для операторов месте. По запросу компания Victaulic может предоставить дополнительные копии этого руководства.

1. **Прочитайте руководство по эксплуатации станка и поймите изложенную в нем информацию.** Перед началом работы или обслуживания станка внимательно ознакомьтесь с руководством для оператора. Ознакомьтесь с операциями, которые могут быть выполнены на станке, областями его применения и ограничениями. Обращайте особое внимание на специфические факторы опасности. Храните руководство для оператора в чистом и доступном месте. Компания Victaulic может бесплатно предоставить дополнительные копии руководства по письменному запросу.
2. **Производите внешний осмотр оборудования.** Перед началом работы со станком проверяйте все подвижные детали на наличие засорений. Проверяйте установку и крепление защитных ограждений и компонентов станка.

3. **Обеспечьте защиту от случайного включения.** Перед подключением к сети питания или креплением на станке переведите все выключатели в положение OFF (Выкл.). Всегда пользуйтесь педальным управлением для включения или выключения питания.
4. **Заземление источника питания**
Проверьте подключение источника питания к электрической сети с внутренним контуром заземления.
5. **Следите за чистотой рабочего места.** Никакие препятствия вокруг станка не должны мешать свободному перемещению оператора. Убирайте разливы масла или охлаждающей жидкости. Убирайте стружку со станка для поддержания необходимого свободного пространства.
6. **Используйте трубные подставки.** Для длительных и трудоемких операций используйте прикрепляемые к полу подставки под трубы.
7. **Надевайте соответствующую одежду.** Свободная одежда может быть затянута движущимися элементами станка. Для работы на машине не надевайте незастегнутые куртки, свободные рукава, шарфы, не распускайте волосы и т. п. Пользуйтесь защитными очками и обувью.
8. **Обеспечьте безопасные условия работы, а также надежное крепление станка, привода и дополнительного оборудования.** Убедитесь, что станок и силовой привод (за исключением силового толкателя) приболчены или надежно прикреплены к полу. Убедитесь, что рабочее изделие надежно зафиксировано в трубных тисках, которые приболчены или надежно прикреплены к полу.
9. **Выворняйте силовой привод с трубой.** Если для присоединения силового привода к станку используется универсальный вал, то необходимо совместить осевые линии трубы и ведущего вала.
10. **Всегда следите за состоянием станка.** Для безопасной и надежной работы следите за чистотой станков и заточкой режущего инструмента. Соблюдайте инструкции по смазке. Сообщайте об аварийных состояниях для их незамедлительного устранения.
11. **Будьте бдительны.** Не допускается работать на оборудовании в болезненном или сонливом состоянии, вызванном лекарственными препаратами, или при сильной усталости. Не допускайте игр и баловства на рабочем месте. Посторонние лица должны находиться на безопасном расстоянии от оборудования.
12. **Работайте только с той стороны, где находится выключатель.** Управление оборудованием осуществляется посредством педального управления, расположенного в удобном для оператора месте. Никогда не тянитесь над движущимися деталями или обрабатываемым материалом. Оператор должен всегда иметь доступ к выключателю.
13. **Условия эксплуатации.** Не допускается работать на станках во влажных помещениях. Пользуйтесь средствами защиты органов слуха при шумной работе в цеху. Обеспечьте достаточное освещение рабочего места.
14. **Используйте станок только по назначению.** Выполняйте только те рабочие операции, для которых станок предназначен. Не применяйте силу при эксплуатации станка.
15. **Перед обслуживанием станка всегда вынимайте штепсельную вилку из розетки источника питания.** Ремонт должны выполнять только уполномоченные работники. Перед техническим обслуживанием или регулировкой станка всегда вынимайте штепсельную вилку из розетки или отключайте питание.
16. **Не допускается работать на станке на скорости, превышающей указанную в руководстве по эксплуатации.**
17. **Труба должна быть соответствующим образом подготовлена в соответствии с инструкциями по подготовке труб.**

ВВЕДЕНИЕ

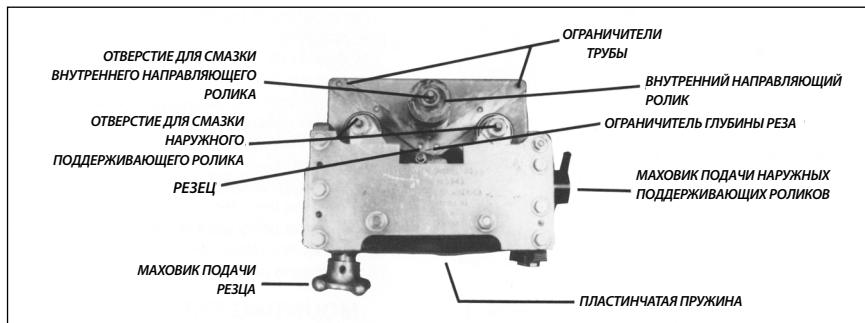
Станки Victaulic Vic-Adjustable моделей VG-28 и VG-28GD предназначены для проточки канавок на трубах из различных материалов диаметром 2–8" IPS и на трубах из ковкого чугуна или чугуна с шаровидным графитом диаметром 3–6" согласно AWWA. Толщина стенки от 0,154" (2" сорт. (Sch.) 40) до 0,437" (включая футеровку).

Модель VG-28 рекомендуется для применения на месте эксплуатации или в производственном цеху в непрерывном режиме работы на трубах диаметром 2–6" по IPS; в периодическом режиме работы на трубах диаметром 8"; в непрерывном режиме работы на трубах диаметром 3" и 4" по AWWA и в периодическом режиме работы на трубах диаметром 6" по AWWA. Модель VG-28GD рекомендуется для непрерывного режима работы на трубах любого диаметра.

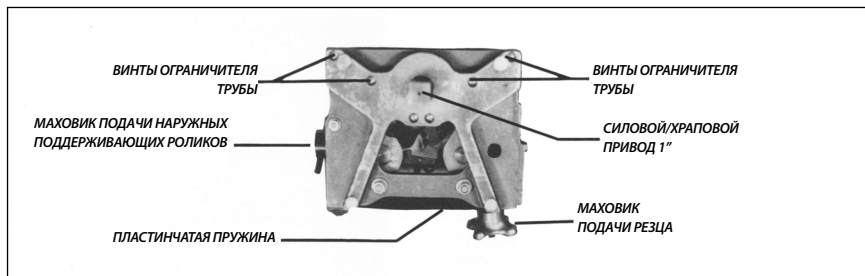
Во время работы станок зажимает стенку трубы между двумя наружными поддерживающими роликами и одним внутренним направляющим роликом (приводным роликом на модели VG-28GD) и перемещается по периметру трубы в направлении часовой стрелки. Двигаясь по часовой стрелке, станок плотно прижимается к концу трубы. Резец, выполняющий резание, под действием пружины врезается в материал трубы. Он снимает слой материала до глубины, заданной ограничителем глубины реза, который установлен рядом с резцом и препятствует дальнейшему проникновению резца в материал, обеспечивая тем самым равномерную глубину канавки.

Стандартные высокоскоростные резцы модели VG-28 имеют две режущие кромки для повышенного срока службы резца. Резцы могут быть заточены. Резцы для проточки канавок на чугунных трубах (из серого чугуна или чугуна с шаровидным графитом) оснащены твердосплавной пластиной с одной режущей кромкой, которая не подлежит перезаточке.

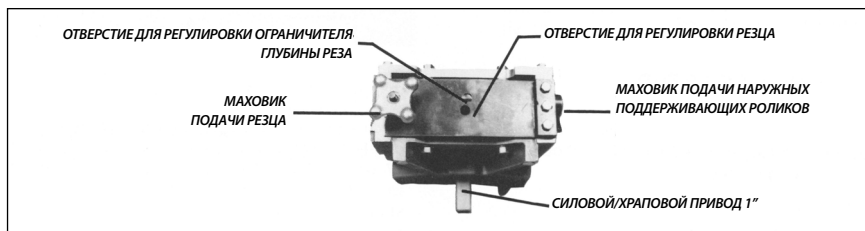
НАИМЕНОВАНИЕ СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ СТАНКА



ВИД СО СТОРОНЫ РЕЗАНИЯ



ВИД СО СТОРОНЫ ПРИВОДА



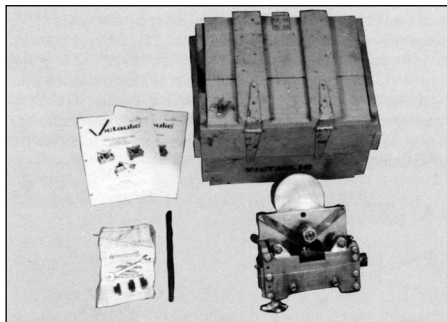
ВИД СНИЗУ

ПРИМЕЧАНИЕ

- Приведенные в руководстве иллюстрации и / или фотографии могут быть увеличены для наглядности.
- Станок, в том числе данное руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию, содержит товарные знаки, авторские права и / или запатентованные особенности, которые являются исключительной собственностью Victaulic.

ПОЛУЧЕНИЕ СТАНКА

Станки моделей VG-28 и VG-28GD упакованы в крупногабаритные фанерные ящики многоразового использования. Обязательно сохраните ящики для возврата арендуемого оборудования.



После получения оборудования необходимо проверить комплект поставки. Смотрите иллюстрацию выше. Комплект поставки:

- (1) Многоразовый ящик
- (1) Станок (VG-28 или VG-28GD)
- (1) Комплект инструмента для демонтажа резца (включает гаечный ключ с открытым зевом $\frac{3}{8}$ " x $\frac{7}{16}$ ", комбинированный ключ $\frac{1}{4}$ " и стальной выталкиватель).
- (1) Удлинитель 10" для маховика подачи наружных поддерживающих роликов.
- (1) Набор дополнительных резцов (включает (1) станд. 2–3 $\frac{1}{2}$ ", (1) станд. 4–6" и (1) станд. 8"). Смотрите Примечание.
- (2) Руководства по эксплуатации.

В случае некомплектности свяжитесь с дистрибьютором Victaulic или обратитесь в Victaulic Tool Company.

Поставляемые станки отрегулированы для проточки пробных канавок на стальных трубах диаметром 4" согласно IPS, если в заказе не было указано иное. Если в заказе было указано, что станок должен быть отрегулирован для проточки канавок на трубах из других материалов, других размеров или типов канавок, то станок будет отрегулирован в соответствии с запросом (Смотрите Примечание). Для проточки канавок с техническими характеристиками, которые отличаются от тех, на которые был отрегулирован станок при поставке, Смотрите раздел «Регулировка станка».

ПРИМЕЧАНИЕ: Станки, предусмотренные по заказу для проточки канавок в соответствии со спецификациями, отличными от стандартной

спецификации IPS, поставляются отрегулированными в соответствии с заказом и укомплектованными соответствующими резцом и ограничителями. Дополнительно поставляется один (1) резец того же типа. Например, станок, заказанный для проточки канавок с жестким радиусом закругления на трубах 3–6" из ковкого чугуна, будет поставлен с одним (1) резцом CIR 3–6" и ограничителями CIR, установленными на станке, и одним (1) дополнительным незакрепленным резцом CIR 3–6".

УСТАНОВКА ТРУБНЫХ ТИСКОВ

Станки серий VG-28 и VG-28GD предназначены для применения на месте эксплуатации или в производственном цеху. При выборе места установки станка в цеху или на месте эксплуатации необходимо учитывать следующие факторы:

- Требования к работе с трубами.
- Требования по электропитанию силового толкателя или силового привода.
- Требования по размещению станка, трубы и силового привода.
- Требования к креплению трубных тисков и силового привода.

ПОРЯДОК ДЕЙСТВИЙ:

1. Надежно закрепите трубные (цепные) тиски на станине или верстаке. Трубные тиски должны быть установлены вровень или выступать за край станины или верстака таким образом, чтобы после установки станка на трубе он мог свободно вращаться вокруг нее, не зацепляясь за станину или верстак. Надежно прикрепите станину или верстак к полу.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Невыполнение рекомендаций по надежному креплению трубных тисков на станине или верстаке, а также креплению станины или верстака к полу может привести к тяжелым травмам.

ПОДГОТОВКА ТРУБЫ

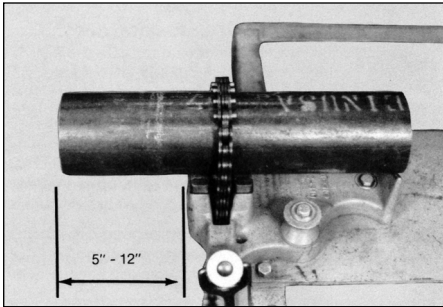
Для наилучших результатов придерживайтесь следующих рекомендаций по подготовке трубы.

1. Концы трубы должны быть обрезаны под прямым углом (Смотрите Спецификации по подготовке трубы).
2. Все валики сварных швов и стыков на внутренней и внешней поверхностях трубы должны быть начисто отшлифованы заподлицо с поверхностью трубы на расстоянии 50 мм (2 дюйма) от конца трубы.
3. Внутренние поверхности концов труб должны

быть очищены от окалины, ржавчины и других загрязнений, которые могут препятствовать прохождению внутреннего направляющего или приводного ролика или даже повредить их.

Если в результате несоблюдения этих инструкций были повреждены арендованные запасные части, то поврежденные части должны быть заменены.

МОНТАЖ ТРУБЫ ДЛЯ ПРОТОЧКИ КАНАВОК

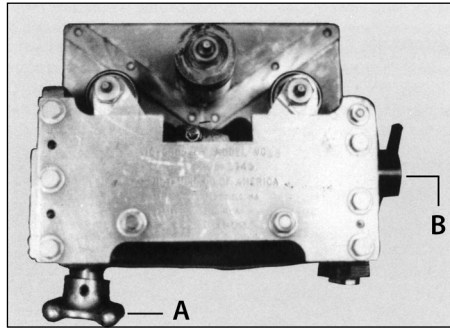


1. Закрепите трубу в стандартных трубных тисках, которые в свою очередь надежно зафиксированы, чтобы выдержать вес трубы и вес станка (25 фунтов — VG-28, 37 фунтов — VG-28GD). Смотрите раздел «Установка трубных тисков». Расположите трубу таким образом, чтобы она выступала за край трубных тисков примерно на 127–305 мм (5–12"), как показано на рисунке. Это необходимо для того, чтобы трубные тиски, станина или верстак не мешали работе станка.

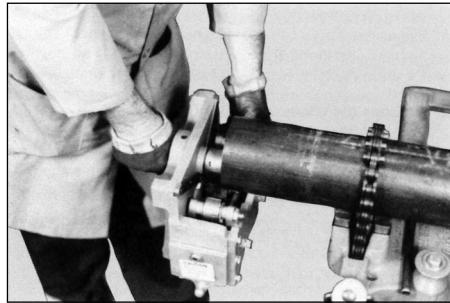
МОНТАЖ СТАНКА НА ТРУБЕ

На иллюстрациях ниже показан порядок монтажа станка VG-28. Порядок монтажа модели VG-28GD аналогичен приведенному.

1. Проверьте соответствие установленного резца размеру трубы и типу проточки. Смотрите таблицу выбора резца / ограничителя трубы.
2. Проверьте соответствие установленного ограничителя размеру трубы и типу проточки. Смотрите таблицу выбора резца / ограничителя трубы.

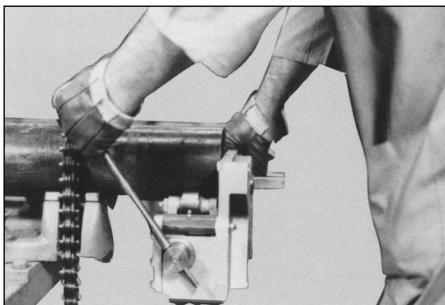


3. Перед монтажом станка полностью отведите резец, повернув маховик (A) против часовой стрелки до упора. Полностью отведите наружные поддерживающие ролики, повернув маховик (B) против часовой стрелки до упора.



4. Поднимите станок и вручную установите его на конце трубы, как показано на рисунке. Маховик подачи резца (A) должен находиться внизу, а внутренний направляющий ролик — внутри трубы.

ПРИМЕЧАНИЕ: Следите за тем, чтобы во время монтажа резец не ударился о поверхность трубы.



- Плотно прижимая станок к концу трубы, убедитесь, что ограничители соприкасаются с концом трубы по всему ее периметру. Прижмите от руки наружные поддерживающие ролики к трубе, поворачивая их до касания с внешней поверхностью трубы. Вставьте в маховик подачи наружных поддерживающих роликов удлинитель 10", как показано на рисунке. Затяните до момента около 35–40 фут-фунтов.

ПРИМЕЧАНИЕ: Чрезмерный прижим наружных поддерживающих роликов может привести к повреждению трубы и / или станка. Это особенно важно, когда станок используется на трубах из серого чугуна или футерованных стеклом из-за их непрочности и риска растрескивания. Если же поддерживающие ролики прижаты недостаточно плотно, станок может «сойти с рабочей траектории» и неправильно проточить материал.

КРЕПЛЕНИЕ СИЛОВОГО ПРИВОДА

Модели VG-28 и VG-28GD предназначены для использования с правильно работающими силовыми толкателями, отдельно стоящими тисками и другими источниками питания вместе с надежной системой крепления труб. Все типы источников питания должны использоваться только при условии, если соблюдены требования по мощности, скорости и безопасности. Во время эксплуатации силового привода всегда соблюдайте инструкции изготовителя.

ПРИМЕЧАНИЕ: Все силовые приводы должны быть оснащены коммутационным аппаратом с расцепителем мгновенного действия (например, педальным выключателем или ручным выключателем непрерывного контакта).

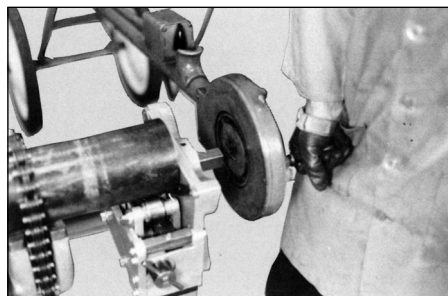
ОПАСНО!

Для снижения риска поражения электрическим током проверьте надлежащее заземление источника питания и выполняйте инструкции изготовителя.

Перед началом работ по ремонту или техническому обслуживанию отключите станок от источника питания.

Несоблюдение этого требования может привести к смерти или тяжелым травмам.

ПОРЯДОК ДЕЙСТВИЙ: (ТОЛЬКО ДЛЯ СИЛОВОГО ТОЛКАТЕЛЯ)



- Установите головку толкателя таким образом, чтобы квадратное отверстие находилось напротив квадратного хвостовика 1" станка, затем наденьте головку толкателя на станок, как показано на рисунке. Проверьте расположение толкателя под углом 90° к осевой линии трубы.

ПОРЯДОК ДЕЙСТВИЙ:

(ТОЛЬКО ДЛЯ СИЛОВОГО ПРИВОДА ТИПА RIDGID® 300)

1. Установите силовой привод таким образом, чтобы осевая линия зажимного патрона привода совпала с осевой линией трубы. Смотрите Рис. 1 и 2. Силовой привод должен находиться на достаточном удалении от трубы, чтобы между приводом и станком можно было установить универсальный вал.

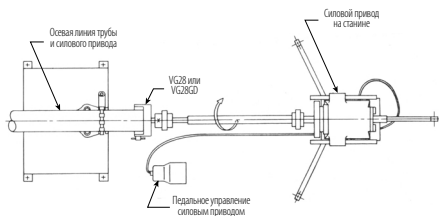
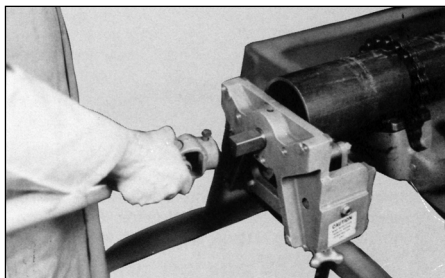


РИС. 2

УСТАНОВКА СИЛОВОГО ПРИВОДА ТИПА RIDGID 300® (ВИД С ВЕРХУ)



3. Отведите универсальный вал таким образом, чтобы можно было надеть конец вала с квадратным отверстием (конец станка) на квадратный хвостовик 1" станка. Наденьте конец универсального вала на квадратный хвостовик 1" станка, как показано на рисунке, и надежно затяните вал на станке. Проверьте, что универсальный вал не выступает больше, чем рекомендовано изготовителем. Соблюдайте инструкции изготовителя по смазке.
4. Надежно прикрепите силовой привод к полу.

⚠ ОСТОРОЖНО!

- Перед установкой и работой на станках по подготовке труб компании Victaulic внимательно ознакомьтесь с руководством по эксплуатации, которое прилагается к станку, и поймите изложенную в нем информацию. Дополнительные бесплатные копии можно запросить в компании Victaulic Tool Company.
- Изучите принцип работы, области применения и потенциальные опасности, характерные для данного оборудования.

Несоблюдение этого требования может привести к тяжелой травме, неправильным размерам канавок или неверной установке.

2. Вставьте конец зажимного патрона универсального вала (Ridgid 840® или аналогичного привода) в зажимной патрон силового привода. Надежно затяните патрон.

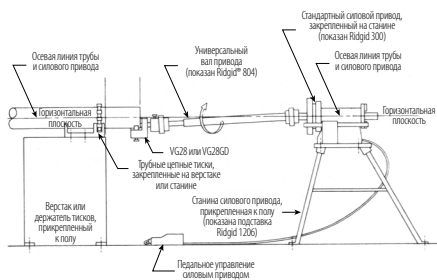


РИС. 1

УСТАНОВКА СИЛОВОГО ПРИВОДА ТИПА RIDGID 300® (ВИД С БОКУ)

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Неправильное совмещение осевой линии зажимного патрона привода с осевой линией трубы может привести к тяжелой травме, неисправной работе станка или неправильным размерам канавок.

ПОДКЛЮЧЕНИЕ СИЛОВОГО ПРИВОДА К ИСТОЧНИКУ ПИТАНИЯ

Силовые толкатели рассчитаны на питание от сети переменного тока 115 В, 15 А с любым циклом. Вставьте штепсель силового толкателя в подходящую розетку. При использовании удлинителя смотрите рекомендуемые размеры удлинительного шнура на стр. 9. **Всегда присоединяйте силовой толкатель к электрической сети с внутренним контуром заземления. Силовой толкатель должен быть заземлен.**



ОПАСНО!

- Для снижения риска поражения электрическим током проверьте надлежащее заземление источника питания и выполняйте инструкции изготовителя.
- Перед началом работ по ремонту или техническому обслуживанию отключите станок от источника питания.

Несоблюдение этого требования может привести к смерти или тяжелым травмам.

Силовой привод Ridgid 300®, как и большинство других силовых приводов, рассчитаны на работу от сети 115 В, 50/60 Гц и 15 А. Вставьте штепсель силового привода в подходящую розетку. При использовании удлинителя смотрите рекомендуемые размеры удлинительного шнура ниже. Управление силовым приводом должно осуществляться педальным выключателем. Установите педальный выключатель типа Ridgid® 301 между штепселем силового привода и розеткой. **Всегда присоединяйте силовой привод к электрической сети с внутренним контуром заземления. Силовой привод должен быть заземлен.**

Если используется регулятор скорости, подключите его к электрической сети, а силовой привод подключите к регулятору. Регулятор скорости компании Vistaulic рассчитан на работу от сети 115 В, 15 А и 50/60 Гц. При использовании удлинителя смотрите рекомендуемые размеры удлинительного шнура ниже. **Всегда присоединяйте регулятор скорости к электрической сети с внутренним контуром заземления. Регулятор скорости должен быть заземлен.**

Примечание: Регуляторы скорости предназначены для работы ТОЛЬКО с универсальными электродвигателями переменного тока. Силовые толкатели и большинство силовых приводов оснащены универсальными электродвигателями. Универсальные электродвигатели имеют в своей конструкции щетки. **Не используйте регулятор скорости с асинхронными электродвигателями переменного тока.**

ТРЕБОВАНИЯ К УДЛИНИТЕЛЬНОМУ ШНУРУ

Если отсутствуют предварительно смонтированные штепсельные розетки и необходимо использовать удлинитель, особое значение имеет выбор размера удлинительного шнура (например, американский сортament проводов). Выбор размера шнура зависит от номинального тока (амперы) и длины кабеля (футы). Если шнур (калибр) тоньше требуемого, произойдет значительное падение напряжения на станке во

время его работы. Падение напряжения приведет к повреждению станка и, как следствие, неисправной работе. Допускается использовать шнур (калибр) большего сечения.

В таблице ниже приведены рекомендуемые размеры шнура (калибра) длиной до 31 м (100 футов) включительно. Не следует использовать шнуры длиной более 31 м (100 футов). Рекомендации для силовых приводов, не указанных в таблице, можно получить у изготовителя.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ДИАМЕТРЫ ПРОВОДА ДЛЯ УДЛИНИТЕЛЕЙ (AWG) ПРИ РАЗЛИЧНОЙ ДЛИНЕ ШНУРА (ФУТ.)

Силовой привод	Номинальные параметры станка, вольты/амперы	Длина шнура		
		25 фут.	50 фут.	100 фут.
СИЛОВОЙ ТОЛКАТЕЛЬ	115/15	12	12	10
RIDGID® 300	115/15	12	12	10
OSTER® 310	115/15	12	12	10
LSCR (понижающий редуктор)	115/15	12	12	10

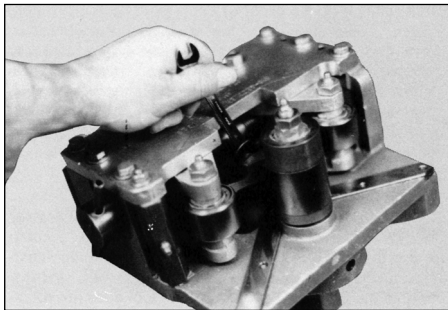
НАСТРОЙКА ДИАМЕТРА КАНАВКИ



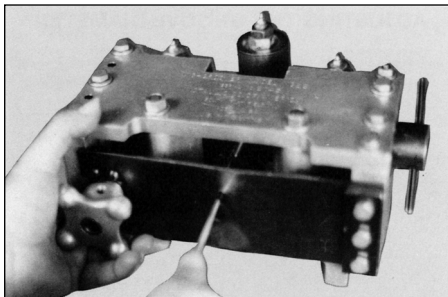
1. Выполните пробную накатку канавки и демонтируйте станок. Смотрите порядок действий по проточке канавок и демонтажу станка. Измерьте диаметр канавки. Диаметр канавки рекомендуется измерять Рі-лентой, как показано на рисунке. Можно также использовать штангенциркуль с нониусом или узкий микрометр, замеряя по периметру канавки в двух точках, отстоящих друг от друга на 90°. Среднее значение должно соответствовать требуемому диаметру канавки. Смотрите технические характеристики канавок на стр. 13-14.

ПРИМЕЧАНИЕ: Размер «С», диаметр канавки, всегда должен соответствовать техническим характеристикам, приведенным в разделе о размерах канавок на стр. 13-14.

- Если диаметр канавки (размер «С») выходит за пределы спецификации, отрегулируйте положение ограничителя диаметра канавки, чтобы получить требуемый размер. Выполните следующее:



- С помощью гаечного ключа с открытым зевом 1,11 см (7/16"), входящим в комплект поставки, ослабьте гайку ограничителя диаметра канавки, как показано на рисунке.



- С помощью шлицевой отвертки отрегулируйте ограничитель диаметра канавки, как показано на рисунке. Один полный оборот установочного винта соответствует увеличению или уменьшению диаметра канавки на 0,040". Смотря на станок сверху вниз, поворачивайте установочный винт по часовой стрелке, чтобы увеличить диаметр канавки (уменьшить глубину канавки). Поворачивайте установочный винт против часовой стрелки, чтобы уменьшить диаметр канавки (увеличить глубину канавки).
- Затяните гайку ограничителя диаметра канавки.
- Если стандартный диаметр канавки больше заданного размера, завершите проточку

и проверьте диаметр канавки. Если стандартный диаметр канавки меньше заданного размера, выполните еще одну пробную накатку канавки и проверьте ее диаметр.

- Повторяйте этапы с 3 по 6 до тех пор, пока диаметр канавки не будет соответствовать спецификации канавок.

ПРОТОЧКА КАНАВОК

- Включите переключатель силового привода, чтобы станок работал по часовой стрелке; для большинства силовых приводов это будет перемещение вперед.
- Проверьте направление вращения станка: Включите вращение, кратковременно нажав на pedalный выключатель силового привода. Правильное направление вращения станка — по часовой стрелке, если смотреть со стороны квадратного хвостовика 1" станка. Если станок вращается по часовой стрелке, переходите к следующему этапу. Если станок вращается против часовой стрелки, переведите переключатель силового привода в противоположное положение. Заново проверьте направление вращения станка.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

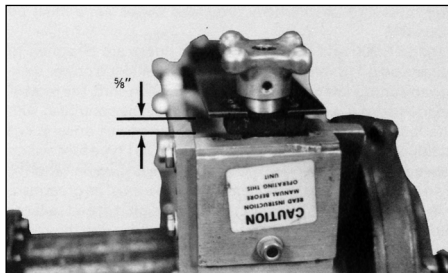
- Запрещается работать на станке, вращающемся против часовой стрелки, так как он может сорваться с конца трубы.

Несоблюдение этих инструкций может привести к тяжелым травмам.

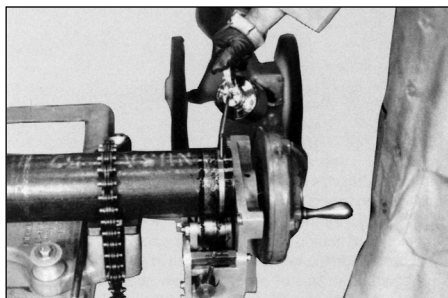
- Проверьте устойчивость станка на трубе: Приведите станок в движение по часовой стрелке и выполните несколько оборотов, проверяя его устойчивость. Станок должен плавно вращаться вокруг трубы, не «проскальзывая» на подъеме к верхней точке трубы и не «соскальзывая» на подходе к ее нижней точке. Если станок работает рывками, подтяните маховик подачи наружных поддерживающих роликов на 1/8 оборота. Проверьте устойчивость станка и при необходимости еще раз подтяните маховик подачи наружных поддерживающих роликов.

ПРИМЕЧАНИЕ: Не следует увеличивать силу прижима наружных поддерживающих роликов больше, чем нужно для плавной работы станка. Чрезмерный прижим роликов может привести к повреждению станка или растрескиванию хрупких материалов.

4. Приведите станок в движение по часовой стрелке и остановите в верхней точке трубы, при этом маховик подачи резца должен быть сверху.



5. Произведите врезание резца в материал трубы, поворачивая маховик подачи резца по часовой стрелке. Выполняйте врезание резца до тех пор, пока пластинчатая пружина не поднимется примерно на 1,6 см (3/4") над корпусом станка, как показано на рисунке.



6. Приведите станок в движение по часовой стрелке. Во время работы станка обильно смажьте канавку, как показано на рисунке, высокосортной смазкой для нарезания резьбы (темная смазка для нарезания резьбы Ridgid® или аналогичная ей). Для наилучших результатов используйте пресс-масленку.

ПРИМЕЧАНИЕ: Наносите смазку только на трубы из стали, алюминия и нержавеющей стали. Не смазывайте трубы из ковкого (серого или с шаровидным графитом) чугуна.

7. Продолжите проточку и смазку до полного завершения канавки. Проточка канавки завершена, когда резец прекратил снимать материал по всему периметру трубы. Признаки полного или практически полного завершения проточки канавки:

1. Масло остается лежать на дне канавки после прохода резца.

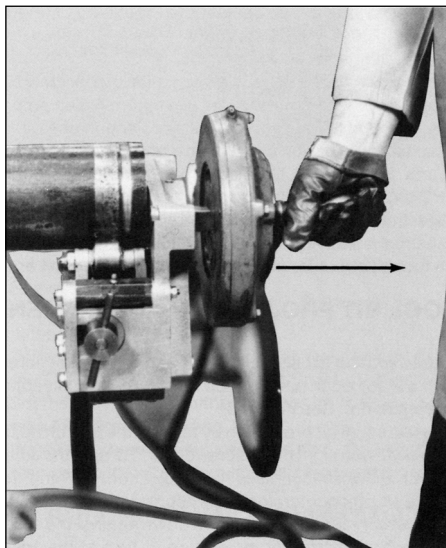
2. Силовой привод набирает скорость.

3. Стружка не падает на пол.

4. Ограничитель глубины погружения резца оставляет небольшой блеск непосредственно за канавкой.

ДЕМОНТАЖ СТАНКА

1. Остановите станок в верхней точке трубы, при этом маховик подачи резца должен находиться сверху.
2. Отведите резец до упора, поворачивая маховик подачи резца против часовой стрелки.
3. Приведите станок в движение по часовой стрелке и остановите в нижней точке трубы, при этом маховик подачи резца должен находиться снизу.
4. Отсоедините силовой привод.



- **Только для толкателей** - Установите переключатель толкателя в положение, при котором станок работает против часовой стрелки (положение заднего хода). Осторожно потяните рукоятку толкателя на себя, как показано на рисунке. Одновременно нажмите на pedalный выключатель. Сразу после нажатия на pedalный выключатель толкатель можно снять со станка. Сдвиньте (откатите) толкатель вправо, чтобы демонтировать станок. Толкатель должен опираться на два колесика и на заднюю часть двигателя.

- Силовой привод типа Ridgid 300® — Ослабьте винт универсального вала. Снимите конец универсального вала со станка. Уберите универсальный вал в сторону.
- 5. Ослабьте маховик подачи наружных поддерживающих роликов таким образом, чтобы ролики не касались трубы.
- 6. Снимите станок с трубы и поставьте на верстак или пол.
- 7. Оботрите тканью конец трубы, чтобы убрать масло и стружку. Диаметр канавки, отрегулированный согласно инструкциям в соответствующем параграфе, должен быть правильным. Время от времени проверяйте диаметр канавки на соответствие техническим требованиям.

ОБСЛУЖИВАНИЕ СТАНКА

ОСТОРОЖНО!

- **Перед работами по обслуживанию или очистке снимите станок с силового привода.**

Несоблюдение этого требования может привести к тяжелой травме.

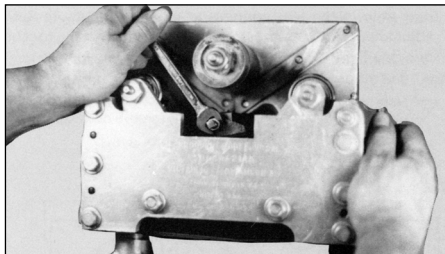
Как правило, помимо удаления стружки и заточки, техническое обслуживание станка состоит в регулярной смазке наружных поддерживающих роликов, шарнира державки резца и внутреннего направляющего ролика (только для модели VG-28).

Масленки расположены перед шпильками наружного поддерживающего ролика, поверх державки резца над шарниром и перед валом внутреннего поддерживающего ролика (только для модели VG-28). Литиевую пластичную смазку общего назначения с противозадирными присадками № 2EP следует шприцевать через тавотницу раз в неделю.

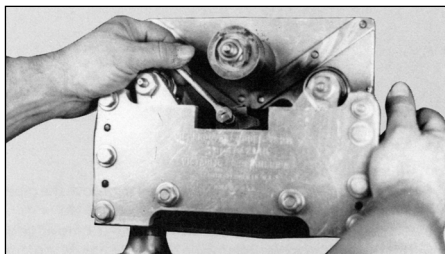
ЗАМЕНА РЕЗЦА

СНЯТИЕ РЕЗЦА:

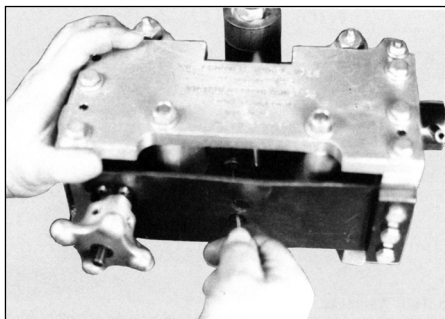
1. Отведите резец до упора, поворачивая маховик подачи резца против часовой стрелки.



2. С помощью гаечного ключа с открытым зевом 1,11 см (7/16"), входящим в комплект поставки, ослабьте гайку винта для крепления резца, как показано на рисунке.



3. С помощью комбинированного ключа 0,635 см (1/4"), входящим в комплект поставки, ослабьте винт для крепления резца, как показано на рисунке.



4. Вставьте стальной выталкиватель диаметром 0,32 см (1/8"), входящий в комплект поставки, в отверстие позади пластинчатой пружины и в полый установочный винт резца, как показано на рисунке. С помощью выталкивателя выдавите резец. Расположение установочного винта показано на Рис. 3.

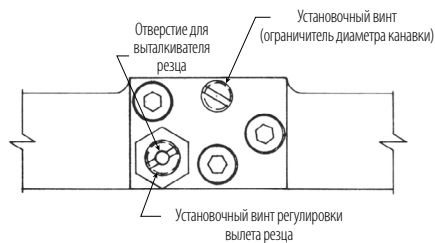


РИС. 3
РАСПОЛОЖЕНИЕ ТОЧЕК РЕГУЛИРОВКИ РЕЗЦА /
ДИАМЕТРА КАНАВКИ

УСТАНОВКА РЕЗЦА:

1. Выберите размер и тип резца для проточки канавки на трубе. На резцах указаны размер и тип. Например, 4-6 std.
2. Вставьте резец в державку режущей кромкой в сторону маховика подачи наружных поддерживающих роликов станка. Смотрите Рис. 4.

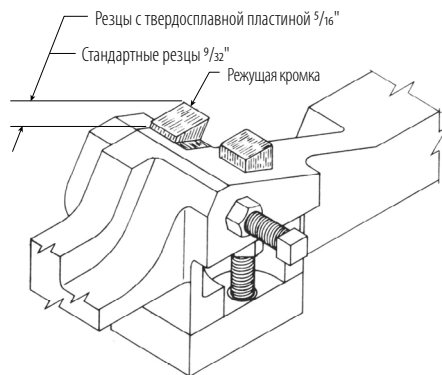


РИС. 4
ВЫЛЕТ РЕЗЦА

3. Прижимая резец к установочному винту, затяните винт.
4. Затяните контргайку установочного винта.
5. Проверьте длину вылета резца. Новые резцы устанавливаются заподлицо с державкой. Смотрите Рис. 4. Смотрите Примечание. Высокоскоростные резцы должны иметь вылет $\frac{1}{32} + \frac{1}{32}$, -0, измеренный между режущей кромкой резца и державкой. Смотрите Рис. 4. «Вылет резца». Если вылет не соответствует техническим характеристикам, смотрите порядок действий при регулировке вылета резца.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если резец был заточен, заплечик резца может не устанавливаться заподлицо с державкой.

РЕГУЛИРОВКА ВЫЛЕТА РЕЗЦА

1. Ослабьте контргайку винта для крепления резца и установочный винт.
2. С помощью гаечного ключа с открытым зевом 14 мм ($\frac{9}{16}$ "), входящим в комплект поставки, ослабьте контргайку установочного винта резца. Смотрите Рис. 3.
3. Отрегулируйте вылет резца, поворачивая установочный винт шлицевой отверткой. При повороте установочного винта по часовой стрелке вылет резца увеличивается. При повороте установочного винта против часовой стрелки вылет резца уменьшается. При уменьшении вылета может потребоваться придвинуть резец к установочному винту. ½ оборота установочного винта увеличивает или уменьшает вылет резца на 0,8 мм ($\frac{1}{32}$). Смотрите Рис. 4.

4. Затяните контргайку установочного винта.

ПРИМЕЧАНИЕ: Чтобы установочный винт не проворачивался при затяжке контргайки, придерживайте его отверткой.

5. Затяните установочный винт резца, затем контргайку установочного винта.

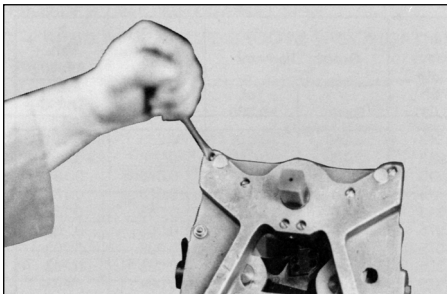
СНЯТИЕ И УСТАНОВКА ОГРАНИЧИТЕЛЯ ТРУБЫ

Станки серии VG-28 сконструированы таким образом, чтобы при движении по часовой стрелке конец трубы зажимался. Станок будет как можно дальше насаживаться на конец трубы. Ограничители ограничивают расстояние, на котором станок может насаживаться на конец трубы, тем самым контролируя размер «А» (расстояние от канавки до конца трубы). Под действием насаживания ограничители прижимаются к концу трубы, в результате чего между концом трубы и ограничителями возникает трение. Со временем ограничители из закаленной стали изнашиваются, и длина «А» увеличивается. Когда в результате износа величина «А» перестает соответствовать техническим характеристикам (Смотрите технические характеристики канавок на стр. 13-14), их следует заменить.

На станках VG-28 может быть установлено два комплекта ограничителей. Стандартный комплект

не имеет маркировки и применяется для проточки канавок стандартных размеров, ES или на трубах из ковкого чугуна под упругие соединения. Комплект с маркировкой S.I.R. используется для проточки канавок с жестким радиусом закругления на трубах из ковкого чугуна.

СНЯТИЕ ОГРАНИЧИТЕЛЯ:



1. Выкрутите три винта на каждом ограничителе, как показано на рисунке. На моделях VG-28GD необходимо снять две заглушки в редукторе, чтобы выкрутить (не снимая полностью) два нижних винта ограничителя.
2. Снимите ограничители.

УСТАНОВКА:

1. Выберите ограничители в соответствии с типом протачиваемой канавки. Смотрите Таблицу технических характеристик резцов / ограничителей.
2. Установите ограничители в пазы на станке и проверьте плотность их прилегания ко дну паза.
3. Установите по три винта на каждый ограничитель. На моделях VG-28GD поставьте на место две заглушки в редукторе.

СНЯТИЕ И УСТАНОВКА НАПРАВЛЯЮЩЕГО РОЛИКА

Стандартный направляющий ролик, входящий в комплект поставки станка VG-28 (приводной ролик для модели VG-28GD), предназначен для использования на трубах из стали, алюминия, нержавеющей стали и ковкого чугуна (без футеровки). Если требуется проточить канавку на футерованной трубе, направляющий ролик необходимо заменить направляющим роликом с уретановым покрытием.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если по заказу станок был предусмотрен для проточки канавок на футерованных трубах, то он будет оснащен направляющим роликом с уретановым покрытием.

СНЯТИЕ:

1. На станке VG-28 снимите гайку и контргайку, фиксирующие направляющий ролик на станке. Снимите направляющий ролик со станка.

На станке VG-28GD снимите гайку и стопорную шайбу, фиксирующие приводной ролик на станке. Используйте фаски на обратной стороне станка, чтобы придерживать ролик от проворачивания при откручивании гайки. Снимите приводной ролик со станка, следя за тем, чтобы не потерять шпонку.

УСТАНОВКА:

1. Направляющий ролик для станка VG-28 поставляется с уже установленными подшипниками. Проверьте состояние дорожек качения подшипника. Замените, если они изношены или повреждены. Наденьте направляющий ролик на станок. Установите широкую (высокую) гайку и плотно затяните. Установите (низкую) контргайку и плотно затяните. Смажьте направляющий ролик. Смотрите раздел «Техническое обслуживание».

На станке VG-28GD совместите шпоночный паз на приводном ролике со шпонкой на валу станка и наденьте ролик на станок. Конец с маркировкой «nut side» (сторона гайки) должен быть направлен наружу (ролик с уретановым покрытием не имеет маркировки и может быть установлен любым концом наружу). Установите стопорную шайбу и гайку.

ЗАТОЧКА РЕЗЦОВ

Могут быть заточены только стандартные резцы и резцы ES. Не подлежат заточке резцы из нержавеющей стали и ковкого чугуна.

ПОРЯДОК ДЕЙСТВИЙ:

1. Снимите резец со станка. Смотрите раздел «Снятие резца».
2. Заточите обе кромки резца в соответствии с техническими характеристиками. Смотрите Рис. 5 ниже.

Размер Дюймы	Размеры заточки Дюймы	
	A	B
От 2 до 3 1/2	.313	.281
От 4 до 6	.375	.281
8	.437	.281

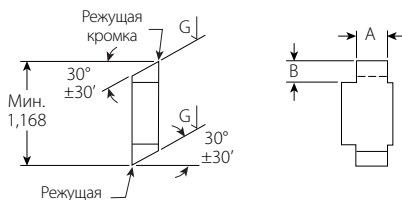


РИСУНОК 5
РАЗМЕРЫ ЗАТОЧКИ

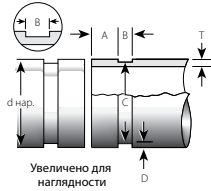
Инструкции по заточке: Переточить поверхности «G» для получения острых режущих кромок без зазубрин и обесцвечивания. Если длина резца меньше минимальной, резец бракуется.

3. Установите резец на станок. Смотрите раздел «Установка резца». Проверьте регулировку вылета резца. Смотрите порядок действий при регулировке вылета резца.

ДЛЯ ТРУБ СТАНДАРТНЫХ РАЗМЕРОВ И РАЗМЕРОВ IPS

На трубе, начиная от конца трубы и до канавки, для обеспечения герметичности посадки уплотнения должны отсутствовать зазубрины, выступы и следы роликов.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНДАРТНЫХ ПРОРЕЗНЫХ КАНАВОК ДЛЯ ТРУБ IPS ИЗ СТАЛИ И ДРУГИХ МАТЕРИАЛОВ (ДЮЙМЫ)



1 Номинальный размер трубы Дюймы	2 Наружный диаметр трубы (d нар.)		3 Гнездо под прокладку «А» ±0.031	4 Ширина канавки «В» ±0.031	5 Диаметр канавки «С»		6 Глубина канавки «D» ном.	7 Мин. доп. толщ. стенки «Т»
	Основн.	Допуск			Основн.	Доп. ±0.00		
2	2.375	+0.024 -0.024	0.625	0.313	2.250	-0.015	0.063	0.154
2 ½	2.875	+0.029 -0.029	0.625	0.313	2.720	-0.018	0.078	0.188
3 d нар.	3.000	+0.030 -0.030	0.625	0.313	2.845	-0.018	0.078	0.188
3	3.500	+0.035 -0.031	0.625	0.313	3.344	-0.018	0.078	0.188
3½	4.000	+0.040 -0.031	0.625	0.313	3.834	-0.020	0.083	0.188
4	4.500	+0.045 -0.031	0.625	0.375	4.334	-0.020	0.083	0.203
4 ¼ d нар.	4.250	+0.042 -0.031	0.625	0.375	4.084	-0.020	0.083	0.203
4 ½	5.000	+0.050 -0.031	0.625	0.375	4.834	-0.020	0.083	0.203
5 ¼ d нар.	5.250	+0.056 -0.031	0.625	0.375	5.084	-0.020	0.083	0.203
5 ½ d нар.	5.500	+0.056 -0.031	0.625	0.375	5.334	-0.020	0.083	0.203
5	5.563	+0.056 -0.031	0.625	0.375	5.395	-0.022	0.084	0.203
6 d нар.	6.000	+0.056 -0.031	0.625	0.375	5.830	-0.022	0.085	0.219
6 ¼ d нар.	6.250	0.063 -0.031	0.625	0.375	6.032	-0.022	0.109	0.249
6 ½ d нар.	6.500	0.063 -0.031	0.625	0.375	6.330	-0.022	0.085	0.219
6	6.625	0.063 -0.031	0.625	0.375	6.455	-0.022	0.085	0.219
8 d нар.	8.000	0.063 -0.031	0.750	0.438	7.816	-0.025	0.092	0.238
8	8.625	0.063 -0.031	0.750	0.438	8.441	-0.025	0.092	0.238

**ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРОРЕЗНЫХ КАНАВОК ES ДЛЯ ТРУБ IPS ИЗ СТАЛИ
И ДРУГИХ МАТЕРИАЛОВ (ДУЙМЫ)**

1 Номинальный размер трубы Дюймы	2 Наружный диаметр трубы (d нар.)		3 Гнездо под прокладку «А»		4 Ширина канавки «В»		5 Диаметр канавки «С»		6 Глубина канавки «D» ном.	7 Мин. доп. толщ. стенки «Т»
	Основн.	Допуск	Основн.	Доп.	Основн.	Доп. +0.010	Основн.	Доп. +0.000		
2	2.375	+0.024 -0.024	0.562	0.010	0.255	-0.005	2.250	-0.015	0.062	0.154
2 ½	2.875	+0.029 -0.029	0.562	0.010	0.255	-0.005	2.720	-0.018	0.078	0.188
3	3.500	+0.035 -0.031	0.562	0.010	0.255	-0.005	3.344	-0.018	0.078	0.188
4	4.500	+0.045 -0.031	0.605	0.015	0.305	-0.005	4.334	-0.020	0.083	0.203
6	6.625	+0.063 -0.031	0.605	0.015	0.305	-0.005	6.455	-0.022	0.085	0.219
8	8.625	+0.063 -0.031	0.714	0.015	0.400	-0.010	8.441	-0.025	0.092	0.238

СТОЛБЕЦ 1 - Номинальный диаметр трубы IPS

СТОЛБЕЦ 2 - Наружный диаметр IPS. Наружный диаметр трубы с прорезанными канавками должен находиться в указанных пределах допусков. Максимальный допуск по отношению к прямым концам концевых участков трубы IPS составляет 0.030 дюйма (0,8 мм) для труб с d нар. ¾-3 ½ (19,05–88,9), 0.045 дюйма (1,1 мм) для труб с d нар. 4–6 дюймов (104,8–155,6 мм) и 0.060 дюйма для труб с d нар. 8 дюймов (203,2 мм) и выше, измеренных по отношению к линии истинного квадрата.

СТОЛБЕЦ 3 - Гнездо под прокладку: На поверхности трубы, начиная от конца трубы и до канавки, для обеспечения герметичности посадки прокладки должны отсутствовать зазубрины и выступы. Отшелушившаяся краска, окалина, стружка, смазка и ржавчина должны быть удалены.

СТОЛБЕЦ 4 - Ширина канавки: Дно канавки должно быть очищено от грязи, стружки, ржавчины и окислы, которые могут затруднять сборку муфтового соединения.

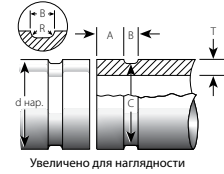
СТОЛБЕЦ 5 - Наружный диаметр канавки: Канавка должна иметь однородную глубину по всей окружности трубы. Диаметр «С» канавки должен находиться в указанных пределах допусков.

СТОЛБЕЦ 6 - Глубина канавки: Только для справки. Диаметр канавки должен соответствовать указанному диаметру «С».

СТОЛБЕЦ 7 - Минимально допустимая толщина стенки: Это минимально допустимая толщина стенки, до которой возможно прорезание канавки.

ДЛЯ ТРУБ ИЗ КОВКОГО ЧУГУНА (СЕРОГО ИЛИ С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ) В СООТВЕТСТВИИ С AWWA

На трубах из ковкого чугуна канавка протачивается с радиусом в углах на две канавки для уменьшения концентрации напряжений. Стандартная подготовка труб включает прорезание канавок с жестким радиусом закругления. Радиус закругления дна канавки для упругих соединений может использоваться в случаях, когда требуется компенсировать температурное расширение, концентрацию напряжений или угловое смещение трубного соединения.



Максимальный допуск по отношению к прямым торцам концевых участков трубы составляет 0,030 дюйма (0,8 мм) для размеров 3 дюйма (76,2) и 0,045 дюйма (1,1 мм) для размеров 4 и 6 дюймов (104,8 и 155,6 мм), измеренных по отношению к линии истинного квадрата.

Размеры канавок одинаковые для любого наружного диаметра независимо от класса трубы и рабочего давления. Чтобы обеспечить герметичность посадки прокладки Victaulic, наружная часть трубы, между канавкой и концом трубы должна быть гладкой. На ней должны отсутствовать глубокие впадины или впусчивания.

Ржавчина, окалина, масло, смазка и грязь должны быть удалены. Для обеспечения герметичности посадки прокладки может потребоваться устранить дефекты на поверхностях, подвергнутых дробеструйной обработке.

С - ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРОРЕЗНЫХ КАНАВОК С ЖЕСТКИМ РАДИУСОМ ЗАКРУГЛЕНИЯ (ДЮЙМЫ)

Труба		Размеры				Минимальная толщина стенки «Т»	
Номинальный размер трубы	Наружный диаметр* трубы, d нар. ±0.045	Гнездо под прокладку «А» +0.000 -0.020	Ширина канавки «В» +0.031 -0.016	Диам. канавки «С» + 0.000 - 0.020	Радиус «R»	Ковкий чугун	Чугун с шаровидным графитом
3	3.96	0.840	0.375	3.723	0.120	0.32	0.31
4	4.80	0.840	0.375	4.563	0.120	0.35	0.32
6	6.90	0.840	0.375	6.656	0.120	0.38	0.34

* Технические характеристики канавок под жесткие соединения Victaulic для труб из ковкого чугуна (серого или с шаровидным графитом) соответствуют требованиям стандарта AWWA C-606-78.

Если требуется обеспечить гибкость в соединениях, смотрите размеры канавок в таблице ниже.

D - ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРОРЕЗНЫХ КАНАВОК С ГИБКИМ РАДИУСОМ ЗАКРУГЛЕНИЯ (ДЮЙМЫ)

Труба		Размеры				Минимальная толщина стенки «Т»	
Номинальный размер трубы	Наружный диаметр* трубы, d нар. ±0.045	Гнездо под прокладку «А» +0.000 -0.020	Ширина канавки «В» +0.031 -0.016	Диам. канавки «С» + 0.000 - 0.020	Радиус «R»	Ковкий чугун	Чугун с шаровидным графитом
3	3.96	0.750	0.375	3.723	0.120	0.32	0.31
4	4.80	0.750	0.375	4.563	0.120	0.32	0.32
6	6.90	0.750	0.375	6.656	0.120	0.32	0.34

* Технические характеристики канавок под упругие соединения Victaulic для труб из ковкого чугуна (серого или с шаровидным графитом) соответствуют требованиям стандарта AWWA C-606-79.

Если требуется обеспечить жесткость соединений, смотрите размеры канавок в таблице выше.

КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ДЛЯ СТАНКОВ

Для надлежащей работы и эксплуатации станков Victaulic Vic-Adjustable серий VG-28 и VG-28GD в аренду или на продажу предлагаются вспомогательные силовые установки.

СИЛОВЫЕ ТОЛКАТЕЛИ



Силовые толкатели являются идеальным переносным источником электроэнергии и обеспечивают требуемую скорость проточки. Толкатели оснащены педальным управлением для удобства и безопасной работы станка (115 В пер. тока, 20 А).

УПРАВЛЕНИЕ СНИЖЕНИЕМ СКОРОСТИ



Функцию снижения скорости на различных универсальных силовых приводах выполняет регулятор скорости (115 В пер. тока, 20 А), обеспечивающий максимальную скорость вращения станка для проточки канавок. Регулятор скорости устанавливается между источником электроэнергии и электрической вилкой силового привода, обеспечивая требуемое регулирование скорости. Для указанного выше силового толкателя регулятор скорости не требуется. **Не используйте регулятор с асинхронными электродвигателями.**

ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

НЕИСПРАВНОСТЬ	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	СПОСОБ УСТРАНЕНИЯ
Станок не крепится на конце трубы.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Наружные поддерживающие ролики недостаточно отведены. 2. Резец недостаточно отведен. 3. Диаметр трубы выходит за пределы рабочего диапазона станка. 4. Толщина стенки трубы выходит за пределы рабочего диапазона станка. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Поверните маховик подачи наружных поддерживающих роликов против часовой стрелки до упора. 2. Поверните маховик подачи резца против часовой стрелки до упора. 3. Смотрите диапазон размеров обрабатываемых деталей во «Введении». 4. Смотрите толщину обрабатываемых деталей во «Введении».
Станок не вращается.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Недостаточное усилие прижима наружных поддерживающих роликов. 2. Между наружными поддерживающими роликами и трубой набилась стружка. 3. Силовой привод не подключен к сети. 4. Выключатель силового привода находится в выключенном положении. 5. Приводной ролик на модели VG-28GD забит грязью или ржавчиной. 6. Приводной ролик на модели VG-28GD износился. 7. Шпонка приводного ролика на модели VG-28GD отсутствует или срезана. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Смотрите раздел «Монтаж станка на трубе». 2. Отведите наружные поддерживающие ролики и уберите стружку. Прижмите наружные поддерживающие ролики. 3. Включите силовой привод в сеть. 4. Установите переключатель силового привода в положение, при котором станок работает по часовой стрелке. 5. Удалите загрязнения жесткой проволочной щеткой. 6. Замените приводной ролик. 7. Замените шпонку.
Станок не выполняет проточку.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Станок работает против часовой стрелки. 2. Резец неправильно врезается в материал трубы. 3. Резец затуплен. 4. Резец установлен задом наперед. 5. Неправильный вылет резца. 6. Между державкой резца и трубой набилась стружка. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Установите переключатель силового привода в положение, при котором станок работает по часовой стрелке. 2. Смотрите раздел «Проточка канавок». 3. Замените или заточите резец. 4. Смотрите раздел «Снятие и установка резца». 5. Смотрите раздел «Регулировка вылета резца». 6. Отведите резец и уберите стружку. Прижмите резец к трубе.
Станок сильно вибрирует во время проточки	<ol style="list-style-type: none"> 1. Резец недостаточно глубоко врезается в материал трубы. 2. Скорость силового привода за пределами функциональных возможностей станка. 3. Недостаточное количество смазки для нарезания резьбы. 4. Неправильный вылет резца. 5. Недостаточное усилие прижима наружных поддерживающих роликов на модели VG-28. 6. На трубе имеется твердое включение или выступающий сварной шов. 7. Резец почти затупился. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Смотрите раздел «Проточка канавок». 2. Смотрите раздел «Крепление силового привода». 3. Смотрите раздел «Проточка канавок». 4. Смотрите раздел «Регулировка вылета резца». 5. Смотрите раздел «Монтаж станка на трубе». 6. Слегка увеличьте силу прижима резца или обильно смажьте канавку. 7. Замените или заточите резец.

НЕИСПРАВНОСТЬ	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	СПОСОБ УСТРАНЕНИЯ
Станок не зажимает конец трубы.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Станок работает против часовой стрелки. 2. Толкатель не расположен под углом 90° к трубе. 3. Силовой привод Ridgid 300® не выровнен относительно осевой линии трубы. 4. Труба не обрезана под прямым углом. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Установите переключатель силового привода в положение, при котором станок работает по часовой стрелке. 2. Смотрите раздел «Крепление силового привода». 3. Смотрите раздел «Крепление силового привода». 4. Обрежьте трубу под прямым углом. Смотрите раздел «Технические характеристики канавок».
Станок невозможно снять с трубы.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Наружные поддерживающие ролики не отведены. 2. Резец не отведен. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Поверните маховик подачи наружных поддерживающих роликов против часовой стрелки до упора. 2. Поверните маховик подачи резца против часовой стрелки до упора.
Неправильный размер гнезда под прокладку (величина «А»).	<ol style="list-style-type: none"> 1. На станке установлен неправильный резец или ограничитель трубы. 2. Изношены ограничители трубы. 3. Труба не обрезана под прямым углом. 4. Толкатель не расположен под углом 90° к трубе. 5. Силовой привод Ridgid 300 не выровнен относительно осевой линии трубы. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Смотрите Таблицу технических характеристик резцов / ограничителей. 2. Замените ограничители. 3. Обрежьте трубу под прямым углом. Смотрите раздел «Проточка канавок». 4. Смотрите раздел «Крепление силового привода». 5. Смотрите раздел «Крепление силового привода».
Неправильная ширина канавки (величина «В»).	<ol style="list-style-type: none"> 1. На станке установлен неправильный резец. 2. Толкатель не расположен под углом 90° к трубе. 3. Силовой привод Ridgid 300® не выровнен относительно осевой линии трубы. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Смотрите Таблицу технических характеристик резцов / ограничителей. 2. Смотрите раздел «Крепление силового привода». 3. Смотрите раздел «Крепление силового привода».

VG28 и VG28GD

ДЛЯ ПРОТОЧКИ КАНАВОК НА ТРУБАХ ДИАМЕТРОМ ОТ 2" ДО 8"

ТАБЛИЦА ТЕХНИЧЕСКИХ ХАРАКТЕРИСТИК РЕЗЦОВ / ОГРАНИЧИТЕЛЕЙ ДЛЯ СТАНКОВ VG-28 И VG-28GD

Номинальный размер трубы	Наружный диаметр	«А» Гнездо под прокладку	«В» Ширина паза	Используемые ограничители (с указанной маркировкой)	Толщина рабочей части резца	Маркировка резца
Сталь, алюминий – IPS – Стандартная канавка						
2-3 ½	2,375-4,000	0.625	0.312	Без маркировки	0.312	2-3 ½ Std.
4-6	4,500-6,625	0.625	0.375	Без маркировки	0.375	4-6 Std.
8	8.625	0.750	0.437	Без маркировки	0.437	8 Std.
Сталь, алюминий – IPS – Канавка ES						
2-3 ½	2,375-4,000	0.562	0.255	Без маркировки	0.255	2-3 ½ ES
4-6	4,500-6,625	0.605	0.305	Без маркировки	0.305	4-6 ES
8	8.625	0.714	0.400	Без маркировки	0.400	8 ES
Нержавеющая сталь – Марки 304 и 316 – IPS – Стандартная канавка						
2-3 ½	2,375-4,000	0.562	0.312	Без маркировки	0.312	2-3 ½ Std. SS
4-6	4,500-6,625	0.625	0.375	Без маркировки	0.375	4-6 Std. SS
8	8.625	0.750	0.437	Без маркировки	0.437	8 Std. SS
Нержавеющая сталь – Марки 304 и 316 – IPS – Канавка ES						
2-3 ½	2,375-4,000	0.562	0.255	Без маркировки	0.255	2-3 ½ ES SS
4-6	4,500-6,625	0.605	0.305	Без маркировки	0.305	4-6 ES SS
8	8.625	0.714	0.400	Без маркировки	0.400	8 ES SS
Ковкий чугун – IPS – Стандартная канавка *						
4-6	4,500-6,625	0.625	0.375	Без маркировки	0.375	4-6 IPS CI
8	8.625	0.750	0.437	Без маркировки	0.437	8 IPS CI
Ковкий чугун – Стандартная жесткая канавка *						
3-6	3,96-6,90	0.840	0.375	C.I.R.	0.375	3-6 C.I.R.
Ковкий чугун – Гибкая канавка *						
3-6	3,96-6,90	0.750	0.375	C.I.R.	0.375	3-6 C.I.F.

Смотрите подробную информацию для связи на сайте www.victaulic.com

TM-VG28/VG28GD-RUS 5218 REV A ОБНОВЛЕНИЕ 04/2008 RM00824828

VICTAULIC ЯВЛЯЕТСЯ ЗАРЕГИСТРИРОВАННОЙ ТОРГОВОЙ МАРКОЙ КОМПАНИИ VICTAULIC.

© 2009 VICTAULIC COMPANY. ВСЕ ПРАВА СОХРАНЕНЫ. НАПЕЧАТАНО В США.

