

## Станок для вырезания отверстий VHCT900



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!



### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!



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

- Перед началом эксплуатации или обслуживания станка 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.
- Храните руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию в доступном для операторов месте.

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](mailto:pickvic@victaulic.com).

*Перевод оригинального руководства*



## СОДЕРЖАНИЕ

<b>Обозначения источников опасности</b> .....	<b>4</b>
<b>Инструкции по технике безопасности</b>	
<b>для оператора</b> .....	<b>4</b>
<b>Введение</b> .....	<b>6</b>
Получение станка .....	6
Содержимое контейнера .....	6
Возврат станка .....	6
<b>Требования по электропитанию</b> .....	<b>7</b>
Требования по электропитанию .....	7
Требования к удлинительному шнуру .....	7
<b>Наименование составных частей станка</b> .....	<b>8</b>
<b>Габаритные размеры и спецификация станка</b> .....	<b>9</b>
<b>Установка врезной коронки</b> .....	<b>10</b>
<b>Наладка станка</b> .....	<b>10</b>
<b>Работа станка</b> .....	<b>14</b>
<b>Снятие врезной коронки</b> .....	<b>16</b>
<b>Техническое обслуживание</b> .....	<b>16</b>
<b>Информация для заказа запасных частей</b> ...	<b>16</b>
<b>Комплектующие</b> .....	<b>17</b>
<b>Устранение неисправностей</b> .....	<b>18</b>

## 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

Станок VHCT900 предназначен ТОЛЬКО для операций по вырезанию отверстий в трубах из стали, нержавеющей стали и меди, и должен использоваться ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО по назначению. ПЕРЕД началом работы на станке оператор должен ознакомиться с этими инструкциями и понять изложенную в них информацию. В инструкциях описана безопасная работа станка, в том числе работы по его наладке и обслуживанию. Оператор должен ознакомиться с операциями, которые могут быть выполнены на станке, областями его применения и ограничениями. Особое внимание следует уделять ознакомлению и уяснению информации, помеченной словами «ОПАСНО!», «ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!» и «ОСТОРОЖНО!».

Использование станка требует от работника сноровки и умения обращаться с механизированным инструментом, а также привычки пользоваться средствами защиты органов слуха. Несмотря на то, что станок предназначен и изготовлен для безопасной и надежной работы, невозможно предвидеть все возможные обстоятельства, которые могут привести к несчастному случаю. Для безопасной работы станка 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. Компания-арендатор или владелец станка должен проследить за тем, чтобы все операторы ознакомились с руководством и поняли приведенную в нем информацию о работе станка.

Храните руководство в чистом, сухом и доступном для операторов месте. По запросу компания Victaulic может предоставить дополнительные копии этого руководства. Их можно также скачать на сайте [victaulic.com](http://victaulic.com).

### ОПАСНО!

- Не используйте станок в потенциально опасных производственных условиях.** Не подвергайте станок воздействию дождя, не работайте в сырых и влажных помещениях. Не прорезайте отверстия в трубопроводах, находящихся под давлением или наполненных жидкостью или сжатым газом. Рабочее место должно быть хорошо освещено.
- Во избежание поражения оператора электрическим током станок должен быть заземлен.** Проверьте подключение станка к источнику электрического питания с внутренним контуром заземления.

3. **Перед обслуживанием станка отсоедините шнур от сети питания.** Работы по техническому обслуживанию могут выполнять только уполномоченные работники. Перед обслуживанием или регулировкой станка всегда отсоединяйте шнур от сети питания.
4. **Не работайте на станке в газовой или взрывоопасной среде.** В нормальных условиях работы двигатель станка генерирует искру зажигания, что может привести к появлению дыма.

**⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!**

1. **Предупреждение травм спины.** Всегда применяйте надлежащий способ подъема для перемещения компонентов станка.
2. **Надевайте соответствующую одежду.** Не надевайте одежду свободного покроя, перчатки, украшения или другие предметы, которые могут быть затянуты движущимися элементами станка.
3. **Во время работы на станке пользуйтесь средствами индивидуальной защиты.** Всегда пользуйтесь защитными очками, каской, защитной обувью и средствами для защиты органов слуха. Рекомендуется пользоваться лицевой маской или респиратором, так как в процессе резания образуются мелкие металлические частицы.
4. **Во время операций резки держите руки и рабочий инструмент на удалении от оправки.** Перед началом работы убедитесь, что регулировочные и гаечные ключи убраны со станка.
5. **Во время работы станка запрещается просовывать руки в трубу.** Кромки могут быть острыми и порвать рукава или ободрать руки.
6. **Обеспечьте защиту от случайного включения.** Не переносите станок с нажатым курком.
7. **Не протягивайте руки над станком.** Следите за собственным равновесием.
8. **Не вносите каких-либо изменений в конструкцию станка.** Не снимайте защитные ограждения и другие компоненты, которые могут нарушить рабочие характеристики станка.
9. **Запрещается использовать шнур питания не по назначению.** Запрещается переносить станок за шнур питания или вытаскивать вилку из розетки, держась за шнур питания. Держите шнур питания вдали от источников тепла, масел и острых предметов.

**⚠ ОСТОРОЖНО!**

1. **Станок VHCT900 предназначен ТОЛЬКО для работы с трубами, размеры, материалы и толщина стенок которых соответствуют рабочему диапазону станка.**
2. **Производите внешний осмотр оборудования.** Перед использованием станка проверьте подвижные детали на наличие засорений. Убедитесь, что компоненты станка установлены и отрегулированы в соответствии с инструкциями по наладке.
3. **Сохраняйте бдительность.** Нельзя работать на станке под воздействием лекарственных препаратов или при сильной усталости.
4. **Не допускайте присутствия на рабочем месте посторонних лиц, обучающегося персонала и сторонних наблюдателей.** Посетители всегда должны находиться на безопасном расстоянии от оборудования. Если станок установлен на возвышении, не допускается присутствие в рабочей зоне других работников.
5. **Следите за чистотой рабочего места.** Вокруг станка не должно быть посторонних предметов, которые могут затруднить работу оператора. Пролитые вещества необходимо удалять.
6. **Станок и его комплектующие должны быть надежно закреплены.** Проверьте устойчивое положение станка. Смотрите раздел «Наладка станка».
7. **Обеспечьте опору для обрабатываемой детали.** Для надежного крепления заготовки используйте зажимы или тиски.
8. **Не применяйте силу при эксплуатации станка.** Не применяйте силу при эксплуатации станка или комплектующих для выполнения работ, выходящих за пределы их функциональных возможностей, которые описаны в данных инструкциях. Не перегружайте инструмент.
9. **Содержите станок в чистоте и порядке.** Для обеспечения качественной и безопасной работы следите за чистотой станка. Соблюдайте инструкции по смазке компонентов станка и замене комплектующих.
10. **Используйте только запасные части и комплектующие компании Victaulic.** Применение неоригинальных запасных частей может привести к аннулированию гарантии, неправильной работе станка и возникновению опасных ситуаций. Смотрите разделы «Информация для заказа запасных частей» и «Комплектующие».
11. **Не удаляйте со станка этикетки.** Заменяйте поврежденные или стертые этикетки.

## ВВЕДЕНИЕ

### 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 компании Victaulic.

Станок VHCT900 предназначен для вырезания отверстий в трубах из углеродистой стали, нержавеющей стали и меди для последующего присоединения отводов с использованием изделий с прорезанными отверстиями Victaulic. Станок не предназначен для использования на трубах из ковкого чугуна, ПЭВП или ПВХ. Используйте станок только для труб из указанного материала. Станок VHCT900 подходит для обработки труб диаметром 1 ¼ – 8 дюймов / 42,4 – 219,1 мм и вырезания отверстий диаметром до 4 ½ дюйма / 114,3 мм.

### ОСТОРОЖНО!

- Станок следует использовать **ТОЛЬКО** для обработки труб, технические характеристики которых находятся в пределах рабочего диапазона станка.

**Невыполнение этой инструкции может привести к перегрузке станка и, как следствие, сокращению срока его службы, выходу станка из строя или травме.**

## ПОЛУЧЕНИЕ СТАНКА

Станки для вырезания отверстий VHCT900 поставляются упакованными по отдельности в твердые контейнеры. После получения оборудования необходимо проверить комплект поставки. Если какие-либо детали отсутствуют, обратитесь в компанию Victaulic.

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Если станок арендован, сохраните контейнер для обратной отправки.

## СОДЕРЖИМОЕ КОНТЕЙНЕРА

Кол-во	Описание
1	Сверлильная установка с приводом и патронным ключом
1	Основание в сборе
1	U-образное устройство подачи
2	Направляющее сверло с фиксатором
1	Оправка в сборе
1	Выталкиватель
2	Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Врезные коронки заказываются отдельно. Предлагается также прочный чемодан, который можно заказать отдельно.

## ВОЗВРАТ СТАНКА

Возвращать станок следует в том же состоянии, в котором он был получен. При возникновении вопросов свяжитесь с представителями Victaulic.

## ТРЕБОВАНИЯ ПО ЭЛЕКТРОПИТАНИЮ

⚠ **ОПАСНО!**



- Для уменьшения риска поражения электрическим током проверьте защитное заземление источника питания.
- Перед проведением технического обслуживания станка отсоедините шнур от сети питания.

**Несоблюдение этих инструкций может привести к смерти или тяжелым травмам.**

Станок VHCT900 оснащен штепсельным разъемом с тремя контактами для включения в однофазную штепсельную розетку с заземляющим контуром. Смотрите Рис. «А» ниже. Если для присоединения штепсельного разъема с тремя контактами используется адаптер (Рис. «С»), то провод адаптера должен быть соединен с существующим контуром заземления. Смотрите Рис. «А» и «В», а также таблицу «Требования к источнику питания» на этой странице. **ЗАПРЕЩАЕТСЯ УДАЛЯТЬ ТРЕТИЙ КОНТАКТ ИЗ РАЗЪЕМА ШНУРА ПИТАНИЯ ЭЛЕКТРОПРИВОДА.**

## ТРЕБОВАНИЯ ПО ЭЛЕКТРОПИТАНИЮ

Вольты/ Амперы	Требования по электропитанию
115 7	Источник питания 115 В пер. тока, 15 А, 50/60 Гц

## ПРИМЕЧАНИЕ

- Станок оснащен трехжильным шнуром, сертифицированным UL, и трехконтактным штепселем с заземляющим контактом для включения в заземленную штепсельную розетку. Зеленая (или желто-зеленая) жила шнура является заземляющим проводом. Запрещается присоединять зеленый (или желто-зеленый) провод к фазе.

## ТРЕБОВАНИЯ К УДЛИНИТЕЛЬНОМУ ШНУРУ

Если отсутствуют предварительно смонтированные штепсельные розетки и необходимо использовать удлинитель, особое значение имеет выбор размера удлинительного шнура (например, американский сортамент проводов). Выбор размера шнура зависит от номинального тока (амперы) и длины кабеля (футы). Если шнур (калибр) тоньше требуемого, произойдет значительное падение напряжения на шпиндельной головке во время работы станка. Падения напряжения могут привести к повреждению шпиндельной головки и неисправной работе станка. **ПРИМЕЧАНИЕ:** Допускается использовать шнур большего сечения.

Требуемые размеры шнура для длины до 100 футов (31 м) включительно приведены в таблице ниже. Не допускается применять шнуры длиной свыше 100 футов (31 м).

Номинальный режим сети вольты/ амперы	Длина удлинителя, футы/метры		
	25 8	50 15	100 31
115 15	12-й калибр	12-й калибр	10-й калибр



Рис. А

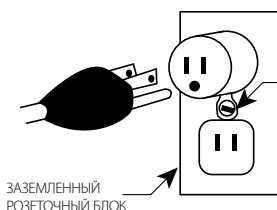


Рис. В



Рис. С

## НАИМЕНОВАНИЕ СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ СТАНКА

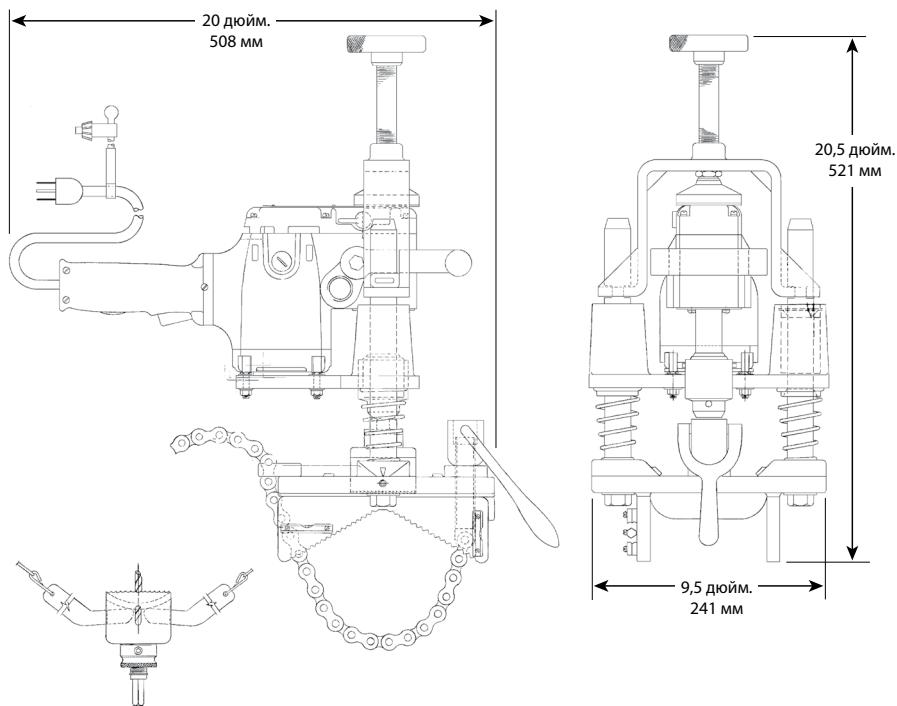
### ПРИМЕЧАНИЕ

- 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.





## ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ И СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАНКА



Масса станка — 40 фунтов / 18,1 килограмм.

Звуковое давление станка составляет 93 дБ(А). Все измерения проводились с электродвигателем Milwaukee™.

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Шумовые характеристики зависят от электродвигателя и варьируются в зависимости от конфигурации. За подробной информацией обращайтесь к документации изготовителя на электродвигатель.

™ Milwaukee является зарегистрированной торговой маркой компании Milwaukee Electric Tool Corporation

## УСТАНОВКА ВРЕЗНОЙ КОРОНКИ

### **⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!**

- Чтобы определить размер врезной коронки для конкретного применения, обращайтесь к отдельным инструкциям по установке изделия.

Несоблюдение этого указания приведет к неправильной сборке изделия и выходу соединения из строя, что в свою очередь может стать причиной тяжелых травм и материального ущерба.



3. Плотно затяните стопорное кольцо. При необходимости используйте для затяжки плоскогубцы или аналогичный инструмент.

## НАЛАДКА СТАНКА

### **⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!**

- НЕ подключайте станок к сети, если в инструкциях не указано иное.

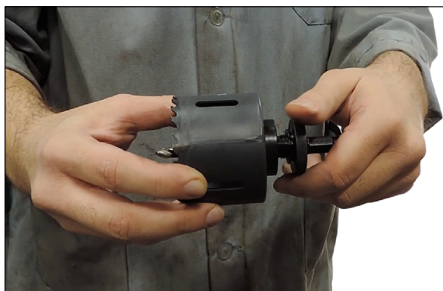
Непреднамеренный запуск станка может привести к тяжелым травмам.



1. Установите направляющие штыри на оправку напротив отверстий в верхней части врезной коронки, затем наденьте врезную коронку на оправку. Если штыри не расположены напротив отверстий, снимите врезную коронку и установите отверстия напротив штырей.

### ПРИМЕЧАНИЕ

- При выборе места под отверстие учитывайте ширину устанавливаемого изделия. Убедитесь, что изделие не будет служить помехой для муфт или других компонентов системы. Помимо этого, следует оставить место на трубе для монтажа станка для вырезания отверстий.



2. Наденьте или прижмите стопорное кольцо таким образом, чтобы штыри вошли в отверстия в верхней части врезной коронки.



2. Определите место нахождения центра прорезаемого отверстия в трубе. Четко обозначьте центр с помощью кернера.

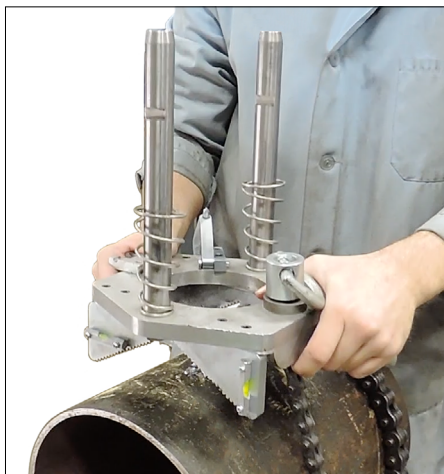


3. Расположенные в основании станка пузырьковые уровни помогут определить истинные 90 градусов от любой оси на горизонтально расположенной трубе.

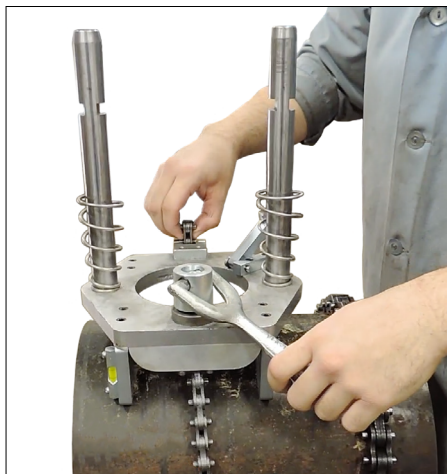


4. Вставьте шестигранный конец оправки в сборе в патрон.

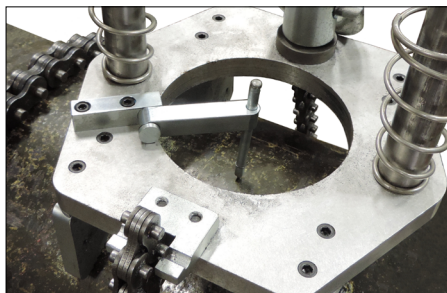
5. Придерживая рукой оправку, плотно затяните патрон ключом, входящим в комплект поставки. Проверните патрон от руки, чтобы проверить правильность установки оправки. В случае биения коронки ослабьте крепление и снимите узел. Повторите действия по установке и затяжке патрона.



6. Возьмите основание из контейнера и поставьте на трубу.



7. Оберните цепь вокруг трубы и вставьте в паз на боковой стороне основания. Не затягивайте цепь, чтобы основание можно было передвинуть. Открутите зажимную рукоятку, чтобы при ее закручивании цепь могла натянуться вокруг трубы.



8. Перебросьте откидной рычаг центроискателя, чтобы указатель находился над размеченным отверстием в трубе. Убедитесь, что указатель не касается размеченного отверстия. Если указатель касается размеченного отверстия, придерживая центроискатель вровень с опорной плитой, передвиньте указатель вверх таким образом, чтобы он вышел из отверстия. Затяните сборку. Откиньте центроискатель в дальнейшее от центра положение.

## **⚠ ОСТОРОЖНО!**

- Перед началом работы на станке указатель **ДОЛЖЕН** быть отведен от размеченного отверстия.

**Несоблюдение этого указания приведет к повреждению коронки и центроискателя, что в свою очередь может стать причиной неисправной работы станка и тяжелой травмы.**

**ПРИМЕЧАНИЕ:** При работе в вертикальном положении убедитесь, что центроискатель находится внизу опорной плиты. В этом случае центроискатель не будет служить помехой для работы станка.



9. Установите сверлильное устройство на центровочные валы основания рукояткой в сторону, противоположную зажимной рукоятке.

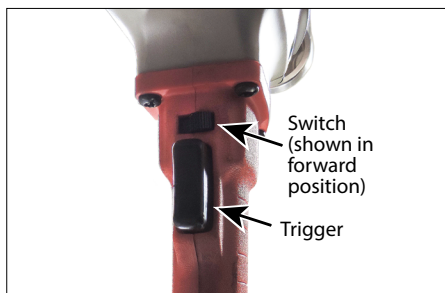
## **⚠ ОСТОРОЖНО!**

- После вырезания отверстия на участке трубы, где центровочные валы прошли горизонтальное положение, двигатель сверлильной установки необходимо остановить.
- Убедитесь, что шнур питания не обмотался вокруг станка и не попал под коронку.

**Несоблюдение этих инструкций может привести к выходу станка из строя, что в свою очередь может стать причиной неисправной работы станка и тяжелой травмы.**



10. Установите U-образное устройство подачи на центровочные валы. Выровняйте пазы и вставьте пружинные зажимы. Поверните маховик в верхней части U-образного устройства подачи. Нажимная подушка обеспечит зацепление двигателя. Это позволит предотвратить выход двигателя из зацепления во время работы станка. Всегда используйте U-образное устройство подачи.



11. Убедитесь, что переключатель, расположенный на нижней стороне рукоятки сверлильной установки, находится в положении «переднего хода», как показано на рисунке выше.
- Если используется встроенный регулятор скорости, убедитесь, что он находится в «нижнем» положении.

 <b>ОПАСНО!</b>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Для уменьшения риска поражения электрическим током проверьте защитное заземление источника питания.</li> </ul> <p><b>Несоблюдение этой инструкции может привести к смерти или тяжелым травмам.</b></p>

12. Вставьте вилку шнура питания в розетку или разъем удлинителя. Смотрите раздел «Требования по электропитанию».

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Все рабочие инструкции основаны на использовании биметаллических врезных коронок Milwaukee™ 4/6 или врезных коронок Victaulic.

## РАБОТА СТАНКА

### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

- ЗАПРЕЩАЕТСЯ использовать станок для вырезания отверстий VHCT900, если существует риск образования искр или попадания воды.

Несоблюдение этой инструкции может привести к тяжелым травмам.

### ПРИМЕЧАНИЕ

- Для продления срока службы врезной коронки смазывайте отверстие смазочно-охлаждающей жидкостью во время операции резки.



**ПРИМЕЧАНИЕ:** Для прорезания отверстий диаметром свыше 2 3/4 дюйма используйте встроенный регулятор скорости для снижения износа врезной коронки и повышения производительности.



1. Нажмите на курок, расположенный на нижней стороне рукоятки двигателя. Подайте врезную коронку, поворачивая маховик подачи по часовой стрелке, на умеренной скорости для сохранения плавного режима резания. ЗАПРЕЩАЕТСЯ подавать коронку слишком быстро, так как двигатель может заглохнуть. Если во время операции резания возникли неполадки, обращайтесь к разделу «Устранение неисправностей».



2. По завершении резания полностью отпустите курок. Отведите врезную коронку, поворачивая маховик против часовой стрелки.

### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!



- ЗАПРЕЩАЕТСЯ дотрагиваться руками до вырезанного из трубы диска. Вырезанные детали могут быть горячими, а их края — острыми.

Несоблюдение этой инструкции может привести к тяжелым травмам.

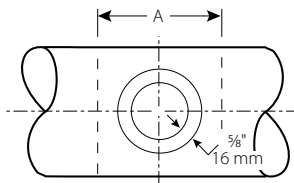


3. Отключите станок от сети. Извлеките вырезанный диск из врезной коронки с помощью выталкивателя, как показано на рисунке выше. ЗАПРЕЩАЕТСЯ дотрагиваться руками до вырезанного из трубы диска. Соблюдайте осторожность, чтобы не повредить провод, намотанный на сверильную установку. Очистите сверильную установку от стружки щеткой. Если вырезанный диск провалился в трубу, немедленно уберите его.
4. Снимите станок с трубы, сняв U-образное устройство подачи, сверло и основание в порядке, обратном установке. Уберите станок на хранение в предусмотренный для него контейнер.



- 5a. Убедитесь, что зона  $\frac{5}{16}$  дюйма/16 мм вокруг отверстия чистая, гладкая и на ней отсутствуют зазубрины и / или выступы, которые могут нарушить герметичность уплотнения. Удалите любые заусенцы и острые или шероховатые края на отверстии. Заусенцы и острые края могут повредить узел изделия, нарушить расположение установочного воротника, отрицательно сказаться на выходном потоке и нарушить посадку уплотнения.

- 5b. Труба по всей длине окружности, в пределах величины «А», показанной справа, должна быть очищена от грязи, окалины, неровностей и частиц, образованных в результате резания, которые могут помешать полноценной посадке муфты на трубе.



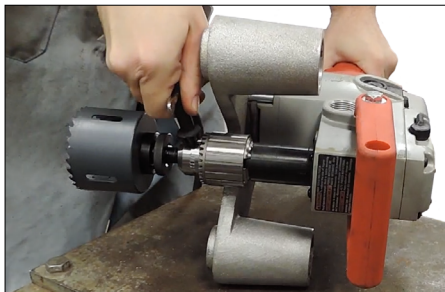
### ТРЕБОВАНИЯ ПО ПОДГОТОВКЕ ПОВЕРХНОСТИ ТРУБЫ

Размер	Размеры отверстия, дюймы/мм		Подготовка поверхности
	Номинальный размер выпускного отверстия в дюймах Фактический в мм	Минимальный диаметр отверстия Размер врезной коронки	Размер «А» дюймы мм
Все $\frac{1}{2}$ -дюйм./ 21,3 вып. отв.	$1\frac{1}{2}$ 38	$1\frac{5}{8}$ 41	$3\frac{1}{2}$ 89
Все $\frac{3}{4}$ -дюйм./ 26,9 вып. отв.	$1\frac{1}{2}$ 38	$1\frac{5}{8}$ 41	$3\frac{1}{2}$ 89
Все 1-дюйм./ 33,7 вып. отв.	$1\frac{1}{2}$ 38	$1\frac{5}{8}$ 41	$3\frac{1}{2}$ 89
Все $1\frac{1}{4}$ -дюйм./ 42,4 вып. отв.	$1\frac{3}{4}$ 44	$1\frac{7}{8}$ 48	4 102
Все $1\frac{1}{2}$ -дюйм./ 48,3 вып. отв.	2 51	$2\frac{1}{8}$ 54	4 102
Все 2-дюйм./ 60,3 вып. отв.	$2\frac{1}{2}$ 64	$2\frac{5}{8}$ 67	$4\frac{1}{2}$ 114
Все $2\frac{1}{2}$ -дюйм./ 73,0 вып. отв.	$2\frac{3}{4}$ 70	$2\frac{7}{8}$ 73	5 127
Все 76,1-мм вып. отв.	$2\frac{3}{4}$ 70	$2\frac{7}{8}$ 73	$5\frac{1}{2}$ 140
Все 3-дюйм./ 88,9 вып. отв.	$3\frac{1}{2}$ 89	3% 92	$5\frac{1}{2}$ 140
Все 4-дюйм./ 114,3 вып. отв.	$4\frac{1}{2}$ 114	4% 118	$6\frac{1}{2}$ 165
Все 108,0-мм вып. отв.	$4\frac{1}{2}$ 114	4% 118	$6\frac{1}{2}$ 165

## СНЯТИЕ ВРЕЗНОЙ КОРОНКИ

### **⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!**

- Перед снятием врезной коронки с оправки отсоедините шнур от сети питания.
- Несоблюдение этих инструкций может привести к тяжелым травмам.



1. С помощью ключа, входящего в комплект поставки, снимите оправку со сверлильного станка.



2. Ослабьте стопорное кольцо, затем выкрутите или снимите стопорное кольцо через верх.



3. Убедитесь, что направляющие штыри оправки полностью вышли из врезной коронки. Выкрутите врезную коронку и снимите с оправки.

## ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

### **⚠ ОПАСНО!**



- Перед проведением технического обслуживания станка отсоедините шнур от сети питания.

Несоблюдение этой инструкции может привести к смерти или тяжелым травмам.

В данном разделе представлена информация о способах поддержания станка в исправном рабочем состоянии. Для обеспечения правильной и безопасной работы станка заказывать запасные части необходимо в компании Victaulic.

Все компоненты станка необходимо очищать от стружки и обрезков после каждой операции резания. Обращайте особое внимание на резец, на который может налипнуть стружка и вызвать затупление.

Время от времени смазывайте подающие стержни светлым машинным маслом.

## ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

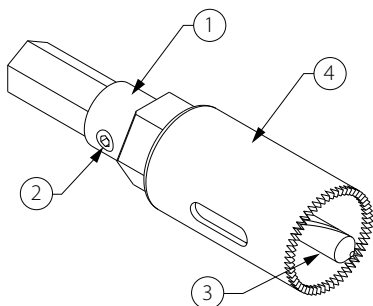
При заказе запасных частей необходимо предоставить в компанию Victaulic указанную ниже информацию для подготовки заказа и отправки соответствующих запасных частей. Запасные части можно по телефону: 1-800-PICK-VIC.

1. Номер модели станка
2. Серийный номер станка
3. Количество, номер изделия, артикульный номер запасной части и описание
4. Адрес доставки запасных частей – Наименование и адрес организации
5. Получатель запасных частей – Фамилия получателя
6. Номер заказа на поставку
7. Расчетный адрес



## КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

### ОПРАВКА В СБОРЕ ДЛЯ ВРЕЗНОЙ КОРОНКИ ДИАМЕТРОМ 1 ДЮЙМ

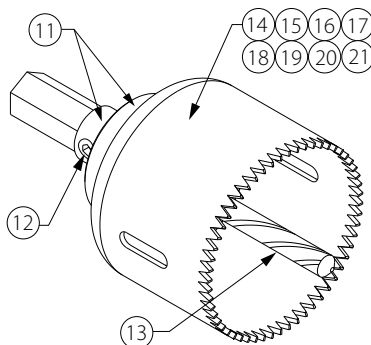


Номер поз.	Номер детали	Кол-во	Описание
Ссылка	R-450-900-НСТ	‡	Оправка в сборе
1	N-M14-000-007	1	Оправка
2	N-S90-050-004	1	Установочный винт с коротким цилиндрическим концом Nyloc
3	R-402-900-НСТ	1	Зажимной наконечник
4	N-M18-000-011	*	Врезная коронка 1 дюйм/26 мм

‡ Оправка в сборе входит в комплект поставки станка.

\* Врезные коронки заказываются отдельно.

### ОПРАВКА В СБОРЕ ДЛЯ ВРЕЗНЫХ КОРОНОК ДИАМЕТРОМ 1 ¼ ДЮЙМА ИЛИ БОЛЬШЕ



Номер поз.	Номер детали	Кол-во	Описание
Ссылка	R-400-900-НСТ	‡	Оправка в сборе
11	N-M14-000-008	1	Оправка
12	N-S90-050-010	1	Установочный винт с коротким цилиндрическим концом Nyloc
13	R-402-900-НСТ	1	Зажимной наконечник
14	N-M18-000-016	*	Врезная коронка 1 ¼ дюйма/32 мм
15	N-M18-000-021	*	Врезная коронка 1 ½ дюйма/38 мм
16	N-M18-000-026	*	Врезная коронка 1 ¾ дюйма/45 мм
17	N-M18-000-031	*	Врезная коронка 2 дюйм/51 мм
18	N-M18-000-037	*	Врезная коронка 2 ½ дюйма/64 мм
19	N-M18-000-040	*	Врезная коронка 2 ¾ дюйма/70 мм
20	N-M18-000-047	*	Врезная коронка 3 ½ дюйма/89 мм
21	N-M18-000-050	*	Врезная коронка 4 ½ дюйма/114 мм

‡ Оправка в сборе входит в комплект поставки станка.

\* Врезные коронки заказываются отдельно.

## УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

НЕИСПРАВНОСТЬ	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	СПОСОБ УСТРАНЕНИЯ
Основание не закреплено на трубе.	Зажимная рукоятка сошла с резьбы.	Ослабьте зажимную рукоятку и подтяните цепь в пазу на одно звено туже. Затяните зажимную рукоятку.
Устройство подачи не надевается на центровочные валы.	Рукоятка подачи не отведена до упора.	Отведите рукоятку подачи до упора.
	Направляющее сверло не полностью вставлено в оправку.	Ослабьте установочный винт оправки, вставьте направляющее сверло в оправку до упора и затяните установочный винт. Убедитесь, что фаски на направляющем сверле находятся напротив установочного винта.
	Оправка не полностью вставлена в зажимной патрон.	Ослабьте зажимной патрон ключом, вставьте оправку в зажимной патрон до упора и затяните его.
Не работает двигатель.	Станок не подключен к сети.	Вставьте вилку шнура питания в розетку требуемого напряжения или в разъем удлинителя.
	Сработал автоматический прерыватель цепи или перегорел плавкий предохранитель.	Проверьте / активируйте повторно автоматический прерыватель цепи на рабочем месте или замените плавкий предохранитель.
	Не исправен курковый выключатель двигателя.	Требуется заводской ремонт. Обратитесь в компанию Victaulic.
	Нет контакта между разъемом шнура питания и розеткой.	Выполните внешний осмотр соединения и при необходимости отремонтируйте.
Направляющее сверло не режет.	Двигатель работает в направлении «заднего хода».	Установите переключатель в положение «переднего хода».
	Направляющее сверло не зажато в оправке.	Затяните установочный винт оправки. Проверьте, вошла ли оправка в контакт с фасками на направляющем сверле.
	Направляющее сверло затуплено.	Замените направляющее сверло.
Режущая кромка врезной коронки не режет.	Двигатель работает в направлении «заднего хода».	Установите переключатель в положение «переднего хода».
	Двигатель установлен на основании с той же стороны, что и зажимная рукоятка.	Снимите двигатель с центровочных валов, затем снова наденьте на них со стороны, противоположной зажимной рукоятке.
	Режущая кромка врезной коронки затуплена.	Замените режущую кромку врезной коронки.
	Один или несколько зубьев на врезной коронке сломаны.	Замените режущую кромку врезной коронки. Осмотрите рез на наличие зубьев, застрявших в трубе. Уберите застрявшие зубья с помощью керн или небольшого долота (используйте средства для защиты глаз).
	На трубе имеется твердое включение или выступающий сварной шов.	Используйте коронку с острой режущей кромкой, обильно смазывая рез смазочно-охлаждающей жидкостью. Вырезайте отверстие медленно.
	В рез набилась стружка.	Уберите стружку с зубьев врезной коронки и с реза.

## УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

НЕИСПРАВНОСТЬ	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	СПОСОБ УСТРАНЕНИЯ
Для вращения маховика подачи требуется избыточный крутящий момент.	Двигатель работает в направлении «заднего хода».	Установите переключатель в положение «переднего хода».
	Недостаточная смазка подающих стержней.	Смажьте подающий стержень согласно инструкциям, приведенным в разделе «Техническое обслуживание».
	Механические помехи для движения подающих стержней.	Требуется заводской ремонт. Обратитесь в компанию Victaulic.
Перегрев двигателя.	Отверстия вырезаются слишком быстро.	Погружайте врезную коронку в рез на умеренной скорости.
	Режущая кромка врезной коронки затуплена.	Замените режущую кромку врезной коронки.
	Используется неподходящий удлинитель (недостаточного сечения или слишком длинный).	Замените удлинительный шнур шнуром требуемого сечения и длины. Смотрите раздел «Требования по электропитанию».
Направляющее сверло не удерживает вырезанный в трубе диск.	Зажимной наконечник поврежден.	Замените зажимной наконечник.
Быстрый износ врезной коронки.	Сверло вращается слишком быстро.	Уменьшите скорость вращения сверла регулятором скорости.
	Недостаточная смазка режущей кромки врезной коронки.	Смажьте режущую кромку врезной коронки смазочно-охлаждающей жидкостью.

При обнаружении сбоев в работе станка, не описанных в разделе по устранению неисправностей, обратитесь за помощью в компанию Victaulic.

## Станок для вырезания отверстий VHCT900

---

---

ОБНОВЛЕНИЕ 03/2018

TM-VHCT900-RUS 11525 REV A RM0VHCT900

VICTAULIC ЯВЛЯЕТСЯ ЗАРЕГИСТРИРОВАННЫМ ТОВАРНЫМ ЗНАКОМ КОМПАНИИ VICTAULIC  
И / ИЛИ ЕЕ ДОЧЕРНИХ КОМПАНИЙ В США И / ИЛИ ДРУГИХ СТРАНАХ.

© VICTAULIC COMPANY, 2018. ВСЕ ПРАВА СОХРАНЕНЫ.

