

4) Для окончательного позиционирования станка на трубе немного ослабьте гайку стяжного винта. Совместите направляющее сверло с требуемым центром вырезаемого отверстия и плотно затяните поворотную ручку. Не снимайте руки со станка до тех пор, пока не убедитесь в том, что он надежно прикреплен к трубе. Станок для вырезания отверстий должен быть надежно прикреплен перпендикулярно к трубе, чтобы свести к минимуму опасность заклинивания врезной коронки.

5) Переведите выключатель в положение "ON", убедитесь, что коронка со сверлом вращается без биения. Держите руки и одежду в стороне от вращающегося зажимного патрона, чтобы снизить риск попадания в движущиеся детали механизмов.

6) Плавно поворачивая рукоятку до касания сверлом трубы. Приложите нажимное усилие и начните высверливать направляющее отверстие. Не допускается применение чрезмерной силы к направляющему сверлу/врезной коронке. Это может привести к перегрузке врезной коронки и двигателя станка и вызвать преждевременный выход оборудования из строя.

Когда врезная коронка коснется трубы, продолжайте прикладывать нажимное усилие. В зависимости от диаметра вырезаемого отверстия и толщины стенки трубы врезную коронку, возможно, придется время от времени слегка отводить назад для удаления стружки.

При необходимости станок можно выключить и нанести на рабочую заготовку небольшое количество соответствующей смазочно-охлаждающей жидкости. Запрещается наносить смазочно-охлаждающую жидкость во время работы станка, это увеличивает риск попадания в движущиеся детали механизмов. Выполните соответствующие действия для предотвращения стекания или разбрызгивания смазочно-охлаждающей жидкости во время работы станка.

По мере проникновения врезной коронки сквозь трубу до окончательного вырезания отверстия время от времени следует прерывать высверливание. Снижайте нажимное усилие, поскольку это помогает предотвратить заклинивание врезной коронки.

7) После окончания высверливания отверстия отведите назад врезную коронку от трубы и установите переключатель в выключенное положение.

8) Чтобы снять станок для вырезания отверстий в трубе, выполните процедуру его установки в обратном порядке. Надежно захватите рукой станок для вырезания отверстий перед тем, как освободить цепь.

9) Если вырезанный из трубы диск необходимо извлечь из врезной коронки, перед его извлечением всегда проверяйте, чтобы выключатель находился в выключенном положении, а станок для вырезания отверстий был отсоединен от сетевой розетки.

## 7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Сервисное обслуживание инструмента должен выполнять только квалифицированный персонал, осуществляющий ремонт. Сервис или техобслуживание инструмента, проведенные неквалифицированным персоналом, могут привести к травме.

При техническом обслуживании инструмента следует использовать только аналогичные по типу сменные детали.

## 8. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

8.1. Поставщик гарантирует надежную работу устройства в течение 12 месяцев со дня его продажи при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации, изложенных в настоящем РЭ.

8.2. Претензии принимаются только при наличии настоящего руководства по эксплуатации, а также с отметкой о дате продажи и штампом организации-продавца.

8.3. Гарантийные обязательства не распространяются на инструмент с механическими повреждениями, при наличии следов самостоятельных ремонтных работ.



# Станок для вырезания отверстий в трубах СДВО-114 / СДВО-114А

Руководство по эксплуатации



Штамп магазина:

Дата продажи: \_\_\_\_\_

2021г.

## 1. НАЗНАЧЕНИЕ

Станок СДВО-114, СДВО-114А предназначен для быстрого вырезания отверстий диаметром до 114 мм в стальных трубах до 8". Станок имеет зажимной патрон для врезных коронок произвольных размеров. Диаметр хвостовика оправки от 3 до 16 мм. Фиксация станка на трубе осуществляется цепным механизмом. Частота вращения шпинделя 100 об/мин обеспечивает оптимальную долговечность врезных коронок большого диаметра.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	СДВО-114	СДВО-114А
2.1 Диаметр вырезаемого отверстия	до 114 мм	до 114 мм
2.2 Диаметр трубы	50-220 мм	50-220 мм
2.3 Диапазон диаметров хвостовиков инструментов, зажимаемых патроном	3 - 16 мм	3 - 16 мм
2.4 Максимальная высота станка	496мм	535мм
2.5 Частота вращения патрона	100 об/мин	300 об/мин
2.6 Мощность электродвигателя	750 Вт	1000 Вт
2.7 Сетевое напряжение	220-240 В / 50 Гц	220-240 В / 50 Гц
2.8 Вес (без упаковки)	18 кг	16 кг

## 3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

3.1 Станок для вырезания отверстий, шт	1
3.2 Ключ зажимного патрона, шт	1
3.3 Руководство по эксплуатации, шт	1

## 4. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ И УХОД

Надежно прикрепите станок для вырезания отверстий к трубе. Используйте цепь с натяжителем для крепления трубы к призматическому основанию устройства и обеспечения опоры. Удержание станка или заготовки руками не обеспечивает устойчивости и может привести к потере управления инструментом.

- Не применяйте чрезмерную силу при эксплуатации инструмента.
- Не допускается использование электроинструмента, если его переключатель не переводится в положение "ON" или "OFF". Любой прибор с неисправным выключателем электропитания опасен, его следует отремонтировать.
- Перед выполнением любых регулировок, замены принадлежностей или постановкой электроинструмента на хранение следует отсоединить его от источника электропитания.
- Храните неиспользуемый инструмент вне досягаемости детей и других необученных лиц.

- Следует производить тщательное обслуживание инструмента. Следите за тем, чтобы режущие насадки были острыми и чистыми. Заедание режущего инструмента с острыми режущими кромками, прошедшего надлежащее техническое обслуживание, происходит реже, при этом он легче в управлении.

- Не допускайте попадание воды на станок, храните его в сухом месте.

## 5. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

5.1. Убедитесь, что станок для вырезания отверстий отключен от сети электропитания, а его выключатель находится в положении "OFF".

5.2. Удаляйте со станка масло, жир или грязь, особенно с ручек и средств управления. Это облегчает осмотр и помогает предотвратить выкальзывание инструмента или органа управления из рук.

5.3. Проверьте следующие пункты:

- Проверьте отсутствие повреждений или модификаций шнура электропитания и вилки шнура электропитания.
- Правильность сборки и комплектацию.
- Отсутствие поломанных, изношенных, заедающих, потерянных деталей. Убедитесь, что электродвигатель в сборе вращается плавно и беспрепятственно. Проверьте, что цепь из натяжной винт свободно перемещаются.
- Отсутствие любых других условий, которые могут воспрепятствовать безопасной и нормальной эксплуатации. При обнаружении каких-либо проблем устраните их, прежде чем

использовать станок для вырезания отверстий.

5.4. Осмотрите оправку, врезную коронку и сверла, используемые вместе со станком для вырезания отверстий, и убедитесь в отсутствии износа, деформации, поломки или иных повреждений. Запрещается использовать тупой или поврежденный режущий инструмент. Тупой или поврежденный режущий инструмент повышает величину требуемого усилия, создает разрез плохого качества и повышает риск травмирования.

5.5. Сухими руками подсоедините вилку шнура питания инструмента.

5.6. Поместите станок для вырезания отверстий на устойчивую поверхность и проверьте правильность его работы. Держитесь подальше от зажимного патрона. Установите выключатель в положение "ON". Электродвигатель должен включиться. Осмотрите станок на предмет перекосов, заедания, посторонних шумов и других отклонений. Установите выключатель в положение "OFF". При обнаружении каких-либо проблем устраните их, прежде чем использовать станок.

5.7. После завершения осмотра, сухими руками отсоедините вилку шнура питания станка.

## 6. РАБОТА

6.1. Убедитесь, что труба, в которой вырезается отверстие, находится на надежной опоре и устойчива.

6.2. При врезке в смонтированную систему, до вырезания отверстия, следует сбросить давление и слить содержимое из трубы. Резка труб с жидкостями или находящимися под давлением может привести к разливу жидкостей, поражению электрическим током и к другим серьезным травмам.

6.3. Убедитесь, что применяемое оборудование надлежащим образом осмотрено и проверено.

6.4. Выберите соответствующую врезную коронку для выполняемой работы. Убедитесь, что врезная коронка надлежащим образом собрана и находится в исправном состоянии. Рекомендуется применять направляющее сверло.

6.5. Установите в зажимной патрон врезную коронку, для затяжки зажимного патрона используйте специальный ключ идущий в комплекте. Перед установкой или заменой врезной коронки или сверла всегда проверяйте, что выключатель находится в выключенном положении, а станок для вырезания отверстий отсоединен от сети электропитания. Не забудьте вынуть ключ из зажимного патрона перед включением станка.

6.6. Установите станок для вырезания отверстий на трубу.

Вес станка для вырезания отверстий составляет 16-18 кг. Применяйте надлежащий способ подъема станка для его размещения на трубе. В зависимости от обстоятельств, для установки станка для вырезания отверстий на трубе могут потребоваться два работника.

Станок для вырезания отверстий можно использовать под любым углом наклона или в любой ориентации. В случае вырезания отверстия на трубе сбоку или снизу, возможно, будет легче установить станок для вырезания отверстий на трубе сверху, чтобы прикрепить цепь вокруг трубы, а затем переместить станок для вырезания отверстий в окончательное рабочее положение.

1) Убедитесь, что цепь свободно свисает, а гайка стяжного винта цепи находится в крайнем положении (максимально откручена).

2) Осторожно поднимите станок для вырезания отверстий и поместите призматическое основание под прямым углом к трубе вблизи места расположения вырезаемого отверстия. Убедитесь, что цепь не находится между трубой и основанием инструмента.

3) Для обеспечения устойчивости и направления станка для вырезания отверстий всегда следует держать хотя бы одну руку на станке. Ухватитесь за конец цепи и плотно натяните ее вокруг трубы. Пропустите конец цепи через отверстие в основании и зафиксируйте цепь. Закрутите гайку стяжного винта цепи для натяжения цепи и удержания станка на трубе.