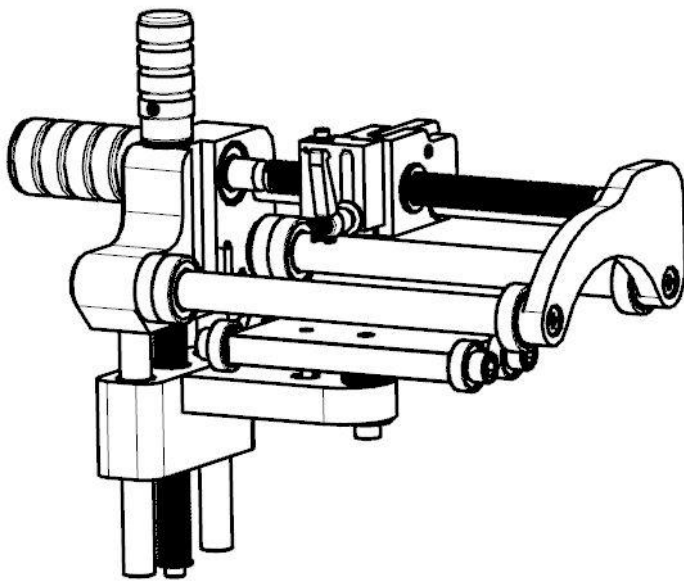


## УСТРОЙСТВО ДЛЯ СНЯТИЯ ОКСИДНОЙ ПЛЕНКИ Руководство по эксплуатации



## УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

Для обозначения характера замечаний в настоящей инструкции по эксплуатации использованы следующие знаки:

### Опасность

Этот знак обозначает замечание, игнорирование которого может привести к выходу из строя аппарата или травме оператора.

### Предупреждение

Этот знак обозначает замечание, игнорирование которого может привести к повреждению аппарата или его систем.

Необходимо следовать рекомендациям, приведенным под данным заголовком.

### Внимание

Этот знак обозначает замечание, важное для более эффективной эксплуатации аппарата.

# 8-800-200-17-45

(бесплатный звонок по России)

[help@volzhanin.com](mailto:help@volzhanin.com)

## СОДЕРЖАНИЕ

1.	<b>ВВЕДЕНИЕ</b>	3
2.	<b>МАРКИРОВКА</b>	3
3.	<b>ОПИСАНИЕ</b>	4
4.	<b>ПРИМЕНЕНИЕ</b>	6
5.	<b>ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ</b>	7
6.	<b>ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ</b>	7
7.	<b>ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА</b>	7
8.	<b>УПАКОВКА</b>	7

### 1. ВВЕДЕНИЕ

В настоящем руководстве приведены сведения по эксплуатации устройства для снятия оксидной пленки (далее «УСТРОЙСТВО»).

**Перед началом работы необходимо внимательно ознакомиться с настоящим руководством.**

Производитель сохраняет за собой право на внесение изменений в технические характеристики устройства без дополнительного уведомления об этих изменениях.

### 2. МАРКИРОВКА

На транспортировочном ящике имеется фирменный шильд, на который нанесена информация: обозначение; заводской номер; масса; месяц и год выпуска.

### 3. ОПИСАНИЕ

Предназначено для оптимального удаления оксидного слоя с трубы при подготовке к сварке с использованием фитингов с закладным нагревательным элементом.

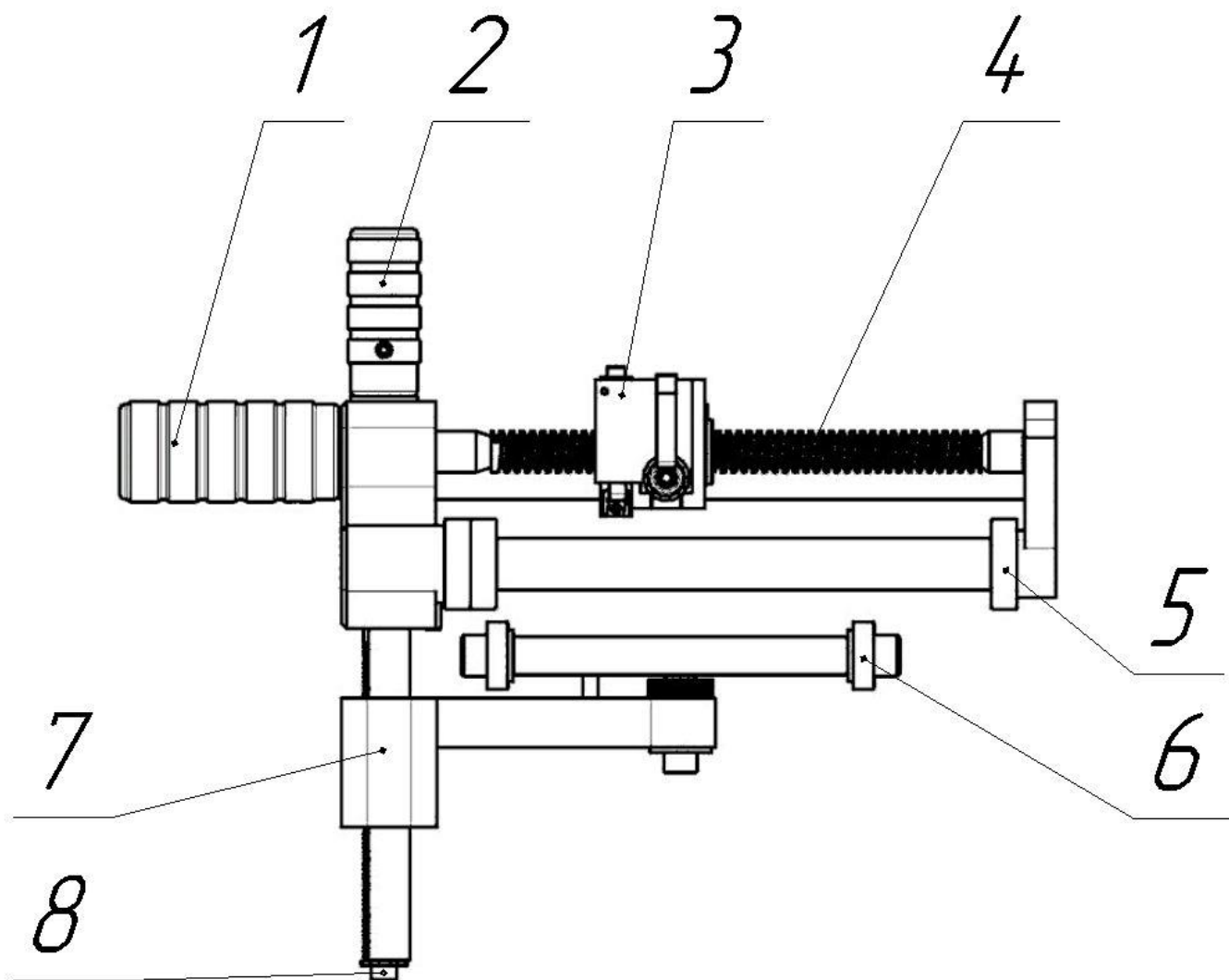
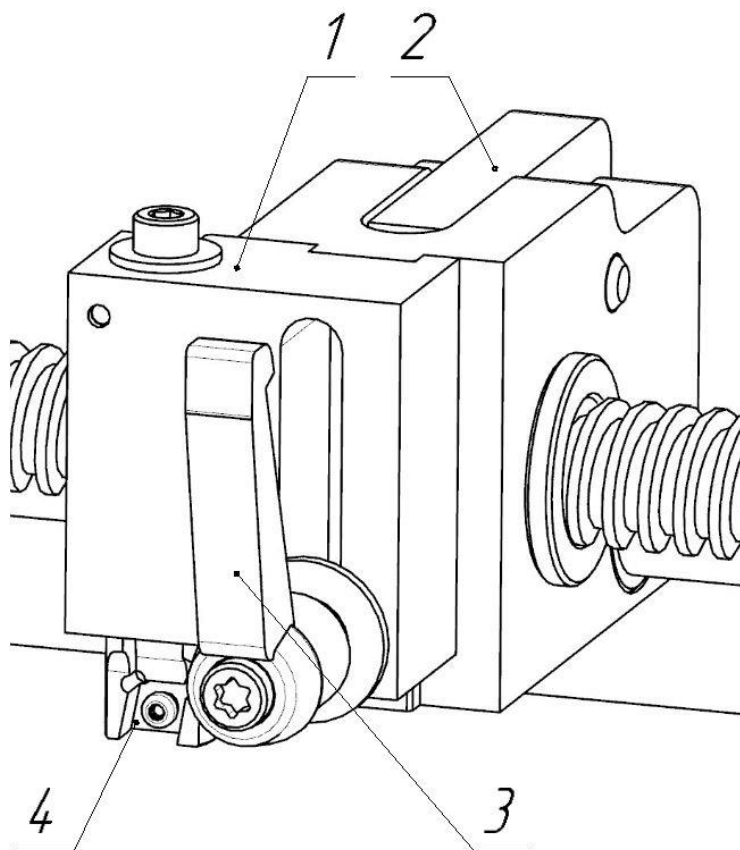


Рис. 1

- 1- поворотная рукоятка
- 2- рукоятка суппорта
- 3- направляющий блок
- 4- направляющий вал
- 5- опорный подшипник
- 6- опорный подшипник
- 7- прижимной суппорт
- 8- фиксирующий винт



**Рис. 2**

- 1- держатель резца
- 2- фиксатор
- 3- зажимной рычаг
- 4- резец

## 4. ПРИМЕНЕНИЕ

### 4.1. ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ

Очистить поверхности, подвергаемые зачистке (например, при помощи чистой нежирной «ветоши»)

Отмерьте длину, на которую будет проводится зачистка (глубина вставки в трубу/фасонную деталь + 5 мм) и обозначить поверхность, подвергаемую обработке, волнистыми линиями при помощи специального маркера.

### 4.2. РЕГУЛИРОВКА

Приведите направляющий блок с держателем резца в защитное положение:

- Нажмите на фиксатор (**поз. 2 рис. 2 стр. 6**) и полностью подведите направляющий блок (**поз. 3 рис. 1 стр. 5**) к станине.

#### Предупреждение

**ВНИМАНИЕ!!! Не допускать соударения резца и прижимного суппорта.**

Приведите прижимной суппорт (**поз. 7 рис. 1 стр. 5**) в крайнее нижнее положение:

- Поворачивая рукоятку суппорта (**поз. 2 рис. 1 стр. 5**), опустить прижимной суппорт (**поз. 7 рис. 1 стр. 5**) вниз.

### 4.3. УСТАНОВКА

Отверните зажимной рычаг (**поз. 3 рис. 2 стр. 6**) и поднимите держатель резца (**поз. 1 рис. 2 стр. 6**) до конца вверх.

Заведите устройство на трубу таким образом, чтобы прижимной суппорт (**поз. 7 рис. 1 стр. 5**) оказался внутри трубы, а направляющий блок (**поз. 3 рис. 1 стр. 5**) на ее наружной поверхности.

#### Внимание

**При установке устройства не допускать скольжения резцом по поверхности трубы.**

Зафиксируйте устройство на трубе:

- Затягивая с достаточным усилием рукояткой суппорта (**поз. 2 рис. 1 стр. 5**).

Нажмите на фиксатор (**поз. 2 рис. 2 стр. 6**) и отведите направляющий блок (**поз. 3 рис. 1 стр. 5**) на требуемую длину зачищаемой поверхности

Поверните зажимной рычаг (**поз. 3 рис. 2 стр. 6**) и прижмите держатель резца (**поз. 1 рис. 2 стр. 6**) к трубе и зафиксируйте зажимным рычагом (**поз. 3 рис. 2 стр. 6**).

### 4.4. ОБТОЧКА ПОВЕРХНОСТИ ТРУБЫ

Вращайте устройство вокруг трубы при помощи поворотной рукоятки (**поз. 1 рис. 1 стр. 5**) по направлению стрелки (по часовой стрелке!). Необходимо проводить зачистку до конца трубы равномерным вращением.

#### Внимание

**Во избежание аксиального смятия трубы, необходимо во время обточки постоянно прижимать устройство в направлении перпендикулярном торцу трубы.**

### 4.5. ДЕМОНТАЖ

Отверните зажимной рычаг (**поз. 3 рис. 2 стр. 6**), поднимите держатель резца (**поз. 1 рис. 2 стр. 6**) и, ослабив рукоятку суппорта (**поз. 2 рис. 1 стр. 5**), снимите устройство с трубы.

#### Внимание

**Устройство должно постоянно находиться в чистом и сухом состоянии и транспортироваться только в специальном транспортировочном ящике.**

## 5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Для поддержания устройства в работоспособном состоянии необходимо выполнять следующие требования:

- Держите в чистоте и смазывайте направляющие валы и подшипники.
- Применяйте только оригинальные резцы.
- Опорные подшипники в уходе не нуждаются.

### 5.1. ЗАМЕНА РЕЗЦА

**Опасность**

**ВНИМАНИЕ !!! Существует опасность ранения режущей кромкой резца.**

- Вывернуть винт при помощи специального ключа.
- Удалить резец.
- Установить новый резец.
- Ввернуть винт при помощи специального ключа.

## 6. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

Транспортирование устройства осуществляется только в транспортировочном ящике всеми видами транспорта в соответствии с правилами, действующими на данном виде транспорта.

Хранение устройства во время эксплуатации должно исключать возможности воздействия на устройство атмосферных осадков и механических усилий. Условия хранения: в закрытом помещении при температуре окружающего воздуха от плюс 5°C до плюс 40°C и относительной влажности не более 65%, в транспортировочном ящике.

## 7. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Средний полный срок службы устройства составляет не менее 6000 часов при соблюдении правил эксплуатации в соответствии с требованиями эксплуатационной документации

Гарантийные обязательства изготовителя не распространяются на неисправности и неполадки, приобретенные вследствие нарушений требований, изложенных в руководстве по эксплуатации и гарантийном талоне.

## 8. УПАКОВКА

Устройство упаковано в специальный транспортировочный ящик.