

ПАСПОРТ
СТАНОК ТРУБОРЕЗНЫЙ РОЛИКОВЫЙ
СТР-1060-5
(Модификация №5)

Дата сборки и тестовой резки

_____ 202_г.

Санкт-Петербург

1. Назначение.

Станок отрезной маятниковой модели СТР-1060 предназначен для резки круглых труб из различных материалов методом обкатки острым роликом, в производственных условиях или на стройплощадках.

2. Технические характеристики.

- обрабатываемые материалы: сталь, алюминий, медные сплавы, пластик, бумага.
- резка стальных труб от Ø10 до Ø60, с толщиной стенки от 1 до 4мм ($\sigma_B < 390$ МПа)*
- скорость вращения диска 150 об/мин.
- диаметр режущего диска Ø170 мм.
- привод асинхронный. Мощность 750 Вт, 1400 об/мин.
- питание 380В (220 - опционально), 50Гц.
- воздушное давление до 10 бар, расход 0,2л/цикл.
- вес станка 125 кг, габарит транспортный 1х1х2м.
- производитель оставляет за собой право на изменения конструкции, не влекущие нарушение функционала и основных технических параметров оборудования.
- * - резка более прочных материалов возможна в экспериментальном режиме.

3. Комплект поставки.

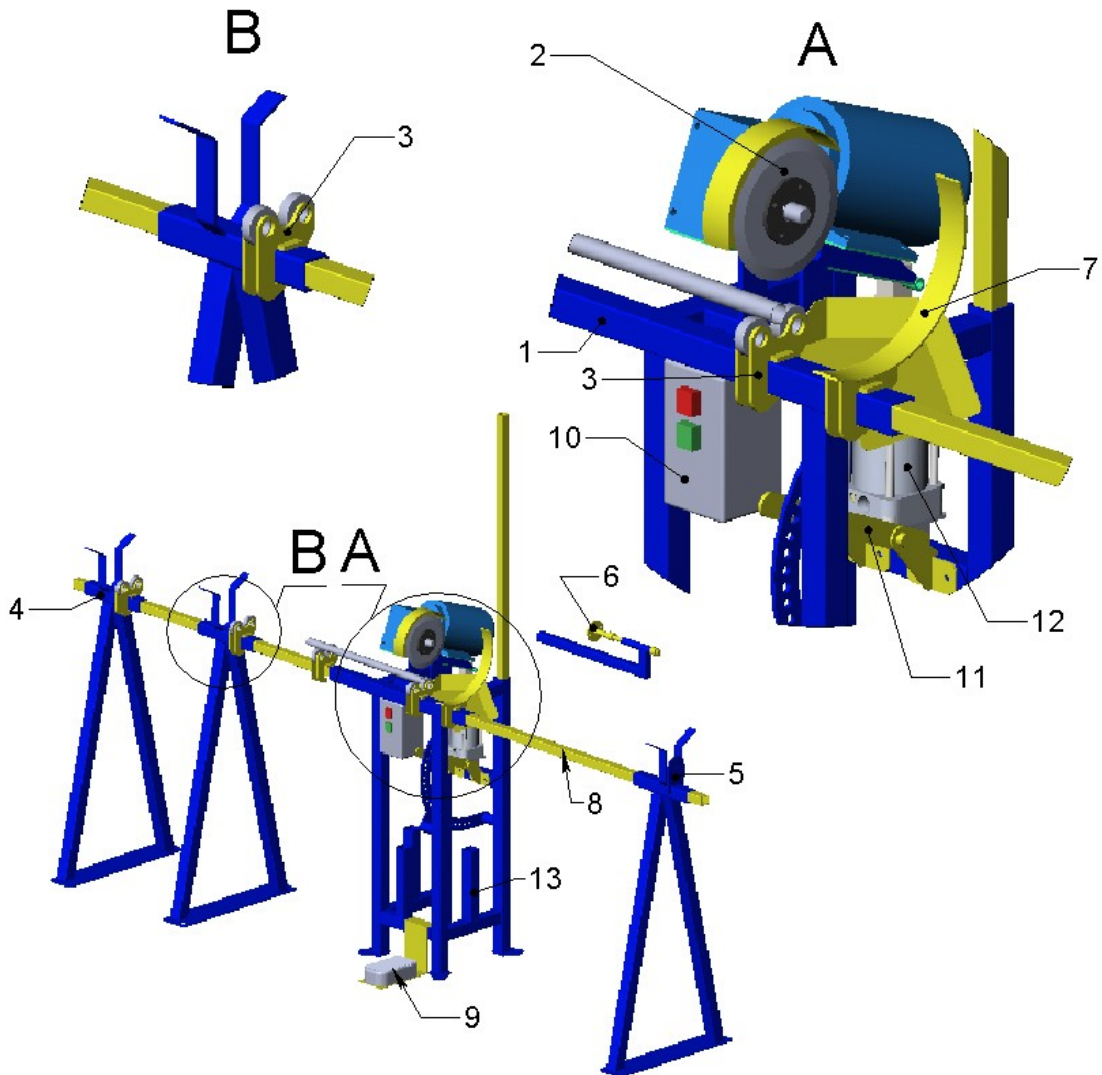
Базовая комплектация:

- Станок отрезной СТР-1060 - 1 шт.

Дополнительные элементы:

- Нож
- Стойка опорная
- Соединительная рейка
- Роликовый блок для труб Ф10-20
- Роликовый блок для труб Ф10-20 (двойной)
- Роликовый блок для труб Ф20-35
- Роликовый блок для труб Ф35-60
- Роликовый блок вспомогательный для труб Ф10-20 на прогон 30х30
- Роликовый блок вспомогательный для труб Ф20-35 на прогон 30х30
- Роликовый блок вспомогательный для труб Ф35-60 на прогон 30х30
- Уловитель - отбойник длинных деталей
- Упор подпружиненный для коротких деталей
- Запасная закаленная пластина для упора
- Стойка упорная для длинных деталей

4. Устройство и принцип работы.



4.1. Описание станка.

Станок СТР-1060 соединен при помощи реек (8) с подающими (4) и упорной стойкой (5) В основном, при работе с заготовкой длиной 6м, мы рекомендуем устанавливать подающие опоры на расстоянии 2 и 4 м от станка, однако в зависимости от задачи возможна установка на иные расстояния. Также можно заказать дополнительные опоры (рекомендуется, если обрабатываемая труба имеет признаки асимметрии).

Мотор-редуктор отрезного ролика имеет маятниковый ход, прижим осуществляется пневмоцилиндром (12) и пневмопедалью через регулятор давления на раме (9). Для начала работы требуется закрепить поддерживающие ролики (3) на направляющей (1) и на опорах (4,5) ролик имеет фиксирующий винт. В норме, требуется 5 поддерживающих ролика на направляющую 40x40 и один вспомогательный ролик для прогонной шанги 30x30. Так же для можно заказать сдвоенный ролик 10-20 для резки тонких трубок 10-12мм. Оператор выбирает расположение роликов самостоятельно, станок предоставляет большое разнообразие возможных комбинаций. На станке установлен счетчик резов, но без подсоединения, т.к. оно различается при разных режимах резки.

4.2 Настройка станка.

В зависимости от диаметра нарезаемой трубы, выбрать комплект поддерживающих роликов (3): 10-20, 20-35, 35-60.

Удобное расположение опорного роликового блока относительно ножа (левее-правее) оператор подбирает самостоятельно. Регулировка глубины подачи диска осуществляется рычагом (11), фиксирующемся на перфорированном лимбе болтом с гайкой. Регулировка осуществляется при нажатой педали управления 9 и **выключенном мотор-редукторе(!!!)**. В случае, если требуется дополнительная регулировка хода маятника, можно осуществить ее вращением винтового оголовка штока. По умолчанию, он установлен по центру диапазона регулировки.

Станок работает в широком диапазоне рабочих давлений. Плавная регулировка давления (в зависимости от толщины стенки трубы и ее диаметра) осуществляется регулятором, расположенным на корпусе.

В зависимости от задачи резки, можно пользоваться коротким (6) либо длинным (5) упором. Так как крутящаяся труба торцом скользит по поверхности упора, на нем установлена закаленная накладка. При распиловке длинных деталей, для уменьшения колебаний конца трубы, возможно закрепление дополнительного поддерживающего роликового блока на упоре (5).

При распиловке трубок диаметром 10-12 мм использовать сдвоенный ролик.

Режущий диск изготовлен из закаленной стали и предназначен для длительной эксплуатации. В случае затупления можно подтачивать диск на включенном приводе при помощи любого абразива, например при помощи углошлифовальной машины. Обращаем внимание, что кромка диска не должна быть очень острой. В норме радиус скругления кромки 0,5 мм.

4.3 Безопасность при работе со станком СТР-1080.

Станок должен быть заземлен и закреплен на полу.

Требуется периодически проверять затяжку винтовых соединений.

При подключении к 3-фазной сети, вращение диска должно быть против часовой стрелки.

Электропроводка должна быть целой. Подводящий провод не должен лежать на полу или располагаться в зоне возможного падения деталей и заготовок.

В зоне вращения заготовки не должно быть посторонних. Оператор должен работать в прорезиненных перчатках, и защитных очках и каске.

Настраивать резку рекомендуется при небольшом рабочем давлении 1,5-2 бар.

Недопустимо помещать руки между деталью и редуктором во время работы и наладки при правильной глубине подачи. Зазор безопасности между деталью и редуктором должен составлять около 15 мм. При уменьшении диаметра диска (при частой подточке) зазор безопасности уменьшается.

При эксплуатации нельзя касаться крутящихся элементов: диска, детали, заготовки, привода. При регулировке глубины рычагом (11) под диском не должно быть детали, т.е. маятник должен иметь возможность свободно опуститься.

При резке трубы необходимо избегать ситуаций, когда заготовка по каким-либо причинам отклоняется от первоначальной оси вращения, находясь в роликах (например левый конец заготовки задирается высоко вверх). В этом случае кромка режущего диска, находясь в процессе резки глубоко в прорезаемой борозде, испытывает нежелательные механические воздействия.

5. Ремонт и гарантийные обязательства.

Срок гарантии на станок составляет 12 месяцев со дня поставки. Гарантия не распространяется на режущий диск, подшипники роликовых опор, упорные закаленные накладки, электродвигатель и редуктор.

Ремонт станка, в том числе гарантийный, осуществляется на заводе-изготовителе (д.Велигонты Ленинградской области). Транспортные расходы по доставке станка на ремонт несет Покупатель.

Право на гарантию утрачивается в следующих случаях:

- выход из строя в результате перегрузки;
- выход из строя в результате нарушения порядка ввода в эксплуатацию или системы профилактического и планового обслуживания;
- повреждения при транспортировке или хранения у Покупателя;
- естественный износ при интенсивной эксплуатации;
- изменение конструкции станка;
- выход из строя в результате неправильной эксплуатации оборудования;
- нарушение технических характеристик станка.

Станок СТР-1060 является непрерывно модернизирующейся экспериментальной моделью, выпускающейся штучно. Покупатель, покупающий данное оборудование, должен осознавать это и с пониманием переносить возможные технические сложности.

**Мы будем благодарны за обратную связь по работе и конструкции станка.
Просим присылать отзывы и нарекания на нашу почту info@advanta-spb.ru.**

Реквизиты завода-изготовителя:

ООО «Адванта»

Юридический, фактический и почтовый адрес: 199058, г. Санкт-Петербург, ул.Кораблестроителей, дом №30, лит.А, пом. 150Н. ИНН: 7801200188; КПП: 780101001.

Код ОКАТО: 40263561000; Код ОГРН: 1037800030256; Код ОКПО 58322228.

Банковские реквизиты: р/с 40702810755070001111 в Северо-Западном Банке ПАО "СБЕРБАНК" в Санкт-Петербурге, БИК 044030653, к/с 30101810500000000653.

Адрес производственно-складского комплекса: Ленинградская обл., Ломоносовский р-н, деревня Велигонты, производственная зона "Велигонты", зем. уч. №16, здание 4.

Генеральный директор: Алексей Николаевич Шедько, телефон: +7 (812) 309-25-09.