

# T-DRILL



**Резак**



**ND-54**

**Руководство пользователя**

# T-DRILL

## РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

---

### Версия

0910-03  
25.09.2012 /MLR

Оригинальные инструкции

### Инструкция по эксплуатации

Инструкция по использованию следующего устройства:

- Инструмент для обрезки края медных труб ND-54

### Производитель:

**Дочернее предприятие: действует на территории Северной и Южной Америки**

#### **T-DRILL OY**

P.O BOX 20  
FIN-66401 Laihia, Finland

Тел. международный +358-6-4753 333

Телефакс: (Для стран G3) +358-6-4753 300

[www.t-drill.fi](http://www.t-drill.fi)

#### **T-DRILL**

INDUSTRIES, INC.  
1740 Corporate Drive, Suite 820,  
Norcross, Georgia 30093, USA  
Телефон: 770-925-0520/800-554-2730  
Факс: 770-925-3912  
[www.t-drill.com](http://www.t-drill.com)

**Вашим местным дилером *T-DRILL* и сервисной мастерской является:**

**Copyright** © 2011 T-DRILL Oy. Все права защищены. Данная Инструкция или какие-либо ее части не могут быть воспроизведены в любой форме и любыми средствами либо переведены на любой иной язык без письменного разрешения T-DRILL Oy.

Данная Инструкция составлялась очень тщательно и с большим вниманием. Вся информация проверялась на точность. Претензии за какие-либо неточности или неполноту информации приниматься не будут.



# T-DRILL

## РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

---

### Содержание

<b>1. Инструмент для обрезки края медной трубы ND-54</b> .....	5
1.1 Общие характеристики .....	5
1.2 Инструкции по эксплуатации .....	7
1.3 Техническое обслуживание .....	8
1.4 Запасные части к резаку ND-54 5090294E .....	10
<b>2. Оформление заказов на запасные части</b> .....	12

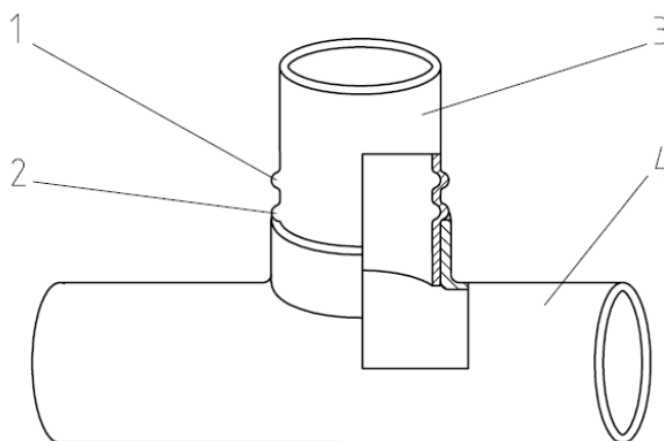
## 1. Инструмент для обрезки края медной трубы ND-54



### 1.1 Общие характеристики

#### 1.1.1 Назначение инструмента

Резак для обрезки торцов труб – инструмент для подготовки торца трубы перед вставкой в отверстие тройника отводной трубы. Он производит фигурную обрезку с одновременным созданием двух выступов, располагающихся одна над другой на расстоянии 6 мм (1/4"). Эти выступы расположены на одной линии относительно несущей трубы, одна из них выполняет функцию ограничителя глубины, другая служит контрольной точкой.



---

1. Контрольная точка, 2. Ограничитель глубины, 3. Отводимая труба, 4. Несущая труба

---

# T-DRILL

## РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

---

### 1.1.2 Рабочий диапазон

мм	дюймы
12	$1/2$
14-16	$5/8$
18	$3/4$
22	$7/8$
28	$1\ 1/8$
35	$1\ 3/8$
42	$1\ 5/8$
54	$2\ 1/8$

### 1.1.3 Габариты

Параметр	мм	дюймы
Длина	410	16,5
Эксплуатационная ширина	160	6,5
Высота (рычаг в верхней позиции)	500	20
Высота (рычаг в нижней позиции)	175	7
Вес	6,8 кг	15 фунтов

### 1.1.4 Описание деталей

См. раздел 1.4

## 1.2 Инструкции по эксплуатации

Положите резак на ровную поверхность. Состыкуйте нужную заготовку с базой, поворачивая корпус инструмента. Для максимального выравнивания рабочий диаметр заготовки должен быть направлен при этом в противоположную от базы сторону. Вставьте трубу в заготовку. Нажмите рычаг и все время удерживайте его в нижней позиции, чтобы резак и выступ были правильно профилированы. Отпустите рычаг. Поверните трубу на 180° так, чтобы выступы оказались на одной линии с двумя винтами на держателе пальца. Снова нажмите на рычаг. Отпустите. Если один конец трубы уже оказался зажатым в трубопроводе, действуйте резак, как клещами, используя рычаг и базу в качестве ручек.

### 1.3 Техническое обслуживание

#### 1.3.1 Ослабление держателей пальцев

В случае ослабления держателей пальцев выверните оба винта из заводской таблички, поднимите табличку вверх и затяните установочный винт держателя пальца шестигранным ключом на 3 мм.

#### 1.3.2 Выступ/ограничитель глубины недостаточно глубокие

Режущие кромки в держателях пальцев предварительно отрегулированы на заводе для обеспечения необходимой глубины забойки/ограничителя глубины.

Причиной недостаточной глубины выступов может стать ослабление держателей пальцев. Проверьте и подтяните их (пункт 1.3.1). Если это не помогает, переведите рычаг в нижнюю позицию, поверните рычаг в боковую сторону и затяните 19 мм гайку под базовой платой до упора.

Признаком правильной затяжки гайки станет остановка рычага в нижней позиции, т.е. для его подъема потребуется физическое усилие.

#### 1.3.3 Регулировка режущих кромок

При необходимости отрегулировать режущие кромки произведите следующую операцию: нагревайте держатель пальца открытым огнем, до тех пор, пока не станет возможно завернуть пальцы с помощью 2 мм ключа на нужную глубину. Нагрев необходим, чтобы расплавить клей на кончике винта.

#### 1.3.4 Как заменить нижний штамп

Отверните и снимите 19 мм гайку под базой следующим образом:

Переведите рычаг в нижнюю позицию. Поверните резак в боковую сторону и ослабьте гайку.

Теперь можно убрать резьбовую шпильку, блоки верхнего и нижнего штампов, пружину и базу, отделив их друг от друга.

Нижний штамп должен крепиться к плате корпуса 4 винтами диаметром 6 мм. Ослабьте винты шестигранным торцевым ключом и выверните полностью.



## 1.3.5 Как заменить верхний штамп

Снимите блок верхнего штампа, как указано выше (пункт 1.3.4). Чтобы снять заводскую табличку, отверните два винта и поднимите табличку вверх. Закрепите трубную штангу (tube shaft) на стойке. Только ослабив стопорные винты держателей пальцев с помощью 3 мм ключа и сняв стопорный винт с держателя пальца 54 мм (2"), будет можно во время сборки посадить верхний штамп в отведенный для него проем.

Снимите все держатели пальцев. Ослабьте верхнюю запорную гайку и снимите ее вместе с шайбой с помощью ключа для круглых шлицевых гаек. Для этого потребуется такой ключ на 45-50 мм, или можно ослабить с помощью отвертки и киянки. Снимите две шпильки, выбив их из отверстий в блоке деревянным молотком и центральным пробойником. Снимите плату держателя пальца и замените верхний штамп. Обратная сборка производится следующим образом: установите верхний штамп и панель держателя пальца на опорной плате верхнего штампа таким образом, чтобы отверстия  $\varnothing$  6 мм оказались на одной линии. Верхний штамп должен занимать такое положение, чтобы два самых маленьких штампа находились слева от штампов 54 мм (2").

Забейте молотком шпильки  $\varnothing$  6 мм (2 шт.) в предназначенные для них отверстия.

Поставьте на место шайбу и запорную гайку и затяните гайку. Установите на место держатели пальцев и затяните их стопорные винты. Здесь устанавливаются одинаковые держатели пальцев с размерами 28-54 мм (1", 1¼", 1½", 2")\* и четыре разных с размерами от 12 мм (3/8") до 22 мм (¾"). \*\*

Вставьте соответствующие держатели пальцев и затяните гайки 19 мм, как это указано в пункте 12.3.2.

\* палец 54 мм (2") имеет самую широкую режущую кромку;

\*\* держатель пальца 22 мм (¾") снабжен небольшим скосом на кромке;

держатель пальца 18 мм (5/8") имеет небольшой скос на кромке и более тонкий профиль;

держатель пальца 15 мм (½") также имеет небольшой скос на кромке и ровный более тонкий профиль;

держатель пальца 12 мм (3/8") имеет скос и полукруглый профиль.

# T-DRILL

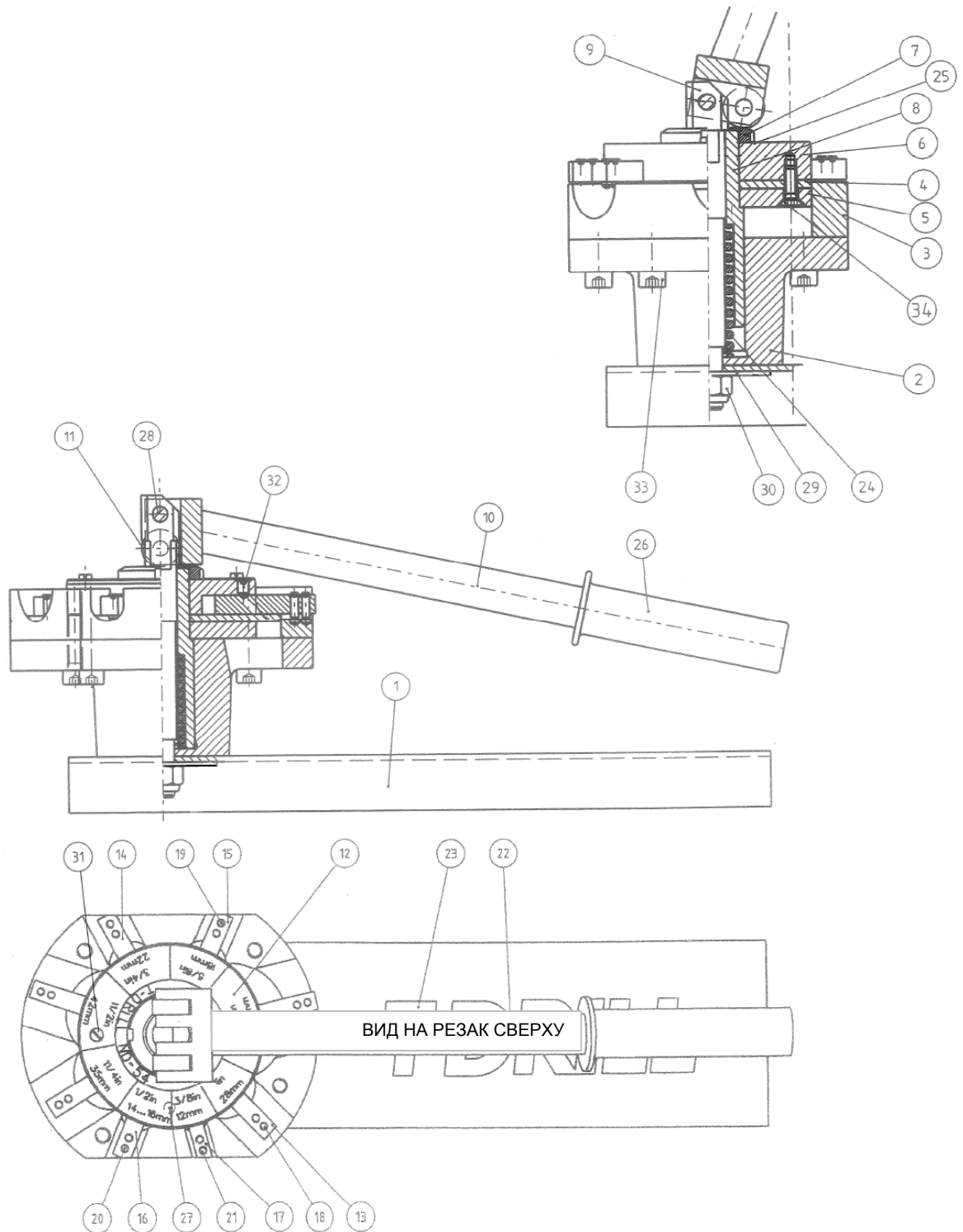
## РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

### 1.4 Запасные части к резаку ND-54 5090294E

Позиция	№ детали	Наименование	К-во
1	4090275	База	1
2	2090276	Панель корпуса	1
3	2090277	Нижний штамп	1
4	6090304	Лезвие	1
5	6090305	Опорная плата	1
6	6090303	Панель	1
7	4090298	Гайка	1
8	4090281	Трубная штанга	1
9	3090282	Резьбовая шпилька	1
10	3090293	Рычаг	1
11	4090094	Распорный стержень	2
12	3090284	Заводская табличка	1
13	4090285	Держатель пальца 1", 1 1/4", 1 1/2", 2", 28, 25, 42, 54 мм	4
14	4090286	Держатель пальца 3/8", 22 мм	1
15	4090287	Держатель пальца 5/8", 18 мм	1
16	4090288	Держатель пальца 1", 14-16 мм	1
17	4090289	Держатель пальца 3/8", 12 мм	1
18	4090290	Режущая кромка 1", 1 1/4", 1 1/2", 2", 22-54 мм	10
19	4090291	Режущая кромка 5/8", 18 мм	2
20	4090292	Режущая кромка 1", 14-16 мм	2
21	4090099	Режущая кромка 3/8", 12 мм	2
22	4090258	Бирка	1
23	3090297	Бирка	1
24	9026111	Пружина	1
25	9020111	Шайба Ø 30/ Ø 40x0.3	1
26	9028013	Рукоять	1
27	9018021	Шпилька Ø 6м6x28	2
28	9018039	Цилиндрическ.штифт Ø 8м6x20	3
29	6090306	Сляб	1
30	9013014	Стопорная гайка M12 8.8	1
31	9017209	Винт АВ3,5x6,5	2
32	9016303	Стопорный винт М6x8 12.9	8
33	9014038	Винт с головкой под торцевой ключ М8x30 8.8	4
34	9014308	Винт с головкой под торцевой ключ М6x16	4

# Резак ND-54

## 1.4 Резак ND-54



# T-DRILL

## РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

---

## 2. Оформление заказа на запасные части

При оформлении заказа необходимо сообщать следующие данные:

- Типовое обозначение машины
- Заводской код машины
- Номер детали
- Наименование детали
- Требуемое количество деталей

Типовое обозначение и заводской код машины указаны на заводской табличке машины. Остальную информацию можно взять из перечня запасных частей.

Например:

**XX: Название узла 5XXXXXX 2(4)**

Поз.	№ детали	Наименование	Стандарт	К-во
33	4800220	Левосторонняя чека скольжения		3
34	9014313	Винт М5х8 крышки с плоской головкой	DIN7991	12
37	3801440	Рычаг		2
38	4800276	Отверстие головки шатуна		1
39	4800299	Зажимное кольцо		4

1

2

3

---

1. № детали 2. Наименование 3. Количество

---

При оформлении заказа на запасные части скопируйте форму для оказания услуг, заполните и отправьте по факсу или по почте.

При этом постарайтесь не допускать ошибок, удостоверьтесь, что хотите заказать именно нужные вам детали и необходимые услуги.

## T-DRILL

## Форма для оказания услуг

Сначала скопируйте эту форму! Внимательно заполните ее. Затем отправьте по факсу или электронной почте местному дилеру, представляющему компанию T-Drill.

<b>КЛИЕНТ</b>		Заказ на покупку
Имя _____	_____	
Компания _____	_____	_____
Адрес _____	_____	
Город _____	Индекс _____	_____
Страна _____	Телефон _____	_____

<b>СВЕДЕНИЯ О МАШИНЕ</b>	Эти данные находятся на заводской табличке машины
Машина _____	_____
Серия _____	Тип _____

Позиция	Деталь	Название	К-во по заказу

Дата \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_ (подпись)

# T-DRILL

## РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

Представитель T-DRILL	
-----------------------	--

