

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ЖЕЛОБОНАКАТЧИК (СТАНОК)

REMMERS MUSTANG 1-12

ПАСПОРТ



РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

И

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Внимательно прочтите руководство пользователя перед использованием желобонакатчика. Непонимание и несоблюдение содержания этого руководства может привести к поражению электрическим током, пожару и/или серьезным травмам.

СОДЕРЖАНИЕ

1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ	3
2. ОПИСАНИЕ И СПЕЦИФИКАЦИЯ	6
3. ПРОЦЕСС НАКАТКИ ЖЕЛОБКОВ НА ТРУБАХ (КАНАВОК).....	7
4. ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	11
5. ТРАНСПОРТИРОВКА	12
6. УТИЛИЗАЦИЯ	12
7. ОБОРУДОВАНИЕ И АКССЕСУАРЫ.....	12
8. ПАРАМЕТРЫ КАНАВКИ (ЖЕЛОБКА) Таблица - А	14
9. СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ	15
10. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	15
11. ПОИСК НЕИСПРАВНОСТЕЙ.....	16
12. ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН	17

1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

Безопасность рабочей зоны

- Содержите рабочую зону в чистоте с хорошим освещением. Загроможденные или темные зоны могут привести к несчастным случаям!
- Не эксплуатируйте данный желобонакатчик во взрывоопасных средах, например, в присутствии легковоспламеняющихся жидкостей, газов или пыли. Станок может создавать искры, которые могут воспламенить пыль или пары.
- Не допускайте детей и посторонних лиц к работе с гидравлическим желобонакатчиком Remmers Mustang 1-12.
- Содержите полы сухими и свободными от скользких материалов, таких как масло.

Меры безопасности

- Будьте бдительны при работе с желобонакатчиком. Не пользуйтесь данным гидравлическим станком, если вы устали или находитесь под воздействием наркотиков, алкоголя или лекарств. Невнимательность при работе с желобонакатчиком может привести к серьезным травмам.
- Используйте средства индивидуальной защиты. При работе с гидравлическим желобонакатчиком Remmers Mustang 1-12 всегда надевайте защитные очки.
- Снимите все регулировочные линейки и/или гаечные ключи и/или шестигранники перед использованием желобонакатчика. Все инструменты, оставленные на вращающейся части станка, могут привести к серьезным травмам!
- **Одевайтесь правильно! При работе с гидравлическим желобонакатчиком всегда одевайте свободную одежду без украшений. Держите волосы, одежду и перчатки подальше от движущихся частей.**

Электробезопасность

- Электрическая вилка гидравлического желобонакатчика Remmers Mustang 1-12 должна соответствовать розетке 220-240 В. Никогда не модифицируйте вилку каким-либо образом. Не используйте адаптерные вилки-переходники с заземленными электроинструментами. Немодифицированные вилки и соответствующие розетки снизят риск поражения электрическим током.
- Избегайте контакта тела с заземленными поверхностями, такими как трубы или радиаторы. Если тело человека заземлено, существует повышенный риск поражения электрическим током.
- Не подвергайте желобонакатчик Remmers Mustang 1-12 воздействию дождя или влаги. Попадание воды в желобонакатчик может вызвать поражение электрическим током.
- Не держите электрический шнур. Никогда не используйте электрический шнур для переноски, вытягивания или отключения желобонакатчика. Держите шнур вдали от источников тепла, масла, острых краев или движущихся частей. Поврежденные или запутанные шнуры увеличивают риск поражения электрическим током.
- При работе со станком на открытом воздухе используйте удлинитель, подходящий

для использования на открытом воздухе.

- При работе с желобонакатчиком во влажном помещении используйте источник питания с защитой от замыкания на землю (GFCI).

Правила работы с желобонакатчиком

- **Всегда используйте гидравлический станок для накатки желобков (желобонакатчик) Remmers Mustang 1-12 только с необходимыми желобонакатными роликами для каждого диаметра накатываемых канавок на трубе.** Правильно выбранные ролики для накатки грувлоков выполняют работу на станке правильно и безопасно, и с той скоростью, для которой он был разработан.
- **Не используйте гидравлический желобонакатчик (станок), если переключатель не включает (ON) и не выключает его (OFF).** Любой желобонакатчик Remmers, который не может управляться переключателем, опасен и должен быть отремонтирован только у официального дистрибьютора или дилера.
- Отсоедините вилку от источника питания перед выполнением любых регулировок на желобонакаточном станке, а также при замене принадлежностей или хранении самого желобонакатчика.
- Храните неиспользуемый станок для накатки желобков на трубах в недоступном для детей месте и не позволяйте лицам, не знакомым с оборудованием или данной инструкцией пользования, использовать данный желобонакатчик. **Гидравлический желобонакатчик опасен в руках неподготовленных пользователей!**
- Поддерживайте желобонакатчик, все инструменты и принадлежности в рабочем состоянии. Проверьте не соосность или заедание движущихся частей, поломку частей и любые другие состояния, которые могут повлиять на работу станка. **В случае повреждения желобонакатчика отремонтируйте его перед использованием в специализированном сервисном центре.**
- Используйте только те принадлежности и аксессуары, которые рекомендованы для гидравлического желобонакатного станка Remmers Mustang 1-12.
- При накатке желобков на трубах держите ручки желобонакатного станка сухими и чистыми; без масла и смазки.

Сервисное обслуживание

- Обслуживание гидравлического желобонакатчика должно выполняться только квалифицированным специалистом по ремонту с использованием оригинальных запасных частей.

Использование ножного переключателя

Использование гидравлического желобонакатчика Remmers Mustang 1-12 без ножного переключателя увеличивает риск получения серьезной травмы. Ножной переключатель обеспечивает лучший контроль, позволяя оператору отключать

двигатель, просто убирая ногу с педали. Если одежда застрянет в станке, она продолжит накручиваться и затягивать оператора в станок. Поскольку желобонакатчик имеет высокий крутящий момент, сама одежда может запутаться вокруг руки или других частей тела с достаточной силой, чтобы раздавить или сломать кости.

Меры безопасности при работе с желобонакатчиком

- Держите руки подальше от роликов для накатки канавок (желобков) на трубах. Не надевайте свободные перчатки.
- Правильно установите и поддерживайте трубу или изготавливаемую деталь, чтобы предотвратить опрокидывание трубы или детали и/или самого желобонакатчика.
- Установите желобонакаточный станок на ровную, плоскую поверхность. Убедитесь, что желобонакатчик с опорой для трубы устойчивы.
- Всегда надевайте соответствующие средства индивидуальной защиты (СИЗ), такие как защитные очки, плотно прилегающие кожаные перчатки, обувь со стальным носком и строительную каску.
- Не носите свободную одежду. Держите рукава и куртки застегнутыми. Не тянитесь через желобонакатчик или трубу. Одежда может быть захвачена трубой, что приведет к запутыванию и серьезным травмам.
- Не используйте гидравлический желобонакаточный станок Remmers Mustang 1-12 для накатки грувлоков без ножного переключателя. Ножной переключатель является предохранительным устройством для предотвращения серьезных травм.
- Используйте гидравлический желобонакатчик только для труб рекомендуемых размеров и типов в соответствии с данной инструкцией. Неправильное использование или модификация данного станка для других целей может увеличить риск получения травмы.
- Периодически необходимо производить техобслуживание (включая шприцевание, проверку гидравлической системы и электродвигателя) гидравлического желобонакатчика Remmers Mustang 1-12 в авторизованных центрах с использованием оригинальных запчастей и расходных материалов.



2. ОПИСАНИЕ И СПЕЦИФИКАЦИЯ

Гидравлический желобонакатчик Remmers Mustang 1-12 с электроприводом — это станок, приводимый в действие вращение установленной трубы электрическим двигателем и гидравлической системой подачи накатывающего ролика на трубу, специально разработанной и усовершенствованной инженерами Remmers.

Станок может формировать канавки (желобки) на стальных, оцинкованных и металлопластиковых трубах диаметром от 1" до 12", SCH 7, SCH10 до SCH40. Желобонакатчик также предназначен **для накатки канавок на трубах из нержавеющей стали диаметром от 1" до 12"** сортамента SCH10 и от 1" до 8" сортамента SCH40, которое используется как соединение грувлок для труб. Канавки формируются путем механического давления и продвижения накаточного ролика для накатки канавок на трубе, которая поддерживается приводным роликом. Единственная необходимая регулировка — это точная глубина канавки для каждого диаметра (см. таблицу А).

Электрический гидравлический желобонакатчик Remmers Mustang 1-12 это профессиональное оборудование, предназначено для выполнения больших объемов работ на рабочей площадке, где необходимо бесшварное соединение труб и для изготовления грувлоков и/или труб для грувлока в цеху.



Спецификация и технические характеристики желобонакатчика

Модель	Remmers Mustang 1-12
Артикул	10101
Диаметр труб	1" – 12" Сортамент SCH 7, 10, 20 и 40 Стальные трубы и трубы из нержавеющей стали ...1" – 8" Сортамент SCH 40 со сменой ролика (см. таблицу А параметры канавки/желобков)
Макс. допуск толщины трубы	10 мм / 5/16 дюйма
Макс. гидравлическое давление цилиндра	35 МПа / 350 бар /на кв. дюйм
Макс. сила выдавливания	6000 кг
Емкость резервуара гидравлического масла	110 мл / 3¾ жидких унций
Скорость накатки желобков (редукторный двигатель 1400 об/мин)	23 об/мин
Устройство блокировки диаметра канавки	Ограничитель
Однофазный двигатель	1100 Вт / 220-240 В / 50/60 Гц
Спецификация паза (канавки)	AWWA C 606-87
Приведение в действие	ручной гидравлический насос
Размеры	700X388X700 мм
Масса	89 кг

3. ПРОЦЕСС НАКАТКИ ЖЕЛОБКОВ НА ТРУБАХ (КАНАВОК)

Рабочая зона и настройка желобонакатчика

1. Убедитесь, что рабочая зона соответствует следующим требованиям:
 - Достаточное освещение рабочей площадки и станка.
 - Отсутствие легковоспламеняющихся жидкостей, паров или пыли, которые могут воспламениться.
 - Заземленная электрическая розетка.
 - Свободный путь к электрической розетке без воды, масла, острых краев или движущихся частей, которые могут повредить электрический шнур.
 - Сухое место для машины и оператора. Не используйте машину, стоя в воде.
 - Рычаг заземления.
 - Очистите рабочую зону перед настройкой любого оборудования.
2. Первый оператор поднимет роликовый желобонакатчик, а второй оператор устанавливает четыре опорные ножки в гнезда основания станка.
3. Поверните верхнюю часть ножки, пока лапка полностью не коснется земли. Отрегулируйте все четыре ножки, пока желобонакатчик не выровняется полностью. Закрепите установочные винты, чтобы зафиксировать ножки.
4. Установите ручку гидравлического насоса в прикрепленный штифт.
5. Убедитесь, что выключатель электропитания находится в положении ВЫКЛ.
6. Установите ножной переключатель так, чтобы оператор мог безопасно управлять гидравлическим желобонакатчиком и трубой/заготовкой. Переключатель должен позволять оператору выполнять следующие действия:
 - Стоять лицом к гидравлическому насосу.
 - Управлять данным ножным переключателем левой ногой.
 - Иметь удобный доступ к желобонакатчику и гидравлическому насосу, не доставая до конца станка.
7. Убедитесь, что шнур электропитания находится в хорошем, исправном и неповрежденном состоянии затем подключите желобонакаточный станок к розетке 220-240 Вольт.
8. Осмотрите роликовый желобонакатчик, выполнив следующие шаги:
 - Поверните выключатель питания в положение ВКЛ.
 - Нажмите и отпустите ножной переключатель. Убедитесь, что роликовый желобонакатчик вращается против часовой стрелки, когда оператор смотрит на роликовый желобонакатчик.
 - Нажмите ножной переключатель и удерживайте его. Осмотрите все движущиеся части на предмет несоосности, заедания, посторонних шумов или любых других необычных условий.
 - Отпустите ножной переключатель и поверните выключатель питания в положение ВЫКЛ.
 - Если есть какие-либо неисправности, которые могут повлиять на безопасную и нормальную работу гидравлического желобонакатчика, то необходимо отремонтировать роликовый желобонакатчик перед использованием.

Подготовка трубы

Это только общие инструкции. Всегда следуйте конкретным рекомендациям производителя муфт для без сварного муфтового соединения и по подготовке конца трубы - накатки желобка. Несоблюдение рекомендаций производителя пазовых муфт для грувлочных соединений может привести к неправильному бессварному соединению труб с помощью таких муфт и вызвать протечки воды.

1. Отрежьте трубу до нужной длины. Убедитесь, что конец трубы отрезан под прямым углом и без заусенцев. Метод отрезания и большие заусенцы могут повлиять на качество канавки и ее прохождение. Не пытайтесь проточить трубу, отрезанную горелкой.
2. Все внутренние/внешние сварные швы, граты или швы должны быть отшлифованы заподлицо на расстоянии не менее 2 дюймов /50 мм от конца трубы. Не срежьте плоскости в области седла прокладки, это может привести к протечкам.
3. Удалите всю окалину, грязь, ржавчину и другие загрязнения на расстоянии не менее 2 дюймов /50 мм от конца трубы. Загрязнения могут засорить направляющие ролики для накатки желобков и помешать правильному движению трубы и прохождению ролика во время обработки трубы.
4. Убедитесь, что трубы, на которых будут накатаны канавки, имеют соответствующую опору. При использовании одной подставки для трубы убедитесь, что подставка поддерживает трубу в месте, где расстояние должно быть $3/4$ от общей длины трубы, от конца с канавкой. См. рисунок 1.

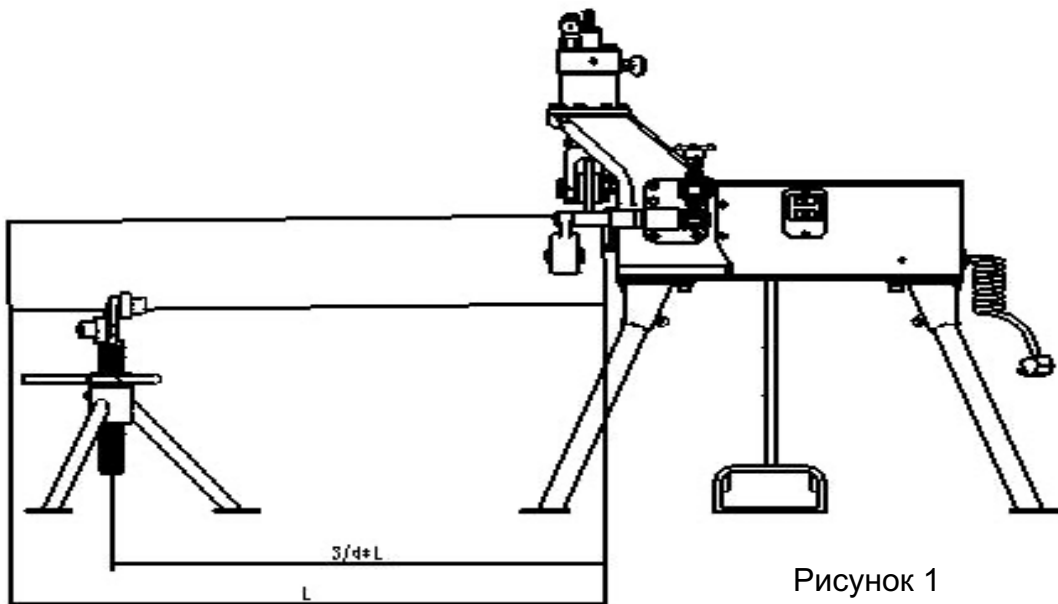


Рисунок 1

5. Трубы, равные или более 108 дюймов / 3,0 метра, должны поддерживаться как минимум двумя подставками для трубы. Расположите каждую подставку в точке $1/3$ трубы. Неправильная поддержка трубы может привести к опрокидыванию и падению трубы и/или желобонакаточного станка.

6. Квадратная труба и трубная опора для накатного желобонакатчика, убедившись, что труба находится вровень с приводной роликовой пластиной.
7. Убедитесь, что труба выровнена или слегка наклонена вниз от оператора (опора для труб Remmers немного ниже станка для накатки канавок на трубах примерно на 1°-2°).
8. Поверните выключатель питания в положение ON (Вкл), нажмите на ножной переключатель и удерживайте его. Наблюдайте за вращением трубы. Если труба закручивается спиралью и имеет тенденцию «сходиться» с приводного ролика, проверьте настройку и уровень трубы. Если все правильно, слегка сместите трубу, и труба будет стоять примерно на 1°-2° градуса (примерно на 2" на расстоянии 10 футов / 50 мм на расстоянии 3,0 метров от роликового желобонакатчика) в сторону от оператора. Повторно проверьте вращение, пока труба не станет устойчивой.

Подготовка желобков

Тестовую накатку желобков на трубах следует всегда выполнять при настройке или изменении размера диаметров труб.

1. Поверните предохранительный клапан насоса по часовой стрелке в направлении «ON» до полного закрытия. Нажмите на рычаг насоса, чтобы опустить ролик канавки, контактирующий с верхней поверхностью трубы (**См. Рисунок 2**).
2. Поверните стопорную гайку по часовой стрелке, пока она не коснется верхней поверхности масляного цилиндра. Труба и роликовый желобонакатчик должны быть надежно закреплены друг с другом на этом этапе (**См. Рисунок 2**).
3. В зависимости от требуемой глубины канавки (см. Таблица - А «Параметры канавки»), поверните регулировочную гайку глубины канавки для грувлоков против часовой стрелки. Каждый полный круг составляет приблизительно 1/16" (2 мм) (**См. Рисунок 2**).
4. Поворачивайте шестерню стабилизатора трубы по часовой стрелке до тех пор, пока стабилизатор не коснется корпуса трубы (**См. Рисунок 2**).
5. Запустите накатчик желобков, нажав на педаль, одновременно нажимая на рычаг насоса. Позвольте трубе совершить один полный оборот между половинными



Рисунок 2

ходами рычага насоса.

6. Когда стопорная ручка коснется верхней поверхности цилиндра, дайте трубе совершить еще два полных оборота.
7. Остановите накатчик желобков, отпустив педаль. Ослабьте ручку гидравлического насоса против часовой стрелки и выполните осмотр паза (желоба).
8. Если паз (желобок) слишком большой, можно отрегулировать накатчик желобков, и паз можно будет уменьшить, слегка повернув стопорную ручку против часовой стрелки. Повторите шаги 4 – 6. Если паз слишком маленький, слегка поверните стопорную ручку по часовой стрелке. Необходимо будет сделать еще один паз. Правильный диаметр паза важен для обеспечения корректной стыковки труб для грувлочного соединения. Пазы, не соответствующие спецификации, могут привести к браку или некачественному муфтовому соединению грувлоков и протечки.

Накатка желобков с помощью желобонакатчика

1. После того, как тестовая накатка канавок сделана и канавка соответствует требованиям, отверните стопорную гайку и зафиксируйте стопорную ручку на нужной глубине канавки. Накатчик канавок готов к работе на трубах того же размера.
2. Повторите раздел «Подготовка трубы» и шаги 4 - 7 в разделе «Подготовка желобков» для накатки желобков на трубах большого количества.
3. Проводите как минимум одну проверку диаметра канавки после каждых 5 сформированных канавок.

Замена роликов желобонакатчика

1. Откройте предохранительный клапан на гидравлическом насосе против часовой стрелки и поднимите накатной ролик станка в верхнее положение (**См. Рисунок 3**).



Рисунок 3

2. Снимите накатной ролик с желобонакатчика ослабьте установочный винт на боковом блоке с помощью шестигранного ключа 3/16" (5 мм). Возьмитесь за стойку ролика с канавкой и вытяните вал канавки из бокового блока (**См. Рисунок 3**).
 3. Ослабьте заподлицо в центре болт приводного вала с помощью шестигранного ключа 5/16" (10 мм) и снимите приводной ролик с желобонакатчика. Возьмитесь за приводной ролик желобонакатчика и вытяните болт (**См. Рисунок 3**).
 4. Повторите шаги 2 и 3 в обратном порядке, установите подходящие накатной и приводной ролик для необходимого диаметра трубы.
- ★ **В роликах желобонакатчика установлены плоские игольчатые подшипники. Не роняйте приводные и накатные ролики чтобы не повредить подшипники.**

4. ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Смазка желобонакатчика

Электрический гидравлический желобонакатный станок Remmers Mustang 1-12 для долгой эксплуатации должен периодически смазываться, как указано ниже.

- 2 смазочных сопла встроены в корпус желобонакатчика. Смазочное сопло смазки приводного вала расположено сбоку корпуса накатного желобонакатчика. Сопло вала накатного ролика в передней центральной части вала ролика. Добавляйте смазку, пока небольшое количество не выдавится обратно (**См. Рисунок 3**).
- Смазывайте вал ролика не реже, чем каждые 4 часа работы.
- Каждый месяц добавляйте смазку в смазочное сопло приводного вала.
- Редуктор гидравлического желобонакаточного станка Remmers Mustang 1-12 не требующий технического обслуживания, смазан на весь срок эксплуатации и не требует добавления какой-либо дополнительной смазки. Данное требование сохраняется до момента вскрытия редуктора. Дополнительную информацию по техническому обслуживанию разделах данной инструкции.
- Смажьте подшипники перед сборкой при ремонте желобонакатчика.

Чистка желобонакатчика

- Очищайте накаточные ролики и ведущие ролики приводного вала проволочной щеткой ежедневно или чаще, если необходимо.
- Очищайте поверхность гидравлического желобонакатчика Реммерс Мустанг 1-12 сухой мягкой хлопчатобумажной тканью.
- Очищайте поверхность прорезиненного коврика на данном гидравлическом желобонакаточном станке Реммерс Мустанг 1-12 сухой мягкой хлопчатобумажной тканью после каждого применения.

Хранение желобонакатчика

- Храните станок для накатки желобков Remmers Mustang 1-12 и рабочий инструмент в закрытом месте, недоступном для детей и людей, незнакомых с данным оборудованием для накатки грувлоков. Неправильная эксплуатация желобонакатчика может стать причиной серьезных травм неподготовленных пользователей.

- Храните желобонакатный станок Remmers Mustang 1-12 в закрытом месте, вдали от влаги и коррозионных материалов. Настоятельно рекомендуется нанести тонкий слой антифрикционной жидкости на движущиеся части и валы.

5. ТРАНСПОРТИРОВКА

1. Станки желобонакатные перевозят всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида при условии защиты их от механических повреждений и непосредственного воздействия атмосферных осадков.
2. При проведении погрузочно-разгрузочных работ должна быть исключена возможность падения станков и соударения транспортировочных ящиков.
3. В каждый транспортный ящик вкладываются инструкция по эксплуатации станка (паспорт), гарантийный талон, товаросопроводительные документы, помещенные в пакет из полиэтиленовой пленки.
4. При погрузке и разгрузке данного желобонакатного станка должны соблюдаться меры предосторожности, указанные на таре.

6. УТИЛИЗАЦИЯ

1. Утилизация гидравлического желобонакатного станка производится методом его полной разборки с последующей сортировкой по маркам сталей, а также укомплектованных всех инструментов для работы на станке. Перед тем, как приступить к демонтажу желобонакатчика, необходимо полностью удалить масло из гидравлической системы.
2. Материалы и изделия, примененные в конструкции составных частей изделия, в процессе утилизации не представляют опасности и утилизируются в соответствии с нормативными ведомственными документами, утвержденными в установленном порядке.
3. После удаления всех технологических жидкостей и других загрязняющих элементов утилизация должна быть поручена специализированной организации.

7. ОБОРУДОВАНИЕ И АКСЕССУАРЫ

Следующие изделия были разработаны для работы с электрическим гидравлическим желобонакатчиком Remmers Mustang 1-12. Какие либо другие аксессуары, запчасти, дополнительные принадлежности и все инструменты, подходящие для использования с другими желобонакатными станками и оборудованием, могут быть опасны при использовании с электрическим гидравлическим желобонакатчиком Реммерс Мустанг 1-12. Использование оборудования и/или аксессуаров сторонних производителей могут повлиять на отмену гарантийного ремонта вследствие неправильного применения такого оборудования сторонних производителей на электрическом гидравлическом желобонакатчике Remmers Mustang 1-12.

Чтобы снизить риск серьезных травм, используйте только оригинальные

аксессуары, дополнительное и специальное оборудование, запчасти и все инструменты необходимые и рекомендованные для использования с гидравлическим желобонакатчиком (желобонакатным станком) Remmers Mustang 1-12.

Оборудование и аксессуары гидравлического желобонакатчика Remmers Mustang 1-12 необходимые для накатки желобков:

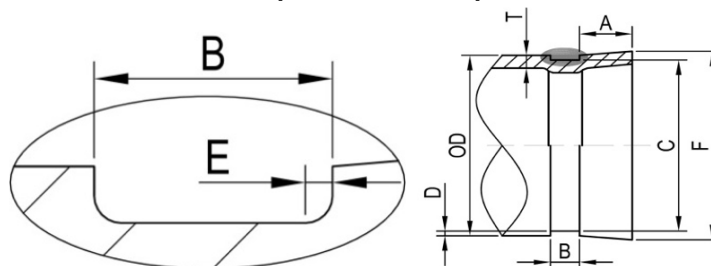
Артикул	Наименование
10111	Накатывающий ролик для стальных труб Ø 1" – 1 1/2"
10112	Ведущий вал и ролик для стальных труб Ø 1" – 1 1/2"
10113	Накатывающий ролик для стальных труб Ø 2" – 6"
10114	Ведущий вал и ролик для стальных труб Ø 2" – 6"
10115	Накатывающий ролик для стальных труб Ø 8"
10116	Ведущий вал и ролик для стальных труб Ø 8"
10017	Прорезиненный коврик для инструмента Remmers
10018	Педаля-переключатель (ON / OFF)
10019	Стабилизатор для труб Remmers Pipe Stabilo
10020	Встроенный стальной ящик для инструмента Remmers Toolbox
10021	Ножки-опоры, 4 шт.
10122	Ремкомплект для гидравлического насоса
10023	Набор ключей шестигранников
10124	Усиленная регулируемая опора для труб Remmers Triton Ø 1" – 12"
10025	Рулетка для контроля глубины накатки желобков Remmers
10126	Однофазный двигатель 1200 Вт, 220 В, 50 / 60 Гц
10127	Гидравлический насос Remmers Technics HP-12

- Инструкция по эксплуатации + Гарантийный талон



8. ПАРАМЕТРЫ КАНАВКИ (ЖЕЛОБКА)

Таблица - А



Размер трубы	Труба		Выточка под прокладку	Ширина канавки	Диаметр канавки		Глубина канавки	Допустимый диаметр развальцовки	
	Основа	Допуск			А	В			Основа
in. mm	in. mm	+in. + mm	-in. -mm	±0.03in. ±0.76mm	±0.03in. ±0.76mm	in. mm	in. mm	D(ref.) mm	F(max) mm
1" 25	1.325 33.7	0.013 0.33	0.027 0.68	0.625 15.88	0.281 7.14	1.535 38.99	-0.015 -0.38	0.063 1.60	1.36 34.5
1¼" 32	1.660 42.4	0.016 0.41	0.024 0.60	0.625 15.88	0.281 7.14	1.775 45.09	-0.015 -0.38	0.063 1.60	1.77 45.0
1½" 40	1.900 48.3	0.019 0.48	0.020 0.52	0.625 15.885	0.281 7.14	2.12 53.85	-0.015 -0.38	0.063 1.60	2.01 51.1
2" 50	2.375 60.3	0.024 0.61	0.024 0.61	0.625 15.88	0.344 8.74	2.250 57.15	-0.015 -0.38	0.063 1.60	2.48 63.0
2½" 65	2.875 73.0	0.029 0.74	0.029 0.74	0.625 15.88	0.344 8.74	2.720 69.09	-0.018 -0.46	0.078 1.98	2.98 75.7
3OD 65	3.000 76.1	0.030 0.76	0.030 0.76	0.625 15.88	0.344 8.74	2.845 72.26	-0.018 -0.46	0.078 1.98	3.10 78.7
3" 80	3.500 88.9	0.035 0.89	0.031 0.79	0.625 15.88	0.344 8.74	3.344 84.94	-0.018 -0.46	0.078 1.98	3.60 91.4
3½" 90	4.000 101.6	0.040 1.02	0.031 0.79	0.625 15.88	0.344 8.74	3.834 97.38	-0.020 -0.51	0.083 2.11	4.10 104.1
4" 100	4.500 114.3	0.045 1.14	0.031 0.79	0.625 15.88	0.344 8.74	4.334 110.08	-0.020 -0.51	0.083 2.11	4.60 116.8
4½OD 120	5.000 127.0	0.050 1.27	0.031 0.79	0.625 15.88	0.344 8.74	4.834 122.78	-0.020 -0.51	0.083 2.11	5.10 129.5
5½OD 125	5.500 139.7	0.056 1.42	0.031 0.79	0.625 15.88	0.344 8.74	5.334 135.48	-0.020 -0.51	0.083 2.11	5.60 142.2
5" 125	5.563 141.3	0.056 1.42	0.031 0.79	0.625 15.88	0.344 8.74	5.395 137.03	-0.022 -0.56	0.084 2.13	5.66 143.8
6½OD 150	6.500 165.1	0.063 1.60	0.031 0.79	0.625 15.88	0.344 8.74	6.330 160.78	-0.022 -0.56	0.085 2.16	6.60 167.6
6" 150	6.625 168.3	0.063 1.60	0.031 0.79	0.625 15.88	0.344 8.74	6.455 163.96	-0.022 -0.56	0.085 2.16	6.73 170.9
8OD 200	8.000 203.2	0.063 1.60	0.031 0.79	0.750 19.05	0.469 11.91	7.816 198.53	-0.025 -0.64	0.092 2.34	8.17 207.5

8"	8.625	0.063	0.031	0.750	0.469	8.441	-0.025	0.092	8.80
200	219.1	1.60	0.79	19.05	11.91	214.40	-0.64	2.34	223.5
10OD	10.000	0.063	0.031	0.750	0.469	9.812	-0.027	0.094	10.17
250	254.0	1.60	0.79	19.05	11.91	249.23	-0.69	2.39	258.3
10"	10.750	0.063	0.031	0.750	0.469	10.562	-0.027	0.094	10.92
250	273.0	1.60	0.79	19.05	11.91	268.28	-0.69	2.39	277.4
12OD	12.000	0.063	0.031	0.750	0.469	11.781	-0.030	0.109	12.17
300	304.8	1.60	0.79	19.05	11.91	299.24	-0.76	2.77	309.1
12"	12.750	0.063	0.031	0.750	0.469	12.531	-0.030	0.109	12.92
300	323.9	1.60	0.79	19.05	11.91	318.29	-0.76	2.77	328.2

9. СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ

Инструкции по техническому обслуживанию» охватывают большую часть потребностей в обслуживании желобонакатного станка Remmers Mustang 1-12. Любые проблемы, не рассмотренные в этом разделе, должны решаться только в авторизованном сервисном центре и авторизованным сервисным специалистом. При поломке и/или заводском браке, станок следует отнести в авторизованный сервисный центр или вернуть дистрибьютору. При обслуживании желобонакатчика реммерс следует использовать только оригинальные сменные детали. Использование других деталей может создать риск серьезной травмы и отказа в гарантийном обслуживании!

10. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Производитель гарантирует исправную работу электрического гидравлического желобонакатчика Remmers Mustang 1-12 в течение 36 месяцев со дня его продажи, при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации. Гарантийное обслуживание осуществляется только при наличии гарантийного талона с отметкой о дате продажи и штампом организации, продавшей данный желобонакатчик.

Гарантийные обязательства не распространяются в случаях:

1. Нарушения правил эксплуатации желобонакатного станка и/или перегрузкой его.
2. Если станок имеет следы не авторизованного ремонта.
3. Механические повреждения желобонакатного станка.
4. Неправильной эксплуатацией желобонакатчика.
5. В случае поломки гидравлического желобонакатчика и его комплектующих при установке и использовании дополнительного и/или прочего оборудования других производителей.
6. Повреждения, вызванные естественным износом комплектующих изделий станка.
7. Обнаружены следы попадания внутрь изделия посторонних предметов, жидкостей, загрязнений, а также следы деятельности животных, насекомых и т.д.
8. Использования гидравлического желобонакатчика не по прямому назначению, а также в случае проведения модернизации оборудования без согласования его с производителем.
9. Использования гидравлического желобонакатчика не по прямому назначению.

ВНИМАНИЕ!!!

Перед использованием обязательно ознакомьтесь с инструкцией по эксплуатации электрического гидравлического желобонакатного станка Remmers Mustang 1-12. Производитель не гарантирует бесперебойную работу оборудования при несоответствии напряжения в сети электропитания установленным нормам и стандартам.

11. ПОИСК НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Проблема	Причина	Исправление
Насос не подает масло, цилиндр не выдвигается	Низкий уровень гидравлического масла в резервуаре.	Проверьте уровень масла и при необходимости добавьте гидравлическое масло.
	Масло низкого качества, сопло насоса заблокировано.	Замените подходящее масло и промойте масляную трубку.
	Седло внутри обратного клапана изношено или протекает.	Ослабьте винты и пружину, выбейте стальную дробь подходящим инструментом и восстановите герметичность.
Необычный громкий и резкий звук из трубы при накатке канавок	Неправильное положение регулируемой опоры для труб \varnothing 1" – 12" при работе с длинной трубой вызывает эхо.	Переместите регулируемую опору для труб \varnothing 1" – 12" вправо или влево.
	Конец трубы не под прямым углом к оси трубы. Конец трубы царапает пластину приводного вала.	Отрежьте конец трубы под прямым углом.
	Чрезмерное трение между трубой и приводным роликом.	Нанесите тонкий слой смазки на конец трубы.
Труба крутится во время накатки канавок	Труба не выровнена.	Отрегулируйте регулируемую опору для труб \varnothing 1" – 12", чтобы выровнять трубу.
	Стабилизирующий ролик не зацепляется с трубой.	Сместите трубу на 1°-2° и снова затяните стабилизирующий ролик.
	Накатка желобков не ровная.	Выровнить накатывающий ролик.
Труба качается из стороны в сторону	Неправильная установка регулируемой опоры для трубы \varnothing 1" – 12".	Отрегулируйте положение, направление и высоту опоры для трубы.
	Конец трубы сплюснен или поврежден	Отрежьте поврежденный конец трубы или отшлифуйте его.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН _____

Организация (Продавец)

Дата отгрузки: _____

Наименование Оборудования:

Серийный Номер

Примечание

МП _____ Оборудование выдал (ФИО подпись) _____

Оборудование проверено в присутствии меня (Покупателя), с условиями гарантии ознакомлен и согласен, претензий по внешнему виду и работе не имею.

ФИО и Подпись Покупателя

По вопросам, связанными с ремонтом оборудования обращайтесь по тел. +7 (495) 777-17-71

Уважаемые покупатели! Ставим вас в известность, гарантийные обязательства не включает оплату производителем и/или дистрибьютором или его уполномоченными сервисными центрами транспортных расходов на доставку оборудования в сервисный центр.