

ПАСПОРТ

# РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ СТАНОК BrexMATIC 2B



Электрический резьбонарезной клупп для быстрого, лёгкого, точного изготовления резьбовых соединений в соответствии с нормами для нарезания резьбы.

# BREXIT®

# ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН № \_\_\_\_\_

Наименование изделия \_\_\_\_\_

Модель (тип) \_\_\_\_\_ Артикул \_\_\_\_\_

Серийный номер (Зав.№) \_\_\_\_\_

Дата изготовления \_\_\_\_\_ Дата продажи (поставки) \_\_\_\_\_

Договор № \_\_\_\_\_ от " \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 202\_\_ г.

**Исправность и комплектность изделия проверена, внешних повреждений нет.**

Принял:

Получатель \_\_\_\_\_

Наименование

Подпись

\_\_\_\_\_  
Фамилия И.О.

Передал:

Представитель

Подпись

\_\_\_\_\_  
Фамилия И.О.

М.П.

**Отметка представителя о продаже потребителю:**

Принял:

Получатель \_\_\_\_\_

Наименование

Подпись

\_\_\_\_\_  
Фамилия И.О.

Передал:

Дата " \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 202\_\_ г.

Представитель дилера

Подпись

\_\_\_\_\_  
Фамилия И.О.

М.П.

## СОДЕРЖАНИЕ

1. Назначение.....	4
2. Технические характеристики.....	4
3. Меры безопасности.....	4
4. Инструкция по эксплуатации.....	6
5. Техническое обслуживание.....	10
6. Гарантийные обязательства.....	11
7. Сведения об утилизации.....	11

## 1. НАЗНАЧЕНИЕ

Станок предназначен для нарезки резьбы на различных водопроводных, электрических и газовых трубах в диапазоне от 1/2" до 2". Высокая производительность позволяет использовать станок при монтажных и строительных работах.

Устройство сочетает в себе высокую производительность, безопасность эксплуатации и высокую скорость выполнения работ.

Внимательно изучите данную инструкцию перед использованием оборудования.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Характеристика	Значение		
Модель	BrexMATIC 2A	BrexMATIC 2B	BrexMATIC 2C
Артикул	2100100	2100101	2100102
Диапазон	1/2 - 2 дюймов. Правая BSPT, BSPP, NPT, BSW, метрическая	1/2 - 2 дюймов BSPT правая	1/2 - 2 дюймов Правая BSPT, BSPP, NPT, BSW, метрическая
Резьбонарезные ножи	1/2" - 3/4", 1" - 2"	1/2" - 3/4", 1" - 2"	1/2" - 3/4", 1" - 2"
Мощность двигателя, Вт	1500	750	750
Напряжение тока, В/Гц	220/50	220/50	220/50
Макс. скорость, об/мин	38	22	22
Макс. Ø изделия, мм	65	65	65
Ход каретки, мм	160	110	110
Система смазки	Зубчатый насос, автоматическая циркуляция		
Уровень шума, дБ	< 85	< 85	< 85
Размеры (Д×Ш×В), мм	635×400×440	635×400×440	635×400×440
Вес, кг	65	62	76

## 3. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

3.1 Рабочее место должно быть чистым и хорошо освещенным (параметры освещения 600лк). Беспорядок и плохая освещенность могут стать причиной аварий.

3.2 Не допускайте попадания станка под дождь и не работайте в помещениях с повышенной влажностью во избежание удара электрического тока.

3.3 Оператор должен быть одет в соответствующую условиям работы одежду, не рекомендуется одевать слишком просторную одежду с широкими рукавами и развевающимися

полами. Необходимо снимать перчатки, бижутерию, часы и другие украшения. Для защиты длинных волос необходимо надевать головной убор или косынку.

3.4 Когда резьбонарезной станок (включая дополнительные принадлежности) уже установлен на строительной площадке, используйте устройство защитного переключения 30 мА.

3.5 Во время работы станка запрещается:

- касаться и хвататься за детали станка;

- заменять или перемещать любые компоненты (трубопроводную арматуру, трубы и т.д.);

- пилить или разрезать трубы, используя ручной инструмент.

3.6 Если опасная зона, связанная с работой станка или с обрабатываемой на нем вращающейся заготовкой, имеет такие размеры, что не может быть обеспечена достаточная обзорность по всей зоне, то необходимо обеспечить защиту вращающихся деталей или опасной зоны. Защитные устройства необходимо надежно закрепить. Если для этой цели применяются опоры, они должны быть устойчивыми и регулируемыми по высоте.

3.7 Не допускайте присутствия детей во время работы со станком. Им запрещено приближаться к работающему станку и тянуть за кабели и провода.

3.8 Не допускайте перегрузки станка. Запрещено использовать неподходящие комплектующие, тупые или поврежденные резьбонарезные ножи во избежание поломки станка.

3.9 Запрещено использовать слишком длинную трубу, станок должен всегда находиться в устойчивом равновесном положении. Рассчитайте опасность, которая может возникнуть в результате опрокидывания заготовок (основываясь на длине заготовки, сечении, материале и скорости вращения). Во избежание опрокидывания используйте опоры для труб.

3.10 Аккуратно выполняйте техническое обслуживание станка. Смазывайте оборудование, вовремя проводите замену всей оснастки в соответствии с инструкциями руководства по эксплуатации. Регулярно проверяйте кабель. Любое повреждение должно быть своевременно устранено техническими специалистами. Все ручки и рычаги необходимо содержать в чистоте, не допуская загрязнения маслом.

3.11 Отключайте питание, вынимайте штекер из розетки, когда станок не используется.

3.12 Запрещено небрежное включение станка. Перед подключением станка к электросети убедитесь, что все переключатели в позиции «выкл».

3.13 Запрещается работать на станке, находясь в состоянии усталости, а также под воздействием наркотических веществ, алкоголя или медицинских препаратов.

3.14 Проверяйте все детали на предмет поломки. Внимательно обследуйте все режущие элементы и запчасти на предмет поломки перед их использованием. Убедитесь, что они в

исправном состоянии и пригодны к эксплуатации. При обнаружении поломки инструмент необходимо починить прежде, чем использовать его в работе.

3.15 Работа на станке запрещена, если какой-либо из переключателей не может быть должным образом включен или выключен.

3.16 Замена запасных частей и комплектующих: используйте только оригинальные комплектующие для безопасной и правильной работы оборудования.

## 4. ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

### Распаковка:

При распаковке ящика убедитесь, что все принадлежности прилагаются:

1. Один комплект резьбонарезных ножей в инструментальном ящике;
2. Один шестигранный гаечный ключ и одна отвёртка;

### Сборка:

1. Отложите все принадлежности в сторону и вставьте опорные ноги в соответствующие отверстия на нижней части станка.

2. Надежно закрепите их с помощью болтов.

3. Установите станок в устойчивое положение для дальнейшего использования.

### Подготовка к нарезанию резьбы

#### Установка резьбонарезных ножей

Существует три комплекта резьбонарезных ножей, каждый из которых предназначен для нарезания резьбы на различных видах труб, как указано ниже:

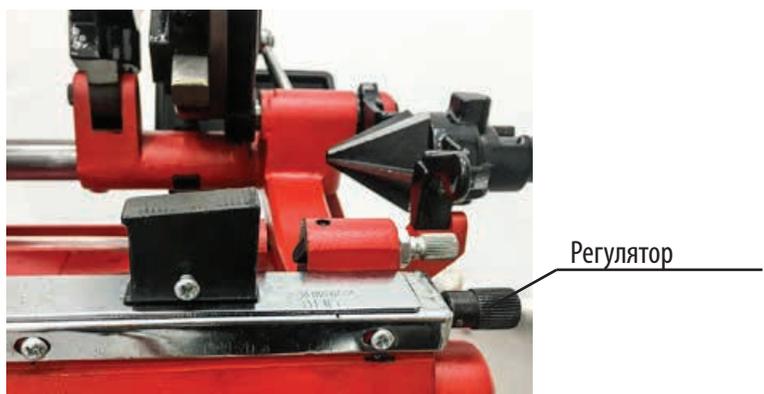
Труба	Резьбонарезные ножи
1/2" - 3/4"	1/2" - 3/4" 14 витков на дюйм
1" - 2"	1" - 2" 11 витков на дюйм

1. Выберите подходящий комплект резьбонарезных ножей в зависимости от диаметра трубы. Есть две группы рисунков на каждом ноже, одни из них показывают их характеристики, другие – номера по порядку для сборки (такие, как 1, 2, 3, 4).

2. Извлеките резьбонарезную головку из каретки (Рисунок 1), ослабьте гайку на рукоятке, поверните кулачковый диск до тех пор, пока он не достигнет максимальной позиции на шкале.



3. Вставьте выбранные ножи в пазы, следя за тем, чтобы номер на ноже соответствовал номеру, обозначенному на резьбонарезной головке. Затем вращайте кулачковый диск для установки необходимого вам размера. Нож зафиксирован.



4. Установите на место собранные резьбонарезные головки.
5. Поверните регулятор в требуемое положение (см. Рисунок 3).

### Проверка резьбонарезного масла:

1. Проверьте, достаточно ли в баке резьбонарезного масла.
2. При необходимости добавьте масла через заливное отверстие.
3. Резьбонарезное масло будет стекать по резьбонарезной голове после запуска станка.

Примечание: для выполнения высококачественной резьбы используйте только специализированное масло, предназначенное для использования на резьбонарезных станках.

### Нарезание резьбы:

1. Любые действия должны производиться на холостом ходу при полной остановке станка.
2. Поверните передний и задний зажимные патроны по часовой стрелке. Затем ослабьте три кулачка, вставьте трубу со стороны заднего зажимного патрона, протяните ее через передний зажимной патрон, чтобы она выступала на 100 мм.
3. Удерживая трубу правой рукой, надежно зафиксируйте ее, повернув передний и задний зажимы, затем немного подтяните маховик, нанося инерционные удары против часовой стрелки (см. рисунок 4).

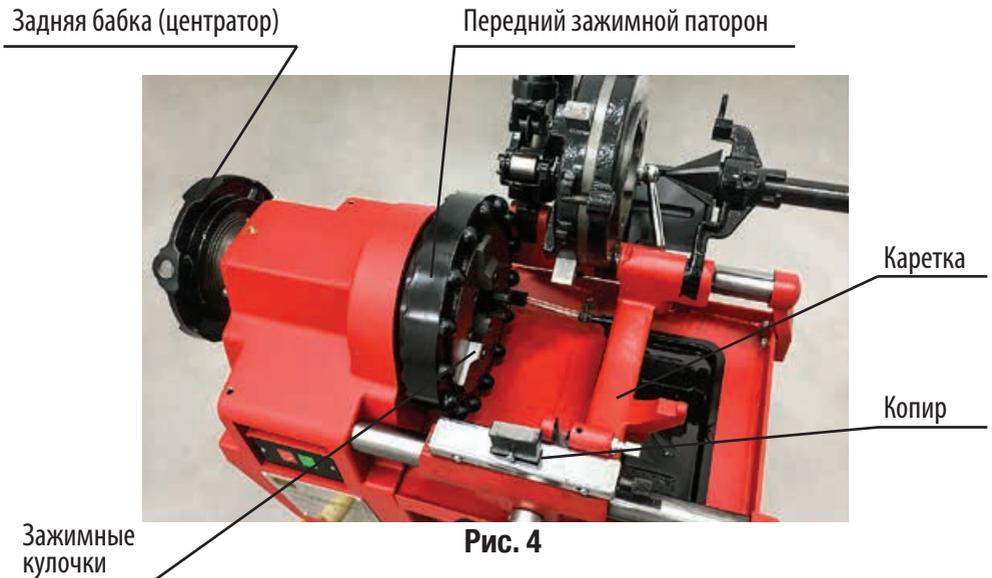


Рис. 4

4. Поднимите держатели с режущим ножом и гратоснимателем. Затем опустите резьбонарезную голову и прочно зафиксируйте ее с помощью замыкающего штифта. Включите кнопку запуска станка после того, как резьбонарезная голова будет зафиксирована в нужном положении.



Замыкающий штифт

**Рис. 5**

5. Труба должна вращаться против часовой стрелки. Затем поверните ручку каретки, чтобы переместить голову к трубе.
6. С небольшим усилием вращайте маховик каретки, пока ножи не сделают на трубе 3-4 витка, затем отпустите маховик.
7. Станок начинает автоматически нарезать резьбу. После того, как будет пройдена установленная длина резьбы, ножи автоматически отойдут от трубы.
8. Остановите станок, переместите резьбонарезную голову в правое положение.
9. Ослабьте передний и задний зажимные патроны, выньте трубу из зажимных патронов.

### **Резка трубы:**

1. Поднимите резьбонарезную голову и гратосниматель, передний и задний зажимные патроны захватывают трубу.
2. Опустите вниз держатель с режущим ножом и вращайте ручку. Откройте держатель, чтобы ролик режущего ножа охватил трубу с двух сторон.
3. Поворачивайте ручку каретки, чтобы переместить режущий нож в режущее положение (см. рис.6).

Доводная ручка



Труборез

**Рис. 6**

4. Вращайте ручку режущего ножа, чтобы придвинуть его к трубе.
5. Запустите станок. Переключите ручку переключения скоростей на верхнюю передачу, отрезайте ножом трубу. Отрезайте около 0,15-0,25 мм на каждый поворот трубы, т.е. для каждого поворота основного вала рукоятка режущего ножа продвигается на 1/10 оборота. Остановите работу режущего ножа и верните его в исходное положение после резки.

**Внимание:** выполняйте резку с умеренными скоростью и усилием во избежание деформации трубы и повреждения режущего элемента.

### **Снятие грата (зенковка):**

1. Поднимите резьбонарезную голову и труборез, опустите гратосниматель, передний и задний зажимные патроны захватывают трубу.
2. Запустите станок. Переключите ручку переключения скоростей на верхнюю передачу. Вращайте маховик каретки и перемещайте гратосниматель внутрь трубы.



Гратосниматель

**Рис. 7**

3. Остановите станок после снятия фаски. Верните гратосниматель в исходное положение.

## **5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ**

5.1 Поверните главный выключатель в положение «выкл» или отключите питание, если проводится техническое обслуживание станка.

5.2 Корпус станка отлит из алюминиевого сплава. Его коробку передач необходимо регулярно смазывать. Корпус не должен подвергаться чрезмерной нагрузке.

## **6. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА**

6.1 Производитель гарантирует исправность резьбонарезного станка в течение 36 месяцев со дня его продажи при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации.

6.2 Претензии принимаются только при наличии гарантийного талона с отметкой о дате продажи и штампом организации, продавшей резьбонарезной станок.

6.3 Гарантия не распространяется на повреждения, вызванные естественным износом ножей резьбонарезных головок, перегрузкой, неправильной эксплуатацией резьбонарезного станка, использованием его не по назначению, а также в случае проведения модернизации оборудования без согласования с производителем.

**Инструкции по эксплуатации, содержащаяся в данном документе, помещена только для информации и не влечет за собой никаких обязательств.**

**В рамках нашей политики постоянной модернизации продукции мы оставляем за собой право внесения любых технических усовершенствований без предварительного уведомления.**

## **7. СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ**

Изделие не содержит драгоценных и токсичных материалов и утилизируется по ГОСТ 2787- 75.

Ваш торговый представитель:

Продажа и сервис в России:



**ПРОФТЕХСНАБ**

профессиональный строительный  
инструмент и оборудование

000 «ПрофСтройСнаб»  
123290, г. Москва, 2-я Магистральная ул., д. 14Г, оф. 022  
+7 (495) 777-17-71, [www.tool-tech.ru](http://www.tool-tech.ru), [info@tool-tech.ru](mailto:info@tool-tech.ru)