



# SCANTOOL

Industrivej 3-9  
DK-9460 Brovst  
Тел.: 98 23 60 88  
Факс: 98 23 61 44

19.06.12 г.

## Инструкция по эксплуатации

# Станок для обрезки труб и ленточный шлифовальный станок RB/RBX 75-150



## Введение

Станок для обрезки труб серии RB был разработан в 2010 году для замены станков серии BR. Станки серии R могут быть использованы с широким спектром шлифовального оборудования. Настоящая инструкция по эксплуатации основана на использовании шлифовальной машины Scantool.

## Декларация соответствия нормам ЕС



SCANTOOL A/S  
Industrivej 3-9  
9460 Brovst  
Denmark / Дания  
www.scantool-group.com  
Телефон: 98 23 60 88  
Факс: 98 23 61 44

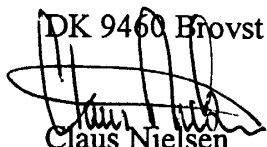
настоящим заявляет, что

**SCANTOOL RB/RBX 75-150** произведен в соответствии с положениями Директивы СОВЕТА ЕВРОПЫ от 17. мая 2006 года (2006/42/ЕС) – Директива по машинному оборудованию (заказ № 561 от 25июня 1994 года с соответствующими приложениями)

2006/42/ЕС: оборудования	Директива по безопасности машинного
2004/108/ЕС:	Директива по электромагнитной совместимости
2006/95/ЕС: оборудования	Директива по безопасности низковольтного

### а также в соответствии с:

- Директивой Совета Европы от 19 февраля 1973 года (73/23/ЕЕС) – Директива по низковольтному электрооборудованию – с последующими изменениями и дополнениями (приказ № 797 от 30 августа 1994 года);
- Директивой Совета Европы от 3 мая 1989 года (89/336/ЕЕС) – Директива по электромагнитной совместимости – с последующими изменениями и дополнениями (приказ № 796 от 5 декабря 1991 года ).

DK 9460 Brovst  
  
Claus Nielsen,  
Producent



# Содержание

<b>1. ТРАНСПОРТИРОВКА И ПЕРЕМЕЩЕНИЕ</b>	<b>3</b>
<b>2. УСТАНОВКА И НАСТРОЙКА</b>	<b>4</b>
2.1 МОНТАЖ СТАНКА ДЛЯ ОБРЕЗКИ ТРУБ, ПРИОБРЕТЕННОГО В КАЧЕСТВЕ ДОПОЛНИТЕЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	4
<b>2.2 УСТАНОВКА ЛЕНТОЧНОЙ ШЛИФОВАЛЬНОЙ МАШИНЫ И МОНТАЖ СТАНКА RB.</b>	<b>6</b>
2.3 Конечная регулировка шлифовальной ленты.	10
<b>3. ИНСТРУКЦИЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ</b>	<b>11</b>
3.1 Эксплуатация	11
3.2 Правила безопасности для стационарных электроинструментов.	12
3.3 Обслуживание	15
3.4 Держатель ролика – расположение контактного диска	15
3.5 Регулировка высоты держателя трубы относительно ролика	16
3.6 Угол обрезки труб	17
3.7 Боковая регулировка	18
3.8 Размещение объекта	18
<b>4. ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ</b>	<b>19</b>
4.1 Ленточно-шлифовальная машина без системы вытяжки	19
4.1 Ленточно-шлифовальная машина с вытяжной системой	21
4.3 Станок RB	23
4.4 Контактные диски	25
4.5 Шлифовальные ленты	25
<b>5. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ</b>	<b>26</b>
5.1 Технические спецификации	26
5.2 Размеры	27
5.3 Принципиальные электрические схемы	28
5.4 Диаграмма рабочего давления	31
5.5 Гарантия	31

# 1. Транспортировка и перемещение

Оборудование можно легко транспортировать на поддоне, на котором его доставили от поставщика. Удалите упаковку.

В случае если вы получили комплект из шлифовальной машины и станка RB. Ленточный шлифовальщик SCANTOOL и станок RB при поставке установлены на поддоне, обернутом защитной упаковкой, который имеет следующие размеры: 1200 x 800 мм. Держатель ролика, являющийся составной частью станка, смонтирован на шлифовальной машине.

Если вы заказали станок RB в качестве дополнительного оборудования для шлифовальной машины. При поставке станок RB смонтирован на поддоне. Вы можете увидеть изображение станка ниже.



**Рис. 1.1 Стойка и корпус, защитный кожух и держатель ролика**

Удалите упаковку и транспортировочные болты из поддона, поднимите ленточный шлифовальный станок и станок с поддона.

## 2. Установка и настройка

Оборудование необходимо установить на ровную поверхность. Ленточный шлифовальный станок должен быть закреплен болтами к полу.

### 2.1 Монтаж станка для обрезки труб, приобретенного в качестве дополнительного оборудования

Настоящий раздел описывает процесс монтажа держателя ролика станка на шлифовальную машину. Если вы приобрели комплект, в который входит станок RB и шлифовальная машина, держатель ролика уже смонтирован, поэтому вы можете перейти к разделу 2.2: "Размещение шлифовальной машины и монтаж станка".

Если вы приобрели станок RB в качестве дополнительного оборудования для шлифовальной машины, которая произведена до 2011 года, прежде всего необходимо сделать два резьбовых отверстия в вилке шлифовальной машины для контактного колеса, а затем смонтировать держатель ролика с новой шлифовальной лентой. Процедура описана ниже.

#### 2.1.a Демонтаж

Снимите искрогаситель (F) и держатель шлифовального устройства (B) со шлифовальной машины.

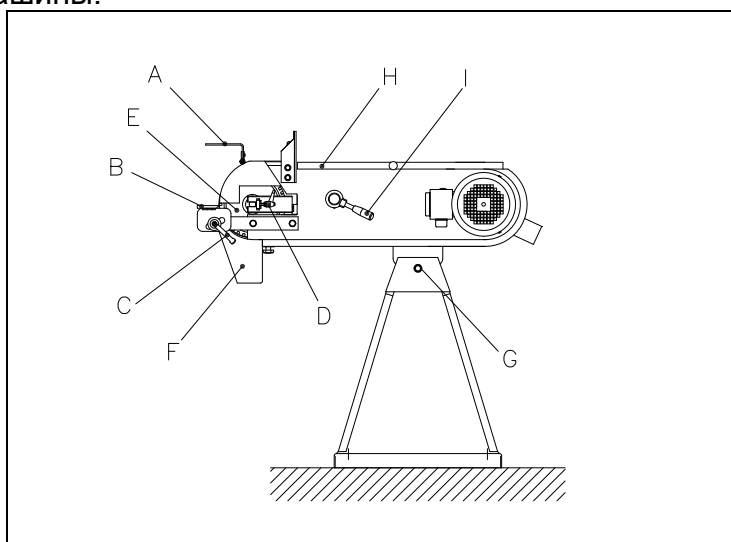
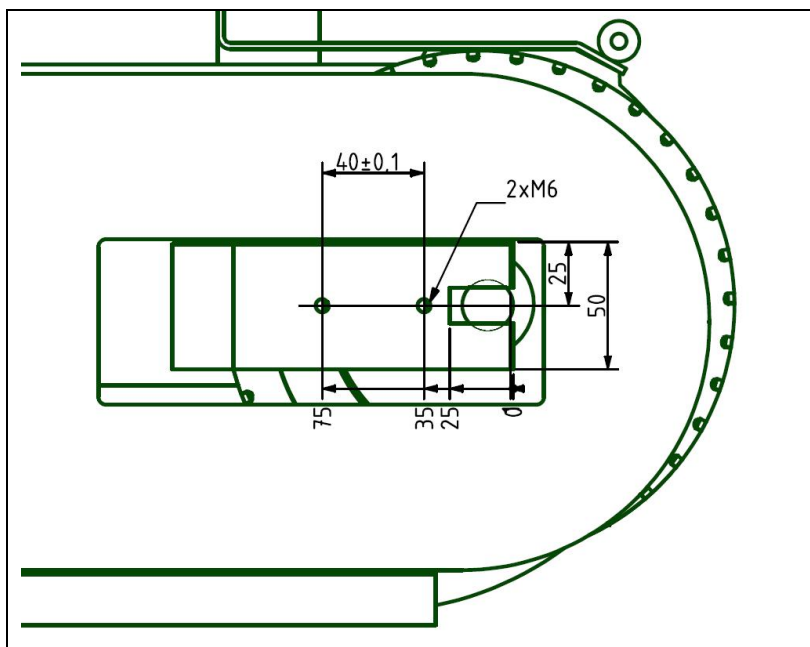


Рисунок 2.1.1 Части шлифовальной машины.

#### 2.1.b Процесс сверления резьбовых отверстий.

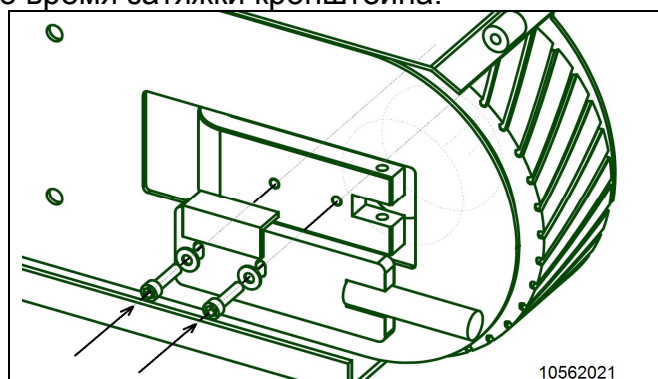
Как можно более аккуратно проделайте два резьбовых отверстия М6 в вилке для шлифовальной ленты для контактного колеса. Ленточные шлифовальные машины, изготовленные до 2011 года не требуют сверления таких отверстий. Посмотрите положение отверстий на шлифовальной машине 23 и разместите отверстия в соответствии с чертежом на рисунке 2.1.2.



**Рисунок 2.1.2 Размеры протрачиваемых резьбовых отверстий.**

### **2.1.c Монтаж кронштейна вилки**

Кронштейн вилки необходимо затянуть двумя болтами, как указано ниже. Убедитесь, что нижняя часть небольшой пластины, которую можно увидеть на верхней части кронштейна вилки, находится на одном уровне с верхней частью вилки контактного колеса (смотри рисунок ниже). Вы можете придержать пальцем верхнюю часть опорной пластины во время затяжки кронштейна.



**Рис. 2.1.3 Кронштейн вилки смонтирован на шлифовальной машине.**

### **2.1.d Монтаж держателя ролика.**

Держатель ролика и регулировочное устройство должны быть смонтированы, как указано ниже, на рис. 2.1.4. Затяните регулировочное устройство болтами М6 таким образом, чтобы оно было расположено справа. Затем укройте шлифовальную ленту. (информация о шлифовальной ленте приведена в разделе 5.1: Технические данные).

Проверьте правильность установки держателя путем замера расстояния между поперечным стрежнем держателя ролика и валом контактного колеса по обеим сторонам. В случае если в держателе ролика установлен подходящий контактный диск (в соответствии с толщиной отрезаемой трубы), вы можете просто продолжить. В ином случае замените контактный диск.

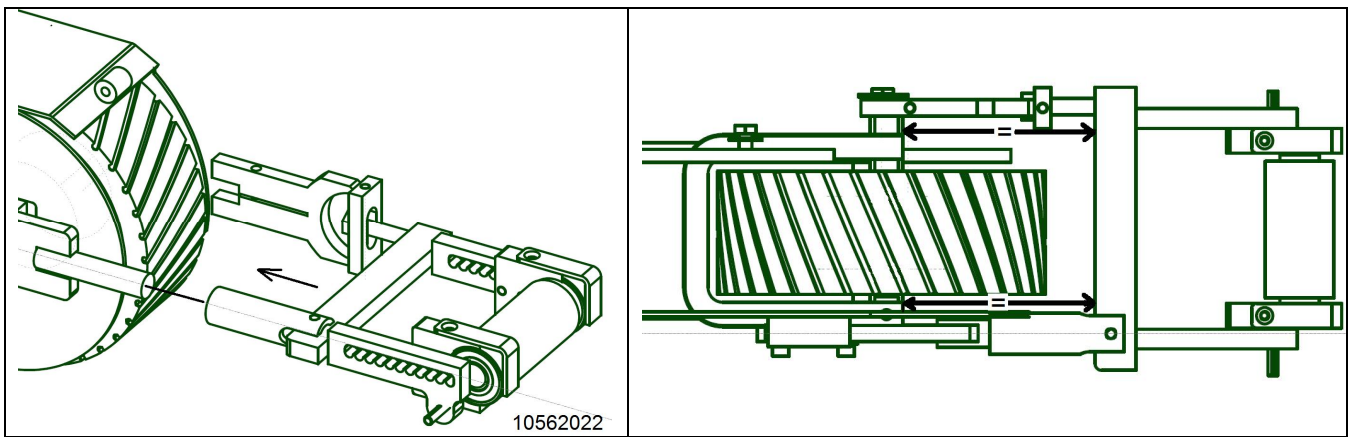


Рис. 2.1.4 Держатель ролика и регулировочное устройство смонтированы.

## 2.2 Установка ленточной шлифовальной машины и монтаж станка RB.

Для выполнения дальнейших действий Вам понадобятся следующие инструменты:

- Гаечные ключи 2x17мм
- Гаечные ключи 1x13 мм
- Гаечные ключи 1x10 мм
- 1x3 мм шестигранный ключ
- 1x5 мм шестигранный ключ
- Спиртовой уровень

### 2.2.a Установка ленточной шлифовальной машины.

Ленточная шлифовальная машина должна быть установлена по уровню на гладкой, твердой поверхности. Закрепите его к полу и выровняйте в горизонтальном положении.

### 2.2.b Демонтаж двух болтов.

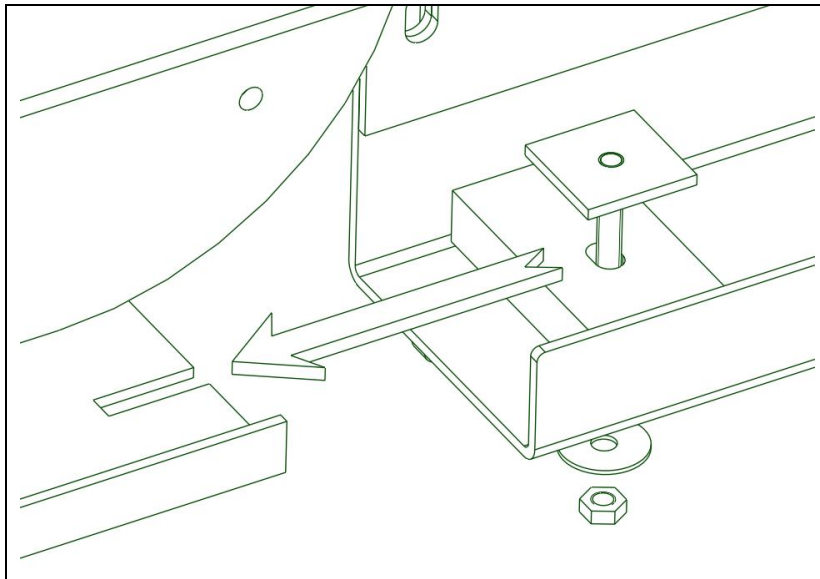
Демонтируйте два болта M10X16 на правой стороне ленточной шлифовальной машины. См. рис.2.2.2.

### 2.2.c Соедините корпуса ленточной шлифовальной машины и станка.

На нижней панели ленточной шлифовальной машины расположены одно или два отверстия с пазами. Это заводские отверстия в ленточной шлифовальной машине для монтажа искроуловителя. Искроуловитель демонтирован.

На чертеже ниже справа приведена задняя панель станка, а слева фронтальный вид ленточной шлифовальной машины. На чертеже приведено только одно отверстие с пазом для модели 75, модель 150 имеет два отверстия с пазами. Указатель начинается на сборочной части, которая специально разработана для соединения ленточной шлифовальной машины и агрегата RB. Сборочная часть для модели 150 RB оборудована двумя резьбовыми отверстиями.

Задвиньте передний конец станка в направляющую на ленточной шлифовальной машине, как указано на рисунке ниже. Толкните станок, чтобы задняя сторона станка вошла под нижнюю панель ленточной шлифовальной машины, а сборочная часть зашла в выемку.



**Figur 2.2.1 Samlingsgevindstykket forener de to kroppe.**

Сборочная деталь должна уйти вправо к нижней части выемки ленточной шлифовальной машины. Затяните неплотно гайку, чтобы иметь возможность дальнейшей регулировки.



### 2.2.d Монтаж двух болтов на правой стороне.



Затем смонтируйте два болта М10Х16 на правой стороне (смотрите рисунки ниже по стрелкам), их необходимо затянуть неплотно, чтобы иметь возможность дальнейшей регулировки.

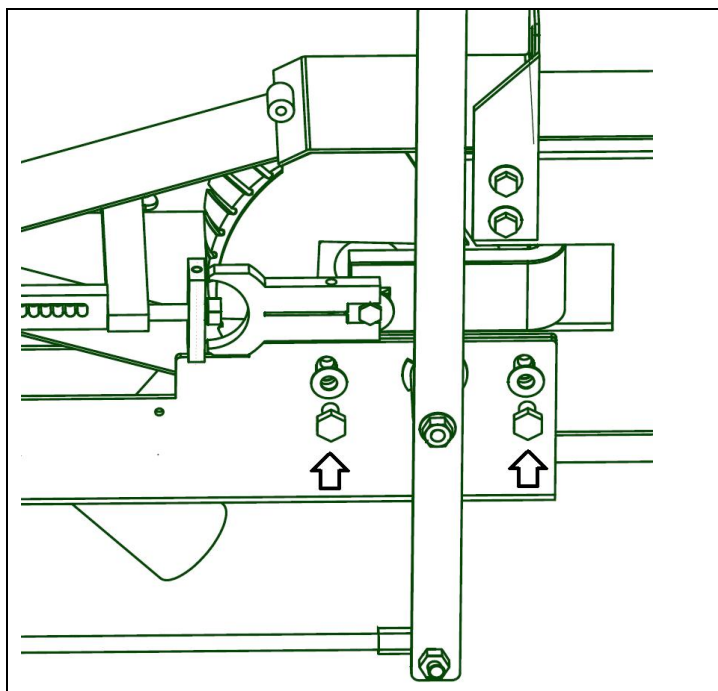


Рис.: 2.2.2 Два болта М10х16 справа

Теперь ленточная шлифовальная машина и станок установлены горизонтально с использованием спиртового уровня. Ленточная шлифовальная машина может быть выровнена горизонтально, стойка станка оборудована 4-мя болтами, которые позволяют стабилизировать станок и регулировать его высоту. Затяните гайки на сборочной части со стороны нижней панели станка. Затяните плотно! Два болта на правой стороне необходимо затянуть так же.

### 2.2.e Монтаж опорных кронштейнов справа и слева.

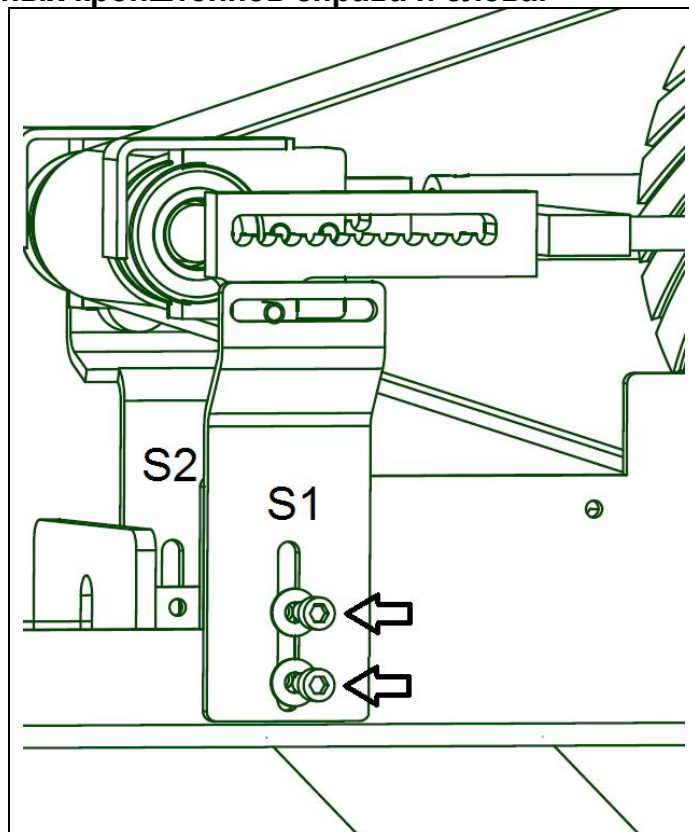


Рис.: 2.2.3 Опорные кронштейны смонтированы

Опорные кронштейны (слева: S2 и справа: S1) в перевернутом положении во время транспортировки. После монтажа они воспрепятствуют вертикальному движению держателя ролика. Ослабьте болт и потяните его вверх (смотри рисунок 2.2.3) по выемке в овальной отверстии наверху. Затяните левый и правый опорные кронштейны (S2 и S1) плотно двумя установочными болтами M6X12.

#### 2.2.f Демонтаж и крепление корпуса.

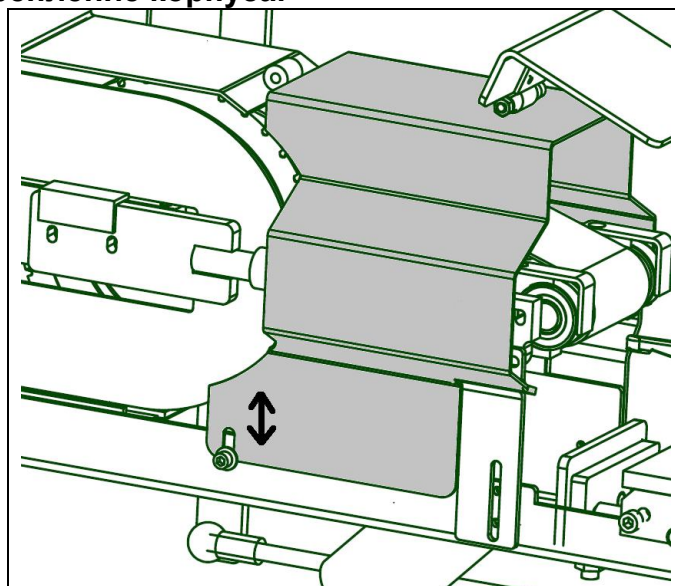


Рис.: 2.2.4 Корпус демонтируется отпусанием двух болтов.

На чертеже снизу корпус окрашен в серый цвет. Корпус легко снимается и крепится путем ослабления и затягивания установочных болтов M6X12 на каждой нижней части корпуса. На рисунке показан болт слева.

#### 2.2.g Ленточная шлифовальная машина готова

Этот раздел содержит информацию для пользователей, заказавших комплект из шлифовальной машины и станка. Если вы уже подготовили шлифовальную машину, вы можете далее перейти к разделу 2.2.h.

В стандартной комплектации шлифовальная машина оборудована скоростным двигателем, оснащенным тормозом, выключателями (X) с реле перегрузки, полюсом нулевого напряжения, который можно подключать к сети желаемого напряжения.

**! Электрическое подключение должно осуществляться лицензированным подрядчиком. Необходимо убедиться, что двигатель (и, возможно, вентилятор) вращаются в нужную сторону (смотри стрелку-указатель на двигателе).**

### 2.2.h Предпусковая подготовка.

Перед началом использования необходимо установить защитный экран для глаз, всасывающие шланги и пылевой мешок. Хомуты для крепления всасывающего шланга помещены в пылевой мешок. Экран для защиты глаз (А) должен быть смонтирован в кронштейн защитного экрана для глаз (смотри рис. 2.2.1). Убедитесь, что станок не соприкасается с лентой.

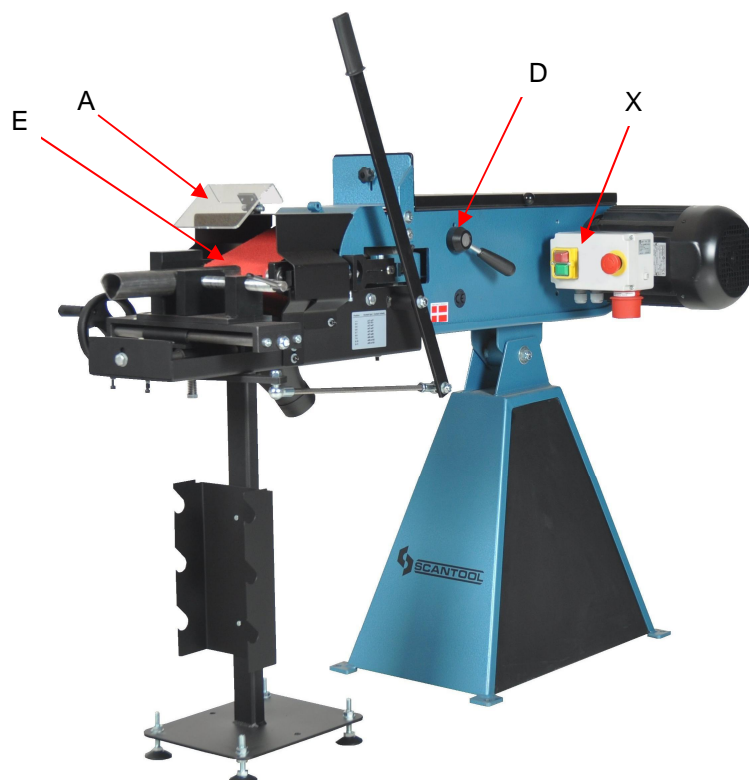


Рис. 2.2.5 Ленточная шлифовальная машина со станком RB 150

### 2.2.i Регулировка ленты рукоятью

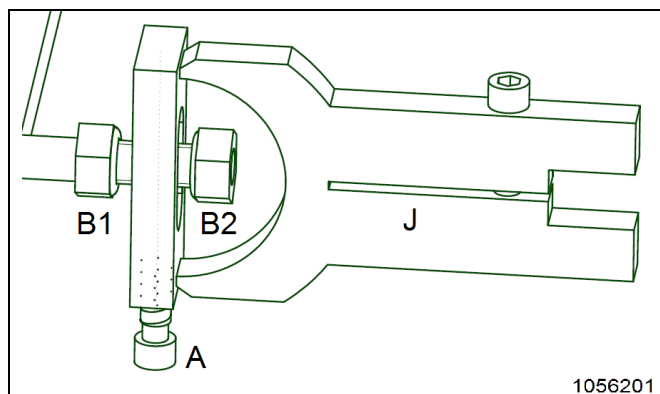
Следующая регулировка легко выполняется рукоятью D, если вы заказали комплект из шлифовальной машины и станка. Другой способ регулировки использовался в производственном цеху. Таким образом, нижеследующим способом можно запустить шлифовальную машину и убедиться в ее правильной и стабильной работе:

1. Поверните рукой контактное колесо (E) и отрегулируйте ленту рукоятью (D), пока она не будет лежать ровно.
2. Осторожно запустите двигатель и выполните точную регулировку рукоятью.

Если не удастся отрегулировать ровный ход ленты рукоятью, необходимо применить различные приемы настройки. Это, например, может быть в случае, если вы приобрели станок RB в качестве дополнительного оборудования. Дополнительная информация по выравниванию хода ленты приведена в разделе 2.3.

### 2.3 Конечная регулировка шлифовальной ленты.

В случае если ход ленты перестал быть ровным и рукоять (D), смотрите рис. 2.2.5, не может выравнивать ход ленты, необходимо осуществить регулировку регулировочным инструментом. Регулировочный инструмент, показанный на рисунке 2.3.1, позволяет вам изменять угол наклона контактного диска соответственно ходу шлифовальной ленты.



**Рис. 2.3.1 Регулировочный инструмент поможет в регулировке хода ленты.**

### **2.3.а Подготовка к регулированию**

Ослабьте правый и левый опорные кронштейны и поверните рукоять D в положение примерно по середине между двух крайних положений. Убедитесь, что машина установлена стабильно и оба агрегата находятся в горизонтальном положении. Болты B1 и B2, указанные на рисунке 2.3.1, должны быть ослаблены и извлечены.

### **2.3.б Регулировка регулировочным инструментом**

Поверните шестигранный болт с пружиной на регулировочном инструменте, маркированном "А", рис. 2.3.1. При этом резьба регулировочного инструмента сместится вверх или вниз, в результате чего лента будет двигаться слева или справа. Если вы затянете болт против часовой стрелки, это сдвинет ленту влево, если по часовой - вправо. Вручную протяните ленту вперед и проверьте результаты регулировки. Если лента движется, регулировка прошла успешно. После этого вы можете запустить машину и осуществить точную регулировку, используя тот же болт.

### **2.3.с Регулировка шлифовальной ленты.**

Убедитесь, что шлифовальная лента движется на уровне ролика. Сначала вручную. Если лента движется ближе к одной из сторон, ее можно отрегулировать с использованием шестигранного болта с пружиной (поз. 43 и 43). Затем машину можно запустить на низких оборотах и осуществить конечную регулировку тем же болтом. После регулировки необходимо затянуть две гайки (поз.32) на регулировочном инструменте. Грубая регулировка выполняется только в случае необходимости. Чтобы отрегулированное положение не сбилось необходимо затянуть опорные кронштейны (Поз. 12 и 13 (RB)).

Для нормального функционирования лента должна быть точно отрегулирована с использованием регулировочного рычага D на шлифовальной машине. (смотри чертеж ниже)









## **3. Инструкция пользователя**

### **3.1 Эксплуатация**

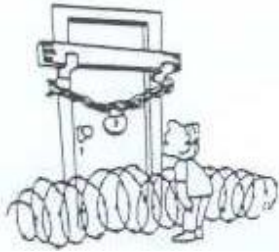
После установки и подключения станок для обрезки труб готов к использованию. Обрезка труб может осуществляться с использованием контактного диска и на ленточной шлифовальной машине - на шлифовальном столе с открытой крышкой. Вы увеличите срок службы шлифовального ремня, если начнете работу, применяя небольшое усилие для шлифовки.

## 3.2 Правила безопасности для стационарных электроинструментов.

Соблюдайте эти правила, чтобы добиться наилучшего результата и получить максимальную выгоду от использования Вашего нового станка.

<p><b>1.</b> Хороший мастер с уважением относится к инструментам, которыми он работает. Он знает, что их конструкция постоянно совершенствовалась в течение долгих лет. Он также знает, что их неправильное использование может быть опасным.</p> <p>Это основная тема новой программы по безопасной эксплуатации стационарных механических инструментов.</p> <p>Правила безопасности базируются на практическом опыте использования оборудования в промышленности и домашних мастерских.</p>	<p><b>2.</b> Знай свой электроинструмент. Внимательно прочтите руководство пользователя. Изучите применения и ограничения инструмента, а также сопутствующие потенциальные опасности.</p>		
<p><b>3.</b> Соблюдайте осторожность и порядок на рабочем месте.</p>	<p><b>4.</b> Все инструменты должны быть заземлены. Если инструмент оснащен вилкой с тремя штырями, ее необходимо подключать к электрической розетке с тремя отверстиями. Если для подключения к розетке с двумя отверстиями используется переходник, третий провод должен быть надежно заземлен. Никогда не удаляйте третий штырь.</p>		
<p><b>5.</b> Убирайте регулировочные и гаечные ключи. Выработайте привычку проверять отсутствие ключей перед включением оборудования.</p>	<p><b>6.</b> Помните, что беспорядок может привести к несчастным случаям.</p>		
<p><b>7.</b> Избегайте опасных условий работы. Не используйте электроинструменты в сырых или влажных местах и под дождем. Обеспечьте хорошее освещение рабочего места.</p>	<p><b>8.</b> Ограничьте доступ детей к инструменту. Все посетители должны находиться на безопасном расстоянии от рабочей зоны.</p>		

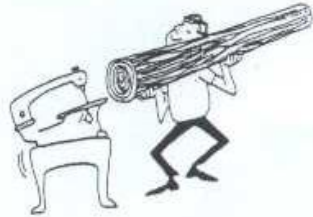
**9.** Ограничьте доступ детей к инструменту, замкнув его на навесной замок, при помощи центрального выключателя или путем извлечения ключа из стартера.



**10.** Не перегружайте инструмент. Он будет работать лучше и безопаснее при условии выполнения работ, для которых он предназначен.



**11.** Используйте инструмент по назначению. Не применяйте к инструменту силу и не выполняйте инструментом работу, для которой он не предназначен.



**12.** Носите подходящую одежду. Не одевайте свободную одежду, перчатки, галстуки, кольца, браслеты или другие украшения, которые могут попасть в движущиеся части инструмента.

Рекомендуется нескользящая обувь. Длинные волосы должны быть спрятаны под головным убором.



**13.** Всегда используйте защитные очки. Кроме того, используйте маску или респиратор, если процесс обработки связан с пылью. Обычные очки имеют только ударпрочные линзы. Они НЕ являются защитными очками.



**14.** Обезопасьте работу. Используйте зажимы или тиски для удержания заготовок, когда это удобно. Это безопаснее, чем с помощью рук, и обе руки будут свободны для управления инструментом.



**15.** Не



переоценивайте свои силы. Твердо стойте на ногах и всегда сохраняйте равновесие.

**16.** Заботьтесь об инструменте. Храните инструменты заточенными и чистыми для оптимальной и безопасной работы. Соблюдайте инструкции по смазке и замене приспособлений.



**17.** Отключайте оборудование от сети перед проведением техобслуживания и при смене оснастки например, точильных кругов, полировальных кругов, шлифовальных лент, ножей, бит, фрез и т.д.



**18.** Снизьте риск непреднамеренного включения. Перед включением в розетку убедитесь, что переключатель находится в выключенном положении.



**19.** Используйте рекомендованные принадлежности. Информация о них приведена в руководстве пользователя. Использование несоответствующих аксессуаров несет риск для жизни и здоровья людей.

### 3.3 Обслуживание

Регулярно очищайте всасывающие каналы. Пылевой мешок необходимо опорожнять после каждого использования. При необходимости проводите замену графитовой подкладки на шлифовальном столе.

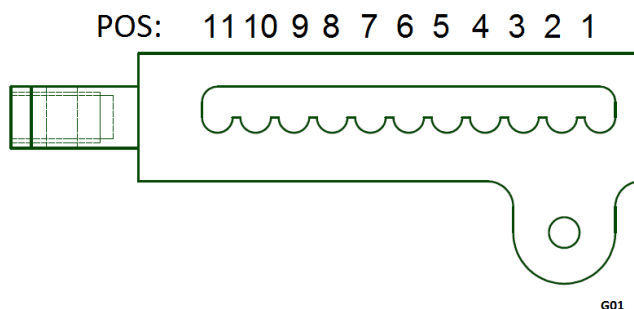
Для замены ленты необходимо ослабить напряжение ленты, повернув рукоять (D), как указано на рисунке 2.2.5. против часовой стрелки. Корпус (см. рис. 2.2.4) необходимо разобрать и снять ленту. Наденьте новую ленту и убедитесь, что направление стрелки на обратной стороне ленты совпадает с направлением вращения. Рукоять (D) затем необходимо вращать по часовой стрелке до тех пор, пока не будет достигнуто натяжение шлифовальной ленты. После этого снова собрать корпус.

Убедитесь, что лента расположена по середине, протаскивая ее рукой, при необходимости отрегулируйте.

### 3.4 Держатель ролика – расположение контактного диска

Расстояние между шлифовальной машиной и контактным колесом необходимо изменять в соответствии с размером труб.

На иллюстрации показаны предусмотренный нами 11 положений держателя ролика для соответствия различным размерам.



**Индикация расположения контактного диска.**

Положение	Контактный диск
1-3	ø17-27
2-4	ø27-37
3-5	ø37-47
4-6	ø47-57
5-7	ø57-67
6-8	ø67-80
7-9	ø80-95
8-10	ø90-100
9-11	ø95-100

На боковой стороне станка расположена наклейка с указанием приведенной выше таблицы.



### 3.5 Регулировка высоты держателя трубы относительно ролика

Важно, чтобы контактный диск и держатель трубы были расположены параллельно по отношению друг к другу и на правильной высоте.

#### 3.5.а Контактный диск и держатель трубы установлены параллельно

Расстояние между поверхностью стола держателя трубы и верхней частью ролика на левой и правой сторонах должно быть одинаковым (=параллельность).



Рис.:3.5.1 Замер разницы между с контактным диском и столом держателя трубы.

Если разница по высоте заметна, ее необходимо отрегулировать. Держатель трубы показан на рисунке 3.5.2. Нижняя часть расположена на самом деле в корпусе, а под корпусом видны болты и гайки, выступающие наружу.

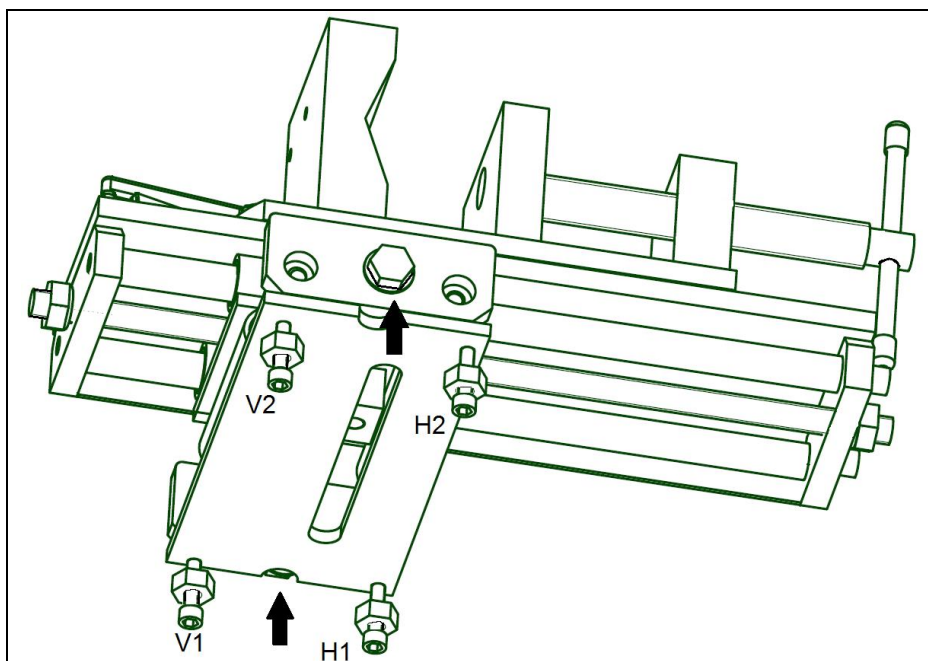
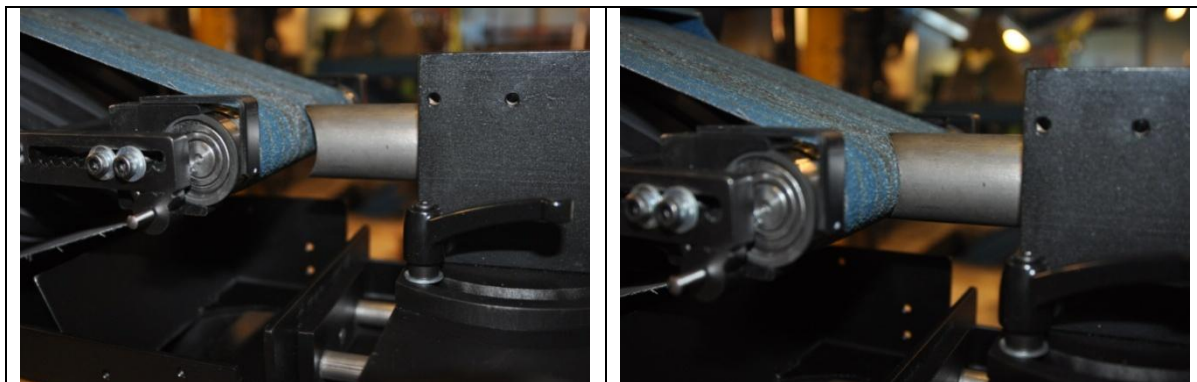


Рисунок 3.5.2 Вид держателя трубы снизу - корпус не виден.

Сначала ослабьте болты, на которые указывает стрелка. стол лежит, теперь ослабьте крепление корпуса агрегата сверху, открутив 4 болта с гайками (V1, V2, H1, H2), как показано на рисунке 3.5.2. Теперь попарно откручивайте две гайки справа или слева.

Откручивание гаек V1 и V2 на один оборот вниз, откручивание болта на один оборот вверх, стол сместится на один миллиметр вверх слева, то же проделать и для Н1 и Н2. После завершения регулировки параллельного положения держателя трубы и контактного диска затяните две гайки, на которые указывает стрелка.

Регулировка высоты держателя трубы к середине держателя ролика осуществляется такой же регулировкой 4 болтов, указанных выше. Теперь вам необходимо повернуть все 4 гайки одновременно. Один полный оборот дает 1 мм регулировки.



### 3.6 Угол обрезки труб

Рукоять (поз. 41 в списке комплектующих для агрегата) ослаблена и повернута до необходимого уровня, после чего затянута, объект помещен в тиски и закреплен.

На рисунке 3.6 показаны труба и шлифовальная лента, упомянутые выше. Станок RB для шлифовки труб может осуществлять шлифовку при максимальном угле 60°. Ширина ленты, однако, ограничивает область применения. Станок RB75 ограничен размером труб 35 мм, при этом станок RB150 может работать с трубами размером 72 мм. Вы можете осуществить расчеты в соответствии с таблицей на рисунке 3.6.

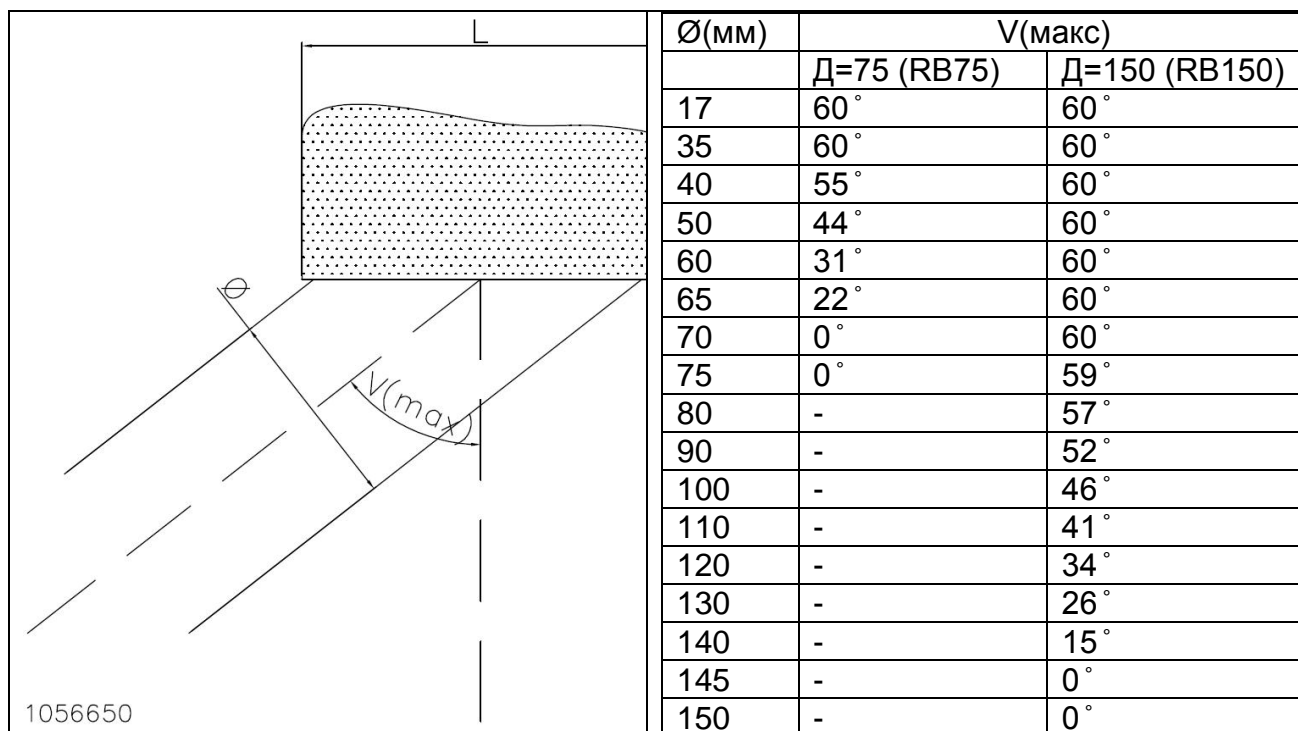


Рис 3.6 Максимальные углы обрезки труб различных размеров.

### **3.7 Боковая регулировка**

Убедитесь, что объект расположен примерно в центре по отношению к контактному диску и ленте, если нет, то выполните боковую регулировку с помощью ручного колеса (поз. 2 в списке комплектующих для агрегата).

### **3.8 Размещение объекта**

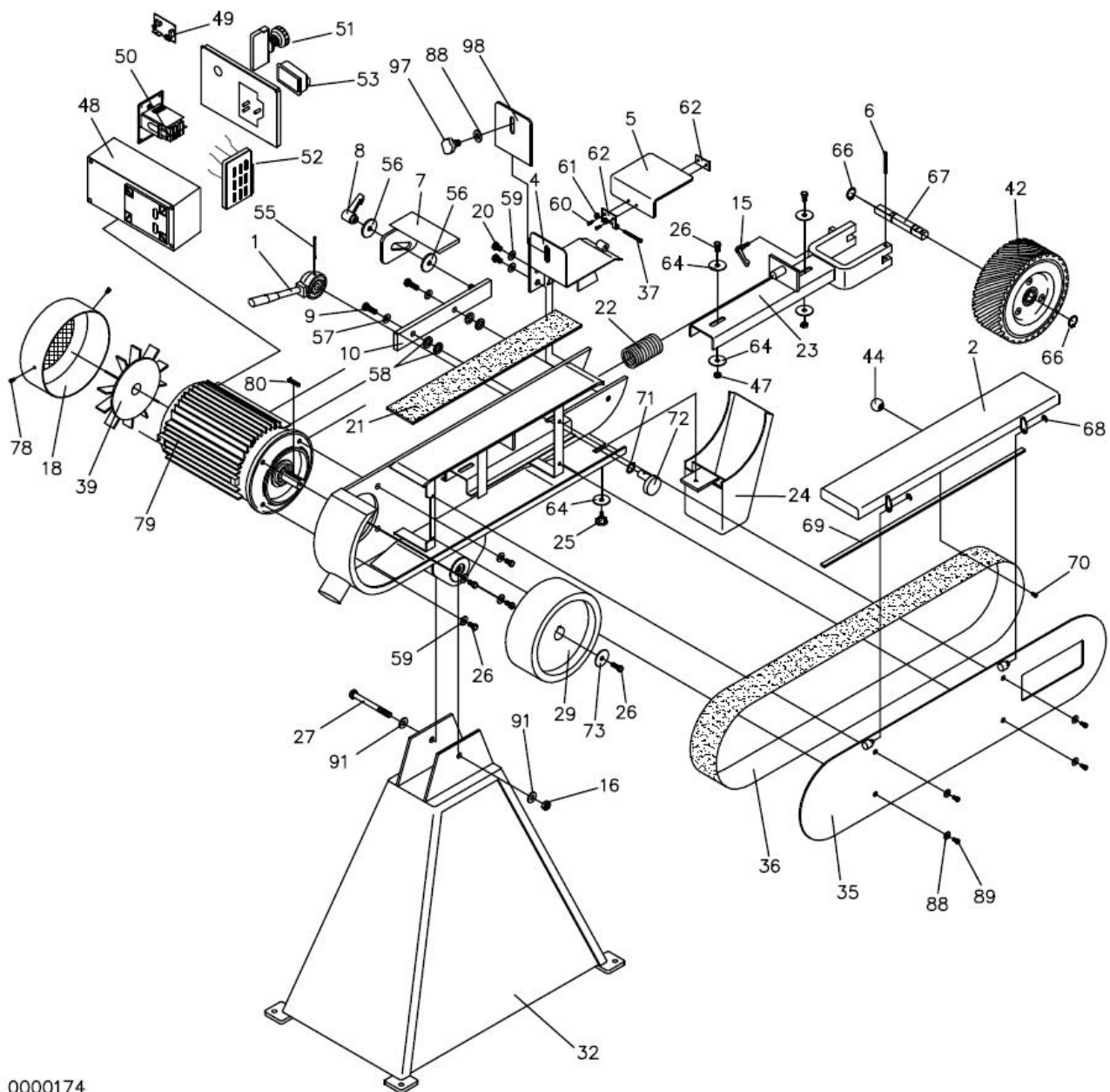
Стол размещен в тыловом положении, объект(ы) помещен(ы) в тиски и выдвинуты вперед примерно на расстоянии 10-50 мм (в зависимости от диаметра) от контактного диска, объект необходимо закрепить.

Теперь можно использовать станок для обрезки труб.

## 4. ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

При заказе комплектующих необходимо указать производственный и серийный номер.

### 4.1 Ленточно-шлифовальная машина без системы вытяжки



0000174

**4.1 Покомпонентный чертеж ленточно-шлифовального станка без вытяжной системы**

## Ленточно-шлифовальная машина без вытяжной системы

№ п/п	Description	Serial Number	
		75-2000	150-2000
1	Belt release handle	0102267	0102267
2	Belt guard	0239202	0239502
4	Grinding stop/Cover Blue	0880002	4532344
5	Eye shield	0233605	0233705
6	Split pin $\varnothing 6 \times 50$ mm	0233050	0233050
7	Tool rest	0233207	0233507
8	Handle for tool rest	0233808	0233808
9	Bolt M10x25	0300134	0300134
10	Support for tool rest	0104373	0104373
15	Handle M6x25	0233025	0233025
18	Fan cover for motor	-	-
20	Screw M8x12	0300144	0300144
21	Graphite pad	0233221	0233521
22	Spring 5,5x43x125x11 mm	0102265	0102265
23	Fork for contact wheel	0110223	0110523
24	Spark box	0101224	0101524
25	Star handle $\varnothing 32$ M6x16	0233806	0233806
26	Screw M8x20	0233020	0233020
27	Bolt M12x100	4567832	4567832
29	Приводной шкив	-	-
32	Base without exhaust system	0239832	-
35	Боковая панель.	6549081	6549081
36	Шлифовальная лента.	-	-
37	Screw M6x45 CH	0950614	0950614
39	Fan wheel for motor	-	-
42	Contact wheel with bearings	1535005	1535007
44	Ball handle M6x $\varnothing 25$	0331662	0331662
47	Lock nut M8	0928644	0928644
48	Switch comp.	-	-
49	Brake module (optional)	0188845	0188845
50	Thermo relay	-	-
51	Emergency stop comp.	0188892	0188892
52	Relay w/0-volt release coil	-	-
53	Start/stop protection cover	0188893	0188893
55	Split pin $\varnothing 4 \times 50$ mm	0102266	0102266
56	Disc 10x45x4	0860327	0860327
57	Disc 10mm	0101491	0101491
58	Disc 10mm	2323212	2323212
59	Disc 8mm	5437850	5437850
60	Винт M4x8	0100425	0100425
61	Lock nut M6	0951406	0951406
62	Hinge mounting for eye shields	0921475	0921475
64	Disc 8mm	6540981	6540981
66	Lock ring $\varnothing 20$	0311262	0311262
67	Ось	0233251	0233551
68	Lock ring $\varnothing 7$	0915720	0915720
69	Rubber strip 657 mm	1055860	1055860
70	Screw M6x12	0930612	0930612
71	Wave spring 14x0.3x21	0102268	0102268
72	Eccentric for 8 mm motor sheet	0752262	0752262
73	Disc 8mm	6540981	6540981
78	Screw M4x5	0737620	0737620
79	Мотор	-	-
80	Parallel key	-	-
88	Disc 6mm	0737631	0737631
89	Screw M6x10	0110089	0110089
91	Disc 8mm	0105167	0105167
97	Star M6	0233807	0233807
98	Rest for surface grinding	1055680	1055682

## 4.2 Ленточно-шлифовальная машина с вытяжной системой

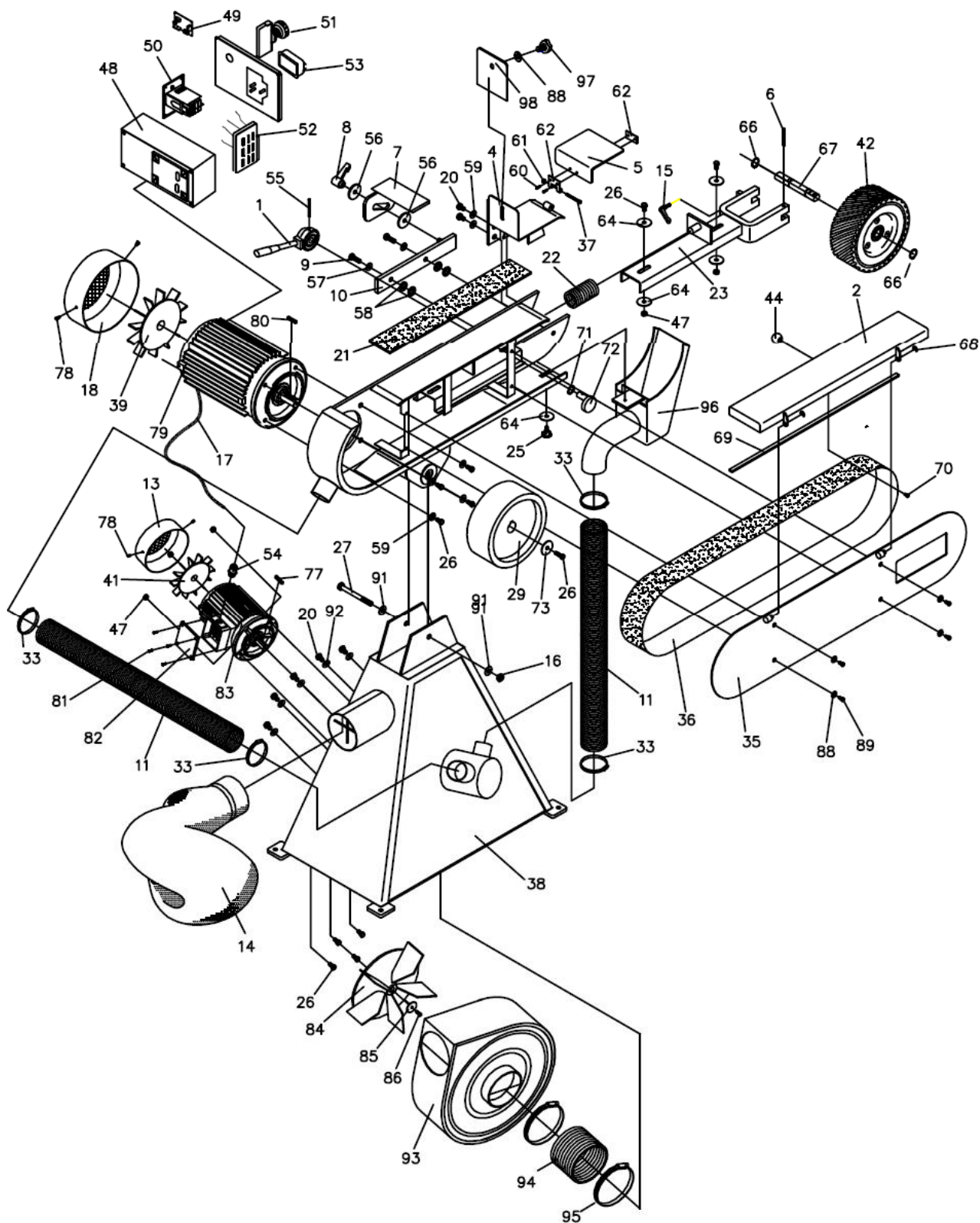


Рис. 4.2 Покомпонентный чертеж ленточно-шлифовальной машины с ВЫТЯЖНОЙ СИСТЕМОЙ

**Список комплектующих ленточно-шлифовальной машины без  
ВЫТЯЖНОЙ СИСТЕМЫ**

№ п/п	Description	Serial Number	
		75X-2000	150X-2000
1	Belt release handle	0102267	0102267
2	Belt guard	0239202	0239502
4	Grinding stop/cover blue	0880002	4532344
5	Eye shield	0233605	0233705
6	Split pin $\varnothing$ 6x50 mm	0233050	0233050
7	Tool rest	0233207	0233507
8	Handle for tool rest	0233808	0233808
9	Screw M10x25	0300134	0300134
10	Support for tool rest	0104373	0104373
11	Suction hose $\varnothing$ 63	7891011	7991011
13	Fan cover for exhaust motor	2075180	2075180
14	Dust bag	0811793	0811793
15	Handle M6x25	0233025	0233025
16	Lock nut M12	0105166	0105166
17	Кабель	0963078	0963078
18	Fan cover for motor	-	-
20	Screw M8x12	0300144	0300144
21	Graphite pad	0233221	0233521
22	Spring 5,5x43x125x11 mm	0102265	0102265
23	Fork for contact wheel	0101224	0101524
25	Star handle $\varnothing$ 32 M6x16	0233806	0233806
26	Screw M8x20	0233020	0233020
27	Screw M12x100	4567832	4567832
29	Drive wheel	-	-
33	Hose strap 58-75 mm	0233058	0233058
35	Side plate	6549081	6549081
36	Grinding belt	-	-
37	Screw M6x45 CH	0950614	0950614
38	Dust extractor	0233852	0233852
39	Fan wheel for motor	-	-
41	Fan wheel for exhaust motor	2031015	2031015
42	Contact wheel with ball bearings	1535005	1535007
44	Ball handle M6x $\varnothing$ 25	0331662	0331662
47	Lock nut M8	0928644	0928644
48	Switch box	-	-
49	Brake module – optional	0188845	0188845
50	Thermo relay	-	-
51	Emergency stop comp.	0188892	0188892
52	Relay w/0-volt release coil	-	-
53	Start/stop protection	0188893	0188893
55	Split pin $\varnothing$ 4x50 mm	3454351	3454351
56	Disc 10x45x4	0860327	0860327
57	Disc 10mm	0101491	0101491
58	Disc 10mm	2323212	2323212
59	Disc 8 mm	5437850	5437850
60	ВИНТ M4x8	0100425	0100425
61	Lock nut M6	0951406	0951406
62	Hinge mounting for eye shields	0921475	0921475
64	Disc 8mm	6540981	6540981
66	Lock ring $\varnothing$ 20	0311262	0311262
67	Ось	0233251	0233551
68	Lock ring $\varnothing$ 7	0915720	0915720
69	Rubber strip	1055860	1055860
70	Screw M6x12	0930612	0930612
71	Wave spring 14x0.3x21	0102268	0102268
72	Eccentric for 8 mm motor sheet	0752262	0752262
73	Disc 8mm	6540981	6540981
77	Parallel key 36x6x6	0110077	0110077
78	Screw M4x5	0737620	0737620
79	Motor	-	-
80	Parallel key	-	-
81	Screw M4x12	0737610	0737610
82	Cover for terminal box	0110082	0110082
83	Exhaust motor 0.5HP	2030040	2030040
84	Fan wheel large 250 mm	0995704	0995704
85	Disc 5mm	0233030	0233030
86	Screw M5x30	0331786	0331786
88	Disc 6mm	0737631	0737631
89	Screw M6x10	0110089	0110089
91	Disc 12mm	0105167	0105167
92	Disc 8mm	5437850	5437850
93	Suction box for exhaust system	2578909	2578909
94	Suction hose $\varnothing$ 102 mm	6721303	6721303
95	Hose strap 90-110 mm	0233110	0233110
96	Spark box with exhaust system	0102224	0102524
97	Star M6	0233807	0233807
98	Rest for surface grinding	1055680	1055682

### 4.3 Станок RB

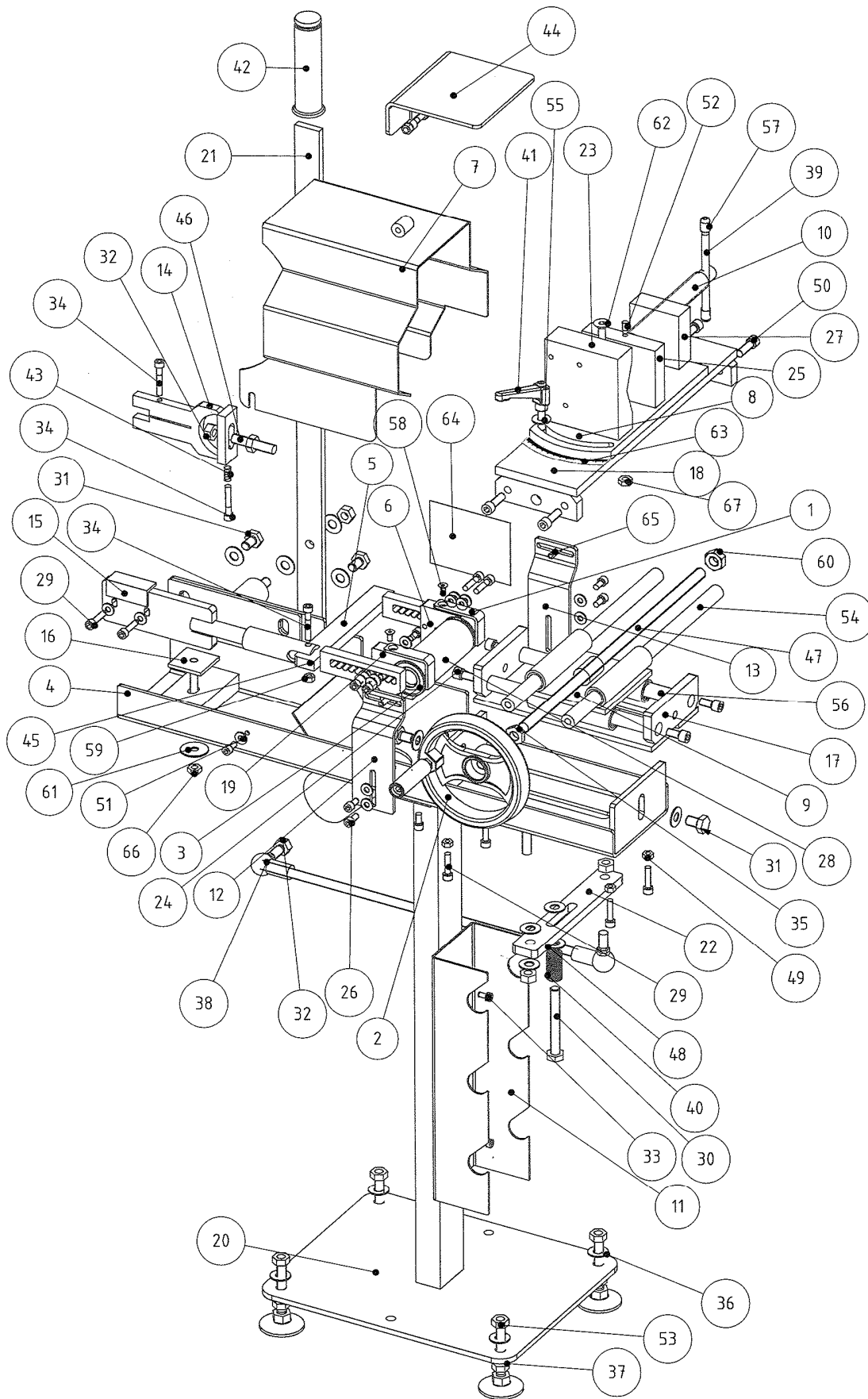


Рис. 4.3.1 Покомпонентный чертёж RB



## Список комплектующих для станка RB

Pos	Benævnelse	Identifikation	
		RB75	RB150
1	Security Bracket for wheel	1056097	1056097
2	Handle M12	1056114	1056114
3	Kugleleje 6004-2Z/C3	0101786	0101786
4	Bundstykke påsvejst	1056535	1056533
5	Roll Holder	1056597	1056548
6	Lejeholder til Gaffel H.	1056085	1056085
7	Housing	1056506	1056503
8	Bundstykke til gradskala	1056566	1056566
9	Føringsrør, kpl.	1056574	1056574
10	Gevindstang M20	1056092	1056092
11	Holder for contact discs	1056233	1056232
12	Left support bracket	1056601	1056601
13	Right support bracket	1056599	1056599
14	Justification part	1056524	1056524
15	Fork bracket	1056518	1056518
16	Assembling part	1056523	1056589
17	Krydsbordsramme	1056564	1056564
18	Support for pipe holder	1056576	1056576
19	Lejeholder til Gaffel V.	1056162	1056162
20	Leg	1056511	1056511
21	Frømføringsarm	1056534	1056534
22	Forbindelsesstang	1056546	1056545
23	Vice fixed	1056062	1056062
24	Allen Screw M8x16	0120607	0120607
25	Vice moveable	1056063	1056063
26	Unbracobolt M6x12	0120621	0120621
27	Kæbe flytbar til fast del	1056064	1056064
28	Contact disc ø42x75mm/150mm	0201642	0201742
29	Unbracobolt M6x25 (sort)	0105037	0105037
30	Stålsætbolt M10x80	0331783	0331783
31	Stålsætbolt M10x16	0300133	0300133
32	Låsemøtrik M10	1943643	1943643
33	Maskinskrue M5x10 m/cyl. hoved og kærø	0120630	0120630
34	Unbracobolt M6x35 (sort) m/bryst	0105038	0105038
35	Kontramøtrik M12	0110154	0110154
36	Autoskive 10mm	0101491	0101491
37	Møtrik M10	5438761	5438761
38	Ledøje t/gasfjeder	0100092	0100092
39	Drejehåndtag cylinder Ø8x100	1056502	1056502
40	Fjeder 1,5x12indv.x32x10v TES	0106266	0106266
41	Kipgreb - Håndtag M8x25	0105133	0105133
42	Greb (håndtag) ø25x105 sort	0110029	0110029
43	Trykfjeder 0,8x6,4 indv. L=15	9014370	9014370
44	Øjenværn for Model 50/75/2000	0233650	0233650
45	Forlængerstykke	1056515	1056515
46	Gevindstang M10x50	1056590	1056590
47	Gevindstang M12x380	1056603	1056603
48	Gevindstang M10x390	1056604	1056604
49	Møtrik M6	0119962	0119962
50	Unbracobolt M8x25	0105052	0105052
51	Autoskive 6 mm	0737631	0737631
52	Pinolskrue M6x13	1056090	1056090
53	Maskinsko M10x60	0232350	0232350
54	Tværsaksel for krydsbord	1056553	1056553
55	Autoskive 8mm	5437850	5437850
56	Aksel for krydsbord	1056555	1056555
57	Prop i sort plast	0569567	0569567
58	Unbracobolt M5x10 UH	0115230	0115230
59	Låsemøtrik M6	0951406	0951406
60	Låsemøtrik M12	0231345	0231345
61	Skærmskive ø8x30x1,5mm	6540981	6540981
62	Unbracobolt M8x25 (sort) UH	0123229	0123229
63	Skala for rørsliber-klistermærke	1056580	1056580
64	Positioner for kontakthjul - klistermærke	1056581	1056581
65	Halveret rørsplit 0233050	1056507	1056507
66	Møtrik M8	0231350	0231350
67	Kontramøtrik M8, elforz	0928640	0928640
68	Slibebånd 2500mm k36 (standard)	0218736	0219736

#### 4.4 Контактные диски

В наличии следующие контактные диски:

##### Станок для обрезки труб 75 RB/RBX

Описание	№ товара
Contact disc 75mm x ø21,3 (1/2")	0201601
Contact disc 75mm x ø26,9 (3/4")	0201614
Contact disc 75mm x ø33,7 (1")	0201613
Contact disc 75mm x ø42,4 (1 1/4")	0201602
Contact disc 75mm x ø48,3 (1 1/2")	0201612
Contact disc 75mm x ø60,3 (2")	0201611
Contact disc 75mm x ø88,9 (3")	0201615
Contact disc 75mm x ø17	0201617
Contact disc 75mm x ø18	0201618
Contact disc 75mm x ø19	0201619
Contact disc 75mm x ø20	0201620
Contact disc 75mm x ø...	02016... (*)
Contact disc 75mm x ø99	0201699
Contact disc 75mm x ø100	0201600

(\*)"..." указывает значения ø между 20 и 100.

##### Станок для обрезки труб 150 RB/RBX

Описание	№ товара
Contact disc 150mm x ø21,3 (1/2")	0201709
Contact disc 150mm x ø26,9 (3/4")	0201712
Contact disc 150mm x ø33,7 (1")	0201711
Contact disc 150mm x ø42,4 (1 1/4")	0201714
Contact disc 150mm x ø48,3 (1 1/2")	0201713
Contact disc 150mm x ø60,3 (2")	0201716
Contact disc 150mm x ø88,9 (3")	0201715
Contact disc 150mm x ø17	0201717
Contact disc 150mm x ø18	0201718
Contact disc 150mm x ø19	0201719
Contact disc 150mm x ø20	0201720
Contact disc 150mm x ø...	02017... (*)
Contact disc 150mm x ø99	0201799
Contact disc 150mm x ø100	0201700

(\*)"..." указывает значения ø между 20 и 99.

#### 4.5 Шлифовальные ленты

При подключении станка RB к ленточно-шлифовальной машине длина ленты должна составлять 250 мм. Ниже приведены параметры лент для обрезки труб.

##### Специальные шлифовальные ленты для обрезки труб, качество: R980 и R996

Beskrivelse	Varenr.
Grinding Belt 75x2250, k36, R996	0218736(*)
Grinding Belt 75x2250, k60, R996	0218760
Grinding Belt 150x2250, k36, R996	0219736 (*)
Grinding Belt 150x2250, k60, R996	0219760

(\*) это приводится как стандарт

## 5. Технические данные

### 5.1 Технические спецификации

Станок RB может быть подключен к ленточно-шлифовальной машине с максимальной скоростью вращения 2880 об/мин и длиной ленты 75 или 150.

Модель	75	75X	150	150X
Двигатель 3x400-440 В 50 Гц	3,6 л.с. 4,1 л.с.	3,6 л.с. 4,1 л.с.	4,1 л.с. 4,8 л.с.	4,1 л.с. 4,8 л.с.
Класс	IEC 34-1	IEC 34-1	IEC 34-1	IEC 34-1
Класс IP	54	54	54	54
Об./мин.	1420/2880	1420/2880	1420/2880	1420/2880
Амперная нагрузка	5,8/6,7	5,8/6,7	5,8/6,7	5,8/6,7
Cos φ	0,83/90	0,83/90	0,83/90	0,83/90
Скорость ленты	15/30 м/с	15/30 м/с	15/30 м/с	15/30 м/с
Контактный диск	Ø200x75	Ø200x75	Ø200x150	Ø200x150
Двигатель системы всасывания	-	0,5 л.с.	-	0,5 л.с.
Вес (2000)	116 кг	130 кг	140 кг	154 кг
Вес (2500)	136 кг	150 кг	160 кг	174 кг

\* Может так комплектоваться двигателем мощностью 5,5 л.с.

Уровень шумовой нагрузки промышленного ленточно-шлифовального станка SCANTOOL оценен на уровне 80 дБ (А) в соответствии с инструкциями по осуществлению замеров АТ, эксклюзивный заказ № 561 по изготовлению технических инструментов.

#### Выбор скорости

Вы можете осуществлять работы на оборудовании с различной скоростью при наличии установленного тормоза и корректном регулировании. (Максимальная скорость 2800 об/мин).

## 5.2 Размеры

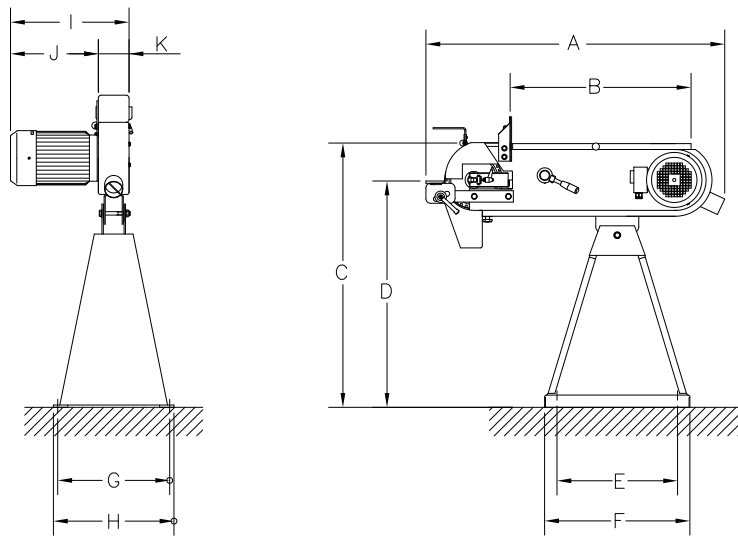


Рис. 5.2

Модель	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K
75-2000	995	660	945	830-970	605	635	365	395	413	306	107
75-2250	1050	775	945	830-970	605	635	365	395	413	306	107
75-2500	1180	900	945	830-970	605	635	365	395	413	306	107
150-2000	995	660	945	830-970	605	635	365	395	491	306	185
150-2500	1180	900	945	830-970	605	635	365	395	491	306	185

### 5.3 Принципиальные электрические схемы

Шлифовальная машина может подключаться к источнику питания 3 x 400/440 В, 50/60 Гц или 3 x 230 В, 50/60 Гц. Имеется три вида принципиальных схем:

1. Односкоростной шлифовальный станок без тормозов (см. 4.3.1 и 4.3.2).
2. Односкоростной шлифовальный станок с тормозами (см. 4.3.3 и 4.3.4).
3. Двухскоростной шлифовальный станок без тормозов (см. 4.3.5 и 4.3.6).

При подключении двигателя к источнику питания 3x480 В используйте те же схемы, что и для 3x400/440 В.

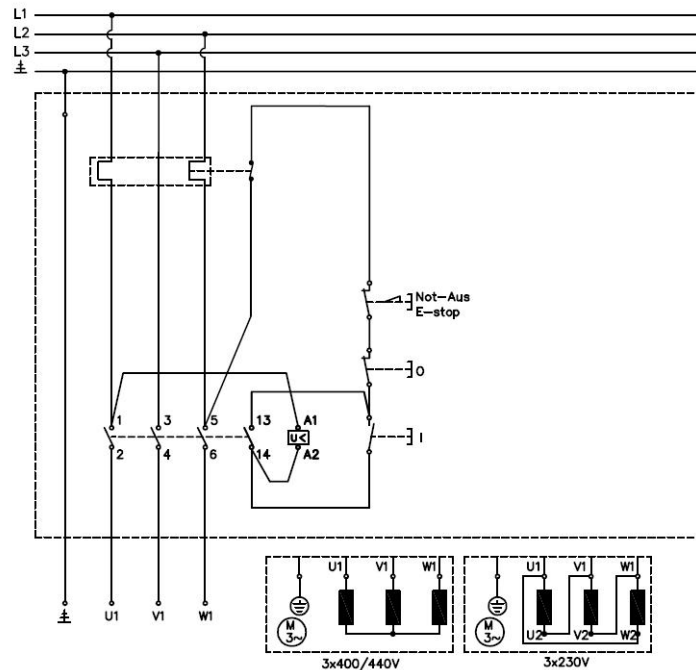


Рис. 4.3.1 Схема ленточно-шлифовального станка без двигателя вытяжной системы

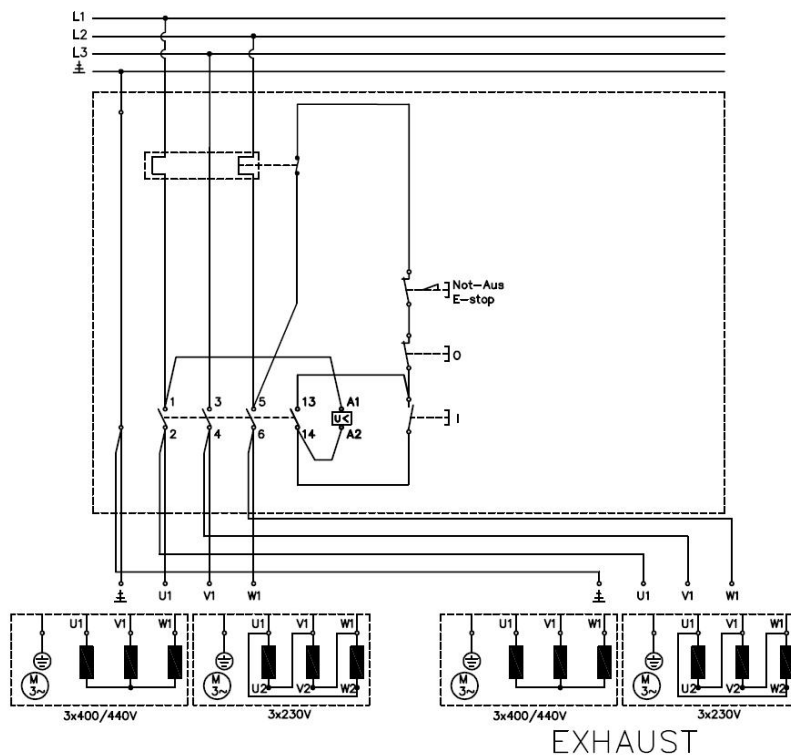
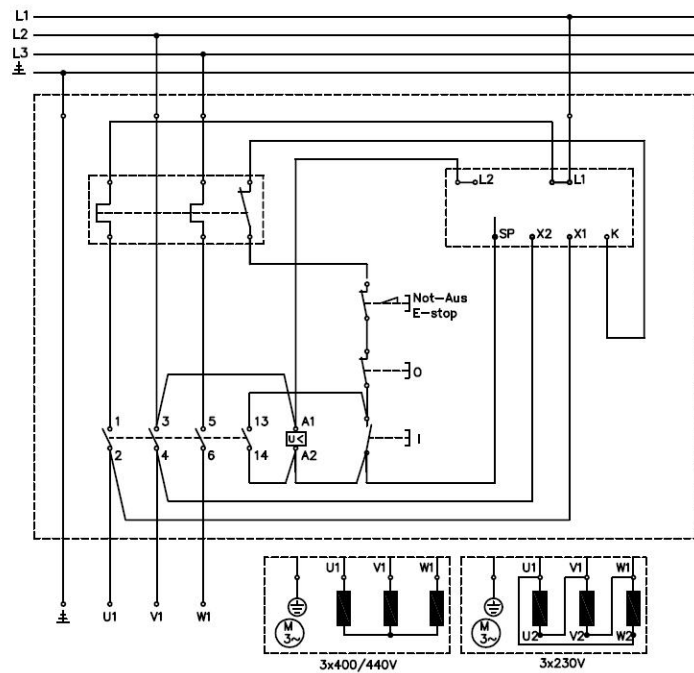
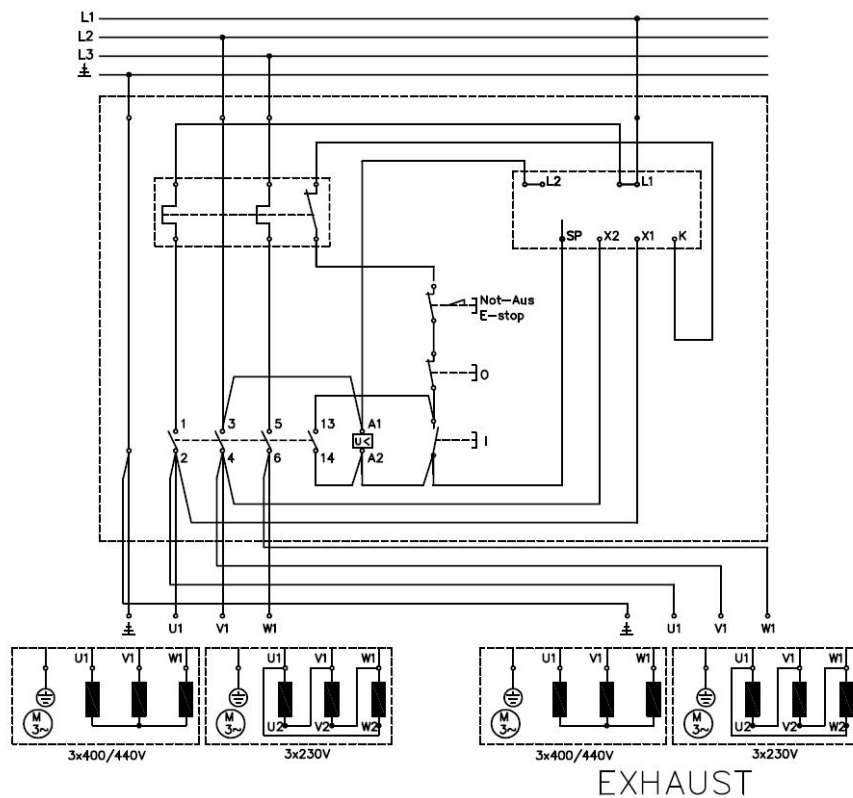


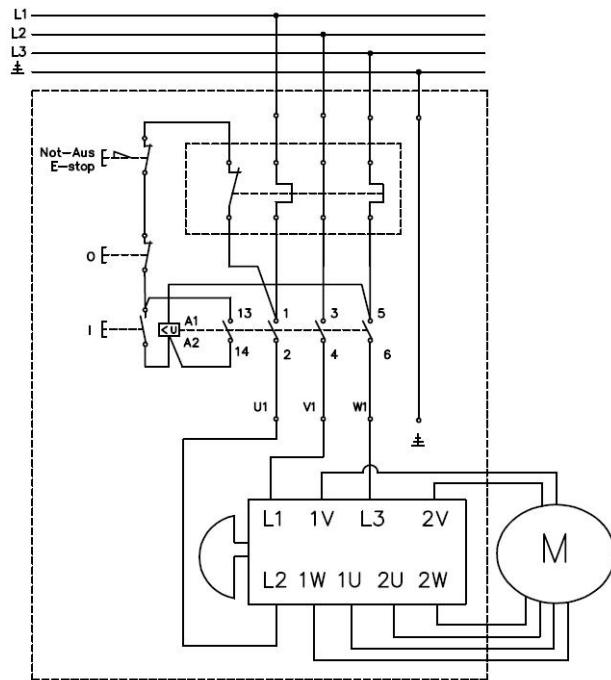
Рис. 4.3.2 Схема ленточно-шлифовального станка с двигателем вытяжной системы



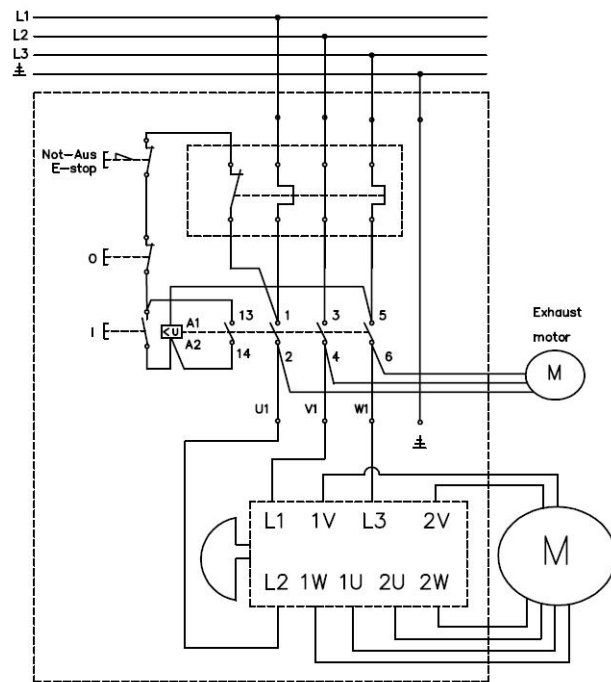
**Рис. 4.3.3** Схема ленточно-шлифовального станка с тормозом и без двигателя  
**ВЫТЯЖНОЙ СИСТЕМЫ**



**Рис. 4.3.4** Схема ленточно-шлифовального станка с тормозом и двигателем  
**ВЫТЯЖНОЙ СИСТЕМЫ**



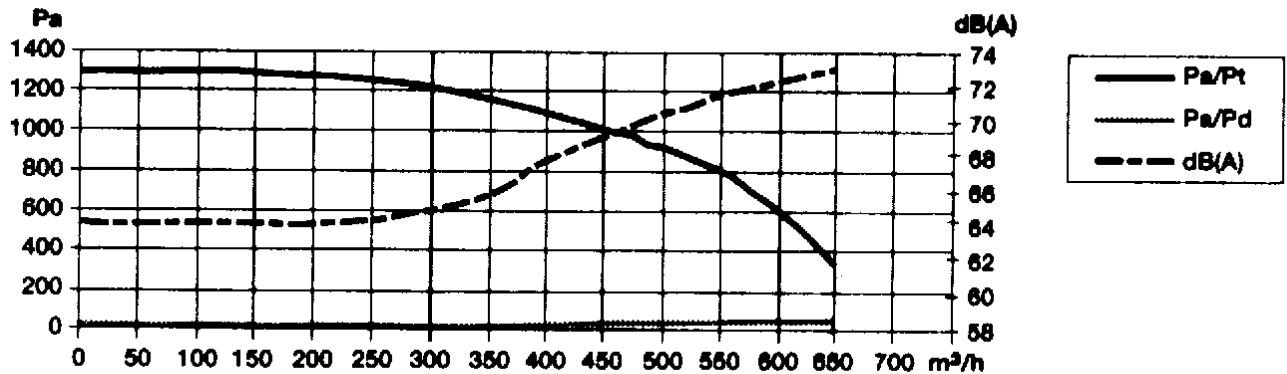
**Рис. 4.3.5** Схема ленточно-шлифовального станка с двумя скоростями и без двигателя вытяжной системы



**Рис. 4.3.6** Схема ленточно-шлифовального станка с двумя скоростями и без двигателя вытяжной системы

## 5.4 Диаграмма рабочего давления

Вентилятор разработан специально для ленточно-шлифовальной машины. Вентилятор обеспечивает давление в 1300 Па и поток воздуха объемом 0-650 м<sup>3</sup>/ч. Сварная конструкция изготовлена из листовой стали толщиной 1,5 мм. Доступна версия на 2800 оборотов в минуту, подключаемая к источнику питания 3x400 В, 50/60Гц. Вентилятор имеет класс защиты IP54.



## 5.5 Гарантия

Если в течение 2 лет с момента покупки станка, поставляемого компанией Scantool A/S, он выйдет из строя по причине дефектных материалов или производственного брака, мы гарантируем бесплатный ремонт или замену станка или его дефектных частей при условии, если:

1. Изделие в сборе передано одному из наших сервисных отделений или официальных сервисных агентов.
2. Изделие не подвергалось неправильной эксплуатации или небрежному обращению и, в частности, не использовалось в целях, противоречащих инструкции по эксплуатации.
3. Никто другой, кроме нашего обслуживающего персонала или сотрудников официальных сервисных агентов нашей компании, не проводил ремонт оборудования.
4. При передаче или отправке оборудования на ремонт предоставляется документальное подтверждение даты покупки.
5. Расходные материалы настоящей гарантией не покрываются.

**Scantool A/S предлагает гарантию пять лет на электрические двигатели от поломки или перегорания, гарантия действует в течение пяти лет с момента выставления счета.**