

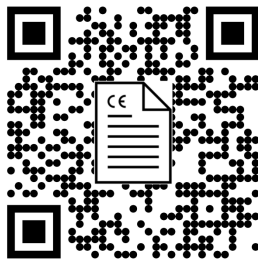
Stroj pro závitování trubek do průměru 2" Návod k obsluze



162120

2007→2023

FR : Déclaration EU de conformité à consulter sur www.virax.com
EN :EU Declaration of Conformity at www.virax.com
IT : Dichiarazione UE di conformità da consultare su www.virax.com
ES : Declaración EU de conformidad a consultar en www.virax.com
PT : Declaração UE de conformidade para consulta em www.virax.com
NL : EU-Conformiteitsverklaring te vinden op www.virax.com
PL : Deklaracja zgodności UE jest dostępna w witrynie internetowej www.virax.com
DE : EU-Konformitätserklärung zu finden unter www.virax.com
EL : Δήλωση συμμόρφωσης EU στο www.virax.com
CS : Prohlášení o shodě EU k nahlédnutí na www.virax.com
RU : Декларация соответствия ЕС находится на сайте www.virax.com
TR : AB uygunluk bildirimi www.virax.com adresinde bulabilirsiniz
SK : Vyhlásenie o zhode EÚ na stránke www.virax.com
AR : يمكن الاطلاع على شهادة المطابقة الأوروبية على الموقع الإلكتروني www.virax.com



Stroj pro závitování trubek 162120 do průměru 2"

Návod k obsluze

Děkujeme vám, že jste si zakoupili stroj pro závitování trubek 162120, a za důvěru, kterou jste v nás vložili.

Virax, přední výrobce a prodejce nářadí pro instalatéřství, klimatizace a pokrývačství, vám nabízí výrobky, které vás doprovázejí v každodenním životě:

Virax, aby se váš talent mohl vyjádřit.



Tato dokumentace byla pečlivě vypracována, abyste mohli výrobek co nejlépe používat v naprostém bezpečí. Zdůrazňujeme důležitost toho, že před používáním výrobku je třeba si pozorně přečíst tento návod a uchovávat ho v bezprostřední blízkosti výrobku.

Obsah

Bezpečnostní pokyny	7
Obecné bezpečnostní pokyny.....	7
Výběr nástroje	7
Údržba a uskladnění	7
Bezpečnostní pokyny pro uživatele	7
Bezpečnostní pokyny týkající se pracovní oblasti.....	8
Zakázané použití.....	8
Pokyny pro přidržení a provoz	9
Přeprava stroje	9
Pokyny týkající se elektrického napájení stroje	9
Pokyny týkající se vaší ochrany nebo ochrany osob ve vašem okolí	9
Pokyny týkající se údržby stroje	11
Pokyny týkající se uskladnění stroje	12
Všeobecný popis závitorezu 162120	13
Základní funkce	13
Průměr trubek, na kterých lze řezat závit	13
Trubky, které lze závitovat, řezat nebo zbavovat otřepů	13
Možné typy závitů	14
Nastavení délky a vnějšího průměru závitů	14
Možnost instalace drážkovačky	14
Obecné vlastnosti	15
Přesouvání a umístění stroje	16
Přemísťování pomocí zvedacího zařízení	16
Ruční přemísťování	17
Přemísťování pomocí vozíku	17
Náklon stroje.....	19
Vložení trubky.....	20
Vložení krátkých trubek.....	20
Odřezání trubky	21
Odstraňování otřepů z trubky	22
Závitování trubky	23
Řezání závitů.....	23
Řezání dvojitých závitů na trubkách malé délky (trubkové spojky nebo závitové trubky)	24
Použití závitorezné hlavy 2" (č. 162151)	27
Instalace hlavy.....	27
Nastavení průměru závitů	28
Nastavení vnějšího průměru závitů	29
Nastavení délky závitů	29

Použití hlavy 1/4–3/8" (č. 162150)	30
Instalace hlavy	30
Nastavení průměru závitů	31
Nastavení vnějšího průměru závitů	31
Ruční rozevírání závitnic	31
Výměna závitnic	32
Výměna závitnic na hlavě 2" s automatickým otevíráním	32
Výměna závitnic hlavy 1/4–3/8"	34
Činnosti údržby	36
Čištění olejového okruhu	36
Výměna uhlíků v motoru	37
Vyrovnání vůle na vřetenu	38
Výměna řezacího kolečka	38
Výměna řezáku trubek	39
Výměna kužele pro odstraňování otřepů	40
Výměna odstraňovače otřepů	40
Výměna čelistí předního sklíčidla	41
Výměna držáku čelistí předního sklíčidla	43
Diagnostika a odstraňování závad	46
Problémy týkající se činnosti stroje	46
Problémy související s řezáním závitů	47
Problémy týkající se řezání trubek	49
Problémy týkající se odstraňovače otřepů	49
Rozložené nákresy	50
Rozložený nákres stojanu	50
Rozložený nákres elektromotoru a olejového čerpadla	51
Rozložený nákres převodu	52
Rozložený nákres vozíku	53
Rozložený nákres závitorezné hlavy 2" s automatickým otevíráním	54
Rozložený nákres závitorezné hlavy 1/4"–3/8"	55
Rozložený nákres řezáku trubek	56
Rozložený nákres odstraňovače otřepů	57
Součásti držáku trubkových spojek	58

Bezpečnostní pokyny

Závitořez Virax 162120 je elektromechanický stroj, který může představovat určitá rizika. Je tedy důležité dodržovat následující pokyny, abyste předešli zranění sebe samého nebo jiných osob nebo vážnému poškození.

Obecné bezpečnostní pokyny

Výběr nástroje

- Používejte vhodný nástroj. Nepoužívejte nářadí nebo zařízení s velmi nízkým výkonem na náročné činnosti. Nepoužívejte nástroje k jiným účelům než k činnostem, pro které byly navrženy.

Údržba a uskladnění

- Ukládejte své nástroje na bezpečné místo. Nepoužívané nástroje je nutno uskladnit na suchém a uzavřeném místě mimo dosah dětí.
- Pečlivě své nástroje udržujte. Udržujte své nástroje v čistotě, abyste pracovali lépe a bezpečněji. Dodržujte údaje týkající se údržby i pokyny pro výměnu příslušenství. Držadla udržujte suchá a beze stop oleje a maziv.
- Kontrolujte, zda nástroj není poškozený. Než nástroj použijete, zkontrolujte vždy pečlivě dokonalou funkčnost součástí. Zkontrolujte, zda pohyblivé díly fungují správně, zda se nezasekávají nebo zda nejsou poškozené jiné díly. Všechny součásti musejí být namontovány správně a musejí odpovídat podmínkám, aby se zaručila dokonalá funkce nástroje. Jakékoli bezpečnostní zařízení, jakýkoli jistič nebo jiný poškozený či vadný díl musí být řádně opraven či vyměněn kvalifikovaným technikem.
- Pozor! Nástroj a jeho příslušenství používejte v souladu s bezpečnostními pokyny. Nezapomínejte také na možnosti nástroje, věnujte tak pozornost pracovním podmínkám a zamýšlenému úkolu. Používání nástroje na jiné úkoly, než jaké jsou uvedeny, může být nebezpečné.
- Tento nástroj odpovídá platným bezpečnostním pravidlům. Veškeré opravy musejí provádět kvalifikovaní odborníci s originálními náhradními díly, jinak by použití nástroje mohlo být nebezpečné pro uživatele a mohlo by dojít ke zrušení záruky.

Bezpečnostní pokyny pro uživatele

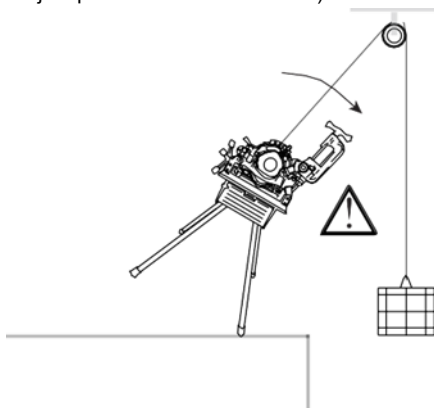
- Zajistěte, aby se děti zdržovaly v bezpečné vzdálenosti. Nedovolte ostatním osobám, aby se dotýkaly nástroje; udržujte je v dostatečné vzdálenosti od pracovní oblasti.
- Používejte vhodné pracovní oděvy. Nepoužívejte široké oděvy nebo šperky, mohly by je zachytit pohyblivé části stroje.
- Při práci na otevřeném vzduchu doporučujeme používat gumové rukavice a obuv s nesmekavou podešví. Pokud máte delší vlasy, používejte síťku na vlasy.
- Nezvětšujte okruh své činnosti. Nezaújímejte únavnou polohu pro tělo; zajistěte, abyste měli pevnou oporu o zem, a vždy udržujte rovnováhu.
- Neztrácejte ostražitost. Sledujte, co děláte, jednejte podle zdravého úsudku a nepoužívejte nástroj, pokud cítíte únavu.

Bezpečnostní pokyny týkající se pracovní oblasti

- Udržujte pořádek na pracovišti. Nepořádek na pracovišti zvyšuje nebezpečí úrazů.
- Věnujte pozornost prostředí na pracovišti. Nevystavujte elektrické nářadí dešti. Nepoužívejte elektrická nářadí ve vlhkém nebo mokřem prostředí.
- Zajistěte řádné osvětlení pracovní oblasti. Nepoužívejte elektrická nářadí, pokud máte v blízkosti hořlavé kapaliny nebo plyny.

Zakázané použití

- Stroj není určen na svírání nebo povolování spojek.
Možná budete chtít využít hnací sílu stroje ke svírání nebo povolování spojek. Tento druh použití je zakázán, jelikož síla motoru je mnohem vyšší než síla ruky, která spojku přidržuje, ať už přímo, nebo prostřednictvím klíče. Hrozí vám tedy, že při upnutí si zlomíte zápěstí nebo předloktí nebo že dojde k odmrštění klíče směrem k vám nebo k vašim spolupracovníkům. (Při povolování, pokud spojka dosud není odblokována, vystavujete motor takové námaze, která jej může poškodit.)
- Stroj nefunguje jako naviják.
Možná budete chtít použít hnací sílu elektromotoru ke zvedání nebo spouštění břemen. Tento způsob použití je zakázán, protože může dojít k naklonění stroje a pádu břemena. (Kromě toho může dojít k poškození elektromotoru.)



- **Stroj není určený k nanášení těsnicí pasty na závity.**
Pasta je přirozeně nanášena rukou, což obnáší riziko pořezání.

Důležité upozornění: Společnost Virax nenese žádnou odpovědnost za nehody, k nimž dojde následkem jiného použití stroje, než pro jaké byl navržen.

- **Nepoužívejte jiné nástroje, než ty, které byly navrženy pro tento stroj.**
Na stroj je povoleno montovat pouze řezné nástroje, nástroje na odstraňování otřepů a závitořezné nástroje, které byly navrženy pro tento stroj.

Důležité upozornění: Společnost Virax nenese žádnou odpovědnost za nehody, k nimž dojde následkem jiného použití jiných nástrojů, než které byly výslovně určeny pro stroj 162120.

Pokyny pro přidržení a provoz

Přeprava stroje



- Stroj váží téměř 60 kg. K jeho přenášení jsou zapotřebí dvě osoby. Za tímto účelem jsou na okraje stojanu umístěna madla pro přenášení.

Chcete-li stroj přesunovat pomocí kladkostroje nebo jeřábu, postupujte dle popisu na straně 14.

Kromě toho byl speciálně pro stroj navržen transportní vozík. (Viz popis na straně 15.)

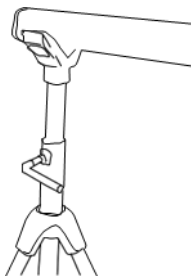
Pokyny týkající se elektrického napájení stroje



- Stroj je nutno napájet napětím 230 V.
- Napájecí zástrčka a případný prodlužovací kabel musí obsahovat zemnicí kolík řádně připojený k uzemnění provozu.
- Netahejte stroj za napájecí kabel. (Není to žádné lano!). Neodpojujte stroj tažením za kabel.

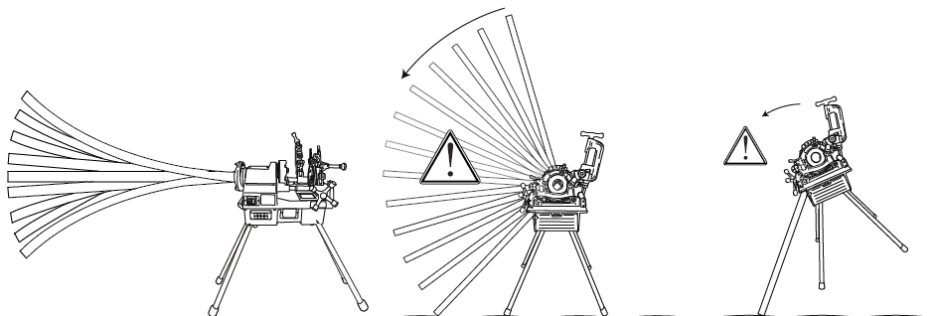
Pokyny týkající se vaší ochrany nebo ochrany osob ve vašem okolí

- Umístěte trubku na jednu či více stojek nebo podpěr. (Označení Virax: stojka bez nohou: 161100; stojka s nohami: 161110)



Je-li délka volného konce trubky za strojem příliš velká (obvykle více než 1 m ve vzduchu), může dojít k následujícímu jevu:

Trubka kmitá (což nemusíte včas zaregistrovat, vaše pozornost je zaměřena na opracovávání konec trubky), destabilizuje stroj a způsobí jeho překlopení na vás.



- Nenoste kravatu, šátek, přívěšky, dlouhé vlasy, volné oděvy, řetízky k hodinkám, prsteny atd., které by mohly zachytit pohyblivé díly stroje.



- Používejte ochranné brýle pro ochranu vašich očí proti stříkajícímu oleji a především proti šponám.
V případě vystříknutí oleje se důkladně omyjte a vyhledejte očního lékaře, pokud se u vás projeví problémy se zrakem.
V případě vystřelení špony šponu nehleďte ani se ji nesnažte vytáhnout a okamžitě vyhledejte specializovaného lékaře.



- Je povinné používat ochranu sluchu.
V souladu s normou EN 61029-1 (viz norma zveřejněná v jazyce vaší země) a s normou ISO 3744 přinesly laboratorní testy následující výsledky:
Akustický tlak: $L_{wA} = 92 \text{ dB(A)}$
Akustický tlak působící na uši uživatele: $L_{pA} = 84 \text{ dB(A)}$
 $L_{p\text{ŠpičkaMax}} < 130 \text{ dB(C)}$



- Dbejte, abyste se nepořezali při dotyku s řeznými součástmi, zejména řezným kolečkem pro řezání trubek, závitorezy, kuzelem pro odstraňování otřepů nebo vnitřními hranami trubky.



- Při manipulaci se šponami noste rukavice: Špony způsobují vážná, tenká a hluboká pořezání.
- Používejte rukavice, pokud víte, že máte alergii na mazací olej.



- Věnujte pozornost riziku rozdrčení, zejména při spuštění řezáku trubek, závitorezné hlavice a odstraňovače otřepů a při přesouvání vozíku.



- Počkejte, až se motor zastaví, než zahájíte jakoukoli činnost na stroji.
- Odpojte stroj při každé montáži, demontáži a čištění, abyste předešli rizikům náhodného spuštění: vy nebo některý z vašich spolupracovníků můžete omylem stisknout ovládací pedál nebo spouštěcí tlačítko, když se vaše ruce nacházejí ve stroji.

Pozor: Stroj je chráněn proti náhodnému spuštění pomocí relé. Po přerušení elektrického napájení můžete stroj spustit pouze stisknutím spouštěcího tlačítka.

V žádném případě **nesmíte na krátko zapojovat tlačítko napájení**, abyste si usnadnili práci.

Stejně tak nesmíte **používat stroj, jehož některá tlačítka spuštění nebo zastavení nefungují**.



- Před spuštěním stroje se přesvědčte, že se na něm nenacházejí žádné nástroje (šestihránné klíče, šroubováky, ploché klíče atd.): při spuštění motoru hrozí riziko vymrštění nástroje na vás nebo vaše spolupracovníky.
- Ujistěte se, že se v blízkosti stroje nenacházejí žádné neoprávněné osoby.



- Okamžitě stroj vypněte, pokud zjistíte neobvyklou funkci: zpomalení nebo zablokování motoru, jiskry, kouř, zápach spálené hmoty, výrazné vibrace... Postupujte pak podle kapitoly „Diagnostika a odstraňování závad“ v tomto návodu. Pokud uvedené informace nezajistí odstranění problému, kontaktujte společnost Virax nebo jejího zástupce.



- Nepracujte se strojem, pokud se necítíte v dobrém stavu: ospalost, horečka, pocit silné únavy. Řadu úrazů na pracovišti způsobí výrazný pokles ostražitosti.

Pokyny týkající se údržby stroje

- Pravidelně kontrolujte stav stroje. V maximální možné míře sledujte veškeré praskliny, přílišnou vůli... a v obecnější rovině jakýkoli problém.
- Pravidelně měňte čtyři závitnice závitorezné hlavy, zejména pokud jsou špony méně čisté a více polámané.
- Pravidelně kontrolujte hladinu oleje. Nesmíte řezat závity na trubkách bez dostatečného přítoku oleje.
- Musíte používat některý z olejů od společnosti Virax, jelikož veškeré mechanické testy byly provedeny s využitím těchto olejů.

Použitelné oleje:

Možná balení řezacího oleje na trubky z oceli:

- 1 nádoba 1 l (č. 110101)
- 1 nádoba 5 l (č. 110105)
- 1 karton s 12 nádobami 1 l (č. 110112)
- Sprej 500 ml (č. 110200)
- 1 karton s 12 spreji 500 ml (č. 110202)

Možná balení řezacího oleje na trubky z nerezové oceli:

1 nádoba 5 l (č. 110505)

1 karton s 4 nádobami 5 l (č. 110506)

Syntetický řezací olej

V souladu s hygienickou normou DVGW (identifikační č. DW-0201AT2541).

Možná balení:

1 nádoba o 5 l (č. 110605)

Důležité upozornění: Záruka neplatí v případech použití jiného oleje, než jaký dodává společnost Virax.

Kromě činností uvedených v kapitole Údržba nesmíte provádět žádné činnosti demontáže a opětovné montáže sami, tyto činnosti směji provádět pouze autorizovaní pracovníci společnosti Virax.

Důležité upozornění: Společnost Virax nenese žádnou odpovědnost za nehody způsobené v návaznosti na nepovolené činnosti údržby.

Pokyny týkající se uskladnění stroje

- Stroj uskladněte odpojený od napětí, na suchém místě, bez rizika zasažení vodou či prachem a zakrytý plachtou.

Všeobecný popis závitořezu 162120

Základní funkce

Závitořez 162120 umožňuje provádění následujících 3 funkcí:

- řezání trubek
- řezání závitů na trubkách s odstraňováním špon
- odstraňování otřepů

Průměr trubek, na kterých lze řezat závit

Závitořezná hlava dodávaná se strojem (č. 162151) umožňuje řezat závit na trubkách 1/2" až 2".
Volitelná hlava s ručním otevíráním (č. 162150) umožňuje řezat závit na trubkách 1/4" až 3/8".

Trubky, které lze závitovat, řezat nebo zbavovat otřepů

Trubky použitelné na stroji 162120 jsou stanoveny následujícími normami (viz verze v jazyce vaší země):

1. Trubky z nerezavějící oceli: EN ISO 1127 červen 1996

Trubky z nerezavějící oceli – Rozměry, tolerance a běžná lineární hmotnost

EN 10216-5 březen 2005

Ocelové trubky bez svárů pro provoz pod tlakem – Technické podmínky dodání, část 5: Trubky z nerezavějící oceli

EN 10217-7 srpen 2005

Ocelové trubky se sváry pro provoz pod tlakem – Technické podmínky dodání, část 7: Trubky z nerezavějící oceli

2. Trubky z uhlíkové oceli: EN 10208-2 říjen 1996

Ocelové trubky pro rozvody hořlavých kapalin - technické podmínky dodání, část 2: Trubky předpisové třídy B

EN 10216-1 prosinec 2002

Ocelové trubky bez svárů pro provoz pod tlakem – Technické podmínky dodání, část 1: Trubky z nelegované oceli s parametry stanovenými pro okolní teplotu

EN 10217-1 prosinec 2002

Ocelové trubky se sváry pro provoz pod tlakem – Technické podmínky dodání, část 1: Trubky z nelegované oceli s parametry stanovenými pro okolní teplotu

EN 10255 březen 2005

Trubky z nelegované oceli, které lze svařovat a na nichž lze řezat závit - technické podmínky dodání

Důležité upozornění: Trubky uvedené v normách předcházejících normě EN 10255 nejsou všechny vhodné pro řezání závitů. V závislosti na průměru musí být údaje o tloušťce vyšší nebo rovné hodnotám stanoveným normou EN 10255.

Možné typy závitů

Stroj umožňuje řezat následující typy závitů:

v případě hlavy 2"

- BSPT (British Standard Pipe Taper Thread)
- NPT (National Standard Taper Pipe Thread)
- Metrický závit
- BSPP (British Standard Pipe Parallel)
- BSW (British Standard Whitworth)
- UNC (Unified National Coarse)
- NPSM (National Pipe Straight Mechanical)

v případě hlavy 3/8"

- BSPT
- BSW

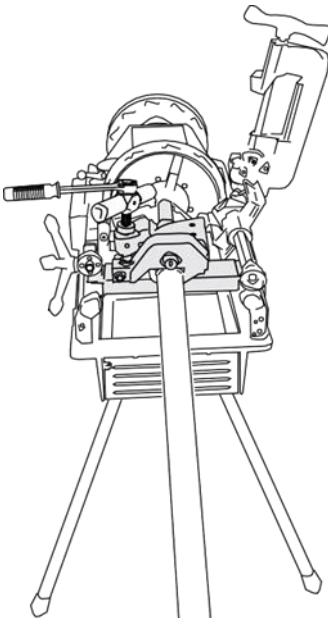
Poznámka: Hlava 2" se dodává standardně opatřená měřidlem BSPT + NPT.

Nastavení délky a vnějšího průměru závitů

Hlavy vám umožňují nastavení délky a vnějšího průměru závitů.

Možnost instalace drážkovačky

Kromě tří základních funkcí (odřezávání, odstraňování otřepů, řezání závitů) tento stroj umožňuje používat drážkovačku Virax (č. 162400, volitelné zařízení) pro duté tyče z uhlíkové oceli od 1 do 6" a s maximální tloušťkou 3,4 až 5,5 mm, vyhovující normám uvedeným na předchozí straně: EN 10208-2, EN 10216-1, EN 10217-1, EN 10255 W a S:



Obecné vlastnosti

Výkon:	1100 W
Rychlost otáčení:	34 ot/min
Hmotnost samotného stroje bez upevňovacích nohou a bez závitové hlavy:	51,5 kg
Hmotnost nohou:	6,2 kg
Hmotnost závitové hlavy 2":	6,6 kg
Vnější rozměry stroje na nohách (délka x šířka x výška, v mm):	1170 x 705 x 1100
Akustický tlak:	L _{wA} = 92 dB(A)
Akustický tlak působící na uši uživatele:	L _{pA} = 84 dB(A) L _{pŠpička} Max < 130 dB(C)

Stroj je dodáván s tímto příslušenstvím:

- 4 nohy
- 1 plechovka řezacího oleje 5 l pro ocelové trubky
- 1 hlava 2" s automatickým otevíráním
- 1 sada závitnic 1/2"–3/4"
- 1 sada závitnic 1"–2"
- 1 sada 2 uhlíků
- 1 náhradní kolečko pro řezání trubek

Přesouvání a umístění stroje

Lze použít tři způsoby přemísťování:

- Přemísťování pomocí zvedacího zařízení, například kladkostroje nebo navijáku
- Ruční přemísťování.
- Přemísťování pomocí vozíku Virax speciálně navrženého pro závitořez 162120 (č. 162160)

Důležité upozornění:

- 1) Před větším přemísťováním stroje je nezbytné vyprázdnit zásobník oleje.
- 2) Bez ohledu na způsob přepravy musí je nutné stroj vždy přepravovat s trubkou upnutou mezi sklíčidly a závitořeznou hlavou a s řezákem trubek lehce přitisknutým na trubce.

Přemísťování pomocí zvedacího zařízení

Odmontujte závitořeznou hlavu (viz strany 25 a 28, kde je uveden postup instalace jiných hlav).

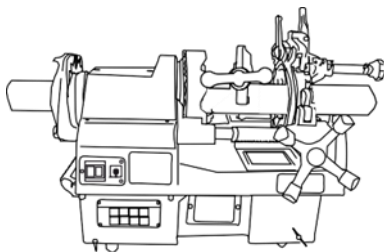


Pozor: Nezapomeňte provést tento postup, protože závitořezná hlava je jednoduše upevněna na své ose a mohla by během přepravy spadnout.

Vezměte konec trubky 2" dostatečně dlouhé, aby přesahovala přibližně o 30 cm obě strany stroje.

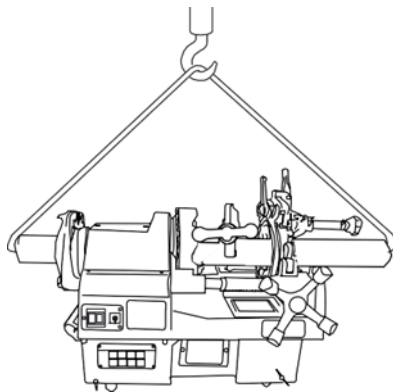
Pečlivě odstraňte otřepy z obou konců trubky, tak aby okraje trubky nepřerežaly závěsné lano (postup odstraňování otřepů naleznete na straně 20).

Vložte trubku do stroje, dbejte, aby konce vyčnívající ze stroje byly přibližně stejně dlouhé, a utáhněte dvě sklíčidla. (Pokyny k vložení trubky naleznete na straně 18):



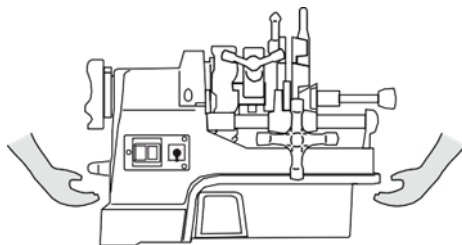
Umístěte řezák trubek na trubku a utáhněte jej, tak aby pevně držel.

Prostrčte zvedací lano trubkou a přemísťujte stroj takto zavěšený za trubku. (Jakmile je stroj zavěšený, můžete odšroubovat nohy pro snadnější přepravu):



Ruční přemísťování

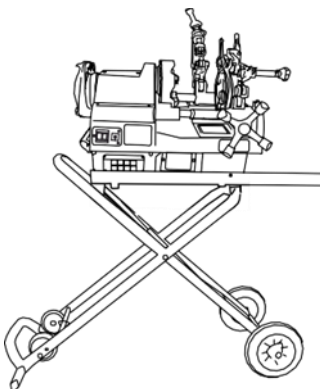
Stroj je opatřen 2 přepravními madly na obou stranách:



Pozor: Stroj musí zvedat dvě osoby. Zvedejte a přemísťujte stroj pouze pomocí madel. (Další místa na stroji neumožňují bezpečné uchopení rukou.)

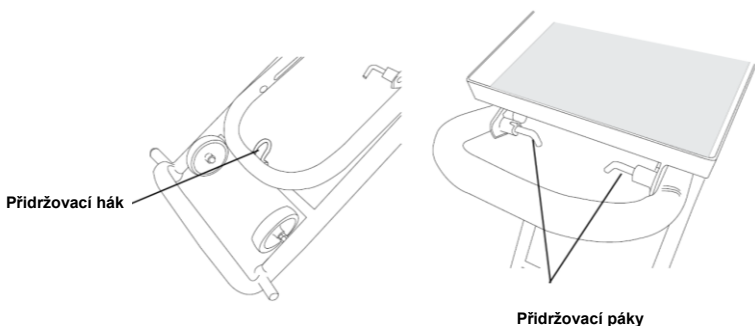
Přemísťování pomocí vozíku

Skládací vozík navržený společností Virax (č. 162460) umožňuje přepravu a používání stroje 2" bez nutnosti jeho ukládání zpět na nohy:



Umístění stroje na vozík:

Uvolněte přidržovací hák stisknutím rukojeti nohou, zvedněte rukojeť, tak aby se vozík zcela rozložil, a zajistěte dvě přidržovací páky (páky obrácené směrem dolů):



Umístěte stroj na stojan zadní stranou stroje směrem k rukojeti přišroubujte upevňovací šrouby dodávané společně s vozíkem.

Přeprava vozíku se strojem a montáž na nákladní automobil: Vypusťte stroj.

Uvolněte dvě přidržovací páky (plynové vzpěry jsou navrženy tak, aby udržely hmotnost stroje).

Spusťte rukojeť vozíku dolů, zcela sklopte vozík, zajistěte přidržovací hák (pozor: nezapomeňte!) a přepravujte vozík uchopením za rukojeť.

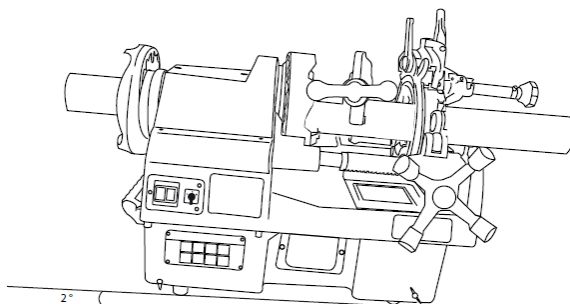
Položte přední kola na plošinu nákladního automobilu a zvedněte zadní část vozíku, tak abyste celý vozík umístili do automobilu.

Pozor:

- 1) Bezpečně upevněte stroj na vozík pomocí dodaných šroubů, ať již během přepravy, nebo při používání stroje.
 - 2) Nepoužívejte vozík jako podstavec.
 - 3)  Při nakládání sestavy vozíku a stroje dbejte, abyste dostatečně pokrčili nohy a nezvedali břemeno zády.
 - 4) Při přepravě pomocí nákladního automobilu zajistěte kola vozíku.
-

Náklon stroje

Stroj umístěný rovně na svých nohou nebo na přepravním vozíku má náklon 2° směrem vpřed:



Tento náklon zabraňuje tomu, aby olej tekł do zadní části trubky. Dbejte, aby byl tento náklon na pracovním místě dodržen.

Dbejte, aby byly správně připevněny nohy stroje, tak aby nedošlo k jeho pádu.

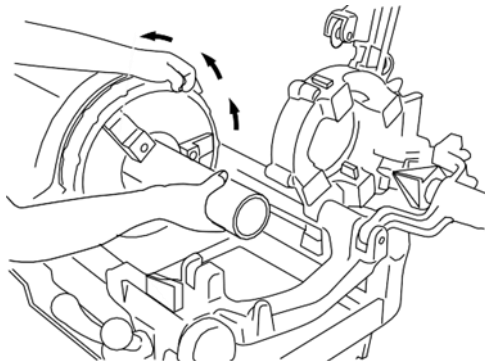
Vložení trubky

Dostatečně otevřete obě sklíčidla.

Vložte trubku zezadu, pokud to pracovní uspořádání umožňuje, tak aby opracovávaný konec trubky byl na úrovni nástroje, který má být použit.

Trubku dobře vycentrujte a utáhněte sklíčidla, přičemž začněte předním sklíčidlem.

Poznámka: Přední sklíčidlo je rázové sklíčidlo: provádí několik trhnutí proti vám (pokud se nacházíte na straně obsluhy) pro utažení čelistí na trubce.

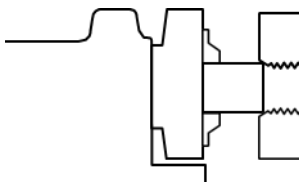


Sklíčidlo uvolníte několika trhnutími v opačném směru.

Vložení krátkých trubek

Vložte trubku do předního sklíčidla a dobře utáhněte sklíčidlo, aby trubku správně drželo.

Spusťte závitěznou hlavu a přitáhněte vozík, tak aby se závitnice dostaly do kontaktu s koncem trubky:



Použijte závitnice závitězné hlavy k vycentrování trubky a utáhněte přední sklíčidlo.

Odřezání trubky

Stroj disponuje řezákem trubek umožňujícím řezání trubek o průměru 1/4" až 2" z uhlíkové oceli a také trubek z nerezové oceli.

Dostupná řezací kolečka:

- Kolečko pro trubky z uhlíkové oceli: Č. 162470 (trubky definované normami EN 10208-2, EN 10216-1, EN 10217-1 a EN 10255; viz popis těchto norem na straně 11)
- Kolečko pro trubky z nerezové oceli: Č. 162471 (trubky definované normami EN ISO 1127, EN 10216-5, EN 10217-7; viz stranu 11)

Zvedněte závitofeznou hlavu a odsuňte odstraňovač otřepů.

Otevřete dostatečně řezák trubek podle průměru trubky. Vložte trubku a utáhněte obě sklíčidla.

Spusťte stroj.

Spusťte řezák trubek dolů a utáhněte jej otáčením jeho ovládacího kola doprava, dokud řezací kolečko nevnikne do trubky:



Pravidelně otáčejte ovládacím kolem řezáku doprava až do konce řezu. (Rychlost otáčení ovládacího kola musí odpovídat přibližně jedné čtvrtině otáčky kola na jednu otáčku trubky.)

Důležité upozornění: Příliš rychlé otáčení ovládacího kola může způsobit deformaci konce trubky.



Dávejte pozor na možný pád odřezaného konce trubky, pokud přesahuje přední stranu stroje. Používejte ochrannou obuv.

Vypněte motor, jakmile je řez dokončen.

Odstraňování otřepů z trubky

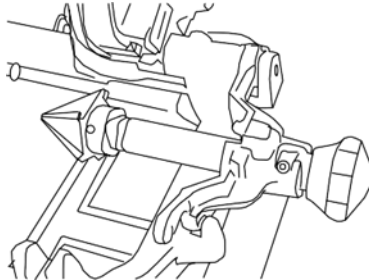
Stroj je vybaven odstraňovačem otřepů, který umožňuje srážení hran konců trubek o průměru 1/4 až 2".

Zvedněte řezák trubek a závitořeznou hlavu.

Vložte trubku a utáhněte obě sklíčidla.

Sklopte dolů odstraňovač otřepů.

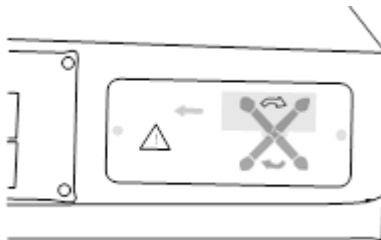
Zatlačte na rukojeť odstraňovače a uzamkněte ji otočením vlevo až po zarážku:



Spusťte motor.

Otáčením ovládacího kola vozíku doprava posouvejte vozík vpřed, tak aby se kužel odstraňovače otřepů dostal do kontaktu s koncem trubky.

Poznámka: Štítek na stojanu ukazuje, že vozík se posunuje v opačném směru vůči otáčení ovládacího kola: vozík se posunuje vpřed doleva (to znamená směrem k přednímu sklíčidlu), pokud otáčíte ovládacím kolem doprava, a naopak.



Lehkým tlakem na ovládací kolo jím pomalu otáčejte doprava, tak abyste dosáhli zkosení.

Zastavte motor, uvolněte a odstraňte rukojeť odstraňovače otřepů, uvolněte sklíčidla a vyjměte trubku.

Závitování trubky

Stroj se standardně dodává se závitoreznou hlavou umožňující řezání závitů na trubkách o průměru 1/2" až 2". Volitelně je možné použít také hlavu umožňující řezání závitů na trubkách o průměru 1/4" až 3/8" (č. 162150).

Řezání závitů

Instalujte hlavu odpovídající průměru trubky (viz strany 25 a 28, postupy instalace hlav 2" a 1/4 – 3/8").

Vložte trubku, jak je znázorněno na straně 18.

Důležité upozornění: Vložte trubku takovým způsobem, aby předpokládaný konec závitů byl **vpravo od červené čáry** na předním sloupku vozíku:



Vozík nesmí nikdy překročit tuto hranici: překročení této hranice vede k vytržení závitů a může vést až k roztržení trubky.

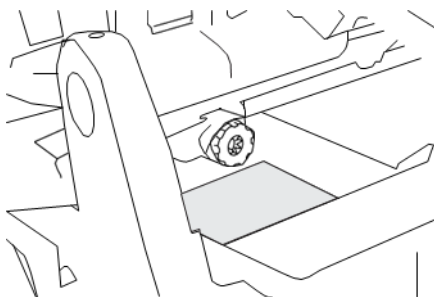
Závit: zvolte polohu R (R jako right = VPRAVO).

Poloha L (L jako left = VLEVO) umožňuje nastavit otáčky motoru vlevo.

Pro přechod z jednoho směru otáčení na druhý je nutné přepnout vypínač do polohy 0, tak aby došlo k vypnutí elektromotoru.

Spusťte elektromotor. Směr otáčení vpravo (R).

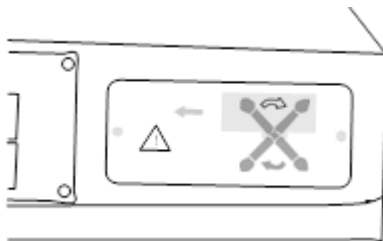
Nastavte průtok oleje, tak abyste zajistili dostatečné mazání bez nadbytečného oleje. Kolečko pro nastavení průtoku oleje se nachází na zadní straně stroje vpravo:



Důležité upozornění: Neprovádějte řezání závitů na trubce bez dostatečného průtoku oleje. Riskovali byste poškození trubky, závitnic nebo stroje.

Otáčením ovládacího kola doprava posuňte vozík vpřed tak, aby se závitnice dostaly do kontaktu s koncem trubky.

Poznámka: Štítek na stojanu ukazuje, že vozík se posunuje v opačném směru vůči otáčení ovládacího kola: vozík se posunuje vpřed doleva (to znamená směrem k přednímu sklíčidlu), pokud otáčíte ovládacím kolem doprava, a naopak.



Pomalou otáčejte ovládacím kolem doprava, tak aby se závitnice zařizly do konce trubky.

Jakmile závitnice provedou 3 nebo 4 závity, uvolněte ovládací kolo a nechejte vozík pohybovat se samotný. (Nedoporučuje se otáčet ovládacím kolem současně s pohybem vozíku, protože hrozí poškození závitu.)

Je-li dosaženo nastavené délky závitu, závitnice se automaticky odsunou. (V případě hlavy 1/4"–3/8" otvírání závitnic provádí obsluha.)

Vypněte elektromotor.

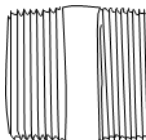
Zkontrolujte, zda jsou délka a vnější průměr závitu dostatečné: při našroubování kroužku se závitem nebo spojky na trubku musí část závitu zůstat viditelná.

Uvolněte sklíčidla a vytáhněte trubku.

Důležité upozornění: Pokud je délka závitu příliš malá, upravte nastavení délky a zopakujte řezání závitu znovu od začátku, nikoli na konci předchozího závitu. (Při napojení dvou závitů hrozí zaseknutí spoje.)

Řezání dvojitých závitů na trubkách malé délky (trubkové spojky nebo závitové trubky)

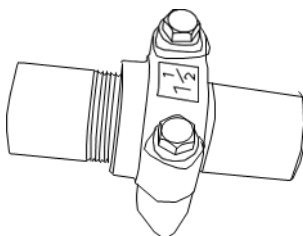
Virax dodává volitelné držáky trubkových spojek umožňující provádění dvojitých závitů na trubkách malé délky o průměru 1/2" až 2":



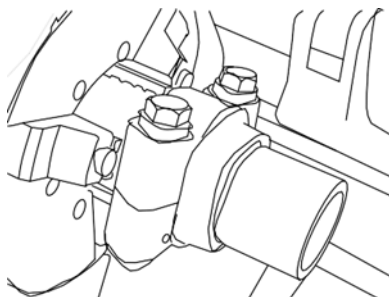
Dostupné průměry:

Průměr držáku trubkové spojky	Minimální délka závitové trubky (mm)	Reference Virax
1/2"	46	162450
3/4"	53	162451
1"	56	162452
1 ¼"	66	162453
1 ½"	66	162454
2"	73	162455

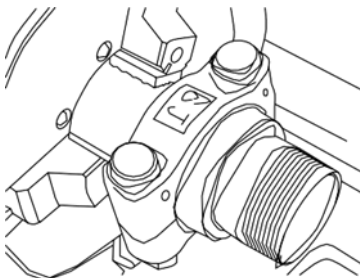
Vytvořte první závit, jak je uvedeno v předchozím odstavci. Zcela zašroubujte závitovou část na držáku trubkové spojky:



Utáhněte držák trubkové spojky na předním sklíčidle:



Vytvořte druhý závit:

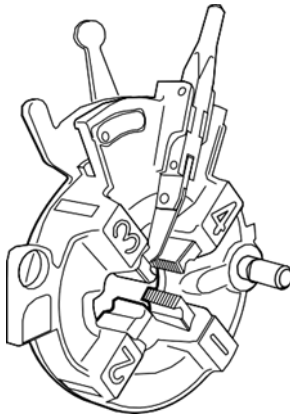


Odstraňte držák trubkové spojky s trubkovou spojkou.

Pomocí šestihranného klíče velikosti 17 mm uvolněte šrouby, které drží horní část držáku a uvolněte trubkovou spojku.

Důležité upozornění: Uvolněte trubkovou spojku vyšroubováním horní části držáku, nikoli vyšroubováním trubkové spojky. (Středová část je příliš úzká pro čelisti kleští. Vyšroubováním trubkové spojky riskujete poškození dvou závitů.)

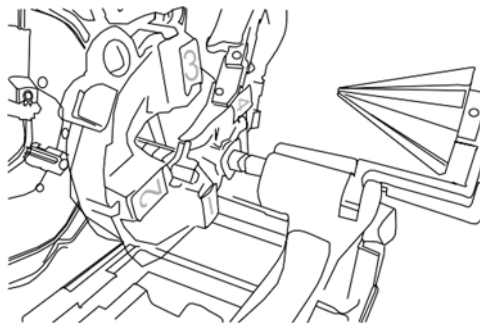
Použití závitořezné hlavy 2" (č. 162151)



Instalace hlavy

Poznámka: Při dodání stroje je hlava osazena závitnicemi.

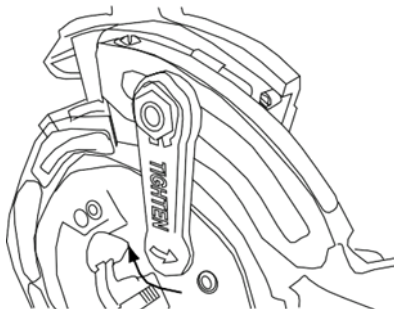
Umístěte osu natáčení hlavy do jejího upevňovacího válce:



Natočte hlavu.

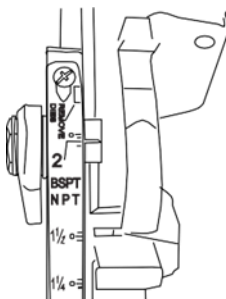
Nastavení průměru závitů

Povolte páku blokování desky držáku vaček jejím otočením ve směru hodinových ručiček:



Poznámka: Na páce je nápis „Tighten“ a šipka ukazující proti směru hodinových ručiček. Tato šipka ukazuje směr utahování (anglicky „tighten“ znamená „utáhnout“).

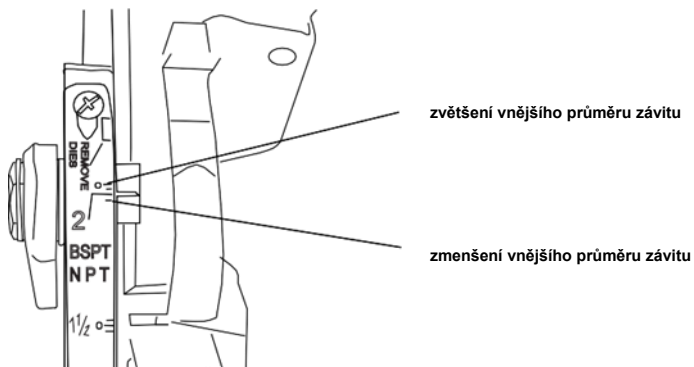
Držte páku nastavení a umístěte měřidlo tak, aby označení průměru trubky bylo proti značce nastavení:



Poznámka: Hlava se dodává s měřidlem odpovídajícím závitům BSPT a NPT. Nastavení BSPT jsou prováděna pomocí jednoduchých červených čar; nastavení NPT se provádí pomocí červených čar doplněných modrou tečkou.

Nastavení vnějšího průměru závitů

U stanoveného průměru značky nad označením průměru umožňují zvětšení vnějšího průměru závitů; značky pod označením průměru umožňují zmenšení vnějšího průměru závitů:



Poznámka: Experimentováním najdete nejlepší nastavení.

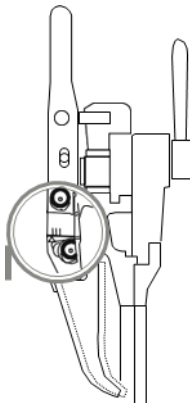
Utáhněte páku přidržení vačky jejím otočením proti směru hodinových ručiček.

Nastavení délky závitů

Délka závitů se nastavuje snížením nebo zvýšením polohy kolíku ovládajícího odsouvání závitnic.

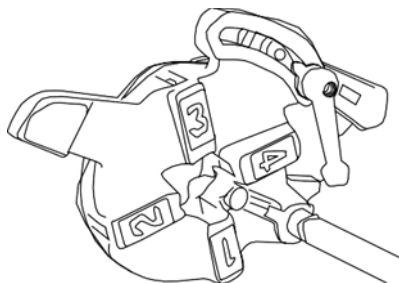
Poznámka: V průběhu řezání závitů můžete otevřít hlavu pomocí páky

Odšroubujte šroub umístěný na spodní straně a na zadní straně páky pro odsouvání závitnic (šestihranný klíč 6 mm):



Umístěte čáru odpovídající vašim potřebám před značku (čára nejvíce vlevo: největší délka závitů; čára nejvíce vpravo: nejkratší délka závitů).

Použití hlavy 1/4–3/8" (č. 162150)

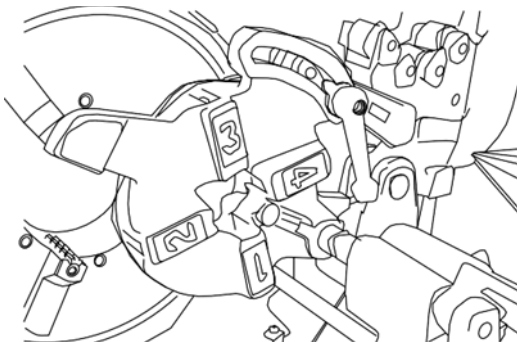


Tato volitelná hlava umožňuje řezání závitů na trubkách o průměru 1/4" až 3/8".

Instalace hlavy

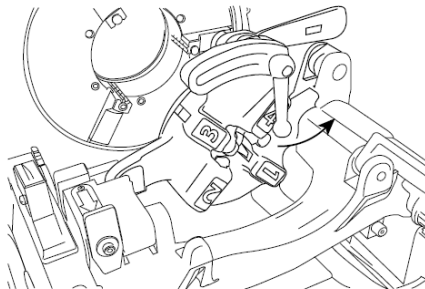
Poznámka: Při dodání není hlava osazena závitnicemi. Pokyny pro nasazení závitnic na hlavu 1/4–3/8" naleznete na straně 32.

Umístěte osu natáčení hlavy do upevňovacího válce stojanu:

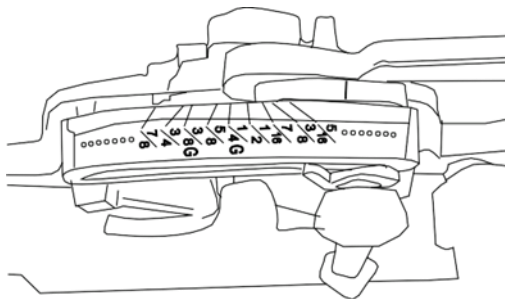


Nastavení průměru závitů

Povolte páku upínání desky držáku vaček jejím otočením proti směru hodinových ručiček:



Nastavte měřidlo tak, aby údaj o průměru odpovídající trubce byl proti značce:



Poznámka: Dvě značky 1/4 G a 3/8 G odpovídají standardu závitu BSPT (G znamená plyn). Další značky odpovídají standardu BSW.

Nastavení vnějšího průměru závitu

Vnější průměr závitu můžete nastavit podélným posouváním měřidla závitořezu na jednu nebo druhou stranu podle značky.

Ruční rozevírání závitnic

Jakmile konec trubky dosáhne konce závitnic, rozevřete závitnice posunutím páky desky držáku závitnic proti směru hodinových ručiček:

Výměna závitnic

Výměna závitnic se provádí při zhoršení kvality závitu nebo pokud dojde k lámání špon. Musíte je vyměnit také v případě, že chcete použít jiný standard závitu.

Je možné použít dva typy závitnic:

- závitnice z ocelové slitiny pro řezání závitů na trubkách z uhlíkové oceli (normy definující trubky z uhlíkové oceli naleznete na straně 11)
- závitnice z vysokorychlostní oceli pro řezání závitů na trubkách z nerezové oceli (viz stranu 11 normy definující trubky z nerezové oceli) Tyto závitnice jsou označeny značkou „HSS“ (znamená „High Speed Steel“, „vysokorychlostní ocel“) vyrytou na opačné straně závitnice.

Důležité upozornění:

- 1) Každému standardu závitu odpovídají specifické závitnice: závitnice BSPT, závitnice NPT (standard závitu je vyryt na opačné straně závitnice.)

Dbejte, abyste použili závitnice odpovídající standardu závitu, který chcete použít.

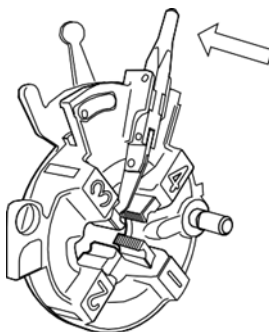
- 2) Čtyři závitnice mohou být nahrazeny čtyřmi novými závitnicemi od společnosti Virax, vyjma všech ostatních.

- 3) Závitnice jsou očíslované, protože každá závitnice funguje samostatně. Dbejte, abyste každou závitnici vložili do správného otvoru: závitnici č. 1 do otvoru č. 1, závitnici č. 2 do otvoru č. 2...
-

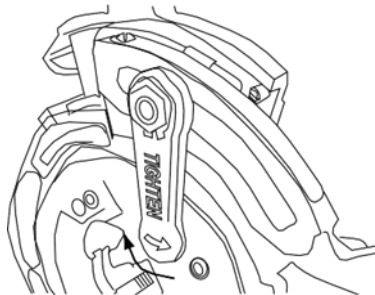
Poznámka: Výměna závitnic nevyžaduje vyjmutí závitorezné hlavy.

Výměna závitnic na hlavě 2" s automatickým otevíráním

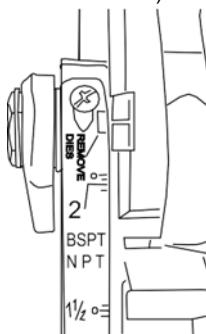
Nejdříve zatáhněte závitnice pomocí otevírací páky:



Povolte blokovací páku desky držáku vaček jejím otočením v opačném směru, než ukazuje šipka:

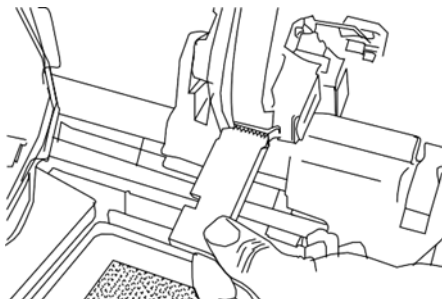


Držte páku nastavení, nastavte měřidlo tak, aby označení „Remove dies“ („odsunout závitnice“) byla proti značce (je nezbytné vyvinout určitou sílu):



a znovu utáhněte blokovací páku, aby bylo zachováno počáteční nastavení hlavy. Sejměte používané závitnice a lehce uvolněte desku.

Vložte nové závitnice zářezem směrem dozadu a dodržte číslování: závitnici č. 1 do otvoru č. 1, závitnici č. 2 do otvoru č. 2...:



Vložte každou závitnici tak, abyste cítili, jak je závitnice zajištěna kuličkou uvnitř otvoru.

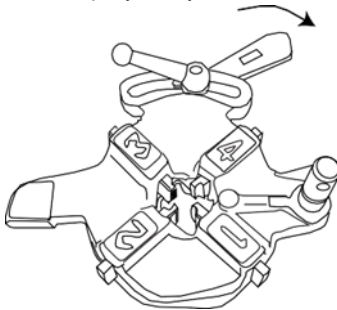
Poznámka: Čára vyrytá na závitnici slouží k nastavení polohy závitnice při jejím vkládání do hlavy s ručním otevíráním. Nelze ji používat jako značku pro nastavení polohy u hlavy 2".

Nastavte nastavovací vačku podle průměru trubky a vnějšího průměru požadovaného závitu (viz strany 26 a 27).

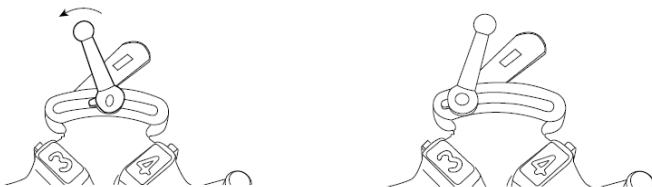
Utáhněte páku jejím otočením ve směru označeném šipkou.

Výměna závitnic hlavy 1/4–3/8"

Zatáhněte závitnice nakloněním páky desky držáku závitnic ve směru hodinových ručiček



Uvolněte páku upínání desky držáku závitnic a přesuňte desku k levé zarážce:

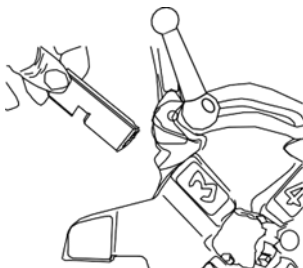


Uvolněte kolík proti zarážce z jeho uložení a odsuňte desku k levé zarážce, tak aby došlo k uvolnění závitnic.

Kolík proti zarážce na podložce brání desce držáku závitnic, aby se dostala do polohy, kdy by došlo k uvolnění závitnic:

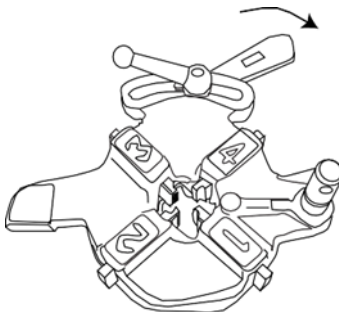
Vyjměte závitnice v libovolném pořadí. (Pro vyjmutí závitnice č. 3 zvedněte páku desky držáku závitnic.)

Vložte nové závitnice a dodržte při tom číslování (závitnice č. 1 v otvoru č. 1, závitnice č. 2 v otvoru č. 2...), přičemž zářez musí být otočen proti směru hodinových ručiček. (Vložte každou závitnici na zářezku.)



Poznámka: Pořadí vkládání závitnic je libovolné.

Zatáhněte za páku desky držáku závitnic doprava, tak aby byly vačky umístěna na závitnice



Nastavte desku držáku závitnic podle průměru trubky a vnějšího průměru požadovaného závitu (viz stranu 29) a utáhněte upínací páku.

Činnosti údržby

Důležité upozornění: Povoleny jsou pouze činnosti popsané v této kapitole. Všechny ostatní činnosti musí provádět pracovník oprávněný společností Virax.

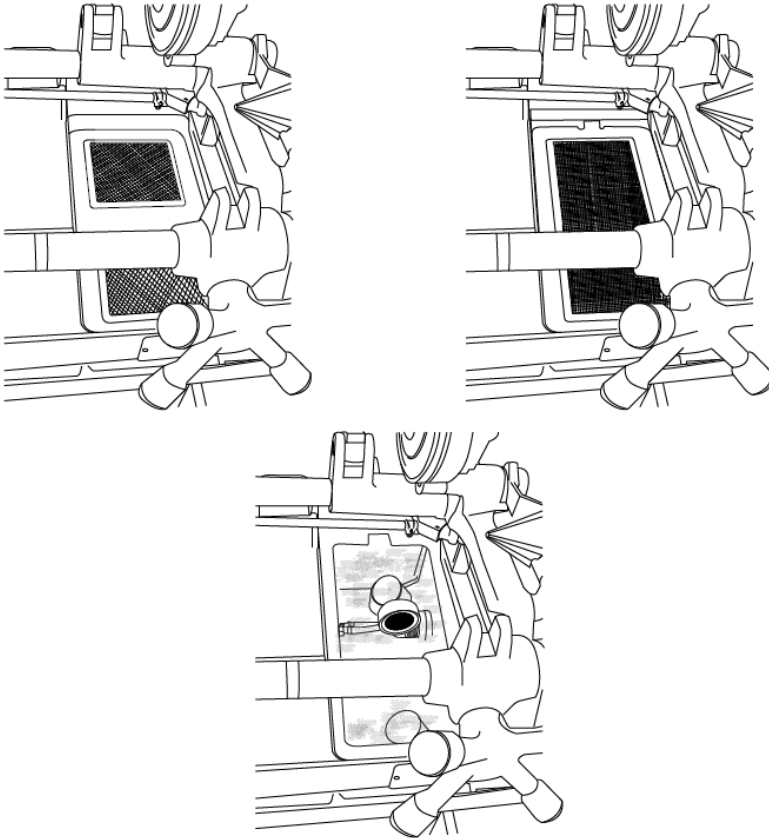
Čištění olejového okruhu

Odstraňte špony nahromaděné v zásobníku a vyčistěte mřížku sběrače špon.



Pozor: Při manipulaci se šponami používejte rukavice (hrozí riziko těžkého pořezání).

Sejměte mřížku sběrače špon a mřížku filtru oleje a vyčistěte filtrační síto:

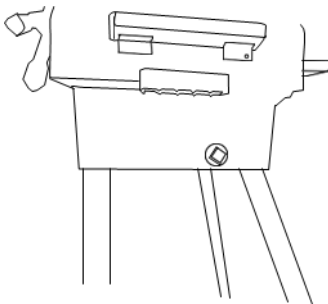


Poznámka: Síto lze pro snadnější vyčištění sejmut.

V případě potřeby doplňte olej přímo do zásobníku. (Minimální hladina oleje: polovina průměru síta)

Důležité upozornění: Musíte použít jeden z olejů dodávaných společností Virax. (Popis jednotlivých použitelných olejů naleznete na straně 9.)

Pokud olej přestane být průsvitný, vypustte jej a použijte nový olej. Vypouštěcí zátka se nachází na přední straně stroje:



Poznámka: Před větším přemísťováním stroj také vyprázdněte.

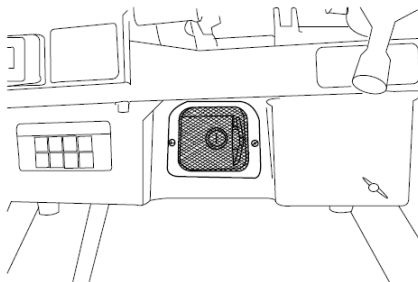
Výměna uhlíků v motoru

Motor přestane fungovat, jakmile dojde k opotřebení některého z uhlíků. Vyměňte pak oba uhlíky.



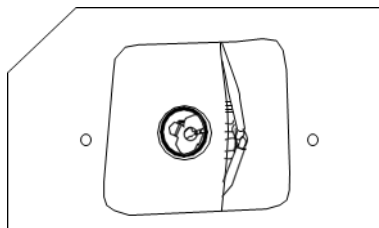
Odpojte stroj.

Odmontujte ochrannou mřížku z obou uhlíků. (Jedna mřížka se nachází na straně obsluhy, druhá na opačné straně):



Sejměte ochranný kryt

Vyjměte každý uhlík z uložení:

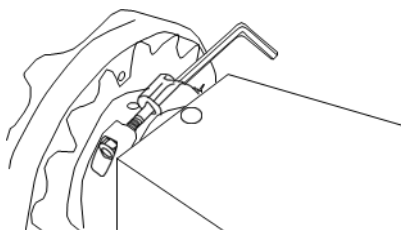


- Proveďte výměnu za nový uhlík (č. 753066), nasadte zpět ochranný kryt, namontujte zpět ochrannou mřížku.

Vyrovnání vůle na vřetenu

Tuto operaci je nutné provést, pokud vřeteno motoru začne vykazovat vůli.

Utáhněte objímku s lichoběžníkovým průřezem na zadním sklíčidle pomocí klíče velikosti 5 mm, tak aby došlo k odstranění vůle:



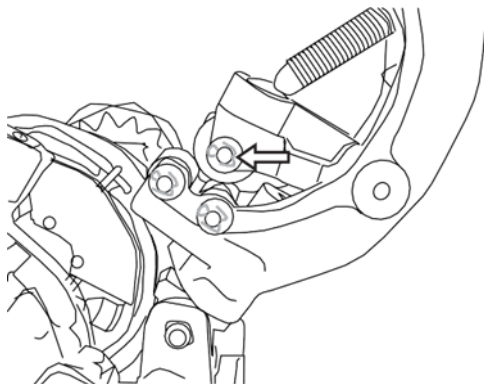
Výměna řezacího kolečka

Řezací kolečko musí být vyměněno, pokud vykazuje známky opotřebení nebo pokud potřebujete řezat trubky z jiného materiálu.

Jsou k dispozici dvě kolečka podle druhu materiálu trubky:

- kolečko pro trubky z uhlíkové oceli: Č. 162470
- kolečko pro trubky z nerezové oceli: Č. 162471

Obruste hrany kolíku, který drží řezací kolečko, vyměňte kolečko a znovu utáhněte kolík:

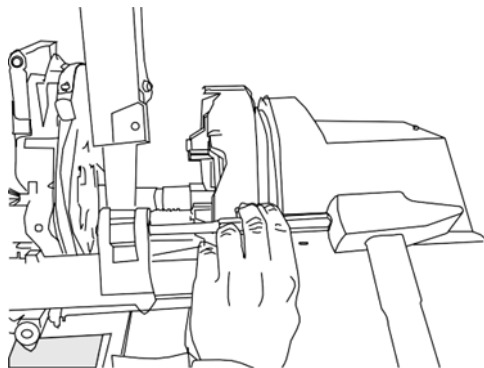


Pozor: Nezapomeňte po výměně kolečka utáhnout kolík.

Výměna řezáku trubek

Vyměňte řezák trubek, pokud vykazuje praskliny nebo pokud je zlomený. (Řezák trubek pro stroj 162120: č. 753072)

Pomocí průbojníku o průměru 8 mm uvolněte osu řezáku trubek úderem směrem k přední části stroje:



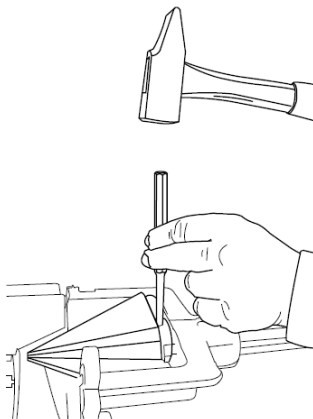
Demontujte řezák trubek a vyměňte jej za nový.

Nasaďte zpět osu řezáku a zasuňte ji pomocí průbojníku úderem směrem k přední straně stroje.

Výměna kužele pro odstraňování otřepů

Kužel pro odstraňování otřepů vyměňte, pokud vykazuje známky opotřebení. (Kužel pro odstraňování otřepů pro stroj 162120: č. 753075)

Odstraňte kolík, který drží kužel, pomocí průbojníku o průměru 5 mm:

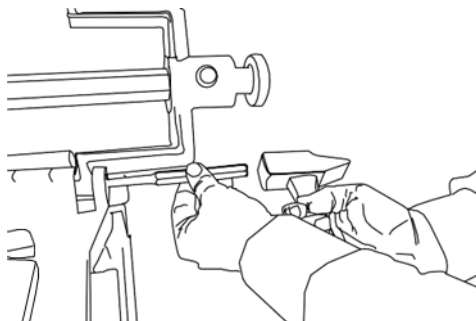


Odstraňte kužel, nasadte nový a vložte zpět kolík.

Výměna odstraňovače otřepů

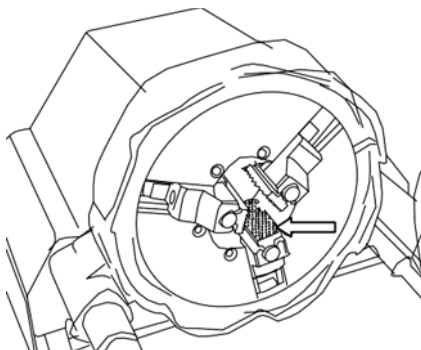
Odstraňovač otřepů je nutné vyměnit, pokud vykazuje praskliny nebo pokud je zlomený. (Kompletní nástroj pro stroj 162120: č. 753074)

Zablokujte vozík pomocí dřevěného klínu umístěného mezi přední sklíčidlo a vozík. Pomocí průbojníku o průměru 8 mm odstraňte kolík, který drží odstraňovač otřepů:



Nasadte nový odstraňovač otřepů a znovu vložte kolík.

Výměna čelistí předního sklíčidla



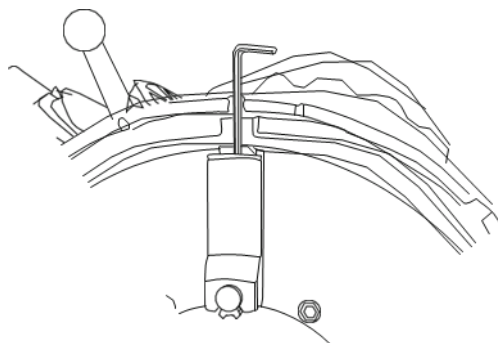
Čelisti předního sklíčidla je nutné vyměnit, pokud vykazují známky opotřebení. (Sada 3 čelistí pro stroj 162120: č. 753069)

Poznámka: Při výměně čelistí není nutné demontovat držák čelistí.

Důležité upozornění: Tři čelisti musí být vyměněny současně.

Mírně protočte motor, tak aby držák závitnic, ze kterého chcete vyjmout závitnici, byl ve vertikální poloze, závitnicí směrem dolů. (Nepokoušejte se sklíčidlem otáčet rukou).

Umístěte drážku sklíčidla před držák čelistí a zasuňte šestihranný klíč velikosti 3 mm do tělesa držáku čelistí:



Demontujte upevňovací šroub čelisti pomocí klíče.

Sejměte čelist tahem směrem k vám a seberte čep a pružinu:



Čelist a aretační šroub při posunutí čelisti (umístěný zde na pravé straně čelisti, není vyobrazeno)



Kolík



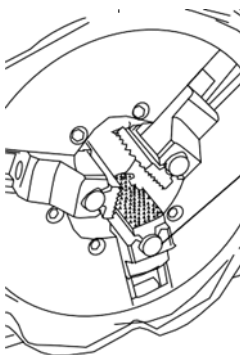
Pružina



Šroub pro upevnění čelisti

Důležité upozornění: Dbejte, abyste neztratili aretační šroub při posunutí čelistí vložený na straně čelisti.

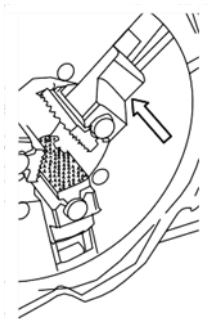
Vyměňte čelisti a znovu je namontujte, aretační šroub při posunu směrem k přední části sklíčidla:



Aretní šroub při posunu čelisti

Nasaďte zpět kolík, pružinu a šroub a zašroubujte šroub pro upevnění čelistí.

Výměna držáku čelistí předního sklíčidla

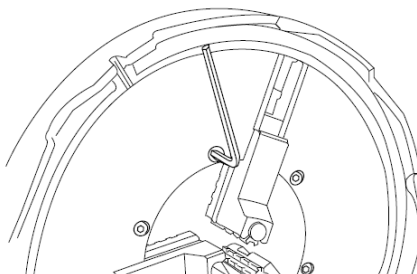


Držáky čelistí je nutné vyměnit, jakmile vykazují známky opotřebení. (Držák čelistí pro stroj 162120: č. 753068)

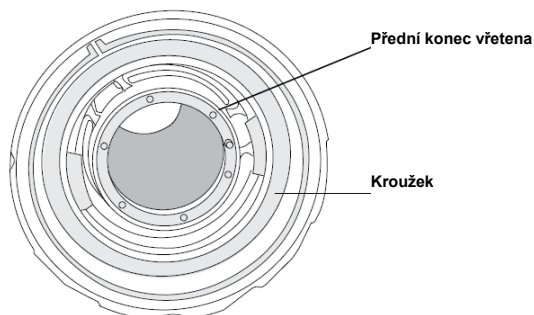
Poznámky:

- 1) *Při demontáži držáku čelistí není nutné demontovat čelisti.*
- 2) *Držák čelistí sklíčidla pro centrování (zadní sklíčidlo) je vystaven malému opotřebení.*

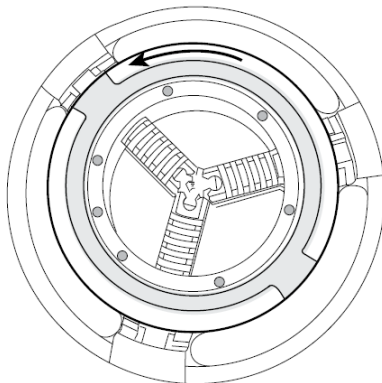
Pomocí šestihranného klíče velikosti 5 mm odšroubujte 6 šroubů z kotouče držáku čelistí:



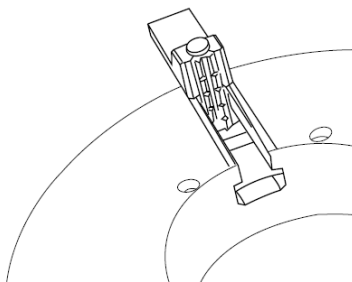
Demontujte sestavu kotouče držáku čelistí a kroužek (nebo požádejte spolupracovníka, aby podržel kroužek na předním konci vřetena během doby, kdy budete provádět demontáž kotouče držáku čelistí):



Umístěte kotouč držáku čelistí zadní stranou nahoru a odšroubujte spirálový kroužek držáku čelistí:



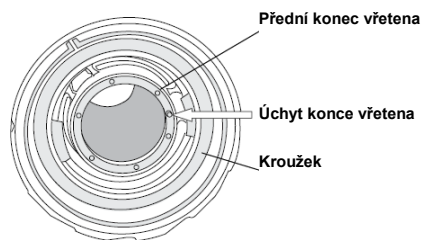
Obráťte kotouč držáku čelistí a sejměte tři držáky čelisti:



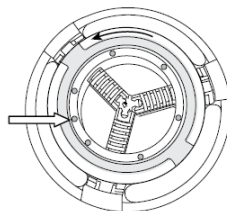
Vložte nové držáky čelistí s dodržáním čísel: držák čelisti č. 1 do otvoru č. 1, držák čelisti č. 2 do otvoru č. 2, držák čelisti č. 3 do otvoru č. 3.

Obráťte kotouč s jeho třemi držáky čelistí. Umístěte začátek spirály kroužku pohonu k držáku čelisti č. 1 a vložte držák čelisti do spirály. Otočte kroužek o 120°, tak aby začátek spirály směřoval k držáku čelisti č. 2, a vložte držák čelisti. Stejný postup proveďte s držákem čelisti č. 3. Pokračujte v otáčení kroužku, dokud nejsou držáky čelistí kompletně zajištěny.

Případně vyměňte kroužek skličidla okolo předního konce vřetena a nasadte kotouč držáku čelisti na konec vřetena, tak aby byl úchyt konce zarovnan s uložením kotouče (viz obrázky na následující straně).



Uložení pro úchyt konce vřetena



Našroubujte kotouč držáku čelisti na konec vřetena.

Diagnostika a odstraňování závad

Důležité upozornění: Pokud zjistíte problémy, které nejsou uvedeny na tomto seznamu, obraťte se na společnost Virax nebo jejího zástupce, aby určil potřebný zásah v rámci poprodejního servisu.

Problémy týkající se činnosti stroje

Zjištěný problém	Možné příčiny	Nápravné akce
Motor nefunguje při stisknutí spínače.	Napájecí zástrčka není zapojena do elektrické sítě.	Zapojte zástrčku do elektrické sítě.
	Napájecí napětí je příliš nízké.	Zkontrolujte napětí z elektrické sítě. (Napětí nesmí být nižší než 150 V.)
	Uhlíky motoru jsou opotřebené.	Vyměňte uhlíky za nové (viz strana 35).
	Tlačítko spínače nefunguje.	Proveďte výměnu tlačítka. (Pozor: nezapojujte spínač nakrátko; viz oznámení na straně 8 s označením „Pozor“ týkající se opětného spuštění stroje po nechtěném vypnutí.)
	Motor je spálen.	Požádejte společnost Virax nebo jejího zástupce o výměnu motoru.
Hřídel stroje není poháněna motorem.	Mechanismus převodu je poškozen.	Požádejte společnost Virax nebo jejího zástupce o výměnu převodového mechanismu.
Otáčení hřídele je příliš pomalé nebo nepravdivé.	Napájecí napětí je příliš nízké.	Zkontrolujte napájecí napětí. (Nesmí být nižší než 150 V.)
	Mechanismus převodu je vadný.	Požádejte společnost Virax nebo jejího zástupce o výměnu převodového mechanismu.

Zjištěný problém	Možné příčiny	Nápravné akce
Vřeten motoru vykazuje vůli.	Objímka upevňující zadní sklíčidlo není dostatečně dotažena.	Utáhněte objímku s lichoběžníkovým průřezem na zadním sklíčidle. (Viz stranu 36.)
Trubka není dostatečně upevněna v předním sklíčidle.	Čelisti předního sklíčidla jsou opotřebené.	Vyměňte tři čelisti předního sklíčidla. (Viz stranu 39.)
	Držáky čelistí předního sklíčidla jsou opotřebené.	Vyměňte tři držáky čelistí předního sklíčidla. (Viz stranu 41.)

Problémy související s řezáním závitů

Zjištěný problém	Možné příčiny	Nápravné akce
Závitořezná hlava špatně pasuje.	Osa natáčení hlavy nebo válec pro umístění jsou znečištěné.	Očistěte osu hlavy a upevňovací válec.
Přítok oleje do hlavy je nedostatečný.	Není správně nastaven přítok.	Zvyšte přítok oleje otočením regulátoru pro nastavení průtoku. (Viz stranu 21.)
	Olejový okruh je znečištěný.	Odstraňte špony z mřížky na vstupu špon a mřížky filtrace oleje a očistěte síto. (Viz stranu 34.)
	Hladina oleje je nedostatečná.	Doplňte olej od společnosti Virax (viz stranu 9) přímo do zásobníku. (Minimální hladina oleje: polovina průměru síta.)
Olej již není průsvitný.	Olej je příliš používán.	Vypusťte olej (viz stranu 35) a nalijte olej dodávaný společností Virax (viz stranu 9).
Olej teče zadní stranou trubky.	Není dodržen správný náklon stroje směrem dozadu.	Umístěte stroj do horizontální polohy, tak aby byl dodržen náklon 2°. (Viz stranu 17.)

Zjištěný problém	Možné příčiny	Nápravné akce
Závitnice se nezasouvají dostatečně do trubky.	Závitnice jsou zanesené.	Očistěte konec závitnic pomocí ocelového kartáče.
	Závitnice jsou opotřebené.	Vyměňte čtyři závitnice za nové. (Viz stranu 30 obsahující informace o hlavě 2" a stranu 32 obsahující informace o hlavě 1/4–3/8".)
	Nebylo dodrženo číslování závitnic.	Demontujte závitnice a namontujte je zpět (viz stranu 30 obsahující informace o hlavě 2" a stranu 32 obsahující informace o hlavě 1/4–3/8") s dodržením číslování: závitnici č. 1 do otvoru č. 1, závitnici č. 2 do otvoru č. 2...
Kvalita výsledného závitu není uspokojivá.	Stejný důvod jako výše: závitnice jsou zanesené nebo opotřebené, není dodrženo číslování závitnic.	Viz výše.
	Opotřebený olej.	Vypustěte olej (viz stranu 35) a nalijte olej dodávaný společností Virax (viz stranu 9).
Závit není dostatečně hluboký nebo je příliš hluboký.	Vnější průměr závitu je špatně nastavený.	Nastavte průměr závitu tak, abyste dosáhli požadovaného výsledku. (Viz stranu 27 obsahující informace o hlavě 2"; stranu 29 obsahující informace o hlavě 1/4–3/8".)
S použitím hlavy 2" je závit příliš dlouhý nebo příliš krátký.	Délka závitu je špatně nastavená.	Délku závitu nastavte tak, abyste dosáhli požadovaného výsledku. (Viz stranu 27.)

Problémy týkající se řezání trubek

Řez není čistý.	Řezací kolečko řezáku trubek je opotřebené.	Vyměňte řezací kolečko za nové. (Viz stranu 36.)
Řezák trubek je porušený.	Řezák trubek je opotřebený nebo byl používán na příliš tvrdé trubky.	Vyměňte řezák trubek za nový. (Viz stranu 37.) Používejte řezák trubek na trubky z uhlíkové oceli nebo nerezové oceli.

Problémy týkající se odstraňovače otřepů

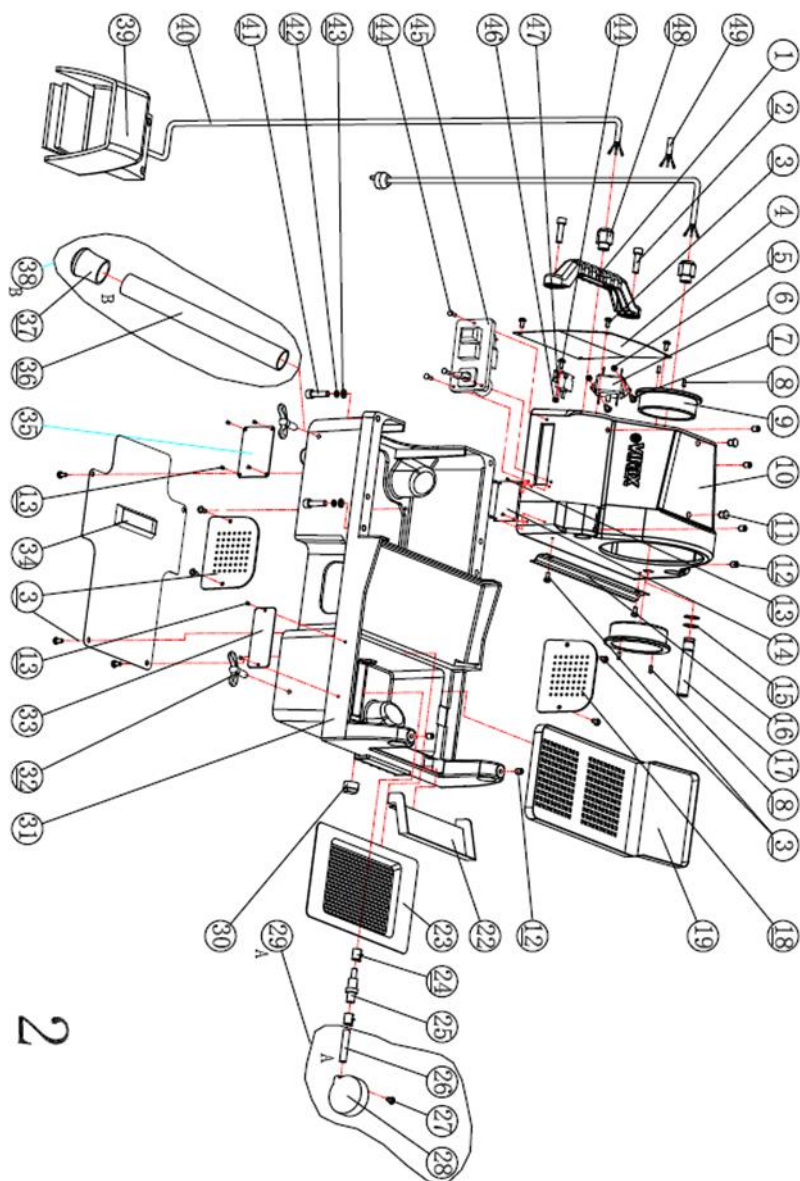
Odstraňování otřepů je nedostatečné.	Kužel pro odstraňování otřepů je opotřebený.	Vyměňte kužel za nový. (Viz stranu 38.)
Odstraňovač otřepů je porušený.	Odstraňovač otřepů je opotřebený nebo byl používán na příliš tvrdé trubky.	Vyměňte odstraňovač otřepů za nový. (Viz stranu 38.) Používejte odstraňovač otřepů na trubky z uhlíkové oceli nebo nerezové oceli.

Rozložené nákresy

Požadujete-li konkrétní část, uveďte název rozloženého nákresu a číslo na tomto nákresu části.

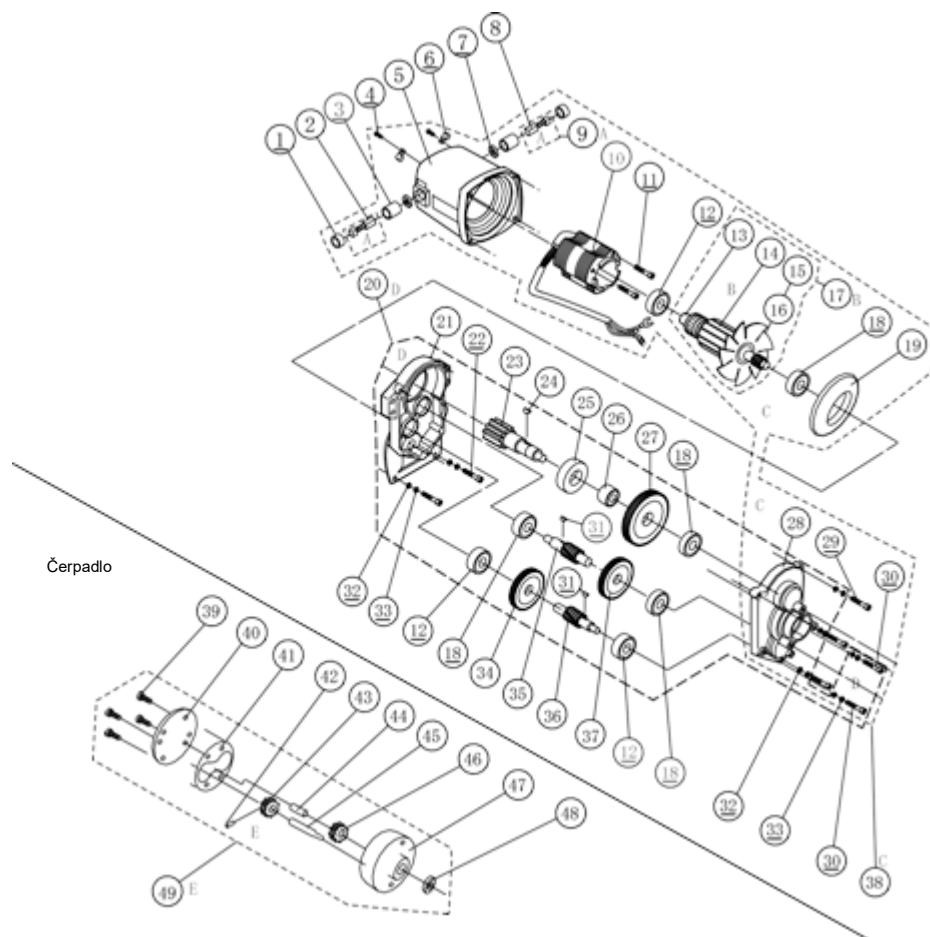
Rozložený nákres stojanu

2007→2023



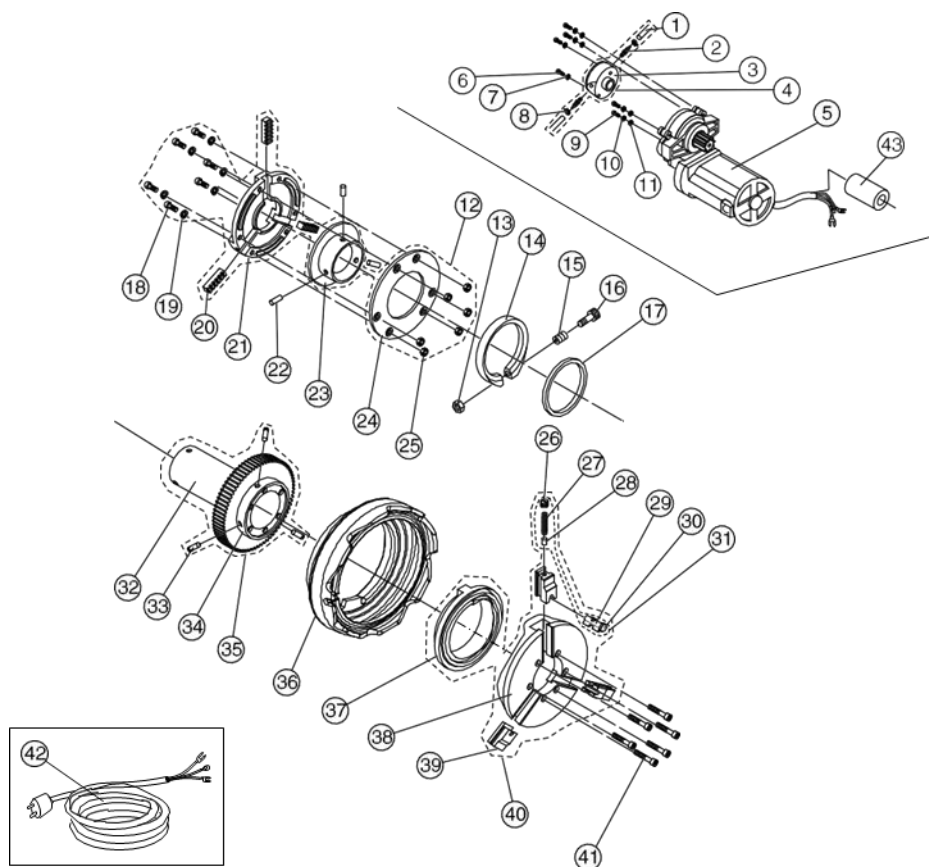
Rozložený náčrt elektromotoru a olejového čerpadla

2007→2023



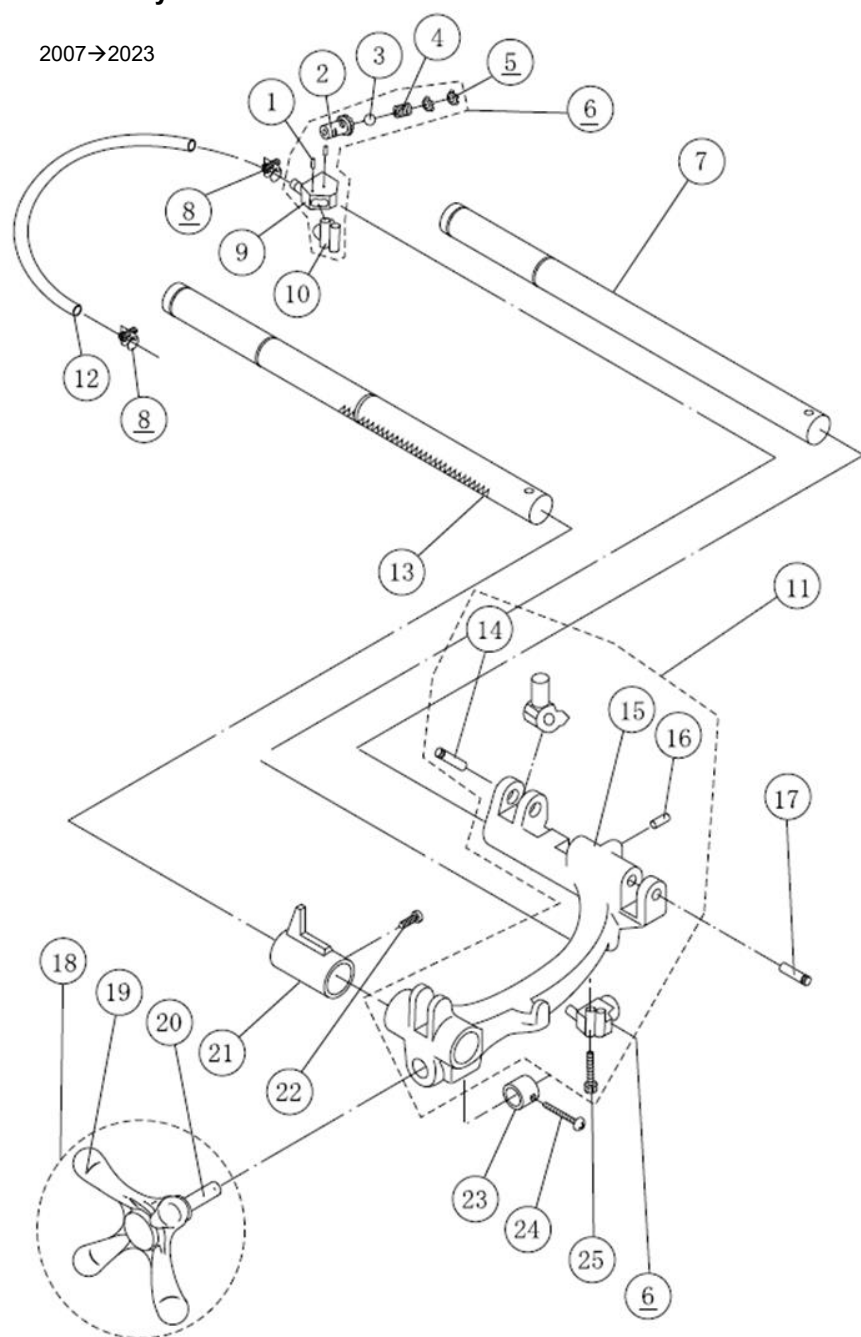
Rozložený náčrt převodu

2007→2023



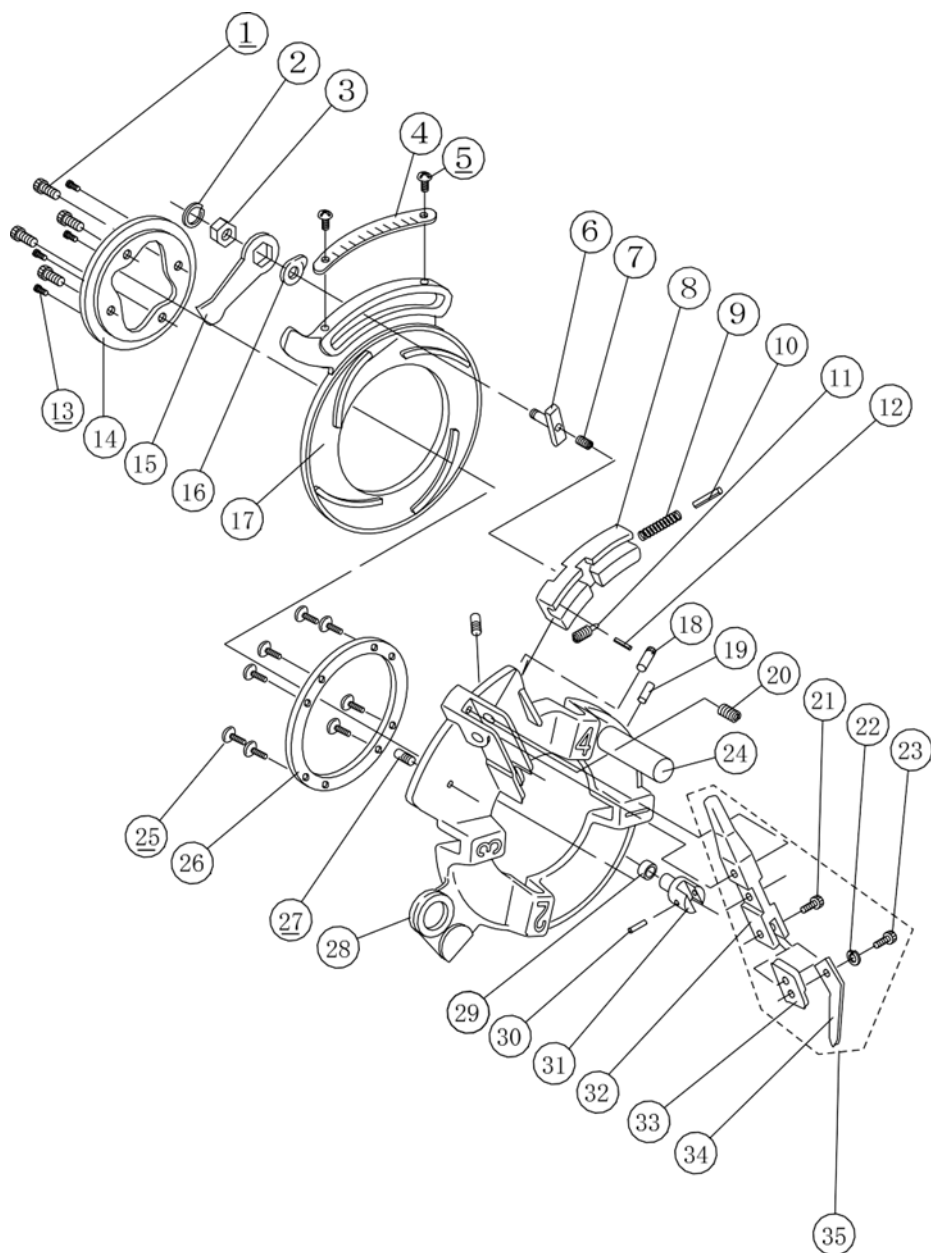
Rozložený náčrt vozíku

2007→2023



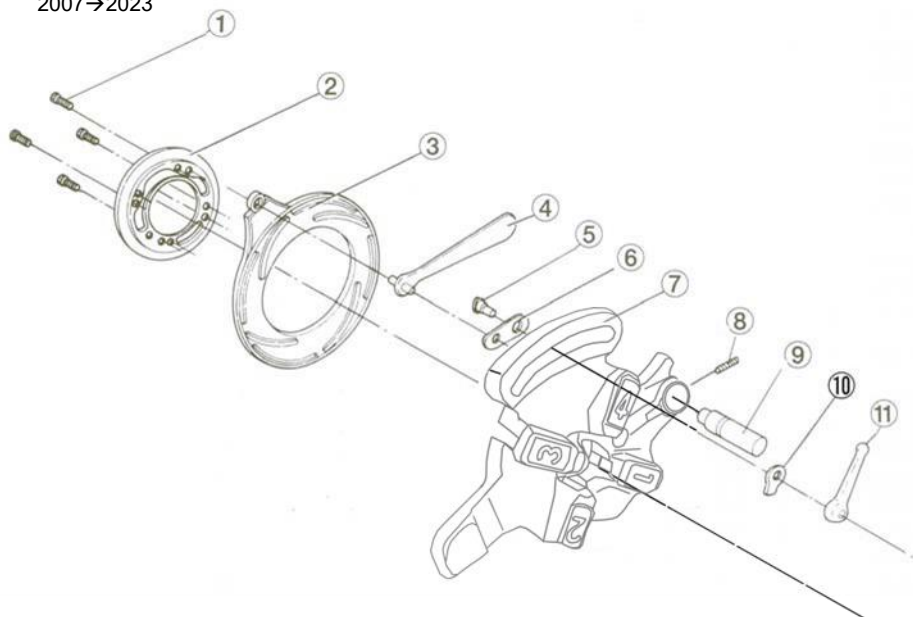
Rozložený náčrvek závitorezné hlavy 2" s automatickým otevíráním

2007→2023



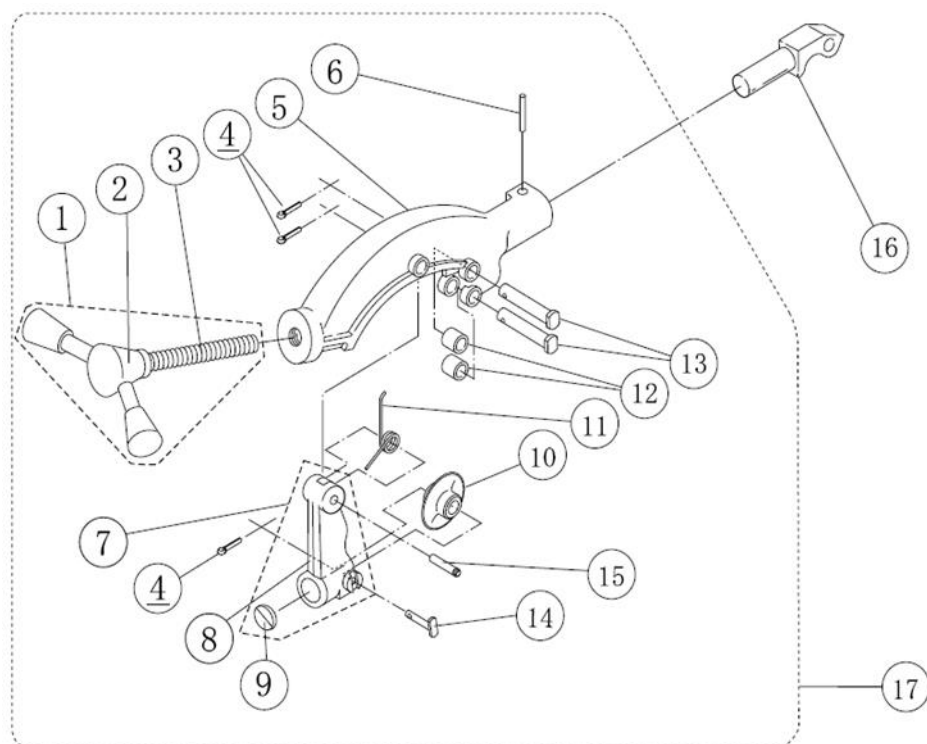
Rozložený náčrt závitořezné hlavy 1/4"-3/8"

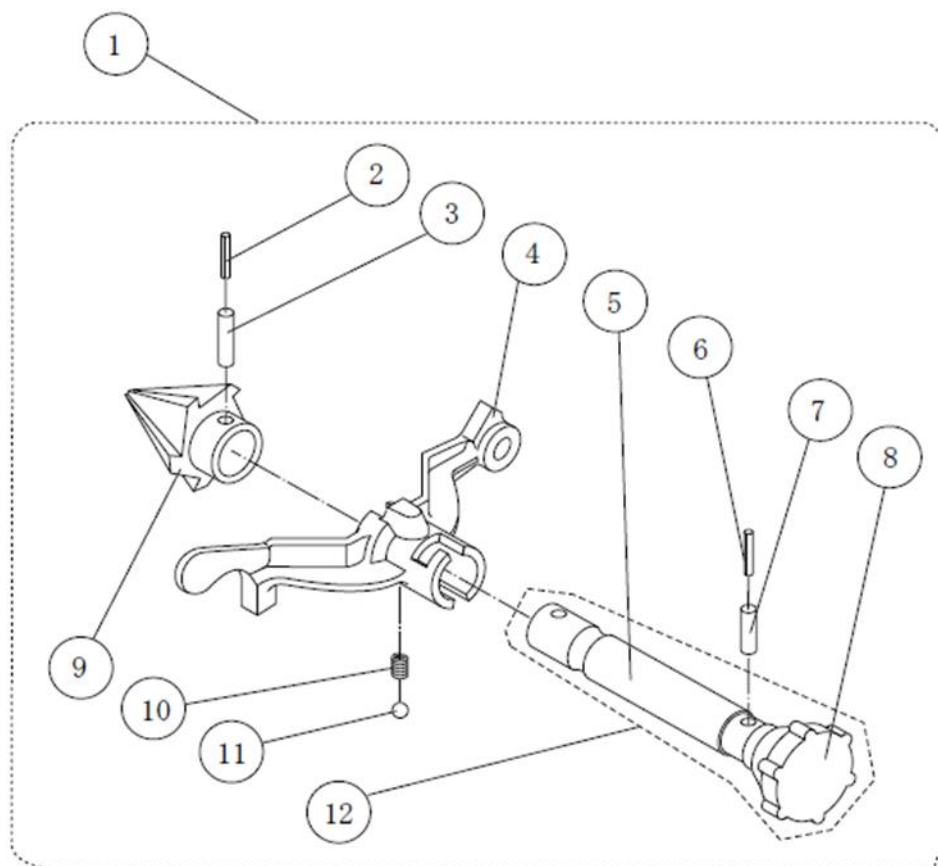
2007→2023



Rozložený náčrt řezáku trubek

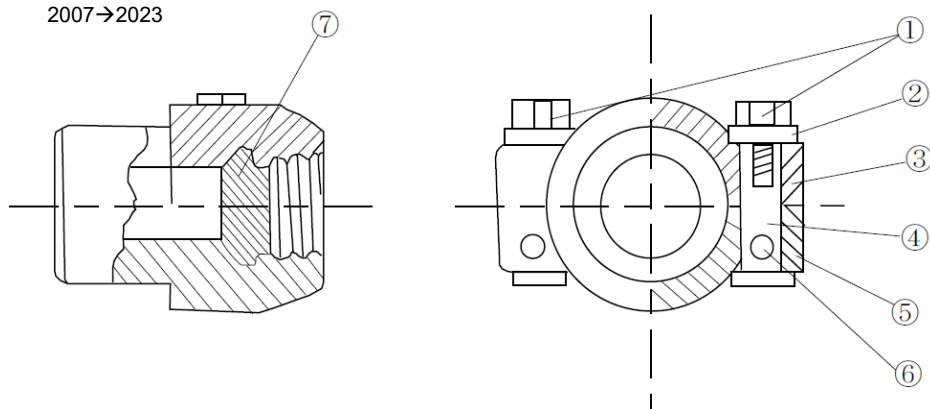
2007→2023





Součásti držáku trubkových spojek

2007→2023





- FR - Retrouvez la liste de nos distributeurs sur www.virax.com
EN - Find the list of our dealers on www.virax.com
IT - Trova il rivenditore Virax più vicino a te su www.virax.com
ES - Encuentra el listado de distribuidores en www.virax.com
PT - Encontre a lista de nossos revendedores www.virax.com
NL - Vind de lijst van onze resellers www.virax.com
EL - Συμβουλευτείτε τη λίστα των διανομέων μας στο www.virax.com
PL - Listę naszych dystrybutorów znajdziecie na www.virax.com
DE - Eine aktuelle Liste unserer Handelspartner finden Sie unter www.virax.com
CS - Seznam našich prodejců najdete na www.virax.com
RU - Список дилеров вы можете найти на сайте www.virax.com
TR - Distribütör' lerimizin listesini, www.virax.com web sitemizden bulabilirsiniz
SK - Zoznam našich distribútorov nájdete na lokalite www.virax.com
SE - En lista över våra distributörer finns på www.virax.com
RO - Lista distribuitorilor noștri este disponibilă la www.virax.com
عربية - الموقع على الرسميين الموزعين قائمة على الحصول يمكنكم www.virax.com

FRANCE

Tél : +33 (0)3 26 59 56 78
Fax : +33 (0)3 26 59 56 20
client.fr@virax.com

INTERNATIONAL

Tel: +33 (0)3 26 59 56 97
Fax: +33 (0)3 26 59 56 70
export@virax.com

ACHATS/PURCHASING

Tel: +33 (0)3 26 59 56 06
Fax: +33 (0)3 26 59 56 10
purchase.dpt@virax.com