Лучшая технология резки труб

S-Cutter

Руководство

(S-100LT / S-150LT / S-200LT)

Меры предосторожности

Спасибо за покупку S-образного резака.
Данная инструкция поможет предотвратить порчу имущества, обеспечить правильную эксплуат ацию и безопасность пользователя. Перед эксплуатацией внимательно ознакомьтесь с данной инструкцией.

DCS ENG

ОГЛАВЛЕНИЕ

1. Меры предосторожности для безопасного использования 03
2. Обязательные меры предосторожности 05
3. Проверка перед эксплуатацией 07
4. Порядок использования S-LT Серии 09
5. Гарантия качества 28

Меры предосторожности для безопасного использования

01 Содержите мастерскую в чистоте.
Неубранная мастерская и рабочий стол могут стать причиной несчастных случаев.

02 Следите за рабочей средой.
Не допускайте сырости.
Не эксплуатируйте оборудование в сыром и влажном помещении.
Установите яркое освещение на рабочем месте.
Не подносите оборудование к воспламеняемым жидкостям и газам.

03 Защититесь от поражения электрическим током.
Не трогайте заземленные предметы (водопроводы, нагреватели, печи, холодильники). Зазе мляйте оборудование.

04 Не допускайте посторонних.
Не позволяйте посторонним трогать инструмент и удлинитель.
Не допускайте посетителей на рабочую территорию.

05 Защищайте оборудование.
Отключайте электричество, когда не используете инструмент, и храните инструмент в недо ступном для посторонних месте.

06 Не работайте в режиме перегрузки.
Эксплуатация в допустимом диапазоне мощностей позволяет работать эффективнее и безо паснее.

07 Всегда используйте подходящие инструменты.
Используйте стандартные комплектующие из набора поставки.
Используйте инструменты только по назначению.

08 Одевайтесь надлежащим образом
Не надевайте свободную одежду и украшения. Можно травмироваться движущимися детал ями инструмента.
Для выполнения работ на улице рекомендуется носить нескользкую обувь.

09 бязательно надевайте защитные очки и перчатки.
Разлетающиеся осколки могут сильно повредить глаза или обжечь кожу.

10 Используйте шнур только по назначению.
Не тяните оборудование за провод. Не тяните за провод, чтобы выключить оборудование из розетки. Защищайте провод от перегрева, масла и острых краев.

11 Защитите рабочую деталь.
Защитите рабочую деталь с помощью замка.

12 Не отвлекайтесь во время выполнения работ.
Остерегайтесь падений и порезов.

13 Осторожно обращайтесь с оборудованием.
Содержите оборудование в чистоте для безопасной и эффективной работы. Используйте п одходящую смазку, наносите ингибитор коррозии, когда оборудование не эксплуатируется длительное время. При замене регламентирующих документов и инструментов соблюдайте инструкции. Регулярно проверяйте штепсельные вилки и провода, и привлекайте к ремонт у специалистов. Регулярно проверяйте соединительные кабели и заменяйте поврежденные детали. Сохраняйте панель управления сухой и не допускайте попадания масла или смазк и.

14 Отключите электричество.
Когда оборудование не эксплуатируется, не проверяется и не заменяется, выключите пере ключатель. (Перед работой нажмите на аварийный выключатель).

15 Обязательная проверка перед эксплуатацией.
Убедитесь, что инструмент (полотно) плотно закреплен в правильном направлении вращен ия. Убедитесь, что трубная обвязка затянута.
Проверьте направление вращения трубной обвязки. (Проверьте переключатель вращения в обратном направлении - Вперед (по часовой стрелке)) Проверьте скорость резания, сняти я фасок и вращения.

16 Соблюдайте осторожность во время работы на станке.
Не переносите деталь, когда включено электричество.
При включении электричества убедитесь, что рабочий переключатель выключен.

17 Подача питания
Используйте соединительные кабели с обозначениями, соответствующими назначению. Не подключайте используемый в данный момент кабель к другому оборудованию. Подготовьт е отдельный автоматический выключатель.

18 Постоянно соблюдайте осторожность.
Соблюдайте технологию работ.
Не используйте оборудование, когда не можете сконцентрироваться.
Не увеличивайте скорость резания и вращения за счет приложения силы.

19 Избегайте повреждений оборудования.
Перед эксплуатацией убедитесь в исправной работе защитных устройств и слегка поврежд енных механизмов. Убедитесь, что инструмент не застрял и не поврежден. Гарантия идеал ьной работы есть только в том случае, когда все детали правильно собраны и отрегулиро ваны. Поврежденные защитные устройства и механизмы должны быть заменены или отре монтированы в центре обслуживания клиентов, если не указано иное.

20 Осторожно!
В целях личной безопасности пользуйтесь только деталями и инструментами, указанными в руководстве или рекомендованными производителем.
Использование других деталей или дополнительных инструментов, не указанных в руково дстве или каталоге, может привести к несчастным случаям.

21 Направляйте заявки на ремонт специалистам.
Для поставляемого оборудования предусмотрены нормы техники безопасности.
Ремонтировать должен квалифицированный мастер, иначе есть риск возникновения несч астных случаев.

Соблюдайте следующие меры предосторожности.

Инструкции в данном руководстве пользователя включают важные сведения о безо пасной эксплуатации оборудования.
Несоблюдение настоящих инструкций может повлечь за собой смерть, тяжелую тра вму и серьезную порчу имущества.

Ниже приводятся значения знаков ≪Внимание≫ и ≪Осторожно≫

Знак		Описание
	Внимание	※ Нарушение может привести к травме или смерти.
	Осторожно	※ Нарушение может привести к травме или смерти. ※ Нарушение может привести к неисправности или снижению производительности

Чтобы предотвратить несчастные случаи, которые могут возникнуть во время работ ы на данном оборудовании или при его переносе, необходимо соблюдать меры пр едосторожности. Так как эти предупредительные знаки не включают все возможные случаи, будьте внимательны во время работы и хранения оборудования. Изучите вн имательно инструкции, чтобы не допустить несчастных случаев.

Особые меры предосторожности

Знаки ≪Внимание≫ и ≪Осторожно≫ означают, что при определенных условиях есть опасность или возможность получения травмы.

Внимание

- Убедитесь, что источник питания заземлен.
  Если оборудование не заземлено, возможна утечка тока из-за удара электрическим разрядом.
- Не лейте воду и смазочно-охлаждающую жидкость.
  Из-за наличия воды или других жидкостей на электродвигателей возможно поражение электрическим током с летальным исходом. Используйте смазочно-охлаждающую жидкость для легкого увлажнения инструментов.
- Не используйте инструменты в мокрых условиях или во время дождя.
  Поражение электрическим током может стать причиной тяжелой травмы или смертельного исхода.
- Во время работы не касайтесь полотна пальцами, руками и одеждой.
  Если пальцы, руки или другие части тела застрянут в станке, можно серьезно травмироваться.
- Не дотрагивайтесь пальцами, руками и другими частями тела до места касания трубы и вала во время работы станка.
  Если пальцы, руки или другие части тела застрянут в станке, можно серьезно травмироваться.
- Перед подачей электропитания к оборудованию обязательно отключите рабочий переключатель.
  Подключение к розетке с включенным переключателем может вызвать внезапное вращение станка и серьезно травмировать оператора.
- Не касайтесь никакой частью тела компрессионного устройства станка.
  Можно серьезно травмироваться
- Обязательно надевайте средства индивидуальной защиты.
  Стружка, образующаяся во время работы станка, может разлететься и серьезно поранить глаза.

Осторожно

- Обязательно используйте поставляемого оборудование и режущие полотна только по назначению.
  При возникновении трудностей с приобретением наших устройств и комплектующих покупайте только товары, качество которых сертифицировано (государством или ведомствами).
  При несоблюдении вышеуказанного пункта возможно снижение производительности или получение тяжелой травмы.
- Не оставляйте оборудование включенным.
  Рабочие могут получить травмы.
- Храните стружку в безопасном месте.
  При попадании на стружку воспламеняемых веществ может возникнуть пожар, в результате которого будут получены ожоги.
- Носите перчатки и одежду с длинными рукавами.
  Разлетающейся стружкой можно обжечься.
- Удлинитель должен быть как можно короче.
  Если они слишком длинный или слишком тонкий, возможны перегрузки.
- Перед запуском в эксплуатацию.
  Проверьте, надежно ли работает станок перед тем, как запустить его в эксплуатацию.

Проверка перед эксплуатацией

1. Проверьте автоматический выключатель.

Убедитесь, что у всех приводных устройств есть автоматический выключатель, предназначенный для установленной системы.
Убедитесь, что провод заземления подключен к приводному устройству.

2. Удлинитель

Если оборудование находится далеко от источника питания воспользуйтесь удлин ителем. Используйте соединительный шнур соответствующей длины и толщины, чт обы не было помех. Если шнур слишком длинный или слишком тонкий, может пр оизойти перегрузка и снижение мощности двигателя. Используйте удлинитель сам ой короткой подходящей длины.

IЕсли шнур поврежден, его следует немедленно заменить или починить.

3. Проверка питания

Обязательно подавайте напряжение, указанное на заводской табличке.

4. Проверка отключения переключателя

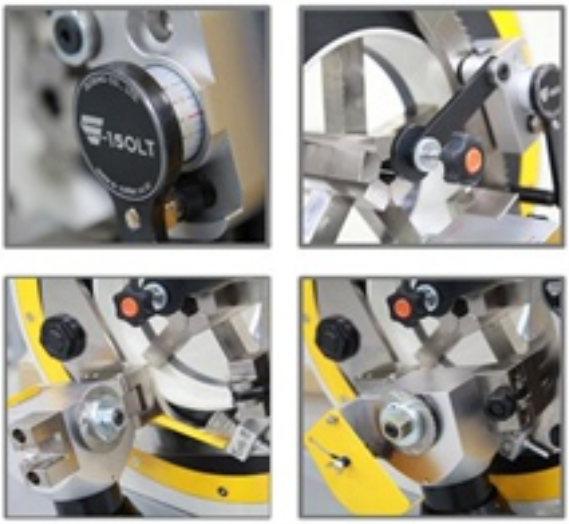
Если переключатель оставлен включенным, возрастает риск несча стных случаев из-за внезапного вращения оборудования.

S- 100LT / S- 150LT / S- 200LT

Самый выгодный станок для круговой резки!

Самый удобный и скоростной!

Обрабатывающая способность: 1/4-8 дюймов (трубы наружного диаметра: 6-220 мм)



Порядок использования S-LT Серии

Порядок использования S-LT Серии

До эксплуатации

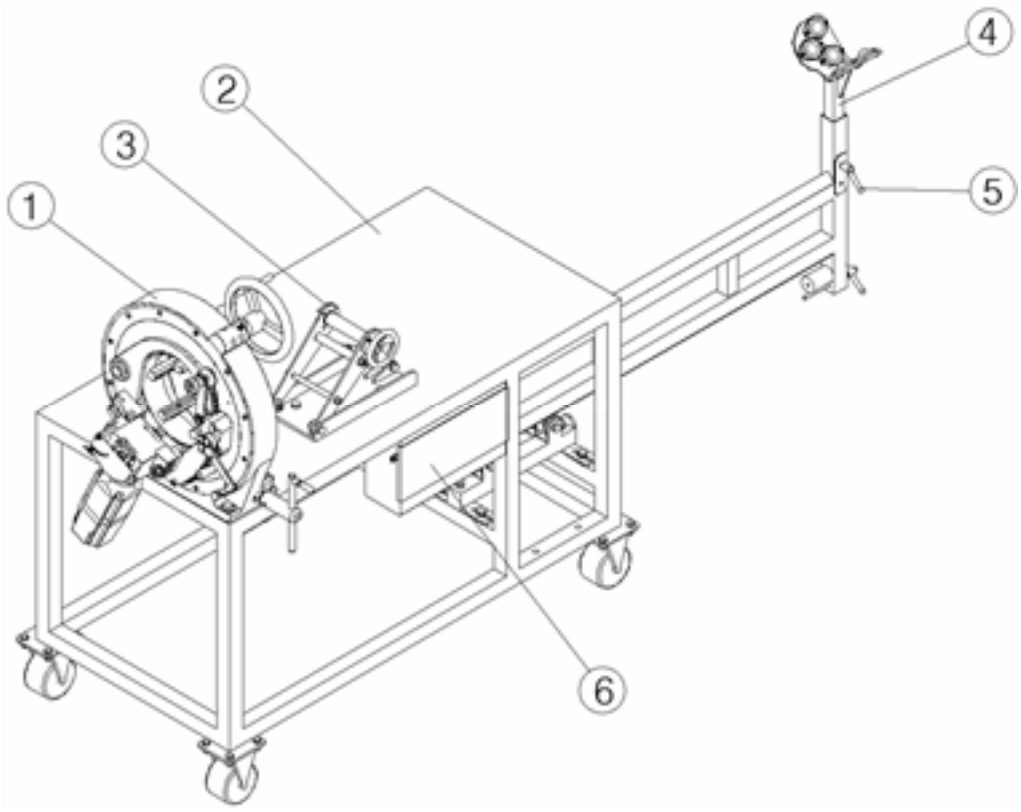
Данное руководство пользователя предназначено для моделей S-100LT / 150LT / 200LT.
Изучите порядок использования руководства, предоставленного главным офисом или п оставщиками. Пользователи должны быть осведомлены перед началом эксплуатации.
Во время резки и снятия фасок исключайте переток мощности.
Обязательно используйте расходные материалы (например, режущие и разделочные п олотна), предназначенные для данного оборудования.
Подключайте заземление и проверяйте напряжение.
Обязательно надевайте перед началом работ средства индивидуальной защиты, напри мер, защитные очки. Остерегайтесь ожогов во время использования фасочных инструм ентов, которые остаются горячими после работы. В случае длительной эксплуатации м ожно получить ожог от корпуса редуктора.

УКАЗАТЕЛЬ

01. Название каждого компонента и описание элементов управления
02. Установка режущего и разделочного полотна
03. Разводка труб
04. Порядок использования режущего полотна
05. Порядок использования разделочного полотна
06. Порядок использования сцепления
07. Регулирование скоростей резания и вращения
08. Ремонт, техобслуживание и контрольные точки
09. Технические характеристики оборудования

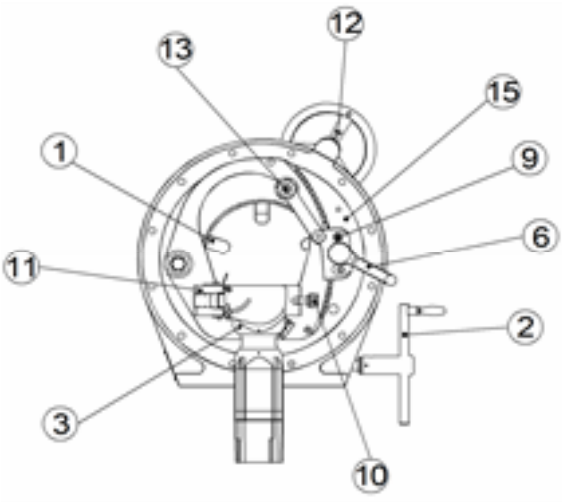
1. Названия деталей и элементов управления

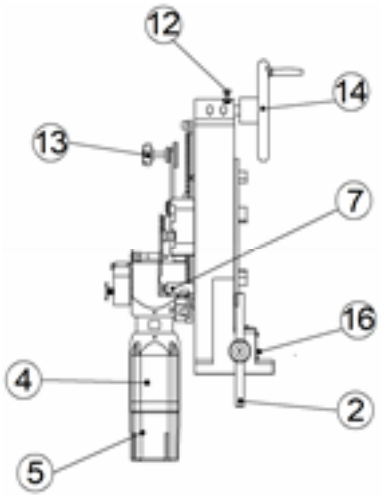
● Названия деталей



NO	Название	Функция
1	Станок	Трубно- и фаскорезный станок
2	S-LT Серии_MT (Стол анка)	Рабочий стол
3	S-LT Серии _RS	Устройство для подачи труб
4	S-LT Серии _VS (Передвижное оборудование)	Опоры для длинных труб и устройства подачи
5	Закрепляющий рычаг	Болт для ориентации диаметра трубы
6	Ящик для инструментов	Ящик для хранения нструментов

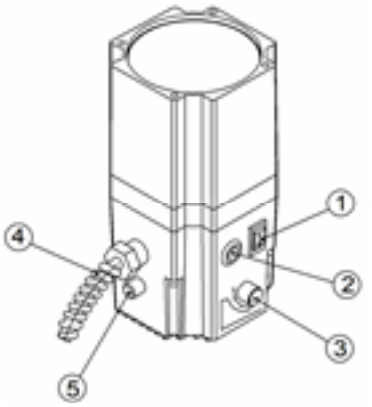
● Название функции





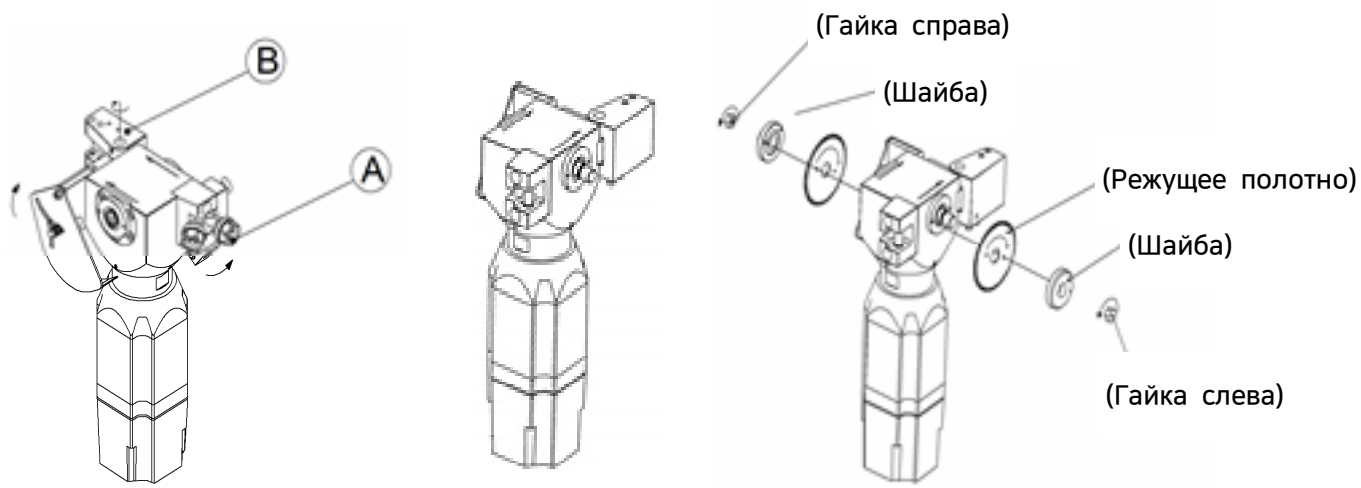
NO	Название	NO	Название
1	Губка тисков	9	Редуктор режущей рукоятки
2	Рукоятка зажима	10	Гайка фиксации режущей головки
3	Режущая головка	11	Складная скоба
4	Двигатель резания	12	Замок на рукоятке вращения
5	Элемент управления двигателем	13	Стопор скашивания
6	Режущая рукоятка	14	Рукоятка вращения
7	Отверстие фиксации режущей рукоятки	15	Вращающийся масляный ниппель
8	Зацепление	16	Зажимной масляный ниппель

● азвания элементов управления



NO	Название	Функция
1	Выключатель резания	Вкл./Откл. и сброс сигнализации
2	Регулятор резания	Управление скоростью резания
3	Силовой кабель	Силовой кабель питания
4	Светодиодная лампа	Лампа индикации неисправности
5	Предохранитель	5Ø-20 мм, 250 В-10 А

2. Крепление режущего и разделочного полотна



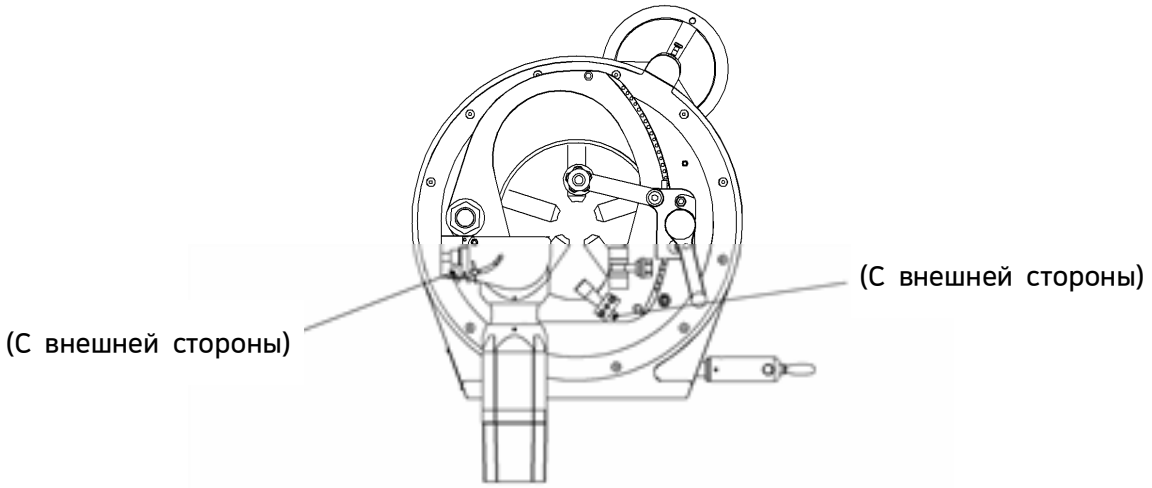
① Чтобы отодвинуть режущую головку, ослабьте гайку фиксации режущей головки (A), переместите ее в направлении стрелки и, удерживая головку рукой, поворачивайте ее в направлении складной скобы (B).

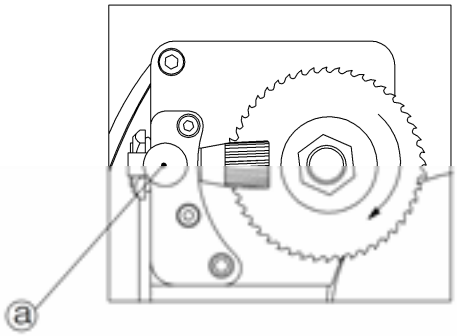
② Продолжайте поворачивать головку до угла примерно в 90°, пока не услышите щелч ок, означающий, что редуктор режущей рукоятки по-прежнему жестко закреплен.

③ Проверьте знак со стрелкой, в направлении которой вращаются режущее полотно и режущая головка, и установите режущее полотно в резцовый вал; затем совместите фиксирующий штифт шайбы с отверстием резцового вала и затяните его гайкой (с п омощью гаечного ключа на 22 мм).
Удерживаярежущуюголовку,вернитееевисходноеположение,азатемзатянитегайкуфиксац иирежущейголовки (A)спомощьюгаечногоключана22мм.(ДлямоделиS-100LT использует ся болт под гаечный ключ (6 мм)).

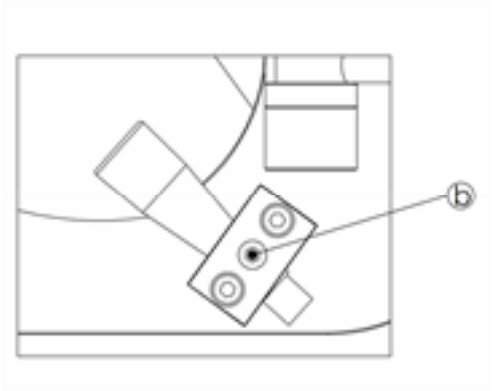
2-1. Фиксация щетки

1) Щетка из нержавеющей стали должна тесно соприкасаться с режущим полотном, как показано на рисунке ниже, то есть она должна быть плотно закреплена стопорным б олтом (ⓐ) с внешней стороны и рифленым болтом (ⓑ) с внутренней стороны. Рекоме ндуется использовать щетку для продления срока службы ленточной пилы и улучшен ия режущих характеристик.





С внешней стороны

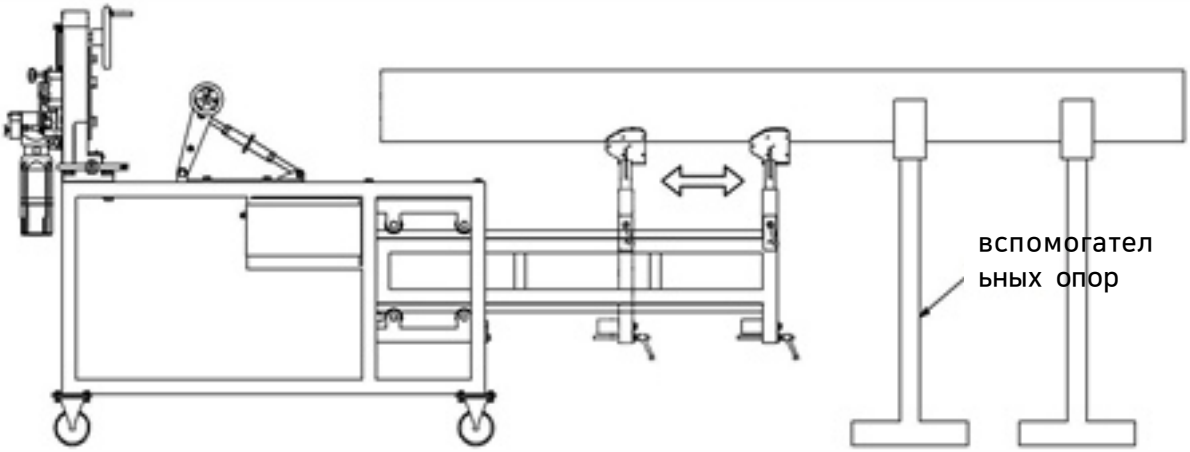


С внутренней стороны

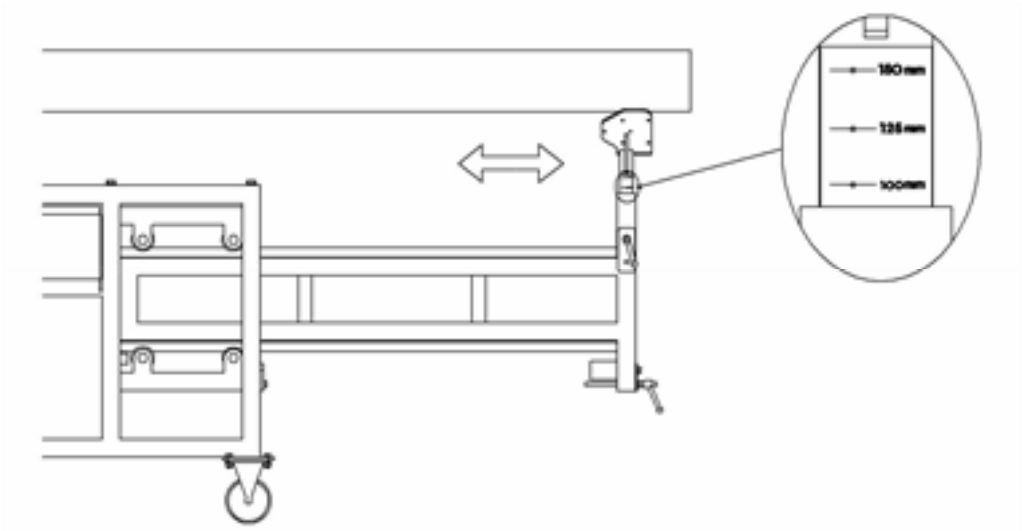
3. Установка трубы

3-1. S-LT Серии_VS: Регулирование высоты трубы

1) Для работы с длинными трубами увеличьте длину стола с помощью передвижного оборудования S-LT Серии_VS, закрепленного с задней стороны стола, как показано на рисунке.
2) Стандартный стол (S-LT Серии_MT) подходит для труб с максимальной длиной 4 м; если длина трубы 6 м, используйте одну или несколько вспомогательных опор, как показано на рисунке.
3) Стандартный стол (S-LT Серии_MT) предназначен для легкого нагружения, поэтому, при работе с тяжелыми трубами следует использовать одну или несколько вспомог ательных опор, сделанных на месте

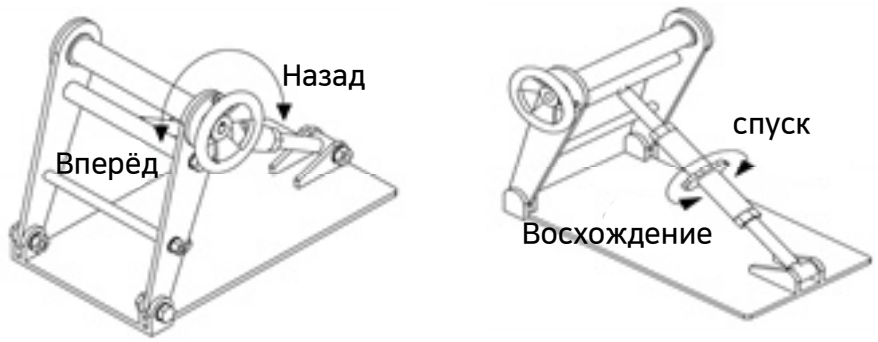


4) Выберите деление, отмеченное на оборудовании S-LT Серии_VS, как показано на рисунке, согласно размеру обрабатываемой трубы.



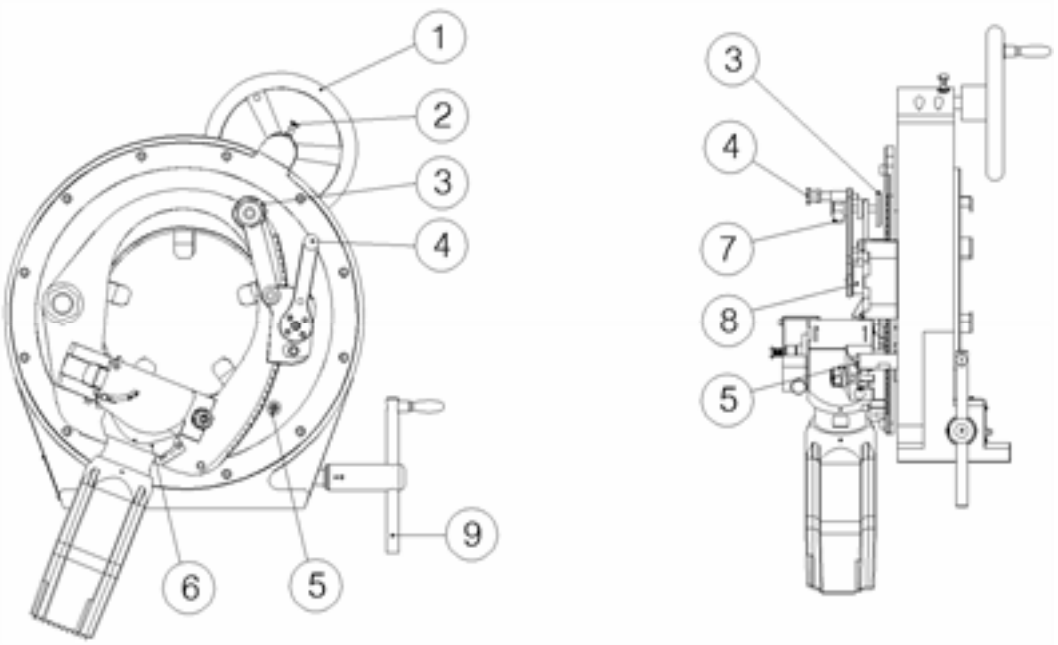
3-2. S-LT Серии_RS: Устройство для подачи труб

1) Устройство для подачи труб S-LT Серии_RS предназначено для фиксации трубы на станке, регулирования высоты трубы (вверх-вниз), чтобы уретан тесно соприкасалс я с нижней частью трубы и рукоятка поворачивалась для подачи трубы вперед ил и назад с целью размещения в нужном положении для резания.
2) Устройство S-LT Серии_RS можно отрегулировать по наружному диаметру трубы и никакие другие действия совершать не нужно при последующей обработке труб та кого же диаметра.



4. Порядок использования режущего полотна

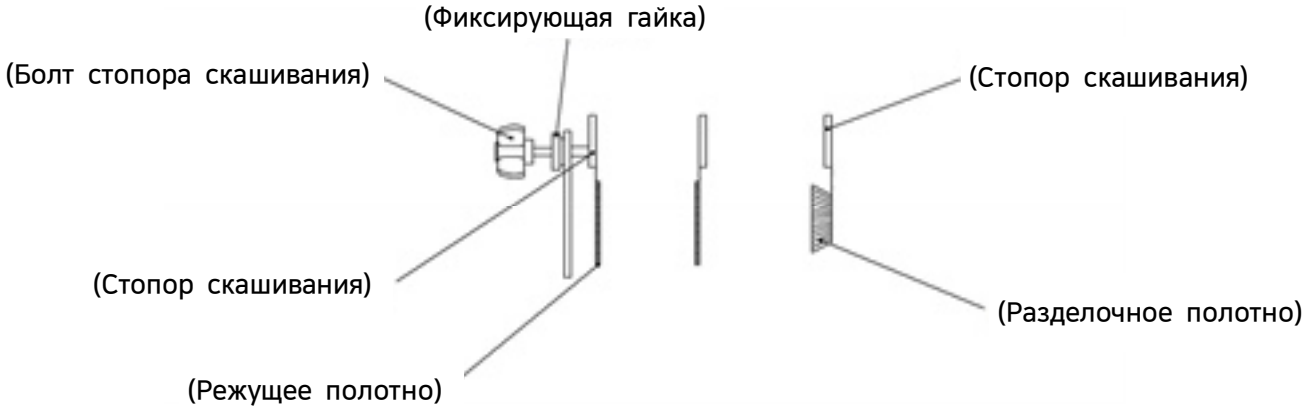
4-1. Название каждого компонента



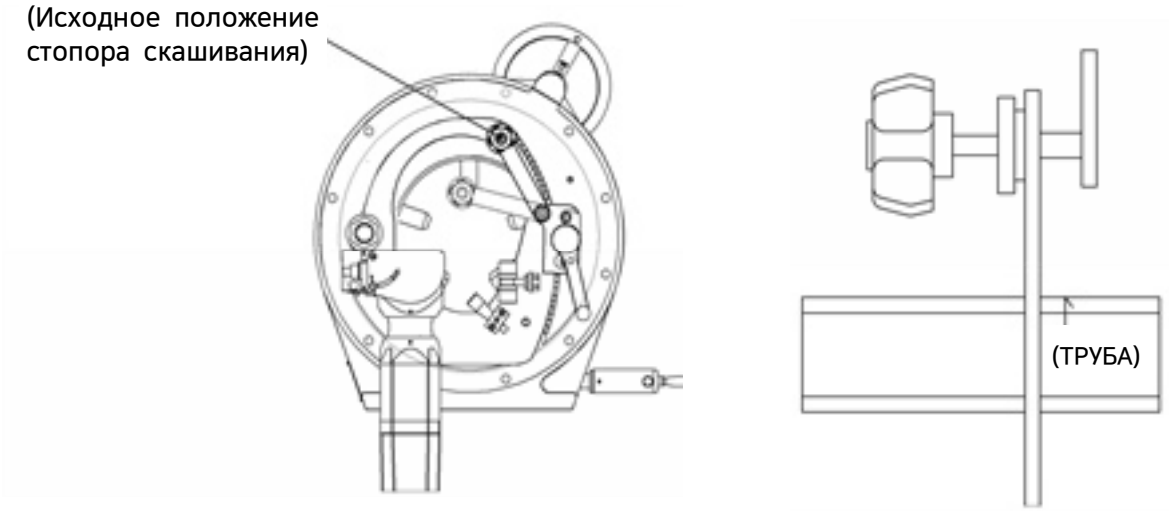
№	Название	№	Название
1	Рукоятка вращения	6	Режущая головка
2	Замок на рукоятке вращения	7	Болт стопора скашивания
3	Стопор скашивания	8	Зацепление режущей рукоятки
4	Режущая рукоятка	9	Рукоятка зажима
5	Отверстие фиксации режущей рукоятки		

4-2. Порядок использования стопора скашивания

1) Поворачивайте болт стопора скашивания влево или вправо до совмещения с поло жением резания на режущем или разделочном полотне, как показано на рисунке. (Программируемая память)

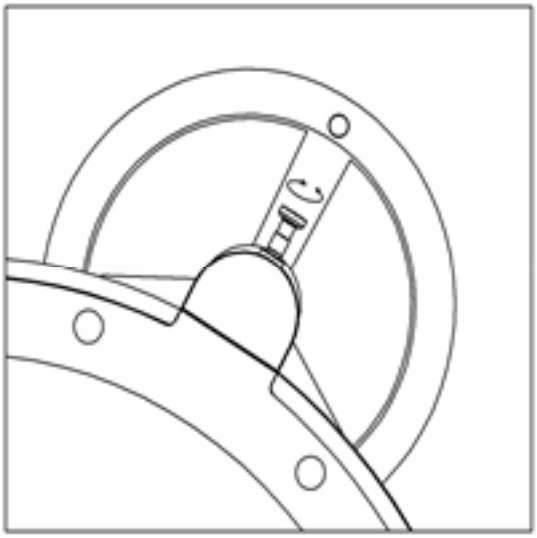


2) Совместите сторону предварительно установленного стопора скашивания с линией положения резания (функцией памяти), отмеченной на трубе, как показано ниже н а рисунке, при этом, когда стопор не используется, он должен возвращаться в исх одное положение, чтобы не загораживать трубу.

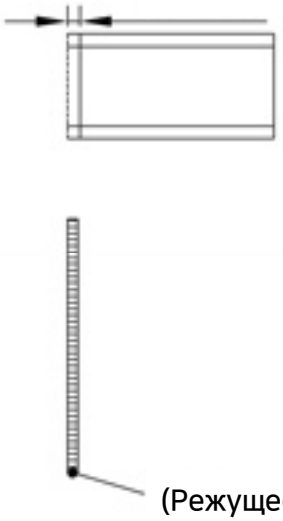


4-3. Выбор положения режущего полотна

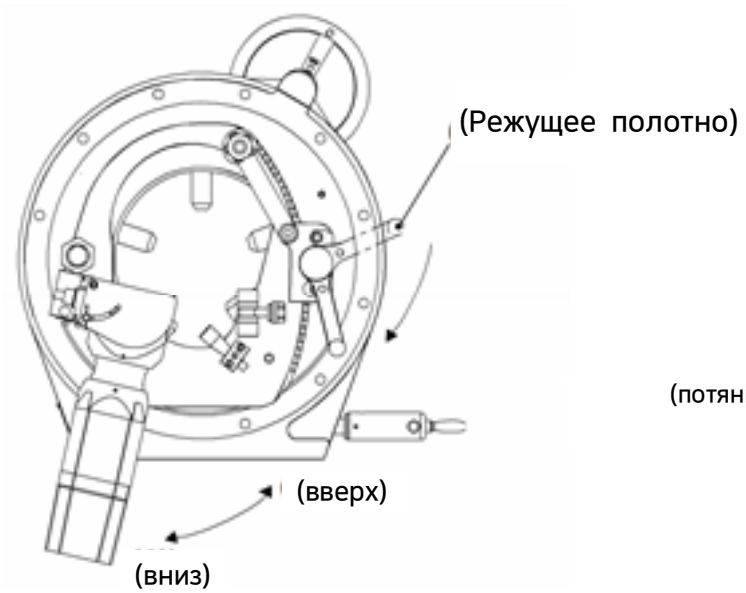
1) Слегка поверните замок на рукоятке вращения влево или вправо, чтобы затянуть в нутреннюю передачу, как показано на рисунке, и временно закрепите трубы таким образом, чтобы ее сечение, которое будет отрезано, касалось полотна.

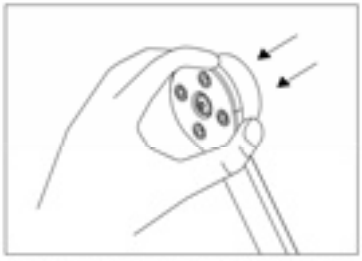


Во время приближения



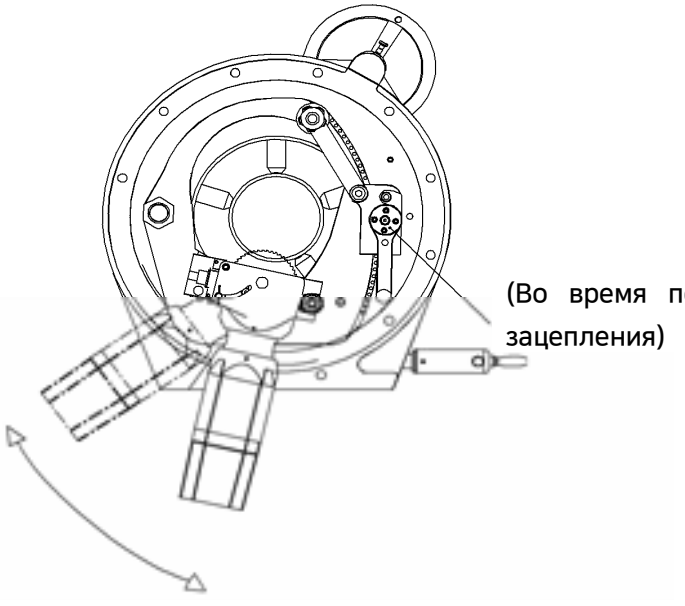
2) Tham khảo hình vẽ bên trái dưới đây, sau khi cố định tay cắt vào trục kéo clutch tay cắt giống hình bên phải, dùng tay cầm đầu cắt (động cơ điện) để dịch chuyển lên xuống.

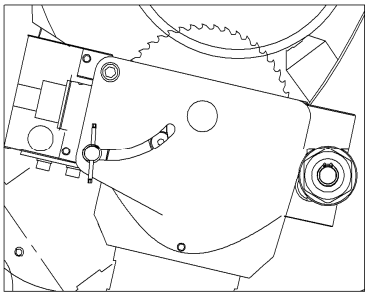




(потяните зацепление вперед, чтобы передвинуть режущую головку)

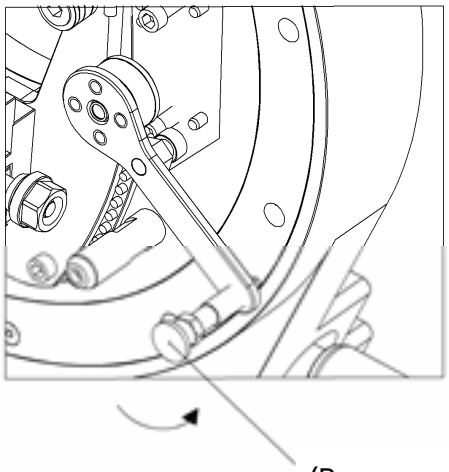
3) Передвигайте режущую головку (электродвигатель) вверх-вниз, как показано на ри сунке слева, и регулируйте ее для сохранения соответствующей глубины проникно вения режущего полотна перед тем, как отпустить зацепление режущей рукоятки, к ак показано на рисунке справа (когда головка возвращается автоматически).



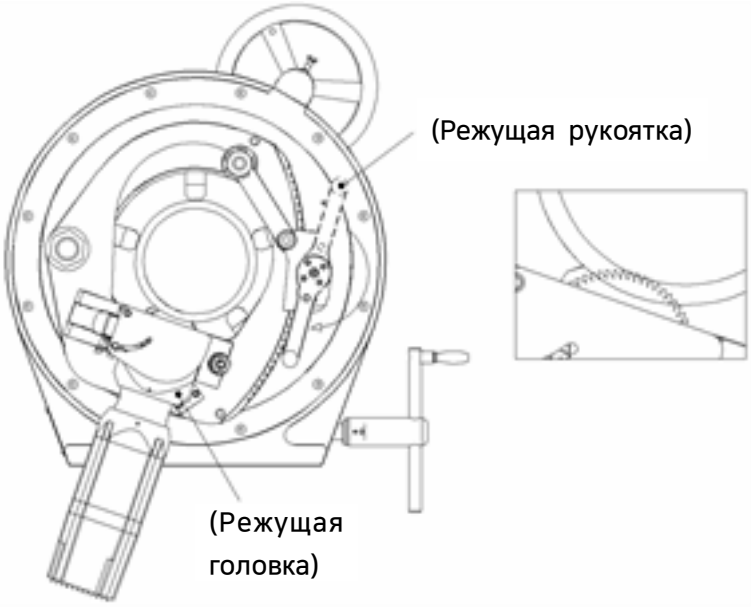


4-4. Phương pháp cắt

1) Отодвиньте режущую рукоятку от фиксирующего отверстия, чтобы режущее полотн о находилось на достаточном расстоянии от трубы.
2) Отрегулируйте положение резания трубы (см. раздел 4.2) и поверните рукоятку за жима для плотной фиксации.

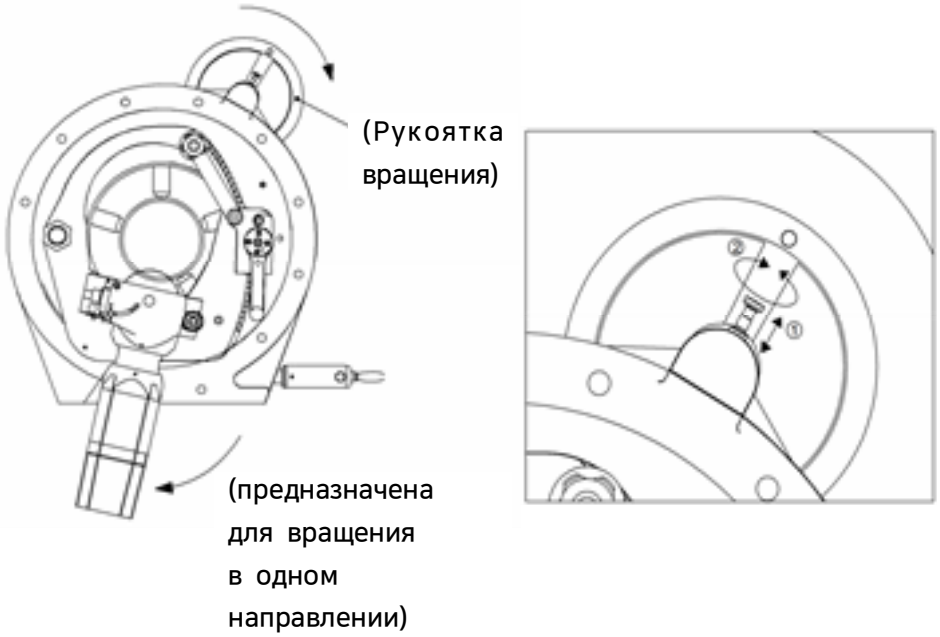


3) Включите силовой переключатель, закрепленный на режущей головке (двигателе) и медленно поверните (вниз) режущую рукоятку в отверстие фиксации режущей руко ятки, чтобы режущее полотно вошло в трубу, как показано на рисунке справа. (Уст ановка режущей рукоятки в отверстие фиксации позволяет режущему полотну пере меститься в положение резания, как указано в разделе 4.3).



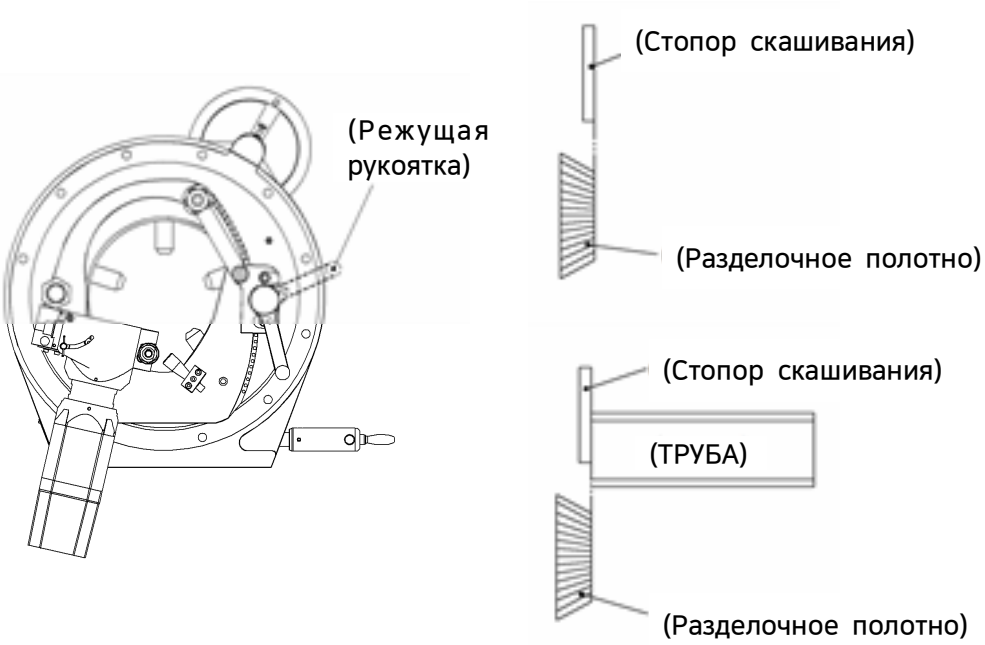
4) Поверните замок на рукоятке вращения вверх, чтобы его отпустить, как показано ниже на рисунке, и поверните рукоятку вращения в направлении, указанном на ри сунке справа, чтобы начать резку (помните, что рукоятка вращения поворачивается только в одном направлении).
5) Будьте осторожны, чтобы отрезанный участок трубы не упал после окончания резк и.
6) После завершения работ отодвиньте режущую рукоятку от фиксирующего отверсти я, чтобы режущее полотно находилось на достаточном расстоянии от отрезанного участка трубы.

* Примечание. Когда режущая рукоятка входит в деталь (в начале резания/последую щего проникновения), повторите цикл проникновения несколько раз (повторяющие ся циклы ≪проникновения-втягивания-проникновения≫).



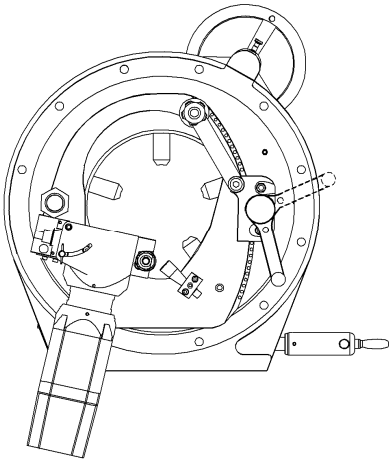
5. Порядок использования разделочного полотна

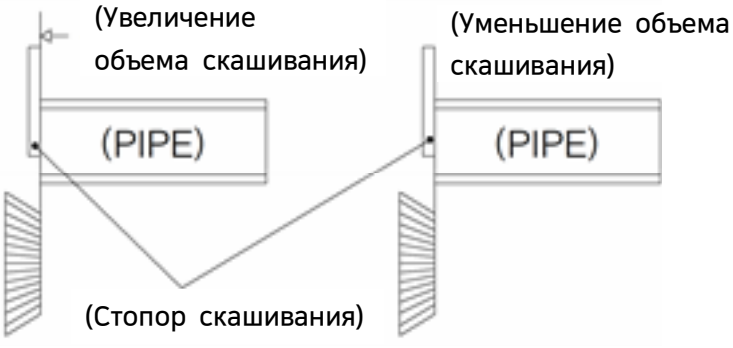
5-1. Порядок использования стопора скашивания



(a) (b)

1) Поверните режущую рукоятку вниз, как показано выше на рисунке (a), и установите ее в отверстие фиксации.
2) Во время регулирования положения трубы поворачивайте стопор скашивания влево и вправо, чтобы участок, с которого будет снята фаска, оказался в заданном месте р азделочного полотна, как показано выше на рисунке (b). (См. раздел 4.3 по выбору нужного положения разделочного полотна).
3) Отодвиньте режущую рукоятку от отверстия фиксации и верните ее наверх после ус тановки нужного положения.
   * Примечание. Даже использование наклоненного режущего полотна продлит срок его службы.
4) Приложите трубу к стопору скашивания, плотно закрепите трубу и попробуйте снять фаску.
5) Отрегулируйте стопор скашивания по результатам проверочной работы, как показан о на рисунке, пока стопор не вернется в исходное положение, и продолжите выпол нять работу.
   * Примечание. Отрегулируйте несколько раз, пока не будет получен нужный результат.





5-2. Порядок снятия фасок

1) Приступайте к снятию фасок согласно разделу 4.4 Порядок резания.

* Примечание. Сделайте несколько предварительных подходов, прежде чем режущая рукоятка войдет в деталь и начнется работа по снятию фасок (повторением цикла ≪проникновения-втягивания-проникновения≫).

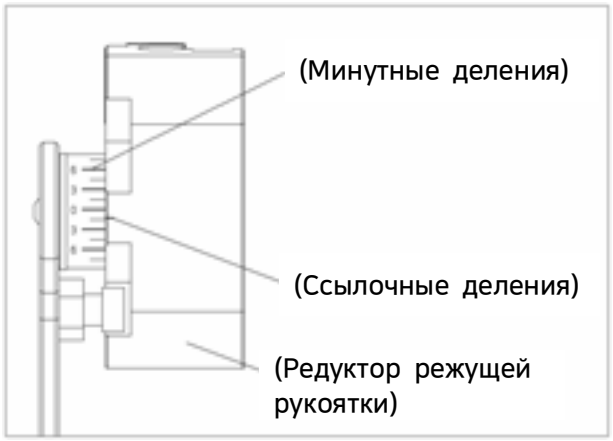
* Примечание. Правильное использование стопора скашивания позволяет эффективно выполнять повторяющиеся операции и добиться однородного качества.

6. Порядок использования зацепления режущей рукоятки

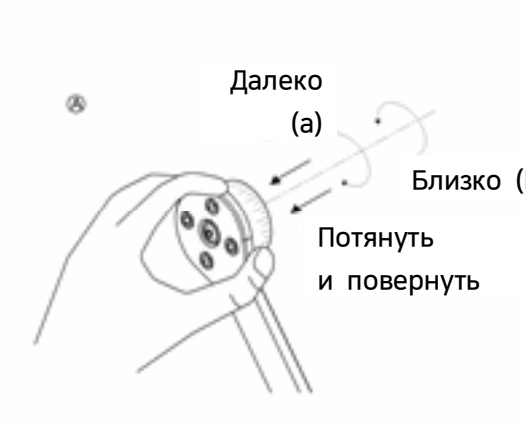
6-1. Порядок использования зацепления режущей рукоятки

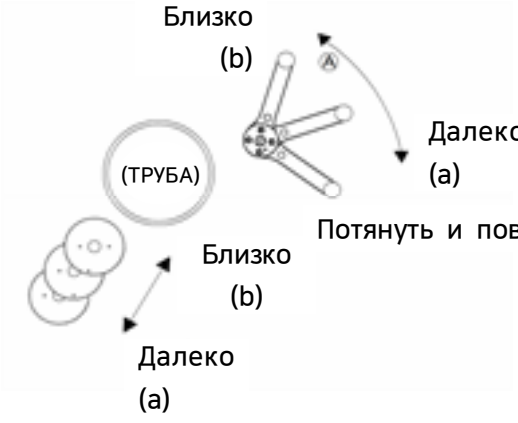
1) Зацепление режущей рукоятки используется, когда режущее (разделочное) полотн о, прикрепленное к режущей головке, должно быть отрегулировано (на проникнов ение или втягивание).

2) Когда режущая рукоятка установлена в отверстие фиксации, минутные деления, от меченные на зацеплении, совпадают со ссылочными делениями на редукторе режу щей рукоятки.



3) Отодвиньте режущую рукоятку от отверстия фиксации и поверните зацепление впр аво-влево, чтобы отрегулировать режущее полотно, как показано на рисунке ( ). (Каждое деление на зацеплении соответствует 1,5 мм).





7. Регулирование скоростей резки и вращения

7.1 Порядок регулирование скорости резания

Этап	Работа	Материалы труб
0	Особый режим	Алюминий, ПВХ, титан, инконель, дуплекс и т. д.
1	Резка	Нержавеющая сталь, углеродистая сталь и т. д.
2		
3		
4	Скос фасок	Все виды труб из вышеуказанных материалов
5		

7.2 Регулирование скорости вращения

Рукоятка вращения предназначена для вращения против часовой стрелки со скорость ю, соответствующей толщине трубы (вращение в обратную сторону невозможно).

* Примечание. Режущая головка вращается по часовой стрелке.

8. Техническое обслуживание и проверка

● Перед техническим обслуживанием или проверкой выньте вилку из розетки

A. Проверка винтового механизма каждой детали

Регулярно проверяйте, хорошо ли затянуты винты на каждой детали. Если винты осл аблены, плотно затяните их. Оставлять ослабленные винты очень опасно.

B. Проверка зажима для фиксации трубы

Так важно зафиксировать трубу, регулярно проверяйте зажим и наносите соответству ющую смазку (WD-40).

Если использовать дефектный зажим, можно получить тяжелую травму и уменьшить с рок службы изделия.

C. Проверка работы основных операционных деталей

Регулярно подавайте смазочное масло на вращающийся и главный редуктор.

▶ Внутренние механизмы вращающегося редуктора быстро изнашиваются и подлежат регулярной замене.

Проверьте и добавьте (синтетическое моторное масло) на верхнюю поверхность режу щего редуктора. Проверьте, раздается ли необычный шум во время холостого хода.

Проверьте, нет ли утечки в редукторе.

D. Звук сигнализации и замена предохранителя

Если во время работы из-за перегрузки или удара электрическим током срабатывает сигнализация, начинает мигать светодиодная лампа и настройки можно сбросить чер ез несколько секунд после отключения силового переключателя.

(Проверьте, отключена ли светодиодная лампа).

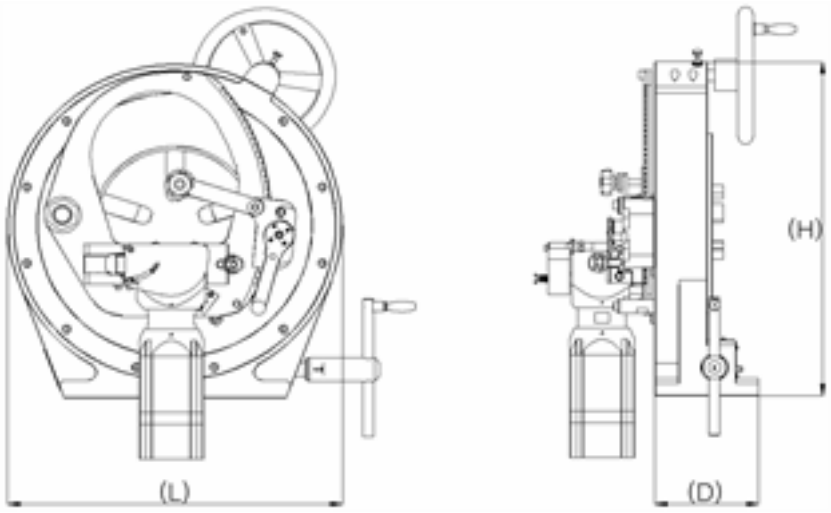
Замените предохранитель (10 A, 5Ф × 20 мм), закрепленный сбоку двигателя.

E. При неисправной работе оборудования

Потребители не должны сами искать и ремонтировать неисправности. Обратитесь в б лижайший центр или службу ремонта.

9. Технические характеристики S-LT Серии

● Характеристики станка



	Наименование		Ед. измерения	Характеристики
S-100LT	СВозможности резания и скоса	Мин. / макс. вырез	мм (дюйм)	13(1/4) / 120(4)
		Мин. / Макс. Толщина	мм	0.2 / 8.2
		Угол скоса	°	30/32/35/37.5/40/45
	Характеристики станка	Размер (диаметр×длина×высота)	мм	143 x 366 x 383
		Вес	кг	47
S-150LT	СВозможности резания и скоса	Мин. / макс. вырез	мм (дюйм)	20(1/2) / 170(6)
		Мин. / Макс. Толщина	мм	0.2 / 8.2
		Угол скоса	°	30/32/35/37.5/40/45
	Характеристики станка	Размер (диаметр×длина×высота)	мм	145 x 466 x 483
		Вес	кг	66
S-200LT	СВозможности резания и скоса	Мин. / макс. вырез	мм (дюйм)	60(2) / 220(8)
		Мин. / Макс. Толщина	мм	0.2 / 8.2
		Угол скоса	°	30/32/35/37.5/40/45
	Характеристики станка	Размер (диаметр×длина×высота)	мм	145 x 525 x 542
		Вес	кг	77

- Минимальная толщина реза определяется на базе 10 А.
- Конструкция и характеристики, описанные в данном документе, действительны на октябрь 2016 года.
- Настоящее оборудование может быть изменено без предварительного уведомления, если изменения каса ются улучшения его характеристик.
- Обязательно внимательно изучите инструкции и меры предосторожности в данном руководстве пользоват еля и на самом оборудовании, прежде чем приступать к эксплуатации станка.
- Установка вспомогательных зажимных устройств (например, зажимной втулки) на оборудование S-LT Сери и позволяет обрабатывать трубы толщиной более 1,0 мм.

● Характеристики двигателя

Наименования	Ед. измерения	Двигатель резания
Номинальная мощность	Вт	1000
Номинальное напряжение	В	220 переменного тока / 60 Гц
Номинальный ток	А	4.5
Рабочая среда	-	-20 ℃ - 40 ℃ / относит. влажность - 20-80%

● Стандартные комплектующие

Встроенный ящик для инструментов: стандартные комплектующие

● Дополнительные комплектующие

S-LT Серии_RS: Устройство передачи труб

S-LT Серии_VS: Стенды для труб

S-LT Серии_MT: Основной стол станка

Гарантия качества

Гарантий
ный срок
один год

Гарантия дается согласно нижеследующему.

1. Данное оборудование прошло строгий контроль качества компании DCSENG CO.,LTD.
2. Если оборудование повреждено в ходе обычной работы, оно будет бесплатно отремонтировано в течение года после приобретения на месте покупки или в сервисном центре согласно данному гарантийному свидетельству.
3. Но затраты на обратную доставку оборудования будут взиматься. Неисправное оборудование по истечении гарантийного срока или по неосторожности заказчика можно починить или заменить за минимальную цену.
4. Однако гарантийное свидетельство не распространяется на неисправности, связанные с использованием оборудования не по назначению, чрезмерным износом, использованием запчастей других компаний или ремонтом в других центрах.
5. Затраты на ремонт взимаются в следующих случаях:
   - повреждение произошло по халатности пользователя;
   - неисправность возникла из-за несоблюдения указанных на оборудовании мер предосторожности;
   - неисправность произошла из-за неоправданного ремонта и модернизации.
6. Во время ремонта выдается гарантийный талон.
7. Данные талон повторно не выдается.

Название оборудования	S-Cutter(Pipe cutting&beveling machine)	Гарантийный срок	Один год с даты приобретения
Номер модели	☐ S-100LT ☐ S-150LT ☐ S-200LT	Дата приобретения	2019 / / /
Серийный номер		Дата производства	2019 / / /
Адрес заказчика		ФИО	
		Номер телефона	
Адрес дилера (название магазина)		ФИО	

※ Fill out the blank when selling products.

DCSENG CO., LTD.
http://www.dcseng.co.kr

Address : 23-22, Jukjeon-3gil, Hyeondo-myeon, Cheongju-si, Chungcheongbuk-do, 28214, Republic of Korea
TEL : +82-43-256-0945 / Fax : +82-43-256-0946
E-mail : sales@dcseng.co.kr

Лучшая технология резки труб

DCSENG CO., LTD.
23-22, Jukjeon-3gil Hyeondo-myeon, Cheongju-si, Chungchoengbuk-do,
Republic of Korea (Республика Корея)
Тел.: +82-43-256-0945 Факс: +82-43-256-0946
Сайт: www.dcseng.co.kr www.s-cutter.co.kr