Tubeck

Tub-Master®

Rörgradningsmaskin



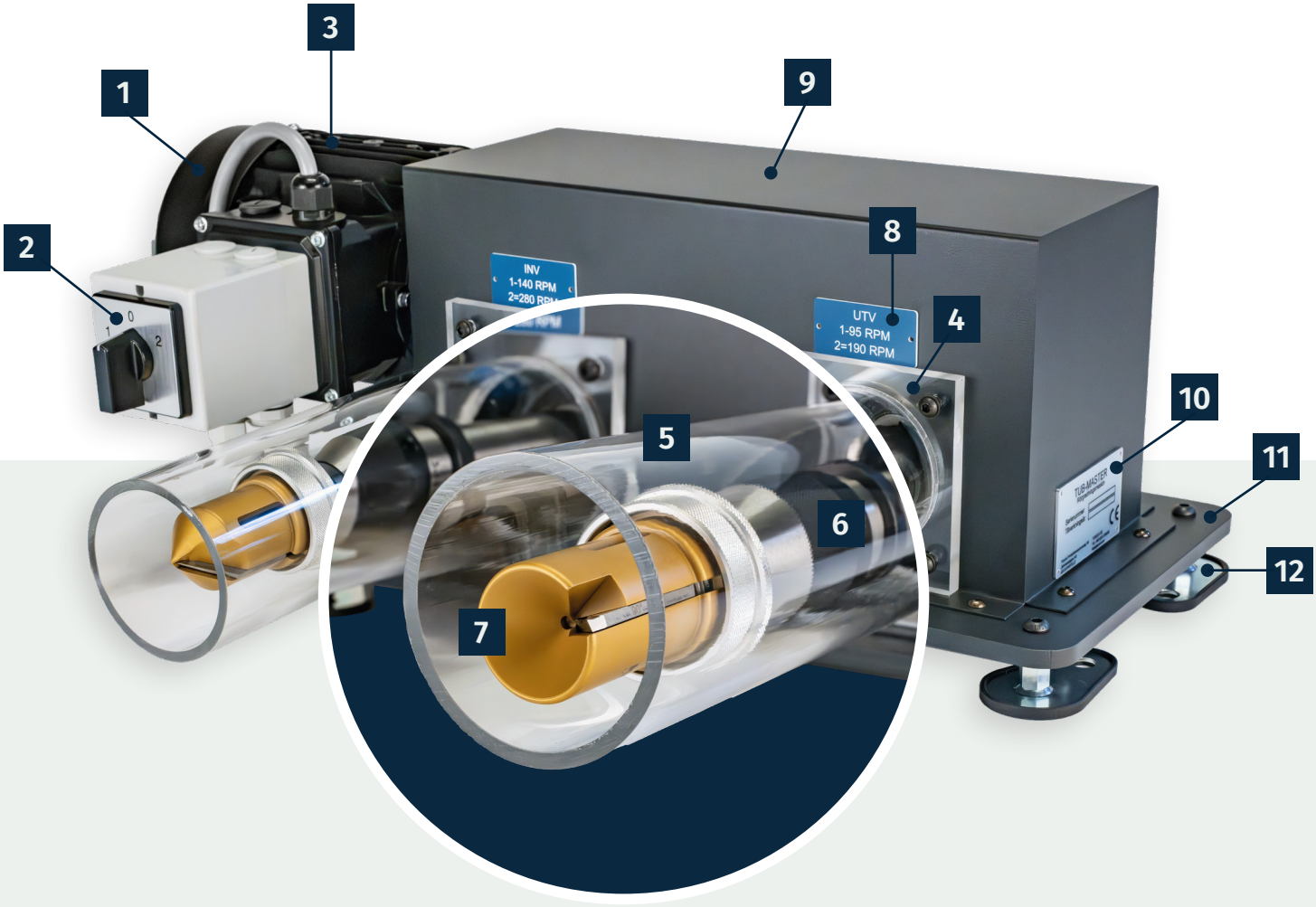
Kontaktinformation

mail@tubeck.se

031 – 29 96 30

För snabb och enkel gradning av rör- och stångmaterial.

Rörgradningsmaskin Tub-Master är en fasmaskin med två roterande axlar med justerbar hastighet för in- och utvändig bearbetning av rör- tråd-eller stångmaterial. Verktygen monteras i maskinens snabbchuckar eller morsekona (tillval).



1. Anslutning för elkabel
2. Strömbrytare/hastighetsreglering
3. Elmotor
4. Fästskruv för spindelskydd
5. Spindelskydd, plexiglas
6. Chuck
7. Exempel på rörgradningsverktyg
8. Varvtalsskylt
9. Huv, ljuddämpad
10. CE-skylt med serienummer
11. Bottenplatta
12. Maskinsko, justerbar

Rörgradningsmaskin

Handhavande

Steg 1

Placera Tub-Master rörgradningsmaskin på en stadig arbetsbänk.

Steg 2

Justera vid behov bottenplattans maskinskor (12) så att maskinen står stadigt. Om gradning av tyngre material ska göras rekommenderas att maskinen förankras.

Steg 3

Ordna strömförsörjning till maskinen via en 3-fas 5-polig stickpropp eller till väggmonterad strömställare. Kontrollera att chuckar (6) roterar motsols.

VARNING! All elinstallation ska utföras av behörig elektriker.

Steg 4

Montera önskade verktyg i chuckarna.

Steg 5

Vänster spindels varvtal är anpassat för invändig gradning och höger spindel för utvändig gradning vid bearbetning av ett och samma rörmaterial.

Steg 6

Starta maskinen med strömställare. Välj utgående varvtal enligt varvtalsskyltarna genom att ställa pådragets vred i läge ”1” eller ”2”. Lämpligt varvtal är beroende av arbetsstyckets dimension och material.

VARNING! Beröring av roterande verktyg eller spindlar innebär skaderisk!

Steg 7

Maskinen stoppas genom att strömställarens vred (2) ställs på ”0”. Vid verktygsbyte demonteras först plexiglasskyddet.

Tekniska data

Dimensioner	L x B x H 700 x 400 x 375 mm	
Vikt	49 kg	
Avstånd mellan spindlarna	220 mm	
Motor	0,95/ 0,75 kW, 380V 3-fas 50 Hz	
Varvtal	Spindel 1: 95 resp. 190 rpm	Spindel 2: 140 resp. 280 rpm
Verktygsfäste	Borrchuck alternativt enligt önskemål.	

Rörgradningsmaskin

Tillverkare

Tubeck ProduktionsOptimering AB,
Järntrådsvägen 4Q, 433 30 PARTILLE

Ovan nämnda tillverkare intygar att Tub-Master gradmaskin överensstämmer med EEC regelverk för maskiner enligt norm 89/392 och uppdateringar samt att även dess elmotor är utförd i enlighet med EEC standardregelverk 73/23 och 89/336, CENELEC HD400.1 (regler CEI 107/43-44-45 och uppdateringar), CISPR edition 14 VDE 0875, EN 55-014 samt med regelverket standard EEC 76/889, alla gällande elektriska kraftverktyg.

Ljudnivån för Tub-Master rörgradare överensstämmer med EEC regler 89/392 och uppdateringar ref 2.2.

CE

Har du några frågor?

Hör av dig till oss så hjälper vi dig!

Tubeck

Tub-Master®

Tube deburring machine



Contact information

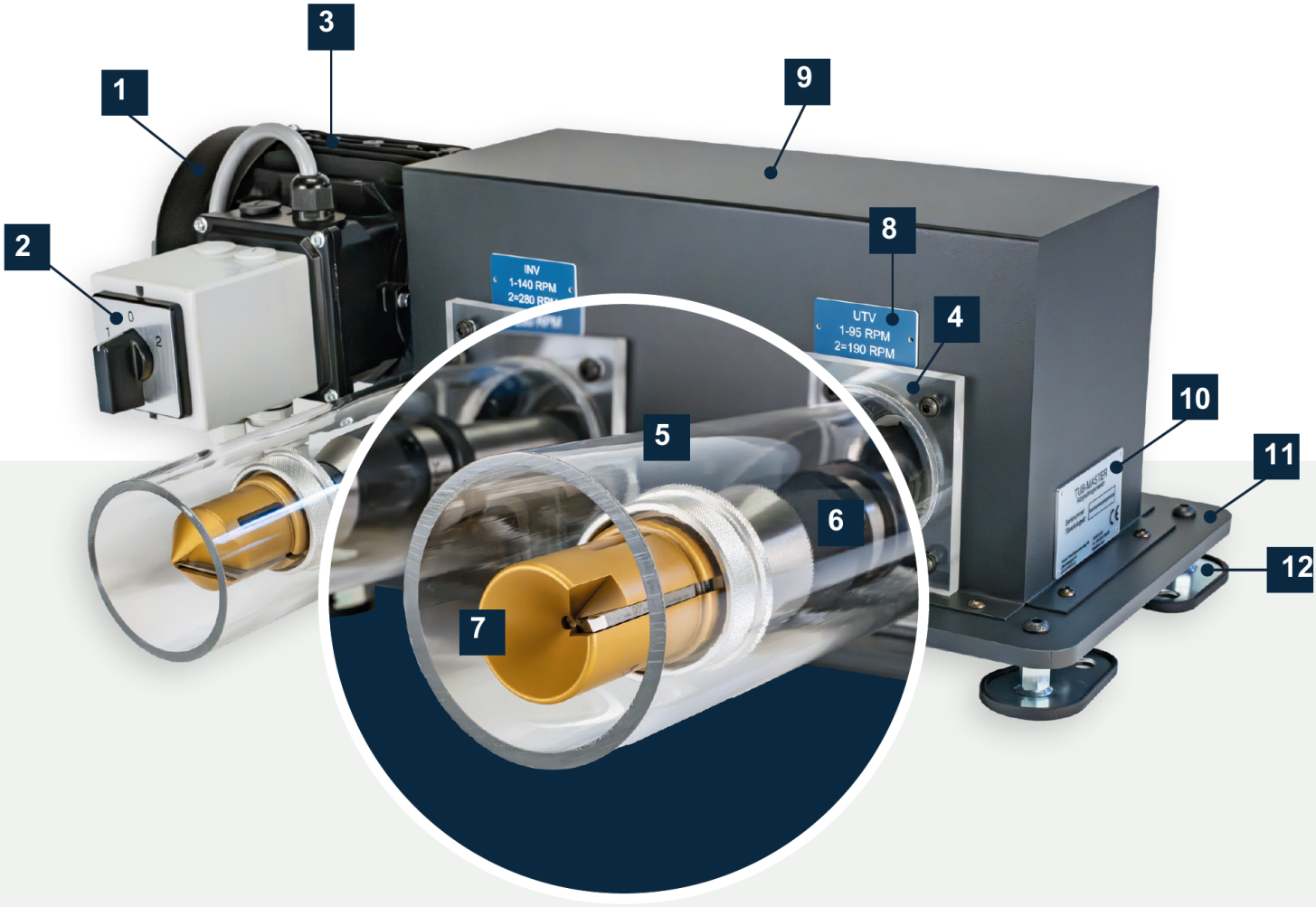
mail@tubeck.se

+46 (0)31 - 29 96 30

tubeck.se

Fast and easy deburring of tubes and bar stock.

The Tub-Master tube deburring machine has two variable-speed rotating spindles for internal and external machining of tube, wire or bar stock. Tools are fitted in the machine's quick-action chucks or an optional Morse taper.



1. Power cable connection
2. Power switch / Speed selector
3. Electric motor
4. Spindle guard retaining screw
5. Spindle guard, acrylic
6. Chuck
7. Example of a tube deburring tool
8. Spindle speed plate
9. Sound-damped cover
10. CE plate with serial number
11. Base plate
12. Adjustable machine foot

Tube deburring machine

Operation

Step 1

Place the Tub-Master tube deburring machine on a sturdy workbench.

Step 2

If necessary, adjust the feet (12) on the base plate so the machine stands firmly. When deburring heavier workpieces, anchoring the machine is recommended.

Step 3

Connect the machine to the power supply via a 3-phase, 5-pin plug or a wall-mounted switch. Check that the chucks (6) rotate anticlockwise.

WARNING! All electrical installation must be carried out by a qualified electrician.

Step 4

Fit the required tools in the chucks.

Step 5

For the same tube material, the left spindle speed is suited to internal deburring and the right spindle speed to external deburring.

Step 6

Start the machine using the power switch. Select the spindle speed shown on the speed plates by setting the selector to “1” or “2”. The appropriate speed depends on the workpiece dimensions and material.

WARNING! Contact with rotating tools or spindles can cause injury!

Step 7

Stop the machine by setting the switch knob (2) to “0”. Before changing tools, first remove the acrylic guard.

Technical data

Dimensions	L x W x H 700 x 400 x 375 mm	
Weight	49 kg	
Distance between spindles	220 mm	
Motor	0.95/ 0.75 kW, 380V 3-phase 50 Hz	
Spindle speed	Spindle 1: 95 and 190 rpm	Spindle 2: 140 and 280 rpm
Tool mounting	Drill chuck or as specified.	

CE Declaration of Conformity

Tube deburring machine

Manufacturer

Tubeck ProduktionsOptimering AB,
Järntrådsvägen 4Q, 433 30 PARTILLE

The above manufacturer certifies that the Tub-Master deburring machine complies with EEC machinery directive 89/392 and its amendments, and that its electric motor also complies with EEC directives 73/23 and 89/336, CENELEC HD400.1 (CEI regulations 107/43-44-45 and amendments), CISPR edition 14 VDE 0875, EN 55-014 and EEC standard 76/889, all relating to electric power tools.

The noise level of the Tub-Master tube deburring machine complies with EEC directive 89/392 and its amendments, reference 2.2.

Any questions?

Get in touch - we are happy to help!