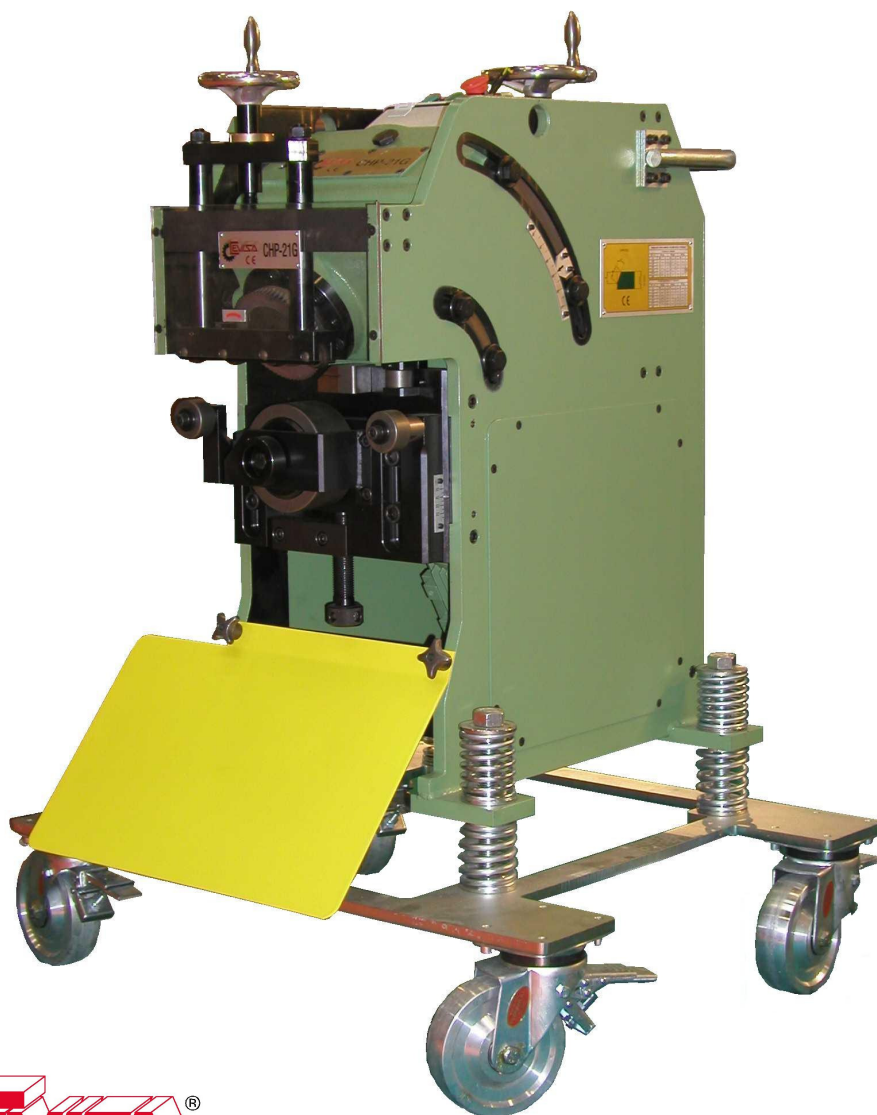


ФУНКЦИЯ РЕГУЛИРОВКИ

Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию Фаскоснимателя кромкоскалывающего СНР-21G



СНР-21G

Запатентованная модель



Перевод оригинального руководства

Последняя редакция Июль 2014



0. ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

0.1. УКАЗАТЕЛЬ

	ГЛАВА	СТР.
ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ.....	0.	2-3
УКАЗАТЕЛЬ		2
ОПИСАНИЕ		3
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		3
УСТАНОВКА.....	1.	4-5
ПРИЕМКА		4
ПОДКЛЮЧЕНИЕ		4
БЛОК УПРАВЛЕНИЯ		4-5
УПРАВЛЕНИЕ И НАСТРОЙКИ.....	2.	6-14
ВОЗМОЖНОСТИ ПРИМЕНЕНИЯ		6
РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ		7
РЕГУЛИРОВКА ФАСКИ		8
СХЕМА СНЯТИЯ ФАСОК С ТРУБНЫХ ЗАГОТОВОК		9
НАЧАЛО ОБРАБОТКИ		9
КОМПОНОВОЧНЫЕ ЧЕРТЕЖИ		10-13
ИЗМЕНЕНИЕ УГЛА ФАСКИ		14
ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	3.	15-16
ЗАМЕНА ФРЕЗ		15
НАПРАВЛЯЮЩИЕ РОЛИКИ И МАТЕРИАЛ НАПРАВЛЯЮЩИХ		15
СМАЗКА		16
НАСТРОЙКА ОГРАНИЧИТЕЛЯ МОМЕНТА		16
ПОЛОМКИ И РЕМОНТ.....	4.	17
ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ.....	5.	18
ТРЕБОВАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ		18
ОСТАТОЧНЫЕ РИСКИ И ИНСТРУКЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ		18
СРЕДСТВА ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ		18
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ.....	6.	19
ЛИСТ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ ФАСКОСНИМАТЕЛЯ		
КРОМКОСКАЛЫВАЮЩЕГО «SEVISA» СНР-12G REV		19
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ, ПОСТАВЛЯЕМЫЕ СО СТАНКОМ		20



0.2. ОПИСАНИЕ

Фаскосниматель кромкоскалывающий модели СНР-12G REV полностью соответствует основным требованиям по безопасности и охране труда в соответствии с Директивой 2006/42/СЕЕ.

Станок обеспечивает скорость обработки 1,7 м/мин. При съеме фаски шириной 20 мм. на листе толщиной до 50 мм. и твердости материала до 40 Кг/мм².

Благодаря своей прочной конструкции, этот станок подходит для обработки твердых материалов в течении многих лет службы. Как и остальные модели этой серии, станок не вызывает трудностей в эксплуатации и обслуживании.

При работе на этом станке нет необходимости использовать средства акустической защиты (наушники), так как шум, производимый при работе не превышает 70Дб.

0.3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Мощность (л./с)	4
Обороты главного привода (об/мин).....	1.360
Блок управления с переключателем реверса и кнопкой аварийного останова.....	
Максимальная ширина фаски для материала 40 Кг/мм ² за один проход, W.....	20 mm.
Минимальная толщина заготовки.....	9 mm.
Максимальная толщина заготовки.....	50 mm.
Скорость снятия фаски в мин.....	1,7 м.
Минимальный обрабатываемый диаметр трубы.....	150 mm.
Диапазон углов обработки.....	20° - 45°
Вес станка.....	370 Kg.



1. УСТАНОВКА

1.1. ПРИЕМКА

При приемке станка убедитесь, что он не получил повреждений при транспортировке. Если есть претензии немедленно обратитесь к транспортной компании.

1.2. ПОДКЛЮЧЕНИЕ

- Проверьте соответствие характеристик станка, электрического щита и двигателя на соответствие характеристикам, используемым на вашем предприятии (220 V., 380 V., ...).
- Электрический кабель подготовленной соответствующим образом частью должен быть подключен к электрическому щиту, его длина определяется расстоянием между электро розеткой и местом выполнения работ (проверьте соединение двигателя и электрощита) .
- Электропроводка где агрегат должен быть подключен, должна иметь заземление, перепад напряжения в пределах допуска и соответствующие индукционно-тепловые характеристики.

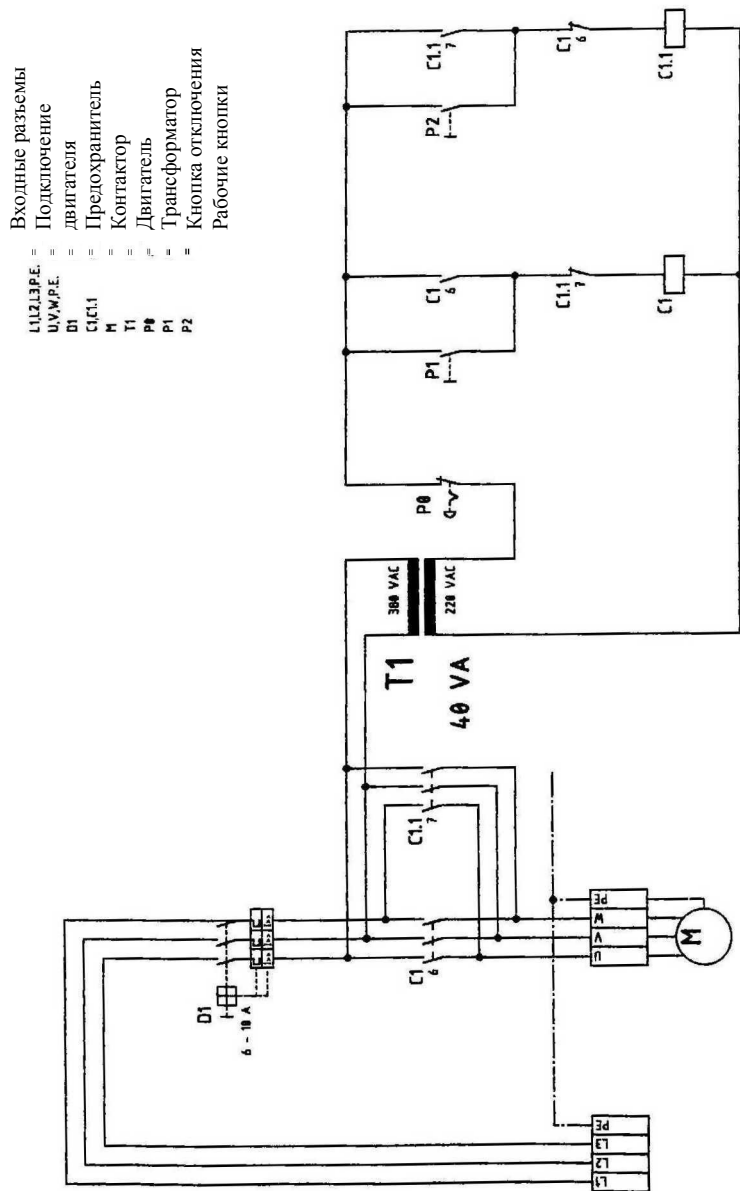
1.3. БЛОК УПРАВЛЕНИЯ

Блок управления расположен на верхней части станка и может также придавать фрезе движение в обратном направлении. В случае, если в момент работы инструмент застревает в заготовке и не может продолжать работать, фреза может быть легко выведена из зацепления с заготовкой путем переключения в реверсивное направление вращения.

Блок управления имеет следующие компоненты:

- Кнопки включения, выключения и реверса .
- Трансформатор.
- Контактор и реверсный контактор.
- Предохранители.

После каждого выключения и включения машины блок управления должен быть закрыт.



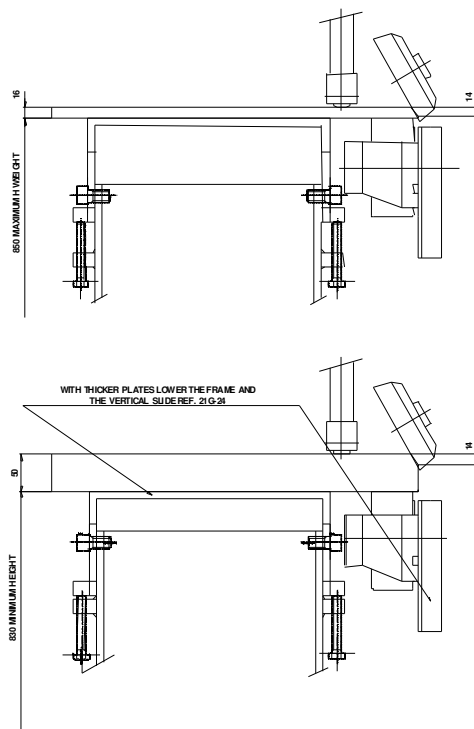
2. УПРАВЛЕНИЕ И НАСТРОЙКИ

2.1. ВОЗМОЖНОСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

2.1.1. СНЯТИЕ ФАСКИ С ЗАГОТОВОК МАЛЫХ РАЗМЕРОВ – Когда изделие, подлежащее обработке имеет малый вес, целесообразно использовать станок в стационарном положении. Станок может быть размещен на любой плоской поверхности, позволяющей тележке являться опорой для него. Если требуется зафиксировать станок в большей степени, можно зафиксировать колесную базу с помощью различных средств, например башмаков под колеса, или допускается полное снятие станка с колесной базы и размещение его непосредственно на поверхности.

2.1.2. СНЯТИЕ ФАСКИ С ЗАГОТОВОК БОЛЬШИХ РАЗМЕРОВ – Когда заготовка имеет большие размеры и вес, она должна быть размещена и надежно закреплена на соответствующей станку высоте. После того, как установлены соответствующие толщина и глубина требуемой фаски, обработку следует начинать с правой стороны, далее машина будет двигаться без какой-либо поддержки. Работа станка должна постоянно контролироваться, так как заготовка может иметь неровные зоны, возникшие вследствие газовой резки или другие дефекты. Если полы очень неровные, рекомендуется ставить подстил на пути машины, во избежание каких-либо проблем, вызванных вышеуказанным состоянием пола.

При очистке станка от стружки, вспомогательный валик может быть удален. Для этого ослабьте оба винта с шестигранным пазом н° 20G-126 и демонтируйте вспомогательный ролик н° 21G-154A

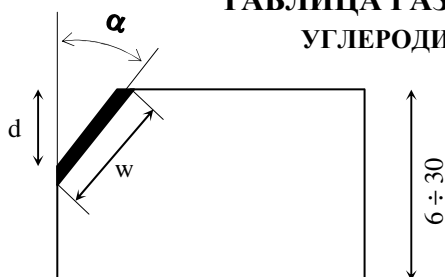


2.2. РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

Максимальная рекомендуемая ширина фаски за один проход - 12 мм. W (ширина) приведена для материалов с твердостью 40 Кг/мм². Однако, если твердость материала выше, параметры фаски необходимо изменить.

Если требуется такая же ширина фаски на более твердом материале, обработку необходимо производить в два прохода. За первый проход рекомендуется снимать не более 2/3 окончательной величины.

ТАБЛИЦА РАЗМЕРОВ ФАСОК СНИМАЕМЫХ ЗА ОДИН ПРОХОД



УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ

α	40 Кг/мм ²		50 Кг/мм ²		60 Кг/мм ²	
	W	d	W	D	W	D
25°	12	11	10	9	8	7,5
30°	12	10	10	8,5	8	7
35°	12	9,5	10	8	8	6,5
37,5°	12	9	10	7,5	8	6
45°	12	8,5	10	7	8	5,5
Другие углы	12	W*cosα	10	W*cosα	8	W*cosα

НЕРЖ. СТ. /ЛЕГИР. СТ.

α	50 Кг/мм ²		60 Кг/мм ²		70 Кг/мм ²	
	W	d	W	D	W	D
25°	6	5,5	5	4,5	4,2	3,8
30°	6	5	5	4,3	4,2	3,6
35°	6	5	5	4	4,2	3,5
37,5°	6	4,5	5	4	4,2	3,3
45°	6	4	5	3,5	4,2	3
Другие углы	6	W*cosα	5	W*cosα	4,2	W*cosα

Необходимо помнить, что края, полученные после газопламенной или кислородной резки и т. д., как правило, имеют высокую твердость из-за термического воздействия что необходимо учитывать при обработке таких подкаленных кромок.

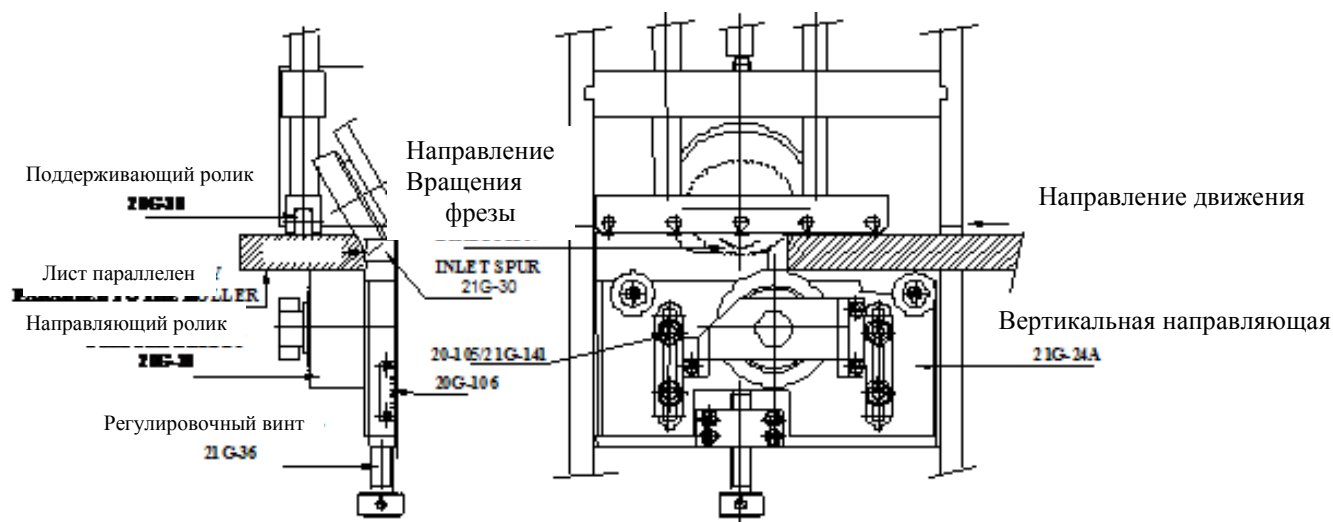
Если Вы не следуете вышеуказанным пунктам, возможны поломка или преждевременный износ фрезы или других узлов привода.

2.3. РЕГУЛИРОВКА ФАСКИ

1. С помощью сжатого воздуха или щетки очистить верхнюю часть направляющей во избежание попадания стружки от предыдущих обработок.
2. Ослабить 4 винта (с внутренним шестигранником) н° 21G-141 вертикальной направляющей н° 21G-24A.
3. С помощью винта н° 21G-36, поднимите или опустите вертикальную направляющую н° 21G-24A (подъем приводит к увеличению фаски и наоборот) до соответствующего деления, в соответствии с толщиной листа и требуемой величиной ширины фаски, на шкале н° 20G-106 расположенной спереди.

Станок имеет 3 различные линейки на 20°, 30° и 45° для. Используйте их для выставления угла фаски. Для других углов, например, 25 ° направляющая должна быть между 20 ° и 30°.

4. Опять затяните очень сильно 4 винта н° 21G-141.
5. Опустите поддерживающие ролики н° 20G-38 до момента контакта с листом. См. чертеж (Лист параллелен ролику н° 20G-28).
6. Проверьте направление вращения фрезы в соответствии с чертежом.
7. Вставьте лист через показанную на чертеже сторону и нажимайте его до тех пор, пока резцы фрезы не захватят переднюю кромку листа, после этого заготовка будет двигаться самостоятельно.



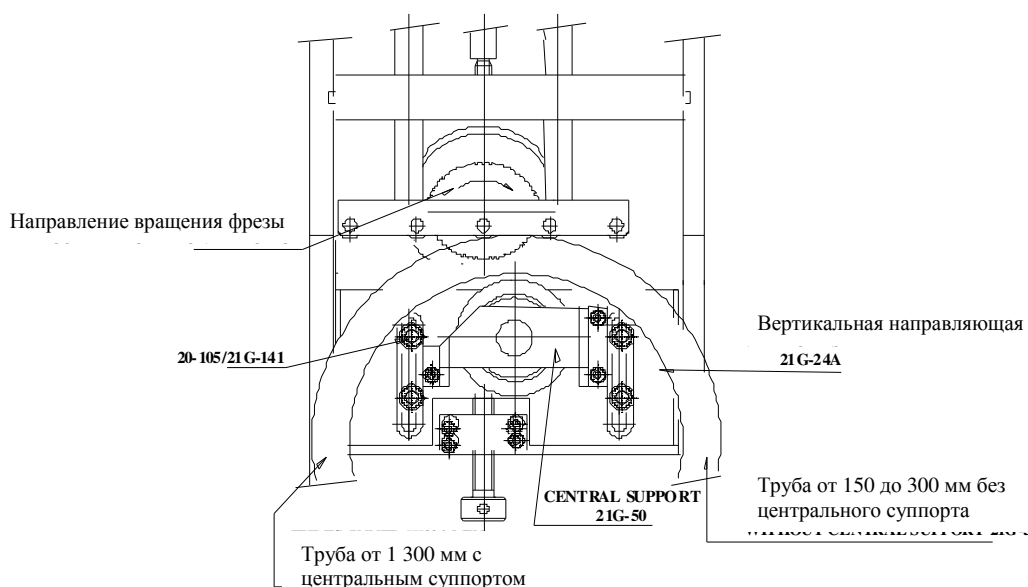
2.4. СХЕМА СНЯТИЯ ФАСОК С ТРУБНЫХ ЗАГОТОВОК

Станок также позволяет обрабатывать кромки труб под углами от 20° до 45°.

Минимальный внутренний диаметр трубы должен превышать диаметр направляющего ролика, давая таким образом возможность ему оставаться внутри во время процесса обработки, т.е. приблизительно, 100 мм. Нет ограничения по максимальному диаметру, т.к. увеличение диаметра трубы приводит к режимам обработки листа.

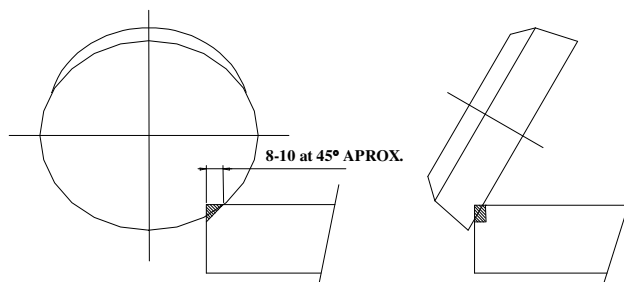
Труба должна быть введена в шкив немного под углом к правой стороне, чтобы фреза начала обработку.

Станок будет готов к этой операции после снятия вспомогательных роликов. См. чертеж.

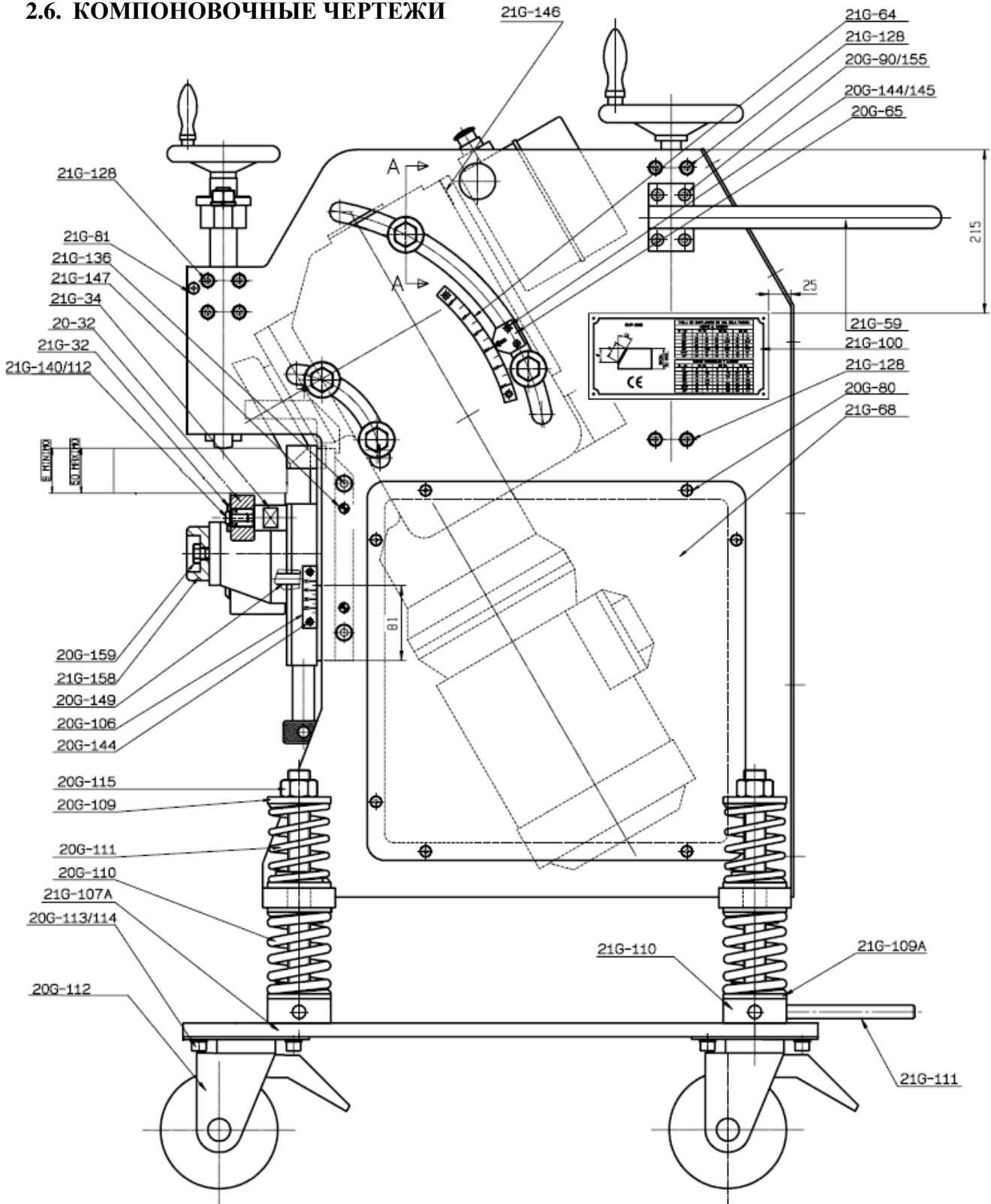


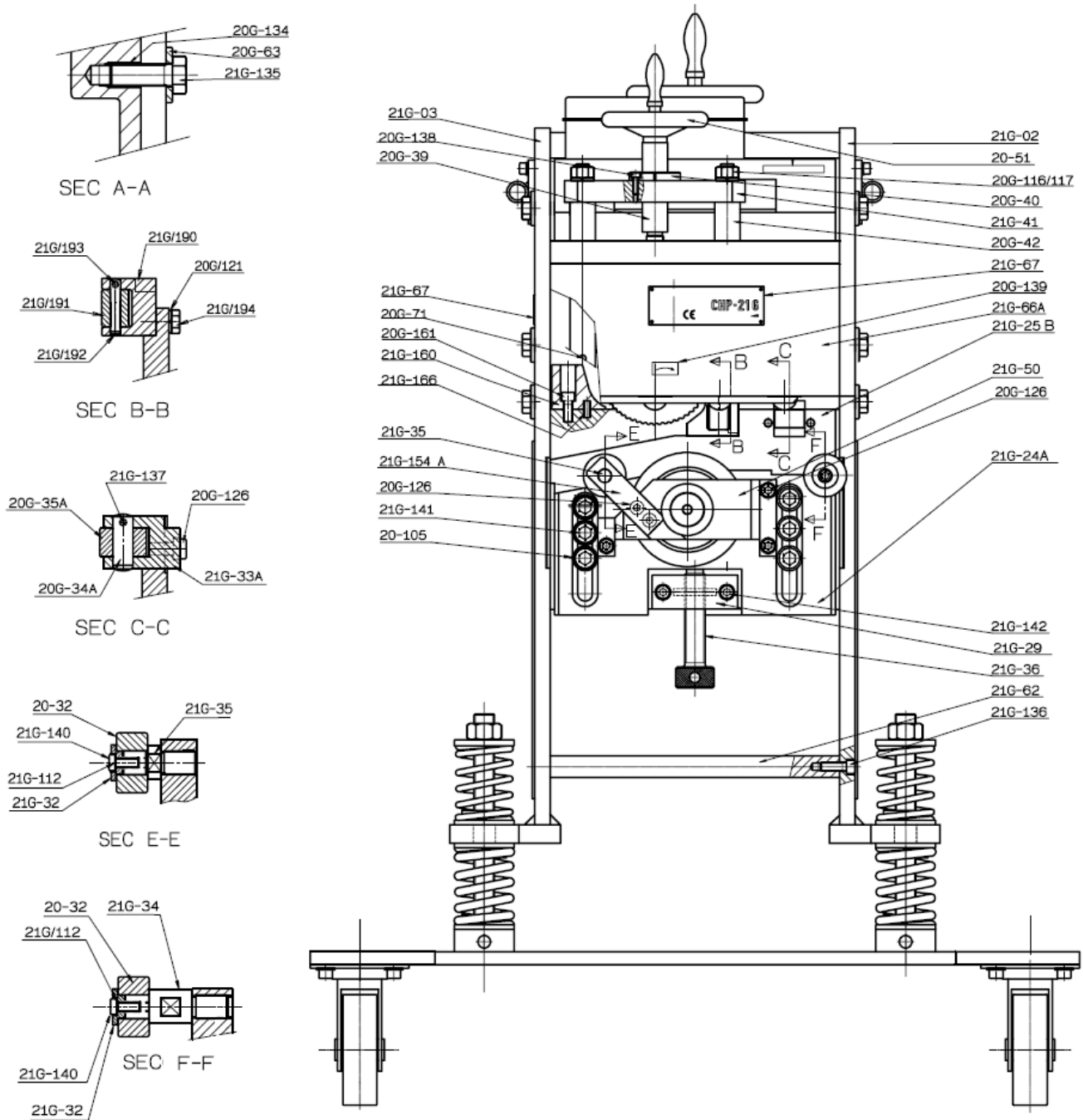
2.5. НАЧАЛО ОБРАБОТКИ

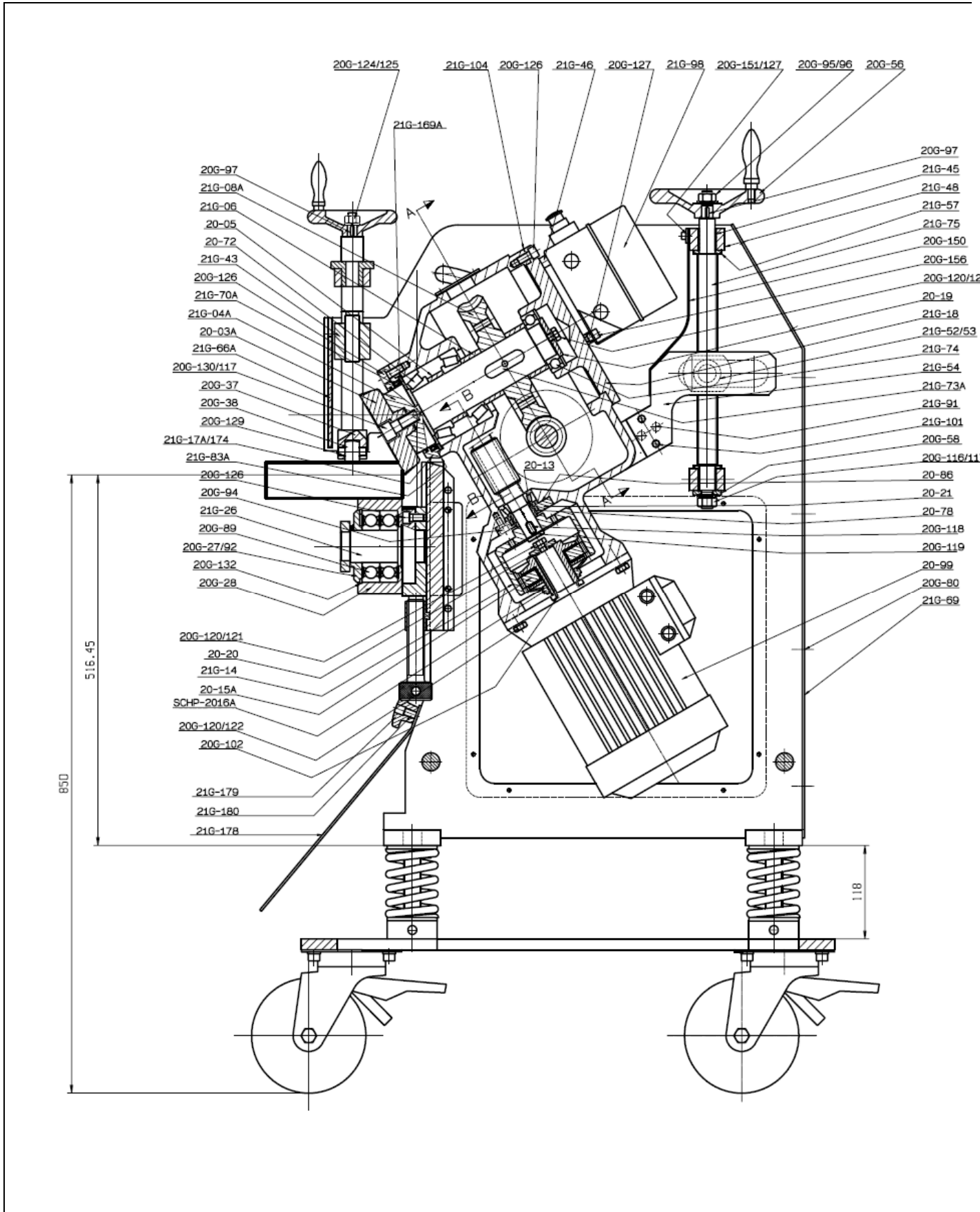
Для снятия фасок более 15 мм., заходная фаска должна быть выполнена вручную для облегчения работы фрезе, в соответствии с рисунком. Подробнее см. на www.faska.ru.

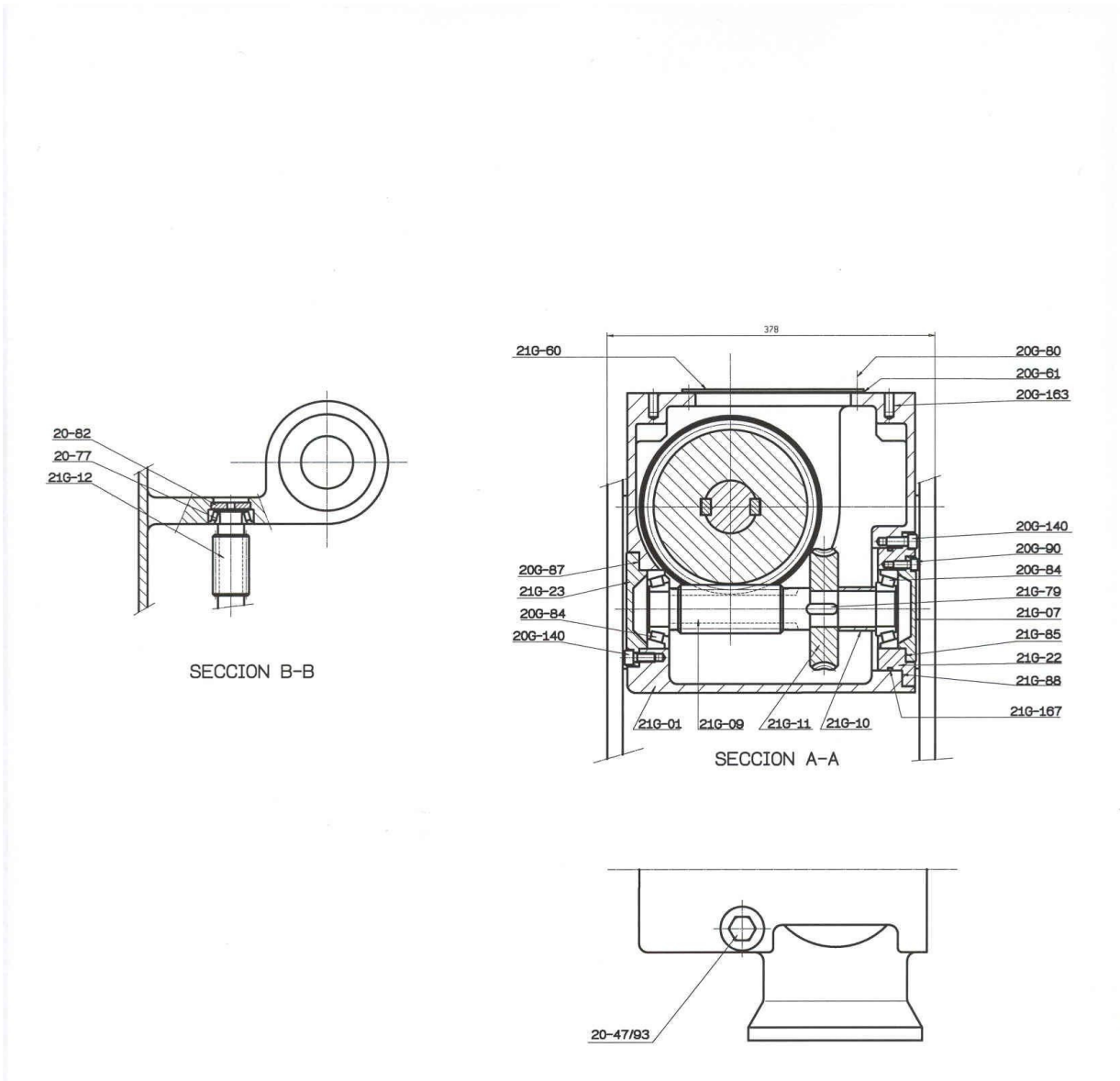


2.6. КОМПОНОВОЧНЫЕ ЧЕРТЕЖИ









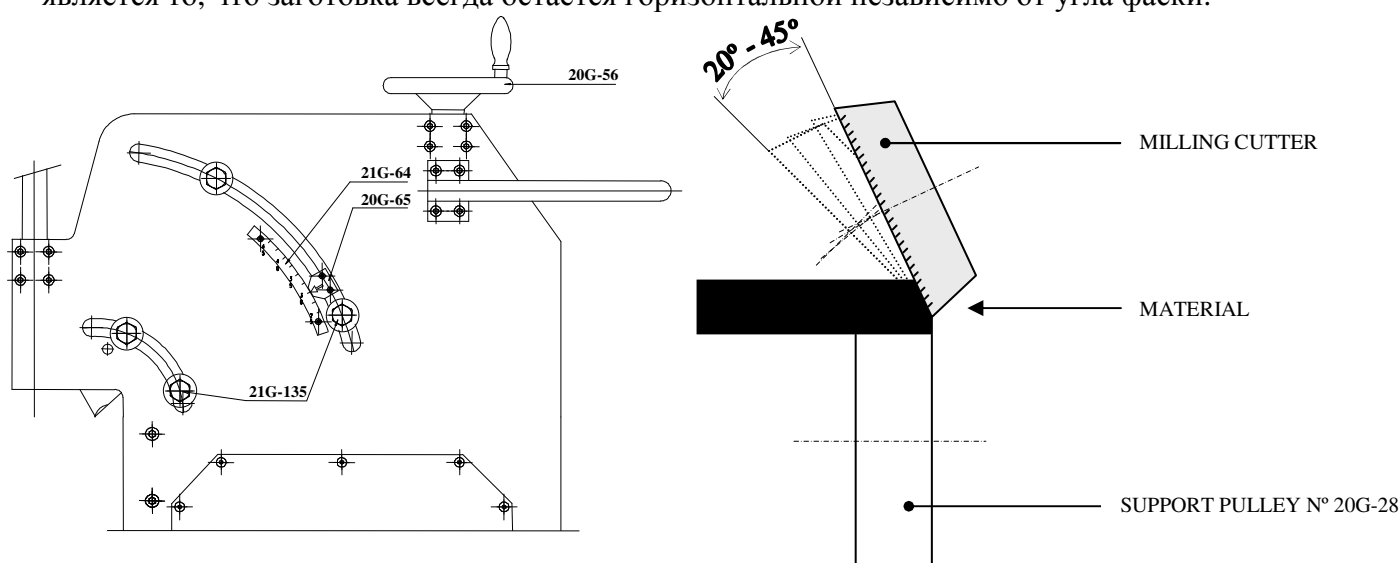
2.7. ИЗМЕНЕНИЕ УГЛА ФАСКИ

Этот фаскосниматель позволяет снимать фаску под углами от 20° до 45°, как видно на градуированной полуокружности – лимбе н° 21G-64.

Для изменения угла фаски необходимо выполнить следующие действия::

1. Частично ослабьте 8 винтов н° 21G-135 (по 4 с каждой стороны).
2. Поворачивая рукоятку н° 20G-56 увеличьте или уменьшите угол, поворот вправо увеличивает угол и наоборот, пока указатель N° 20G-65 не займет необходимое положение.
3. Снова затяните 8 винтов н° 21G-135 (по 4 с каждой стороны).

Поэтому, если угол образованный передней поверхностью фрезы и опорной поверхностью ролика изменен, получаемый угол снятия фаски будет изменен автоматически. Преимуществом является то, что заготовка всегда остается горизонтальной независимо от угла фаски.



РАБОТА С РАЗНЫМИ УГЛАМИ НАКЛОНА

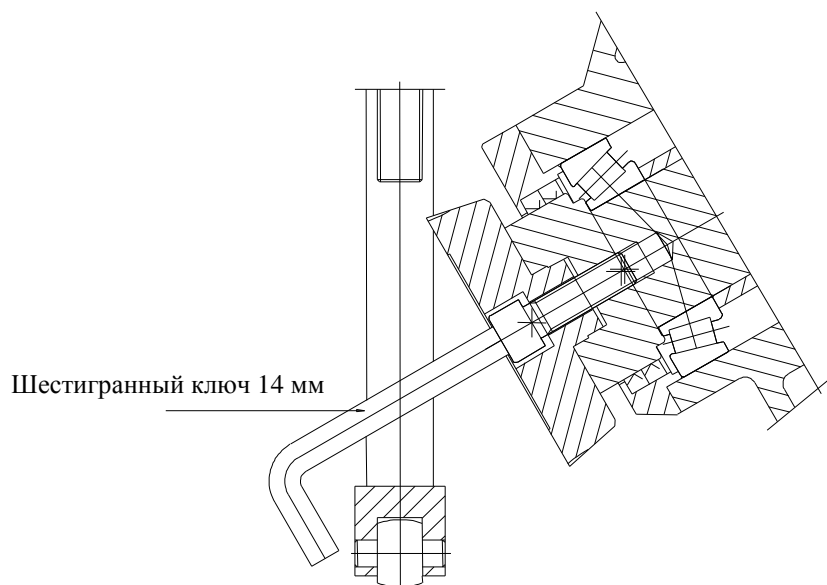
3. ОБСЛУЖИВАНИЕ

Операции по обслуживанию станка, такие как замена частей должны выполняться только специально подготовленным персоналом или авторизованными службами технической поддержки.

3.1. ЗАМЕНА ФРЕЗ

1. Ослабить 4 винта (с внутренним шестигранником) н° 21G-141 вертикальной направляющей н° 21G-24А.
2. Винтом н° 21G-36, опустите вертикальную направляющую н° 21G-24А чтобы получить свободный доступ к фрезе.
3. Вращайте колесо до тех пор, пока опорный ролик н° 21G-37 не окажется в нижнем положении.
4. Ослабьте защиту вывернув 4 шестигранных винта.
5. Демонтируйте фрезу, как показано на чертеже.
6. Установите новую фрезу, слегка постукивая ее деревянным или пластмассовым молотком, закрепите соответствующей гайкой.
7. Установите защиту

Примечание: Только оригинальные запасные части и принадлежности должны использоваться на станке. Они имеются в организации, продавшей вам станок или обратитесь к официальному дилеру www.faska.ru. Также используйте фрезы подходящие для каждого материала заготовок.



3.2. НАПРАВЛЯЮЩИЕ РОЛИКИ И МАТЕРИАЛ НАПРАВЛЯЮЩИХ

Направляющие постоянно должны быть предотвращены от заклинивания, частая смазка валов и резьбовых частей вала позволит избежать потери мощности и преждевременный износ.

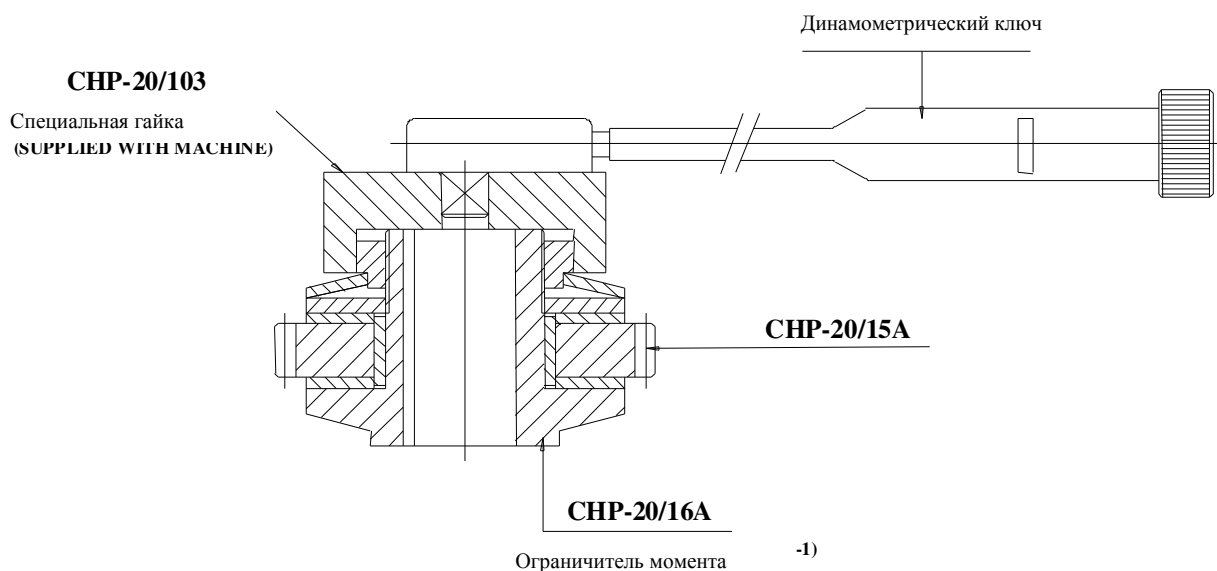
3.3. СМАЗКА

Шестерни внутри редуктора находятся постоянно в масляной ванне, в которую залито более 10 килограммов смазки VERKOL WG производства компании «Cato Oil and Grease Company, Oklahoma City», дистрибьютор на территории Испании VERKOL, S.A., Vera de Bidasoa (Navarra).

Масло должно обновляться каждые 20.000 часов работы машины, для этого снимите колпачок № 20-93. Дайте станку поработать 15 мин. В холостом режиме чтобы масло прогрелось и приняло более жидкую консистенцию пригодную для слива. Слейте из редуктора масло полностью и убедитесь, что он полностью чист. Наполните редуктор новым маслом.

3.4. НАСТРОЙКА ОГРАНИЧИТЕЛЯ МОМЕНТА

Ограничитель момента расположен на вале двигателя и настраивается до 25 Нм. Если требуется регулировка, двигатель должен быть отделен от корпуса станка № 21G-01, для этого отверните 4 фланцевых гайки. Извлеките ограничитель и отрегулируйте его с помощью динамометрического ключа до получения необходимого момента. См. рисунок.





4. ПОЛОМКИ И РЕМОНТ

Аварии которые могут произойти делятся на две категории :

- Износ или поломка внутренних узлов.
- Износ или поломка внешних узлов.

Причины аварий могут быть следующие:

- Нормальный износ в результате выработки ресурса.
- Преждевременный износ в результате работы с перегрузкой..

Эти аварии легко определяется, когда фреза внезапно останавливается



5. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

Следующие инструкции по безопасности должны быть приняты к исполнению:

1. Станок должен использоваться строго по назначению, в соответствии с руководством.
2. Пользователь несет ответственность за состояние машины.
3. Не используйте материалы, не рекомендованные в спецификации.
4. Не оставляйте станок без присмотра во время работы.
5. Когда станок не используется в течение короткого промежутка времени, кнопка аварийного останова должна быть нажата, для отключения двигателя от сети.
6. Во время выполнения работ по замене фрезы, обслуживанию, чистке станок должен быть отключен от сети.
7. Электропроводка где агрегат должен быть подключен, должна иметь заземление, перепад напряжения в пределах допуска и соответствующие индукционно-тепловые характеристики.
8. Подключение СНР-21G к сети электроснабжения должно производиться квалифицированным электриком.

Очистку фрезы и пространства вокруг нее от стружки необходимо производить соответствующими принадлежностями, когда машина отключена. Никогда не пытайтесь чистить стружку во время работы.

5.1. ТРЕБОВАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

- При работе со станков зафиксированным на месте, убедитесь, что поверхность, на которой расположен станок может выдержать вес станка и заготовка.
- При работе, оператор должен всегда находиться перед фронтальной частью станка, во избежание получения травм.

5.2. ОСТАТОЧНЫЕ РИСКИ И ИНСТРУКЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Риск захвата фрезой не может быть устранен на 100%, потому что должно оставаться свободное пространство для обработки.

Для предотвращения несчастных случаев:

- Данное руководство должно быть прочитано внимательно.
- Не пытайтесь чистить стружку во время работы станка.
- Работайте только, когда находитесь перед фронтальной частью станка.

5.3. СРЕДСТВА ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ

Используйте защитные перчатки для защиты от горячей стружки и острых кромок.



6. ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

6.1. ЛИСТ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ ФАСКОСНИМАТЕЛЯ КРОМКОСКАЛЫВАЮЩЕГО «CEVISA» СНР-12G REV

ИНД.	НАИМЕНОВАНИЕ	ИНД.	НАИМЕНОВАНИЕ
21G-01A	Корпус	20G-39	Регулирующий вал
21G-02	Левый кронштейн	20G-40	Втулка вала
21G-03	Правый кронштейн	21G-41	Суппорт колони
20-03A	Фреза	20G-42	Колонка
21G-04A	Главный вал	21G-45	Втулка
20-05	Сепараторная втулка	21G-46	Фиксатор клеммной коробки
21G-06	Сепараторная втулка	21G-50	Суппорт вторичного шкива
21G-07	Боковая крышка	20-51	Колесо
21G-08A	Червячный редуктор	20G-53	Подшипник NKI 25/20
21G-09A	Червячный винт шпинделя	21G-54	Суппорт
21G-10	Сепараторная втулка	20G-56	Колесо
21G-11	Червячный редуктор	21G-59	Ручка
21G-12	Червячный винт шпинделя	21G-60	Крышка заливной горловины
20-13	Сепараторная втулка	21G-66A	Защита
21G-14	Ограничитель крутящего момента	21G-68	Боковая крышка
20-15A	Ограничитель крутящего момента	21G-69	Задняя крышка
20-16A	Ограничитель крутящего момента (Тип 350-1 Морзе)	21G-70A	Сальник 95 X 110 X 9
21G-17A	Передняя крышка	20-72	Подшипник № 32.212
21G-18	Задняя крышка	21G-74	Подшипник № 6.210
20-21	Нижняя крышку	21G-75	Втулка
21G-22	Крышка	20-77	Подшипник № 30.205
21G-23	Боковая крышка	20-78	Сальник 32 X 45 X 6
21G-24A	Вертикальная направляющая	20G-84	Подшипник № 30.308 (2 р.)
21G-25B	Кронштейн вертикальной направляющей	20G-89	Подшипник № 6.309.2R5R
21G-26	Суппорт вала шкива	20-93	Сливной штуцер
20G-28	Суппорт шкива	21G-98	Электрический короб
21G-29	Суппорт регулировочного винта	20-99	4 Н.Р. Электродвигатель 1.500 г.р.м.
20-32	Вторичный шкив	20G-102	Сальник 30 X 52 X 7
21G-33A	Суппорт направляющего шкива	20-103	Динамометрический ключ
20G-34A	Направляющий вал	20G-110	Нижняя пружина
21G34	Вал шкива	20G-111	Верхняя пружина
20G-35A	Шкив	20G-112	Колесо
21G35	Вал шкива	21G-154A	Суппорт шкива
21G-36	Регулировочный винт	21G-158	Втулка
21G-37	Опора ролика подачи	21G-190	Выпуск
20G-38	Ролик подачи		



6.2. ПРИНАДЛЕЖНОСТИ, ПОСТАВЛЯЕМЫЕ СО СТАНКОМ

- 3 фрезы, тип 1026 (одна установлена на станке).
- 1 динамометрический ключ
- Набор ключей: 24-27 мм., 30-32 мм., 32-36 мм.
- Ключи с внутренним шестигранником: 4мм., 6мм., 8мм., и 14 мм.



castellanos y echevarria-vitoria, s.a.

Pol. Ind. Betoño - C/ Concejo, 8
01013 VITORIA (ALAVA) – SPAIN

☎ +34 945 261 299

☎ +34 945 264 455

cevisa@cevisa.es

www.cevisa.es