

СТАНОК ДЛЯ ОБРАБОТКИ КРОМОК ПОД СВАРКУ СНР-12 (СНЯТИЕ ФАСОК)

РУКОВОДСТВО ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ



cevisa[®]
bevelling machines

СНР-12

ЗАПАТЕНТОВАННАЯ МОДЕЛЬ



ISO 9001:2015

ПЕРВОНАЧАЛЬНОЕ РУКОВОДСТВО

ПОСЛЕДНЕЕ ОБНОВЛЕНИЕ: МАЙ 2020

0.1. СОДЕРЖАНИЕ	Параграф	стр.
ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ.....	0.	2
СОДЕРЖАНИЕ		2
ОБ ЭТОМ РУКОВОДСТВЕ	0.1	3
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ	0.2	3
ОПИСАНИЕ	0.3	3
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	0.4	3
УСТАНОВКА.....	1.	4
ПРИЕМКА		4
ПОДКЛЮЧЕНИЕ И РАЗМЕЩЕНИЕ	1.2	4
ТРАНСПОРТ	1.3	4
УТИЛИЗАЦИЯ ОТХОДОВ	1.4	4
ИЗМЕНЕНИЕ НАПРАВЛЕНИЯ ВРАЩЕНИЯ ФРЕЗЫ	1.5	5
ДЕЙСТВИЯ.....	2.	6
ЗАПУСК	2.1	6
ВАРИАНТЫ ПРИМЕНЕНИЯ	2.2	6
РАЗМЕРЫ СНИМАЕМЫХ ФАСОК	2.3	7
ИСПОЛЬЗОВАНИЕ. УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ.		
УСТАНОВКА РАЗМЕРА ФАСКИ	2.4	9
СНЯТИЕ ФАСОК НА ТРУБАХ	2.5	11
ПРОЦЕСС СНЯТИЯ ФАСКИ	2.6	12
СХЕМА СТАНКА	2.7	14
ИЗМЕНЕНИЕ УГЛА ФАСКИ	2.8	16
ПРАВИЛО ЭКСПЛУАТАЦИИ И РЕМОНТА.....	3.	17
СМЕНА ФРЕЗЫ	3.1	17
ПОДДЕРЖИВАЮЩИЕ РОЛИКИ И ПОДАЧА МАТЕРИАЛА	3.2	17
СМАЗКА	3.3	18
ПРОИСШЕСТВИЯ И РЕМОНТ	4.	18
БЕЗОПАСНОСТЬ.....	5.	20
ЗАПРЕЩЕННОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ	5.1	20
ОСТАТОЧНЫЕ РИСКИ И		
ИНСТРУКЦИИ ПО БЕЗОПАСНОСТИ	5.2	20
СРЕДСТВА ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ	5.3	21
ГАРАНТИЯ И УЛУЧШЕНИЯ.....	6.	21
ГАРАНТИЯ	6.1	21
УЛУЧШЕНИЯ	6.2	21
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ.....	7.	22
СПИСОК ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ СТАНКА «CEVISA» СНР-12	7.1	22
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ПОСТАВЛЯЕМЫЕ СО СТАНКОМ	7.2	23

0. ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

0.1 ОБ ЭТОМ РУКОВОДСТВЕ

Для быстрого понимания этого руководства и безопасного применения предупреждений, использованных в этом руководстве, символы и их значения представлены ниже.

0.2 ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ

В данном руководстве используются предупреждения для предотвращения травм или о повреждении имущества. Пожалуйста, прочтите их внимательно и всегда следуйте этим инструкциям!



Соблюдайте все меры, обозначенные этим знаком безопасности, чтобы избежать травм, смерти или материального ущерба



Важное уведомление

Примечания: содержит важную информацию для понимания

Предписание: Вы должны следовать инструкциям этого символа

0.3 ОПИСАНИЕ

Этот фаскосниматель модели СНР-12 соответствует необходимым требованиям безопасности и гигиены труда в соответствии с Директивой о машинах 2006/42/СЕЕ.

Фаскосниматель СНР-12 снимает фаску шириной 12мм со скоростью 2.6 м/мин с листов металла толщиной до 40 мм твердостью 40 кгс/мм²

Станок СНР-12 является наиболее универсальной машиной, поскольку он охватывает 80% областей применения для своего типа. Он универсален, легко настраивается и легко транспортируется на собственной тележке (поставляется отдельно за дополнительную плату) При применении этого станка нет необходимости носить средства защиты от шума, поскольку шум, производимый работающей машиной, не превышает 70 дБ.

0.4 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Мощность, л.с.....	3
Частота вращения вала мотора, об/мин.....	1.400
Максимальный размер фаски для материалов с твердостью 40 кг/мм ² , мм.....	12 mm
Минимальная толщина заготовки, мм.....	6 mm
Максимальная толщина заготовки, мм.....	40 mm
Длина фаски, снимаемой за минуту, м.....	2,6 m
Вес станка, кг.....	65 kg
Тип смазки.....	Quaker WG
Размеры станка.....	500 x 400 x 570 mm

1. Установка

1.1 ПРИЕМКА

По получении станка убедитесь в том, что отсутствуют повреждения, полученные при транспортировке станка. В случае наличия повреждений немедленно обратитесь в транспортную компанию.

1.2 ПОДКЛЮЧЕНИЕ И РАЗМЕЩЕНИЕ

К электрическому блоку станка присоединен кабель. Также может быть присоединен дополнительный кабель (удлинитель) (220-240V 50-60Hz или 400-480 V.50-60Hz), длина которого будет зависеть от расстояния между источником питания и рабочей зоной.

Проверьте правильность подключения мотора.

- Установка электрического соединения должна выполняться квалифицированным персоналом.
- Размещение: станок должен быть размещен на плоской и сухой поверхности.

1.3 ТРАНСПОРТИРОВКА

Примите меры предосторожности при перемещении фаскоснимателя к месту использования. Обращайтесь со станком бережно.

Соблюдайте соответствующие местные правила, по предотвращению профессиональных рисков.

1.4 УТИЛИЗАЦИЯ ОТХОДОВ



• Утилизируйте стружку и отработанную смазку из редуктора в соответствии с правилами. **Выброшенные электроинструменты и аксессуары содержат большую долю ценного сырья и синтетических материалов, которые могут быть переработаны. Следовательно:**

- Электрические (электронные) устройства, обозначенные символом слева, нельзя утилизировать вместе с бытовыми отходами в соответствии с правилами ЕС.
- Активно используя предлагаемые системы возврата и сбора, вы вносите активный вклад в повторное использование, утилизацию и утилизацию электрических (электронных) устройств.
- Используемые электрические (электронные) устройства содержат детали, с которыми необходимо обращаться выборочно в соответствии с правилами ЕС. Раздельный сбор и выборочная обработка являются основой для экологически безопасной утилизации и защиты здоровья людей.

- Наши продукты, которые были проданы вам после 13 августа 2005 года, возвращаются и утилизируются в соответствии с правовыми нормами. Однако клиент должен нести стоимость доставки до Castellanos y Echavarría – Vitoria, S.A.
- В возврате использованных устройств, представляющих угрозу для здоровья или безопасности людей из-за загрязнения во время использования, может быть отказано
- Юридическая ответственность за утилизацию электрических (электронных) устройств, которые были размещены на рынке до 13 августа 2005 года, является ответственностью конечного пользователя.

Дополнительные правила безопасности

Соблюдайте конкретные правила, стандарты и рекомендации каждой страны.

1.5. ИЗМЕНЕНИЕ НАПРАВЛЕНИЯ ВРАЩЕНИЯ ФРЕЗЫ

При помощи переключателя, находящегося на левой стороне станка, можно изменять направление вращения фрезы на противоположное. Это необходимо для того, чтобы освободить фрезу в случае ее застревания в заготовке.

На задней стороне станка имеется электрический блок с магнитно-тепловой защитой, катушкой и кнопкой аварийного выключения в форме гриба.

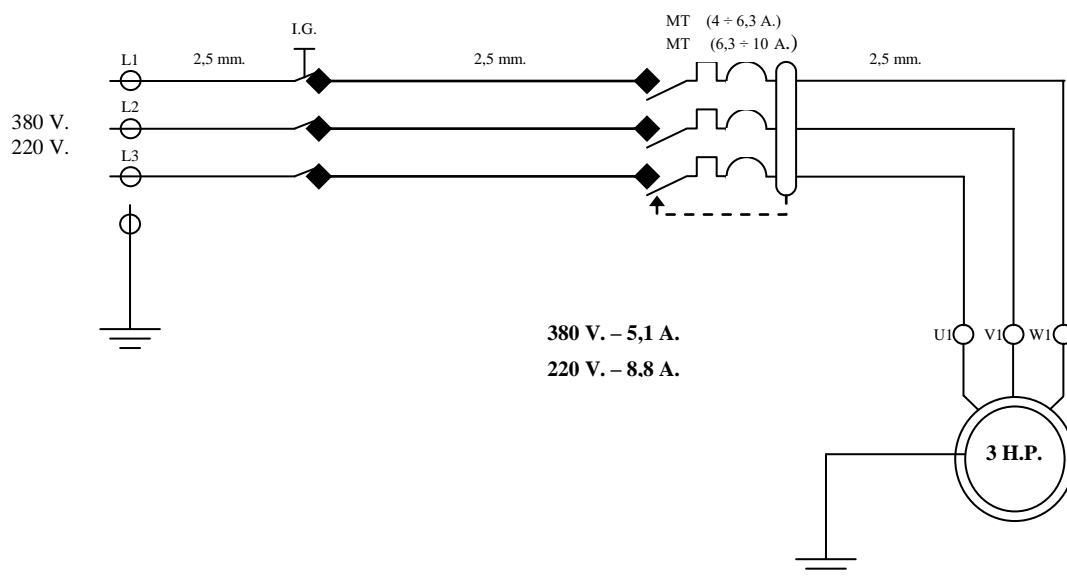


Рисунок 1: Электрическая схема

2. ДЕЙСТВИЯ

2.1 ЗАПУСК

Подключите машину к источнику электропитания. Включите машину. Учтите, что аварийная кнопка должна быть разобрана (отвинтите красную кнопку вверх).



Рисунок 2: Запуск,
Аварийная кнопка



Рисунок 3: Запуск,
Аварийная кнопка

Убедитесь, что после запуска станка направление вращения фрезы совпадает с направлением стрелки, показанным на передней части станка (см. Рис. 4).

Если нет, измените положение переключателя инвертора (Положение 1 или 2 в зависимости от электрического подключения, рис. 5).



Рисунок 4: Направление поворота фрезы, стрелка



Рисунок 5: Переключатель инвертора



Чтобы выполнить следующие регулировки, выключите машину, установив инверторный переключатель в положение 0, и нажмите аварийную кнопку:

2.2 ВАРИАНТЫ ПРИМЕНЕНИЯ

2.2.1 СНЯТИЕ ФАСОК НА МАЛЕНЬКИХ ЗАГОТОВКАХ – Если масса обрабатываемой заготовки невелика, то в закреплении станка нет необходимости. Он может быть установлен на любой ровной поверхности, способной выдержать его вес. В случае необходимости рама станка может быть прикреплена к опоре при помощи зажимов или струбцин. После подачи материала в машину он продвигается автоматически.

2.2.2 СНЯТИЕ ФАСОК НА БОЛЬШИХ ЗАГОТОВКАХ – Большие и тяжелые заготовки должны закрепляться на высоте не менее 400 мм от пола на козлах или помосте. После настройки станка на толщину заготовки и требуемый размер фаски заготовка подается в станок с правой стороны. Кроме того, станок может сам перемещаться вдоль заготовки. Необходимо внимательно наблюдать за процессом снятия фаски, так как в заготовке могут быть неоднородности, возникшие при газовой резке стали, или другие дефекты, которые помешают работе станка..

2.2.3 СНЯТИЕ ФАСОК НА НИЖНИХ ПОВЕРХНОСТЯХ БОЛЬШИХ ЗАГОТОВОК - Процесс аналогичен вышеописанному, но станок устанавливается в перевернутом положении и заготовка подается в него с противоположной стороны (слева направо).



ПРИМЕЧАНИЕ. Обязательно заглушите отверстие сапуна в рым-болте, иначе смазка вытечет.

2.3 РАЗМЕРЫ СНИМАЕМЫХ ФАСОК

Максимальный рекомендуемый размер фаски, снимаемой за один проход, составляет 12 мм при угле фаски 30° для заготовки с твердостью 40 кг/см². Однако этот размер должен быть изменен, если твердость материала выше.

Если же на заготовке из более твердого материала необходимо получить фаску того же размера, понадобятся два прохода. Размер фаски, снимаемой при первом проходе, должен быть немного больше половины необходимого размера.

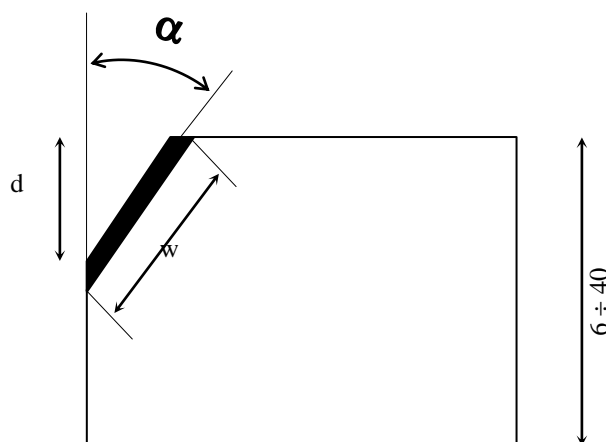


Рисунок 6: Схема фаски

ТАБЛИЦА РАЗМЕРОВ ФАСОК, СНИМАЕМЫХ ЗА ОДИН ПРОХОД, (мм)

МАЛОУГЛЕРОДИСТАЯ

α	Тв-ть. 40 кгс/мм ² 400 МПа		Тв-ть. 50 кгс/мм ² 500 МПа		Тв-ть. 60 кгс/мм ² 600 МПа	
	W	d	W	d	W	d
22,5°	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

НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

α	Тв-ть. 50 кгс/мм ² 500 МПа		Тв-ть. 60 кгс/мм ² 600 МПа		Тв-ть. 70 кгс/мм ² 700 МПа	
	W	d	W	d	W	d
22,5°	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

ТАБЛИЦА РАЗМЕРОВ ФАСОК ЗА НЕСКОЛЬКО ПРОХОДОВ, (мм)

α	МАЛОУГЛЕРОДИСТАЯ		НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	
	W	d	W	d
22,5°	18	16	16	15
30°	18	15,5	16	14
35°	18	14,5	16	13
37,5°	18	14	16	12,5
45°	18	12,5	16	11

Следует иметь в виду, что кромки, получающиеся при газовой резке, имеют повышенную твердость вследствие быстрого нагревания и охлаждения при резке, что необходимо учитывать при снятии фаски.

Для снятия фасок больших размеров рекомендуется использовать станок модели СНР-21G.

2.4 УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ. УСТАНОВКА РАЗМЕРА ФАСКИ

1. Очистите верхнюю часть вертикальной направляющей от стружки с помощью щетки.
2. Ослабьте гайку поз. 12-64, чтобы обеспечить возможность вертикального перемещения направляющей поз.10-09 (Рис.).



Рисунок 7: Ослабьте центральный винт, который удерживает угловое устройство



Рисунок 8: Продолжайте отвинчивать рукой, устройство должно оставаться подвижным.

3. С помощью регулировочного вала н° 10-10, поднимайте или опускайте вертикальную направляющую н° 10-09 (поднять означает большую фаску, опустить - меньшую) пока линия указателя не окажется перед соответствующим делением градуированной шкалы н° 12-43 в соответствии с толщиной листа, который будет обработан.
4. Шкала н° 12-43 относится к углу 30°.Пример. Для листа толщиной 25мм для получения фаски 12 мм, указатель устанавливается на 25.



Рисунок 9: Поднимите или опустите угловое устройство, повернув нижний стопорный винт, глядя на шкалу. (Следующая картинка)



Рисунок 10 и 11: Поместите нониус в нужное положение градуированной шкалы (в зависимости от толщины листа), чтобы получить максимальную фаску, которую фаскосниматель может производить за один проход.



5. Туго затяните гайку поз. 12-64.
6. Опустите ролики н° 10-07 так, чтобы они коснулись заготовки. См. рисунок 18 (Заготовка всегда параллельна верхней поверхности направляющего ролика н° 10-11).



Рисунок 12: Поместите заготовку в свободное пространство между опорными роликами и угловым устройством.



Рисунок 13: Поднимите заготовку, пока она не коснется верхних роликов.



Рисунок 14: Опустите роликовое устройство, повернув маховик



Рисунок 15: .. до тех пор, пока лист не окажется параллельным и без давления на угловое устройство.



Рисунок 16: Проверьте положение заготовки для начала работы



Image 17: Станок теперь правильно настроен. Удалите заготовку.

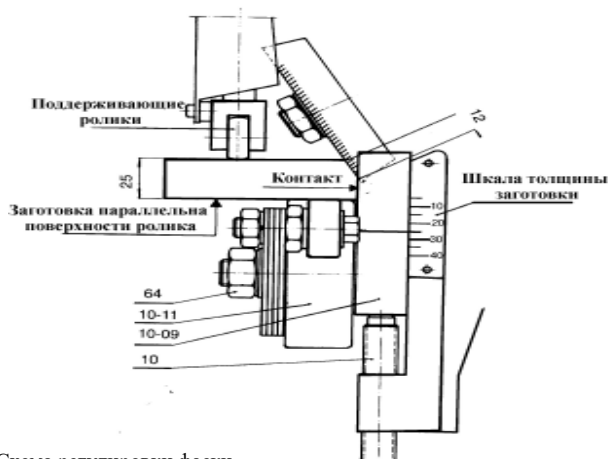
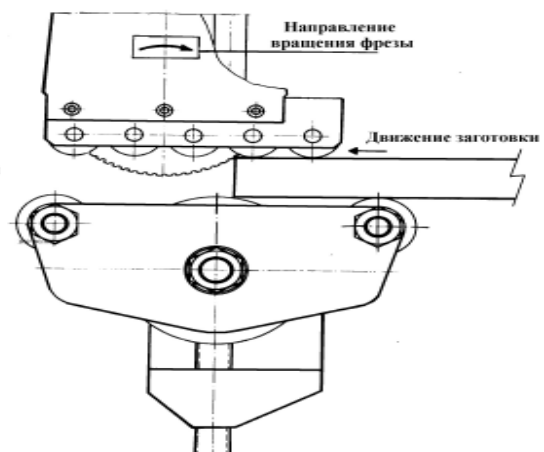


Image 18: Схема регулировки фаски



2.5 СНЯТИЕ ФАСОК НА ТРУБАХ

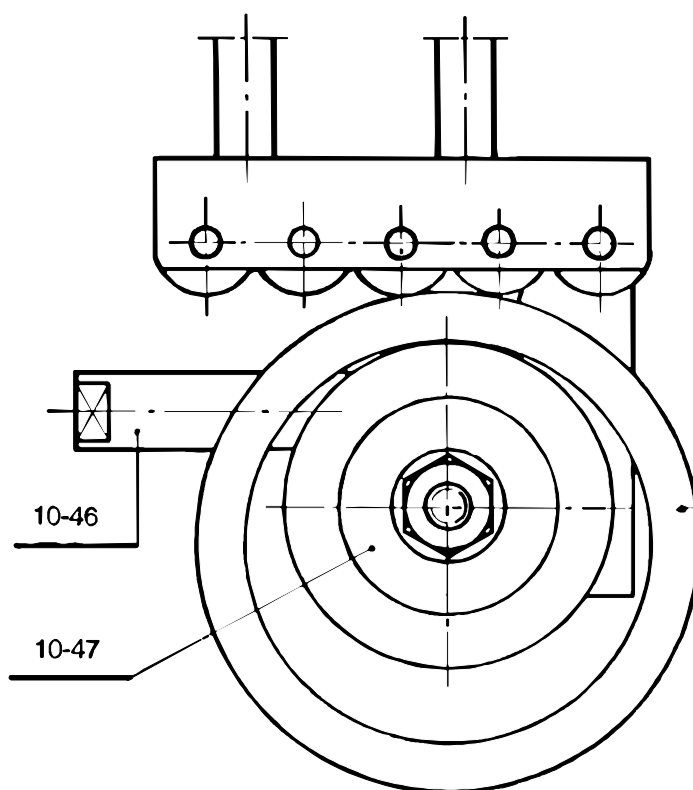
При помощи станка можно снимать фаски с углами от 22,5° до 45° на кромках труб. Внутренний диаметр трубы должен быть больше диаметра ролика (примерно равного 100 мм). В процессе снятия фаски ролик остается внутри трубы. Верхнего предела для диаметра трубы не существует, так как с увеличением диаметра условия работы приближаются к режиму обработки плоской заготовки.

Для подготовки станка к снятию фасок на трубах необходимо снять суппорт №10-12 вместе с маленькими роликами. Вместо него необходимо установить шайбу №10-47, имеющую ту же толщину, что и держатель. Кроме того, на левой стороне вертикальной направляющей устанавливается стержень(вал) №10-46, который закрепляется в отверстии с резьбой. См. рис.

ТРУБА С МИНИМАЛЬНЫМ ВНУТРЕННИМ ДИАМЕТРОМ 100 мм.



Труба должна быть вставлена поверх основного ролика и слегка наклонена, чтобы позволить фрезе начать снимать фаску. Труба/ станок вращается до полной обработки торца трубы, а затем труба может упасть со станка, если она не закреплена с другого конца, или в случае размещения станка на трубе может упасть станок. В таком случае рекомендуется использовать подвес для станка. Будьте осторожны !



2.6 ПРОЦЕСС СНЯТИЯ ФАСКИ

1. Включите станок с помощью выключателя на электрическом щитке и поверните переключатель инвертора в положение 1 или 2.
2. Убедитесь, что направление вращения фрезы совпадает со стрелкой на лицевой панели станка. См. рисунок 21
3. Вставьте заготовку со стороны, указанной на рис. 20, и слегка нажмите до момента, как зубья фрезы захватят кромку заготовки, и она будет далее плавно скользить без внешней помощи.

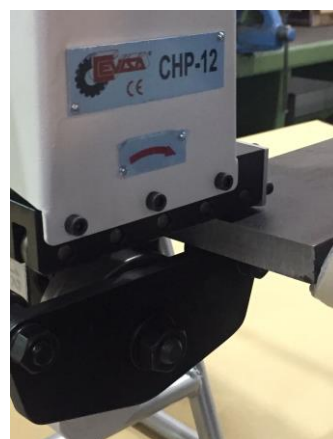


Рис. 20 и 21: Поместите заготовку с правой стороны (вид спереди) фаскоснимателя, убедившись, что она касается вертикальной направляющей № 10-09 (или, в случае длинных листов, установите машину с левой стороны листа)

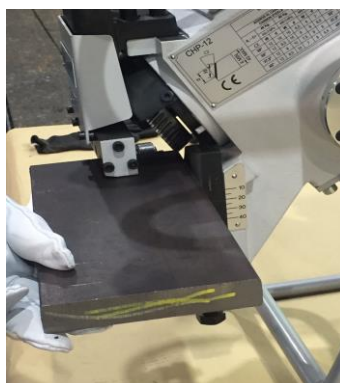
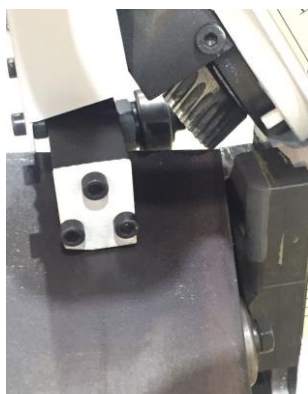


Рис. 22, 23 and 24: Прижимайте заготовку к фрезе до тех пор, пока материал не начнет поступать и автоматически продвигаться, вследствие снятия фаски



Рис.25: Снятая фаска

Пример: НАСТРОЙКИ ФАСКОСНИМАТЕЛЯ ДЛЯ УГЛЕРОДИСТЫХ СТАЛЕЙ, ТВЕРДОСТЬЮ- 40 кгс/ мм² , угол фаски 30°

Толщина заготовки = 20мм

Чтобы сделать максимальную фаску на станке СНР 12 за один проход, что означает, глубину фаски 10 мм по вертикали, установите нониус на градуированной шкале на 20мм, соответственно толщине заготовки

Example 1: Толщина заготовки 15 мм: Установите нониус на 15 мм – чтобы достичь высоту фаски 10 мм за один проход.

Example 2: Толщина заготовки 20 мм: Установите нониус на 20 мм – чтобы достичь высоту фаски 10 мм за один проход.

Для обоих примеров, если требуется высота фаски больше чем максимум за один проход , необходимо несколько проходов

т. е., чтобы достичь фаски (по высоте) 15мм на листах толщиной of 20 мм:

Нониус на 20 мм: фаска 10 мм за первый проход.

Нониус на 17 мм: фаска 13 мм в совокупности после второго прохода.

Нониус на 15 мм: фаска 15 мм в совокупности после третьего прохода.

☞ Значения зависят от сопротивления материала, например, для нержавеющей стали максимальный скос за один проход составляет примерно половину от обычного

☞ Указанные значения также зависят от угла фаски, который вы хотите создать.

Чтобы сделать фаску меньше максимально возможной за один проход, что значит менее 10 мм: for например высота фаски 6 мм на листе 20 мм:

**Макс. высота фаски за один проход — требуемая высота фаски =
... мм + толщина листа = ⇒ установка нониуса на шкале
○○○○○**

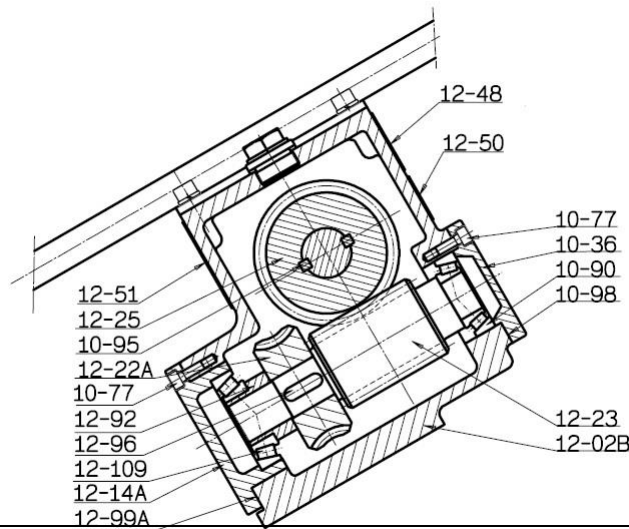
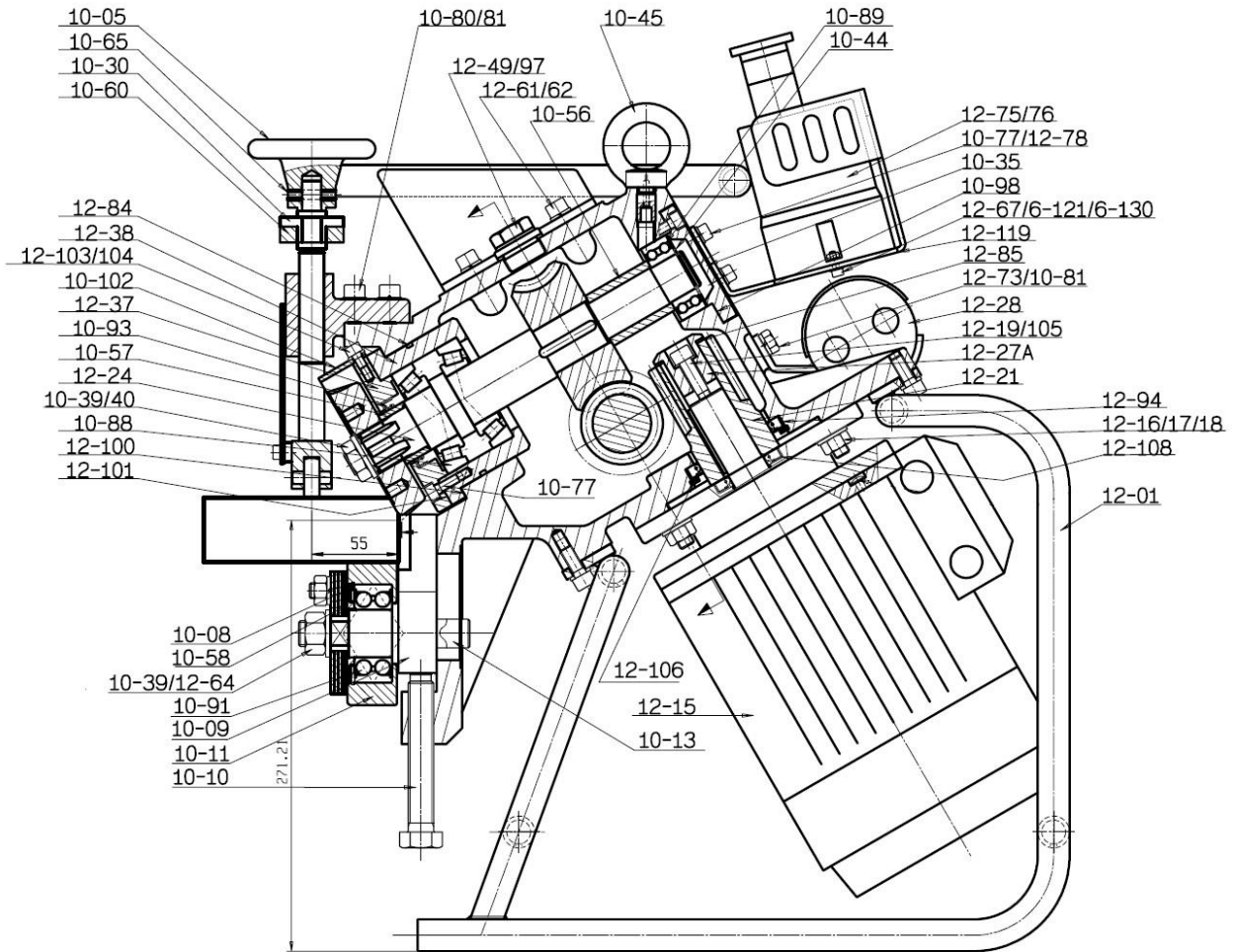
10 mm – 6 mm = 4 mm → 4 mm + 20 mm = 24 mm

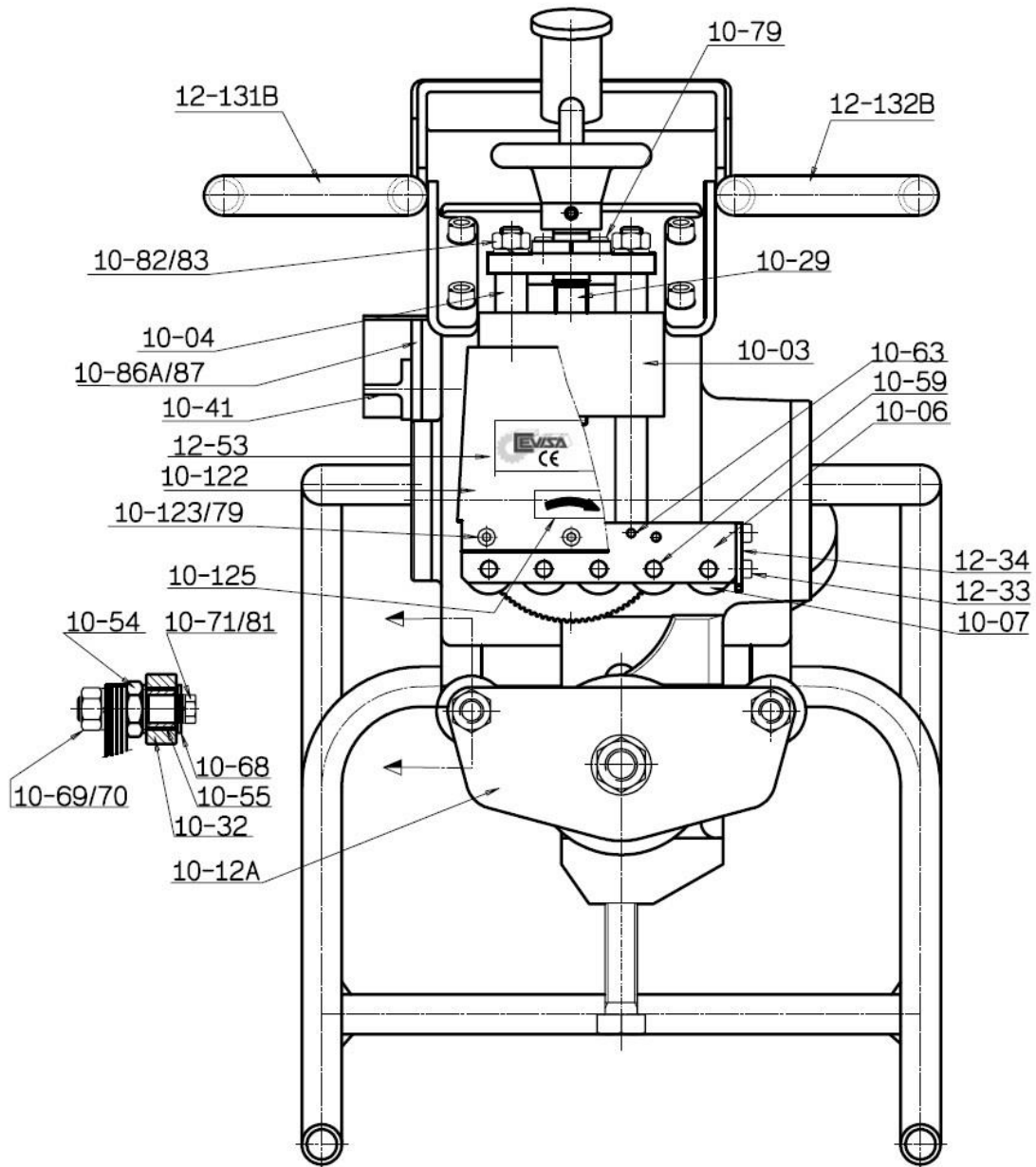
(⇒ указатель на шкале : 24 mm)

Другой пример : если хотите, можете сделать фаску 5 мм по черной стали, толщиной 12 мм с углом 30°:

10 мм - 5 мм = 5 мм → 5мм + 12 мм = 17 мм..... Индикатор устанавливается на 17 мм.

2.7 CXEMA CTAHKА





ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ИЗВЛЕЧЕНИЯ
ФРЕЗЫ

ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ СНЯТИЯ
ФАСКИ С ТРУБ

2.8 ИЗМЕНЕНИЕ УГЛА ФАСКИ

Фаскосниматель оснащается на заводе-изготовителе угловым устройством на 30° , если при заказе станка не было указано иное.

При использовании ролика поз.10-11, имеющего поверхность без скоса, фаски снимаются под углом 30° (это значение угла между плоскостью фрезы и нормалью к поверхности ролика). Таким образом, если изменить угол между плоскостью фрезы и поверхностью ролика, угол фаски изменится.

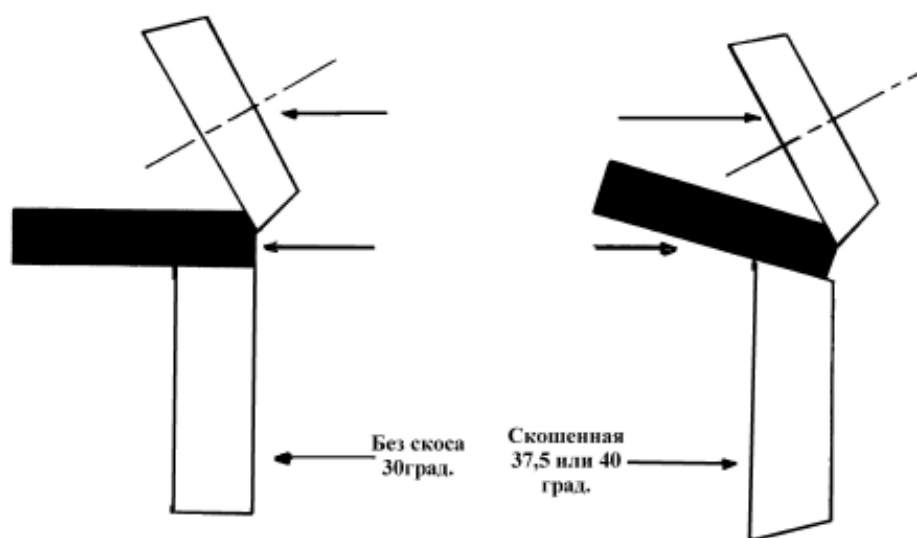
Так как положение фрезы изменить невозможно, то с целью изменения угла фаски заменяют ролики поз.10-11 и 10-32 на ролики специальной формы.

Порядок смены роликов:

1. Ослабьте гайку поз.12-64 (с шайбой поз.10-39).
2. Снимите держатель поз.10-12А (4 пластины) с каретки.
3. Снимите ролик поз. 10-11 вместе с подшипником и шайбой.
4. Установите ролик специальной формы с подшипником.
5. Отверните винт поз.71 и снимите маленькие ролики.
6. Установите маленькие ролики специальной формы.
7. Установите держатель поз.10-12А на картку и надежно закрепите его гайкой поз.12-64 (с шайбой 10-39) .

Ролики специальной формы для углов $22,5^\circ$ - 25° - 30° - 35° - $37,5^\circ$ - 45° * производятся серийно и могут быть поставлены за дополнительную плату
*уточняйте возможность изготовления роликов для других углов.

РАБОТА С РОЛИКАМИ, ИМЕЮЩИМИ РАЗНЫЕ УГЛЫ СКОСА ПОВЕРХНОСТИ



ПОВЕРХНОСТЬ РОЛИКОВ

3. ПРАВИЛО ЭКСПЛУАТАЦИИ И РЕМОНТА



Операции по техническому обслуживанию, такие как замена внутренних частей, должны выполняться только специализированным персоналом или уполномоченной службой технической поддержки.

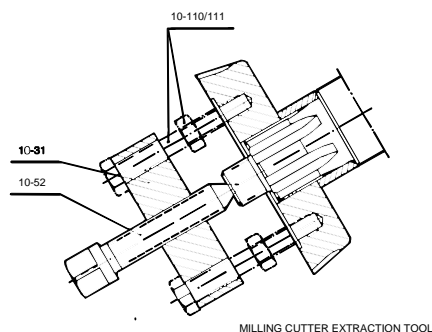
Станок для снятия фаски должен быть отключен от источника питания перед проведением работ по техническому обслуживанию и ремонту.

3.1 СМЕНА ФРЕЗЫ

1. Снимите держатель верхнего подстроечного винта поз. 10-03. Для этого отверните винты, крепящие держатель к верхней части редуктора.
2. Опустите ролик поз.10-11, чтобы освободить фрезу.
3. Ослабьте гайку крепления фрезы.
4. Снимите фрезу при помощи специального устройства поз.10-31, входящего в комплект станка (Рис.).
5. Установите новую фрезу, при необходимости слегка постукивая по ней деревянным или пластмассовым молотком, и закрепите ее гайкой.
6. Заново установите держатель верхнего винта.

NOTE: На фаскоснимателях должны использоваться только оригинальные запчасти и аксессуары. Они доступны в той же компании, которая продала машину. В противном случае вы потеряете право на гарантию. Используйте соответствующую фрезу для обработки материала.

УСТРОЙСТВО ДЛЯ ИЗВЛЕЧЕНИЯ ФРЕЗЫ



MILLING CUTTER EXTRACTION TOOL

3.2 ПОДДЕРЖИВАЮЩИЕ РОЛИКИ И ПОДАЧА МАТЕРИАЛА

Необходимо избегать заклинивания. Частое смазывание осей роликов позволит избежать чрезмерного расхода энергии, преждевременного износа и поломок.

3.3. СМАЗКА

Зубчатые колеса в редукторе находятся в масляной ванне (1,5 кг смазки QUAKER WG).

Масло необходимо заменять приблизительно через каждые 10000 часов работы. Для этого необходимо снять шнур с надписью Cevisa. Слейте из редуктора все масло и прочистите редуктор. Залейте новое масло и установите на место крышку с уплотняющей прокладкой.

4. Чрезвычайные ситуации и ремонт

Происшествия, которые могут произойти бывают двух типов :

- Люфты или поломки во внутренних частях.
- Люфты или поломки во внешних частях.

Причинами этих ситуаций могут быть :

- Обычные люфты вследствие старения .
- Преждевременные люфты вследствие работы станка в режиме перегрузок.

Эти ситуации могут быть легко обнаружены, если фреза внезапно останавливается.

Износ фрезы зависит от :

1. Времени использования
2. Типа материала
3. Характеристик материала (твердость, прочность на разрыв)
4. Толщины материала
5. Ширины фаски за один проход.

5. Безопасность



1. Следующие инструкции по безопасности должны быть приняты во внимание:
2. Эксплуатация фаскоснимателя должна быть поручена только людям, которые знакомы с использованием станка, поэтому необходимо прочитать прежде инструкцию по эксплуатации.
3. Используйте машину только в целях, указанных в данном руководстве.
4. Машина должна быть укомплектована, а все детали должны быть оригинальными и полностью функциональными.
5. Пользователь ответственен за состояние станка.
6. Запрещено использование материалов, не рекомендованных в технических характеристиках машины.
7. Не оставляйте станок в рабочем состоянии без присмотра.
8. Когда машина не используется в течение коротких периодов времени, следует использовать кнопку аварийного останова, чтобы отключить питание двигателя.
9. Операции замены фрезы, замены углового устройства, очистки- и технического обслуживания всегда должны выполняться без электрического соединения, при плановом сервисном обслуживании или во время перерывов, которые проводятся для этой цели.
10. Характеристики источника питания должны соответствовать указанным на паспортной табличке. Проводка, к которой должен быть подключен аппарат, должна иметь заземление, дифференциальную защиту (УЗО) и соответствующие магнитотермические параметры.
11. Работа с электрическими элементами должна осуществляться соответствующим образом обученным персоналом, который при необходимости использует защитную одежду и соответствующие инструменты для тех работ, которые должны выполняться под напряжением.
12. Никогда не тяните за шнур, так как это может повредить его и привести к поражению электрическим током.
13. Поместите станок на поверхность, которая обеспечивает его баланс. Неправильная поверхность может привести к поломке, неисправности и травмированию людей в непосредственной близости.
14. Неподготовленные посторонние лица не должны находиться рядом с машиной.
15. Перед запуском убедитесь в надлежащем состоянии машины, источника питания, шнура питания, вилки и инструментов.
16. Держите станок в сухом месте и никогда не подвергайте ее воздействию дождя, снега или мороза.
17. Держите рабочее место хорошо освещенным, чистым и свободным от препятствий.
18. Надежно установите фрезу, используя шайбу и гайку. Удалите ключи и инструменты из рабочей зоны перед подключением машины к источнику питания.
19. Никогда не используйте фрезы, которые изношены или повреждены. Если фреза изношена или повреждена, замените её новой, указанной в данном руководстве по эксплуатации.

20. Не делайте фаски и не используйте заготовки, параметры которых отличаются от указанных в технических данных.
21. Никогда не используйте станок вблизи легковоспламеняющихся жидкостей или газов или во взрывоопасных средах.
22. Всегда используйте защитные очки, перчатки, как описано в данном руководстве, и защитную одежду во время работы. Не носите свободную одежду.
23. Не прикасайтесь к стружке или движущимся частям. Не допускайте попадания чего-либо в движущиеся части. Некоторые детали машины при работе нагреваются.
24. После каждого использования удаляйте стружку из машины сжатым воздухом, щеткой или хлопчатобумажной тканью без использования каких-либо химических веществ.
25. Все процессы обслуживания, такие как замена деталей или ремонт, должны выполняться обученным персоналом или сервисным центром, указанным дилером, в соответствии с инструкциями производителя
26. Если станок влажный или имеет другие повреждения, которые могут повлиять на техническое состояние станка, остановите работу и немедленно отправьте станок в сервисный центр для проверки и ремонта..

5.1 ЗАПРЕЩЕННОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ



- Для работы станок устанавливается на месте, поверхность которого должна выдерживать вес станка и вес обрабатываемого металла.
- Во время работы пользователь всегда должен быть спереди станка, никогда сбоку, во избежание зацепления.

5.2 ОСТАТОЧНЫЕ РИСКИ И ИНСТРУКЦИИ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Нельзя на 100% избежать риска зацепления фрезой, так как должно быть свободное пространство для введения обрабатываемых заготовок.

Вследствие этого и для предотвращения любой аварии:

- Руководство по эксплуатации должно быть внимательно прочитано.
- Не пытайтесь очистить стружку, когда станок работает
- Всегда работайте со станком находясь спереди его



5.3 КОМПЛЕКТ ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ



Используйте перчаток, избегая приближения к рабочей зоне, чтобы исключить риск захвата перчаток станком.



Надевайте средства индивидуальной защиты, такие как защитная обувь, защитные очки (хотя это и не обязательно) и перчатки во время всех работ по настройке, использованию и техническому обслуживанию, чтобы избежать порезов и ожогов, которые могут быть вызваны обрабатываемым материалом и выработанной стружкой.

6. ГАРАНТИЯ И УЛУЧШЕНИЯ

6.1 ГАРАНТИЯ

- CEVISA предоставляет гарантию на материал, поставляемый взамен дефектного материала / изготовления, в течение 12 месяцев или 2000 рабочих часов с даты поставки, в зависимости от того, что наступит раньше. В течение гарантийного периода CEVISA возьмет на себя расходы на дефектные материалы / детали. Расходы на рабочее время, а также расходы и риски, связанные с транспортировкой в и(из) пункта обслуживания (сервисного партнера или ремонтного центра), несет заказчик.
- Дефекты, вызванные неправильным использованием, исключаются из гарантии. Под правильной работой понимается работа станка в условиях, описанных в настоящем руководстве по эксплуатации фаскоснимателя .
- На оригинальные детали, используемые в гарантийных случаях, будет распространяться исходная гарантия. Для станка применяется только оставшийся гарантийный период после ремонта.
- Гарантийные услуги должны предоставляться CEVISA или авторизованными сервисными партнерами.
- Отдельно согласовано, что поставщику не придется возмещать покупателю несчастные случаи с людьми, ущерб или расходы на товары, отличные от предмета договора.

6.2 УЛУЧШЕНИЯ

CEVISA оставляет за собой право изменять характеристики наших продуктов в соответствии с нашими усилиями по улучшению и обновлению.

7. ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

7.1 ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

ПОЗИЦИЯ	НАИМЕНОВАНИЕ	ПОЗИЦИЯ	НАИМЕНОВАНИЕ
1201	Опорная рама	1058	Втулка проставки ролика
1202-B	Корпус	1059	Штифт
1003	Упорная гайка	1060	Подвижный суппорт
1004	Направляющий цилиндр	1261	Винт с внутр.шестигранником
1005	Регулировочное колесо	1262	Стопорная шайба
1006	Суппорт опорных роликов	1063	Гибкий штифт
1007	Опорные ролики (5шт.)	1264	Гайка
1008	Стопорное кольцо	1065	Гибкий штифт
1009	Вертикальная направляющая	1267	Шайба
1010	Регулировочный вал (винт)	1068	Шайба
1011	Направляющий ролик	1069	Гайка
1012-A	Суппорт вспомог.роликов	1070	Стопорная шайба
1013	Винт-фиксатор	1071	Винт
1214	Боковая крышка	1273	Винт
1214-A	Боковая крышка	1275	Электрический щиток
1215	Электродвигатель (3 Л.С.)	1077	Винт с внутр.шестигранником
1216	Шайба	1278	Стопорная шайба
1217	Шайба	1079	Винт с внутр.шестигранником
1218	Гайка	1280	Винт с внутр.шестигранником
1219	Винт с внутр.шестигранником	1081	Стопорная шайба
1220	Гибкий штифт	1082	Гайка
1221	Червячный вал	1083	Стопорная шайба
1222	Червячная шестерня	1284	О-кольцо
1222-A	Червячная шестерня	1285	Шайба
1223	Червячный вал	1086-A	Шайба
1224	Главный вал	1087	Винт
1225	Червячная шестерня	1088	Подшипник
1026	Фреза стандартная	1089	Подшипник
1026-F	Фреза по алюминию	1090	Подшипник
1026-I	Фреза по нерж.стали	1091	Подшипник
1227-A	Втулка	1292	Подшипник
1228	Пульт	1093	Уплотнение
1029	Регулировочный винт	1294	Уплотнение
1030	Втулка зажима вала	1095	Штифт
1031	Съемник фрезы	1296	Штифт
1032	Вспомогательный ролик	1297	Шайба
1233	Винт с внутр.шестигранником	1098	Бумажное уплотнение

ПОЗИЦИЯ	НАИМЕНОВАНИЕ	ПОЗИЦИЯ	НАИМЕНОВАНИЕ
1035	Задняя крышка	12100	Бумажное уплотнение
1036	Боковая крышка	12101	Бумажное уплотнение
1237	Передняя крышка	10102	Защита фрезы
1238	Втулка держателя подшипника	12103	Винт с внутр. шестигранником
1039	Шайба	12104	Стопорная шайба
1040	Гайка	12105	Шайба
1041	Переключатель реверса	12106	Винт
1243	Шкала регулировки фаски	12108	Сальник
1044	Стопорное кольцо	12109	Подшипник
1045	Рым-болт	10110	Винт
1046	Вал для обработки труб	10111	Гайка
1047	Шайба для обработки труб	12119	Суппорт электрощитка
1249	Крышка заливной горловины	06121	Винт с внутр. шестигранником
1052	Винт	10122	Защита
1054	Вал вспомогательного ролика	10123	Втулка
1055	Втулка	06130	Гайка
1056	Втулка	12131-В	Левая ручка
1057	Распорная втулка фрезы	12132-В	Правая ручка

7.2 ПРИНАДЛЕЖНОСТИ, ПОСТАВЛЯЕМЫЕ СО СТАНКОМ

- 3 фрезы art.1026 (1 установлена на станок)
- Устройство для извлечения фрезы 1 шт.
- Устройство для снятия фасок на трубах 1 шт.
- Гаечный ключ (12/13 мм) 1 шт.
- Гаечный ключ (18/19 мм) 1 шт.
- Гаечный ключ (24/26 мм) 1 шт.
- Шестигранные ключи 5мм и 6 мм по 1 шт



cevisa[®]
beveling machines

castellanos y echevarria-vitoria, s.a.

Pol. Ind. Betoño - C/ Concejo, 8- 01013

VITORIA (ALAVA) – SPAIN

☎ +34 945 261 299

cevisa@cevisa.es

www.cevisa.net

Представительство в РФ : ООО “ИПМ РУС”
117043, Москва, Востряковский проезд 10Б, стр.3

☎ + 7 495 729 49 64

info@cevisa.ru

www.cevisa.ru