

С ФУНКЦИЕЙ РЕГУЛИРОВКИ

# Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию Фаскоснимателя кромкоскалывающего СНР-12G



## СНР-12G

Запатентованная модель



ISO 9001:2008

Перевод оригинального руководства

Последняя редакция Июль 2014



## **0. ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ**

<b>0.1. УКАЗАТЕЛЬ</b>	<b>ГЛАВА</b>	<b>СТР.</b>
ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ .....	0.	2-3
УКАЗАТЕЛЬ		2
ОПИСАНИЕ		3
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		3
УСТАНОВКА .....	1.	4
ПРИЕМКА		4
ПОДКЛЮЧЕНИЕ		4
УПРАВЛЕНИЕ РЕВЕРСОМ И ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ЩИТ		4
УПРАВЛЕНИЕ И НАСТРОЙКИ .....	2.	5-13
ВОЗМОЖНОСТИ ПРИМЕНЕНИЯ		5
РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ		5-6
РЕГУЛИРОВКА ФАСКИ		6
СХЕМА СНЯТИЯ ФАСОК С ТРУБНЫХ ЗАГОТОВОК		7
ИЗМЕНЕНИЕ УГЛА СНЯТИЯ ФАСКИ		8
КОМПОНОВОЧНЫЕ ЧЕРТЕЖИ		9-12
УСТАНОВКА СТАНКА НА КОЛЕСНОЙ БАЗЕ		13
ОБСЛУЖИВАНИЕ .....	3.	11
ЗАМЕНА ФРЕЗЫ		11
НАПРАВЛЯЮЩИЕ РОЛИКИ И МАТЕРИАЛ НАПРАВЛЯЮЩИХ		11
СМАЗКА		11
ПОЛОМКИ И РЕМОНТ .....	4.	12
ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ .....	5.	13
ТРЕБОВАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ		13
ОСТАТОЧНЫЕ РИСКИ И ИНСТРУКЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ		13
СРЕДСТВА ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ		13
ГАРАНТИЯ И МОДЕРНИЗАЦИЯ .....	6.	14
ГАРАНТИЯ		14
МОДЕРНИЗАЦИЯ		14
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ .....	7.	15
ЛИСТ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ ФАСКОСНИМАТЕЛЯ		
КРОМКОСКАЛЫВАЮЩЕГО «SEVISA» СНР-12G		15
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ, ПОСТАВЛЯЕМЫЕ СО СТАНКОМ		15



## 0.2. ОПИСАНИЕ

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

Станок обеспечивает скорость обработки 2,6 м/мин. При съеме фаски шириной 12 мм. на листе толщиной до 30 мм. и твердости материала до 40 Кг/мм<sup>2</sup>.

Уникальность станка СНР-12G заключается в точном позиционировании заготовки во время резки. Колесная база позволяет легко транспортировать станок.

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./сил) .....	3
Обороты главного привода фрезы(об/мин).....	1.400
Блок управления с переключателем реверса и кнопкой аварийного останова.....	
Максимальная ширина фаски для материала 40 Кг/мм <sup>2</sup> за один проход.....	12 mm.
Минимальная толщина заготовки.....	6 mm.
Максимальная толщина заготовки.....	40 mm.
Длина снятия фаски в мин.....	2,6 м.
Минимальный обрабатываемый диаметр трубы .....	100 мм.
Угол обработки .....	20° - 45°
Вес станка.....	110 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 устройства защиты.

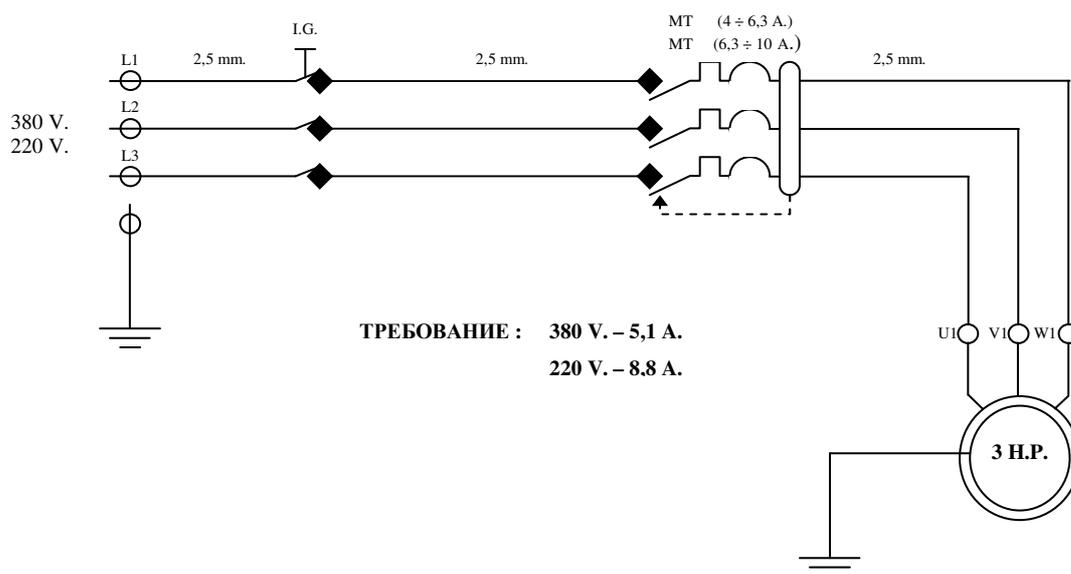
### 1.3. РЕВЕРС И БЛОК УПРАВЛЕНИЯ

Переключатель на левой стороне станка также может быть использован для реверсирования привода фрезерного инструмента. 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:

- Кнопка включения и кнопка останова.
- Предохранители.
- Понижающий трансформатор.

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 заготовка имеет малый вес, целесообразно использовать станок в стационарном положении. Станок может быть размещен на любой плоской поверхности, позволяющей колесной базе 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.

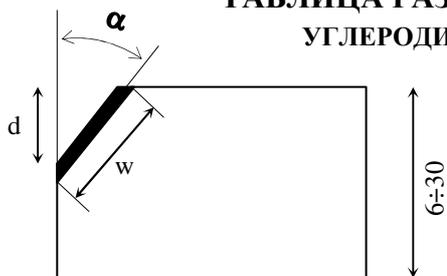
2.1.2. СНЯТИЕ ФАСКИ С ЗАГОТОВОК БОЛЬШИХ РАЗМЕРОВ – Когда заготовка имеет большие размеры и вес, она должна быть размещена и надежно закреплена на соответствующей станку высоте. После того, как установлены соответствующие толщина и глубина требуемой фаски, обработку следует начинать с правой стороны, далее машина будет двигаться без какой-либо поддержки. Работа станка должна постоянно контролироваться, так как заготовка может иметь зоны с дефектом материала, 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.

### 2.2. РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

Максимальная рекомендуемая ширина фаски за один проход - 12 мм. W (ширина) приведена для материалов с твердостью 40 Кг/мм<sup>2</sup>. 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**

$\alpha$	40 Кг/мм <sup>2</sup>		50 Кг/мм <sup>2</sup>		60 Кг/мм <sup>2</sup>	
	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	$W \cdot \cos \alpha$	10	$W \cdot \cos \alpha$	8	$W \cdot \cos \alpha$

**НЕРЖ. СТ. /ЛЕГИР. СТ.**

$\alpha$	50 Кг/мм <sup>2</sup>		60 Кг/мм <sup>2</sup>		70 Кг/мм <sup>2</sup>	
	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	$W \cdot \cos \alpha$	5	$W \cdot \cos \alpha$	4,2	$W \cdot \cos \alpha$

Необходимо учитывать, что края, полученные после газопламенной или кислородной резки и т. д., как правило, имеют высокую твердость из-за быстрого нагрева и охлаждения, что

необходимо учитывать при обработки таких подкаленных кромок. Мы рекомендуем модели СНР-21G для больших размеров фасок.

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° 12G-12 вертикальной направляющей н° 12G-09В.
3. С помощью винта н° 12G-10В, поднимите или опустите вертикальную направляющую н° 12G-09В (подъем приводит к увеличению фаски и наоборот) до соответствующего деления, в соответствии с толщиной листа и требуемой величиной ширины фаски, на шкале н° 12G-43А расположенной спереди.

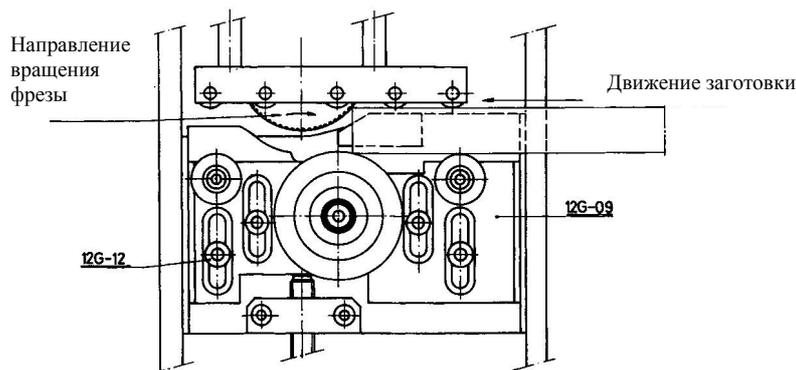
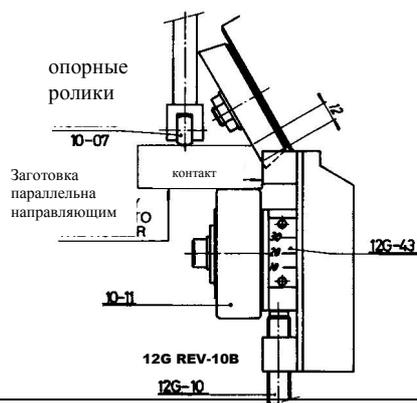
Шкала н° 12G-43А рассчитана на угол 45°, для других углов необходимо произвести следующие настройки: для каждого изменения угла на 5° при постоянной ширине фаски, поднимите вертикальную направляющую н° 12G-09В приблизительно на 2 мм. (один поворот винта н° 12G-10).

Пример:

УГОЛ	ГЛУБИНА	W	POS.
45°	25	12	25
40°	25	12	23
35°	25	12	21
30°	25	12	19
25°	25	12	17

Для получения меньшей фаски опустите вертикальную направляющую н° 12G-09В.

4. Снова затяните очень сильно 4 винта н° 12G-12.
5. Опустите поддерживающие ролики до момента контакта с листом. См. чертеж (Лист совершенно параллелен ролику).
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.



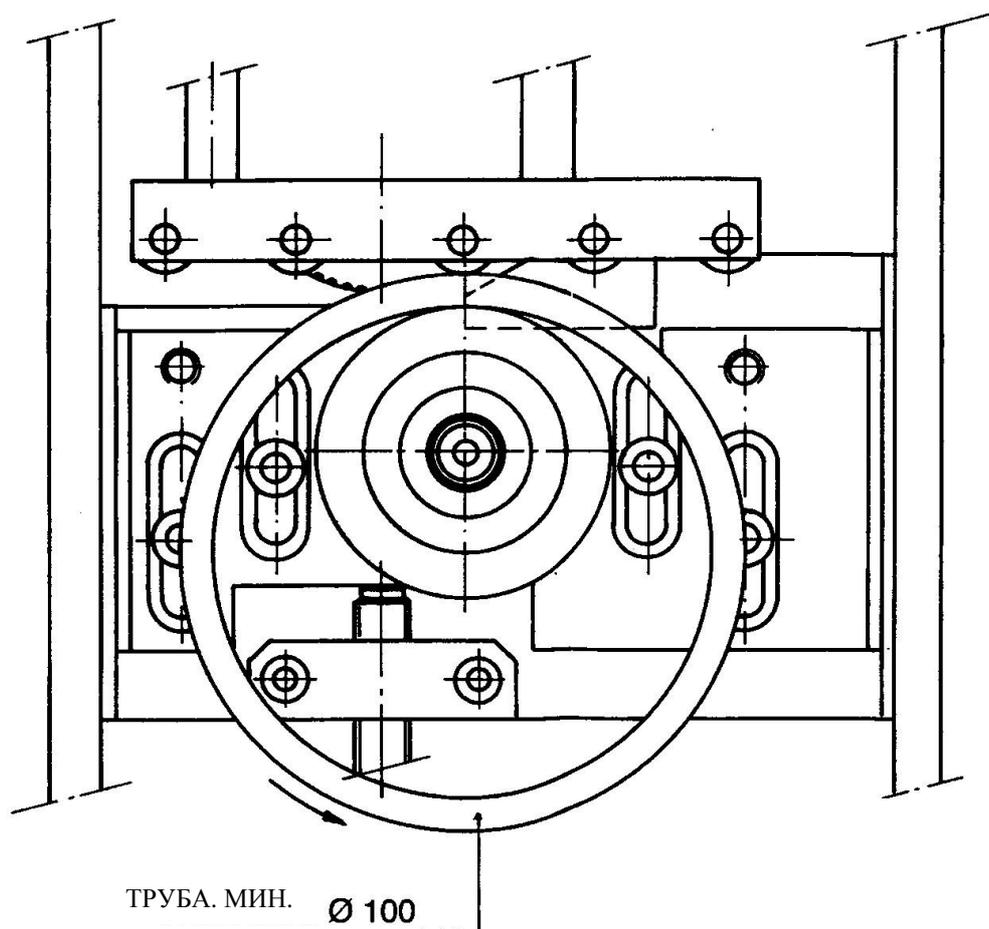
## 2.4. СХЕМА СНЯТИЯ ФАСОК С ТРУБНЫХ ЗАГОТОВОК

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

Минимальный внутренний диаметр трубы должен быть больше диаметра 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 № 10-32. См. чертеж.



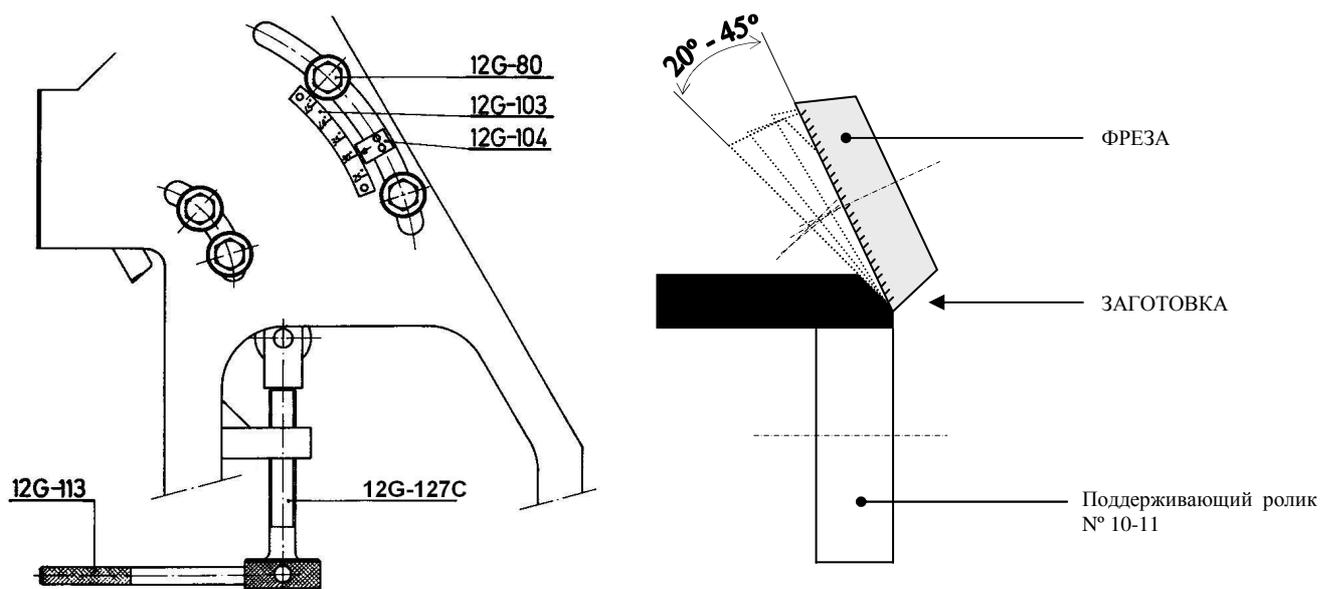
## 2.5. ИЗМЕНЕНИЕ УГДА ФАСКИ

Этот станок позволяет снимать фаску под углами от  $20^\circ$  до  $45^\circ$ , как видно на градуированной полуокружности.

Для изменения угла фаски необходимо выполнить следующие действия:

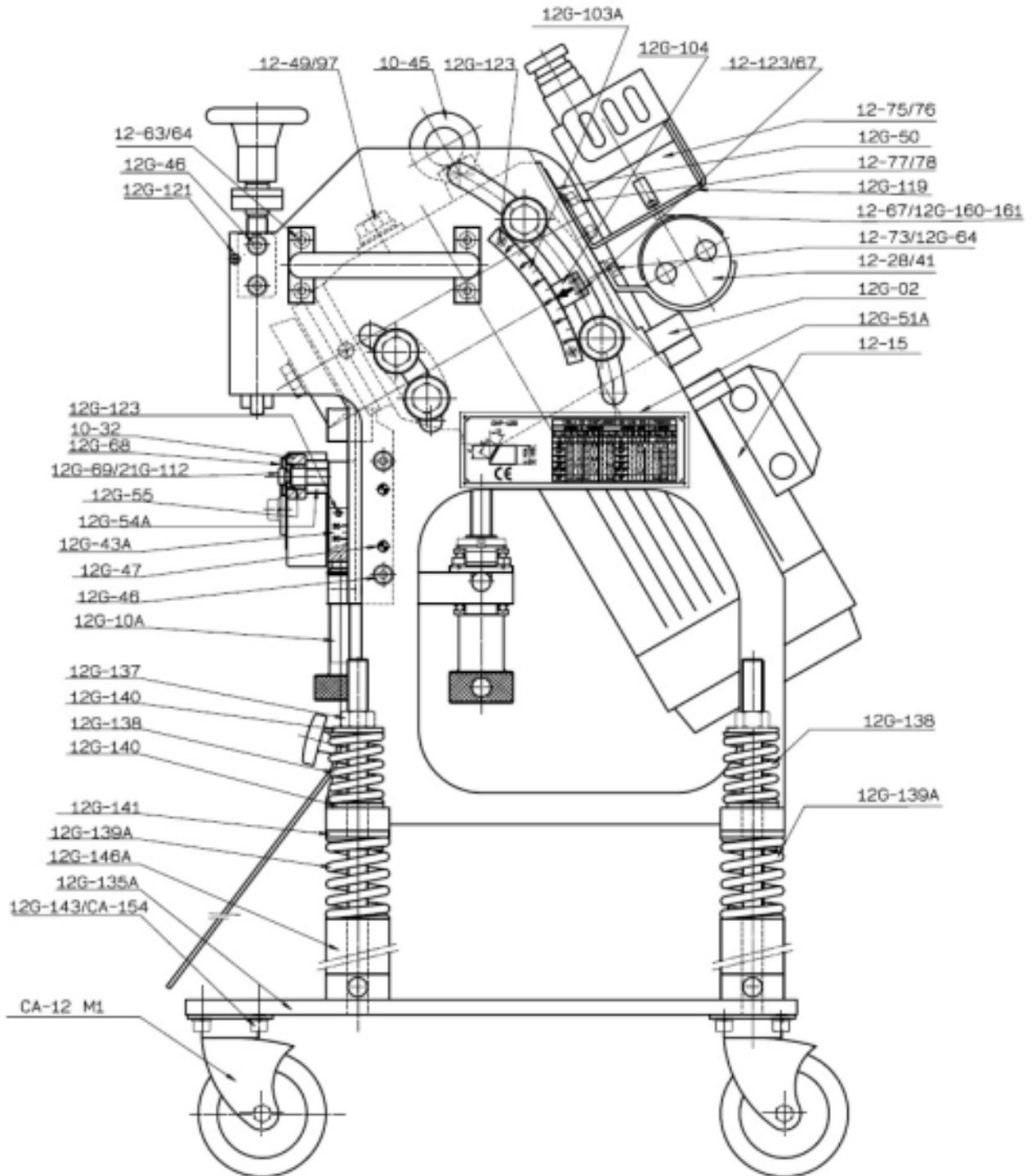
1. Частично ослабьте 8 винтов н° 12G-80 (по 4 с каждой стороны).
2. Поворачивая рукоятку н° 12G-127C увеличьте или уменьшите угол, поворот вправо увеличивает угол и наоборот, пока указатель займет необходимое положение.
3. Затяните 8 винтов н° 12G-80 (по 4 с каждой стороны).

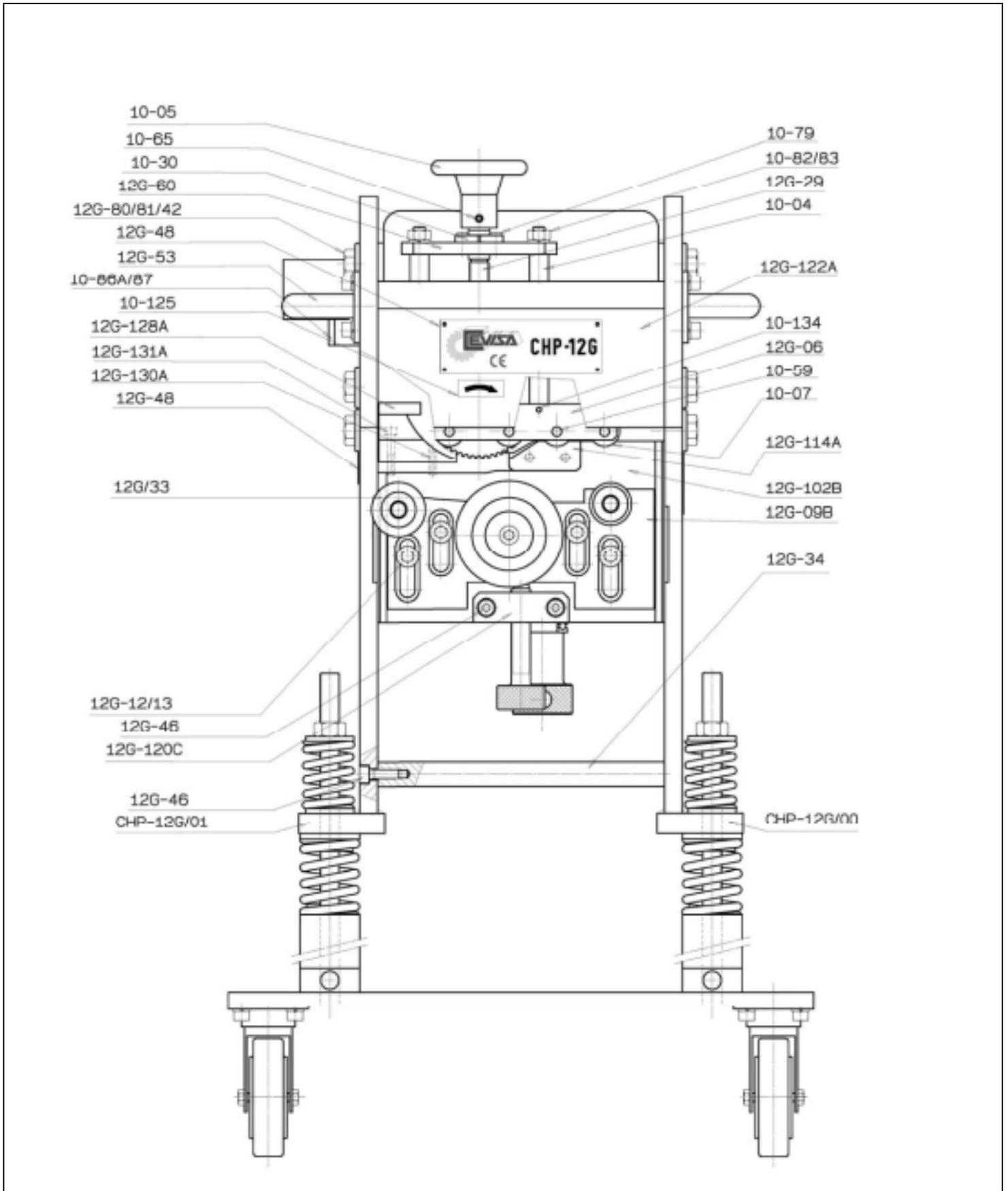
Поэтому, если угол образованный передней поверхностью фрезы и опорной поверхностью ролика изменен, получаемый угол снятия фаски будет изменен автоматически. Преимуществом является то, что заготовка всегда остается горизонтальной независимо от угла фаски.

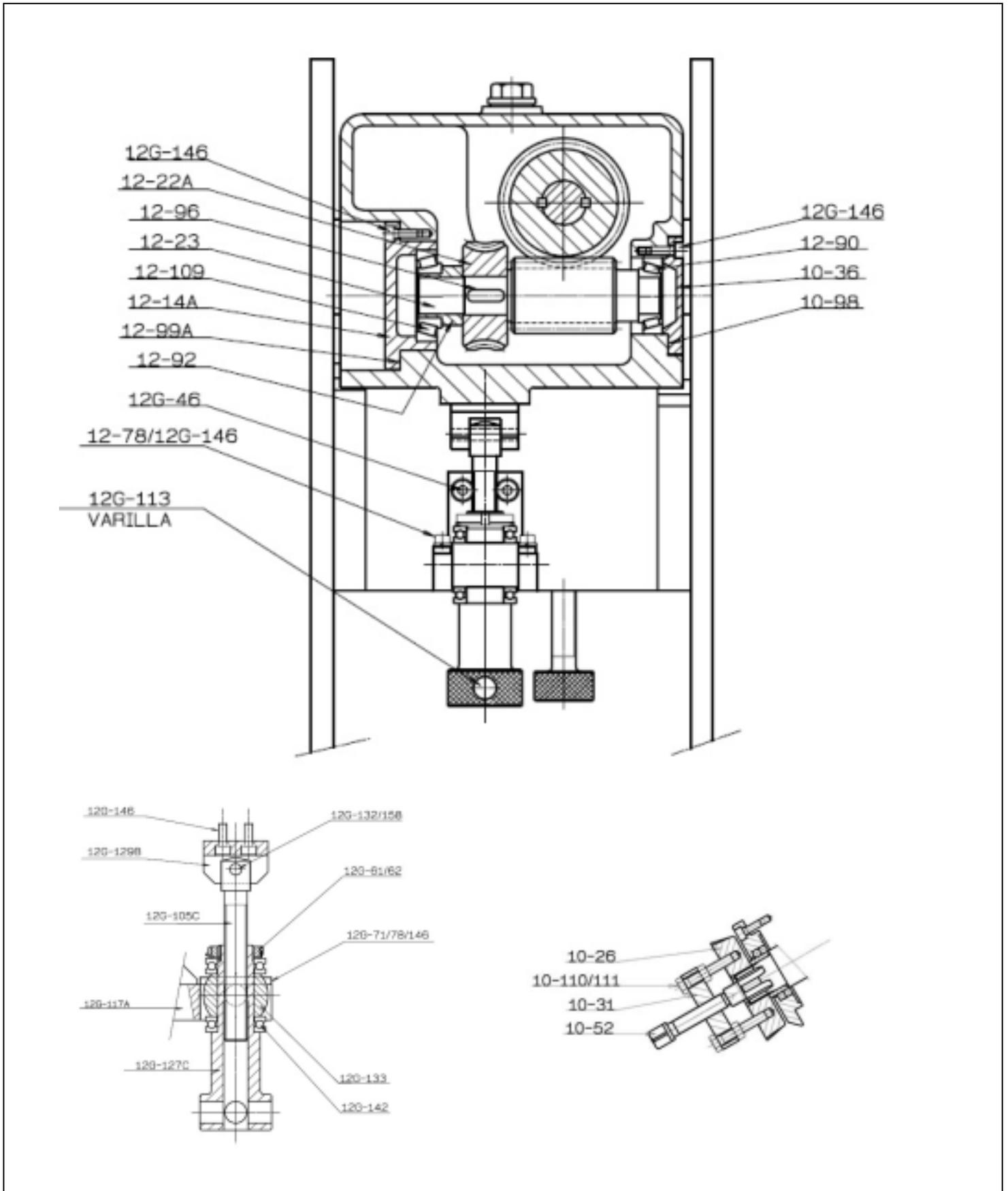


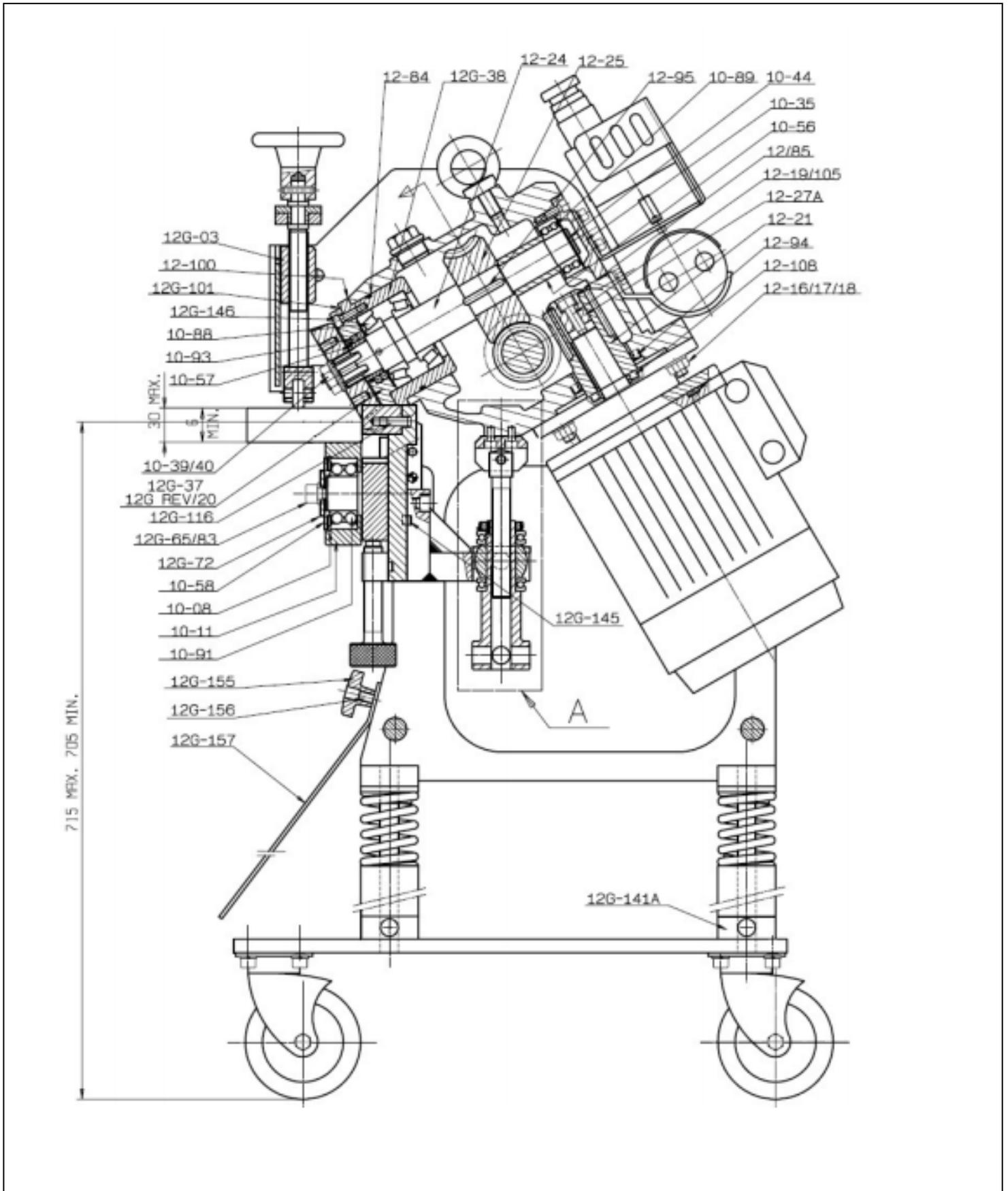
### РАБОТА С РАЗНЫМИ УГЛАМИ НАКЛОНА

## 2.6. КОМПОНОВОЧНЫЕ ЧЕРТЕЖИ





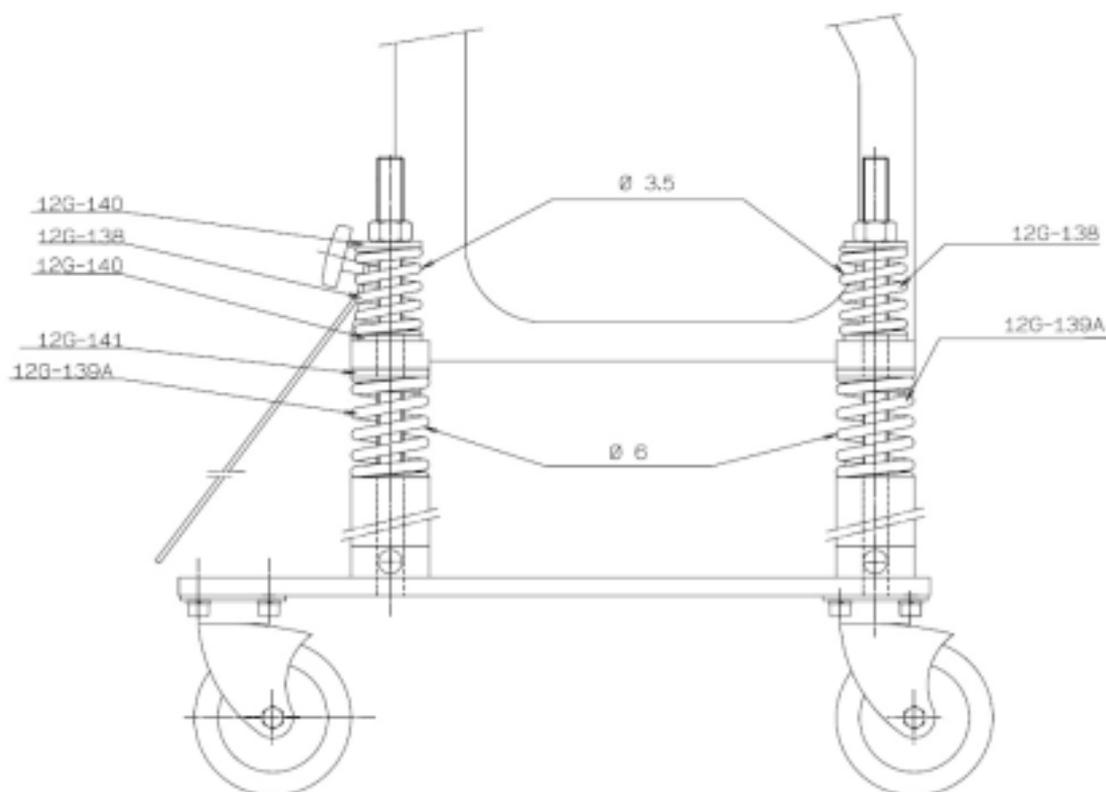




## 2.7. УСТАНОВКА СТАНКА НА КОЛЕСНОЙ БАЗЕ

При установке фаскоснимателя кромкоскальвающего модели СНР-12G на колесной базе, пружины должны располагаться в строгом соответствии с нижеследующим чертежом. При установке пружин соблюдайте осторожность.

Следование чертежу крайне важно, поскольку от этого зависит устойчивость станка и перпендикулярность к полу, что влияет на качество выполнения обработки.

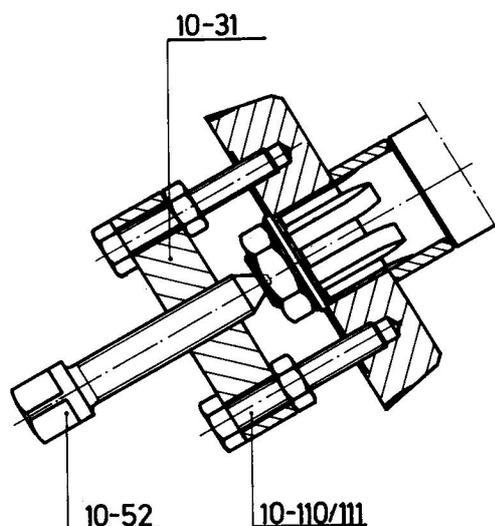


### 3. ОБСЛУЖИВАНИЕ

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

#### 3.1. ЗАМЕНА ФРЕЗЫ

1. Ослабить 4 винта (с внутренним шестигранником) н° 12G-12 вертикальной направляющей н° 12G-09В.
2. Винтом н° 12G-10А, опустите вертикальную направляющую н° 12G-09В чтобы получить свободный доступ к фрезе.
3. Ослабьте ролик-держатель н° 12G-06 открутив 2 гайки н° 10-82 опустите вниз до контакта с направляющим роликом н° 10-11.
4. Ослабьте желтую защиту вывернув 4 шестигранных винта.
5. Удалите фрезу, как показано на чертеже, с помощью съёмника н° 10-31 который входит в комплект поставки.
4. Установите новую фрезу, слегка постукивая ее деревянным или пластмассовым молотком, закрепите соответствующей гайкой.
5. Установите защиту и ролик-держатель н° 12G-06.
6. Примечание: Только оригинальные запасные части и принадлежности должны использоваться на станке. Они имеются в организации, продавшей вам станок. Также используйте фрезы подходящие для каждого материала заготовок.



Съемное приспособление для фрезы



### **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 2 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 10.000 часов работы машины, для этого снимите колпачек № 12-49. Слейте из редуктора масло полностью и убедитесь, что он полностью чист. Наполните редуктор новым маслом.

## **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-12G к сети электроснабжения должно производиться квалифицированным электриком.
9. 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. ГАРАНТИЯ И МОДЕРНИЗАЦИЯ**

### **6.1. ГАРАНТИЯ**

- Компания CEVISA дает гарантию на поставленный материал и комплектующие станка на период 12 месяцев или 2.000 рабочих часов с момента доставки. В случае наступления гарантийного случая в течение гарантийного срока CEVISA берет на себя расходы по замене дефектных материалов, деталей и комплектующих. Затраты на итоговое рабочее время, расходы и риск транспортировки от центра обслуживания до места использования (сервисный партнер или сервисный центр) несет заказчик.
- Дефекты, вызванные неправильным использованием ведут к снятию гарантийных обязательств. Правильной эксплуатации понимается эксплуатация изделия в условиях, описанных в руководстве по эксплуатации.
- Гарантийные обязательства применяются только в случае использования аутентичных материалов и комплектующих при эксплуатации и ремонте.
- Гарантийное обслуживание осуществляется компанией CEVISA или уполномоченными партнерами.
- Поставщик обращает особое внимание на то, что не должен возмещать покупателю ущерб при несчастных случаях с людьми, а так же убытки или товары не являющиеся предметом договора.

### **6.2. МОДЕРНИЗАЦИЯ**

CEVISA оставляет за собой право изменять характеристики нашей продукции, по результатам нашей работы по усовершенствованию и модернизации.



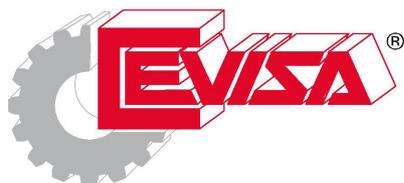
## 7. ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

### 7.1. ЛИСТ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ ФАСКОСНИМАТЕЛЯ КРОМКОСКАЛЫВАЮЩЕГО «CEVISA» CNP-12G REV

ИНД.	НАИМЕНОВАНИЕ	ИНД.	НАИМЕНОВАНИЕ
12G-00	Правая опорная часть кронштейна	12G-43A	Шкала
12G-01	Левый опорная часть кронштейна	12-49	Маслозаливная горловина
12G-02	Корпус	12G53	Рукоятка
12G-03	Опорная гайка	12G-54A	Вал
10-04	Направляющие цилиндры	12G-55	Втулка маслоъемная
10-05	Регулировочное колесо	10-56	Втулка, распорная
12G-06	Суппорт ролика	10-57	Приспособление для фрезы
10-07	Опорные ролики	10-58	Шайба
12G-09B	Вертикальный ползун	12G-60	Подвижный суппорт
12G-10A	Регулировочный винт	12-75	Электрическая коробка
10-11	Направляющий шкив	10-88	Подшипник № 30.207
12-14A	Боковая крышка	10-89	Подшипник № 4.205
12-15	Двигатель 3 Л.С.	10-90	Подшипник № 30.205
12-21	Входной червячный вал	10-91	Подшипник № 3.206
12-22A	Червячный венец	12-92	Втулка
12-23	Червячный вал	10-93	Сальник 35X47X6 (2 P.)
12-24	Главный вал	12-94	Сальник 50X68X8/8,5
12-25	Червячный венец	10-98	Сальник
10-26	Фреза	12-99A	Сальник
12-27A	Втулка	12-100	Сальник
12-28	Коммутатор	12-101	Сальник
12G-29	Регулировка шпинделя	12G-102B	Суппорт
10-30	Втулка	12G-105C	Шпиндель
10-31	Съемник фрезы	12-108	Сальник 25X47X7
10-32	Шкив	12-109	Подшипник № 30.206
12G-33	Принимающий ролик	12G-113	Штанга
12G-34	Вал переходной	12G-114A	Нападающий штифт
10-35	Задняя крышка	12G-117A	Суппорт регулировочного вала
10-36	Боковая крышка	12G-119	Суппорт электрической коробки
12G-37	Передняя крышка	12G-120C	Корпус регулировочного винта
12G-38	Втулка подшипника	12G-122A	Защита
10-41	Реверсивный переключатель	12G-127C	Поворотная ручка

### 7.2. ПРИНАДЛЕЖНОСТИ, ПОСТАВЛЯЕМЫЕ СО СТАНКОМ

- 3 фрезы, тип 1026 (одна установлена на станке).
- 1 съемник фрез и 1 штанга № 12G-113.
- Набор ключей: 12-13 mm., 18-19 mm., 20-22 mm., 24-26 mm. and 30-32 mm.
- Ключи с внутренним шестигранником: 5 mm., 6 mm. и 10 mm.
- Штанга 12G-113



**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](mailto:cevisa@cevisa.es)

[www.cevisa.es](http://www.cevisa.es)