

Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию Фаскоснимателя кромкоскалывающего СНР-7



ISO 9001:2008

СНР-7

ПАТЕНТОВАННАЯ МОДЕЛЬ

ПЕРЕВОД ОРИГИНАЛЬНОГО РУКОВОДСТВА



0. ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

0.1. УКАЗАТЕЛЬ

	ГЛАВА	СТР.
ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ.....	0.	2-3
УКАЗАТЕЛЬ		2
ОПИСАНИЕ		3
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		3
УСТАНОВКА.....	1.	4
ПРИЕМКА		4
ПОДКЛЮЧЕНИЕ		4
РЕВЕРС И БЛОК УПРАВЛЕНИЯ		4
УПРАВЛЕНИЕ И НАСТРОЙКИ.....	2.	5-10
ВОЗМОЖНОСТИ ПРИМЕНЕНИЯ		5
РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ		5-6
РЕГУЛИРОВКА ФАСКИ		6
СХЕМА СНЯТИЯ ФАСОК С ТРУБНЫХ ЗАГОТОВОК		7
КОМПОНОВОЧНЫЕ ЧЕРТЕЖИ		8-9
ИЗМЕНЕНИЕ УГЛА ФАСКИ		10
ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	3.	11-12
ЗАМЕНА ФРЕЗ		11
НАПРАВЛЯЮЩИЕ РОЛИКИ И МАТЕРИАЛ НАПРАВЛЯЮЩИХ		12
СМАЗКА		12
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
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ.....	6.	15
ЛИСТ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ ФАСКОСНИМАТЕЛЯ		
КРОМКОСКАЛЫВАЮЩЕГО «SEVISA» СНР-7		15
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ, ПОСТАВЛЯЕМЫЕ СО СТАНКОМ		15



0.2. ОПИСАНИЕ

Фаскосниматель кромкоскалывающий с автоматической подачей модель СНР-7 полностью соответствует основным требованиям по безопасности и охране труда в соответствии с Директивой 2006/42/СЕЕ.

Фаскосниматель обеспечивает скорость обработки 1,6 м/мин. При съеме фаски шириной 6 мм. на листе толщиной до 16 мм. и твердости материала до 40 Кг/мм².

Благодаря своей прочной конструкции, станок СНР-7 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 что означает что звук от работающего станка не мешает спокойной беседе рядом с ним.

0.3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Мощность (л./сил).....	0.75
Обороты главного привода(об/мин).....	1.400
Блок управления с переключателем реверса и кнопкой аварийного останова.....	
Максимальная ширина фаски для материала 40 Кг/мм ² за один проход, W.....	6 мм.
Минимальная толщина заготовки.....	3 мм.
Максимальная толщина заготовки.....	16 мм.
Скорость снятия фаски в мин.....	1,6 м.
Минимальный обрабатываемый диаметр трубы.....	100 мм.
Минимальная ширина заготовки..... (Есть специальные приспособления для минимальной ширины 25мм.,32мм.,40мм.)	55 мм.
Вес станка.....	34 Кг.



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, оснащена автоматическим выключателем соответствующего номинала и устройством защитного отключения УЗО.

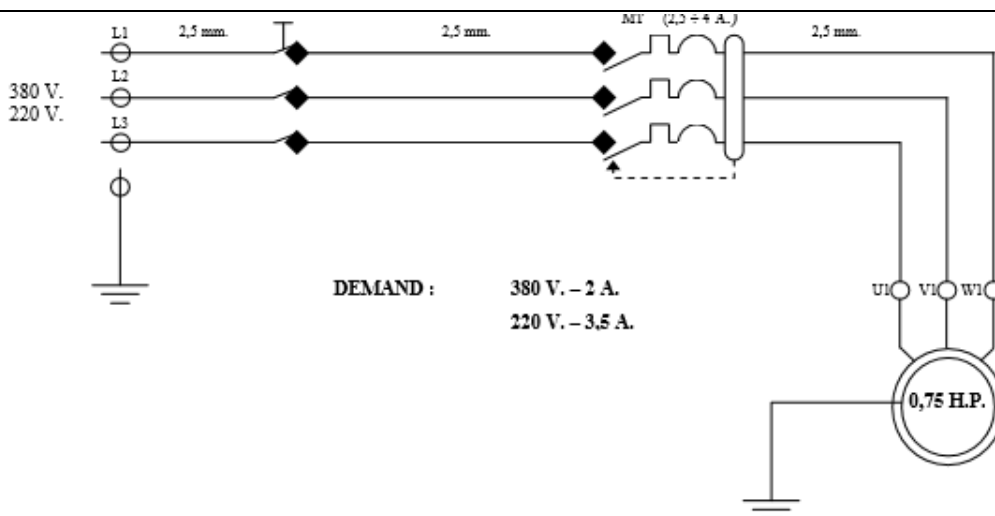
1.3. БЛОК УПРАВЛЕНИЯ

На левой части станка расположен переключатель направления вращения фрезы («прямое» и «обратное» В случае, если в момент работы инструмент застревает в заготовке или если Вы хотите прервать обработку в определенном месте посреди кромки чтобы вывести фрезу фаскоснимателя из зацепления с заготовкой необходимо кратковременно воспользоваться реверсом вращения фрезы. Вывод фрезы из зацепления для снятия станка нужно производить с осторожностью так как в момент вывода станок теряет зацепление и соответственно опору в виде заготовки и может упасть. Учитывая это обеспечьте станку необходимую поддержку используя рым болт или другие подходящие для этого устройства.

Блок управления имеет следующие компоненты:

- Кнопки включения и выключения.
- Предохранители.
- 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 изделие, подлежащее обработке имеет малый вес, целесообразно использовать станок в стационарном положении. Станок может быть размещен на любой плоской поверхности, позволяющей трубной раме являться опорой для него. Если требуется зафиксировать станок в большей степени, можно зафиксировать трубную раму простыми или замковыми хомутами

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.

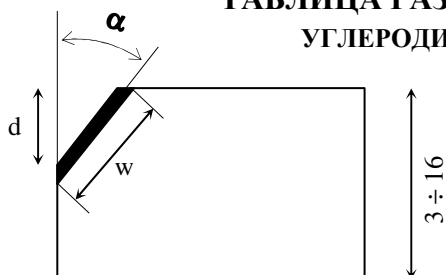
2.1.3. СНЯТИЕ ФАСКИ С ВНУТРЕННЕЙ СТОРОНЫ ЗАГОТОВОК БОЛЬШИХ РАЗМЕРОВ – технология выполнения работ аналогична предыдущей. Установите станок в перевернутое положение и начинайте работу со стороны противоположной той, с которой начинали снятие верхней фаски.

2.2. РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

Максимальная рекомендуемая ширина фаски за один проход - 6 мм. W (ширина) приведена для материалов с твердостью 40 Kg/mm². 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
22,5°	6	5,5	5	4,5	4	3,5
30°	6	5	5	4,5	4	3,5
35°	6	5	5	4	4	3
37,5°	6	4,5	5	4	4	3
45°	6	4	5	3,5	4	3

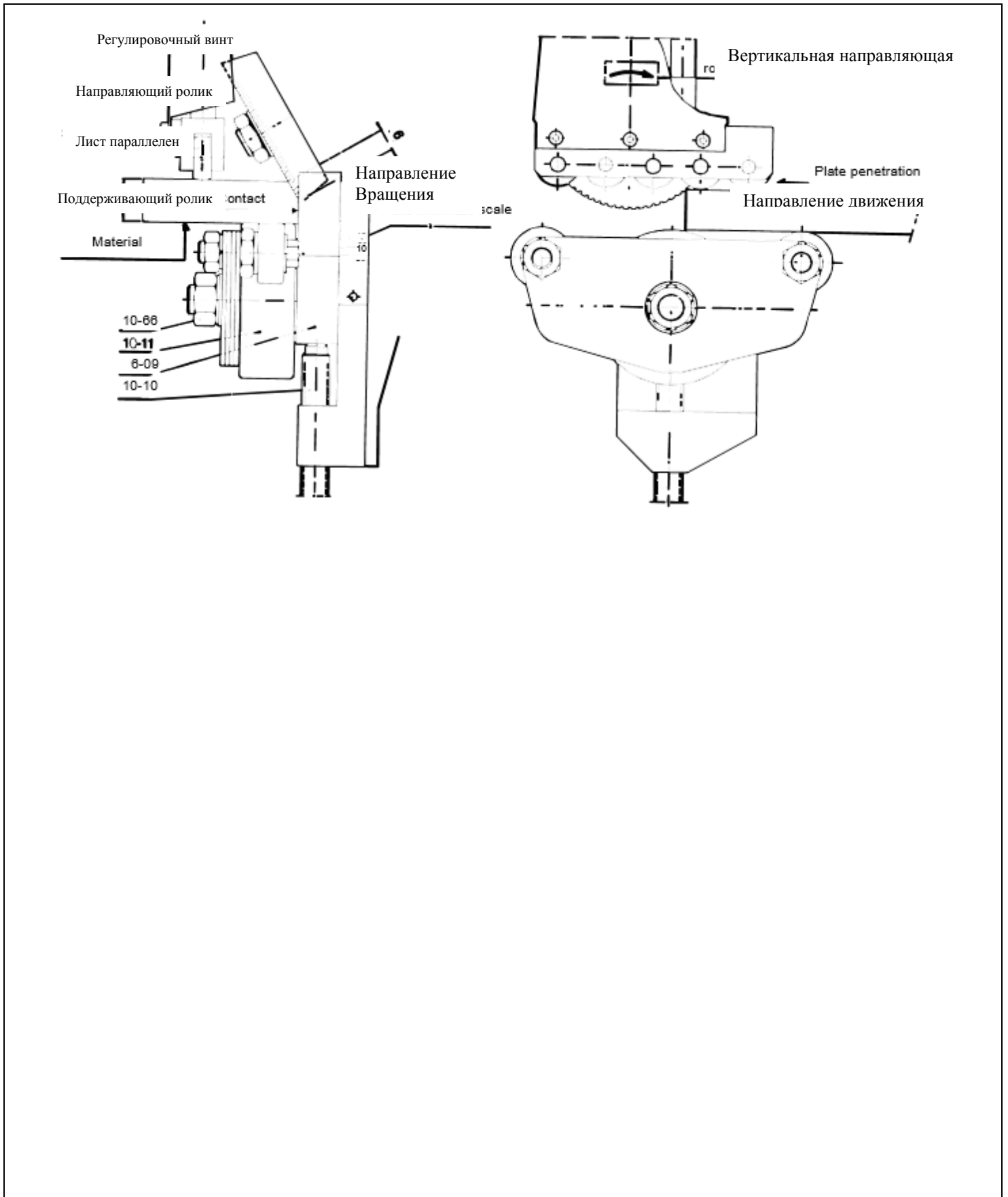
α	50 Кг/мм ²		60 Кг/мм ²		70 Кг/мм ²	
	W	d	W	d	W	d
22,5°	3	2,5	2,5	2	2	1,8
30°	3	2,5	2,5	2	2	1,5
35°	3	2,5	2,5	2	2	1,5
37,5°	3	2	2,5	2	2	1,5
45°	3	2	2,5	1,5	2	1,5

Необходимо помнить, 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 обработке таких подкаленных кромок. Для снятия фасок больших размеров, мы рекомендуем применение следующих моделей СНР-12, СНР-12G или СНР21G.

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 гайку н° 10-66 вертикальной направляющей н° 6-09.
3. С помощью винта н° 10-10, поднимите или опустите вертикальную направляющую н° 6-09 до соответствующего деления, в соответствии с толщиной листа и требуемой величиной ширины фаски. Например: для снятия фаски 6 мм с листа толщиной 15 м, направляющая должна быть выставлена на отметке 15. См. чертеж..
4. Опять затяните до упора 4 винта н° 10-66.
5. Опустите поддерживающие ролики до момента контакта с листом. См. чертеж.
6. Проверьте направление вращения фрезы в соответствии с чертежом.
7. Вставьте лист через показанную на чертеже сторону и нажимайте его до тех пор, пока фреза не «захватит» переднюю кромку листа, после этого заготовка будет двигаться самостоятельно.

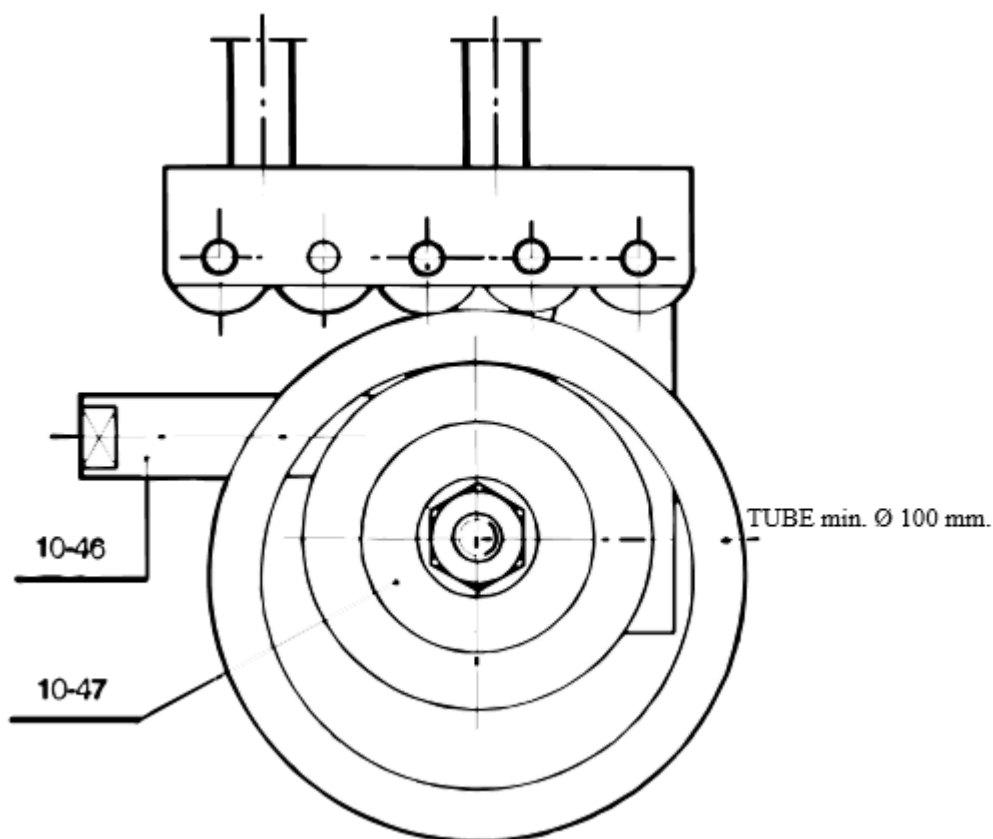


2.4. СХЕМА СНЯТИЯ ФАСОК С ТРУБНЫХ ЗАГОТОВОК

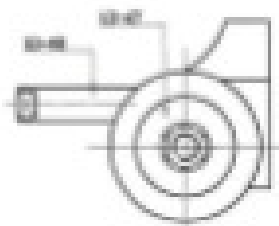
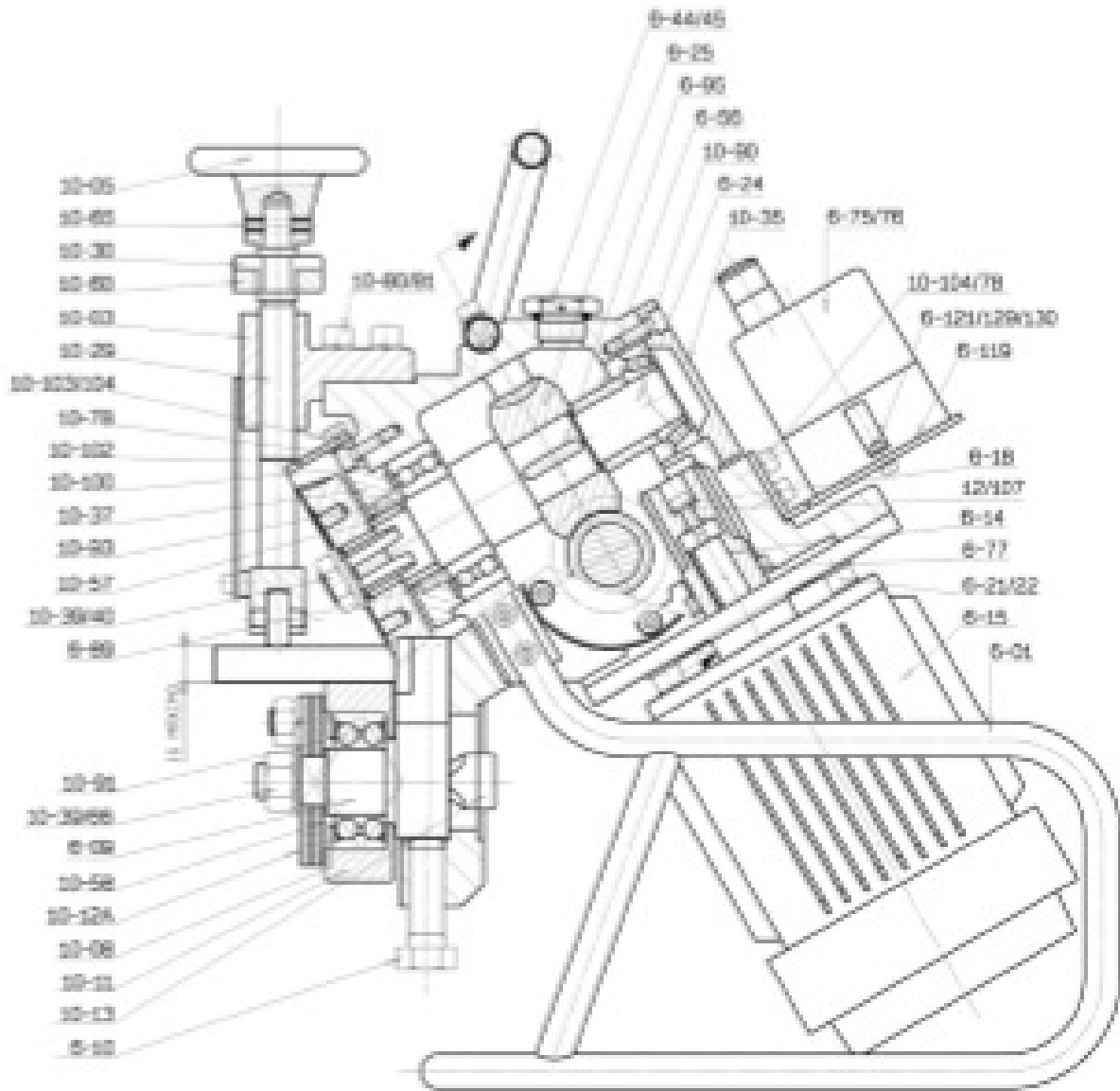
Станок также позволяет обрабатывать кромки труб под углами от 22,5° до 45°.

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.

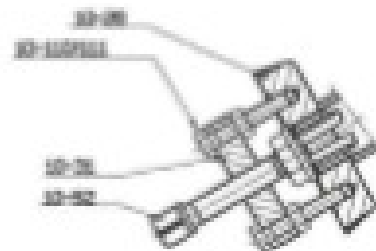
Для подготовки станка к этой операции необходимо демонтировать суппорт н° 10-12. Взамен установить суппорт н° 10-47, регулировку производить винтом н° 10-46. См. чертеж.



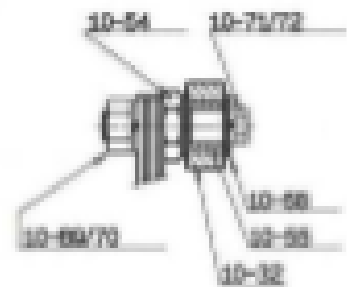
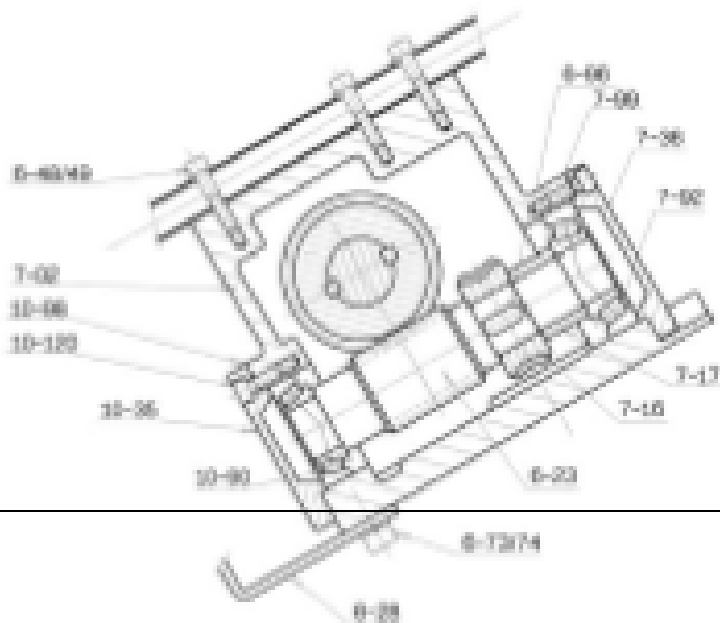
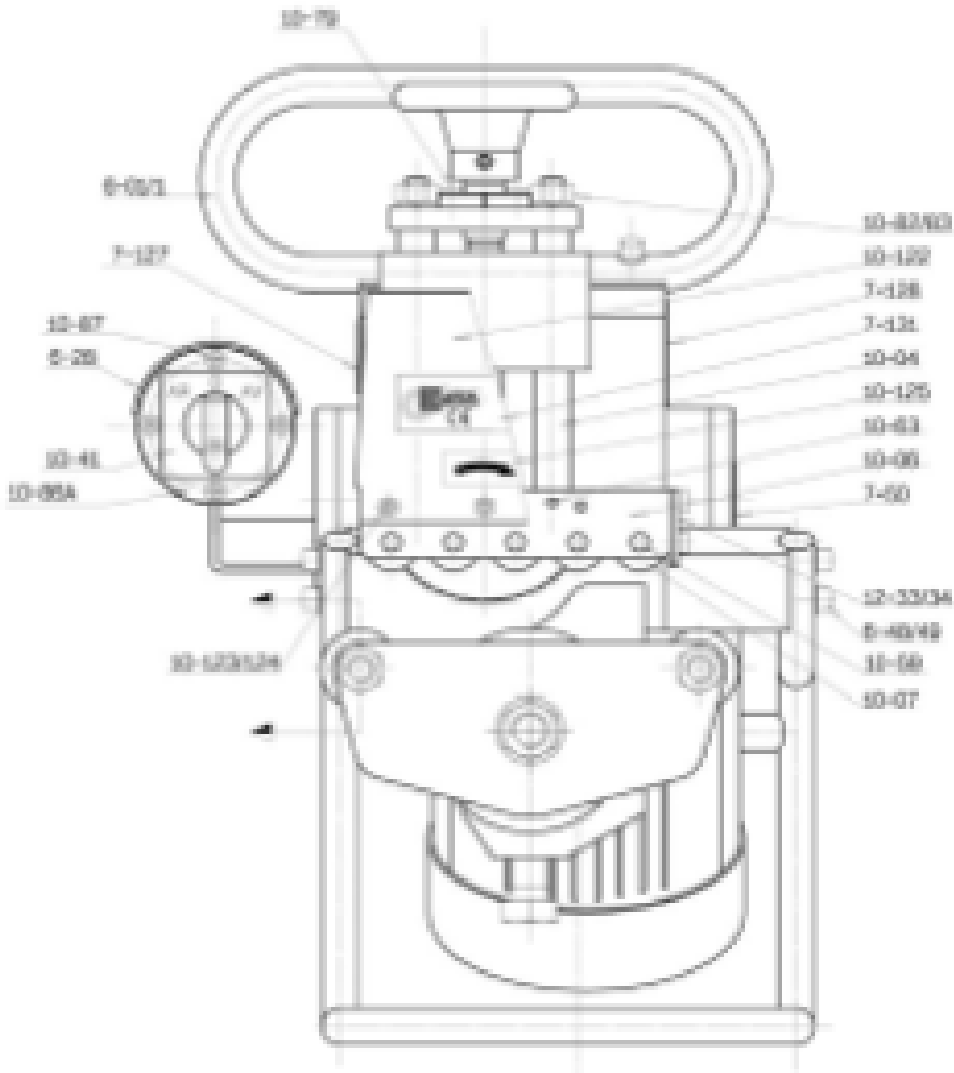
2.5. КОМПОНОВОЧНЫЕ ЧЕРТЕЖИ



DEVICE TO REVEAL TUBES



MILLING CUTTER EXTRACTION TOOL



2.6. ИЗМЕНЕНИЕ УГЛА ФАСКИ

При использовании штатного шкива n⁰ 10-11, достигается угол снятия фаски в 30⁰, в соответствии с углом установки фрезы.

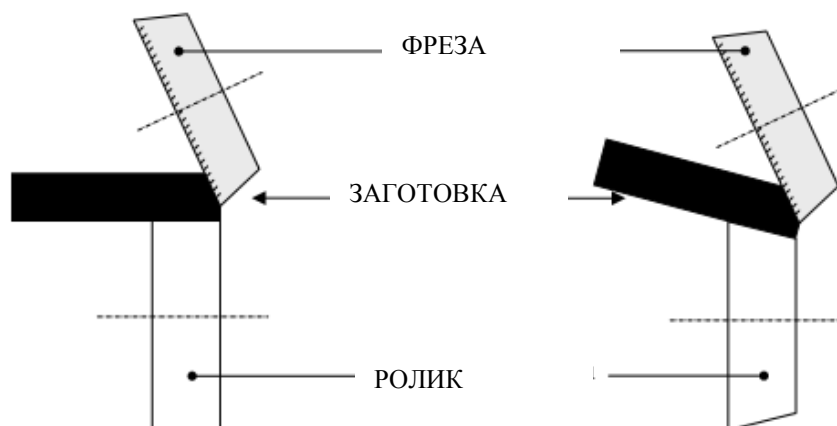
Следовательно, если угол, установки фрезы, был изменен, тогда угол фаски также будет автоматически изменен.

Изменяя угол установки фрезы можно получить различные углы снятия фаски, расположение шкивов n⁰ 10-11, n⁰ 10-32 будут изменены.

Чтобы сменить шкивы следуйте инструкции ниже:

1. Открутите гайку и шайбу n⁰ 10-66 и 10-39.
2. Демонтируйте суппорт n⁰ 10-12 (4 пластины) из вертикальных направляющих.
3. Демонтируйте шкив n⁰ 10-11 с подшипником и шайбами.
4. Соберите специальный шкив с подшипниками.
5. Установите суппорт n⁰ 10-12 со специальными шкивами в направляющих и туго затяните гайку с шайбой n⁰ 10-66 и 10-39.

22⁰,30' – 25⁰ – 30⁰ – 35⁰ – 37⁰30' – 45⁰ данные шкивы поставляются как запасные части.



РАБОТА С РАЗНЫМИ УГЛАМИ НАКЛОНА

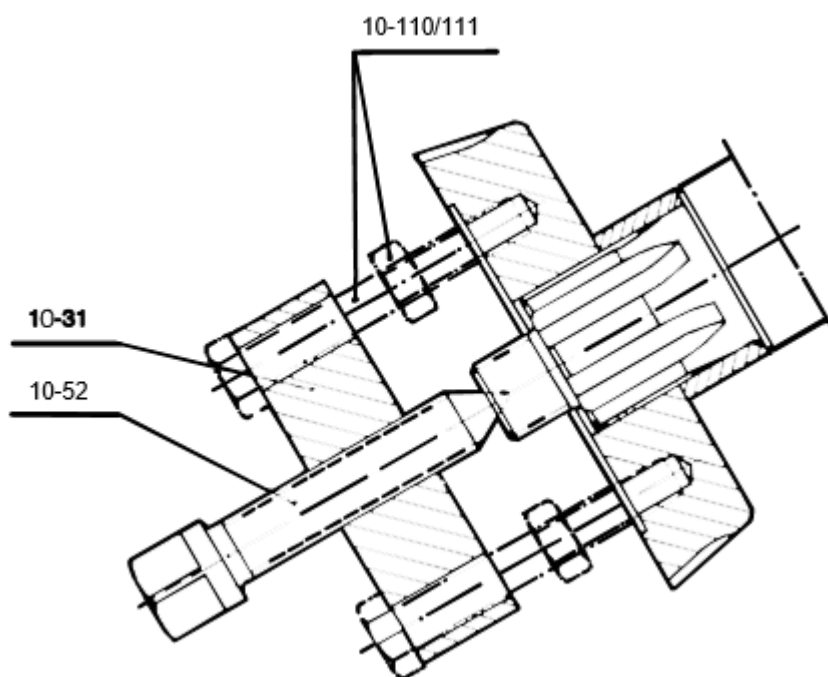
3. ОБСЛУЖИВАНИЕ

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 упорную гайку п⁰ 10-03 открутив винты, на верхней части редуктора
2. Открутить шкив п⁰ 10-11 на достаточное расстояние, чтобы можно было освободить фрезу.
3. Освободите зажимную гайку фрезы.
4. Демонтируйте фрезу, как указано на рисунке, при помощи приспособления п⁰ 10-31, (входит в состав поставки).
5. Установите новую фрезу с помощью легких постукиваний деревянной или пластиковой киянкой, зафиксируйте ее при затянув гайки.

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.





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» (U.S.A.), дистрибьютор на территории Испании VERKOL, S.A., Vera de Bidasoa (Navarra).

Масло должно обновляться каждые 10.000 часов работы фаскоснимателя, для этого снимите колпачок n° 6-44. Слейте из редуктора масло полностью и убедитесь, что он полностью чист. Наполните редуктор новым маслом.

2. 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 фаскосниматель должен быть подключен, должна иметь заземление, и должна быть оснащена дифференциальным устройством защиты с УЗО..
8. Подключение СНР-7 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» СНР-7

ИНД.	НАИМЕНОВАНИЕ	ИНД.	НАИМЕНОВАНИЕ
6-01	Трубная рама и рукоятка	10-41	Переключатель реверса
7-02	Корпус	6-43	Шкала регулировки
10-03	Упорная гайка	6-44	Пробка горловины
10-04	Направляющие цилиндры	10-46	Вал
10-05	Регулировочное колесо	10-47	Шайба
10-06	Суппорт опорных роликов	10-54	Вторичный вал
10-07	Опорные ролики (5 шт.)	10-55	Втулка
6-09	Вертикальная направляющая	6-56	Втулка
6-10	Регулировочный винт	10-57	Втулка фрезы
10-11	Направляющий шкив	10-58	Втулка шкива
10-12А	Суппорт шкива	10-60	Подвижный суппорт
10-13	Винт-фиксатор	10-68	Шайба
6-14	Червячная передача	6-75	Разъемная коробка
6-15	Электродвигатель (0,75 Л.С.)	6-77	Сальник 32x42x7
7-16	Шестерня	10-86А	Шайба
7-17	Втулка	10-89	Подшипник №4.207
6-23	Червячный вал	10-90	Подшипник №30.205
6-24	Главный вал	10-91	Подшипник №3.206
6-25	Червячный редуктор	6-93	Сальник 35x47x6
10-26	Фреза	10-98	Сальник
6-28	Пульт	7-99	Сальник
10-29	Регулировочный винт	10-100	Сальник
10-30	Втулка	10-102	Защита фрезы
10-31	Съемное приспособление	6-119	Суппорт разъемной коробки
10-32	Вставка	10-122	Защита
10-35	Крышка	10-123	Втулка
10-37	Фланец		

7.2. ПРИНАДЛЕЖНОСТИ, ПОСТАВЛЯЕМЫЕ СО СТАНКОМ

- 3 фрезы, тип 1026 (одна установлена на станке).
- 1 съемник фрезы
- 1 приспособление для обработки труб
- Набор ключей: 12-13 мм., 18-19 мм., 24-26 мм.
- Ключи с внутренним шестигранником: 5мм., 6мм.



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