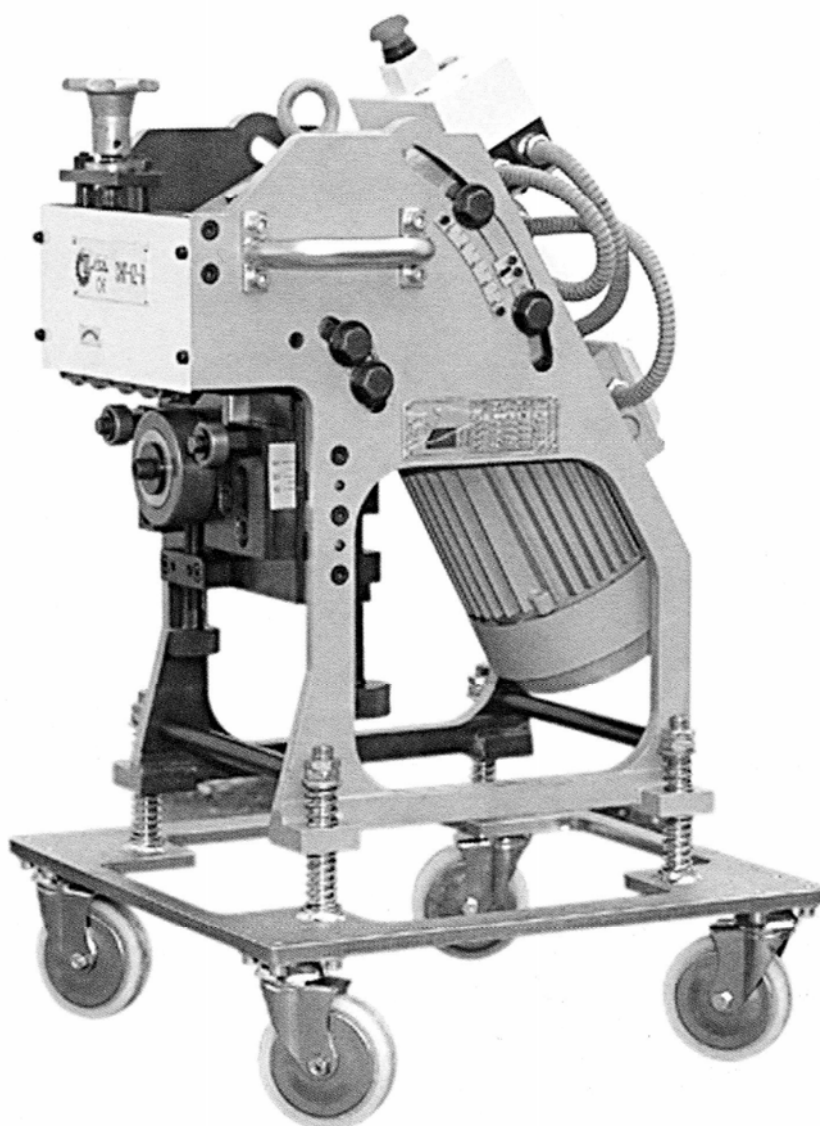


СТАНОК ДЛЯ ОБРАБОТКИ КРОМОК ПОД СВАРКУ (СНЯТИЕ ФАСОК)

техописание и инструкция по эксплуатации

CE

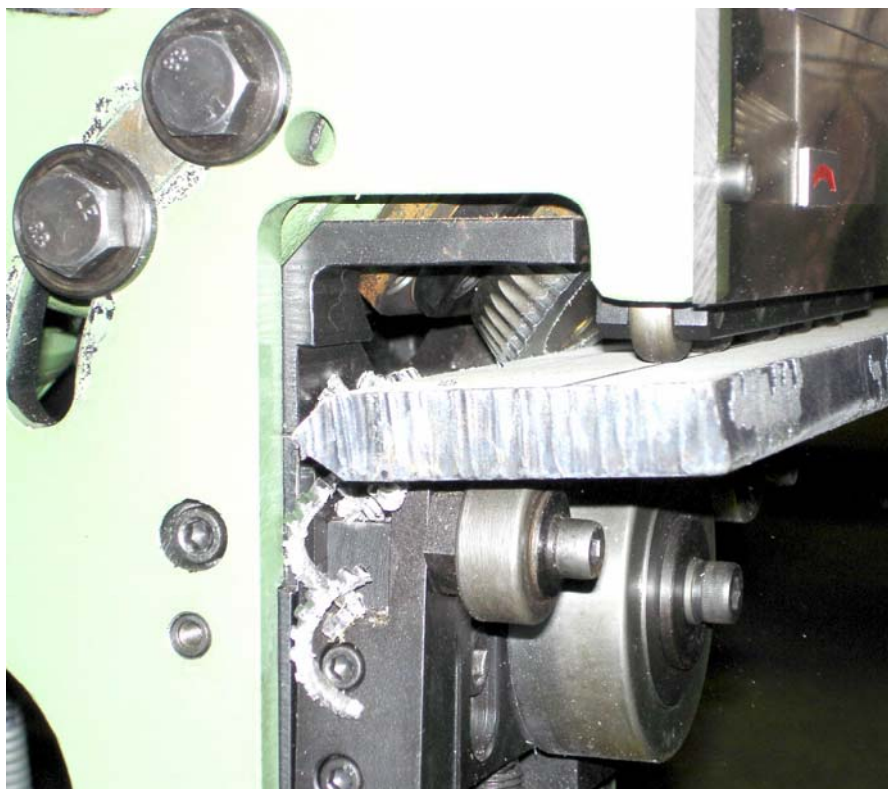


CHP-12G

PATENTED MODEL

1. Содержание

| | |
|--|----|
| Назначение | 2 |
| Основные характеристики | 2 |
| Комплект поставки | 2 |
| Общее устройство | 2 |
| Подготовка к работе | 3 |
| Порядок работы | 4 |
| Обслуживание | 6 |
| Меры безопасности при работе с агрегатом | 7 |
| Приложение | 8 |
| Гарантийные обязательства | 11 |
| Гарантийный талон | 11 |



2. Назначение.

Кромкоскальзывающий агрегат (машина) **СНР 12G** предназначен для разделки кромок листовых материалов и труб из углеродистой и нержавеющей сталей, а так же из алюминия и его сплавов под сварку. Агрегат может применяться, как для обработки кромки под сварку на деталях малой и средней величины, подаваемых вручную в стационарном варианте, так и для обработки кромки под сварку на деталях крупных размеров, расположенных на рабочем столе в мобильном варианте. Конструкция агрегата обеспечивает механическую подачу материала в стационарном и перемещение машины вдоль заготовки в мобильных вариантах, возможность экстренного отключения систем, а так же предохраняет электрические цепи от перегрузок.

3. Основные характеристики.

| Наименование характеристики. | | СНР 12G |
|--|----------------|----------------|
| Вес | (кг) | 110 |
| Напряжение питания | 3-х фазное (В) | ~380 |
| Мощность привода фрезы | (W) | 3000 |
| Толщина обрабатываемых листов min- max | (мм) | 6 - 30 |
| Ширина фаски (max диагональ) | (мм) | 12 |
| Глубина обработки (при угле обработки 45°) | (мм) | 8,5 |
| Скорость подачи | (м/мин) | 2,6 |
| Углы обработки | (min - max) | 25° – 45,0° |
| Диаметр фрезы | (мм) | 93 |
| Частота вращения вала двигателя | (об/мин) | 1400 |

4. Комплект поставки.

| Наименование. | СНР 12G |
|-----------------------------|----------------|
| Машина кромкофрезерная | 1 |
| Подвижное основание | 1 |
| Комплект ЗИП* | 1 |
| Упаковка | 1 |
| Инструкция на русском языке | 1 |

**В комплект дополнительно входят 2 фрезы для обработки материалов из углеродистой стали.*

5. Общее устройство.

Агрегат (машина) для снятия фасок **СНР 12G** состоит из следующих основных частей (Рис1):

1. Блока управления.
2. Электропривода с редуктором привода фрезы в сборе.
3. Станина.
4. Механизм регулировки углов разделки.
5. Механизма регулировки глубины разделки
6. Блока поджимных роликов.
7. Подвижного основания.
8. Сетевого кабеля.

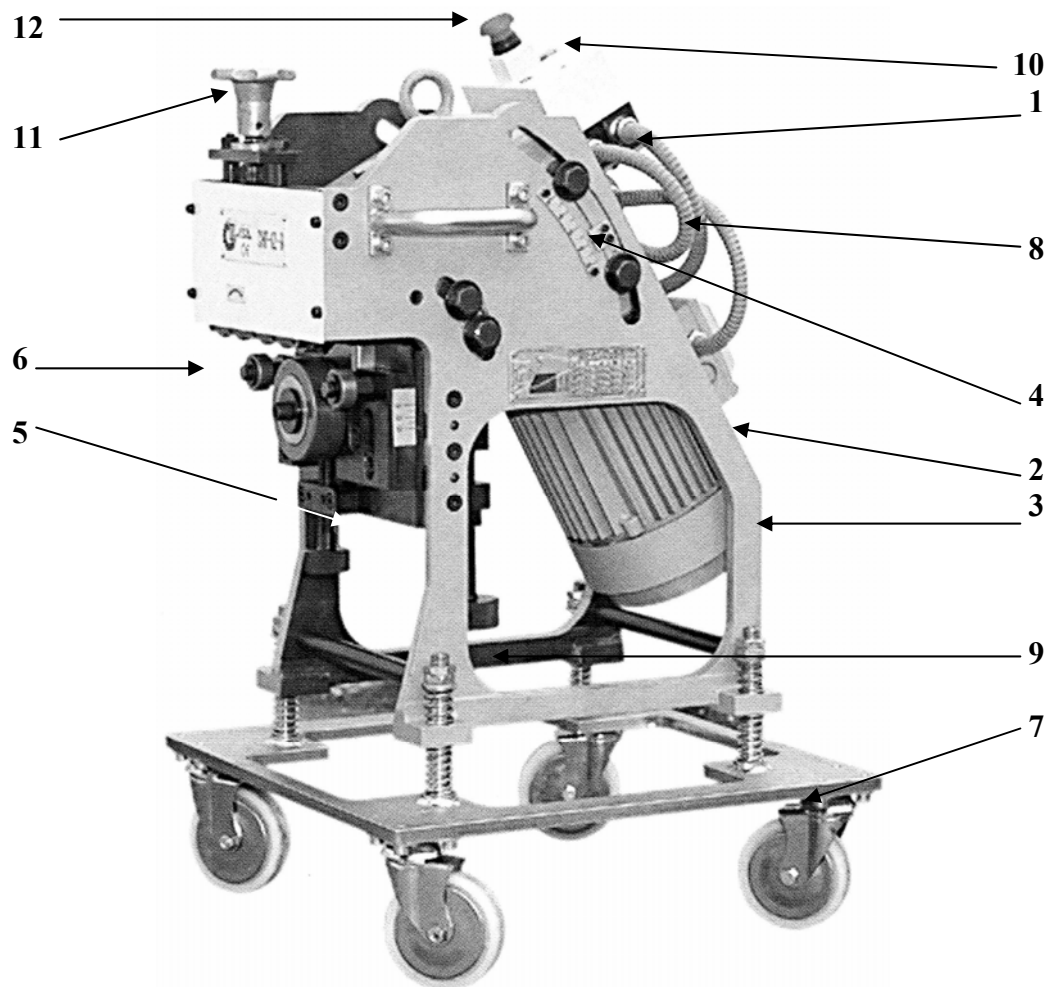


Рис 1

6. Подготовка машины к работе.

1. Внимательно ознакомьтесь с настоящей инструкцией в полном объеме.
2. Закрепите агрегат на подвижном основании.
3. Установите, заданный угол фаски, для чего:
 - Ослабьте восемь винтов 1 (по четыре с двух сторон станины). (Рис2)
 - Вращением винта 3, используя вороток из к-та ЗИП, установите по нониусу 2 заданный угол фаски и затяните винты 1 (Рис 2).

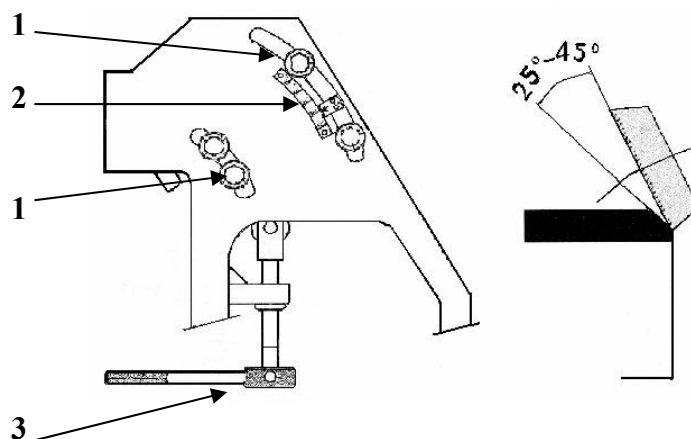


Рис 2

4. Ослабьте четыре винта 10 (Рис 3).
5. Вращая винт 3 установите толщину обрабатываемой заготовки по нониусу 2 (Рис 3).
6. Затяните четыре винта 10 (Рис 3).
7. Соедините кабель с источником питания.

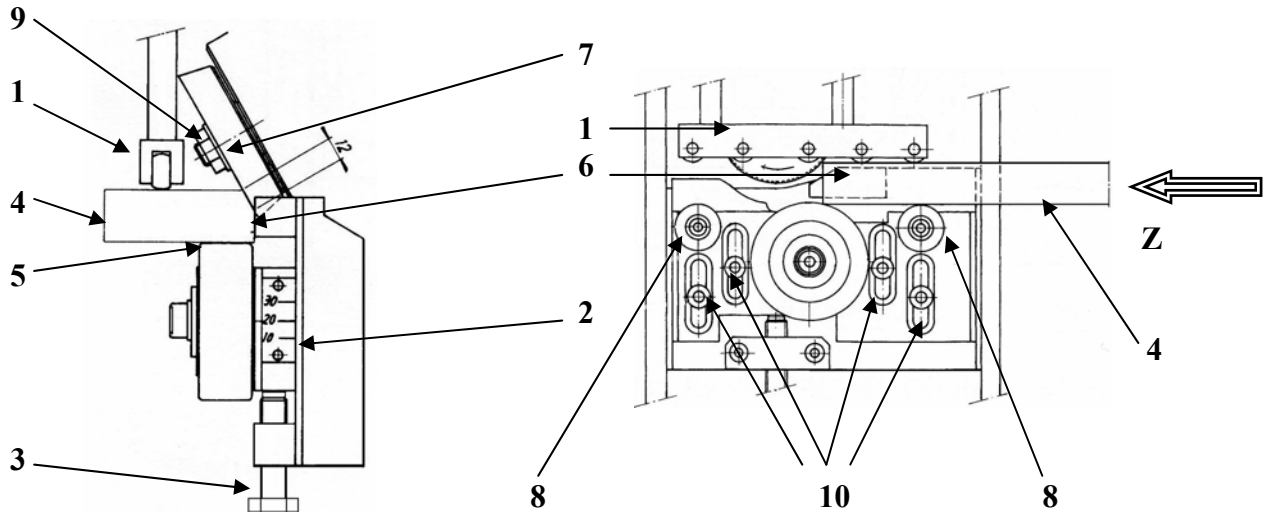


Рис 3

7. Порядок работы

а) При применении в стационарном варианте:

1. Включите главный выключатель 10 (Рис 1).
2. Переключатель направления вращения фрезы поставьте в положение соответствующее вращения по часовой стрелке (Рис 3) (при этом фреза начинает вращаться).
3. Вставьте заготовку 4 в направлении, указанном стрелкой **Z** между верхним блоком поджимных роликов 1 и нижними направляющими роликами 5 плотно к вертикальной ограничительной направляющей 6 до момента, когда край ее закусит фреза 7, а затем слегка подтолкните заготовку (Рис 3). (При этом разделка кромки и подача заготовки будут производиться автоматически.)
4. Вращением рукоятки 11 (Рис 1) отрегулируйте положение верхних поджимных роликов так, что бы они прокатывались по верхней части заготовки 4 позиционируя ее под прямым углом к вертикальной направляющей 6 (Рис 3), но усилие не должно превышать допустимый предел, когда заготовку начинает приклонивать.
5. В процессе выполнения кромкофрезерной операции необходимо осуществлять контроль работы узлов и механизмов агрегата, а так же качество разделявания кромки.
6. Если требуется снять двухстороннюю фаску, то переверните заготовку и обработайте вторую ее сторону. (Что бы исключить из производственного процесса кантование заготовки можно использовать вторую машину СНР – 21G)
8. По окончании обработки обесточьте агрегат, нажав грибовидную кнопку 12 (Рис 1)

б) При применении в мобильном варианте:

1. Порядок работы аналогичен применению агрегата в настольном варианте, за исключением п.п. 3 и некоторых добавлений.
2. Расположите заготовку на рабочем столе так, что бы ее кромка располагалась на расстоянии от пола равное высоте до верхнего среза большого направляющего ролика 5 (Рис 3) +5 мм. (это необходимо для нормальной развесовки нагрузки на подвижном основании, т.к. в случае избыточного давления на него может происходить задержка в работе в следствии неровностей пола)
3. Заведите машину на заготовку 4 стороной, указанном стрелкой **Z** так, что бы край заготовки вошел между верхним блоком поджимных роликов 1 и нижними направляющими роликами 5 вплотную к вертикальной ограничительной направляющей 6 до момента, когда край ее захватит фреза 7 (Рис 3), а затем слегка подтолкните агрегат в сторону заготовки. (При этом разделка кромки и подача агрегата по заготовке будут производиться автоматически.)

7. Если требуется снять двухстороннюю фаску, то переверните заготовку и обработайте вторую ее сторону в той же последовательности.

в) Обработка фасок на трубах:

Агрегат СНР – 12G можно использовать для снятия наружной фаски с углами от 25° до 45° на торцах труб диаметром свыше 100 мм. Верхнего предела для диаметра труб не существует, так как с увеличением диаметра обрабатываемой трубы – кривизна поверхности стремится к плоскости.

1. Для подготовки станка к снятию фасок на трубах необходимо вывинтить винты и снять два малых направляющих ролика 8 (Рис 3).

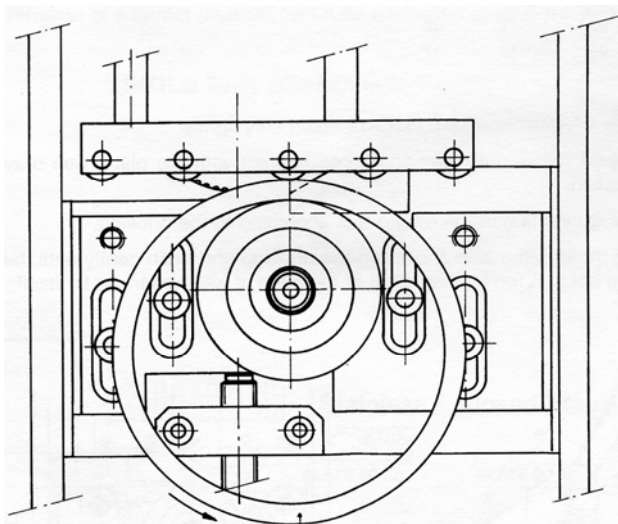


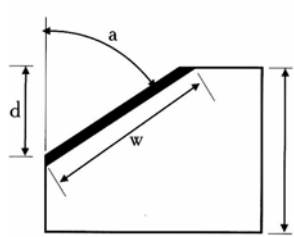
Рис 4

2. Порядок обработки торцов труб показан на Рис 4, он аналогичен обработке плоских заготовок.

Внимание! Установленная величина толщины обрабатываемой заготовки по нониусу 2 (Рис 2) соответствует максимальной величине ширины фаски. Если величину d по ТУ необходимо уменьшить – то величину толщины заготовки по нониусу надо увеличить на заданную величину, а если величину d надо увеличить, то величину установленную на нониусе надо уменьшить.

Пример: При толщине заготовки 10 мм и выставленном на нониусе этого значения – фаска на заготовке будет снята на всю толщину. Если необходимо оставить притупление 2 мм, то нужно по нониусу установить значение толщины заготовки 12 мм.

Таблица размера фасок, снимаемых за один проход.



| Углеродистая ст. | 40Kg/mm ² | | 50Kg/mm ² | | 60Kg/mm ² | | |
|------------------|----------------------|----|----------------------|----|----------------------|---|-----|
| | a | w | d | w | d | w | d |
| | 22,5 ⁰ | 12 | 11 | 10 | 9 | 8 | 7,5 |
| | 30,0 ⁰ | 12 | 10 | 10 | 8,5 | 8 | 7 |
| | 35,0 ⁰ | 12 | 9,5 | 10 | 8 | 8 | 6,5 |
| | 37,5 ⁰ | 12 | 9 | 10 | 7,5 | 8 | 6 |
| | 45,0 ⁰ | 12 | 8,5 | 10 | 7 | 8 | 5,5 |

Рис 5

Нержавеющая ст.

d – глубина разделки
w – ширина разделки
a - угол разделки
H – толщина заготовки

| a | 40Kg/mm ² | | 50Kg/mm ² | | 60Kg/mm ² | |
|-------------------|----------------------|-----|----------------------|-----|----------------------|-----|
| | w | d | w | d | w | d |
| 22,5 ⁰ | 6 | 5,5 | 10 | 9 | 8 | 7,5 |
| 30,0 ⁰ | 6 | 5 | 10 | 8,5 | 8 | 7 |
| 35,0 ⁰ | 6 | 5 | 10 | 8 | 8 | 6,5 |
| 37,5 ⁰ | 6 | 4,5 | 10 | 7,5 | 8 | 6 |
| 45,0 ⁰ | 6 | | 10 | 7 | 8 | 5,5 |

Если подача заготовки происходит неравномерно, то необходимо убедиться, что выставленные параметры угла фаски и ширины заготовки соответствуют заданным. При необходимости ослабьте блок поджимных роликов вращением рукоятки 12 (Рис 1).

Производите контрольный осмотр заготовки перед обработкой на предмет отсутствия крупных окалины, выступов и зазубрин, возникших в следствии некавалифицированной рубки или раскроя заготовки. Перечисленное может привести к неравномерной подаче и преждевременному износу узлов и агрегатов машины.

8. Обслуживание.

1. После каждого использования агрегата необходимо тщательно очистить поверхности, узлы и агрегаты от стружки, масла и иных механических фракций.
2. Ежедневно производить осмотр состояния фрезы.
3. Если износ режущей кромки превышает допустимый, то необходимо произвести замену фрезы, для чего:
 - снимите блок поджимных роликов 1 (Рис 3) вывинтив винты из верхней части редуктора.
 - отвинтите гайку 9 (Рис 3).
 - возьмите съемник 1 из к-та ЗИП и закрепите его, как показано на Рис 6, ввинтив винты 2 в резьбовые отверстия фрезы 3.
 - вращая винт 4 снимите фрезу с вала 5 (Рис 6).
 - установите новую фрезу на вал и закрутите гайку.
 - блока поджимных роликов закрепите на штатное место.

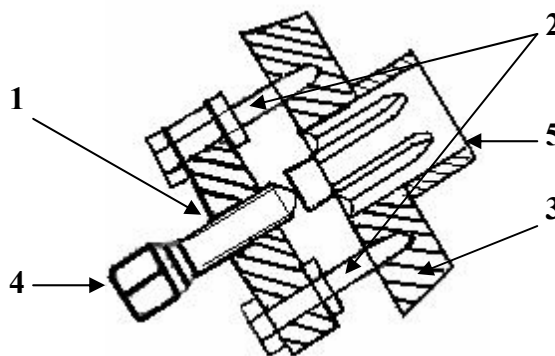


Рис 6

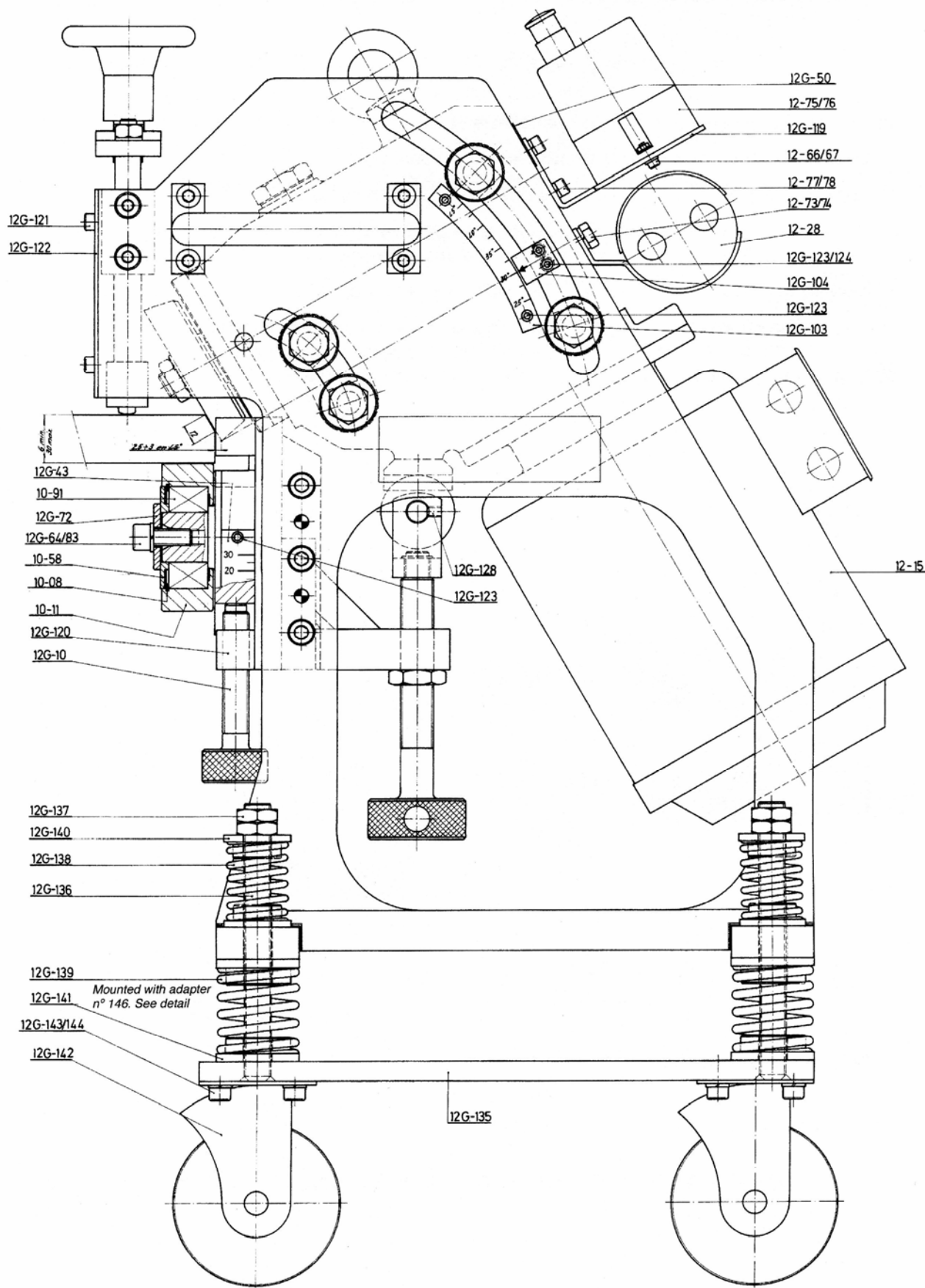
4. Периодически проверяйте уровень масла в редукторе привода фрезы.
5. Через каждые 10 000 часов работы производить замену масла в редукторе агрегата. В агрегате используется масло тип VERKOL WG – 1.5 л. замена масла и промывка редуктора производится через заливное отверстие под пробкой на верхней части редуктора.
6. Следить за исправностью силового кабеля и его разъема.
7. Периодически проверять крепление узлов, агрегатов и приспособлений, по мере необходимости производить протяжку их. Не применяйте чрезмерных усилий при ослаблении и протяжке винтовых соединений.

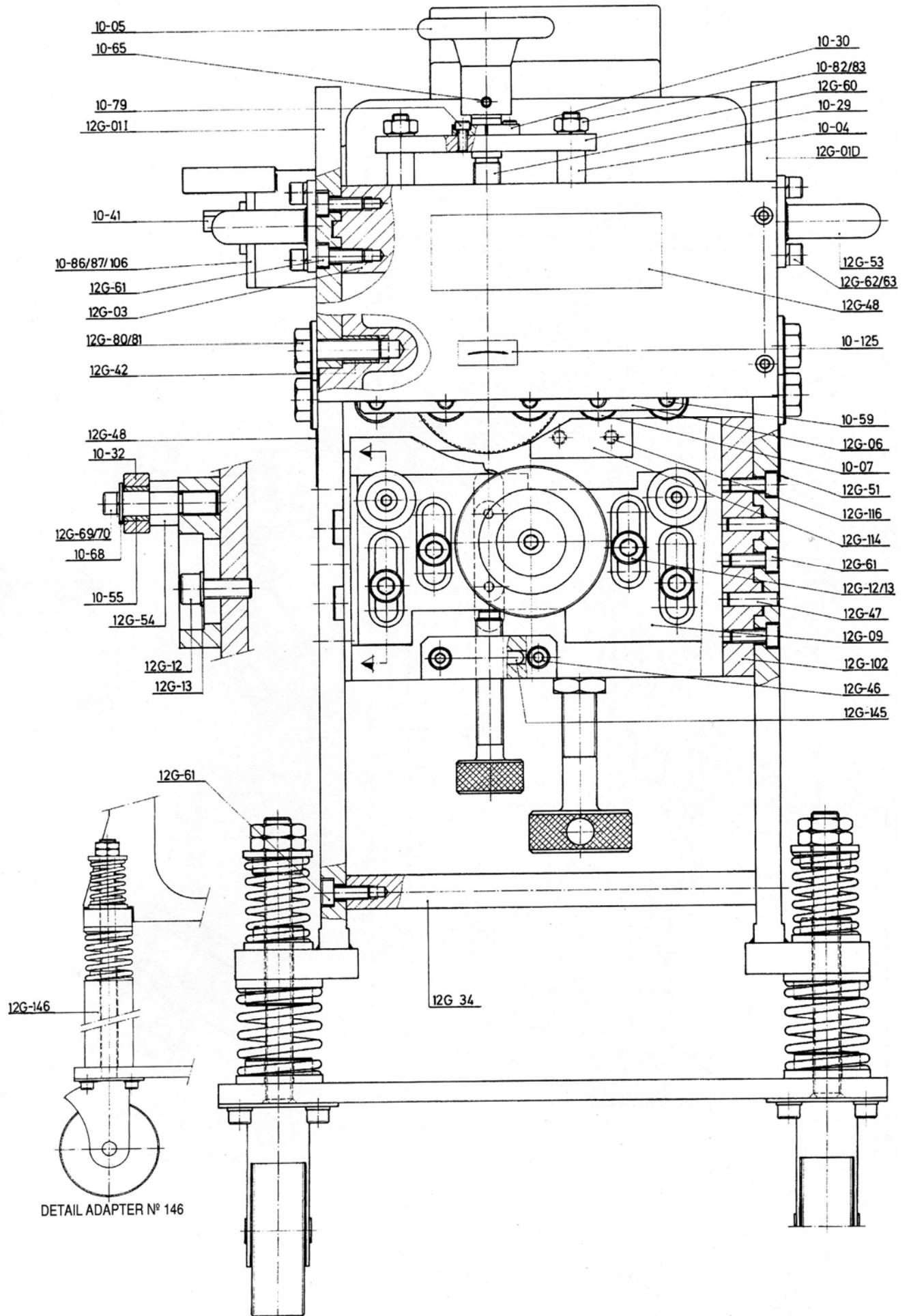
8. Периодически производите смазку осей направляющих и поджимных роликов.
9. Для выполнения работ указанных в разделе 8 используйте только штатный инструмент, поставляемый вместе с машиной.

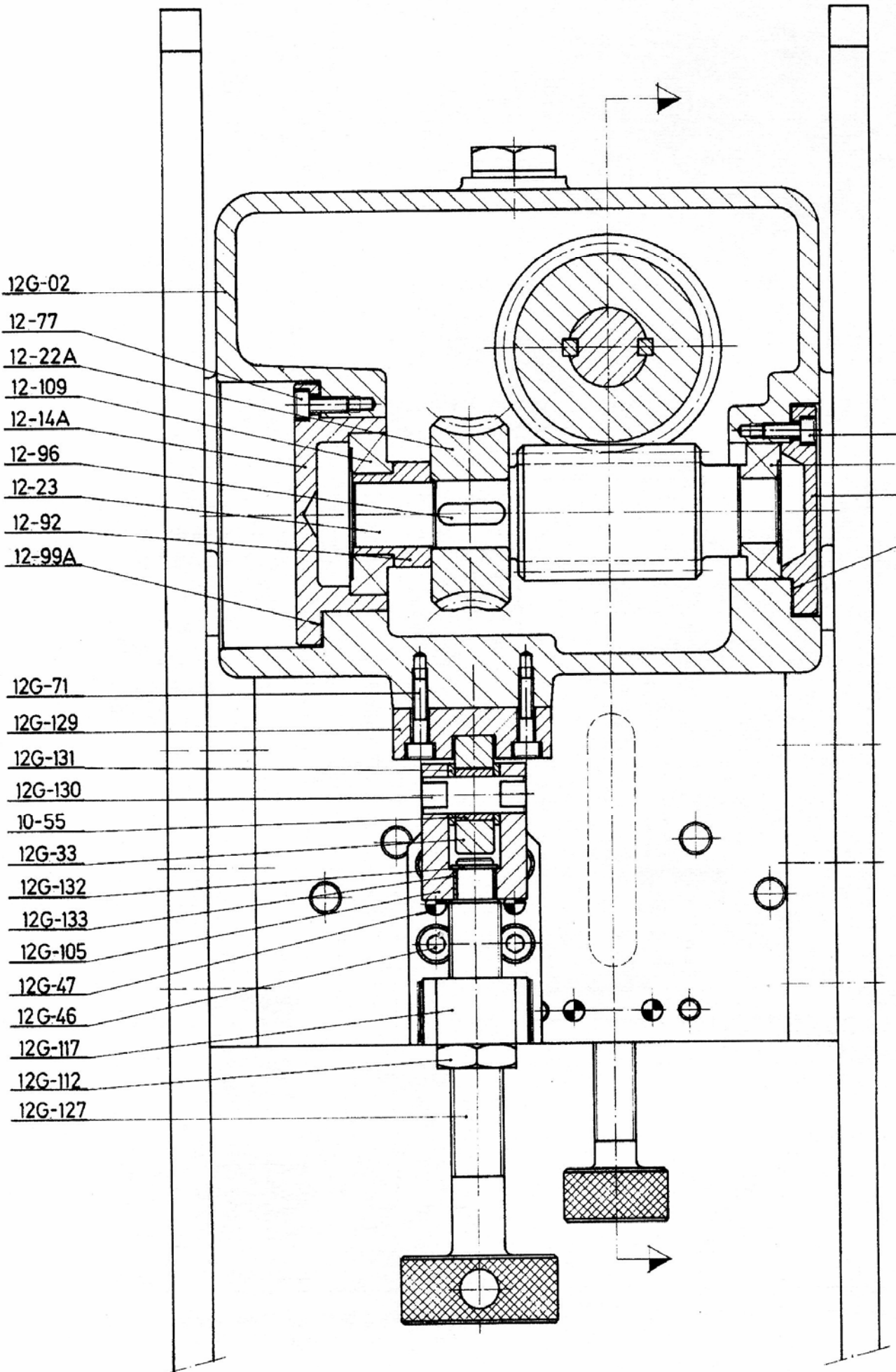
10. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ С АГРЕГАТОМ:

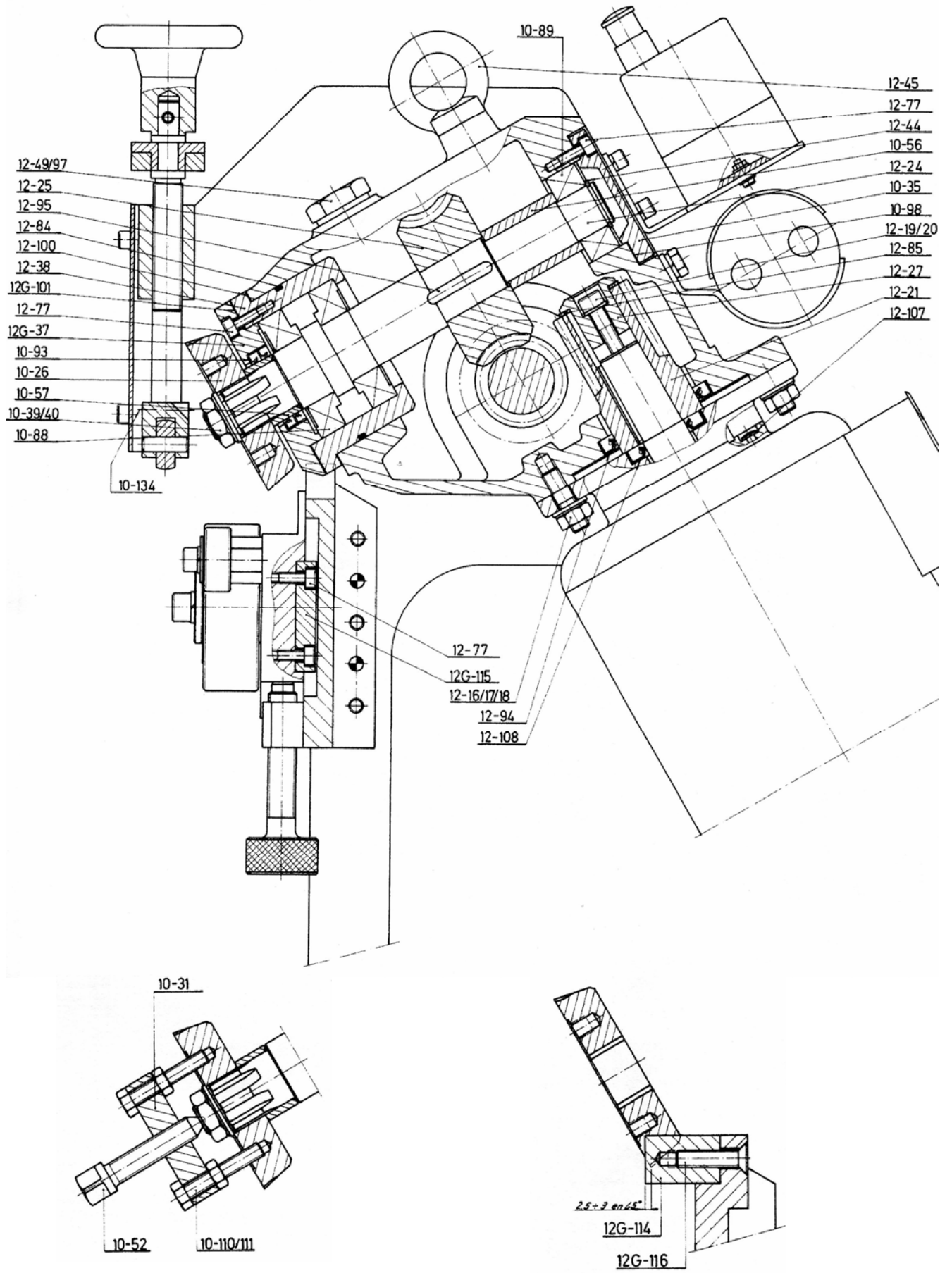
- При работе с агрегатами серии СНР 12G используйте средства индивидуальной защиты.
- Строго соблюдайте все перечисленное в разделах с 6 по 8 настоящей инструкции.
- Не допускайте к работе с агрегатами СНР 12G лиц не ознакомившихся с настоящей инструкцией, не знающих отраслевых правил охраны труда.
- Регулярно производите осмотр машины на предмет надежности крепления ее узлов и агрегатов.
- Производите контрольный осмотр заготовки перед фрезерованием на предмет отсутствия крупной окалины, выступов и зазубрин, возникших в следствии неквалифицированной рубки или раскроя заготовки. Перечисленное может привести к неравномерной подаче и преждевременному износу узлов и агрегатов машины.
- При обработке заготовки не оставляйте включенный агрегат без присмотра.
- Не используйте фрезу с сильно изношенными режущими кромками.
- Отключайте станок от сети при замене фрезы и проведении обслуживания.
- Очищайте станок и заготовку от грязи и стружки.
- Не производите работ во взрывоопасных и сырых помещениях.
- После транспортировки или хранения машины в условиях низких температур и необходимости применения ее в теплых условиях, выдержите ее в этих условия в течении трех часов.
- Для подключения питающего напряжения используйте только 3-х фазную розетку (с дополнительным заземлением).
- Проверяйте исправность кабеля и разъемов

ВНИМАНИЕ! При возникновении в процессе работы аварийной или нештатной ситуации, выходящей из под контроля, немедленно нажмите грибовидную кнопку 12 (Рис 1) экстренного аварийного отключения. (При этом все питающие цепи машины будут обесточены)









ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель дает гарантию на случай неисправности составных частей или некачественной сборки на период 12 календарных месяцев с даты покупки при условии, что:

1. Гарантийный талон заполнен надлежащим образом.
2. Изготовитель признает, что дефекты являются следствием заводского брака и не вызваны неправильным использованием, самовольным вскрытием или попыткой работы при напряжении сети, отличающемся от указанного на этикетке станка.
3. Гарантия не имеет силы, если ремонт станка производился несертифицированными лицами и если дефекты возникли из-за износа или аварии.
4. Поставщик оставляет за собой право включать расходы по устранению неисправностей, упаковке и транспортировке в стоимость работ по каждому пункту рекламации.
5. Для ремонта в течение гарантийного срока станки должны высылаться в ремонтную мастерскую поставщика.
6. Если станок высылается для ремонта, по возможности используйте заводскую упаковку и укажите номер гарантийного талона.
7. Поставщик не отвечает за порчу и потерю продукции (если это произойдет) в пути следования.
8. При получении гарантийного талона проверьте наличие даты покупки.
9. Храните эту часть талона как свидетельство покупки. Она должна высылаться в случае предъявления претензий.

ЭТИ УСЛОВИЯ НЕ УЩЕМЛЯЮТ ВАШИХ ЗАКОННЫХ ПРАВ

Сведения о продаже.

1. Модель / заводской номер _____ № _____
2. Покупатель _____
3. Поставщик _____
4. Дата продажи « ____ » _____ 200__ г.
5. Подпись продавца _____ / _____ /

М.П.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

(заполняется продавцом)

1. Модель / заводской номер _____ № _____
2. Характер неисправности _____
3. Произведен ремонт (замена) _____

« ____ » _____ 200__ г.

Мастер _____

М.П.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

(заполняется продавцом)

4. Модель / заводской номер _____ № _____
5. Характер неисправности _____
6. Произведен ремонт (замена) _____

« ____ » _____ 200__ г.

Мастер _____

М.П.