

Кромкофрезерный станок SMA-200 K15

руководство по
эксплуатации



v1.001

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ SMA 200

Содержание:

Описание станка	3
Указания по технике безопасности.....	5
Предупреждающие знаки.....	7
Подключение станка к электросети.....	8
Ограничения при обработке прямолинейных кромок.....	9
Порядок работы.....	10
Режущие вставки (сменные твердосплавные пластины).....	12
Расходные материалы.....	13
Гарантийные обязательства, паспорт.....	14

В приложении:

Описание станка

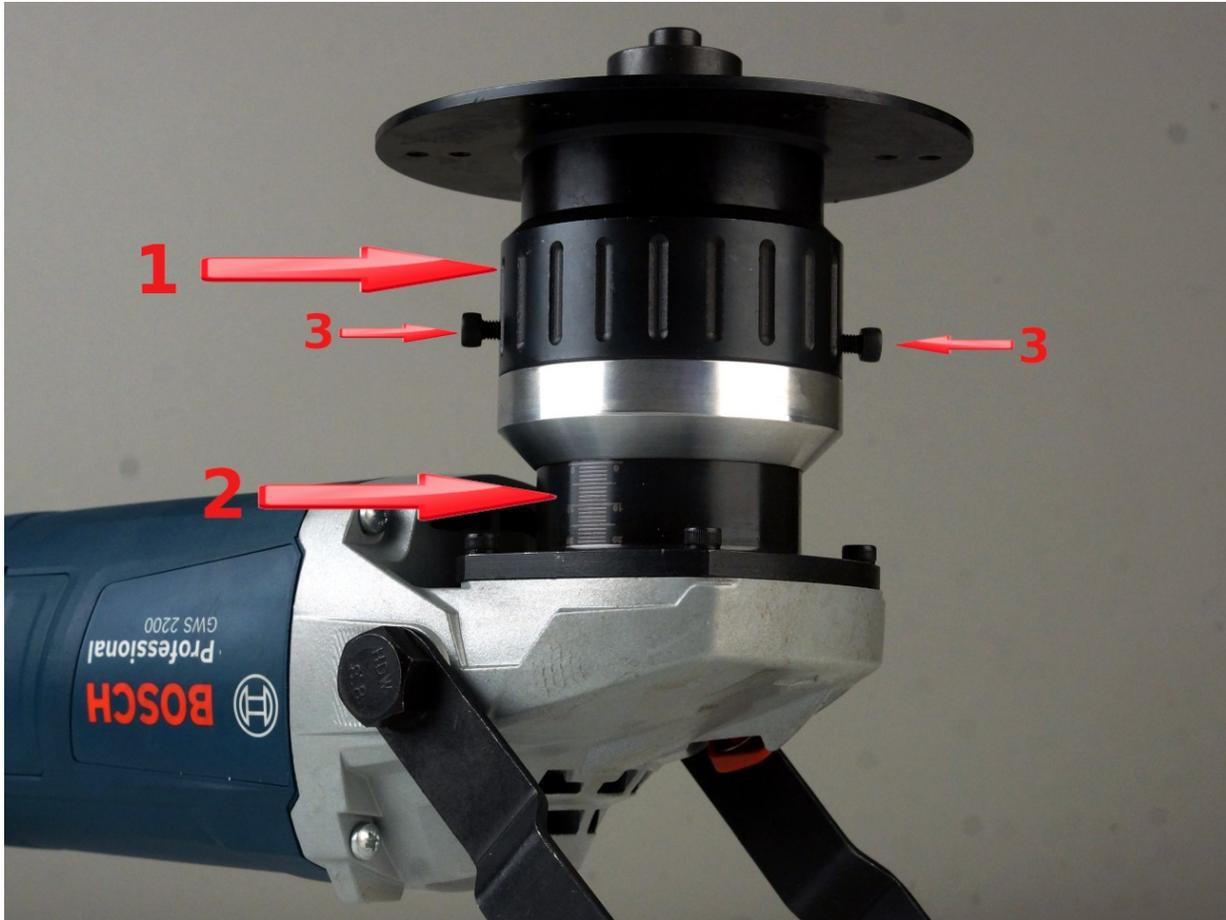
Станок предназначен для фрезерования фасок криволинейных кромок листовых заготовок, отверстий и прямолинейных кромок (с ограничениями) из черных и цветных металлов. Станок позволяет выполнять фаски 15, 30, 45,60° с максимально достижимой шириной 17 мм. Угол фаски определяется профилем установленной фрезерной головки. Стандартно станок поставляется с головкой под угол 30 °. **Ограничение при обработке прямолинейных кромок состоит в том что обработку необходимо начинать с некоторым отступом от угла чтобы не повредить инструмент т к роль вертикальной направляющей выполняет ролик на конце фрезерной головки который обеспечивает лишь точку касания с торцем а не плоскость, как у станков специально предназначенных для прямолинейных кромок.**

Станок состоит из привода с регулировкой оборотов и, установленной на валу, фрезерной головкой со сменными твердосплавными пластинами, блока горизонтальной направляющей с регулированием вертикального положения. Скорость подачи станка осуществляется вручную путем перемещения станка вдоль кромки.

Фаски шириной от 5мм. Необходимо выполнять в 2 и более проходов для обеспечения сохранности и долговечности расходного инструмента и станка а также для получения высокого качества поверхности фаски.

Технические характеристики станка:

	AC 220V 50HZ
Мощность	2100W
Скорость вр. шпинделя	8500 об/min
Скорость подачи	0-1000 mm/min
Диапазон толщин заготовок	Без ограничений
Ширина заготовки	>50mm
Минимальная длина заготовки	>150mm
Угол фаски°	15,30,45,60°
Рекомендуемая ширина фаски за один проход	0-5mm
Максимальная ширина фаски	0-17mm
Диаметр фрезерной головки	54 mm для 30 °
Количество сменных ТС пластин	5 шт. A21-8-6 K15 (art-877)
Вес станка	7.15 кг.
Размер упаковки	500*250*350mm



1-Корпус горизонтальной направляющей

2-лимб установки глубины фаски

3-стопорные винты положения горизонтальной направляющей

Ослабить перед настройкой глубины и затянуть перед началом работы

Указания по технике безопасности:

Для вашей безопасности и безопасности окружающих, перед началом работы прочтите эти рекомендации по безопасности и эксплуатации.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Во избежании причинения непредвиденного вреда окружающей среде или людям, перед началом работы на станке, пользователи должны внимательно прочитать инструкцию, оценить методы работы и диапазон применения.

Содержите инструкцию в чистом и опрятном состоянии для обращения к ней в любое время.

Руководство по безопасности, характеризуется двумя уровнями:
ОПАСНО и ОСТОРОЖНО



ОПАСНО: в случае неправильной эксплуатации станка, есть угроза получения серьезных травм.



ОСТОРОЖНО: в случае неправильной эксплуатации станка, есть угроза получения травм средней и легкой степени, а также причинения вреда.

Различные случаи могут привести к серьезным последствиям. Предупреждения типа **ОПАСНО** и **ОСТОРОЖНО** должны соблюдаться неукоснительно. Оборудование должно эксплуатироваться квалифицированным персоналом, прошедшим обучение по программе эксплуатации станка.



Оборудование должно использоваться только по назначению. Содержите место работы в чистом состоянии, грязное место работы увеличивает риск аварий.



С учетом условий труда работающих, не допускайте увлажнения (намокания) оборудования и не используйте оборудование во влажных условиях. При работе поддерживайте станок в исправном состоянии.



Не приводите в действие электрический переключатель влажными руками во избежание удара током.



Обеспечьте защиту тела от удара током, и избегайте касания электропроводящих частей.



Сохраняйте оборудование в сухом и безопасном месте если станок не используется в течение длительного времени.



Используйте подходящую рабочую одежду. Не носите свободную одежду и украшения.



Держитесь дальше от вращающихся частей во время работы.



Во время работы используйте средства защиты для глаз и ушей. Используйте защитные очки. В случае высокой степени запыленности, оденьте пылезащитный респиратор или маску.



Не допускайте перегибов кабеля. Не тяните за кабель станка для отключения питания. Кабель должен находиться вне высокой температуры, грязи масла и остроконечных инструментов.



Проверяйте кабель регулярно, при повреждении проводите замену и ремонтируйте его если есть повреждения.



Регулярно проводите обслуживание оборудования. Для обеспечения штатной производительности станка, содержите его в чистоте. Добавляйте смазку и производите замену деталей согласно правилам эксплуатации.



Перед обслуживанием или заменой принадлежностей, таких как режущие вставки, убедитесь, что вилка питания удалена из розетки. Избегайте случайного запуска оборудования.



Используйте соответствующий удлинитель. Если оборудование используется вне помещения, не допускайте попадания влаги и посторонних предметов в электроцит.



Будьте внимательны при работе со станком. Оператор должен быть осторожен во время работы. В случае недомогания или усталости, остановите работу.



Перед использованием оборудования, проверьте работоспособность всех частей. Проверьте рабочие механизмы, стопорные штифты вращающихся частей, повреждение частей и деталей может привести к ущербу. Поврежденные части должны быть отремонтированы или заменены.

Внимание: в случае повреждения оборудования, прекратите его эксплуатацию.

Используйте только оригинальные запчасти или аксессуары.



Ремонт оборудования должен производиться специалистами при соблюдении нормам безопасности.



Перед запуском электрического двигателя, убедитесь, что входное напряжение такое же, как на шильдике.



Убедитесь, в правильности направления вращения рабочего инструмента.



Не заменяйте ключевые части оборудования, во избежание опасности или снижения производительности.

Предупреждающие знаки



ОСТОРОЖНО

Электробезопасность. Двигатель должен быть заземлен и занулен.



Держитесь дальше от вращающихся частей во время работы. Руки и кисти должны быть не ближе 5 см от подвижных частей кроме момента запуска и остановки.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



Ударопрочная защита глаз должна использоваться во время выполнения работ на оборудовании и рядом с ним.

ОСТОРОЖНО



Рекомендуется использовать персональную защиту ушей во время выполнения работ на оборудовании и рядом с ним.

ПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА К ЭЛЕКТРОСЕТИ:

Подключение станка выполняйте силовым кабелем питания:
1 Фаза + Ноль + Земля сечением 2 мм.

Перед подключением станка к сети электропитания убедитесь, что провода подключения имеют соответствующее сечение и установлены соответствующие устройства защиты для предотвращения перегрузки.

Система заземления и выключатель тока должны быть расположены над станком для того чтобы обеспечить защиту от случайных контактов, согласно стандартов СЕІ 64-8.

Убедитесь в том, что устройства обеспечено устройством защиты до 30 мА.

ПОСЛЕ ПОДКЛЮЧЕНИЯ СТАНКА К ЭЛЕКТРОСЕТИ УБЕДИТЕСЬ, ЧТО:

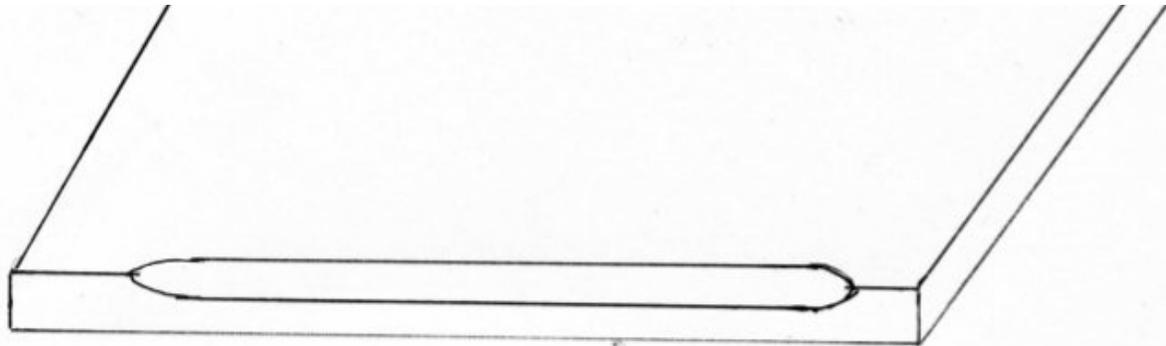


Кабель не будет мешать и не будет вызывать риск спотыкания.

Кабель не пролегает на полу в области движения транспортных средств, что может привести к его повреждению.

Ограничение при обработке прямолинейных кромок

Ограничение при обработке прямолинейных кромок состоит в том что обработку необходимо начинать с некоторым отступом от угла чтобы не повредить инструмент т к роль вертикальной направляющей выполняет ролик на конце фрезерной головки который обеспечивает лишь точку касания с торцом а не плоскость, как у станков специально предназначенных для прямолинейных кромок.



обработка Торца с отступом

Подключите электрический кабель к источнику электроэнергии.

Порядок работы

1. Займите устойчивое положение: (Например под 45 градусов левым боком к заготовке, правая нога на 1/3 шага вперед и чуть в сторону).
2. Подведите машину к заготовке в направлении, обеспечивающем встречное направление вращения фрезерной головке к направлению перемещения.
3. Заведите горизонтальную направляющую на заготовку. Затем перемещайте станок в сторону торца заготовки.
5. Без резких движений, выдерживая параллельность направляющих плоскостям заготовки, введите фрезу в контакт с обрабатываемым материалом.
6. В процессе выполнения кромкофрезерной операции оператору необходимо выполнять подачу станка плавно без рывков и качаний. При этом усилие на подаче должно быть сбалансировано с процессом обработки металла фрезой и ни в коем случае не стремитесь создать максимально сильное давление на подаче, которое может привести к перегреву привода и преждевременному износу твердосплавных пластин.
7. По завершении операции (в момент, когда контакт фрезы с заготовкой прекращен) необходимо выключить привод и снять машину с заготовки.

Внимание!

- фаскосниматель может обеспечить снятие максимальной ширины фаски за один проход, однако режим реза будет затруднен и растянут во времени, т.к. предполагает применение больших физических усилий при подаче.
- с целью экономии времени и уменьшения физических нагрузок рекомендуется: фаску шириной более 5 мм. обрабатывать за 2 или более проходов, выставив вылет фрезы для первого прохода на $1/2 - 1/3$ заданной ширины соответственно и всякий раз пошагово увеличивать вылет фрезы до достижения максимального значения заданных параметров фаски.

- скорость подачи является величиной ее составляющей: частоты вращения фрезы (об/мин), числа зубьев фрезы и толщины слоя материала, снимаемого одним зубом за один проход. Как недостаточная, так и избыточная скорость подачи вызовут преждевременный износ режущих кромок. Избыточная скорость подачи в случае обработки твердого материала приведет к износу режущей кромки и избыточному выделению тепла.
- Неровности обрабатываемой поверхности (возникших в следствии разрыва металла после воздействия на него знакопеременных нагрузок, а так же ручной газовой резки, неквалифицированной рубки и т. д.) так же снижают живучесть Т.С. пластин.
- Станок предназначен для всех видов черных металлов, включая сталь и чугун.
- При обработке некоторых цветных металлов возникает повышенное усилие на подаче из за повышенного трения между заготовкой и горизонтальной направляющей. Для устранения этого явления можно использовать фторопластовую прокладку или обработать заготовку мелом. При обработке нержавеющей стали если обнаружен повышенный износ режущих кромок вследствие “налипания” стружки обработайте обрабатываемую кромку керосином (кистью) или спреем WD-40 не допуская излишнего смачивания.

РЕЖУЩИЕ ВСТАВКИ (сменные твердосплавные пластины)

Режущий инструмент-сменные поворотные твердосплавные пластины.
ТИП: A21-8-6 K15 (art-877)

Контролируйте режущие кромки сменных пластин на предмет износа, наличия сколов. При их появлении выполните поворот сменных пластин на новую рабочую грань или произведите их замену.

Перед заменой пластин отключите питание станка от сети.



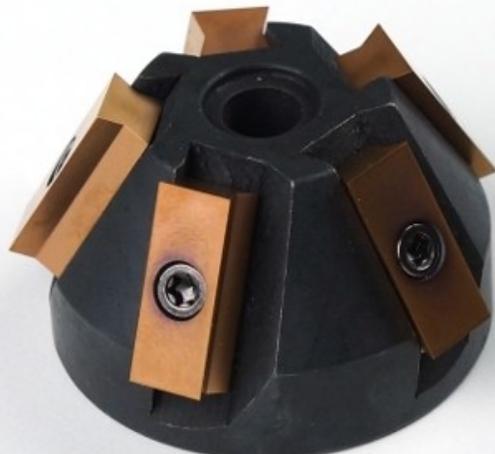
РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Основными расходными материалами кромкофрезерного станка являются сменные твердосплавные 4х сторонние пластины: A21-8-6 K15 (art-877)

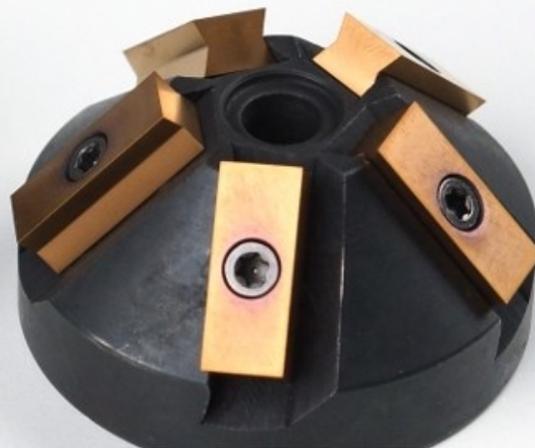
Стандартно станок комплектуется фрезерной головкой арт: A30-SMA200

Опционально можно использовать фрезерные головки арт: A45-SMA200, A37-SMA200, A50-SMA200

Фрезерные головки 30 ° и 45 °
для кромкофрезерных станков фаскоснимателей



30 ° A30-SMA200



45 ° A45-SMA200

sto-ipm.ru

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель дает гарантию на случай неисправности составных частей или некачественной сборки на период 6 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

ПАСПОРТ/ Сведения о продаже.

1. Модель / заводской номер _____ № _____
2. Покупатель _____
3. Поставщик _____
4. Дата продажи «_____» _____ 20__ г.
5. Подпись продавца _____ / _____ / _____

М.П.

*техническая поддержка: sto-ipm.ru,
тел. +7 495 225-3488*

