

С РЕГУЛИРОВКОЙ И ФУНКЦИЕЙ РЕВЕРСА

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



## СНР-12G REV

Запатентованная модель



Перевод оригинального руководства

Последняя редакция Июль 2014



## 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.	5-13
ВОЗМОЖНОСТИ ПРИМЕНЕНИЯ		5
РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ		5-6
РЕГУЛИРОВКА ФАСКИ		6
СХЕМА СНЯТИЯ ФАСОК С ТРУБНЫХ ЗАГОТОВОК		7
ИЗМЕНЕНИЕ УГЛА ФАСКИ		8
КОМПОНОВОЧНЫЕ ЧЕРТЕЖИ		9-12
ПРОЦЕДУРА ВЕРТИКАЛЬНОГО РАЗВОРОТА СТАНКА НА КОЛЕСНОЙ БАЗЕ		13
ОБСЛУЖИВАНИЕ .....	3.	14-15
ЗАМЕНА ФРЕЗ		14
НАПРАВЛЯЮЩИЕ РОЛИКИ И МАТЕРИАЛ НАПРАВЛЯЮЩИХ		15
СМАЗКА		15
ПОЛОМКИ И РЕМОНТ .....	4.	15
ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ .....	5.	16
ТРЕБОВАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ		16
ОСТАТОЧНЫЕ РИСКИ И ИНСТРУКЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ		16
СРЕДСТВА ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ		16
ГАРАНТИЯ И МОДЕРНИЗАЦИЯ .....	6.	17
ГАРАНТИЯ		17
МОДЕРНИЗАЦИЯ		17
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ .....	7.	18-19
ЛИСТ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ ФАСКОСНИМАТЕЛЯ		
КРОМКОСКАЛЫВАЮЩЕГО «SEVISA» СНР-12G REV		18
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ, ПОСТАВЛЯЕМЫЕ СО СТАНКОМ		19



## 0.2. ОПИСАНИЕ

Фаскосниматель кромкоскалывающий модель СНР-12G REV 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 фаскоснимателя СНР-12G REV заключается в точном позиционировании заготовки во время резки. Колесная база позволяет легко транспортировать станок и дает возможность повернуть машину на 180° для работы в стандартном положении или в перевернутом положении.

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 эл. Привода станка(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.....	30 mm.
Скорость снятия фаски в мин. ....	2,6 m.
Минимальный обрабатываемый диаметр трубы .....	100 мм.
Угол обработки.....	20° - 45°
Вес станка.....	250 Kg.

# 1. УСТАНОВКА

## 1.1. ПРИЕМКА

При приемке фаскоснимателя убедитесь, что он не получил повреждений при транспортировке. Если есть претензии немедленно обратитесь к транспортной компании.

## 1.2. ПОДКЛЮЧЕНИЕ

- Проверьте соответствие характеристик фаскоснимателя, 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 фаскосниматель должен быть подключен, должна иметь заземление, перепад напряжения в пределах допуска и соответствующие индукционно-тепловые характеристики.

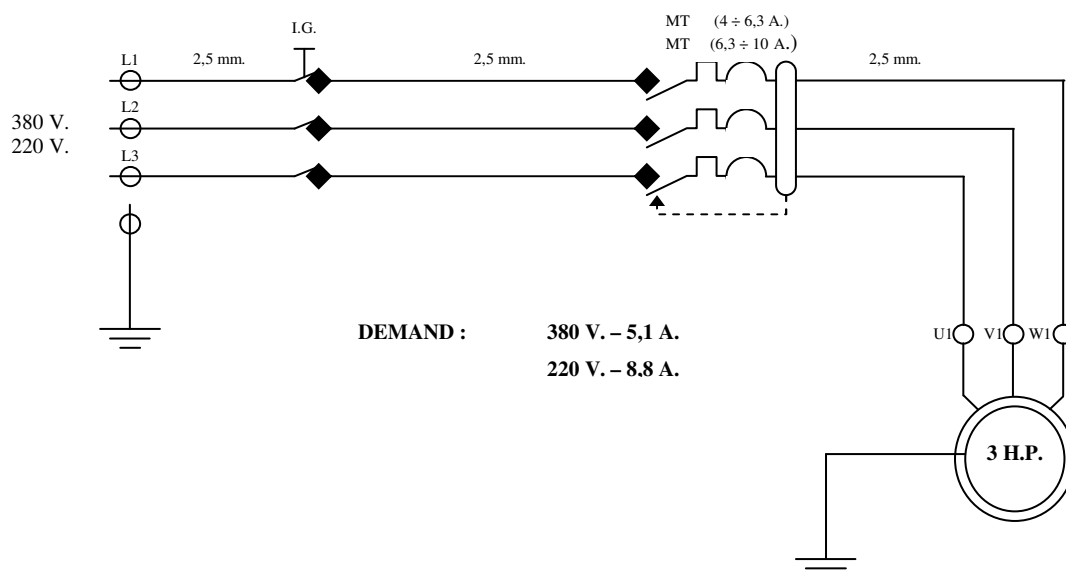
## 1.3. РЕВЕРС И БЛОК УПРАВЛЕНИЯ

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.
- Кнопка аварийного останова.
- Трансформатор.

После каждого выключения и включения станка 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. Фаскосниматель может быть размещен на любой плоской поверхности, позволяющей тележке 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 рабочей поверхности.

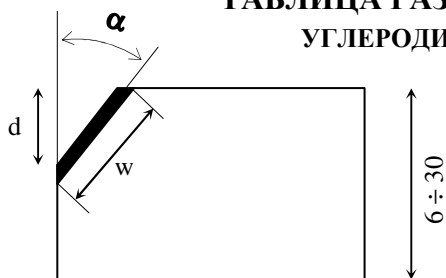
2.1.2. СНЯТИЕ ФАСКИ С ЗАГОТОВОК БОЛЬШИХ РАЗМЕРОВ – Когда заготовка имеет большие размеры и вес, она должна быть размещена и надежно закреплена на соответствующей станку высоте и положении предусматривающим «свес» кромки для обеспечения рабочего пространства для фаскоснимателя. После того, как установлены соответствующие толщина и глубина требуемой фаски, обработку следует начинать с правой стороны, далее машина будет двигаться самостоятельно без какой-либо поддержки. Работа фаскоснимателя должна постоянно контролироваться, так как заготовка может иметь неровные зоны, 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 кромки, полученные после газопламенной или кислородной резки и. т. д., как правило, имеют высокую твердость из-за термического воздействия, что необходимо учитывать при обработке таких подкаленных кромок. Мы рекомендуем модели СНР-21G или СНР-21G INV 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 REV-09C.
3. С помощью винта н° 12G REV-10B, поднимите или опустите вертикальную направляющую н° 12G REV-09C (подъем приводит к увеличению фаски и наоборот) до соответствующего деления, в соответствии с толщиной листа и требуемой величиной ширины фаски, на шкале н° 12G-43 расположенной спереди.

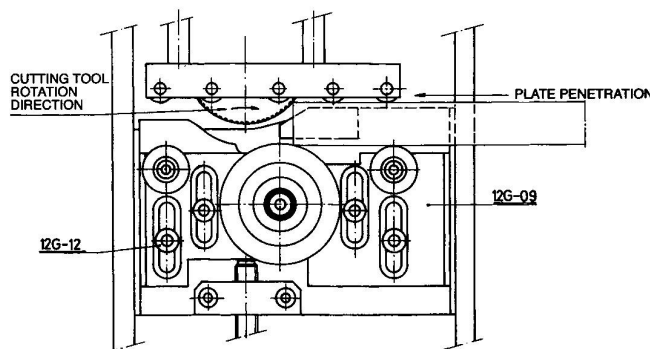
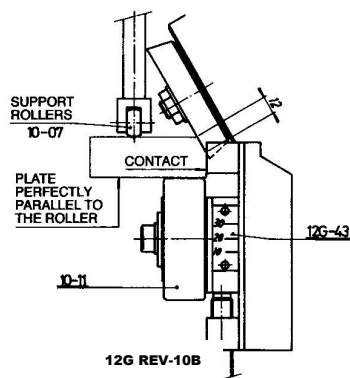
Шкала н° 12G-43A рассчитана на угол 45°, для других углов необходимо произвести следующие настройки: для каждой 5° разницы угла при постоянной ширине фаски, поднимите вертикальную направляющую н° 12G REV-09C приблизительно на 2 мм. (один поворот винта н° 12G REV-10B).

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 REV-09C.

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

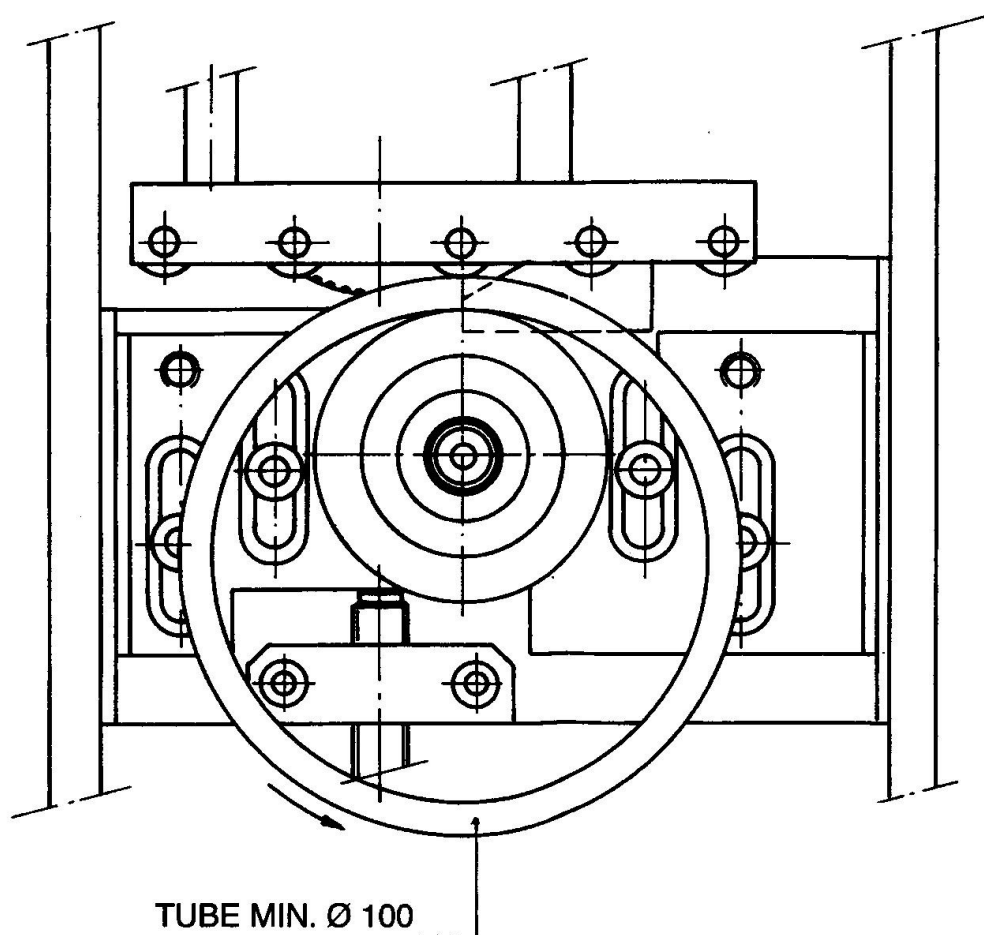


Станок также позволяет обрабатывать кромки труб под углами от 20° до 45°.

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 близким к режиму обработки листа.

Труба должна быть введена в шкив немного под углом к правой стороне, чтобы фреза начала обработку.

Фаскосниматель будет готов к этой операции после снятия вспомогательных роликов № 10-32. См. чертеж.





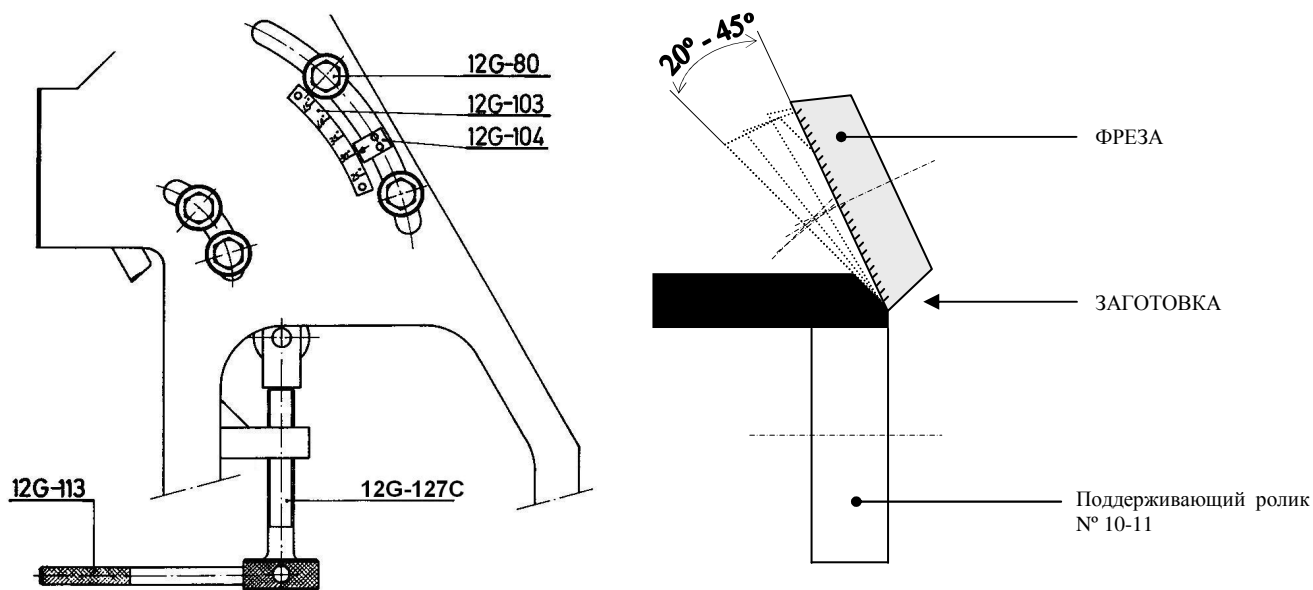
## 2.5. ИЗМЕНЕНИЕ УГДА ФАСКИ

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-127С увеличьте или уменьшите угол, поворот вправо увеличивает угол и наоборот, пока указатель не займет необходимое положение.
3. Затяните 8 винтов н° 12G-80 (по 4 с каждой стороны).

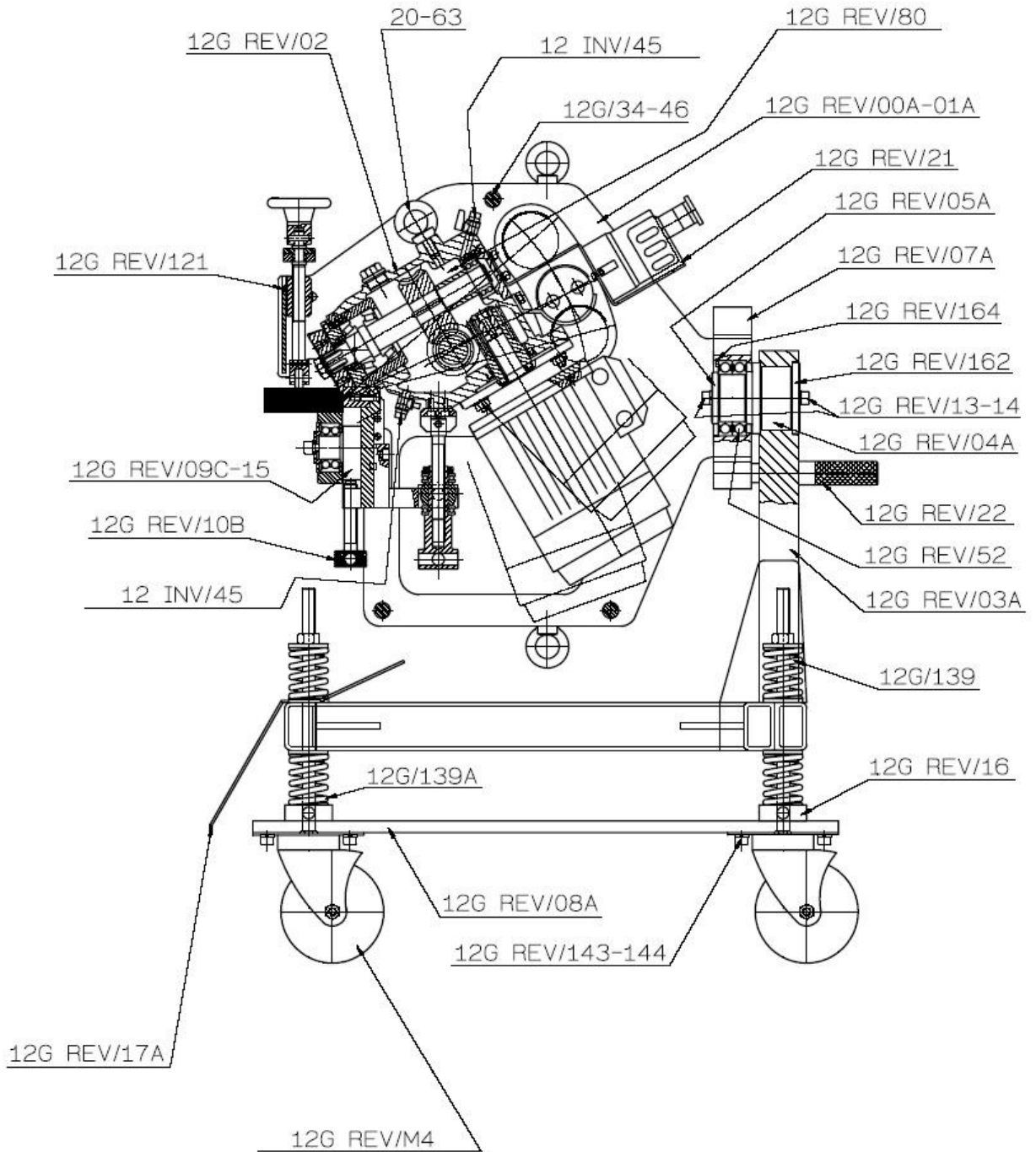
Поэтому, если угол образованный передней поверхностью фрезы и опорной поверхностью ролика изменен, получаемый угол снятия фаски будет изменен автоматически. Преимуществом является то, что заготовка всегда остается горизонтальной независимо от угла фаски.

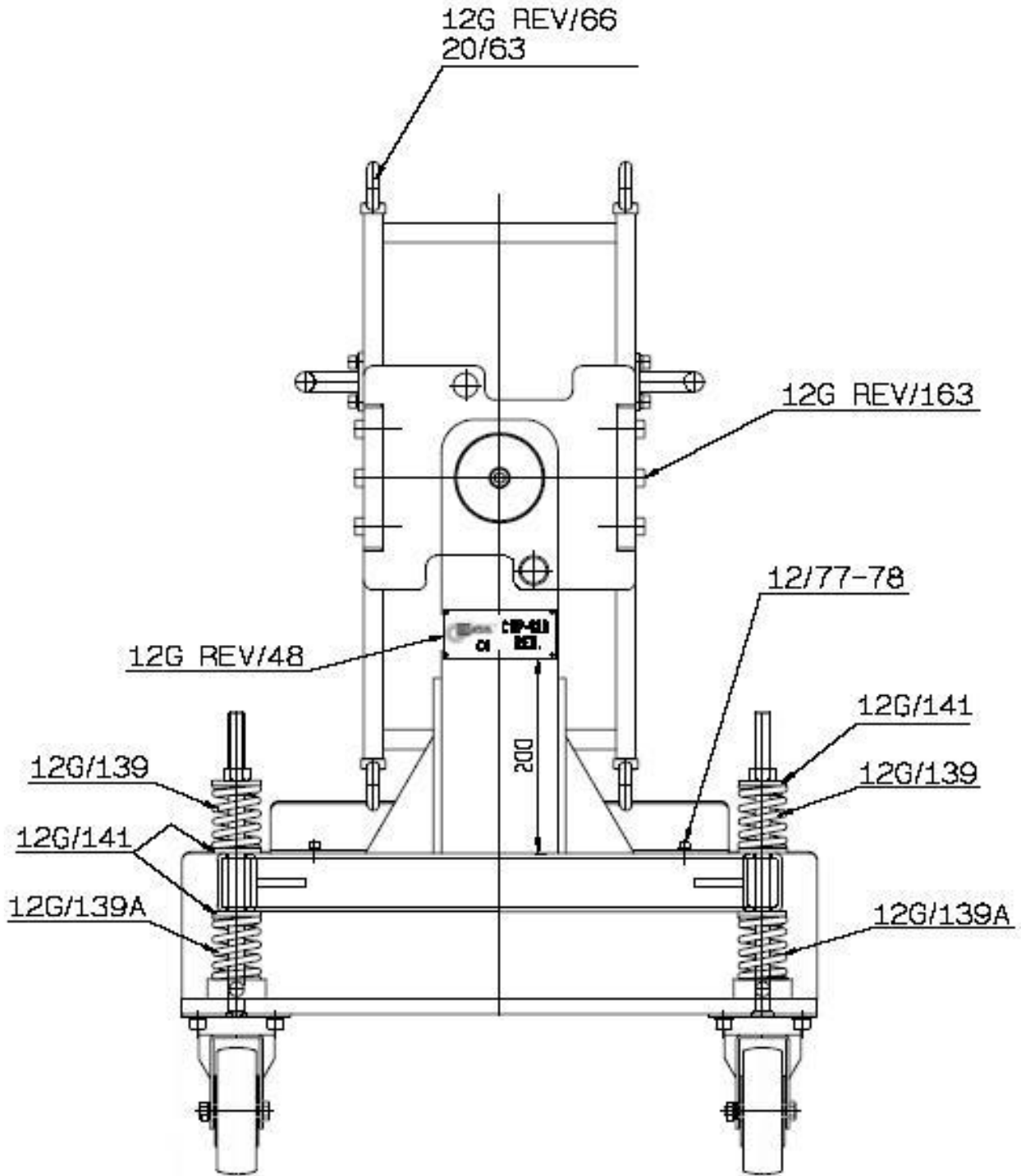


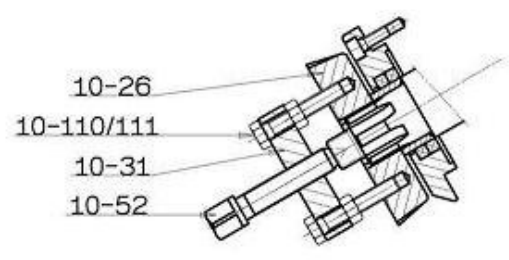
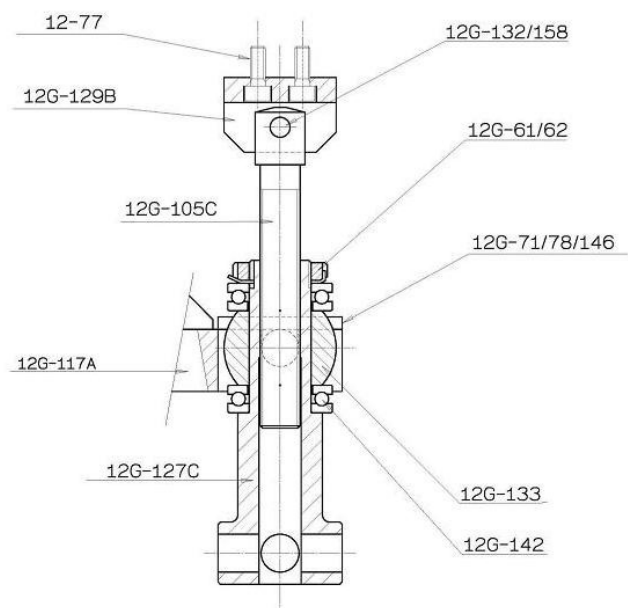
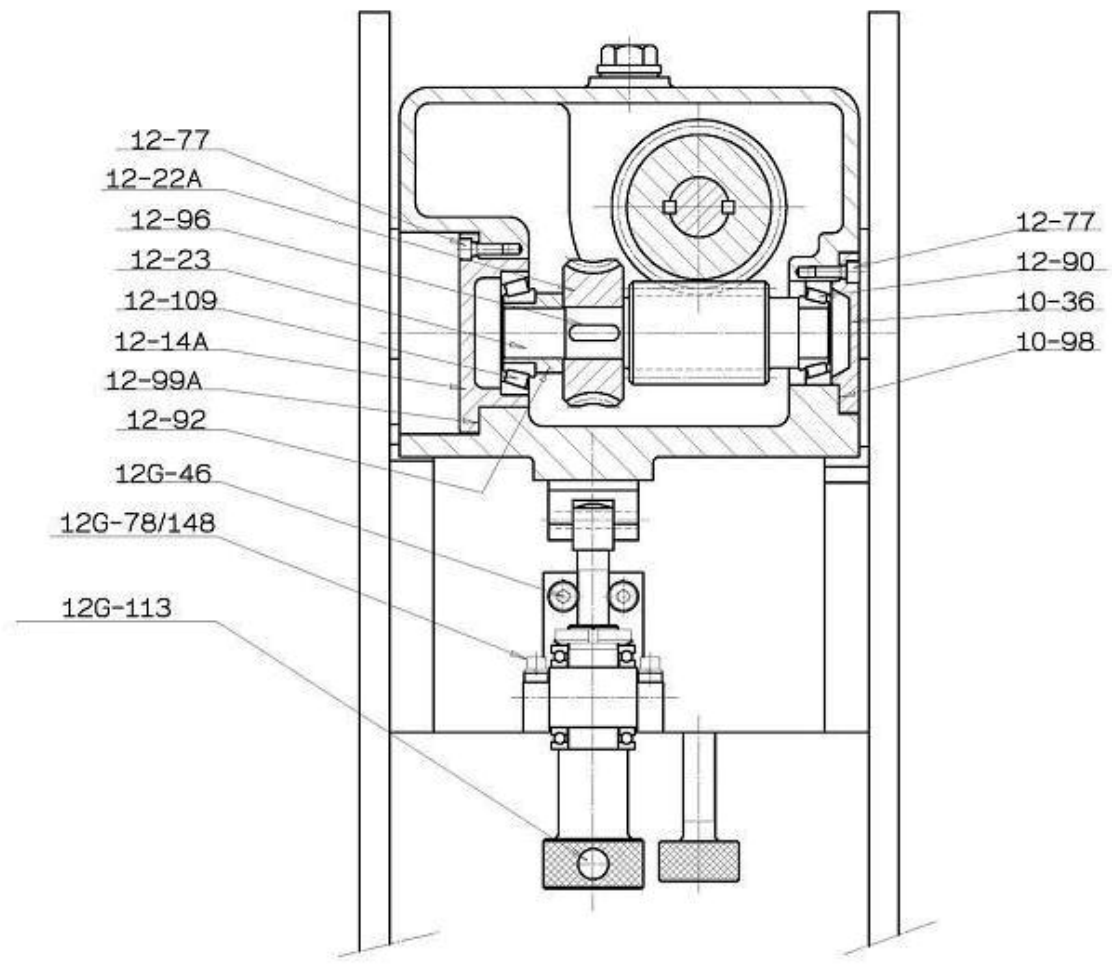
### РАБОТА С РАЗНЫМИ УГЛАМИ

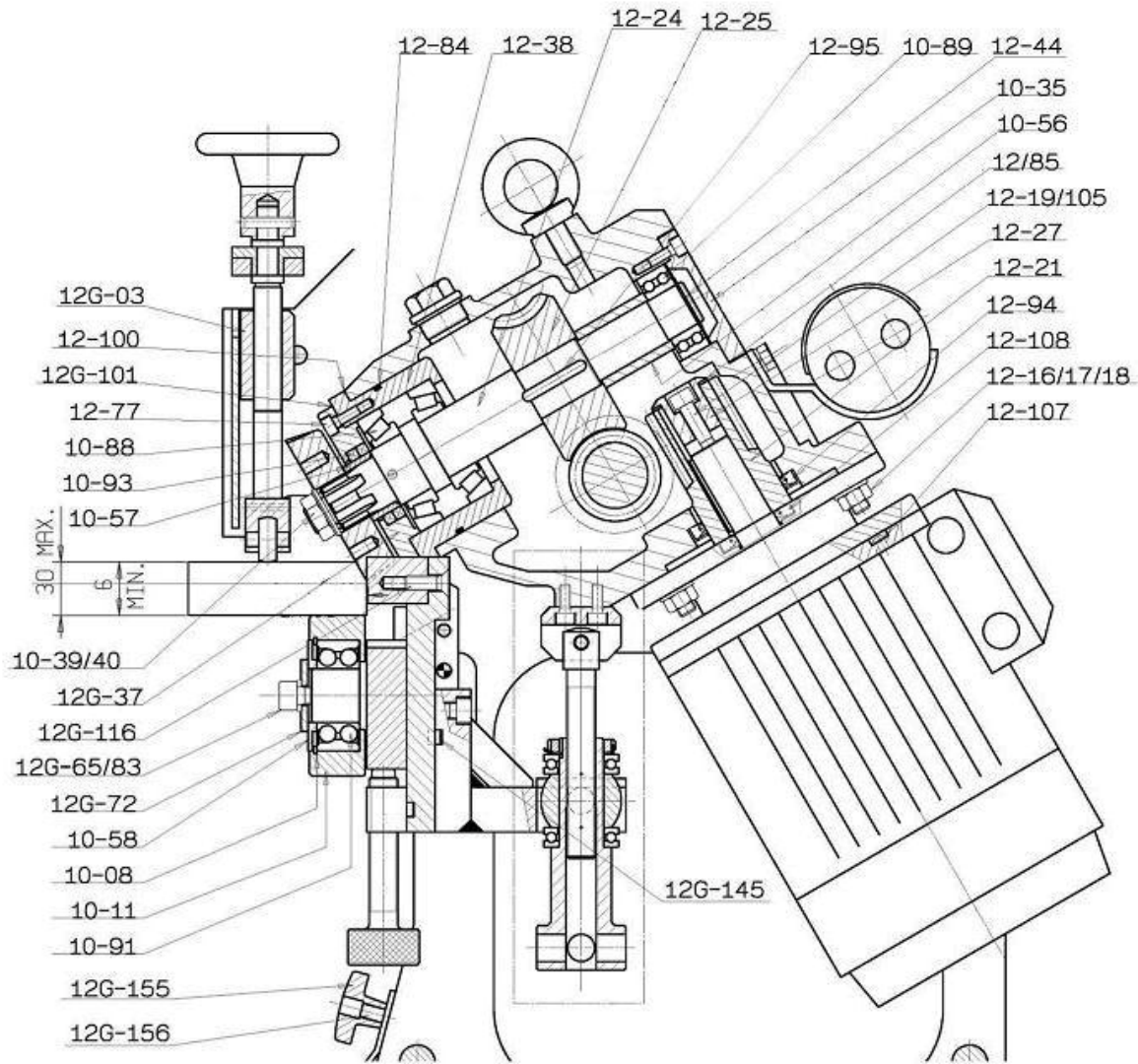


## 2.6. КОМПОНОВОЧНЫЕ ЧЕРТЕЖИ











## **2.7. ПРОЦЕДУРА ВЕРТИКАЛЬНОГО РАЗВОРОТА СТАНКА НА КОЛЕСНОЙ БАЗЕ**

Станок способен работать в стандартном положении или в перевернутом положении. Процесс вертикального переворота выглядит следующим образом:

1. Закройте клапан № 12G REV-49, который открыт. Станок имеет два клапана, один на верхней части корпуса и еще один внизу. Эти клапаны выпускают газы, образующиеся при смазке редуктора. Всегда должен быть открыт клапан, расположенной вверху, если машина работает в стандартном положении, и нижний, если машина работает в перевернутом положении.
2. Штанга № 12G REV-22 фиксирует положение фаскоснимателя. Отвинтите штангу № 12G REV-22 и выньте ее.
3. Поверните вручную станок на 180°.
4. Завинтите штангу № 12G REV-22. Это очень важно, в противном случае может произойти повреждение станка
5. Откройте клапан, который теперь находится наверху

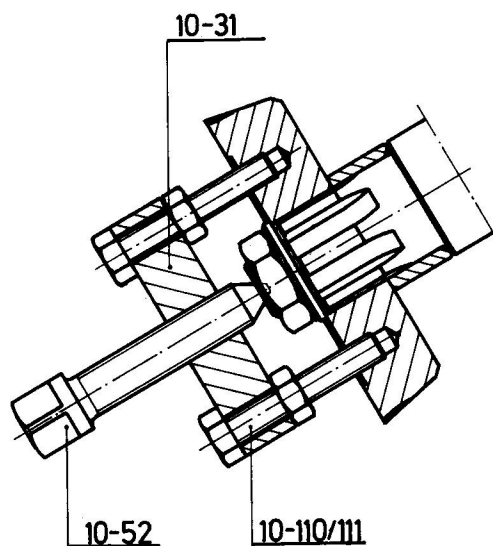


### 3. ОБСЛУЖИВАНИЕ

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

#### 3.1. ЗАМЕНА ФРЕЗ

1. Ослабить 4 винта (с внутренним шестигранником) н° 12G-12 вертикальной направляющей н° 12G REV-09C.
2. Винтом н° 12G REV-10B, опустите вертикальную направляющую н° 12G REV-09C 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 защиту н° 12G REV-122A 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 н° 12G REV-122A 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» (U.S.A.), 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 REV 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-12G REV

ИНД.	НАИМЕНОВАНИЕ	ИНД.	НАИМЕНОВАНИЕ
12G REV-00A	Правая опорная часть кронштейна	10-41	Реверсивный переключатель
12G REV-01A	Левый опорная часть кронштейна	12G-43A	Шкала
12G REV-02	Корпус	12-49	Маслозаливная горловина
12G-03	Опорная гайка	12G-54A	Вал
12G REV-03A	Опорная рама	12G-55	Втулка маслоъемная
10-04	Направляющие цилиндры	10-56	Втулка, распорная
12G REV-04A	Поворотный вал	10-57	Приспособление для фрезы
10-05	Регулировочное колесо	10-58	Шайба
12G REV-05A	Шайба	12G-60	Подвижный суппорт
12G-06	Суппорт ролика	12-75	Электрическая коробка
10-07	Опорные ролики	10-88	Подшипник № 30.207
12G REV-07A	Кронштейн вращения	10-89	Подшипник № 4.205
12G REV-08A	Колесо плиты	10-90	Подшипник № 30.205
12G REV-09C	Вертикальный ползун	10-91	Подшипник № 3.206
12G REV-10B	Регулировочный винт	12-92	Втулка
10-11	Направляющий шкив	10-93	Сальник 35X47X6 (2 P.)
12-14A	Боковая крышка	12-94	Сальник 50X68X8/8,5
12-15	Двигатель	10-98	Сальник
12G REV-17A	Дефлектор	12-99A	Сальник
12-21	Входной червячный вал	12-100	Сальник
12G REV-21	Опора клеммной коробки	12-101	Сальник
12-22A	Червячный венец	12G-102B	Суппорт
12G REV-22	Штанга	12G-105C	Шпиндель
12-23	Червячный вал	12-108	Сальник 25X47X7
12-24	Главный вал	12-109	Подшипник № 30.206
12-25	Червячный венец	12G-113	Штанга
10-26	Инструмент филируя	12G-114A	Нападающий штифт
12-27	Втулка	12G-117A	Поворотная ручка
12-28	Коммутатор	12G-120C	Корпус регулировочного винта
12G-29	Регулировка шпинделя	12G-122A	Защита
10-30	Втулка	12G-127C	Поворотная ручка
10-31	Съемник фрезы	12G-128A	Вкладыш
10-32	Шкив	12G-129B	Направляющая
12G-33	Принимающий ролик	12G-139	Нижняя пружина
12G-34	Вал переходной	12G-139A	Верхняя пружина
10-35	Задняя крышка	12G REV-173	Суппорт колеса
10-36	Боковая крышка	12G REV-174	Колесо Ø 130 мм.
12G-38	Втулка подшипника		



## **7.2. ПРИНАДЛЕЖНОСТИ, ПОСТАВЛЯЕМЫЕ СО СТАНКОМ**

- 3 фрезы, тип 1026 (одна установлена на станке).
- 1 съемник фрез и 1 штанга n° 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.



**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)