



Инструкция по эксплуатации

·Внимательно прочитайте инструкцию перед эксплуатацией.

Фаскосниматель для листов ROTORICA PB-20



СОДЕРЖАНИЕ

1. ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ	
1.1. НАЗНАЧЕНИЕ	
1.2. Технические характеристики.	
1.3. Комплект поставки	
2. ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОЙ РАБОТЫ.	
3. РАБОТА И ОБСЛУЖИВАНИЕ.	
3.1. Подготовка к работе.....	
3.2. Установка ширины фаски и угла среза	
3.3. Обработка листа	
3.5. Замена режущих пластин.	
4. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	

1. ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ:

1.1 НАЗНАЧЕНИЕ

Машина для обработки кромки РВ-20 служит для обработки кромки листа и труб из углеродистых сталей. Благодаря простой конструкции и применению высокоэффективного инструмента позволяет проводить обработку листов в диапазоне от 0° до 60° при ширине фаски до 20 мм. Машина оснащена виброизоляторами, значительно снижающими вибрации и улучшающими условия работы оператора.

1.2. Технические характеристики

РВ-20

Напряжение	230 В АС, 50 Гц
Электрический двигатель	Индукционный однофазный с конденсатором; 1,1 кВт
Потребляемая мощность	1,6 кВт
Частота вращения	2870 об/мин
Сила тока	7 А
Степень защиты	IP 20
Класс защиты перед поражением электротоком	класс I
Скорость обработки	ок. 550 м/мин
Максимальная ширина фаски	$b \approx 20$ мм (рис. 1)
Диапазон регулировки угла	$0^\circ \leq \beta \leq 60^\circ$ (рис. 1)
Масса	ок. 18 кг
Уровень шума	ок. 95 дБА

Инструмент – фрезерная головка с 12 сменными многогранными твердосплавными пластинами.

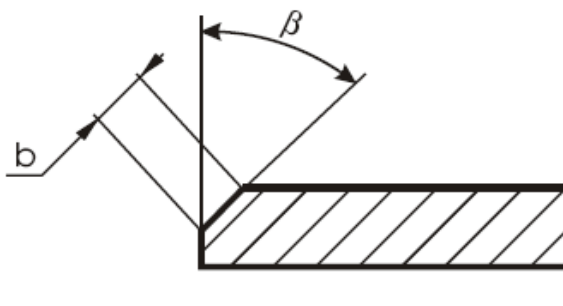


Рис. 1. Размеры фаски

1.3. Комплект поставки

Машина для обработки кромки РВ-20 поставляется Потребителю в металлическом ящике с полным комплектом ЗИП. В комплект входит:

- Машина РВ-20 с комплектом пластин. Готова к работе – 1 шт.
- Деревянный ящик – 1 шт.
- Ключ шестигранный s8 – 1 шт.
- Ключ шестигранный s6 – 1 шт.
- Ключ шестигранный s4 – 1 шт.
- Ключ плоский s12 – 1 шт.
- Отвертка Т15х100 – 1 шт.
- Инструкция по эксплуатации (Паспорт) – 1 шт.

2. ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОЙ РАБОТЫ

Не разрешается эксплуатировать работу если:

1. Оператор не ознакомился с настоящей инструкцией и не имеет соответствующего допуска.
2. Машина используется не по прямому назначению.
3. Машина не исправна либо отремонтирована с использованием неоригинальных запасных частей.
4. Параметры напряжения не соответствуют требуемым (см. таблицу на корпусе).
5. Перед началом работы оператор не проверил состояние машины, силового кабеля, элементов регулировки
6. Розетка не имеет заземления.
7. В непосредственной близости находятся посторонние.

Специальные правила безопасности:

- 1) Перед началом работы следует проверить состояние электроарматуры, силовой кабель, состояние вилки.
- 2) Машина должна быть подключена к гнезду с заземлением оснащенным предохранителем 16 А для напряжения 230 V. В случаях работы на стройплощадках питание должно осуществляться от трансформатора, имеющего класс защиты II.
- 3) Запрещается переносить машину за силовой кабель и тянуть силовой кабель при отключении от сети!
- 4) Не допускайте попадания влаги на машину и не используйте при атмосферных осадках.
- 5) Позаботьтесь о хорошем освещении в месте работы.
- 6) Не используйте машину в огнеопасных местах.
- 7) Во время работы используйте защитные очки, наушники, рукавицы! Рабочая одежда не должна быть слишком просторной.



**ВНИМАНИЕ: НЕ ТРОГАТЬ ВРАЩАЮЩИЕСЯ
ДЕТАЛИ И СТРУЖКУ РУКАМИ!**

- 8) Не используйте затупленный или повреждённый инструмент.

- 9) Не убирать стружку руками во время работы. Стружка острая и горячая!
- 10) Режущие пластины должны быть надежно закреплены в головке с помощью винтов.
- 11) Если кромка пластинки затуплена, ее следует повернуть на 90° или, если изношены все грани, заменить пластину.
- 12) При каждой замене режущих пластин проверяйте техническое состояние машины. Проверить состояние всех частей, их крепление.
- 13) При перерывах в работе аккуратно законсервировать машину, покрывая тонким слоем смазки стальные части.
- 14) После каждой эксплуатации, необходимо очистить машину от стружки при отключенном силовом кабеле.
- 15) В работе использовать только режущие пластины, указанные в настоящей инструкции.
- 16) Все работы по консервации, обслуживанию и ремонту проводить при отключенном силовом кабеле!
- 17) Поврежденные элементы должны быть заменены только оригинальными.
- 18) Ремонт механической и электрической части проводить только в сервисе, указанном Продавцом.
- 19) При повреждениях связанных с падением, ударом, и попаданием влаги необходимо обратиться в сервис.



ПОЖАЛУЙСТА !
следуйте настоящим инструкциям.

3. РАБОТА И ОБСЛУЖИВАНИЕ



ВНИМАНИЕ: Перед началом работы ознакомьтесь с правилами безопасной работы.

3.1. Подготовка к работе

Фаскосниматель при поставке готов к работе. Перед началом работы необходимо установить ширину фаски и требуемый угол (см. пункт „Установка ширины фаски и угла среза”)

После установки требуемых параметров – подключить к сети – **обязательно с заземлением.**

Затем, после установки машины двигателем вверх на правом краю обрабатываемого листа, включить напряжение, нажав клавишу главного выключателя, находящегося на корпусе двигателя в положение „I”, при этом выключатель подсветится. **Проследите, чтобы фрезерная головка не касалась края листа.** Запуск машины осуществляется кнопкой с обозначением „I” , а остановка – красной кнопкой „O” . Выключение напряжение осуществляется переводом клавиши главного выключателя в положение „O”. Прижимая вертикальную направляющую к краю листа, плавно придвинуть машину до момента начала работы инструмента. Помните, что обработка производится методом противохода . Направление вращения фрезерной головки обозначено стрелкой на торце двигателя, под защитой фрезерной головки.

3.2. Установка ширины фаски и угла среза

С целью выполнения фаски различной ширины и под различными углами машина РВ-20 оснащена двумя основными элементами регулировки, позволяющими удобно и быстро изменять параметры обработки. **Перед установкой параметров обработки обязательно отключить машину от сети.** Установка начинается при ширине фаски установленной на минимум (значение „0” на боковой стенке защиты фрезерной головки).

С целью установки угла фаски следует с помощью шестигранного ключа s6 ослабить два винта фиксирующие направляющие машины. Затем следует повернуть направляющие, установив на шкале, находящейся на боковой стенке защиты фрезы требуемый угол , после чего зажать винты.

Ширина среза определяется выдвиганием фрезерной головки. Для этого ослабить рукоятки. Затем, вращая регулятор установить требуемую ширину фаски.

Шкала определяющая величину выдвигания фрезерной головки имеет ориентировочные значения, причем ширина фаски меняется в зависимости от угла. Например, для угла 10° максимальная ширина „b” (рис. 1) составит ок. 18 мм при значении на шкале 9 мм. Увеличение углубления при

этом угле приведет к ухудшению качества фаски. Максимальная ширина ($b \approx 20$ мм) достигается для угла 45° . Желаемая ширина фаски для определенных углов достигается опытным путем, постепенно увеличивая величину углубления в материал фрезерной головки.

3.3. Обработка листа

Подача осуществляется вручную, в зависимости от контура материала, параметров ширины фаски и угла и сорта материала. В случае обработки конструкционных сталей, возможна обработка за один проход.

Рекомендуется выполнение фасок шириной более 12 мм за два-три прохода. В результате потребуются меньше усилий, а также меньше времени на выполнение двух проходов в сумме чем одного на полную ширину.

Выполняя максимальную фаску (20 мм) за четыре прохода, первая фаска должна иметь ширину 5 мм и затем увеличиваться при каждом проходе на 5 мм.

При превышении допустимой нагрузки на двигатель, например, при слишком высокой скорости подачи, включается красная сигнальная лампочка, сигнализируя о перегрузке. Дальнейшее увеличение нагрузки приведет к срабатыванию защиты и выключению двигателя. В таких случаях следует отвести фрезерную головку, перевести главный выключатель в положение „О” и после потухания красной лампочки, вновь включить машину переключая главный переключатель в положение „I”. Работа на предельно допустимых нагрузках (с мигающей красной лампочкой) в принципе допустима. Однако следует обращать внимание на температуру двигателя, которая не должна превышать 85 градусов. Двигатели данного типа хорошо приспособлены для работы при повышенных температурах, однако длительная работа в таких условиях может повредить обмотку. В связи с этим, при длительной работе (макс.1 час) при полной нагрузке, следует остановить двигатель на 10-15 минут. Не проводить охлаждение двигателя на холостом ходу т.к. при этом однофазные двигатели нагреваются сильнее чем при работе с нагрузкой.

3.5. Замена режущих пластин

Машина РВ-20 оснащена монолитной фрезерной головкой оснащенной двумя рядами режущих пластин (всего 12 шт.). Перед заменой пластин необходимо удостовериться что все четыре грани изношены. **Замена проводится при отключении машины от сети!**

Если ширина снимаемой фаски невелика, то пластины изнашиваются с внутренней стороны. В таком случае целесообразна замена пластин между рядами (рис. 9), которая увеличит срок эксплуатации пластин.

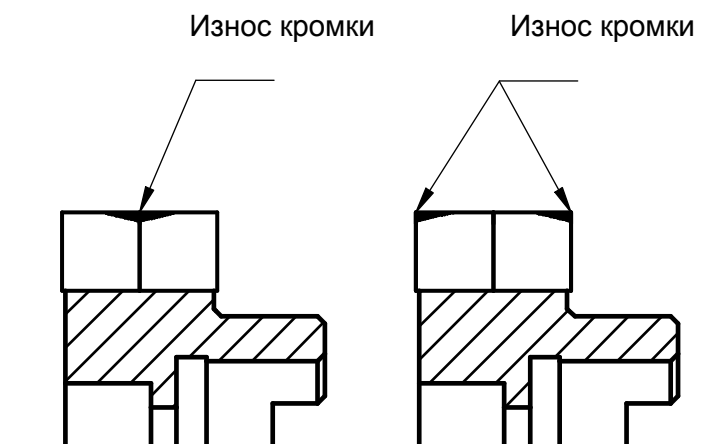


Рис. 9. Замена пластин между рядами

4. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

1. Производитель дает Покупателю гарантию на срок 6 месяцев со дня продажи, но не свыше 12 месяцев со дня выпуска на машину ручную для обработки кромок РВ-20

2. Покупатель утрачивает право на гарантийный ремонт и замену в случае:

- срыва гарантийных пломб;
- самостоятельного ремонта или переделок;
- использования машины не по прямому назначению;
- использования инструментов и материалов, отличных от описанных в настоящем Руководстве
- наличия повреждений и неполадок не являющихся следствием дефектов материалов или неправильной сборки

3. Производитель гарантирует ремонт машины в срок 14 дней с момента доставки на сервисный пункт и 21 дня в случае отправки машины почтой.

В случае поломки электродвигателя, срок ремонта продляется до 30-ти дней;

4. Гарантия не распространяется на: предохранители, режущий инструмент, щетки электродвигателя, а также повреждения, вызванные нормальным износом при эксплуатации.

5. Машины без оригинальной заводской упаковки в гарантийный ремонт приниматься не будут, а по истечению гарантийного срока Продавец не несет ответственности за повреждения, возникшие в результате транспортировки в (из) сервисный пункт без оригинальной заводской упаковки.

подпись Покупателя

Дата выпуска: Фаб. №

Дата продажи:

Подпись и печать продавца

В конструкции машины драгоценные металлы отсутствуют.