

Машина для снятия фаски

ХАЙТЕК
ИНСТРУМЕНТ

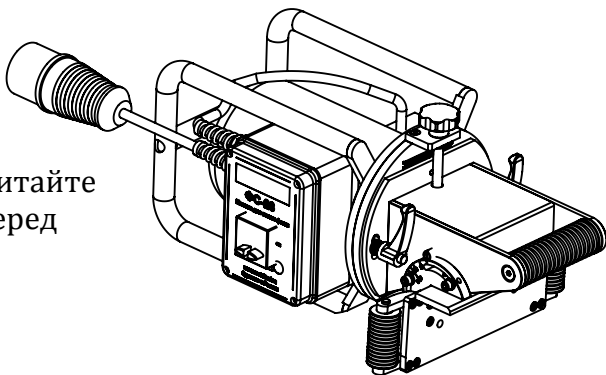
ФС-26

Инструкция по эксплуатации

ТУ 4833-004-331149-16

Внимание!

Обязательно прочитайте эту инструкцию перед использованием оборудования.



ЕАС

Технические характеристики

Размеры машины (ДхШхВ)	500х315х250
Ширина фаски (макс)	26 мм.
Угол наклона фаски	0-60°
Количество пластин в фрезе	10 шт.
Количество фрез на машине	1 шт.
Тип пластины	ФС 2631N
Мощность двигателя, тип	1100 Вт, 380В/50 Гц
Частота вращения	3000 об/мин.
Масса	24кг.

Стандартная комплектация

- Станок ФС-26..... 1 шт.
- Ключ рожковый 17-19..... 1 шт.
- Ключ рожковый 22-24..... 1 шт.
- Ключ Тогх 20..... 1 шт.
- Ключ шестигранный №5..... 1 шт.
- Ключ шестигранный №4..... 1 шт.
- Ящик фанерный..... 1 шт.
- Инструкция по ФС-26..... 1 шт.

Паспорт изделия**Модель:** ФС-26**Год изготовления:**.....**Дата продажи:**.....**Дата ввода в эксплуатацию:**
.....**Подпись представителя поставщика:**
.....**Подпись представителя заказчика:**
.....**№ машины:**
.....**ВАЖНО**

Пожалуйста, прочтите внимательно
настоящее руководство.

Если у Вас есть какие-либо сомнения
относительно использования данного
инструмента, пожалуйста, свяжитесь со
своим региональным дилером или с
центральным офисом по телефонам:

+7 (499) 270-64-30**+7 (495) 972-22-41**

Техника безопасности.

1. Изучите свое оборудование

Прочтите и разберитесь в руководстве по эксплуатации вашего оборудования. Изучите область применения и ограничения, равно как и возможные опасности.

2. Заземляйте оборудование

Убедитесь, что заземляемое оборудование подсоединено к соответствующему источнику питания.

3. Не спотыкайтесь

Следите за равновесием и смотрите под ноги, случайное падение на работающий инструмент может иметь серьезные последствия.

4. Содержите рабочее место в чистоте

Неухаживаемая зона работ и проходы приводят к несчастным случаям, полы не должны быть скользкими от масла и грязи.

5. Избегайте работ в опасных местах

Не используйте инструмент в сырых местах или при повышенной влажности, не оставляйте его под дождем. Не использовать в помещении с недостаточным освещением или вблизи горюче-смазочных материалов. Обеспечивайте соответствующее пространство для проведения работ.

6. Обеспечивайте безопасность

Не допускайте посетителей к рабочему месту.

7. Используйте соответствующий инструмент

Не применяйте инструмент или принадлежности для работ, которым они не предназначены.

8. Надевайте правильную одежду

Не надевайте развевающуюся одежду, галстуки, шейные платки, которые могут быть захвачены движущимися частями. Длинные рукава закатывайте выше лок-

тя, волосы убирайте под головной убор. Рекомендуются нескользящая обувь.

9. Используйте защитные очки

Во время работы носите защитные очки. Обычные очки не защищают глаза с боков. Если работа связана с образованием пыли – носите защитный щиток и респиратор.

10. Используйте защитные перчатки

Во время работы носите защитные перчатки из кожи или спилка.

11. Своевременно и бережно обслуживайте оборудование

Поддерживайте рабочее оборудование в исправном состоянии.

12. Отключайте оборудование

При обслуживании, смене принадлежностей и рабочего инструмента.

13. Используйте рекомендованные принадлежности

Применяйте принадлежности, рекомендованные к использованию с данным инструментом.

14. Проверьте отсутствие поврежденных оборудования

Перед каждым использованием оборудования внимательно проверяйте защитные кожухи, шнур питания, другие детали на отсутствие механических повреждений, движущиеся части на отсутствие заеданий, надежность креплений и другие кондиции, которые могут влиять на работу. Поврежденные детали должны быть отремонтированы или заменены.

15. Никогда не оставляйте без присмотра работающее оборудование

Выключите оборудование и дождитесь полной остановки вращения, прежде чем покинуть рабочее место.

Назначение.

Машина для снятия фаски ФС-26 предназначена для подготовки кромки под сварку на стальных листах из низкоуглеродистой или низколегированной стали, а также из нержавеющей стали. Для работы по нержавеющей стали требуются специальные ТС пластины и понижение частоты вращения регулятором (приобретается отдельно). Машина может быть использована для формирования кромки на любых листах плоской или выпуклой формы с прямым краем. Допустима обработка кромки образовавшейся после рубки и плазменной резки. Обработка кромки после газокислородной резки не рекомендуется.

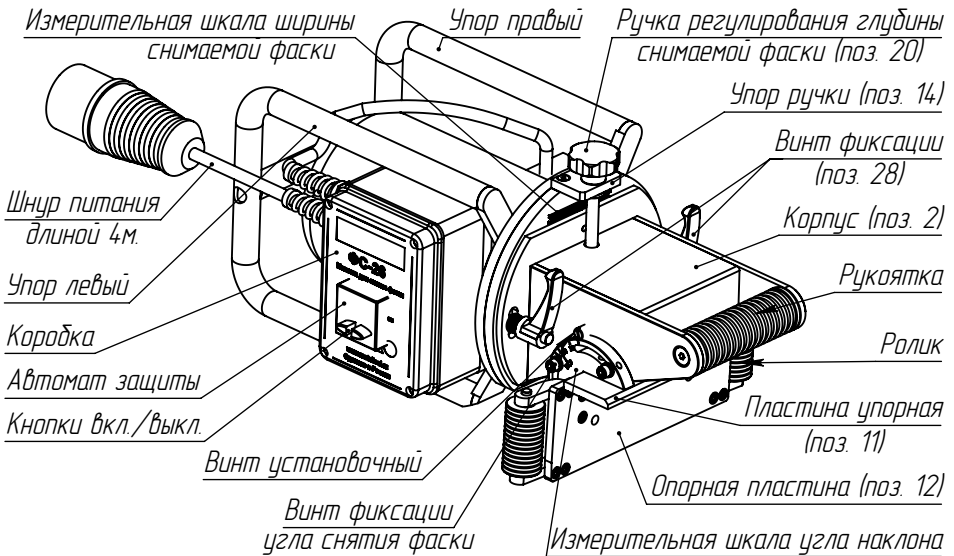
Питание машины осуществляется от сети трехфазного переменного напряжения 380В/50Гц. Максимальная ширина снимаемой фаски – 26 мм (для низкоуглеродистой стали).

Если при включении, направление вращения фрезы не совпадает с обозначенным на кожухе, то необходимо поменять местами, два фазных провода в вилке фаскоснимателя.

Перед началом работы.

1. Внимательно ознакомьтесь с инструкцией.
2. Проверьте комплектацию машины, все ли компоненты присутствуют и нет ли повреждений. Список комплектующих Вы можете найти в данной инструкции.
3. Убедитесь, что питание выключено, а вилка шнура питания выдернута из розетки, прежде чем менять инструмент и производить работы по обслуживанию.
4. Проверьте состояние машины согласно требованиям безопасности (электрическая часть, подвижные части и затяжку резьбовых соединений), отрегулируйте, при необходимости, требуемый угол наклона фаски и глубину съема, при помощи входящих в комплект ключей.
5. Установка ширины фаски производится приблизительно по рискам, находящимся на фланце двигателя. Последовательность регулировки глубины и угла снимаемой фаски смотрите ниже в инструкции. Не рекомендуется снимать за один проход много металла (ориентируйтесь примерно на расстояние между двумя рисками). *После регулировки все резьбовые соединения должны быть крепко затянуты.*
6. Для смены или поворота пластин воспользуйтесь входящим в комплект ключом Torx20. Рекомендуется смазывать винты, крепящие пластины, термостойкой медной смазкой, для легкого отворачивания в последующем. Последовательность регулировки смотрите ниже в инструкции
7. Смену фрез производите при необходимости. Тщательно закрепите гайку на валу после этой операции, посредством специальной стопорной шайбы. *При установке фрезы внимательно следите за направлением вращения – подсказка изображена на корпусе.*
8. Установка машины. Убедитесь, что поверхность, на которую Вы устанавливаете машину, ровная и чистая. Стружка и капли расплавленного металла затруднят вашу работу, но не сказываются на ресурсе машины.
9. Не прикасайтесь фрезой к металлу до включения двигателя.

Общий вид



Во время работы.

1. Будьте внимательны.
2. Включить двигатель, аккуратно подвести фрезу к металлу.
3. Вести машину по направлению стрелки (навстречу вращения фрезы).
4. Следите, чтобы опорные пластины были плотно прижаты к краю листа сверху и сбоку.
5. После завершения работы, рекомендуется очистить машину от стружки и осмотреть режущий инструмент. При сколе пластин заменяйте или поворачивайте сразу все пластины на одной фрезе.

Регулировку выполнять при отключенном питании.

Позиции (поз. №) указанные в инструкции смотрите на 5 и 8 страницах.

Регулировка глубины и угла снятия фаски.

1. Регулировка глубины снятия фаски.

Ослабить два винта фиксации поз. 28 и поворачивая ручку регулировки глубины поз. 20, выставить необходимые размеры. После регулировки заданной глубины надежно закрепить два винта фиксации поз. 28.

2. Регулировка угла снятия фаски.

Ослабить четыре винта фиксации угла снятия фаски, удерживающие левый и правый сектор, и наклоняя упорную пластину выставить необходимый угол, который смотреть на измерительной шкале напротив установочного винта. После регулировки необходимого угла, надежно закрепить четыре винта фиксации.

Установка инструмента.

Установка фрезы на шпиндель производить следующим образом:

- снять корпус *поз. 2*, предварительно выкрутив винты *поз. 28* и упор ручки *поз. 14*, затем выкрутить ручку *поз. 20*;
- выкрутить гайку крепления фрезы и снять шайбы;
- установить шпонку *поз. 30* в соответствующее гнездо;
- установить фрезу *поз. 3*;
- надежно закрепить снятые элементы в обратной последовательности и закрутить шайбу М12 ГОСТ11872.

Замена инструмента.

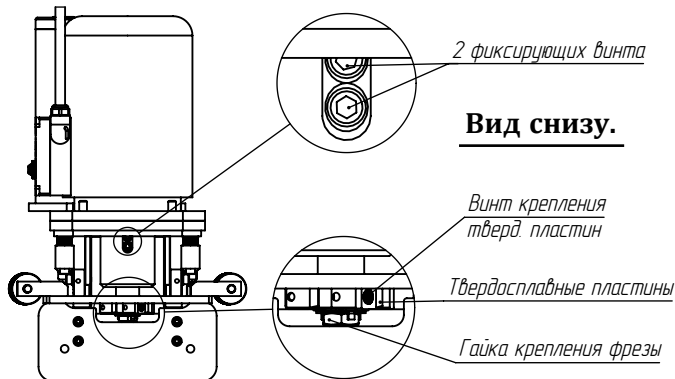
При замене фрезы, важно визуально отметить, в каком состоянии находиться посадочное место и шпонка. Они не должны иметь явных дефектов.

Если требуется произвести смену пластин, выкрутите регулировочную ручку *поз. 20*, отвинтите две ручки *поз. 28* и снимите корпус *поз. 2* вместе с опорными пластинами *поз. 11, 12*. При необходимости застопорите вал с помощью шестигранного ключа. Для смены или поворота пластин необходимо открутить соответствующий винт *поз. 26*. После смены пластин проверьте правильность установки пластин (они должны ровно стоять в гнездах, на одной высоте).

Обслуживание.

1. Любой осмотр проводить только в отключенном состоянии, питающий шнур должен быть отключен от сети и находиться в поле зрения.
2. По мере загрязнения, электродвигатель *поз. 8* необходимо очищать от пыли и грязи, чтобы поддерживать соответствующее охлаждение и его работу.
3. Проверить питающий шнур на отсутствие внешних дефектов, в случае таковых заменить его.
4. Перед началом работы проверьте отсутствие люфтов в резьбовых соединениях:

- при помощи шестигранного ключа №4 протяните два фиксирующих винта *поз. 19* на валу фрезы *поз. 15* (см. рисунок ниже);
- проверьте крепления твердосплавных пластин *поз. 31* на фрезе (см. рисунок ниже).



ЭЛЕКТРОБЕЗОПАСНОСТЬ

Класс защиты от поражения электрическим током 1.

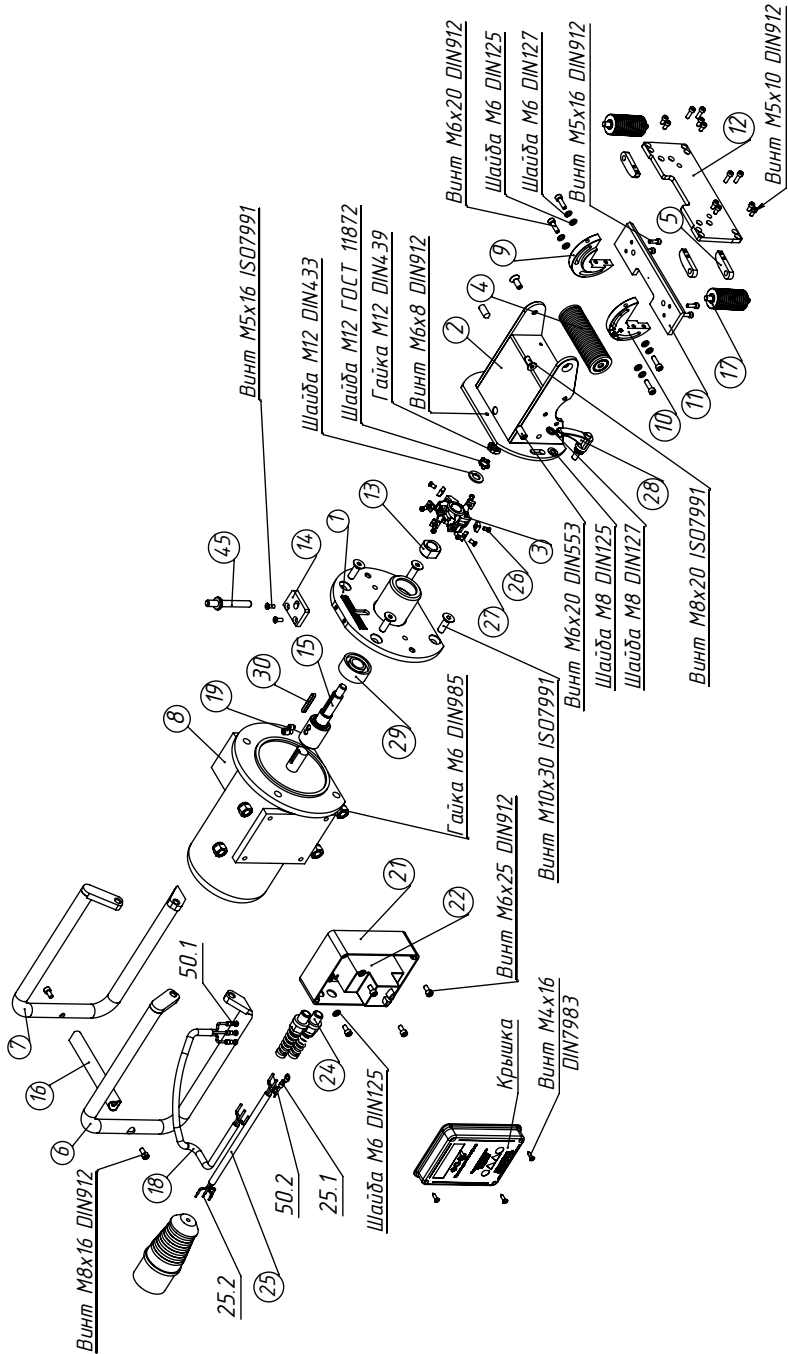
ГАРАНТИЯ

Узлы или детали, вышедшие из строя по вине производителя, в течение 12 месяцев со дня продажи, подлежат бесплатному ремонту или замене, при невозможности ремонта.

Бесплатная замена не распространяется на быстро изнашиваемые части и сменный инструмент.

ВНИМАНИЕ

Холодную машину, внесенную в теплое помещение, выдерживать до включения не менее 3-х часов! После продолжительной работы необходимо в течение 5 минут дать машине поработать без нагрузки!



ФС26

№	Артикул	Наименование	К-во
1	ФС-1.01.000 СБ	Фланец базовый	1
2	ФС-1.02.000 СБ	Корпус	1
3	ФС-1.03.001V8	Корпус фрезы	1
4	ФС-1.04.000 СБ	Рукоятка	1
5	ФС-1.01.008V2	Прижим ролика	4
6	ФС-1.06.100V2	Упор левый	1
7	ФС-1.06.200V2	Упор правый	1
8	ФС-1.08.000СБ	Электродвигатель Siemens	1
9	ФС-1.00.007V4	Сектор правый	1
10	ФС-1.00.007-1V4	Сектор левый	1
11	ФС-1.00.009V1	Пластина упорная	1
12	ФС-1.00.009 -1V4	Пластина базовая	1
13	ФС26-1.00.011	Втулка	1
14	ФС-1.00.012V2	Упор	1
15	ФС-1.00.013	Вал	1
16	ФС-1.00.015СБ	Рукоятка трубного упора СБ	1
17	ФС-1.05.003V4	Ролик	2
18	КГ 3х1,5	Кабель питания:	0,4м
19	ФС-1.00.016	Винт монтажный	2
20	ФС10109	Ручка регулировочная	1
21	ФС-1.00.018	Коробка ФС-22	1
22	PKZM01-10	Автомат защиты	1
23	ИЭК024	Вилка силовая 32А 380В	1
24	MG16В-10В	Кабельный ввод	2
25	КГ 3х1,5	Кабель сетевой:	4м
25,1	НКИ 1,5-6	разъем D6	1
25,2	НШВН	разъем НШВН	3
26	5513-020-07	Винт М5х10	10
27	ФС2631N	Пластина сменная твердосплавная	10
28	ERX.63р-М8х16	Ручка М8х16	2
29	5204ZZ	Подшипник	1
30	5х5х40 ГОСТ23360-78	Шпонка	1



В случае необходимости ремонта обращайтесь только в авторизованные сервисы либо непосредственно в Группу Компаний «Хайтек Инструмент».

Город Ногинск, ул. Климова, д. 50.

Телефон: **8 (495) 972-22-41**

8 (499) 270-64-30

8 (499) 515-55-66

Электронный адрес request@solidmarket.ru

www.solidmarket.ru

www.hightech-instrument.ru