

UZP30 Herramienta para biselado de piezas pequeñas y fleje de acero, n.º de pedido. 1942

*(Nº de pedido 1941 en un conjunto con la máquina biseladora
BISELADORA DE DOBLE CARA UZ 50 MANIPULADOR 3D)*

Instrucciones de operación y mantenimiento

Este manual de operación es necesario usarlo solo junto con el manual de operación oficial de la máquina UZ50 Biseladora de doble cara.



Cliente

Modelo

Número de serie

Año



Tabla de contenidos

1. INFORMACIÓN GENERAL.....	3
1.1. Introducción	3
1.2. Pruebas.....	3
1.3. Garantía.....	3, 4
1.4. Datos de identificación.....	4
2. SEGURIDAD	4
2.1. Precauciones recomendadas	4,5
2.2. Cualificación y protección de los operadores	5,6
2.3. Dispositivos seguros	6
2.4. Riesgos residuales	6
3. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	7
3.1. Descripción de la máquina UZP30	7
3.2. Datos técnicos	7,8
3.3. Condiciones laborales del entorno	8
4. INSTALACIÓN	9
4.1. Transporte y manipulación	9
4.2. Montaje de la herramienta y su conexión a la máquina	9-17
4.3. Desguace y eliminación	17
5. USO.....	18
5.1. Uso correcto.....	18
5.2. Configuración preliminar.....	18-21
5.3. Puesta a punto de corte y mecanizado.....	21-24
6. MANTENIMIENTO Y AJUSTES.....	24
6.1. Recomendaciones	24,25
7. PIEZAS DE REPUESTO.....	25
7.1. Cómo pedir piezas de repuesto	25
7.2. Lista de piezas	26

1. INFORMACIÓN GENERAL

1.1. Introducción

Gracias por comprar una de nuestras máquinas, esperamos que esté totalmente satisfecho con ella. Este manual contiene todas las instrucciones para la instalación, configuración, operación y mantenimiento de la herramienta para biselar piezas pequeñas y flejes de acero de acuerdo con las normas de seguridad vigentes.

La información y los datos de este manual están sujetos a cambios como resultado de la mejora de nuestras máquinas. Si encuentra alguna diferencia, por favor póngase en contacto con N.KO para eliminar cualquier duda.

No realice ninguna operación con la máquina hasta haber leído y entendido las instrucciones del manual. La mayoría de los accidentes que ocurren en el lugar de trabajo son causados por la inobservancia de las instrucciones y recomendaciones contenidas en el manual.

Los símbolos gráficos se utilizan en este manual para resaltar la información importante sobre seguridad y el funcionamiento de la máquina.



Advertencia:

Información relevante para la seguridad personal del operador.



Importante:

Instrucciones que se deben seguir para el funcionamiento correcto de la máquina.

1.2. Pruebas

La biseladora se prueba en nuestra sala de ensayo.

Durante esta prueba, la función correcta del sistema eléctrico y el biselado de chapas y perfiles de diferentes tipos y tamaños se verifica.

1.3. Garantía

El fabricante concede la garantía para el sistema de biselado UZP30 que cubre los defectos de materiales y fabricación de la mercancía para el período de 12 meses a partir de la fecha de su entrega. Para el perfecto funcionamiento de los productos y materiales utilizados, la garantía se concede por un período de 12 meses a partir de la fecha de su entrega.

El vendedor se compromete a eliminar todos los defectos contingentes cubiertos por esta garantía, de forma gratuita y sin demora injustificada, por lo que el comprador puede utilizar los productos correctamente. Si el cliente establece una alegación relativa a la responsabilidad por defectos que no están cubiertos por la garantía, deberá reembolsar los gastos correspondientes al vendedor.

El plazo de garantía se suspende a partir del día en que el comprador notifique al vendedor de la ocurrencia de un defecto cubierto por la garantía y establece su alegación relativa a la responsabilidad por los defectos cubiertos por la garantía otorgada para el período durante el cual no se puede utilizar los bienes hasta el día en que el vendedor elimina el defecto.

La garantía no cubre el desgaste natural y común de los bienes, así como los defectos que resulten del uso incorrecto de los productos en contradicción con la formación y la documentación presentada. Además, la garantía no cubre los defectos causados por la sobrecarga de la mercancía, así como los defectos producidos por reparación o modificación de los productos.

La alegación relativa a la responsabilidad por defectos debe presentarse al vendedor sin demora tras el comprador haya encontrado el defecto, hasta el final del período de garantía, a más tardar, de lo contrario la reclamación expira.

Para hacer una reclamación sobre la responsabilidad por defectos en la base de la garantía otorgada, el Comprador deberá presentar el certificado de garantía, de lo contrario la reclamación no puede ser reconocida para el Vendedor.

La responsabilidad del vendedor por defectos cubiertos por la garantía no se plantea si los defectos fueron causados después de la transferencia de los riesgos de daño de las mercancías por factores externos. Los factores externos incluyen particularmente los desastres naturales, de fuerza mayor o actos de terceras personas.

N.KO. considera que la garantía no será válida en el caso de:

- El uso inadecuado de la máquina
- Uso en contradicción con las normas nacionales o internacionales
- La instalación incorrecta
- Defectuoso suministro de energía eléctrica
- Defectos graves de mantenimiento
- Las modificaciones no autorizadas o intervenciones
- Utilización de piezas de recambio no originales o incorrecta y accesorios para el modelo dado
- Parcial de infracción total de las instrucciones
- Eventos anormales, desastres naturales, entre otros.

1.4. Datos de identificación

Los datos de identificación de la máquina UZP30 se muestran en una placa de identificación adjunta a una placa apiladora para el control remoto.

2. SEGURIDAD

2.1. Precauciones de seguridad recomendadas



Advertencia:

Lea atentamente las siguientes instrucciones para prevenir accidentes laborales y / o daños materiales.

- Nunca trate de utilizar la máquina hasta que se haya familiarizado completamente con la manera en que funciona. Si aún tiene dudas después de haber leído este manual cuidadosamente y por completo, por favor póngase en contacto con la empresa Maquinaria Nogval, S.L.
- Asegúrese de que todos los técnicos que han de utilizar y mantener el equipo han sido completamente familiarizados con todas las recomendaciones de seguridad.
- El equipo sólo puede ser transportado e instalado por operarios especializados, de conformidad con las instrucciones de este manual.
- Antes de poner en marcha la máquina, el operario debe comprobar que todos los dispositivos de seguridad son funcionales y todas las tapas de seguridad estén en su lugar.
- Nunca use la máquina para fines distintos de los especificados en el manual. Nunca procesar otros productos distintos a los especificados.
- Antes de utilizar la máquina para otros fines, póngase en contacto con la empresa Maquinaria Nogval, S.L. para pedir permiso.
- Los valores de tensión utilizados para el suministro de la máquina son peligrosos: ver que todas las conexiones están fijadas correctamente; nunca cambiar las piezas de la máquina a menos que haya desconectado la fuente de alimentación, nunca conecte ningún ramal a las conexiones eléctricas.
- Sólo reemplace las piezas defectuosas con las recomendadas por el fabricante. No utilice nunca piezas no originales.
- Nunca use ropa o joyas que puedan quedar atrapados por las piezas móviles. Es recomendado usar ropa de protección: calzado con suelas antideslizantes, protectores para los oídos y gafas protectoras.



Importante:

Si durante la vida útil de la máquina se producen defectos que no pueden ser eliminados de acuerdo con este manual, es recomendable ponerse en contacto con Maquinaria Nogval, S.L. que va a resolver el problema tan pronto como sea posible.

2.2. Cualificación y protección de los operadores

Los operarios tienen la obligación de conocer las normas de seguridad; adicionalmente, debe velar por su observancia y ver que el área de trabajo es lo suficientemente amplia y bien iluminada.

El término "operario" designa a una persona que instala, opera, ajusta, mantiene, limpia y repara la máquina.



Advertencia:

Antes de comenzar el trabajo, los operarios deben estar familiarizados con las propiedades de la máquina y deben haber leído este manual.



Advertencia:

Los operarios siempre deben:

1. Ver que todas las cubiertas de seguridad están montadas y los dispositivos de seguridad son funcionales antes de arrancar la máquina.
2. Evitar usar ropa o joyas que puedan quedar atrapados por las piezas móviles.
3. Usar la ropa de protección, tales como calzado con suelas antideslizantes, protectores para los oídos y gafas protectoras.
4. Aplicar las normas de seguridad, ver que se observan en todo momento y, en caso de duda, consultar el manual de nuevo antes de tomar cualquier medida.
5. Ponerse en contacto con el proveedor de la máquina si no puede resolver los defectos que causan su mal funcionamiento, si se trata de defectos de partes defectuosas o ejecución irregular.

2.3. Dispositivos de seguridad

La máquina está equipada con cubiertas de seguridad para aislar las zonas potencialmente peligrosas para el operador. Estas cubiertas están atornilladas o junto con el bastidor de la máquina. Se pueden eliminar con llaves adecuadas. Esta operación puede ser necesaria durante ciertas actividades de mantenimiento.



Advertencia:

La cubierta sólo se puede eliminar si la máquina se detiene y el enchufe de alimentación está desconectado. Nunca opere la máquina sin cubiertas de seguridad montadas.

2.4. Riesgos residuales

La máquina ha sido diseñada y fabricada con todos los equipos y accesorios para proporcionar la seguridad del operario y la protección de la salud.

La máquina está cubierta completamente para eliminar el riesgo de contacto con partes en movimiento tanto como sea posible.

Hay, sin embargo, un riesgo residual.

Como se mencionó anteriormente, la zona de trabajo está protegida al completo, sin embargo, debe permanecer parcialmente abierta para que el material biselado puede ser insertado.

Por tanto, es posible para los operarios introducir sus dedos en esta zona, en la que tanto la herramienta de corte y el soporte de la pieza de trabajo se encuentran.



Advertencia:

Mantenga siempre las manos lejos de la zona de corte.



Advertencia:

Siempre aplique las normas de seguridad contenidas en el manual y todos los riesgos residuales son eliminados.

3. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

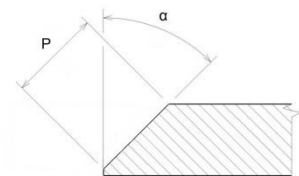
3.1. Descripción de la máquina UZP30

La herramienta UZP30 para biselado de piezas pequeñas y flejes de acero está diseñada solo para uso con el MANIPULADOR 3D BISELADORA DOBLE CARA UZ 50. Una de sus principales ventajas es que la máquina UZ50 junto con esta herramienta pueden biselar materiales cuyas dimensiones son demasiado pequeñas y que de otro modo no podrían mecanizarse.

La herramienta de biselado UZP30 es fiable y requiere un mantenimiento mínimo.

3.2. Datos técnicos

Tamaño de bisel de ángulo para acero en ángulos individuales



α	Ancho de bisel max. (P)	Nr. de pasos
20°	10,5 mm (.41 in)	Recomendado en 1 paso
25°	13 mm (.51 in)	Recomendado en 2 pasos
30°	19,5 mm (.76 in)	Recomendado en 2 pasos
40°	20,5 mm (.80 in)	Recomendado en 3 pasos
45°	24 mm (.94 in)	Recomendado en 3 pasos
50°	23 mm (.90 in)	Recomendado en 3 pasos
55°	26 mm (1.02 in)	Recomendado en 3 pasos
60°	24 mm (.94 in)	Recomendado en 3 pasos

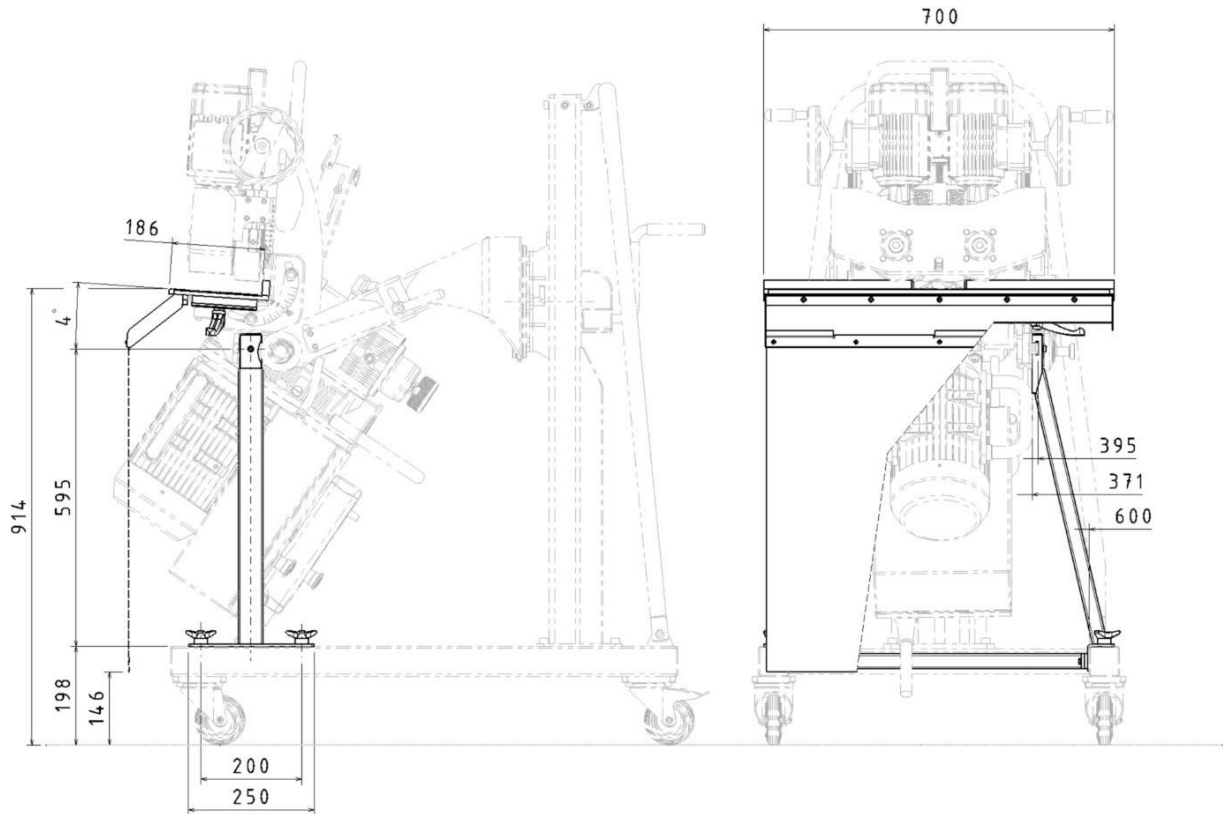
Dimensiones máximas y mínimas del material mecanizado:

- Espesor 7 – 60 mm (.27 in – 2.36 in)
- Ancho..... 15 – 400 mm (.59 in – 15.7 in)
- Longitud.....min 250mm (10 in)– max sin limitaciones**
- Rango de ángulo20°-60° (continuo)
- Peso de la pieza de trabajo.....max 30 kg (66 lb)

** En caso de piezas demasiado largas es necesario añadir una bancada de rodillos adecuada a la máquina. Mente sobrecarga del mecanismo de alimentación. Es necesario elegir una relación adecuada de longitud y sección de la pieza en función del peso total de la pieza mecanizada.

- Peso: 27 kg
- Dimensiones: Fig. 3.2.1.

Fig. 3.2.1.



3.3. Condiciones laborales del entorno

El entorno de trabajo de la máquina debe cumplir con los siguientes valores:

Temperatura: 0 °C - 50 °C
Humedad: 10 % - 90 %

La máquina debe estar situada en lugar cubierto y debe ser protegida de la lluvia

Las condiciones de trabajo de entorno diferentes de los anteriormente mencionados puede causar graves daños a la máquina, especialmente a su equipo eléctrico.

Si la máquina está fuera de servicio, se puede almacenar en un lugar con la temperatura dentro del intervalo de:

-10 °C a 70 °C

Todos los demás valores permanecen sin cambios.

4. INSTALACIÓN

4.1. Transporte y manipulación



Importante:

Las actividades descritas en esta sección sólo pueden ser ejecutados por personal cualificado.

Los dispositivos adecuados de descarga y configuración (grúas, carretillas elevadoras, etc. deben estar listos en el lugar de destino).

Cuando el equipo ha llegado a su destino, marque (en presencia del transportista) si cumple con las especificaciones del pedido y no fue dañado durante el transporte. Si encuentra algún daño o si falta alguna pieza, informar inmediatamente al transportista y Maquinaria Nogval, S.L. en detalle. (fig. 4.1.1.)



Advertencia:

Tenga en cuenta las siguientes instrucciones y asegure un manejo seguro de la máquina:

- Al manejar la máquina, llevar ropa protectora, como guantes de trabajo, calzado con suela antideslizante y un casco protector.
- Si la máquina se encuentra en su paquete de transporte, retirar y disponer de él de conformidad con las leyes vigentes de su país.
- En caso de que pida la herramienta no. de pedido 1941 junto con la BISELADORA DOBLE CARA UZ 50 MANIPULADOR 3D, puede suceder que reciba la herramienta ya montada en la máquina UZ50.

4.2. Montaje de la herramienta y su conexión a la máquina

BISELADORA DE DOBLE CARA UZ 50 MANIPULADOR 3D (en adelante UZ50)



Importante:

Las actividades descritas en esta sección sólo pueden ser ejecutados por personal cualificado.

La herramienta UZP30 normalmente se entrega desmontada en una caja de cartón. El montaje y la conexión de la herramienta a la máquina UZ 50 deben realizarse de acuerdo con las instrucciones (fig. 4.1.2).

Fig. 4.1.1.

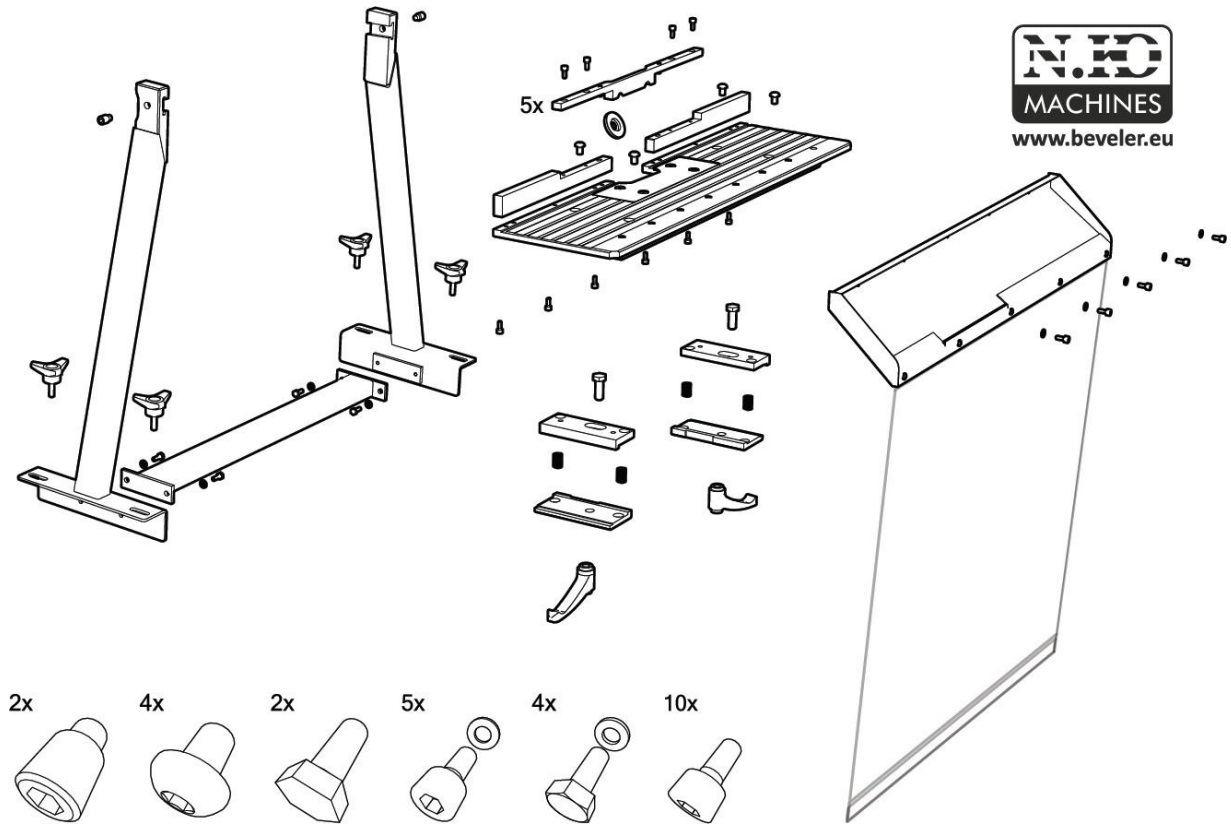
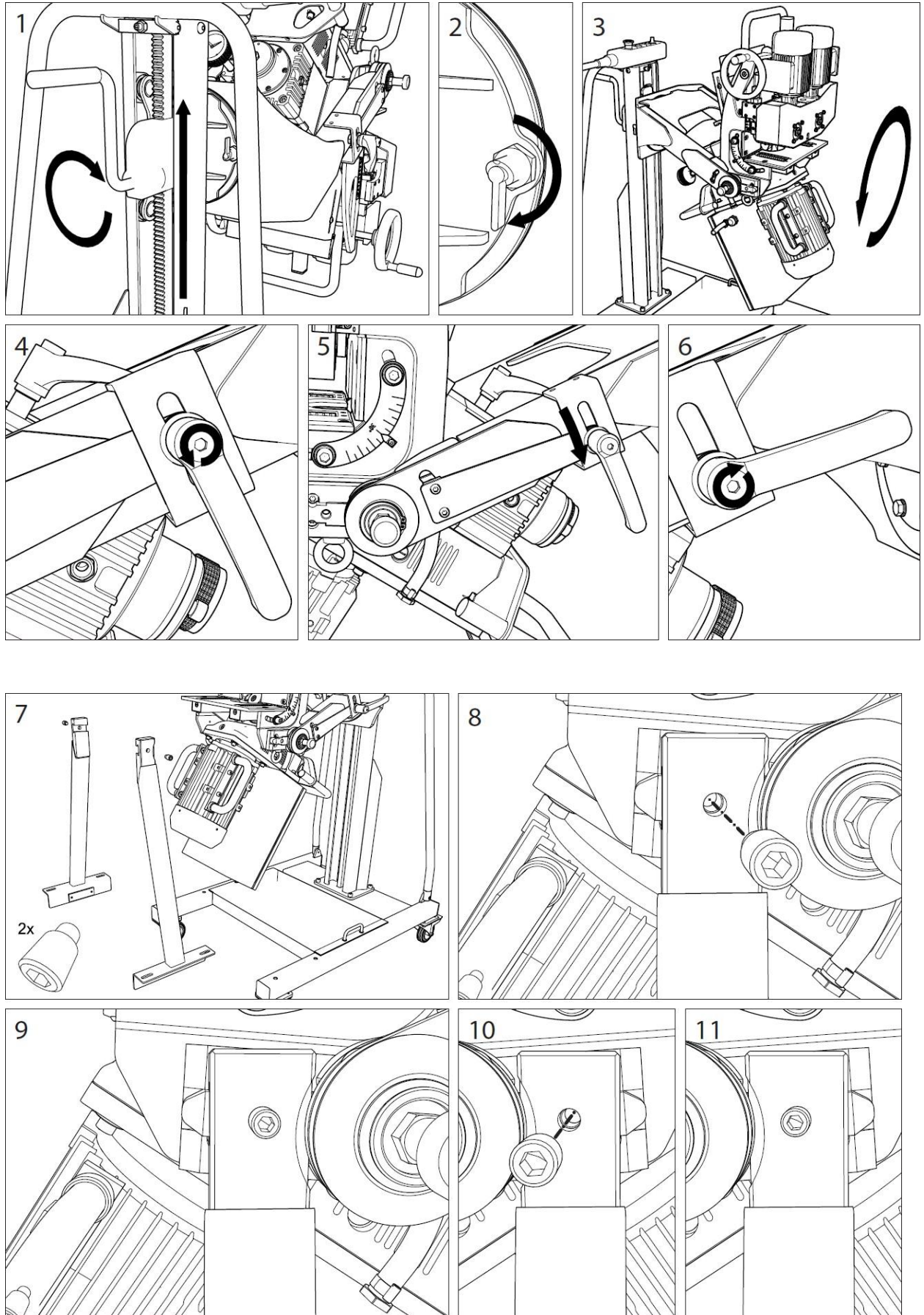
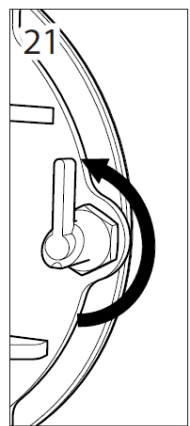
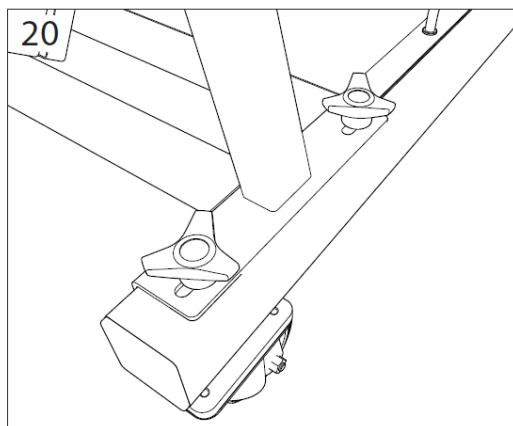
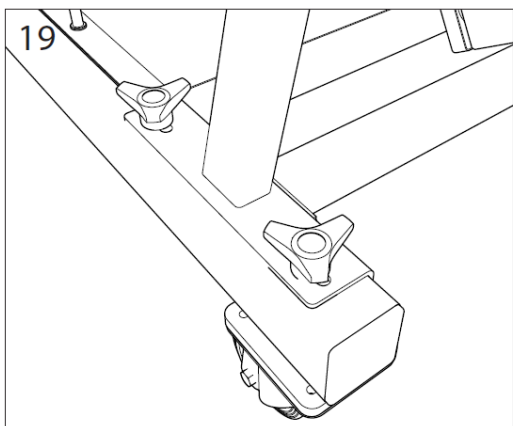
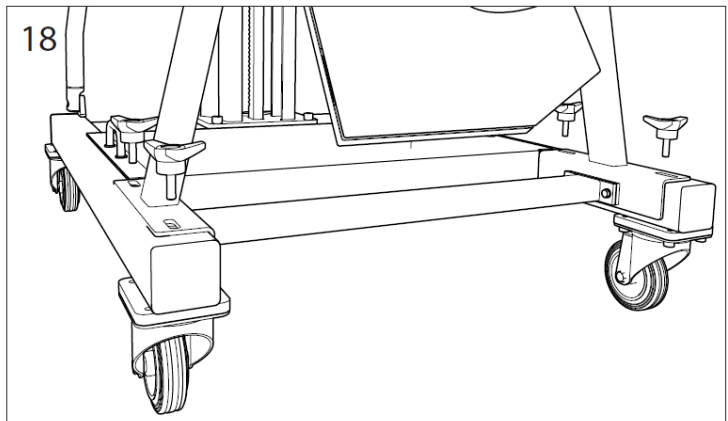
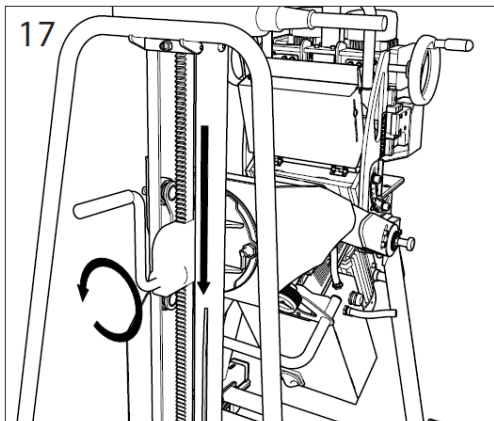
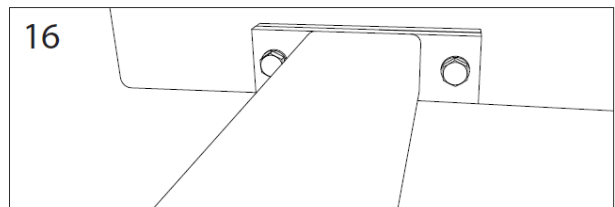
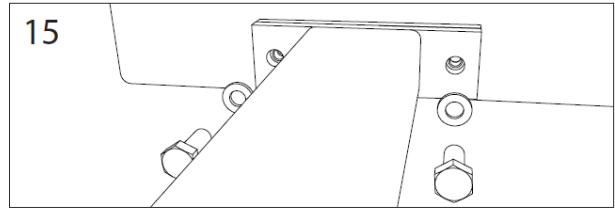
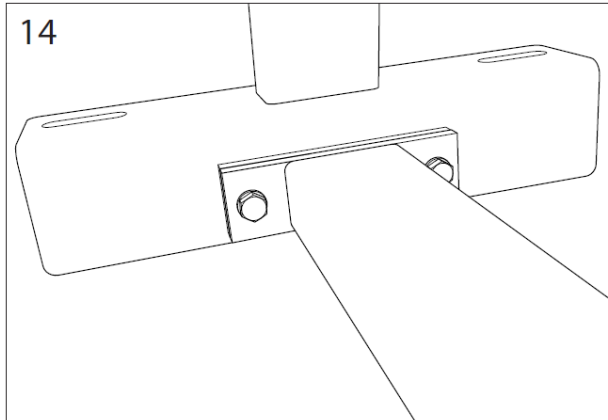
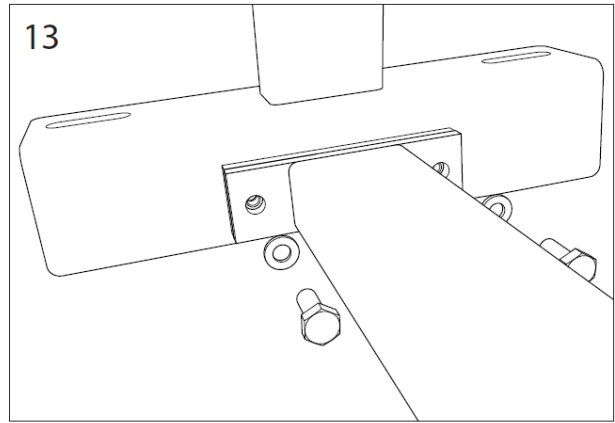
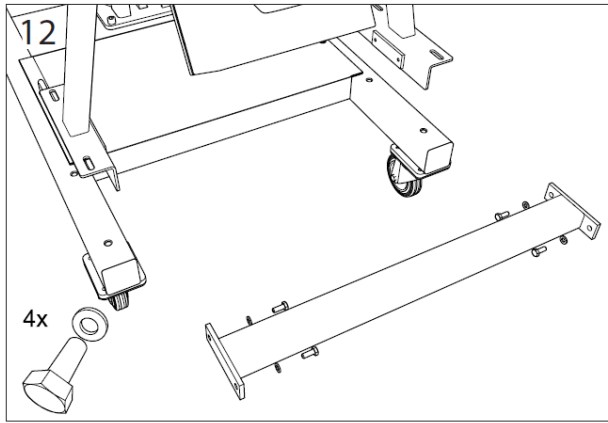
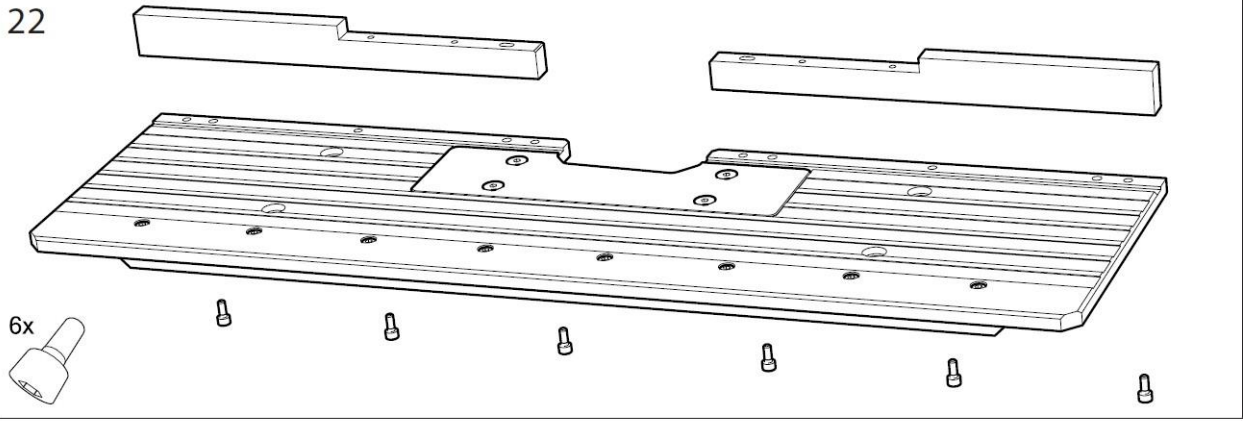


Fig. 4.1.2.

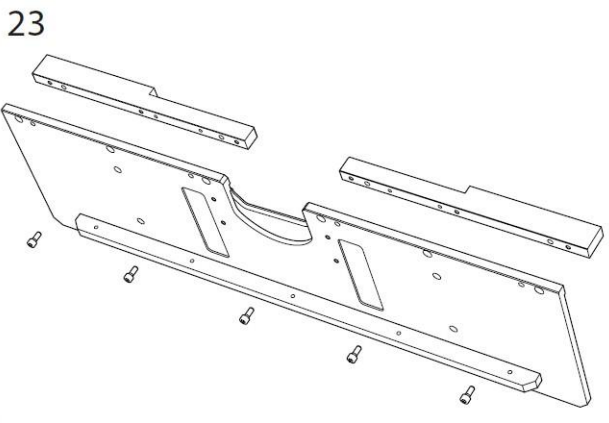




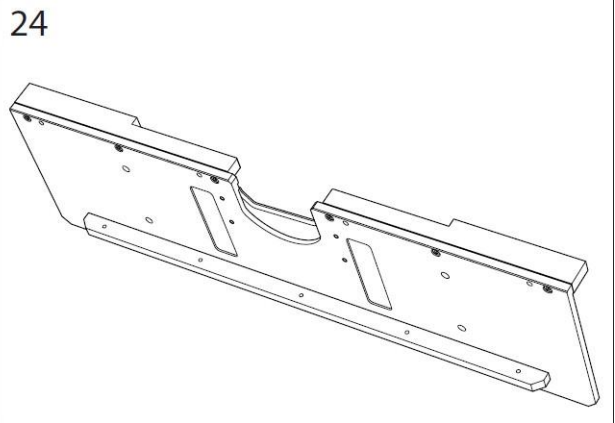
22



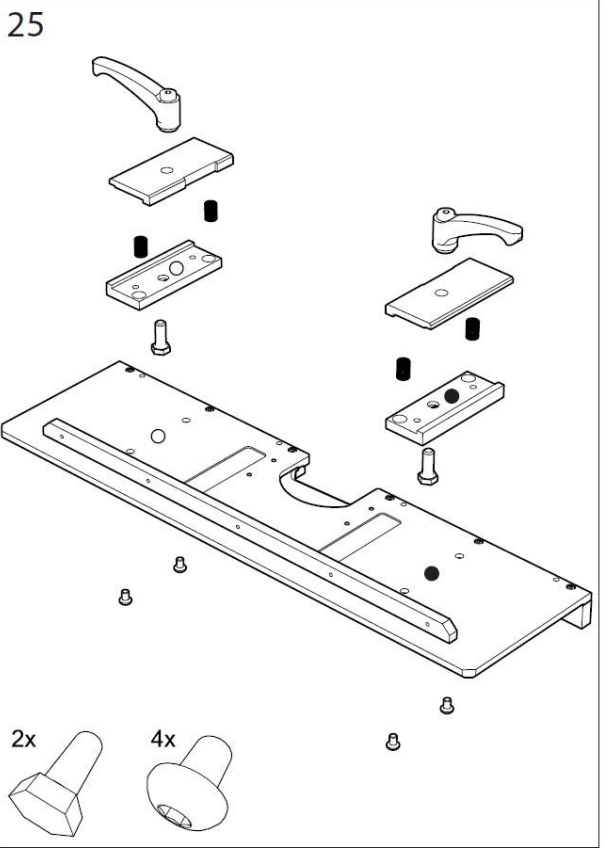
23



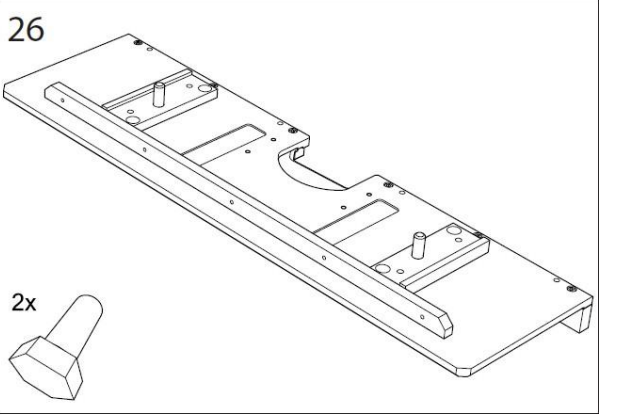
24



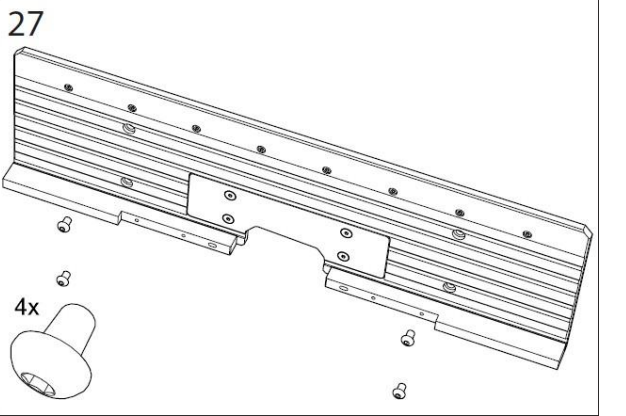
25



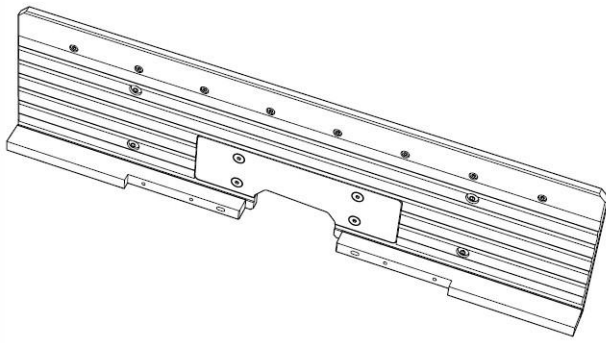
26



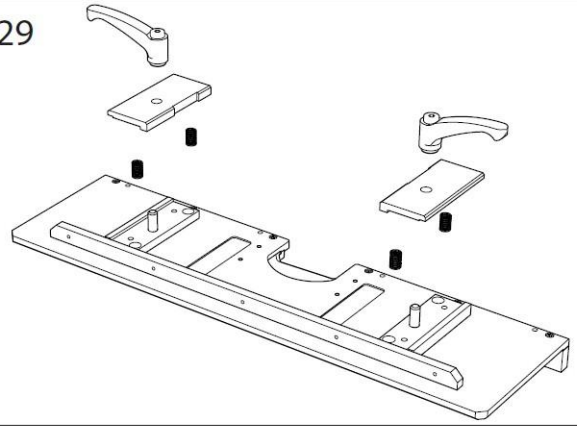
27



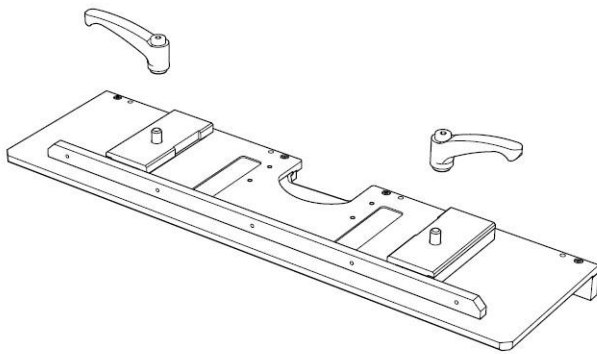
28



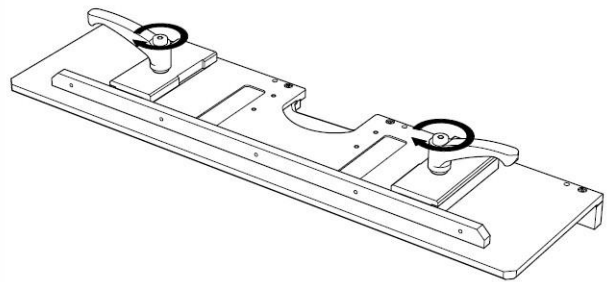
29



30





31

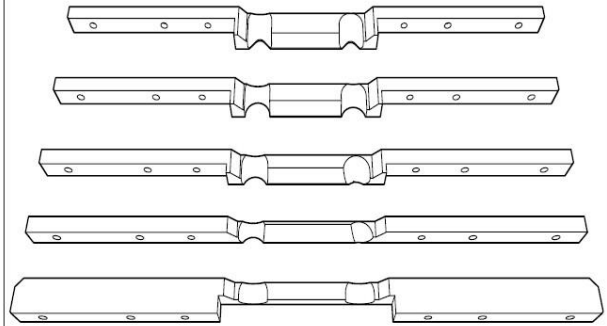


32

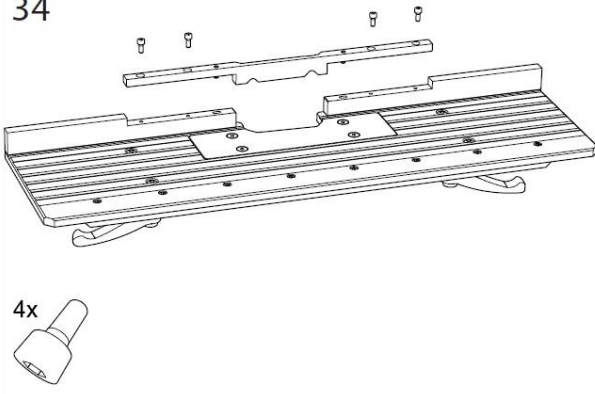


		
1	7-10mm	14-20mm
2	10-15mm	20-30mm
3	15-20mm	30-40mm
4	20-31mm	40-62mm
5	>31mm	>62mm

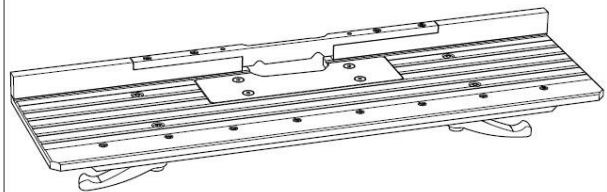
33

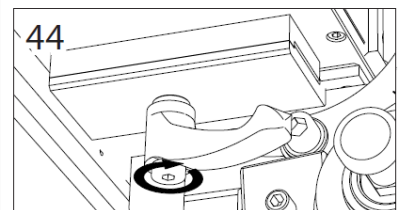
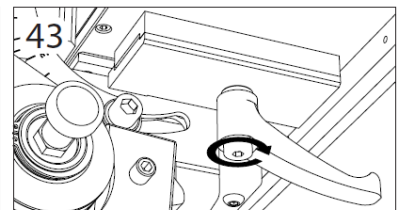
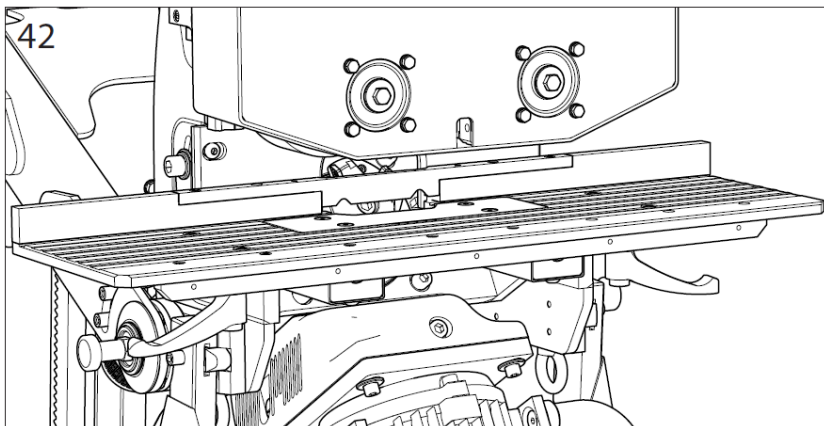
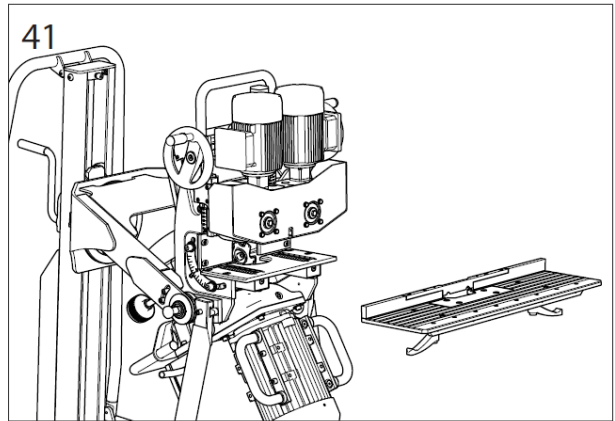
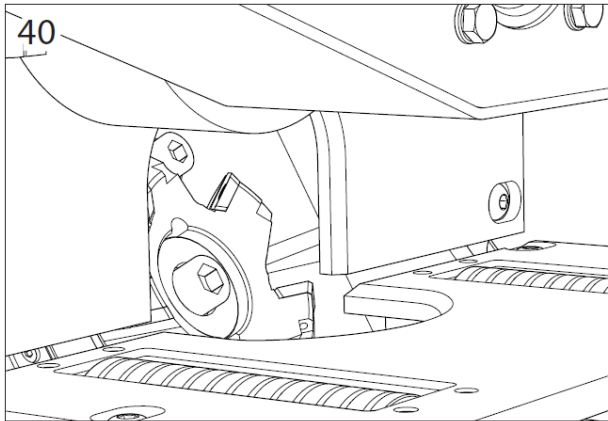
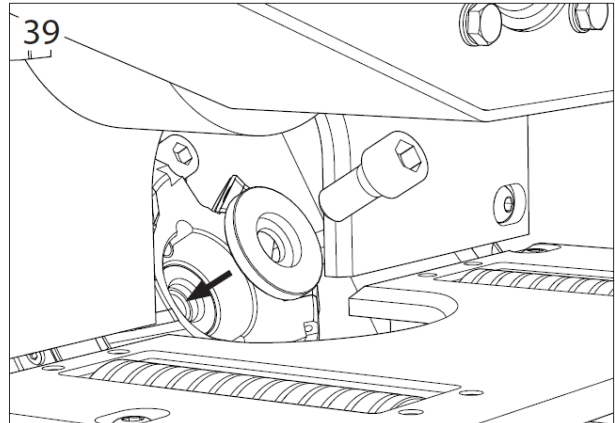
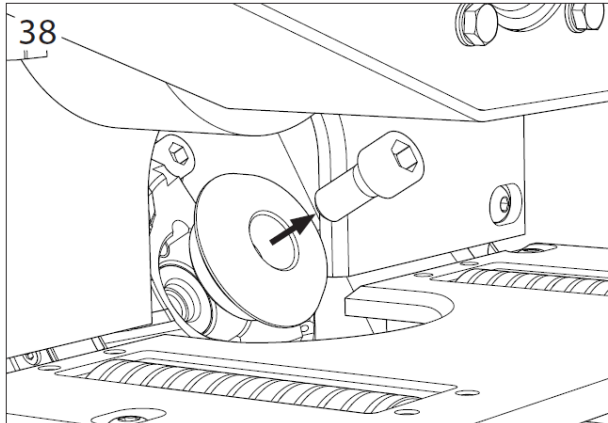
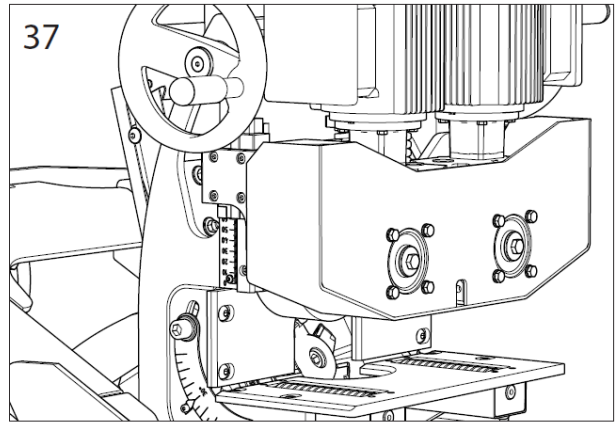
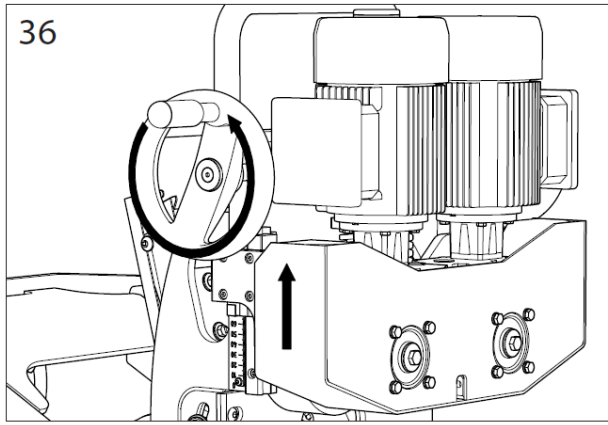


34

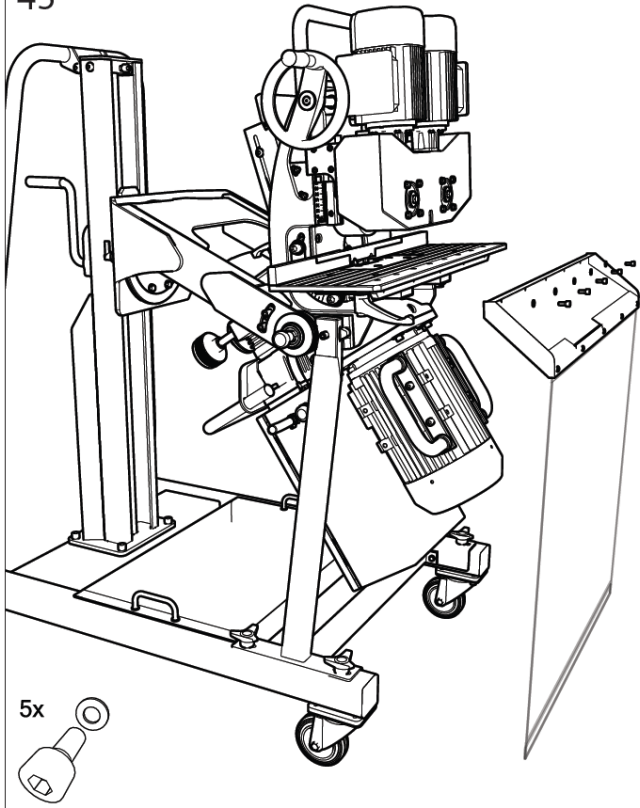


35

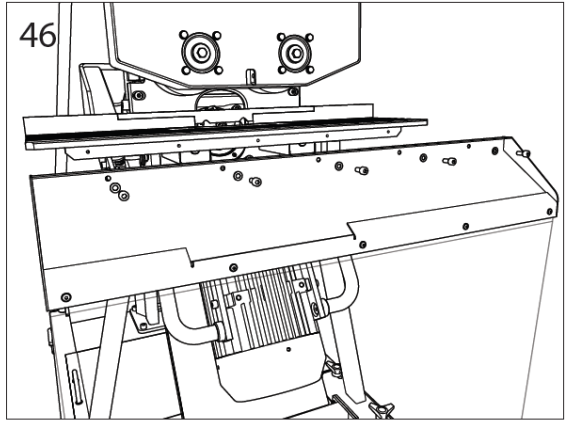




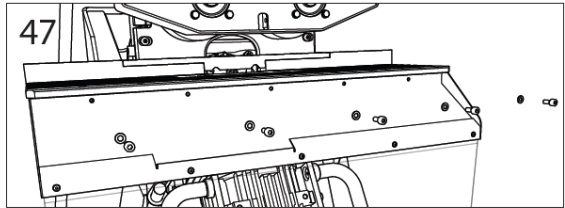
45



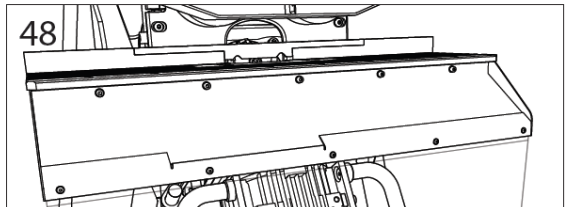
46



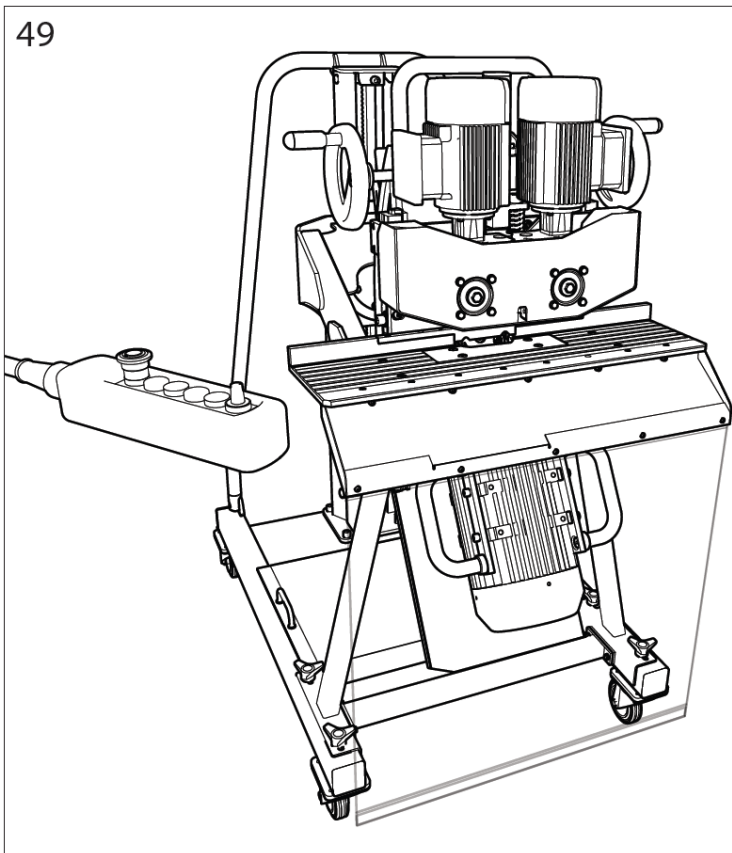
47



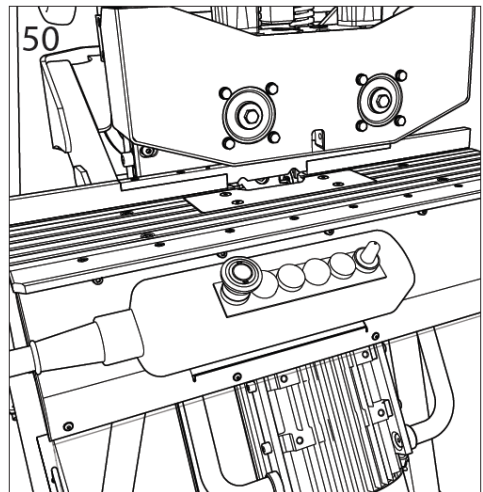
48



49



50



NEO
MACHINES
www.beveler.eu

Comprobaciones antes de la puesta en marcha.

Importante:

Nunca arranque UZ50 con la UZP30 sin los controles descritos en este párrafo.

Antes de arrancar la máquina, compruebe que esté operativa a través de las siguientes inspecciones y controles para lograr la máxima eficiencia y cumplir con las normas de seguridad:

Importante:

No olvide realizar el cambio de las arandelas del tornillo del cabezal de fresado. Ver posición 38 y 39 - fig. nr.4.1.2

- Comprobar que todos los tornillos y otras piezas se aprieten.
- Comprobar que todas las conexiones eléctricas se han realizado correctamente y que el cable eléctrico se fija en su lugar.
- El controlador UZ50 debe colocarse en una placa de apilamiento diseñada para este propósito y ubicada al lado de la mesa de configuración.

- Para arrancar el motor, siga las instrucciones del manual de la UZ50.

- Para desconectar el aparato, pulse el botón rojo junto al interruptor de arranque.

4.3. Desguace y eliminación

Cuando desecha la máquina UZP30, recuerde que los materiales con que se fabrica no son peligrosos.

- acero ferrítico pintado o metalizado;
- acero inoxidable serie 300/400;
- diversos materiales plásticos;

Siga este procedimiento:

- Observar las leyes vigentes de su país con respecto a la seguridad del medio ambiente de trabajo
- Desconectar la máquina de la fuente de alimentación
- Desmontar la máquina y clasificar las piezas según sus características químicas
- Desechar las piezas de la máquina, de conformidad con las leyes vigentes de su país
- Durante la fase de desmontaje, observe estrictamente las disposiciones vigentes en materia de seguridad laboral

5. USO

5.1. Uso correcto

La máquina UZP30 para biselado de piezas menores y fleje de acero fue diseñada, fabricada y comercializada únicamente para uso con la BISELADORA DOBLE CARA UZ 50 MANIPULADOR 3D para biselado de piezas metálicas y metales laminados de los siguientes tipos: hierro, acero, acero inoxidable, latón, cobre y aluminio.

Las dimensiones máximas y mínimas del ángulo de bisel y el espesor del material procesado se muestran en detalle en el Capítulo 3, sección 3.2. "Especificaciones técnicas".

Otros usos diferentes a los mencionados anteriormente se consideran inadecuados. Más específicamente, está prohibido:

- productos de máquinas diferentes de aquellos para los que se fabrica y vende la herramienta;
- modificar el funcionamiento de la máquina;
- sustituir piezas por otras que no sean originales;
- quitar o modificar las cubiertas protectoras;



Advertencia:

Está terminantemente prohibido realizar biselados en materiales que difieran de los materiales mencionados porque su procesamiento podría representar un riesgo para los operadores y podría dañar la máquina.

Antes de realizar cualquier modificación, debe solicitar a la compañía Maquinaria Nogval, S.L. para la aprobación pertinente. De lo contrario, la empresa se exime de cualquier responsabilidad.

5.2 Configuración preliminar



Advertencia:

Use guantes protectores de trabajo al realizar el ajuste. Las operaciones se deben ejecutar si la máquina se detiene y se desconecta de la fuente de alimentación.



Importante:

La UZP30 es solo una herramienta que amplía las posibilidades de la máquina UZ50. Todas las configuraciones de la máquina UZ50 están contenidas en el manual UZ50.

Este manual menciona únicamente las diferencias relacionadas con el funcionamiento de la herramienta UZP30 y la máquina UZ50.

Preparación del material

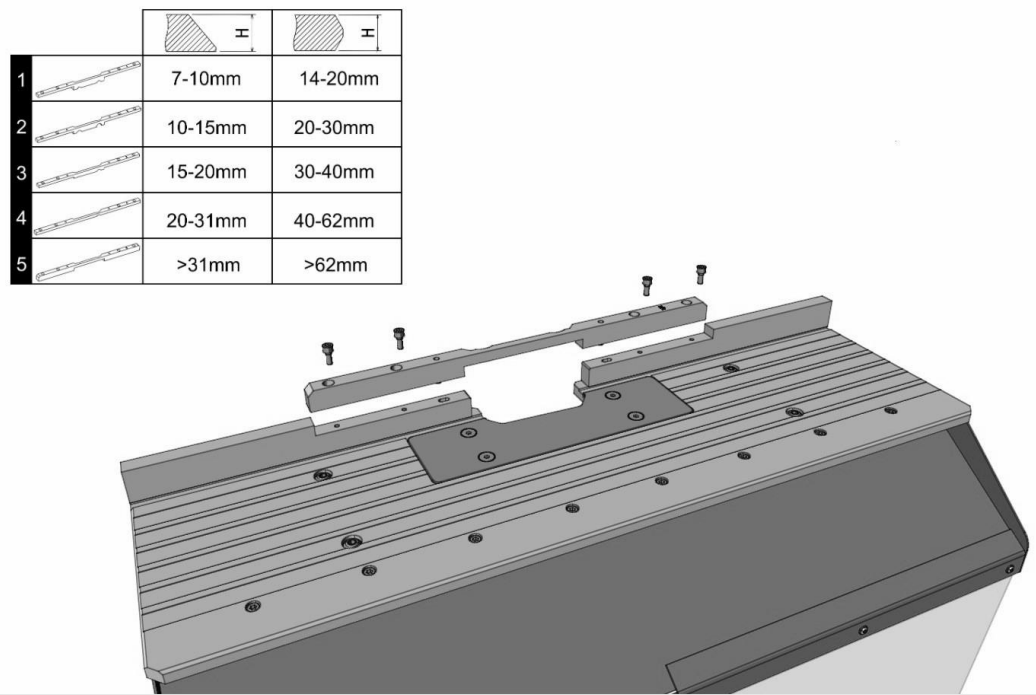
El material maquinado debe cumplir con las condiciones mencionadas en la Sección 3.2. Los bordes biselados del material deben ser uniformes, sin rebabas ni restos de ceniza después del oxicorte.

TIP: Se recomienda acondicionar el borde del material biselándolo con una amoladora angular para una alimentación sin problemas en la máquina.

Los rieles de apoyo

Para un funcionamiento bueno y seguro de la máquina, es necesario instalar un riel de soporte vertical adecuado. Con la máquina se suministra un juego de 5 piezas de rieles. Según la tabla (fig.n.5.2.1.), seleccione un riel adecuado según el grosor del material y el tipo de bisel que va a crear. montaje correcto del riel en la guía básica vertical (fig.n. 5.2.2.) Los rieles de apoyo funcionan para evitar la penetración no deseada del material de la pieza de trabajo en la herramienta de fresado. Esta es una característica de seguridad. Está prohibido trabajar sin estos rieles.

Fig.n. 5.2.1.



Ajustes del ángulo de biselado

El ángulo de bisel puede oscilar entre 20° y 60°.

Ajuste el ángulo de acuerdo con las instrucciones de la máquina UZ50.

Ajuste de la presión de las ruedas de alimentación:

El propósito de las ruedas de alimentación es asegurar el movimiento continuo del material a través de una herramienta de fresado. La velocidad de movimiento se puede regular mediante un mando a distancia.

El sistema de ruedas de avance debe ajustarse de tal forma que sujete el material lo suficiente para evitar sus vibraciones o aflojamientos durante el mecanizado. Es por ello que el sistema de ruedas de alimentación está diseñado para ejercer fuerza de un mecanismo de resorte al material; la fuerza de tensión inicial puede ser regulada. Otra ventaja de esta solución es la carga por resorte y la capacidad de adaptarse a cambios repentinos en el espesor del material durante el mecanizado.

- El ajuste del sistema de ruedas de avance depende del espesor del material mecanizado. Es necesario configurar 5 – 8 mm menos en la escala (pos. B, fig. 5.3.3.) que el espesor real del material mecanizado. Los 5 – 8 mm prescritos son la fuerza de tensión inicial. El ajuste se realiza mediante una rueda de control (pos. A, fig. 5.3.3.). Este control está instalado en ambos lados de la máquina para facilitar el acceso.



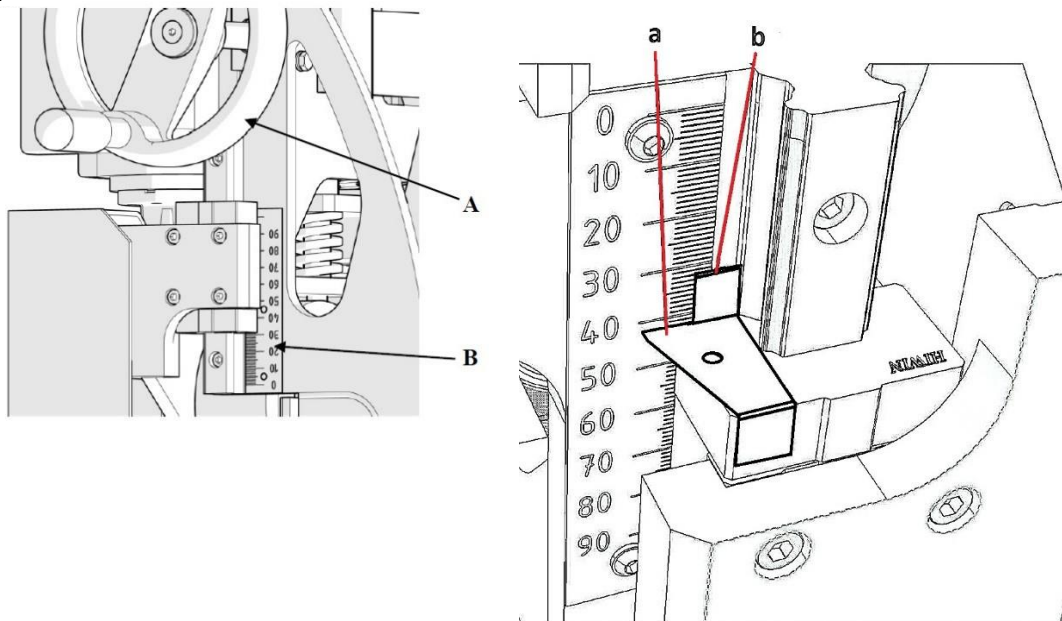
Advertencia: El indicador de configuración tiene dos lugares de lectura (ver fig. 5.3.4.).

Al trabajar con la herramienta UZP30, leemos una marca de pos. b en la fig.

5.3.4.

Cuando se trabaja con la máquina UZ50 sola, leemos la marca de pos. a en la fig. 5.3.4.

Fig. 5.3.4



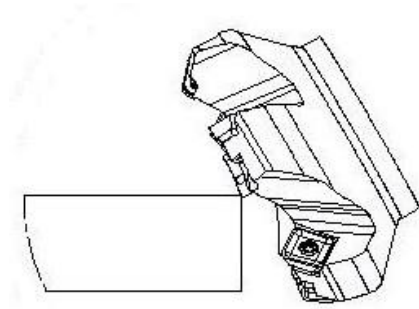
Determinación del valor cero:

Para establecer correctamente el tamaño de corte, es necesario establecer un punto cero para el ángulo concreto antes de comenzar el mecanizado (el punto cero es un punto cuando la fresadora toca el material).

Este punto debe establecerse cada vez que se cambie el tamaño o el ángulo del bisel. Siga también el manual de la UZ50.

- Suelte la palanca de bloqueo del ajuste de virutas (pos. E, fig. 5.3.1.). **CONSULTE EL MANUAL UZ50**
- Usando la rueda de ajuste de virutas (pos. D, fig. 5.3.1.), **CONSULTE EL MANUAL UZ50**, inserte la herramienta de fresado completamente hacia el cabezal de fresado.
- Utilizando la rueda de ajuste de presión de la rueda de alimentación (pos. A, fig. 5.3.3.) configurar su posición correcta según el espesor del material mecanizado (ver la sección anterior).
- Arrancar el motor de la herramienta de fresado y alimentación. Establezca la velocidad de alimentación en el valor 3 – 6. Compruebe la dirección correcta de giro de la herramienta de fresado y las ruedas de alimentación. **CONSULTE EL MANUAL UZ50**. El material se introduce en la máquina de derecha a izquierda.
- Inserte la pieza de trabajo en la máquina y, una vez sujeta por las ruedas de alimentación, deje que la máquina la arrastre hasta la posición en la que esté sujeta por ambas ruedas de alimentación. Asegúrese de que el material toque la regla vertical y horizontal en toda su longitud.
- Apague la alimentación.
- Usando la rueda de ajuste de virutas (pos. D, fig. 5.3.1.), **CONSULTE EL MANUAL UZ50**, mueva gradualmente la herramienta de fresado hacia el material hasta que la herramienta de fresado esté en contacto con el material. En este momento se fija el punto cero para un ángulo dado (fig. 5.3.5.).
- Bloquear la palanca de bloqueo del ajuste de virutas (pos. E, fig. 5.3.1). **CONSULTE EL MANUAL UZ50**
- Conectar la alimentación y retirar el material de la máquina.

fig. 5.3.5.



5.3 Puesta a punto de corte y mecanizado

La máquina UZ50 con una herramienta UZP30 para piezas de trabajo más pequeñas es capaz de hacer un bisel de hasta 30 mm de ancho en algunos ángulos. (Ver apartado 3.2.). Estos valores solo se pueden lograr mediante un mecanizado gradual en varios cortes.

Ajustar el primer corte

● Importante: El ajuste correcto de la línea de corte se determina por la configuración anterior del punto cero. Sin este ajuste previo, la línea de corte esté mal definida y se dañará la herramienta de mecanizado.

- Suelte la palanca de bloqueo del ajuste de virutas (pos. E, fig. 5.3.1.). **CONSULTE EL MANUAL UZ50**

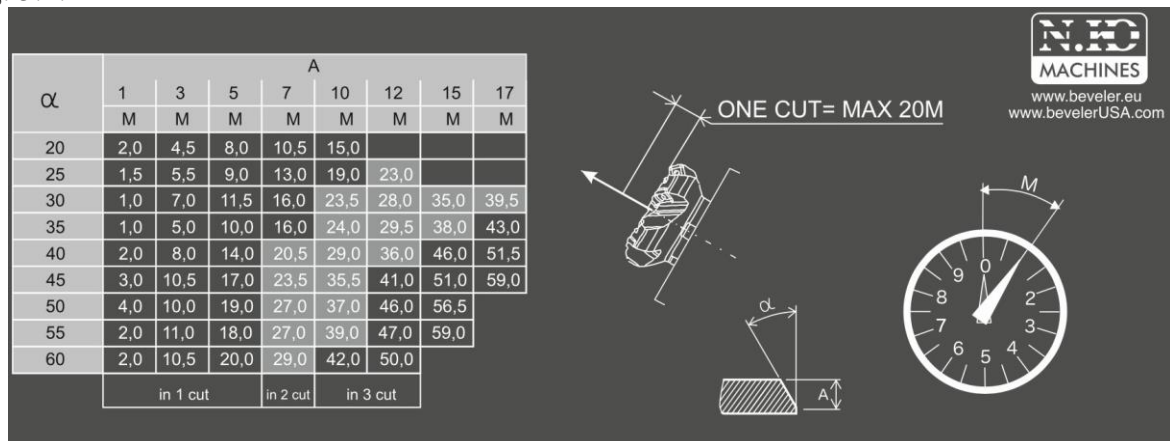
- Usando la rueda de ajuste de virutas (pos. D, fig. 5.3.1.), **CONSULTE EL MANUAL UZ50**, configure el primer corte deseado. Utilice una mesa ubicada en la placa apiladora de la herramienta UZP30 para la correcta lectura de los valores (fig. 5.4.1)

● Importante: La profundidad máxima de un corte individual es de 4 mm (movimiento de la herramienta de fresado). Significa 20 marcas de división en la rueda de configuración. Si configura más para un corte, existe el riesgo de dañar inmediatamente la herramienta o la máquina.

- Bloquear la palanca de bloqueo del ajuste de virutas (pos. E, fig. 5.3.1). **CONSULTE EL MANUAL UZ50**

- Se recomienda anotar los valores configurados en la escala de la rueda de ajuste (pos. D, fig. 5.3.1.), **CONSULTE EL MANUAL UZ50**. Esto le ayudará a establecer el siguiente corte.

Fig. 5.4.1



Cómo entender la tabla:

En la tabla, elija el ángulo y la altura del bisel A de acuerdo con sus especificaciones. En la columna M encontrará el número necesario de marcas de división que debe colocar en la rueda de ajuste de chips (pos. D, fig. 5.3.1) **CONSULTE EL MANUAL UZ50**.

El campo con el valor de configuración encontrado le ayuda a averiguar cuál es el número de cortes necesarios para hacer el bisel requerido.

En caso de que la altura del bisel A tenga un valor tal que no se pueda encontrar en la tabla, p. 18 mm, es posible calcular el tamaño de corte utilizando la columna para la altura del bisel A = de 1 mm

Ejemplo:

Altura del bisel: 11 mm

Ángulo del bisel: 45°

Solución:

Encuentra en la tabla

1. El valor 41 marcas de división en el punto de cruce de 45° y altura del bisel 12 mm.
2. El valor 3 marcas de división en el punto de cruce de 45° y altura del bisel 1 mm.
3. calcule el número necesario de marcas de división para lograr el bisel requerido de altura A de 11 mm usando la siguiente ecuación:
41 marcas de división (12 mm) – 3 marcas de división (1 mm) = 38 marcas de división
4. El número máximo de marcas de división es 20, lo que significa que podemos cortar de la siguiente manera: 1er corte 20 marcas de división. 2do corte 18 marcas de división.

TIP: Divida los cortes individuales de tal manera que el último corte sea el más pequeño. Ajuste el movimiento a valores más bajos. Esto dará como resultado una mejor superficie final del bisel.



Mecanizado

- Colocar la máquina UZ50 con la herramienta UZP30 en la posición óptima y asegurar los frenos de las ruedas de transporte.
- Arranque los motores de la herramienta de fresado y alimentación y ajuste la velocidad de alimentación a aproximadamente la posición 3 del rango de velocidad. La velocidad máxima de la máquina es de 1,2 m/min.
- Inserte la pieza de trabajo debajo de la rueda de alimentación ejerciendo una fuerza gradual para que la pieza de trabajo esté en contacto tanto con la regla vertical como con la horizontal.
- La velocidad de alimentación puede aumentarse después de que ambas ruedas de alimentación hayan sujetado completamente el material. La velocidad de avance no está configurada y debe ajustarse de acuerdo con el estado de las cuchillas de corte, la calidad del material y el tamaño del corte. Pero le recomendamos encarecidamente que utilice la posición 3 constantemente.
- Configure la posición de velocidad 3 antes de la salida del material de la máquina y en todas las situaciones en las que solo una rueda de alimentación esté activa (entrada/salida).
- Durante el biselado puede suceder que sea necesario ajustar la fuerza de las ruedas de alimentación.

TIP: Mediante el regulador de avance es posible detener e iniciar el movimiento durante el mecanizado.


Importante: En caso de que la alimentación del material no sea uniforme, utilice un lubricante adecuado (p. ej., spray de teflón) y lubrique la superficie de la mesa de la máquina.

Ajuste del siguiente corte

La máquina UZ50 con una herramienta UZP30 es capaz de realizar un bisel de hasta 30 mm de ancho en algunos ángulos. (Ver apartado 3.2.). Estos valores solo se pueden lograr mediante un mecanizado gradual en varios cortes.

- Suelte la palanca de bloqueo del ajuste de virutas (pos. E, fig. 5.3.1.). **CONSULTE EL MANUAL UZ50.**

- Usando la rueda de ajuste de virutas (pos. D, fig. 5.3.1.), **CONSULTE EL MANUAL UZ50**, configure el siguiente corte requerido. Utilice una mesa ubicada en la placa apiladora de la herramienta UZP30 para la correcta lectura de los valores (fig. 5.4.1)

 **Importante:** La profundidad máxima de un corte individual es de 4 mm (movimiento de la herramienta de fresado). Significa 20 marcas de división en la rueda de configuración. Si configura más para un corte, existe el riesgo de dañar inmediatamente la herramienta o la máquina.



- Bloquear la palanca de bloqueo del ajuste de virutas (pos. E, fig. 5.3.1). **CONSULTE EL MANUAL UZ50.**

- Se recomienda anotar los valores configurados en la escala de la rueda de ajuste (pos. D, fig. 5.3.1.), **CONSULTE EL MANUAL UZ50.** Esto le ayudará a establecer el siguiente corte.

- Empezar a mecanizar. Continúe de la misma manera que cuando mecanizó el primer corte.

- Todos los demás cortes significan repetición de las instrucciones mencionadas en el apartado 5.4.

6. MANTENIMIENTO Y AJUSTES

6.1. Recomendaciones

 **Importante:**
El personal de mantenimiento debe estar cualificado.

Nunca trabaje en piezas móviles, incluso si utiliza herramientas u otros objetos.

Queda terminantemente prohibido quitar los dispositivos de seguridad, modificarlos o manipularlos. En caso de tal intervención, el fabricante declina cualquier responsabilidad por la seguridad de la máquina y sus accesorios.

Utilice siempre repuestos originales (consulte el Capítulo 7 “Repuestos”).



 **Advertencia:**

Use siempre guantes de trabajo cuando realice el mantenimiento de la máquina. Realice las operaciones de mantenimiento cuando la máquina no esté funcionando y esté desconectada de la fuente de alimentación.

Limpiar la máquina, la herramienta y las piezas móviles con aire comprimido antes de cada turno y según sea necesario.



 Advertencia:

Siempre use gafas protectoras cuando use aire comprimido para limpiar y nunca exceda la presión de 2 bar

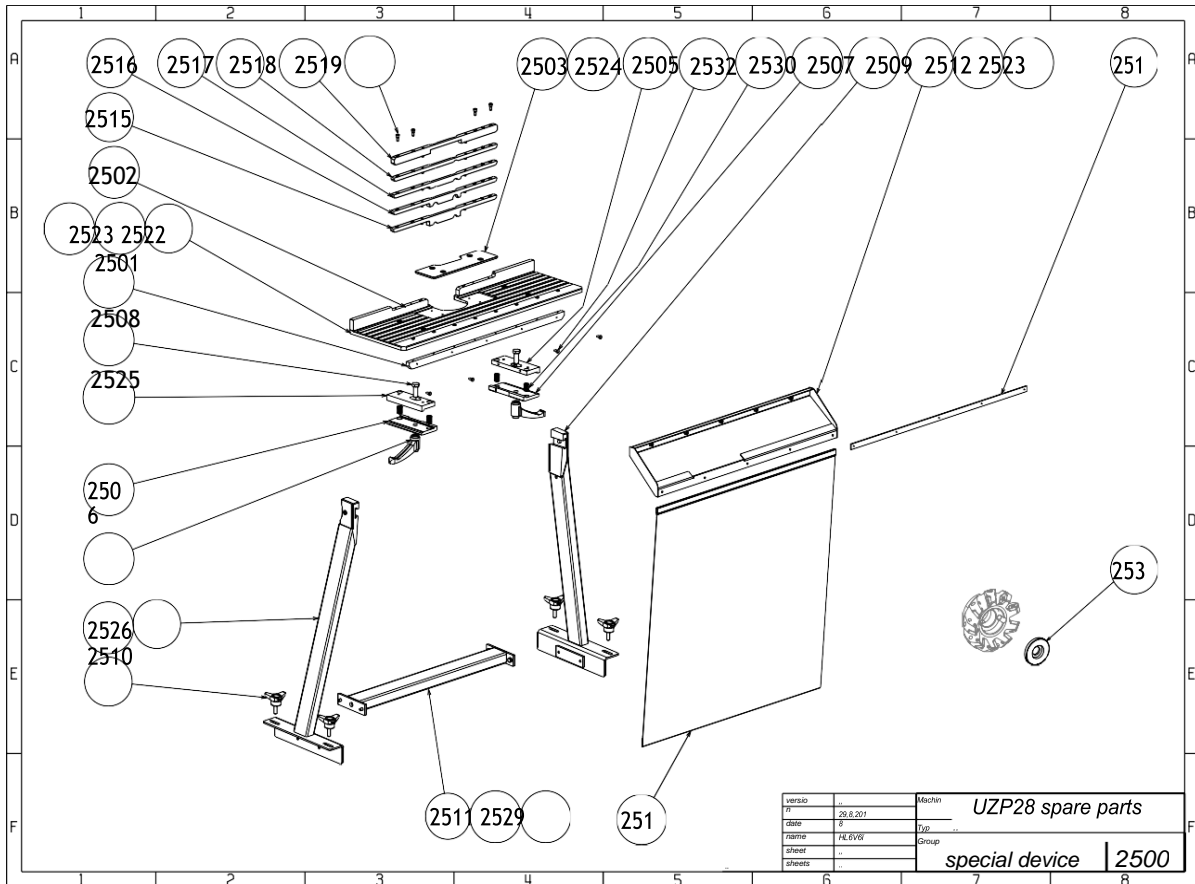
7. PIEZAS DE REPUESTO

7.1. Cómo pedir piezas de repuesto

Para pedir piezas de repuesto, debe proporcionar la siguiente información:

- Tipo de máquina;
- Número de serie;
- Descripción de la pieza requerida y su número
- Cantidad.

7.2. Lista de piezas



UZP30 SPARE

drawing no. **2500 Special**

Number	Fig	Part name	Pcs	Number	Fig	Part name	
1940.2501	2501	plate	1	1940.2532	2532	screw M5x10	5
1940.2502	2502	backplate	2	1940.2533	2533	tool washer	1
1940.2503	2503	hardboard	1				
1940.2504	2504	clampbody left	1				
1940.2505	2505	clampbody right	1				
1940.2506	2506	clamp left	1				
1940.2507	2507	clamp right	1				
1940.2508	2508	strut	1				
1940.2509	2509	stem right	1				
1940.2510	2510	stem left	1				
1940.2511	2511	bar	1				
1940.2512	2512	sheetmetal	1				
1940.2513	2513	ribbon	1				
1940.2514	2514	flameproof cloth	1				
1940.2515	2515	insert 1	1				
1940.2516	2516	insert 2	1				
1940.2517	2517	insert 3	1				
1940.2518	2518	insert 4	1				
1940.2519	2519	insert 5	1				
1940.2520	2520	handspike	2				
1940.2521	2521	handscrew	4				
1940.2522	2522	screw M8X12 ISO7380	4				
1940.2523	2523	screw M5x12 ISO4762	23				
1940.2524	2524	screw M6x10 ISO10642	4				
1940.2525	2525	screw M12x30 ISO4017	2				
1940.2526	2526	adjusting screw M12x25	2				
1940.2528	2528	washer 6 ISO7089	4				
1940.2529	2529	screw M6x16 ISO4017	4				
1940.2530	2530	spring	4				
1940.2531	2531	washer ISO7089	5				

Una copia de este manual se entrega con cada máquina. Todos los derechos reservados.

Ninguna parte de esta publicación puede ser reproducida sin el consentimiento previo otorgado por la empresa N.KO.

Enlace para nuestros manuales de video y etc:

<https://nogval.com/accesorios/kit-uzp30/>

Dirección del distribuidor para España:

MAQUINARIA NOGVAL, S.L.
C. Borges Blanques,1- P.I. La Borda
08140 Caldes de Montbui
BARCELONA
tel: 0034 93 865 35 68
Correo electrónico: Info@nogval.com