

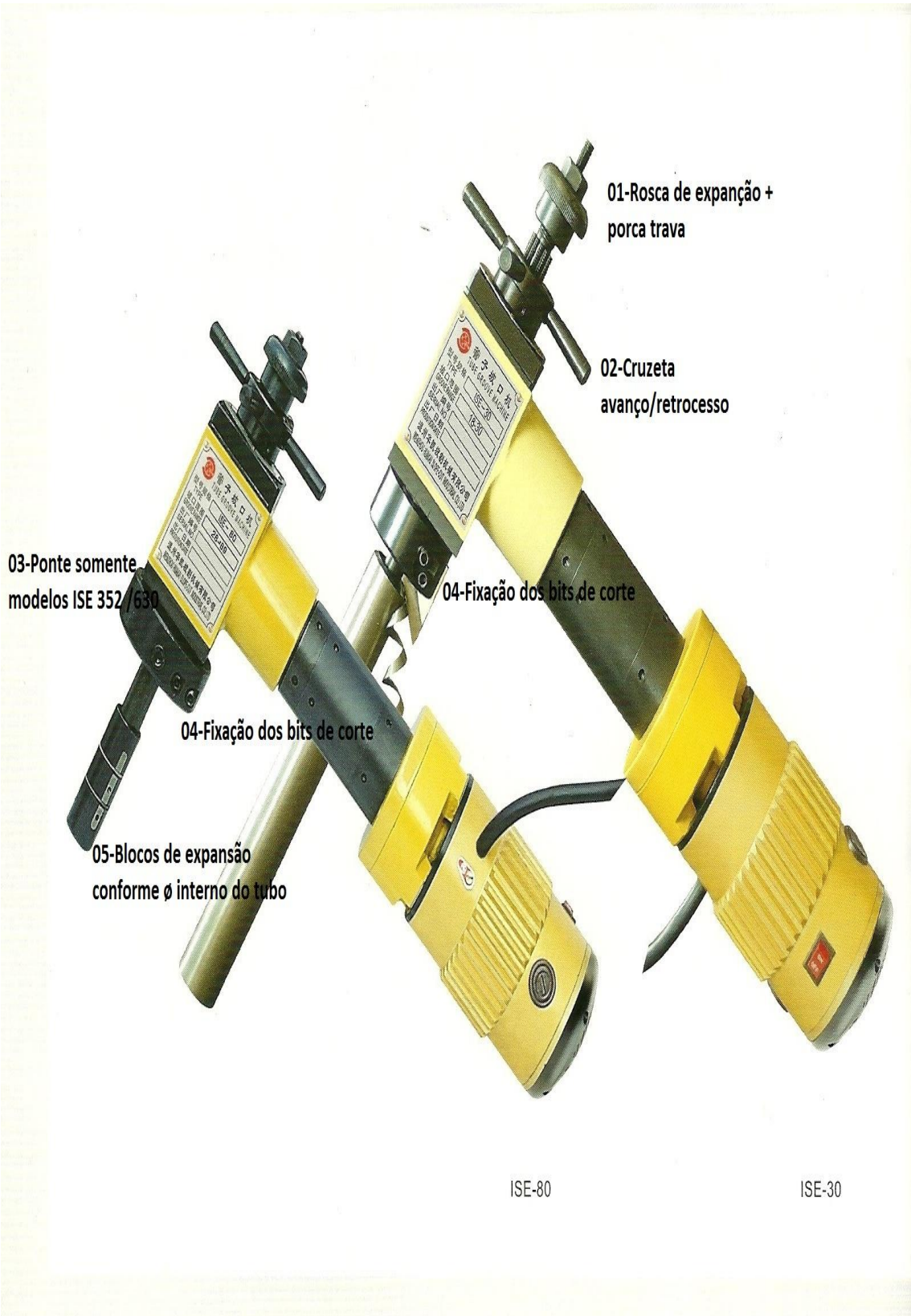


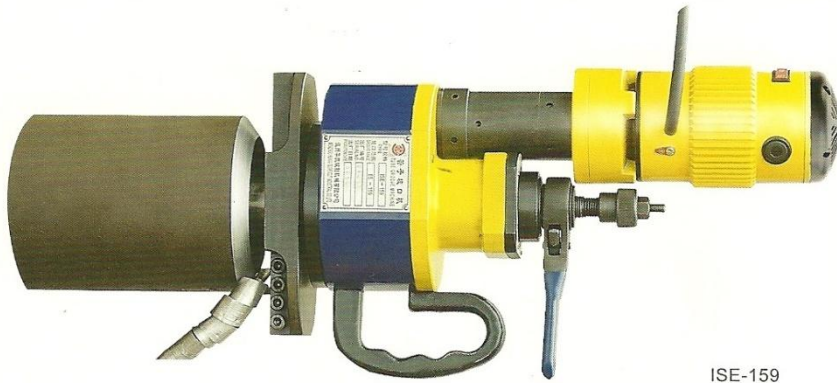
Biseladoras montagem interna

ISE - Elétrica 220 V

ISP – Pneumáticas 0,6 – 0,8Mpa

Modelos ISE/ISP – 30-80-159-252-352-630

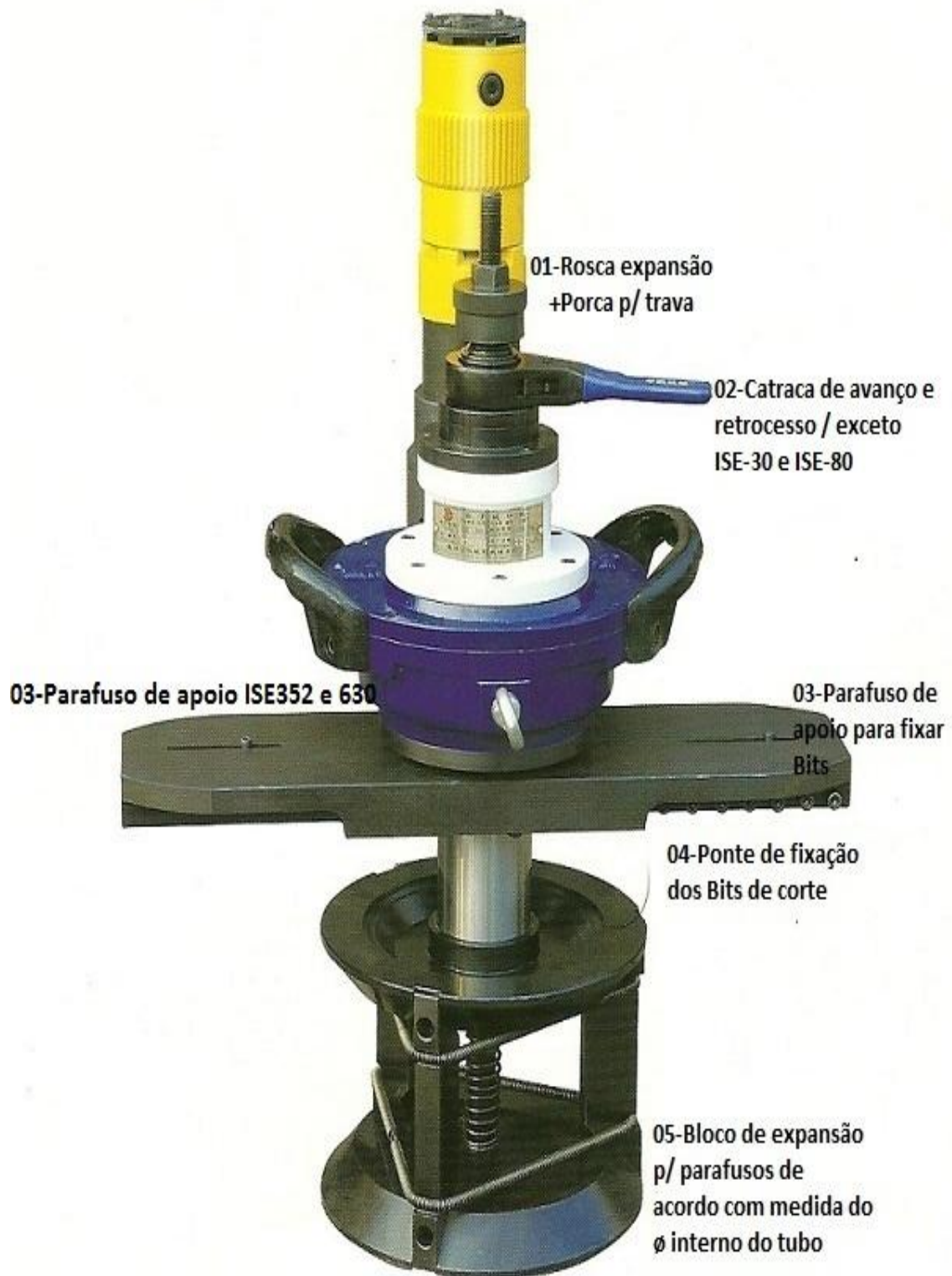




ISE-159



ISE-252-1





**Serie II para atender espessura de
parede de tubo acima de 30mm
até 75mm**

ISE-352-2



ISE-630-1

Acompanha a maquina estojo com:

A-Blocos de expansão nros. De 1 a 5 – Seis (6) unidades cada

B-Bits de corte / faceador – Uma (1) unidade

C-Bits de bisel 30 graus – Uma (1) unidade

D-Bits de bisel 37 graus – Uma (1) unidade

E-Chaves de suporte – 4 unidades

Guia de Operação

Proteção – Óculos de segurança extremamente necessário

Verificar medidas de diâmetro interno do tubo, checar que o tubo esteja bem fixado para instalar os parafusos (blocos) de expansão (nro. 5) que se requeiram ao \varnothing int. do tubo a biselar. Obs: Mantenha-os lubrificados e não forçar expansão dos mesmos alem das dimensões do tubo.

Introduzir maquina no interior do tubo com profundidade de até 2cm da borda se necessário usar catraca/cruzeta de avanço,(nro.2) em seguida com rosca de expansão (nro. 1) fixando a maquina no tubo . Ajustar calços de acordo que não girem em falso no interior do tubo e estejam centrados, utilizando chave fixa na porca trava/destrava junto ao volante de expansão(nro.1).

Selecione o bits de corte com ângulo desejado e instale na ponte de fixação.(nro.3 parafuso de apoio ponte vai e vem modelos 352 e 630) e ou nro.4 parafusos p/ travar bits de corte no local próprio.

Tubos com corte fora do esquadro utilizar o bits zero (0) grau para facear.

Bits de corte requerem atenção quanto afiação dos mesmos, condições da lamina etc.

Bits de corte/usinagem - não devem ser bruscamente forçados contra o tubo, pois esta ação irá danificá-los, o trabalho de biselar requer suavidade e aperto uniforme do volante de avanço e o bisel será alcançado em curto espaço de tempo e qualidade.

Com o bits de corte distante do tubo ligue a máquina, e lentamente gire o volante de avanço até que o bits de corte encoste no tubo iniciando usinagem e desta forma finalizar o bisel desejado. A usinagem é facilitada com uso de óleo lubrificante e resfriamento, o que aumenta significativamente vida útil dos elementos de corte/usinagem. Terminado o biselamento volte catraca/cruzeta afastando o bits de corte da borda do tubo. (nro.2)

Eventuais correções

Motor Elétrico

- Parada / verifique – carvão/cabo de força rompido**
- Ruido no redutor – Rolamento/ conjunto de engrenagem – substituir**
- Ruido no motor – quebra de rolamentos ou partes acopladas – substituir**
- Motor elétrico acionado mas biseladora não funciona – Possível quebra de eixos ou rolamentos planetários.**

Outros

- Expansão não atua – Verificar eixo e ou a porca do eixo de expansão – Substituir**
- Expansão travada - suporte danificado por cavacos e ou sujeira em excesso - efetuar limpeza e ou substituir peças danificadas.**
- Dificuldade de retração – molas sem pressão - Troca de molas**
- Limites de expansão irregular, remoção dos anéis, mola. Retorne a porca ao limite mínimo ajustando simultaneamente, até facear suporte e castanha.**

Garantia

Biseladora de montagem interna são garantidas por período de 12 meses da data de emissão de nota fiscal - Garantia esta contra defeitos de fabricação, com cobertura de peças e mão de obra para conserto de defeitos devidamente comprovados por nossa equipe técnica.

Não incluso na garantia, consumíveis como bits de usinagem, transporte inadequado, acidentes operacionais, quedas , instalações elétricas com oscilações de corrente, ligações em corrente elétrica errada ou filtração do ar deficiente nos modelos pneumáticos.