

One-touch Beveller  
Beveller for welding preparation

**Chamfo**

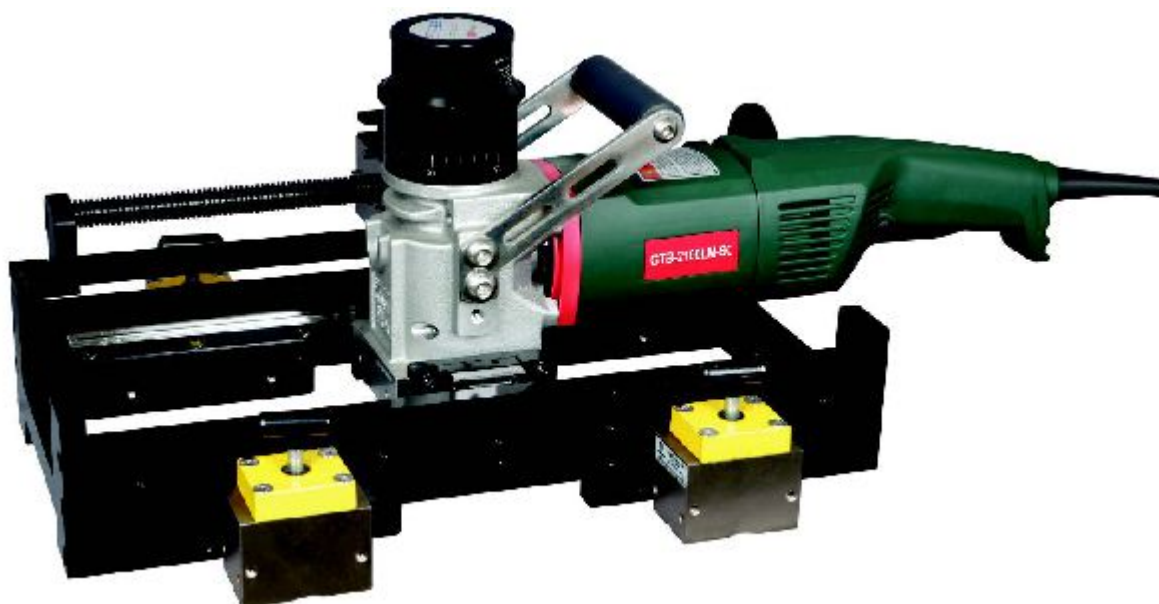


промышленное оборудование  
**ИНТЕРТУЛМАШ**

Комплексные поставки оборудования и инжиниринг

## Руководство пользователя

### GTB-2100LM-SC



(это руководство и внешний вид инструмента могут изменяться без предварительного уведомления)

#### Контактная информация:

тел: (495) 668-13-58

факс: (495) 371-20-57

web: <http://itmash.ru>

e-mail: [chamfo@itmash.ru](mailto:chamfo@itmash.ru)



**ВАЖНО!**

## **Предупреждение во время работы:**

**1. Чрезмерная непрерывная работа может вызвать выход из строя инструмент из-за перегрева**  
Держите инструмент выключенным достаточно времени для того, чтобы охладить температуру двигателя.

Если температура двигателя свыше 120° C, мотор может расплавиться - это может стать причиной выхода из строя инструмента.

**2. Фрезерование глубиной более 2-3мм. за один раз может привести инструмент к поломке**  
Большая нагрузка при снятии сварного шва может привести к перегреву привода, что может вызвать разрушения или сократить срок службы машины.

### **3. Используйте стандартные детали**

Использование стандартных деталей от производителя отлично подходит для инструмента.

### **4. Смена режущих пластин**

Своевременная замена пластин влияет на качество и скорость фрезеровки.

### **5. Обработка цветных металлов (алюминия)**

Цветные металлы (например, алюминий) являются тяжело обрабатываемыми материалами. Алюминиевая стружка «налипает» на режущие пластины и это существенно усложняет резку. В этом случае, используют некоторые смазочные материалы посредством нанесения на поверхность металла или на режущие пластины.

### **6. Зоны термической обработки (закалённые зоны)**

После резки плазмой или лазером, срез затвердевает как зона термической обработки. Удалите это место перед снятием фаски, т.к. фреза и режущие пластины могут выйти из строя.

### **7. Бугристая поверхность**

Неровная поверхность и точечные наплывы должны быть зачищены, в противном случае снимаемая фаска будет не равномерна.

### **8. Оснастка**

Вы можете использовать такую дополнительную оснастку, как алюминиевая фольга, резиновая одежда и т.д. для защиты от летящих искр и стружки. Имейте в виду, что скопление стружки в рабочей зоне может стать причиной некачественной фаски или перегрева инструмента.

### **9. Старайтесь контролировать скорость подачи инструмента.**

Chamfo, GTB-2100LM-SC модель снимает сварной шов фрезой, поэтому возникают вибрации, поперечные движению. Для предотвращения потери контроля, необходимо проверять магнитные направляющие.

### **10. Осуществляйте обработку только в прямом направлении.**

В противном случае возможна поломка фрезы / режущих пластин.

## **Общая инструкция по безопасности:**

### **1. Держите рабочее место в порядке**

Присутствие посторонних предметов может привести к аварии.

### **2. Будьте внимательны**

Не подвергайте электроинструмент воздействию влаги и дождя. Работайте при хорошем освещении. Не используйте электроинструмент во взрывоопасных средах.

### **3. Остерегайтесь удара током**

Избегайте контакта с заземленными поверхностями, такими как водопроводные трубы, обогреватели, плиты и холодильники.

### **4. Не подпускайте посторонних при работе с электроинструментом**

Держите посторонних подальше от инструмента или удлинителя.

### **5. Храните инструмент в безопасном месте**

Храните инструмент подальше от неквалифицированных лиц.

### **6. Не подключайте электроинструментов в перегруженные электросети**

Использование электроинструмента с указанной электрической мощностью позволит безопасно и эффективно работать.

### **7. Всегда используйте соответствующий инструмент**

Не используйте слабые инструменты или их части для большой нагрузки.

Используйте правильно подобранный инструмент для вашей задачи.

Например, не используйте фаскорез для **срезания части** стальной трубы или резки труб.

### **8. Работайте в спецодежде**

Не надевайте свободную одежду или украшения. Свободная одежда, ювелирные украшения или длинные волосы могут попасть в движущиеся части инструмента. Используйте нескользящую обувь для эксплуатации электроинструмента на открытом воздухе.

Одевайте соответствующие безопасные перчатки и защиту для ушей.

### **9. Всегда надевайте защитные очки**

Используйте респиратор или маску для работы с выработкой стружки.

### **10. Используйте шнур по назначению**

Никогда не используйте шнур, чтобы нести инструмент или вытащить вилку из розетки.

Держите шнур вдали от источников тепла, масла и острых краев.

### **11. Закрепляйте обрабатываемый материал**

Закрепляйте обрабатываемую поверхность в тисках, на магнитных столах и т.п.

Это безопаснее и позволяет работать обеими руками.

### **12. Сохраняйте правильное положение тела**

Сохраняйте правильную стойку и баланс в любое время работы.

### **13. Обслуживайте свой инструмент аккуратно и тщательно**

Держите инструмент чистым и острым и вы сможете работать с ними эффективно и безопасно.

Следуйте правилам обслуживания и инструкции по замене.

Периодически проверяйте электрические части и шнур. Они должны ремонтироваться только квалифицированным персоналом.

Периодически проверяйте удлинители. При первых признаках повреждения немедленно замените.

Держите рабочие части инструмента сухими от влаги, масла или жира.

### **14. Отключайте электроинструмент от источника питания**

Всегда отключайте электроинструмент от источника питания, прежде чем разбирать, модифицировать, менять части (сверла, ножи, фрезы).

#### **15. Убирайте регулировочные ключи**

Убедитесь, что регулировочные ключи были удалены из инструмента, прежде чем включить их.

#### **16. Избегайте случайного включения**

Случайное нажатие кнопки «ВКЛЮЧЕНО» может привести к запуску. Перед включением инструмента убедитесь, что переключатель в положении «ВЫКЛЮЧЕНО»

#### **17. Использование удлинителей при работе инструмента на открытом воздухе**

При работе на улице используйте удлинитель, подходящий для наружного применения.

#### **18. Будьте внимательны**

Смотрите, что вы делаете, и руководствуйтесь здравым смыслом при работе с электроинструментом. Не используйте электроинструмент, если вы испытываете трудности с концентрацией внимания.

#### **19. Проверьте свой инструмент перед их использованием**

Убедитесь, что все части инструмента работают хорошо, посторонние предметы отсутствуют.

Если есть повреждённые части или механизмы, обслуживание только у квалифицированного представителя производителя.

Не используйте инструмент, если его выключатель не работает.

#### **20. Соблюдайте осторожность**

Используйте только детали и аксессуары, которые рекомендованы производителем инструмента.

Использование других частей и может привести к травмам.

#### **21. Ваш инструмент должен обслуживаться/ремонтироваться только квалифицированным персоналом**

Соблюдать правила безопасности при работе с электроинструментом. Только квалифицированный персонал должен обслуживать инструмент. Работы по техническому обслуживанию, выполняемые неквалифицированным персоналом могут привести к несчастным случаям.

#### **22. Замена шнура питания**

Если шнур питания поврежден, он должен быть заменен на специальный шнур доступный у производителя или его представителя.



### **Внимание**

#### **Не наносите масло, смазку или воду во время работы**

Вода или другая влага при попадании в электроинструмент увеличивает риск поражения электрическим током или потери жизни.

#### **Не подвергайте электроинструмент воздействию дождя или влаги**

Это может привести к серьезным травмам или гибели людей от поражения электрическим током.

#### **Не вставляйте части вашего тела, включая пальцы и руки, под фрезу во время работы**

Избегайте контакта тела, включая пальцы и руки, с работающей фрезой. Это может привести к серьезным травмам.

#### **Всегда используйте защитные пластины от искр/стружки и направляющие во время работы**

Защитные пластины защищают оператора от травм срезаемой стружкой и от вращающихся ножей.

**Убедитесь, что переключатель в положении «ВЫКЛЮЧЕНО» перед подключением**

Подключение инструмента, который имеют переключатель в положении «ВКЛЮЧЕНО», может привести к серьезным травмам от внезапно начавшей вращение фрезы.

**Всегда надевайте защитные маски во время работы**

Вырабатываемая стружка может привести к серьезной травме глаз.

**Отсоедините вилку от блока питания во время установки/удаления режущей пластины**

В противном случае, это может привести к серьезным травмам при неисправности.

**Поврежденный кабель должен быть заменен или отремонтирован незамедлительно**

В противном случае, это может привести к поражению электрическим током.

**Всегда одевайте маску и очки**

**Проверьте режущие пластины перед употреблением: нет ли трещин, сколов или иных дефектов**

**Не используйте инструмент сверх его мощности**

**Убедитесь, что вентиляционные отверстия остаются чистыми при работе в пыльных условиях**

Если возникает необходимость в очистке от пыли, сначала отключите инструмент от сети (используйте неметаллические предметы) во избежание повреждения внутренних деталей.

**Убедитесь, что фреза продолжает вращаться после выключения инструмента**



**Предупреждение**

**Во время работы крепко держите инструмент обеими руками**

Брошенный инструмент может привести к серьезным травмам.

**Используйте только специальные режущие пластины для конкретных задач**

Несоблюдение этих инструкций может привести к снижению производительности/износу инструмента и/или к серьезным травмам.

**Не оставляйте инструмент без присмотра**

Это может стать причиной травм других рабочих.

**Убедитесь, что искры или стружка не касаются горючих веществ или человеческого тела**

Это может привести к пожару или травмам.

**Всегда надевайте соответствующие наушники.**

Усиление шума в замкнутом пространстве может привести к травме.

**Не прикасайтесь к алюминиевой поверхности после обработки**

Горячая поверхность алюминиевого корпуса может вызвать ожог.

**Используйте удлинитель как можно короче**

Слишком длинный или тонкий шнур может вызвать перепад напряжения и плохую мощность двигателя.

**Не рекомендуется работать с максимальной глубиной в течение длительного времени**

Это может вывести из строя оборудование и сократить срок службы инструмента.

**Проверьте перед работой:**

## 1.Электрическую цепь

Убедитесь, что электрическая цепь и источник питания находятся в исправном состоянии.

## 2.Удлинитель

Если источник питания находится далеко от вашего местоположения, вы можете использовать удлинитель. Тем не менее, вы должны использовать удлинитель с соответствующей длины и толщины, чтобы не было потери напряжения тока. При использовании слишком длинного или тонкого удлинителя, возможно, падение напряжения. В результате, мощность двигателя будет уменьшаться. Используйте удлинитель как можно короче.

110 В		220 В	
Номинальная площадь сечения проводника	Макс. длина	Номинальная площадь сечения проводника	Макс. длина
0,75 мм <sup>2</sup>	20 м	0,75 мм <sup>2</sup>	40 м
1,25 мм <sup>2</sup>	30 м	1,25 мм <sup>2</sup>	60 м
2 мм <sup>2</sup>	50 м	2 мм <sup>2</sup>	100 м



**Немедленно замените/почините удлинитель при малейших признаках повреждения.**

## 3.Условия труда

Во время обработки тонких листов стали, звук может резонировать через стальной лист и производить оглушительный шум в зависимости от ситуации. В этом случае подложите резиновые пластины под стальной лист для уменьшения шума.

## 4.Источник питания

Вы должны использовать этот инструмент с источником питания, указанные в спецификации. При использовании инструмента для 110В в 220В/230В скорость двигателя будет аномально увеличена. В результате, фреза и инструмент может быть поврежден. При использовании инструмента для 220В/230В в 110В, двигатель может быть поврежден огню.

## 5.Переключатель

При подключении источника питания инструмент может быть включен, вы можете быть серьезно ранены внезапным вращением фрезы.

Убедитесь, что переключатель находится в положении «ВЫКЛЮЧЕНО».

## 6. Защитные пластины

Две пластины защищают от стружки и искр. Установите их перед работой.

## 7. Режущие пластины

Будьте уверены, что режущие пластины в нормальном состоянии: без трещин или повреждений. Убедитесь в том, что режущие пластины надежно закреплены. Инструкцию для установки пластин см. в соответствующем разделе.

#### **8. Розетку**

При включении инструмента в сеть проверьте розетку на наличие дефектов/неисправности.

#### **9. Пробный пуск**

Перед началом работ всегда делайте пробный пуск подальше от людей для предупреждения поломок и травм.



**Перед включением инструмента убедитесь в том, чтобы фреза не касалась обрабатываемой поверхности. В противном случае это может привести к поломке режущих пластин и самой фрезы**

## **Chamfo, GTB-2100LM-SC – фрезер с магнитными направляющими для снятия сварного шва.**

### **Общая информация**

Chamfo, GTB-2100LM-SC – инструмент предназначен фрезерование и зачистка сварного шва.

В настоящее время для решения подобных задач используются шлифовальные машины. Минусы данного метода: долгое время работы, выработка большого количества пыли.

Инструмент Chamfo, GTB-2100LM-SC быстро справится с задачей с минимальным загрязнением.

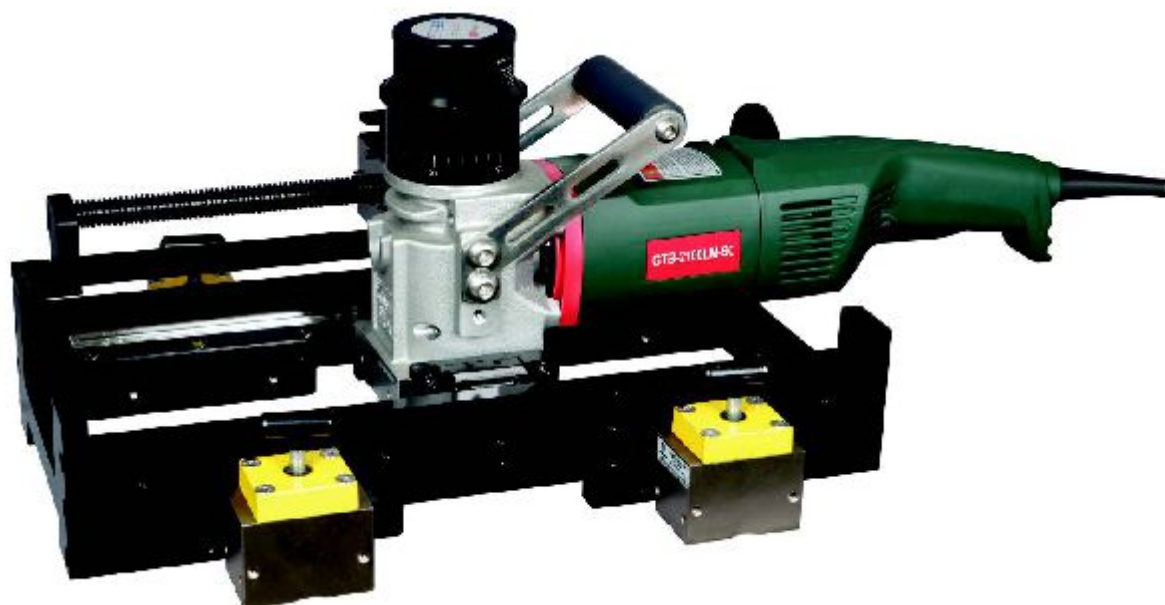


**Перед началом работы, внимательно прочтите это руководство и обратитесь особое внимание на инструкцию безопасности**

## **Стандартный комплект**

### **Комплект для каждой модели включает себя:**

1. Готовый инструмент для работы (вкл. режущие пластины)
2. Шестигранный ключ – 1 шт.
3. Ключ для режущих пластин – 1 шт.
4. Доп. болт для режущих пластин – 1 шт.
5. Руководство пользователя – 1 шт.



<b>Спецификация</b>		<b>GTB-2100LM-SC</b>	
Регулировка высоты:	Одним касанием		
Управление шага:	Мин. 0.1 мм		
Компоненты:	Фрезы	Линейная направляющая	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Торцевая фреза</li> <li>- Диапазон хода фрезы (глубина): -1~+14 мм</li> <li>- Ширина фрезерования (фикс.): 40 (35) мм</li> <li>Угол работы: 90°(или 75°)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-ручное управление скоростью подачи (пружинного типа)</li> <li>-300 мм длина перемещения</li> <li>-4 сильных фиксирующих магнита</li> </ul>	
Применение:	Удаление сварного шва или ненужных образований с вертикальных и горизонтальных поверхностей		
Мощность:	1700 (1400)Вт		
Вес:	15.2 кг		
Кол-во сменных режущих пластин:	3 (4) шт (CFWB110350, CFWB110149)		
Может применяться по материалу:	Сталь, нержавеющая сталь, цветные металлы и др.		

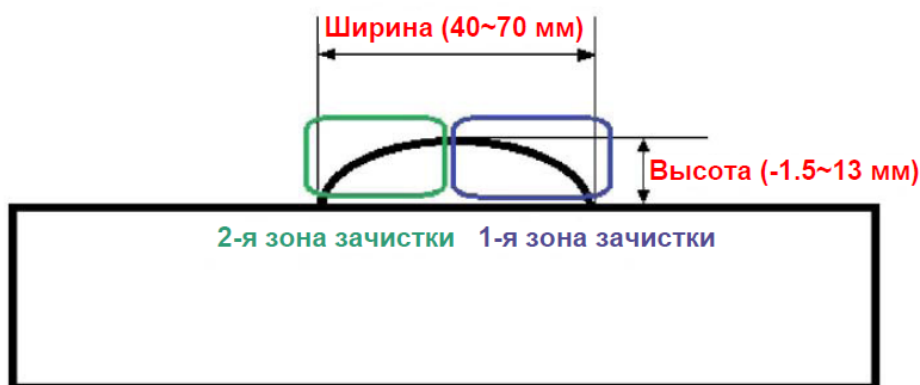
## Способ применения



1. Разместить механизм на плоском и ровном месте, достаточном для установки. Установить механизм в центре по направлению длины, по возможности, наплавленного сварного шва.



(пример: GTB-2100LS)



Рекомендация: сварной шов шириной больше 35 мм должен зачищаться сначала с правой стороны, как показано на рисунке выше. Это необходимо, поскольку дробленая стружка влияет на параметры зачистки.

\*\*\* Не превышайте максимальную глубину зачистки 2-3 мм за каждый проход

2. Включите четыре магнита, чтобы зафиксировать устройство

3. Контроль высоты (H)

Рекомендуется отдельно зачищать наплавленный сварной шов несколько раз для увеличения срока службы станка и вставных резцов.

- 3-1. Поднять верхний регулятор и повернуть влево или вправо, насколько требуется.
- 3-2. Доступно регулирование минимум на 0,1 мм (каждое деление составляет 0,1 мм)
- 3-3. Один полный цикл означает регулировку высоты +/- 3 мм



4. Зачистка должна выполняться при выборе направления, чтобы не регулировать высоту зачистки до возврата к началу.
5. Нажимая предохранительный выключатель, потяните к себе рычаг главного переключателя для управления механизмом.

После запуска, нажимая предохранительный выключатель, уберите руку с главного переключателя, двигатель будет непрерывно работать, пока снова не будет поднят рычаг переключателя.



#### 6. Шероховатость поверхности

Шероховатость зачищенной поверхности основана на скорости подачи и длительности зачистки.

Скорость подачи и регулировка высоты фрезы влияют на шероховатость поверхности. Замедление скорости и регулировка высоты обработки необходимы для получения надлежащего качества поверхности.

### Режущая пластина

1. Вставной резец: Пластина с прямоугольной законцовкой из карбид вольфрама
2. Кол-во вставных резцов: 4
3. № детали: SPGT100408-xxx
4. Каждый вставной резец может использовать 4 угла
5. Для замены используйте приложенный звездообразный ключ T20.
6. После поворота пластины под углом или замены режущей пластины прочно закрепите установочный болт режущей пластины.
7. Если не заменить режущую пластину вовремя, существует возможность увеличения риска поломки болтов крепления режущей пластины. Замените режущие пластины, если они истерлись или сломались.
8. Если установочный болт вставного резца сломан и застрял в резцовой головке, его очень трудно достать, и требуются специальные способы (например, электроимпульсная обработка).

## Замена режущих пластин:

1. Режущие пластины в количестве 4-х штук:

**CFWB110350 – Пластины для стали и цветных металлов;**

**CFWB110149 – Пластины для высоколегированной стали;**

**ТВ14520 – Болты для пластин.**

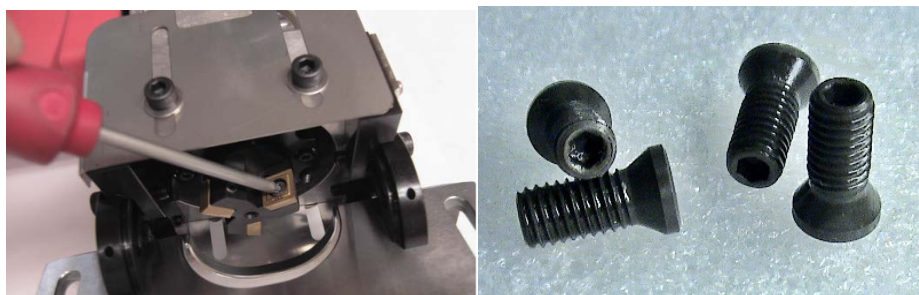
2. Каждая режущая пластина может использовать 4 грани.

3. Режущие пластины подходят для различных материалов.

4. Снимите защитную пластину и замените режущую пластину с помощью специального ключа.

Пластина должна быть жёстко зафиксирована.

5. Существует возможность повреждения болтов крепления, если пластины не закреплены правильно. Пожалуйста, меняйте пластины при первых признаках повреждения.



## Руководство по замене привода:

Если вы хотите заменить привод, следуйте этой инструкции

### Разборка

1-1. Снимите 4 болта и разъедините блок Chamfo с мотором.

1-2. Отсоедините гайку и коническое колесо от двигателя.

### Новый мотор

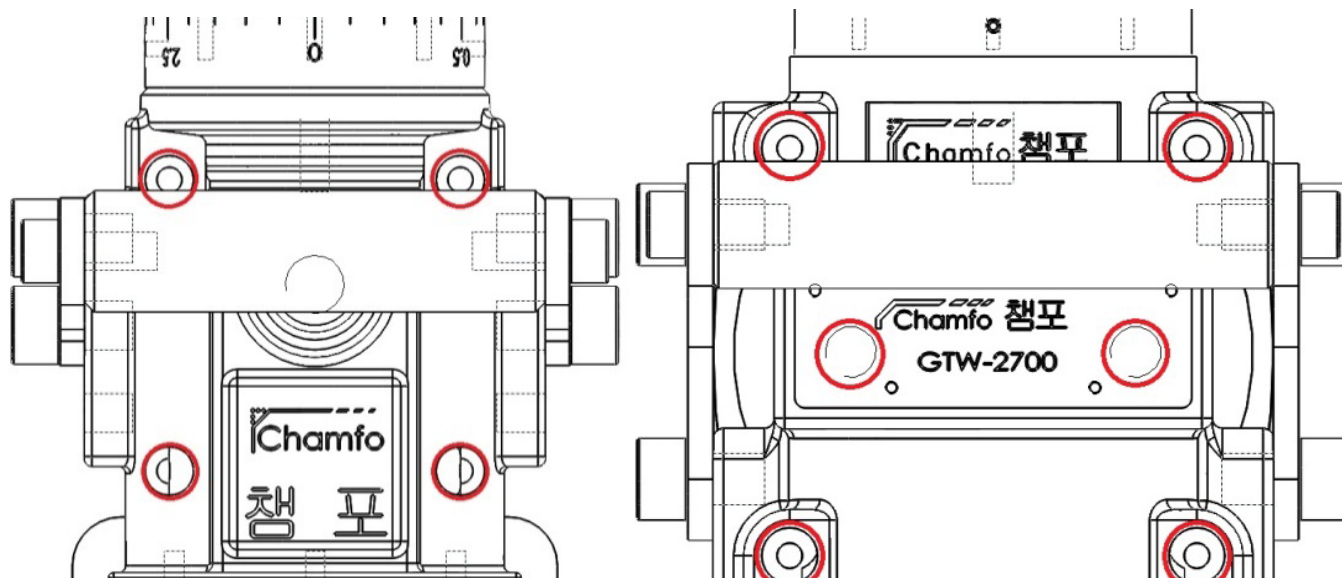
Новый мотор должен иметь аналогичные характеристики и форму как и старый двигатель:

- удалите лишние части (коническую передачу и т.п.) от нового мотора так, чтобы он был комплектен как старый мотор

### Сборка

2-1. Соедините блок Chamfo с мотором.

2-2. При соединении зубчатых колёс, передача должна быть хорошо подогнана, в противном случае возможны вибрации корпуса.



## Гарантийные обязательства:

Chamfo гарантирует качество продукта в течение одного года с даты покупки.

Бесплатно исправляются любые дефекты, связанные с неисправными материалами изготовления и/или сборкой инструмента (дефекты производства).

Верните неисправный инструмент в любой местный сервисный центр Chamfo или в сборочный цех, где вы купили инструмент Chamfo с действующей гарантией.

Гарантия не распространяется на:

- расходные материалы: режущие пластины, конические колёса ( 2) из п. Руководство по замене привода) и т.д.
- естественный износ частей: болты & гайки, мотор ( 1) из п. Руководство по замене привода), шнур, вилку и т.д.
- оснастку и аксессуары: рукоять, защитные пластины и т.д.
- несанкционированный ремонт/модификации;
- ущерб, причиненный посторонними предметами, веществами , аварией, в следствие неправильного использования, злоупотребления, безнадзорности и неверного применения.

Эти условия политики гарантийного обслуживания являются общими. Условия варьируются от страны к стране. Пожалуйста, проконсультируйтесь с местным сервисным центром Chamfo или с нашим представителем для дополнительной информации.

### Контакты сервисного центра в России



*Комплексные поставки оборудования и инжиниринг*

тел: (495) 668-13-58

факс: (495) 371-20-57

web: <http://itmash.ru>

e-mail: [chamfo@itmash.ru](mailto:chamfo@itmash.ru)