

## Chanfreineuse / ébavureuse manuelle

**NKO MACHINES**

***B2 Air***



**Instructions d'utilisation et d'entretien**



**contenu :**

Informations générales	3
Description du dispositif B2 AIR	4
Identification des données	4
Tests	4
Garanties	4
Prescriptions de sécurité	5
Spécifications techniques	7
Accessoires	7
Déballage de l'équipement	7
Fonctions de contrôle du B2 AIR	8
Utilisation	9
Réglage de la taille de la coupe	9
Usinage	10
Remplacement de la fraiseuse tête	11
Remplacement des plaques de rasoir	12
Maintenance et utilisation	13
Pièces de rechange	13
Liste des pièces de rechange	14

**-Toujours étudier attentivement le mode d'emploi avant d'utiliser.**

## **1) information générales:**

Merci d'avoir acheté l'une de nos machines et nous espérons que vous en serez pleinement satisfait.

Ce manuel contient toutes les instructions d'installation, de réglage, d'utilisation et de maintenance de la machine B2 AIR conformément aux normes de sécurité en vigueur.

Les informations et les données contenues dans ce manuel peuvent faire l'objet de modifications à la suite de nouvelles améliorations apportées aux machines. Veuillez contacter la société N.KO Machines en cas de divergences pour lever les doutes.

N'effectuez aucune opération sur la machine avant d'avoir lu et compris les instructions du manuel. Un nombre important d'accidents survenus sur le lieu de travail sont causés par le non-respect des instructions et des recommandations contenues dans le manuel.

Les symboles graphiques du manuel sont utilisés pour souligner des informations importantes relatives à la sécurité et au fonctionnement de la machine.

Attention: Informations importantes pour la sécurité personnelle de l'opérateur.

### **Attention:**

Consignes à respecter pour garantir le bon fonctionnement de la machine.

## **2) Description de la B2 AIR:**

La B2 AIR est uniquement destiné à ébavurer des matériaux métalliques dans l'atelier ou l'usine de fabrication. Cela implique une machine à commande manuelle. Les principaux avantages de cette machine sont sa capacité à usiner des pièces droites ainsi que des pièces façonnées, des ouvertures et des tuyaux. Le B2 AIR peut également procéder à l'arrondissement des bords de pièces. Une lame de coupe spéciale est nécessaire - voir le texte ci-dessous - pour cette application. Utilisez la machine uniquement dans un environnement protégé de la pluie, de la neige et d'autres effets néfastes de l'environnement.

## **3)Données d'identification:**

Les données d'identification de la machine B2 AIR sont indiquées sur l'étiquette collée sur le corps de la machine.

## **4) tests:**

La machine à enlever les angles est testée dans notre laboratoire technique. Au cours de cet essai, le bon fonctionnement de l'ébavurage de la tôle et des profils de différents types de tailles.

## **5) Garanties:**

Le système de chanfreinage B2 AIR offre au vendeur la garantie que les marchandises ne présenteront aucun défaut de fabrication ni aucun vice de matériau ou de fabrication pendant une période de 12 mois à compter du jour de la livraison des marchandises.

Une garantie est fournie pour une période de 12 mois à compter du jour de la livraison des marchandises pour un fonctionnement sans faille des marchandises et des matériaux utilisés.

Le vendeur est tenu d'assurer l'élimination de tout défaut éventuel pour lequel la garantie est valable, gratuitement et sans retard inutile, afin que l'acheteur puisse l'utiliser correctement. Si l'acheteur exerce ses droits découlant de la responsabilité pour des défauts auxquels la garantie ne s'applique pas, il remboursera au vendeur les frais liés à ce service.

**Le producteur considère que la garantie est invalide dans les cas suivants:**

- Utilisation abusive de la machine
- Utilisation en contradiction avec les normes nationales ou internationales
- Installation incorrecte
- Raccord défectueux à l'air comprimé ou de mauvaise qualité
- Défaut grave en matière de maintenance
- Modifications ou interventions non autorisées
- Utilisation de pièces de rechange autres que celles d'origine et approuvées par le fabricant accessoires pour un modèle donné
- Non-respect total ou partiel des instructions de ce manuel
- Événements extraordinaires, catastrophes naturelles

**6) Règlement de sécurité:**

Avant l'usinage, vérifiez si la machine est ou non endommagée mécaniquement ou autrement. Mettez la machine en service uniquement si le tuyau de pression d'admission n'est en aucun cas endommagé. Le tuyau de pression et les raccords d'air doivent être vérifiés régulièrement. En cas de dommage, faites-les immédiatement remplacer par le centre de service autorisé à effectuer ces réparations. Contactez votre fournisseur.

La machine dispose d'un système dit d'échappement inférieur via le dispositif de coupe. Cette solution présente l'avantage de refroidir l'appareil et d'expulser les copeaux. Il faut toutefois faire attention à une sensibilisation accrue et au port de lunettes de protection.

Protection individuelle Prévention des blessures Portez des lunettes de protection tout en travaillant, des chaussures de travail fermes, protégez votre audition, un couvre-chef approprié et un casque de protection.

- Connectez la machine aux conduites d'air sous pression uniquement dans le cas où la soupape de décharge de la machine est en position fermée.
- Avant chaque utilisation, vérifiez si l'équipement ou l'entrée d'air sous pression est endommagé. N'utilisez pas la machine si elle est endommagée de quelque manière que ce soit.
- Protégez la machine de l'humidité et ne l'utilisez pas dans un environnement humide.
- Assurez un bon éclairage sur le lieu de travail afin d'éviter tout risque de blessure ou de dommage visuel.
- Attention, la machine (fraise) est coupante et présente un risque de blessure. Lors du remplacement, utilisez des gants de protection, ne touchez jamais la fraise lorsqu'elle est en mouvement.
- Le matériau usiné doit toujours être solidement fixé et en position horizontale. La hauteur optimale d'une pièce est de 900 mm au dessus du sol.

- Surveillez le tuyau d'admission pendant le travail; il doit toujours être posé librement sur le sol, loin du matériau sur lequel on travaille, ou de tout autre objet pointu.
- Une fois les travaux terminés, débranchez l'équipement de l'entrée d'air sous pression.
- Ne surchargez pas le moteur de la machine. La machine fonctionne mieux quand elle n'est pas surchargée.
- Tenir l'équipement fermement dans la main - paume pendant le travail.
- Méfiez-vous des risques de blessure par des copeaux de métal chaud.

**Important:**

En cas de dommages, faites réparer la machine dans un centre de service autorisé à effectuer ces réparations. Contactez votre fournisseur pour plus d'informations.

**7) Informations techniques :**

- Angle de l'ébavurage: 45°
- Largeur de l'ébavurage: max 2 mm
- Arrondi de l'arrête : R1,5mm
- La vitesse: 23000 tr/min
- Consommation d'air: 320 l/min
- Alimentation : Manuel
- Dimensions: 112x60x48mm
- Poids: 400g

**8) Accessoires :**

- 24203 Kit de raccordement avec raccords + lubrificateur (10m)
- 24201 Inserts pour B2 Air (1 jeu =10pcs)
- 24204 Inserts pour B2 Air revêtement TIN (1 jeu =10pcs)
- 24202 Inserts pour B2 Air Rayon 1,5mm (1 jeu =10pcs)

## 9) Déballage de l'équipement:

Déballez la machine de la boîte et vérifiez si tout va bien et que la machine n'est pas endommagée. Contactez le vendeur en cas de questions. Le dispositif B2 AIR est fourni avec les outils nécessaires au fonctionnement, sans l'équipement ou les connecteurs rapides pour l'entrée d'air.

Les appareils, les tuyaux sous pression, les raccords nécessaires, les unités de filtrage et de régulation peuvent être achetés plus tard. Consultez le catalogue de la société N.KO Machines et contactez votre fournisseur.

## 10) Fonctions de contrôle de B2 AIR:

Pick.10.0.1



- A. Vanne de mise en marche
- B. Raccordement de l'air sous pression
- C. Corps du moteur
- D. Vis d'arrêt de la prise du plateau de pression - Fixation du réglage de la coupe
- E. Plateau de pression avec prise

## **11) Utilisation :**

L'équipement ne peut être utilisé que s'il est équipé des inserts équipées par notre fournisseur ou le fabricant de l'équipement. Ce sont des inserts à 3 côtés. L'équipement est équipé de 3 inserts. Il est fortement recommandé de ne jamais utiliser d'autres inserts que celles d'origine.

### **11.1) Réglage de la taille de la coupe:**

Attention:

Lors du réglage, utilisez des gants de travail et des moyens de protection individuelle supplémentaires. Les opérations doivent être effectuées avec la machine au repos et débranché des conduites d'air.

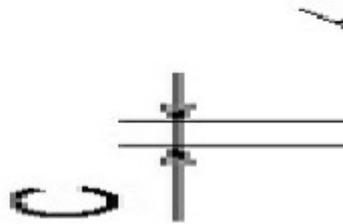
- Déconnectez la machine de l'entrée d'air sous pression.
- Desserrez le réglage de la vis d'arrêt (figure 10.0.1 position D).
- Tournez la plaque de guidage (figure 10.0.1 position E) pour régler la taille de la coupe. Le réglage actuel peut être soustrait de la balance intégrée. L'échelle est uniquement d'orientation et la coupe résultante peut différer.
- Après le réglage, resserrez à nouveau la vis (fig.10.0.1 position D).

### **Important:**

La coupe maximale est de 2 mm de large (hauteur du point P pic.11.1.1). Cette coupe doit être atteinte en plusieurs étapes. Cela dépend de la fermeté du matériau. Nous vous recommandons d'effectuer un test. Commencez par

une coupe plus petite et augmentez progressivement la valeur jusqu'au moment où le travail avec la machine est toujours confortable et les plaques conservent la capacité d'une coupe lisse sans vibrations accrues. Nous vous recommandons de commencer un journal de travail dans lequel il est possible d'enregistrer les valeurs mesurées et votre propre procédure d'usinage.

### pic. 11.1.1



**Important:**

La machine a été conçue pour le dépouillement manuel. L'usinage de précision dépend de la préparation correspondante des arêtes usinées. Malheureusement, le matériau est souvent appelé sous-poil ou sous-dépouillé. Cette imprécision apparaîtra certainement aussi dans les résultats de l'usinage.

**Important:**

S'il est difficile de couper une pièce en une étape, nous vous recommandons de diviser le processus en plusieurs copeaux. Cela peut être dû à une usure excessive des plaques de coupe ou à une capacité plus difficile du matériau à traiter.

- Connectez la machine aux lignes d'air sous pression et réglez la valeur sur le régulateur de pression sur 5 - 6 bars. Après avoir défini les valeurs optimales, nous vous recommandons de réaliser un test.
- Réglez le graissage complémentaire sur le réglage moyen.
- Après un réglage soigneux de la première coupe, voir section 11.1, tenez fermement l'équipement, libérez le dispositif de sécurité du déclencheur et mettez la machine en service.
- Placez la machine sur le matériau de sorte que la plaque de pression / contact (fig. 10.0.1 position E) soit en contact avec le matériau dans la plus grande surface possible.
- Déplacez lentement la machine vers le matériau et vous sentirez que la fraise arrive dans la plage de coupe. Mise en garde!!! À ce moment, un mouvement saccadé peut se produire, alors faites attention.
- Déplacez la machine plus loin dans la direction du matériau jusqu'au point où la fraise est plongée dans le matériau au niveau du profil complet de la déchiqueteuse. La poulie de contact doit maintenant toucher le bord de la pièce. La surface de la plaque de pression doit reposer sur le matériau.
- Vous devez maintenant lancer l'usinage dans le sens de gauche à droite. Faites glisser la machine progressivement et uniquement à la vitesse nécessaire pour que la fraise puisse enlever en douceur le matériau dans le profil défini de la déchiqueteuse. Sinon, la fraise sera poussée du matériau et la coupe sera inégale

**Attention:**

Pendant le travail, utilisez des gants de travail et des moyens de protection individuelle supplémentaires. La maintenance des opérations doit être effectuée avec la machine au repos et lors du débranchement des conduites d'air sous pression.

**Important:**

lors de l'usinage, la glissière est toujours orientée de gauche à droite.

Attention: L'opérateur de l'équipement doit toujours tenir l'équipement fermement en main.

**11.2) Remplacement de la tête de la fraise**

Le remplacement de la tête n'est possible qu'en utilisant des outils spéciaux. Pour plus d'informations, contactez votre fournisseur.

Attention: Při ajustant utiliser des gants de travail un moyen supplémentaire de protection personnelle. Les opérations doivent être effectuées sur la machine au repos et lors de la déconnexion de l'air sous pression.

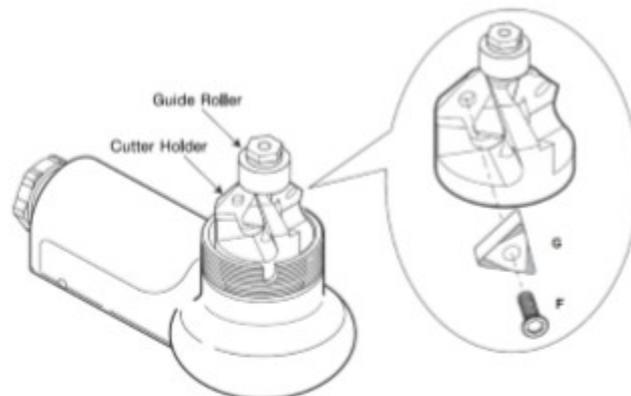
### 11.3) Remplacement des plaques de coupe:

**Important:**

Utilisez uniquement des inserts de coupe pointues et non endommagés. Vous éviterez ainsi d'endommager la machine. Si les inserts de lame sont usés ou brisés, remplacez-les.

- Fixez la clé en desserrant les vis (fig. 11.3.1 position F) à l'aide desquelles les plaques de lame sont fixées.
- Les plaques de lame (fig. 11.3.1 position G) doivent être remplacées par des neuves, d'autres ou simplement tournées de manière à utiliser toutes les arêtes de coupe. Mise en garde! Gardant à l'esprit leurs formes spécifiques, portez une attention particulière à ce processus.
- Resserrez à fond les vis des plaques de lame (fig. 11.3.1 position F).
- Montez le jeu de plaques de guidage conformément à la section 11.2.

pic. 11.3.1



## **12)Maintenance et exploitation:**

La machine B2 AIR est équipée d'un entraînement pneumatique. Pour un fonctionnement sans problème, il est nécessaire de garantir une qualité suffisante d'air sous pression. Les unités de filtration et de graissage supplémentaires remplissent cette fonction. Pour le choix correct d'une unité de préparation d'air, consultez votre fournisseur ou directement le fabricant de l'équipement B2 AIR, la société N.KO Machines.

Choisissez l'huile appropriée pour le graissage des entraînements pneumatiques lors du graissage supplémentaire. Réglez le cycle de graissage au milieu.

### **Important:**

Les pièces mobiles, les filetages et les raccords pneumatiques doivent être nettoyés régulièrement, de préférence avec de l'air comprimé, puis préservés (graissés).

### **Attention:**

lorsque vous utilisez de l'air sous pression à des fins de nettoyage, portez des lunettes de protection et n'utilisez jamais une pression supérieure à 2 bar.

## **13)Pièces de rechange et accessoires:**

Les commandes de pièces de rechange doivent inclure les informations suivantes:

- Type de machine
- Numéro de série
- Description de la pièce demandée et son numéro
- Quantité

### 13.1) Accessoires:

24203	Kit de raccordement avec raccords + lubrificateur	
24201	Inserts pour B2 Air (1 jeu =10pcs)(10m)	
24204	Inserts pour B2 Air revêtement TIN (1 jeu =10pcs)	
24202	Inserts pour B2 Air Rayon 1,5mm (1 jeu =10pcs)	



Une copie de ce manuel est fournie avec chaque appareil B2 AIR. Tous les droits sont réservés. Aucune partie de cette publication ne peut être reproduite sans l'accord préalable de la société N.KO.

### Adresse du fabricant et du distributeur:

N.KO spol. sr.o. et membre du groupe Richtr Táborská 398/22 293 01  
Mladá Boleslav République tchèque  
Union européenne Tél .:  
+420 326 772 001

### Adresse du distributeur en France :

MPPLUS : 151,Cours Caffarelli 14120 Mondeville.  
E-mail : [mpplus@mpplus.fr](mailto:mpplus@mpplus.fr)  
Site internet : [www,mpplus.fr](http://www,mpplus.fr)  
Numéro de téléphone : 02 31 52 86 81