

Manual do Operador
V 1.3 | outubro de 2021

 **EUROBOOR**
FOR PROFESSIONALS BY PROFESSIONALS



Máquina de Biselar

B60 / B60S



Parabéns pela compra da sua máquina de biselar portátil EUROBOOR B60(S). Na EUROBOOR, nos esforçamos para superar as expectativas de nossos clientes, desenvolvendo e fornecendo soluções portáteis de perfuração e corte Premium e inovadoras. Acreditamos que um profissional como você deve poder contar com um fornecedor profissional. O que nos levou a ser um player importante no mundo industrial, com fábrica própria e vários escritórios em todo o mundo. Tudo porque sempre ouvimos nossos clientes e as demandas do mercado.

Nossa visão está focada no desenvolvimento de ferramentas portáteis inovadoras que agregam valor para nossos clientes e os facilitam em seu trabalho diário. Nunca perdemos de vista a sustentabilidade, economia de tempo e economia de custos.

Aproveite sua nova máquina!

Antes de operar sua máquina de chanfrar, leia todas as instruções primeiro. Estes incluem o Manual do Operador e a etiqueta de advertência na própria unidade. Com o uso, carro e manutenção adequados, seu modelo fornecerá anos de desempenho de chanfro eficaz.

PARA REDUZIR O RISCO DE LESÃO O USUÁRIO DEVE LER E COMPREENDER TODAS AS INSTRUÇÕES

Para ver todos os nossos escritórios e suas informações de contato, visite: www.euroboor.com

O manual original foi produzido no idioma inglês. Se ocorrer alguma discrepância nas traduções, deve-se fazer referência à versão original para esclarecimento.

Tabela de conteúdo

1. Segurança	4
1.1 Instruções gerais de segurança	4
1.2 Informações de segurança específicas	7
2. Descrição	10
2.1 Uso pretendido.....	10
2.2 Descrição e características	10
2.3 Conteúdo da mala	13
2.4 Número de série.....	13
2.5 Dados técnicos	14
2.6 Símbolos	15
2.7 Ambiental	16
3. Preparação e ajuste	17
3.1 montagem	17
3.2 Antes de usar.....	17
3.3 Instalação e indexação da lâmina de corte	18
3.4 Substituição da cabeça de fresagem	21
3.5 Configurando o ângulo de chanfro.....	22
3.6 Configurando a profundidade/largura do chanfro.....	23
3.7 Conversão para uso em tubulação	25
4. Usando a máquina	27
4.1 Mudar a máquina para o modo de espera.....	27
4.2 Ligar e desligar o motor.....	27
4.3 Ajuste de velocidade	28
4.4 Proteção de sobrecarga.....	28
5. Trabalhando com ferramentas operacionais.....	30
5.1 Material da placa biselada	31
5.2 Material da placa de revestimento	33
5.3 Biselar um Tubo.....	35
6. Manutenção.....	38
7. Solução de problemas	40
8. Vista explodida e lista de peças de reposição	41
8.1 Vista explodida	41
8.2 Lista de peças de reposição.....	45
8.3 Diagramas de fiação	47
9. Garantia e serviço.....	49
10. Certificações.....	50

1. Segurança

1.1 Instruções gerais de segurança



AVISO: Ao usar a máquina de biselar, as precauções básicas de segurança devem sempre ser seguidas para reduzir o risco de incêndio, choque elétrico e ferimentos pessoais.



LEIA E ENTENDA TODAS AS INFORMAÇÕES E INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA.
O não cumprimento dos avisos e instruções pode resultar em choque elétrico, incêndio e/ou ferimentos graves.

GUARDE TODOS OS AVISOS E INSTRUÇÕES PARA REFERÊNCIA FUTURA.

O termo “ferramenta elétrica” nos avisos refere-se à sua ferramenta elétrica operada com fio.

Observe também os regulamentos nacionais de segurança industrial relevantes. A não observância das instruções de segurança contidas na referida documentação pode causar choque elétrico, queimaduras e/ou ferimentos graves.

Este Manual do Operador, incluindo as “Instruções Gerais de Segurança” deve ser guardado para uso posterior e anexado à ferramenta elétrica, caso seja repassada ou vendida.

SEGURANÇA DA ÁREA DE TRABALHO

1. Mantenha sua área de trabalho limpa e bem iluminada. Bancos bagunçados e áreas escuras aumentam a chance de acidentes;
2. Não opere ferramentas elétricas em atmosferas explosivas, como na presença de líquidos inflamáveis, gases ou poeira. Ferramentas elétricas criam faíscas que podem inflamar a poeira ou fumaça.
3. Mantenha os espectadores, crianças e visitantes afastados enquanto estiver operando uma ferramenta elétrica. Distrações podem fazer com que você perca o controle.

SEGURANÇA ELÉTRICA



PERIGO

1. Os plugues da ferramenta elétrica devem corresponder à tomada. Nunca modifique o plugue de forma alguma. Não use nenhum plugue adaptador com ferramentas elétricas aterradas. Plugues não modificados e tomadas correspondentes reduzirão o risco de choque elétrico.
2. Evite o contato do corpo com superfícies aterradas, como canos, radiadores, fogões e refrigeradores. Existe um risco aumentado de choque elétrico se seu corpo estiver aterrado ou aterrado.
3. Não exponha ferramentas elétricas à chuva ou umidade. A entrada de água em uma ferramenta elétrica aumenta o risco de choque elétrico.
4. Não abuse do cabo. Nunca use o cabo para transportar a ferramenta elétrica ou retire o plugue de uma tomada. Mantenha o cabo longe do calor, óleo, bordas afiadas ou peças móveis. Substitua os cabos danificados imediatamente. Cabos danificados aumentam o risco de choque elétrico.
5. Ao operar uma ferramenta elétrica ao ar livre, use um cabo de extensão adequado para uso externo. O uso de um cabo adequado para uso externo reduz o risco de choque elétrico.
6. Se for inevitável operar uma ferramenta elétrica em um local úmido, use uma fonte protegida por um dispositivo de corrente residual (RCD). O uso de um RCD reduz o risco de choque elétrico.

SEGURANÇA PESSOAL



AVISO: Use proteção para os ouvidos e olhos ao usar esta ferramenta elétrica.

1. Fique alerta, observe o que está fazendo e use o bom senso ao usar uma ferramenta elétrica. Não use a máquina enquanto estiver cansado ou sob a influência de drogas, álcool ou medicamentos. Um momento de desatenção ao operar ferramentas elétricas pode resultar em ferimentos graves.
2. Use equipamento de proteção individual. Sempre use proteção para os olhos. Equipamentos de proteção como máscara contra poeira, sapatos de segurança antiderrapantes, capacete ou proteção auditiva usados para condições apropriadas reduzirão os ferimentos pessoais.
3. Evite partidas involuntárias. Certifique-se de que o interruptor esteja na posição desligada antes de conectar à fonte de alimentação e/ou bateria, pegar ou transportar a ferramenta. Carregar ferramentas elétricas com o dedo no interruptor ou energizar ferramentas elétricas com o interruptor ligado pode causar acidentes.

4. Remova qualquer chave de ajuste ou chave inglesa antes de ligar a ferramenta elétrica. Uma chave inglesa ou uma chave que é deixada presa a uma parte rotativa da ferramenta elétrica pode resultar em ferimentos pessoais.
5. Mantenha sempre a base e o equilíbrio adequados. Isso permite um melhor controle da ferramenta elétrica em situações inesperadas.
6. Vista-se adequadamente. Não use roupas largas ou joias. Mantenha seu cabelo, roupas e luvas longe de peças móveis. Roupas largas, joias ou cabelos compridos podem ficar presos nas peças móveis.
7. Se forem fornecidos dispositivos para a conexão de instalações de extração e coleta de poeira, certifique-se de que estejam conectados e usados adequadamente.
8. Nunca coloque as mãos, dedos, luvas ou roupas perto da área de corte ou de peças rotativas da máquina.

USO E CUIDADOS COM A FERRAMENTA ENERGÉTICA

1. Não force a ferramenta elétrica. Use a ferramenta elétrica correta para sua aplicação. A ferramenta elétrica correta fará o trabalho melhor e com mais segurança na velocidade para a qual foi projetada.
2. Não use a ferramenta elétrica se o interruptor não ligar ou desligar. Qualquer ferramenta que não possa ser controlada com o interruptor é perigosa e deve ser reparada.
3. Desconecte o plugue da fonte de alimentação e/ou a bateria da ferramenta elétrica antes de fazer qualquer ajuste, trocar acessórios ou guardar ferramentas elétricas. Essas medidas de segurança preventivas reduzem o risco de ligar a ferramenta elétrica acidentalmente.
4. Guarde as ferramentas elétricas fora do alcance das crianças e não permita que pessoas não familiarizadas com a ferramenta elétrica ou com estas instruções operem a ferramenta elétrica. As ferramentas elétricas são perigosas nas mãos de usuários não treinados.
5. Faça a manutenção das ferramentas elétricas. Verifique se há desalinhamento ou emperramento de peças móveis, quebra de peças e qualquer outra condição que possa afetar a operação da ferramenta elétrica. Se estiver danificada, faça a manutenção da ferramenta antes de usá-la. Muitos acidentes são causados por ferramentas mal conservadas.
6. Mantenha as ferramentas de corte afiadas e limpas. Ferramentas com manutenção adequada, com arestas de corte afiadas, são menos propensas a emperrar e são mais fáceis de controlar.
7. Use a ferramenta elétrica, acessórios e brocas, etc. de acordo com estas instruções, levando em consideração as condições de trabalho e o trabalho a ser executado. O uso da ferramenta elétrica para operações diferentes das previstas pode resultar em uma situação perigosa.
8. Use apenas acessórios recomendados pela EUROBOOR para sua ferramenta elétrica. Acessórios que podem ser adequados para uma máquina podem se tornar perigosos quando usados em outra ferramenta elétrica.

SERVIÇO

1. O serviço de ferramentas elétricas deve ser realizado apenas por pessoal qualificado. O serviço ou manutenção realizado por pessoal não qualificado pode resultar em risco de ferimentos.
2. Ao fazer a manutenção de uma ferramenta elétrica, use apenas peças de reposição idênticas. Siga as instruções na seção de manutenção deste manual. O uso de peças não autorizadas ou o não cumprimento das instruções de manutenção podem criar risco de choque elétrico ou lesão.

1.2 Informações de segurança específicas

1. SEGURANÇA ELÉTRICA



PERIGO: *Tensão elétrica! Risco de ferimentos fatais devido a choque elétrico!*

- a. As ferramentas aterradas devem ser conectadas a uma tomada devidamente instalada e aterrada de acordo com todos os códigos e portarias. Nunca remova o pino de aterramento ou modifique o plugue de forma alguma. Não use plugues adaptadores. Verifique com um eletricitista qualificado se tiver dúvidas se a tomada está devidamente aterrada. Se as ferramentas apresentarem mau funcionamento elétrico ou quebrarem, o aterramento fornece um caminho de baixa resistência para transportar a eletricidade para longe do usuário
- b. Ao operar a ferramenta externamente, use um cabo de extensão externo do mercado “W-A” ou “W”. Esses cabos são classificados para uso externo e reduzem o risco de choque elétrico
- c. Os cabos de extensão devem ter seção transversal suficiente para evitar queda excessiva de tensão ou superaquecimento. Uma queda excessiva de tensão reduz a saída e pode levar à falha do motor
- d. Nunca use vários cabos de extensão juntos. Use um único mais longo em vez disso
- e. Verifique o plugue, o cabo e a máquina quanto a danos cada vez que usar a máquina
- f. Retire o plugue da tomada antes de realizar um trabalho de manutenção na ferramenta elétrica

2. SEGURANÇA PESSOAL

- a. Verifique o plugue, o cabo e a máquina quanto a danos cada vez que usar a máquina
- b. Retire o plugue da tomada antes de realizar um trabalho de manutenção na ferramenta elétrica



AVISO: *Risco de ferimentos devido a chips de alta temperatura.*

- c. Nunca toque no porta-ferramentas e mantenha todas as partes vulneráveis do corpo afastadas enquanto a máquina estiver funcionando, pois os cavacos de alta temperatura são expelidos em alta velocidade durante a operação
- d. Durante a operação, sempre guie a máquina em uma direção afastada do corpo
- e. Não use a máquina acima de sua cabeça.



AVISO: *Risco de ferimentos nas mãos.*

- f. Não toque na linha de processamento com as mãos
- g. Use as duas mãos para segurar e operar a máquina



AVISO: *A poeira criada pelo biselamento pode prejudicar sua saúde.*

- h. Alguns tipos de pó, como pó de tinta à base de chumbo, são conhecidos por causar câncer, defeitos congênitos ou outros danos reprodutivos. O risco varia de acordo com a exposição e deve sempre ser reduzido trabalhando em uma área bem ventilada e usando equipamentos de segurança aprovados, como máscaras contra poeira projetadas especificamente para filtrar partículas microscópicas



AVISO: *Nunca trabalhe com materiais que contenham amianto.*

- i. Use somente pastilhas quadradas de metal duro recomendadas (“placas de corte”), classificadas na taxa de corte máxima da máquina ou superior
- j. Não use placas de corte cegas ou danificadas para evitar atrito e carga excessivos e, assim, evitar danos e falhas na máquina
- k. Manter etiquetas e placas de identificação, pois contêm informações importantes. Se ilegível ou ausente, obtenha substituição

3. USO E CUIDADO DA FERRAMENTA



Aviso

- a. Segure a ferramenta elétrica pelas superfícies isoladas, pois o cortador pode entrar em contato com seu próprio cabo. Cortar um fio “vivo” pode tornar as partes metálicas expostas da ferramenta elétrica “vivas” e chocar o operador.



Aviso

- b. Use grampos ou outra forma prática de fixar e apoiar a peça de trabalho em uma plataforma estável. Segurar o trabalho com a mão ou contra o corpo o deixa instável e pode levar à perda de controle.

4. RISCOS RESIDUAIS

Apesar da aplicação dos regulamentos de segurança relevantes e da implementação de dispositivos de segurança, certos riscos residuais não podem ser evitados.

Estes são:

- Deficiência auditiva
- Risco de lesões pessoais por partículas voadoras
- Risco de queimaduras devido ao aquecimento dos acessórios durante a operação
- Risco de lesões pessoais devido ao uso prolongado.

Sempre tente reduzir ao máximo esses riscos.

2. Descrição

2.1 Uso pretendido

Esta ferramenta de biselar, chanfradura e rebarbação de formas é uma máquina portátil acionada eletricamente para usinagem de peças em aço, ligas de aço cromado, alumínio, ligas de alumínio, latão e plástico. A máquina é projetada exclusivamente para adicionar bordas chanfradas, arredondar bordas, remover rebarbas, remover cantos vivos e chanfrar faces em peças de trabalho. A velocidade da máquina é variável (somente B60S) para atender às necessidades de vários materiais e está equipada com uma plataforma ajustável em profundidade graduada. Ele vem de fábrica com um cabeçote de fresas incluindo 10 pastilhas de fresa intercambiáveis quadradas (“placas de corte”) para obter chanfros rápidos e fáceis.

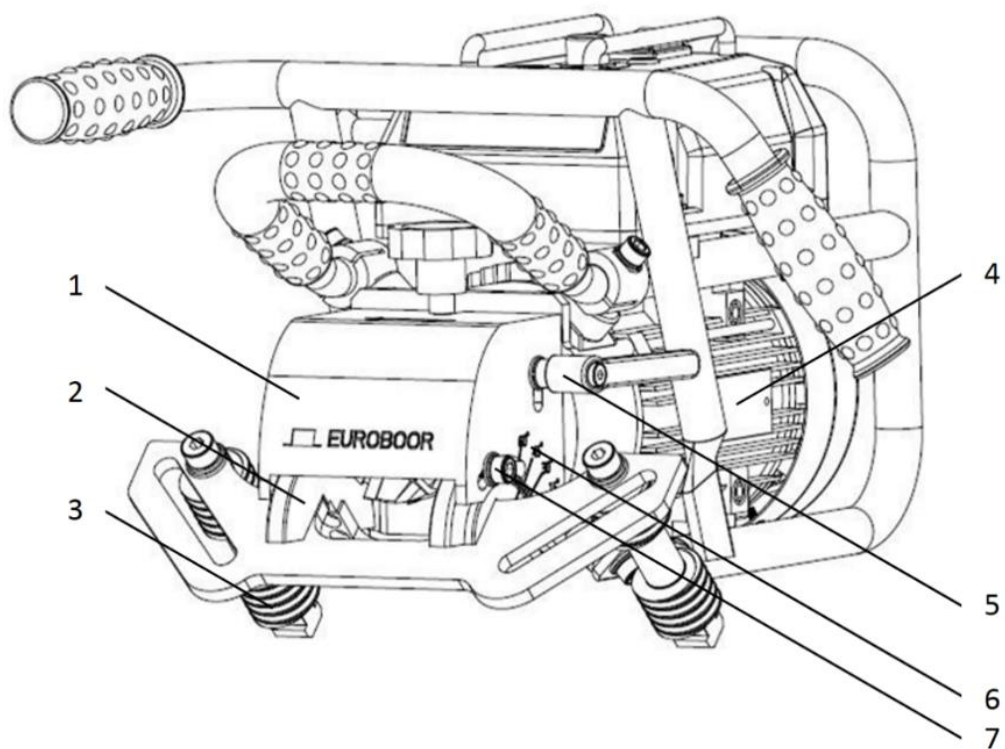


AVISO: A máquina não deve ser convertida ou modificada, por ex. para qualquer outra forma de uso, exceto as especificadas nestas instruções de operação. A garantia será anulada e o usuário será responsável por danos e acidentes decorrentes de uso incorreto.

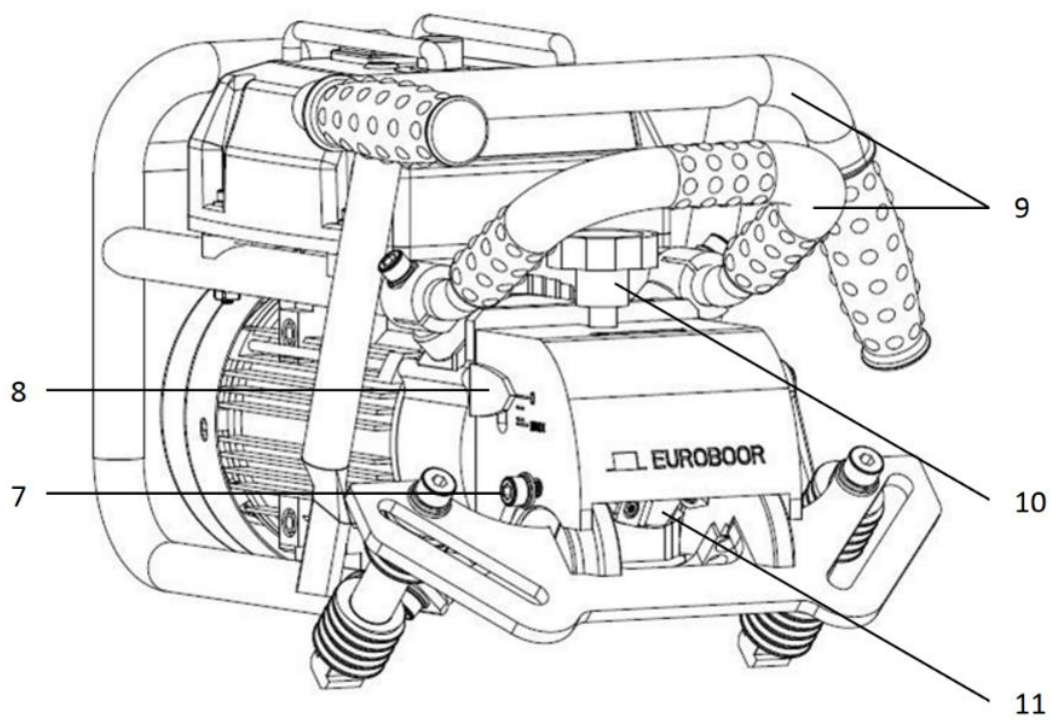
2.2 Descrição e características

Consulte [imagem 2-1], [imagem 2-2], [imagem 2-3] e [imagem 2-4] para os seguintes elementos-chave das máquinas B60 e B60s.

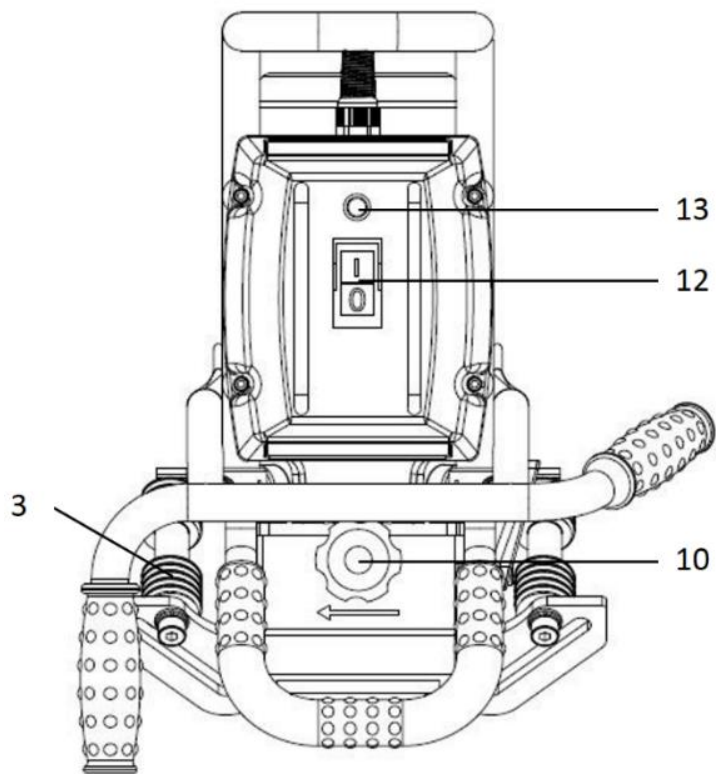
- | | |
|---|--|
| 1. Cobertura da cabeça de fresagem | 10. Botão de ajuste de profundidade |
| 2. Montagem da placa guia | 11. Cabeça de fresagem |
| 3. Rolos guia | 12. Interruptor liga/desliga do motor |
| 4. Placa do número de série | 13. Luz indicadora de verificação do motor (verde) |
| 5. Alavanca de bloqueio de ajuste de profundidade | 14. Luz indicadora de sobrecarga (vermelha) |
| 6. Escala de ajuste de ângulo | 15. Interruptor liga/desliga em espera |
| 7. Parafuso de bloqueio de ajuste do ângulo | 16. Interruptor de partida do motor |
| 8. Escala de ajuste de profundidade | 17. Interruptor de parada do motor |
| 9. Alças de posicionamento e operação | 18. Botão de ajuste de velocidade |



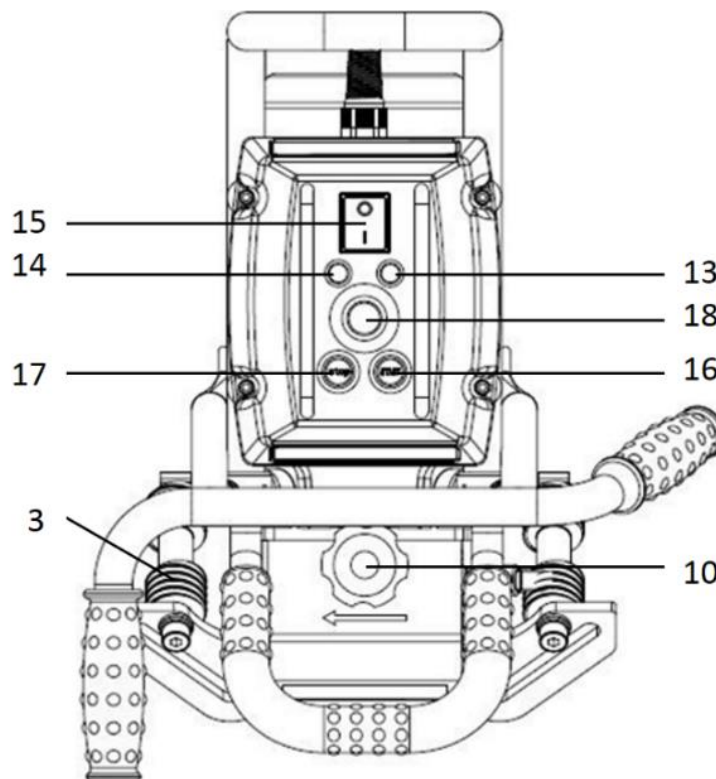
[Imagem 2-1] B60S perspectiva frontal direita



[Imagem 2-2] B60S perspectiva frontal esquerda



[Imagem 2-3] Vista superior do B60



[Imagem 2-4] Vista superior do B60S

2.3 Conteúdo da mala

Nota: Ao desembalar, certifique-se de que as peças listadas abaixo estão incluídas. Se estiver faltando ou quebrado, entre em contato com os distribuidores o mais rápido possível.

- 1 x estojo de transporte
- 1 x máquina de biselar
- 1 x manual de instruções
- 3 x chaves Allen 4, 6, 8 mm (3/16", 1/4", 5/16")
- 1 x chave Torx (T20)
- 2 x chaves de boca 18, 32 mm (11/16", 1 1/4")
- 1 x conjunto de tampões para os ouvidos
- 1 x par de óculos de segurança
- 1 x par de luvas
- 1 x caixa de ferramentas

2.4 Número de série

O número de série é mencionado na máquina uma vez: gravado em uma placa na lateral do motor. O número de série também é mencionado uma vez na caixa da máquina: em um adesivo na carcaça do motor. Adesivos de número de série adicionais são fornecidos com a máquina para sua administração. O número de série ajudará você e seu ponto de venda a validar e identificar a máquina.

Como exemplo:

B6021090001

Se decompõe em:

<i>B60</i>	<i>21</i>	<i>09</i>	<i>0001</i>
Série da máquina	Ano de fabricação	Mês de fabricação	Número de identificação

Manter etiquetas, placas de identificação e outras identificações da máquina. Estes carregam informações importantes. Obtenha substituições quando ilegíveis ou ausentes.

2.5 Dados técnicos

B60

Peso líquido (máquina)	24.1 kg	53 lbs
Peso bruto (incluindo mala e acc.)	34.0 kg	75 lbs
Potência do motor	1,100W	10.0 A
Velocidade do fuso	2,850 min ⁻¹	
Ângulo da borda	0° - 60°	
Largura máxima do bisel	24 mm	15/16"
Aplicação de tubulação (Ø OD)	150 mm - 1300 mm	5 15/16" - 51 3/16"
Ferramentas	Cabeça de fresagem integrada com 10 pastilhas quadradas (LKS.15)	
Fonte de energia	220-240V 50-60Hz	110-120V 60Hz

B60S

Peso líquido (máquina)	24.1 kg	53 lbs
Peso bruto (incluindo mala e acc.)	34.0 kg	75 lbs
Potência do motor	1,800W	16.4 A
Velocidade do fuso	1,675 - 2850 min ⁻¹	
Ângulo da borda	0° - 60°	
Largura máxima do bisel	24 mm	15/16"
Aplicação de tubulação (Ø OD)	150 mm - 1300 mm	5 15/16" - 51 3/16"
Ferramentas	Cabeça de fresagem integrada com 10 pastilhas quadradas (LKS.15)	
Fonte de energia	220-240V 50-60Hz	110-120V 60Hz

2.6 Símbolos

Símbolos	Termo, significando	Explicação
	Leia a documentação	Certifique-se de ler a documentação neste manual do usuário e, especificamente, as "Instruções gerais de segurança"
	Use proteção de ouvido	Use proteção auricular durante a operação
	Use proteção para os olhos	Use proteção para os olhos durante a operação
	Tensão elétrica perigosa	Certifique-se de que a máquina seja segura para uso, sem fios abertos e/ou salientes
	Perigo de corte	Tenha cuidado ao manusear a máquina
	Perigo / aviso / cuidado	Leia e aplique as informações no texto ao lado!
	Conformidade europeia	Conformidade com os regulamentos de máquinas da EEA
	Classe de proteção I	Produto com isolamento básico e partes condutoras expostas (tocáveis) adicionalmente conectadas ao condutor terra de proteção
	Compatibilidade eletromagnética	Capaz de funcionar de forma aceitável em seu ambiente eletromagnético
	Comissão Eletrotécnica Internacional	Conformidade com os padrões internacionais de segurança eletrotécnica
	ISO 9001	Certificado de acordo com o sistema de gestão de qualidade ISO9001: 2015
	UL	Certificado pelo Underwriters Laboratories (UL), um laboratório reconhecido para testes de segurança aprovado pela agência federal dos EUA OSHA
mm	Milímetro	Unidade de medida para as dimensões
"	Polegada	Unidade de medida para as dimensões

kg	Quilograma	Unidade de medida para a massa
lbs	Libras	Unidade de medida para a massa
V	Volt	Unidade de medida para a tensão elétrica
A	Ampère	Unidade de medida para a intensidade da corrente elétrica
W	Watt	Unidade de medida para a saída
N	Newton	Unidade de medida da força
min	Minutos	Unidade de medida para o tempo
1/min	Pro minuto	Unidade de medida para número de rotações, golpes, impactos de oscilações por minuto

2.7 Ambiental



Coleta separada. Este produto não deve ser eliminado juntamente com o lixo doméstico normal.



A coleta separada de produtos e embalagens usados permite que os materiais sejam reciclados e usados novamente. A reutilização de materiais reciclados ajuda a prevenir a poluição ambiental e reduz a demanda por matérias-primas.

Os regulamentos locais podem prever a coleta separada de produtos elétricos da residência, em locais de coleta de lixo municipal ou pelo revendedor quando você comprar um novo produto.

3. Preparação e ajuste

3.1 montagem

EUROBOOR B60(S) vem completamente pré-montado e não requer nenhuma montagem adicional. No entanto, é aconselhável verificar se a máquina está completa e se todos os acessórios padrão estão incluídos antes de prosseguir.



ATENÇÃO: *Antes de realizar qualquer tipo de preparação, certifique-se de que a máquina esteja desligada e desconectada da rede elétrica.*

3.2 Antes de usar

Antes de qualquer uso, verifique a máquina e todos os seus componentes quanto a danos e verifique se todas as partes móveis estão em perfeitas condições de funcionamento e não emperram.

Todas as peças devem ser instaladas corretamente e devem cumprir todas as condições necessárias para garantir o perfeito funcionamento da máquina.

Uma máquina danificada e/ou com funcionamento incorreto deve ser reparada ou substituída de acordo com as especificações originais pela EUROBOOR ou por qualquer revendedor autorizado da EUROBOOR ou ponto de serviço.

NÃO use em condições úmidas ou na presença de líquidos ou gases inflamáveis.

NÃO permita que crianças entrem em contato com a máquina. A supervisão é necessária quando operadores inexperientes usam esta máquina.

SEGURANÇA ELÉTRICA

A eletrônica da máquina foi projetada para apenas uma tensão. Verifique sempre se a fonte de alimentação corresponde à tensão na placa de classificação. EUROBOOR B60(S) é projetado na classe I (aterrado) de acordo com a norma EN 61029-1. O aterramento é necessário. Se o cabo de alimentação estiver danificado, ele deve ser substituído por um cabo especialmente preparado disponível através da organização de serviço EUROBOOR.

CABO DE EXTENSÃO

Se for necessário um cabo de extensão, use um cabo de extensão de 3 fios aprovado adequado para a entrada de energia desta ferramenta (consulte os dados técnicos). O tamanho mínimo do condutor é de 1,5 mm²; o comprimento máximo é de 30 metros. Ao usar um carretel de cabo, sempre desenrole o cabo completamente.

EXPERIMENTE ALGUNS PROJETOS SIMPLES USANDO SUCA DE MATERIAL ATÉ DESENVOLVER UM “SENSO” PARA A MÁQUINA. DEIXE A MÁQUINA FUNCIONAR POR UM PERÍODO DE 8-10 HORAS ANTES DE COMEÇAR COM GRANDES OPERAÇÕES. NÃO CARREGUE DEMASIADO A MÁQUINA DURANTE O PERÍODO DE FUNCIONAMENTO. USE A MÁQUINA APENAS DENTRO DE UMA FAIXA RAZOÁVEL DE PARÂMETROS E NUNCA USE A MÁQUINA EM GRAVE SOBRECARGA. MANTENHA A MÁQUINA SEM HUMIDADE PARA PROTEGER A MÁQUINA, VOCÊ E OUTROS.

3.3 Instalação e indexação da lâmina de corte

O EUROBOOR B60(S) vem pré-montado com 10 lâminas de corte. A operação da máquina desgasta as lâminas de corte e elas precisam ser verificadas antes de cada uso. Trabalhe apenas com lâminas de corte afiadas e não danificadas, conforme recomendação EUROBOOR. Existem várias maneiras de garantir o máximo desempenho das lâminas de corte:

- Indexar as lâminas de corte girando as lâminas 90° no porta-ferramentas, até que todas as arestas limpas e afiadas tenham sido usadas e desgastadas. Isso deve ser feito exatamente da mesma maneira para todas as 10 lâminas ao mesmo tempo

- Trocar as lâminas interna e externa se apenas os cantos sobrepostos apresentarem sinais de desgaste, para aproveitar ao máximo os cantos das arestas não utilizados
- Substituir as lâminas de corte se estiverem completamente desgastadas ou não forem mais adequadas para a tarefa operacional em questão. Todas as 10 lâminas precisam ser substituídas ao mesmo tempo

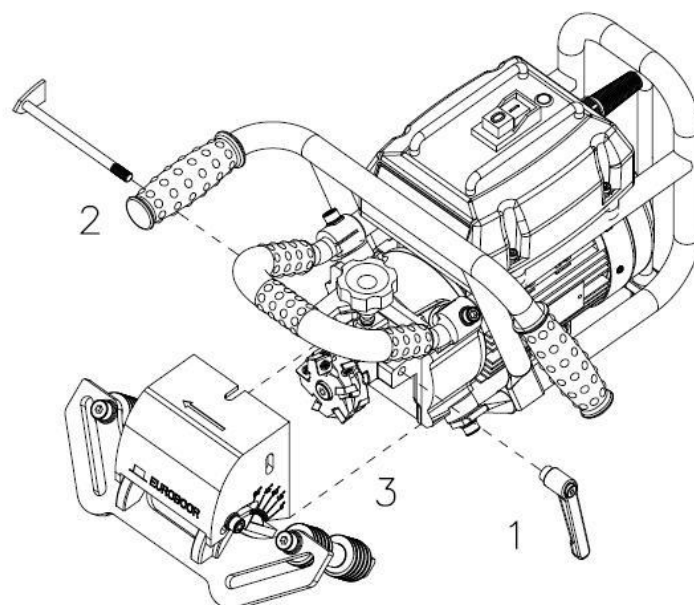
As etapas a seguir cobrem todos os manuseios mencionados acima.

3.3.1 Desmontagem da tampa do cabeçote de fresagem

Para acessar o cabeçote de fresagem, é aconselhável desmontar a tampa do cabeçote de fresagem (incluindo placas guia e rolos) da máquina. Os seguintes passos precisam ser tomados:

1. Solte completamente a alça de trava de ajuste de profundidade
2. Puxe a haste rosqueada (que tem o indicador de profundidade de chanfro anexado)
3. Puxe cuidadosamente a tampa completa da cabeça de fresagem

A remontagem da tampa do cabeçote de fresagem é feita na ordem inversa. Tenha o cuidado de reposicionar todos os componentes completamente e sem danificá-los



[Imagem 3-1]

3.3.2 Remoção e reinstalação da lâmina de corte

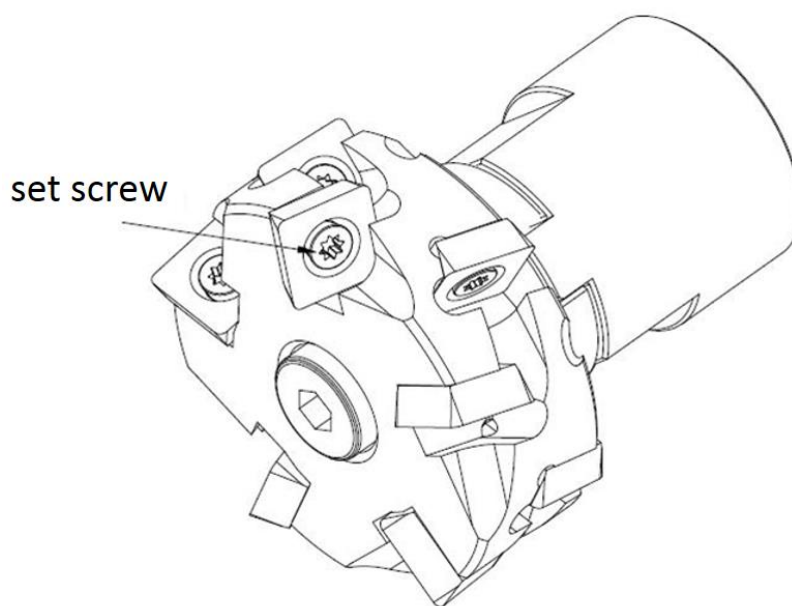
Com a cabeça de fresagem exposta é possível retirar as lâminas de corte

1. Use a chave Torx T20 fornecida para remover o parafuso de ajuste [imagem 3-2] e remova primeiro a lâmina de corte [imagem 3-3] do cabeçote de fresagem para as lâminas externas.
2. Com as lâminas externas removidas, é criado espaço para fazer o mesmo com as lâminas internas
3. Limpe os soquetes da lâmina de corte. Isso serve a vários propósitos:
 - a. Ao reposicionar ou substituir as lâminas de corte, deve-se evitar que a sujeira atrapalhe a instalação adequada
 - b. Uma cabeça de fresagem limpa aumenta a vida útil das lâminas de corte
4. Reposicione ou substitua as lâminas de corte conforme desejado na ordem inversa exata. Os parafusos de ajuste não devem ser apertados demais. Certifique-se de remover todas as ferramentas.

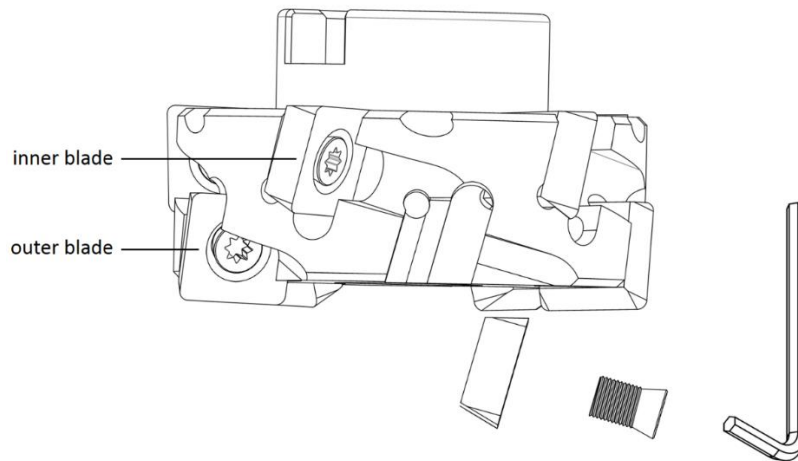
AVISO:



- Pouco depois de operar a máquina, a cabeça de fresagem e as placas de corte podem estar quentes
- As placas de corte são afiadas
- Use proteção adequada para as mãos
- Tenha cuidado para não danificar o cabeçote de fresagem e as placas de corte



[Imagem 3-2]



[Imagem 3-3]

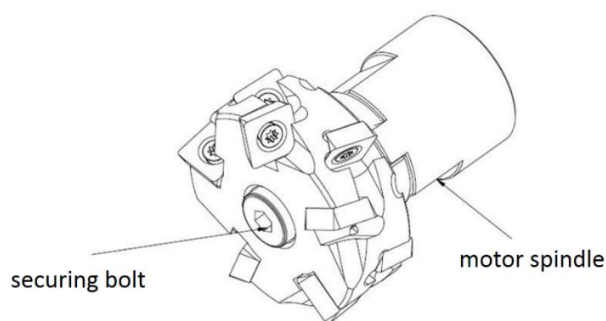
3.4 Substituição da cabeça de fresagem

3.4.1 Desmontagem da tampa do cabeçote de fresagem

Consulte o parágrafo 3.3.1.

3.4.2 Remoção e reinstalação do cabeçote de fresagem

1. Use a chave inglesa de 32 mm (1 1/4") fornecida para travar o eixo do motor [imagem 3-4]
2. Use a chave Allen de 8 mm (5/16") fornecida para soltar e remover o parafuso de fixação [imagem 3-4]
3. O cabeçote de fresagem pode estar firmemente preso ao eixo do motor. Se a cabeça de fresagem não sair facilmente com a mão, use um extrator de polia
4. Para reinstalação, limpe todas as peças primeiro e siga as etapas acima na ordem inversa. Certifique-se de que todas as peças estejam posicionadas corretamente e que o parafuso de fixação não esteja apertado demais. Certifique-se de remover todas as ferramentas.



[Imagem 3-4]

AVISO:

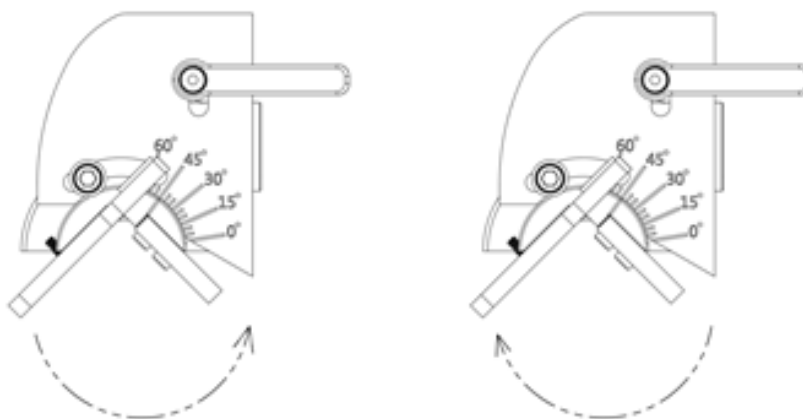


- Pouco depois de operar a máquina, a cabeça de fresagem e as placas de corte podem estar quentes
- As placas de corte são afiadas
- Use proteção adequada para as mãos
- Tenha cuidado para não danificar o cabeçote de fresagem e as placas de corte

3.5 Configurando o ângulo de chanfro

EUROBOOR B60(S) oferece ajuste contínuo do ângulo de chanfro, com uma faixa de 0° a 60° [imagem 3-5]. Para definir o ângulo de bisel necessário:

1. Afrouxe os dois parafusos de trava de ajuste de ângulo com a chave Allen de 6 mm (1/4") fornecida. Um pode ser encontrado em cada lado da tampa do cabeçote de fresagem. Não é necessário afrouxar os parafusos completamente.
2. Gire o conjunto da placa guia de forma que a faixa indicadora no conjunto da placa guia fique alinhada com a quantidade de graus desejada.
3. Aperte um pouco os dois parafusos de trava de ajuste de ângulo, verifique novamente se o ajuste de ângulo ainda está definido na quantidade desejada de graus e aperte os parafusos completamente. Tenha cuidado para não apertar demais os parafusos.



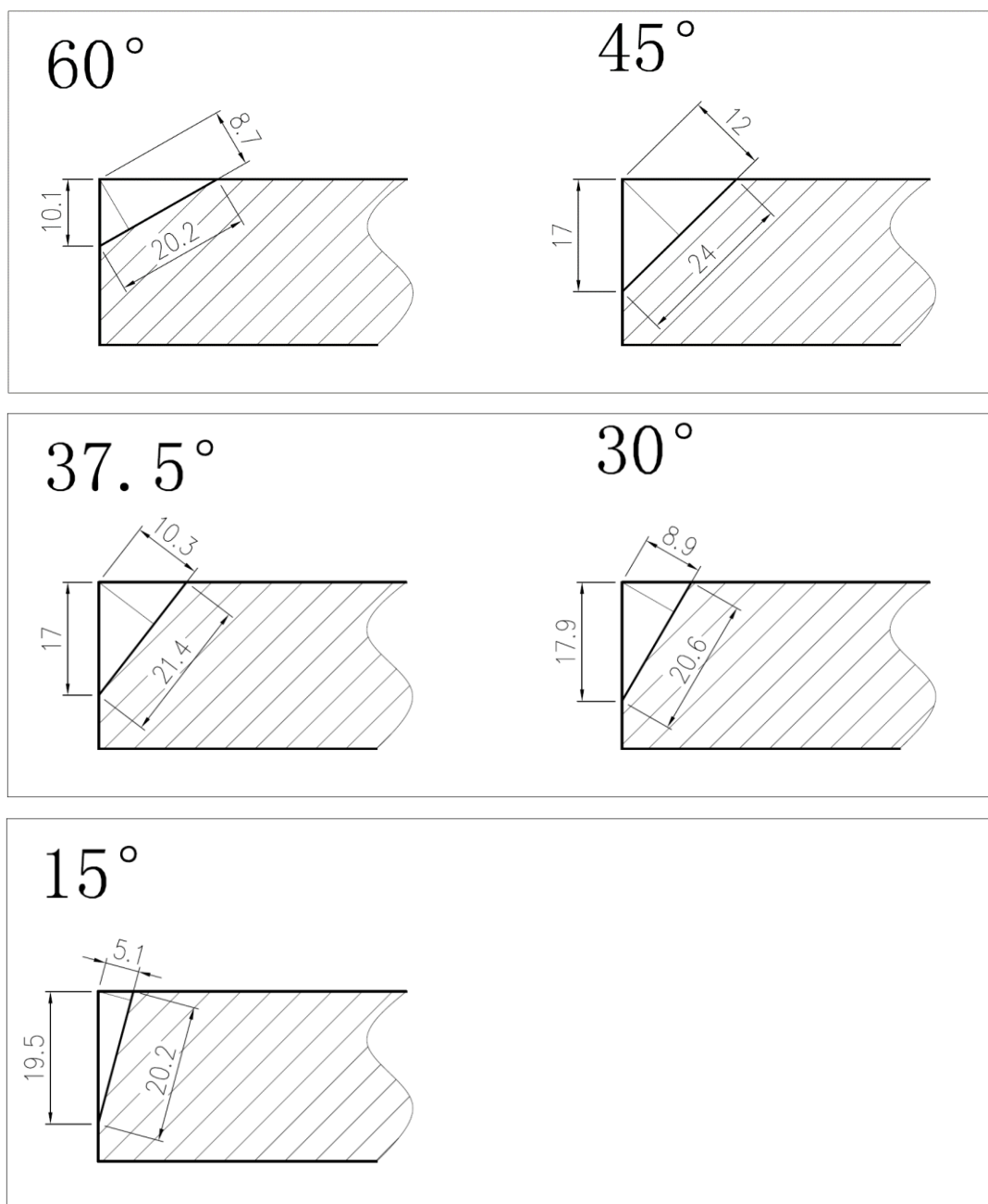
[Imagem 3-5]

Observação: defina o ângulo de bisel antes de definir a profundidade de bisel!

3.6 Configurando a profundidade/largura do chanfro

O EUROBOOR B60(S) possui uma ampla faixa de ajuste de profundidade/largura de chanfro, até 24 mm (15/16") de largura de chanfro a 45°.

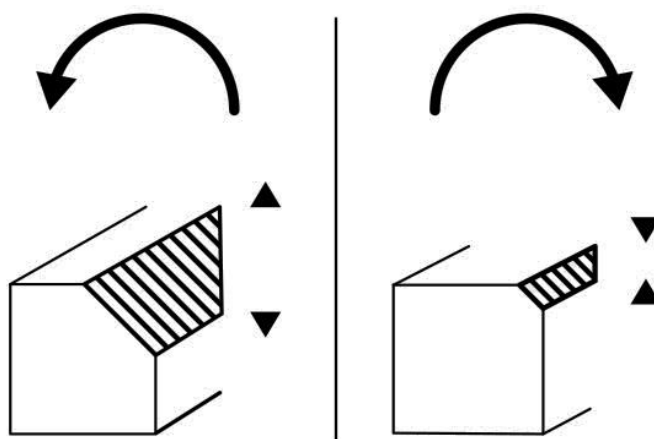
A profundidade e a largura máximas do chanfro são diferentes por ângulo de chanfro. Abaixo, você encontrará as medidas para as configurações de ângulo de chanfro mais comuns [imagem 3-6].



[Imagem 3-6]

Para definir a profundidade de chanfro necessária:

1. Afrouxe a alça de trava de ajuste de profundidade. Não é necessário afrouxá-lo completamente
2. Gire o botão de ajuste de profundidade no sentido anti-horário para maior largura do chanfro, ou gire o botão de ajuste de profundidade no sentido horário para uma largura de chanfro menor
3. Aperte a alça de trava de ajuste de profundidade



[Imagem 3-7]

Nota: A escala de ajuste de profundidade fornece uma indicação de ajuste, mas é especificada para um ângulo de 45 °. Sempre verifique a configuração usando a máquina em um pedaço de metal e ajuste a configuração quando necessário.

3.7 Conversão para uso em tubulação

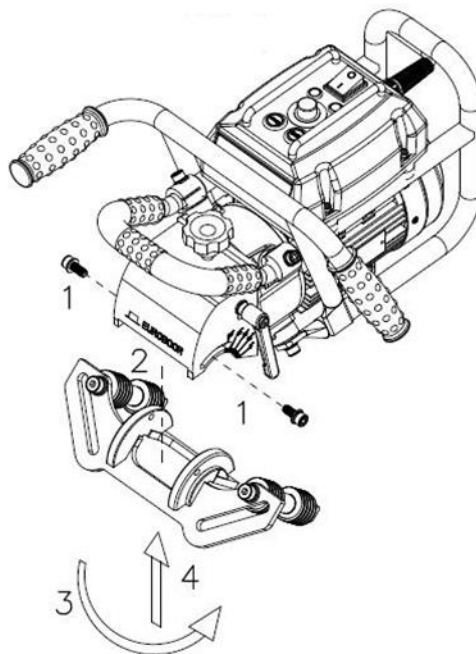
O EUROBOOR B60(S) é equipado com um conjunto de placa guia que pode ser convertido para uso em tubos com uma faixa de diâmetro externo de 150 mm a 1300 mm (5 15/16" - 51 3/16").



ATENÇÃO: *Esta biseladora tem capacidade técnica para biselar tubos com diâmetro até 1300 mm. No entanto, manter a máquina estável exigirá mais atenção ao chanfrar tubos com diâmetro externo superior a 300 mm. Não prestar atenção suficiente aumentará o risco de acidentes.*

Isso requer uma conversão da máquina que é feita nas seguintes etapas:

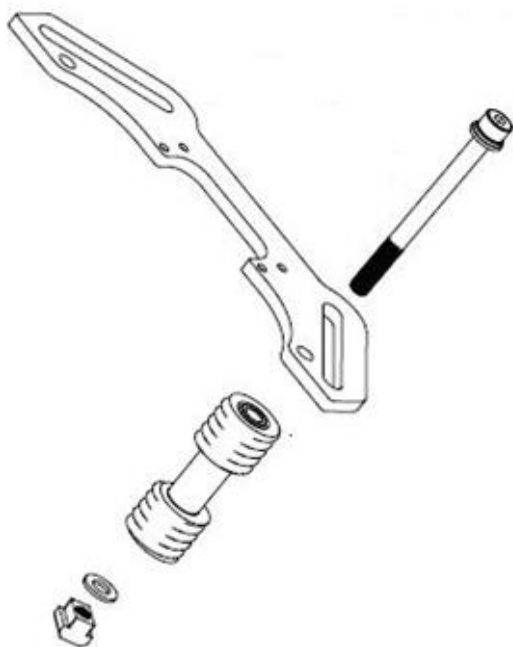
1. Afrouxe e remova os dois parafusos de trava de ajuste de ângulo com a chave Allen de 6 mm (1/4") fornecida. Um pode ser encontrado em cada lado da tampa do cabeçote de fresagem.
2. Puxe o conjunto completo da placa guia da máquina.
3. Gire o conjunto da placa guia 180°.
4. Reposicione o conjunto da placa guia.
5. Coloque e aperte os dois parafusos de bloqueio de ajuste de ângulo.



[Imagem 3-8]

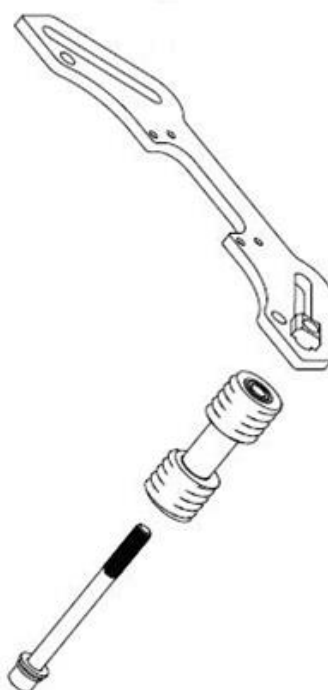
1. Use a chave inglesa de 18 mm (11/16") fornecida para travar a porca deslizante retangular do motor.
2. Use a chave Allen de 8 mm (5/16") fornecida para soltar o parafuso.
3. Remova o parafuso do orifício enquanto segura o conjunto de roletes guia.
4. Encaixe a porca deslizante retangular na ranhura deslizante.
5. Remonte o conjunto do rolete guia no parafuso.
6. Encaixe o parafuso na porca deslizante retangular e aperte o parafuso. Tenha cuidado para não apertar demais o parafuso.

Configuração original para uso em placa



[Imagem 3-9]

Nova configuração para uso em tubo



[Imagem 3-10]

4. Usando a máquina

4.1 Mudar a máquina para o modo de espera

Apenas B60S

Para ativar a eletrônica da máquina e colocar a máquina no modo de espera, alterne o interruptor liga/desliga de espera da posição [0] para a posição [1]. Uma luz acesa dentro do interruptor indica que a eletrônica está ativada.

Após cada operação, a máquina deve ser completamente desligada, alternando o interruptor liga/desliga do modo de espera da posição [1] para a posição [0]. Isso corta toda a alimentação de todos os componentes eletrônicos da máquina, incluindo o motor.

Se isso for feito com o motor ainda em funcionamento, o motor não reiniciará automaticamente quando a chave liga/desliga a chave de espera for alternada da posição [0] para a posição [1] novamente.

4.2 Ligar e desligar o motor

B60

Para ligar o motor, pressione [1] na chave liga/desliga do motor. Quando o motor funciona, a luz indicadora de verificação do motor (verde) está acesa.

Para desligar o motor, pressione [0] na chave liga/desliga do motor. A luz indicadora de verificação do motor (verde) não queima mais.

B60S

Para ligar o motor, pressione o interruptor de partida do motor. Quando o motor funciona, a luz indicadora de verificação do motor (verde) está acesa.

Para desligar o motor, pressione o interruptor de parada do motor. A luz indicadora de verificação do motor (verde) não queima mais.

4.3 Ajuste de velocidade

Apenas B60S

O EUROBOOR B60S está equipado com um ajuste de velocidade eletrônico contínuo para o cabeçote de fresagem. O ajuste de velocidade varia de 1675 rpm (mínimo) a 2850 rpm (máximo).

Para ajustar a velocidade, o botão de ajuste de velocidade precisa ser girado: completamente girado no sentido anti-horário atinge a velocidade mínima, completamente girado no sentido horário atinge a velocidade máxima. Tenha cuidado para não virar o botão de ajuste de velocidade além dos batentes finais.

Na máquina é fornecida uma gama indicativa de aplicações de materiais comuns. Variando de baixa a alta velocidade da cabeça de fresagem:

- Metais exóticos (como Inconel, Hardox)
- Aço inoxidável
- Ferro fundido cinzento
- Aço de construção

Esses tipos de materiais indicadores não são exclusivos, e também outros tipos de metais podem ser processados com esta máquina. Sempre verifique a velocidade apropriada para o material com o qual você está trabalhando e tente algumas configurações em uma peça de teste antes de iniciar a operação real.

4.4 Proteção de sobrecarga

Apenas B60

O EUROBOOR B60S está equipado com proteção contra sobrecarga.

A sobrecarga pode ser causada pela taxa de alimentação rápida ou pelo ajuste de chanfro profundo.

Quando a luz indicadora de sobrecarga (vermelha) está piscando, a máquina está sendo usada com a carga máxima permitida. É melhor evitar esse tipo de situação, pois nesta fase a operação não está sendo realizada da maneira mais rápida. Além disso, o motor ainda está quente com o risco de danificar permanentemente seus componentes internos.

Quando a operação está sendo realizada em sobrecarga real com luz indicadora de sobrecarga continuamente acesa (vermelha), a máquina se protegerá desligando automaticamente o motor.

Pressione o interruptor de desligamento do motor para redefinir a proteção contra sobrecarga. Verifique a peça de trabalho e a máquina e ajuste quando necessário. Pressione o interruptor do motor para continuar operando novamente.

5. Trabalhando com ferramentas operacionais



AVISO: *A operação de uma máquina de biselar cria cavacos de metal quente que saltam para longe da peça de trabalho e da máquina. Use roupas apropriadas para se proteger e não opere a máquina em atmosfera explosiva, como na presença de líquidos inflamáveis, gases ou poeira. Componentes quentes da máquina, lascas de metal quente e faíscas podem inflamar os líquidos, gases ou poeira.*

A precisão da máquina fica com um limite de 1 mm (1/16") (+ e -). Os resultados satisfatórios dependem muito da condição e da preparação da peça. Eles devem ser limpos antes de operar o EUROBOOR B60(S).

Desigualdades e obstruções podem causar danos pessoais, danificar a máquina, diminuir rapidamente a vida útil das ferramentas e não beneficiar a operação.

É aconselhável criar logs de trabalho com todas as configurações da máquina aplicadas para referência futura.

5.1 Material da placa biselada

1. Prepare a máquina conforme descrito no capítulo 3

Ajuste de ângulo:

O ajuste do ângulo deve estar entre 1° e 60°

Ajuste de profundidade:

É altamente recomendável que o ajuste de profundidade não seja mais profundo do que (adicional) 6 mm (1/4") por passagem. Por exemplo, se você deseja criar uma largura de chanfro de 15 mm (9/16"):

Primeira configuração:	6 mm (1/4")
Segunda configuração:	12 mm (1/2")
Terceira configuração:	15 mm (9/16")

2. Posicione a máquina verticalmente no lado direito (não esquerdo) do chanfro pretendido

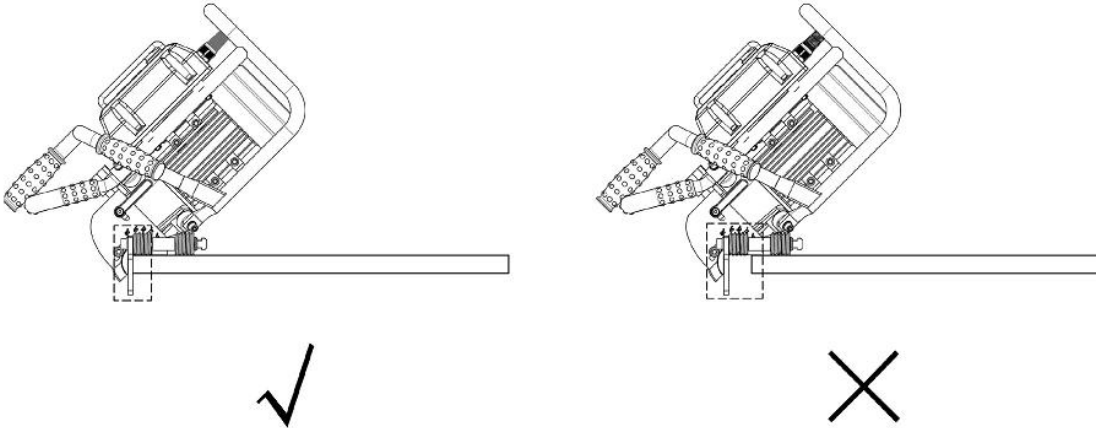


ATENÇÃO: Não deixe o cabeçote de fresar tocar em nenhum material ainda!

3. Ajuste a máquina e ligue o motor conforme descrito no capítulo 4
4. Segure firmemente a máquina em suas alças disponíveis com as duas mãos. Tenha em mente que a máquina deve ser movida da direita para a esquerda durante a operação e pode ocorrer um potencial retrocesso do cabeçote de fresagem tocando a peça de trabalho. É aconselhável posicionar as mãos nas alças opostas uma à outra.
5. Aproxime a máquina da peça de trabalho com o motor em funcionamento, de forma que todas as placas de guia e roletes de guia toquem a peça de trabalho de forma total e uniforme. A máquina começa a fresar o material da peça de trabalho.



AVISO: *O cabeçote de fresagem pode dar um contragolpe ao tocar a peça de trabalho.*



[Imagem 5-1]

6. Lentamente, comece a mover a máquina da direita para a esquerda, verificando continuamente se todas as placas de guia e rolos de guia ainda estão firmemente pressionados contra a peça de trabalho.

Deixe a máquina fazer seu trabalho e mova a máquina uniformemente lentamente, tão rápido quanto a máquina for capaz de remover o material. Uma borda chanfrada suave tem vários benefícios:

- a. Melhor terminar se já for a última passagem
- b. Melhor vida útil das ferramentas
- c. Melhor preparação para a próxima passagem quando é necessária uma largura de chanfro profundo. Qualquer irregularidade é exagerada a cada passagem!

Qualquer tentativa de forçar a máquina além de suas limitações irá **AUMENTAR** o tempo de operação e **REDUZIR** o acabamento!

7. Ao se aproximar do final do chanfro necessário, puxe a máquina com firmeza (mas não muito rápido) da peça de trabalho.



AVISO: O cabeçote de fresagem pode dar um contragolpe ao tocar a peça de trabalho.

8. Desligue o motor e desligue a máquina.

5.2 Material da placa de revestimento

1. Prepare a máquina conforme descrito no capítulo 3

Ajuste de ângulo:

O ajuste do ângulo deve estar em 0°

Ajuste de profundidade:

É altamente recomendável que o ajuste de profundidade não seja mais profundo do que (adicional) 2 mm (1/16") por passagem. Por exemplo, se você deseja enfrentar uma profundidade de 3 mm (1/8"):

Primeira configuração: 2 mm (1/16")

Segunda configuração: 3 mm (1/8")

2. Posicione a máquina verticalmente no lado direito (não esquerdo) do chanfro pretendido

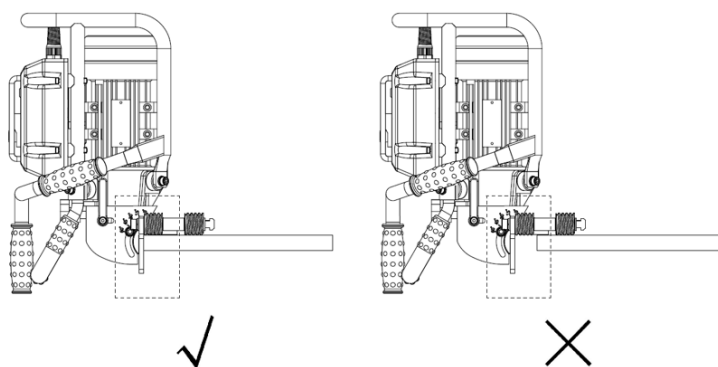


ATENÇÃO: Não deixe o cabeçote de fresar tocar em nenhum material ainda!

3. Ajuste a máquina e ligue o motor conforme descrito no capítulo 4

4. Segure firmemente a máquina em suas alças disponíveis com as duas mãos. Tenha em mente que a máquina deve ser movida da direita para a esquerda durante a operação e pode ocorrer um potencial retrocesso do cabeçote de fresagem tocando a peça de trabalho. É aconselhável posicionar as mãos nas alças opostas uma à outra.

5. Aproxime a máquina da peça de trabalho com o motor em funcionamento, de forma que todas as placas de guia e roletes de guia toquem a peça de trabalho de forma total e uniforme. A máquina começa a fresar o material da peça de trabalho.



[Imagem 5-2]

6. Lentamente, comece a mover a máquina da direita para a esquerda, verificando continuamente se todas as placas de guia e rolos de guia ainda estão firmemente pressionados contra a peça de trabalho.

Deixe a máquina fazer seu trabalho e mova a máquina uniformemente lentamente, tão rápido quanto a máquina for capaz de remover o material. Uma borda chanfrada suave tem vários benefícios:

- a. Melhor terminar se já for a última passagem
- b. Melhor vida útil das ferramentas
- c. Melhor preparação para a próxima passagem quando é necessária uma largura de chanfro profundo. Qualquer irregularidade é exagerada a cada passagem!

Qualquer tentativa de forçar a máquina além de suas limitações irá AUMENTAR o tempo de operação e REDUZIR o acabamento!

7. Ao se aproximar do final do chanfro necessário, puxe a máquina com firmeza (mas não muito rápido) da peça de trabalho.



AVISO: O cabeçote de fresagem pode dar um contragolpe ao tocar a peça de trabalho.

8. Desligue o motor e desligue a máquina.

5.3 Biselar um Tubo

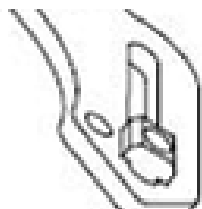
Nota: *Certifique-se de que a máquina seja convertida para uso em material de tubulação conforme descrito no parágrafo 3.7*

O conjunto da placa guia padrão permite que o EUROBOOR B60(S) seja usado para biselar tubos com diâmetro externo de 150 mm a 1300 mm (5 15/16" - 51 3/16").



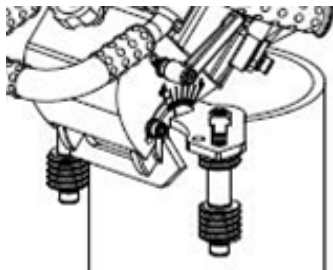
ATENÇÃO: *Esta biseladora tem capacidade técnica para biselar tubos com diâmetro até 1300 mm. No entanto, manter a máquina estável exigirá mais atenção ao chanfrar tubos com diâmetro externo superior a 300 mm. Não prestar atenção suficiente aumentará o risco de acidentes.*

1. Defina o ajuste de profundidade para 0
2. Posicione a máquina acima da abertura do tubo
3. Afrouxe levemente ambos os parafusos do conjunto do rolete guia (consulte o parágrafo 3.7), permitindo que as porcas deslizantes retangulares se movam nas ranhuras designadas [imagem 5-3].



[image 5-3]

4. Mova simetricamente os roletes de guia para tocar o tubo e aperte os parafusos novamente [imagem 5-4].



[image 5-4]

5. Prepare a máquina conforme descrito no capítulo 3

Ajuste de ângulo:

O ajuste do ângulo deve estar entre 1 e 60°.

Ajuste de profundidade:

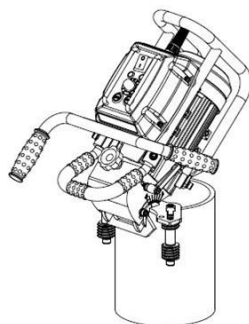
É altamente recomendável que o ajuste de profundidade não seja mais profundo do que (adicional) 6 mm (1/4") por passagem. Por exemplo, se você deseja criar uma largura de chanfro de 15 mm (9/16"):

Primeira configuração:	6 mm (1/4")
Segunda configuração:	12 mm (1/2")
Terceira configuração:	15 mm (9/16")

6. Posicione a máquina verticalmente no lado direito (não esquerdo) do chanfro pretendido.



ATENÇÃO: Não deixe o cabeçote de fresar tocar em nenhum material ainda!



[Imagem 5-5]

7. Ajuste a máquina e ligue o motor conforme descrito no capítulo 4.
8. Segure firmemente a máquina pelas alças disponíveis com as duas mãos. Tenha em mente que a máquina deve ser movida da direita para a esquerda (sentido horário) durante a operação e pode ocorrer um potencial retrocesso do cabeçote de fresagem tocando a peça de trabalho. É aconselhável posicionar as mãos nas alças opostas uma à outra.
9. Aproxime a máquina da peça de trabalho com o motor em funcionamento, de forma que todas as placas de guia e roletes de guia toquem a peça de trabalho totalmente e uniformemente. A máquina começa a fresar o material da peça de trabalho.



AVISO: *O cabeçote de fresagem pode dar um retrocesso ao tocar a peça de trabalho.*

10. Comece lentamente a mover a máquina da direita para a esquerda (sentido horário), verificando continuamente se todas as placas de guia e rolos de guia ainda estão firmemente pressionados contra a peça de trabalho. Deixe a máquina fazer seu trabalho e mova a máquina uniformemente lentamente, tão rápido quanto a máquina for capaz de remover o material. Uma borda chanfrada suave tem vários benefícios:
 - a. Melhor terminar se já for a última passagem
 - b. Melhor vida útil das ferramentas
 - c. Melhor preparação para a próxima passagem quando é necessária uma largura de chanfro profundo. Qualquer irregularidade é exagerada a cada passagem!

Qualquer tentativa de forçar a máquina além de suas limitações irá AUMENTAR o tempo de operação e REDUZIR o acabamento!

11. Ao se aproximar do final do chanfro necessário, puxe a máquina com firmeza (mas não muito rápido) da peça de trabalho.
12. Desligue o motor e desligue a máquina.

6. Manutenção

A sua ferramenta elétrica EUROBOOR foi concebida para funcionar durante um longo período de tempo com um mínimo de manutenção. A operação satisfatória contínua depende do cuidado adequado da ferramenta e da limpeza regular.



CUIDADO: *Para reduzir o risco de ferimentos, desligue a unidade e desconecte a máquina da fonte de alimentação antes de instalar e remover acessórios, antes de ajustar ou alterar configurações ou ao fazer reparos. Certifique-se de que o interruptor esteja na posição OFF. Uma partida acidental pode causar ferimentos.*

Assim como todas as ferramentas elétricas com peças móveis, sua EUROBOOR B60(S) também precisa de manutenção regular.

VERIFIQUE VISUALMENTE A MÁQUINA PARA DANOS

A máquina deve ser verificada antes da operação quanto a quaisquer sinais de danos que possam afetar a operação da máquina. Atenção especial deve ser dada ao cabo de alimentação, interruptores e partes móveis. Se a máquina parecer danificada, não deve ser usada, caso contrário, pode causar ferimentos ou morte.

LIMPEZA

- Limpe regularmente toda a sujeira, poeira, lascas de metal e rebarbas da máquina. Atenção especial é necessária para o cabeçote de fresagem e seus arredores, bem como as nervuras do dissipador de calor sob a carcaça da eletrônica (no topo do motor). Aconselha-se o uso de ar comprimido. Nunca remova lascas de metal com as mãos desprotegidas!
- Sopre a sujeira e a poeira da carcaça do motor com ar comprimido sempre que a sujeira for acumulada dentro e ao redor das saídas de ar. Use proteção ocular aprovada e uma máscara contra poeira aprovada.
- Nunca use solventes ou outros produtos químicos agressivos para limpar as partes não metálicas da ferramenta. Esses produtos químicos podem enfraquecer os materiais usados nessas peças. Use um pano umedecido apenas com água e sabão neutro. Nunca deixe nenhum líquido entrar na ferramenta; nunca mergulhe qualquer parte da ferramenta em um líquido.

PRESERVAÇÃO

As peças móveis, como os roletes-guia, devem ser lubrificadas regularmente com uma camada muito fina de óleo de máquina geral. A lubrificação leve também funciona como prevenção de ferrugem quando a máquina fica fora de uso por um determinado período.

OPERAÇÃO DA MÁQUINA

O funcionamento das máquinas deve ser verificado para garantir que todos os componentes estejam funcionando corretamente. Substitua imediatamente quaisquer peças defeituosas. Isso evita que peças que funcionem corretamente sejam danificadas.

REPARO, MODIFICAÇÃO E INSPEÇÃO

O reparo, modificação e inspeção do EUROBOOR B60(S) devem ser feitos pela EUROBOOR ou por um revendedor autorizado da EUROBOOR. A lista de peças sobressalentes será útil se for apresentada com a máquina ao revendedor EUROBOOR para serviço ao solicitar reparo ou outra manutenção.

As máquinas EUROBOOR são constantemente aprimoradas e modificadas para incorporar os mais recentes avanços tecnológicos. Assim, algumas peças (ou seja, números de peça e/ou design) podem ser alteradas sem aviso prévio. Além disso, devido ao programa contínuo de pesquisa e desenvolvimento da EUROBOOR, as especificações das máquinas estão sujeitas a alterações sem aviso prévio.



AVISO: *Como os acessórios, além dos oferecidos pela EUROBOOR, não foram testados com este produto, o uso de tais acessórios com esta ferramenta pode ser perigoso. Para reduzir o risco de ferimentos, apenas os acessórios recomendados pela EUROBOOR devem ser usados com este produto. Consulte o seu revendedor para obter mais informações sobre os acessórios apropriados.*

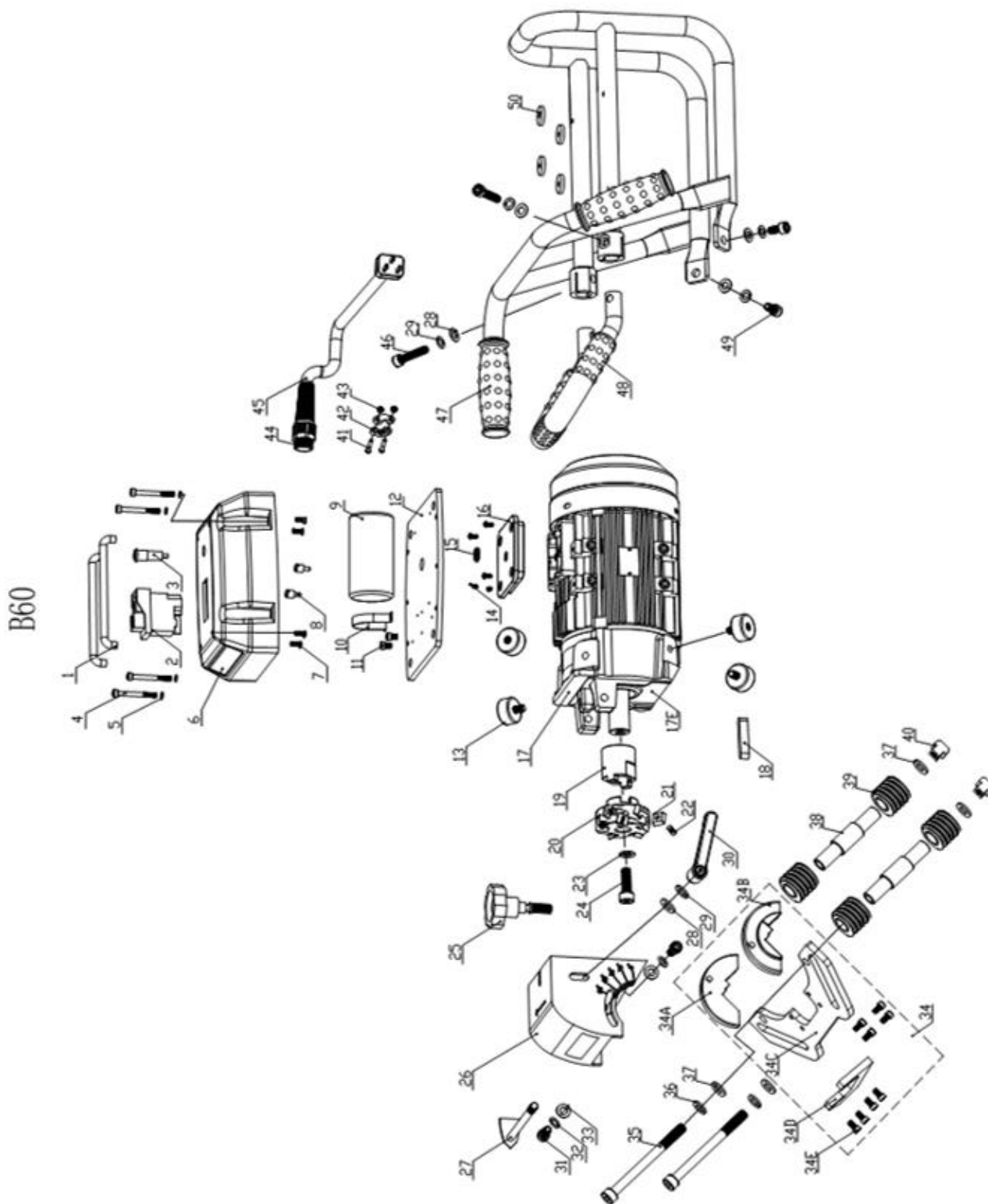
7. Solução de problemas

<p>A máquina não pode ser ativada completamente</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Máquina não conectada à fonte de alimentação adequada - Fiação danificada ou defeituosa - Fusível com defeito - Interruptor(es) defeituoso(s) - Unidade de controle com defeito
<p>Motor não funciona</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Fiação danificada ou defeituosa - Parte interna do motor desgastada ou danificada - Interruptor com defeito - Unidade de controle com defeito
<p>Motor funcionando irregularmente e/ou travando</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Eixo dobrado - O eixo que sai do motor está dobrado - Cabeça de fresagem danificada ou obstruída
<p>Zumbido do motor, grandes faíscas e motor não tem força</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Motor danificado (queimado)
<p>Quadro sob tensão</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Fiação danificada/defeituosa - Máquina altamente contaminada/suja
<p>Fusível queima quando o motor é ligado</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Máquina não conectada à fonte de alimentação adequada - Fiação danificada ou defeituosa - Fusível de valor errado - Motor funcionando mais ou menos - Parte interna do motor desgastada ou danificada - Unidade de controle com defeito

8. Vista explodida e lista de peças de reposição

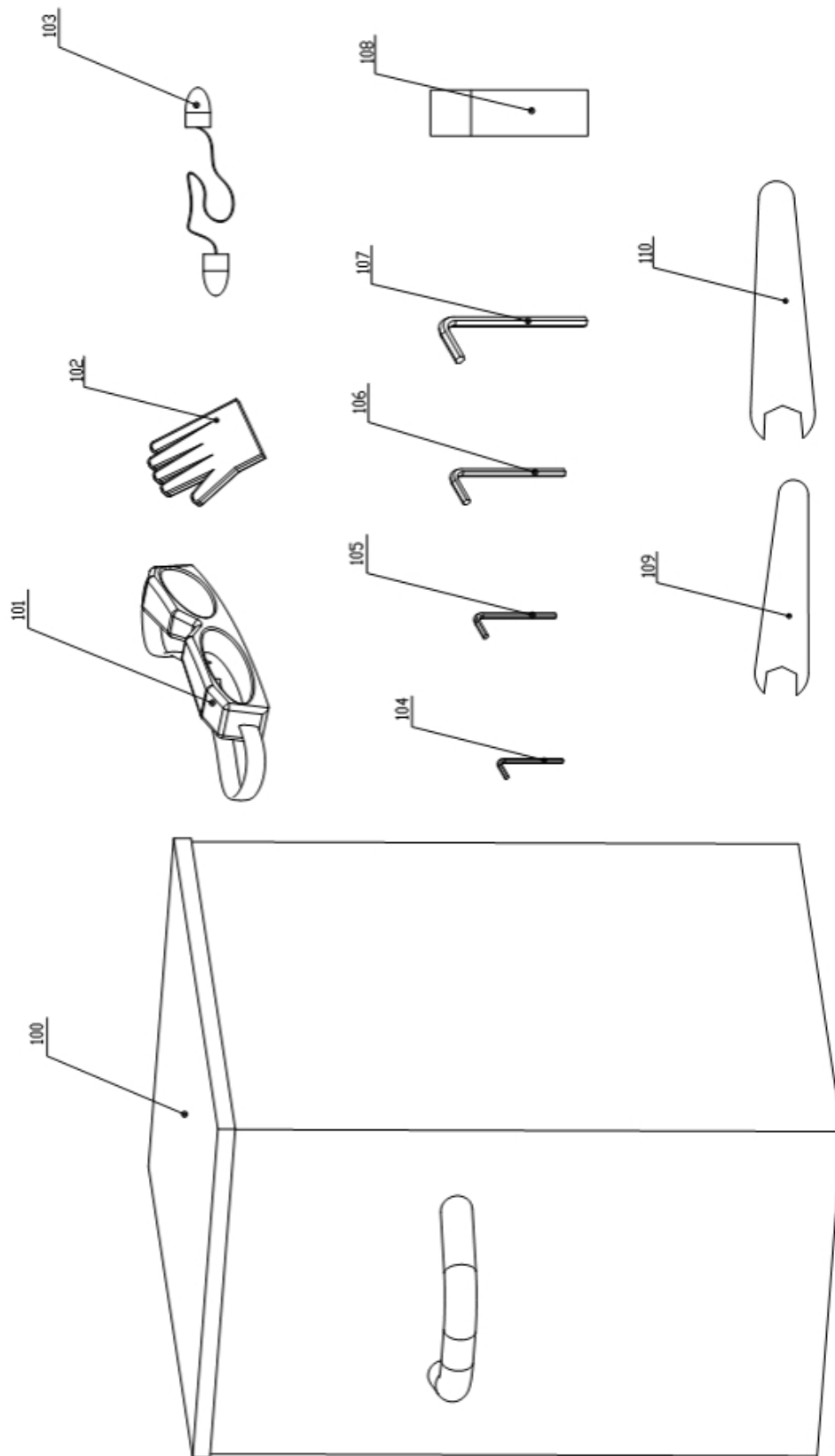
8.1 Vista explodida

B60

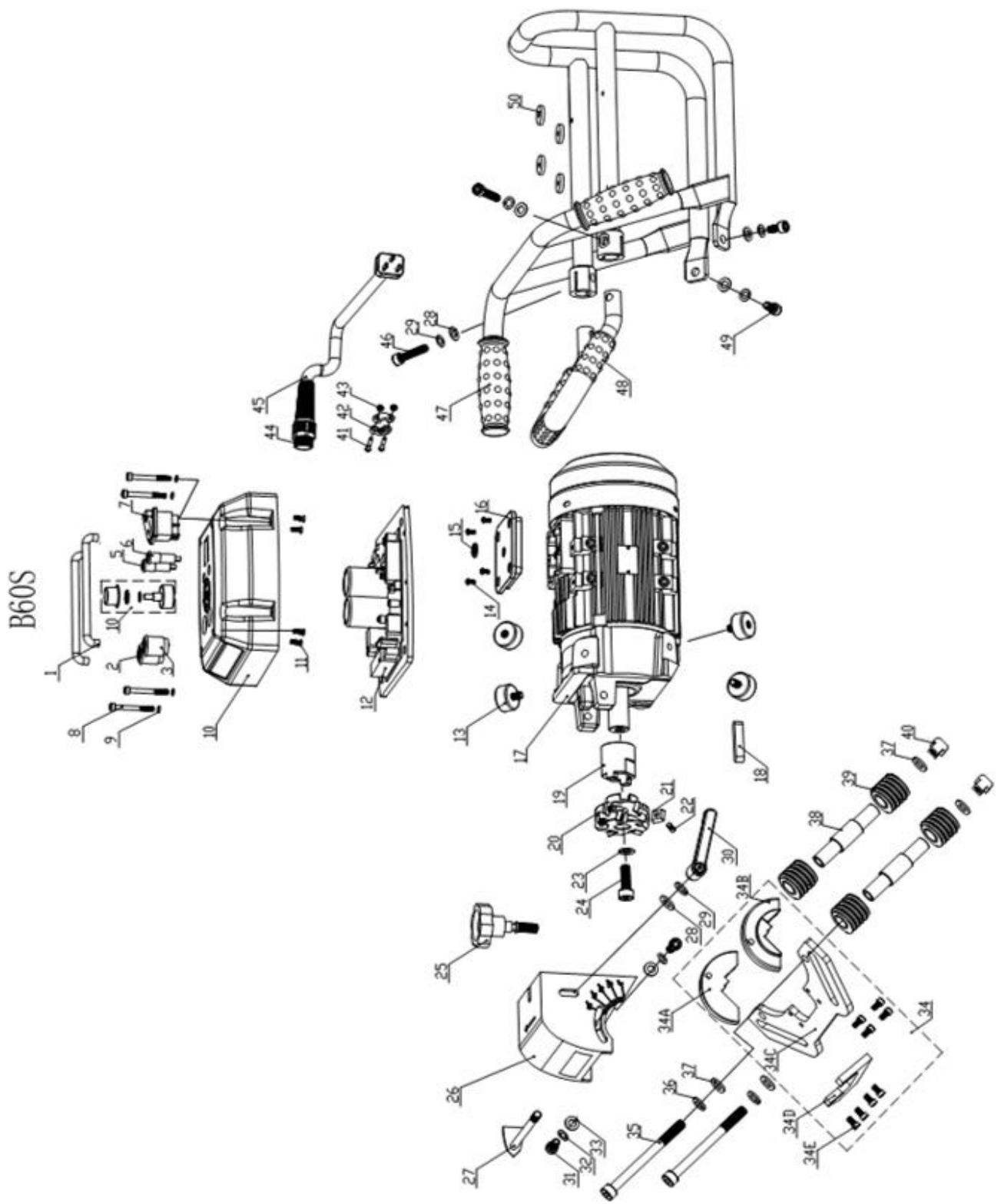


B60

B60

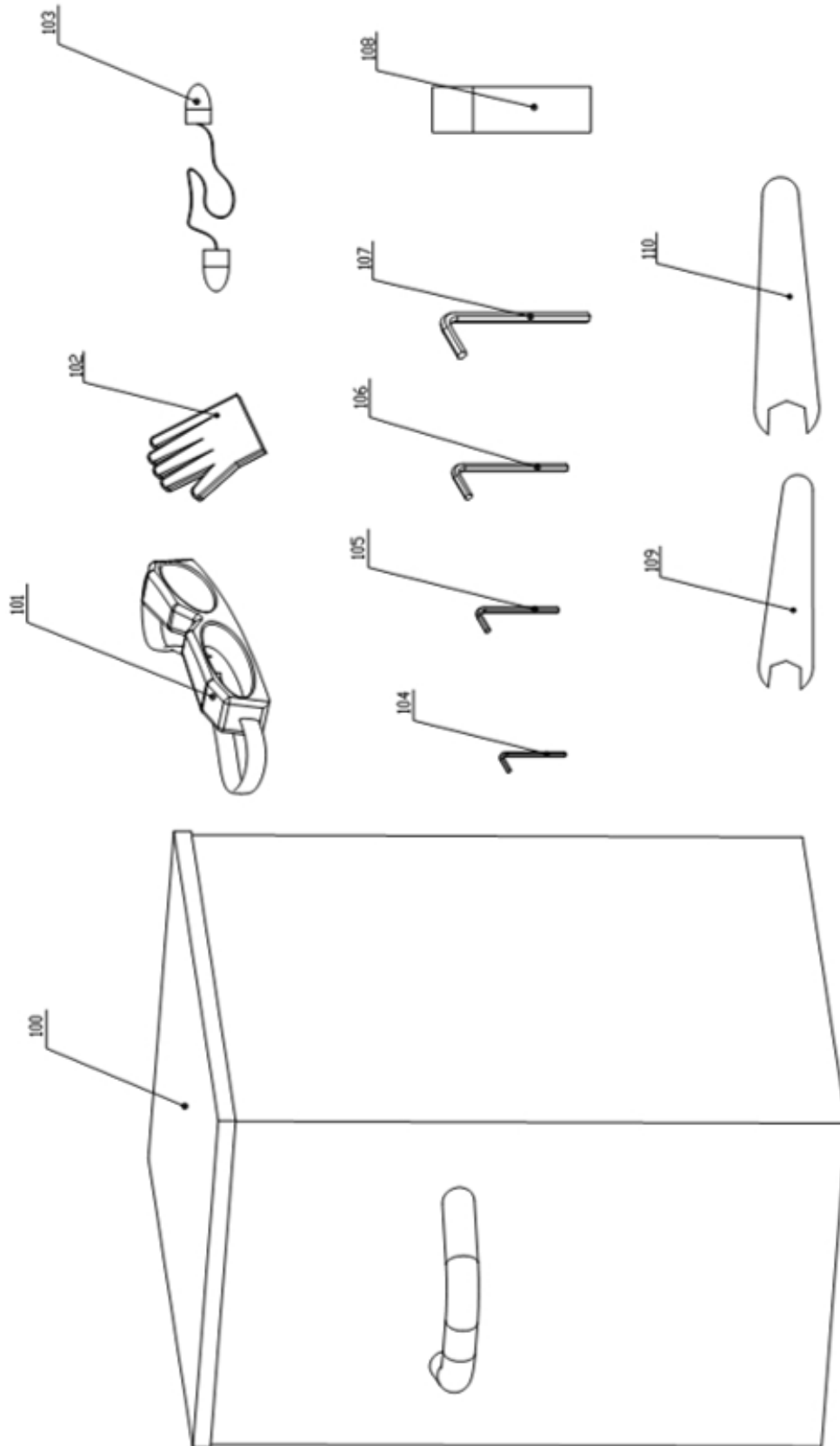


B60S



B60S

B60S



8.2 Lista de peças de reposição

B60

Nó.	Código	Descrição	Qtd
1	B60.0022	Punho protetor	2
2	030E.0091/Y2	Interruptor liga/desliga 220V	1
	030E.0092/Y2	Interruptor liga/desliga 110V	1
3	B60.0018A	Luz de sinal verde 220V	1
4	B60.0016	Parafuso interno de seis ângulos	4
5	020.0217	Arruela elástica	4
6	B60.1008B	Conjunto de caixa elétrica B60	1
7	020.0101	Parafuso do painel BKVZ M4 x 8	4
8	B60.0035	Pino cilíndrico ϕ 5	2
9	B60.0066	Capacitância	1
10	B60.0067	Suporte do capacitor	1
11	B60.0068	Parafuso M5 x 8	2
12	B60.0007B	Placa de resfriamento	1
13	B60.0004	Isolador de borracha	4
14	020.0329	Parafuso M4 x 16	4
15	B60.0008	Protetor de cabo de borracha	1
16	B60.0054	Tampa fim de cabo do motor	1
17	B60.1001B	Montagem do motor 220V	1
	B60.1001C	Montagem do motor 110V	
18	B60.0002	Chave	1
19	B60.0026	Manga de conexão da cabeça de corte	1
20	B60.0027	Corpo do cortador	1
21	LKS.15	Placa de corte	10
22	B60.0029	Parafuso	10
23	B60.0030	Arruela elástica	1
24	B60.0031	Parafuso	1
25	B60.0032	Botão de ajuste	1
26	B60.1009	Tampa da cabeça de corte com etiqueta do logotipo	1
27	B60.0034	Placa indicadora	1
28	020.0305	Arruela M8	5
29	100.0031	Arruela elástica	5
30	B60.0036	Punho ajustável	1
31	B60.0046	Parafuso	2
32	B60.0056	Arruela elástica	2
33	B60.0055	Plataforma de nivelamento	2

Nó.	Código	Descrição	Qtd
34	B60.1006	Montagem da placa guia:	1
34A	B60.0037	Controle deslizante de semicírculo esquerdo	1
34B	B60.0038	Controle deslizante de semicírculo direito	1
34C	B60.0039	Placa inferior	1
34D	B60.0040	Placa superior	1
34E	020.0223	Parafuso M5 x 10	8
35	B60.0041	Parafuso M10	2
36	B60.0030	Arruela elástica	2
37	B60.0042	Arruela plana M10	4
38	B60.0044	Manga de aço	2
39	B60.0043	Rolo de contato	4
40	B60.0045	Porca em T	2
41-43	020.0037	braçadeira de cabo completa	1
44	020.0031	Porca de acoplamento PG11 (cabo principal)	1
45	020.0036	Cabo principal 220V - 240V UE	1
	020.0036/AU	Cabo principal 220V - 240V AU	
	020.0036/UK	Cabo principal 220V - 240V Reino Unido	
	020.0036/UK 110-16A	Cabo principal 110V - 120V Reino Unido 16A	
	020.0036/USA	Cabo principal 110V - 120V EUA	
46	B60.0062	Parafuso sextavado interno	2
47	B60.1003	Quadro, Armação	1
48	B60.1004	Guiador em forma de U	1
49	B60.0063	Parafuso sextavado interno	2
50	B60.0014	Junta de bico de pato	4
100	CAS.B60	Caixa metálica	1
101	SAF.100	Óculos de segurança	1
102	PRM.61	Luvas de proteção M	1
	PRM.62	Luvas de proteção L	
	PRM.63	Luvas de proteção XL	
103	SAF.200	Tampões de ouvido	1
104	B60.0049	Chave Torx T20	1
105	IMB.US4	Chave Allen 4,0 mm	1
106	IMB.US6	Chave Allen 6,0 mm	1
107	IMB.US8	Chave Allen 8,0 mm	1
108	B60.0052	Caixa de ferramentas	1
109	B60.0050	Chave de boca aberta 18 mm	1
110	B60.0051	Chave de boca aberta 32 mm	1

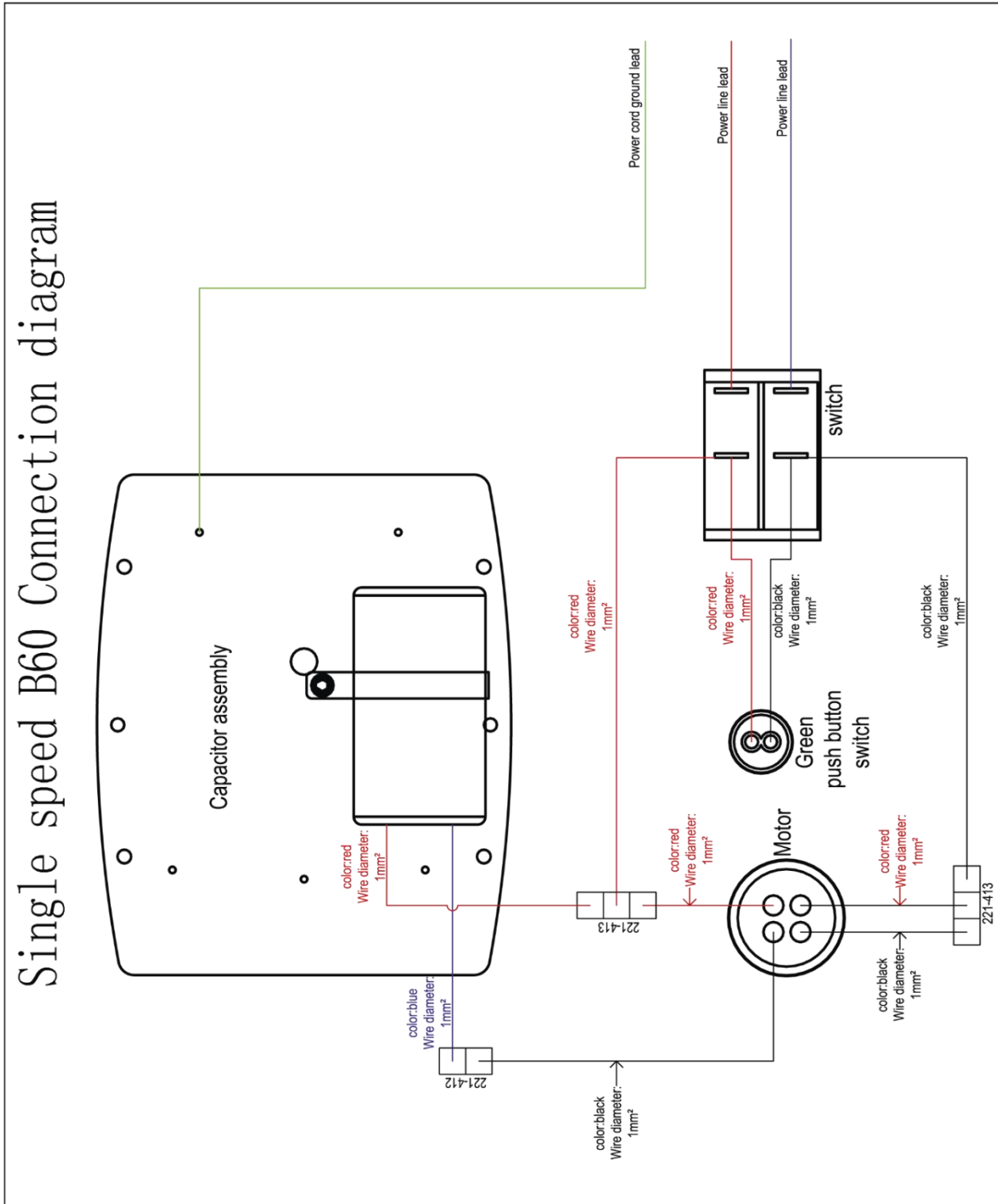
B60S

Nó.	Código	Descrição	Qtd
1	B60.0022	Punho protetor	2
2	B60.0024	Interruptor de botão vermelho	1
3	B60.0025	Interruptor de botão verde	1
4	B60.1007	Integração do potenciômetro	1
5	B60.0017	Luz de sinal vermelha	1
6	B60.0018	Luz de sinal verde	1
7	B60.0023	Interruptor tipo navio à prova d'água	1
8	B60.0016	Parafuso interno de seis ângulos	4
9	020.0217	Arruela elástica	4
10	B60.1008	Conjunto de caixa elétrica B60S	1
11	020.0101	Parafuso do painel BKVZ M4 x 8	4
12	B60.1002	Conjunto do conversor de frequência	1
13	B60.0004	Isolador de borracha	4
14	020.0329	Parafuso M4 x 16	4
15	B60.0008	Protetor de cabo de borracha	1
16	B60.0054	Tampa fim de cabo do motor	1
17	B60.1001	Montagem do motor 220V	1
	B60.1001A	Montagem do motor 110V	
18	B60.0002	Chave	1
19	B60.0026	Manga de conexão da cabeça de corte	1
20	B60.0027	Corpo do cortador	1
21	LKS.15	Placa de corte	10
22	B60.0029	Parafuso	10
23	B60.0030	Arruela elástica	1
24	B60.0031	Parafuso	1
25	B60.0032	Botão de ajuste	1
26	B60.1009	Tampa da cabeça de corte com etiqueta do logotipo	1
27	B60.0034	Placa indicadora	1
28	020.0305	Arruela M8	5
29	100.0031	Arruela elástica	5
30	B60.0036	Punho ajustável	1
31	B60.0046	Parafuso	2
32	B60.0056	Arruela elástica	2
33	B60.0055	Plataforma de nivelamento	2

Nó.	Código	Descrição	Qtd
34	B60.1006	Montagem da placa guia:	1
34A	B60.0037	Controle deslizante de semicírculo esquerdo	1
34B	B60.0038	Controle deslizante de semicírculo direito	1
34C	B60.0039(-1)	Placa inferior (aço inoxidável)	1
34D	B60.0040(-1)	Placa superior (aço inoxidável)	1
34E	020.0223(-1)	Parafuso M5 x 10 (aço inoxidável)	8
35	B60.0041	Parafuso M10	2
36	B60.0030	Arruela elástica	2
37	B60.0042	Arruela plana M10	4
38	B60.0044	Manga de aço	2
39	B60.0043(-1)	Rolo de contato (aço inoxidável)	4
40	B60.0045	Porca em T	2
41-43	020.0037	braçadeira de cabo completa	1
44	020.0031	Porca de acoplamento PG11 (cabo principal)	1
45	020.0036	Cabo principal 220V - 240V UE	1
	020.0036/AU	Cabo principal 220V - 240V AU	
	020.0036/UK	Cabo principal 220V - 240V Reino Unido	
	020.0036/UK 110-16A	Cabo principal 110V - 120V Reino Unido 16A	
	020.0036/USA	Cabo principal 110V - 120V EUA	
46	B60.0062	Parafuso sextavado interno	2
47	B60.1003	Quadro, Armação	1
48	B60.1004	Guiador em forma de U	1
49	B60.0063	Parafuso sextavado interno	2
50	B60.0014	Junta de bico de pato	4
100	CAS.B60	Caixa metálica	1
101	SAF.100	Óculos de segurança	1
102	PRM.61	Luvas de proteção M	1
	PRM.62	Luvas de proteção L	
	PRM.63	Luvas de proteção XL	
103	SAF.200	Tampões de ouvido	1
104	B60.0049	Chave Torx T20	1
105	IMB.US4	Chave Allen 4,0 mm	1
106	IMB.US6	Chave Allen 6,0 mm	1
107	IMB.US8	Chave Allen 8,0 mm	1
108	B60.0052	Caixa de ferramentas	1
109	B60.0050	Chave de boca aberta 18 mm	1
110	B60.0051	Chave de boca aberta 32 mm	1

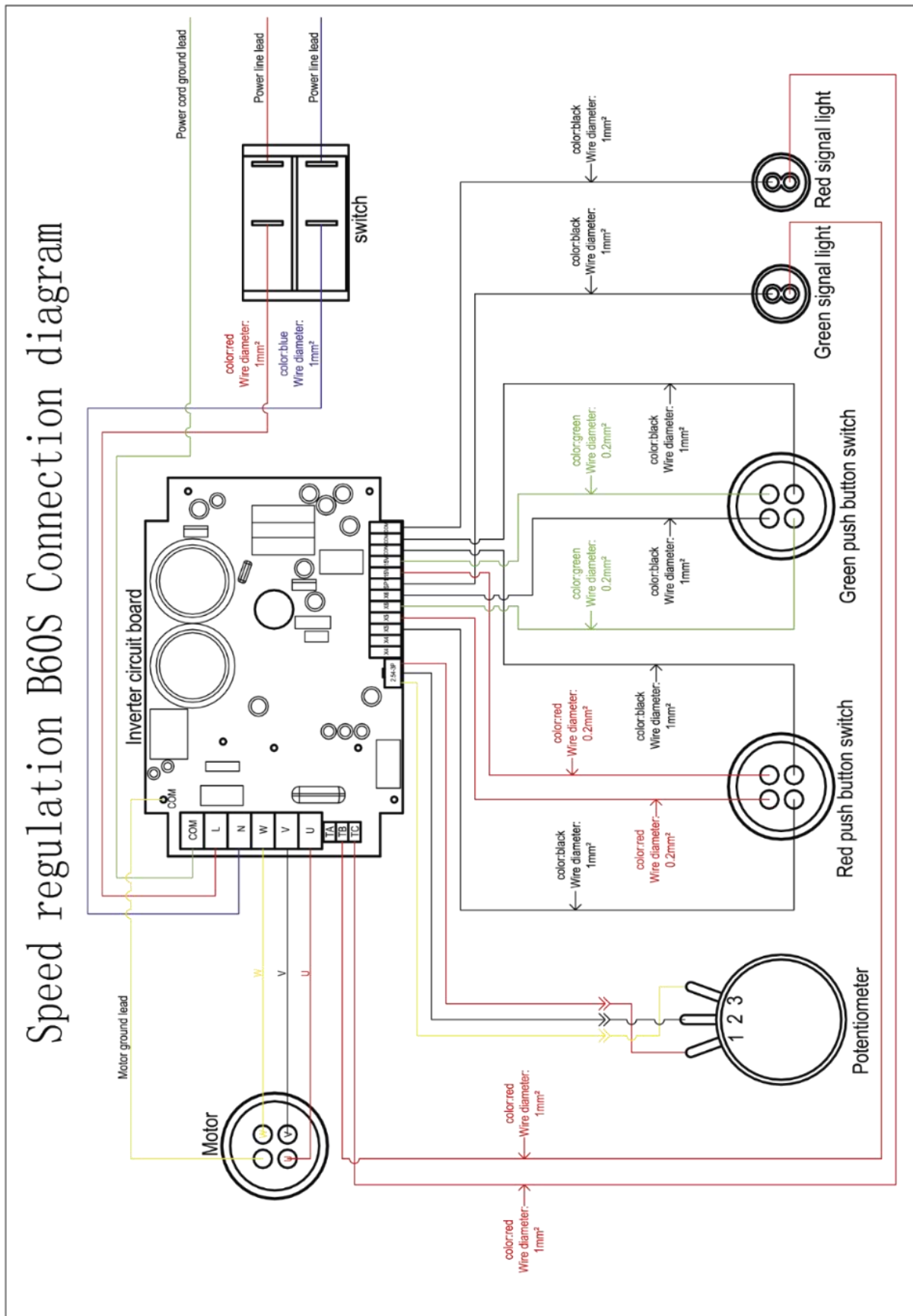
8.3 Diagramas de fiação

B60



B60S

Speed regulation B60S Connection diagram



9. Garantia e serviço

Garantia

A Euroboor B.V. garante que esta máquina está livre de defeitos de material e erros de fabricação sob uso normal por um período de 12 meses após a data de compra.

Este período de 12 meses pode ser estendido para 24 meses no total registrando o produto em nosso site: <https://euroboor.com/support/register/>

Número de série:

Data da compra:

Serviço

Para maximizar a vida útil de sua máquina EUROBOOR, sempre use serviços e peças de um canal de distribuição oficial da EUROBOOR. Sempre que necessitar, contate sempre o ponto de venda original ou se já não existir o distribuidor dos produtos EUROBOOR no seu país.

10. Certificações

10.1 CE Declaração de conformidade



A EUROBOOR BV declara que o seguinte aparelho está em conformidade com os requisitos básicos de segurança e saúde apropriados das diretrizes da CE com base em seu design e tipo, conforme colocado em circulação pela EUROBOOR BV.

Designação/função	Máquina de Biselar
Marca	EUROBOOR
Tipos	B60
Classificações e principal	220 - 230V AC, 50-60Hz, Classe I
Características	Potência 1100W (10A) Velocidade 2850 rpm
Diretrizes aplicáveis	2006/42/EC sobre máquinas 2014/30/UE sobre Compatibilidade Eletromagnética (EMC)
Normas de teste usadas	IEC 62841-1: 2014, COR1:2014, COR2:2015; EN 62841-1:2015 EN 55014-1:2017 EN IEC 61000-3-2:2019, EN 61000-3-3:2013+A1:2019
Certificado ref. No.	DK-117352-UL
Laboratório de testes:	UL LLC
Data de emissão:	2021-08-04

Zoetermeer, 13 de outubro de 2021

Albert Koster

Diretor-gerente

10.2 Comprovante de certificado de conformidade (CoC)

USA



Número do certificado: UL-US-2142031-0
Data de emissão: 8 de setembro de 2021
Emitido para: EUROBOOR
Certifica-se que: amostras representativas de
XJYW - Ferramentas Elétricas Portáteis: Máquina de Biselar B60
Foram investigados pela UL de acordo com a(s) Norma(s)
indicada(s) neste Certificado.
Norma(s) de segurança: UL 62841-1, 1ª Ed., Data de emissão: 20-02-2015, Data de
revisão: 21-08-2020
Laboratório de testes: UL LLC

Canadá



Número do Certificado: UL-CA-2135275-0
Data de emissão: 8 de setembro de 2021
Emitido para: EUROBOOR
Isto é para certificar Que amostras representativas de
XJYW7 - Ferramentas elétricas portáteis certificadas para o
Canadá: B60 Máquina de Biselar
Foram investigados pela UL de acordo com a(s) Norma(s)
indicada(s) neste Certificado.
Norma(s) de segurança: CSA C22.2 NO. 62841-1-15, 1ª Ed., Data de Emissão: 20-02-
2015, Data de Revisão: 21-08-2020
Laboratório de testes: UL LLC