



USE AND MAINTENANCE MANUAL
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И
ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

Chamfering machine

**Кромкофрезерный станок-
фаскосниматель OMCA
модель СМФ 910 (SMV)**



Serial number
Серийный номер
Year built

Год выпуска
Edition of the manual
Редакция
руководства
Manual prepared in
Руководство
подготовлено

1a

June 2013
Июнь



OMCA S.r.l

Via Curiel, 6 - 42025 - Cavriago (RE) - ITALY
Phone: +39 0522 943502 / +39 0522 943503
Website: www.omcasrl.it www.faska.ru

0. INDEX

1. INTRODUCTION

1.1 WARNINGS 3

2. AREA OF APPLICATION AND TECHNICAL DATA

2.1 AREA OF APPLICATION 4
 2.2 TECHNICAL DATA 4
 2.3 NOISE 4
 2.4 VIBRATION 4
 2.5 MAIN PARTS 5

3. TRANSPORT AND INSTALLATION

3.1 UNPACKAGE 7
 3.2 MACHINE HANDLING WITH PACKING 7
 3.3 MACHINE HANDLING WITH TROLLEY 7
 3.4 MACHINE HANDLING WITHOUT TROLLEY 8
 3.5 ELECTRICAL INSTALLATION 9

4. USE

4.1 MAIN CONTROLS 11
 4.2 MACHINE SETTING WITH TROLLEY 15
 4.3 MACHINE SETTING WITHOUT TROLLEY 17
 4.4 CHAMFERING ADJUSTMENT - CLAD REMOVING 19
 4.5 ANGLE ADJUSTMENT 21
 4.6 CUT DEPTH 22

5. MAINTENANCE AND ADJUSTMENT

5.1 INSERTS REPLACING 23
 5.2 CLEANING 25
 5.3 DISPOSAL 2

6. ATTACHMENTS

6.1 EC CONFORMITY DECLARATION 27
 6.2 ELECTRICAL DIAGRAM 29
 6.3 SPARE PARTS LIST 37
 6.4 NOTES 57

0. УКАЗАТЕЛЬ

1. ВВЕДЕНИЕ

1.1 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ 3

2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ 4
 2.2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ 4
 2.3 ШУМ 4
 2.4 ВИБРАЦИЯ 4
 2.5 ОСНОВНЫЕ УЗЛЫ И ЧАСТИ СТАНКА 5

3. ТРАНСПОРТИРОВКА И УСТАНОВКА

3.1 РАСПАКОВКА 7
 3.2 ТРАНСПОРТИРОВКА ФАСКОСНИМАТЕЛЯ В УПАКОВКЕ 7
 3.3 ТРАНСПОРТИРОВКА ФАСКОСНИМАТЕЛЯ С КОЛЕСНОЙ БАЗОЙ 7
 3.4 ТРАНСПОРТИРОВКА ФАСКОСНИМАТЕЛЯ БЕЗ КОЛЕСНОЙ БАЗЫ 8
 3.5 ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРОСЕТИ 9

4. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

4.1 ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ 11
 4.2 УСТАНОВКА ФАСКОСНИМАТЕЛЯ 15
 4.3 УСТАНОВКА ФАСКОСНИМАТЕЛЯ БЕЗ КОЛЕСНОЙ БАЗЫ 17
 4.4 НАСТРОЙКА ФАСКОСНИМАТЕЛЯ-ПОВЕРХНОСТНОЕ СНЯТИЕ МАТЕРИАЛА 19
 4.5 УСТАНОВКА УГЛА ФАСКИ 21
 4.6 ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ 22

5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И НАЛАДКА

5.1 ЗАМЕНА ВСТАВОК ФРЕЗЫ 23
 5.2 ОЧИСТКА 25
 5.3 УТИЛИЗАЦИЯ 25

6. ПРИЛОЖЕНИЯ

6.1 СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ СЕ 27
 6.2 ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СХЕМЫ 29
 6.3 ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ 37
 6.4 ЗАМЕТКИ 57

1. INTRODUCTION

1. ВВЕДЕНИЕ

CAREFULLY READ THE INFORMATION EXPLAINED IN THIS HANDBOOK BEFORE THE INSTALLATION AND THE USE OF THE MACHINE. FOLLOW THE INSTRUCTIONS WITH CARE!



ВНИМАТЕЛЬНО ИЗУЧИТЕ ДАННОЕ РУКОВОДСТВО ПЕРЕД УСТАНОВКОЙ И РАБОТОЙ НА СТАНКЕ. ТРЕБОВАНИЯ ИНСТРУКЦИИ ВЫПОЛНЯЙТЕ НЕУКОСНИТЕЛЬНО!

1.1 WARNINGS

The purpose of this handbook is to explain all the necessary information for a safe and a right use of the chamfering machine **OMCA mod. SMV**.

It is very important to keep readable and in a good state of conservation this handbook for a correct feeling with the product. In case of somehow damage or if you need more technical information, please contact the Manufacturer directly.

Before operate with the machine, be sure that you had learn all the information of this handbook.

Failure to follow the instructions on this manual releases the manufacturer from any liability. For any further information please contact the Manufacturer directly.

It is strictly forbidden to tamper with the equipment and/or safety devices.

Only specialized personal can execute all the maintenance operation.

A different use of the machine that is not authorized in this handbook is strictly forbidden.

For any further information about the use of the machine, the maintenance, the spare parts, etc.. you might contact the Manufacturer using the specifications reported on the label in front of the machine, or using the data reported on the cover of this handbook (Pic. 1.1).

1.1 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Задачей этого руководства является предоставление всей необходимой информации для безопасной и правильной эксплуатации кромкофрезерного станка OMCA серии СМФ.

Для правильной работы со станком, крайне важно обеспечить это руководство в сохранном и пригодном для изучения виде. В случае какого-либо повреждения или при необходимости получить дополнительную техническую информацию, пожалуйста, свяжитесь напрямую с производителем или его представителем

Перед началом работы на станке, убедитесь, что вся информация из этого руководства вами изучена.

Несоблюдение этого предписания снимает с производителя всю ответственность. Для получения дополнительной информации, пожалуйста, свяжитесь напрямую с производителем

Категорически запрещается осуществлять вмешательство в оборудование и/или устройства безопасности.

Только специально подготовленный персонал может выполнять все операции технического обслуживания.

Строго запрещается использование станка не по назначению, указанному в данном руководстве.

Для получения дополнительной информации по эксплуатации фаскоснимателя, техобслуживанию, запасным частям, и т.д., вы можете связаться с производителем, указав данные, обозначенные на шильдике в передней части станка или представленные на обложке данного руководства (Рис. 1.1).



1.1

2. AREA OF APPLICATION AND TECHNICAL DATA

2.1 AREA OF APPLICATION

The **SMV** (Pic. 2.1) chamfering machine can be used in two ways:

- 1) with its trolley, for chamfering on medium and big size sheets;
- 2) "hanged" without its trolley, when it is not possible to work at standard heights.

The **SMV** is useful for chamfer every ferrous materials: **alloys, duplex, super duplex, saf, titanio.**

IT IS FORBIDDEN TO USE THE MACHINE FOR PROCESSING OTHER THAN THOSE SPECIFIED IN THIS MANUAL:

IT IS FORBIDDEN WORKING ON WOOD.

WHEN THE MACHINE IS USED WITHOUT ITS TROLLEY, IS ABSOLUTELY IMPORTANT TO MOVE IT WITH AN ADEQUATE SUPPORT, AND THE OPERATOR HAS TO KEEP THE MACHINE WITH BOTH HANDS ON THE HANDLE DURING ALL THE OPERATION.

2.2 TECHNICAL DATA

| | |
|----------------------------|-----------------------------|
| Milling cutter motor power | 4 Kw |
| Feed motor power | 0,12 Kw |
| Feed wheels motor power | 0,12 Kw |
| Chamfer adjustment X axis | 0-55 mm (diagonal) |
| Chamfer adjustment Z axis | 0-15 mm |
| Milling cutter diameter | 63 mm (Z7) |
| Chamfer angle | 0° - 15° (90° - 75°) |
| Weight | 375 Kg |
| Height | 2000 mm |
| Width | 7500 mm |
| Depth | 750 mm |
| Height adjustment | 200 mm |
| Feed speed | 0 - 1,2 m/min |

2.3 NOISE

THE SOUND PRESSURE LEVEL CAN IN SOME CASES AND UNDER CERTAIN OPERATING CONDITIONS, EXCEED THE 85 DBA. IN ANY CASE THE USE OF THE MACHINE REQUIRES EAR PROTECTION.

2.4 VIBRATION

The value of the acceleration which submits the operator's upper limbs during the use of the machine does not exceed 2,5 m/s.

2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Модель СМФ 910 (рис 2.1.) предназначена для работы в двух конфигурациях:

- 1-конфигурация на колесной базе – применяется для работы с листовыми заготовками среднего и большего размера;
- 2-конфигурация без колесной базы, - применяется когда нет возможности произвести работы на стандартной высоте.

Модель СМФ 910 подходит для снятия фасок на листах из таких материалов, как **сплавы, дуплексные и супер дуплексные стали, сталь SAF, титан**



ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ФАКСОСНИМАТЕЛЬ ДЛЯ РАБОТЫ С ДРУГИМИ МАТЕРИАЛАМИ, КРОМЕ УКАЗАННЫХ В ДАННОМ РУКОВОДСТВЕ. НАПРИМЕР, СТАНОК ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ДЛЯ РАБОТЫ ПО ДЕРЕВУ

КОГДА СТАНОК ИСПОЛЬЗУЕТСЯ БЕЗ КОЛЕСНОЙ БАЗЫ, ОЧЕНЬ ВАЖНО, ПРИ ПЕРЕМЕЩЕНИИ ОБЕСПЕЧИВАТЬ СООТВЕТСТВУЮЩУЮ ПОДДЕРЖКУ, ОПЕРАТОР ДОЛЖЕН ДЕРЖАТЬ СТАНОК ОБЕИМИ РУКАМИ ЗА РУКОЯТКУ В ТЕЧЕНИЕ ВСЕЙ ОПЕРАЦИИ.

2.2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| | |
|------------------------------------|-----------------------------|
| Мощность главного двигателя | 4 кВт |
| Мощность двигателя подачи | 0,12 кВт |
| Мощность двигателя подачи роликов | 0,12 кВт |
| Диапазон регулировки фаски по осиX | 0-55 мм (диагональ) |
| Диапазон регулировки фаски по осиZ | 0-15 мм |
| Диаметр фрезы | 63 мм (Z7) |
| Угол фаски | 0° - 15° (90° - 75°) |
| Вес | 375 Кг |
| Высота | 2000 мм |
| Ширина | 7500 мм |
| Длина | 750 мм |
| Регулировка высоты | 200 мм |
| Скорость подачи | 0 - 1,2 м/мин |

2.3 ШУМ



НЕПРЕРЫВНЫЙ АКУСТИЧЕСКИЙ ШУМ, В НЕКОТОРЫХ СЛУЧАЯХ И ПРИ ОПРЕДЕЛЕННЫХ УСЛОВИЯХ ЭКСПЛУАТАЦИИ, МОЖЕТ ПРЕВЫШАТЬ УРОВЕНЬ 85 ДБА. В ЛЮБОМ СЛУЧАЕ ПРИ РАБОТЕ НА СТАНКЕ НЕОБХОДИМО ИСПОЛЬЗОВАТЬ СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ УШЕЙ.

2.4 ВИБРАЦИИ

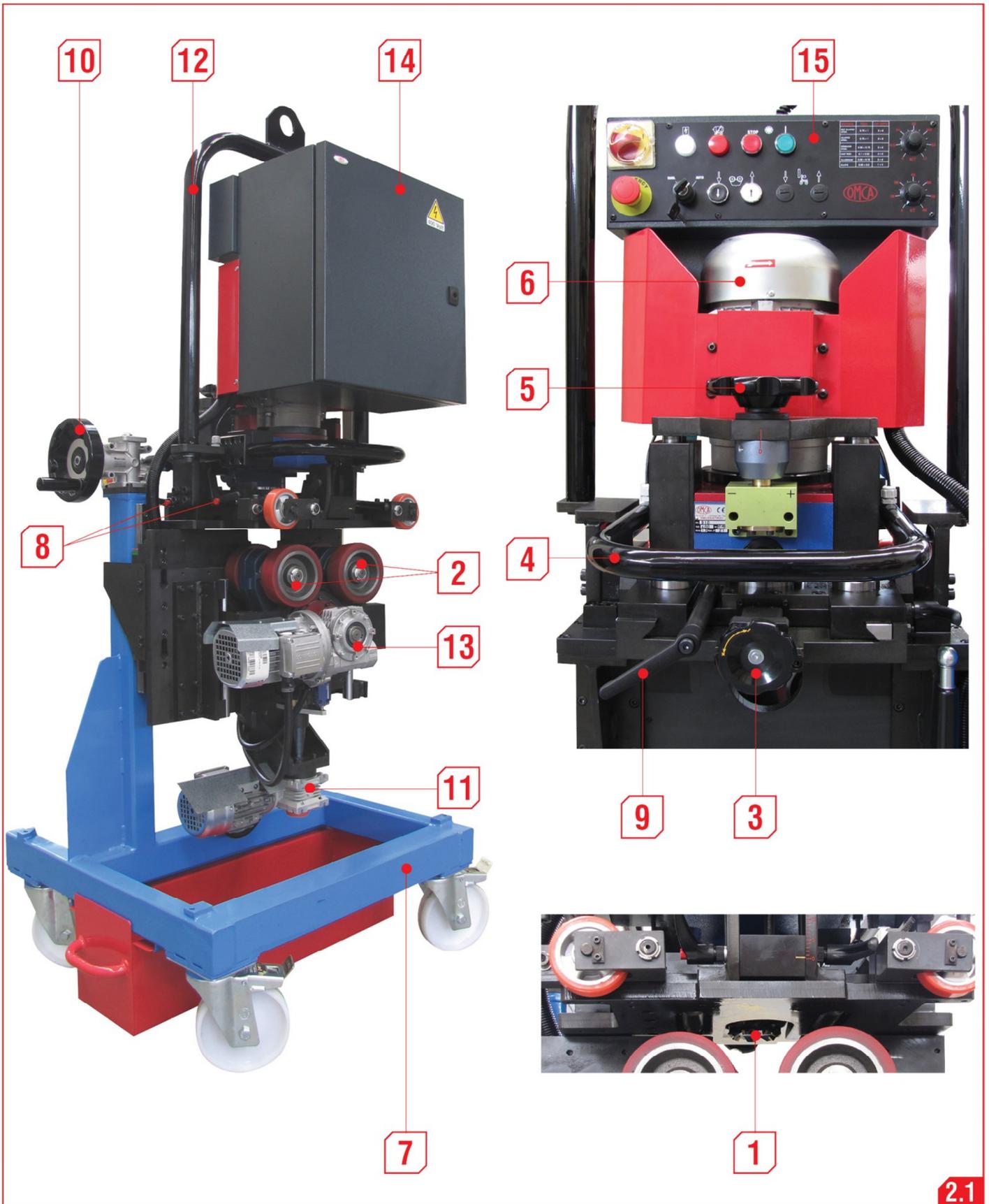
Значения ускорений, которые распространяются на верхние конечности оператора при работе на станке не превышают 2,5 м/с.

2.5 MAIN PARTS

| | |
|----|---|
| 1 | Milling-cutter |
| 2 | Feed wheels |
| 3 | Hand-wheel for chamfer width adjustment (X axis) |
| 4 | Handle |
| 5 | Hand-wheel for chamfer depth adjustment (Z axis) |
| 6 | Main motor |
| 7 | Trolley |
| 8 | Unlocking lever for chamfer width adjustment (X Axis) |
| 9 | Unlocking lever for chamfer depth adjustment (Z axis) |
| 10 | Height adjustment hand-wheel |
| 11 | Gear motor for lifting up/lower the feed wheels |
| 12 | Arc for lifting |
| 13 | Feed gearbox |
| 14 | Control board |
| 15 | Pushbutton Board |

2.5 ОСНОВНЫЕ УЗЛЫ И ЧАСТИ СТАНКА

| | |
|----|---|
| 1 | Фреза |
| 2 | Ролики подачи |
| 3 | Колесо регулировки ширины фаски (ось X) |
| 4 | Рукоятка |
| 5 | Колесо регулировки глубины фаски (ось Z) |
| 6 | Двигатель привода фрезы |
| 7 | Колесная база |
| 8 | Рычаг разблокировки для регулировки ширины фаски (ось X) |
| 9 | Рычаг разблокировки для регулировки глубины фаски (ось Z) |
| 10 | Колесо регулировки высоты станка |
| 11 | Мотор-редуктор для подъема/опускания роликов подачи |
| 12 | Грузовая скоба |
| 13 | Мотор-редуктор привода подачи |
| 14 | Панель управления |
| 15 | Пульт управления |



3. TRANSPORT AND INSTALLATION

3. ТРАНСПОРТИРОВКА И УСТАНОВКА

ATTENTION: ONLY SPECIALIZED PERSONAL CAN EXECUTE THE OPERATIONS OF HANDLING AND INSTALLATION OF THE MACHINE, RESPECTING ALL THE SAFETY AND HEALTH REGULATIONS IN FORCE.



ВНИМАНИЕ: ТОЛЬКО СПЕЦИАЛЬНО ПОДГОТОВЛЕННЫЙ ПЕРСОНАЛ МОЖЕТ ВЫПОЛНЯТЬ ОПЕРАЦИИ ПО ТРАНСПОРТИРОВКЕ И УСТАНОВКЕ ФАСКОСНИМАТЕЛЯ, ПРИ СОБЛЮДЕНИИ ВСЕХ ПРАВИЛ И ТРЕБОВАНИЙ БЕЗОПАСНОСТИ

3.1 UNPACKAGE

The machine is supplied packed complete with this handbook and different wrenches.

Unpack the machine by removing the seals, taking care not to break any parts.

When the machine is duly unpacked, check that all its part are in perfect condition. If any anomalous conditions is noticed, contact immediately your Seller by telling the data of the machine.

3.2 HANDLING WITH PACKING

Handling of the machine with its package must be done with a lift truck or an overhead travelling crane, which is enough resistant (the weight of machine is about **375 Kg**).

The unpackage and the handling of the machine must be done paying attention to the following instructions:

- 1) Remove the locking straps and slip off the carton box, remove the internal straps that anchor the machine on the wooden base;
- 2) Hook the lifting device at the eyebolt as showed on **(Pic. 3.1)**;

3.3 MACHINE HANDLING WITH TROLLEY

The machine has been designed with its trolley; and it is preferable to use in this configuration.

The machine can easily move on a regular floor normally present in the workshop, thanks to swivel wheels.

It's possible to move the machine by pushing it wherever you desired.

Only in case of irregular floor, making impossible the wheels rotation, requires the use of a lifting device **(Pic.3.1)**.

3.1 РАСПАКОВКА

Фаскосниматель поставляется в упаковке и в комплектации соответствующей этому руководству, а также с комплектом ключей.

Аккуратно распакуйте фаскосниматель, сняв пломбы, будьте осторожны, чтобы не повредить какие-либо детали.

Когда станок успешно распакован, проверьте состояние всех частей. Если заметили какие-либо повреждения, немедленно свяжитесь с вашим Продавцом, сообщив данные о станке.

3.2 ТРАНСПОРТИРОВКА ФАСКОСНИМАТЕЛЯ В УПАКОВКЕ

Транспортировка фаскоснимателя в упаковке должна производиться с помощью автопогрузчика или мостового крана, с достаточной грузоподъемностью (вес станка около **375 кг**).

Распаковка и погрузка фаскоснимателя должны производиться при соблюдении указанных требований и в следующей последовательности:

- 1) Снять фиксирующие ремни и удалить картонную коробку, снять внутренние ремни, фиксирующие станок к деревянной основе.
- 2) Подцепить подъемное устройство за грузовую скобу, как показано на **(рис.3.1)**;

3.3 ТРАНСПОРТИРОВКА ФАСКОСНИМАТЕЛЯ С КОЛЕСНОЙ БАЗОЙ

Данный станок был спроектирован на колесной базе, и предпочтительнее его использовать в этой конфигурации.

Станок можно свободно перемещать по обычному полу, характерному для цехов, благодаря поворотным колесам.

Эта конструкция позволяет переместить станок в любое, удобное для вас место.

Только в случае неровного пола, когда невозможно вращение колес используется грузоподъемное устройство **(Pic.3.1)**.

3.4 MACHINE HANDLING WITHOUT TROLLEY

The machine without its trolley must be hooked to the relevant eyebolt and moved with a lifting device (Pic.3.1).

3.4 ТРАНСПОРТИРОВКА ФАСКОСНИМАТЕЛЯ БЕЗ КОЛЕСНОЙ БАЗЫ

Станок без колесной подставки должен крепиться к грузоподъемному устройству через проушину (Рис.3.1).



3.1

3.5 ELECTRICAL INSTALLATION

The machine is supplied with power cable:
3 Phase + 2,5mm. cross section area.

Before connecting to the main voltage, connect to the power cable to an industrial plug; in compliance with **CEI EN 60309-1** Standard with **3 Phase + \perp , 400 V, 16 Amp**, protection class at least **IP44**.

Please refer anyway to the electrical diagram.

Before connecting the machine to the mains voltage, make sure that the line has suitable square section for the current absorbed by the machine and that a proper protection device to prevent overloads is duly installed.

The earthing system and the switching device located above the machine must be set to ensure protection against indirect contacts, according to **CEI 64-8** Standards.

Make sure that this protection is duly assured by an adequate high sensivity differential device (**30 mA**).

After connecting the power cable to the plug, make sure that the milling cutter turns in the correct direction (**as shown in Pic. 3.2**) by running the machine empty.

- 1) Turn the general switch to the position **ON (1)**(Pic.4.1A pos.C).
- 2) Push the **START** button (Pic.4.1A pos.E) and check the correct cutter rotation direction. (**as indicated on Pic. 3.2**).
- 3) To stop the machine push the red button (Pic.4.1A pos.L).

In case of incorrect rotation reverse the two phases of the plug.

ATTENTION:

BEFORE STARTING MAINTENANCE, BE SURE THAT THE GENERAL SWITCH IS ON POSITION **OFF (0)**, MOREOVER DISCONNECT THE PLUG FROM THE SOCKET.

ONLY SPECIALIZED OPERATORS CAN EXECUTE THE OPERATIONS OF MAINTENANCE OF THE MACHINE, RESPECTING ALL THE PROCEDURE ACCORDING TO THE SAFETY AND HEALTH LAWS IN FORCE.



ВНИМАНИЕ:

ПЕРЕД НАЧАЛОМ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ УБЕДИТЕСЬ, ЧТО ГЛАВНЫЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ НАХОДИТСЯ В ПОЛОЖЕНИЕ **OFF (0)** (ВЫКЛ), КРОМЕ ТОГО, ОТКЛЮЧИТЕ ВИЛКУ ИЗ РОЗЕТКИ.

ТОЛЬКО СПЕЦИАЛЬНО ПОДГОТОВЛЕННЫЙ ПЕРСОНАЛ МОЖЕТ ВЫПОЛНЯТЬ ОПЕРАЦИИ ПО ТРАНСПОРТИРОВКЕ И УСТАНОВКЕ СТАНКА, ПРИ СОБЛЮДЕНИИ ВСЕХ ПРАВИЛ И ТРЕБОВАНИЙ БЕЗОПАСНОСТИ

3. ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРОСЕТИ

Станок укомплектован силовым кабелем питания:
3 Фазы сечением **2,5мм.**

Перед подключением к сети электропитания, подключить кабель питания к промышленной штепсельной вилке. Применяться должна вилка **3 Фазы + Ноль + \perp 400 В, 16 А** в соответствии со Стандартом **CEI EN 60309-1**, , Класс защиты не менее **IP44**.

В любом случае производите монтаж в соответствии с электрической схемой.

Перед подключением станка к сети электропитания убедитесь, что провода подключения имеют соответствующее сечение и установлены соответствующие устройства защиты для предотвращения перегрузки.

Система заземления и выключатель тока должны быть расположены над станком для того чтобы обеспечить защиту от случайных контактов, согласно стандартов **CEI 64-8**.

Убедитесь в том, что цепь питания оснащена устройством защитного отключения УЗО на ток **30 мА** или дифференциальным устройством защиты.

После подключения проверьте направление вращения фрезы (**как показано на Рис. 3.2.**) на станке без нагрузки.

- 1) Переведите главный переключатель в положение **ON (1)** (Рис.4.1А поз.С).
- 2) Нажмите кнопку **START (ПУСК)** (Рис.4.1А поз.Е) и проверьте направление вращения фрезы. (**как показано на Рис. 3.2**).
- 3) Остановите станок, нажав красную кнопку (Рис.4.1 А поз.Л).

В случае неправильного направления движения, поменяйте две фазы в штепсельной вилке.

ATTENTION:

AFTER CONNECTING THE PLUG OF THE MACHINE TO THE MAINS VOLTAGE OUTLET OF THE PLANT, MAKE SURE THAT:

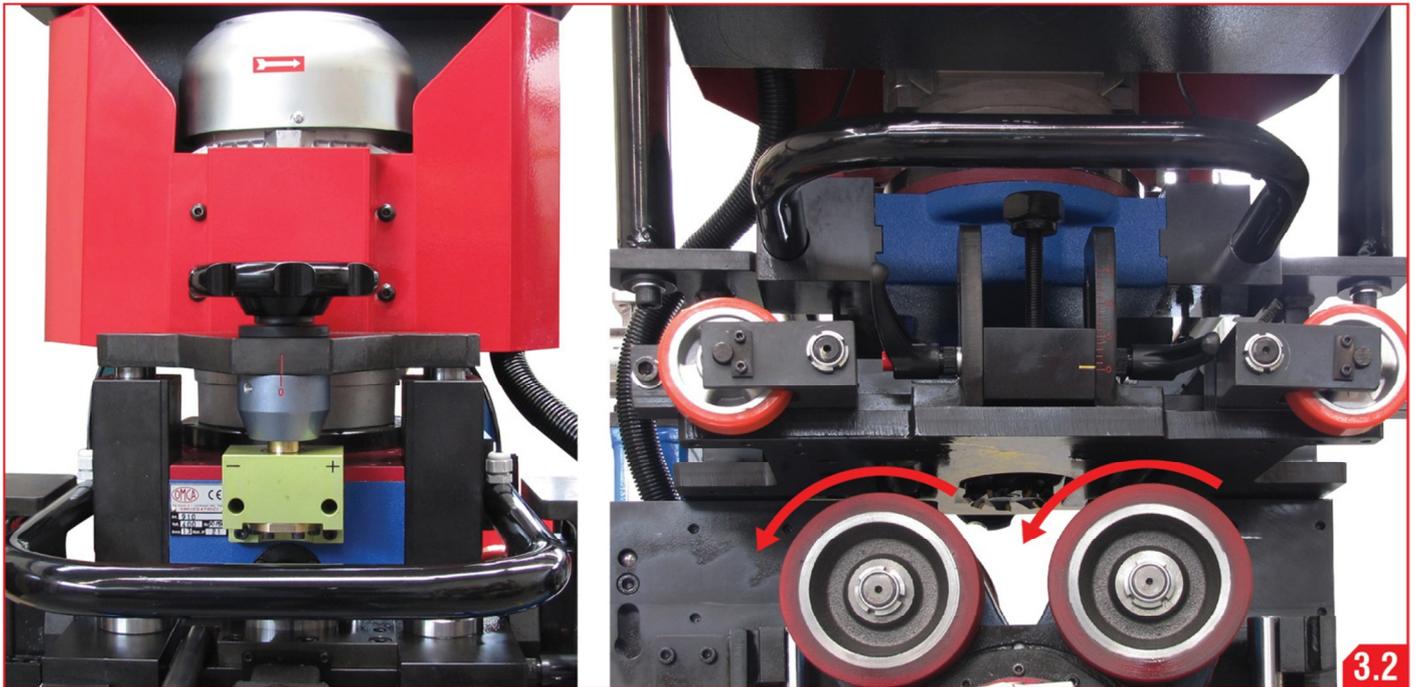
- 1) The cable will not hamper and will not cause a stumbling risk.
- 2) The cable does not pass on the floor in any area of truck transit or other vehicles that may damage it.



ВНИМАНИЕ:

ПОСЛЕ ПОДКЛЮЧЕНИЯ СТАНКА К ЭЛЕКТРОСЕТИ УБЕДИТЕСЬ, ЧТО:

- 1) Кабель не будет мешать и не будет вызывать риск спотыкания.
- 2) Кабель не пролегает на полу в области движения транспортных средств, что может привести к его повреждению



4. USE

FOR OPERATOR'S SAFETY, DURING THE USE OF THE MACHINE, IT IS NECESSARY TO WEAR THE PROTECTIONS AS BELOW:



Очки
Glasses



Акустические
наушники
Acoustic earmuffs



Перчатки
Gloves



Техническая спецобувь
accident-prevention shoes

4. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

ДЛЯ БЕЗОПАСНОСТИ ОПЕРАТОРА ВО ВРЕМЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ СТАНКА, НЕОБХОДИМО ИСПОЛЬЗОВАТЬ УКАЗАННЫЕ НИЖЕ СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ:

ATTENTION:

IT IS FORBIDDEN TO USE THE MACHINE WITHOUT THE INSTALLED PROTECTION.



ВНИМАНИЕ:

ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ СТАНОК БЕЗ УСТАНОВЛЕННЫХ СРЕДСТВ ЗАЩИТЫ

Chamfer machine **SMV (Pic. 2.1)** can be used in two ways;

- 1) With its trolley, for chamfering on medium and big size sheets;
- 2) "hanged" without its trolley, when it is not possible to work at standard heights.

The two versions allow a flexibility of use of machine, for machining of medium and large size metal sheets, by chamfering automatically the entire length.

The "hanging version" is suitable when the trolley causes an obstacle during the working process.

Фаскосниматель СМФ 910 (**Pic. 2.1**) может эксплуатироваться в двух конфигурациях:

- 1) На колесной базе, для работы с листовыми заготовками среднего и большего размера;
- 2) «Подвесная» конфигурация, без колесной базы, применяется когда невозможно использование станка на колесной базе.

Две конфигурации станка значительно расширяют спектр решаемых задач. Возможно работать с листами среднего и большого размеров, производя обработку по всей длине в автоматическом режиме.

«Подвесная» конфигурация применяется случаях, когда использование станка на колесной базе не представляется возможным или опасно.

4.1 MAIN CONTROLS (Pic.4.1 / 4.1B)

A - Emergency button: it is the red mushroom button, its function is to control, when it pressed, the emergency stop of the machine.

You must press it in every case of danger or every time there's any anomalous situation.

The reset can be done simply by turning the button in the direction indicated by arrows (**clockwise**).

ATTENTION:

THE EMERGENCY BUTTON IS A SAFETY DEVICE, FOR THIS REASON IT SHOULD NOT BE DEACTIVATE, OR TAMPERED, OR HIDDEN IN ANYWAY.



4.1 ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ (Рис.4.1 / 4.1B)

A - Кнопка аварийной остановки: это красная грибовидная кнопка, при нажатии на которую осуществляется аварийный останов станка. Вы должны нажимать ее в случае опасности или при возникновении внештатной ситуации.

Возврат в рабочее положение осуществляется поворотом кнопки в направлении, указанном стрелками (**по часовой стрелке**).

ВНИМАНИЕ:

КНОПКА АВАРИЙНОЙ ОСТАНОВКИ ЯВЛЯЕТСЯ УСТРОЙСТВОМ БЕЗОПАСНОСТИ. НЕ ДОПУСКАЕТСЯ ЕЕ ДЕАКТИВИРОВАТЬ, ПОРТИТЬ ИЛИ ЗАКРЫВАТЬ КАКИМ-ЛИБО СПОСОБОМ.

B - Hand-wheel for chamfer depth adjustment (Z axis): it is adjusted by turning the depths between **0 - 15 mm**.

C - General switch: it allows the cut-out of the machine from the external current supply.

B - Колесо регулировки глубины фаски (ось Z): позволяет производить регулировку глубины в диапазоне **0 - 15 мм**.

C- Главный переключатель: позволяет отключать и подключать станок к внешней сети.

D - Thermal release light: It switches on when the motor is overloaded. When it happens you have to remove the cause of the problem, and then reset the thermal inside the control board by pushing the black button of the motor protection. By turning on the **ON (I)** position as showed on (Pic.4.1A pos. 1).

D - Тепловой индикатор: при перегрузке двигателя тепловой индикатор загорается. В этом случае, вы должны устранить причину проблемы, а затем произвести перезапуск автомата внутри панели управления, переключая черную кнопку защиты двигателя во включенное положение **ON (I)**, как показано на (рис.4.1 поз. 1).

ATTENTION:

BEFORE STARTING MAINTENANCE, BE SURE THAT THE GENERAL SWITCH IS ON POSITION **OFF (0)**, MOREOVER DISCONNECT THE PLUG FROM THE SOCKET.



ВНИМАНИЕ:

ПЕРЕД ВЫПОЛНЕНИЕМ ОПЕРАЦИЙ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ, УБЕДИТЕСЬ, ЧТО ГЛАВНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ НАХОДИТСЯ В ВЫКЛЮЧЕННОМ ПОЛОЖЕНИИ **OFF (0)**, КРОМЕ ЭТОГО ВЫНЬТЕ ВИЛКУ ИЗ РОЗЕТКИ.

ONLY SPECIALIZED OPERATORS CAN EXECUTE THE OPERATIONS OF MAINTENANCE OF THE MACHINE, RESPECTING ALL THE PROCEDURE ACCORDING TO THE SAFETY AND HEALTH LAWS IN FORCE.

ТОЛЬКО СПЕЦИАЛЬНО ПОДГОТОВЛЕННЫЙ ПЕРСОНАЛ МОЖЕТ ВЫПОЛНЯТЬ ОПЕРАЦИИ ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ СТАНКА, ПРИ СОБЛЮДЕНИИ ВСЕХ ПРАВИЛ И ТРЕБОВАНИЙ БЕЗОПАСНОСТИ..

E - Start button: it makes the machine start. Push it after rotating the general switch on the **ON (I)**, or after reset the emergency button.

E - Кнопка Start: производит запуск станка. Ее необходимо нажать, после того как главный выключатель приведен в положение **ON (I)**, или после нажатия кнопки аварийной остановки.

F - "voltage" light: the light is switched on when the machine is connected to the external power supply and also when the general switch is **ON (I)**.

F - Индикатор "напряжение": индикатор горит, когда станок подключен к электрической сети питания, а также когда главный выключатель в положении **ON (I)**.

G - Bimanual processing buttons: they must be pushed simultaneously to let the machine run and at the same time to let the cutter rotate. With these buttons you start at first the milling-cutter and after few seconds the feed.(for safety reasons).

G - Бимануальные кнопки запуска: должны быть нажаты одновременно, чтобы запустить станок на проход при одновременном вращении фрезы. С помощью этих кнопок запускается фреза и через несколько секунд подача. (из соображений безопасности).

H - Milling-cutter locking: it must be held down (to lock the milling-cutter) whenever the inserts are replaced. **It is absolutely forbidden to push it when the machine is operating.**

H - Фиксатор фрезы: он должен быть опущен вниз (чтобы зафиксировать фрезу), когда вставки меняются. Категорически запрещается опускать его, когда машина работает.

I - Chamfer depth adjustment release lever (Z axis): it must be loosen only when you have to change the chamfer depth. When the machine is working the lever must always be locked.

I - Рычаг разблокировки для регулировки глубины фаски (ось Z): его необходимо ослабить только тогда, когда производится изменение глубины фаски. Когда станок в работе, рычаг всегда должны быть заблокирован.

L - Red stop button: it allows to stop the machine, by pushing it, the feed stops firstly and, few seconds later, the milling-cutter rotation.

L - Красная кнопка STOP: позволяет остановить подачу на несколько секунд не останавливая фрезу.

M - Height adjustment hand-wheel: it is used to align the height of the machine with the metal sheet, when the machine works on its trolley. Turn clockwise to raise the machine; turn counterclockwise to lower it.
The height range allowed is 200 mm.

M - Колесо регулировки высоты фаскоснимателя: применяется для регулировки высоты станка, для совмещения с обрабатываемым листом, при работе в режиме на колесной базе. Поворачивая колесо по часовой стрелке, вы поднимаете станок вверх, поворачивая против часовой стрелки станок опускается в низ.
Допустимый диапазон регулировки по вертикали **200 мм.**

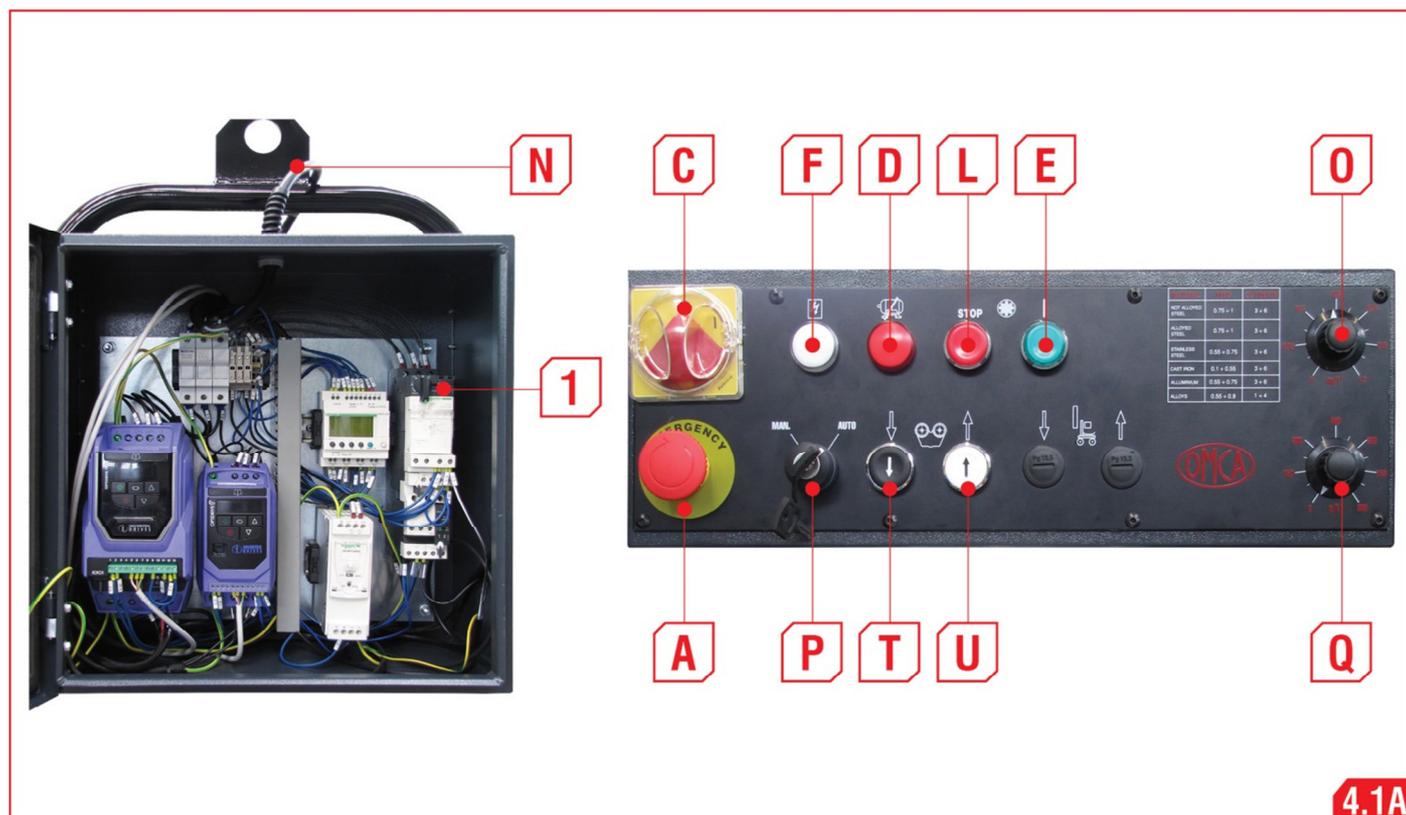
N - Power cable: it supplies power to the machines, for this reason you must pay attention and protect it from bumps that could damage it.

N - Силовой кабель: подает электропитание к станку, необходимо обеспечить его защиту от ударов, которые могут повредить его.

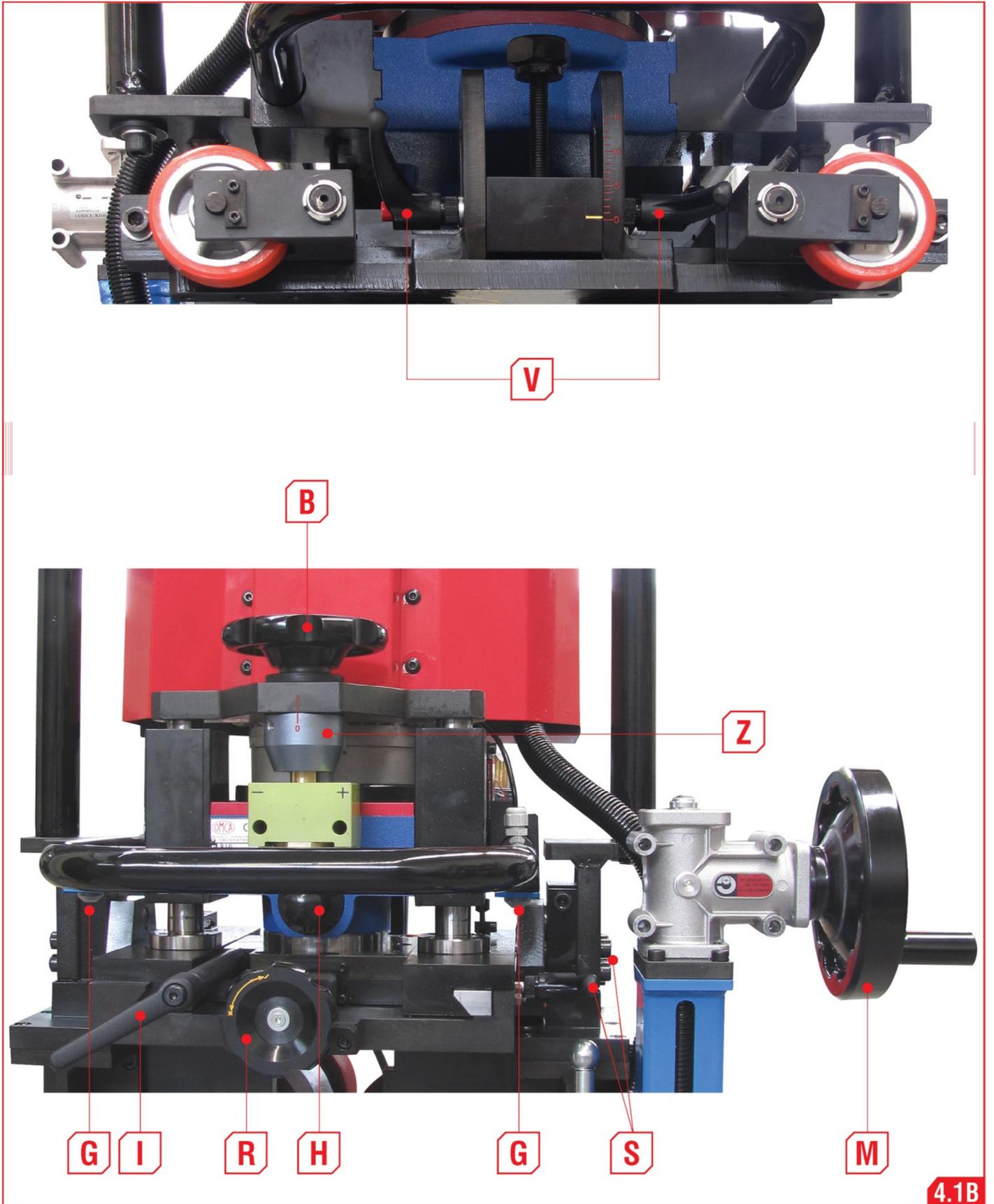
O - Feed speed adjustment hand-wheel: it is used for the adjustment of feed speed in according to the various material and the chamfer entity, in order to grant an excellent finishing.
The feed speed can vary from **0 to 1,2 m./min.**

O - Регулятор скорости подачи заготовки: для регулировки скорости подачи, обеспечивающей оптимальный режим, в соответствии с характеристиками материала и размерами фаски.
Скорость подачи может изменяться от **0 до 1,2 м./мин**

- P - Manual/automatic selector:** put it on “automatic” when the machine works on trolley.
Put it on “manual” when the machine is used without trolley (hanged).
- Q - Hand wheel for cutter speed adjustment:** this device is useful to adjust the cutter speed on the base of various materials to be worked and the size of chamfer, to ensure a good finish.
The cutter speed can vary from **0 to 900rpm**.
- R - Hand wheel for chamfer width adjustment (X axis):** by turning it, it is possible to adjust the chamfer width from 0 to 55mm.
- S - Unlocking levers for chamfer width adjustment (X Axis):** they must be loosen only when it is necessary to modify the chamfer dimension; when the machine is working, they must be locked.
- T - DOWN button:** push to lower the feed wheels.
- U - UP button:** push to raise the feed wheels.
- V - Angle adjustment unlocking levers:** unlock the levers to adjust the chamfer angle.
- P - Переключатель режима автомат/ручной:** В конфигурации на колесной базе перевести в «автоматический режим».
При работе без колесной базы перевести в режим «ручного управления»
- Q - Колесо регулировки скорости фрезы:** используется для регулировки скорости вращения инструмента в зависимости от характеристик материала и размеров фаски.
Скорость фрезы может изменяться **от 0 до 900об/мин**
- R - Колесо регулировки ширины фаски (ось Z):** поворачивая его, можно регулировать ширину фаски.
- S - Рычаг разблокировки для регулировки ширины фаски (ось Z):** его необходимо ослабить только тогда, когда производится изменение глубины фаски. Когда станок в работе, рычаг всегда должны быть заблокированы.
- T - DOWN (ВНИЗ) кнопка:** при нажатии направляющие ролики опускаются.
- U - UP (ВВЕРХ) кнопка:** при нажатии направляющие ролики поднимаются.
- V - Рычаг разблокировки для регулировки угла фаски:** ослабить когда производится изменение угла фаски.



4.1A



4.2 MACHINE SETTING

4.2 УСТАНОВКА ФАСКОСНИМАТЕЛЯ

ATTENTION:

BEFORE BEGINNING TO USE THE MACHINE, MAKE SURE THAT THE WORK PIECE IS STABLE ANCHORED AND PROPERLY POSITIONED.

**ВНИМАНИЕ:**

ПЕРЕД НАЧАЛОМ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СТАНКА УБЕДИТЕСЬ В ТОМ, ЧТО ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ ЛИСТ УСТОЙЧИВ И ПРАВИЛЬНО РАСПОЛОЖЕН

- 1) Act on the height adjustment hand-wheel, situated on the trolley (Pic.2.1 pos.10) to position the sliding rollers (Pic.4.2 pos.A) on the metal sheet.
- 2) Turn the general switch to the position **ON (1)**(Pic.4.1A pos.C).
- 3) Lower or Raise the feed wheels (Pic.2.1 pos.2) by using the buttons **UP** and **DOWN** (Pic.4.1A pos.U and pos.T) to obtain the necessary space for the metal sheet enter.
- 4) Place the beginning of the metal sheet in correspondence of the first feed wheels as indicated on (Pic.4.2 pos.B).

IMPORTANT !! The cutter must not be in contact with the metal sheet.

Moreover, pay attention that the metal sheet is well fitted to the positioning plate (Pic.4.2 pos.C) for a correct and uniform chamfering on the whole edge.

- 5) Push the button **UP** (Pic.4.1A pos.U) to tight the first feed wheel against the metal sheet (the wheels will tight automatically the metal sheet).
- 6) Adjust the size of chamfer dimension as described in chapter 4.4.
- 7) Position the **manual / automatic** selector on **automatic** (Pic.4.1A pos.P) and remove the key.
- 8) Press the start button (Pic.4.1A pos.E), adjust the speed of the cutter (Pic.4.1A pos.Q) and slowly turn the potentiometer to adjust the feed speed (Pic.4.1A pos.O) to the position of **0.3 (m/min)**.

Keeping your hands firmly on the handle, drive the machine during the beginning of job.

- 9) Based on the chamfer dimension and the type of material, it is possible to increase the feed speed when all the wheels run on the metal sheet.
- 10) At the end of processing, when the first two wheels are coming out from the metal sheet, decrease the feeding speed to position of **0.3 (m/min)**.
Keeping your hands firmly on the handle, drive the machine during the end of job.

- 11) To stop the machine push the red button (Pic.4.1A Pos.L).

- 1) Работая колесом регулировки высоты фаскоснимателя (Рис.2.1 поз.10) совместить заготовку с верхними роликами подачи станка (Рис.4.2 поз. А).
- 2) Переведите главный переключатель в положение **ON (1)**(Рис.4.1А поз.С).
- 3) Поднимая или опуская направляющие ролики (Рис.2.1 поз.2) нажимая кнопки **UP (ВВЕРХ)** или **DOWN (ВНИЗ)** (Рис.4.1А поз.У или поз.Т) выставьте необходимый зазор для входа заготовки.
- 4) Расположите заготовку в контакте с первым роликом подачи, как показано на рис.4.2. поз.В).

ВАЖНО!! Фреза не должна быть в контакте с листом.

Кроме того, обратите внимание на, фиксацию положения заготовки (Рис.4.2 поз.С) для обеспечения правильного и равномерного снятия фаски по всей длине

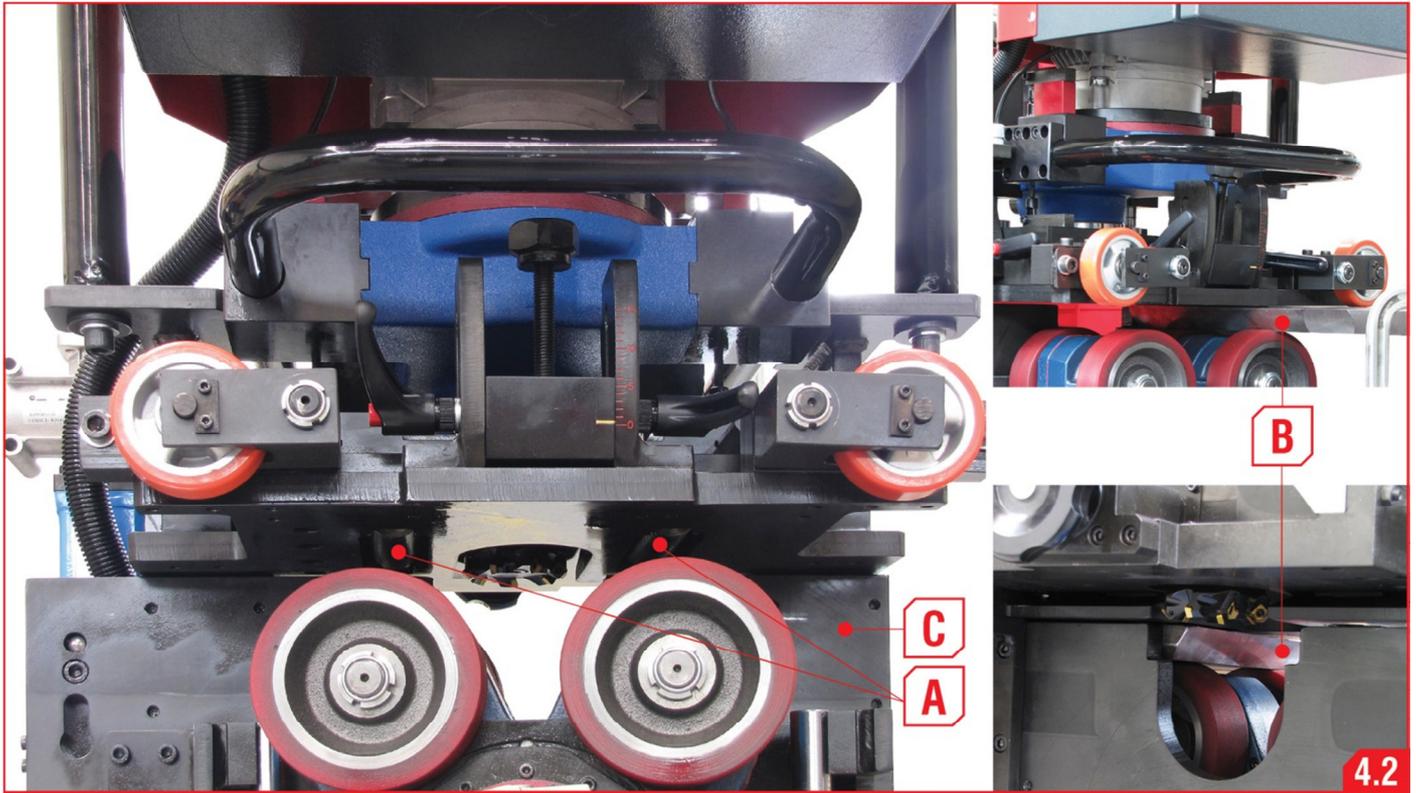
- 5) Нажмите кнопку **UP** (Рис. 4.1А поз.У) для поджима листа первым направляющим роликом, (зажим заготовки роликами производится в автоматическом режиме).
- 6) Настройте размеры фаски, как указано в главе 4.4.
- 7) Переведите переключатель режимов **manual/automatic** (Рис.4.1. поз. Р) в автоматический режим.
- 8) Нажмите кнопку Пуск (Рис.4.1А поз. Е), установите скорость фрезы (рис.4.1А поз.Q) и медленно вращая регулятор скорости подачи (Рис.4.1А поз. О) доведите значение подачи до **0,3 (м/мин)**.

Удерживайте станок за рукоятки, проведите станок в начале прохода.

- 9) Исходя из размера фаски и типа материала, можно повысить скорость подачи, когда заготовка зашла на все ролики.
- 10) В конце работы, перед выходом заготовки из роликов подачи, снизить скорость подачи до значения **0,3 (м/мин)**.

Удерживайте станок за рукоятки до конца прохода обработки.

- 11) Для остановки машины нажать на красную кнопку на панели управления (Рис.4.1А поз. L).


NOTE:

THE MACHINE WITH TROLLEY CAN WORK WHERE FLOOR IS NOT COMPLETELY REGULAR, THAT SHOWS MODERATE UNEVENNESS IN THIS CASE, DURING THE JOB, IT IS POSSIBLE ACTING ON THE HEIGHT ADJUSTMENT HAND-WHEEL (Pic.2.1 Pos.10), LIFTING UP THE TROLLEY WHEELS.

IN THIS WAY THE MACHINE WILL CONTINUE WORK, GOING FORWARD ON THE METAL SHEET WITHOUT TROLLEY WHEELS TOUCH THE GROUND.

NEAR THE END OF WORKING PROCESS, BRING AGAIN THE WHEELS IN CONTACT WITH THE FLOOR.

ПРИМЕЧАНИЕ:

СТАНОК С КОЛЕСНОЙ БАЗОЙ МОЖЕТ РАБОТАТЬ ДАЖЕ ТАМ, ГДЕ ПОЛЫ НЕ ИДЕАЛЬНО РОВНЫЕ И ИМЕЮТ РАЗЪЕДИНЕНИЯ ИЛИ НЕБОЛЬШИЕ УГЛУБЛЕНИЯ. В ЭТОМ СЛУЧАЕ ВОЗМОЖНО ПРОИЗВОДИТЬ ОБРАБОТКУ РЕГУЛИРУЯ ВЫСОТУ (ПИС.2.1 ПОЗ.10) КОЛЕСНОЙ БАЗЫ.

СТАНОК БУДЕТ РАБОТАТЬ, ИНОГДА ПРОДВИГАЯСЬ, БЕЗ КОНТАКТА КОЛЕС С ПОЛОМ.

ПОСЛЕ ОКОНЧАНИЯ ОБРАБОТКИ ВЕРНУТЬ КОЛЕСА В КОНТАКТ С ПОЛОМ.

4.3 MACHINE SETTING WITHOUT TROLLEY

ATTENTION:

BEFORE BEGINNING TO USE THE MACHINE, BE SURE THAT THE WORK PIECE IS STABLE ANCHORED AND CORRECTLY POSITIONED.

**ВНИМАНИЕ:**

ПЕРЕД НАЧАЛОМ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СТАНКА УБЕДИТЕСЬ В ТОМ, ЧТО ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ ЛИСТ ПРАВИЛЬНО РАСПОЛОЖЕН И УСТОЙЧИВ

This mode is to be foreseen when it is not possible to use the machine with its trolley.

Этот режим используется, когда невозможно использовать станок на колесной базе.

To remove the trolley it is necessary to

Для демонтажа базы необходимо:

- 1) Hook the lifting device at the eyebolt as showed on (Pic. 4.4);
- 2) Unscrew and remove the three screws (Pic.4.3) that fix the machine to the trolley.

- 1) Крюк подъемного устройства закрепить за рым-болт, как показано на Рис. 4.4;
- 2) Отвинтите и снимите три болта (Рис.4.3) фиксирующих станок на базе.



4.3

- 3) Move the trolley onto an area that do not hinder the activity of the machine and of the operator.

- 3) Переместите колесную базу в такое место, где она не будет мешать проведению работ

4) With suitable lifting system bring the machine in working-area (Pic.4.4).

4) Используя грузо-подъемный механизм, переместите станок в рабочую зону (Рис.4.4).



- 5) Turn the general switch to the position **ON (1)**(Pic.4.1A pos.C).
- 6) Lower or raise the feed wheels (Pic.2.1 pos.2) with the buttons **UP** and **DOWN** (Pic.4.1A pos.U and pos.T) to obtain the necessary space for the metal sheet enter.
- 7) Place the beginning of the metal sheet in correspondence of the first feed wheels as indicated on (Pic.4.2 pos.B).

- 5) Переведите главный переключатель в положение **ON(1)** (Рис.4.1А поз.С).
- 6) Поднимая или опуская направляющие ролики (Рис.2.1 поз.2) и нажимая кнопки **UP (ВВЕРХ)** или **DOWN (ВНИЗ)** (Рис.4.1А поз.У и поз.Т) выставьте необходимый зазор для входа заготовки
- 7) Расположите заготовку в контакте с первым роликом подачи, как показано на рис.4.2. поз.В).

IMPORTANT !! the cutter must not be in contact with the metal sheet. Moreover, pay attention that the metal sheet is well fitted to the positioning plate (Pic.4.2 pos.C) for a correct and uniform chamfering on the whole edge.

ВАЖНО!! Фреза не должна быть в контакте с листом. Кроме того, обратите внимание на, фиксацию положения заготовки (Рис.4.2 поз.С) для обеспечения правильного и равномерного снятия фаски по всей длине

- 8) Press the button **UP** (Pic.4.1 pos.U) to tight the first driving wheel against the metal sheet (the wheels will tight automatically the metal sheet)
- 9) Adjust the chamfer dimension as described in chapter 4.4.
- 10) Position the **manual / automatic** selector on **manual** (Pic.4.1A pos.P) and remove the key.
- 11) Press the start button (Pic.4.1A pos.E), adjust the speed of the cutter (Pic.4.1A pos.Q) and turn the potentiometer to adjust the feed speed (Pic.4.1A pos.O) to the position of **0.3 (m/min)**.
Keeping your hands firmly on the handle, press at the same time two bi-manual buttons (pic. 4.1B pos.G).

- 8) Нажмите кнопку **UP** (Рис. 4.1А поз.У) для поджима листа первым направляющим роликом (поджим производится автоматически).
- 9) Настройте размеры фаски, как указано в главе 4.4.
- 10) Переведите переключатель режимов (**manual / automatic**) в ручной режим (Рис.4.1 А поз. Р)
- 11) Нажмите кнопку Пуск (Рис.4.1А поз. Е), установите скорость фрезы (рис.4.1А поз.Q) и вращая регулятор скорости подачи (Рис.4.1А поз. О) доведите значение подачи до **0.3 (м/мин)**.
Удерживайте станок за рукоятки, в это же время нажмите бимануальные кнопки (Рис. 4.1. В поз. G).

- 12) Based on the chamfer dimension and the type of material, it is possible to increase the feed speed when all the wheels run on the metal sheet.
- 13) At the end of processing, when the first two wheels are coming out from the metal sheet, decrease the feeding speed to position of **0.3 (m/min)**.
- 14) To stop the machine release the two bi-manuals buttons (**Pic.4.1B Pos.G**) and push the red button (**Pic.4.1A Pos.L**).
- 12) Исходя из размера фаски и типа материала, можно повысить скорость подачи, когда заготовка зашла на все ролики.
- 13) В конце работы, перед выходом заготовки из роликов подачи, снизить скорость подачи до позиции **0.3 (м/мин)**.
- 14) Для остановки фаскоснимателя отпустите бимануальные кнопки (**Рис. 4.1. В поз. G**). нажмите на красную кнопку (**Рис.4.1А поз. L**).

4.4 CHAMFERING ADJUSTMENT (X AXIS) – CLAD REMOVING (Z AXIS)

To adjust the size of depth chamfer (**Z Axis**), it is necessary to loosen the locking lever of the depth chamfer adjustment (**Pic. 4.5 pos.A**) and use the hand wheel (**Pic.4.5 pos.B**), to adjust the chamfer depth desired.

Turning counterclockwise (+) the chamfer depth increases. Otherwise, turning clockwise (-) the chamfer depth decreases.

The chamfer dimension is displayed on the graduate nonius (**Pic.4.5 pos.C**).

At the end of the adjustment, tight the locking lever of the chamfer adjustment in **Z axis** (**Pic.4.5 pos.A**).

To adjust the chamfer width dimension (**X Axis**) it is necessary to loosen the locking levers for chamfer width adjustment (**Pic.4.5 pos.D**) and by the hand-wheel (**Pic.4.5 pos.E**) regulate the needed chamfer width.

Turning counterclockwise (+) the chamfer depth increases. Otherwise, turning clockwise (-) the chamfer depth decreases.

The chamfer width is displayed on label (**Pic.4.5 pos.F**).

At the end of the adjustment, tight the locking levers of the chamfer width adjustment (**Pic.4.5 pos.D**).

NOTE:

Based on the type of cutter it is possible to modify the angle for the clad removing operation (**Pic.4.6**).

4.4 НАСТРОЙКА ФАКСОСНИМАТЕЛЯ (ОСЬ X) – ПОВЕРХНОСТНОЕ СНЯТИЕ МАТЕРИАЛА (ОСЬ Z)

Для установки глубины фаски (**ось Z**), необходимо: ослабить фиксирующий рычаг регулировки глубины фаски (**Рис. 4.5 поз.А**) и используя колесо (**Рис.4.5 поз. В**), установить необходимую глубину фаски.

Вращение колеса против часовой стрелки (+) ведет к увеличению глубины фаски. Вращение в обратную сторону - по часовой стрелке (-) ведет к уменьшению глубины фаски. Размер фаски отображается на нониусе (**Рис.4.5 поз. С**).

По окончании регулировки, затяните стопорный рычаг регулировки фаски **оси Z** (**Рис.4.5 поз.А**).

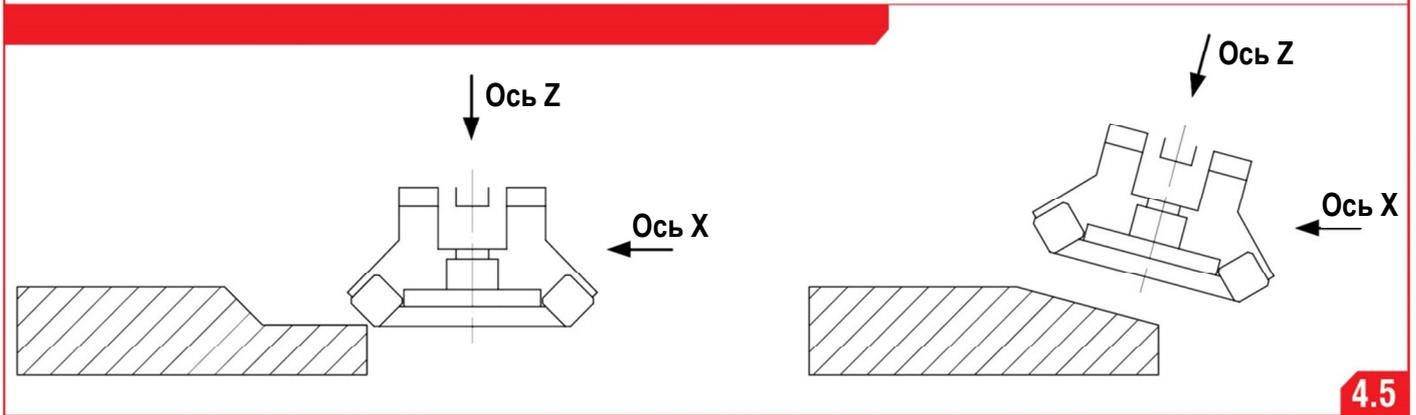
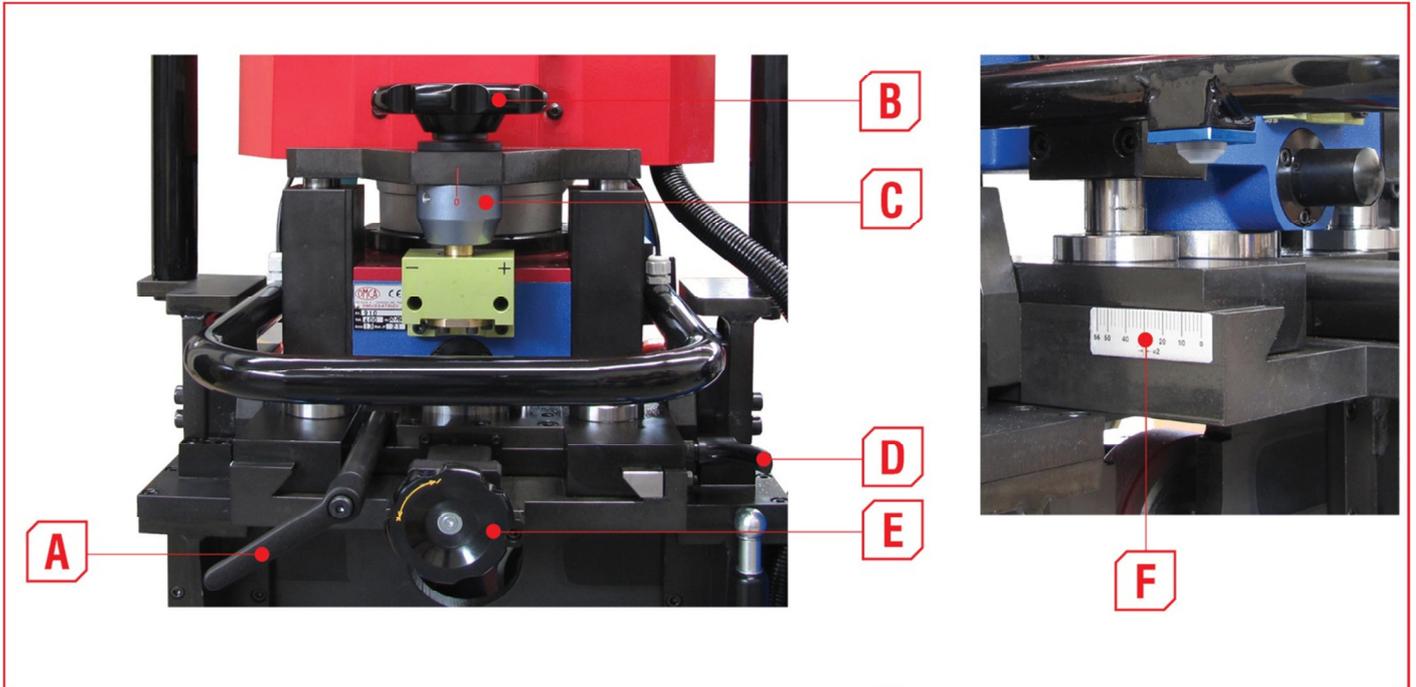
Для регулировки ширины фаски (**ось X**) необходимо ослабить рычаги фиксации (**Рис.4.5 поз.Д**) и с помощью колеса (**Рис.4.5 поз. Е**) установить необходимую ширину фаски.

Вращение колеса против часовой стрелки (+) ведет к увеличению глубины фаски. Вращение в обратную сторону - по часовой стрелке (-) ведет к уменьшению глубины фаски. Ширина фаски отображается на этикетке (**Рис.4.5 поз.Ф**).

По окончании регулировки, затяните рычаги фиксации регулировки ширины фаски (**Рис.4.5 поз.Д**).

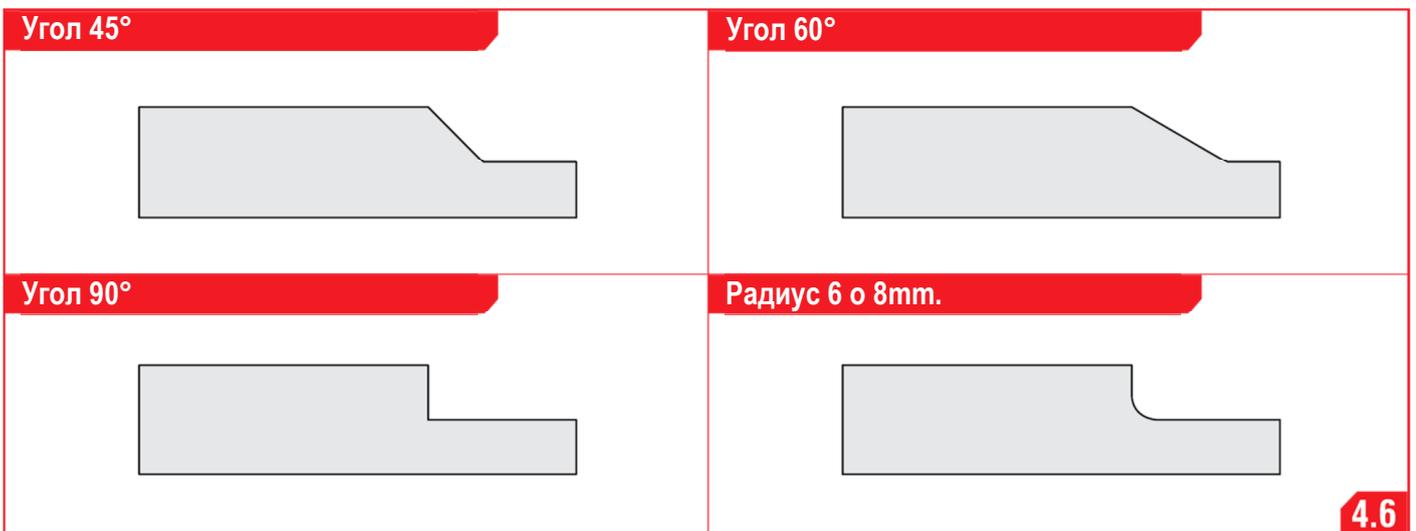
ПРИМЕЧАНИЕ:

В зависимости от типа фрезы можно изменять угол снятия материала (**Рис.4.6**).



MACHINING EXAMPLES

ПРИМЕРЫ ОБРАБОТКИ



4.5 ANGLE ADJUSTMENT

The machine can effect chamfers from 0° to 15° (90° to 75°)
To modify the chamfer angle it is necessary to loosen the **two** levers (**one** per each side) (**Pic.4.7 pos.A**), situated on the back part of the machine.

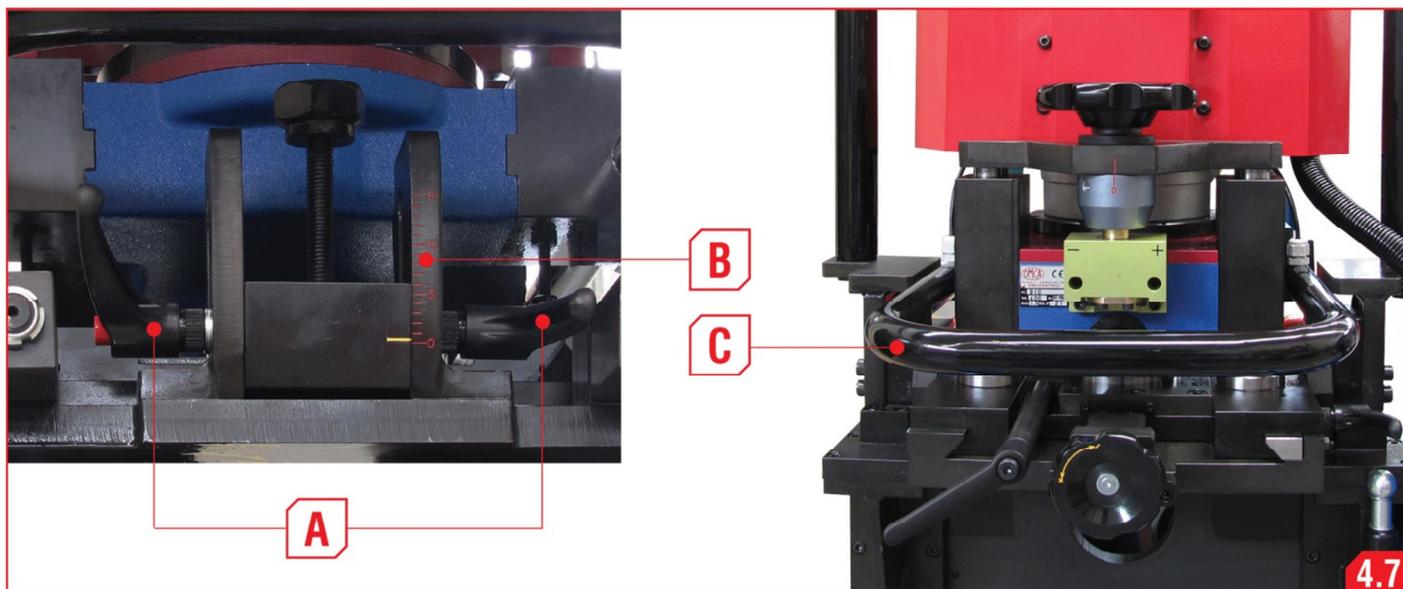
Gripping the handle (**Pic.4.7. pos.C**) adjust the machine on the desired angle (**Pic.4.7 pos.B**). At the end of adjustment tight the levers (**Pic. 4.7 pos.A**).

4.5 УСТАНОВКА УГЛА ФАСКИ

Станок позволяет снимать фаски в диапазоне от 0° до 15° и от 90° до 75° .

Чтобы изменить угол фаски необходимо отпустить два рычага (по одному на каждой стороне) (**Рис.4.7 поз. А**), расположенные на задней части машины.

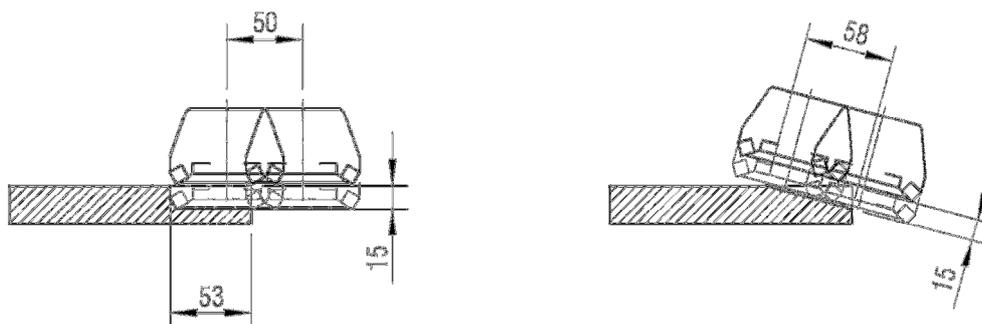
Взяв за в ручку (**Рис.4.7. поз. С**) выставьте станок на необходимый угол (**Рис.4.7 поз. В**). По окончании регулировки затяните рычаги (**Рис. 4.7 поз. А**).



4.6 CUT DEPTH

4.6 ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ

| MATERIAL МАТЕРИАЛ | STAINLESS STEEL AISI 316LN СТАЛЬ НЕРЖ. AISI 316LN | STEEL R550 N/mm ² СТАЛЬ R550 Н/ММ ² | STAINLESS STEEL AISI 316LN СТАЛЬ НЕРЖ. AISI 316LN | STEEL R550 N/mm ² СТАЛЬ R550 Н/ММ ² |
|---|--|--|--|--|
| Chamfer angle Угол фаски | 90° | 90° | 15° | 15° |
| Max. Run depth Макс. глубина прохода | 3 | 4 | 3 | 4 |
| Max. run width Макс. ширина прохода | 20 | 30 | | |
| Max. Chamfer Макс. Фаска | 58 | 58 | 58 | 58 |
| Max. chamfer depth Макс. глубина | 15 | 15 | 15 | 15 |



5. MAINTENANCE AND ADJUSTMENT

5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И НАЛАДКА

ATTENTION:

BEFORE STARTING MAINTENANCE, BE SURE THAT THE MAIN SWITCH IS ON POSITION **OFF (0)**, MOREOVER DISCONNECT THE PLUG FROM THE SOCKET.

ONLY SPECIALIZED OPERATORS CAN EXECUTE THE OPERATIONS OF MAINTENANCE OF THE MACHINE, RESPECTING ALL THE PROCEDURE ACCORDING TO THE SAFETY AND HEALTH LAWS IN FORCE.



ВНИМАНИЕ:

ПЕРЕД ВЫПОЛНЕНИЕМ ОПЕРАЦИЙ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ, УБЕДИТЕСЬ, ЧТО ГЛАВНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ НАХОДИТСЯ В ПОЛОЖЕНИИ **OFF(0)** (ВЫКЛ.), КРОМЕ ЭТОГО ВЫНЬТЕ ВИЛКУ ИЗ РОЗЕТКИ.

ТОЛЬКО СПЕЦИАЛЬНО ПОДГОТОВЛЕННЫЙ ПЕРСОНАЛ МОЖЕТ ВЫПОЛНЯТЬ ОПЕРАЦИИ ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ СТАНКА, ПРИ СОБЛЮДЕНИИ ВСЕХ ПРАВИЛ И ТРЕБОВАНИЙ БЕЗОПАСНОСТИ..

DURING THE MAINTENANCE OF THE MACHINE, THE FOLLOWING PROTECTION MUST BE WEAR, FOR THE OPERATOR SAFETY:

ВО ВРЕМЯ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ СТАНКА, ДЛЯ БЕЗОПАСНОСТИ ОПЕРАТОРА, НЕОБХОДИМО ИСПОЛЬЗОВАТЬ:



ОЧКИ
Glasses



ПЕРЧАТКИ
Gloves



ТЕХНИЧЕСКАЯ
ОБУВЬ
accident-prevention shoes

This machine doesn't require any programmed maintenance, so the maintenance is for all those operations necessary to resolve any anomalous conditions.

In any case, when anomalous condition happens contact your Seller.

Этот станок не требует регулярного регламентного технического обслуживания, поэтому обслуживание сводится к операциям, необходимым для устранения неисправностей.

В любом случае, если выявлена неисправность, свяжитесь с вашим Продавцом.

5.1 INSERTS REPLACING

5.1 ЗАМЕНА ВСТАВОК ФРЕЗЫ

ATTENTION:

MAKE THIS OPERATION WITH CARE BECAUSE THE INSERTS ARE SHARP.

**ВНИМАНИЕ:**

ВЫПОЛНЯТЬ ЭТУ ОПЕРАЦИЮ С ОСТОРОЖНОСТЬЮ, ТАК КАК ВСТАКИ ИМЕЮТ ОЧЕНЬ ОСТРЫЕ КРАЯ.

THE OPERATOR SHOWN AS BELOW PICTURE DOES NOT WEAR THE SAFETY PROTECTION, THIS HAS BEEN NECESSARY TO LET YOU UNDERSTAND THE BEST WAY POSSIBLE WHICH IS THE OPERATION YOU HAVE TO EFFECT.

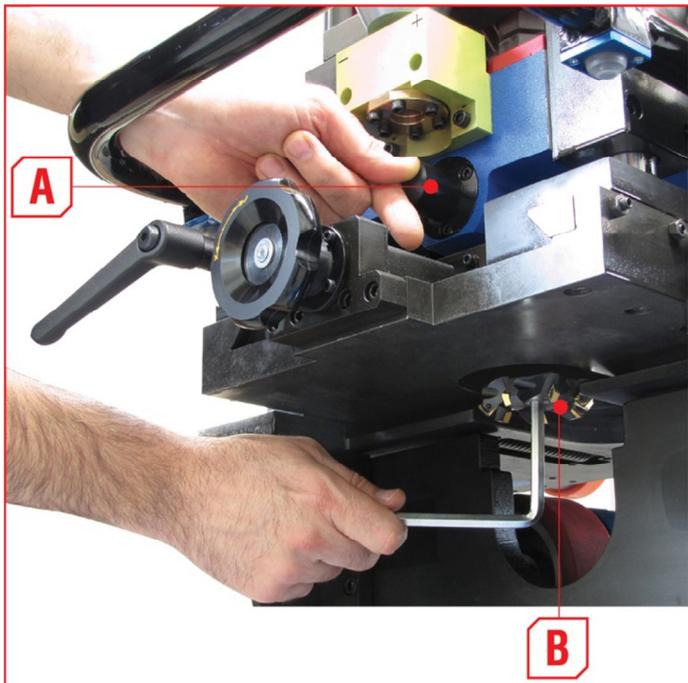
FOR THIS REASON WE REMIND YOU TO USE ALWAYS THE SAFETY PROTECTION.

НА НИЖЕПРИВЕДЕННЫХ РИСУНКАХ ОПЕРАТОР ПОКАЗАН БЕЗ СРЕДСТВ ЗАЩИТЫ, ЭТО СДЕЛАНО ДЛЯ БОЛЬШЕЙ НАГЛЯДНОСТИ ВЫПОЛНЯЕМЫХ ОПЕРАЦИЙ..

ПО ЭТОЙ ПРИЧИНЕ МЫ НАПОМИНАЕМ ВАМ О ПОСТОЯННОЙ НЕОБХОДИМОСТИ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ЗАЩИТНЫХ СРЕДСТВ.

- 1) Before carrying out this operation make sure that the machine is switched off (general switch on **OFF (O)** position, moreover disconnect the plug from the socket).
- 2) Push the button (**Pic.5.1 pos.A**) that lock the spindle rotation, in the meanwhile loosen the screws that fix the cutter to the spindle (**Pic.5.1 pos.B**).
- 3) Release the button (**Pic.5.1 pos.A**) and unscrew completely the cutter (**Pic.5.1 pos.C**) and removing from its seat.

- 1) Перед выполнением этой операции убедитесь, что машина отключена от электроснабжения (выключатель в выключенном положении **OFF(O)**). И кроме того выньте вилку из розетки.
- 2) Нажмите кнопку (**Рис.5.1 поз. А**) блокировки вращения шпинделя; и ослабьте винты крепления фрезы к шпинделю (**Рис.5.1 поз. В**).
- 3) Освободив клавишу (**Рис.5.1 поз. А**) отвинтите полностью фрезу и демонтируйте ее (**Рис.5.1 поз. С**).

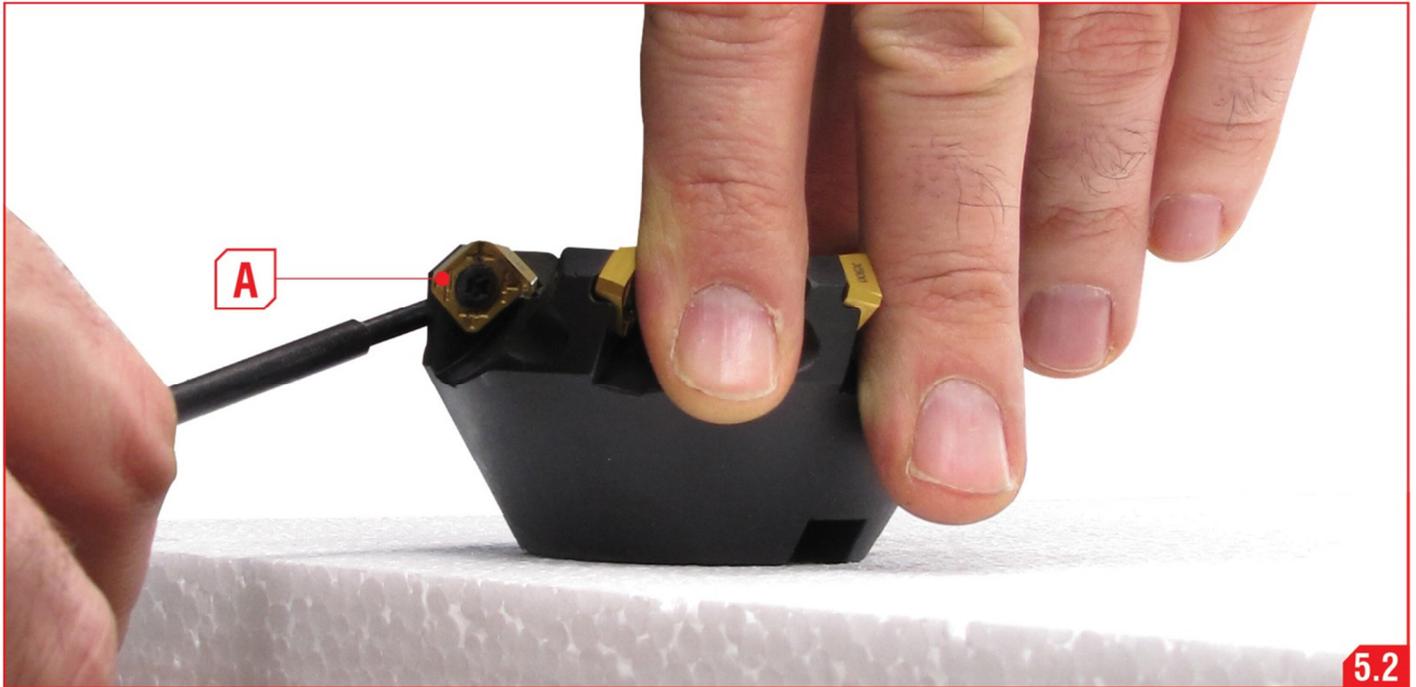


- 4) At this point (as showed in **Pic.5.2**) the cutter is completely accessible, loosen the inserts (**Pic.5.2 pos.A**), clean carefully their seats turn them and use the new sharp side. At the end, tighten the screw to the inserts.

- 4) Расположите фрезу в положении как показано на **рис.5.2**, освободите узлы крепления вкладышей (**Рис.5.2 поз. А**), проверните вставки, чтобы использовать их со стороны острых кромок. По завершении операции заверните узлы крепления вкладышей.

Replace the inserts when all the sharpen sides have been used and it is noticed a lower cut power.

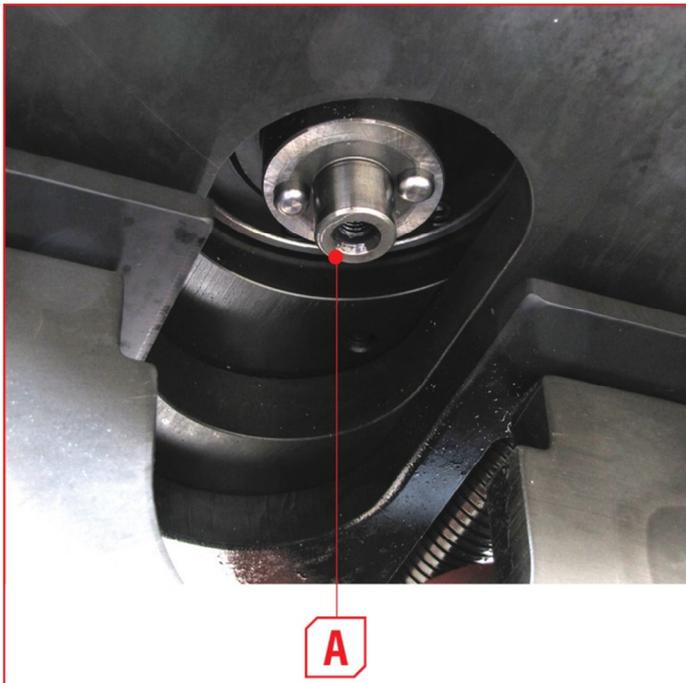
Замена кромок вставок на более острые приводит к снижению потребляемой мощности.



5.2

5) Insert cutter into its seat, assuring that the 2 pins on the spindle (Pic.5.3 pos.A) fit into the groove on the cutter (Pic.5.3 pos.B).

5) Установите фрезу на место, убедившись, что 2 штифта на валу (Рис.5.3 поз. А) совпадают с канавками на фрезе (Рис.5.3 поз. В).



A

B



5.3

6) Fix the cutter to the spindle through the screw to complete the tightening, push the button (Pic.5.1 pos.A) that locks the spindle rotation and in the meantime tighten the screw (Pic.5.1 pos.B).

6) Закрепите фрезу на шпинделе винтом, закрутите его, нажмите клавишу (Рис.5.1 поз. А), которая блокирует вращение шпинделя и заверните винт (Рис.5.1 поз. В).

5.2 CLEANING

5.2 ОЧИСТКА

ATTENTION:

BEFORE EXECUTING CLEANING OPERATIONS, BE SURE THAT THE GENERAL SWITCH IS ON POSITION **OFF (0)**, MOREOVER DISCONNECT THE PLUG FROM THE SOCKET.

**ВНИМАНИЕ:**

ПЕРЕД ВЫПОЛНЕНИЕМ ОПЕРАЦИЙ ПО ОЧИСТКЕ, УБЕДИТЕСЬ, ЧТО ГЛАВНЫЙ ПРЕКЛЮЧАТЕЛЬ НАХОДИТСЯ В ПОЛОЖЕНИИ **OFF (0)** (ВЫКЛ.), КРОМЕ ЭТОГО ВЫНЬТЕ ВИЛКУ ИЗ РОЗЕТКИ.

DURING THE CLEANING OF THE MACHINE, THE FOLLOWING PROTECTION MUST BE WEAR, FOR THE OPERATOR SAFETY:

ВО ВРЕМЯ ОЧИСТКИ СТАНКА, ДЛЯ БЕЗОПАСНОСТИ ОПЕРАТОРА, НЕОБХОДИМО ИСПОЛЬЗОВАТЬ::



ОЧКИ
Glasses



ПЕРЧАТКИ
Gloves



ТЕХНИЧЕСКАЯ
ОБУВЬ
accident-prevention shoes

Cleaning the work surface by using compressed air, the air pressure must be moderated.

In case it is necessary to clean the work surface from grease, use a cleaning product that is not noxious for the operator and not damage the machine (**read carefully the indications mentioned on the product**).

Do not spray fluid products on electrical parts

Чистку рабочих поверхностей производить с помощью сжатого воздуха, давление воздуха должно быть умеренным.

При необходимости очистить станок от масла, использовать чистящие средства, которые не вредны для оператора и не повредят станок (**внимательно прочитайте указания в описании чистящего средства**).

Не распыляйте жидкость на электрические части станка.

5.3 DISPOSAL

The disposal of the machine, processing waste or eventual replaced components, must be disposed respecting the rules in force in the Country where the machine is installed.

5.3 УТИЛИЗАЦИЯ

Утилизация станка, переработка отходов и компонентов после замены, должны производиться в соответствии с требованиями, действующими в стране, где установлен станок.

ATTACHMENTS

6.1 EC CONFORMITY DECLARATION
6.2 ELECTRICAL DIAGRAM
6.3 SPARE PARTS LIST
6.4 NOTES

ПРИЛОЖЕНИЯ

6.1 СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ СЕ
6.2 ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СХЕМЫ,
6.3 ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ
6.4 ЗАМЕТКИ



6.1 EC CONFORMITY DECLARATION

6.1 СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ СЕ

NOTE:

THE CONFORMITY DECLARATION MUST BE DELIVERED WITH THE MACHINE AND THE INSTRUCTIONS MANUAL, HERE FOLLOWING IT IS AVAILABLE A COPY OF SUCH DECLARATION:

EC CONFORMITY DECLARATION

(Under force of the attached II letter A instruction 2006/42 EEC)

OMCA SRL

in VIA E. CURIEL, 6 CAVRIAGO REGGIO EMILIA (ITALY)

Declares with all responsibility that the machine:

BRAND

TYPE

SERIAL NUMBER

FABRICATION YEAR

Corresponds to the rules of the following EEC INSTRUCTIONS:

2006/42 EEC - 2006/95 EEC - 2004/108 EEC

and moreover, to the following harmonized rules / national of reference:

UNI EN 12100-1 - UNI EN 12100-2 (2005) - CEI EN 60204-1

Place: Cavriago - Date: - **Signature:**

Name of the person authorized to constitute the technical dossier:

GRASSI LUCIANO Via E. Curiel,6 42025 Cavriago (RE)

ATTENTION:

Read carefully the attached use and maintenance instructions.

ПРИМЕЧАНИЕ:

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ ПОСТАВЛЯЕТСЯ СО СТАНКОМ И РУКОВОДСТВОМ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ. НИЖЕ ПРИВОДИТСЯ ОБРАЗЕЦ СЕРТИФИКАТА:

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ CE

(в соответствии с приложением II раздела А директивы 2006/42 EEC)

Изготовитель **OMCA SRL**

Адрес: Е. КУРИЭЛЬ, 6 КАВРИАГО РЕДЖО-ЭМИЛИЯ (ИТАЛИЯ)

Заявляет с полной ответственностью, что станок

МАРКА

ТИП

СЕРИЙНЫЙ НОМЕР

ГОД ИЗГОТОВЛЕНИЯ

Соответствует требованиям нормативов:

2006/42 EEC - 2006/95 EEC - 2004/108 EEC

и кроме того, следующим унифицированным/национальным регламентам:

UNI EN 12100-1 - UNI EN 12100-2 (2005) - CEI EN 60204-1

Место: Кавриаго Дата: - подпись:

Имя лица, уполномоченного оформлять техническую документацию: **ГРАССИ ЛУЧИАНО** адр. Куриэль,6 42025 Кавриаго (RE)

ВНИМАНИЕ:

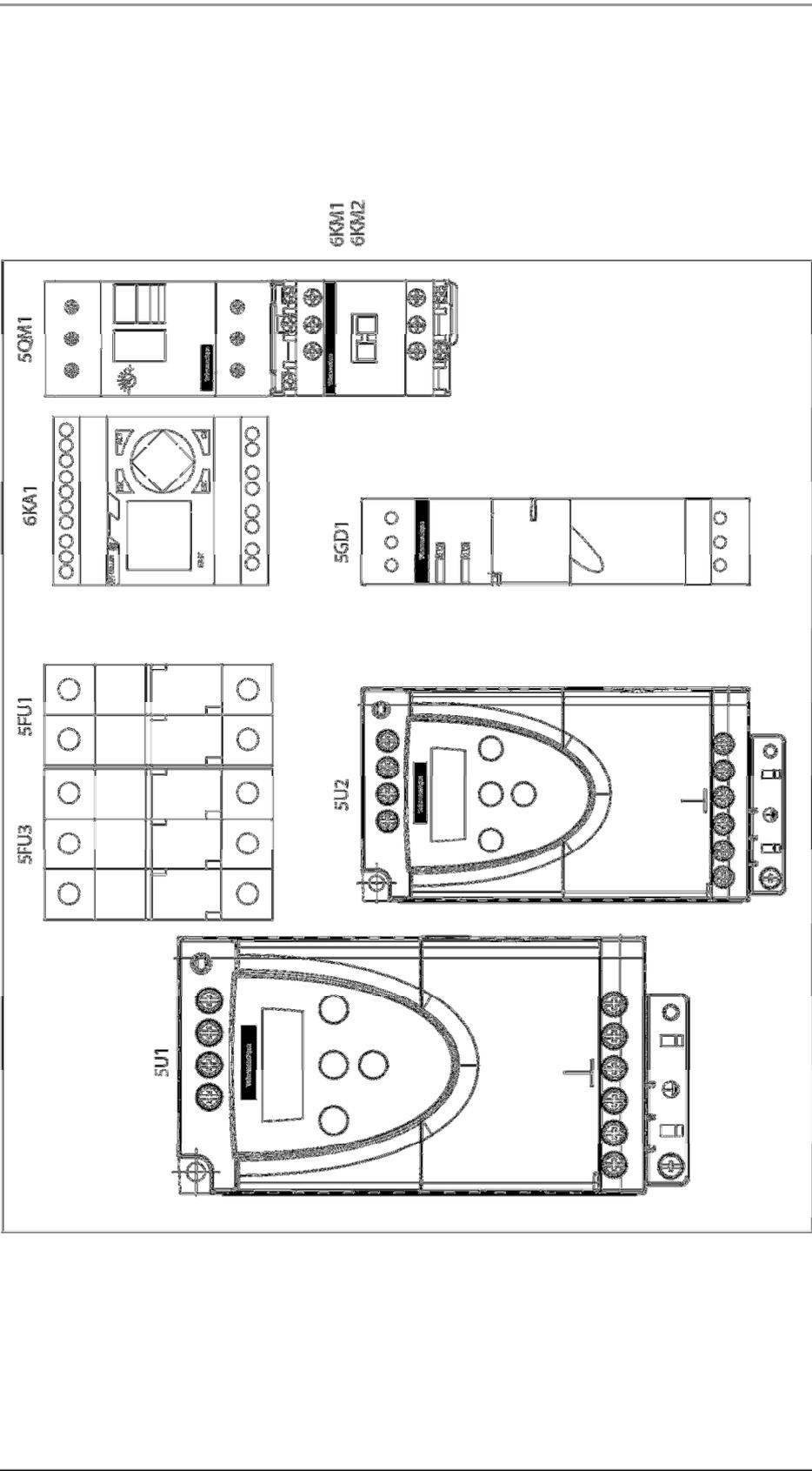
Внимательно прочтите прилагаемые инструкции по использованию и техническому обслуживанию.

**6.2 ELECTRICAL DIAGRAM****6.2 ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СХЕМЫ**

| | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | | | | | | | | |
|--|--|---|-------------------------------|---|---|---|---|---|---|----|----|----|----|----|--------------------|------------------------|-----------|-----------------|--|--|---|-------------------------------|
| A | <p>ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СХЕМЫ - КРОМКОФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК- Модель. 910</p> <p>ИСПОЛНЕНИЕ ZELIO 910</p> <p>ЧЕРТЕЖИ EL/OM SOI-01-12</p> <p>СХЕМЫ № EL/OM SOI -01-12</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| B | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| C | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| D | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| F | <p>REGGIO EMILIA</p> <p>28-05-2012</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| G | <table border="1"> <tr> <td>OGGETTO / SUBJECT:</td> <td>COMMITENTE / CUSTOMER:</td> <td>DATA DATE</td> <td>FOGLIO N° SHEET</td> </tr> <tr> <td>SMUSSATRICE / CHAMFERING MACHINE ATL 910 EL/OM 501-01-12</td> <td>OMCA S.r.l. CAVRIAGO (RE) ITALIA</td> <td>28-05-2012 DISEGN. MAGNANI DESIGNER</td> <td>1 TOT. FOGLI SHEET TOTAL 7</td> </tr> </table> | | | | | | | | | | | | | | OGGETTO / SUBJECT: | COMMITENTE / CUSTOMER: | DATA DATE | FOGLIO N° SHEET | SMUSSATRICE / CHAMFERING MACHINE ATL 910 EL/OM 501-01-12 | OMCA S.r.l. CAVRIAGO (RE) ITALIA | 28-05-2012 DISEGN. MAGNANI DESIGNER | 1 TOT. FOGLI SHEET TOTAL 7 |
| OGGETTO / SUBJECT: | COMMITENTE / CUSTOMER: | DATA DATE | FOGLIO N° SHEET | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| SMUSSATRICE / CHAMFERING MACHINE ATL 910 EL/OM 501-01-12 | OMCA S.r.l. CAVRIAGO (RE) ITALIA | 28-05-2012 DISEGN. MAGNANI DESIGNER | 1 TOT. FOGLI SHEET TOTAL 7 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| H | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14

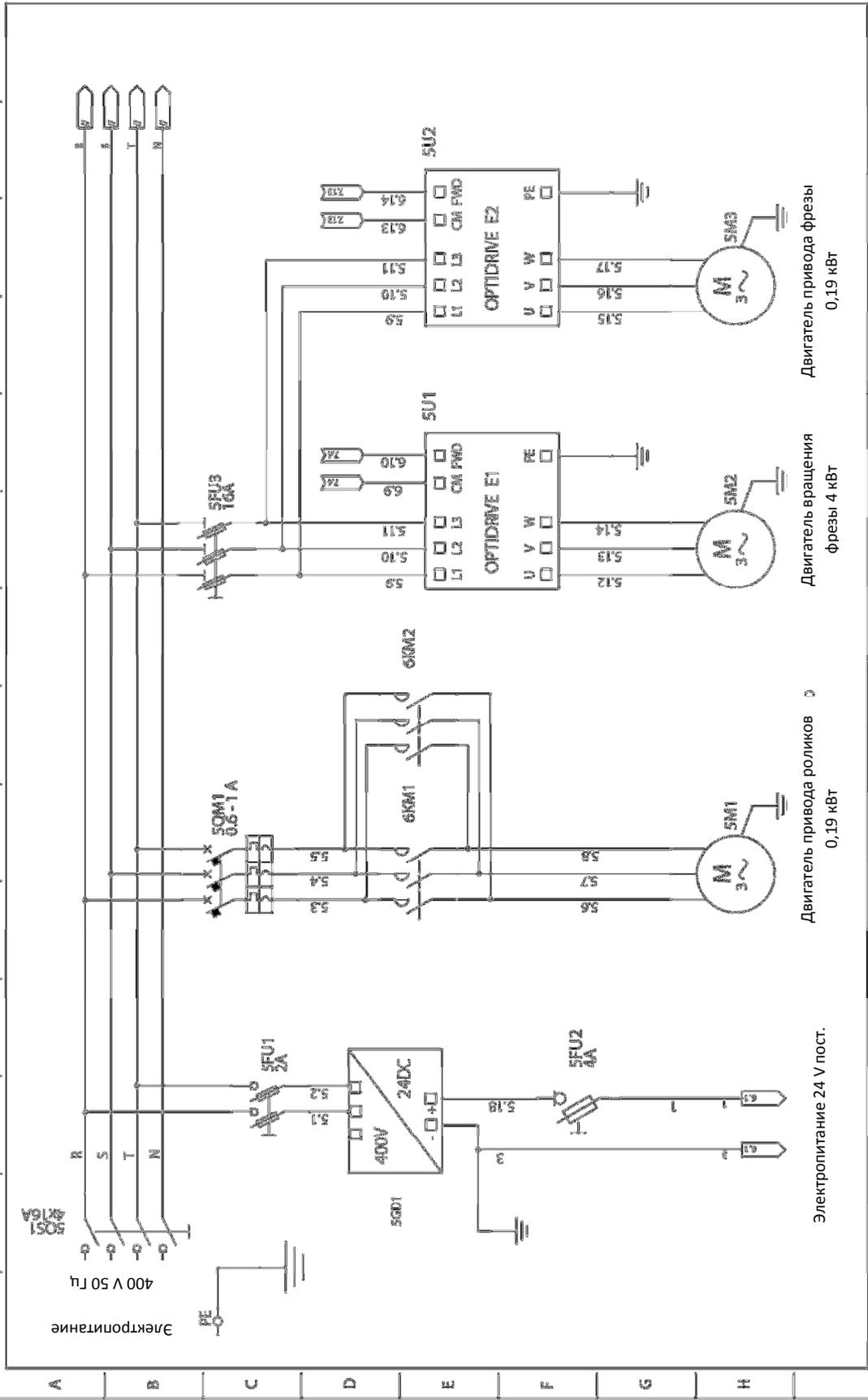
A B C D E F G H



| | | | | |
|--|--|--|---|---|
| | <p>OGGETTO / SUBJECT : SMUSSATRICE / CHAMFERING MACHINE Art. 910 EL/OM 501-01-12</p> | <p>COMMITTENTE / CUSTOMER : OMCA S.r.l. CAVRIAGO (RE) ITALIA</p> | <p>DATA DATE 28-05-2012</p> <p>DISEGN. DESIGNER MAGNANI</p> | <p>FOGLION° SHEET 3</p> <p>TOT. FOGLI SHEET TOTAL 7</p> |
|--|--|--|---|---|

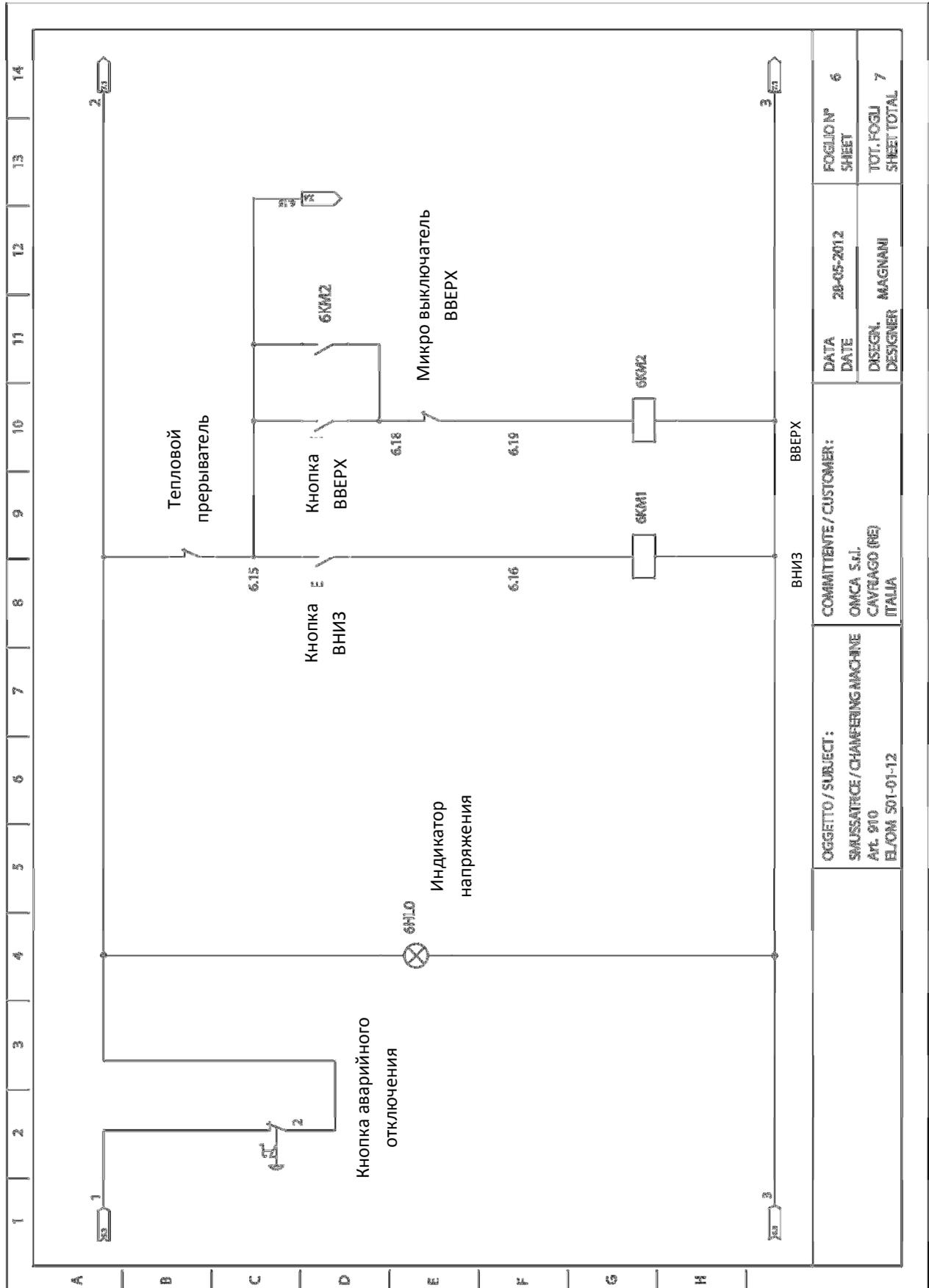
| | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 |
|---|--|---|---|---|---|---|---|---|---|----|---|----|--------------------------------|-------------------------|
| A | ПРИНЯТЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ | | | | | | | | | | | | | |
| B |  | Кнопка аварийного останова | | | | | | | | | | | | |
| C |  | Переключатель фиксирующий 0-1-2 P NC | | | | | | | | | | | | |
| D |  | Кнопка включения 1 NO | | | | | | | | | | | | |
| D |  | Кнопка включения 1 NC | | | | | | | | | | | | |
| E |  | Термо - магнитное реле | | | | | | | | | | | | |
| E |  | Главный переключатель 4P | | | | | | | | | | | | |
| F |  | Контактор 3NO | | | | | | | | | | | | |
| G |  | Свето-оптическое устройство | | | | | | | | | | | | |
| G |  | Трёхфазный асинхронный электродвигатель | | | | | | | | | | | | |
| H |  | Двухконтный трансформатор | | | | | | | | | | | | |
| | OGGETTO / SUBJECT : SMUSSATRICE / CHAMFERING MACHINE Art. 910 EL/OM SD1-01-12 | | | | | | | | | | COMMITENTE / CUSTOMER : OMCA S.r.l. CAVRIAGO (RE) ITALIA | | DATA DATE 28-05-2012 | FOGLIO N° SHEET 4 |
| | | | | | | | | | | | DISEGN. DESIGNER MAGNANI | | TOT. FOGLI SHEET TOTAL 7 | |

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14

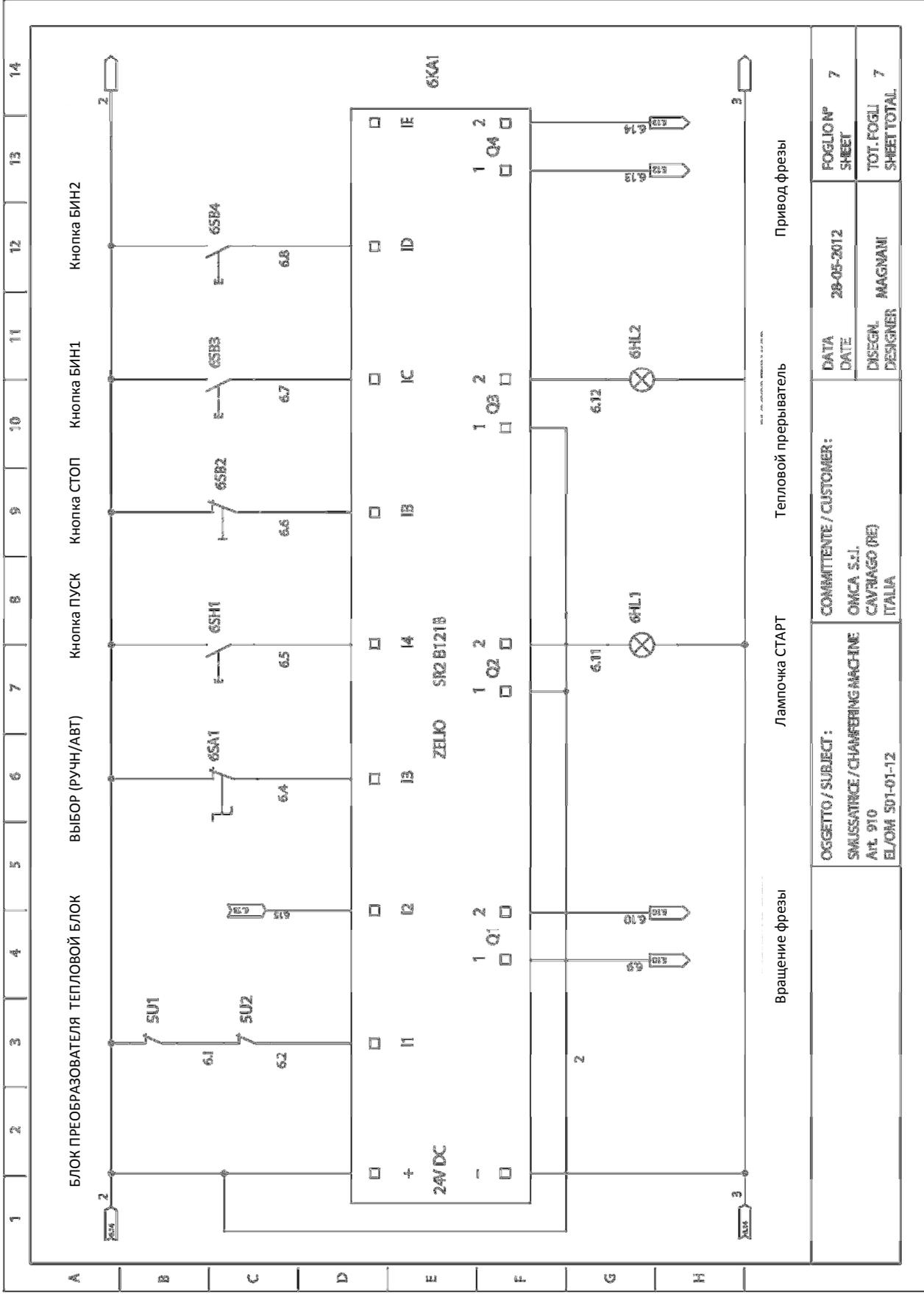


| | | | |
|--|--|---|--|
| <p>ОГБЕКТ / SUBJECT : SHUSSATRICE / CHAMBERING MACHINE Art. 910 EL/OM S01-01-12</p> | <p>COMMITTEE / CUSTOMER : OMCA S.r.l. CAVRAGO (RE) ITALIA</p> | <p>DATA DATE : 28-05-2012 DISEGN. DESIGNER : MAGNANI DESIGNER</p> | <p>FOGLIO N° SHEET : 5 TOT. FOGLI SHEET TOTAL : 7</p> |
|--|--|---|--|

Электроснабжение 24 V пост. Двигатель привода роликов 0,19 кВт Двигатель вращения фрезы 4 кВт Двигатель привода фрезы 0,19 кВт

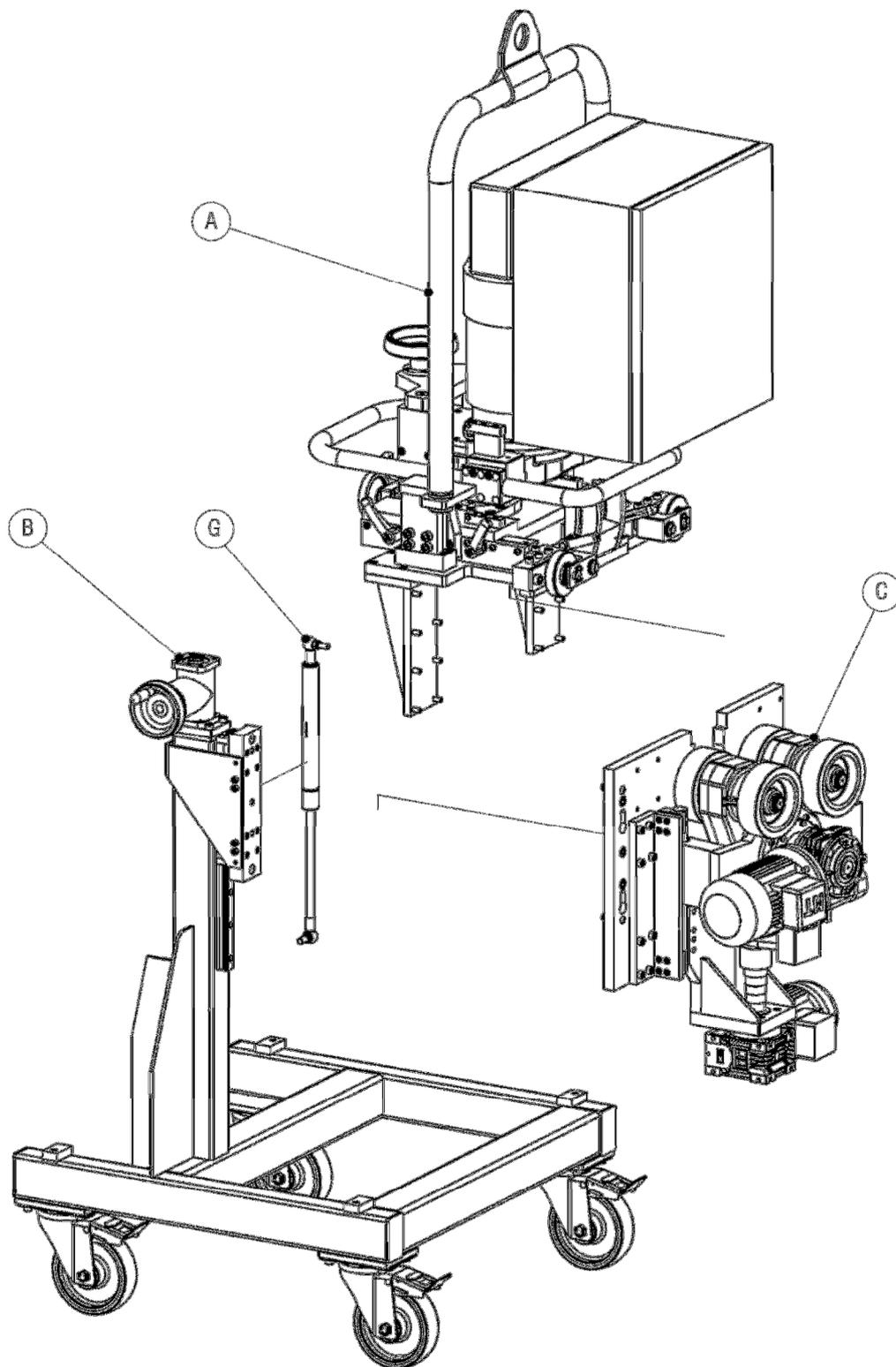


| | | | | | |
|-------------------------|---|------------------|------------|------------------------|---|
| COMMITTENTE / CUSTOMER: | OMCA S.r.l. CAVRIAGO (RE) ITALIA | DATA DATE | 28-05-2012 | FOGLIO N° SHEET | 6 |
| OGGETTO / SUBJECT: | SMUSSATRICE / CHAMFERING MACHINE Art. 910 EL/OM 501-01-12 | DESIGN. DESIGNER | MAGNANI | TOT. FOGLI SHEET TOTAL | 7 |

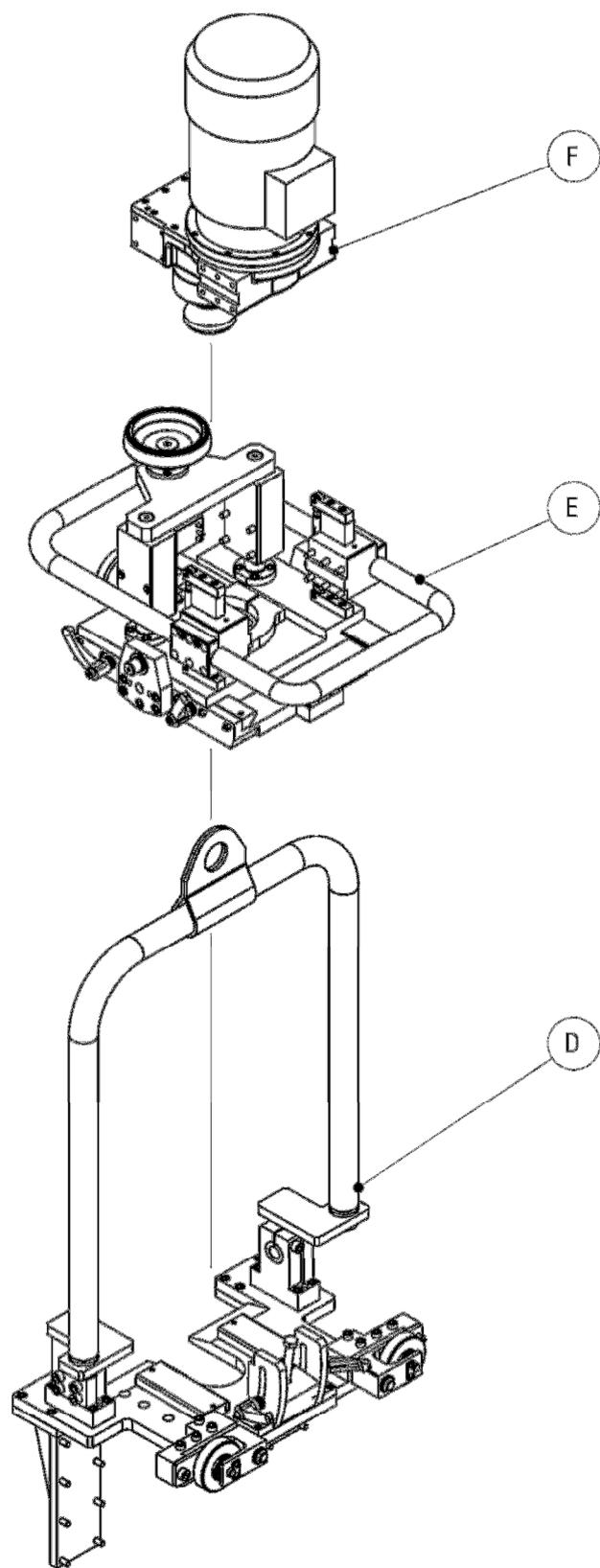


| | | | |
|--|---|--------------------------------|--------------------------------|
| OGGETTO / SUBJECT: SMUSSATRICE / CHAMFERING MACHINE ATL 910 EL/OM SD1-01-12 | COMMITENTE / CUSTOMER: OMCA S.r.l. CAVRAGO (RE) ITALIA | DATA DATE 28-05-2012 | FOGLION° SHEET 7 |
| | | DISEGN. DESIGNER MAGNANI | TOT. FOGLI SHEET TOTAL 7 |

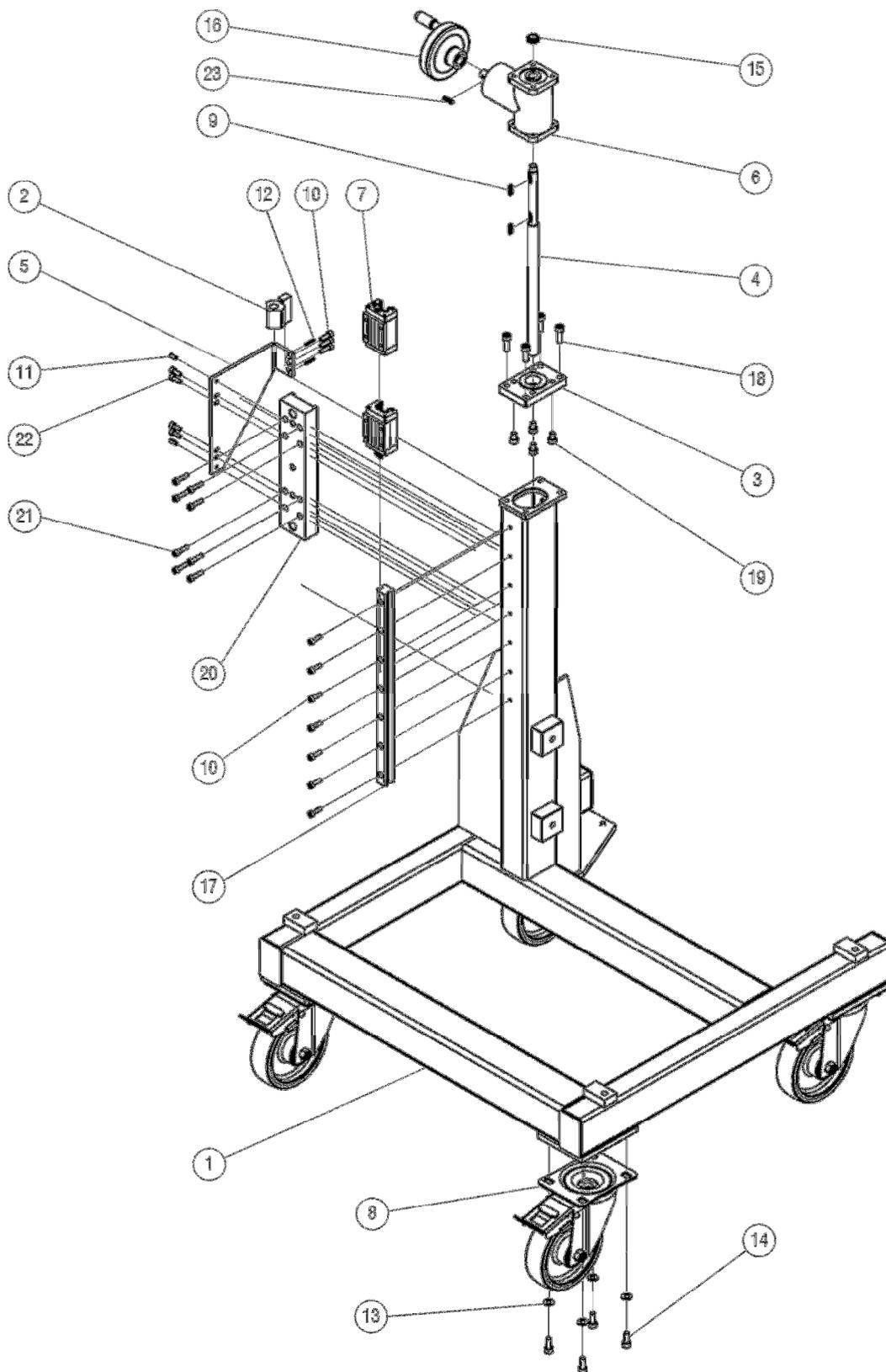
**6.3 SPARE PARTS LIST****6.3 ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ**



| ЧЕРТЕЖ | СТАНОК | ГРУППА | ДАТА |
|----------|----------------------------|------------------------|---------|
| L0003-00 | Кромкофрезерный станок SMV | Кромкофрезерный станок | 03/2012 |

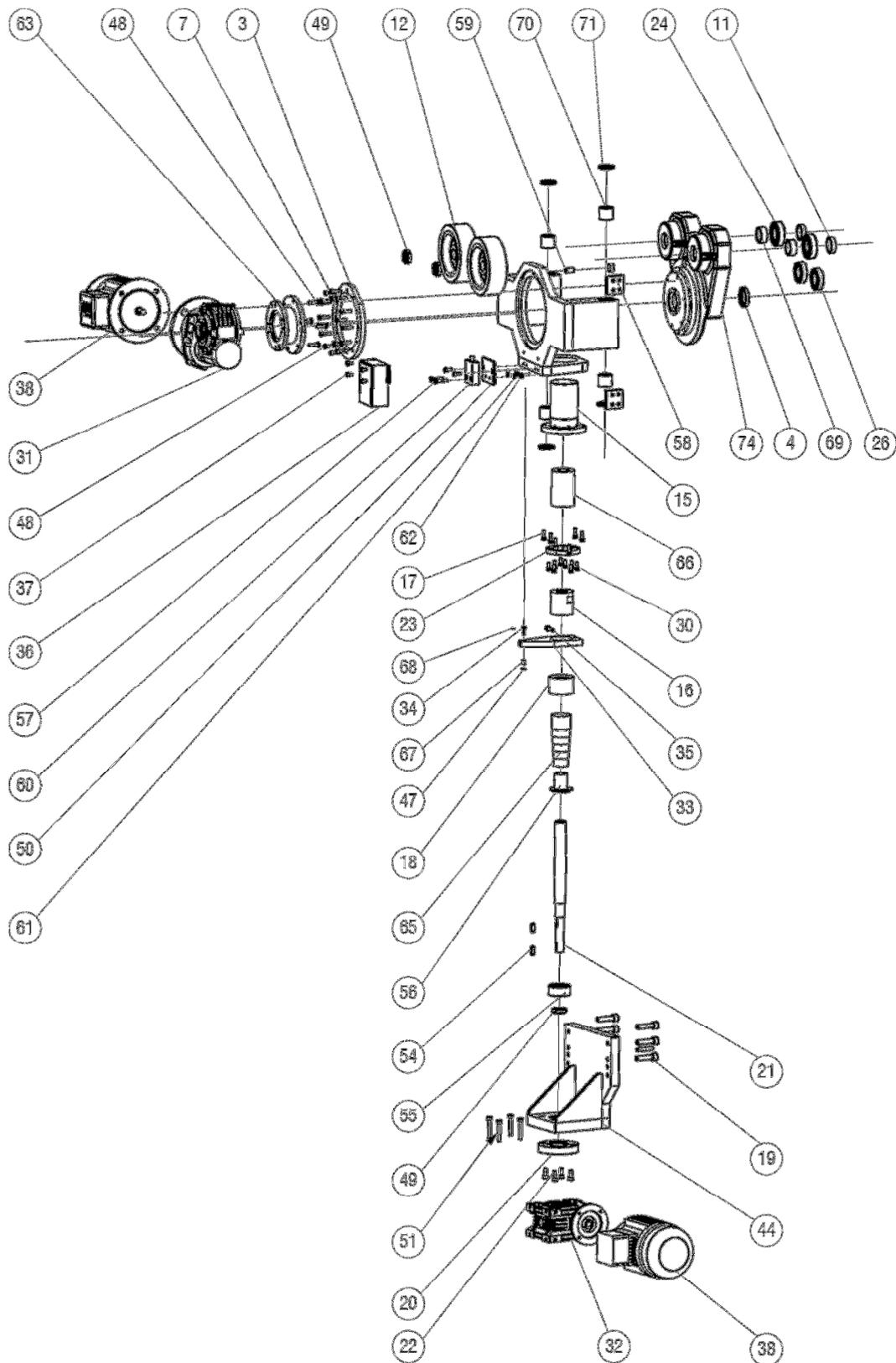


| ЧЕРТЕЖ | СТАНОК | ГРУППА | ДАТА |
|----------|----------------------------|-------------------------------------|---------|
| L0003-01 | Кромкофрезерный станок SMV | Узел вертикальной обработки (ось Z) | 03/2012 |

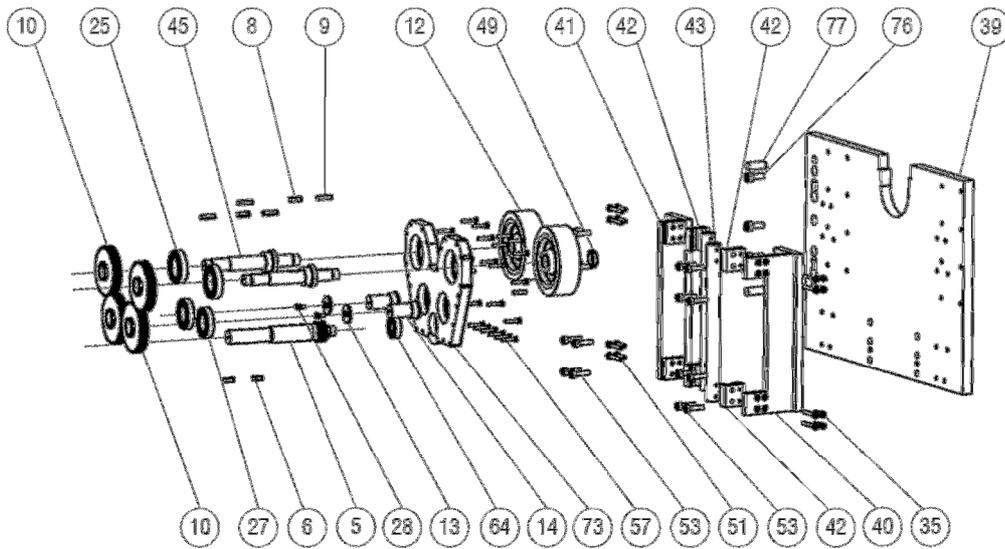


| ЧЕРТЕЖ | СТАНОК | ГРУППА | ДАТА |
|----------|----------------------------|---------------|---------|
| L0003-02 | Кромкофрезерный станок SMV | Колесная база | 03/2012 |

| ЧЕРТЕЖ | | СТАНОК | | ГРУППА | ДАТА |
|----------|----|----------------------------------|--------------------------------|-----------------------|--------------|
| L0003-02 | | Кромкофрезерный станок SMV | | Колесная база | 03/2012 |
| Поз. | № | Designation | Обозначение | Тип | Шифр |
| 1 | 1 | Trolley | Рама | | A00347-01 |
| 2 | 1 | Machine lift up assembly | Фиксатор подъемного устройства | | A00346-00 |
| 3 | 1 | Connection plate | Соединительный фланец | | A00343-01 |
| 4 | 1 | Acme screw 18x4 | Винт 18x4 | | A00344-00 |
| 5 | 1 | Connection plate | Соединительный фланец | | A00555-00 |
| 6 | 1 | Right-angle precision | Угловой редуктор | Chiaravalli 3141312 | |
| 7 | 2 | Trolley | Рубашка | | HGH25CA |
| 8 | 4 | Swivel wheel | Поворотное колесо | | A08012150040 |
| 9 | 2 | Tang | Шпонка | UNI 6604-A5x5x20 | |
| 10 | 10 | Cylindrical head screw | Винт с цилиндрической головкой | UNI 5931-M6x20 | |
| 11 | 2 | Elastic pin | Клемма | ISO 8752-6x14-A | |
| 12 | 2 | Elastic pin | Клемма | ISO 8752-4x20-A | |
| 13 | 16 | Washer | Шайба | UNI 6592-8,4x17 | |
| 14 | 16 | Cylindrical head screw | Винт с цилиндрической головкой | UNI 5931-M8x20 | |
| 15 | 1 | Self-locking nut | Гайка самоконтрящаяся | GUK M12x1 | |
| 16 | 1 | Handwheel | Колесо регулировочное | VDT.100+I A-10 | |
| 17 | 1 | Guide - HG series | Направляющая серии HG. | RAIL HGR25R04002-20.0 | |
| 18 | 4 | Cylindrical head screw | Винт с цилиндрической головкой | UNI 5931-M8x25 | |
| 19 | 4 | Cylindrical head screw | Винт с цилиндрической головкой | UNI 5931-M8x12 | |
| 20 | 1 | Chamfering machine driving table | Соединительная плата станка | | A00553-00 |
| 21 | 8 | Cylindrical head screw | Винт с цилиндрической головкой | UNI 5931-M6x25 | |
| 22 | 4 | Cylindrical head screw | Винт с цилиндрической головкой | UNI 5931-M6x16 | |
| 23 | 1 | Tang | Шпонка | UNI 6604-A5x5x22 | |

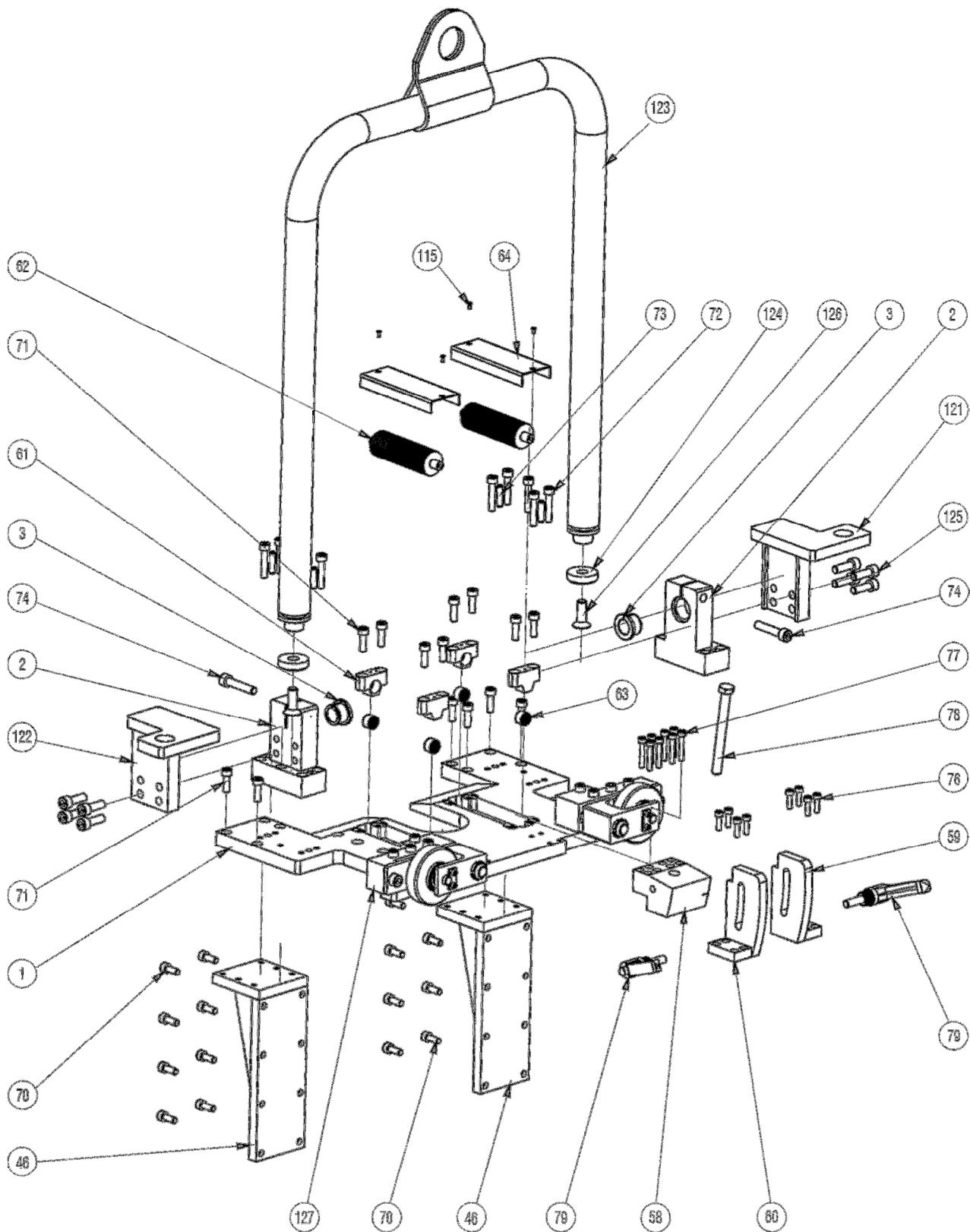


| ЧЕРТЕЖ | СТАНОК | ГРУППА | ДАТА |
|----------|----------------------------|-----------------------------|---------|
| L0003-03 | Кромкофрезерный станок SMV | Привод направляющих роликов | 03/2012 |

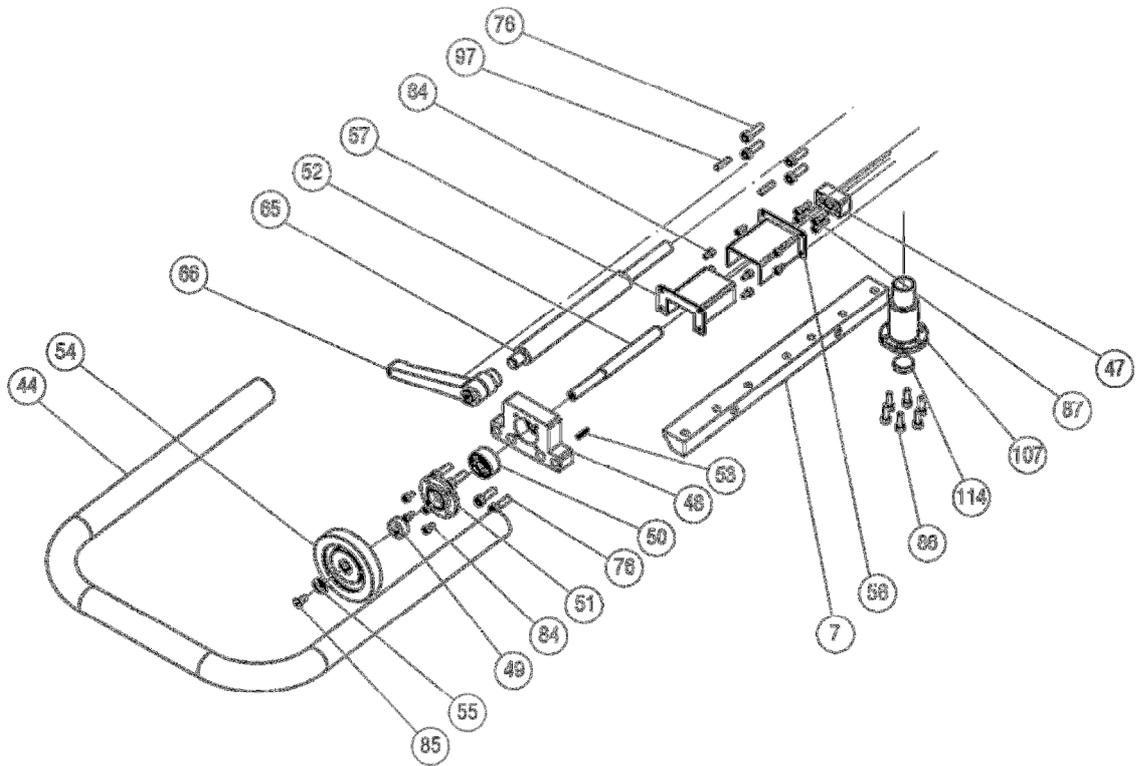
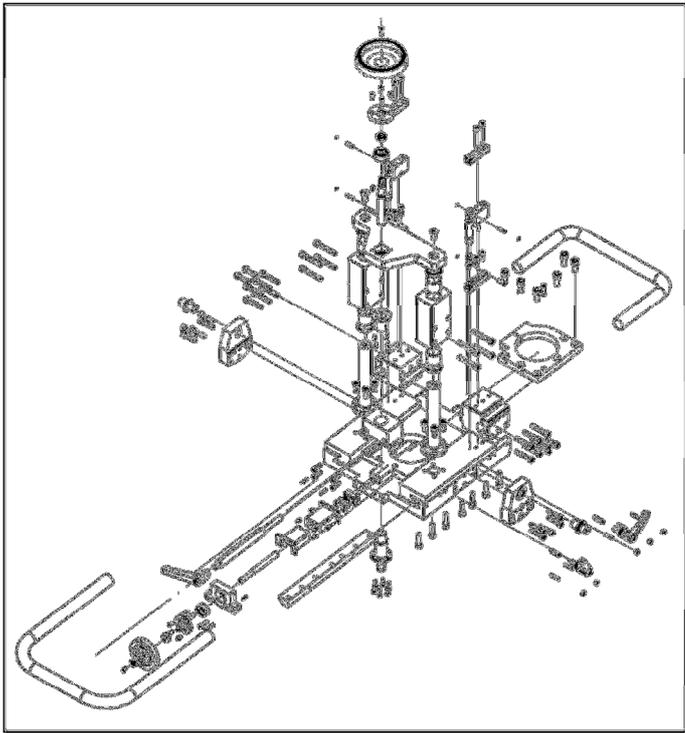


| ЧЕРТЕЖ | | СТАНОК | | ГРУППА | ДАТА |
|----------|-----|----------------------------|--------------------------------|-----------------------------|-----------|
| L0003-03 | | Кромкофрезерный станок SMV | | Привод направляющих роликов | 03/2012 |
| Поз. | № | Designation | Обозначение | Тип | Шифр |
| 1 | 1 | Trolley | Рама | | A00317-00 |
| 2 | --- | --- | --- | --- | --- |
| 3 | 1 | Ring | Кольцо | | A00320-01 |
| 4 | 1 | Sealing ring | Уплотнительное кольцо | DIN 3760 A30x42x7 NBR | |
| 5 | 1 | Gear | Шестерня | | A00304-00 |
| 6 | 2 | key | Шплинт | UNI 6604 A8x7x20 | |
| 7 | 12 | Cylindrical head screw | Винт с цилиндрической резьбой | UNI 5931 M5x20 | |
| 8 | 2 | Chiavetta | Шплинт | UNI 6604 A8x7x25 | |
| 9 | 4 | Tang | Шпонка | 6x6x30 | |
| 10 | 4 | Gear | Шестерня | | A00303-00 |
| 11 | 2 | Spacer | Прокладка | | A00334-00 |
| 12 | 4 | Wheel | Колесо | | A00340-00 |
| 13 | 2 | Cap | Крышка | | A00338-00 |
| 14 | 2 | Wheel shaft | Вал колеса | | A00323-00 |
| 15 | 1 | Spring support | Корпус пружины | | A00316-00 |
| 16 | 1 | Lead nut | Гайка | | A00310-00 |
| 17 | 6 | Cylindrical head screw | Винт с цилиндрической головкой | UNI 5931 M5x16 | |
| 18 | 1 | Spring cover | Колпачок для пружины | | A00309-00 |
| 19 | 6 | Cylindrical head screw | Винт с цилиндрической головкой | UNI 5931 M10x40 | |
| 20 | 1 | Reduction flange | Фланец редуктора | | A00306-00 |
| 21 | 1 | Acme screw | Винт гайка | | A00305-00 |
| 22 | 4 | Cylindrical head screw | Винт с цилиндрической головкой | UNI 5931 M6x16 | |
| 23 | 1 | Flange | Фланец | | A00315-00 |
| 24 | 2 | Bearing | Подшипник | SKF 6205 | |
| 25 | 2 | Bearing | Подшипник | SKF 6007-2RS1 | |
| 26 | 2 | Bearing | Подшипник | SKF 6005 | |
| 27 | 2 | Bearing | Подшипник | SKF 6006 | |
| 28 | 4 | Flared screw | Винт с потайной головкой | UNI 5933 M5x12 | |
| 29 | --- | --- | --- | --- | --- |
| 30 | 10 | Cylindrical head screw | Винт с цилиндрической головкой | UNI 5931 M5x12 | |
| 31 | 1 | Gearbox | Редуктор | Bonfiglioli VFR49-240 | |
| 32 | 1 | Gearbox | Редуктор | CM 40 1:60 | |
| 33 | 1 | Micro Limit-switch rod | Концевой микровыключатель | | A00311-00 |
| 34 | 1 | Button | Кнопка | | A00313-00 |
| 35 | 9 | Cylindrical head screw | Винт с цилиндрической головкой | UNI 5931 M6x25 | |
| 36 | 1 | Cover | Картер | | A00312-00 |
| 37 | 4 | Cylindrical head screw | Винт с цилиндрической головкой | UNI 5931 M5x8 | |
| 38 | 2 | Motor | Двигатель | MS 63241 0,18Kw. | |
| 39 | 1 | Vertical plate | Плата вертикальная | | A00362-00 |

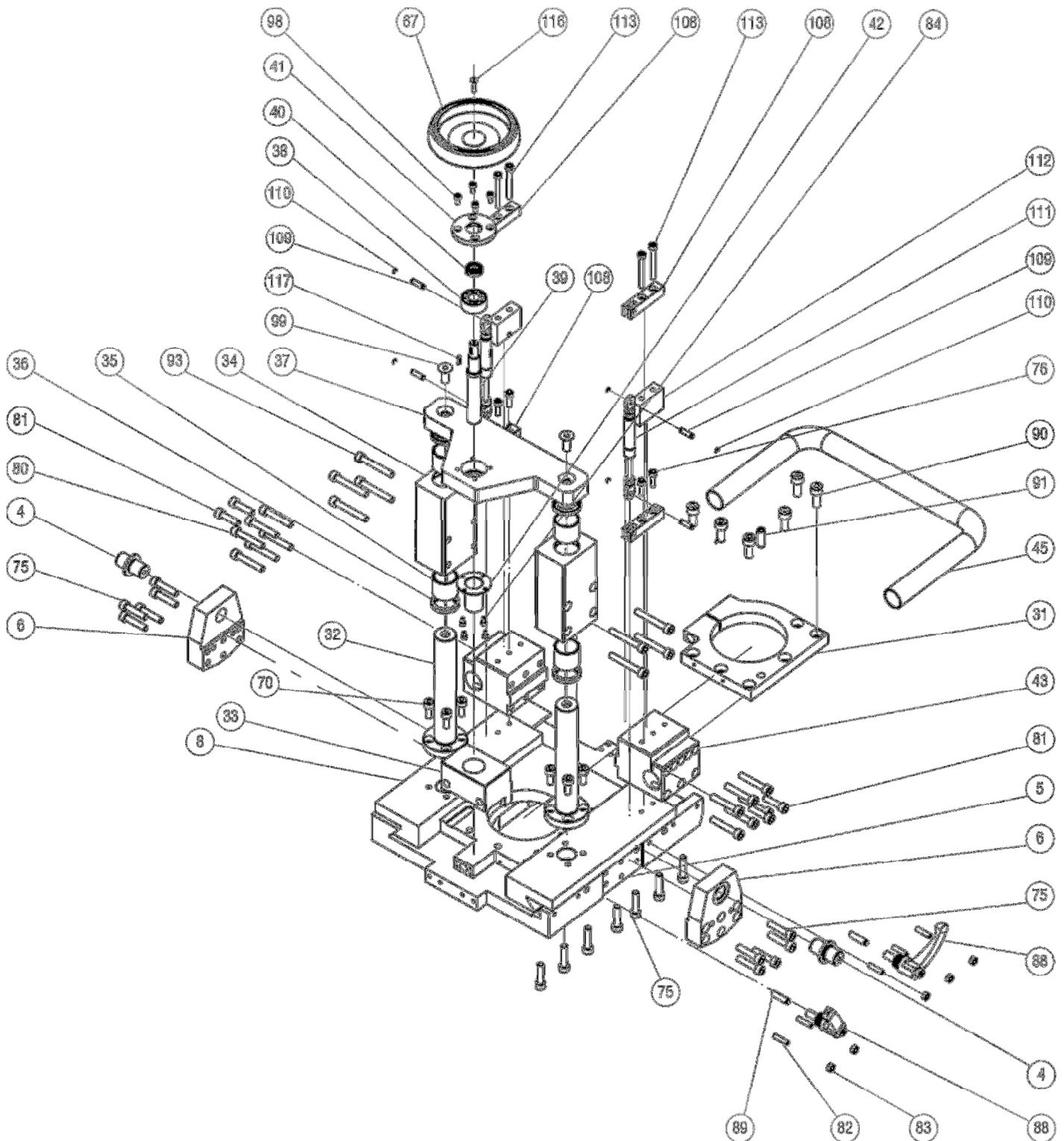
| ЧЕРТЕЖ | | СТАНОК | | ГРУППА | ДАТА |
|----------|-----|----------------------------|--------------------------------|----------------------|-----------|
| L0003-03 | | Кромкофрезерный станок SMV | | Double wheel motor | 03/2012 |
| Поз. | № | Designation | Обозначение | Тип | Шифр |
| 40 | 1 | Support DX | Суппорт DX | | A00383-00 |
| 41 | 1 | Support SX | Суппорт SX | | A00384-00 |
| 42 | 4 | Bar lock Ø25 | Блок для штанги Ø25 | | A00385-00 |
| 43 | 2 | Driving bar Ø25 | Направляющий стержень Ø25 | | A00386-00 |
| 44 | 1 | Support | Суппорт | | A00387-00 |
| 45 | 2 | Double wheel shank | Вал концевой | | A00325-00 |
| 46 | --- | --- | --- | --- | --- |
| 47 | 1 | Washer | Шайба | UNI 6592 4,3x9 | |
| 48 | 10 | Hexagon screw | Винт с шестигранной головкой | UNI 5739 M6x20 | |
| 49 | 5 | Self-locking ring nut | Гайка самоконтрящаяся | M20x1 | |
| 50 | 1 | Sensor support | Суппорт датчика | | A00314-00 |
| 51 | 12 | Cylindrical head screw | Винт с цилиндрической головкой | UNI 5931 M6x40 | |
| 52 | 2 | Cylinder pin | Цилиндрический штифт | ISO 8734 8x40 | |
| 53 | 16 | Cylindrical head screw | Винт с цилиндрической головкой | UNI 5931 M8x30 | |
| 54 | 2 | Tang | Штифт | UNI 6604 A6x6x20 | |
| 55 | 1 | Bearing | Подшипник | SKF 2RS1 3204 A-2RS1 | |
| 56 | 1 | Spring pipe | Направляющая пружины | | A00308-00 |
| 57 | 24 | Cylindrical head screw | Винт с цилиндрической головкой | UNI 5931 M5x25 | |
| 58 | 1 | Steel bush | Втулка стальная | | A00389-00 |
| 59 | 1 | Cylindrical plug | Цилиндрический штифт | ISO 2338 B 10x20 | |
| 60 | 1 | Sensor | Датчик | Omron D4C-01 | |
| 61 | 2 | Washer | Шайба | UNI 6592 5,3x10 | |
| 62 | 2 | Hexagonal nut | Шестигранная гайка | UNI 7473 M5 | |
| 63 | 1 | Flange | Фланец | | A00329-01 |
| 64 | 1 | Bearing | Подшипник | DIN 625 SKF-SKF 6203 | |
| 65 | 1 | Spring | Пружина | 030-0150-030 | |
| 66 | 1 | Spring | Пружина | R 050-102 | |
| 67 | 1 | Spring | Пружина | D11700 | |
| 68 | 1 | Forelock | Шплинт | UNI 1336 0,6x4 | |
| 69 | 2 | Spacer | Проставка | | A00333-00 |
| 70 | 4 | Bush | Втулка | 25-30-25 | |
| 71 | 4 | Sealing ring | Уплотнительное кольцо | G25x33x4 | |
| 72 | 2 | Cylindrical pin | Цилиндрический штифт | ISO 8734 6x26 | |
| 73 | 1 | Cover | Крышка | | A00302-00 |
| 74 | 1 | Cover | Картер | | A00327-00 |
| 75 | --- | --- | --- | --- | --- |
| 76 | 3 | Cylindrical head screw | Винт с цилиндрической головкой | UNI 5931 M10x25 | |
| 77 | 2 | Cylindrical pin | Цилиндрический штифт | UNI 6364 A14x40 | |



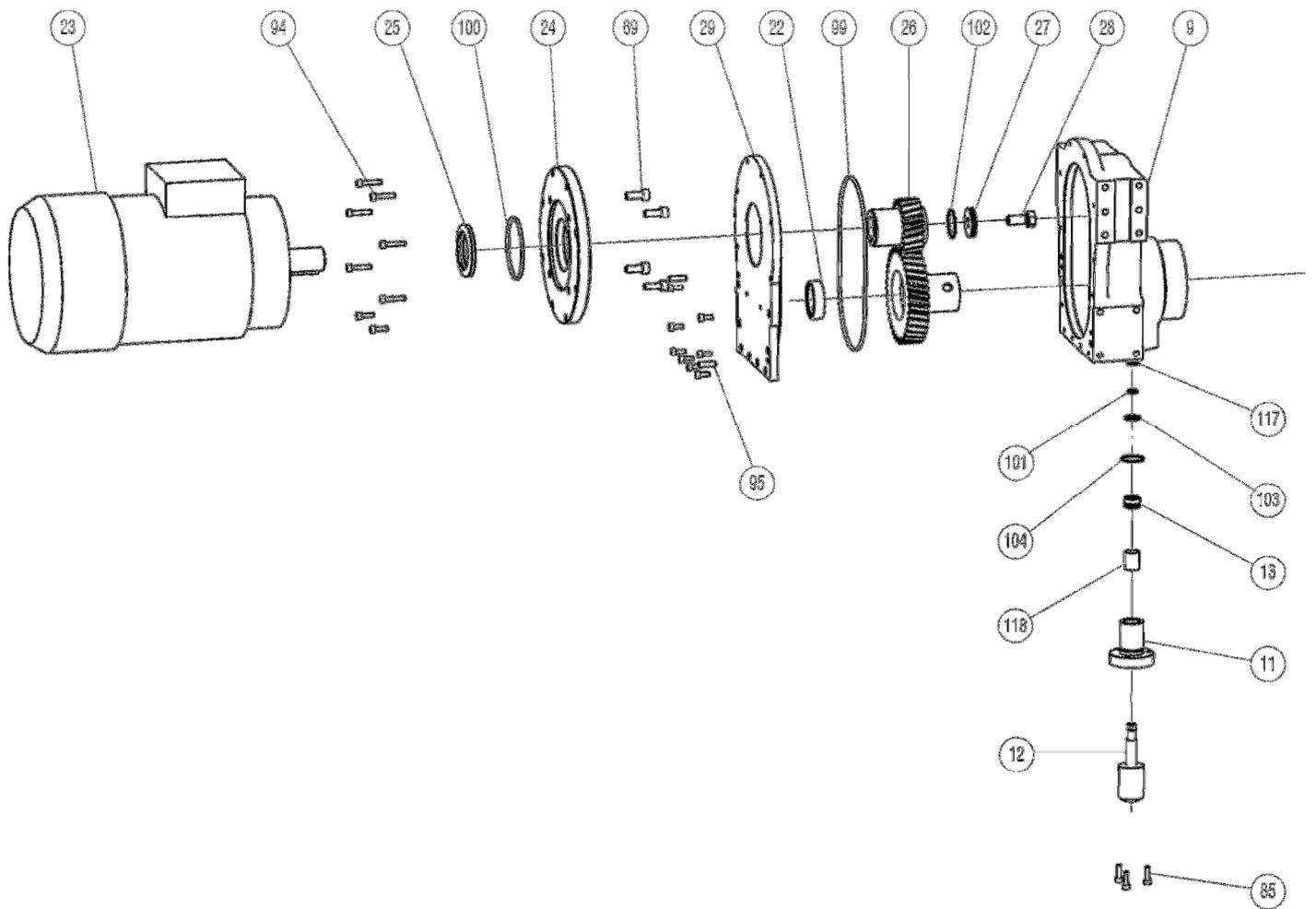
| ЧЕРТЕЖ | СТАНОК | ГРУППА | ДАТА |
|----------|----------------------------|----------------|---------|
| L0003-04 | Кромкофрезерный станок SMV | Базовый модуль | 03/2012 |



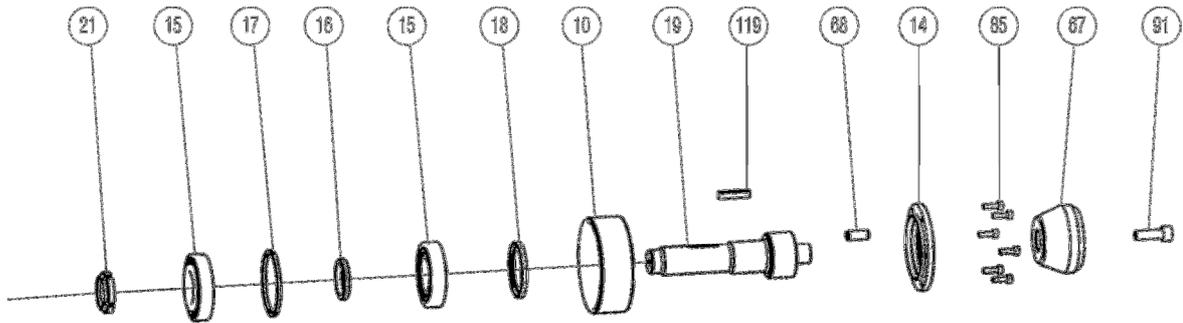
| ЧЕРТЕЖ | СТАНОК | ГРУППА | ДАТА |
|----------|----------------------------|---------------------|---------|
| L0003-05 | Кромкофрезерный станок SMV | Поворотный механизм | 03/2012 |



| ЧЕРТЕЖ | | СТАНОК | | ГРУППА | ДАТА |
|----------|----|----------------------------|----------------------------------|----------------------|-----------|
| L0003-05 | | Кромкофрезерный станок SMV | | Поворотный механизм | 03/2012 |
| Поз. | № | Designation | Обозначение | Тип | Шифр |
| 4 | 2 | Rotation pin | Поворотный штифт | | A00382-00 |
| 5 | 1 | Female guide | Направляющая (внутр.) | | A00177-01 |
| 6 | 2 | Rotation pin support | Держатель поворотный | | A00153-00 |
| 7 | 1 | Guide SX | Направляющая SX | | A00184-00 |
| 8 | 1 | Male guide | Направляющая (нар.) | | A00176-01 |
| 31 | 1 | Spindle clamp | Зажим шпинделя | | A00173-00 |
| 32 | 2 | Pillar | Колонка | | A00370-00 |
| 33 | 1 | Vertical leadnut support | Суппорт гайки | | A00372-00 |
| 34 | 2 | Sleeve | Гильза | | A00365-00 |
| 35 | 4 | Bronze bush | Втулка бронзовая | Ø30-Ø35 L=30 | |
| 36 | 4 | Scraping ring | Фасонное кольцо | WRM 118149 | |
| 37 | 1 | Plate for rods fixing | Пластина крепления стержня | | A00364-00 |
| 38 | 1 | Oblique ball bearing | Радиально-упорный шар. подшипник | SKF 2RS1 3202 A-2RS1 | |
| 39 | 1 | Vertical movement screw | Вертикальный винт | | A00377-00 |
| 40 | 1 | Self-locking nut | Гайка самоконтрящаяся | M15x1 | |
| 41 | 1 | Flange for rods fixing | Фланец упорный | | A00373-00 |
| 42 | 1 | Pipe | Труба | | A00378-00 |
| 43 | 2 | Handle clamp | Зажим ручки | | A00368-00 |
| 44 | 1 | Handle 385 | Ручка 385 | | A00366-00 |
| 45 | 1 | Handle 210 | Ручка 210 | | A00367-00 |
| 47 | 1 | Lead nut | Винтовая гайка | | A00181-00 |
| 48 | 1 | Support | Суппорт | | A00188-00 |
| 49 | 1 | Stop ring | Стопорное кольцо | | A00156-00 |
| 50 | 1 | Oblique ball bearing | Радиально-упорный шар. подшипник | SKF 2RS1 3200 A-2RS1 | |
| 51 | 1 | Flange log | Фланец направляющий | | A00157-00 |
| 52 | 1 | Acme screw | Винт гайка | | A00191-00 |
| 53 | 1 | Tang | Штифт | UNI 6604 - A3x3x16 | |
| 54 | 1 | Hand-wheel Ø80 | Колесо Ø80 | VD. 80 FP-A-10 | |
| 55 | 1 | Handwheel-washer | Шайба маховика | | A00168-00 |
| 56 | 1 | External screw protection | Внешняя защита винта | | A00174-00 |
| 57 | 1 | Internal screw protection | Внутренняя защита винта | | A00175-00 |
| 65 | 1 | Terminal locking nut | Контактный зажим | | A00398-00 |
| 66 | 1 | Adjustable handle | Ручка регулировочная | GN 300.1-92-M12-SW | |
| 67 | 1 | Handwheel | Регулировочное колесо | VDT 125 A12 | |
| 70 | 8 | Cylindrical head screw | Винт с цилиндрической головкой | UNI 5931 - M8x20 | |
| 75 | 17 | Cylindrical head screw | Винт с цилиндрической головкой | UNI 5931 - M8x35 | |
| 76 | 12 | Cylindrical head screw | Винт с цилиндрической головкой | UNI 5931 - M6x20 | |
| 80 | 12 | Cylindrical head screw | Винт с цилиндрической головкой | UNI 5931 - M8x45 | |
| 81 | 4 | Cylindrical head screw | Винт с цилиндрической головкой | UNI 5931 - M8x30 | |



| ЧЕРТЕЖ | СТАНОК | ГРУППА | ДАТА |
|----------|----------------------------|-----------|---------|
| L0003-06 | Кромкофрезерный станок SMV | Двигатель | 03/2012 |



| ЧЕРТЕЖ | | СТАНОК | | ГРУППА | | ДАТА |
|----------|----|----------------------------|--------------------------------|---------------------------|-----------|---------|
| L0003-06 | | Кромкофрезерный станок SMV | | Двигатель | | 03/2012 |
| Поз. | № | Designation | Обозначение | Тип | Шифр | |
| 9 | 1 | Spindle support head | Передний суппорт шпинделя | | A00376-00 | |
| 10 | 1 | Internal ring | Внутреннее кольцо | IR 95-105-36 | | |
| 11 | 1 | Flange bolt | Фланец затвора | | A00164-00 | |
| 12 | 1 | Shutter | Затвор | | A00369-00 | |
| 13 | 1 | Bush | Втулка | | 02042076 | |
| 14 | 1 | Front flange | Фланец передний | | A00190-00 | |
| 15 | 2 | Conical roller bearing | Подшипник роликовый | 30207 J2-Q | | |
| 16 | 1 | Internal spacer | Прокладка внутренняя | | 02042018 | |
| 17 | 1 | External spacer | Прокладка наружная | | 02042019 | |
| 18 | 1 | Sealing ring | Уплотнительное кольцо | G50x62x5 - INA | | |
| 19 | 1 | Spindle | Шпиндель | | A00150-00 | |
| 20 | 1 | Driving wheel | Ведомая шестерня | Z=36 m=3 | A00158-00 | |
| 21 | 1 | Ring nut | Диск | GUK M30x1,5 | | |
| 22 | 1 | Radial bearing | Радиальный подшипник | 6005-Z | | |
| 23 | 1 | Motor | Двигатель | 100 B14 | | |
| 24 | 1 | Motor flange | Фланец двигателя | | A00170-00 | |
| 25 | 1 | Ring MIM | Кольцо MIM | 045062 UNI 9822 | | |
| 26 | 1 | Driving wheel | Ведущая шестерня | Z=20 m=3 | A00202-00 | |
| 27 | 1 | Washer | Шайба | | A00192-00 | |
| 28 | 1 | Screw | Винт | M12x25 | A00189-00 | |
| 29 | 1 | Cover | Крышка | | A00171-00 | |
| 67 | 1 | Insert cutter | Фреза со сменными резцами | ST5733 7745VSE12-A063Z05R | | |
| 68 | 1 | Cylinder plug | Цилиндрический штифт | ISO 8734 - 10x24 | | |
| 69 | 4 | Cylindrical head screw | Винт с цилиндрической головкой | UNI 5931 - M8x20 | | |
| 70 | 8 | Cylindrical head screw | Винт с цилиндрической головкой | UNI 5931 - M8x25 | | |
| 85 | 11 | Cylindrical head screw | Винт с цилиндрической головкой | UNI 5931 - M5x16 | | |
| 91 | 1 | Cylindrical head screw | Винт с цилиндрической головкой | UNI 5931 - M10x30 | | |
| 93 | 8 | Cylindrical head screw | Винт с цилиндрической головкой | UNI 5931 - M5x12 | | |
| 94 | 6 | Cylindrical head screw | Винт с цилиндрической головкой | UNI 5931 - M5x25 | | |
| 95 | 2 | Cylinder pin | Цилиндрический штифт | ISO 8735 - 6x22 - A | | |
| 99 | 1 | Ring | Кольцо | OR - 3700 | | |
| 100 | 1 | Ring | Кольцо | OR - 3281 | | |
| 101 | 2 | Ring | Кольцо | OR - 2037 | | |
| 102 | 1 | Ring | Кольцо | OR - 2131 | | |
| 103 | 1 | Ring | Кольцо | OR - 2062 | | |
| 104 | 1 | Ring | Кольцо | OR - 2100 | | |
| 117 | 1 | External Seeger ring | Кольцо наружное разжимное | UNI 7435-75-10 | | |
| 118 | 1 | Spring DIM | Пружина | D12300 | | |
| 119 | 1 | Tang | Штифт | UNI 6604 - A8x7x35 | | |

