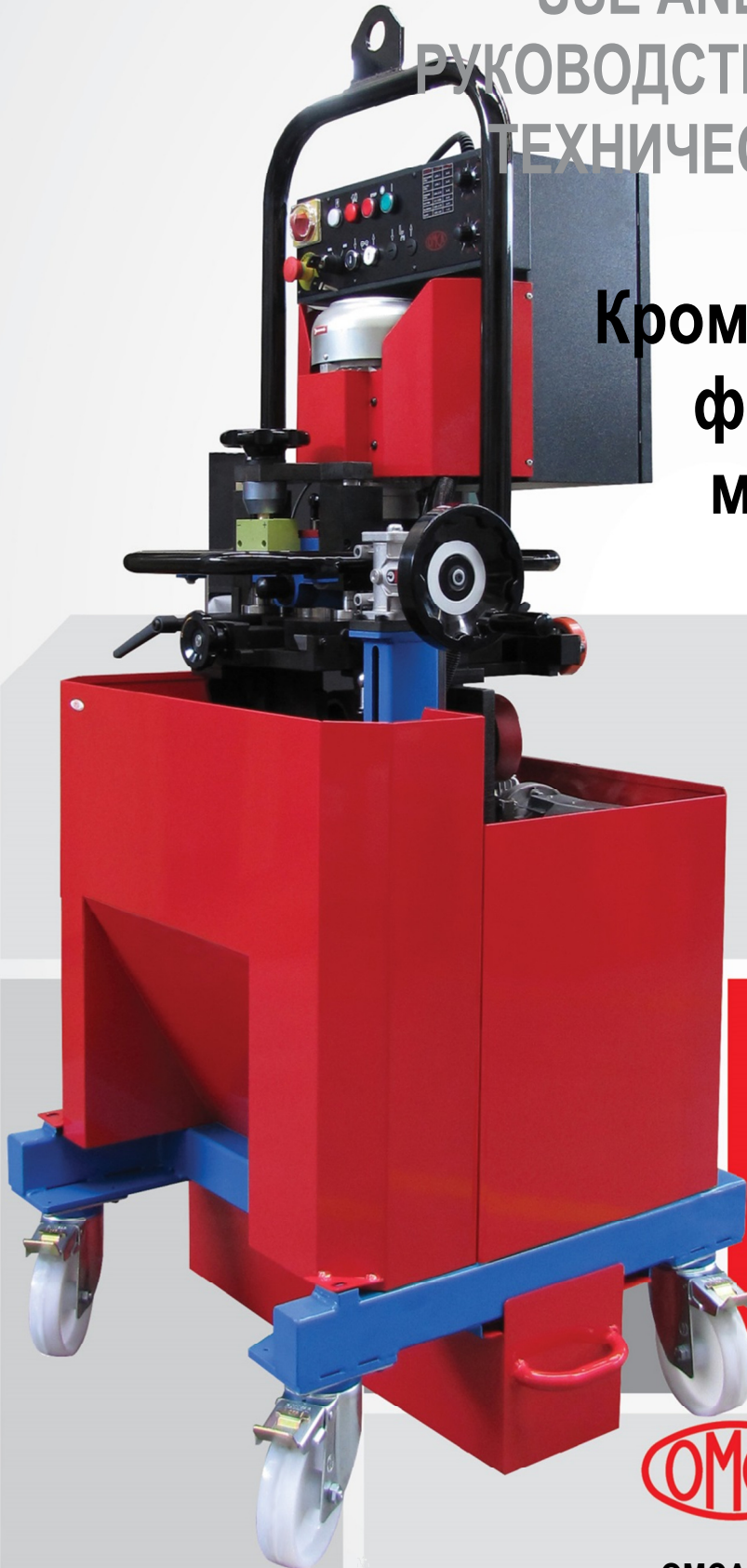




USE AND MAINTENANCE MANUAL
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И
ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

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 CE 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 SMФ.

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.

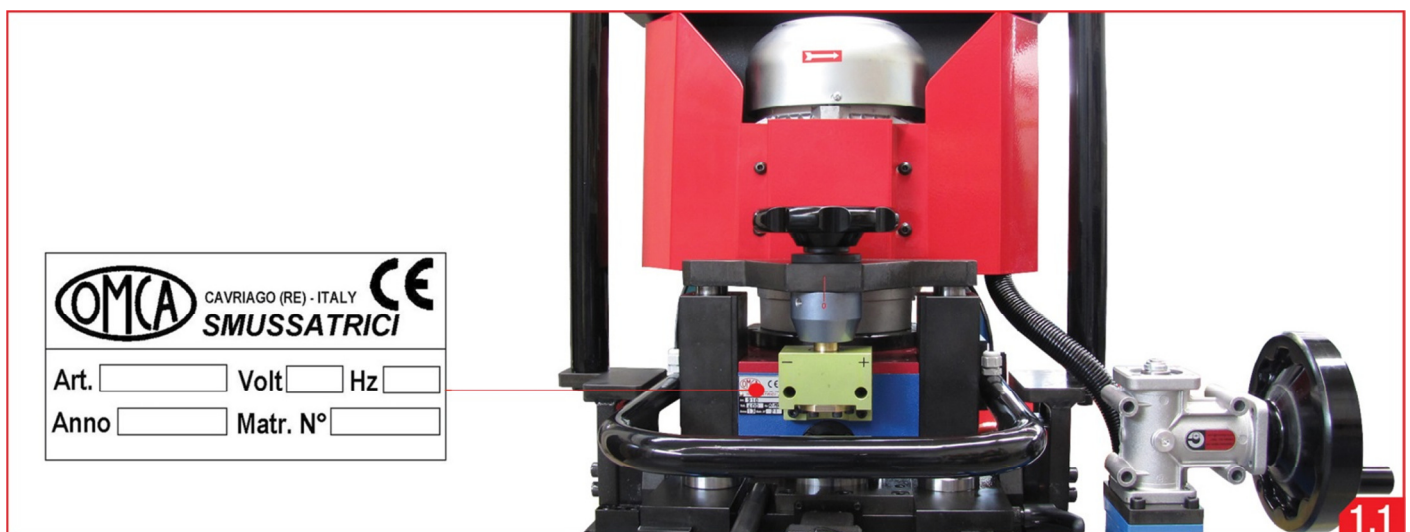
Несоблюдение этого предписания снимает с производителя всю ответственность. Для получения дополнительной информации, пожалуйста, свяжитесь напрямую с производителем

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 (Pic. 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

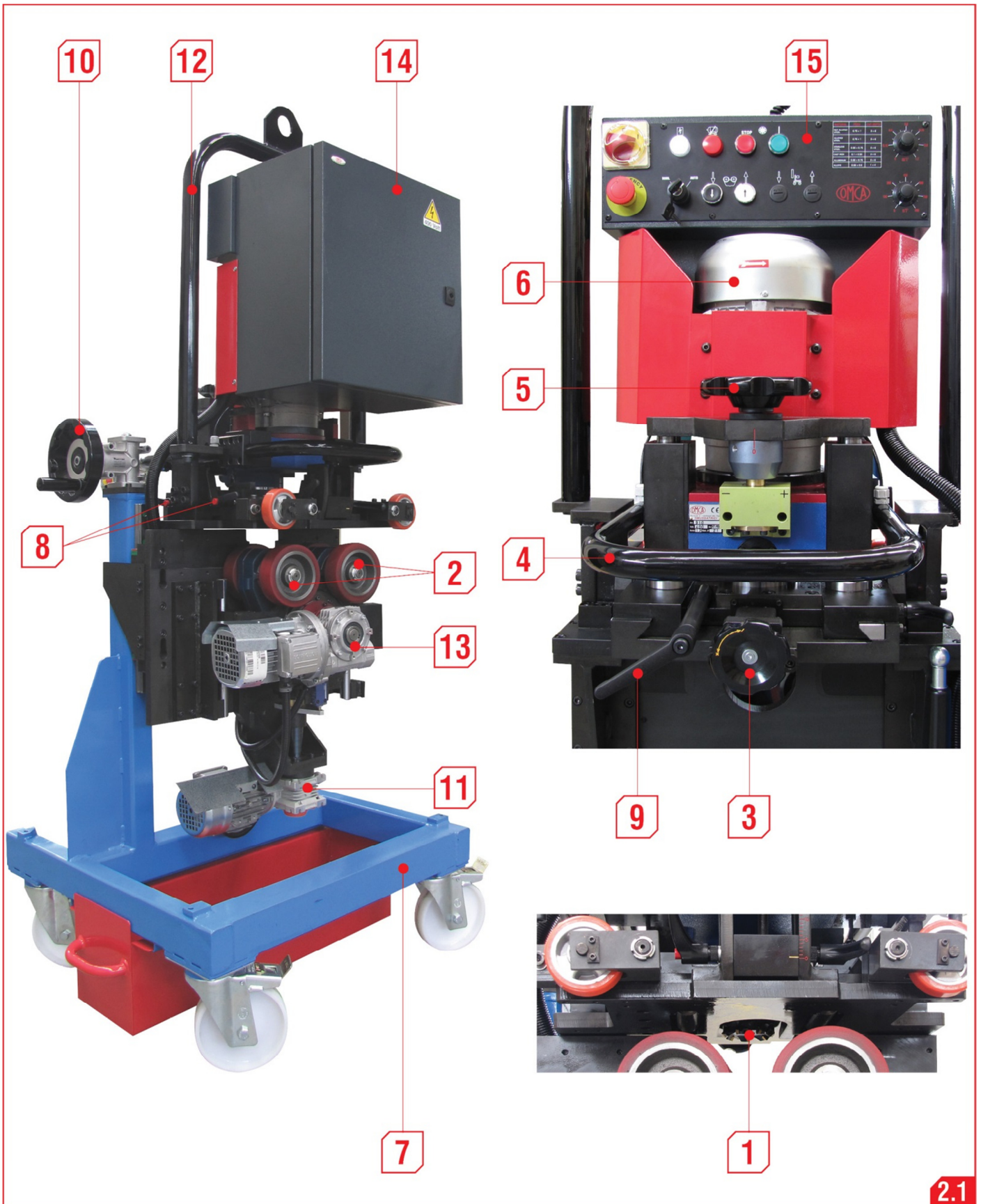
Значения ускорений, которые распространяются на верхние конечности оператора при работе на станке не превышают 2,5 м/с.

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:

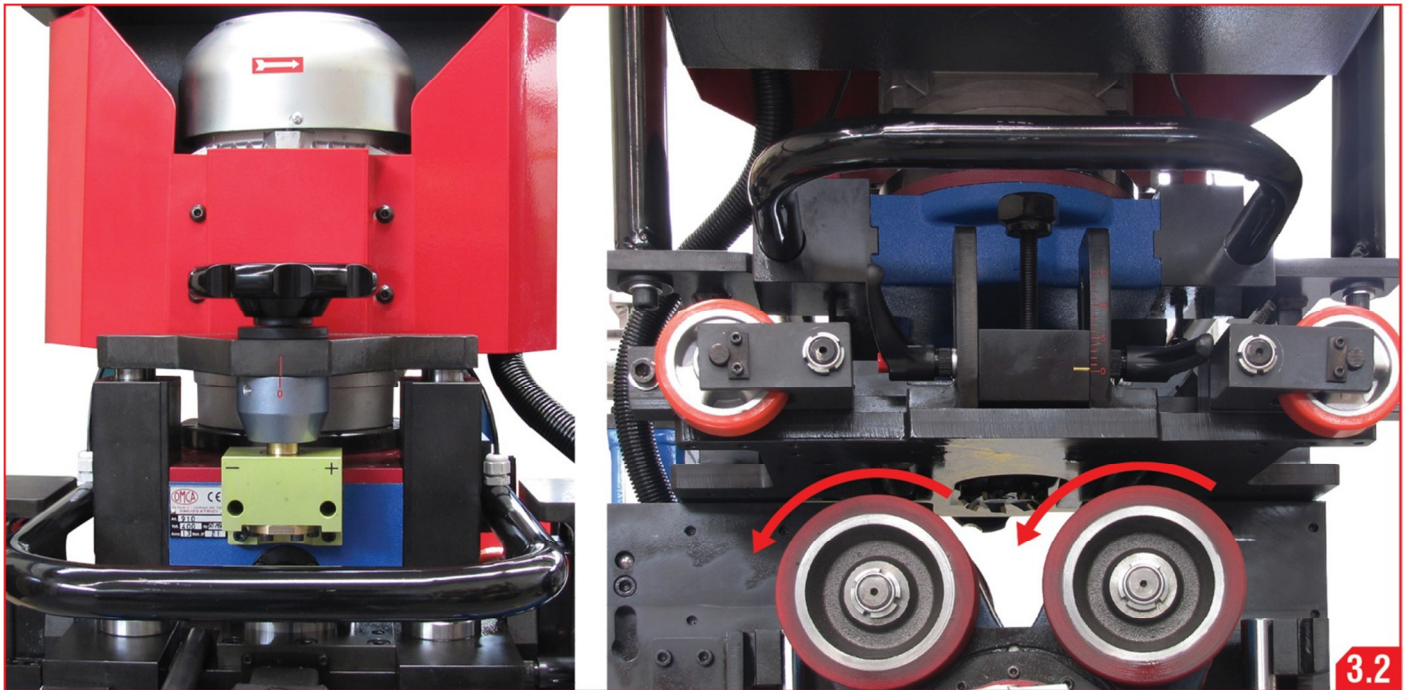
- 1) The cable will not hamper and will not cause a stumbling risk.
- 2) The cable does not pass on the floor in any area of truck transit or other vehicles that may damage it.



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.**

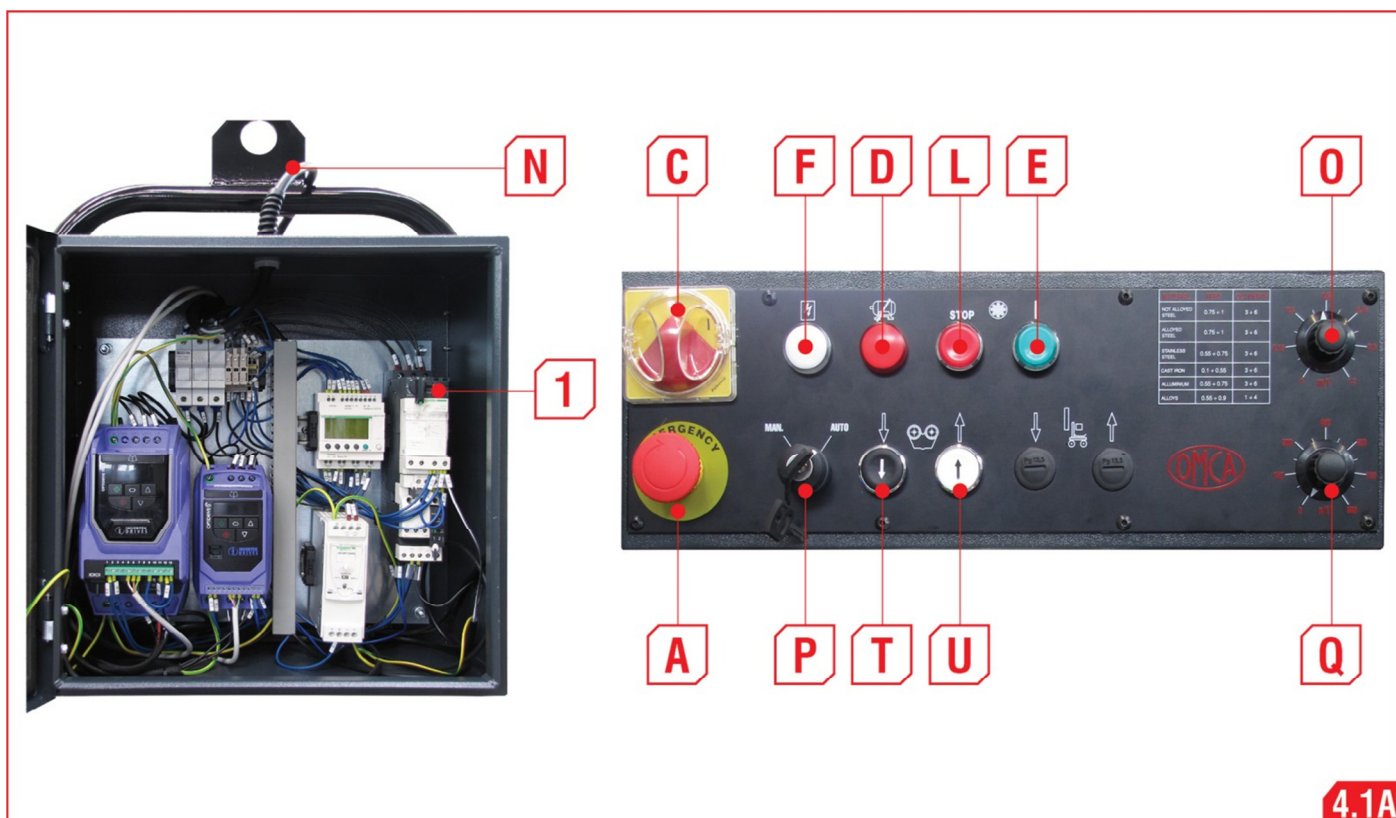
N - Power cable: it supplies power to the machines, for this reason you must pay attention and protect it from bumps that could damage it.

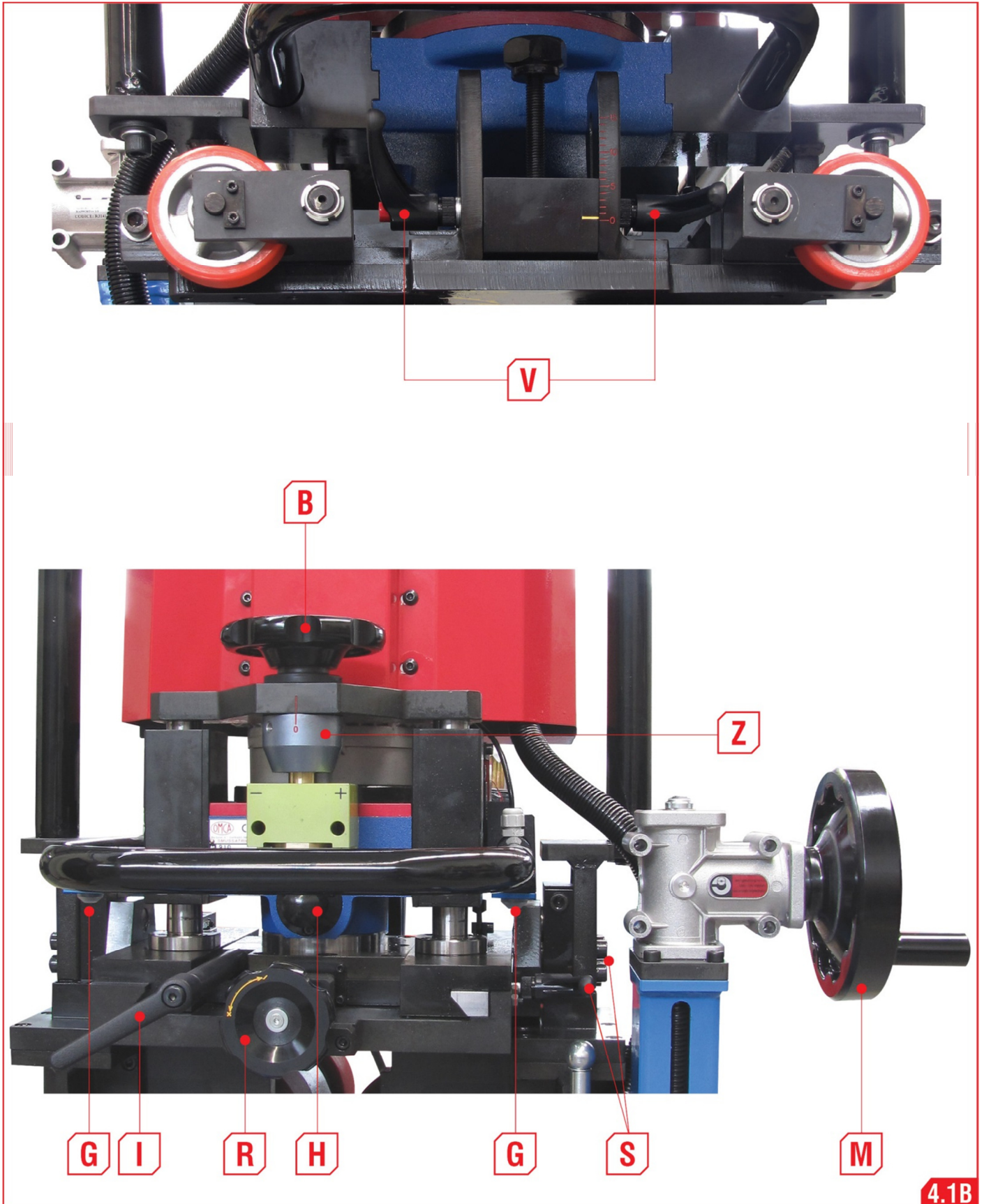
N - Силовой кабель: подает электропитание к станку, необходимо обеспечить его защиту от ударов, которые могут повредить его.

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.





4.2 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

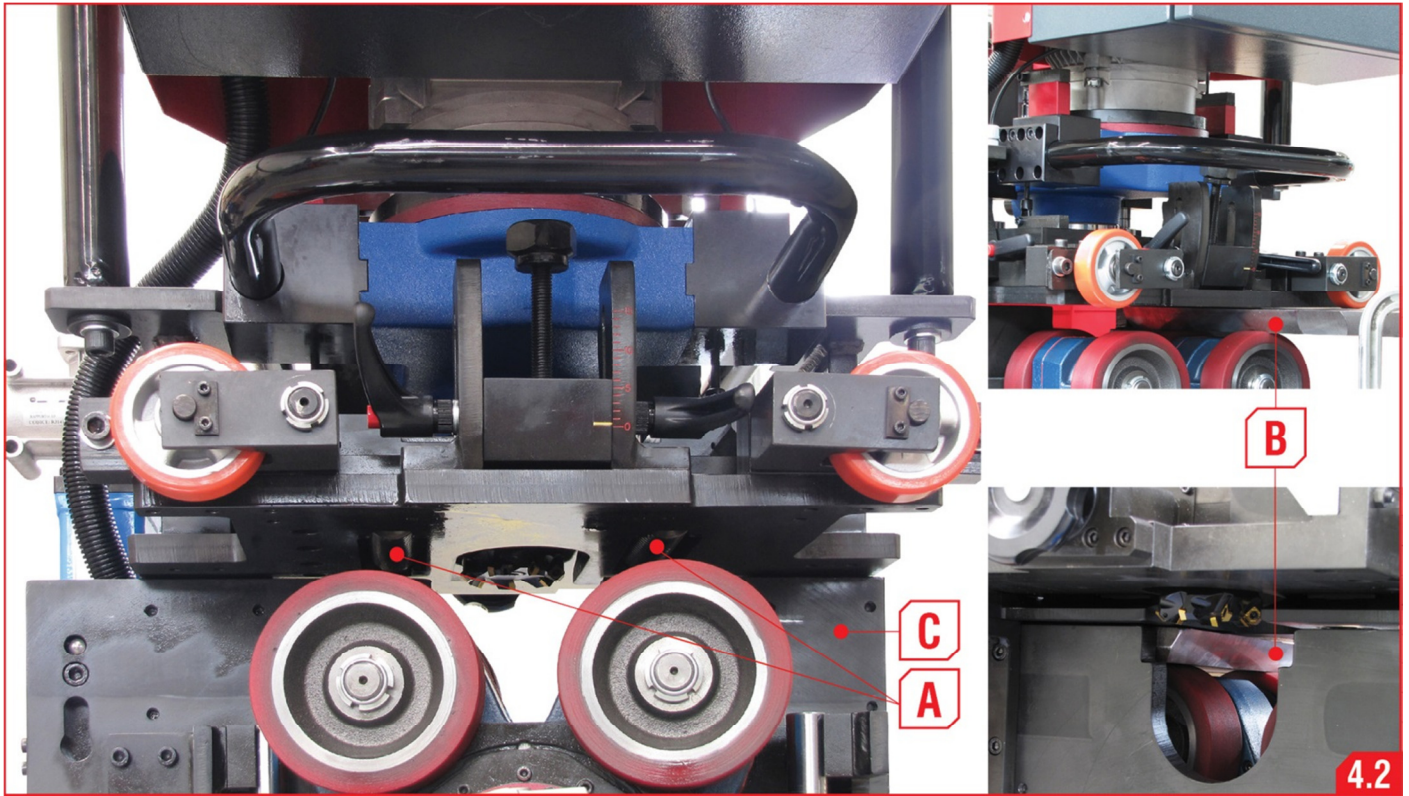
- 5) Нажмите кнопку **UP** (Рис. 4.1А поз.У) для поджима листа первым направляющим роликом, (зажим заготовки роликами производится в автоматическом режиме).
- 6) Настройте размеры фаски, как указано в главе 4.4.
- 7) Переведите переключатель режимов **manual/automatic** (Рис.4.1. поз. Р) в автоматический 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

4.3 УСТАНОВКА ФАКСОСНИМАТЕЛЯ БЕЗ КОЛЕСНОЙ БАЗЫ

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 ФАСКОСНИМАТЕЛЯ (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**).

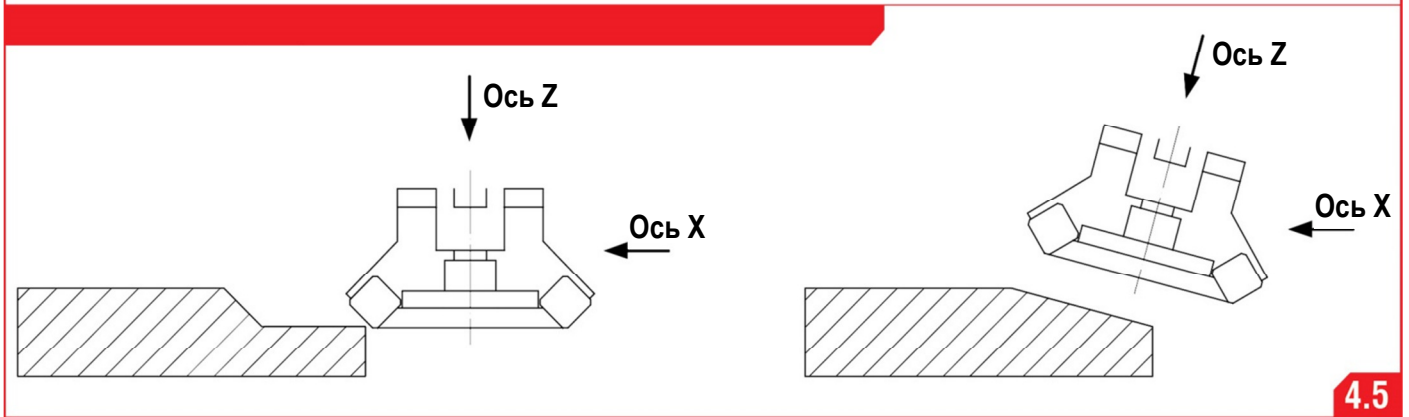
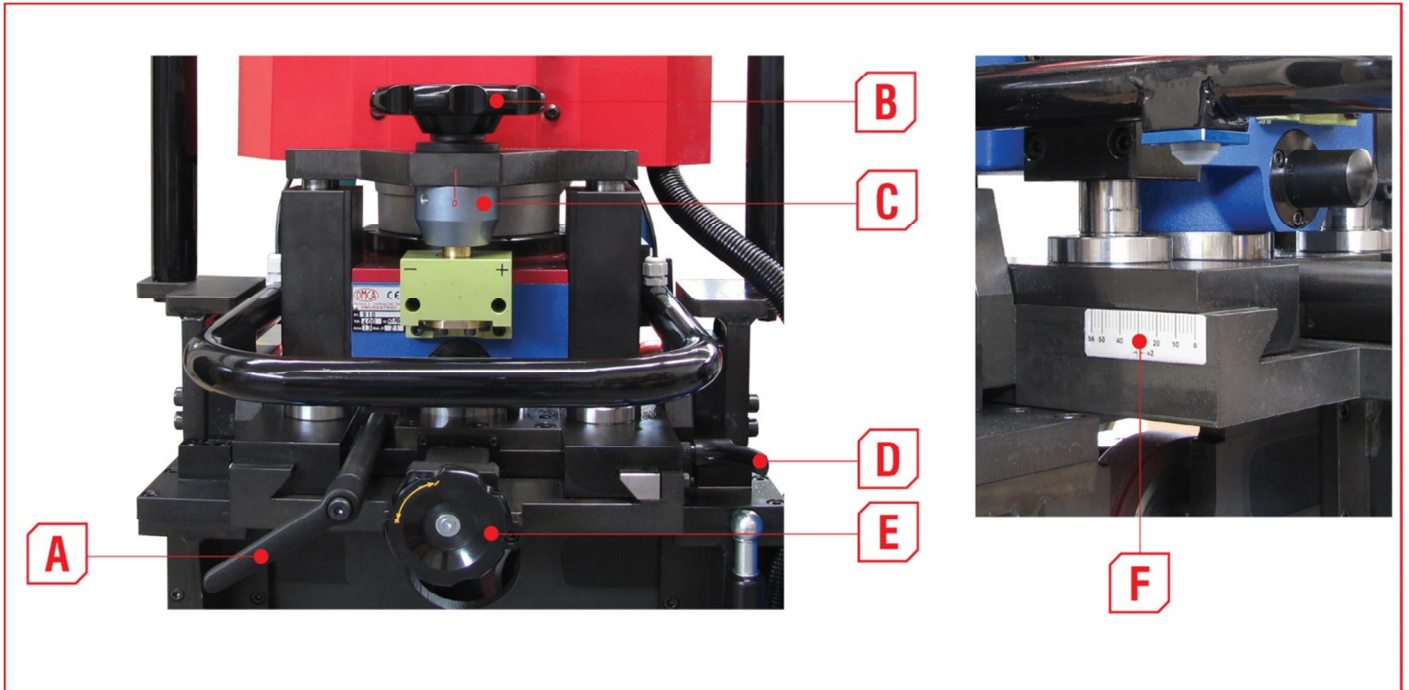
Для регулировки ширины фаски (**ось X**) необходимо ослабить рычаги фиксации (**Рис.4.5 поз.Д**) и с помощью колеса (**Рис.4.5 поз. Е**) установить необходимую ширину фаски.

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**).

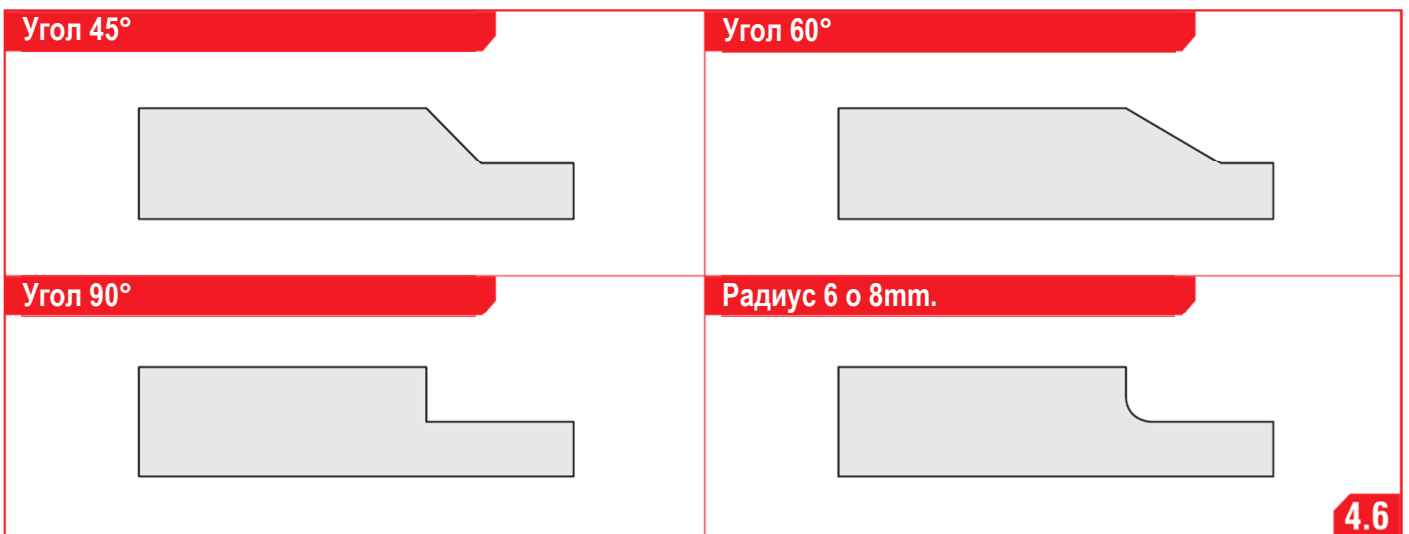
ПРИМЕЧАНИЕ:

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.

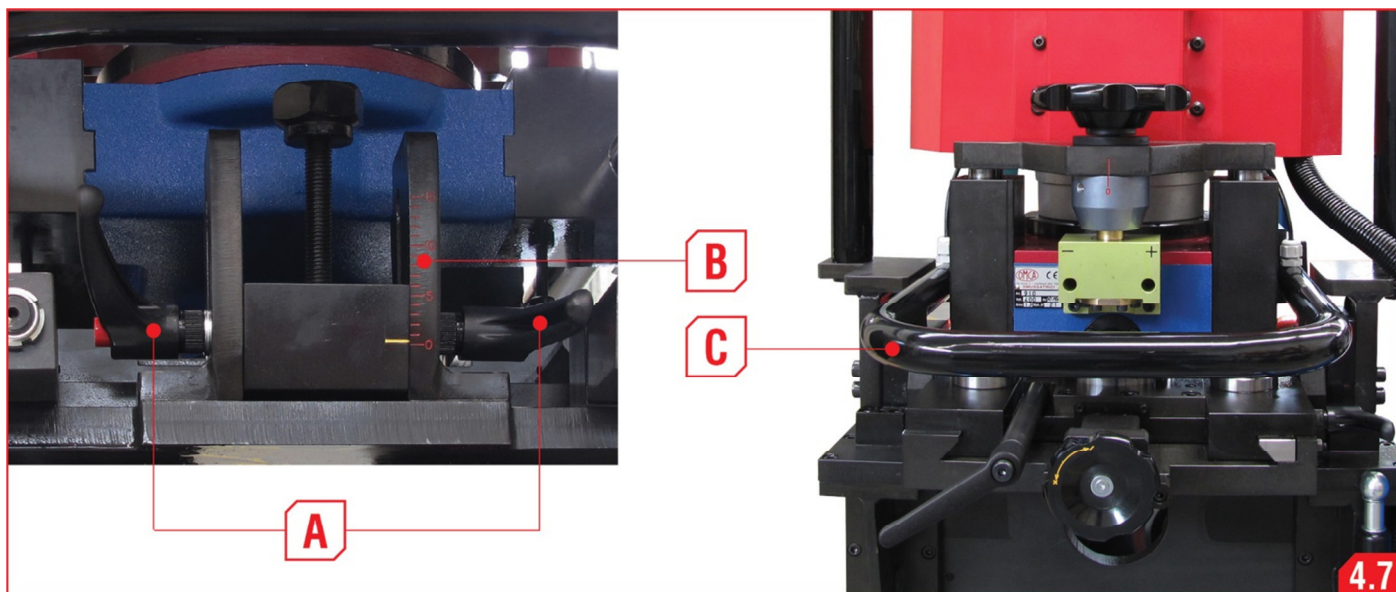
Gripping the handle **(Pic.4.7. pos.C)** adjust the machine on the desired angle **(Pic.4.7 pos.B)**. At the end of adjustment tight the levers **(Pic. 4.7 pos.A)**.

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.

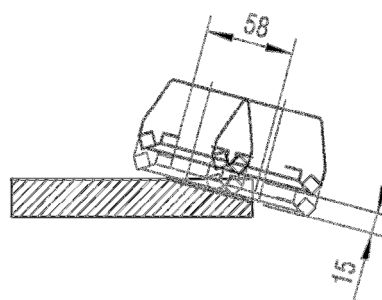
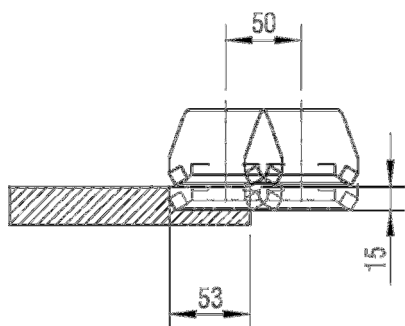
Взяв за в ручку **(Рис.4.7. поз. С)** выставьте станок на необходимый угол **(Рис.4.7 поз. В)**. По окончании регулировки затяните рычаги **(Рис. 4.7 поз. А)**.



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

ATTENTION:

MAKE THIS OPERATION WITH CARE BECAUSE THE INSERTS ARE SHARP.



5.1 ЗАМЕНА ВСТАВОК ФРЕЗЫ

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.

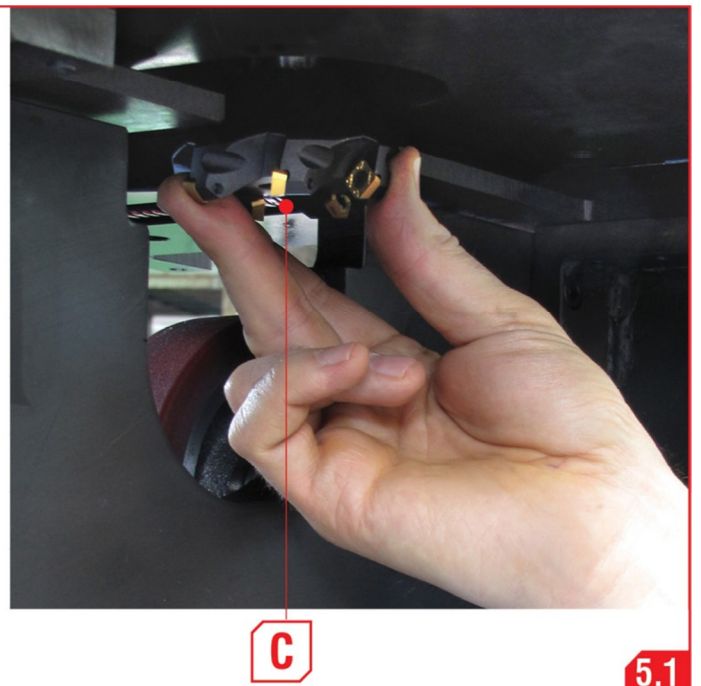
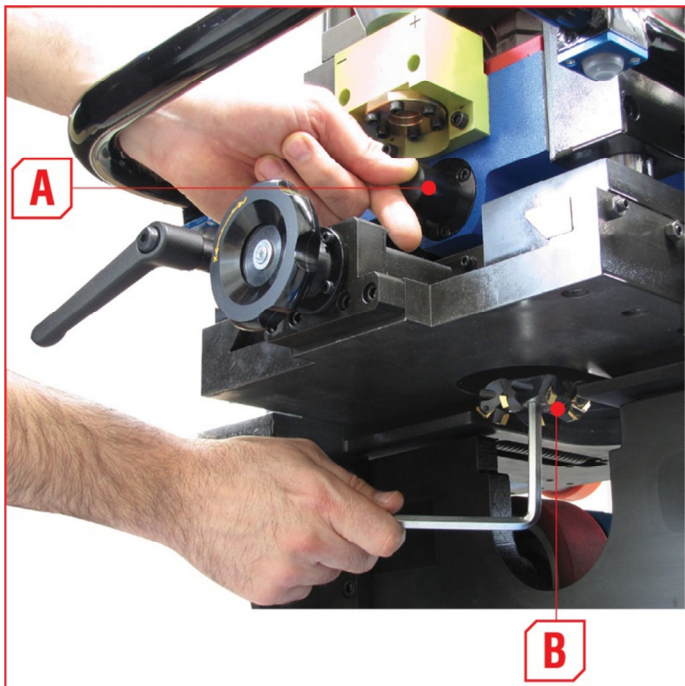
FOR THIS REASON WE REMIND YOU TO USE ALWAYS THE SAFETY PROTECTION.

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**).

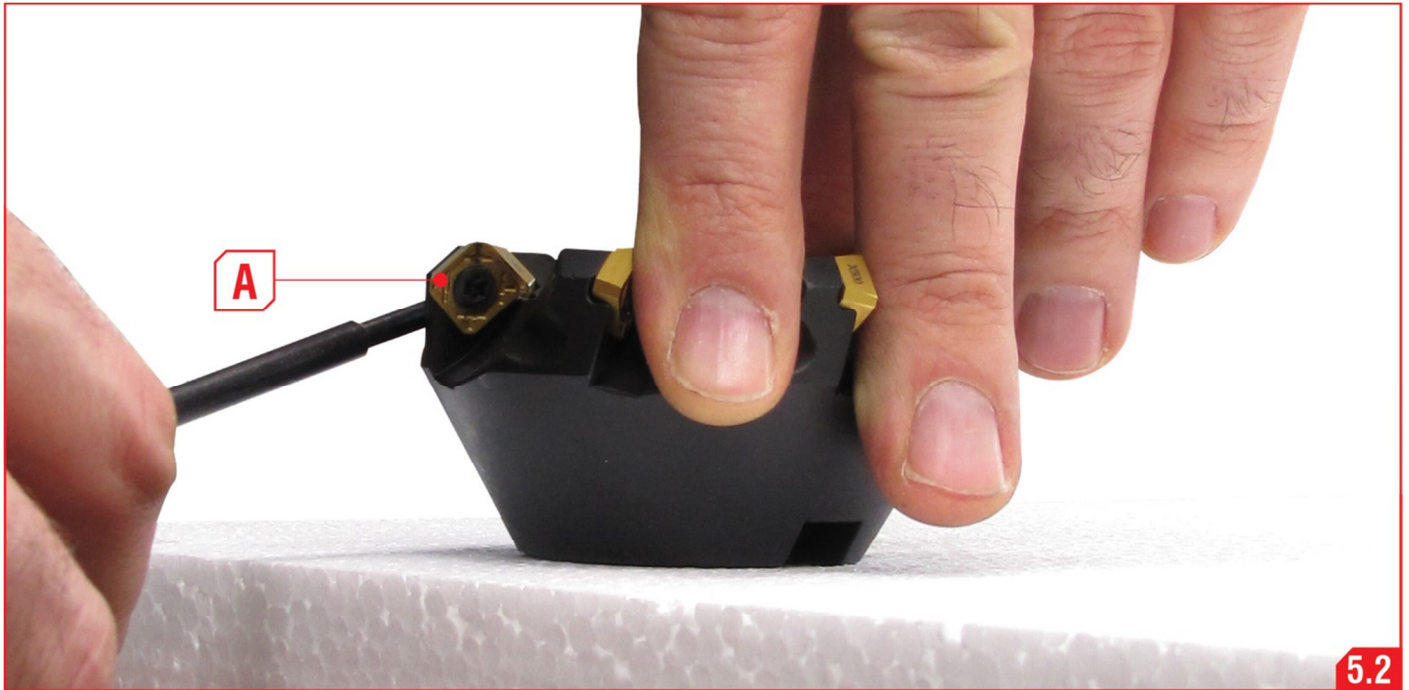


- 4) At this point (as showed in **Pic.5.2**) the cutter is completely accessible, loosen the inserts (**Pic.5.2 pos.A**), clean carefully their seats turn them and use the new sharp side. At the end, tighten the screw to the inserts.

- 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.

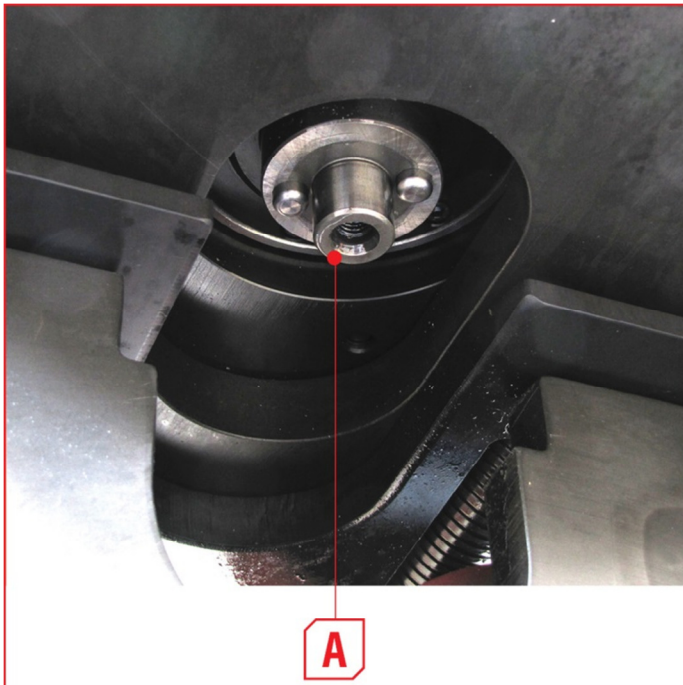
Замена кромок вставок на более острые приводит к снижению потребляемой мощности.



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.

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

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**).

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**).

Do not spray fluid products on electrical parts

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

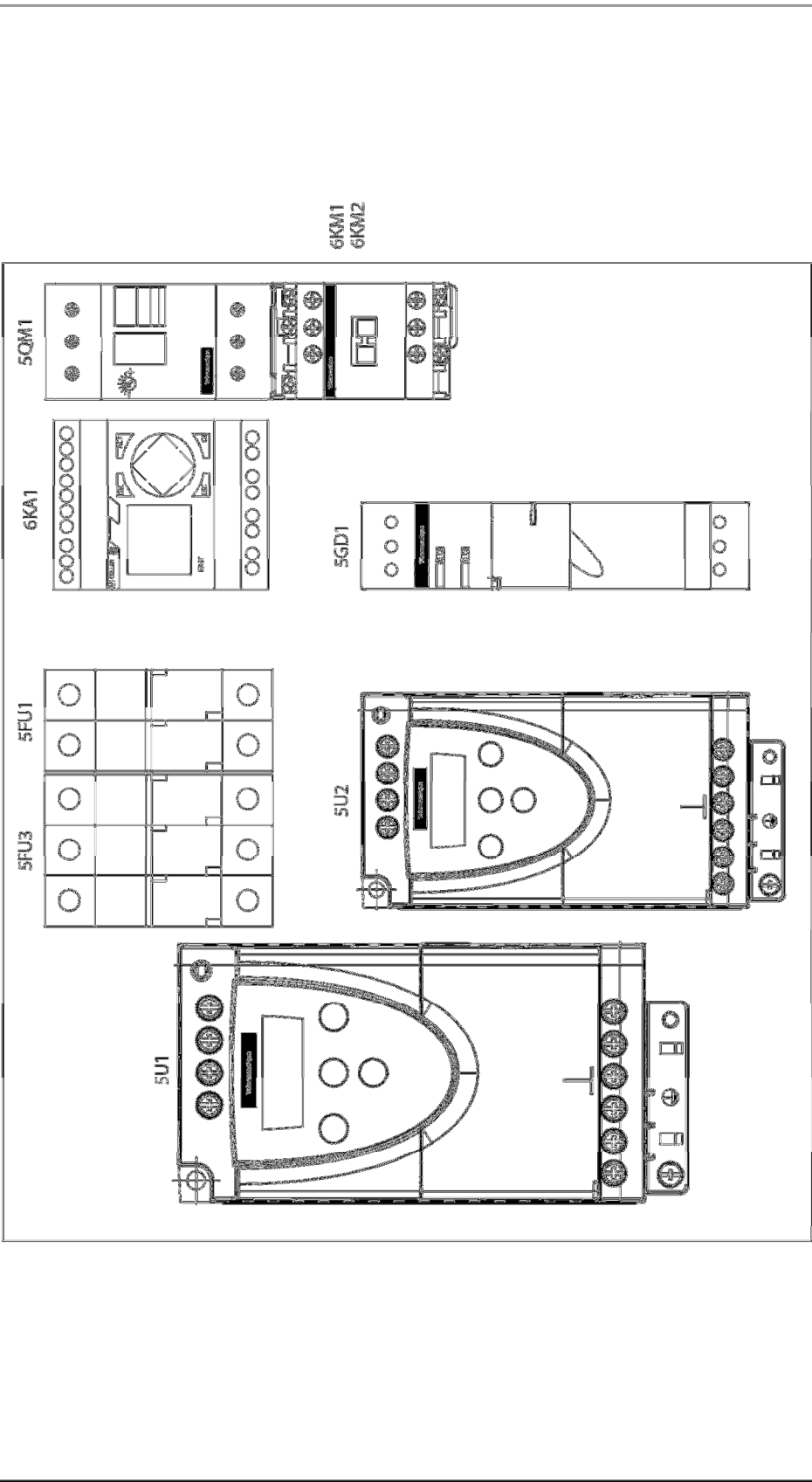
6.2 ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СХЕМЫ

	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</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td>DISEGN. DESIGNER</td> <td>TOT. FOGLI SHEET TOTAL</td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td>MAGNANI</td> <td>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	1			DISEGN. DESIGNER	TOT. FOGLI SHEET TOTAL			MAGNANI	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	1																											
		DISEGN. DESIGNER	TOT. FOGLI SHEET TOTAL																											
		MAGNANI	7																											
H																														











1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14			
A	<p align="center">ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ</p>															
B	НАПРЯЖЕНИЕ		400V	ПОТРЕБЛЯЕМЫЙ ТОК	10 A											
C	ЧАСТОТА		50Гц	PLC адаптер	ZELIO											
D	ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ		24 VDC	ПРЕОБРАЗОВАТЕЛЬ	ОРТИDRIVE											
	МОЩНОСТЬ		4 кВт	КЛАСС ЗАЩИТЫ	IP 55											
E																
F																
G																
H																
				ОГБЕКТ / SUBJECT:	SMUSSATRICE CHAMFERING MACHINE Art. 910 EL/OM S01-01-12			COMMITTENTE / CUSTOMER:	OMCA S.LL. CAVRIAGO (RE) ITALIA		DATA DATE	28-05-2012	FOGLIO SHEET	2		
										DISEGN. DESIGNER	MAGNANI	TOT. FOGLI SHEET TOTAL	7			

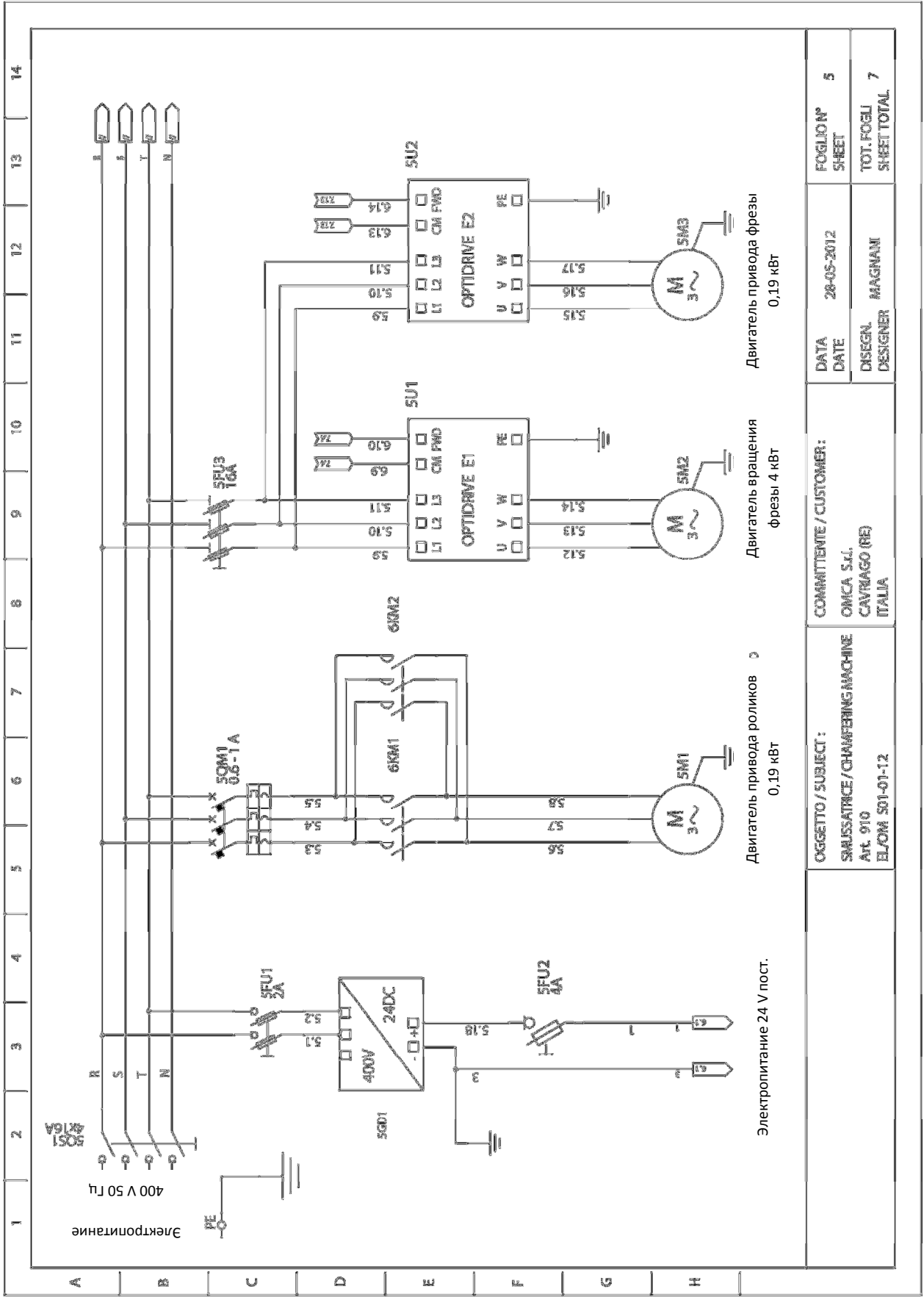
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14

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 DISEGN. DESIGNER : MAGNANI</p>	<p>FOGLION° SHEET : 3 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												
F		Свето-сигнальное 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	



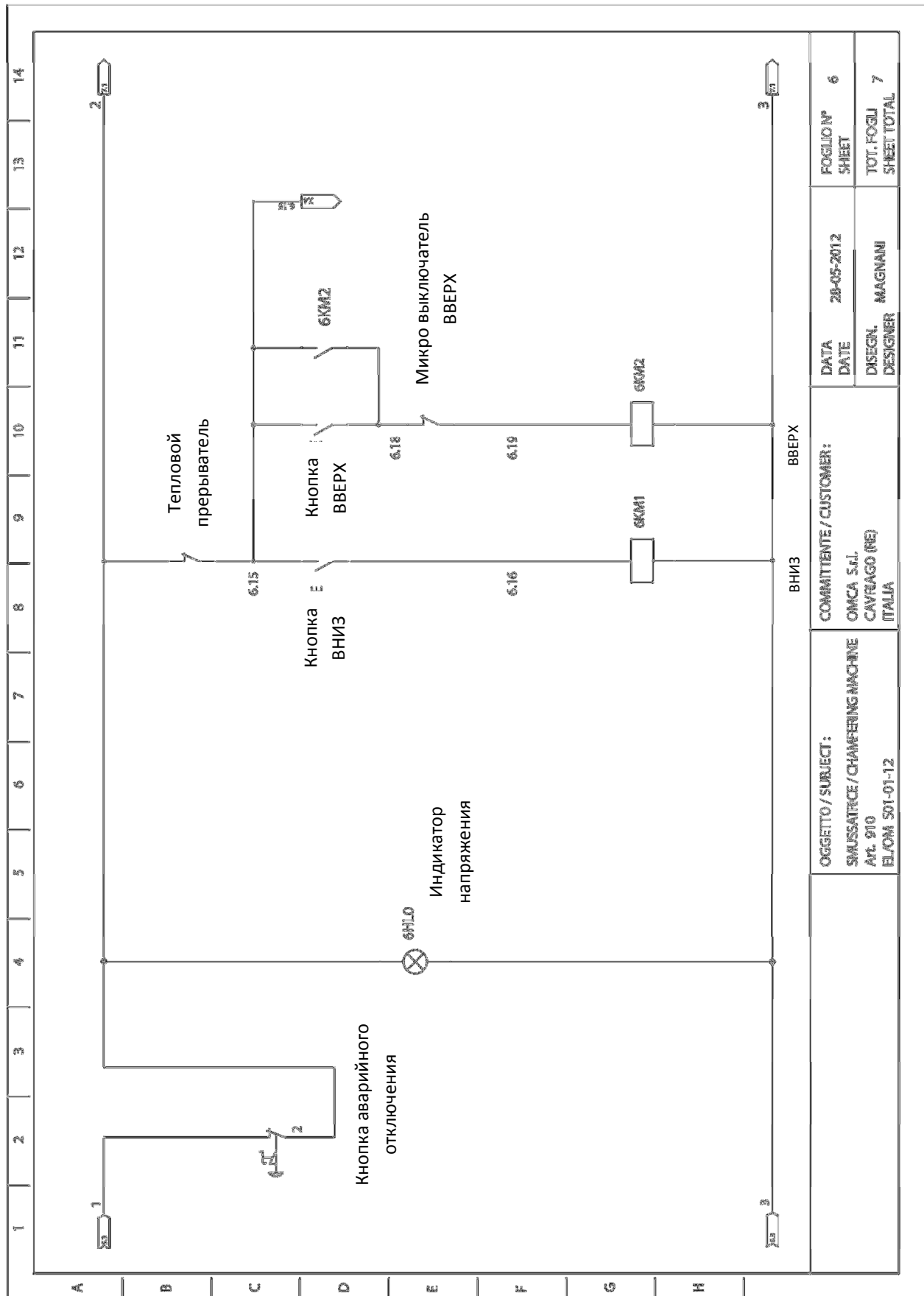
Электропитание 24 V пост.

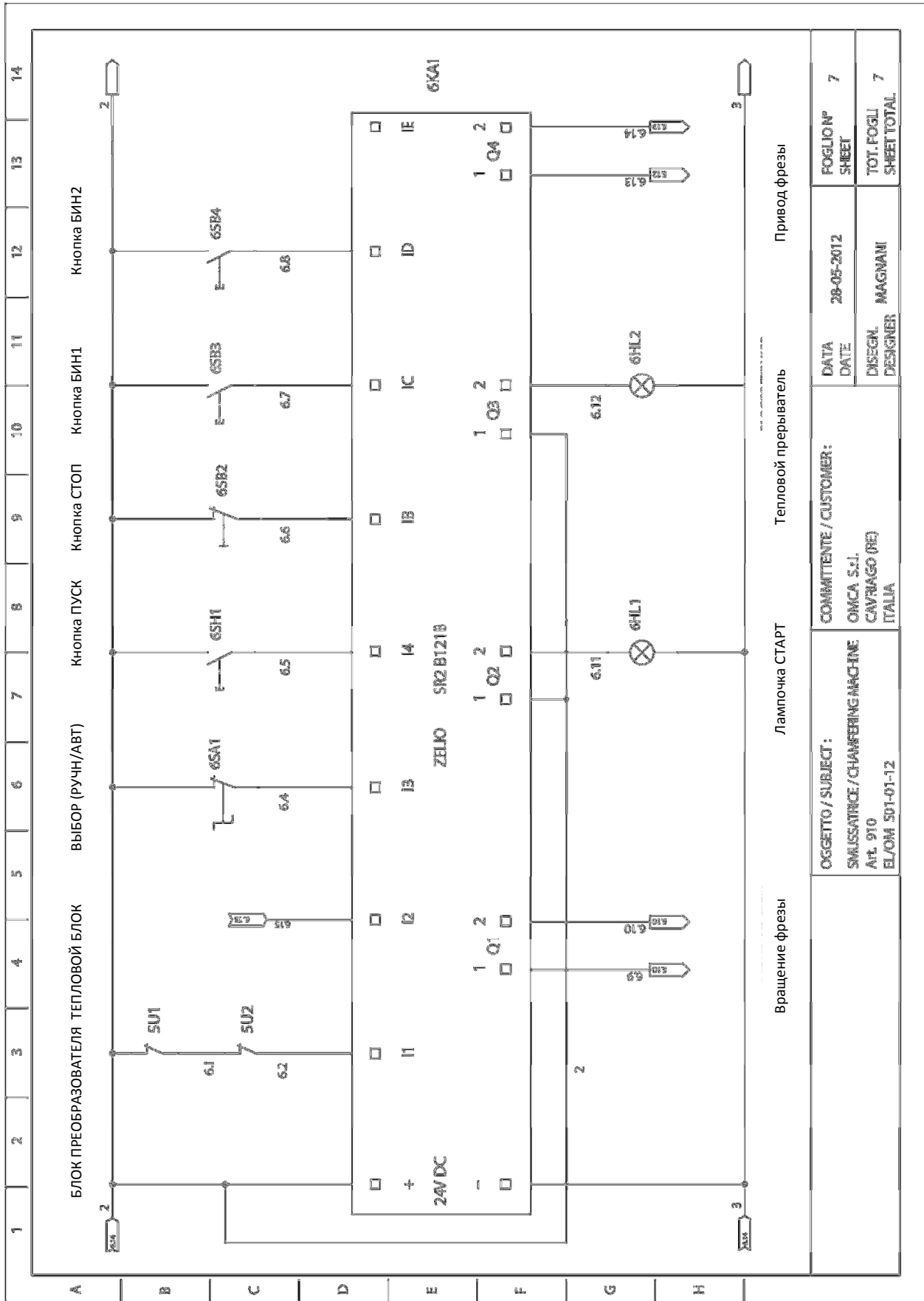
Двигатель привода роликов
0,19 кВт

Двигатель вращения
фрезы 4 кВт

Двигатель привода фрезы
0,19 кВт

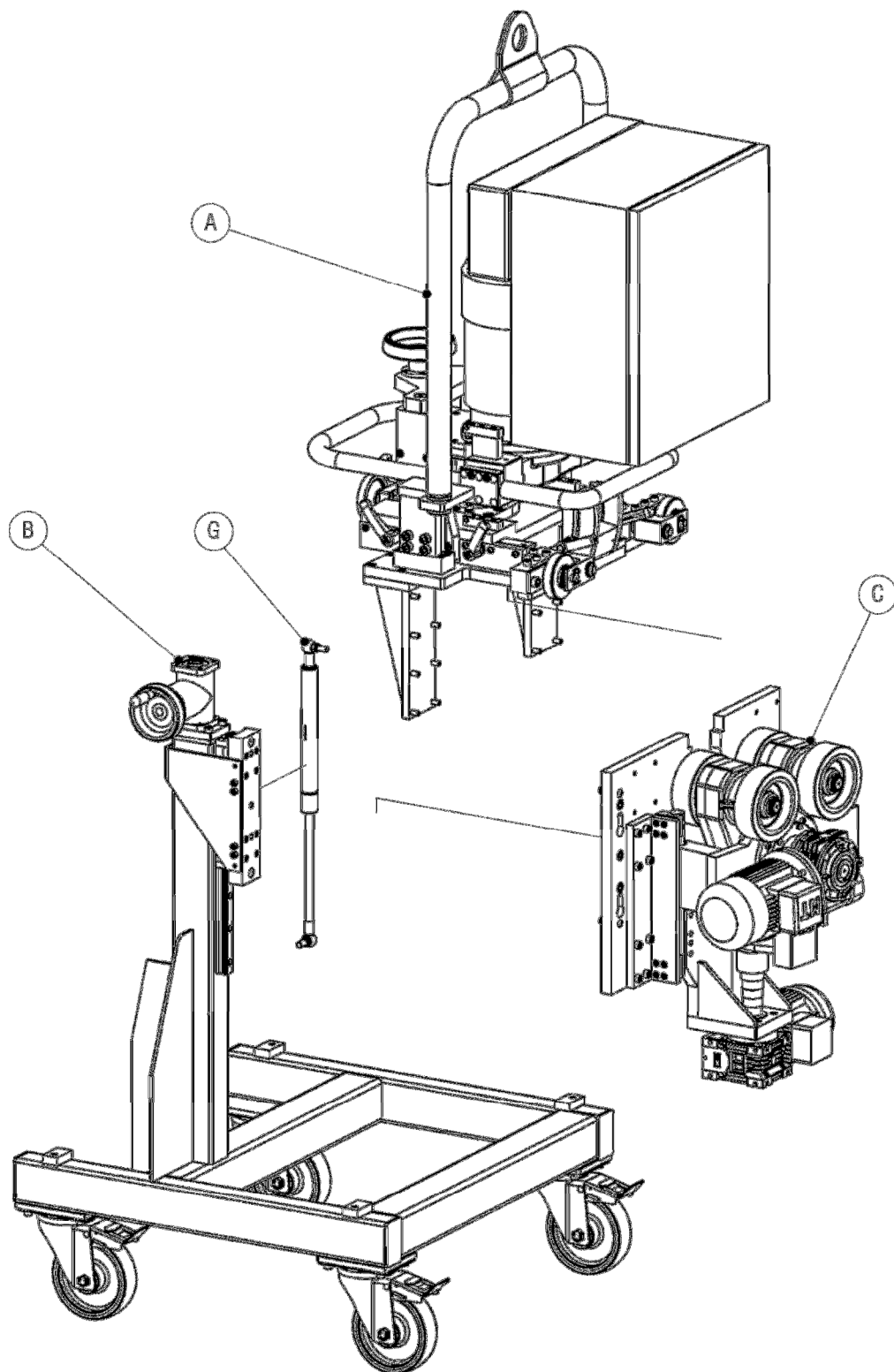
OGGETTO / SUBJECT :		COMMITTEE / CUSTOMER :		DATA DATE	FOGLIO N° SHEET
SMUSSATRICE / CHAMFERING MACHINE Art. 910 ELCOM S01-01-12		OMCA S.r.l. CAVRAGO (RE) ITALIA		28-05-2012	5
		DESIGN. DESIGNER		TOT. FOGLI SHEET TOTAL	
		MAGNANI		7	



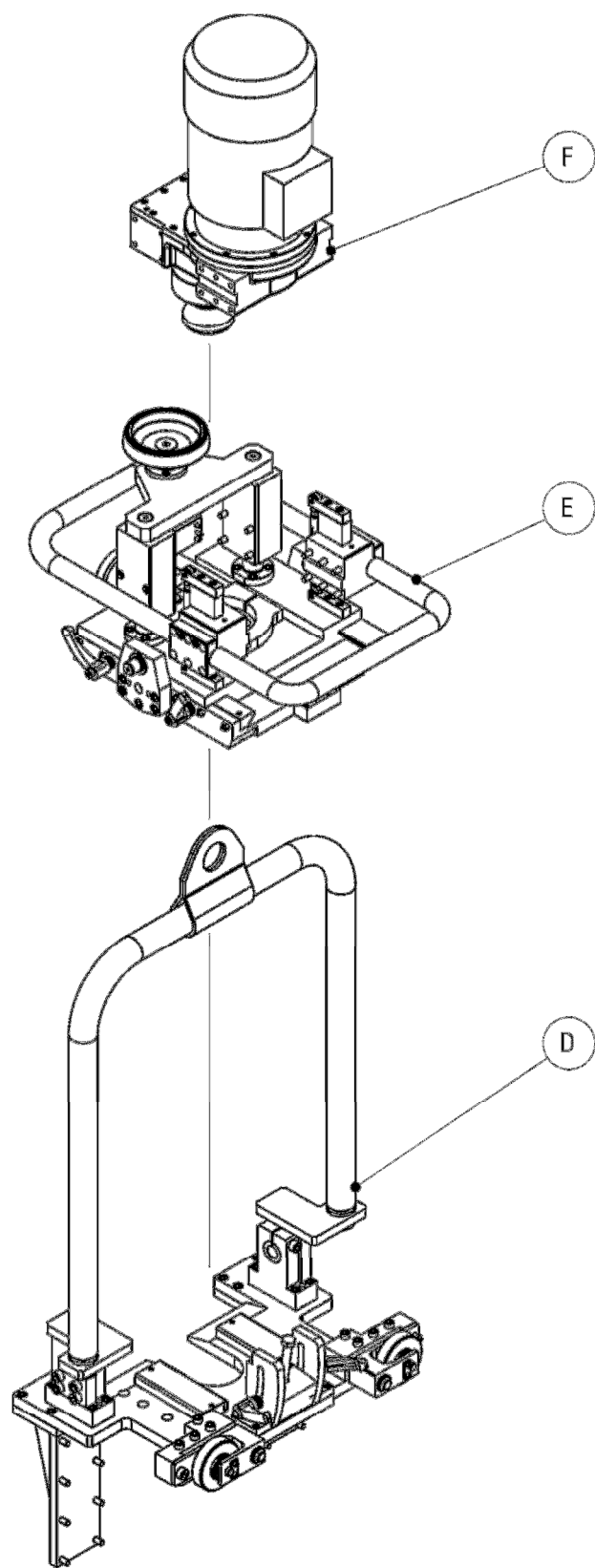


OGGETTO / SUBJECT: SMUSSATRICE / CHAMFERING MACHINE ATL 910 EL/OM SD1-01-12		COMMITTENTE / CUSTOMER: OMCA S.r.l. CAVRAGO (RE) ITALIA		DATA DATE 28-05-2012	FOGLION° SHEET 7
Вращение фрезы		Лампочка СТАРТ		Тепловой прерыватель	
Привод фрезы				Привод фрезы	
TOT. FOGLI SHEET TOTAL 7		DISEGN. DESIGNER MAGNANI			

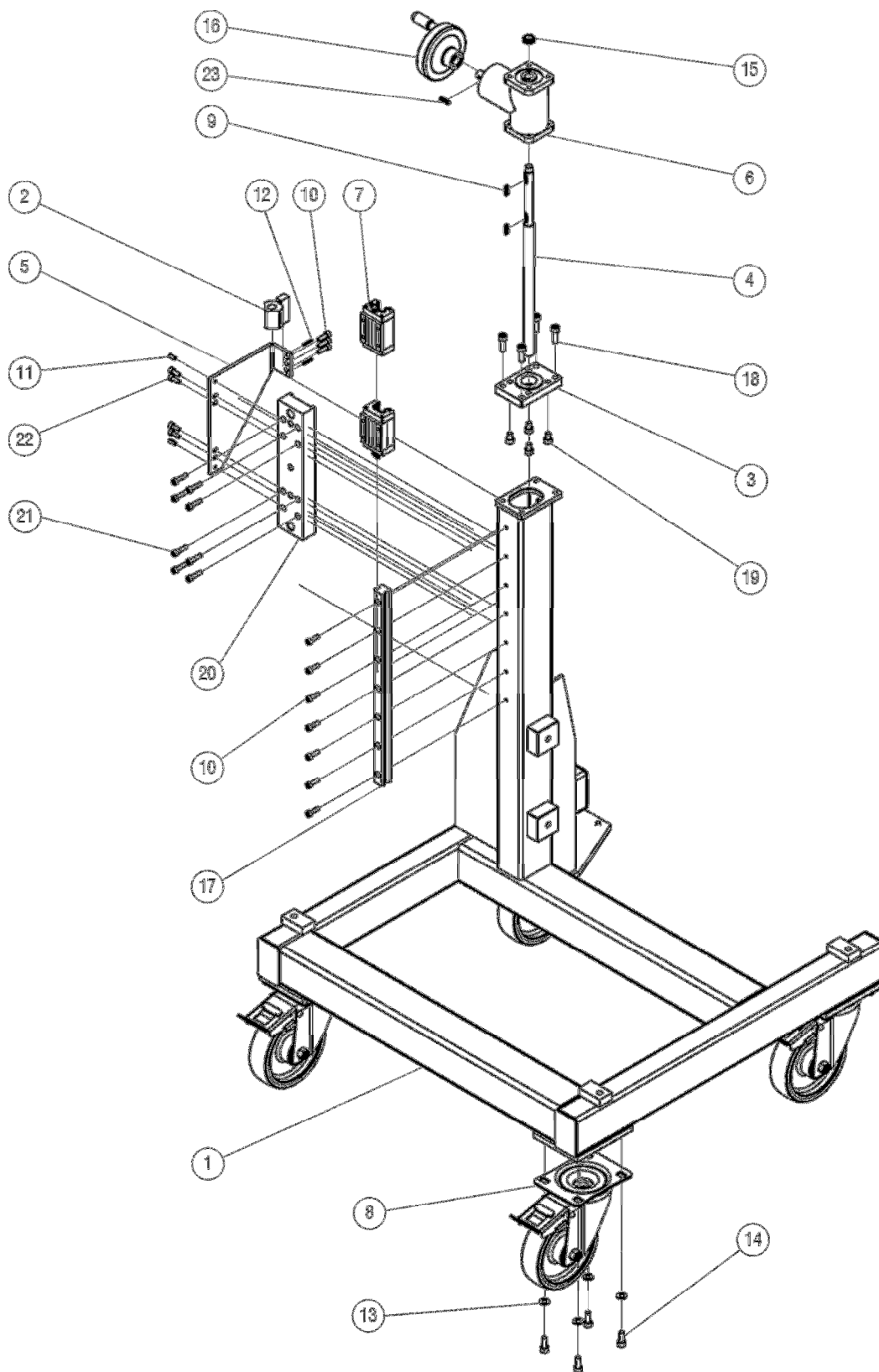
**6.3 SPARE PARTS LIST****6.3 ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ**



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

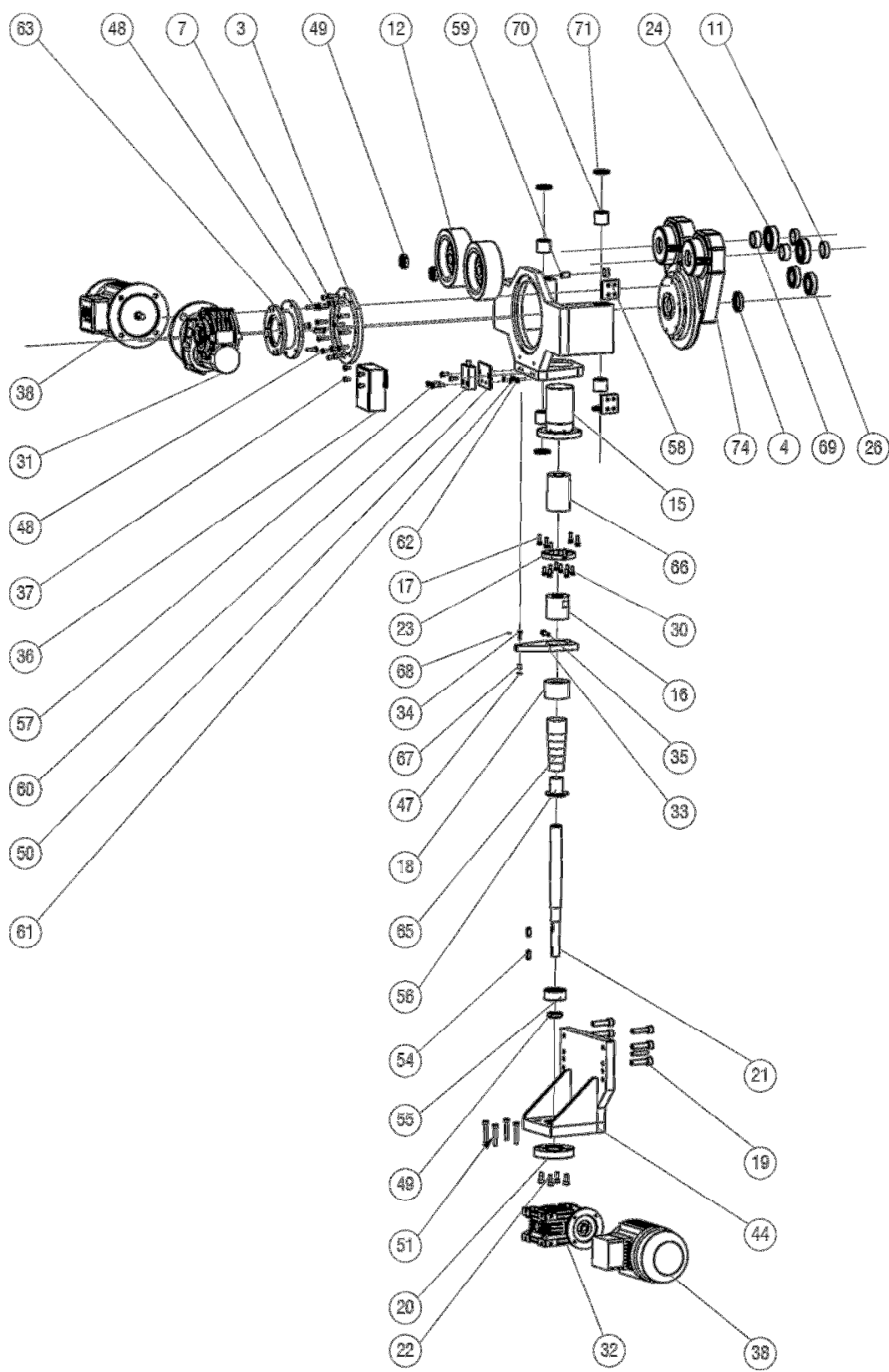


ЧЕРТЕЖ	СТАНОК	ГРУППА	ДАТА
L0003-01	Кромкофрезерный станок SMV	Узел вертикальной обработки (ось Z)	03/2012

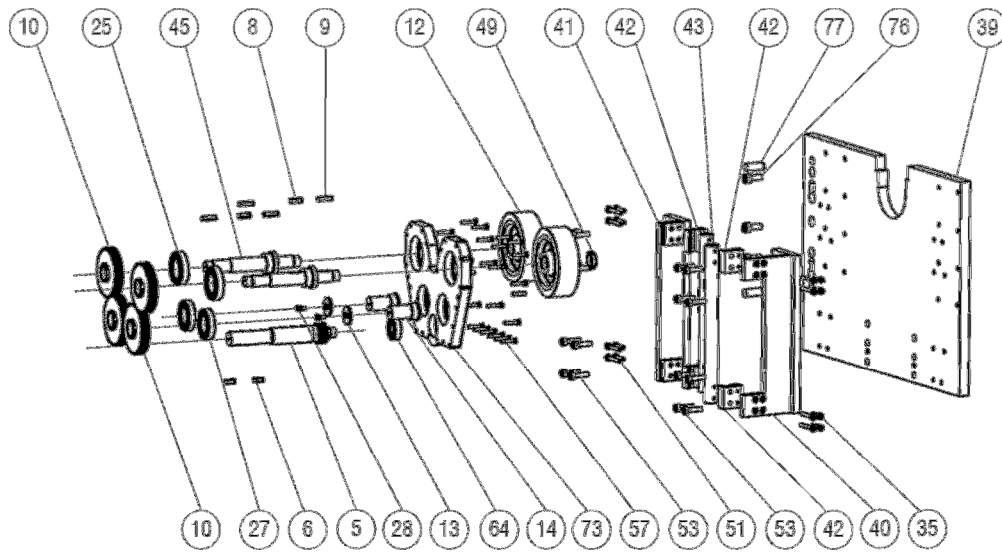


ЧЕРТЕЖ	СТАНОК	ГРУППА	ДАТА
L0003-02	Кромкофрезерный станок SMV	Колесная база	03/2012

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	

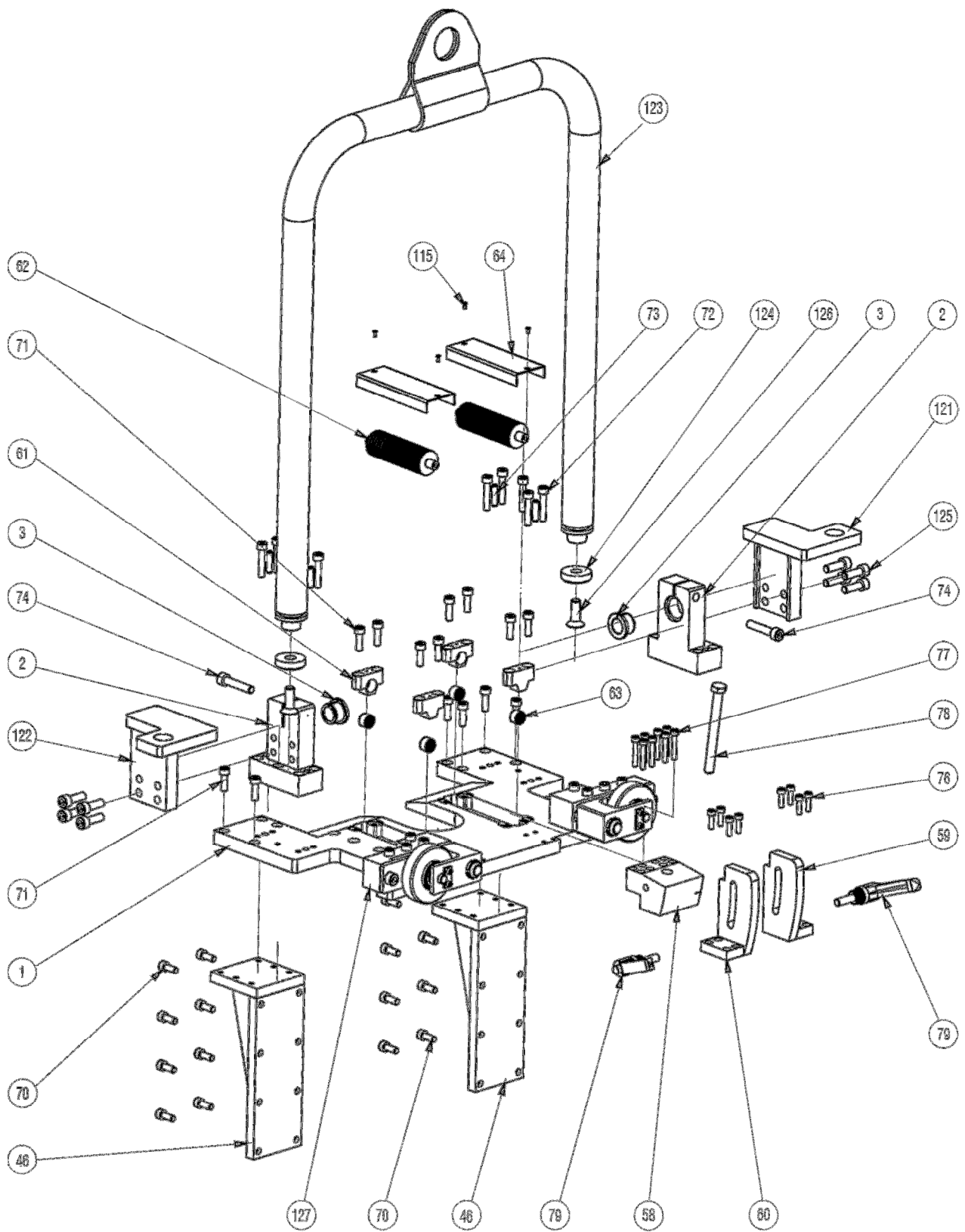


ЧЕРТЕЖ	СТАНОК	ГРУППА	ДАТА
L0003-03	Кромкофрезерный станок SMV	Привод направляющих роликов	03/2012



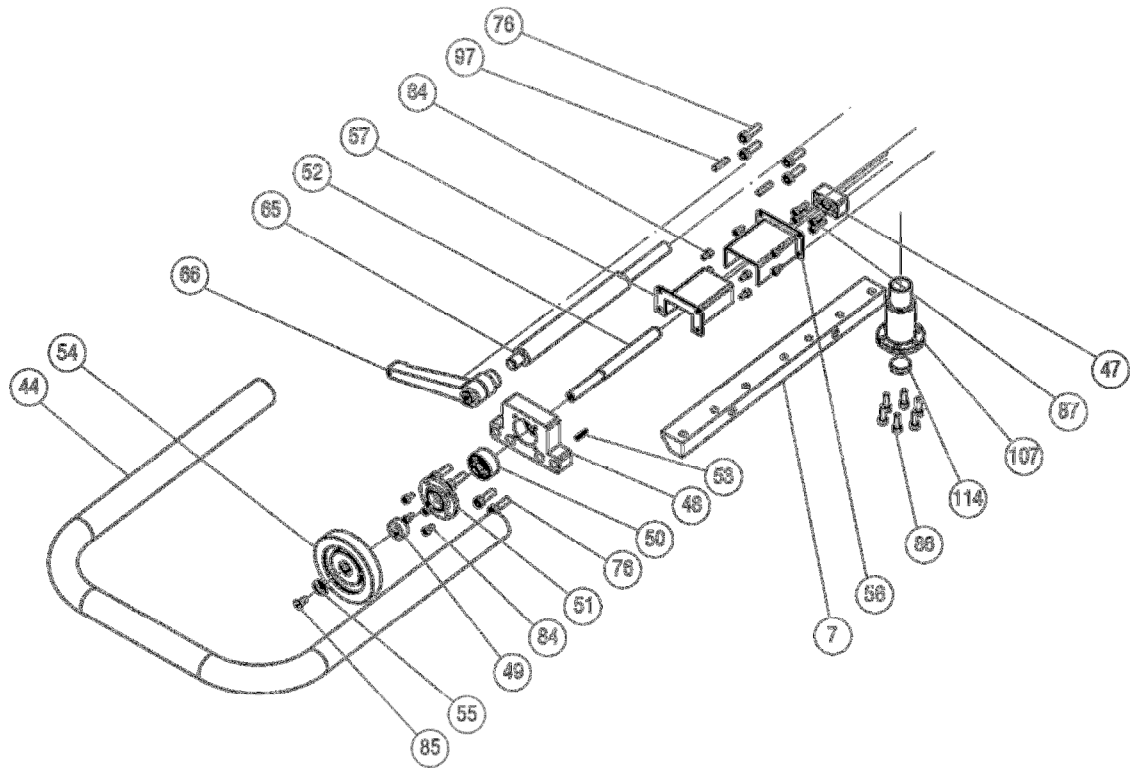
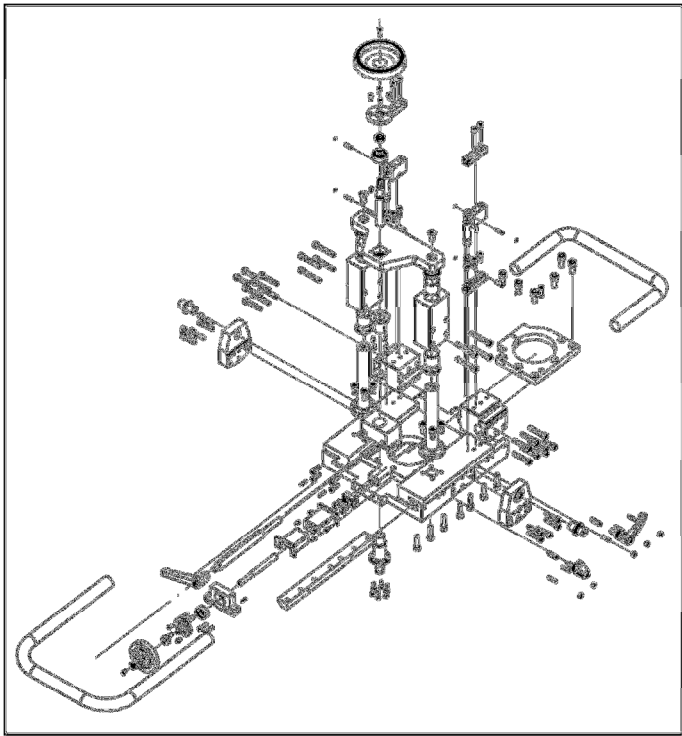
ЧЕРТЕЖ		СТАНОК		ГРУППА	ДАТА
L0003-03		Кромкофрезерный станок SMV		Привод направляющих роликов	03/2012
Поз.	№	Designation	Обозначение	Тип	Шифр
1	1	Trolley	Рама		A00317-00
2	---	---	---	---	---
3	1	Ring	Кольцо		A00320-01
4	1	Sealing ring	Уплотнительное кольцо	DIN 3760 A30x42x7 NBR	
5	1	Gear	Шестерня		A00304-00
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	

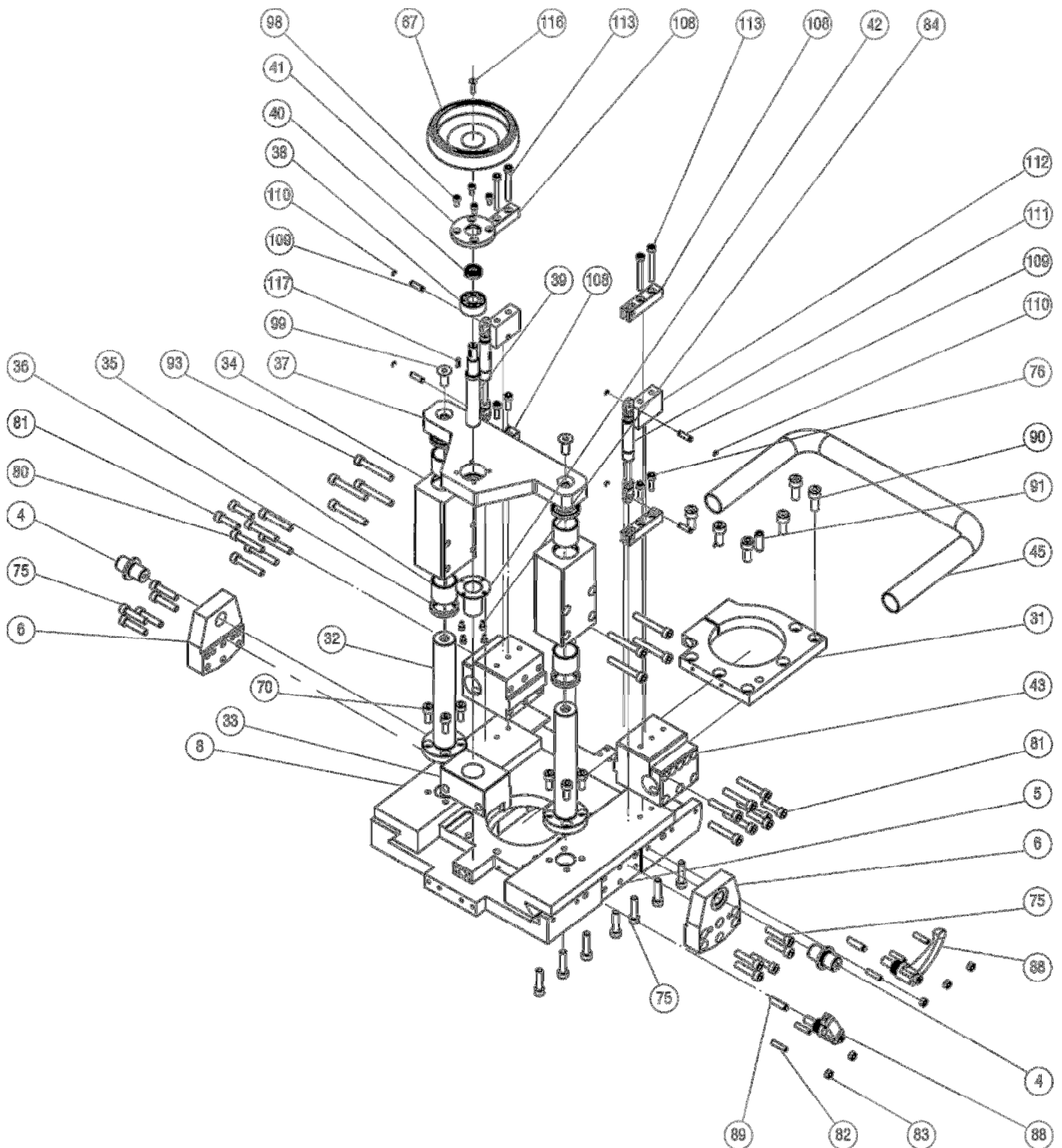


ЧЕРТЕЖ	СТАНОК	ГРУППА	ДАТА
L0003-04	Кромкофрезерный станок SMV	Базовый модуль	03/2012

ЧЕРТЕЖ		СТАНОК		ГРУППА	ДАТА
L0003-04		Кромкофрезерный станок SMV		Базовый модуль	03/2012
Поз.	№	Designation	Обозначение	Тип	Шифр
1	1	Top plate	Верхняя пластина		A00363-01
2	2	Rotation pin support	Суппорт вала вращения		A00166-01
3	2	Bush	Втулка	Ø28-20 L=20	A00193-00
46	2	Support	Суппорт		A00374-00
58	1	Inclination indicator	Указатель наклона		A00199-00
59	1	Right inclination sector	Сектор правый		A00185-00
60	1	Left inclination sector	Сектор левый		A00186-00
61	4	Roller support	Суппорт ролика		A00178-00
62	2	Roller	Ролик		A00179-00
63	4	Bearing	Подшипник	HK 1212	
64	2	Roller cover	Картер ролика		A00180-01
70	16	Cylindrical head screw	Винт с цилиндрической головкой	UNI 5931 M8x20	
71	16	Cylindrical head screw	Винт с цилиндрической головкой	UNI 5931 M8x25	
72	10	Cylindrical head screw	Винт с цилиндрической головкой	UNI 5931 M8x40	
73	4	Cylindrical pin	Цилиндрический штифт	ISO 8735 8x30A	
74	2	Cylindrical head screw	Винт с цилиндрической головкой	UNI 5931 M10x50	
76	8	Cylindrical head screw	Винт с цилиндрической головкой	UNI 5931 M6x20	
77	8	Cylindrical head screw	Винт с цилиндрической головкой	UNI 5931 M6x35	
78	1	Hexagonal nut	Шестигранная гайка	UNI 5739 M12x120	
79	2	Adjustable handles	Рукоятка настройки	Elesa ERX.78 p-M10x30	
115	4	Hexagonal head screw	Болт с шестигранной головкой	UNI 5933 M3x8	
121	1	Support SX	Суппорт левый		A00522-00
122	1	Support DX	Суппорт правый		A00523-00
123	1	Lift up arc	Подъемная дуга		A00520-00
124	2	Flared washer	Шайба потайная		A00505-00
125	8	Cylindrical head screw	Винт с цилиндрической головкой	UNI 5931 M10x30	
126	2	Flared screw	Винт с потайной головкой	UNI 5933 M12x35	
127	2	Auxiliary wheels	Опора		E00025-00

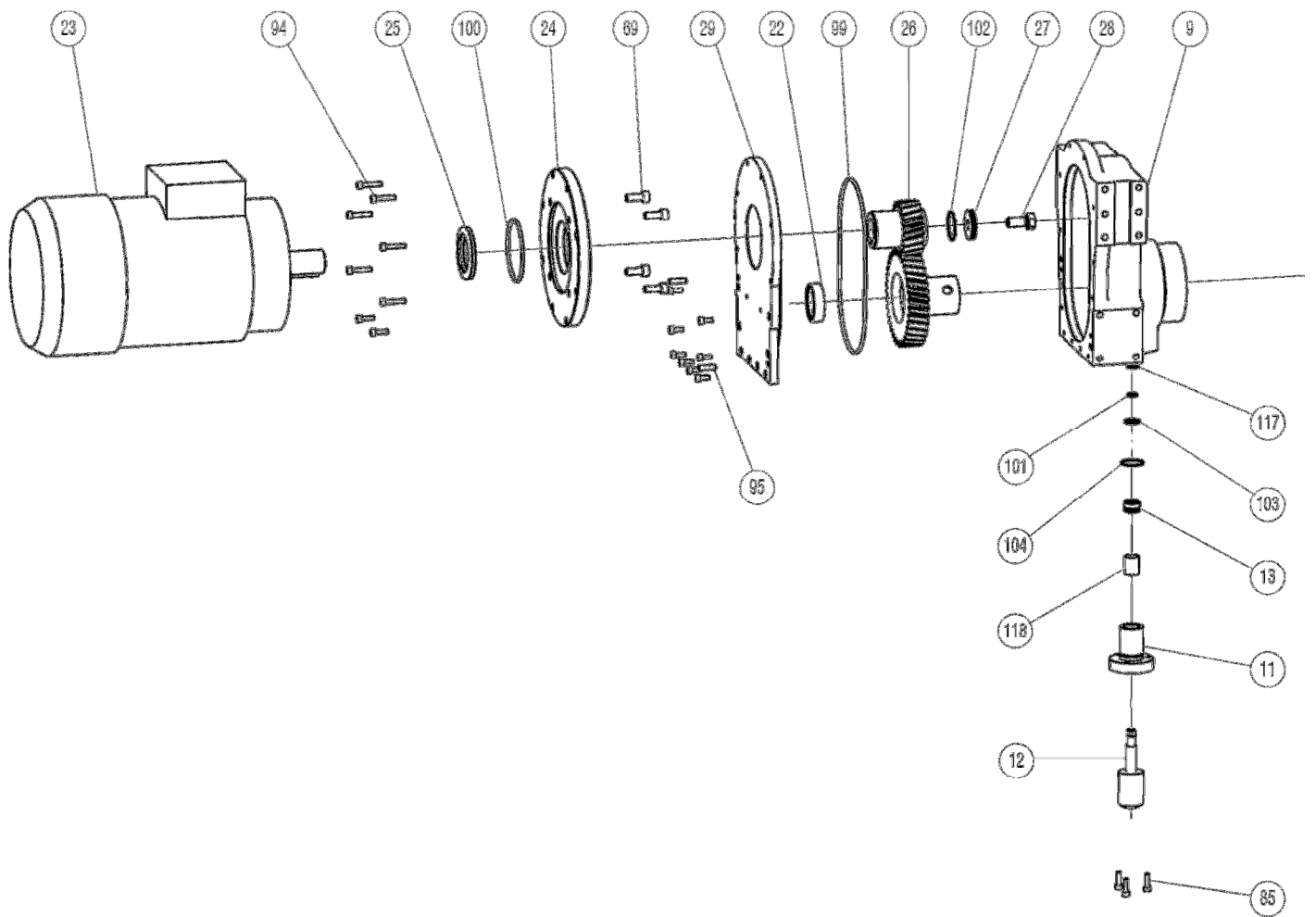


ЧЕРТЕЖ	СТАНОК	ГРУППА	ДАТА
L0003-05	Кромкофрезерный станок SMV	Поворотный механизм	03/2012

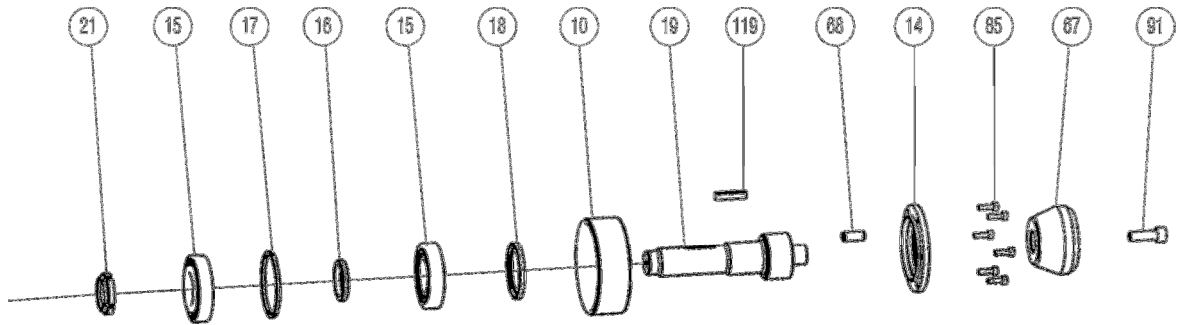


ЧЕРТЕЖ		СТАНОК		ГРУППА	ДАТА
L0003-05		Кромкофрезерный станок SMV		Поворотный механизм	03/2012
Поз.	№	Designation	Обозначение	Тип	Шифр
4	2	Rotation pin	Поворотный штифт		A00382-00
5	1	Female guide	Направляющая (внутр.)		A00177-01
6	2	Rotation pin support	Держатель поворотный		A00153-00
7	1	Guide SX	Направляющая 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		
L0003-05	Кромкофрезерный станок SMV	Поворотный механизм	03/2012		
Поз.	№	Designation	Обозначение	Тип	Шифр
82	5	Hexagonal head screw	Болт с шестигранной головкой	UNI 5923 - M6x25	
83	5	Hexagonal nut	Шестигранная гайка	UNI 5588 - M6	
84	16	Cylindrical head screw	Винт с цилиндрической головкой	UNI 5931 - M4x8	
85	1	Flared head screw	Винт с потайной головкой	UNI 5933 - M5x12	
86	6	Cylindrical head screw	Винт с цилиндрической головкой	UNI 5931 - M5x16	
87	4	Cylindrical head screw	Винт с цилиндрической головкой	UNI 5931 - M4x16	
88	2	Adjustable handles	Регулируемые ручки	ERX. 78 p - M10x25	
89	2	Pushing-device	Прижим		A00201-00
90	6	Cylindrical head screw	Винт с цилиндрической	UNI 5931 - M10x25	
91	1	Cylindrical plug	Цилиндрический штифт	ISO 8735 - 10x30 - A	
93	8	Cylindrical head screw	Винт с цилиндрической головкой	UNI 5931 - M8x55	
97	2	Tang	Штифт	ISO 8734 - 5x20	
98	4	Cylindrical head screw	Винт с цилиндрической головкой	UNI 5931 - M5x10	
99	2	Flared head screw	Винт с потайной головкой	UNI 5933 - M10x25	
107	1	Vertical leadnut	Вертикальная винтовая гайка		A00390-00
108	4	Low bracket	Кронштейн нижний		A00391-00
109	4	Gas spring nut	Фиксатор пневмоамортизатора		A00394-00
110	8	Seeger ring	Кольцо	UNI 7434-75 - 4	
111	2	Gas spring	Пневмоамортизатор	LIFT-O-MAT 2133LI -1	
112	2	Support raise base	Верхний суппорт		A00396-00
113	4	Cylindrical head screw	Винт с цилиндрической головкой	UNI 5931 - M6x55	
114	1	Leadnut cap	Колпачок гайки		A00397-00
116	1	Hexagonal head screw	Болт с шестигранной головкой	UNI 5933 - M5x20	
117	1	Tang	Штифт	UNI 6604 - A4x4x14	



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	

