



USE AND MAINTENANCE MANUAL
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И
ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

Chamfering machine

**Кромкофрезерный станок-
фаскосниматель OMCA
модель CMФ-900 Plus**



Serial number
Серийный номер
Year built
Год выпуска

Edition of the manual
Редакция
руководства
Manual prepared in
Руководство
подготовлено

2^a

January
Январь

2016



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 6
 3.2 ELECTRICAL INSTALLATION 6
 3.3 MACHINE HANDLING WITH PACKING 8
 3.4 MACHINE HANDLING WITH TROLLEY 9
 3.5 MACHINE HANDLING WITHOUT TROLLEY 9

4. USE

4.1 MAIN CONTROLS 10
 4.2 MACHINE SETTING WITH TROLLEY 13
 4.3 MACHINE SETTING WITHOUT TROLLEY 15
 4.4 CHAMFER ADJUSTMENT 17
 4.5 ANGLE ADJUSTMENT 21
 4.6 CUT DEPTH 21

5. MAINTENANCE AND ADJUSTMENT

5.1 INSERTS REPLACING 23
 5.2 CLEANING 25
 5.3 DISPOSAL 25

6. ATTACHMENTS

6.1 EC CONFORMITY DECLARATION 27
 6.2 ELECTRICAL DIAGRAM 29
 6.3 SPARE PARTS LIST 37
 6.4 CUT SPEED AND DEPTH 59

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 6
 3.2 ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРОСЕТИ 6
 3.3 ТРАНСПОРТИРОВКА ФАСКОСНИМАТЕЛЯ В УПАКОВКЕ 8
 3.4 ТРАНСПОРТИРОВКА ФАСКОСНИМАТЕЛЯ С КОЛЕСНОЙ БАЗОЙ 9
 3.5 ТРАНСПОРТИРОВКА ФАСКОСНИМАТЕЛЯ БЕЗ КОЛЕСНОЙ БАЗЫ 9

4. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

4.1 ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ 10
 4.2 УСТАНОВКА СТАНКА НА КОЛЕСНОЙ БАЗЕ 13
 4.3 УСТАНОВКА СТАНКА БЕЗ КОЛЕСНОЙ БАЗЫ 15
 4.4 УСТАНОВКА РАЗМЕРА ФАСКИ 17
 4.5 РЕГУЛИРОВКА УГЛА 21
 4.6 ГЛУБИНА ФАСКИ 21

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 ТАБЛИЦЫ СКОРОСТЕЙ И ГЛУБИН РЕЗАНИЯ 59

1. INTRODUCTION

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



1. ВВЕДЕНИЕ

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. SMF**.

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-фаскоснимателя **OMCA** серии **(SMF) СМФ-900 PLUS**.

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

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

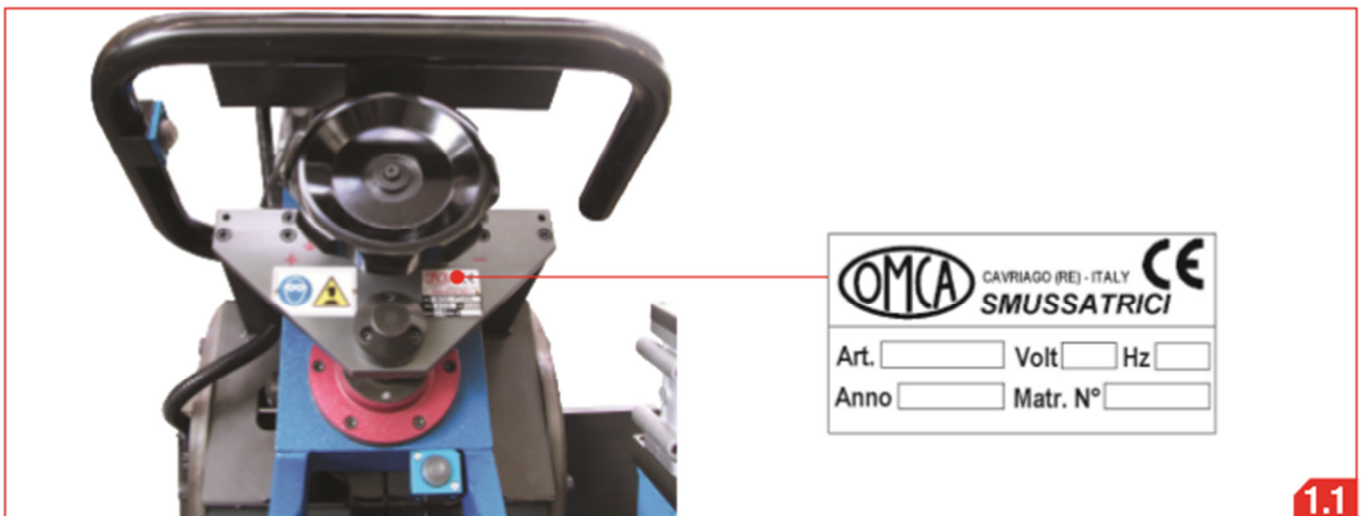
Несоблюдение этого предписания снимает с производителя всю ответственность. Для получения дополнительной информации, пожалуйста, свяжитесь напрямую с производителем

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

Только специально подготовленный персонал может выполнять все операции технического обслуживания.

Строго запрещается использование фаскоснимателя в иных целях, кроме тех, что указаны в данном руководстве.

Для получения дополнительной информации по эксплуатации станка, техобслуживанию, запасным частей, 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) или с его представителем:



1.1

2. AREA OF APPLICATION AND TECHNICAL DATA

2.1 AREA OF APPLICATION

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

1-mounted on its trolley, for chamfering on medium and big size sheets; **2**-Bench version, for chamfering on work-pieces that can be handled manually; **3**-“hanged” version, without its trolley, when it is not possible to work at standard heights.

The **SMF** is useful for chamfer every ferrous materials (especially **steel, stainless steel, light alloys and cast iron**).

IT IS FORBIDDEN TO USE THE MACHINE FOR PROCESSING OTHER THAN THOSE SPECIFIED IN THIS MANUAL. FOR EXAMPLE IT MAY NOT WORK 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	0,6 Kw
Chamfer adjustment	5-36 mm (diagonal 50 mm)
Milling cutter diameter	80 mm (Z6)
Chamfer angle	15° - 80°
Weight	185 Kg.
Height	1600 mm
Width	600 mm
Depth	600 mm
Height adjustment	200 mm
Milling cutter speed	0 - 750 rpm
Feed speed	0 - 1 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-900 Р (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**- стационарная (верстачная) конфигурация – применяется, когда заготовка подается вручную. **3**-конфигурация без колесной базы, - применяется когда нет возможности произвести работы на стандартной высоте.

Модель **СМФ-900** подходит для снятия фасок на листах из таких материалов, как **сталь, нержавеющая сталь, легкие сплавы и чугун**.



ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ФАСКОСНИМАТЕЛЬ ДЛЯ РАБОТЫ С ДРУГИМИ МАТЕРИАЛАМИ, КРОМЕ УКАЗАННЫХ В ДАННОМ РУКОВОДСТВЕ. ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ СТАНОК 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

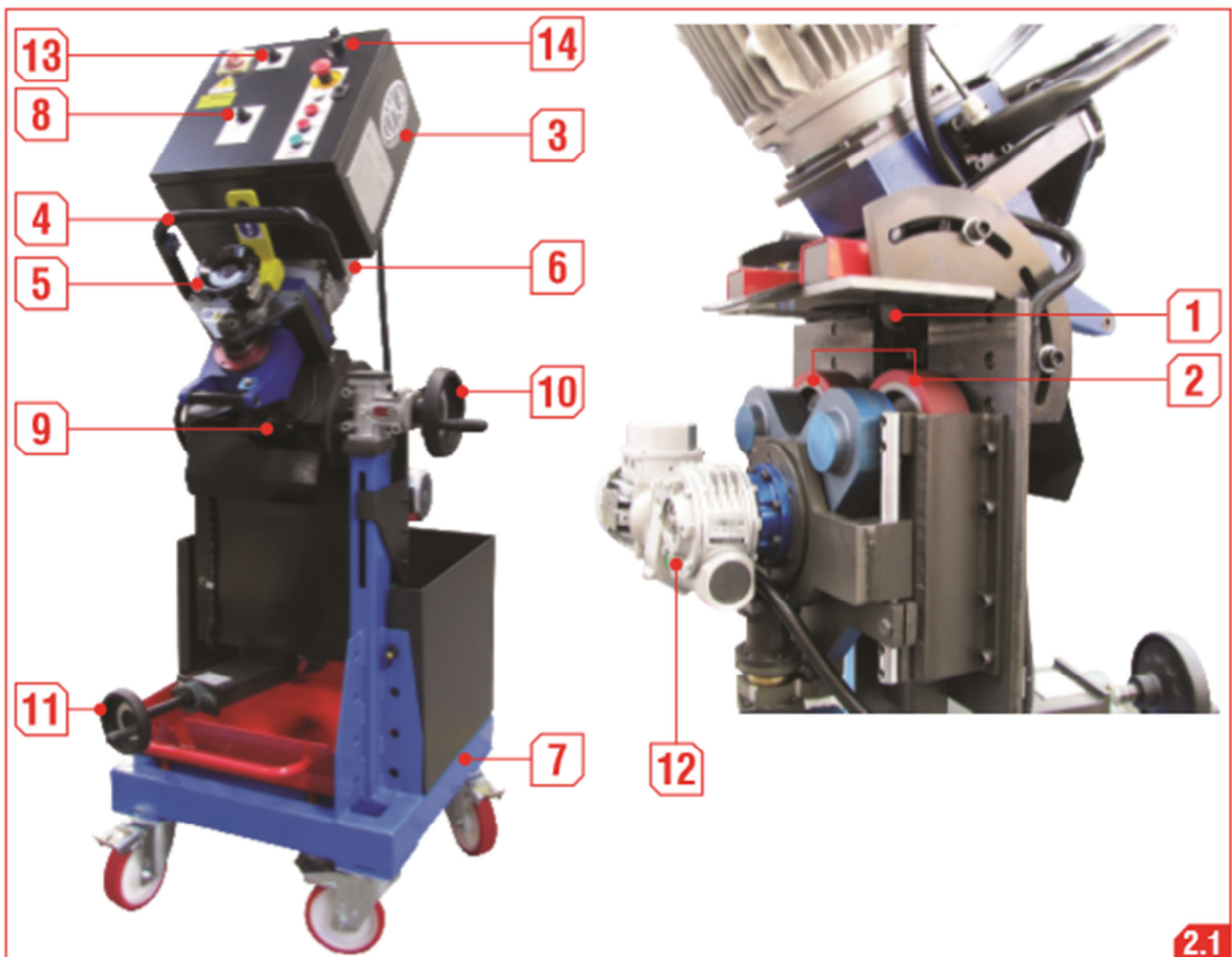
Мощность главного двигателя	4 кВт
Мощность двигателя подачи	0,6 кВт
Диапазон регулировки фаски по оси X	5-36мм
Диаметр фрезы	80 мм (Z6)
Угол фаски	15° - 80°
Вес	185 Кг.
Высота	1600 мм
Ширина	600 мм
Длина	600 мм
Регулировка высоты	200 мм
Скорость вращения фрезы	0-750 об/мин
Скорость подачи	0 - 1,0 м/мин

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



2.1

2.5 MAIN PARTS

1	Milling-cutter
2	Feed wheels
3	Control board
4	Handle
5	Chamfer adjustment hand-wheel
6	Main motor
7	Wheeled base
8	Feed speed adjustment hand-wheel
9	Chamfer adjustment locking lever
10	Height adjustment hand-wheel
11	Height adjustment feed wheels
12	Feed gearbox
13	Hand wheel for cutter speed adjustment
14	Manual / Automatic selector

2.5 ОСНОВНЫЕ УЗЛЫ И ЧАСТИ СТАНКА

1	Фреза
2	Ролики подачи
3	Пульт управления
4	Рукоятка
5	Колесо регулировки фаски
6	Двигатель привода фрезы
7	Колесная база
8	Колесо регулировки скорости подачи
9	Рычаг-фиксатор регулировки фаски
10	Колесо регулировки высоты станка
11	Колесо регулировки прижимных роликов
12	Мотор-редуктор
13	Колесо регулировки скорости вращения фрезы
14	Переключатель режимов ручной/автомат

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 ELECTRICAL INSTALLATION

The machine is supplied with power cable:

3 Phase+Neutral + \perp , 2.5 mm. 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+Neutral + \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.

After connecting the power cable to the plug, make sure that the milling cutter turns in the right direction (**as shown in Pic. 3.1**) by running the machine empty. In case of incorrect rotation reverse the two phases of the plug.

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**).

3.1 РАСПАКОВКА

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

Аккуратно распакуйте фаскосниматель, сняв пломбы, чтобы не сломать 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 ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРОСЕТИ

Станок укомплектован силовым кабелем питания:

3 Фазы + Ноль + \perp 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.

После подключения кабеля питания к разъему, убедитесь, что фреза вращается в правильном направлении (**как показано на рис. 3.1**) при запуске станка без нагрузки. В случае неправильного направления вращения поменяйте местами две фазы на вилке.

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.

ATTENTION:

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

- a) The cable will not hamper and will not cause a stumbling risk.
- b) 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 риска зацепиться о него.
- 2) Кабель не пролегает на полу в области движения транспортных средств, что может привести к его повреждению.



3.1

3.2 MACHINE HANDLING WITH PACKING

The machine handling with its package must be done with a lift truck or other mechanical system having sufficient resistance (the weight of machine is about **210 Kg**).

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

3.2 ТРАНСПОРТИРОВКА ФАСКОСНИМАТЕЛЯ В УПАКОВКЕ

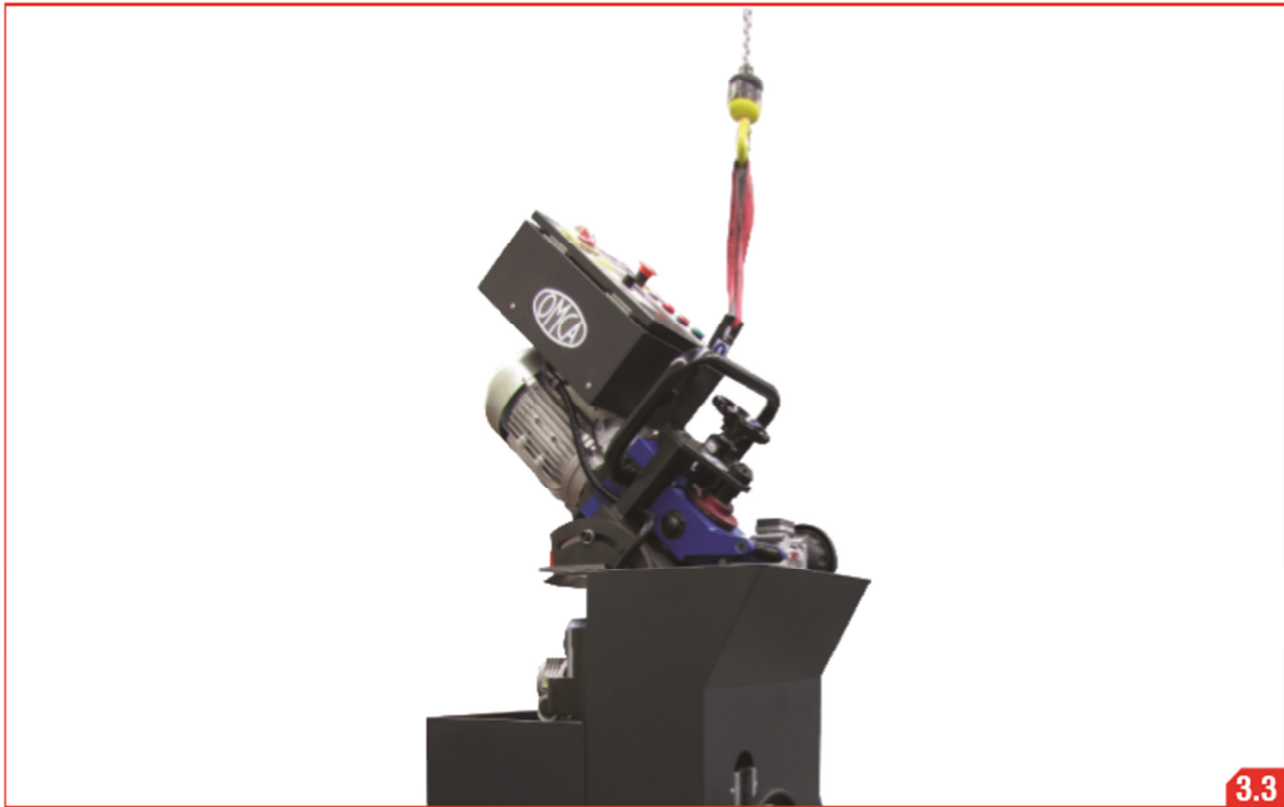
Транспортировка фаскоснимателя в упаковке должна производиться с помощью автопогрузчика или другого грузоподъемного устройства, с достаточной грузоподъемностью (вес станка около **210 кг**).

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



- 1) Remove the straps, remove the cover, remove the wooden packing, and remove the straps that anchor the machine to the internal wooden base;
- 2) Hook the lifting device to the eyebolt as shown (Pic. 3.3).

- 1) Снять фиксирующие ремни и удалить картонную коробку, снять внутренние ремни, фиксирующие станок к деревянной основе.
- 2) Подцепить подъемное устройство за рымболт, как показано на (рис.3.3);



- 3) After making sure that the hook is well locked, lift slightly and verify that the machine is well balanced;
- 4) Proceed with caution and without jerks or sudden movements bring the machine at the working area;
- 5) Make sure that the machine is in a steady position and so unhook the machine from the lifting device;

- 3) Убедившись, что крюк надежно закреплен, произведите небольшой подъем и убедитесь, что станок хорошо сбалансирован;
- 4) Перемещая осторожно и без рывков или резких движений, переместите станок в рабочую зону;
- 5) Убедитесь, что станок находится в устойчивом положении, отцепите станок от подъемного устройства;

ATTENTION:

NEVER FORSAKE THE SUSPENDED LOAD DURING ITS MOVEMENT !

**ВНИМАНИЕ:**

НИКОГДА НЕ ОСТАВЛЯТЬ БЕЗ ВНИМАНИЯ ПОДВЕШЕННЫЙ ГРУЗ ВО ВРЕМЯ ЕГО ДВИЖЕНИЯ !

3.4 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.3.3).

3.5 MACHINE HANDLING WITHOUT TROLLEY

The machine without its trolley must be hooked to the relevant eyebolt and moved with a lifting device (Pic.3.2).

3.4 ТРАНСПОРТИРОВКА ФАСКОСНИМАТЕЛЯ С КОЛЕСНОЙ БАЗОЙ

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

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

Эта конструкция позволяет переместить станок в любое место.

Только в случае неровного пола, когда невозможно вращение колес используется грузоподъемное устройство (Pic.3.3).

3.5 ТРАНСПОРТИРОВКА ФАСКОСНИМАТЕЛЯ БЕЗ КОЛЕСНОЙ БАЗЫ

Станок без колесной подставки должен крепиться к грузоподъемному устройству через рым-болт (Pic.3.2).

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 **SMF (Pic. 2.1)** can be used in three ways;

- 1) Mounted on its trolley, for chamfering on medium and big size sheets;
- 2) Bench version, for chamfering on work-pieces that can be handled manually;
- 3) "hanged" version, without its trolley, when it is not possible to work at standard heights.

The three versions allow a machine use flexibility. The version with trolley allows to work on medium/big size sheets, chamfering automatically the complete length.

The bench version is suitable work-pieces, to be handled manually, for small chamfers. The work-piece will be inserted into the machine on the feeding wheels.

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

4.1 MAIN CONTROLS (Pic.4.1 Page 12)

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.



Фаскосниматель **СМФ 900 (Pic. 2.1)** может эксплуатироваться в трех конфигурациях:

- 1) На колесной базе, для работы с листовыми заготовками среднего и большего размера;
- 2) Стационарная конфигурация «Верстак», когда заготовка может подаваться вручную;
- 3) «Подвесная» конфигурация, без колесной базы, когда нет возможности произвести обработку на стандартных высотах.

Три конфигурации станка значительно расширяют спектр решаемых задач. Конфигурация с колесной базой позволяет работать с листами среднего и большого размеров, производя обработку по всей длине в автоматическом режиме.

Стационарная конфигурация подходит заготовок, требующих небольших фасок, когда обработка выполняется вручную.. Заготовка вставляется в станок на направляющие ролики.

«Подвесная» конфигурация применяется, когда проблемно использовать предыдущие.

4.1 ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ (Рис.4.1 Стр.12)

A - Кнопка аварийной остановки: это большая 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 ЭКСПЛУАТАЦИЯ СТАНКА ПРИ СЛОМАННОЙ, ОТКЛЮЧЕННОЙ ИЛИ ЗАКРЫТОЙ КНОПКЕ АВАРИЙНОЙ ОСТАНОВКИ.

- B - Handle for chamfer depth adjustment hand-wheel:** it is adjusted by turning the depths between 5 - 30 mm.
- C - Main switch:** it allows the cut-out of the machine from the external current supply.
- D - Thermal light release:** It lights up when there is an overload to the motor. When you turn you must first remove the cause that led to the overload and then, turn off the machine, wait approximately one minute, then turn on the machine.
- 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.
- F - Light "voltage":** The light is on when the machine is connected to the external power supply and also when the main switch is **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).
- H - Milling-cutter lock:** 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.**
- I - Chamfering adjustment release lever:** it must be loosen only when you have to change the chamfer depth. When the machine is working the lever must always be locked.
- 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.
- M - Height adjustment hand-wheel:** It is for aligning the height of the machine with the sheet, when works in bench mode. Turning clockwise the machine moves up, turning counterclockwise it moves down. The range permitted is **200 mm vertically**.
- 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.
- 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.
- B - Колесо регулировки глубины фаски:** позволяет производить регулировку глубины в диапазоне 5 - 30 мм.
- C- Главный переключатель:** позволяет отключать и подключать станок к внешней сети.
- D - Тепловой индикатор:** Загорается, когда возникает перегрузка двигателя. Сначала необходимо устранить причину, которая привела к перегрузке, а затем выключить станок, подождать примерно одну минуту, затем снова включить.
- 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 - Индикатор "напряжение":** индикатор горит, когда станок подключен к электрической сети питания, а также когда главный выключатель в положении **ON (I)**.
- G - Бимануальные кнопки:** должны быть одновременно нажаты, чтобы обеспечить одновременную работу и блока подачи и фрезы, причем сперва запускается фреза, а через несколько секунд (по соображениям безопасности), запускается подача.
- H - Фиксатор фрезы:** должен быть опущен вниз (для фиксации фрезы), во время замены вставок. **Категорически запрещается опускать во время работы станка.**
- I- Рычаг-фиксатор регулировки фаски:** необходимо ослабить только во время изменения глубины фаски. Когда станок работает, рычаг всегда должны быть заблокирован.
- L- Красная кнопка STOP:** позволяет остановить подачу на несколько секунд не останавливая фрезу.
- M- Колесо регулировки высоты фаскоснимателя:** предназначен для регулировки высоты станка, чтобы совместить станок 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 - Силовой кабель:** подает электропитание к станку, необходимо обеспечить его защиту от ударов, которые могут повредить его.
- O - Регулятор скорости подачи заготовки:** используется для регулировки скорости подачи, обеспечивающей оптимальный режим, в соответствии с характеристиками материала и размерами фаски.

The feed speed can vary from **0 to 1 m./min.**

Скорость подачи может изменяться от **0 до 1 м./мин**

P - 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.

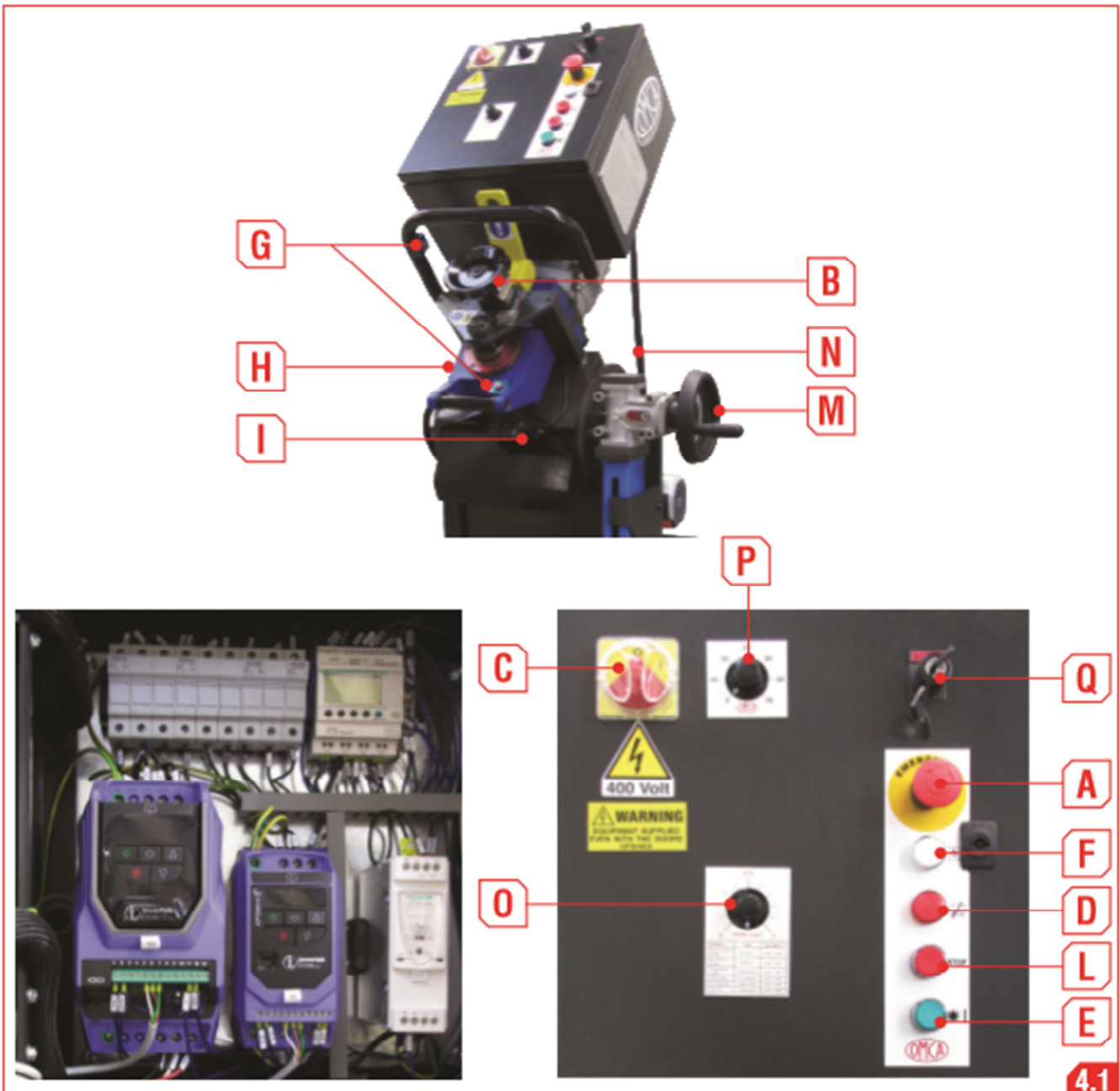
The cutter speed can vary from **0 to 750rpm**.

Q - 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).

Р - 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 по 750об/мин.**

Q - Переключатель режимов (ручной/автомат) режим «автомат» включить при работе на колесной базе, при использовании в «подвесном» варианте переключить на «ручной» режим.



4.2 MACHINE SETTING WITH TROLLEY

4.2 УСТАНОВКА ФАСКОСНИМАТЕЛЯ НА КОЛЕСНОЙ БАЗЕ

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) Lower the feed wheels (**Pic.2.1 pos.2**) by the hand-wheel (**Pic.2 pos.11**).
- 3) Position the work piece on the first feed wheel as indicated on (**Pic.4.2**).

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

Moreover, pay attention that the piece is well fitted to the positioning sets for a correct and uniform chamfering on the whole edge.

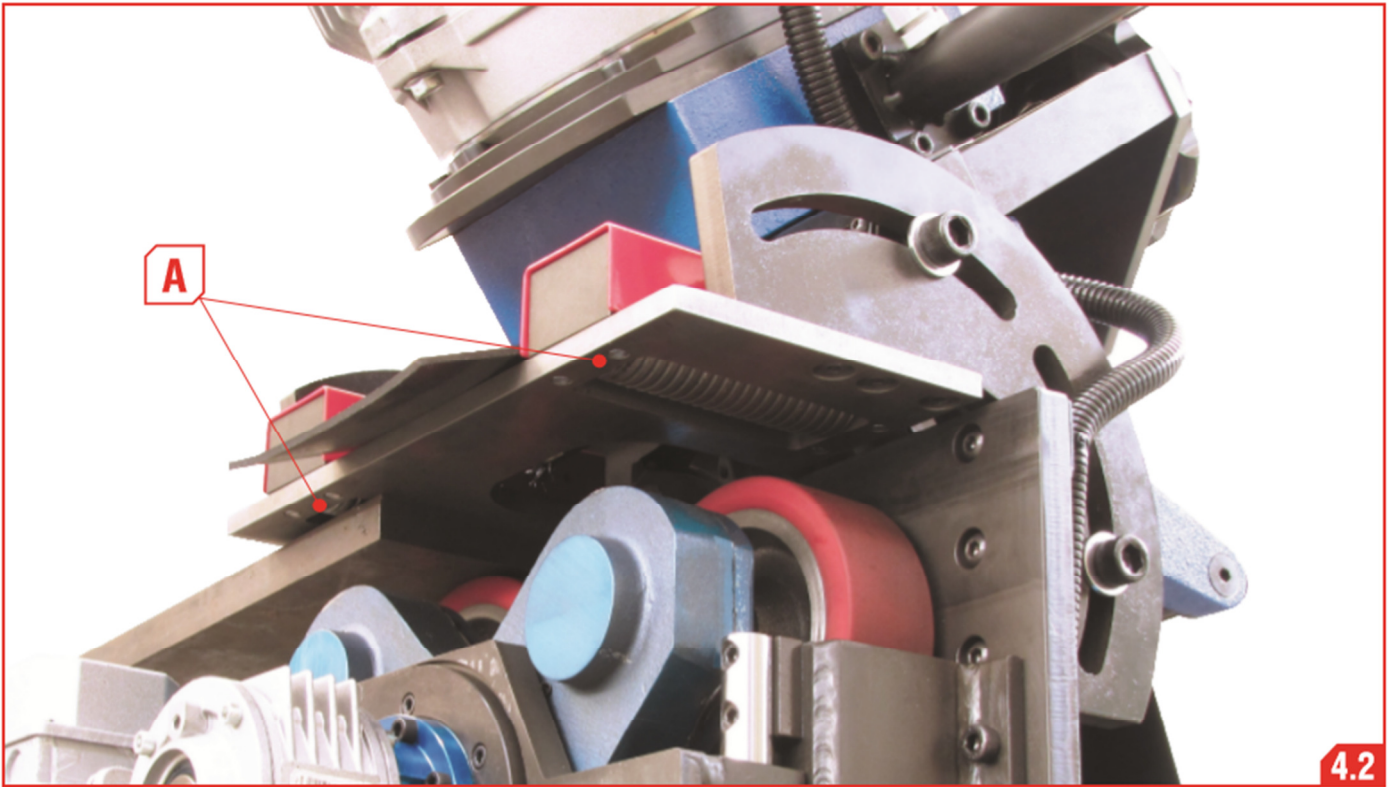
- 4) Turn the hand-wheel under the machine (**Pic.2.1 pos.11**) to tighten the first feed wheel against the work-piece.
Reached the contact perform another full turn of the hand-wheel.
- 5) Adjust the size of chamfer dimension as described in chapter 4.4.
- 6) Push the start button (**Pic.4.1 pos.E**) and turn slowly the potentiometer of feed speed regulation (**Pic.4.1 pos.O**) until the position of 0.3 (m/min).
By keeping the hands steady on the handle, drive the machine during the working begin (until the piece comes up on the second feed wheel).
- 7) Based on the chamfer dimension and the type of material, it is possible to increase the feed speed.
- 8) At the end of working, before the piece goes down from a feed wheel, reduce the feed speed until the position of **0.3 (m/min)**.
Keeping your hands firmly on the handle, drive the machine during the end of job.
- 9) To stop the machine push the red button on the control board (**Pic.4.1 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) Опустите направляющие ролики (**Рис.2.1. поз.2.**) при помощи ручного колеса (**Рис.2 поз. 11**)
- 3) Расположите заготовку в контакте с первым роликом подачи, как показано на **рис.4.2**.

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

Кроме того, обратите внимание на, фиксацию положения заготовки для обеспечения правильного и равномерного снятия фаски по всей длине

- 4) Поворачивая рабочее колесо в нижней части станка (**Рис.2.1 поз.11**) зажмите заготовку первым направляющим роликом.
Для достижения надежного контакта поверните колесо еще на один оборот.
- 5) Настройте размеры фаски, как указано в главе 4.4.
- 6) Нажмите кнопку Пуск (**Рис.4.1 поз. Е**) 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.
- 7) Исходя из размера фаски и типа материала, можно повысить скорость подачи, когда заготовка зашла на все ролики.
- 8) В конце работы, перед выходом заготовки из роликов подачи, снизить скорость подачи до позиции **0,3 (м/мин)**.
Удерживайте станок за рукоятки до конца прохода обработки.
- 9) Для остановки машины нажать на красную кнопку на панели управления (**Рис.4.1 поз. L**).



NOTE:

THANKS TO THE TROLLEY, THE MACHINE 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 (**FIG.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:

БЛАГОДАРЯ КОЛЕСНОЙ БАЗЕ СТАНОК МОЖЕТ РАБОТАТЬ ДАЖЕ ТАМ, ГДЕ ПОЛЫ НЕ ИДЕАЛЬНО РОВНЫЕ И ИМЕЮТ РАЗЪЕДИНЕНИЯ ИЛИ НЕБОЛЬШИЕ УГЛУБЛЕНИЯ. В ЭТОМ СЛУЧАЕ ВОЗМОЖНО ПРОИЗВОДИТЬ ОБРАБОТКУ РЕГУЛИРУЯ ВЫСОТУ (**РИС.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 ФАСКОСНИМАТЕЛЯ 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 ЭКСПЛУАТАЦИИ СТАНКА УБЕДИТЕСЬ В ТОМ, ЧТО ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ ЛИСТ ПРАВИЛЬНО РАСПОЛОЖЕН И НАДЕЖНО ЗАКРЕПЛЕН

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

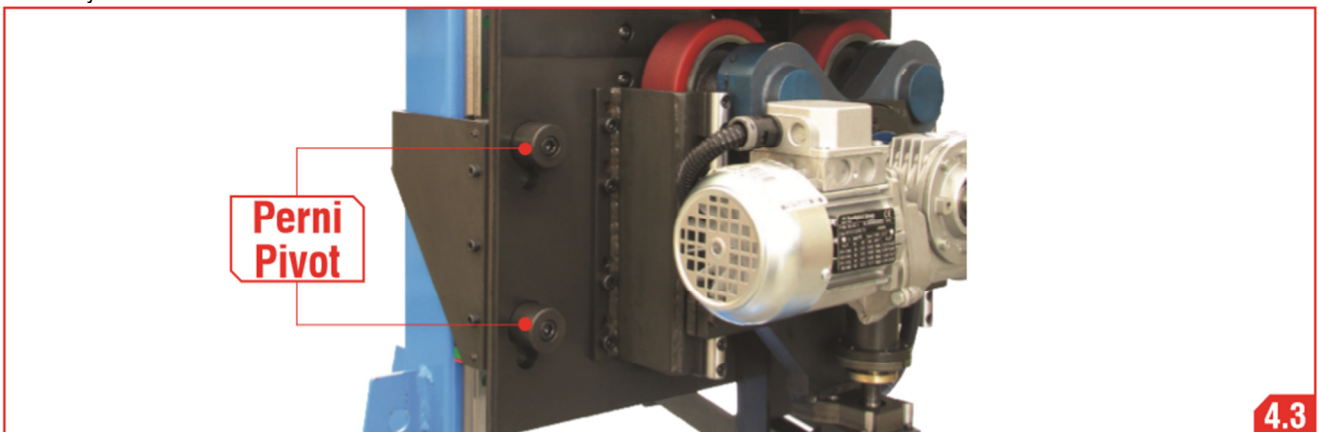
Этот режим используется, когда невозможно использовать станок на колесной базе.

To remove the trolley it is necessary to

Для демонтажа колесной базы необходимо:

- 1) Hook the lifting device at the eyebolt as showed on (Pic. 3.3);
- 2) Unscrew and remove the two pins (Pic.4.3) that fix the machine to the trolley.

- 1) Крюк подъемного устройства закрепить за рым-болт, как показано на Рис. 3.3;
- 2) Отвинтите и снимите два штифта (Рис.4.3) фиксирующих станок на базе.



4.3

- 3) Move the trolley (Pic.4.4) onto an area that do not hinder the activity of the machine and of the operator.

- 3) Переместите базу (Рис.4.4) в такое место, где она не будет мешать проведению работ



4.4

- 4) With suitable lifting system bring the machine in working-area (Pic.4.5).

- 4) Используя грузо-подъемный механизм, переместите станок в рабочую зону (Рис.4.5).



- 5) Lower the feed wheels (Pic.2.1 pos.2) by the handwheel (Pic.2 pos.11).

- 5) Рабочим колесом (Рис.2 поз.11) опустить направляющие ролики (Рис.2.1 поз.2).

- 6) Position the work-piece on the first feed wheel as indicated on (Pic.4.2).

- 6) Установить заготовку на первом подающем ролике, как указано на (рис.4.2).

IMPORTANT !!

The cutter must not be in contact with the sheet.

ВАЖНО!!

Фреза не должна быть в контакте с листом.

Moreover, pay attention that the piece is well fitted to the sets of positioning for a correct and uniform chamfering on the whole edge.

Кроме того, обратите внимание на, фиксацию положения заготовки для обеспечения правильного и равномерного снятия фаски по всей длине

- 7) Turn the hand-wheel under the machine (Pic.2.1 pos.11) to tighten the first feed wheel against the work-piece.

- 7) Поворачивая рабочее колесо в нижней части станка (Рис.2.1 поз.11) зажмите заготовку первым подающим роликом

Reached the contact perform full turn of the hand-wheel.

Для достижения полного контакта выполнить полный оборот колеса.

- 8) Adjust the chamfer dimension as described in chapter 4.4.

- 8) Настройте размеры фаски, как указано в главе 4.4.

- 9) Remove the bimanual mode key from the motor control panel of the feed motor (Pic.2.1 pos.12).

- 9) Перевести в бимануальный режим систему управления двигателем подачи (Рис.2.1 поз.12).

10) Push the start button (**Pic.4.1 pos.E**) and turn slowly the potentiometer of feed speed regulation (**Pic.4.1 pos.O**) until the position of **0.3 (m/min)**.

The machine is ready to start, by keeping well steady the machine with two hands, push the two bi-manuals buttons (**Pic.5 pos. G**). During the job, always keep the machine hooked to the tackle for more safety.

- 11) Based on the chamfer dimension and the type of material it is possible to improve the feed speed.
- 12) At the end of working, before the piece goes down from a feed wheel, reduce the feed speed until the position of **0.3 (m/min)**.
- 13) to stop the machine push the red button on the control board (**Pic.4.1 Pos.L**).

4.4 CHAMFERING ADJUSTMENT

To adjust the chamfer width it is necessary to loosen the adjustment chamfer locking lever (**Pic.4.6 pos.A**) and through the hand-wheel (**Pic.4.6 pos.B**), adjust the chamfer depth desired. Rotating in the + arrow direction you increase the chamfer entity and on contrary, rotating on – Arrow direction you decrease. The value is showed on the display (**Pic.4.6 pos.C**). At the end of adjustment, tighten the chamfer adjustment locking lever (**Pic.4.6 pos.A**).

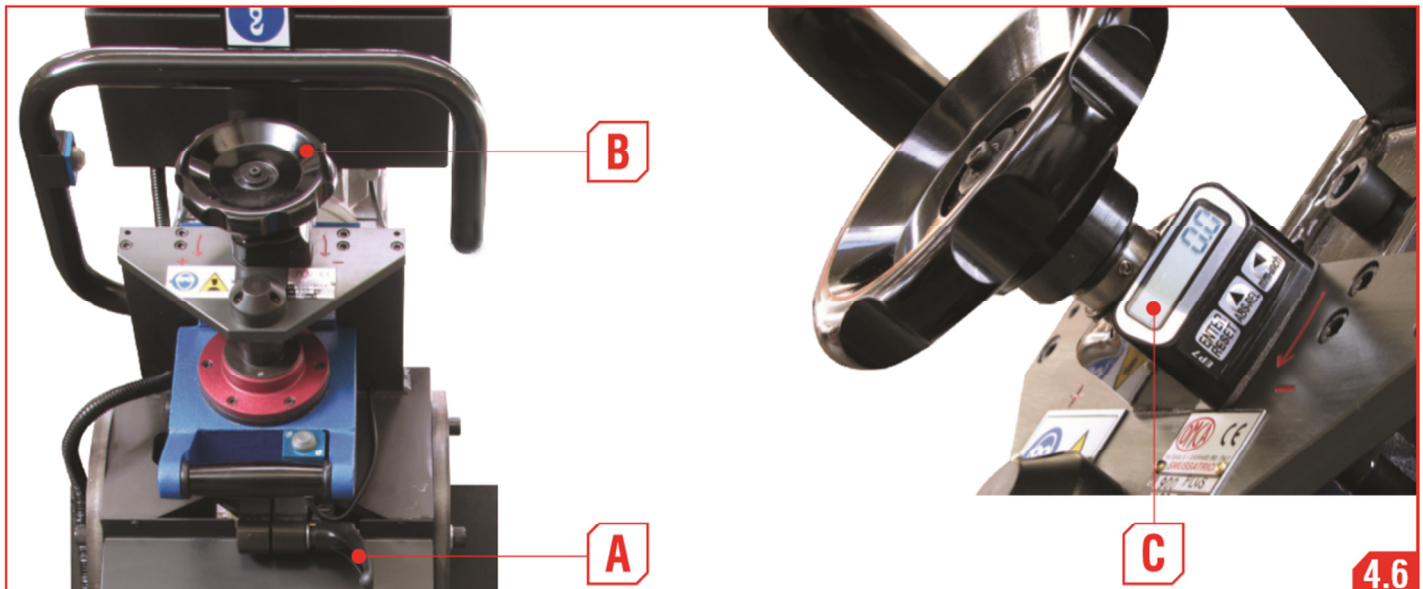
10) Нажмите кнопку Пуск (**Рис.4.1 поз. Е**), и медленно вращая регулятор скорости подачи (**Рис.4.1 поз. О**) доведите значение подачи до **0,3 (м/мин)**.

Когда станок готов к работе, удерживайте его прочно двумя руками, нажмите бимануальные кнопки (**Рис.5 поз. G**). Во время работы, всегда удерживайте станок за рукоятки.

- 11) Исходя из размера фаски и типа материала, можно повысить скорость подачи, когда заготовка зашла на все ролики.
- 12) В конце работы, перед выходом заготовки из роликов подачи, снизить скорость подачи до позиции **0.3 (м/мин)**.
- 13) Для остановки машины нажать на красную кнопку на панели управления (**Рис.4.1А поз. L**).

4.4 УСТАНОВКА РАЗМЕРА ФАСКИ

Для установки глубины фаски необходимо ослабить рычаг блокировки регулировки фаски (**Рис.4.6 поз.А**) и при помощи ручного колеса (**Рис.4.6 поз.В**) установите нужную глубину фаски. Вращая в направлении стрелки + вы увеличиваете размер фаски, и наоборот, вращение в направлении стрелки - , приводит к уменьшению размера. Значение размера фаски отображается на дисплее (**рис.4.6 поз.С**). По окончании установки затяните рычаг блокировки (**рис.4.6 поз.А**).



4.6

POSITION OF 0 = Cutter position

In according to the angle of the chamfer, the cutter get different distances compared to the work-piece edge to be chamfered. As indicated on the label, the pos. of **"0=Cutter Position"** the cutter distance get different values on the base of the chamfer angle:

Ex. Z=15°

Cutter distance **"OUT"** of -3,72mm, than he work-piece edge; **In this position, the cutter is far from the work-piece of about 3.72mm.**

Ex. Z=30°

Cutter inside **"IN"** of 2.64mm, than the work-piece edge; **ATTENTION. In this position the cutter is inside the work-piece of 2.64mm.** This means that starting up the machine on position **"0= Cutter position"** it is possible to execute a chamfer with a depth of 2.64mm.

The value indicated on column **A** refers to the diagonal chamfer entity.

The value indicated on column **B** refers to the chamfer height.

CUT DECPTH C=1mm.:

A+

In according to the inclination of Chamfer **"Z"**, by increase or decrease of 1mm, the chamfer diagonal **"A"** increase or decrease on the value of **A+**.

Ex. Z=37,5°

By increasing or decreasing of one millimeter the diagonal **"A"** increase or decrease of **2.07mm**.

By increasing or decreasing of 2mm the diagonal **"A"** increase or decrease of **4.17mm. (2.07x2mm)**.

B+

In according to the inclination of Chamfer **"Z"**, by increase or decrease of **1mm**, the chamfer height **"B"** increase or decrease on the value of **B+**.

Ex. Z=37,5°

By increasing or decreasing of one millimeter the height **"B"** increase or decrease of **1.64mm**.

By increasing or decreasing of **2mm** the height **"A"** increase or decrease of **3.28mm. (1.64x2mm)**.

0 = НАЧАЛЬНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ ФРЕЗЫ

В зависимости от угла фаски, фреза занимает различное положение относительно кромки заготовки. Как указано в таблице, 0 = НАЧАЛЬНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ ФРЕЗЫ принимает различные значения в зависимости от угла фаски:

Прим. Z=15°

Положение фрезы **"OUT"** -3,72 мм, **означает, что фреза находится на удалении от заготовки около 3,72 мм.**

Прим. Z=30°

Положение фрезы **" IN "** 2,64 мм, **означает, что фреза входит в тело заготовки на 2,64 мм.** **ВНИМАНИЕ.** в этом положении 0 положение фрезы находится внутри заготовки, это означает, что при запуске станка в «0 положении» будет выполняться фаска глубиной 2.64 мм.

Значение параметра столбца А, указывает диагональ фаски.

Значение параметра столбца В, указывает глубину фаски..

ГЛУБИНА ФАСКИ C=1мм.:

A+

В зависимости от угла фаски **" Z "**, при увеличении или уменьшении глубины на 1мм, диагональ фаски **"A"** увеличивается или уменьшается на величину **A+**.

Прим. Z=37,5°

При увеличении или уменьшении глубины на 1мм, диагональ фаски **"A"** увеличивается или уменьшается на **2,07 мм**.

при увеличении или уменьшении глубины на 2мм, диагональ фаски **"A"** увеличивается или уменьшается на величину **4,17 мм (2,07x2мм)**.

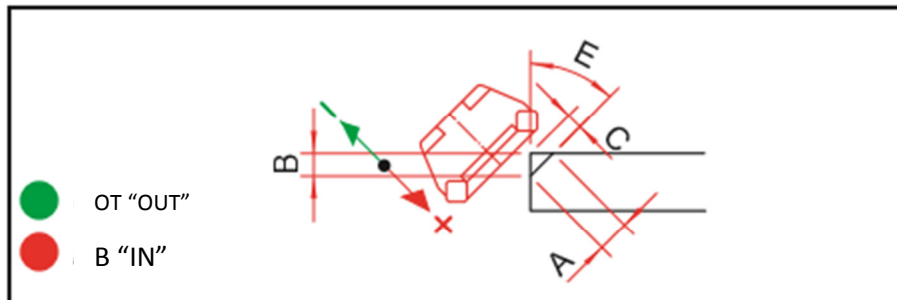
B+

В зависимости от угла фаски **" Z "**, при увеличении или уменьшении глубины на 1мм, высота фаски **"B"** увеличивается или уменьшается на величину **B+**.








Прим. Z=37,5°

При увеличении или уменьшении глубины на 1мм, высота фаски **"B"** увеличивается или уменьшается на **1,64 мм**.

При увеличении или уменьшении глубины на 2мм, высота фаски **"B"** увеличивается или уменьшается на величину **3,28 мм (1,64x2мм)**.



● ОТ "OUT"
● В "IN"

Z		0= CUTTER POSITION		A	B	Глубина C= 1 mm	
				A+	B+		
15°		OUT	-3.72	-	-	4	3.86
30°		IN	2.64	6.1	5.28	2.31	2
37.5°		IN	4.26	8.83	7	2.07	1.64
45°		IN	4.81	9.61	6.8	2	1.41
60°		IN	2.64	6.09	3.05	2.31	1.16
75°		OUT	-3.72	-	-	4	1.04
80°		OUT	-6.7	-	-	5.85	1.02

VIEW / DISPLAY SETTING

НАСТРОЙКА ДИСПЛЕЯ



4.7A

The **POSITION OF 0 = Cutter** position and the values that establish the chamfer dimension are showed on the display (Pic.4.6 pos.C).

- 1) Keep sure that the indicator of position shows the absolute measure (on the screen in the bottom left corner must not be present any written), otherwise push the button **ABS-REL** (Pic.4.7A);
- 2) Turn the hand-wheel (Pic.4.6 pos.B) until you see the measure **0.0** (Pic.4.7A);

0 = НАЧАЛЬНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ ФРЕЗЫ и параметры, которые определяют размер фаски отображаются на дисплее (Pic.4.6 Поз.С).

- 1) Убедитесь, что индикатор положения показывает абсолютные значения (на экране в левом нижнем углу не должны присутствовать какие-либо метки), в противном случае нажмите кнопку **ABS-REL** (Pic.4.7 A);
- 2) Поворачивайте ручное колесо (Pic.4.6 поз. B) пока на дисплее не появится значение **0.0** (pic.4.7 A);

3) Push **ABS-REL**, on display it is visualized (**rel 0.0**) (**Pic.4.7B**);

3) Нажмите клавишу **ABS-REL**, на экране должно появиться (**rel 0.0**) (**Pic.4.7B**);



4.7B

NOTE:

ABSOLUTE SIZE (ON THE LOWER LEFT SIDE OF THE DISPLAY, THERE MUST BE NO WRITTENS) INDICATES A SIZE OF 9 MACHINE "0 = CUTTER POSITION", SO IT CANNOT BE MODIFIED. THE ABSOLUTE VALUE REMAINS CONSTANTLY IN STORAGE.

RELATIVE SIZE "REL" (ON THE LOWER LEFT SIDE OF THE DISPLAY, THERE MUST BE THE WRITTEN "REL") INDICATES A RESETTABLE SIZE IN ORDER TO MAKE EASIER THE CUTTER MOVING.

ПРИМЕЧАНИЕ:

АБСОЛЮТНОЕ ЗНАЧЕНИЕ (В НИЖНЕЙ ЛЕВОЙ ЧАСТИ ДИСПЛЕЯ, НЕ ДОЛЖНО БЫТЬ НИКАКИХ МЕТОК) УКАЗЫВАЕТ НАЧАЛЬНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ ФРЕЗЫ, ОНО НЕ МОЖЕТ БЫТЬ ИЗМЕНЕНО. АБСОЛЮТНОЕ ЗНАЧЕНИЕ СОХРАНЯЕТСЯ В ПАМЯТИ СИСТЕМЫ.

ОТНОСИТЕЛЬНОЕ ЗНАЧЕНИЕ «REL» (В НИЖНЕЙ ЛЕВОЙ ЧАСТИ ДИСПЛЕЯ ПОЯВЛЯЕТСЯ МЕТКА «REL») УКАЗЫВАЕТ НА ТО, ЧТО РАЗМЕР МОЖНО ИЗМЕНИТЬ ДЛЯ ОБЛЕГЧЕНИЯ УПРАВЛЕНИЯ ФРЕЗОЙ.

4) To loosen the adjustment chamfer locking lever (**Pic.4.6 pos.A**) and through the hand-wheel (**Pic.4.6 pos.B**), adjust the chamfer depth desired. at the end of the operation, it is necessary to tighten the chamfer adjustment locking lever (**Pic. 4.6 pos.A**).

4) Для установки размера фаски ослабить запорный рычаг (**Рис.4.6 поз.А**) и ручным колесом (**Рис.4.6 поз.В**) установите необходимую глубину фаски. После завершения операции, затянуть запорный рычаг (**Рис. 4.6 поз.А**).

Ex. Chamfer dimension adjustment at 75°:

- 1) Rotate the chamfer-adjustment hand-wheel (**Pic.4.6 pos. B**) until the reaching of position of 0 = Cutter Position (on the display in absolute measurement with value equal to **0.0**);
- 2) Rotate the hand-wheel (**Pic.4.6 pos.B**) un-clockwise until the displaying of the value **3.72**;
- 3) Push **ABS-REL**, the written (**rel 0.0**) is showed on display (**Pic. 4.7B**).
- 4) Rotate the hand-wheel (**Pic.4.6 pos.B**) until the displaying of the desired value of chamfer dimension (**Pic.4.7C**);

Прим. Установка фаски на 75°:

- 1) Поворачивайте ручное колесо (**Рис.4.6 поз. В**) до достижения положения фрезы 0 (на дисплее абсолютное значение, равно 0.0);
- 2) Вращайте ручное колесо (**Рис.4.6 поз. В**) по часовой стрелке до появления значения **3.72**;
- 3) Нажать **ABS-REL**, значение (**отн. 0.0**) появляется на дисплее (**Рис. 4.7 В**).
- 4) Вращайте ручное колесо (**Рис.4.6 поз. В**) до отображения нужного значения размера фаски (**Рис.4.7 С**);



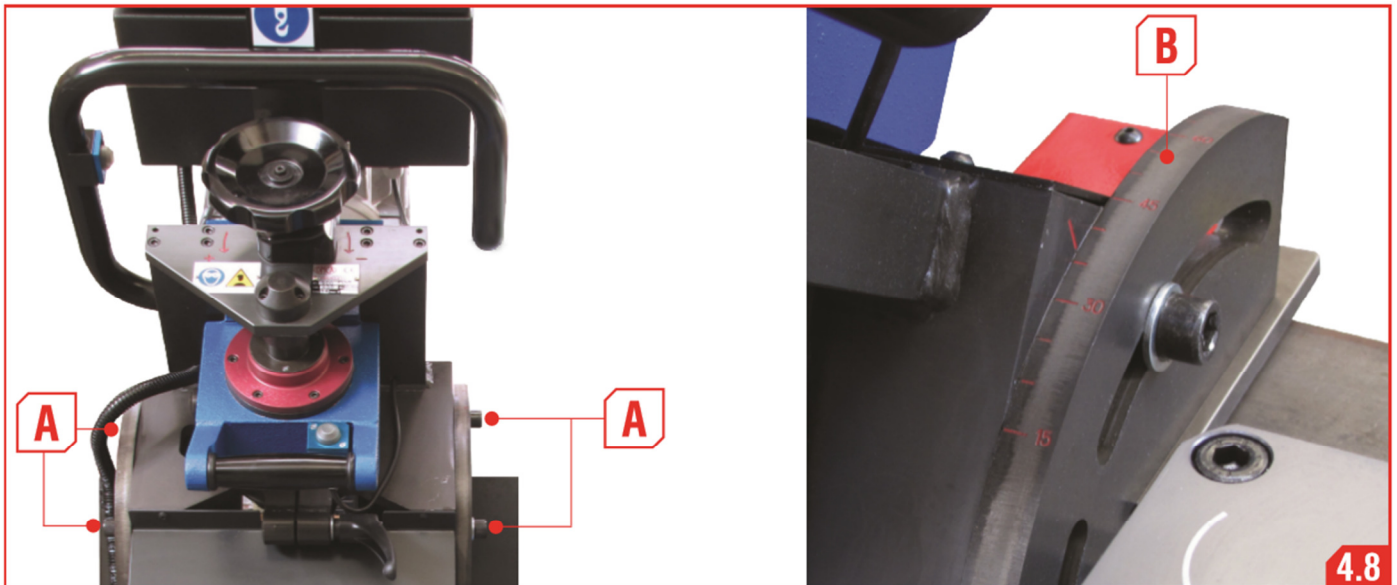
4.7C

4.5 ANGLE ADJUSTMENT

The machine can do chamfers from 15° to 80°. To vary the chamfer angle, loosen the 4 screws (2 for each side) (Pic.4.8 pos.A) on the sides of the on the graduate nonius (Pic.4.8 pos.B) allow the possibility of chamfer angle variation. At the end of the regulation fix carefully the screws.

4.5 УСТАНОВКА УГЛА

Станок предназначен для снятия фаски в диапазоне углов от 15° до 80°. Для изменения угла ослабьте 4 винта (по 2 с каждой стороны) (Рис.4.8 поз.А) по бокам на нониусной скобе (Рис.4.8 поз.В) После установки угла аккуратно затяните винты.

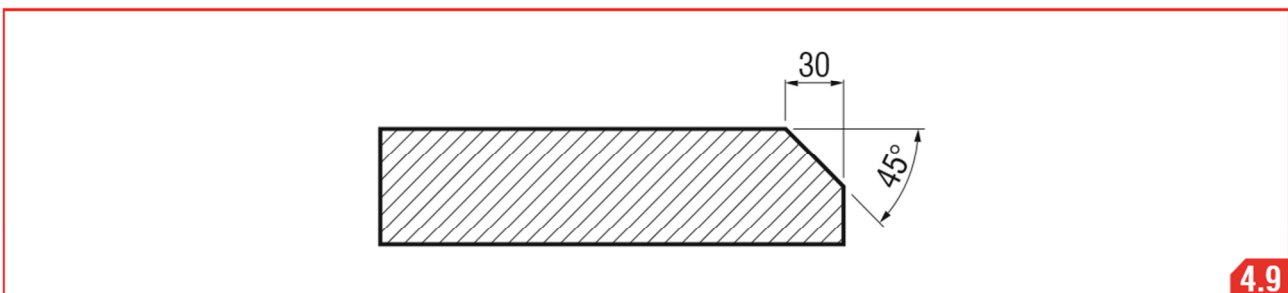


4.6 CUT DEPTH

The machine can effect chamfer from a min. of 5 x 45° to a max of 30 x 45° (in more steps).

4.6 ГЛУБИНА ФАСКИ

Станок может производить снятие фасок от 5 x 45° до 30 x 45° (в несколько проходов).



Do not chamfer over **5:6mm** for the first step, and **4:5mm** for all the following steps.

Не производите в первый проход снятие фаски более чем на 5:6мм, и 4:5мм для всех следующих проходов.

FOR EACH FURTHER INFORMATION CONCERNING THE SPEED AND DEPTH CUT PLEASE CONSULT THE ATTACHMENT.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ О СКОРОСТИ И ГЛУБИНЕ СНЯТИЯ ФАСКИ, НАХОДИТСЯ В ПРИЛОЖЕНИИ

5. MAINTENANCE AND ADJUSTMENT

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.

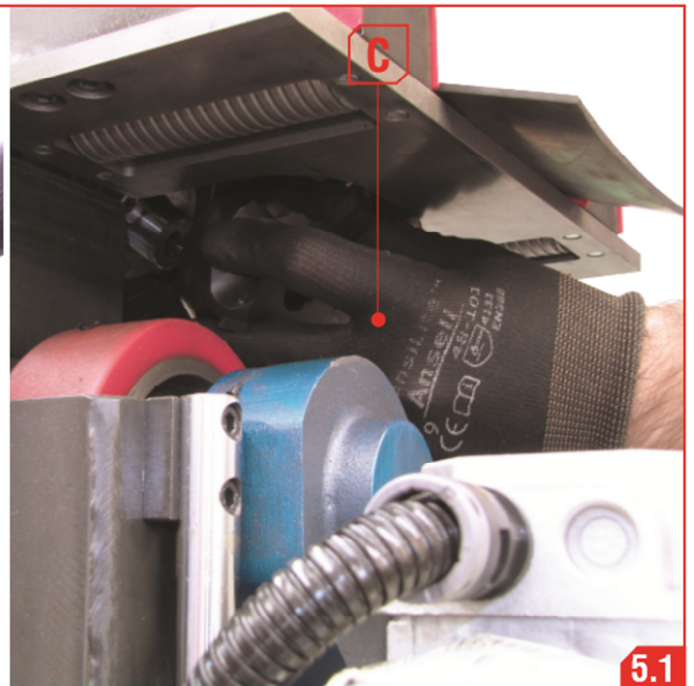
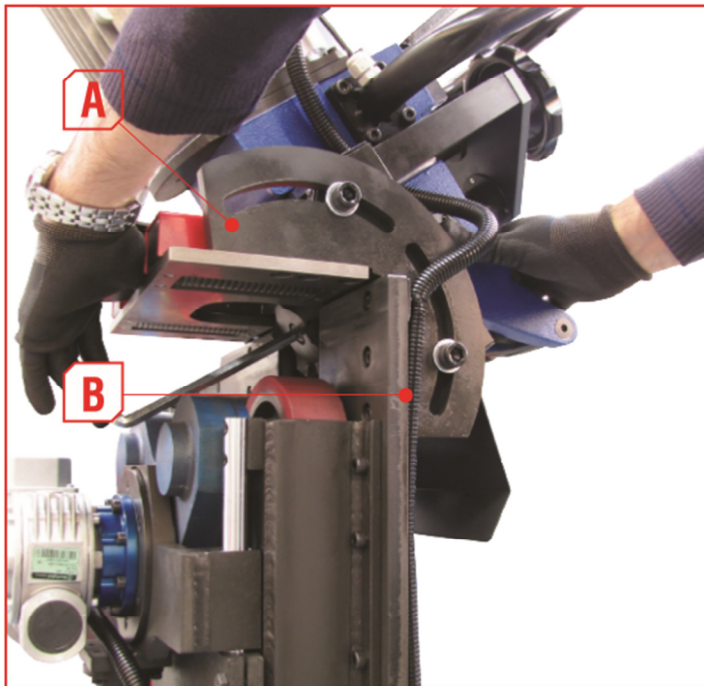
FOR THIS REASON WE REMIND YOU TO USE ALWAYS THE SAFETY PROTECTION.

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) Insert the key **17** provided into the seat of spindle shaft (**Pic.5.1 pos.A**) that blocks the spindle rotation; while loosening the screw that fasten the cutter to the spindle (**Pic.5.1 pos.B**).
- 3) Remove the key (**Pic.5.1 pos.A**) and completely unscrew the cutter (**Pic.5.1 pos.C**) by removing it 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) Вставьте ключ на 17 в паз винта на валу шпинделя (**Рис.5.1 поз. А**), который блокирует вращение шпинделя; ослабить винт крепления фрезы к шпинделю (**Рис.5.1 поз. В**).
- 3) Удалите ключ (**Рис.5.1 поз. А**) и отвинтите полностью винт фрезы и демонтируйте фрезу (**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.

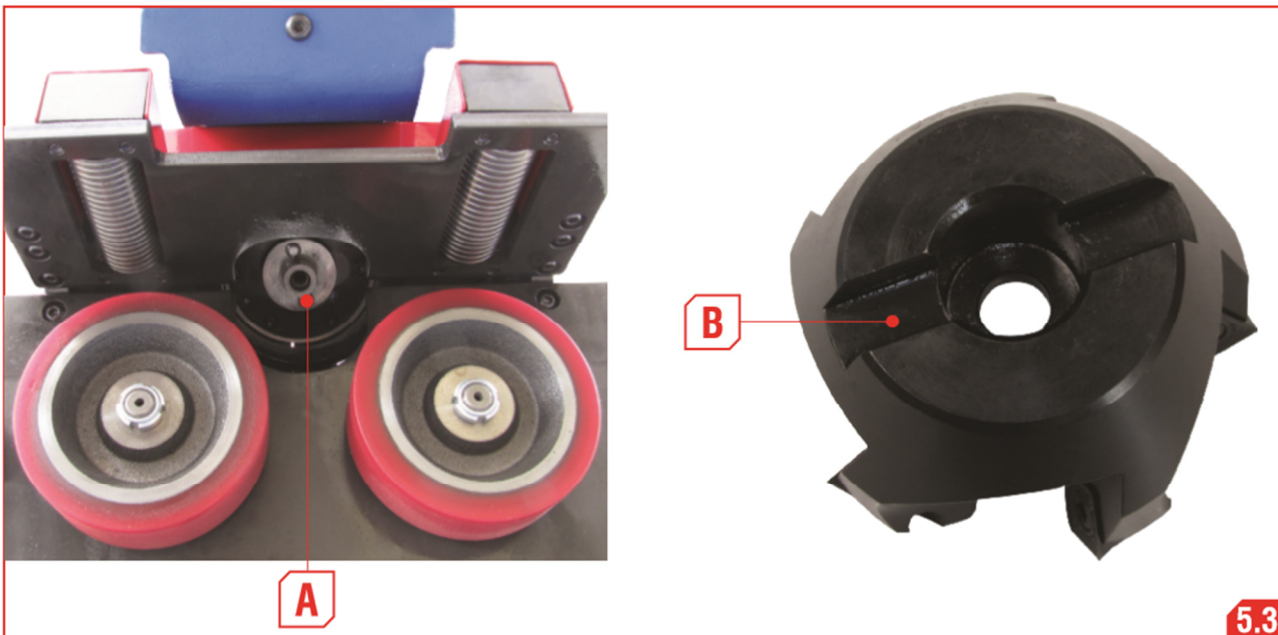
Замена кромок вставок на более острые приводит к снижению потребляемой мощности.



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).



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, нажав клавишу фиксатор (Рис.5.1 поз. А), который блокирует вращение шпинделя и затяните 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

5.3 УТИЛИЗАЦИЯ

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.

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 CUT SPEED AND DEPTH

ПРИЛОЖЕНИЯ

- 6.1 СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ СЕ
- 6.2 ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СХЕМЫ,
- 6.3 ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ
- 6.4 ТАБЛИЦЫ СКОРОСТЕЙ И ГЛУБИН РЕЗАНИЯ



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:

ПРИМЕЧАНИЕ:

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

EC CONFORMITY DECLARATION

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

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ CE

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

OMCA SRL

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

Declares with all responsibility that the machine:

Изготовитель **OMCA SRL**

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

Заявляет с полной ответственностью, что станок:

BRAND

МАРКА

TYPE

ТИП

SERIAL NUMBER

СЕРИЙНЫЙ НОМЕР

FABRICATION YEAR

ГОД ИЗГОТОВЛЕНИЯ.....

Corresponds to the rules of the following EEC INSTRUCTIONS:

2006/42 CEE - 2006/95 CEE - 2004/108 CEE

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

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

Соответствует требованиям нормативов:

2006/42 CEE - 2006/95 CEE - 2004/108 CEE

и кроме того, следующим унифицированным/национальным регламентам:

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

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

Место: Кавриаго Дата: - подпись:

Name of the person authorized to constitute the technical dossier:

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

Имя лица, уполномоченного оформлять техническую

документацию: **ГРАССИ ЛУЧИАНО**

адр. Куриэль,6 42025 Кавриаго (RE)



ATTENTION:

Read carefully the attached use and maintenance instructions.

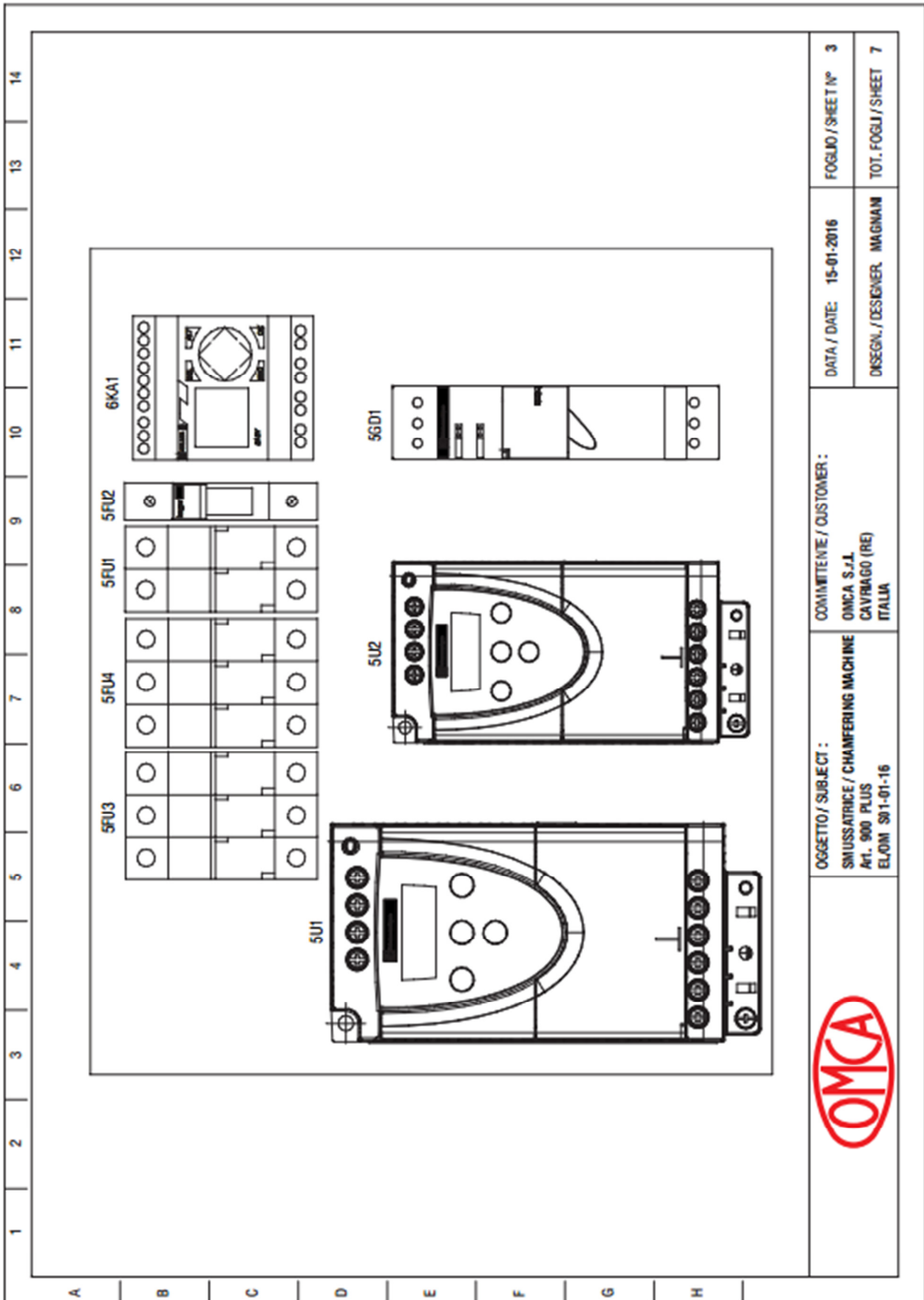
ВНИМАНИЕ:












Внимательно прочтите прилагаемые инструкции по использованию и техническому обслуживанию.

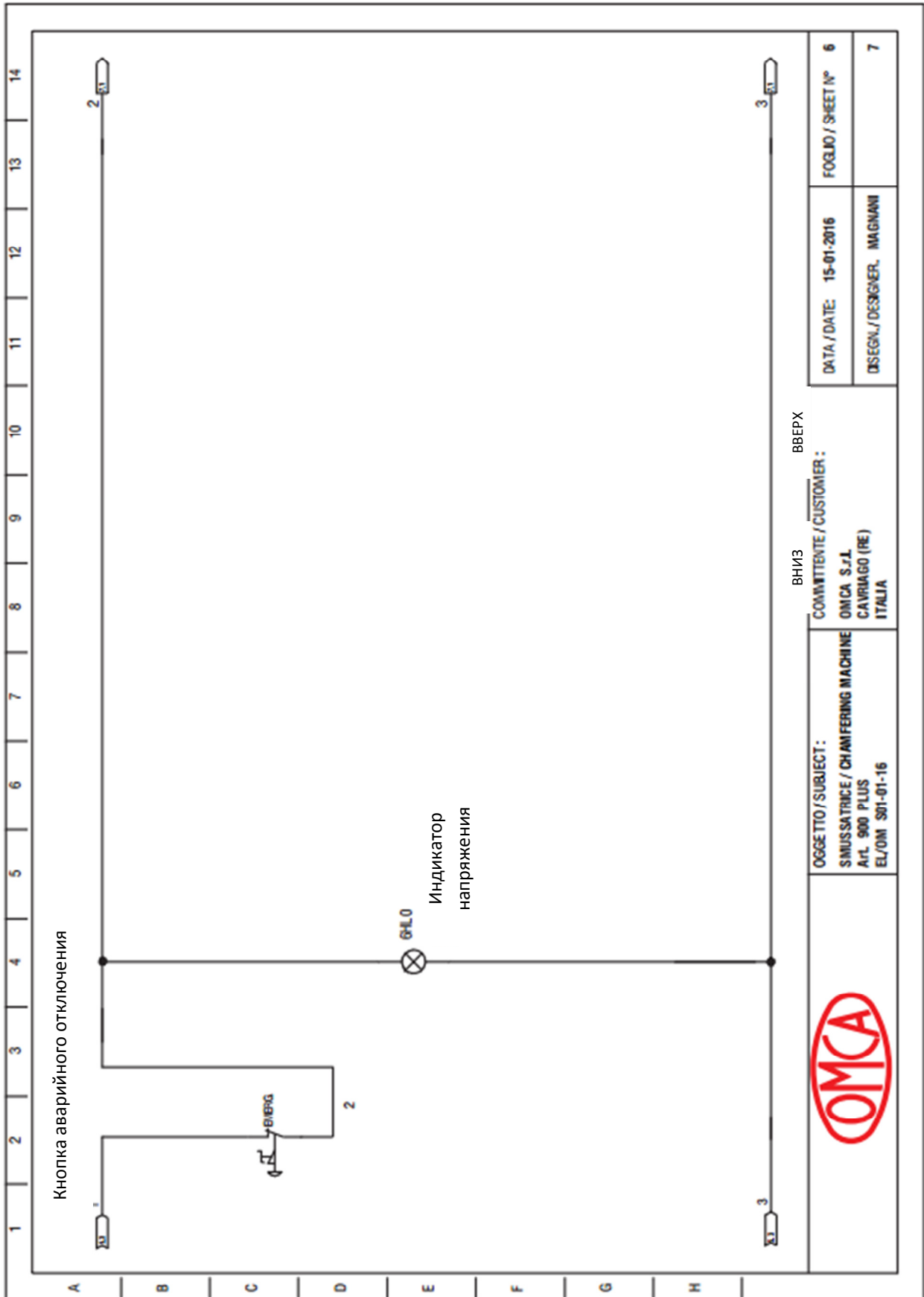
**6.2 ELECTRICAL DIAGRAM****6.2 ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СХЕМЫ**

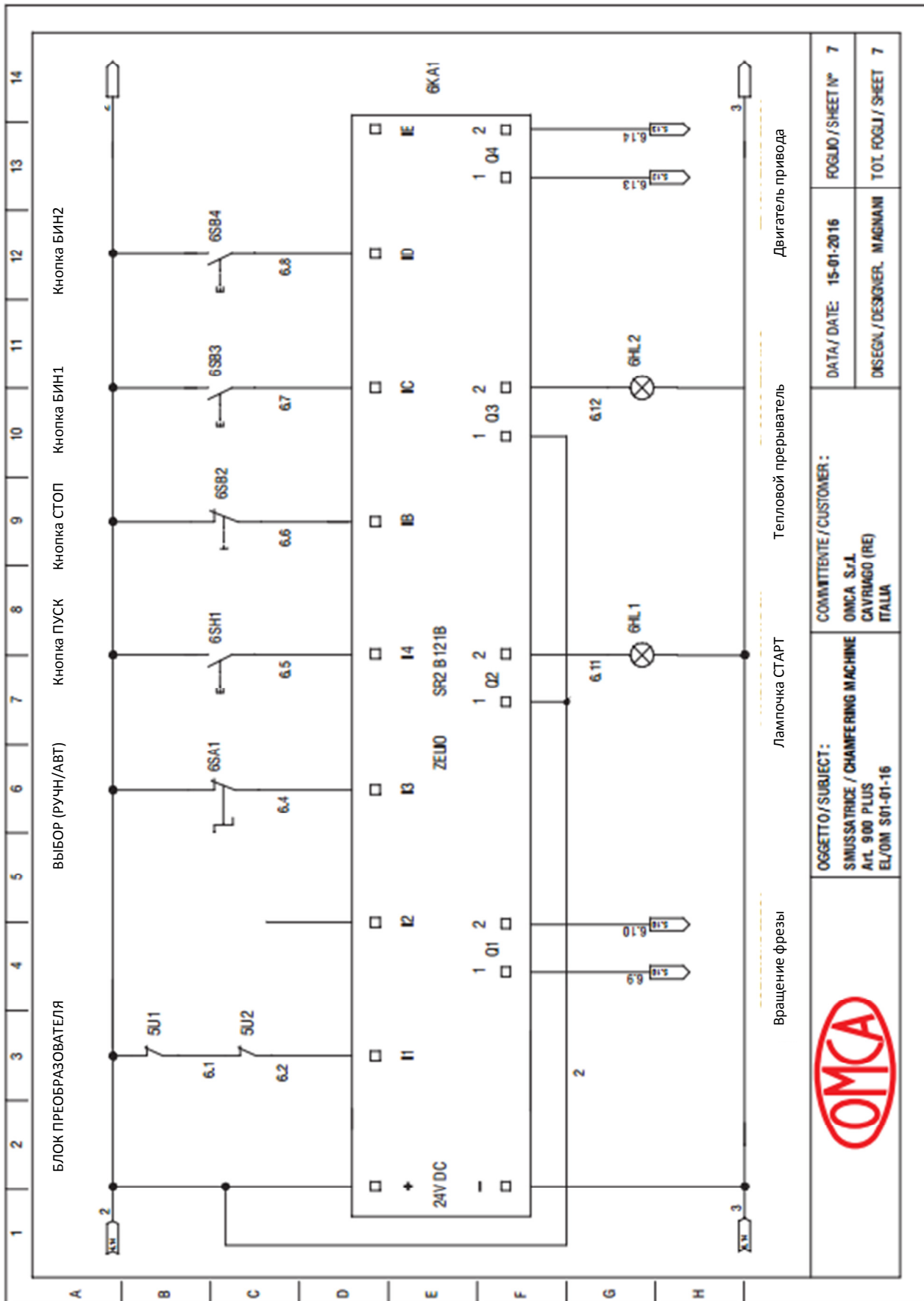
														REGGIO EMILIA 15-01-2016	
														FOGLIO/ SHEET N° 1	DATA/ DATE: 15-01-2016
ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СХЕМЫ - КРОМКОФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК- Модель. 910 Plus/900														COMMITTENTE / CUSTOMER :	
ОБЪЕДИНЕНО: INVERTER														OMCA S.r.l.	
ЧЕРТЕЖИ EL/OM S01-01-16														CAVRIAGO (RE)	
СХЕМЫ № EL/OM S01-01-16														ITALIA	
OGGETTO / SUBJECT :														DATA/ DATE: 15-01-2016	
SMUSSATRICE / CHAMFERING MACHINE														DISEGN./DESIGNER. MAGNANI	
AtL 900 PLUS														TOT. FOGLI/ SHEET 7	
EL/OM S01-01-16															
															

		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14		
		A	B	C	D	E	F	G	H								
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ																	
	НАПРЯЖЕНИЕ		400 V	ПОТРЕБЛЯЕМЫЙ ТОК	10 A												
	ЧАСТОТА		50 Гц	PLC адаптер	ZELIO												
	ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ		24VDC	ПРЕОБРАЗОВАТЕЛЬ	OPTIDRIVE												
	МОЩНОСТЬ		5 кВт	КЛАСС ЗАЩИТЫ	IP 55												
		OGGETTO / SUBJECT: SIMULATRICE / CHAMFERING MACHINE Art. 900 PLUS EL/OM S01-01-16			COMMITTENTE / CUSTOMER: OMCA S.r.l. CAVRAGO (RE) ITALIA					DATA / DATE: 15-01-2016		FOGLIO / SHEET N° 2					
														DISEGN./DESIGNER: MANGANI		TOT. FOGLI / SHEET 7	



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											
F		Главный переключатель 4P											
F		Контактор 3NO											
G		Свето-сигнальное устройство											
H		Трёхфазный асинхронный электродвигатель											
H		Двухобмоточный трансформатор											
		OGGETTO / SUBJECT : SMUSSATRICE / CHAMFERING MACHINE Art. 900 PLUS EL/OM S01-01-16		COMMITTEE / CUSTOMER : OMCA S.r.l. CAVRIAGO (RE) ITALIA		DATA / DATE: 15-01-2016		FOGLIO / SHEET N° 4					
						DESIGN. / DESIGNER. MAGNAM		TOT. FOGLI / SHEET 7					



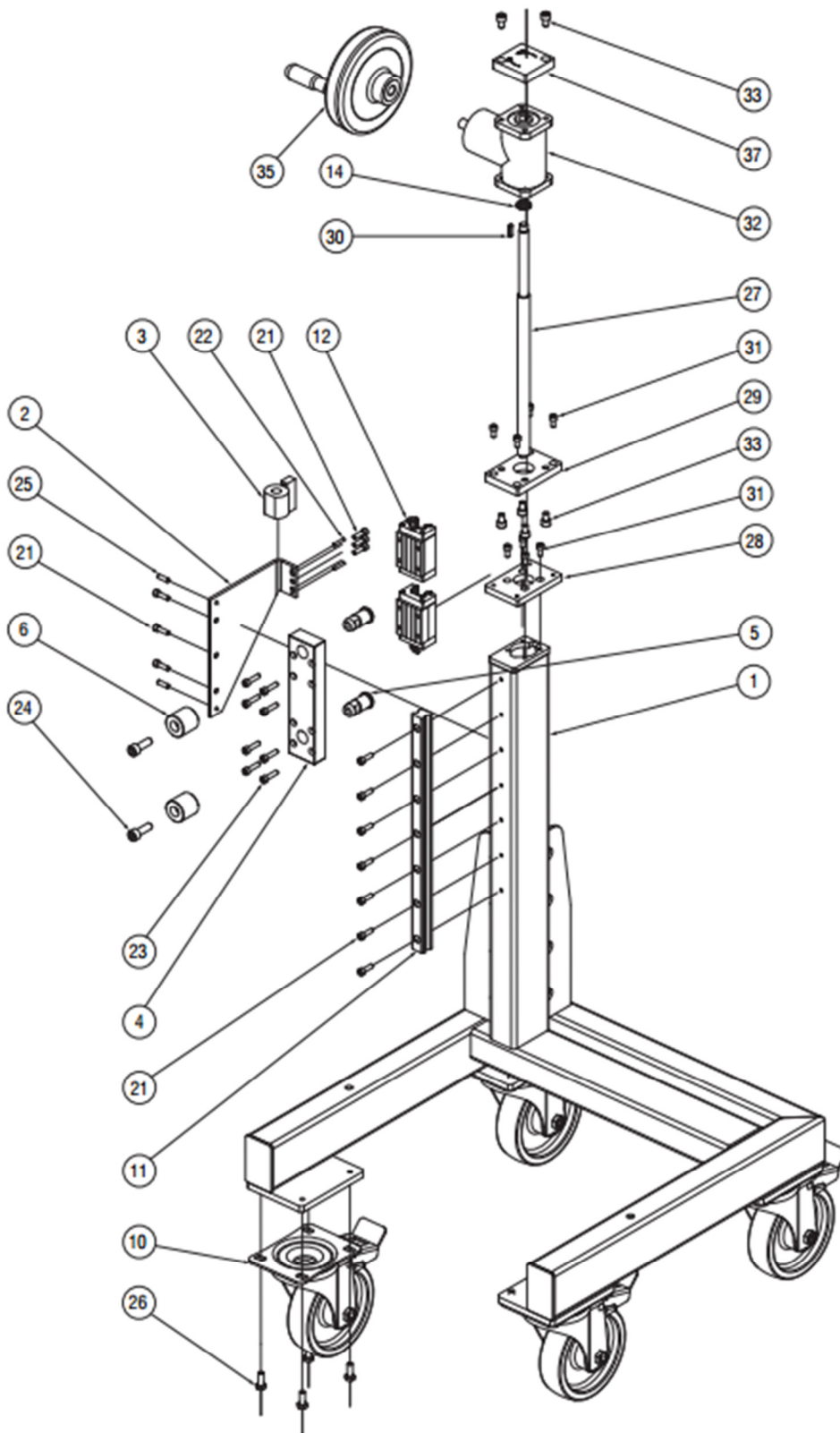


OGGETTO / SUBJECT:
 SMIUSATRICE / CHAMFERING MACHINE
 A/R. 900 PLUS
 EL/OM 301-01-16

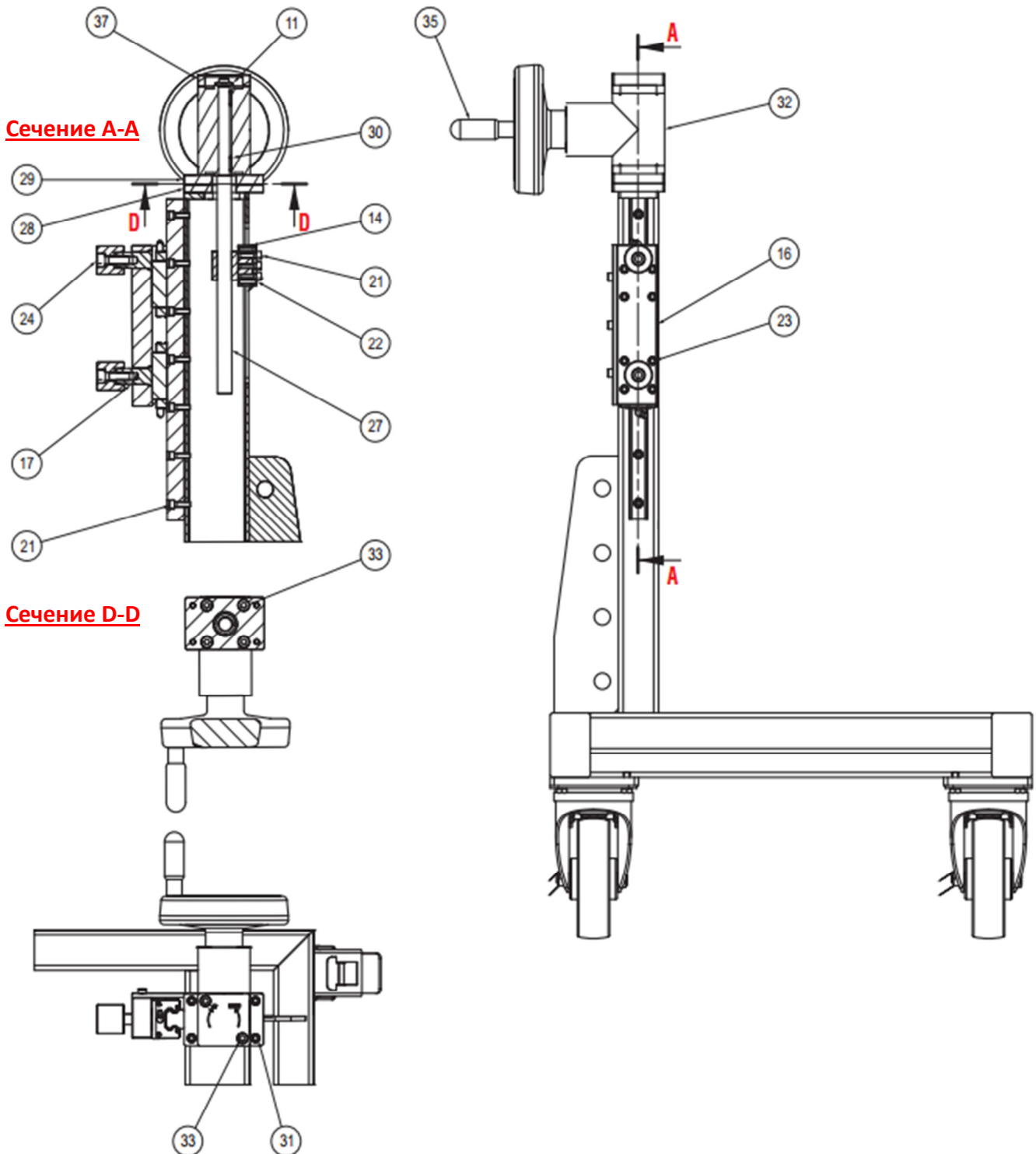
COMITENTE / CUSTOMER:
 OMCA S.r.l.
 CAVRIAGO (RE)
 ITALIA

DATA / DATE: 15-01-2016
 FOGLIO / SHEET N° 7
 DISEGNI / DESIGNER: MAGNANI
 TOT FOGLI / SHEET 7

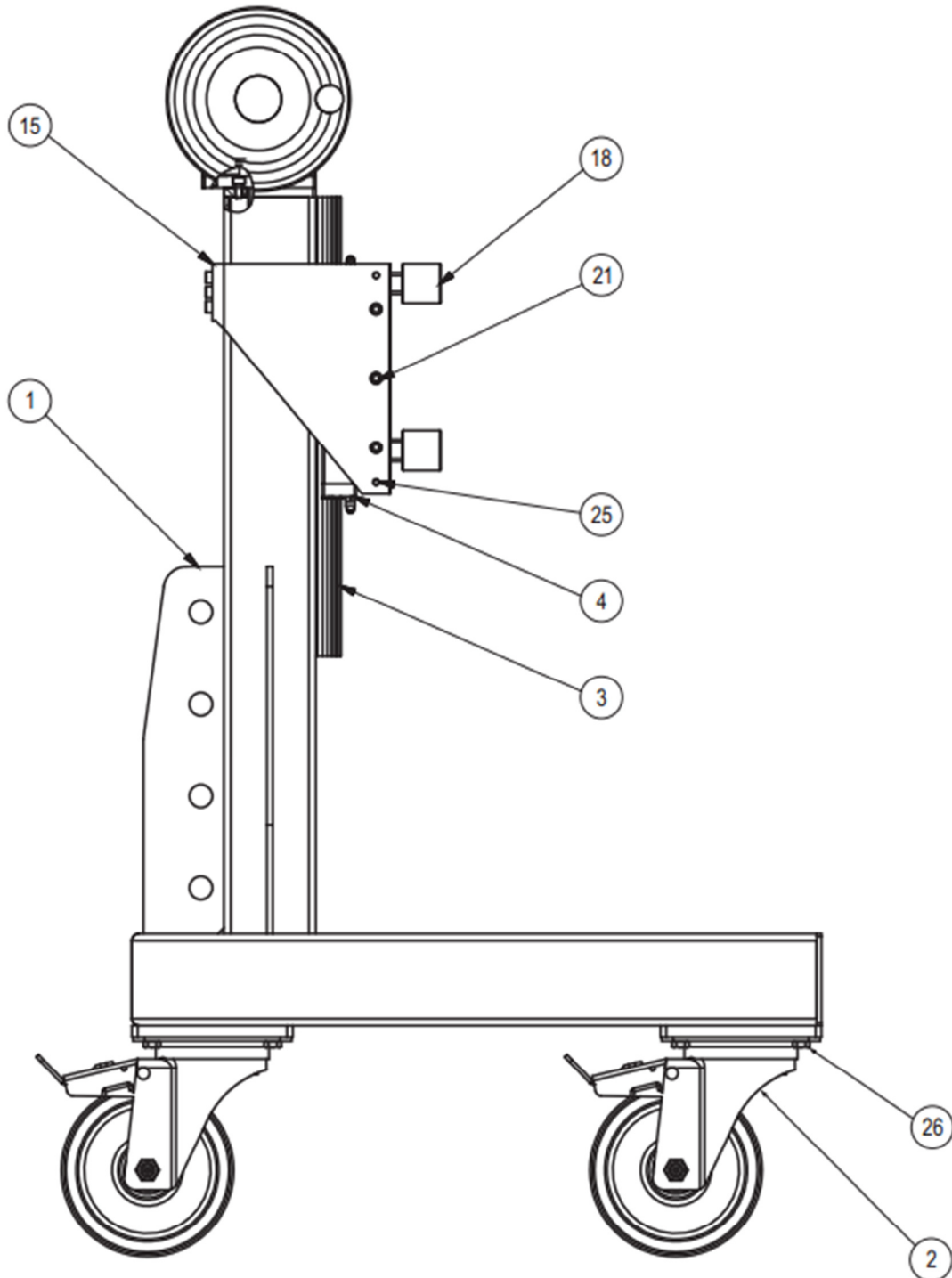
**6.3 SPARE PARTS LIST****6.3 ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ**



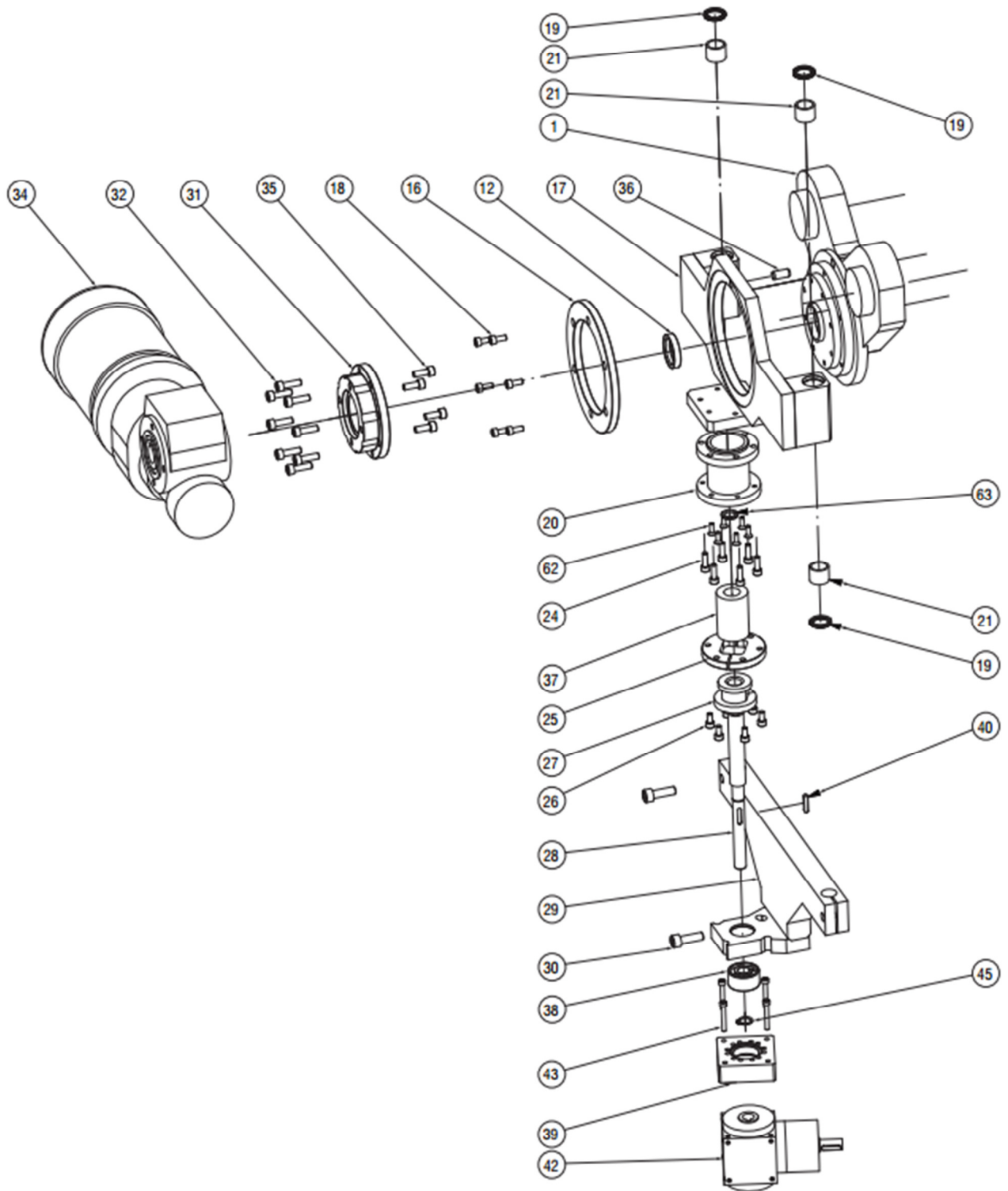
ЧЕРТЕЖ	СТАНОК	ГРУППА	ДАТА
L00028-00	Кромкофрезерный станок SMF	Колесная база	03/2015



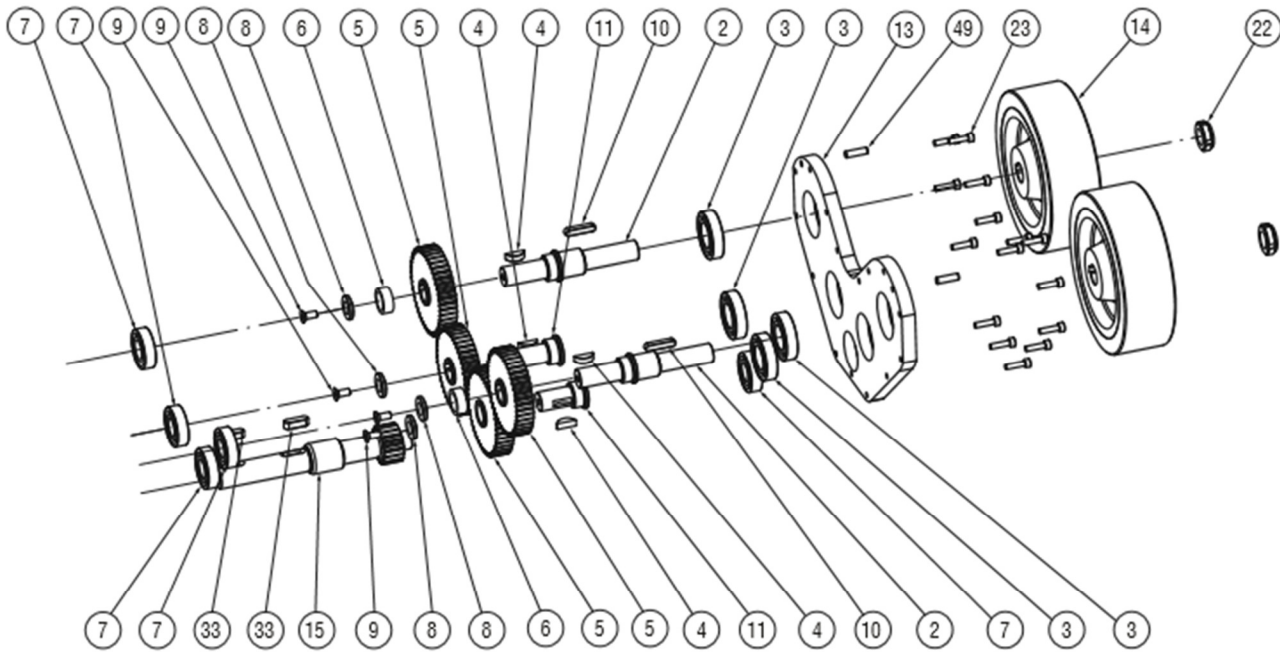
ЧЕРТЕЖ	СТАНОК	ГРУППА	ДАТА
E00028-00	Кромкофрезерный станок SMF	Колесная база	23/03/2015



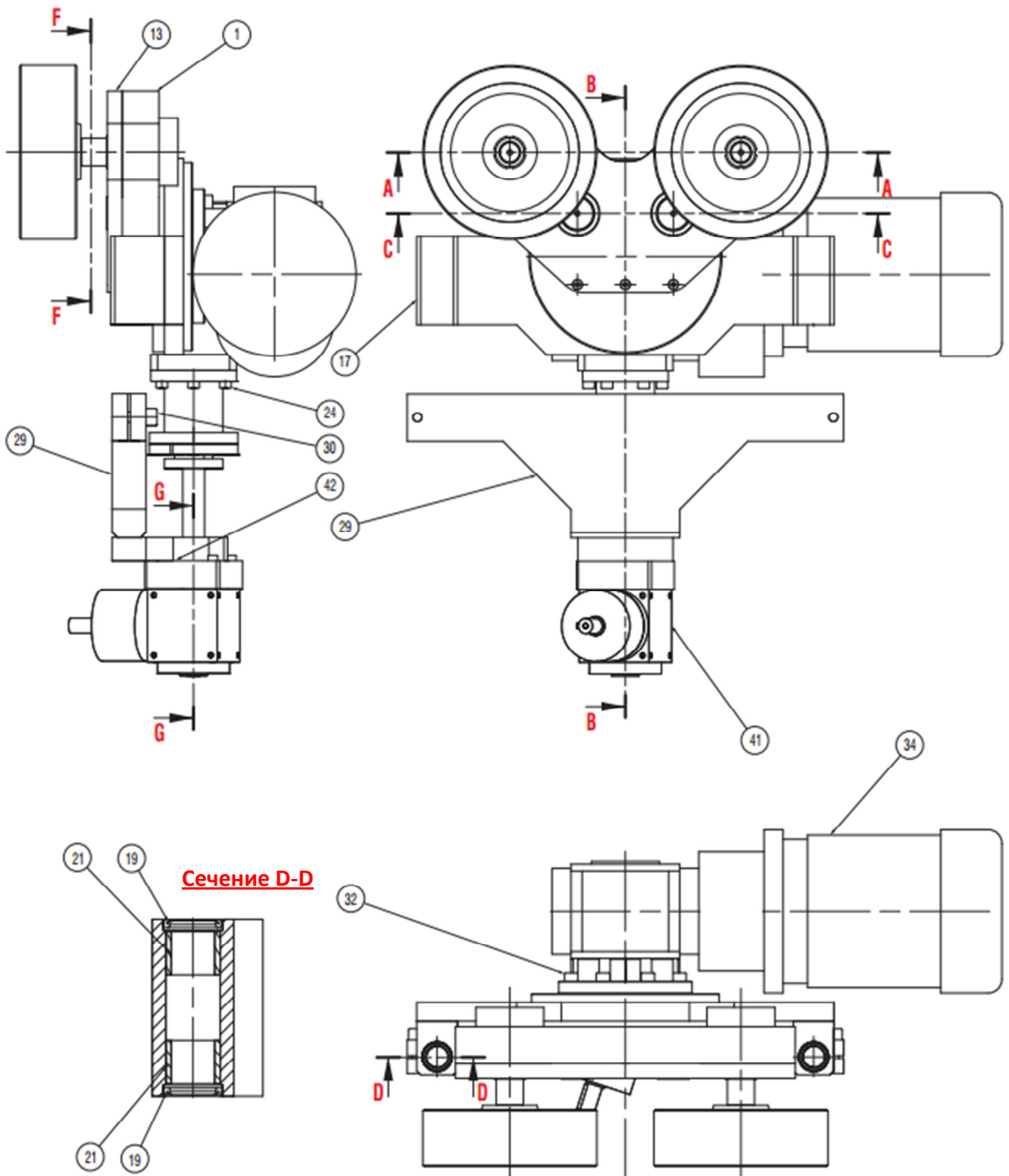
ЧЕРТЕЖ		СТАНОК		ГРУППА	ДАТА
E00028-00		Кромкофрезерный станок SMF		Колесная база	23/03/2015
Поз.	№	Designation	Обозначение	Тип	Шифр
1	1	Structure	Корпус		02042150S-00
2	4	Wheel	Колесо	TELLURE A08012150040	---
3	1	Rail	Направляющая.	HIWIN HGR25R04002-20.0	---
4	2	Sliding guide	Ползун	HIWIN HGH25CA	---
11	1	Self-locking ring nut	Самокотящаяся гайка	M12X1X17	---
14	1	Lead nut	Ходовая гайка	18X4	A00346-00
15	1	Connection plate	Соединительная плита	---	02042161-00
16	1	Fitting plate	Прижимная плита	---	02042160-00
17	2	Pin	Штифт	---	02042162-00
18	2	Pad	Накладка	---	02042163-00
21	13	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M6X20	---
22	2	Cylinder pin	Штифт цилиндрический	ISO 8752 - 4X22 - A	---
23	8	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M 6X25	---
24	2	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M 10X 30	---
25	2	Cylinder pin	Штифт цилиндрический	ISO 8734 - 6X20	---
26	16	Screw	Винт	TE UNI 5739 - M8X20	---
27	1	Screw	Винт	18X4	A00344-00
28	1	Plate	Плита	---	A00591-00
29	1	Top plate	Верхняя плита	---	A00590-00
30	2	Tang	Шпонка	UNI 6604 - A5X 5X 20	---
31	8	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M6X12	---
32	1	Right-angle precision	Правый редуктор	CHIARAVALLI 3141312	---
33	6	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M8X12	---
35	1	Hand-wheel	Рабочее колесо	ELESA VDT.160+IR A-14	---
37	1	Cover	Крышка	---	A00618-00



ЧЕРТЕЖ	СТАНОК	ГРУППА	ДАТА
L00026-02	Кромкофрезерный станок SMF	Направляющие ролики	31/03/2015

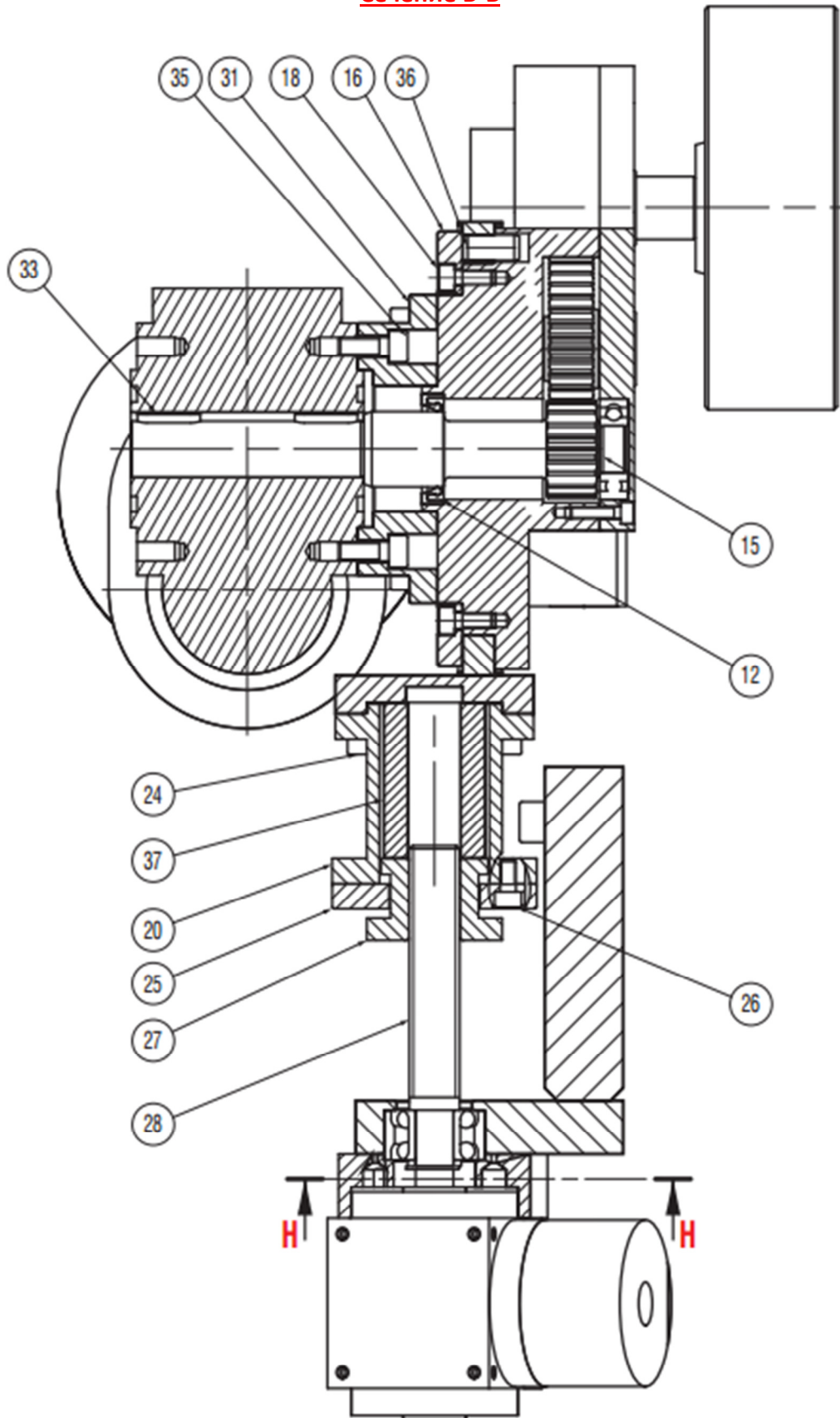


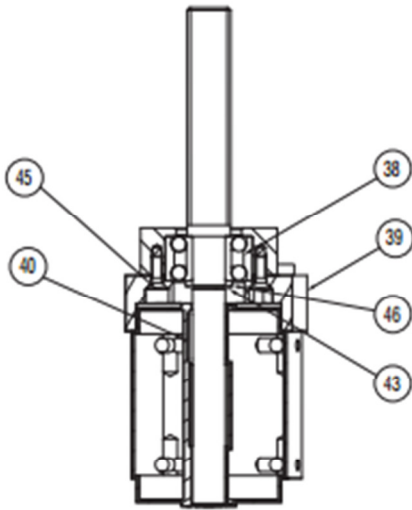
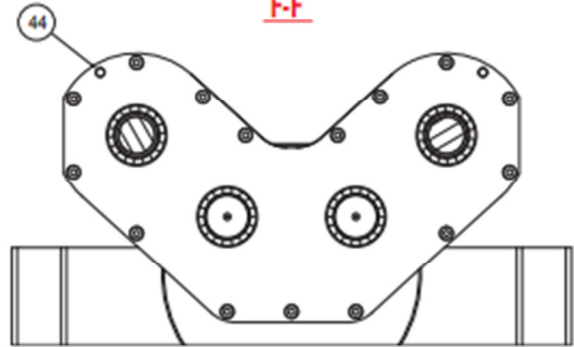
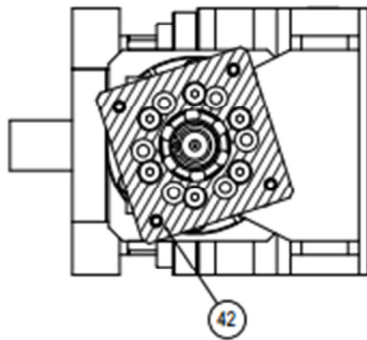
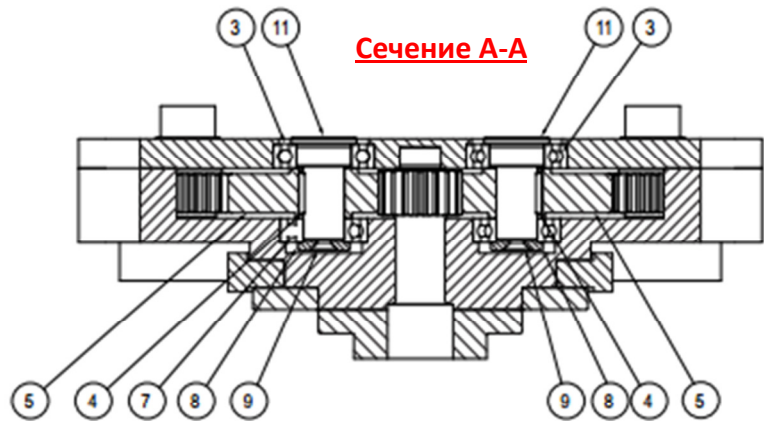
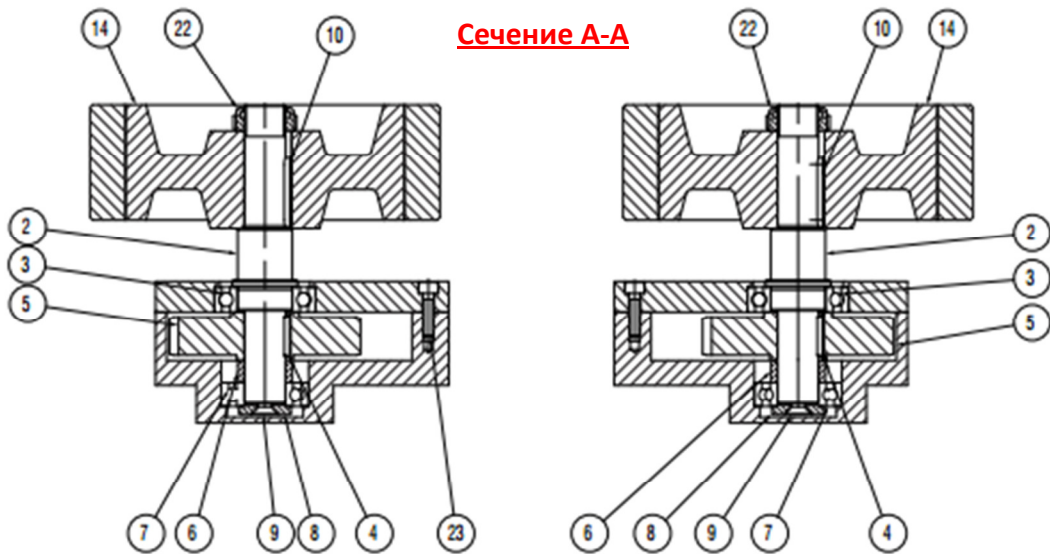
ЧЕРТЕЖ		СТАНОК		ГРУППА		ДАТА
L00026-02		Кромкофрезерный станок SMF		Направляющие ролики		31/03/2015
Поз.	N°	Designation	Обозначение	Тип	Шифр	
1	1	Gear cover	Кожух редуктора		02042081	
2	2	Wheel shaft	Вал		02042082-00	
3	4	Bearing	Подшипник	SKF 61904 - 2RS1		
4	4	Tang	Шпонка	UNI 6606 - 5X 6,5		
5	4	Driven gear	Шестерня		02042045-00	
6	2	Ring spacer	Втулка		02042080-00	
7	5	Ball bearing	Шарикоподшипник	SKF 6002		
8	4	Washer	Шайба		02042052-00	
9	4	Screw	Винт	TSPEI UNI 5933 - M5X12		
10	2	Tang	Шпонка	UNI 6604 - A5X5X25		
11	2	Wheel shaft	Вал		02042084-00	
12	1	Sealing ring	Сальник	DIN 3760-A-24X35X7 - NBR		
13	1	Cover	Крышка		02042083-00	
14	2	Wheel	Ролик		02042078-00	
15	1	Motor gear	Вал шестерня		02042046-00	
16	1	Ring	Кольцо		02042049-00	
17	1	Support	Кронштейн		02042051-02	
18	6	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M5X12		
19	4	Sealing ring	Сальник	INA G16X22X3		
20	1	Collar	Катушка		02042055-00	
21	4	Bush	Втулка	16-20-16		
22	2	Self-locking ring nut	Самоконтрящаяся гайка	M15X1		
23	15	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M4X16		
24	6	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M5X16		
25	1	Flange	Фланец		02042057-00	
26	6	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M5X10		
27	1	Lead nut	Приводная гайка		02042056-00	
28	1	Screw	Винт		A00583-00	
29	1	Support	Кронштейн		A00581-00	
30	2	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M8X25		
31	1	Cover	Крышка		02042050-00	
32	8	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M6X20		
33	2	Tang	Шпонка	UNI 6604 - A6X6X20		
34	1	Gear motor	Мотор-редуктор	VRF44P_350_4P_90W		
35	4	Screw	Винт	TCEI UNI 5931-M6X16		
36	1	Cylindrical pin	Штифт	ISO 8734 - 8X18		
37	1	Spring	Амортизатор	R32-064		
38	1	Ball bearing	Шарикоподшипник	SKF 3201 A - 2RS1		
39	1	Flange	Фланец		A00663-00	



ЧЕРТЕЖ	СТАНОК	ГРУППА	ДАТА
E00026-02	Кромкофрезерный станок SMF	Направляющие ролики	26/03/2015

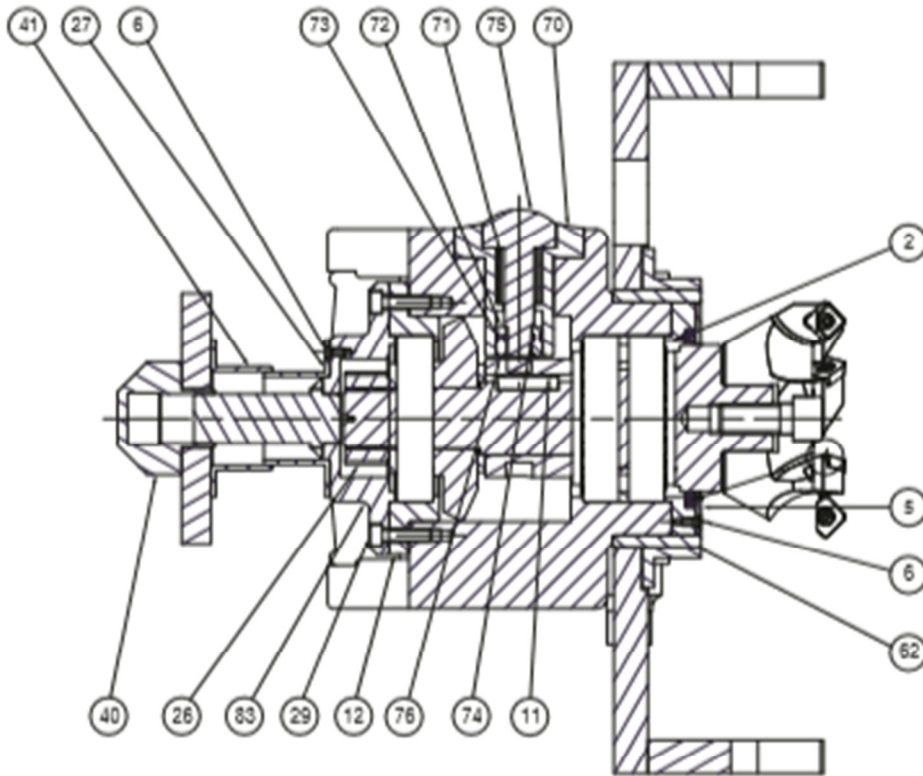
Сечение В-В



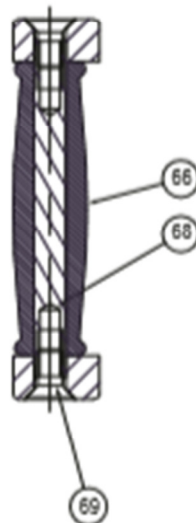
Сечение G-GF-FСечение H-HСечение A-AСечение A-A

ЧЕРТЕЖ		СТАНОК		ГРУППА	ДАТА
E00026-02		Кромкофрезерный станок SMF		Направляющие ролики	26/03/2015
Поз.	№	Designation	Обозначение	Тип	Шифр
1	1	Gear cover	Кожух редуктора		02042081
2	2	Wheel shaft	Вал		02042082-00
3	4	Bearing	Подшипник	SKF 61904 - 2RS1	
4	4	Tang	Шпонка	UNI 6606 - 5X 6,5	
5	4	Driven gear	Шестерня		02042045-00
6	2	Ring spacer	Втулка		02042080-00
7	5	Ball bearing	Шарикоподшипник	SKF 6002	
8	4	Washer	Шайба		02042052-00
9	4	Screw	Винт	TSPEI UNI 5933 - M5X12	
10	2	Tang	Шпонка	UNI 6604 - A5X5X25	
11	2	Wheel shaft	Вал		02042084-00
12	1	Sealing ring	Сальник	DIN 3760-A-24X35X7 - NBR	
13	1	Cover	Крышка		02042083-00
14	2	Wheel	Ролик		02042078-00
15	1	Motor gear	Вал шестерня		02042046-00
16	1	Ring	Кольцо		02042049-00
17	1	Support	Кронштейн		02042051-02
18	6	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M5X12	
19	4	Sealing ring	Сальник	INA G16X22X3	
20	1	Collar	Катушка		02042055-00
21	4	Bush	Втулка	16-20-16	
22	2	Self-locking ring nut	Самоконтрящаяся гайка	M15X1	
23	15	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M4X16	
24	6	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M5X16	
25	1	Flange	Фланец		02042057-00
26	6	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M5X10	
27	1	Lead nut	Приводная гайка		02042056-00
28	1	Screw	Винт		A00583-00
29	1	Support	Кронштейн		A00581-00
30	2	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M8X25	
31	1	Cover	Крышка		02042050-00
32	8	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M6X20	
33	2	Tang	Шпонка	UNI 6604 - A6X6X20	
34	1	Gear motor	Мотор-редуктор	VRF44P_350_4P_90W	
35	4	Screw	Винт		
36	1	Cylindrical pin	Штифт	ISO 8734 - 8X18	
37	1	Spring	Амортизатор	R32-064	
38	1	Ball bearing	Шарикоподшипник	SKF 3201 A - 2RS1	
39	1	Flange	Фланец		A00663-00

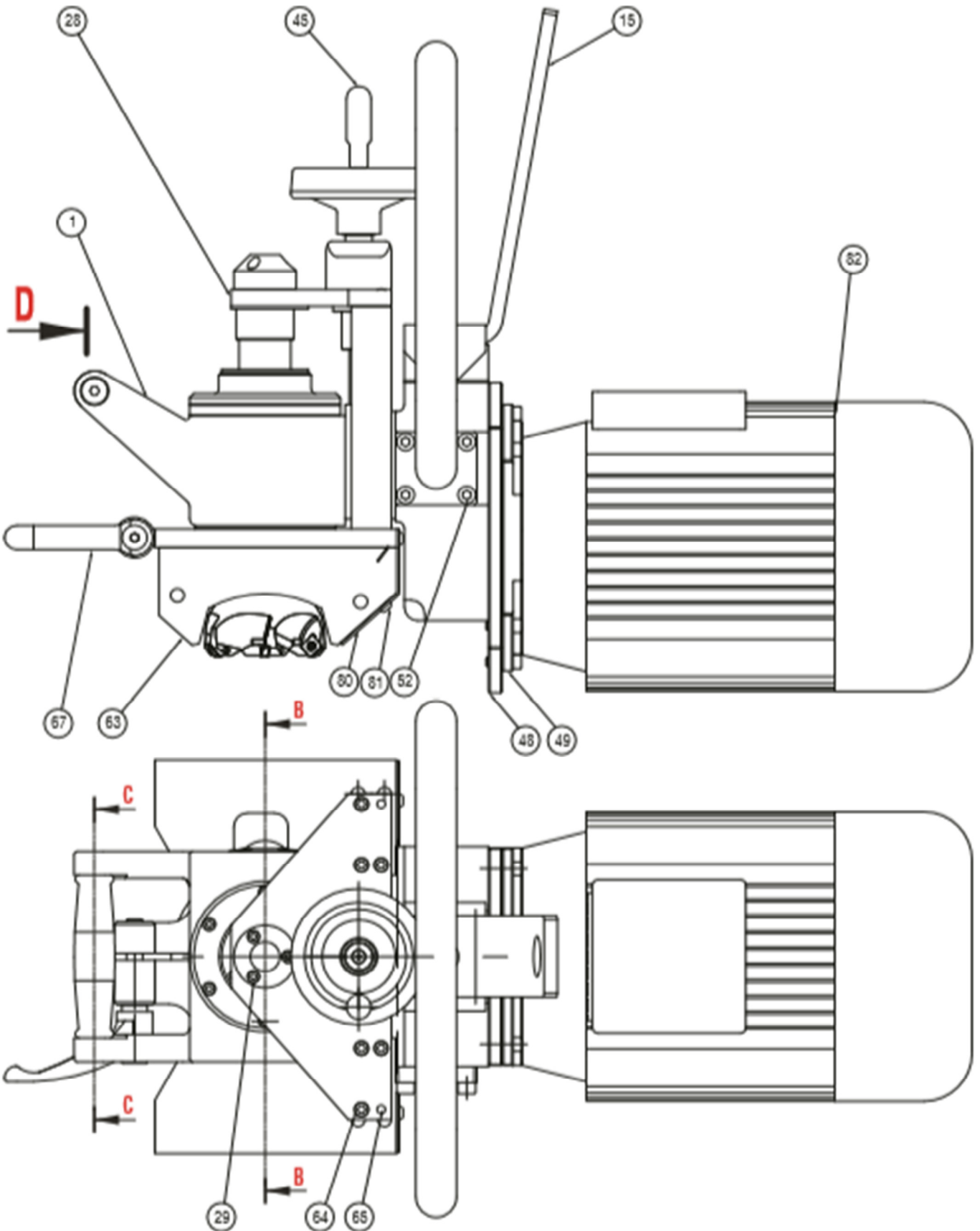
Сечение В-В

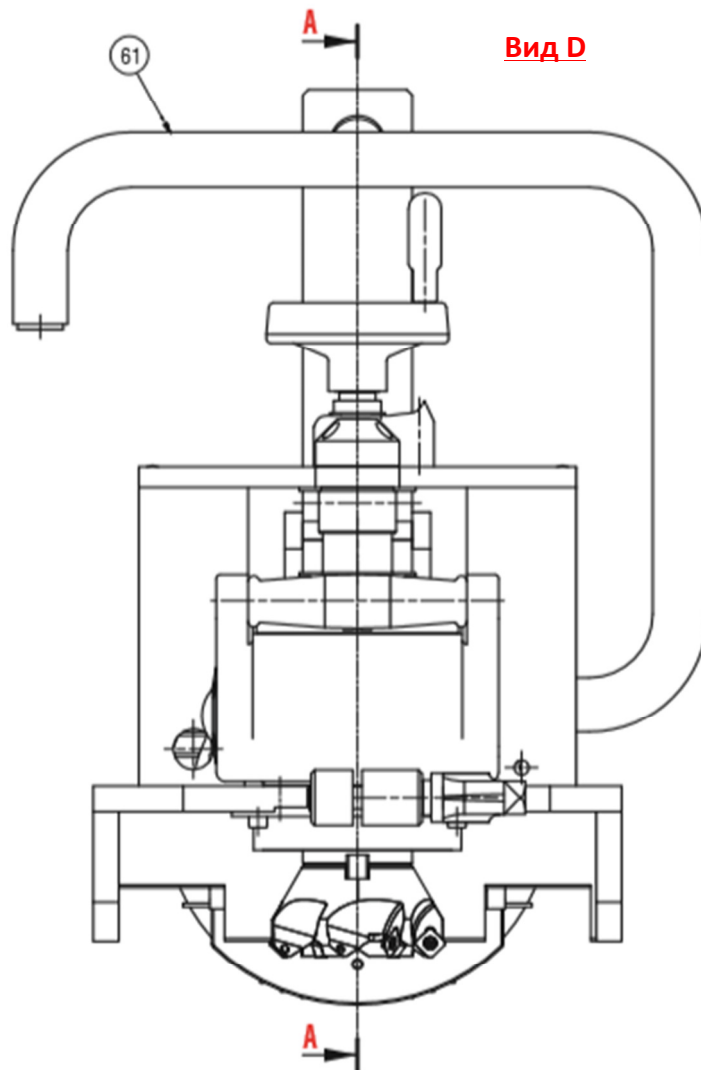


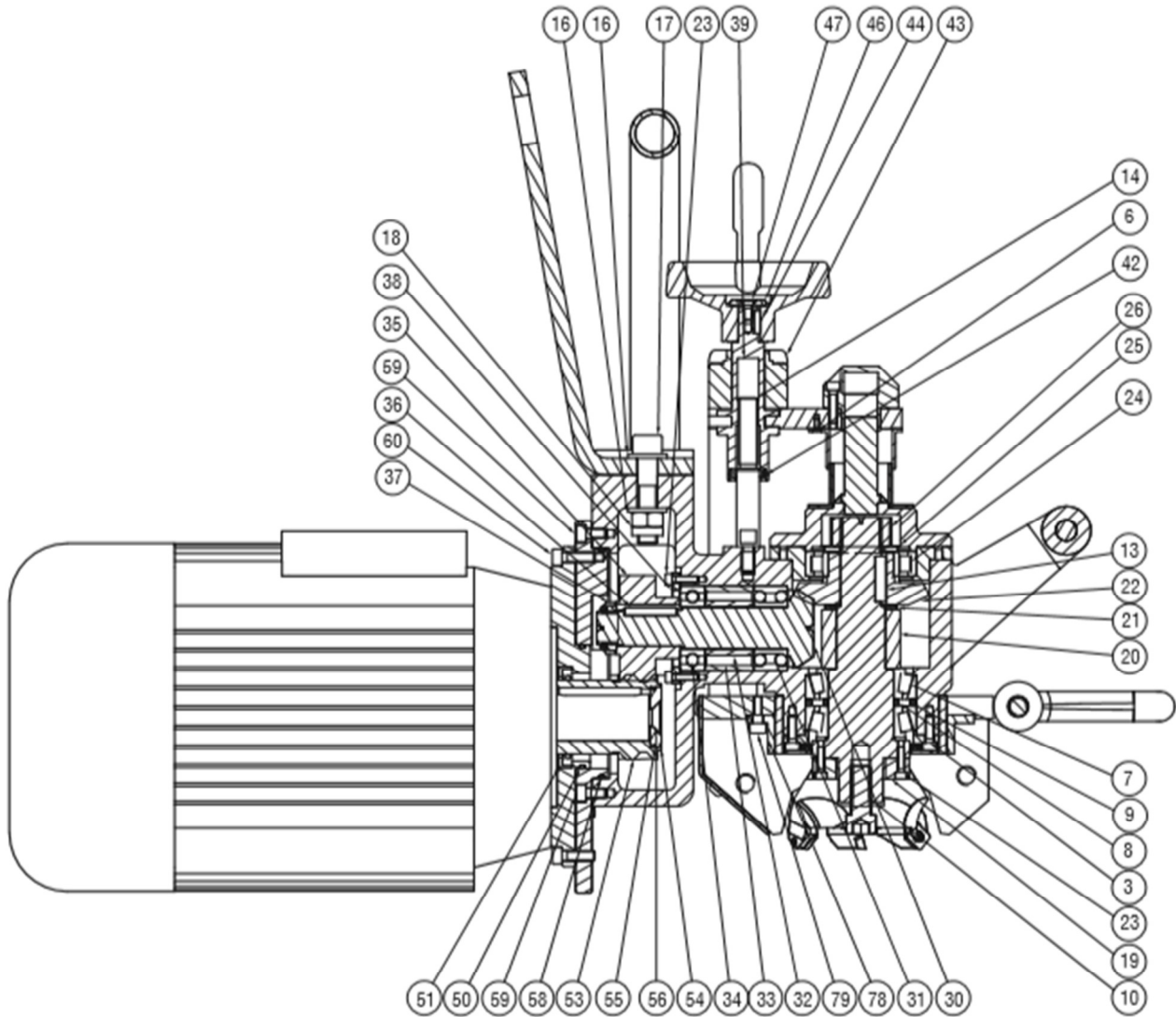
Сечение С-С



ЧЕРТЕЖ	СТАНОК	ГРУППА	ДАТА
L00032-00	Кромкофрезерный станок SMF	Фрезерная	03/2015







ЧЕРТЕЖ		СТАНОК		ГРУППА	ДАТА
E00032-00		Кромкофрезерный станок SMF		Фрезерная	03/2015
Поз.	№	Designation	Обозначение	Тип	Шифр
1	1	Spindle support head	Кронштейн шпинделя	---	A00649-00
2	1	Flange	Фланец	---	A00673-00
3	6	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M5X16	---
4	1	Gasket	Прокладка	TRK 000600	---
5	1	Flange	Фланец	---	A00671-00
6	9	Screw	Винт	TSPEI UNI 5933 - M3X8	---
7	2	Conical roller bearing	Конический роликоподшипник	SKF32008 X	---
8	1	Spacer	Прокладка	---	A00672-00
9	1	External spacer	Внешняя обойма	---	A00674-00
10	1	Spindle	Шпиндель	---	A00670-00
11	1	Tang	Шпонка	UNI 6604 - A6X6X25	---
12	1	Back flange	Задний фланец	---	02042023 -00
13	1	Tang	Шпонка	UNI 6604 - A8X7X28	---
14	1	Log screw	Ходовой винт	---	02042033-01
15	1	Connection machine	Кронштейн станка	---	A00660-01
16	2	Washer	Шайба	UNI 6592 - 13X24	---
17	1	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M12X55	---
18	1	Hexagonal nut	Шестигранная гайка	UNI 7473 - M12	---
19	2	Spindle block	Шпиндельный блок	---	A00286-00
20	1	Spacer	Распорка	---	A00676-00
21	1	Shim	Прокладка	---	02042016-00
22	1	Cogwheel	Шестерня	GLEASON	02042021-01
23	8	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M4X16	---
24	1	Cylindrical roller bearing	Роликоподшипник	SKF NUNU 1008	---
25	1	Washer	Шайба	---	A00620-00
26	1	Ring nut	Кольцевая гайка	MONDIAL HIF M25X1.5	---
27	1	Top cover	Верхняя крышка	---	A00677-00
28	1	Plate	Плита	---	A00651-00
29	9	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M5X20	---
30	1	Pinion	Шестерня	---	02042022-01
31	1	Oblique ball bearing	Шарикоподшипник	SKF3205 A	---
32	1	Internal spacer	Внутренняя прокладка	---	A00679-00
33	1	External spacer	Внешняя прокладка	---	02042029-00
34	1	Radial ball bearing	Радиальный шарикоподшипник	SKF 2RS16205-2RS1	---
35	1	Cogwheel	Шестерня	---	A00685-00
36	1	Tang	Шпонка	UNI 6604 - A5X5X32	---
37	1	Ring nut	Кольцевая гайка	20X1	---
38	1	Flange	Фланец	---	02042030-00
39	1	Handle	Ручка	---	A00652-00

ЧЕРТЕЖ		СТАНОК		ГРУППА	ДАТА
E00032-00		Кромкофрезерный станок SMF		Фрезерная	03/2015
Поз.	№	Designation	Обозначение	Тип	Шифр
40	1	Cap nut	Накидная гайка	---	02042027-00
41	1	Cover	Крышка	---	A00678-00
42	1	Sealing ring	Уплотнительное кольцо	DIN 3760-A-12X22X7 - NBR	---
43	1	Digital rev-counter	Цифровой тахометр-счетчик	FIAMA EP7-A-R-F20	---
44	1	Tang	Шпонка	UNI 6604 - A4X4X14	---
45	1	Handwheel	Ручное колесо	ELESA VDT.100+I A-10	---
46	1	Washer	Шайба	ELESA GN.31121 GN184 - 22	---
47	1	Screw	Винт	UNI 5933 - M5X12	---
48	1	Plate	Плита	---	A00648-00
49	1	Flange	Фланец	---	A00683-00
50	1	Ring	Кольцо	OR-3281	---
51	1	Oil seal	Уплотнительное кольцо	ISO 6194/1-TYPE1 45X62X8	---
52	8	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M8X20	---
53	1	Driving wheel	Приводное колесо	---	A00686-00
54	1	Washer	Шайба	---	A00646-00
55	1	Ring	Кольцо	OR-2131	---
56	1	Screw	Винт	TSPEI UNI 5933 - M10X30	---
57					---
58	1	Ring	Кольцо	OR-3525	---
59	6	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M6X12	---
60	6	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M6X20	---
61	1	Handle	Ручка	---	A00661-00
62	1	Internal ring	Внутреннее кольцо	INA IR 95-105-36	---
63	1	Structure	Корпус	---	A00650-00
64	6	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M6X16	---
65	2	Pin	Штифт	ISO 2339 - A-6X22	---
66	1	Handle	Ручка	I.135/120-13	---
67	1	Handle	Ручка	ERZ.95 P-M12X63	---
68	1	Handle pin	Штифт ручки	---	02042041-00
69	2	Screw	Винт	TSPEI UNI 5933 - M10X20	---
70	1	Flange	Фланец	---	02042074-00
71	1	Spring	Пружина	DIM D12300	---
72	1	Bush	Втулка	---	02042076
73	1	Ring	Кольцо	OR-2062	---
74	1	Ring	Кольцо	OR-2037	---
75	1	Shutter	Затвор	---	02042075-00
76	1	Seeger ring	Кольцо	UNI 7435-75 - 10	---
77	4	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M5X10	---
78	1	Front cover	Передняя крышка	---	02042034-00



6.4 CUT SPEED AND DEPTH

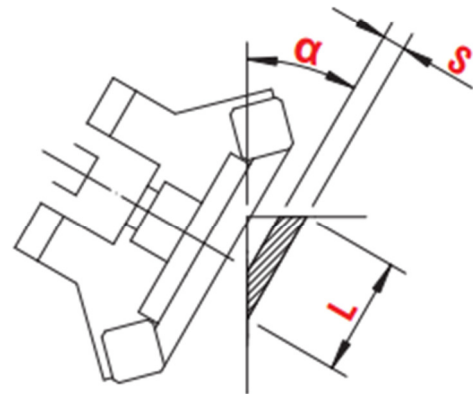
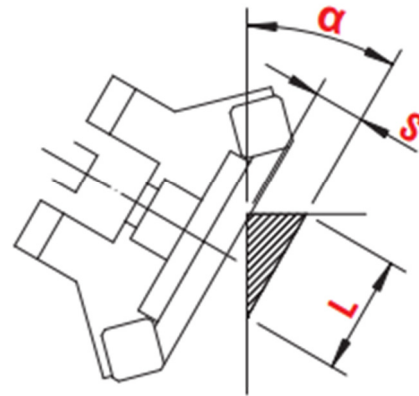
6.4 ТАБЛИЦЫ СКОРОСТЕЙ И ГЛУБИН РЕЗАНИЯ

CHART FOR ACHIEVABLE WORKING ON STEEL
WITH:

R<450N / mm²

ТАБЛИЦА ДОПУСТИМЫХ РЕЖИМОВ
ОБРАБОТКИ СТАЛИ С R<450 Н/мм²

L	α15°		α30°		α45°		α60°		A75°	
	S	P	S	P	S	P	S	P	S	P
13,5					6,7	1				
15,5			6,7	1			6,7	1		
18										
20										
22										
24,5									6	1
25,5										
26,4					6,5	2				
27	6,7	1								
28,5			5,6	2			5,6	2		
30										
32										
33										
33,5										
34,8					4,2	3				
37			3,7	3			3,7	3		
38										
40										
41,3	3,6	2								
41,6					3,4	4				
42										
43										
44			3	4			3	4		
45									5	2
45,5										
47,2					2,8	5				
48										
49										
49,7	2	3								
50			2,6	5			2,6	5		
51										
52,4										
53,5					2,6	6				
54										
55									5,1	3



α Chamfer angle (degrees)

L Achievable chamfer length (mm.)

α – Угол фаски(град)

L – Допустимая длина
фаски (мм)

S Run depth (mm.)

P Run relevant number

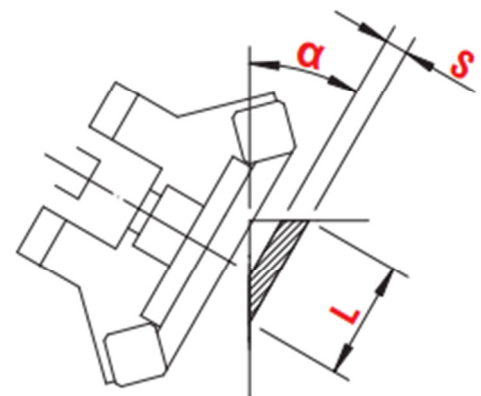
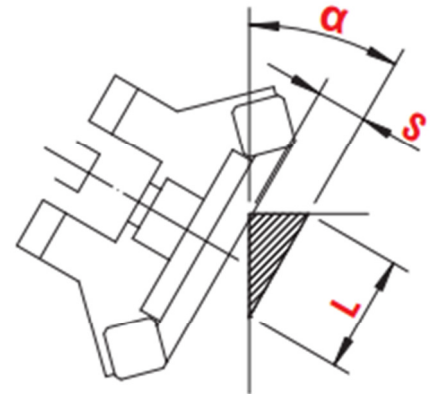
S – Глубина фаски(мм)

V – Снимаемый объем

CHART FOR ACHIEVABLE WORKING ON STEEL WITH:
R<550N / mm²

ТАБЛИЦА ДОПУСТИМЫХ РЕЖИМОВ
 ОБРАБОТКИ СТАЛИ С **R<550 Н/мм²**

L	α15°		α30°		α45°		α60°		α75°	
	S	P	S	P	S	P	S	P	S	P
13,5					6,7	1				
15,5			6,7	1			6,7	1		
18										
20										
22										
24									6	1
25,5										
26,4					6,5	2				
27	6,7	1								
27,7			5,3	2			5,6	2		
28										
30										
32										
33										
34,4					4	3				
36			3,6	3			3,6	3		
36,5										
38										
40,7	3,5	2			3,2	4				
41										
42,7			2,9	4			2,9	4		
43										
44										
45									5	2
46,8					3	5				
48										
48,5			2,5	5			2,5	5		
49										
50										
50,5										
51	2,6	3								
51,8					2,5	6				
53,5			2,2	6			2,2	6		
54										
55										
66									5,1	3



α Chamfer angle (degrees)

L Achievable chamfer length (mm.)

S Run depth (mm.)

P Run relevant number

α - Угол фаски(град)

L - Допустимая длина фаски (мм)

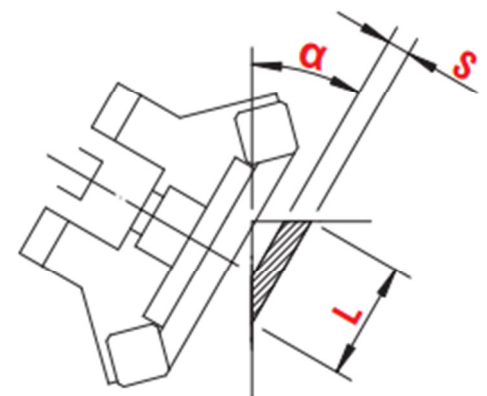
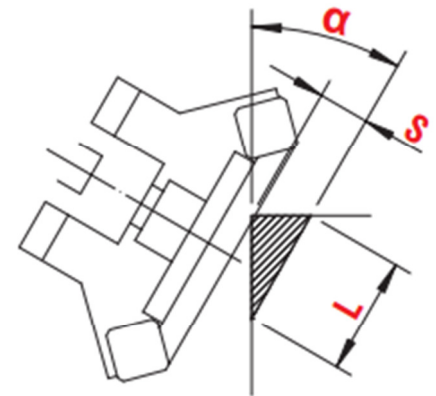
S - Глубина фаски(мм)

V - Снимаемый объем

CHART FOR ACHIEVABLE WORKING ON STEEL WITH:
R<900N / mm²

ТАБЛИЦА ДОПУСТИМЫХ РЕЖИМОВ
ОБРАБОТКИ СТАЛИ С **R<900 Н/мм²**

L	α15°		α30°		α45°		α60°		A75°	
	S	P	S	P	S	P	S	P	S	P
13,5					6,7	1				
15,5			6,7	1			6,7	1		
18										
20										
22										
23,5					5	2				
24,5									6	1
25,5			4,3	2			4,3	2		
26										
27	6,7	1								
28										
30,2					3,4	3				
32										
33			3,2	3			3,2	3		
33,5										
35,6					2,7	4				
36,5										
38,2	2,8	2								
38,7			2,5	4			2,5	4		
40										
40,4					2,4	5				
41,2									4	2
43										
44			2,2	5			2,2	5		
44,6					2,2	6				
46,2	2	3								
47										
48,4			2	6			2	6		
49										
49,4					1,9	7				
50										
51										
52,5			1,8	7			1,8	7		
53	1,7	4								
54										
55,1									3,5	3
66									2,7	4



α Chamfer angle (degrees)

L Achievable chamfer length (mm.)

S Run depth (mm.)

P Run relevant number

α – Угол фаски(град)

L – Допустимая длина фаски (мм)

S – Глубина фаски(мм)

V – Снимаемый объем

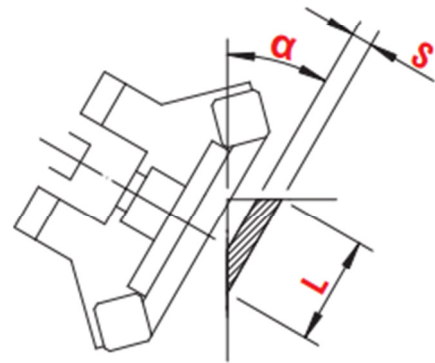
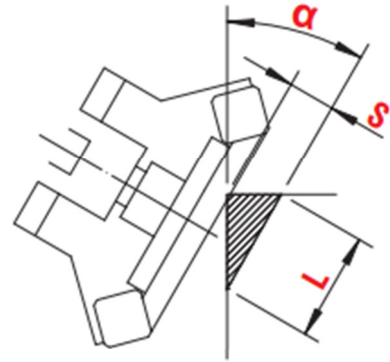
CHART FOR ACHIEVABLE WORKING ON STAINLESS STEEL

ТАБЛИЦА ДОПУСТИМЫХ РЕЖИМОВ

AISI 304

ОБРАБОТКИ СТАЛИ **AISI 304**

L	$\alpha 15^\circ$		$\alpha 30^\circ$		$\alpha 45^\circ$		$\alpha 60^\circ$		$\alpha 75^\circ$	
	S	P	S	P	S	P	S	P	S	P
13,5					6,7	1				
15,5			6,7	1			6,7	1		
18										
20										
22										
24					5,3	2				
25,5									6	1
26			4,5	2			4,3	2		
27	6,7	1								
28										
31,2					3,6	3				
32										
33										
33,3			3,2	3			3,2	3		
37,2					3	4				
38										
38,2										
38,7	3	2								
39			2,6	4			2,5	4		
40										
42,2					2,5	5			2	
43										
44										
44,6			2,2	5			2,2	5		
46,2					2,2	6				
47										
48	2,2	3								
49										
49,2			2	6			2	6		
50										
50,6					2	7				
52,5			1,8	7			1,8	7		
53	1,7	4								
54									3,5	3
55									2,7	4



α Chamfer angle (degrees)

L Achievable chamfer length (mm.)

S Run depth (mm.)

P Run relevant number

α - Угол фаски(град)

L - Допустимая длина фаски (мм)

S - Глубина фаски(мм)

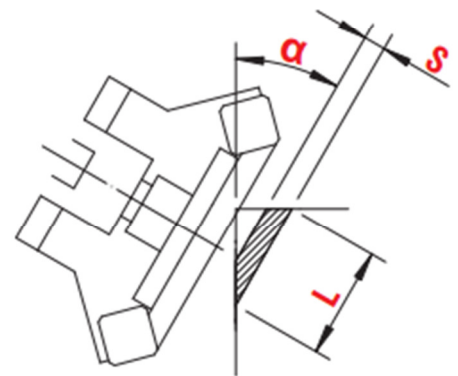
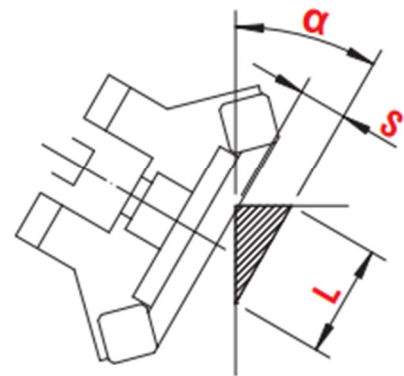
V - Снимаемый объем

CHART FOR ACHIEVABLE WORKING ON STAINLESS STEEL:
AISI 316LN

ТАБЛИЦА ДОПУСТИМЫХ РЕЖИМОВ
ОБРАБОТКИ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

AISI 316N

L	$\alpha 15^\circ$		$\alpha 30^\circ$		$\alpha 45^\circ$		$\alpha 60^\circ$		$\alpha 75^\circ$	
	S	P	S	P	S	P	S	P	S	P
13,5					6,7	1				
15,5			6,7	1			6,7	1		
18										
20										
22,2					4,4	2				
24,2			3,8	2			3,8	2		
24,5									6	1
26										
27	6,7	1								
28,2					3	3				
30,7			2,8	3			2,8	3		
32										
33										
33,3					2,5	4				
35,8			2,2	4			2,2	4		
36,8	2,5	2								
37,4					2,1	5				
38,7										
39										
40,4			2	5			2	5		
41,2					1,9	6			2	
43										
44,6			1,8	6	1,7	7	1,8	6		
44,8	2	3								
46,2										
47,9					1,6	8				
48,6			1,7	7			1,7	7		
49										
49,2										
50,9					1,5	9				
51,6	1,7	4								
52			1,5	8			1,5	8		
53										
54									3,5	3
55									2,7	4



α Chamfer angle (degrees)

L Achievable chamfer length (mm.)

S Run depth (mm.)

P Run relevant number

α – Угол фаски(град)

L – Допустимая длина фаски (мм)

S – Глубина фаски(мм)

V – Снимаемый объем



OMCA S.r.l

Via Curiel, 6 - 42025 - Cavriago (RE) - ITALY

Telefono +39 0522 943502 / +39 0522 943503 - **Website:** www.omcasrl.it - **E-mail:** info@omcasrl.it