РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ
USE AND MAINTENANCE MANUAL

Фаскосниматель
Chamfering machine
OMCA мод. SMF
Арт. 900BigPlus

Matricola Serial number	
Anno di fabbricazione Year built	
Edizione del manuale Edition of the manual	1ª
Manuale redatto nel Manual prepared in	Май May **2017**

OMCA S.r.l
Via Curiel, 6 - 42025 - Cavriago (RE) - ITALY
Phone +39 0522 943502 / +39 0522 943503
Website: www.omcasrl.it - **E-mail**: info@omcasrl.it

0. УКАЗАТЕЛЬ

1. ВВЕДЕНИЕ

1. ВВЕДЕНИЕ 1
1.1 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ 1

2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ 2
2.1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ 2
2.2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ 2
2.3 ШУМ 2
2.4 ВИБРАЦИЯ 2
2.5 ОСНОВНЫЕ УЗЛЫ И ЧАСТИ СТАНКА 3

3. ТРАНСПОРТИРОВКА И УСТАНОВКА

3. ТРАНСПОРТИРОВКА И УСТАНОВКА 4
3.1 ТРАНСПОРТИРОВКА ФАСКОСНИМАТЕЛЯ В УПАКОВКЕ 4
3.2 РАСПАКОВКА 5
3.3 ТРАНСПОРТИРОВКА СТАНКА НА КОЛЕСНОЙ БАЗЕ 6
3.4 ТРАНСПОРТИРОВКА СТАНКА БЕЗ КОЛЕСНОЙ БАЗЫ 6
3.5 ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРОСЕТИ 6

4. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

4. ЭКСПЛУАТАЦИЯ 8
4.1 ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ 8
4.2 УСТАНОВКА ФАСКОСНИМАТЕЛЯ НА КОЛЕСНОЙ БАЗЕ11
4.3 УСТАНОВКА ФАСКОСНИМАТЕЛЯ БЕЗ КОЛЕСНОЙ БАЗЫ 13
4.4 РЕГУЛИРОВКА ФАСКИ 16
4.5 УСТАНОВКА УГЛА 22
4.6 ГЛУБИНА РЕЗА 22

5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И НАЛАДКА

5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И НАЛАДКА 23
5.1 ЗАМЕНА ВСТАВОК 24
5.2 ОЧИСТКА 26
5.3 УТИЛИЗАЦИЯ 26

6. ПРИЛОЖЕНИЯ

6.1 ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СХЕМЫ 28
6.2 ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ 36
6.3 СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ И ГЛУБИНА 53

0. INDEX

1. INTRODUCTION

1.1 INTRODUCTION 3
1.1 WARNINGS 3

2. AREA OF APPLICATION AND TECHNICAL DATA

2. AREA OF APPLICATION AND TECHNICAL DATA 4
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. TRANSPORT AND INSTALLATION 6
3.1 MACHINE HANDLING WITH PACKING 6
3.2 UNPACKAGE 7
3.3 MACHINE HANDLING WITH TROLLEY 8
3.4 MACHINE HANDLING WITHOUT TROLLEY 8
3.5 ELECTRICAL INSTALLATION 8

4. USE

4. USE 10
4.1 MAIN CONTROLS 10
4.2 MACHINE SETTING WITH TROLLEY 13
4.3 MACHINE SETTING WITHOUT TROLLEY 15
4.4 CHAMFERING ADJUSTMENT 18
4.5 ANGLE ADJUSTMENT 24
4.6 CUT DEPTH 24

5. MAINTENANCE AND ADJUSTMENT

5. MAINTENANCE AND ADJUSTMENT 25
5.1 INSERTS REPLACING 26
5.2 CLEANING 28
5.3 DISPOSAL 28

6. ATTACHMENTS

6.1 ELECTRICAL DIAGRAM 31
6.2 SPARE PARTS LIST 39
6.3 CUT SPEED AND DEPTH 57

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

1. ВВЕДЕНИЕ

ПЕРЕД УСТАНОВКОЙ И РАБОТОЙ НА СТАНКЕ ВНИМАТЕЛЬНО ИЗУЧИТЕ ИНФОРМАЦИЮ, СОДЕРЖАЩУЮСЯ В ДАННОМ РУКОВОДСТВЕ. ТРЕБОВАНИЯ ИНСТРУКЦИИ ВЫПОЛНЯЙТЕ НЕУКОСНИТЕЛЬНО!

1.1 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Задачей этого руководства является предоставление всей необходимой информации для безопасной и правильной эксплуатации фаскоснимателей **OMCA** моделей **SMF**.
Для правильной работы со станком, крайне важно содержать это руководство в сохранности и пригодном для изучения виде. В случае порчи руководства или при необходимости получить дополнительную техническую информацию, пожалуйста, свяжитесь с производителем или его представителем www.faska.ru
Перед началом работы на фаскоснимателе, убедитесь, что вами усвоена вся информация из этого руководства.
Несоблюдение размещенных здесь инструкций снимает с производителя всю ответственность. Для получения дополнительной информации, пожалуйста, свяжитесь с производителем www.faska.ru
Категорически запрещается осуществлять вмешательство в оборудование и/или устройства безопасности.
Только специально подготовленный персонал может выполнять все операции по техническому обслуживанию.

Использование фаскоснимателя в иных целях, кроме тех, что указаны в данном руководстве категорически запрещается.
Для получения дополнительной информации по эксплуатации станка, техобслуживанию, запасным частям, и т.д., свяжитесь с производителем www.faska.ru , указав данные, обозначенные на шильдике в передней части фаскоснимателя или представленные на обложке данного руководства (**Рис. 1.1**)

1. INTRODUCTION

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

1.1 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**).

2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Модель **SMF (рис 2.1.)** может применяться в двух конфигурациях:
1-конфигурация на колесной базе – применяется для работы с листовыми заготовками среднего и большего размера;
2-«подвесная» конфигурация без колесной базы, - применяется когда нет возможности произвести работы на стандартной высоте.
Модель **SMF** подходит для снятия фасок на листах из таких материалов, как **сталь, нержавеющая сталь, легкие сплавы и чугун.**

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-"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**).

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

IT IS FORBIDDEN TO USE THE MACHINE FOR PROCESSING OTHER THAN THOSE SPECIFIED IN THIS MANUAL. FOR EXAMPLE IT MAY NOT WORK ON WOOD.

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.

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 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Мощность главного двигателя	5,5 кВт
Мощность двигателя подачи	0,6 кВт
Диапазон регулировки фаски	5-40 мм (диагональ 56мм)
Диаметр фрезы	80 мм (Z6)
Угол фаски	15° - 80°
Вес	300 Кг
Высота	1600 мм
Ширина	770 мм
Длина	1100 мм
Регулировка высоты	150 мм
Скорость вращения фрезы	0 - 750 об/мин
Скорость подачи	0 - 1 м/мин
Толщина листа	8 - 60 мм

2.2 TECHNICAL DATA

Milling cutter motor power	5,5 Kw
Feed motor power	0,6 Kw
Chamfer adjustment	5-40 mm (diagonal 56mm)
Milling cutter diameter	80 mm (Z6)
Chamfer angle	15° - 80°
Weight	300 Kg
Height	1600 mm
Width	770 mm
Depth	1100 mm
Height adjustment	150 mm
Milling cutter speed	0 - 750 rpm
Feed speed	0 - 1 m/min
Sheet thickness	8 - 60 mm

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.

2.3 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 ВИБРАЦИЯ

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

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.

2.5 ОСНОВНЫЕ УЗЛЫ И ЧАСТИ СТАНКА

2.5 MAIN PARTS

1	Фреза	1	Milling-cutter
2	Ролики подачи	2	Feed wheels
3	Пульт управления	3	Control board
4	Рукоятка	4	Handle
5	Колесо регулировки фаски	5	Chamfer adjustment hand-wheel
6	Двигатель привода фрезы	6	Main motor
7	Колесная база	7	Wheeled base
8	Колесо регулировки скорости подачи	8	Feed speed adjustment hand-wheel
9	Рычаг-фиксатор регулировки фаски	9	Chamfer adjustment locking lever
10	Колесо регулировки высоты станка	10	Height adjustment hand-wheel
11	Мотор-редуктор подачи	11	Feed gearbox
12	Ручка настройки скорости фрезы	12	Hand wheel for cutter speed adjustment
13	Переключатель ручной/автоматический режимов	13	Manual / Automatic selector

3. ТРАНСПОРТИРОВКА И УСТАНОВКА

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

3.1 ТРАНСПОРТРОВКА ФАСКОСНИМАТЕЛЯ В УПАКОВКЕ

Перемещение фаскоснимателя необходимо производить припомощи погрузчика или другого механизма, достаточной прочности(вес станка в упаковке около **330 Кг**).

3. TRANSPORT AND INSTALLATION

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

3.1 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 with packaging is about **330 Kg**).

3.1

3.2 РАСПАКОВКА

3.2 UNPACKAGE

OMCA S.r.l - Via Curiel, 6 - 42025 - Cavriago (RE) - ITALY
Telefono: +39 0522 943502 / +39 0522 943503 - Website: www.faska.ru

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

Распаковку и перемещение станка необходимо производить в соответствии со следующими инструкциями:

1) 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 www.faska.ru, сообщив данные о станке.

2) Закрепите подъемное устройстве за рым-болт, как показано на **(рис. 3.2);**

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

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

1) Remove the locking straps and slip the carton box off, remove the internal straps that anchor the machine on the wooden base, 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.

2) Hook the lifting device at the eyebolt as showed on (**Pic. 3.2**);

3) Убедитесь, что крюк хорошо зафиксирован, сделайте малый подъем и убедитесь, что станок хорошо сбалансирован;

4) Действуя осторожно, без рывков или резких движений переместите фаскосниматель в рабочую зону;

5) Убедитесь, что станок находится в стабильном положении и отцепите машину от подъемного устройства.

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;

ВНИМАНИЕ:
НИКОГДА НЕ ОСТАВЛЯТЬ ГРУЗ В ПОДВЕШЕННОМ СОСТОЯНИИ НА ХОДУ!

ATTENTION:
NEVER FORSAKE THE SUSPENDED LOAD DURING ITS MOVEMENT !

3.3 ТРАНСПОРТИРОВКА СТАНКА НА КОЛЕСНОЙ БАЗЕ

3.3 MACHINE HANDLING WITH TROLLEY

Фаскосниматель выпускается с колесной базой, использование его в этой конфигурации и является предпочтительным.

Благодаря наличию поворотных колес, станок может свободно премещаться по напольному покрытию мастерских.

Вы можете толкая перемещать станок в любом направлении. Только в случае с неровным полом, при невозможности вращения колес, требуется использование подъемного устройства (Рис.3.2).

3.4 ТРАНСПОРТИРОВКА СТАНКА БЕЗ КОЛЕСНОЙ БАЗЫ

Без колесной базы станок должен перемещаться грузо-подъемным механизмом закрепленным через рым-болт (Рис.**3.2**).

3.5 ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРОСЕТИ

Станок укомплектован силовым кабелем питания:

3 Фазы + Ноль + ⏚ сечением **2,5мм.**

Перед подключением к сети электропитания, подключить кабель питания к промышленной штепсельной вилке. В соответствии со Стандартом **CEI EN 60309-1**, применяться должна вилка **3 Фазы + Ноль +** ⏚ **400 В, 16 А** в, , 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. 3.3**) 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.

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.3.2**).

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.3.2**).

3.5 ELECTRICAL INSTALLATION

The machine is supplied with power cable:

3 Phase + Neutral + ⏚ **2,5mm**. cross section area.

Before connecting to the mains voltage, connect to the power cable to an industrial plug; in compliance with **CEI EN 60309-1** Standard with **3 Phase + Neutral +** ⏚, **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. 3.3**) 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**).

OMCA S.r.l - Via Curiel, 6 - 42025 - Cavriago (RE) - ITALY
Telefono: +39 0522 943502 / +39 0522 943503 - Website: www.faska.ru

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.

ATTENTION:
AFTER CONNECTING THE MACHINE'S PLUG TO THE SOCKET 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.

4. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

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

Очки
Glasses

Акустические наушники
Acustic earmuffs

Перчатки
Gloves

Техническая спецобувь
Accident-prevention shoes

ВНИМАНИЕ:
ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ СТАНОК БЕЗ УСТАНОВЛЕННЫХ СРЕДСТВ ЗАЩИТЫ.

Фаскосниматель **SMF** (**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, когда нет возможности произвести обработку на стандартных высотах

Две конфигурации станка расширяют спектр решаемых задач. Конфигурация с колесной базой позволяет работать с листами среднего и большого размеров, производя обработку по всей длине в автоматическом режиме.
«Подвесная» конфигурация применяется, когда станок проблемно использовать на колесной базе**.**

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- Колесо регулировки глубины фаски: позволяет производить регулировку глубины в диапазоне **5 - 40 мм.**

4. USE

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

ATTENTION:
IT IS FORBIDDEN TO USE THE MACHINE WITHOUT THE INSTALLED PROTECTION

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

1. Mounted on its trolley, for chamfering on medium and big size sheets;

2. "hanged" version, without its trolley, when it is not possible to work at standard heights.

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

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.

B- Handle for chamfer depth adjustment hand-wheel: it is adjusted by turning the depths between **5 - 40 mm**.

OMCA S.r.l - Via Curiel, 6 - 42025 - Cavriago (RE) - ITALY
Telefono: +39 0522 943502 / +39 0522 943503 - Website: www.faska.ru

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

D- Тепловой индикатор: Загорается, когда возникает перегрузка двигателя. Вначале Вам необходимо устранить причину, которая привела к перегрузке, а затем выключите станок, подождите примерно одну минуту, затем снова включите станок.

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

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

G- Бимануальное кнопки: они должны быть одновременно нажаты, чтобы обеспечить одновременную работу и блока подачи и фрезы. Этими кнопками 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 фаскосниматель работает, рычаг всегда должны быть заблокирован.

L- Красная кнопка STOP: останавливает станок, сперва прекращается подача, а через несколько секунд останавливается фреза.

M- Колесо регулировки высоты фаскоснимателя: предназначено 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 **150 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.
Скорость подачи может изменяться от **0 до 1 м./мин**

P- Колесо регулировки скорости фрезы: позволяет производить регулировку скорости вращения инструмента в зависимости от характеристик материала и размеров фаски, для получения лучшего результата.
Скорость фрезы может изменяться от **0 до по 750об/мин.**

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 main 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 handwheel: 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 **150 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 handwheel: 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 1m./min**.

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 **750 rpm**.

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

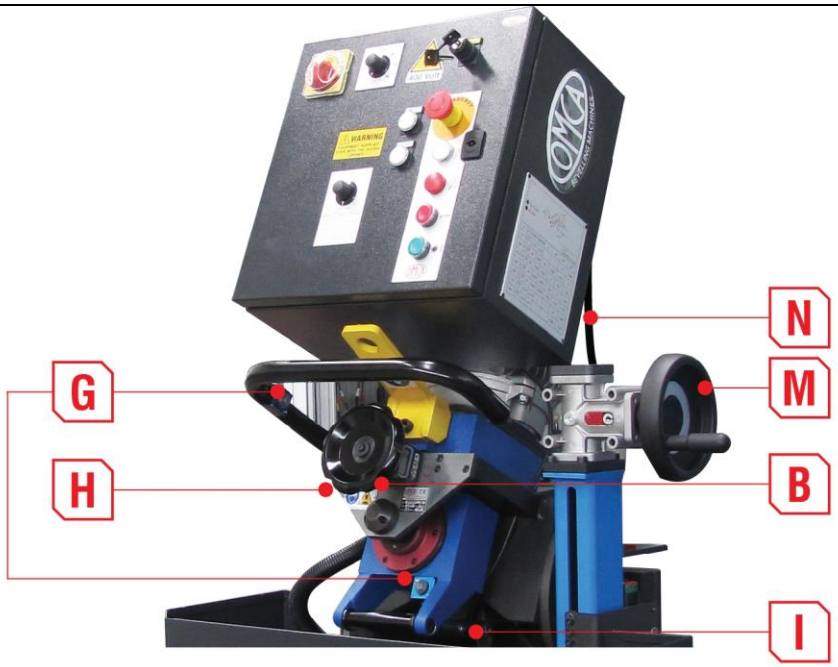
R- КНОПКА ВНИЗ: нажмите, чтобы опустить колеса подачи.

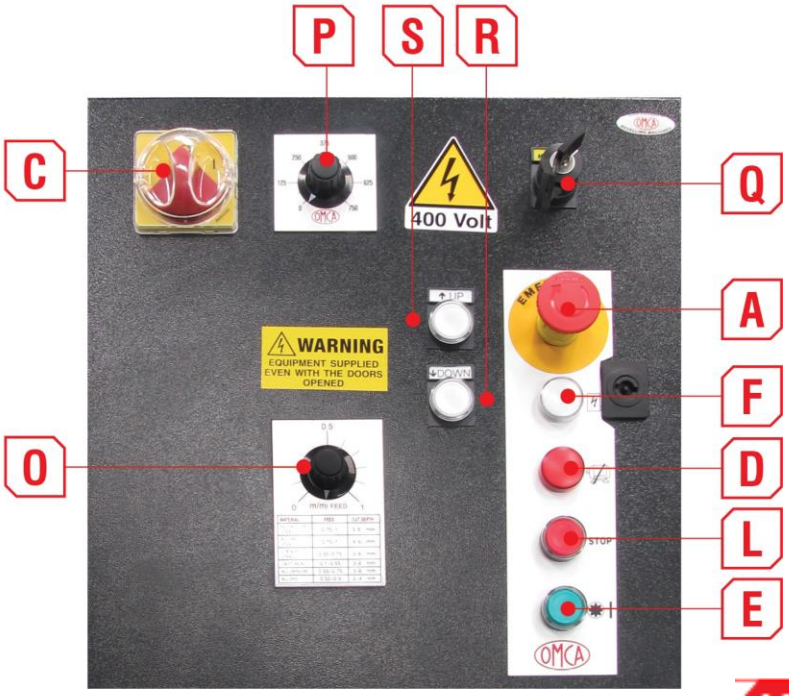
S- КНОПКА ВВЕРХ: нажмите, чтобы поднять колеса подачи..

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).

R- DOWN button: push to lower the feed wheels.

S- UP button: push to raise the feed wheels.





4.1

OMCA S.r.l - Via Curiel, 6 - 42025 - Cavriago (RE) - ITALY
Telefono: +39 0522 943502 / +39 0522 943503 - Website: www.faska.ru

4.2 УСТАНОВКА ФАСКОСНИМАТЕЛЯ НА КОЛЕСНОЙ БАЗЕ

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

1) Работая колесом регулировки высоты фаскоснимателя (**Рис.2.1 поз.10**) совместить заготовку с верхними роликами подачи станка (**Рис.4.2 поз. A**).

2) Опустите или поднимите направляющие ролики (**Рис.2.1. поз.2**.) при помощи кнопок **ВНИЗ** или **ВВЕРХ** (Рис.4.1 поз. S и R) для выставления необходимого зазора для входа листа.

3) Расположите заготовку в контакте с первым роликом подачи, как показано на (**рис.4.2. поз.B**)

ВАЖНО!! Фреза не должна быть в контакте с листом. Кроме того, обратите внимание на, прижатие заготовки к направляющей пластине (**Рис.4.2 поз. C**) для обеспечения правильного и равномерного снятия фаски по всей длине

4) Нажатие кнопки **ВВЕРХ** (**Рис.4.1 поз.S**) автоматически прижимает направляющие колеса к заготовке. Свет внутри кнопки информирует о выполнении операции.

5) Настройте размеры фаски, как указано в главе **4.4**.

6) Нажмите кнопку Пуск (**Рис.4.1 поз. E**) и медленно вращая регулятор скорости подачи (**Рис.4.1A поз. O**) доведите значение подачи до 0,3 (м/мин).
Удерживайте станок за рукоятки, проведите станок в начале прохода(пока заготовка не появится на втором направляющем колесе)

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).

Урживайте станок за рукоятки до конца прохода обработки.

9) Для остановки машины нажать на красную кнопку на панели управления **(Рис.4.1 поз. L).**

4.2 MACHINE SETTING WITH TROLLEY

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

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 piece.

2) Lower or Raise the feed wheels (**Pic.2.1 pos.2**) by using the buttons **UP** and **DOWN** (**Pic.4.1 pos.S and pos.R**) to obtain the necessary space for the metal sheet enter.

3) 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.

4) Push the button **UP WHEELS** (**Pic. 4.1 Pos.S**) to automatically tighten the feeding wheels against the metal sheet; for the light inside the button confirms the completing of the operation.

5) Adjust the chamfer depth as indicated on chapter **4.4**.

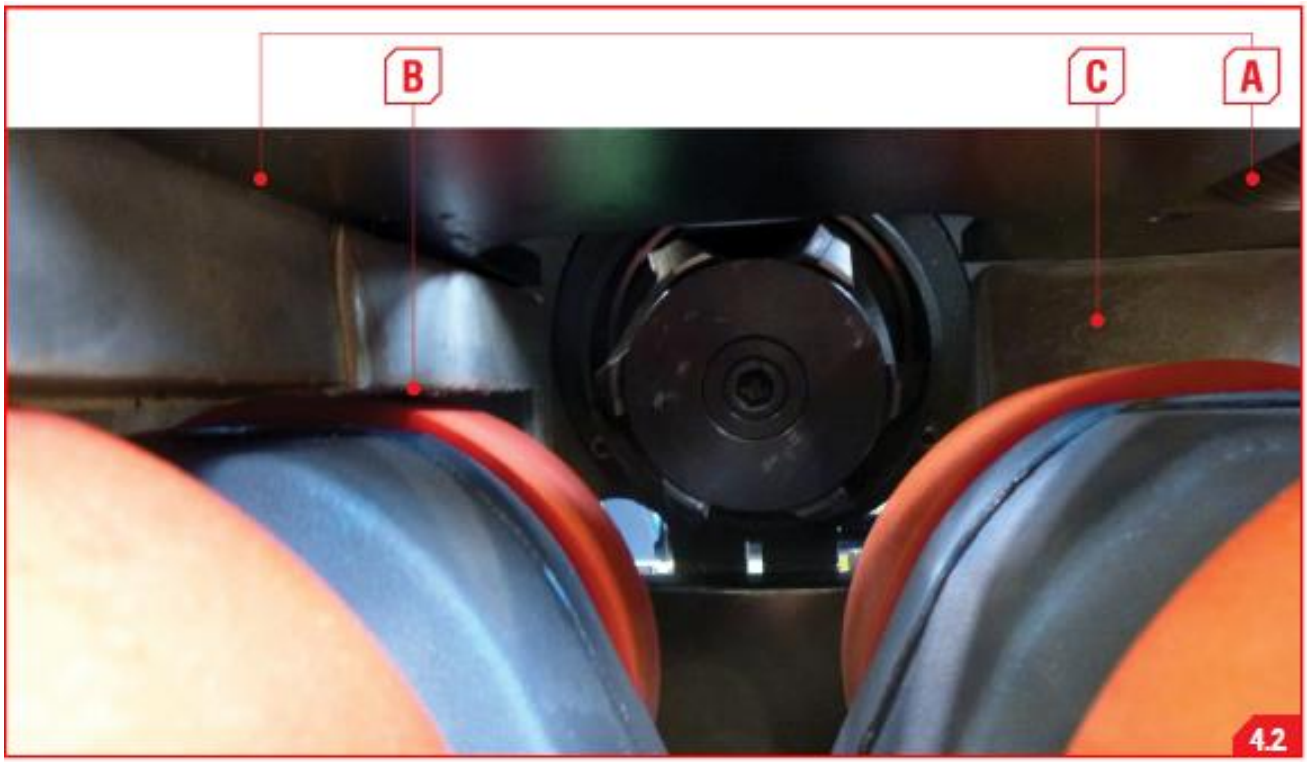
6) Push the start button (**Pic.4.1 pos.E**) and turn slowly the potentiometer of feed speed regulation (**Pic.4.1 pos.O**) until the position of 0.3 (m/min).
By keeping the hands steady on the handle, drive the machine during the working beginn (until the piece comes up on the second feed wheel).

7) Based on of 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 the hands steady on the handle, drive the machine until the working end.

9) To stop the machine push the red button on the control board (**Pic.4.1 Pos.L**).



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.

NOTE:
THANKS TO THE TROLLEY, THE MACHINE CAN WORK WHERE THE FLOOR IS NOT 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 RUNNING ON THE WORKPIECE, AVOIDING THE WHEELS TOUCHING THE FLOOR.

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

OMCA S.r.l - Via Curiel, 6 - 42025 - Cavriago (RE) - ITALY
Telefono: +39 0522 943502 / +39 0522 943503 - Website: www.faska.ru

4.3 УСТАНОВКА ФАСКОСНИМАТЕЛЯ БЕЗ КОЛЕСНОЙ БАЗЫ

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

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

Для демонтажа колесной базы необходимо:

1)Крюк подъемного устройства закрепить за рым-болт, как показано на (**Рис. 4.4**);

2) Отвинтите и снимите два штифта **(Рис.4.3)** фиксирующих станок на базе.

4.3 MACHINE SETTING WITHOUT TROLLEY

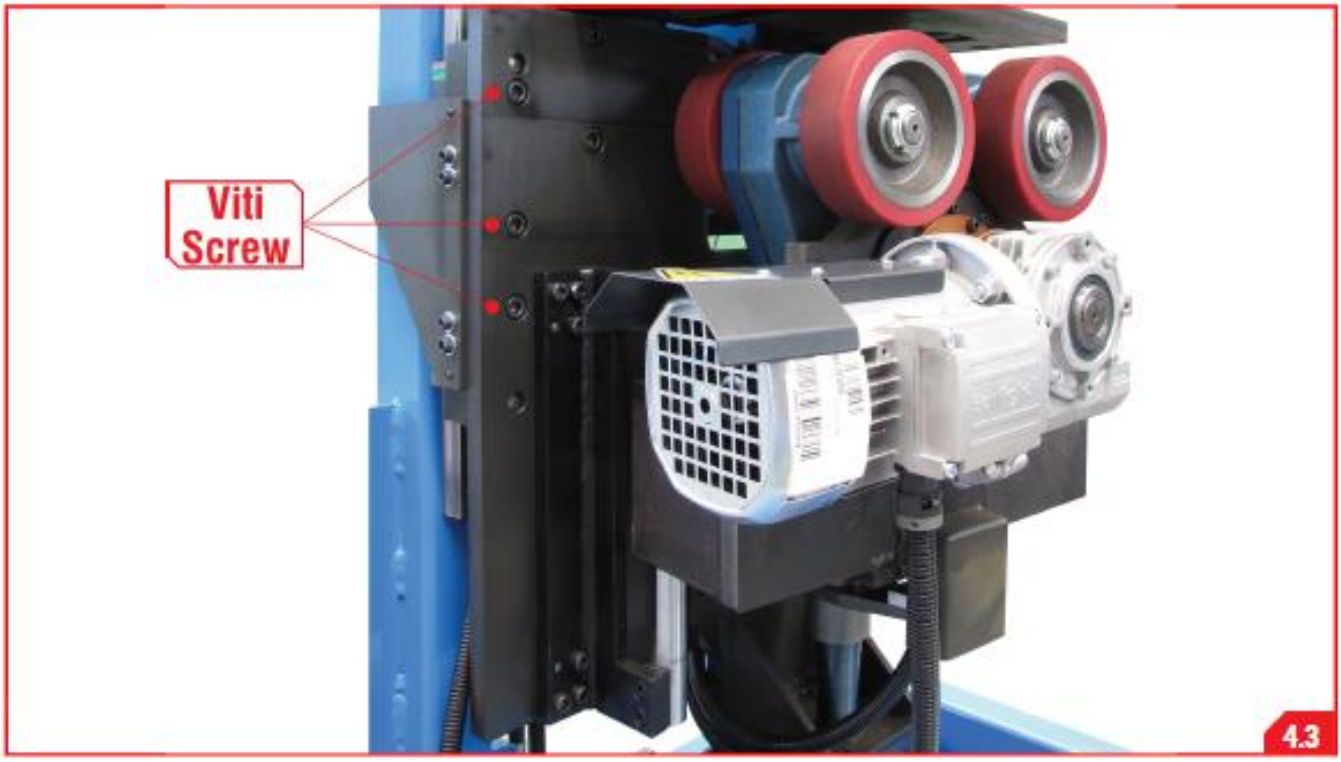
ATTENTION:
BEFORE BEGINNING TO USE THE MACHINE, BE SURE THAT THE WORK PIECE IS STABLE ANCHORED AND CORRECTLY POSITIONED.

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

To remove the trolley it is necessary to:

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.



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

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

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

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

5) Поверните главный выключатель в положение **ON(1)(Рис.4.1 поз.C).**

6) Опустить или поднять направляющие колеса (**Рис.2.1 поз.2**) при помощи кнопок **ВВЕРХ и ВНИЗ** (**Рис.4.1 поз.S и поз.R**), чтобы получить необходимое пространство для вставки листового металла.

7) Разместить начало листа в первые ведомые колеса, как показано на (**Рис.4.2 поз.B**).

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

8) Нажмите кнопку **ПОДЪЕМ КОЛЕСА (Рис.4.1 поз.S)** для того чтобы автоматически затянуть колеса на листовом металле, для обработки, подтверждая завершение операции загорится индикатор внутри кнопки.

9) Настройте размеры фаски, как указано в главе **4.4**.

10) Нажмите кнопку "пуск" **(Рис.4.1 поз.E),** отрегулируйте скорость фрезы **(Рис.4.1 поз.P)** и медленно поверните потенциометр, который регулирует скорость подачи **(Рис.4.1 поз.O)** до **0.3 (м/мин).**

Удерживая за обе руки, сопровождайте станок во время начала обработки.

5) Turn the general switch to the position **ON (1)**(**Pic.4.1 pos.C**).

6) Lower or raise the feed wheels (**Pic.2.1 pos.2**) with the buttons **UP and DOWN** (**Pic.4.1 pos.S and pos.R**) 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**).

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.

8) Push the button **UP WHEELS** (**Pic.4.1 Pos.S**) to automatically tighten the feeding wheels against the metal sheet; the light inside the button confirms the completing of the operation.

9) Adjust the chamfer dimension as described in chapter **4.4**.

10) Press the start button (**Pic.4.1 pos.E**), adjust the speed of the cutter (**Pic.4.1 pos.P**) and slowly turn the potentiometer to adjust the feed speed (**Pic.4.1 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.

OMCA S.r.l - Via Curiel, 6 - 42025 - Cavriago (RE) - ITALY
Telefono: +39 0522 943502 / +39 0522 943503 - Website: www.faska.ru

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).** Убедитесь, что станок находится на грузо подъемном механизме, чтобы избежать возможности падения.

13) Для остановки станка нажать на красную кнопку на панели управления **(Рис.4.1А поз. L).**

11) 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.

12) At the end of the processing, when the first two wheels are near to exit from the sheet decrease the feed speed to the position of 0.3 (m/min.).
Make sure that the machine is hooked on lifting system to avoid the possibility of falling.

13) To stop the machine push the red stop button (**Pic.4.1 Pos.L**).

4.4 РЕГУЛИРОВКА ФАСКИ

Для регулировки размера фаски необходимо ослабить фиксирующий рычаг регулировки фаски (**Рис.4.5 поз.A)** и при помощи ручного колеса (**Рис.4.5 поз.B**) выставьте необходимый размер фаски.
Поворачивая ручное колесо в направлении стрелки **+**, вы увеличиваете размер фаски. Наоборот, вращая колесо в направлении стрелки **-** , уменьшаете его.

Значение отражается на дисплее (**Рис.4.5 поз.C.**)

По окончании регулировки затяните фиксирующий рычаг регулировки фаски (Рис.4.5 поз.A)

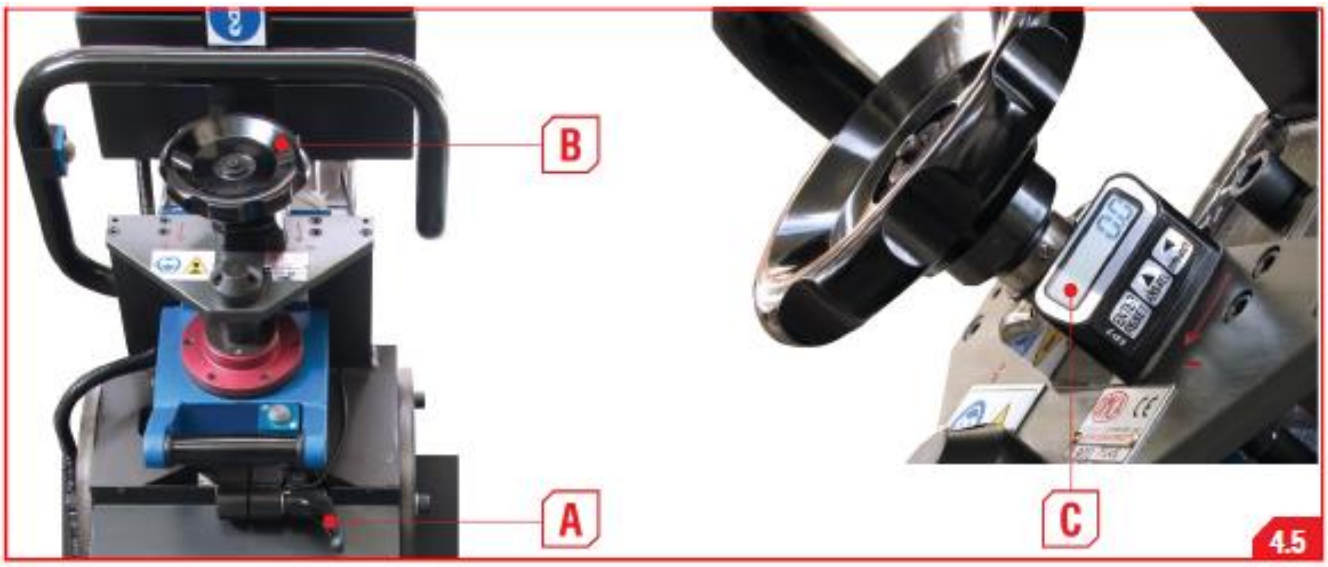
4.4 CHAMFERING ADJUSTMENT

To adjust the chamfer width it is necessary to loosen the adjustment chamfer locking lever (**Pic.4.5 pos.A**) and through the hand-wheel (**Pic.4.5 pos.B**) adjust the desired chamfer depth.

By rotating the hand-wheel in the direction of the **+** arrow you increase the chamfer entity. On the contrary, by rotating the hand-wheel in the direction of the **–** arrow you decrease it.

The value is showed on the display (**Pic.4.5 pos.C**).

At the end of adjustment, tighten the chamfer adjustment locking lever (**Pic.4.5 pos.A**).



НАЧАЛЬНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ=ПОЛОЖЕНИЕ ФРЕЗЫ

В зависимости от угла фаски, фреза размещается на разных расстояния от края обрабатываемой заготовки.
Как показано в таблице, поз. " НАЧАЛЬНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ " указывает расстояние до фрезы в зависимости от угла фаски:
Пример. Z=15°
Расстояние "**ВНЕ**" на -3.72мм. от заготовки;
В этом положении фреза находится на расстоянии -3.72мм.
Пример. Z=30°
Фреза входит в заготовку "**ВНУТРЬ**"наі 2.64мм.
ВНИМАНИЕ: В этом положении фреза входит внутрь заготовки на 2.64мм. Это означает, что в этом **нулевом начальном положении** фреза выполнит фаску глубиной 2.64мм.

Значение отраженное в колонке **A** отражает размер диагонали фаски.
Значение отраженное в колонке **B** отражает размер высоты фаски.

POSITION OF 0 = Cutter position

According to the angle of the chamfer, the cutter gets different distances from the workpiece edge to be chamfered.
As shown on the label, the pos. of "**0=Cutter Position**" indicates the cutter distance according to the chamfer angle:
Ex. Z=15°
Cutter distance "**OUT**" of -3.72mm from the workpiece edge;
In this position, the cutter is far from the workpiece of about 3.72mm.
Ex. Z=30°
Cutter inside the workpiece edge "**IN**" of 2.64mm;
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 in column **A** refers to the diagonal chamfer entity.

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

OMCA S.r.l - Via Curiel, 6 - 42025 - Cavriago (RE) - ITALY
Telefono: +39 0522 943502 / +39 0522 943503 - Website: www.faska.ru

ГЛУБИНА РЕЗА C=1mm.:

A+
В зависимости от угла фаски “**Z**”, увеличение или уменьшение глубины на 1мм. диагональ фаски “**A**” увеличивается или уменьшается на значение **A+**.

Пример Z=37.5°
При увеличении или уменьшении глубины на 1мм., диагональ фаски “**A**” увеличивается или уменьшается на значение **2.07мм**.
При увеличении или уменьшении глубины на **2мм**. диагональ фаски “**A**” увеличивается или уменьшается на значение **4.14mm.** (**2.07x2mm**).

B+
В зависимости от угла фаски “**Z**”, увеличение или уменьшение глубины на 1мм. высота фаски “**B**” увеличивается или уменьшается на значение **B+**.

Пример. Z=37.5°
При увеличении или уменьшении глубины на 1мм., высота фаски **“B”** увеличивается или уменьшается на значение **1.64мм**.
При увеличении или уменьшении глубины на **2мм**., высота фаски **“B”** увеличивается или уменьшается на значение **3.28мм.** (**1.64x2мм**).

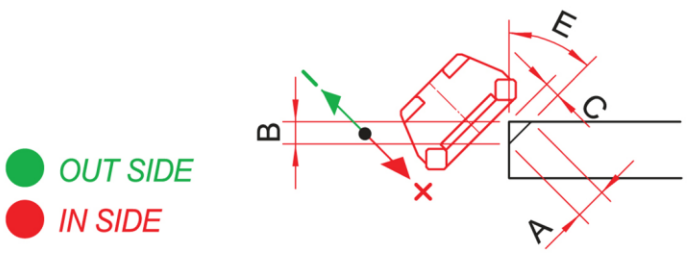
CUT DEPTH C=1mm.:

A+
According to the inclination of Chamfer “**Z**”, by increasing or decreasing of **1mm**, the chamfer diagonal “**A**” increases or decreases by the value of **A+**.

Ex. Z=37.5°
By increasing or decreasing of 1mm, the diagonal “**A**” increase or decrease of **2.07mm**.
By increasing or decreasing of **2mm**, the diagonal “**A**” increases or decreases by **4.14mm.** (**2.07x2mm**).

B+
According to the inclination of Chamfer “**Z**”, by increasing or decreasing of **1mm**, the chamfer height “**B**” increases or decreases by the value of **B+**.

Ex. Z=37.5°
By increasing or decreasing of **1mm** the height “**B**” increases or decreases of **1.64mm**.
By increasing or decreasing of **2mm** the height “**A**” increases or decreases of **3.28mm**. (**1.64x2mm**).



OUT SIDE
IN SIDE

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

ВИЗУАЛИЗАЦИЯ/ НАСТРОЙКИ ДИСПЛЕЯ

VIEW / DISPLAY SETTING

4.6A

НАЧАЛЬНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ и значения, которые определяют размер фаски отображаются на дисплее (**Рис.4.5 поз.С**).

1) Убедитесь, что индикатор положения работает в режиме абсолютных единиц измерения (на экране в левом нижнем углу не должно быть значка), в противном случае нажмите кнопку **ABS-REL (Рис.4.6 А);**

2) Ослабьте фиксирующий рычаг регулировки фаски (**Рис.4.5 поз.А**);

3) Поворачивайте ручное колесо (**Рис.4.5 поз.В**), пока не появится **значение 0.0 (Рис.4.6 А);**

4) Установите необходимую глубину фаски.
По завершении операции затянуть фиксирующий рычаг регулировки фаски (**Рис.4.5 поз.А**);

The **POSITION OF 0 = Cutter position** and the values that determine the chamfer dimension are showed on the display (**Pic.4.5 pos.C**).

1) Make sure that the indicator of position shows the absolute measure (no writing must appear on the display in the bottom left corner), otherwise push the button **ABS-REL** (**Pic.4.6A**);

2) Loosen the adjustment chamfer locking lever (**Pic.4.5 pos.A**).

3) Turn the hand-wheel (**Pic.4.5 pos.B**) until you see the **measure 0.0** (**Pic.4.6A**);

4) Adjust the chamfer depth desired.
At the end of the operation tighten the chamfer adjustment locking lever (**Pic. 4.6 pos.A**).

OMCA S.r.l - Via Curiel, 6 - 42025 - Cavriago (RE) - ITALY
Telefono: +39 0522 943502 / +39 0522 943503 - Website: www.faska.ru

Пример установки размера фаски в 30° “ВНУТРЬ”:
Размер фаски A = 15мм, B = 13мм

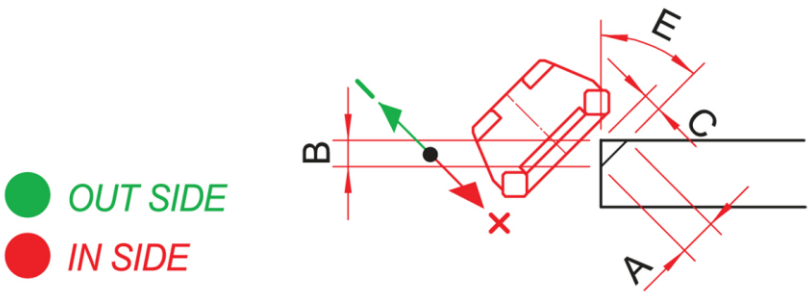
1) Поверните рабочее колесо регулировки фаски (**Рис.4.5 поз.Б)** на положение **НАЧАЛЬНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ ФРЕЗЫ** (на дисплее в абсолютном измерении появится значение, равное **0.0);**

2) Определите значение, учитывая, что **A** является диагональю, а **B**-высота фаски;

Example of bevel adjustment at 30° “IN”:
Bevel size A= 15 mm B= 15mm

1) Rotate the chamfer-adjustment hand-wheel (**Pic.4.5 pos.B**) until the reaching of position of **0 = Cutter Position** (on the display in absolute measurement with value equal to **0.0**);

2) Find the value to be set, considering that **A** is the diagonal and **B** is the height of the bevel;



						CUT DEPTH C= 1 mm	
Z	0= CUTTER POSITION			A	B	A+	B+
30°	2.64	IN	2.64	6.1	5.28	2.31	2

B=15мм.
(Окончательный размер фаски: определяем через **A+)** Определяем **НАЧАЛЬНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ ФРЕЗЫ.**
15 : 2.31 = 6.50 – 2.64 = 3.86

B=13мм.
(Окончательный размер фаски: определяем через **B+) -** Определяем **НАЧАЛЬНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ ФРЕЗЫ.**
13 : 2 = 6.50 – 2.64 = 3.86

3) Поворачивайте ручное колесо **(Рис.4.5 поз.B)** до появления значения **3.9 (Рис.4.6 B);**

A=15mm.
(Final bevel size: Indicated value **A+**) - Indicated value **0=Cutter position**.
15 : 2.31 = 6.50 – 2.64 = 3.86

B=13mm.
(Final bevel size: Indicated value **B+**) - Indicated value **0=Cutter position**.
13 : 2 = 6.50 – 2.64 = 3.86

3) Turn the handwheel (**Pic.4.5 pos.B**) until you see the value **3.9** (**Pic.4.6B**);

Пример установки фаски в 75° “ВНЕ”:
Размер фаски B = 20 мм, B = 15мм

1) Поверните рабочее колесо регулировки фаски **(Рис.4.5 поз.Б)** на положение **НАЧАЛЬНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ ФРЕЗЫ** (на дисплее в абсолютном измерении появится значение, равное **0.0);**

2) Поверните рабочее колесо **(Рис.4.5 поз.В)** в направлении против часовой стрелки, пока не появится значение **-3.72;**

3) Нажмите **ABS-REL** на дисплее отображается **(rel 0.0) (Рис.4.6 C);**

Example of bevel adjustment at 75° “OUT”:
Bevel size A = 20 mm B= 15mm

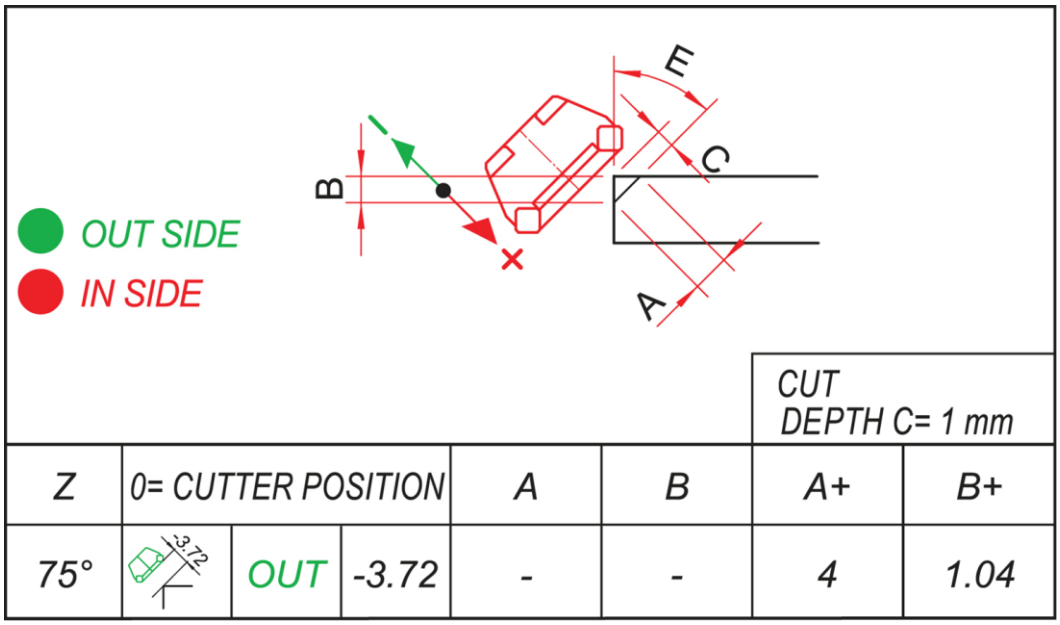
1) Turn the chamfer-adjustment handwheel (**Pic.4.5 pos.B**) until you reach position of **0 = Cutter Position** (on the display in absolute measurement with value equal to **0.0**);

2) Turn the handwheel (**Pic.4.5 pos.B**) anticlockwise until you display of the value **-3.72**;

3) Push **ABS-REL**, (**rel 0.0**) appears on the display (**Pic. 4.6C**).

4) Определите значение, учитывая, что **A** является диагональю, а **B**-высота фаски.

4) Find the value to be set, considering that **A** is the diagonal and **B** is the height of the bevel.



A=20mm
Окончательный размер фаски определяется через значение **A+**
20 : 4 = 5
B=15mm
Окончательный размер фаски определяется через значение **B+**
15 : 1.04 = 14.42

A=20mm
Final bevel size : Indicated value **A+**
20 : 4 = 5

B=15mm
Final bevel size : Indicated value **B+**
15 : 1.04 = 14.42

OMCA S.r.l - Via Curiel, 6 - 42025 - Cavriago (RE) - ITALY
Telefono: +39 0522 943502 / +39 0522 943503 - Website: www.faska.ru

5) Поверните рабочее колесо **(Рис.4.5 поз.B)**, пока не появится значение **5 (Рис 4.6 D);**

5) Turn the handwheel (**Pic.4.5 pos.B**) until you see the value **5.0** (**Pic.4.6D**);

ПРИМЕЧАНИЕ:
АБСОЛЮТНОЕ ИЗМЕРЕНИЕ (НА ЭКРАНЕ В ЛЕВОМ НИЖНЕМ УГЛУ НЕ ДОЛЖНО БЫТЬ МЕТКИ) УКАЗЫВАЕТ, **НАЧАЛЬНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ ФРЕЗЫ,** НЕ РЕДАКТИРУЕМОЕ. АБСОЛЮТНОЕ ЗНАЧЕНИЕ СОХРАНЯЕТСЯ В ПАМЯТИ.

ОТНОСИТЕЛЬНОЕ ИЗМЕРЕНИЕ **"REL"** (НА ЭКРАНЕ В ЛЕВОМ НИЖНЕМ УГЛУ ДОЛЖНА ПРИСУТСТВОВАТЬ НАДПИСЬ REL) ОЗНАЧАЕТ, ЧТО ИЗМЕРЕНИЯ МОЖНО ИЗМЕНЯТЬ, ЧТОБЫ УПРОСТИТЬ ИЗМЕРЕНИЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ФРЕЗЫ.

NOTE:
ABSOLUTE SIZE (NO WRITING MUST APPEAR ON THE LOWER LEFT SIDE OF THE DISPLAY) INDICATES A SIZE OF 0 MACHINE "**0 = CUTTER POSITION**", SO IT CANNOT BE MODIFIED. THE ABSOLUTE VALUE REMAINS STORED.

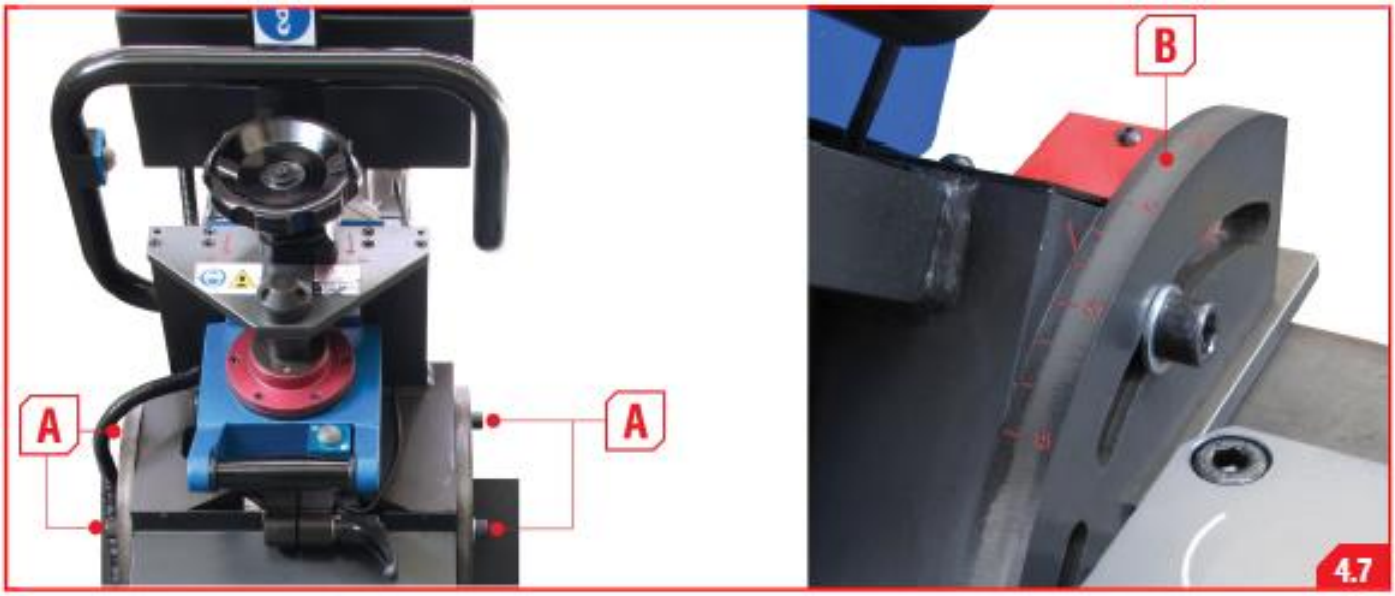
RELATIVE SIZE "**REL**" (MUST NOT APPEAR ON THE LOWER LEFT SIDE OF THE DISPLAY) INDICATES A RESETTABLE MEASURE IN ORDER TO MAKE CUTTER MOVING EASIER.

4.5 УСТАНОВКА УГЛА

Станок может выполнять фаски от **15° до 80°.**
Чтобы поменять угол фаски необходимо ослабить **4** винта **(**по **2** с каждой стороны**) (Рис.4.7 поз.A)** по бокам станка на нониусах **(Рис.4.7 поз.B),** что дает возможность изменять угол фаски. По окончании регулировки тщательно закрепить винты.

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.4.7 pos.A**) on the sides of the on the graduate nonius (**Pic.4.7 pos.B**) allow the possibility of chamfer angle variation. At the end of the regulation fix carefully the screws.

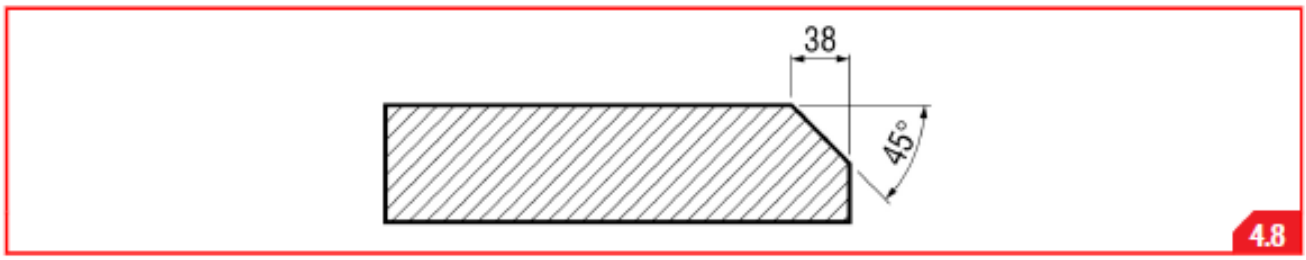


4.6 ГЛУБИНА РЕЗА

Станок может выполнять фаски, от минимального размера **5 x 45°** до максимального **38 x 45°** (в несколько проходов).

4.6 CUT DEPTH

The machine can effect chamfer from a min. of **5 x 45°** to a max of **38 x 45°** (in more steps).



Не выполнить фаски более **5÷6 мм** для первого прохода, и **4÷5** мм для следующих.

ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ ИНФОРМАЦИИ О СКОРОСТИ И ГЛУБИНЕ ОБРАБОТКИ, СМ. ПРИЛОЖЕНИЕ.

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

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

OMCA S.r.l - Via Curiel, 6 - 42025 - Cavriago (RE) - ITALY
Telefono: +39 0522 943502 / +39 0522 943503 - Website: www.faska.ru

5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И НАЛАДКА

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.

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

Очки
Glasses

Перчатки
Gloves

Техническая обувь
Accident-prevention shoes

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. www.faska.ru.

5. MAINTENANCE AND ADJUSTMENT

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.

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

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.

5.1 ЗАМЕНА ВСТАВОК ФРЕЗЫ

ВНИМАНИЕ:
ВЫПОЛНЯТЬ ЭТУ ОПЕРАЦИЮ С ОСТОРОЖНОСТЬЮ, ТАК КАК ВСТАВКИ ИМЕЮТ ОЧЕНЬ ОСТРЫЕ КРАЯ.

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..

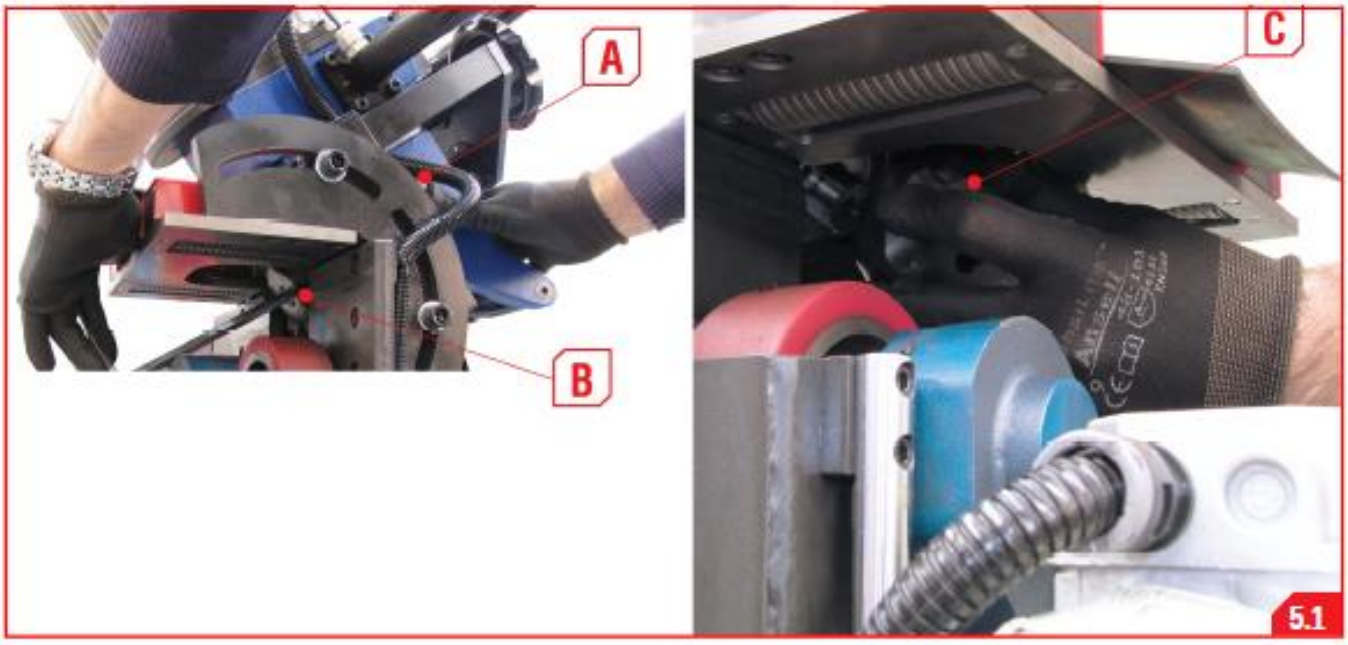
1) Перед выполнением этой операции убедитесь, что машина отключена от электроснабжения (выключатель в выключенном положении **OFF(O)**). И кроме того выньте вилку из розетки.
2) Вставьте ключ на 17 в паз винта на валу шпинделя (**Рис.5.1 поз. A**), который блокирует вращение шпинделя; ослабить винт крепления фрезы к шпинделю (**Рис.5.1 поз. B**).
3) Удалите ключ (**Рис.5.1 поз. A**) и отвинтите полностью винт фрезы и демонтируйте фрезу (**Рис.5.1 поз. C**).

5.1 INSERTS REPLACING

ATTENTION:
MAKE THIS OPERATION WITH CARE BECAUSE THE INSERTS ARE SHARP.

THE OPERATOR SHOWED IN BELOW PICTURE DOES NOT WEAR WITH THE SAFETY PROTECTION, THIS HAS BEEN NECESSARY TO LET YOU UNDERSTAND IN THE BEST WAY POSSIBLE WHICH IS THE OPERATION YOU HAVE TO EFFECT.
FOR THIS REASON WE REMIND YOU TO USE ALWAYS THE SAFETY PROTECTION.

1) Before carrying out this operation make sure that the machine is switched off (switch on **OFF** (**O**) position).
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 screw and remove the cutter from its seat. (**Pic.5.1 pos.C**).



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

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

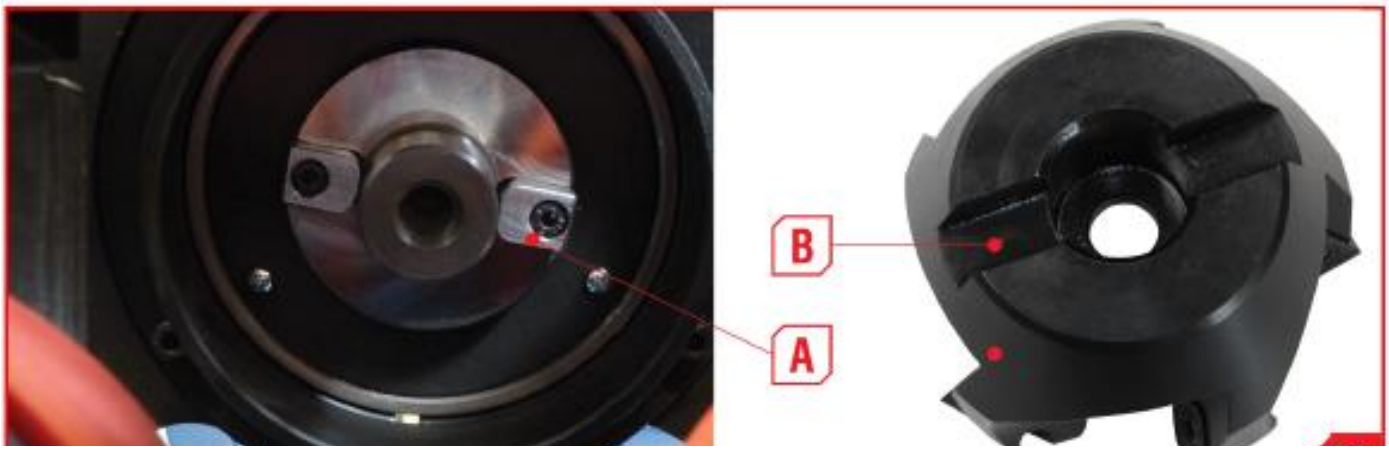
4) At this point (as showed in **Pic.5.2**) the cutter is completely accessible, loosen the inserts (**Pic.5.2 pos.A**), clean carefully their seats turn them and use the new sharp side. At the end, tighten the screw to the inserts.

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

OMCA S.r.l - Via Curiel, 6 - 42025 - Cavriago (RE) - ITALY
Telefono: +39 0522 943502 / +39 0522 943503 - Website: www.faska.ru

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

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**).



6) Закрепите фрезу на шпинделе винтом, закрутите его, используя ключ на **17** затяните винт (**Рис.5.1 поз. A**), который блокирует вращение шпинделя (**Рис.5.1 поз. B**).

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**).

5.2 ОЧИСТКА

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

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

Очки

Перчатки

Техническая обувь

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

При необходимости очистить станок от масла, использовать чистящие средства, которые не вредны для оператора и не повредят станок (**внимательно прочитайте указания в описании чистящего средства).**
Не распыляйте жидкость на электрические части станка.

5.3 УТИЛИЗАЦИЯ

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

5.2 CLEANING

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

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

Glasses

Gloves

Accident-prevention shoes

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

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

Do not spray fluid products on electrical parts.

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.

ПРИЛОЖЕНИЯ

ATTACHMENTS

6.1 ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СХЕМЫ

6.2 ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

6.3 СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ И ГЛУБИНА

6.1 ELECTRICAL DIAGRAM

2 SPARE PARTS LIST

6.3 CUT SPEED AND DEPTH

6.1 ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СХЕМЫ

6.1 ELECTRICAL DIAGRAM

OMCA S.r.l - Via Curiel, 6 - 42025 - Cavriago (RE) - ITALY
Telefono: +39 0522 943502 / +39 0522 943503 - Website: www.faska.ru

ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СХЕМЫ - КРОМКОФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК- Модель. 910 BigPlus

ЧЕРТЕЖИ EL/OM S01-01-16

СХЕМЫ № EL/OM S01-01-16

РЕДАКЦИЯ ZELIO 900BigPlus

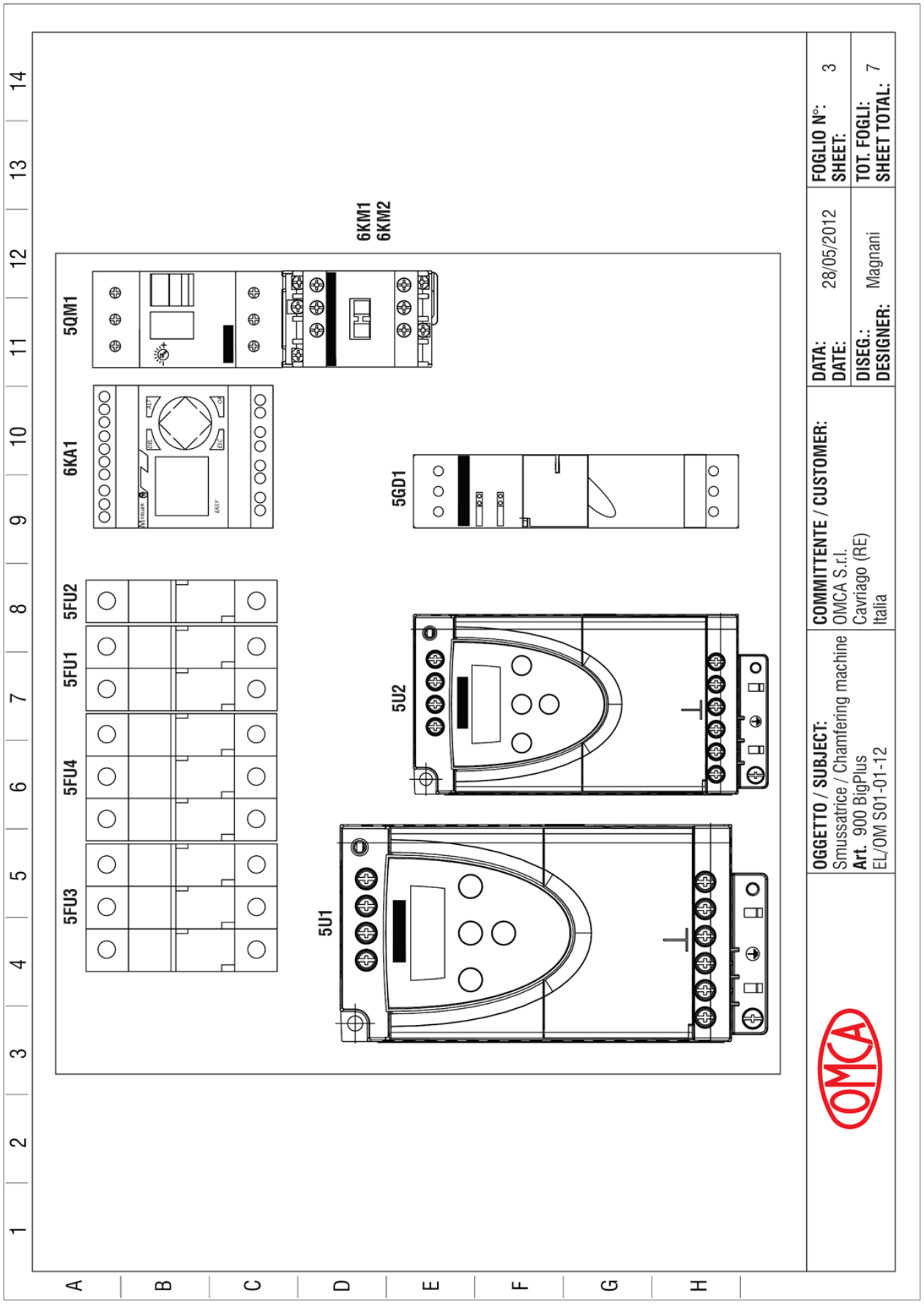
OGGETTO / SUBJECT: Smussatrice / Chamfering machine **Art.** 900 BigPlus EL/OM S01-01-12	COMMITTENTE / CUSTOMER: OMCA S.r.l. Cavriago (RE) Italia	DATA: DATE: 28/05/2012	FOGLIO N°: SHEET: 1
		DISEG.: DESIGNER: Magnani	TOT. FOGLI: SHEET TOTAL: 7

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАПРЯЖЕНИЕ	400 V	ПОТРЕБЛЯЕМЫЙ ТОК	10 A
ЧАСТОТА	50 Гц	PLC адаптер	ZELIO
ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ	24VDC	ПРЕОБРАЗОВАТЕЛЬ	OPTIDRIVE
МОЩНОСТЬ	**6 Kw.**	КЛАСС ЗАЩИТЫ	IP 55

OMCA	**OGGETTO / SUBJECT:** Smussatrice / Chamfering machine **Art.** 900 BigPlus EL/OM S01-01-12	**COMMITTENTE / CUSTOMER:** OMCA S.r.l. Cavriago (RE) Italia	**DATA: DATE:** 28/05/2012	**FOGLIO N°: SHEET:** 2
			DISEG.: DESIGNER: Magnani	**TOT. FOGLI: SHEET TOTAL:** 7

OMCA S.r.l - Via Curiel, 6 - 42025 - Cavriago (RE) - ITALY
Telefono: +39 0522 943502 / +39 0522 943503 - Website: www.faska.ru


5QM1
6KA1
5FU2
5FU1
5FU4
5FU3
6KM1
6KM2
5GD1
5U2
5U1
DATA:
DATE:
28/05/2012
FOGLIO N°:
SHEET:
3
DISEG.:
DESIGNER:
Magnani
TOT. FOGLI:
SHEET TOTAL:
7
COMMITTENTE / CUSTOMER:
OMCA S.r.l.
Cavriago (RE)
Italia
OGGETTO / SUBJECT:
Smussatrice / Chamfering machine
Art. 900 BigPlus
EL/OM S01-01-12

ПРИНЯТЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

	Кнопка аварийного останова
	Переключатель фиксирующий 0-1 2 P NC
	Кнопка включения 1 NO
	Кнопка включения 1 NC
	Термо -магнитное реле
	Главный переключатель 4P
	Контактор 3NO
	Свето-сигнальное устройство
	Трехфазный асинхронный электродвигатель
	Двухобмоточный трансформатор

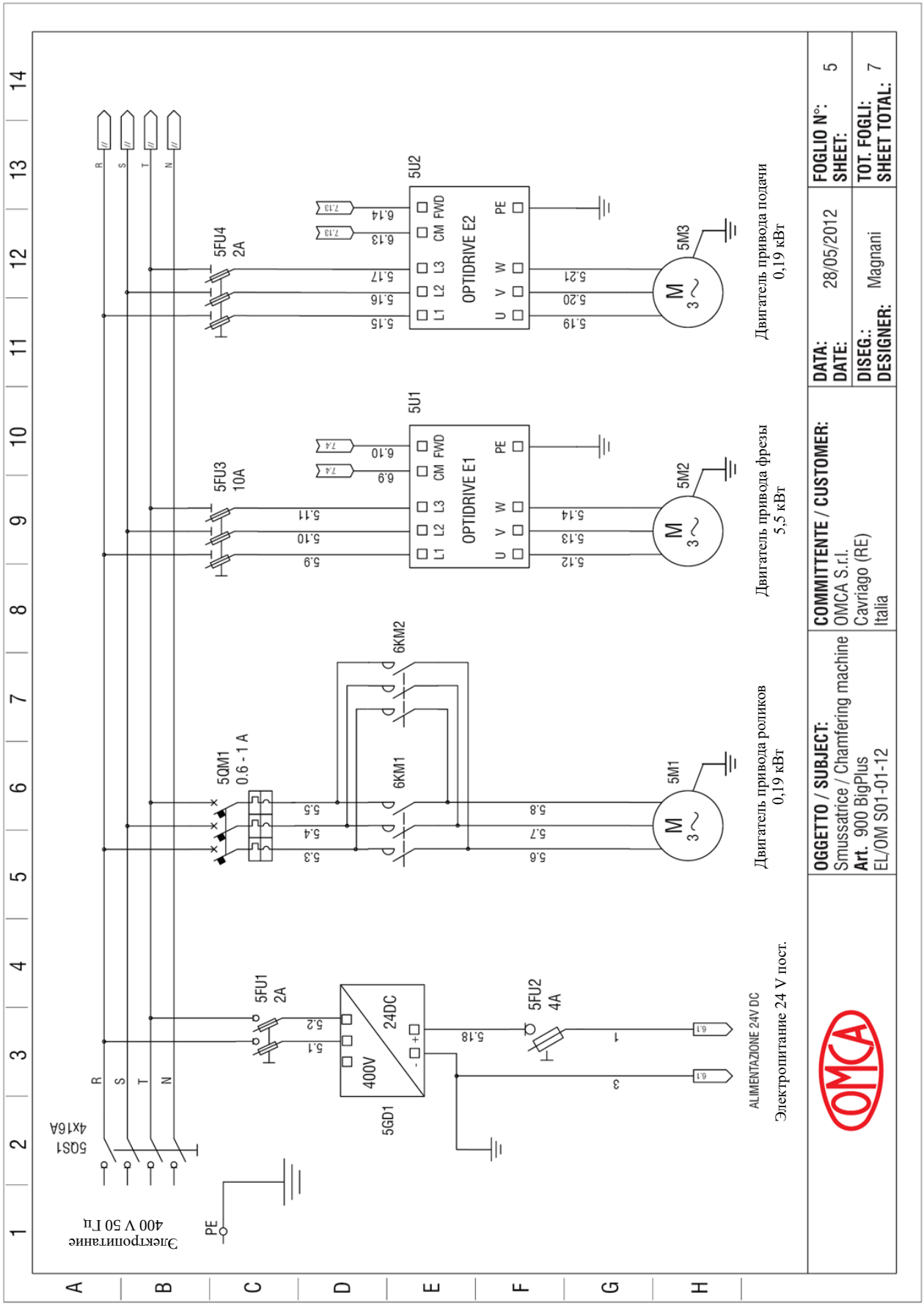
OGGETTO / SUBJECT: Smussatrice / Chamfering machine
Art. 900 BigPlus
EL/OM S01-01-12

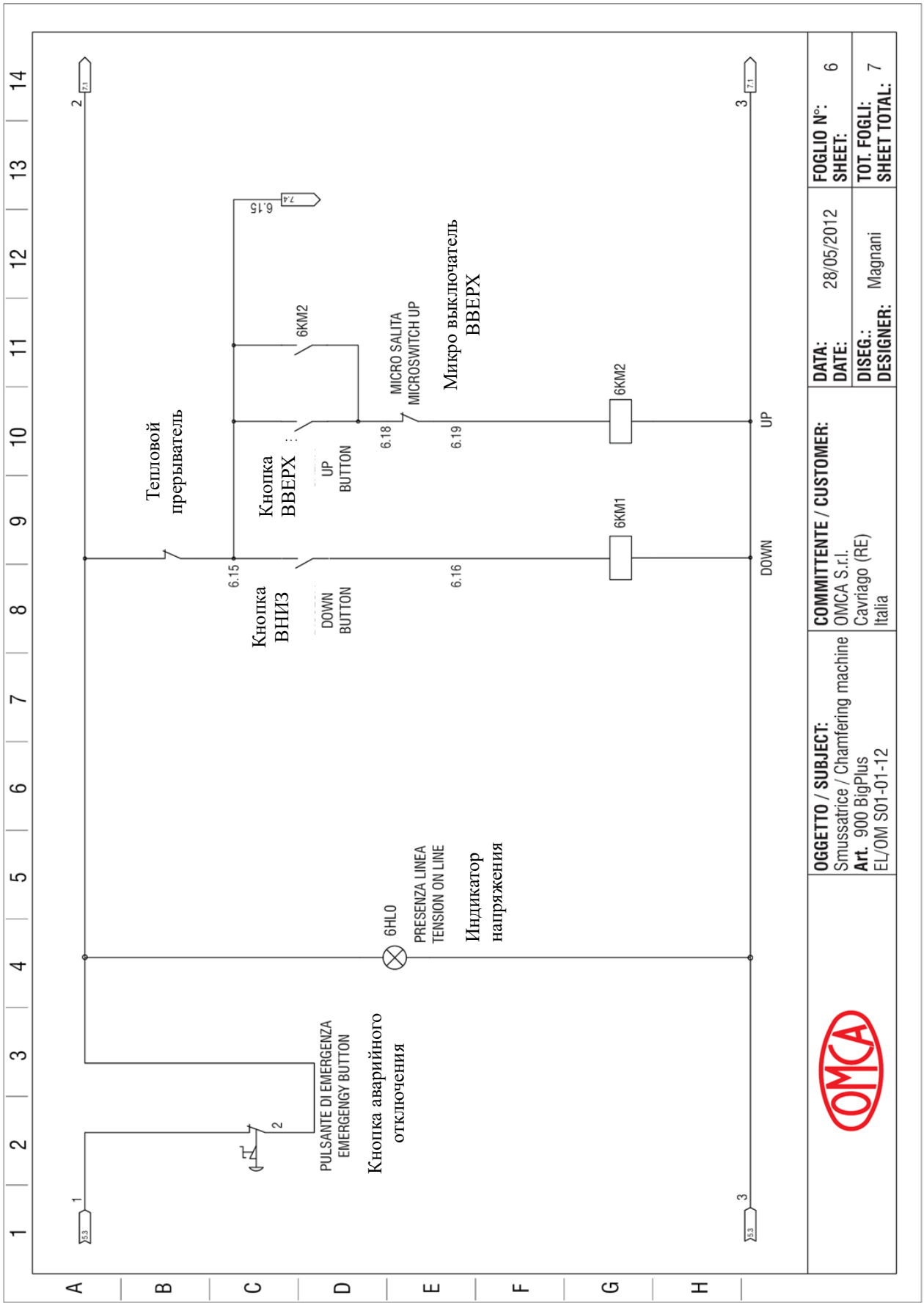
COMMITTENTE / CUSTOMER: OMCA S.r.l.
Cavriago (RE)
Italia

DATA: DATE: 28/05/2012
DISEG.: DESIGNER: Magnani

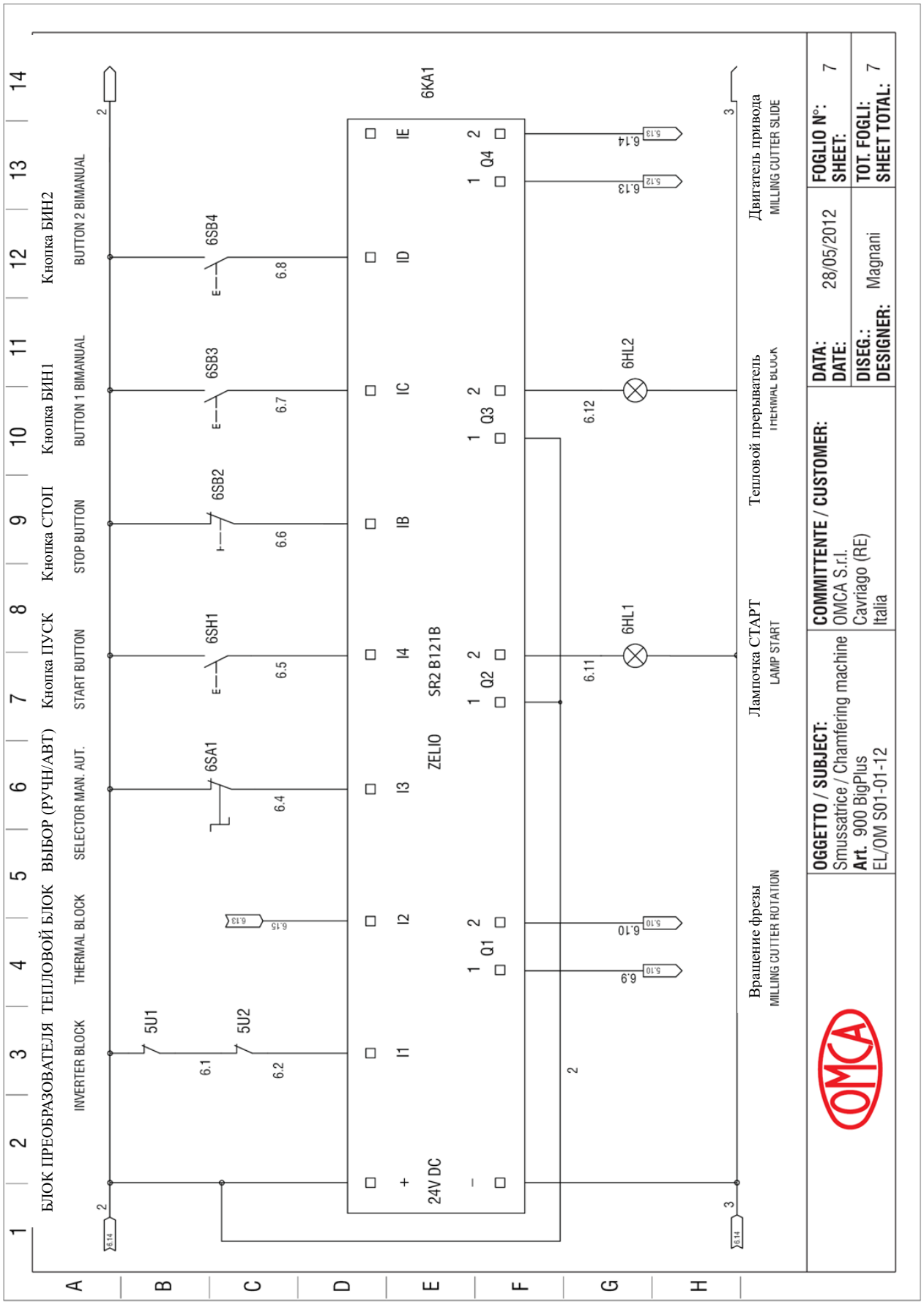
FOGLIO N°: SHEET: 4
TOT. FOGLI: SHEET TOTAL: 7

OMCA S.r.l - Via Curiel, 6 - 42025 - Cavriago (RE) - ITALY
Telefono: +39 0522 943502 / +39 0522 943503 - Website: www.faska.ru


Электропитание
400 V 50 Гц
5QS1
4x16A
R
S
T
N
PE
5FU1
2A
5GD1
400V
24DC
5FU2
4A
ALIMENTAZIONE 24V DC
Электропитание 24 V пост.
5QM1
0.6 - 1 A
6KM1
6KM2
5M1
Двигатель привода роликов
0,19 кВт
5FU3
10A
5U1
OPTIDRIVE E1
L1 L2 L3 CM FWD
U V W PE
5M2
Двигатель привода фрезы
5,5 кВт
5FU4
2A
5U2
OPTIDRIVE E2
5M3
Двигатель привода подачи
0,19 кВт
OGGETTO / SUBJECT:
Smussatrice / Chamfering machine
Art. 900 BigPlus
EL/OM S01-01-12
COMMITTENTE / CUSTOMER:
OMCA S.r.l.
Cavriago (RE)
Italia
DATA:
DATE:
28/05/2012
DISEG.:
DESIGNER:
Magnani
FOGLIO N°:
SHEET:
5
TOT. FOGLI:
SHEET TOTAL:
7



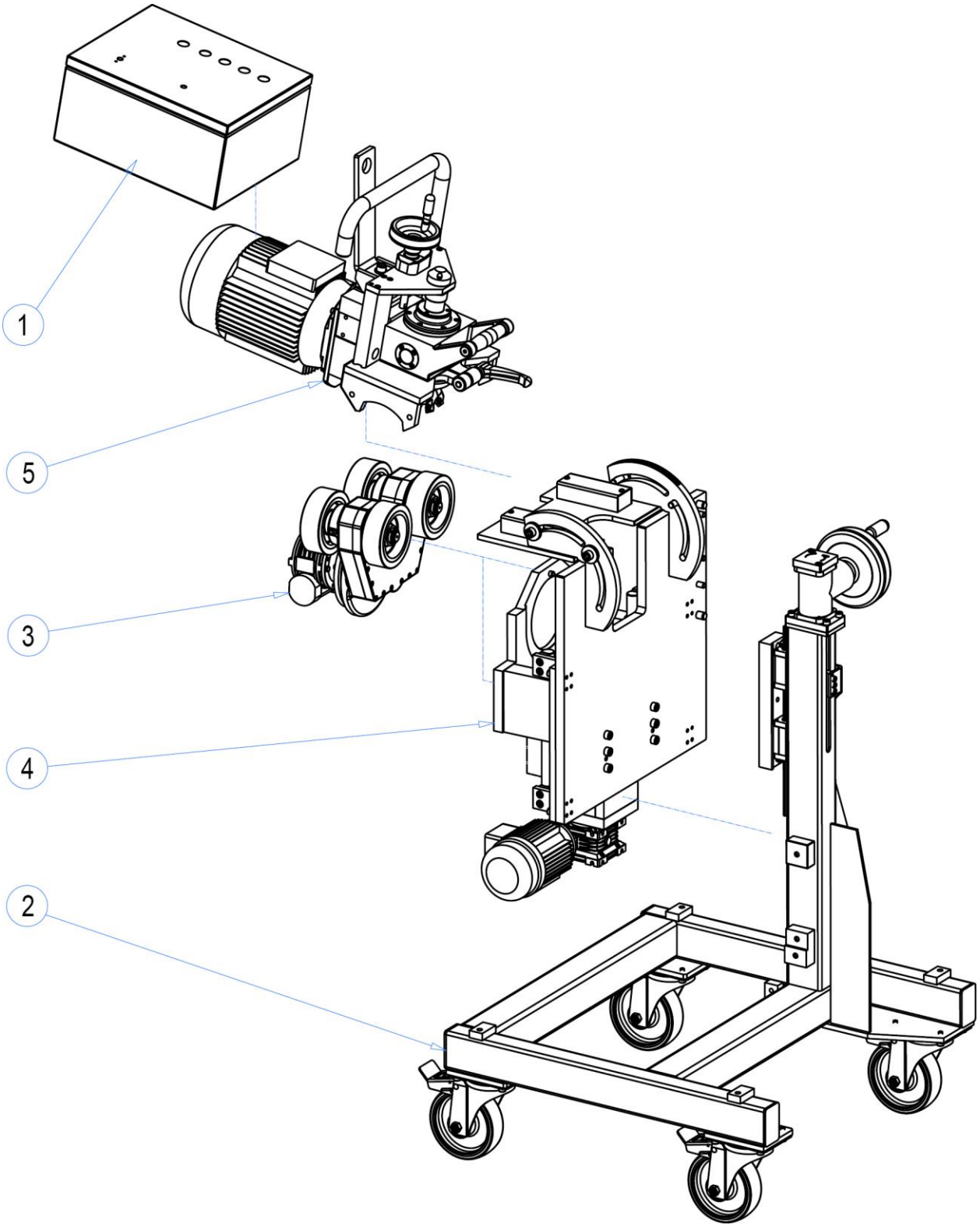
OMCA S.r.l - Via Curiel, 6 - 42025 - Cavriago (RE) - ITALY
Telefono: +39 0522 943502 / +39 0522 943503 - Website: www.faska.ru


БЛОК ПРЕОБРАЗОВАТЕЛЯ
INVERTER BLOCK
ТЕПЛОВОЙ БЛОК
THERMAL BLOCK
ВЫБОР (РУЧН/АВТ)
SELECTOR MAN. AUT.
Кнопка ПУСК
START BUTTON
Кнопка СТОП
STOP BUTTON
Кнопка БИН1
BUTTON 1 BIMANUAL
Кнопка БИН2
BUTTON 2 BIMANUAL
5U1
5U2
6SA1
6SH1
6SB2
6SB3
6SB4
6KA1
ZELIO SR2 B121B
24V DC
I1
I2
I3
I4
IB
IC
ID
IE
Q1
Q2
Q3
Q4
6HL1
6HL2
Вращение фрезы
MILLING CUTTER ROTATION
Лампочка СТАРТ
LAMP START
Тепловой прерыватель
THERMAL BLOCK
Двигатель привода
MILLING CUTTER SLIDE
OGGETTO / SUBJECT:
Smussatrice / Chamfering machine
Art. 900 BigPlus
EL/OM S01-01-12
COMMITTENTE / CUSTOMER:
OMCA S.r.l.
Cavriago (RE)
Italia
DATA: DATE: 28/05/2012
DISEG.: DESIGNER: Magnani
FOGLIO N°: SHEET: 7
TOT. FOGLI: SHEET TOTAL: 7

6.2 ВЕДОМОСТЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

6.2 SPARE PARTS LIST

OMCA S.r.l - Via Curiel, 6 - 42025 - Cavriago (RE) - ITALY
Telefono: +39 0522 943502 / +39 0522 943503 - Website: www.faska.ru

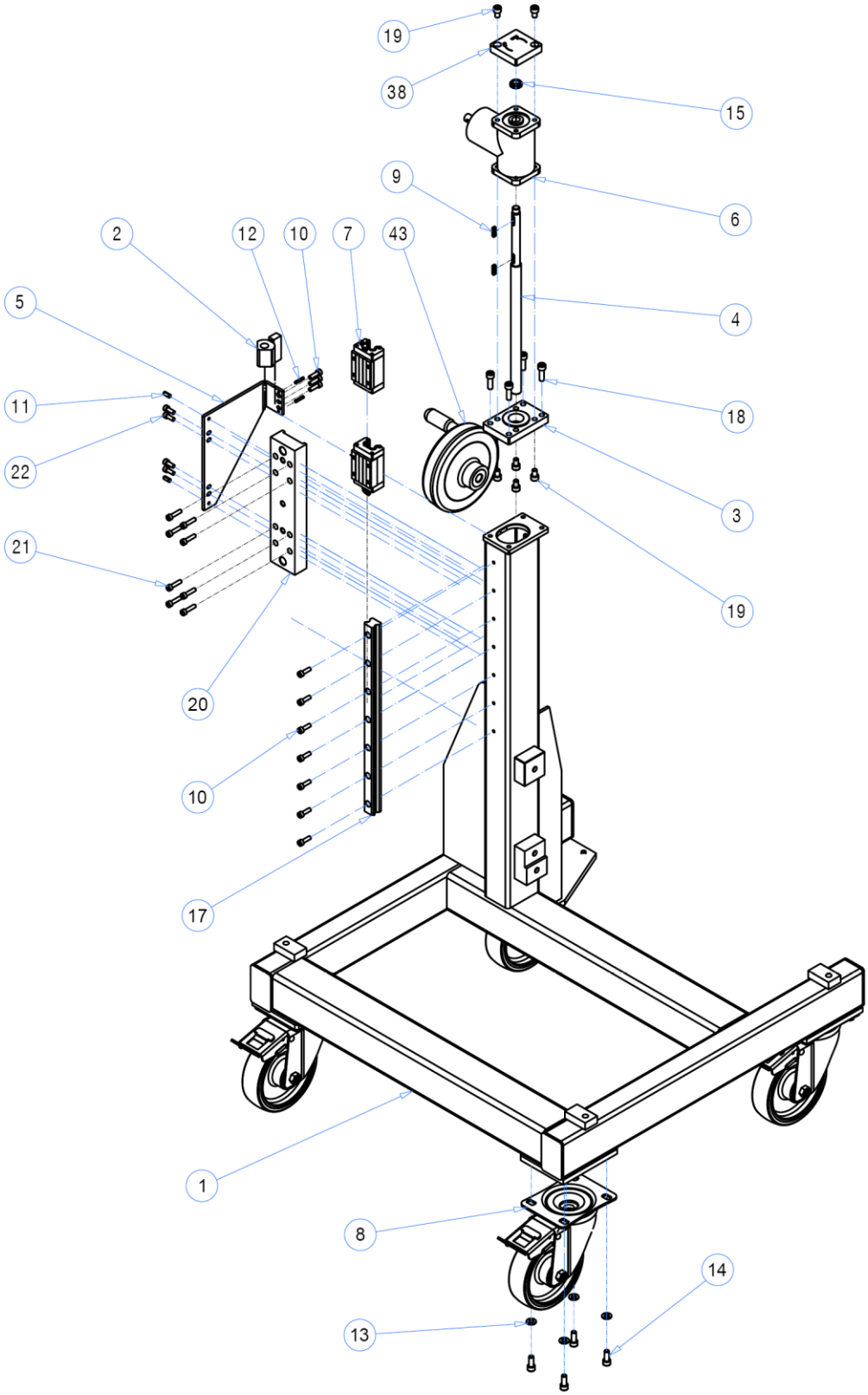


ЧЕРТЕЖ - DRAWING	СТАНОК - MACHINE	ГРУППА - GROUP	ДАТА - DATE
L00046-00	Фаскосниматель SMF - Chamfering machine		26/04//2016

ЧЕРТЕЖ - DRAWING	СТАНОК - MACHINE	ГРУППА - GROUP	ДАТА - DATE
L00046-00	Фаскосниматель SMF - Chamfering machine		26/04//2016

Pos.	N°	Наименование	Designation	Тип - Type	Шифр - Code
1	1	Электрический щит	Electric board		E00018-00
2	1	Колесная база	Trolley		L00013-02
3	1	Двойные колеса	Double wheels drive		L00037-00
4	1	Каркас	Structure		L00045-00
5	1	Фреза	Milling-cutter		L0007-02

OMCA S.r.l - Via Curiel, 6 - 42025 - Cavriago (RE) - ITALY
Telefono: +39 0522 943502 / +39 0522 943503 - Website: www.faska.ru

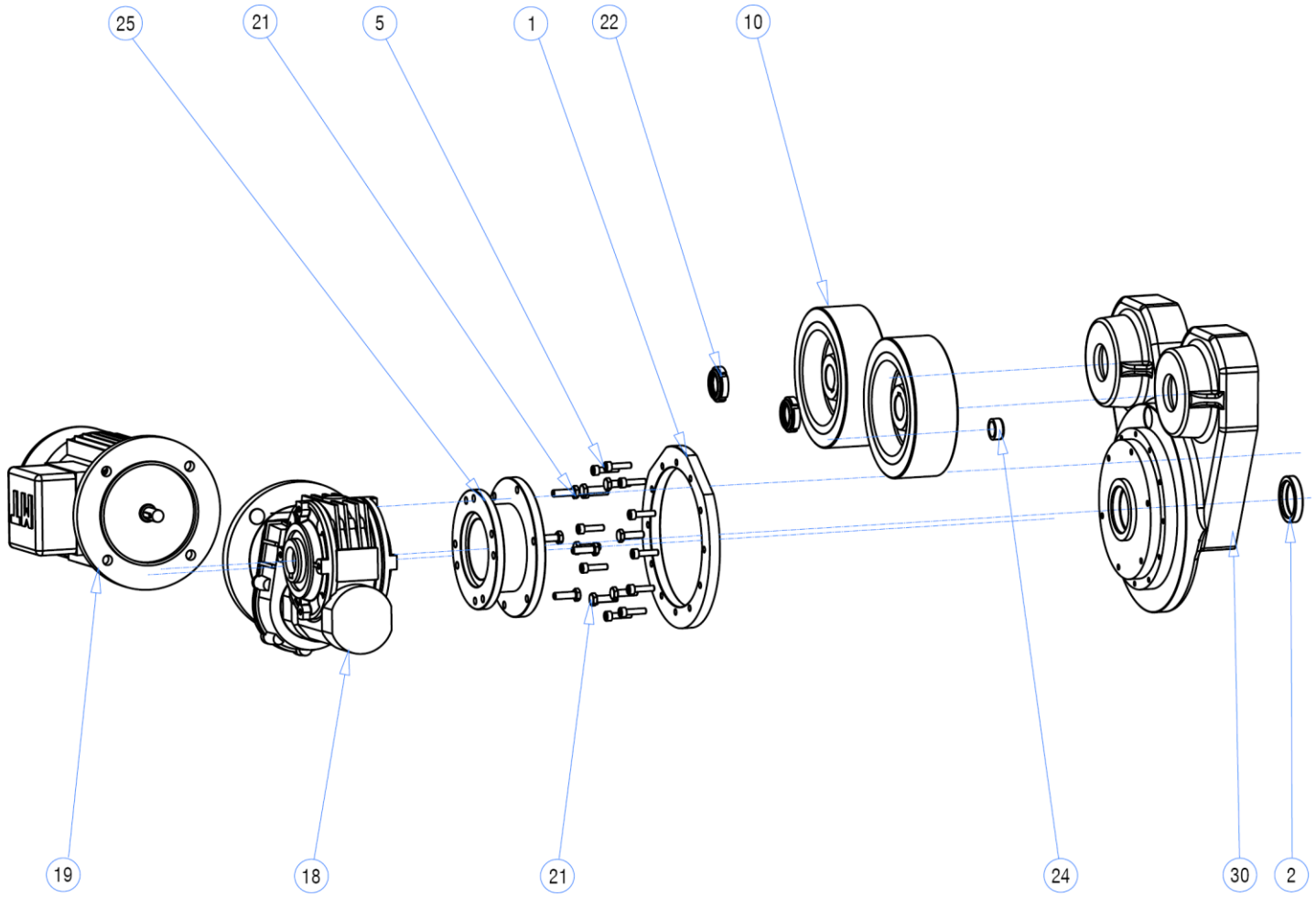


ЧЕРТЕЖ - DRAWING	СТАНОК - MACHINE	ГРУППА - GROUP	ДАТА - DATE
L00013-02	Фаскосниматель SMF - Chamfering machine	Колесная база - Trolley	03/2015

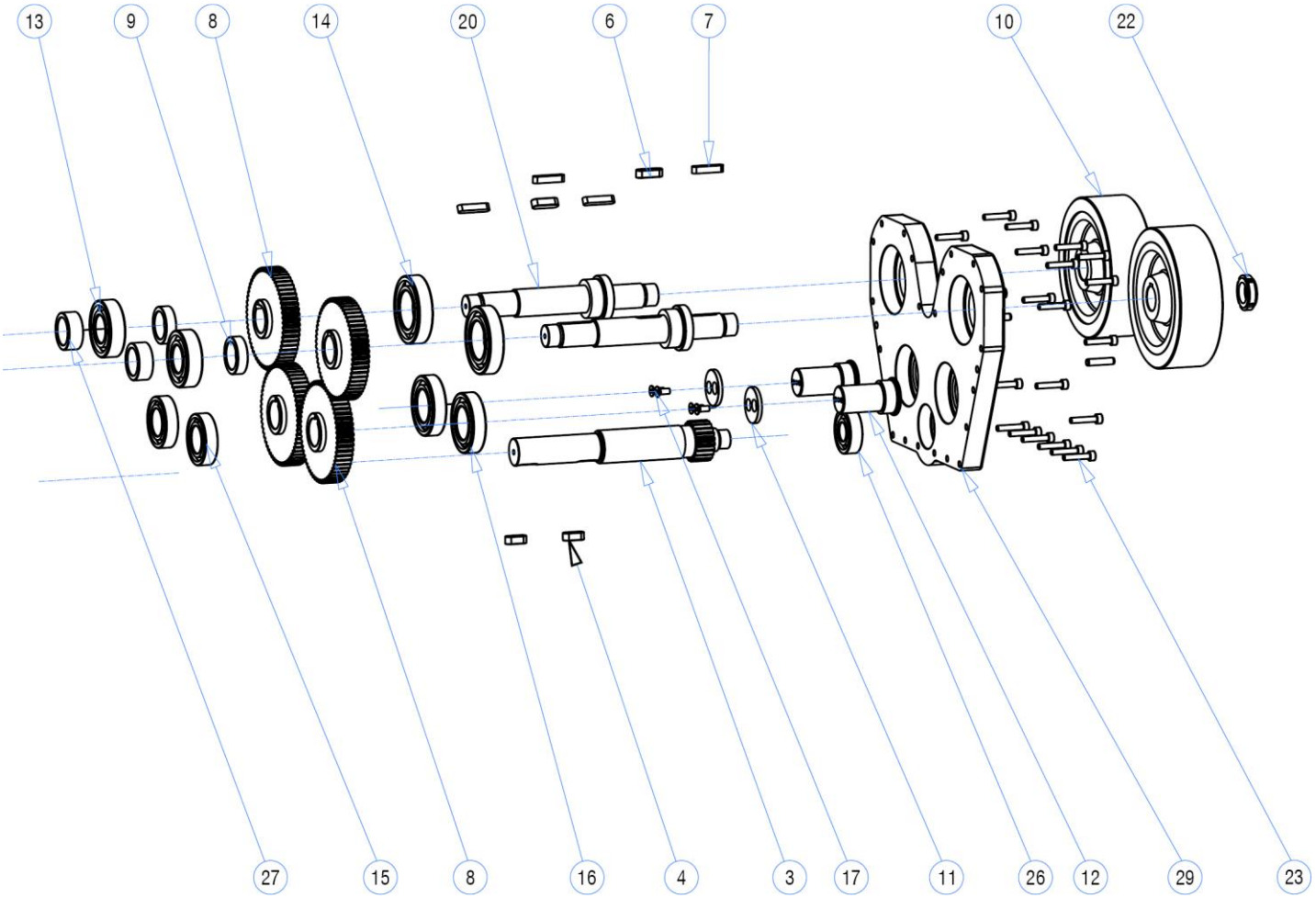
ЧЕРТЕЖ - DRAWING	СТАНОК - MACHINE	ГРУППА - GROUP	ДАТА - DATE
L00013-02	Фаскосниматель SMF - Chamfering machine	Колесная база - Trolley	03/2015

Pos.	N°	Наименование	Designation	Тип - Type	Шифр - Code
1	1	Колесная база	Trolley		A00347-02
2	1	Гайка винтовой передачи	Lead nut	TR 18x4	A00346-00
3	1	Контрфланец	Counter-flange		A00343-01
4	1	Винт с трап. резьбой	Trapeze Screw		A00344-00
5	1	Соединительная планка	Connection plate		A00555-00
6	1	Правоуголовая направляющая	Right-angle precision	3141312	F00039
7	2	Поводок	Trolley	HGH25CA	
8	4	Колесо	Wheel		F00061
9	2	Шпонка	Tang	UNI 6604 - A5x5x20	
10	10	Винт	Screw	TCEI	
11	2	Вставка эластичная	Elastic plug	ISO 8752 - 6x14 - A	
12	2	Вставка эластичная	Elastic plug	ISO 8752 - 4x20 - A	
13	16	Шайба	Washer	UNI 6592 - 8,4x17	
14	16	Винт	Screw	UNI 5931 - M8x20	
15	1	Кольцевая гайка	Ring Nut	GUK M12x1	
17	1	Направляющая	Guide		F00050
18	4	Винт с цилиндрической головкой	Cylindrical head screw	UNI 5931 - M8x25	
19	6	Винт с цилиндрической головкой	Cylindrical head screw	UNI 5931 - M8x12	
20	1	Монтажная плита	Fitting plate		A00553-00
21	8	Винт	Screw	TCEI UNI 5931 - M6x25	
22	4	Винт	Screw	TCEI UNI 5931 - M6x16	
38	1	Крышка	Cover		A00618-00
43	1	Ручное колесо	Hand-wheel		F00048

OMCA S.r.l - Via Curiel, 6 - 42025 - Cavriago (RE) - ITALY
Telefono: +39 0522 943502 / +39 0522 943503 - Website: www.faska.ru



ЧЕРТЕЖ - DRAWING	СТАНОК - MACHINE	ГРУППА - GROUP	ДАТА - DATE
L00037-00	Фаскосниматель SMF - Chamfering machine	Двойные направляющие колеса - Double	16/01/2015

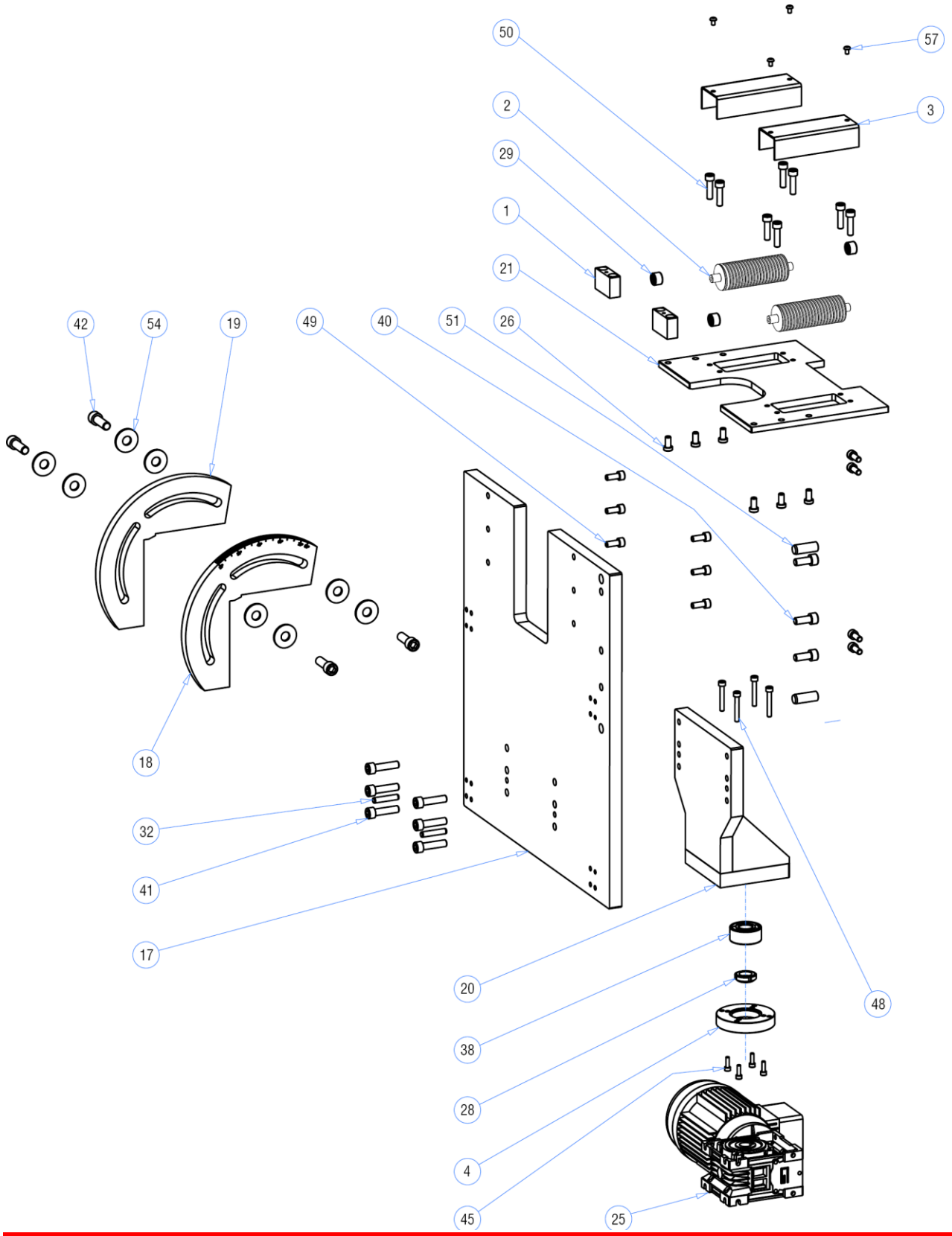


ЧЕРТЕЖ - DRAWING	СТАНОК - MACHINE	ГРУППА - GROUP	ДАТА - DATE
L00037-00	Фаскосниматель SMF - Chamfering machine	Двойные направляющие колеса - Double	16/01/2015

OMCA S.r.l - Via Curiel, 6 - 42025 - Cavriago (RE) - ITALY
Telefono: +39 0522 943502 / +39 0522 943503 - Website: www.faska.ru

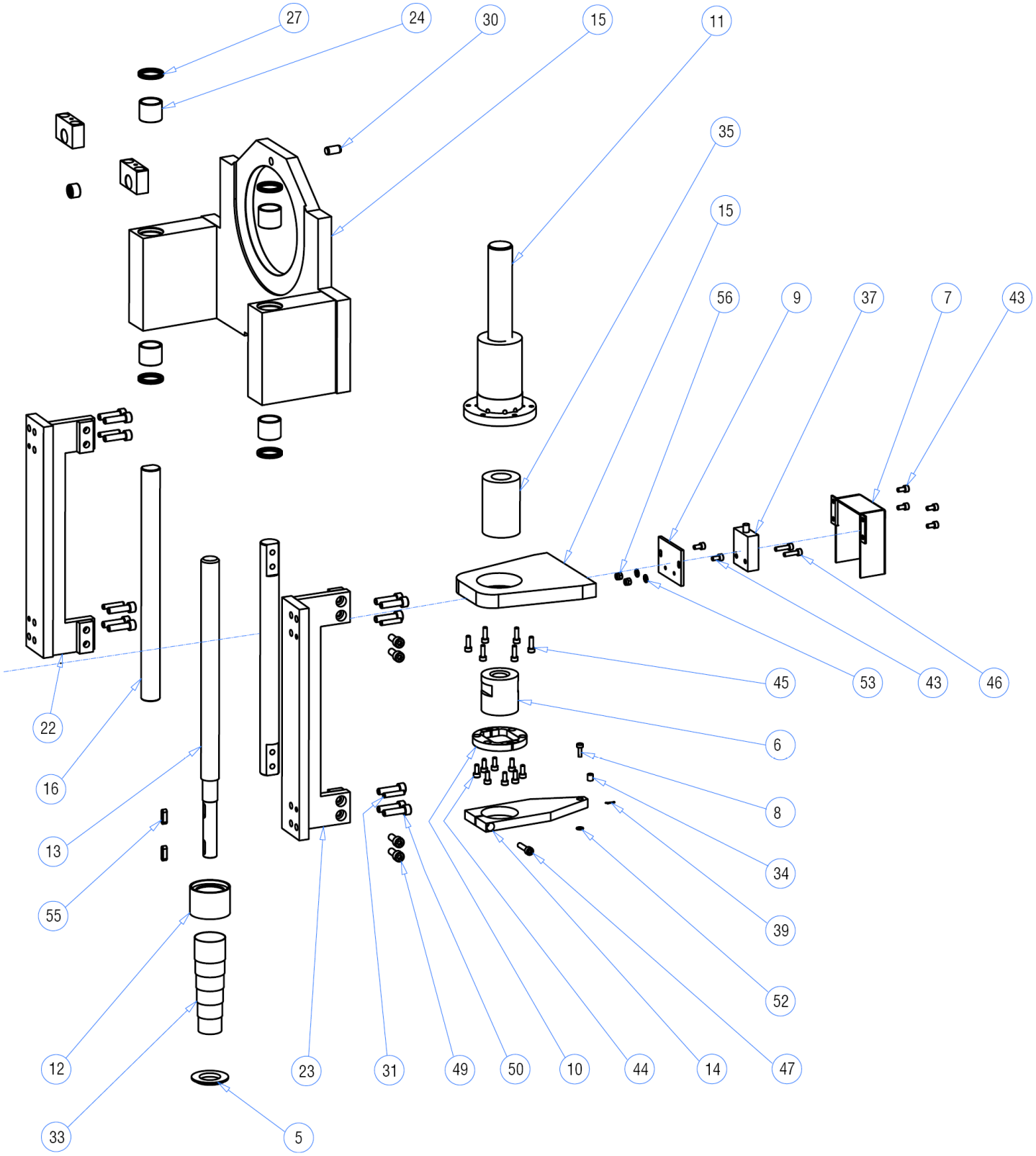
ЧЕРТЕЖ - DRAWING	СТАНОК - MACHINE	ГРУППА - GROUP	ДАТА - DATE
L00037-00	Фаскосниматель SMF - Chamfering machine	Двойные направляющие колеса - Double	16/01/2015

Pos.	N°	Наименование	Designation	Тип - Type	Шифр - Code
1	1	Кольцо	Ring		A00320-01
2	1	Манжета	Sealing Ring	DIN 3760-A-30x42x7-NBR	
3	1	Шестерня	Gear	Z=22 m=1.5	A00304-00
4	2	Шпонка зажимная	Key	UNI 6604 - A 8 x 7 x 20	
5	12	Винт с цилиндрической головкой	Cylindrical head screw	UNI 5931 - M 5 x 20	
6	2	Шпонка зажимная	Key	UNI 6604 - A 8 x 7 x 25	
7	4	Шпонка	Tang	6x6x30	
8	4	Шестерня	Gear	Z=60 m=1.5	A00303-00
9	2	Распорка	Spacer		A00334-00
10	4	Колесо	Wheel		A00340-00
11	2	Крышка	Cap		A00338-00
12	2	Вал шестерня	Wheel-Shaft		A00323-00
13	2	Подшипник	Bearing	SKF 6205	F00029
14	2	Подшипник	Bearing	SKF 6007-2RS1	F00088
15	2	Подшипник	Bearing	SKF 6005	F00089
16	2	Подшипник	Bearing	SKF 6006	F00090
17	4	Винт	Screw	UNI 5933 - M5 x 12	
18	1	Мотор-редуктор	Gear Motor	VFR49-240	G00004
19	1	Двигатель	Motor	MS 63241 0.18Kw	G00005
20	2	Двойной вал колеса	Double Wheel Shaft		A00325-00
21	10	Винт	Screw	UNI 5739 - M6 x 20	
22	4	Кольцевая гайка	Ring Nut	M20x1	
23	22	Винт с цилиндрической головкой	Cylindrical head screw	UNI 5931 - M 5 x 25	
24	1	Втулка	Bush		A00389-00
25	1	Катушка	Drum		A00329-01
26	1	Подшипник	Bearing	DIN 625 - SKF 6203	
27	2	Вкладыш	Spacer		A00333-00
28	2	Штифт цилиндрический	Cylinder Pin	ISO 8734 - 6 x 26	
29	1	Крышка	Cover		A00302-00
30	1	Крышка	Cover		A00327-00



ЧЕРТЕЖ - DRAWING	СТАНОК - MACHINE	ГРУППА - GROUP	ДАТА - DATE
L00045-00	Фаскосниматель SMF - Chamfering machine	Конструкция - Structure	19/04/2016

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



ЧЕРТЕЖ - DRAWING	СТАНОК - MACHINE	ГРУППА - GROUP	ДАТА - DATE
L00045-00	Фаскосниматель SMF - Chamfering machine	Конструкция - Structure	19/04/2016

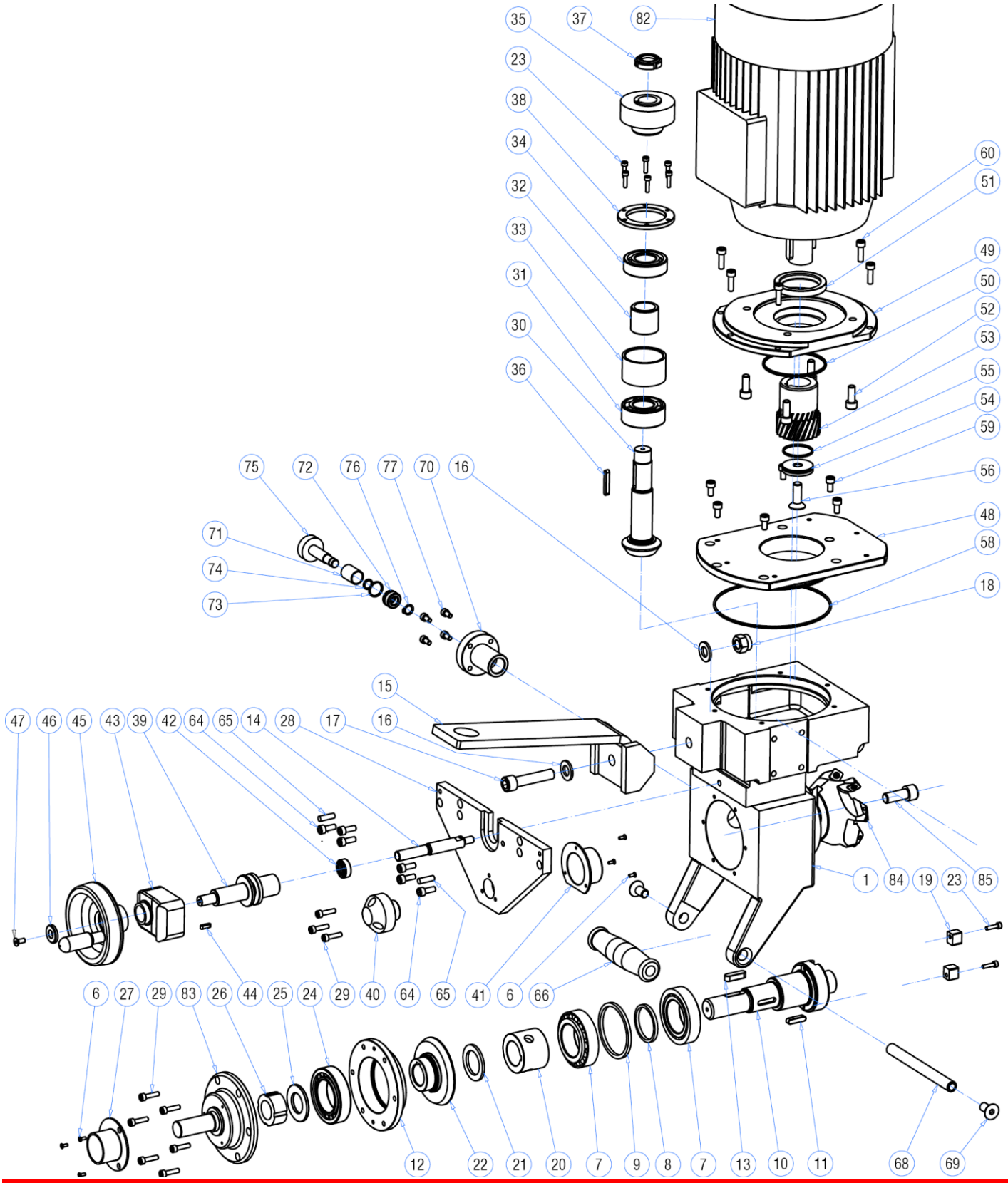
ЧЕРТЕЖ - DRAWING	СТАНОК - MACHINE	ГРУППА - GROUP	ДАТА - DATE
L00045-00	Фаскосниматель SMF - Chamfering machine	Конструкция - Structure	19/04/2016

Поз.	N°	Наименование	Designation	Тип - Type	Шифр - Code
1	4	Суппорт	Support		02042086-00
2	2	Направляющий ролик	Driving roller		02042087-00
3	2	Кожух ролика	Rollers cover		02042088-00
4	1	Фланец редуктора	Flange		A00306-00
5	1	Пружина	Spring Pipe		A00308-00
6	1	Ведуая гайка	Leadnut		A00310-00
7	1	Кожух	Cover		A00312-00
8	1	Штифт	Push		A00313-00
9	1	Крышка	Micro-Holder		A00314-00
10	1	Фланец	Flange		A00315-00
11	1	Направляющая пружины	Spring Holder		A00637-00
12	1	Кожух	Cover		A00639-00
13	1	Винт гайка	Trapeze Screw		A00641-00
14	1	Плата	Vane		A00642-00
15	1	Корпус	Trolley		A00689-00
16	2	Цилиндрическая направляющая	Round guide		A00709-00
17	1	Вертикальная пластина	Vertical Plate		A00830-00
18	1	Правый сектор	Right sector		A00831-00
19	1	Левый сектор	Left sector		A00832-00
20	1	Суппорт	Support		A00833-00
21	1	Верхняя плита	Plate		A00834-00
22	1	Левый суппорт	Left support		A00835-00
23	1	Правый суппорт	Right support		A00836-00
24	4	Втулка	Bush	25-30-25	
25	1	Мотор редуктор	Gear Motor		G00007
26	6	Винт	Screw	TCEI DIN 6912 - M8x16	
27	4	Уплотнение	Gasket	INA G25x33x4	
28	1	Гайка самоконтрящаяся	Ring Nut	20x1	
29	4	Подшипник	Bearing	HK 1214	F00024
30	1	Цилиндрический штифт	Cylinder Pin	ISO 2338 - B - 10x20	
31	4	Цилиндрический штифт	Cylinder Pin	ISO 8734 - B - 6x30	
32	2	Цилиндрический штифт	Cylinder Pin	ISO 8734 - B - 8x40	
33	1	Пружина предохранительная	Spring	030-300-030	
34	1	Пружина	Spring	DIM D11700	
35	1	Пружина	Spring	R 050-102	
37	1	Датчик	Sensor	OMRON D4C-01	
38	1	Подшипник	Bearing	SKF 3204 A-2RSI	
39	1	Шплинт	Split Pin	UNI 1336 - 0,8x8	
40	3	Винт	Screw	TCEI UNI 5931 - M10x25	

OMCA S.r.l - Via Curiel, 6 - 42025 - Cavriago (RE) - ITALY
Telefono: +39 0522 943502 / +39 0522 943503 - Website: www.faska.ru

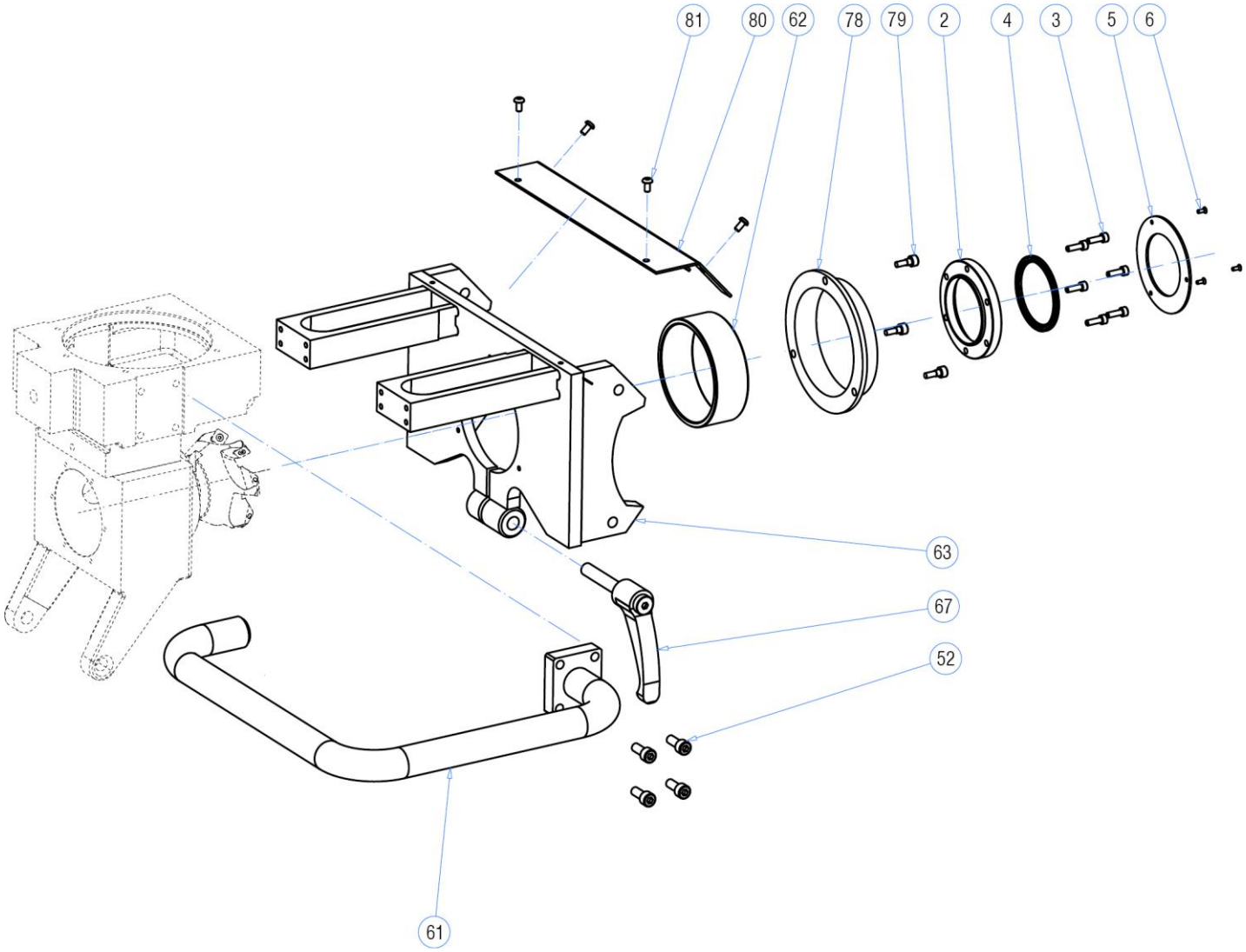
ЧЕРТЕЖ - DRAWING	СТАНОК - MACHINE	ГРУППА - GROUP	ДАТА - DATE
L00045-00	Фаскосниматель SMF - Chamfering machine	Конструкция - Structure	19/04/2016

Поз.	N°	Наименование	Designation	Тип - Type	Шифр - Code
41	6	Винт	Screw	TCEI UNI 5931 - M10x40	
42	4	Винт	Screw	TCEI UNI 5931 - M12x35	
43	6	Винт	Screw	TCEI UNI 5931 - M5x10	
44	8	Винт	Screw	TCEI UNI 5931 - M5x12	
45	10	Винт	Screw	TCEI UNI 5931 - M5x16	
46	2	Винт	Screw	TCEI UNI 5931 - M5x20	
47	1	Винт	Screw	TCEI UNI 5931 - M6x25	
48	4	Винт	Screw	TCEI UNI 5931 - M6x40	
49	14	Винт	Screw	TCEI UNI 5931 - M8x20	
50	20	Винт	Screw	TCEI UNI 5931 - M8x30	
51	2	Штифт цилиндрический	Cylinder Pin	UNI 6364 A 14x40	
52	1	Шайба	Washer	UNI 6592 - 4,3x9	
53	2	Шайба	Washer	UNI 6592 - 5,3x10	
54	8	Шайба	Washer	UNI 6593 - 14x36	
55	2	Ключ	Key	UNI 6604 - A 6x6x20	
56	2	Шестигранная гайка	Hexagonal Nut	UNI 7473 - M5	
57	4	Винт	Screw	EI M5x0,8x8	



ЧЕРТЕЖ - DRAWING	СТАНОК - MACHINE	ГРУППА - GROUP	ДАТА - DATE
L0007-02	Фаскосниматель SMF - Chamfering machine	Фреза - Milling-cutter	04/11/2014

OMCA S.r.l - Via Curiel, 6 - 42025 - Cavriago (RE) - ITALY
Telefono: +39 0522 943502 / +39 0522 943503 - Website: www.faska.ru



ЧЕРТЕЖ - DRAWING	СТАНОК - MACHINE	ГРУППА - GROUP	ДАТА - DATE
L0007-02	Фаскосниматель SMF - Chamfering machine	Фреза - Milling-cutter	04/11/2014

ЧЕРТЕЖ - DRAWING	СТАНОК - MACHINE	ГРУППА - GROUP	ДАТА - DATE
L0007-02	Фаскосниматель SMF - Chamfering machine	Фреза - Milling-cutter	04/11/2014

Поз.	N°	Наименование	Designation	Тип - Type	Шифр - Code
1	1	Суппорт шпинделя	Spindle support head	---	A00649-00
2	1	Фланец	Flange	---	A00673-00
3	6	Винт	Screw	TCEI UNI 5931 - M5x16	---
4	1	Уплотнение	Gasket		F00081
5	1	Наружный фланец	Flange		A00671-00
6	9	Винт	Screw	TSPEI UNI 5933 - M3x8	---
7	2	Конический роликовый подшипник	Conical roller bearing	SKF32008 X	F00082
8	1	Прокладка	Spacer	---	A00672-00
9	1	Прокладка наружная	External spacer	---	A00674-00
10	1	Шпиндель	Spindle	---	A00670-00
11	1	Шпонка	Tang	UNI 6604 - A6x6x25	---
12	1	Задний фланец	Back flange	---	02042023 -00
13	1	Шпонка	Tang	UNI 6604 - A8x7x28	---
14	1	Винт регулятора	Log screw	---	02042033-01
15	1	Кронштейн станка	Connection machine	---	A00660-01
16	2	Шайба	Washer	UNI 6592 - 13x24	---
17	1	Винт	Screw	TCEI UNI 5931 - M12x55	---
18	1	Шестигранная гайка	Hexagonal nut	UNI 7473 - M12	---
19	2	Вставка шпинделя	Spindle block	---	A00286-00
20	1	Прокладка	Spacer		A00676-00
21	1	Упорная коническая	Shim	---	02042016-00
22	1	Зубчатое колесо	Cogwheel	GLEASON	02042021-01
23	8	Винт	Screw	TCEI UNI 5931 - M4x16	---
24	1	Цилиндрический роликоподшипник	Cylindrical roller bearing	NU 1008	F00001
25	1	Шайба	Washer	---	A00620-00
26	1	Диск	Ring nut	M25x1.5	F00002
27	1	Верхняя крышка	Top cover	---	A00677-00
28	1	Пластина	Plate		A00651-00
29	9	Винт	Screw	TCEI UNI 5931 - M5x20	---
30	1	Вал-шестерня	Pinion	---	02042022-01
31	1	Радиально-упорный подшипник	Oblique ball bearing	SKF3205 A	F00004
32	1	Внутренняя прокладка	Internal spacer	---	A00679-00
33	1	Внешняя прокладка	External spacer	---	02042029-00
34	1	Радиальный шариковый подшипник	Radial ball bearing	6205-2RS1	F00007
35	1	Зубчатое колесо	Cogwheel	Z=28	A00685-00
36	1	Шпонка	Tang	UNI 6604 - A5x5x32	---
37	1	Кольцевая гайка	Ring nut	20x1	F00005
38	1	Борт	Flange	---	02042030-00
39	1	Ручка	Handle	---	A00652-00

OMCA S.r.l - Via Curiel, 6 - 42025 - Cavriago (RE) - ITALY
Telefono: +39 0522 943502 / +39 0522 943503 - Website: www.faska.ru

ЧЕРТЕЖ - DRAWING	СТАНОК - MACHINE	ГРУППА - GROUP	ДАТА - DATE
L0007-02	Фаскосниматель SMF - Chamfering machine	Фреза - Milling-cutter	04/11/2014

Поз.	N°	Наименование	Designation	Тип - Type	Шифр - Code
40	1	Накидная гайка	Cap nut	---	02042027-00
41	1	Крышка	Cover	---	A00678-00
42	1	Манжета	Sealing ring	DIN 3760-A-12x22x7 - NBR	---
43	1	Цифровой счетчик оборотов	Digital rev-counter	FIAMA EP7-A-R-F20	---
44	1	Шпонка	Tang	UNI 6604 - A4x4x14	---
45	1	Ручное колесо	Handwheel	ELESA VDT.100+I A-10	---
46	1	Шайба	Washer	ELESA GN.31121 GN184 -	---
47	1	Винт	Screw	UNI 5933 - M5x12	---
48	1	Пластина	Plate	---	A00648-00
49	1	Фланец	Flange	---	A00683-00
50	1	Кольцо	Ring	OR-3281	---
51	1	Манжета	Oil seal	ISO 6194/1-Type1 45x62x8	---
52	8	Винт	Screw	TCEI UNI 5931 - M8x20	---
53	1	Ведущая шестерня	Driving wheel	Z=22	A00686-00
54	1	Шайба	Washer	---	A00646-00
55	1	Кольцо	Ring	OR-2131	F00086
56	1	Винт	Screw	TSPEI UNI 5933 - M10x30	---
57	---	---	---	---	---
58	1	Кольцо	Ring	OR-3525	F00087
59	6	Винт	Screw	TCEI UNI 5931 - M6x12	---
60	6	Винт	Screw	TCEI UNI 5931 - M6x20	---
61	1	Ручка	Handle	---	A00661-00
62	1	Внутреннее кольцо	Internal ring	INA IR 95-105-36	---
63	1	Рама	Structure	---	A00650-00
64	6	Винт	Screw	TCEI UNI 5931 - M6x16	---
65	2	Штифт	Pin	ISO 2339 - A-6x22	---
66	1	Ручка	Handle	I.135/120-13	---
67	1	Ручка	Handle	ERZ.95 p-M12x63	F00070
68	1	Штифт ручки	Handle pin	---	02042041-00
69	2	Винт	Screw	TSPEI UNI 5933 - M10x20	---
70	1	Борт	Flange	---	02042074-00
71	1	Пружина	Spring	DIM D12300	---
72	1	Втулка	Bush	---	2042076
73	1	Кольцо	Ring	OR-2062	---
74	1	Кольцо	Ring	OR-2037	---
75	1	Затвор	Shutter	---	02042075-00
76	1	Упорное кольцо	Seeger ring	UNI 7435-75 - 10	---
77	4	Винт	Screw	TCEI UNI 5931 - M5x10	---
78	1	Передняя крышка	Front cover	---	02042034-00

ЧЕРТЕЖ - DRAWING	СТАНОК - MACHINE	ГРУППА - GROUP	ДАТА - DATE
L0007-02	Фаскосниматель SMF - Chamfering machine	Фреза - Milling-cutter	04/11/2014

Поз.	N°	Наименование	Designation	Тип - Type	Шифр - Code
79	3	Специальный винт	Special screw	---	02042040-00
80	1	Передняя крышка	Front cover	---	A00675-00
81	4	Винт	Screw	EI ANSI B18.3.4M-	---
82	1	Двигатель	Motor	GR 112 B14	G00006
83	1	Внешний задний фланец	External back flange	---	02042024-01
84	1	Фреза	Milling cutter		F0008
85	1	Винт	Screw	TCEI UNI 5931 - M12x30	

OMCA S.r.l - Via Curiel, 6 - 42025 - Cavriago (RE) - ITALY
Telefono: +39 0522 943502 / +39 0522 943503 - Website: www.faska.ru

6.3 ТАБЛИЦЫ СКОРОСТЕЙ И ГЛУБИН РЕЗАНИЯ

6.3 CUT SPEED AND DEPTH

МАКСИМАЛЬНО ДОПУСТИМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ:
4Kw.

MAXIMUM ACHIEVABLE PROCESSING:
4Kw.

МАТЕРИАЛ	МАРКА	α15°			α30°			α45°			α60°			α75°		
MATERIAL	TYPE	L	S	V	L	S	V	L	S	V	L	S	V	L	S	V
Сталь Steel R<450 N/mm2	C15, C16	41,3	3,6	75,7	28,5	5,6	75,2	26,4	6,5	77	28,5	5,6	75,2	28,5	5,6	75,2
Сталь Steel R<550 N/mm2	Fe52, C45	40,6	3,4	69,3	27,7	5,3	69,3	25,5	6	69,3	27,7	5,3	69,3	27,7	5,3	69,3
Сталь Steel R<900 N/mm2	35NiCrMo6	38,3	2,8	55,8	25,5	4,3	53,4	23,3	5	54,8	25,5	4,3	53,4	66	2,7	86,7
Нержавеющая сталь Stainless steel	AISI 304	38,7	3	57,8	26	4,5	58	24	5,3	59,5	26	4,5	58	66	2,7	93
Нержавеющая сталь Stainless steel	AISI 316	36,9	2,5	48,4	24,5	3,9	47,7	22,2	4,4	47	24,5	3,9	47,7	66	2,7	89,4

α Угол фаски(град)	L Допустимая длина фаски (мм)
S Глубина фаски(мм)	V снимаемый объем

α Chamfer angle (degrees)	L Achievable chamfer lenght (mm.)
S Run depth (mm.)	V Chip volume produced

МАКСИМАЛЬНО ДОПУСТИМЫЕ ФАСКИ В НАЧАЛЕ ОБРАБОТКИ

MAX ACHIEVABLE CHAMFER AT WORK'S BEGINNING

ANGOLO / ANGLE		α15°	α30°	α45°	α60°	α75°
Длина фаски Chamfer lenght	L	27	15,5	13,4	15,5	24,5
Глубина фаски Run depth	S	6,7	6,7	6,7	6,7	6

МАКСИМАЛЬНО ДОПУСТИМЫЕ ФАСКИ В КОНЦЕ ОБРАБОТКИ

MAX ACHIEVABLE CHAMFER AT WORK'S END

ANGOLO / ANGLE		α15°	α30°	α45°	α60°	α75°
Lunghezza smusso Chamfer lenght	L	53,5	56,4	59,6	54,9	66

OMCA S.r.l - Via Curiel, 6 - 42025 - Cavriago (RE) - ITALY
Telefono: +39 0522 943502 / +39 0522 943503 - Website: www.faska.ru

ТАБЛИЦА ДОПУСТИМЫХ РЕЖИМОВ ОБРАБОТКИ СТАЛИ С:
R<450N / mm2

CHART FOR ACHIEVABLE WORKING ON STEEL WITH:
R<450N / mm2

	α15°		α30°		α45°		α60°		α75°	
L	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										
66									5,1	3

α Угол фаски(град)	L Допустимая длина фаски (мм)
S Глубина фаски(мм)	P Количество проходов

α Chamfer angle (degrees)	L Achievable chamfer lenght (mm.)
S Run depth (mm.)	P Run relevant number

ТАБЛИЦА ДОПУСТИМЫХ РЕЖИМОВ ОБРАБОТКИ СТАЛИ С:

R<550N / mm2

CHART FOR ACHIEVABLE WORKING ON STEEL WITH:

R<550N / mm2

	α15°		α30°		α45°		α60°		α75°	
L	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								
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 Угол фаски(град)	L Допустимая длина фаски (мм)
S Глубина фаски(мм)	P Количество проходов

α Chamfer angle (degrees)	L Achievable chamfer lenght (mm.)
S Run depth (mm.)	P Run relevant number

OMCA S.r.l - Via Curiel, 6 - 42025 - Cavriago (RE) - ITALY
Telefono: +39 0522 943502 / +39 0522 943503 - Website: www.faska.ru

ТАБЛИЦА ДОПУСТИМЫХ РЕЖИМОВ ОБРАБОТКИ СТАЛИ С:

R<900N / mm2

CHART FOR ACHIEVABLE WORKING ON STEEL WITH:

R<900N / mm2

	α15°		α30°		α45°		α60°		α75°	
L	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		
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 Угол фаски(град)	L Допустимая длина фаски (мм)
S Глубина фаски(мм)	P Количество проходов

α Chamfer angle (degrees)	L Achievable chamfer lenght (mm.)
S Run depth (mm.)	P Run relevant number

ТАБЛИЦА ДОПУСТИМЫХ РЕЖИМОВ ОБРАБОТКИ СТАЛИ С:

AISI 304

CHART FOR ACHIEVABLE WORKING ON STAINLESS STEEL:

AISI 304

	α15°		α30°		α45°		α60°		α75°	
L	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				
24,5									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		
41,2									4	2
42,2					2,5	5				
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										
55,1									3,5	3
66									2,7	4

α Угол фаски(град)	L Допустимая длина фаски (мм)
S Глубина фаски(мм)	P Количество проходов

α Chamfer angle (degrees)	L Achievable chamfer lenght (mm.)
S Run depth (mm.)	P Run relevant number

OMCA S.r.l - Via Curiel, 6 - 42025 - Cavriago (RE) - ITALY
Telefono: +39 0522 943502 / +39 0522 943503 - Website: www.faska.ru

ТАБЛИЦА ДОПУСТИМЫХ РЕЖИМОВ ОБРАБОТКИ СТАЛИ С:

AISI 316LN

ТАБЛИЦА ДОПУСТИМЫХ РЕЖИМОВ ОБРАБОТКИ СТАЛИ :

AISI 316LN

	α15°		α30°		α45°		α60°		α75°	
L	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			4	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										
55,1									3,5	3
66									2,7	4

α Угол фаски(град)

L Допустимая длина фаски (мм)

S Глубина фаски(мм)

P Количество проходов

α Chamfer angle (degrees)

L Achievable chamfer lenght (mm.)

S Run depth (mm.)

P Run relevant number

ALLEGATI ATTACHMENTS

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