



USE AND MAINTENANCE MANUAL
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И
ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

Chamfering machine

**Кромкофрезерный станок-
фаскосниматель OMCA**

модель СМФ 920 smj реверсивная



Serial number
Серийный номер
Year built
Год выпуска

Edition of the manual
Редакция
руководства
Manual prepared in
Руководство
подготовлено

1a

January
Январь

2016



OMCA

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 5
 2.3 NOISE 5
 2.4 VIBRATION 5
 2.5 MAIN PARTS 6

3. TRANSPORT AND INSTALLATION

3.1 UNPACKAGE 8
 3.2 MACHINE HANDLING WITH PACKING 8
 3.3 MACHINE HANDLING WITH TROLLEY 9
 3.4 MACHINE HANDLING WITHOUT TROLLEY 9
 3.5 ELECTRICAL INSTALLATION 10

4. USE

4.1 MAIN CONTROLS 12
 4.2 MACHINE SETTING WITH TROLLEY 16
 4.3 MACHINE SETTING WITHOUT TROLLEY 18
 4.4 SETTING CHAMFER ADJUSTMENT 20
 4.5 MACHINE SETTING 22

5. MAINTENANCE AND ADJUSTMENT

5.1 INSERTS REPLACING 26
 5.2 CLEANING 28
 5.3 DISPOSAL 28

6. ATTACHMENTS

6.1 EC CONFORMITY DECLARATION 30
 6.2 ELECTRICAL DIAGRAM 32
 6.3 SPARE PARTS LIST 40
 6.4 NOTES 72

0. УКАЗАТЕЛЬ

1. ВВЕДЕНИЕ

1.1 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ 3

2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ 4
 2.2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ 5
 2.3 ШУМ 5
 2.4 ВИБРАЦИЯ 5
 2.5 ОСНОВНЫЕ УЗЛЫ И ЧАСТИ СТАНКА 6

3. ТРАНСПОРТИРОВКА И УСТАНОВКА

3.1 РАСПАКОВКА 8
 3.2 ТРАНСПОРТИРОВКА ФАСКОСНИМАТЕЛЯ В УПАКОВКЕ 8
 3.3 ТРАНСПОРТИРОВКА ФАСКОСНИМАТЕЛЯ С КОЛЕСНОЙ БАЗОЙ 9
 3.4 ТРАНСПОРТИРОВКА ФАСКОСНИМАТЕЛЯ БЕЗ КОЛЕСНОЙ БАЗЫ 9
 3.5 ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРОСЕТИ 10

4. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

4.1 ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ 12
 4.2 УСТАНОВКА ФАСКОСНИМАТЕЛЯ 16
 4.3 УСТАНОВКА ФАСКОСНИМАТЕЛЯ БЕЗ КОЛЕСНОЙ БАЗЫ 18
 4.4 УСТАНОВКА РАЗМЕРА ФАСКИ 20
 4.5 НАСТРОЙКА ФАСКОСНИМАТЕЛЯ 22

5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И НАЛАДКА

5.1 ЗАМЕНА ВСТАВОК ФРЕЗЫ 26
 5.2 ОЧИСТКА 28
 5.3 УТИЛИЗАЦИЯ 28

6. ПРИЛОЖЕНИЯ

6.1 СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ СЕ 30
 6.2 ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СХЕМЫ 32
 6.3 ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ 40
 6.4 ЗАМЕТКИ 72

1. INTRODUCTION

1. ВВЕДЕНИЕ

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



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

1.1 WARNINGS

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

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 **СМФ 920 рев.**

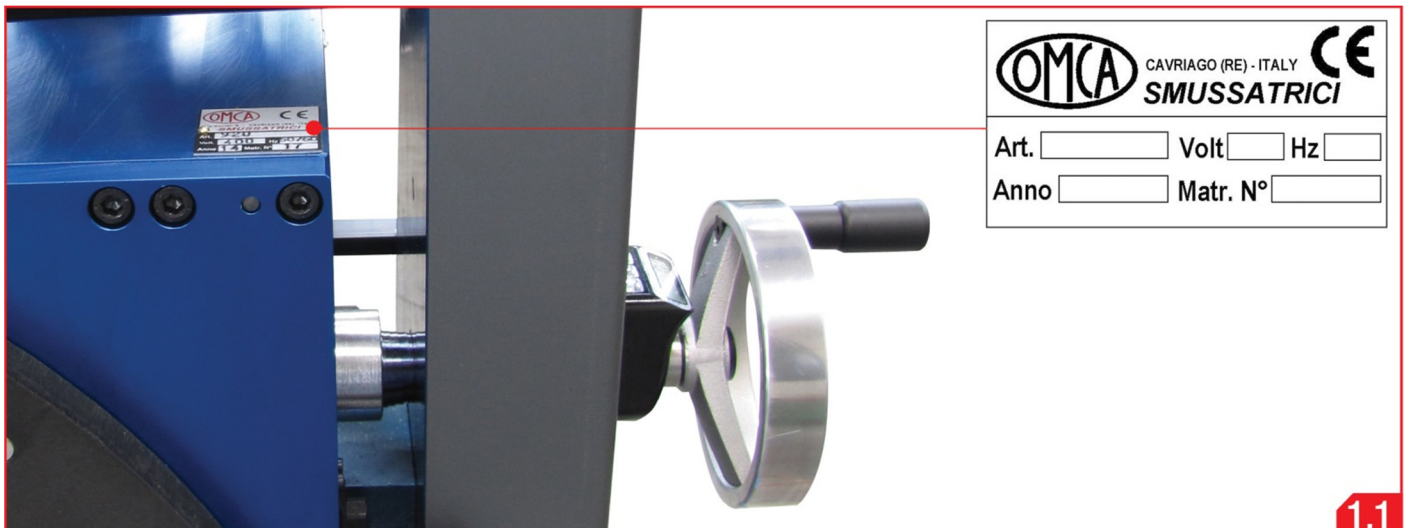
Для правильной работы со станком, крайне важно обеспечить это руководство в сохранном и пригодном для изучения виде. В случае какого-либо повреждения или при необходимости получить дополнительную техническую информацию, пожалуйста, свяжитесь напрямую с производителем. Перед началом работы на фаскоснимателе,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

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 частям, и т.д., вы можете связаться с производителем, указав данные, обозначенные на шильдике в передней части станка или представленные на обложке данного руководства (Рис. 1.1)



2. AREA OF APPLICATION AND TECHNICAL DATA

2.1 AREA OF APPLICATION

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

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

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

2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Модель СМФ 920 рев **SMJ** (рис 2.1.) предназначена для работы в двух конфигурациях:

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

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

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

IT IS FORBIDDEN WORKING ON WOOD.

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



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 TECHNICAL DATA

Milling cutter motor power	5,5 Kw
Feed motor power	0,12 Kw
Feed wheels motor power	0,12 Kw
Chamfer adjustment X axis	0-90 mm (diagonal)
Chamfer adjustment Z axis	0-100 mm
Milling cutter diameter	80 mm (Z6)
Chamfer angle	0° - 30°
Height adjustment	200 mm
Feed speed	0 - 1,2 m/min
Weight	420 Kg.
Dimensions	770x1100x2000H. mm
Weight with packaging	500 Kg.
Dimensions with packaging	1980x1150x1080H.mm

2.2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Мощность главного двигателя	5,5 кВт
Мощность двигателя подачи	0,12 кВт
Мощность двигателя подачи роликов	0,12 кВт
Диапазон регулировки фаски по оси X	0-90 мм (диагональ)
Диапазон регулировки фаски по оси Z	0-100 мм
Диаметр фрезы	80 мм (Z6)
Угол фаски	0° - 30°
Регулировка высоты	200 мм
Скорость подачи	0 - 1,2 м/мин
Вес	420 Кг.
Габариты	770x1100x2000мм
Вес с упаковкой	500 Кг.
Габариты с упаковкой	1980x1150x1080мм

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.

**2.3 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 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.

2.4 ВИБРАЦИИ

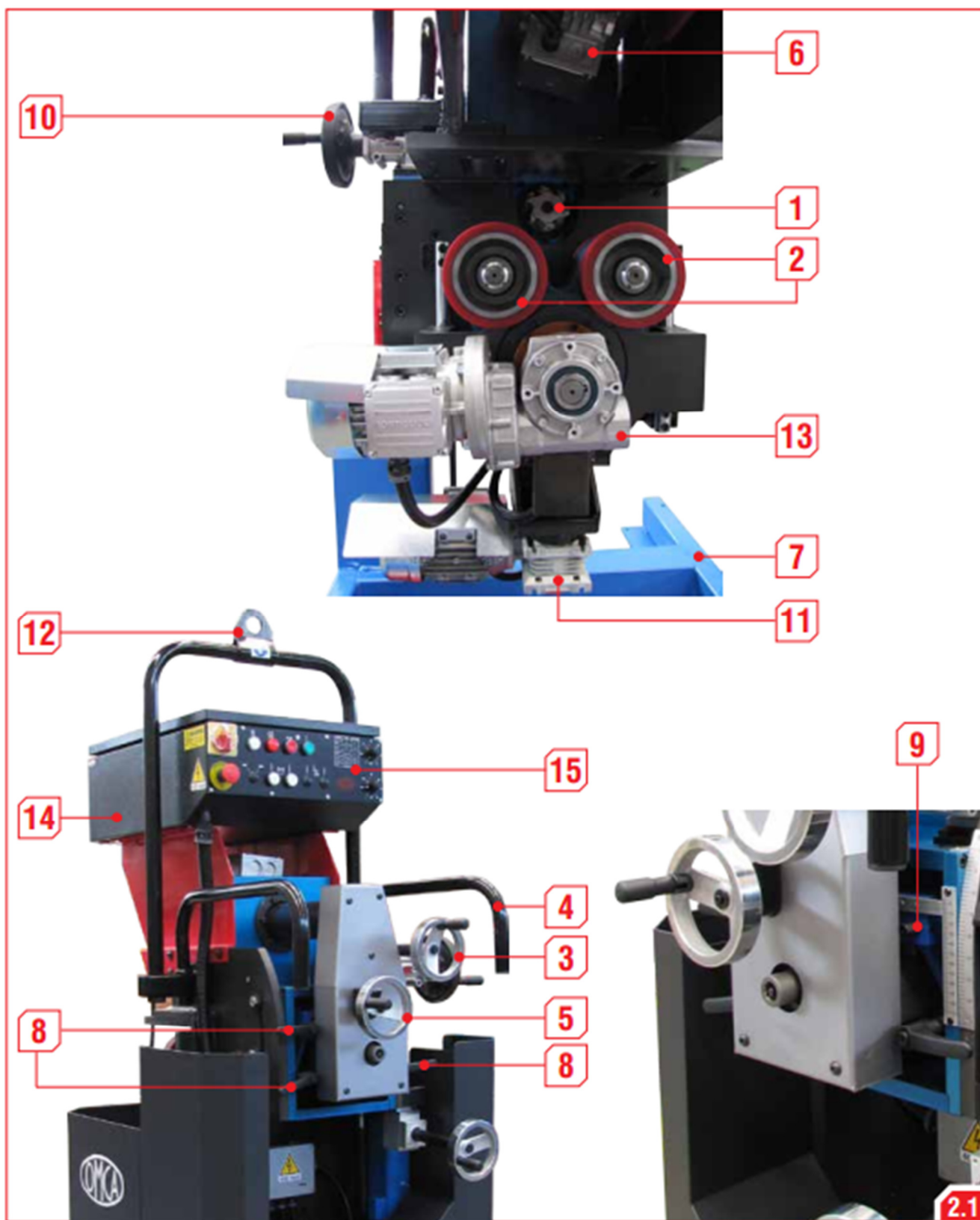
Значения ускорений, которые распространяются на верхние конечности оператора при работе на станке не превышают 2,5 м/с

2.5 MAIN PARTS

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

2.5 ОСНОВНЫЕ УЗЛЫ И ЧАСТИ СТАНКА

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



3. TRANSPORT AND INSTALLATION

3. ТРАНСПОРТИРОВКА И УСТАНОВКА

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



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

3.1 UNPACKAGE

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

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

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

3.1 РАСПАКОВКА

Фаскосниматель СМФ 920 рев. 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 HANDLING WITH PACKING

Handling of the machine with its package must be done with a lift truck or an overhead travelling crane, which is enough resistant (the weight of machine is about **420 Kg**).

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

- 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. 3.1) and place the machine vertically.

3.2 ТРАНСПОРТИРОВКА ФАСКОСНИМАТЕЛЯ В УПАКОВКЕ

Транспортировка фаскоснимателя в упаковке должна производиться с помощью автопогрузчика или мостового крана, с достаточной грузоподъемностью (вес станка около **420 кг**).

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

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



3.1

3.3 MACHINE HANDLING WITH TROLLEY

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

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

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

Only in case of irregular floor, making impossible the wheels rotation, requires the use of a lifting device (Pic.3.2).

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).

3.3 ТРАНСПОРТИРОВКА ФАСКОСНИМАТЕЛЯ С КОЛЕСНОЙ БАЗОЙ

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

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

Эта конструкция позволяет переместить станок в любое место.

Только в случае неровного пола, когда невозможно вращение колес используется грузоподъемное устройство (Рис.3.2).

3.4 ТРАНСПОРТИРОВКА ФАСКОСНИМАТЕЛЯ БЕЗ КОЛЕСНОЙ БАЗЫ

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



3.2

3.5 ELECTRICAL INSTALLATION

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

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

Please refer anyway to the electrical diagram.

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

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

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

1) Connect the power cable of the machine to a plug in **CE** Rules;

ATTENTION:

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

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



- Turn the general switch to the position **ON (1)** (**Pic.4.1A pos.C**).
- Push the **DOWN** button for drive wheels set (**Pic.4.1A pos.Q**), and verify that the wheels set moves upwards (**as shown in Pic 3.3**).

In case of wrong direction of the wheels, block them immediately by pushing the emergency button and invert the two phases in the plug connection, repeat this procedure to check the correct movement of the wheels.

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.



3.5 ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРОСЕТИ

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

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

В любом случае производите монтаж в соответствии с электрической схемой.

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

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

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

1) Подключите кабель электропитания станка к силовой вилке в соответствии с нормами **CE**;

ВНИМАНИЕ:

ПОСЛЕ ПОДКЛЮЧЕНИЯ СТАНКА К ЭЛЕКТРОСЕТИ УБЕДИТЕСЬ, ЧТО:

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

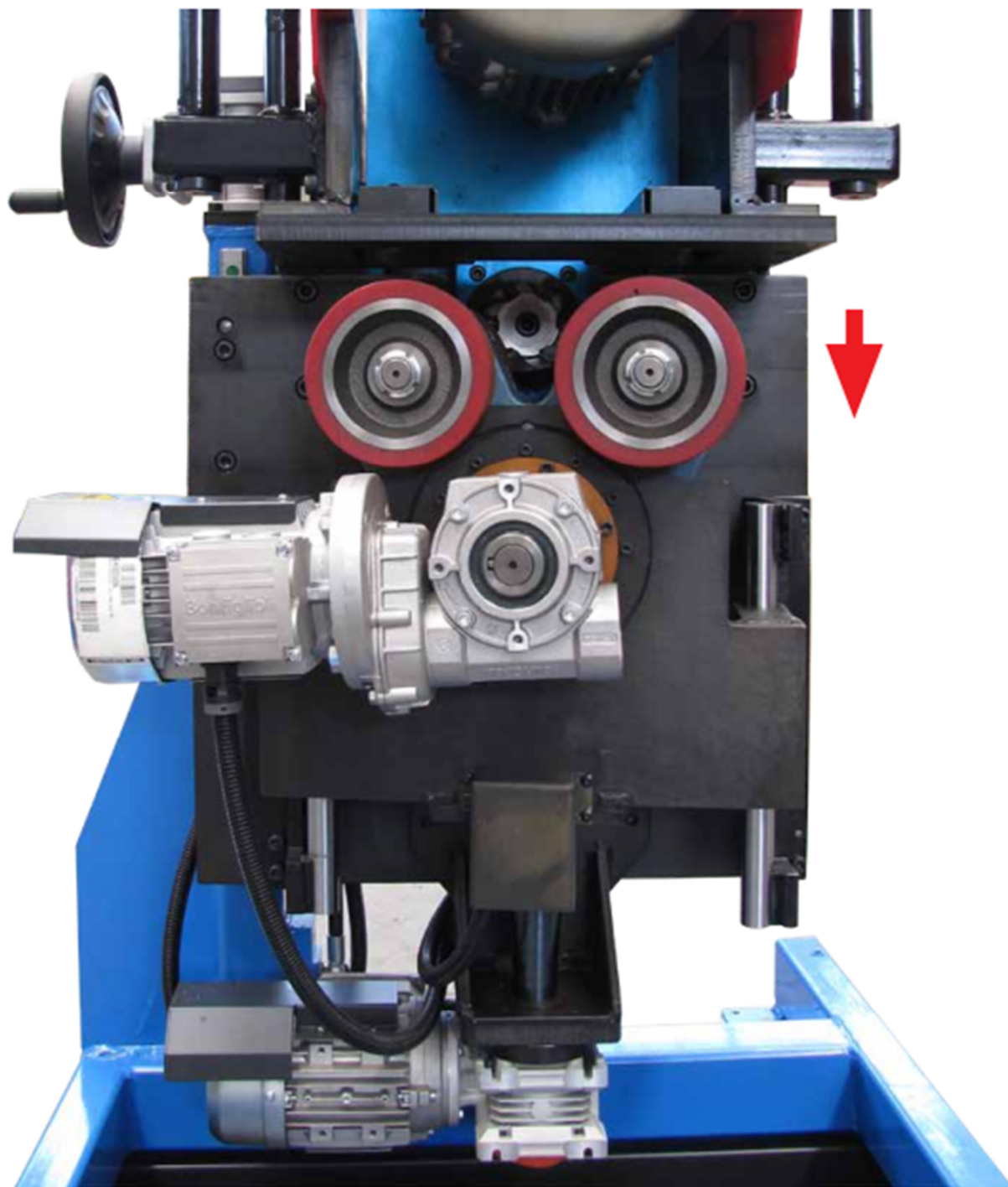
- Переведите главный переключатель в положение **ON (1)** (**Рис.4.1А поз.С**).
- Нажмите кнопку установки положения роликов **DOWN (вниз)** (**Рис.4.1А поз.Q**) и убедитесь, что ролики двигаются **вниз** (как показано на рис 3.3).

В случае неправильного направления движения, немедленно заблокируйте их, нажав на аварийную кнопку, и поменяйте две фазы в штепсельной вилке соединение, повторите эту процедуру, чтобы проверить правильность движения роликов.

ВНИМАНИЕ:

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

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



3.3

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 **SMJ** (Pic. 2.1) can be used in two ways;

- 1) With its trolley, for chamfering on medium and big size sheets;
- 2) "hanged" without trolley.

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

The "hanged" version can be used exclusively where the trolley appears a dangerous obstacle during processing.

Фаскосниматель **SMJ** (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.

Две 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.

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

4.1 MAIN CONTROLS (Pic.4.1 / 4.1B)

A - Emergency button: it is the red mushroom button, its function is to control, when it pressed, the emergency stop of the machine. You must press it in every case of danger or every time there's any anomalous situation.

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

ATTENTION:

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



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

A - Кнопка аварийной остановки: это 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 - Hand-wheel for chamfer depth adjustment (X axis): it is adjusted by turning the depths between **0 - 90 mm**.

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

D - Thermal release light: It switches on when the motor is overloaded. When it happens you have to remove the cause of

B - Колесо регулировки глубины фаски (ось X): позволяет производить регулировку глубины в диапазоне **0 - 90 мм**.

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

D - Тепловой индикатор: при перегрузке двигателя тепловой индикатор загорается. В этом случае, вы должны устранить

the problem, and then reset the thermal inside the control board by pushing the black button of the motor protection. By turning on the **ON (I)** position as showed on (Pic.4.1A pos. 1).

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.

причину проблемы, а затем произвести перезапуск автомата внутри панели управления, переключая черную кнопку защиты двигателя во включенное положение **ON (I)**, как показано на (рис.4.1 поз. 1).

ВНИМАНИЕ:

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

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

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

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

G - unlocking lever height adjustment chamfer (axis X): it must be loosen only when you have to change the chamfer depth. When the machine is working the lever must always be locked.

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

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

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

M - Feed speed adjustment hand-wheel: it is used for the adjustment of feed speed in according to the various material and the chamfer entity, in order to grant an excellent finishing.

The feed speed can vary from **0 to 1,2 m./min.**

N - Hand wheel for cutter speed adjustment: this device is useful to adjust the cutter speed on the base of various materials to be worked and the size of chamfer, to ensure a good finish.

The cutter speed can vary from **0 to 900rpm.**

O - Hand-wheel for chamfer depth adjustment (axis Z): Turning adjusts the chamfer depth.

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

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

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

Допустимый диапазон регулировки по вертикали **200 мм.**

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

M - Регулятор скорости подачи заготовки: для регулировки скорости подачи, обеспечивающей оптимальный режим, в соответствии с характеристиками материала и размерами фаски.

Скорость подачи может изменяться от **0 до 1,2 м./мин**

N - Колесо регулировки скорости фрезы: используется для регулировки скорости вращения инструмента в зависимости от характеристик материала и размеров фаски.

Скорость фрезы может изменяться от **0 до 900об/мин.**

O - Колесо регулировки ширины фаски (осьZ): поворачивая его, можно регулировать ширину фаски.

P - Unlocking pin chamfer depth adjustment (axis Z): it must be loosened by hex wrench size 13, when it is necessary to change the size of chamfer.

When the machine works must always be locked.

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

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

S - Screws unlocking angle adjustment: By loosening the screws it is possible to adjust the chamfer angle.

T - Hand-wheel chamfer angle adjustment from 0° to 30°.

U - Nameplate indication of chamfer angle from 0° to 30°.

V - Nameplate indication of chamfer height (X) axis.

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

Q - DOWN (ВНИЗ) кнопка: при нажатии направляющие ролики опускаются.

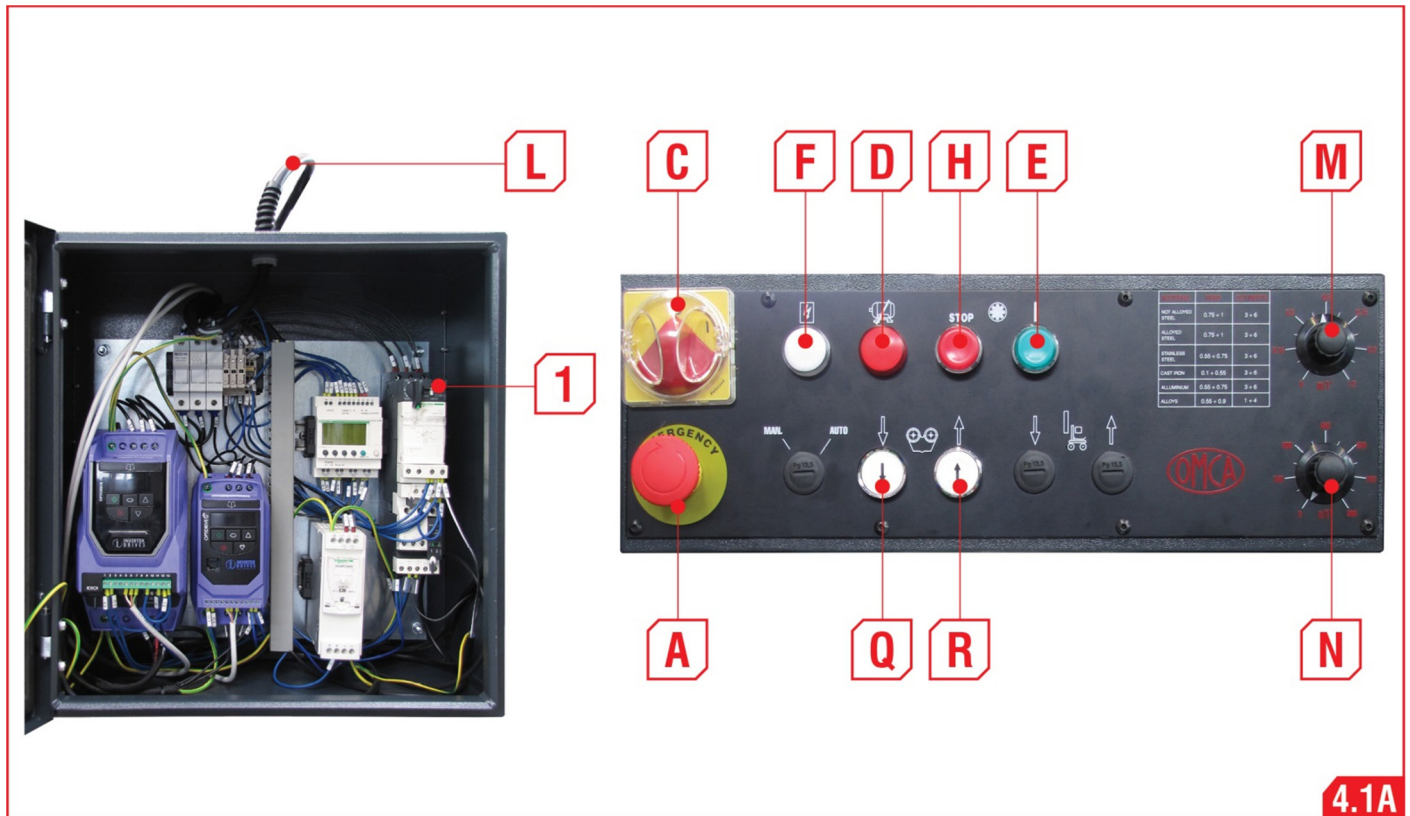
R - UP (ВВЕРХ) кнопка: при нажатии направляющие ролики поднимаются.

S - Винты разблокировки регулировки угла фаски: ослабление винтов, позволяет отрегулировать угол фаски.

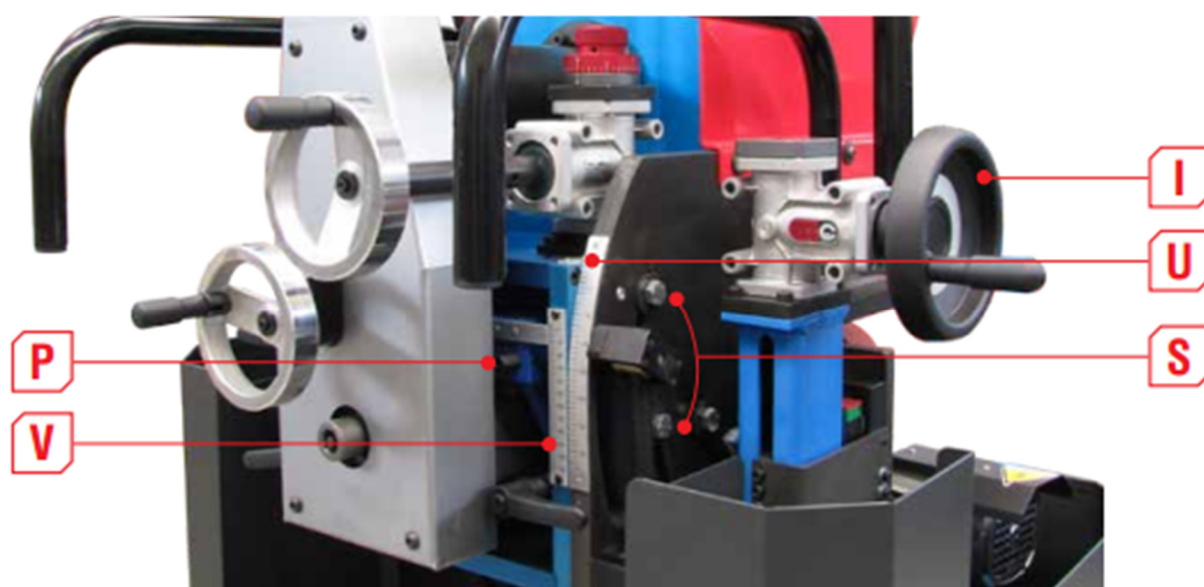
T - Колесо регулировки угла фаски от 0° до 30°.

U - Шкала угла фаски от 0° до 30°.

V - Шкала высоты фаски оси X.



4.1A



4.1B

4.2 MACHINE SETTING

4.2 УСТАНОВКА ФАСКОШИМАТЕЛЯ

ATTENTION:

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



ВНИМАНИЕ:

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

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

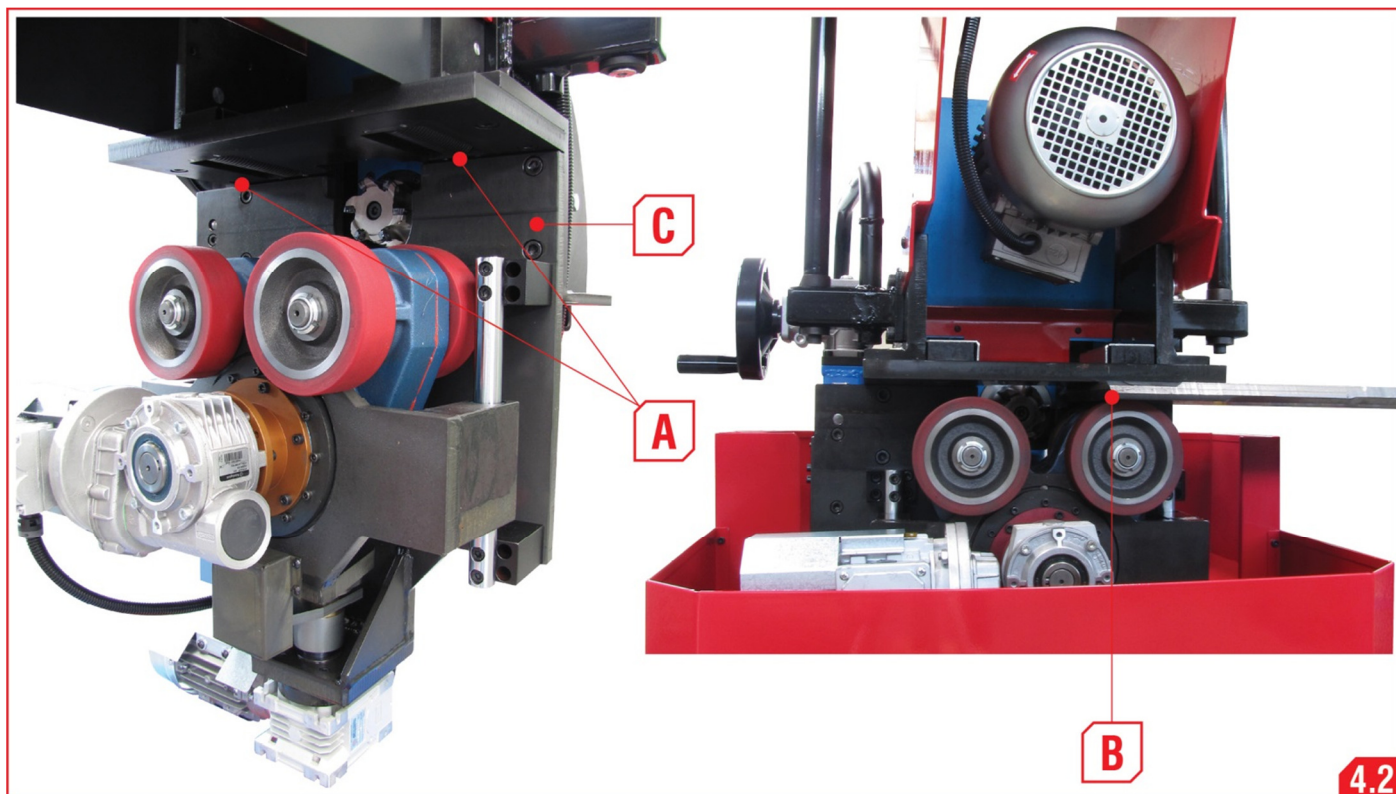
IMPORTANT !! The cutter must not be in contact with the metal sheet. Moreover, pay attention that the metal sheet is well fitted to the positioning plate (Pic.4.2 pos.C) for a correct and uniform chamfering on the whole edge.

- 5) Push the button UP WHEELS (Pic. 4.1A Pos.R) to automatically tighten the feeding wheels against the metal sheet; for the light inside the button confirms the completing of the operation.
- 6) Adjust the size of chamfer dimension as described in chapter 4.4.
- 7) Press the start button (Pic.4.1A pos.E), adjust the speed of the cutter (Pic.4.1A pos.N) and slowly turn the potentiometer to adjust the feed speed (Pic.4.1A pos.M) to the position of 0.3 (m/min).
Keeping your hands firmly on the handle, drive the machine during the beginning of job.
- 8) 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.
- 9) At the end of processing, when the first two wheels are coming out from the metal sheet, decrease the feeding speed to position of 0.3 (m/min).
Keeping your hands firmly on the handle, drive the machine during the end of job.
- 10) To stop the machine push the red button (Pic.4.1A Pos.H).

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

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

- 5) Нажмите кнопку UP WHEELS (Рис. 4.1А поз.Р) для автоматического поджима листа направляющими роликами, зажжённая лампочка внутри кнопки подтверждает завершение операции.
- 6) Настройте размеры фаски, как указано в главе 4.4.
- 7) Нажмите кнопку Пуск (Рис.4.1А поз. Е), установите скорость фрезы (рис.4.1А поз.Н) и медленно вращая регулятор скорости подачи (Рис.4.1А поз. М) доведите значение подачи до 0,3 (м/мин).
Удерживайте станок за рукоятки, проведите станок в начале прохода.
- 8) Исходя из размера фаски и типа материала, можно повысить скорость подачи, когда заготовка зашла на все ролики.
- 9) 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.
- 10) Для остановки машины нажать на красную кнопку на панели управления (Рис.4.1А поз. Н).

**NOTE:**

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

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

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

ПРИМЕЧАНИЕ:

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

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

ПОСЛЕ ОКОНЧАНИЯ ОБРАБОТКИ ВЕРНУТЬ КОЛЕСА В КОНТАКТ С ПОЛОМ.

4.3 MACHINE SETTING WITHOUT TROLLEY

4.3 УСТАНОВКА ФАСКОШИМАТЕЛЯ БЕЗ КОЛЕСНОЙ БАЗЫ

ATTENTION:

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



ВНИМАНИЕ:

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

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

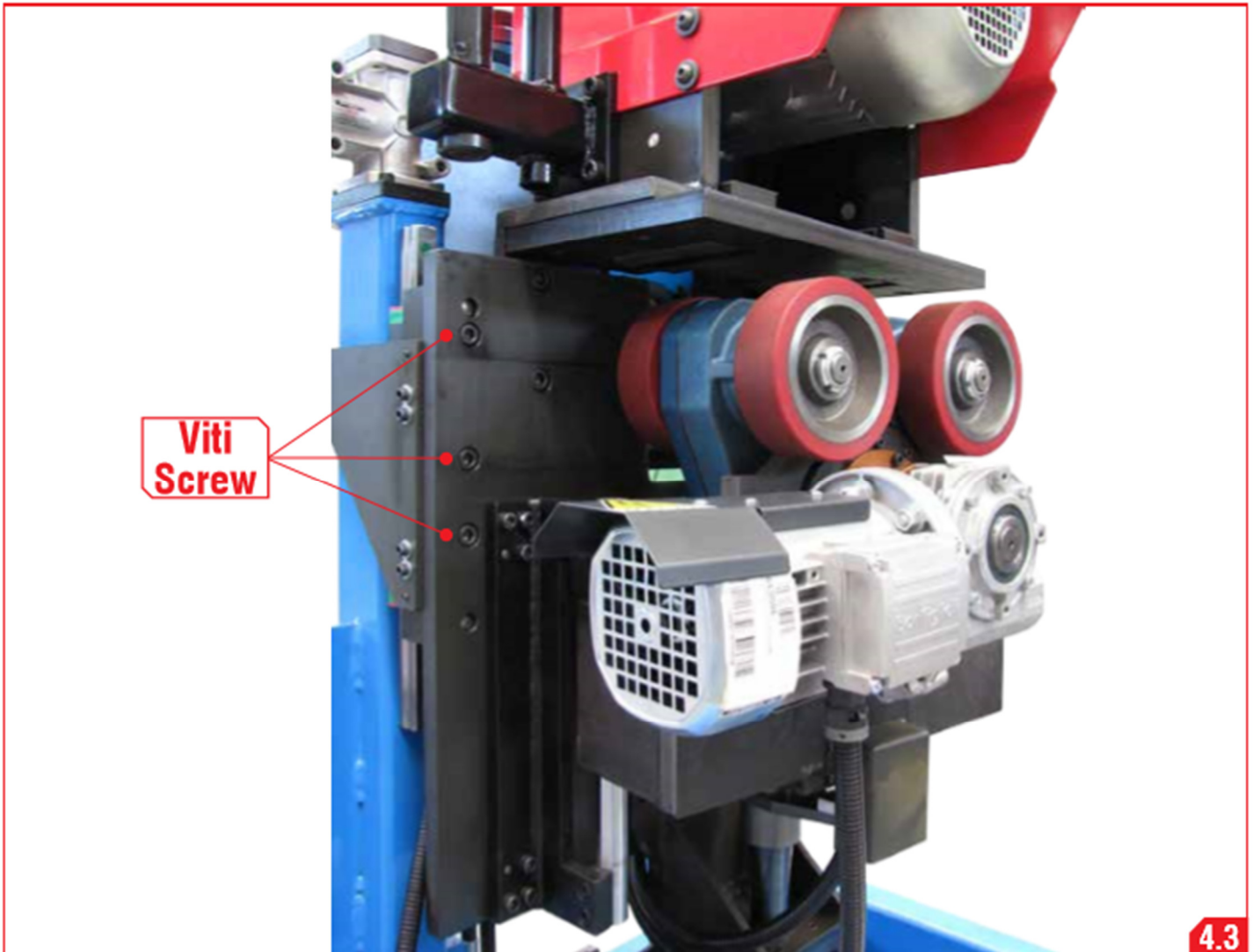
Этот режим используется, когда невозможно использовать станок на колесной базе.

To remove the trolley it is necessary to

Для демонтажа базы необходимо:

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

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



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

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

- 4) With suitable lifting system bring the machine in working-area (Pic.4.4). 4) Используя грузо-подъемный механизм, переместите станок в рабочую зону (Рис.4.4).



4.4

- 5) Turn the general switch to the position **ON (1)**(Pic.4.1A pos.C). 5) Переведите главный переключатель в положение **ON (1)**(Рис.4.1А поз.С).
- 6) Lower or raise the feed wheels (Pic.2.1 pos.2) with the buttons **UP** and **DOWN** (Pic.4.1A pos.R and pos.Q) to obtain the necessary space for the metal sheet enter. 6) Поднимая или опуская направляющие ролики (Рис.2.1 поз.2) нажимая кнопки **UP (ВВЕРХ)** или **DOWN (ВНИЗ)** (Рис.4.1А поз.Р или поз.Q) выставьте необходимый зазор для входа заготовки
- 7) Place the beginning of the metal sheet in correspondence of the first feed wheels as indicated on (Pic.4.2 pos.B). 7) Расположите заготовку в контакте с первым роликом подачи, как показано на рис.4.2. поз.В).
- IMPORTANT !!** the cutter must not be in contact with the metal sheet. Moreover, pay attention that the metal sheet is well fitted to the positioning plate (Pic.4.2 pos.C) for a correct and uniform chamfering on the whole edge. **ВАЖНО!!** Фреза не должна быть в контакте с листом. Кроме того, обратите внимание на, фиксацию положения заготовки (Рис.4.2 поз.С) для обеспечения правильного и равномерного снятия фаски по всей длине
- 8) Push the button **UP WHEELS** (Pic.4.1A Pos.R) to automatically tighten the feeding wheels against the metal sheet; the light inside the button confirms the completing of the operation. 8) Нажмите кнопку **UP WHEELS** (Рис. 4.1А поз.Р) для автоматического поджима листа направляющими роликами, зажжённая лампочка внутри кнопки подтверждает завершение операции.
- 9) Adjust the chamfer dimension as described in chapter 4.4. 9) Настройте размеры фаски, как указано в главе 4.4.
- 10) Press the start button (Pic.4.1A pos.E), adjust the speed of the cutter (Pic.4.1A pos.N) and slowly turn the potentiometer to adjust the feed speed (Pic.4.1A pos.M) to the position of **0.3 (m/min)**. **Keeping your hands firmly on the handle, drive the machine during the beginning of job.** 10) Нажмите кнопку Пуск (Рис.4.1А поз. Е), установите скорость фрезы (рис.4.1А поз.Н) и медленно вращая регулятор скорости подачи (Рис.4.1А поз. М) доведите значение подачи до 0.3 (м/мин). **Удерживайте станок за рукоятки, проведите станок в начале прохода.**

- 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.4.1A Pos.H**).

4.4 SETTING CHAMFER ADJUSTMENT

Before starting any adjustment read the nameplate (**Pic.4.5**). The nameplate consists of 4 values **S – H – Z** and **X**.

- The column **S** indicates the plate thickness;
- The column **H** indicates the final height of the chamfer ;
- The column **Z** indicates the chamfer depth;
- The column **X** indicates the chamfer height;
- The **Z** value (**axis cutting start**) according to the bevel angle and the plate thickness indicates that the cutter touches the lower edge of the plate

The chamfer height (**H**) is obtained in according to the setting of chamfer angle and the positioning of the **2** axis (**Z**) and (**X**).

EXAMPLE OF J BEVEL AT 12° ON PLATE S=30mm – R8: (Pic. 4.6)

To get this chamfer must perform the following adjustments:

- 1) Tilt the machine at **12°**;
- 2) According to the plate thickness **S=30** place the axis (**Z**) at a value of **-2,7**;
- 3) Place the axis (**X**) at a value of **0**;
- 4) By keeping the (**X**) Axis fixed, in several steps to reach a value (**Z**) of **8**;

NOTE:

THE AXIS (**X**) CAN REMAIN FIXED UNTIL A VALUE OF **31mm. (H)**. OVER THIS VALUE, DIVIDE THE WORKING ON BASE OF CHAMFER HEIGHT.

EXAMPLE OF J CHAMFER at 12°-Height (H) 41mm. - R8: (Pic. 4.6)

To get this chamfer must perform the following adjustments:

- 1) Tilt the machine at **12°**;
- 2) According to the plate thickness **S=50** place the axis (**Z**) at a value of **-6,9**;
- 3) Place the axis (**X**) at a value of **21**;
- 4) By keeping the (**X**) Axis fixed, in several steps to reach a value (**Z**) of **8**;
- 5) Replace the axis (**X**) to the value of **0**;
- 6) Keeping fixed the (**X**) axis position (**Z**) axis at **-2,7**;
- 7) In several steps to reach a value (**Z**) of **8**;

- 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 фаскосниматель закреплен на грузоподъемном устройстве, чтобы избежать падения.

- 13) Для остановки машины нажать на красную кнопку на панели управления (**Рис.4.1А поз. Н**).

4.4 УСТАНОВКА ФАСКИ

Перед началом настройки ознакомьтесь с таблицей (**Рис.4.5**). Таблица содержит зависимость трех характеристик **H – Z** и **X**.

- Столбец **S** указывает **толщину заготовки**;
- В столбце **H** указывается **итоговая высота фаски**;
- Столбец **Z** определяет **ширину** фаски;
- Столбец **X** указывает **глубину** съема фаски;
- Значение **Z** Начальное, в зависимости от угла фаски и толщины заготовки указывает, положение при контакте с заготовкой.

Итоговая глубина фаски (**H**) - получается в соответствии с заданным углом фаски и позиционированием двух осей (**Z**) и (**X**).

ПРИМЕР: J-образная фаска на 12°, на листе толщиной 30 мм. R8 (Рис. 4.6)

Для получения этой фаски необходимо выполнить следующие операции:

- 1) Выставьте угол на **12°**;
- 2) В соответствии со значением толщины листа S=30, задайте значение **Z -2,7**;
- 3) Установите **X** на значение **0**;
- 4) Зафиксировав значение **X**, в несколько проходов дойдите до значения **Z 8**;

ПРИМЕЧАНИЕ:

ЗНАЧЕНИЕ **X** МОЖЕТ СОХРАНЯЕТСЯ ДО ДОСТИЖЕНИЯ **H 31 мм**. ПОСЛЕ ДОСТИЖЕНИЯ ЭТОГО УРОВНЯ ПОЛУЧЕНИЕ НЕОБХОДИМОЙ ВЫСОТЫ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ В НЕСКОЛТКО ПРОХОДОВ.

ПРИМЕР: J-образная фаска на 12°-Глубиной (H) 41мм. - R8: (Рис. 4.6)

Для получения этой фаски необходимо выполнить следующие операции

- 1) Выставьте угол на **12°**;
- 2) В соответствии со значением толщины листа S=50, задайте значение **Z -6,9**;
- 3) Установите **X** на значение **21**;
- 4) Зафиксировав значение **X**, в несколько проходов дойдите до значения **Z 8**;
- 5) Задайте новое значение **X 0**;
- 6) Зафиксировать значение **X**, в соответствии с **Z - 2,7**;
- 7) В несколько проходов дойдите до значения **Z 8**;

NOTE:

ACCORDING TO THE CHAMFER SIZE, TO IMPROVE THE INSERTS LIFE, IS ADVISED TO SET A VALUE OF (X), PERFORMING MORE STEPS OF (Z).

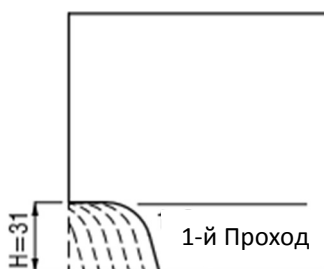
ПРИМЕЧАНИЕ:

В ЗАВИСИМОСТИ ОТ РАЗМЕРА ФАСКИ, ДЛЯ УВЕЛИЧЕНИЯ РЕСУРСА ВСТАВОК, РЕКОМЕНДУЕТСЯ УСТАНОВИТЬ ЗНАЧЕНИЕ X, ПРЕДПОЛАГАЮЩЕЕ БОЛЬШЕЕ КОЛ-ВО ПРОХОДОВ (Z).

S	H	7°			10°			12°			15°		
		Z _{START}	Z	X	Z _{START}	Z	X	Z _{START}	Z	X	Z _{START}	Z	X
20	11	-0.4	8	0	-0.5	8	0	-0.6	8	0	-0.8	8	0
30	21	-1.6	8	0	-2.3	8	0	-2.7	8	0	-3.4	8	0
40	31	-2.8	8	0	-4	8	0	-4.8	8	0	-6	8	0
50	41	-4	8	0	-5.7	8	0	-6.9	8	0	-8.5	8	0
60	51	-5.2	8	0	-7.5	8	0	-8.9	8	0	-11.1	8	0
70	61	-6.5	8	0	-9.2	8	0	-11	8	0	-13.7	8	0
80	71	-7.7	8	-0.5	-10.9	8	-1.4	-13.1	8	-2.1	-16.3	8	-3.4
90	81	-8.9	8	-10.5	-10.7	8	-11.5	-15.2	8	-12.3	-18.9	8	-13.7
100	91	-10.1	8	-20.6	-14.4	8	-21.7	-17.3	8	-22.6	-21.5	8	-24.1

4.5

Example of performance of chamfer until height H of 31mm.
Пример выполнения фаски глубиной до 31мм.



Example of performance of chamfer until height H of 31mm. and < 61mm.
Пример выполнения фаски глубиной от 31мм. до 61мм.



Example of performance of chamfer until height H of 61mm. and < 91mm.
Пример выполнения фаски глубиной от 61мм. до 91мм.



4.6

4.5 MACHINE SETTING

ANGLE VARIATION

To change the angle is necessary:

- 1) Loosen the screws (Pic.4.1B Pos.S);
- 2) Turn the hand-wheel (Pic.4.1B Pos.T) to obtain the desired angle indicated by the label (Pic.4.1B Pos.U);
- 3) When the adjustment is set, tighten the screws previously loosened (Pic.4.1B Pos.S).

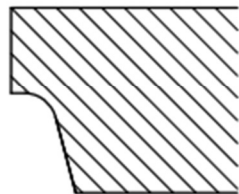
4.5 НАСТРОЙКА ФАСКОШИМАТЕЛЯ

ИЗМЕНЕНИЕ УГЛА

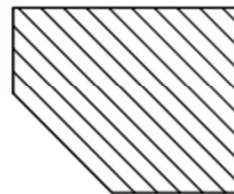
Чтобы изменить угол необходимо:

- 1) Ослабить винты (Рис.4.1В Поз.С);
- 2) Вращая регулировочное колесо (Рис.4.1В Поз.Т), получить нужный угол, в соответствии со шкалой (Рис.4.1В Поз.У);
- 3) По завершении установки, затянуть ослабленные винты (Рис.4.1В Поз.С).

ТИПЫ ФАСОК



J – ОБРАЗНАЯ ФАСКА



СТАНДАРТНАЯ ФАСКА

4.7

SETTING OF (Z) AXIS FOR J CHAMFER

In order to adjust the chamfer depth, axis (Z), it is necessary:

- 1) Loosen the unlocking pin for the chamfer depth adjustment (Pic.4.1B Pos.P) through the key 13, supplied with the machine;
- 2) Make sure that the position indicator displays the absolute measure (on the display at the bottom left, there must be any writing) otherwise push the button ABS-REL.

УСТАНОВКА ОСИ Z ДЛЯ J-ОБРАЗНОЙ ФАСКИ

Для установки ширины фаски (ось Z), необходимо:

- 1) Ослабить блокировочный винт регулировки ширины фаски (Рис.4.1В Поз. Р) используя ключ на 13, входящий в состав поставки;
- 2) Убедиться, что индикатор положения отображает абсолютное значение (на дисплее слева внизу, должна быть отметка) в противном случае нажмите кнопку ABS-REL (АБС-ОТН).



4.8

- 3) Turn the hand-wheel (Pic.4.1B Pos.O) until is displayed the value of "Z axis cutting start"; at this point cutter is touching the upper edge of the piece;
- 4) Turn the hand-wheel (Pic.4.1B Pos.O) clockwise to set the depth of first pass.

- 3) Вращая регулировочное колесо (Рис.4.1 В Поз. О) установить значение "Z Начальное"; в этот момент фреза соприкасается с верхним краем заготовки;
- 4) Вращая колесо (Рис.4.1 В Поз. О) по часовой стрелке, установить глубину первого прохода.

NOTE:

THE **FIRST PASS** CAN REACH A MAXIMUM DEPTH OF **5mm**. FOLLOWING STEPS WILL NOT EXCEED **4mm**. UNTIL REACHING THE VALUE (Z) SET ON THE NAMEPLATE.

ПРИМЕЧАНИЕ:

ПЕРВЫЙ ПРОХОД МОЖЕТ ДОСТИГАТЬ МАКСИМАЛЬНОГО ЗНАЧЕНИЯ **5ММ**. СЛЕДУЮЩИЕ НЕ ДОЛЖНЫ ПРЕВЫШАТЬ **4ММ**. ДО ДОСТИЖЕНИЯ ЗНАЧЕНИЯ (Z) В СООТВЕТСТВИИ С ТАБЛИЦЕЙ.

ADJUSTMENT THE Z AXIS FOR STANDARD CHAMFER

УСТАНОВКА ОСИ Z ДЛЯ СТАНДАРТНОЙ ФАСКИ

to adjust the chamfer depth (Z) Axis must be:

- 1) Loosen the unlocking pin for the chamfer depth adjustment (Pic.4.1B Pos.P) through the key 13 supplied with the machine;
- 2) Make sure that the position indicator displays the absolute measure (on the screen at the bottom left, there must be any writing) otherwise push the button **ABS-REL**.

Для регулировки ширины фаски (ось Z) необходимо:

- 1) Ослабить блокировочный винт регулировки ширины фаски (Рис.4.1В Поз. Р) используя ключ на 13, входящий в состав поставки;
- 2) Убедиться, что указатель положения отображает абсолютное значение (на дисплее слева внизу, должна быть отметка) в противном случае нажмите кнопку **ABS-REL (АБС-ОТН)**.



4.9

- 3) Turn the hand-wheel (Pic.4.1B Pos.O) until it appears the value of "Z axis cutting start"; at this point the cutter is touching the upper edge of the piece;
- 4) Push **ABS-REL**: it displayed (rel 0.0);

- 3) Вращая регулировочное колесо (Рис.4.1 В Поз. О) установить значение "Z Начальное"; в этот момент фреза соприкасается с верхним краем заготовки;
- 4) Нажать **ABS-REL**: на экране отобразится (rel 0.0);



4.10

- 5) turn the hand-wheel (Pic.4.1B Pos.O) to set the depth of first pass, measure shown on the display. turning the had-wheel clockwise we increase the chamfer size, turn counterclockwise to decrement;

- 5) Вращая колесо (Рис.4.1 В Поз. О) по часовой стрелке, установить глубину первого прохода, значение будет отображаться на экране. Вращение колеса по часовой стрелке ведет к увеличению размера фаски, в противоположную сторону – к уменьшению.

NOTE:

THE FIRST PASS CAN REACH A MAXIMUM DEPTH OF 5mm. FOLLOWING STEPS WILL NOT EXCEED 4mm.

ПРИМЕЧАНИЕ:

ПЕРВЫЙ ПРОХОД МОЖЕТ ДОСТИГАТЬ МАКСИМАЛЬНОГО ЗНАЧЕНИЯ 5ММ. СЛЕДУЮЩИЕ НЕ ДОЛЖНЫ ПРЕВЫШАТЬ 4ММ.

ADJUSTMENT OF (X) AXIS PER J CHAMFER

to adjust the chamfer height, (X) AXIS must be:

- 1) loosen the 3 unlocking levers for the chamfer height adjustment (X) axis (Pic.4.1B Pos.G);
- 2) Turning the hand-wheel for chamfer height adjustment (Pic.4.1B Pos.B) counterclockwise sets the chamfer height;
- 3) The chamfer height (X) axis is indicated on the nameplate (Pic. 4.1B Pos.V);
- 4) To set height, tighten the 3 unlocking levers for chamfer height adjustment (X) axis (Pic.4.1B Pos.G).

РЕГУЛИРОВКА ОСИ X ДЛЯ J-ОБРАЗНОЙ ФАСКИ

Для регулировки глубины фаски (оси X) необходимо:

- 1) Ослабить 3 блокировочных рычага регулировки глубины фаски (рис.4.1В поз.Г)
- 2) поворачивая колесо регулировки глубины фаски (рис.4.1В поз.В) против часовой стрелки выставить глубину;
- 3) Глубина фаски (X) оси указана в таблице (рис. 4.1 В поз.В);
- 4) После завершения установки глубины фаски, затяните 3 блокировочных рычага регулировки глубины фаски (рис.4.1В поз.Г)

ADJUSTMENT OF (X) Axis FOR STANDARD CHAMFER

РЕГУЛИРОВКА ОСИ X ДЛЯ СТАНДАРТНОЙ ФАСКИ

to adjust the chamfer height (X) must be:

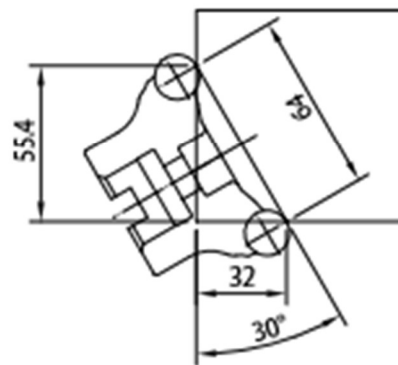
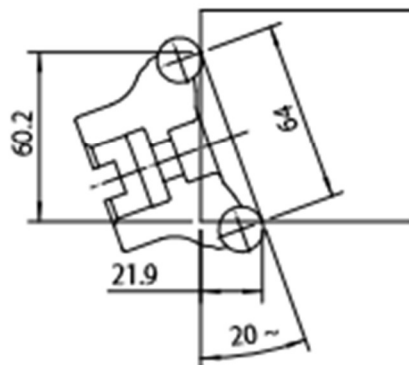
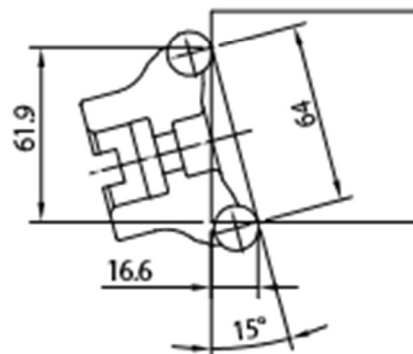
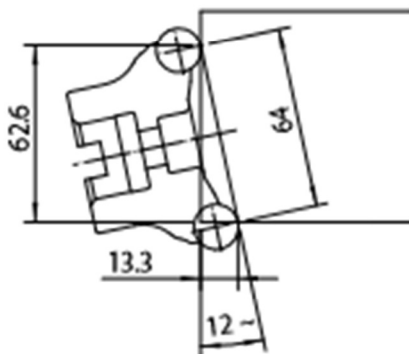
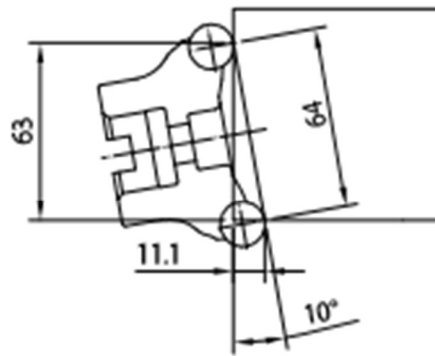
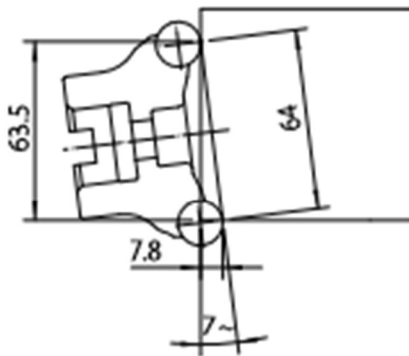
- 1) loosen the 3 unlocking levers for the chamfer height adjustment (X) axis (Pic.4.1B Pos.G);
- 2) Turn the hand-wheel for chamfer height adjustment (Pic.4.1B Pos.B) counterclockwise up to the value of 35 indicated by nameplate (Pic.4.1B Pos.V);
- 3) To set height, tighten the 3 unlocking levers for chamfer height adjustment (X) axis (Pic.4.1B Pos.G).

Для регулировки глубины фаски (оси X) необходимо:

- 1) Ослабить 3 блокировочных рычага регулировки глубины фаски (рис.4.1B поз.Г)
- 2) поворачивая колесо регулировки глубины фаски (рис.4.1B поз.В) против часовой стрелки выставить значение глубины 35 в соответствии с таблицей (рис. 4.1 В поз.В);
- 3) После завершения установки глубины фаски, затяните 3 блокировочных рычага регулировки глубины фаски (рис.4.1B поз.Г)

MAXIMUM VALUES FOR STANDARD CHAMFERS

МАКСИМАЛЬНЫЕ ЗНАЧЕНИЯ ДЛЯ СТАНДАРТНЫХ ФАСОК



4.11

5. MAINTENANCE AND ADJUSTMENT

5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И НАЛАДКА

ATTENTION:

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

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

**ВНИМАНИЕ:**

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

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

DURING THE MAINTENANCE OF THE MACHINE, FOLLOWING PROTECTION MUST BE WEAR, FOR 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.

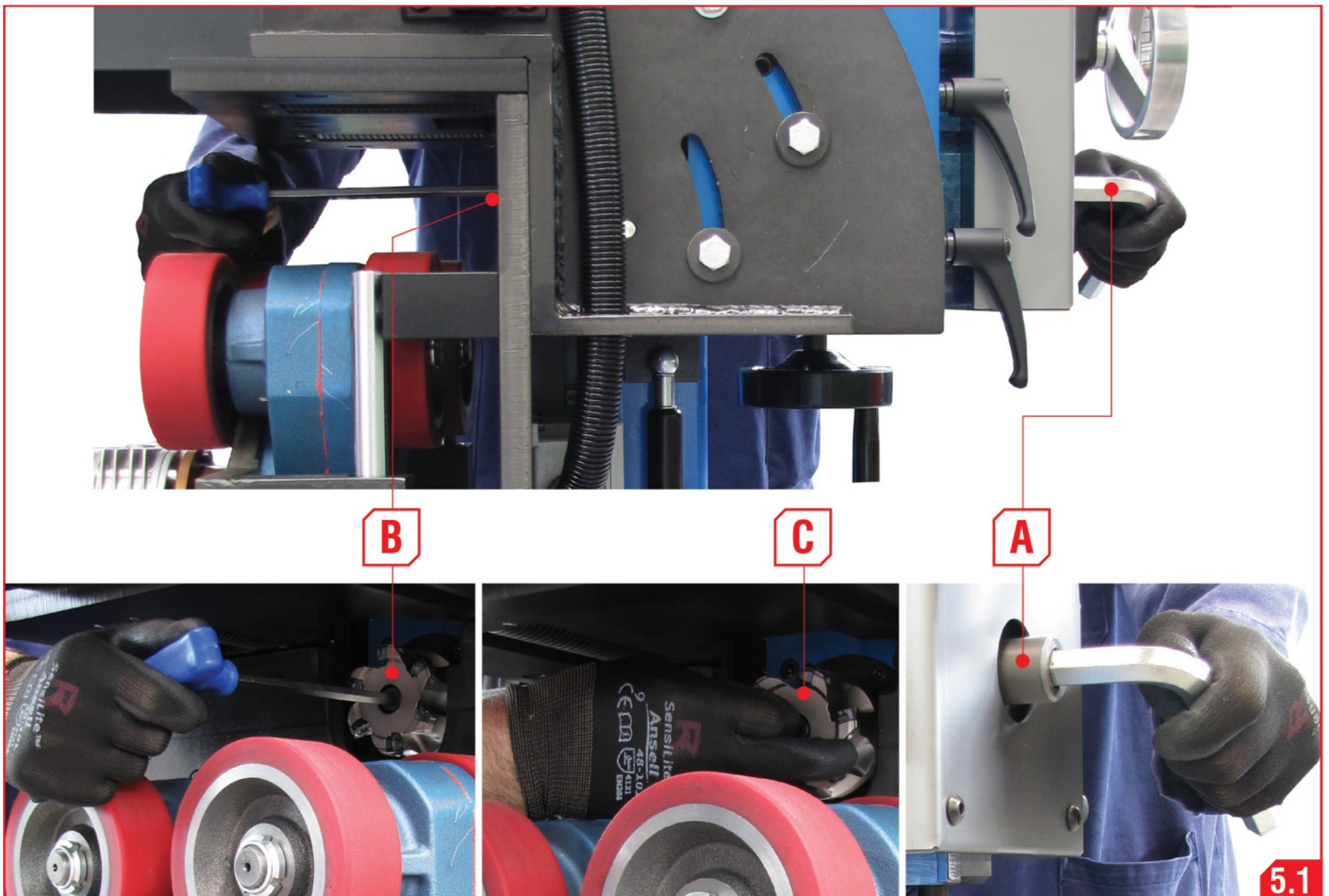
THE OPERATOR SHOWN AS BELOW PICTURE DOES NOT WEAR THE SAFETY PROTECTION, THIS HAS BEEN NECESSARY TO LET YOU UNDERSTAND THE BEST WAY POSSIBLE WHICH IS THE OPERATION YOU HAVE TO EFFECT. FOR THIS REASON WE REMIND YOU TO USE ALWAYS THE SAFETY PROTECTION.

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**).

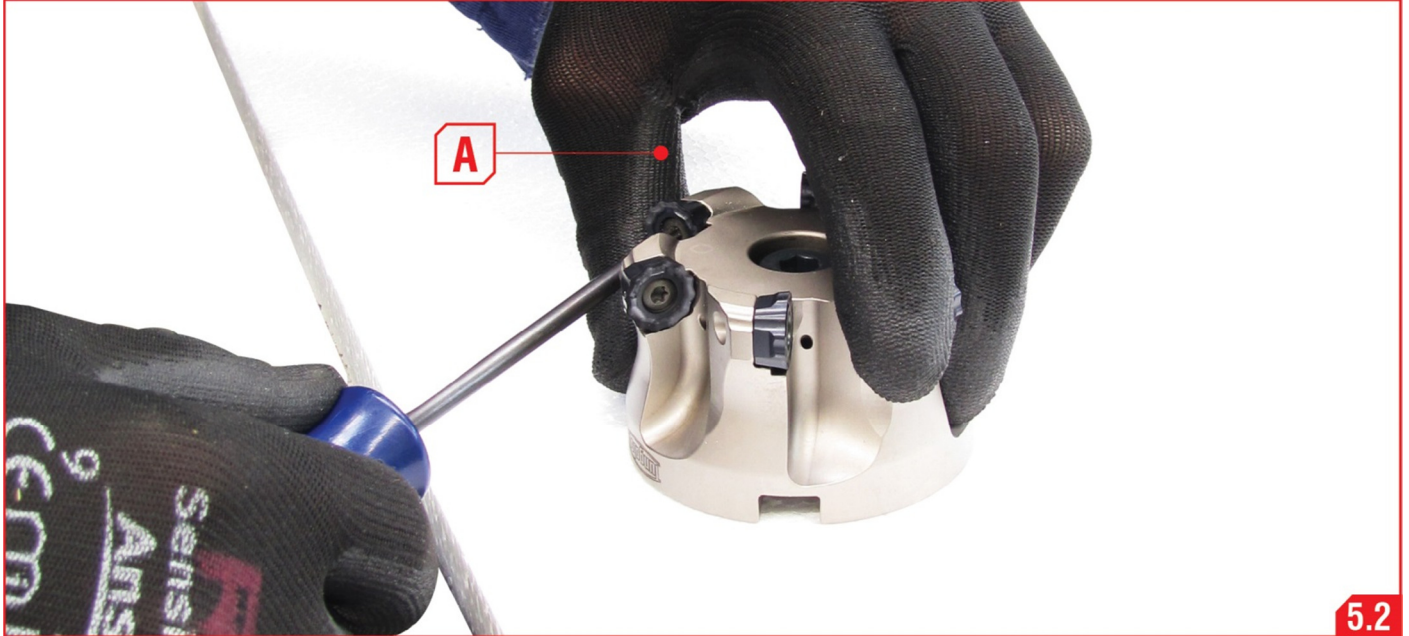


4) At this point (as showed in Pic.5.2) the cutter is completely accessible, loosen the inserts (Pic.5.2 pos.A), clean carefully their seats turn them and use the new sharp side. At the end, tighten the screw to the inserts.

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

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.

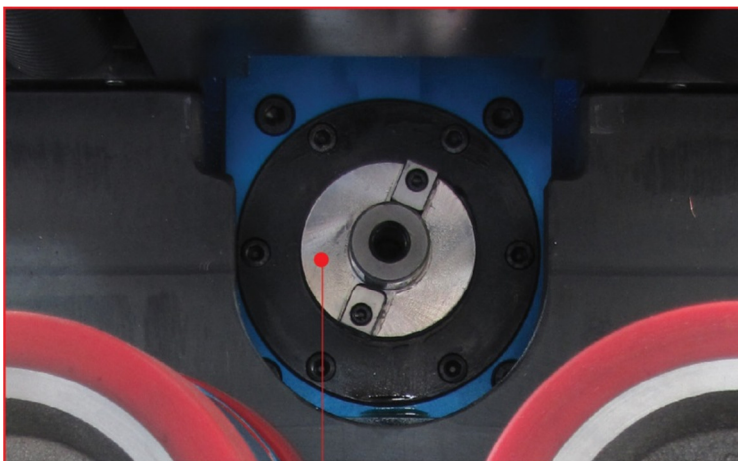
Замена кромок вставок на более острые приводит к снижению потребляемой мощности.



5.2

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

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



A



B

5.3

6) Fix the cutter to the spindle through the screw to complete the tightening, 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).

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

5.2 CLEANING

5.2 ОЧИСТКА

ATTENTION:

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



ВНИМАНИЕ:

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

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

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



ОЧКИ
Glasses



ПЕРЧАТКИ
Gloves



ТЕХНИЧЕСКАЯ
ОБУВЬ
accident-prevention shoes

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

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

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

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

Do not spray fluid products on electrical parts

Не распыляйте жидкость на электрические части станка.

5.3 DISPOSAL

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

5.3 УТИЛИЗАЦИЯ

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

ATTACHMENTS

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

ПРИЛОЖЕНИЯ

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



6.1 EC CONFORMITY DECLARATION

6.1 СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ СЕ



NOTE:

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

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 EEC)

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ СЕ

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

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 EEC - 2006/95 EEC - 2004/108 EEC

Соответствует требованиям нормативов:

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

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

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

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

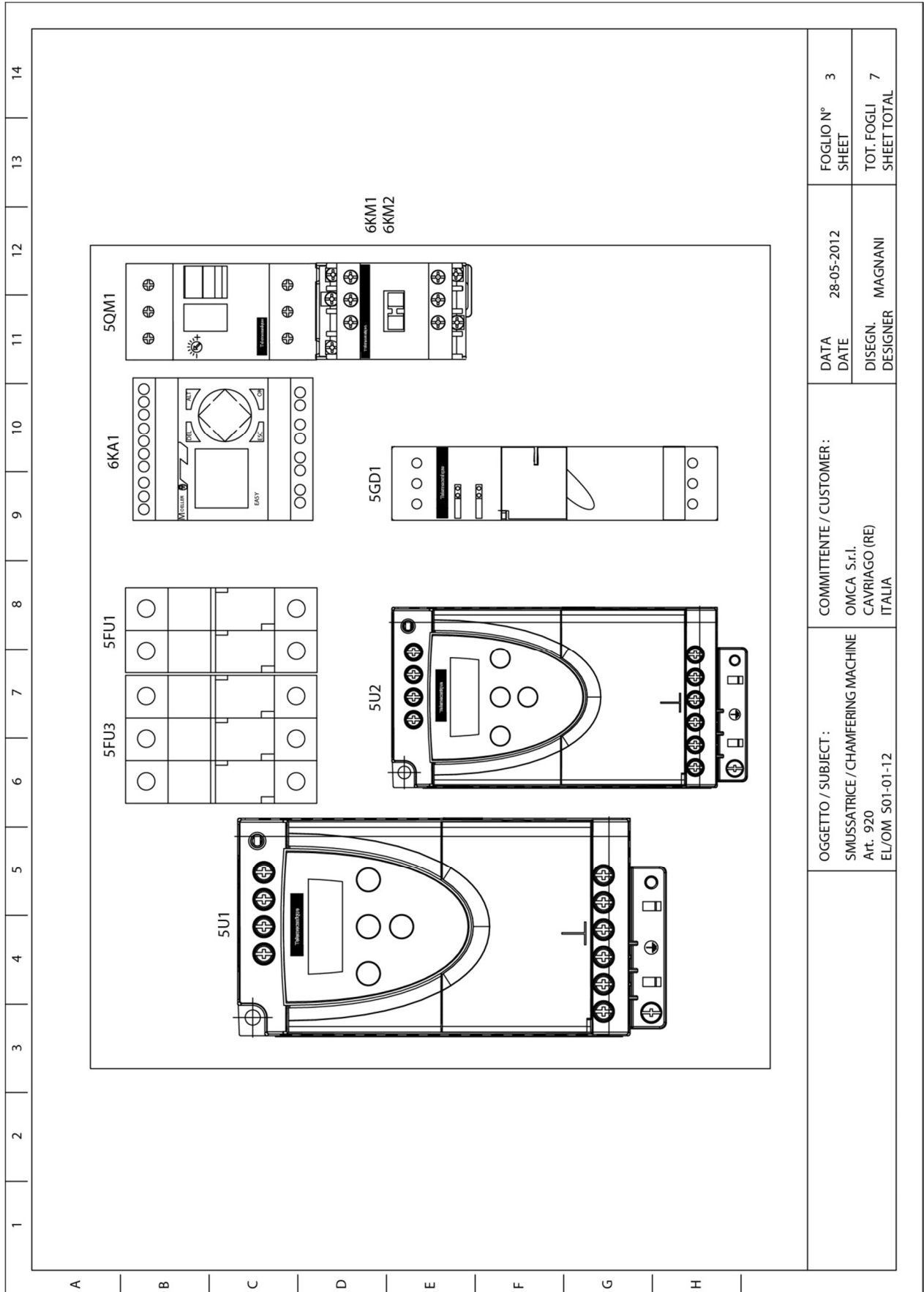
6.2 ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СХЕМЫ

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
A	<p>ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СХЕМЫ - КРОМКОФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК- Модель. 920</p> <p>ИСПОЛНЕНИЕ ZELIO 920</p> <p>ЧЕРТЕЖИ EL/OM SOI-01-12</p> <p>СХЕМЫ № EL/OM SOI -01-12</p>												
B	<p>REGGIO EMILIA 28-05-2012</p>												
C	OGGETTO / SUBJECT :				COMMITTENTE / CUSTOMER :				DATA DATE		FOGLIO N° SHEET		
D	SMUSSATRICE / CHAMFERING MACHINE				OMCA S.r.l.				28-05-2012		1		
E	Art. 920				CAVRIAGO (RE)				DISEGN. MAGNANI		TOT. FOGLI SHEET TOTAL		
F	EL/OM SOI-01-12				ITALIA				DESIGNER		7		
G													
H													











ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

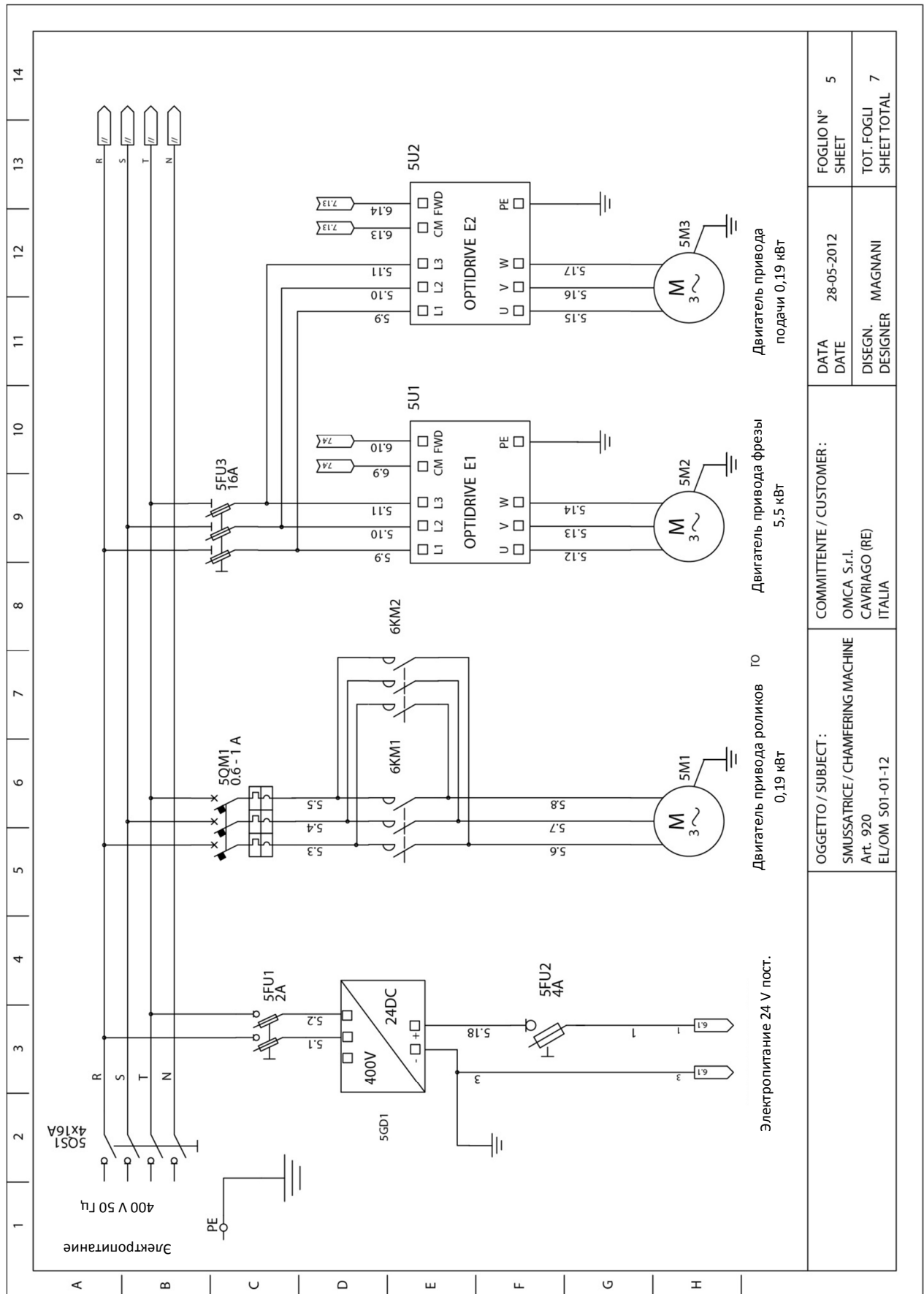
НАПРЯЖЕНИЕ	400 V	ПОТРЕБЛЯЕМЫЙ ТОК	14A
ЧАСТОТА	50 Гц	PLC адаптер	ZELIO
ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ	24VDC	ПРЕОБРАЗОВАТЕЛЬ	OPTIDRIVE
МОЩНОСТЬ	5,5кВт	КЛАСС ЗАЩИТЫ	IP 55

OGGETTO / SUBJECT : SMUSSATRICE CHAMFERING MACHINE Art. 920 EL/OM S01-01-12	COMMITTENTE / CUSTOMER: OMCA S.r.l. CAVRIAGO (RE) ITALIA		DATA DATE	28-05-2012	FOGLIO SHEET	2
			DISEGN. DESIGNER	MAGNANI	TOT. FOGLI SHEET TOTAL	7

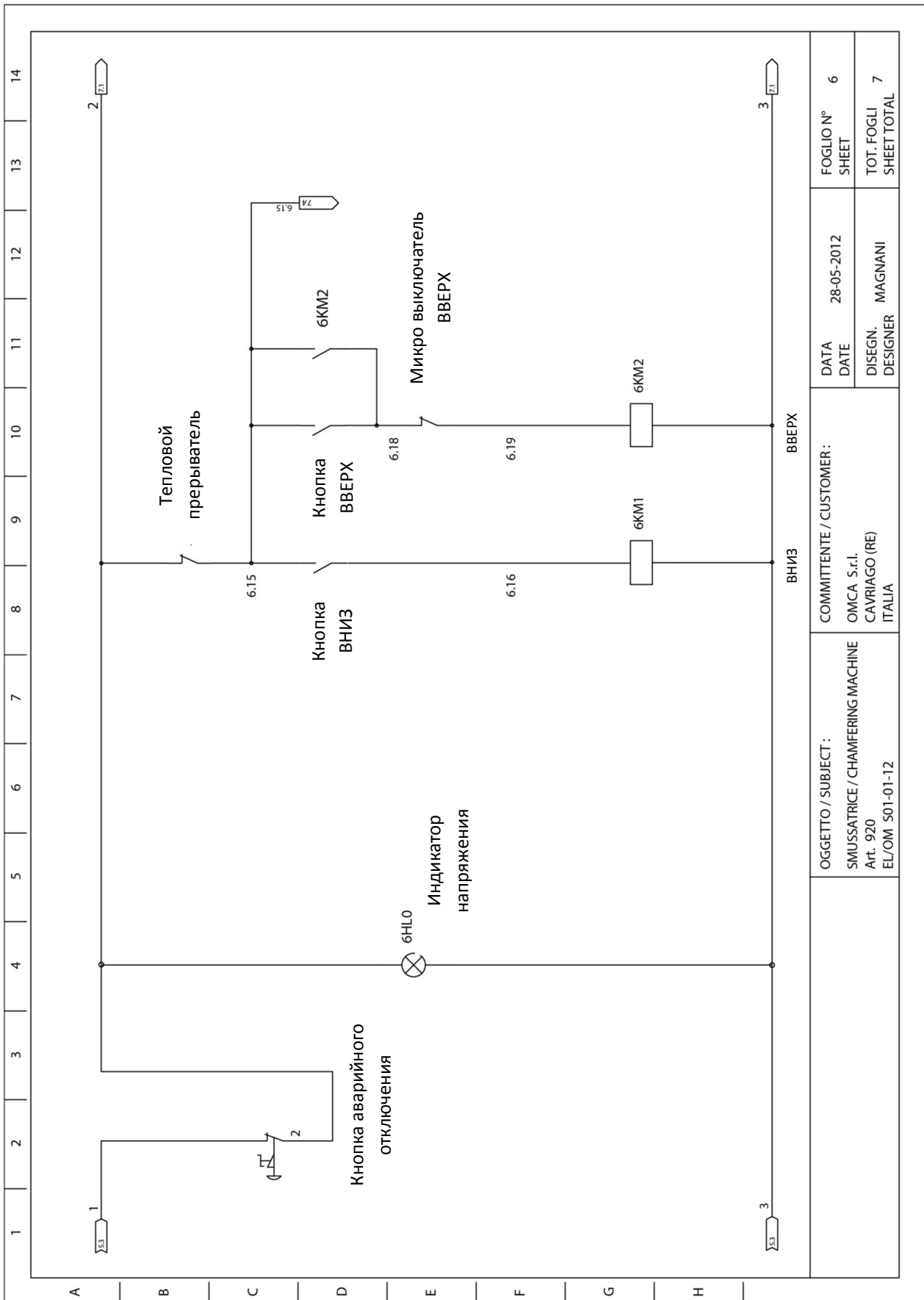


OGGETTO / SUBJECT : SMUSSATRICE / CHAMFERING MACHINE Art. 920 EL/OM_S01-01-12	COMMITTENTE / CUSTOMER : OMCA S.r.l. CAVRIAGO (RE) ITALIA		DATA DATE	FOGLIO N° SHEET
			28-05-2012	3
		DESIGN. DESIGNER	TOT. FOGLI SHEET TOTAL	
		MAGNANI	7	

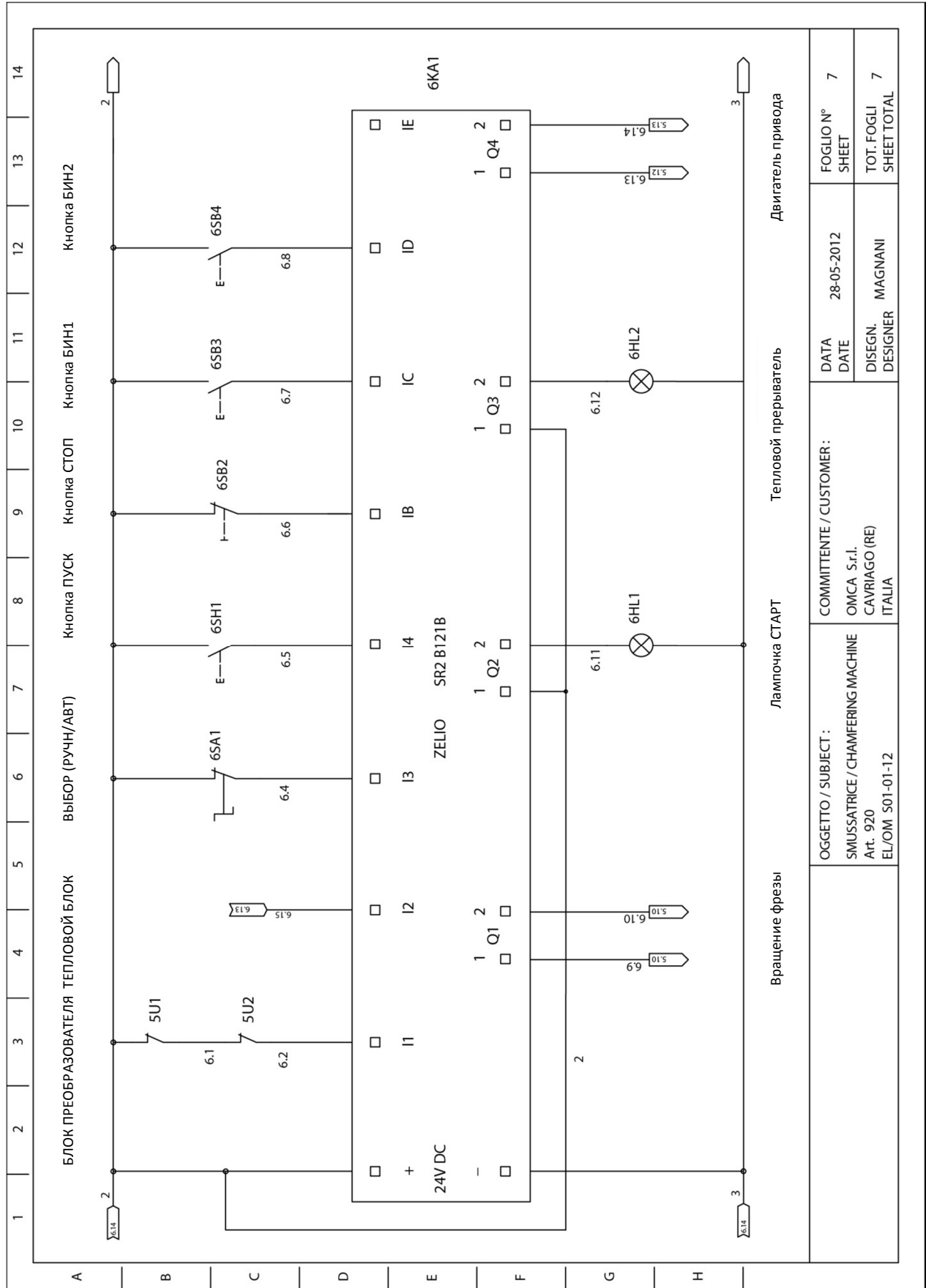
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	
A	ПРИНЯТЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ													
B		Кнопка аварийного останова												
C		Переключатель фиксирующий 0-1 2 P NC												
D		Кнопка включения 1 NO												
D		Кнопка включения 1 NC												
E		Термо - магнитное реле												
F		Главный переключатель 4P												
F		Контактор 3NO												
G		Свето-сигнальное устройство												
H		Трёхфазный асинхронный электродвигатель												
H		Двухобмоточный трансформатор												
OGGETTO / SUBJECT : SMUSSATRICE / CHAMFERING MACHINE Art. 920 EL/OM S01-01-12										COMMITTENTE / CUSTOMER : OMCA S.r.l. CAVRIAGO (RE) ITALIA			DATA DATE 28-05-2012	FOGLIO N° SHEET 4
										DISEGN. DESIGNER MAGNANI			TOT. FOGLI SHEET TOTAL 7	



OGGETTO / SUBJECT: SMUSSATRICE / CHAMFERING MACHINE Art. 920 EL/OM S01-01-12	COMMITTENTE / CUSTOMER: OMCA S.r.l. CAVRIAGO (RE) ITALIA	FOGLIO N° SHEET 5
DATA DATE 28-05-2012	DESIGN. DESIGNER MAGNANI	TOT. FOGLI SHEET TOTAL 7



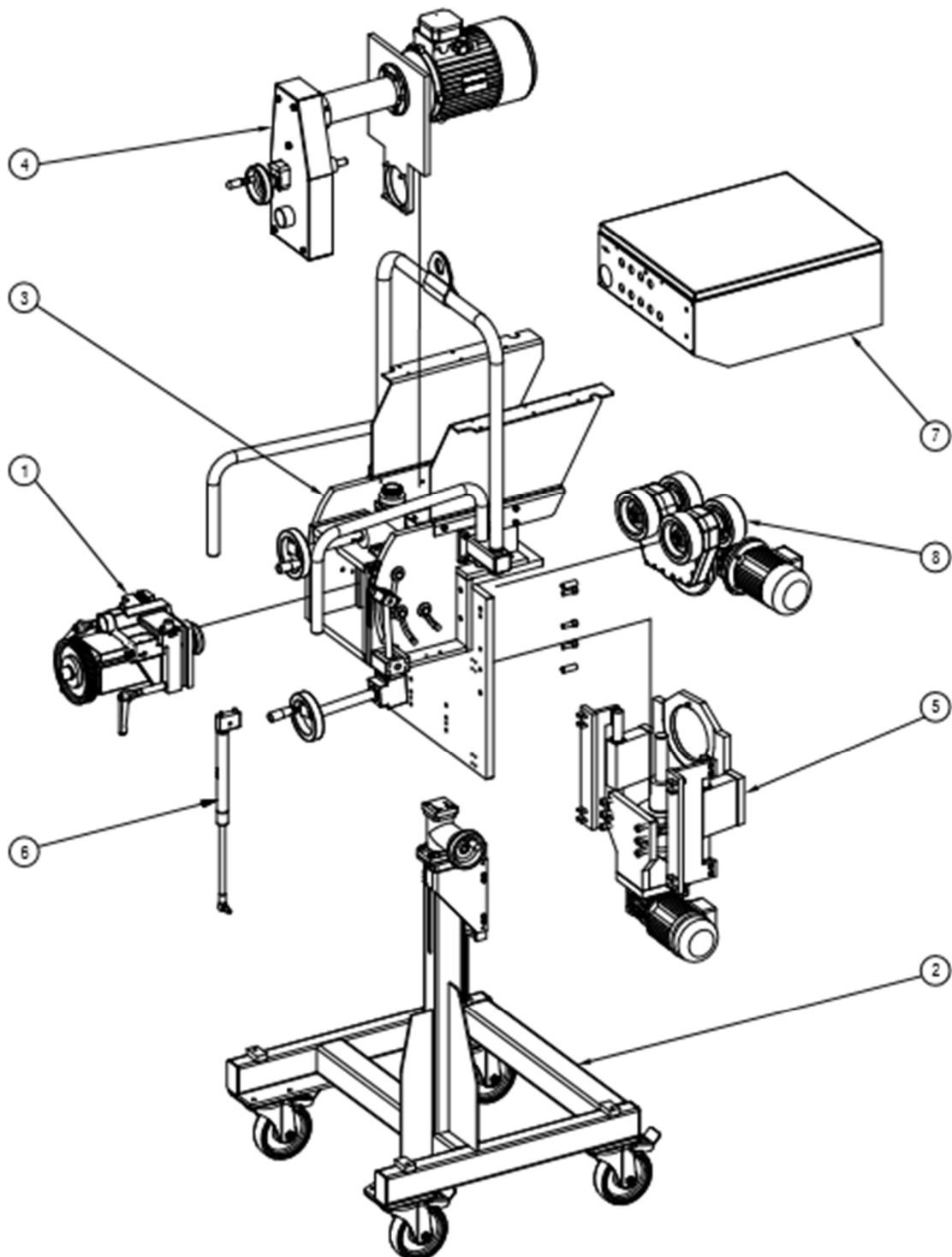
OGGETTO / SUBJECT : SMUSSATRICE / CHAMFERING MACHINE Art. 920 EL/OM S01-01-12	COMMITTENTE / CUSTOMER : OMCA S.r.l. CAVRIAGO (RE) ITALIA		DATA DATE 28-05-2012	FOGLIO N° SHEET 6
			DESIGN. DESIGNER MAGNANI	TOT. FOGLI SHEET TOTAL 7



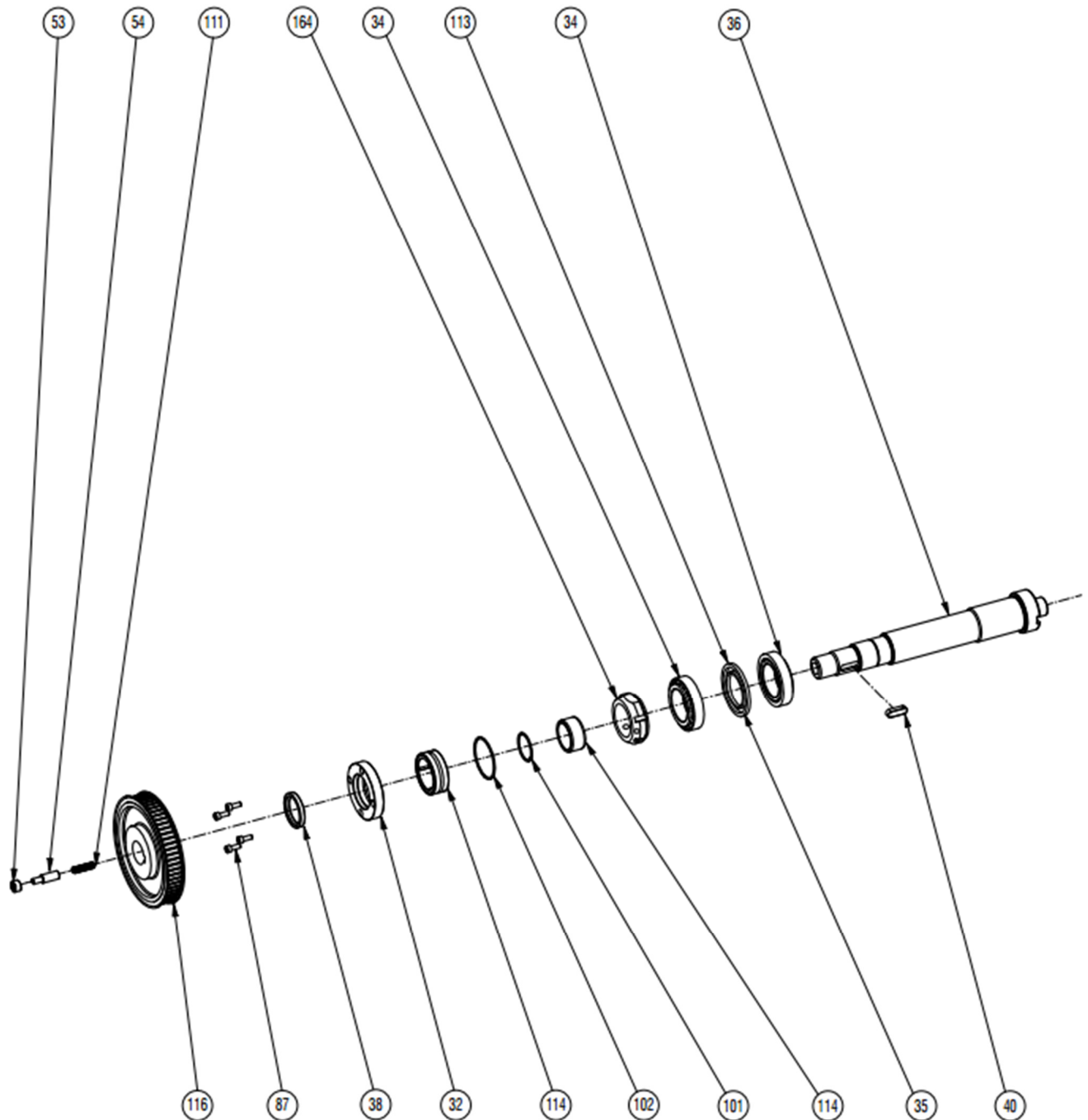


6.3 SPARE PARTS LIST

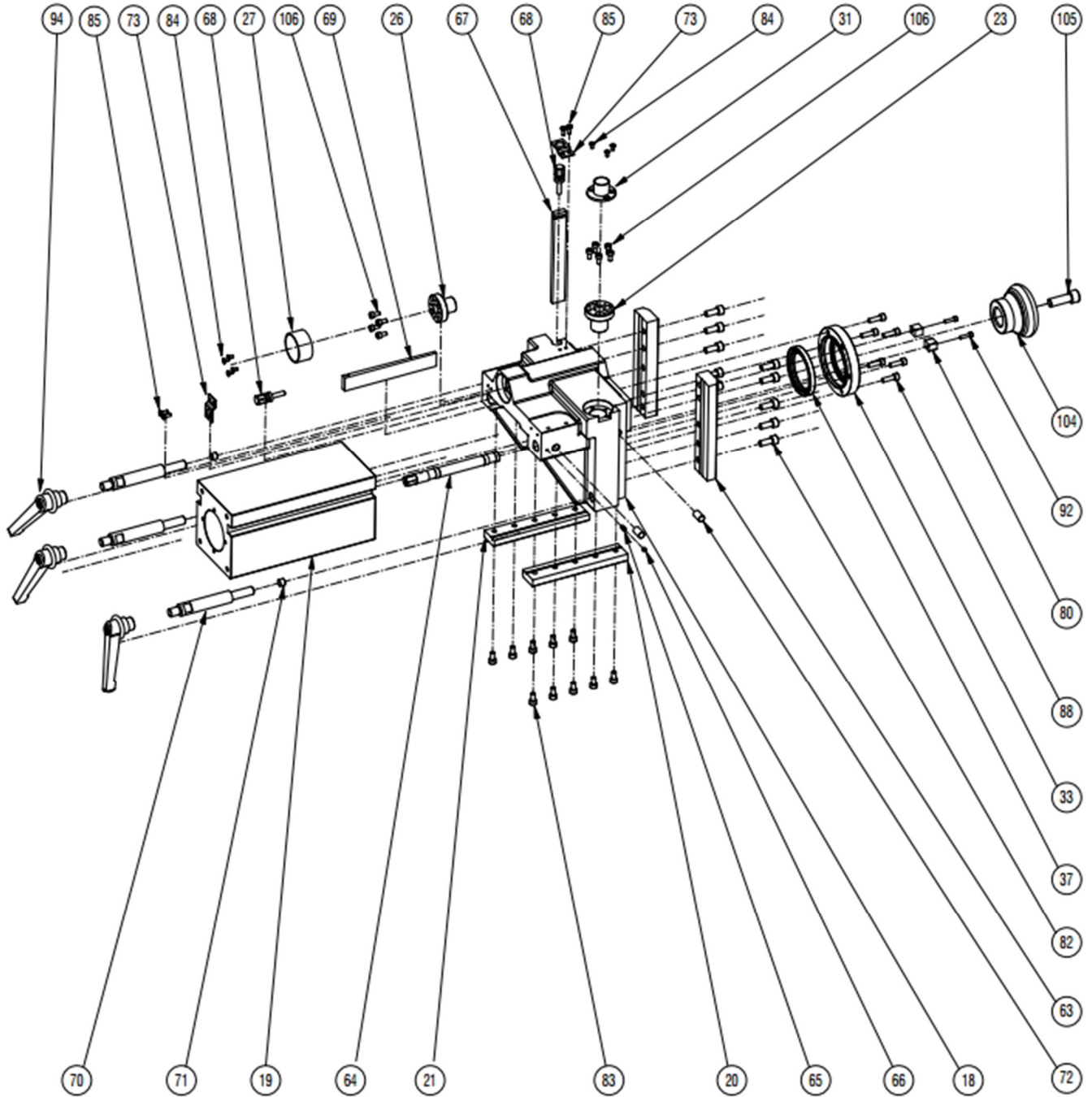
6.3 ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ



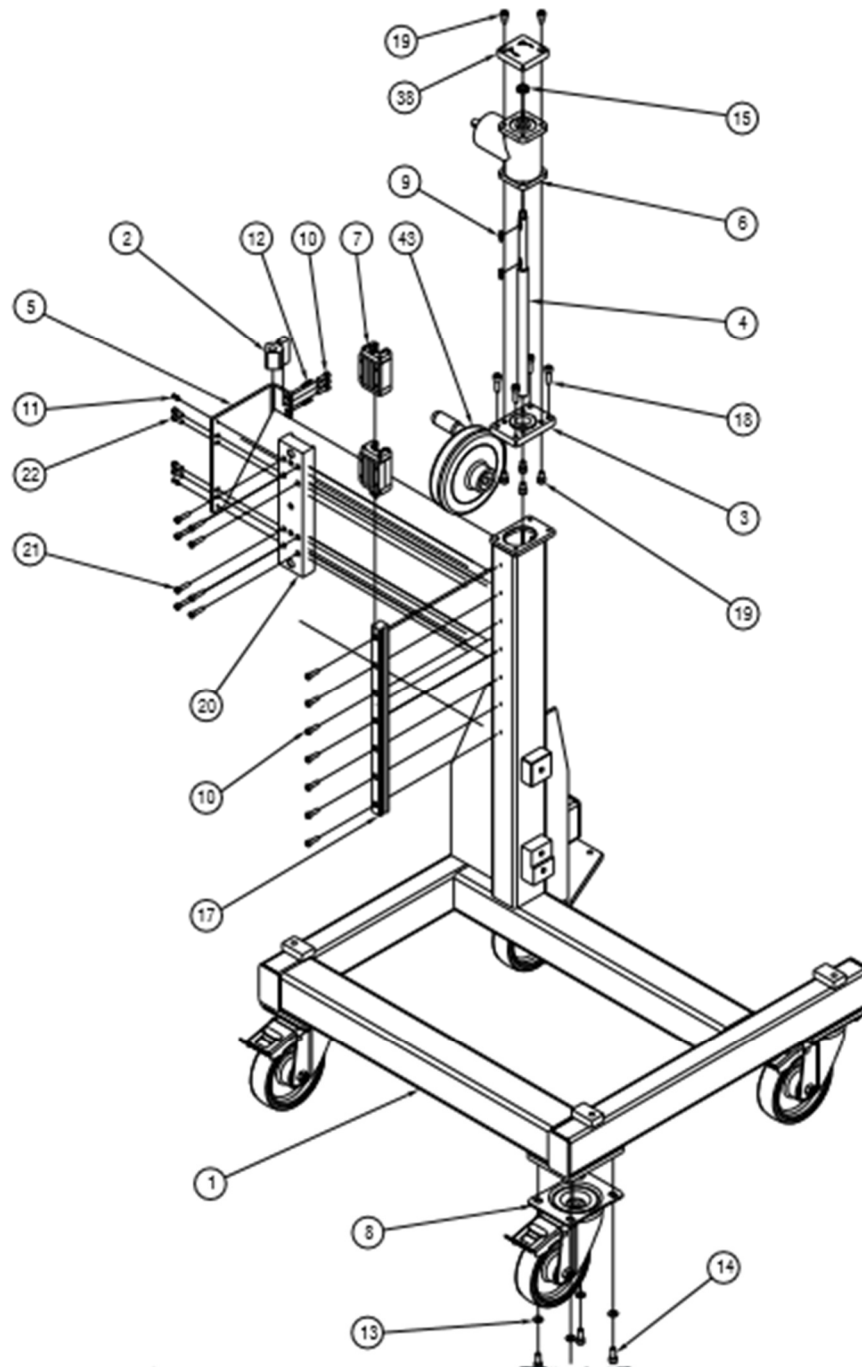
ЧЕРТЕЖ	СТАНОК	ГРУППА	ДАТА
L00036-00	Кромкофрезерный станок SMJ		13/02/2015



ЧЕРТЕЖ	СТАНОК	ГРУППА	ДАТА
L0004-00	Кромкофрезерный станок SMJ	Шпиндельная	11/2014

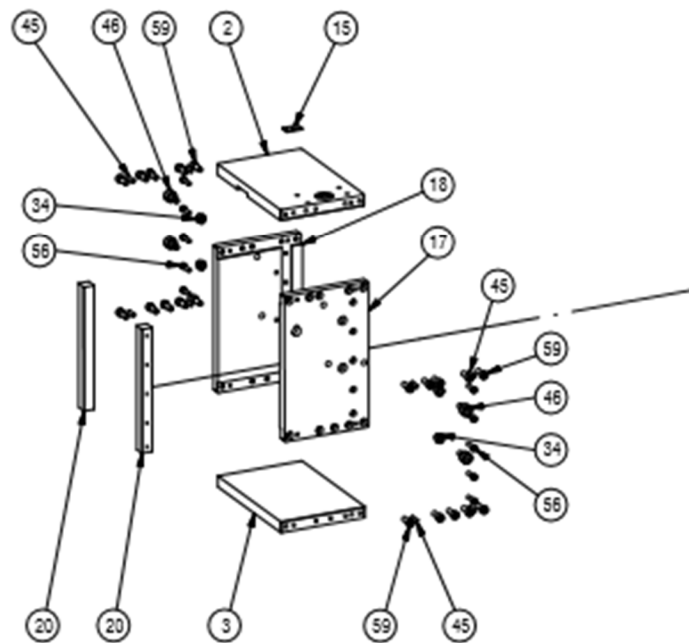
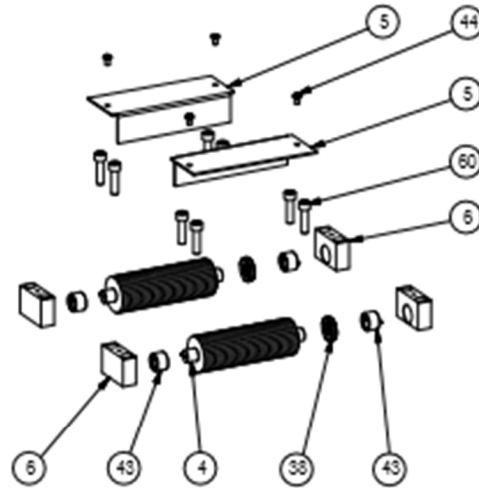


ЧЕРТЕЖ		СТАНОК		ГРУППА	ДАТА
L0004-00		Кромкофрезерный станок SMJ		Шпиндельная	11/2014
Поз.	№	Designation	Обозначение	Тип	Шифр
18	1	Vertical trolley	Корпус		A00256-00
19	1	Spindle	Шпиндель		A00255-00
20	1	Right orizontal counter-guide	Правая горизонтальная напр.		A00298-00
21	1	Left orizontal counter-guide	Левая горизонтальная напр.		A00297-00
23	1	Vertical leadnut	Вертикальная втулка	TP 18X4	A00257-00
26	1	Orizontal leadnut	Горизонтальная втулка	TP 16X2	A00259-00
27	1	Cover	Колпачок		A00261-00
31	1	Vertical spring flange	Подпружиненный фланец		A00263-00
32	1	Flangia posteriore mandrino	Задний фланец шпинделя		A00251-00
33	1	Spindle flange	Фланец шпинделя		A00253-00
34	2	Conical roller bearing	Подшипник	BS3134SKF SKF32010XC/P5	---
35	1	Conic spacer	Прокладка коническая		A00288-00
36	1	Spindle	Шпиндель		A00252-01
37	1	Oil seal	Сальник	DIN 3760-AS-60x75x8-NBR	---
38	1	Oil seal	Сальник	DIN 3760-A-40x52x7-NBR	---
40	1	Tang	Шпонка	Unl 6604 - A 10 x 8 x 32	---
53	1	Thread bush	Тонкостенная втулка		A00284-00
54	1	Safety pin	Срезной штифт		A00285-00
63	2	Vertical counter-guide	Вертикальная направляющая		A00299-00
64	1	Shaft with cam	Вал с кулачком		A00291-00
65	1	Screw	Винт	UNI 5925 - M5 X 8	---
66	1	Screw	Винт	UNI 5923 - M5 X 5	---
67	1	Cone vertical gib	Вертикальная направляющая	A00295-00	A00295-00
68	2	Screw for conic guide	Винт для направляющей		A00293-00
69	1	Horizontal conic guide	Горизонт. направляющая		A00294-00
70	3	Vertical locking pin	Вертикальный стопорный штифт		A00290-00
71	3	Pastiglia bloccaggio	Фиксатор		A00353-00
72	2	Locking pin	Стопорный штифт		A00292-00
73	2	Swivel-proof screw	Кронштейн винта		A00296-00
80	2	Spindle block	Шпиндельный блок		A00286-00
82	10	Cylindrical head screw	винт с цилиндрической головкой	UNI 5931 - M 8 X 20	---
83	10	Cylindrical head screw	винт с цилиндрической головкой	UNI 5931 - M 6 X 12	---
84	7	Flared head screw	Потайной винт	UNI 5933 - M4 X 8	---
85	4	Hexagonal head screw	винт с шестигранной головкой	UNI 5739 - M4 X 10	---
87	4	Cylindrical head screw	винт с цилиндрической головкой	UNI 5931 - M 6 X 16	---
88	6	Cylindrical head screw	винт с цилиндрической головкой	UNI 5931 - M 6 X 20	---
92	2	Cylindrical head screw	винт с цилиндрической головкой	UNI 5931 - M 4 X 16	---
94	3	Adjustable handle	Регулировочная ручка	GN 300.1-92-M12-SW	---
101	1	Elastic ring	Разжимное кольцо	WR 40	---

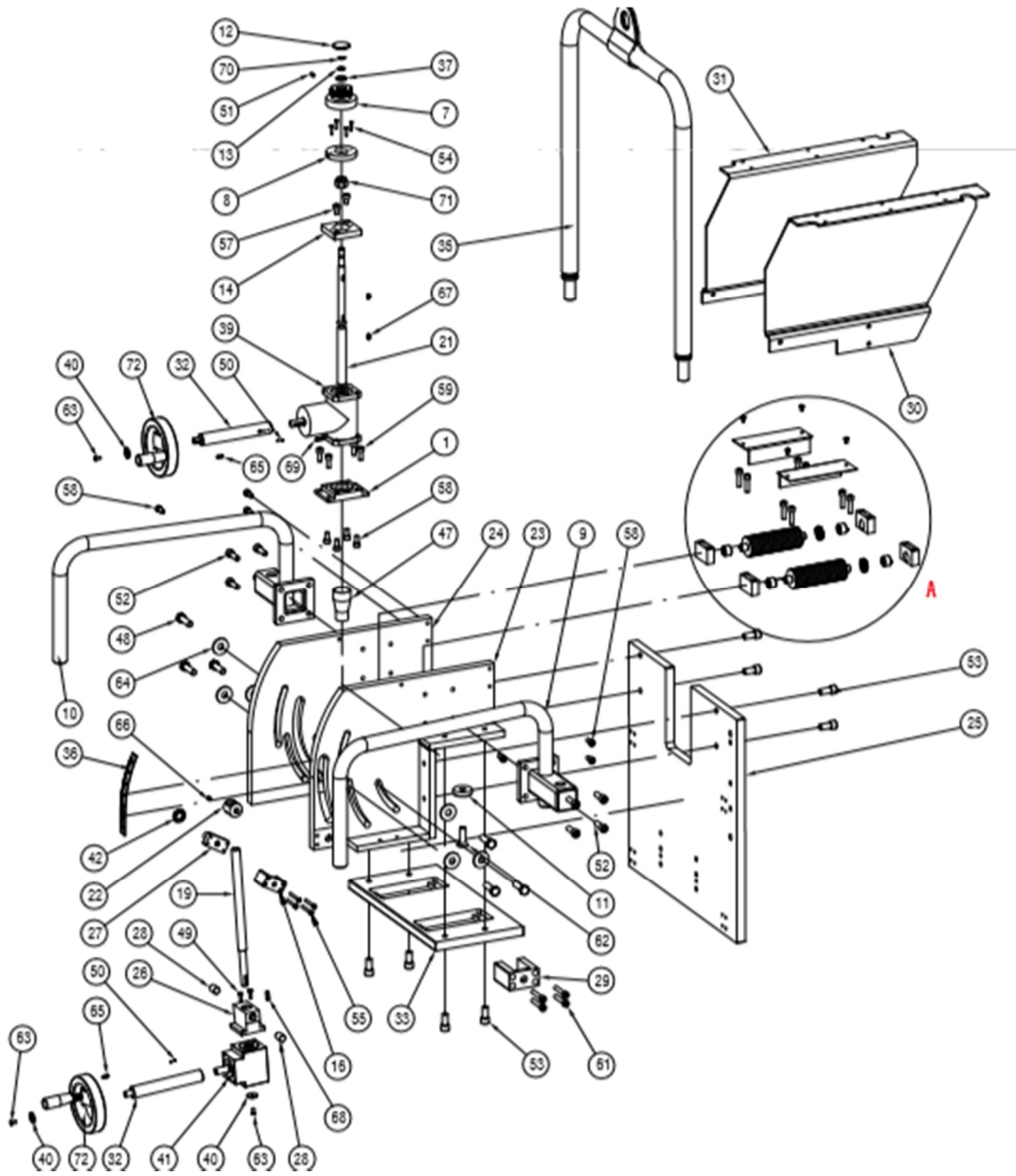


ЧЕРТЕЖ	СТАНОК	ГРУППА	ДАТА
L00013-02	Кромкофрезерный станок SMJ	Колесная база	03/2015

ЧЕРТЕЖ		СТАНОК		ГРУППА	ДАТА
L00013-02		Кромкофрезерный станок SMJ		Колесная база	03/2015
Поз.	№	Designation	Обозначение	Тип	Шифр
1	1	Trolley	Рама		A00347-02
2	1	Leadnut assembly	Ведущая втулка в сборе		A00346-00
3	1	Counter-flange	Опорный фланец		A00343-01
4	1	Trapeze Screw	Винт с трапец. резьбой	18x4	A00344-00
5	1	Connection plate	Соединительная плата		A00555-00
6	1	Right-angle precision	Угловой редуктор	CHIARAVALLI 3141312	
7	2	Trolley	Каретка	HGH25CA	
8	4	Wheel	Колесо	A08012150040	
9	2	Tang	Шпонка	UNI 6604 - A 5 X 5 X 20	
10	10	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M 6 X 20	
11	2	Elastic plug	Вставка	ISO 8752 - 6 X 14- A	
12	2	Elastic plug	Вставка	ISO 8752 - 6 X 14- A	
13	16	Washer	Шайба	UNI 6592 - 8,4 X 17	
14	16	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M 8 X 20	
15	1	Ring nut	Резьбовое кольцо	GUK M12X1	
17	1	Guide	Направляющая	RAIL-HGR25R04002-20.0	
18	4	Cylindrical head screw	Винт	UNI 5931 - M 8 X 25	
19	6	Cylindrical head screw	Винт	UNI 5931 - M 8 X 12	
20	1	Sliding plate beveler	Станина фаскоснимателя		A00553-00
21	8	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M 6 X 25	
22	4	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M 6 X 16	
38	1	Cover	Крышка		A00618-00
43	1	Hand-wheel	Регулировочное колесо	ELESA VDT.160+IR A-14	



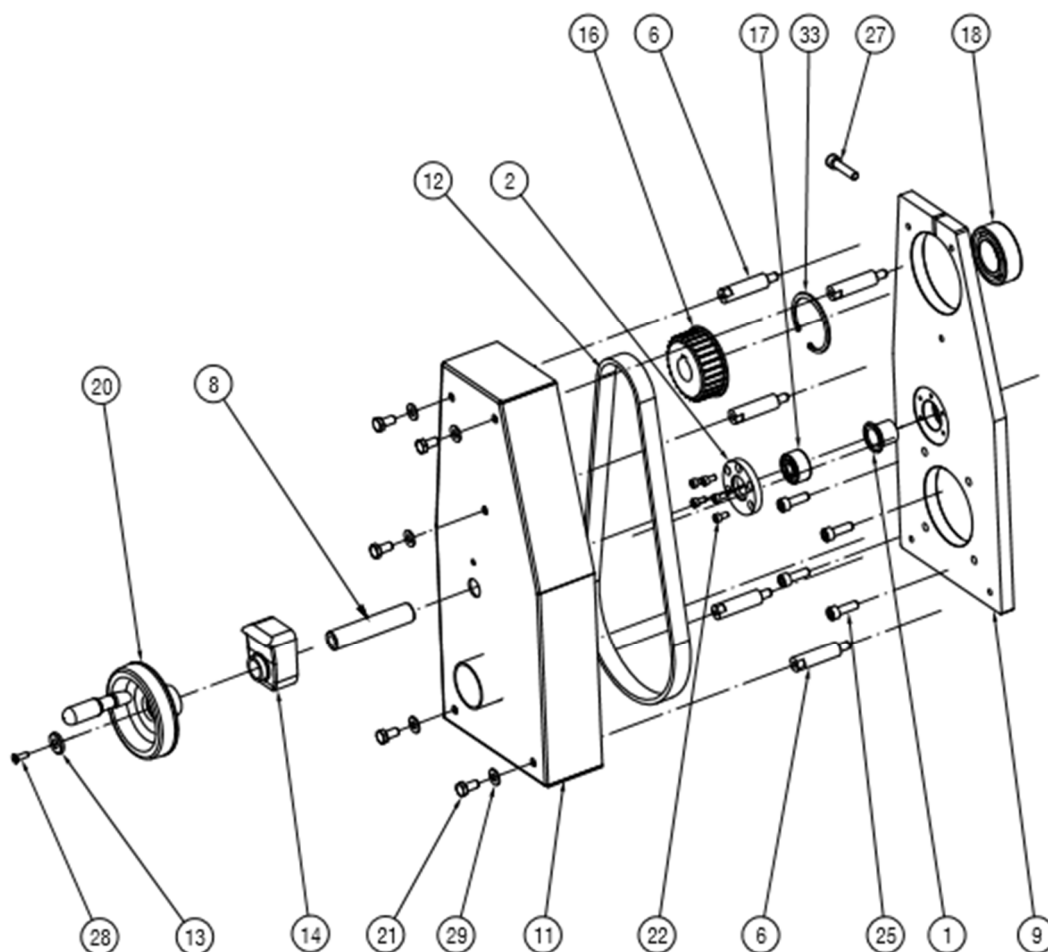
ЧЕРТЕЖ	СТАНОК	ГРУППА	ДАТА
L00036A-00	Кромкофрезерный станок SMJ	Фрезерная	10/02/2015



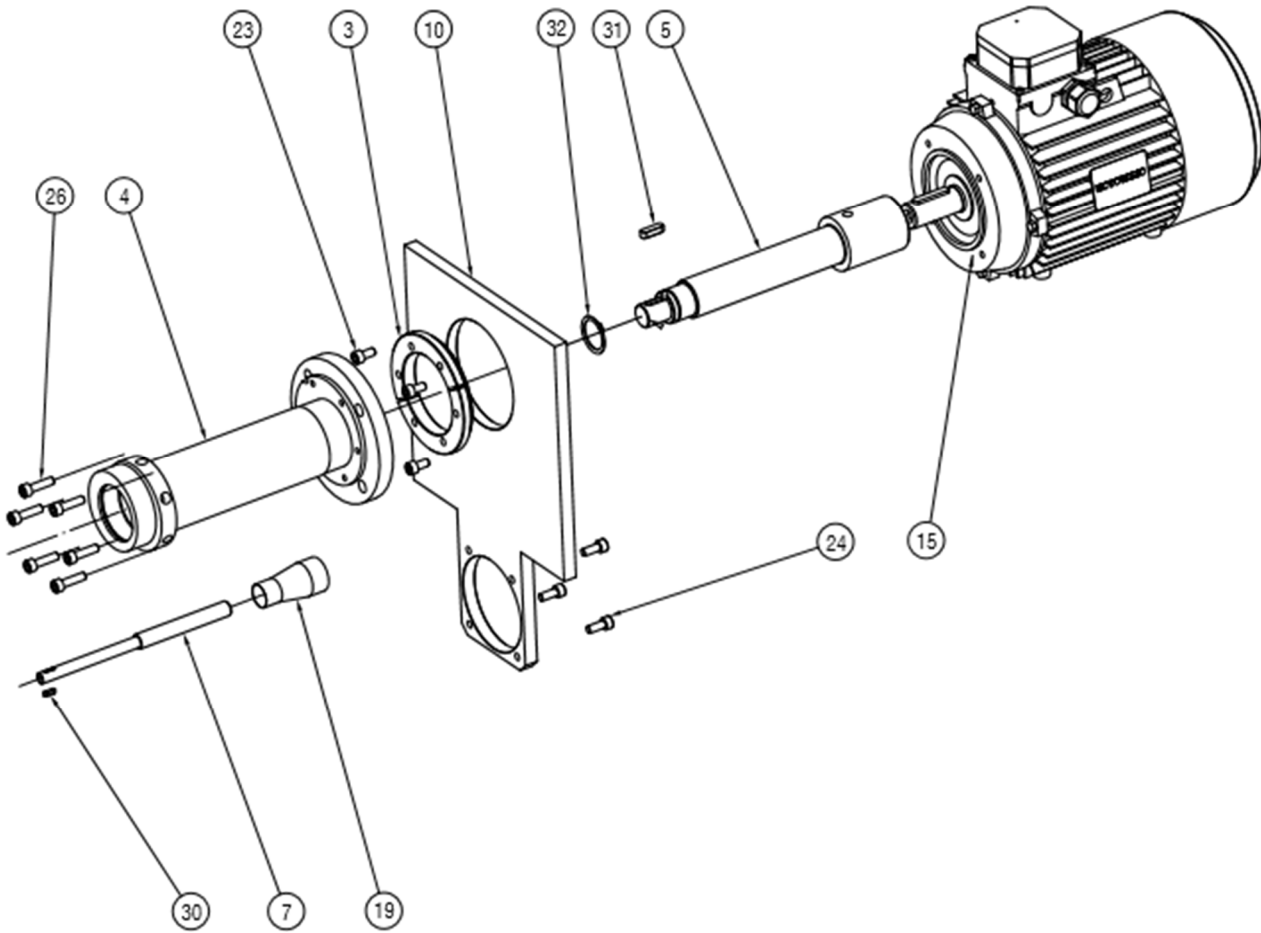
ЧЕРТЕЖ	СТАНОК	ГРУППА	ДАТА
L00036A-00	Кромкофрезерный станок SMJ	Фрезерная	10/02/2015

ЧЕРТЕЖ		СТАНОК		ГРУППА	ДАТА
L00036A-00		Кромкофрезерный станок SMJ		Фрезерная	10/02/2015
Поз.	№	Designation	Обозначение	Тип	Шифр
1	1	Counter-flange	Опорный фланец		A00269-00
2	1	Top	Верхняя крышка		A00273-00
3	1	lower wall	Нижняя крышка		A00275-00
4	2	Driving roller	Ролик		A00335-00
5	2	Roller cover	Кожух ролика		A00336-01
6	4	Roller support	Суппорт ролика		A00337-00
7	1	Drum	Втулка		A00409-00
8	1	Counter-flange	Фланец		A00410-00
9	1	Right handle	Правая ручка		A00502-01
10	1	Left handle	Левая ручка		A00503-01
11	2	Flared washer	Шайба		A00505-00
12	1	Cap	Крышка		A00509-00
13	1	Spacer	Проставка		A00510-00
14	1	Intermediate flange	Промежуточный фланец		A00512-00
15	1	Angular index	Указатель угла		A00518-00
16	1	Bracket nut	Разжимная гайка		A00697-00
17	1	Aluminum right side	Правая крышка (алюм.)		A00698-00
18	1	Aluminum left side	Левая крышка (алюм.)		A00699-00
19	1	Trapeze Screw	Винт с трап. Резьбой	18x2	A00700-00
20	2	Vertical guide	Вертикальная направляющая		A00701-00
21	1	Screw	Винт	TP 18x4	A00702-00
22	1	Lead nut	Направляющая гайка	18x2	A00703-00
23	1	Right side	Правая боковина		A00705-00
24	1	Left side	Левая боковина		A00706-00
25	1	Vertical plate	Вертикальная пластина		A00707-00
26	1	Pin	Штифт		A00713-00
27	1	Fork pin	Штифт фасонный		A00714-00
28	2	Pin	Штифт		A00715-00
29	1	Screw support	Суппорт		A00716-00
30	1	Right drawer support	Правая опора		A00717
31	1	Left drawer support	Левой опоры		A00718-
32	2	Shaft	Вал		A00719-01
33	1	Plate	Плита		A00720-00
34	4	Bush	Втулка		A00721-00
35	1	Lift up arc	Грузоподъемная дуга		A00725-00
36	1	Angle nameplate	Шкала углов		A00729-00
37	1	Sealing Ring	Сальник	OR 2075	
38	2	Roller step-bearing	Подшипник шаговый	AXz 6 1528,4 Øe28.4mm	
39	1	Right-angle precision	Угловой редуктор	CHIARAVALLI 3141312	

ЧЕРТЕЖ		СТАНОК		ГРУППА	ДАТА
L00036A-00		Кромкофрезерный станок SMJ		Фрезерная	10/02/2015
Поз.	№	Designation	Обозначение	Тип	Шифр
40	3	washer	Шайба	ELESA GN.31121 GN 184 - 22	
41	1	Transmission	Привод	FIAMA 66-6 R1-2 D-MFF	
42	1	Ring nut	Резьбовое кольцо	KM3 M17X1	
43	4	Roller bearings	Подшипник роликовый	INA НК1514-RS	
44	4	Screw	Винт	ISO 7045 - M5 X 8 - 4.8 - Z	
45	8	Cylinder pin	Штифт цилиндрический	ISO 8734 - 6 X 20 - A	
46	4	Pin	Штифт	INA KR19	
47	1	Spring	Пружина	SPIRALE 025-0150-020 CC	
48	6	Screw	Винт	UNI 5739 - M12 X 40	
49	2	Screw	Винт	UNI 5739 - M5 X 16	
50	4	Screw	Винт	UNI 5739 - M3 X 4	
51	1	Screw	Винт	UNI 5739 - M6 X 12	
52	8	Cylindrical head screw	Винт с цил. головкой	UNI 5931 - M 10 X 30	
53	8	Cylindrical head screw	Винт с цил. головкой	UNI 5931 - M 12 X 25	
54	4	Cylindrical head screw	Винт с цил. головкой	UNI 5931 - M 3 X 16	
55	4	Cylindrical head screw	Винт с цил. головкой	UNI 5931 - M 5 X 40	
56	10	Cylindrical head screw	Винт с цил. головкой	UNI 5931 - M 6 X 20	
57	2	Cylindrical head screw	Винт с цил. головкой	UNI 5931 - M 8 X 12	
58	10	Cylindrical head screw	Винт с цил. головкой	UNI 5931 - M 8 X 16	
59	24	Cylindrical head screw	Винт с цил. головкой	UNI 5931 - M 8 X 20	
60	8	Cylindrical head screw	Винт с цил. головкой	UNI 5931 - M 8 X 30	
61	4	Cylindrical head screw	Винт с цил. головкой	UNI 5931 - M 8 X 45	
62	2	Flared screw	Потайной винт	UNI 5933 - M12 X 40	
63	3	Flared screw	Потайной винт	UNI 5933 - M5 X 12	
64	6	washer	Шайба	UNI 6593 - 14 X 36	
65	2	Key	Шпонка	UNI 6604 - A 4 X 4 X 14	
66	1	Key	Шпонка	UNI 6604 - A 5 X 5 X 10	
67	2	Key	Шпонка	UNI 6604 - A 5 X 5 X 12	
68	1	Key	Шпонка	UNI 6604 - A 5 X 5 X 20	
69	1	Key	Шпонка	UNI 6604 - A 5 X 5 X 22	
70	1	Stop elastic ring	Стопорное кольцо	UNI 7435-75 - 11	
71	1	Hexagonal nut	Гайка шестигранная	UNI 7473 - M14	
72	2	Hand-wheel	Регулировочное колесо	ELESA GN 322.3-125-B12-R	



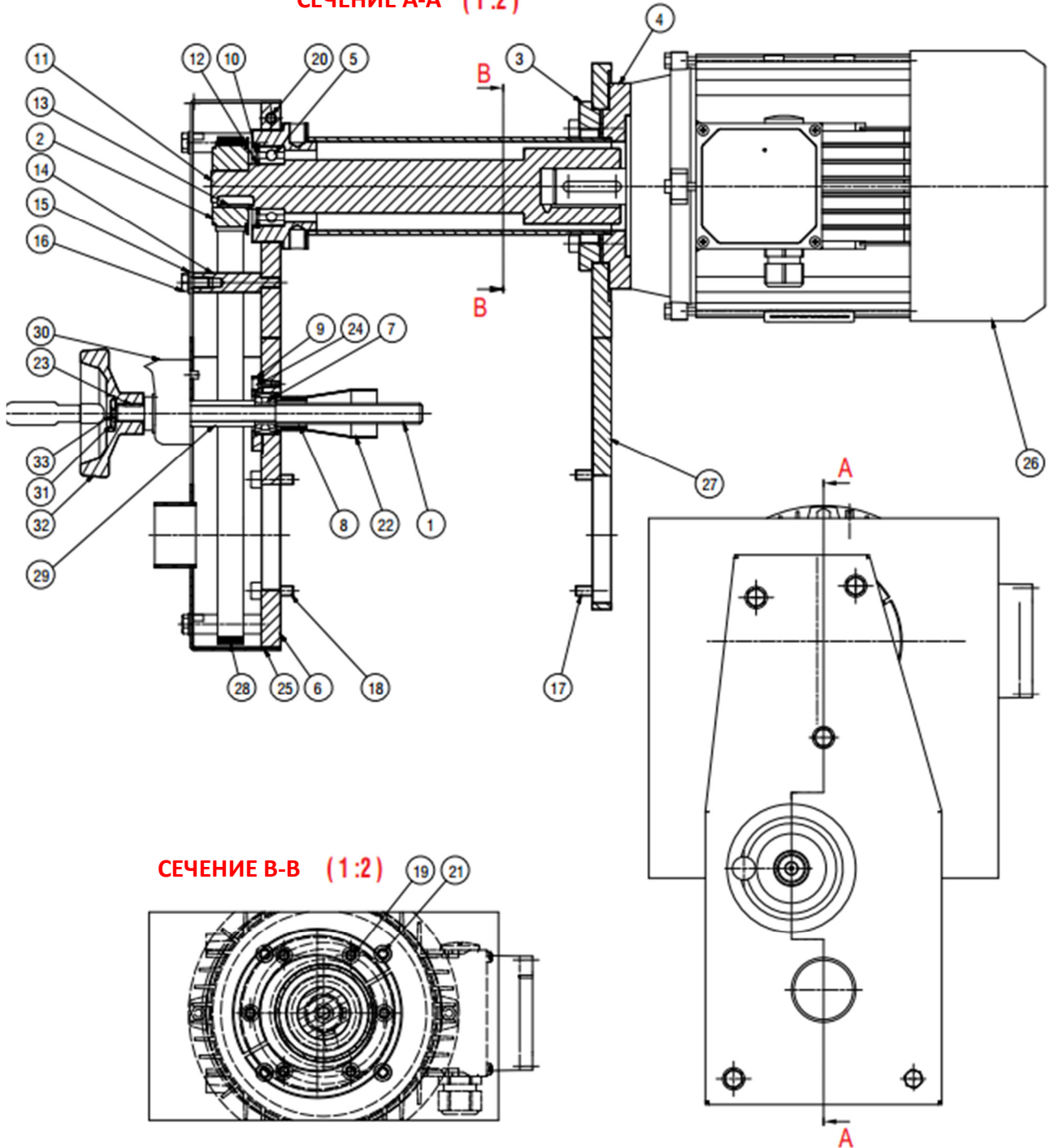
ЧЕРТЕЖ	СТАНОК	ГРУППА	ДАТА
L00036C-00	Кромкофрезерный станок SMJ	Фрезерная	10/02/2015



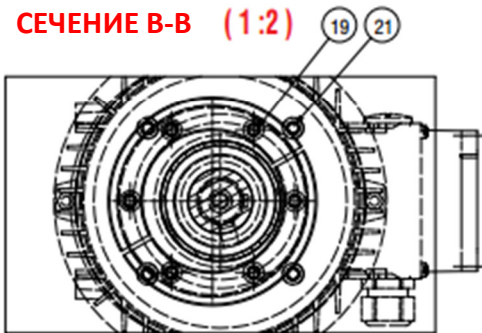
ЧЕРТЕЖ	СТАНОК	ГРУППА	ДАТА
L00036C-00	Кромкофрезерный станок SMJ	Фрезерная	10/02/2015

ЧЕРТЕЖ		СТАНОК		ГРУППА	ДАТА
L00036C-00		Кромкофрезерный станок SMJ		Фрезерная	10/02/2015
Поз.	№	Designation	Обозначение	Тип	Шифр
1	1	Horizontal spring flange	Фланец пружины		A00262-00
2	1	Horizontal screw flange	Фланец крепежный		A00264-00
3	1	Locking flange	Фланец проставка		A00267-00
4	1	Flange sleeve	Гильза фланцевая		A00268-00
5	1	Motor shaft	Вал двигателя		A00270-00
6	5	Column	Валик		A00332-00
7	1	Screw	Винт	TP 16x2	A00511-01
8	1	Hand-wheel spacer	Втулка рег. Колеса		A00609-00
9	1	Plate side belt	Плита		A00688-00
10	1	Motor support	Кронштейн двигателя		A00708-00
11	1	Cover	Кожух		A00710-00
12	1	Belt	Ремень	GTX-8M-920-20	
13	1	Washer	Шайба	GN.31121 GN 184 - 22	
14	1	Digital run counter	Цифровой индикатор	FIAMA EP7-A-R- F20	
15	1	Motor	Двигатель	BRONZONI GR 112 B14	
16	1	Pulley	Шкив	POGGI PL28-8M-20-5F+1108	
17	1	Bearing	Подшипник	SKF 2RS13201 A-2RS1	
18	1	Bearing	Подшипник	SKF 2RS163007-2RS1	
19	1	Spring	Пружина	025-0150-020 C	
20	1	Hand-wheel	Рег. Колесо	GN 322.3-125-B12-R	
21	5	Hexagonal head screw	Винт с 6-ти гр. Головкой	UNI 5739 - M8X16	
22	5	head cap screw	Винт	UNI 5931 - M5X10	
23	4	head cap screw	Винт	UNI 5931 - M8X16	
24	4	head cap screw	Винт	UNI 5931 - M8X16	
25	4	head cap screw	Винт	UNI 5931 - M8X16	
26	6	head cap screw	Винт	UNI 5931 - M8X16	
27	1	head cap screw	Винт	UNI 5931 - M8X16	
28	1	countersunk screw	Винт в потай	UNI 5933 - M5X16	
29	5	Washer	Шайба	UNI 6592 - 8,4X17	
30	1	Tang	Шпонка	UNI 6604 - A4X4X14	
31	1	Tang	Шпонка	UNI 6604 - A8X7X 28	
32	1	Seeger ring	Кольцо стопорное	UNI 7435-75 - 35	
33	1	Seeger ring	Кольцо стопорное	UNI 7435-75 - 35	

СЕЧЕНИЕ А-А (1:2)

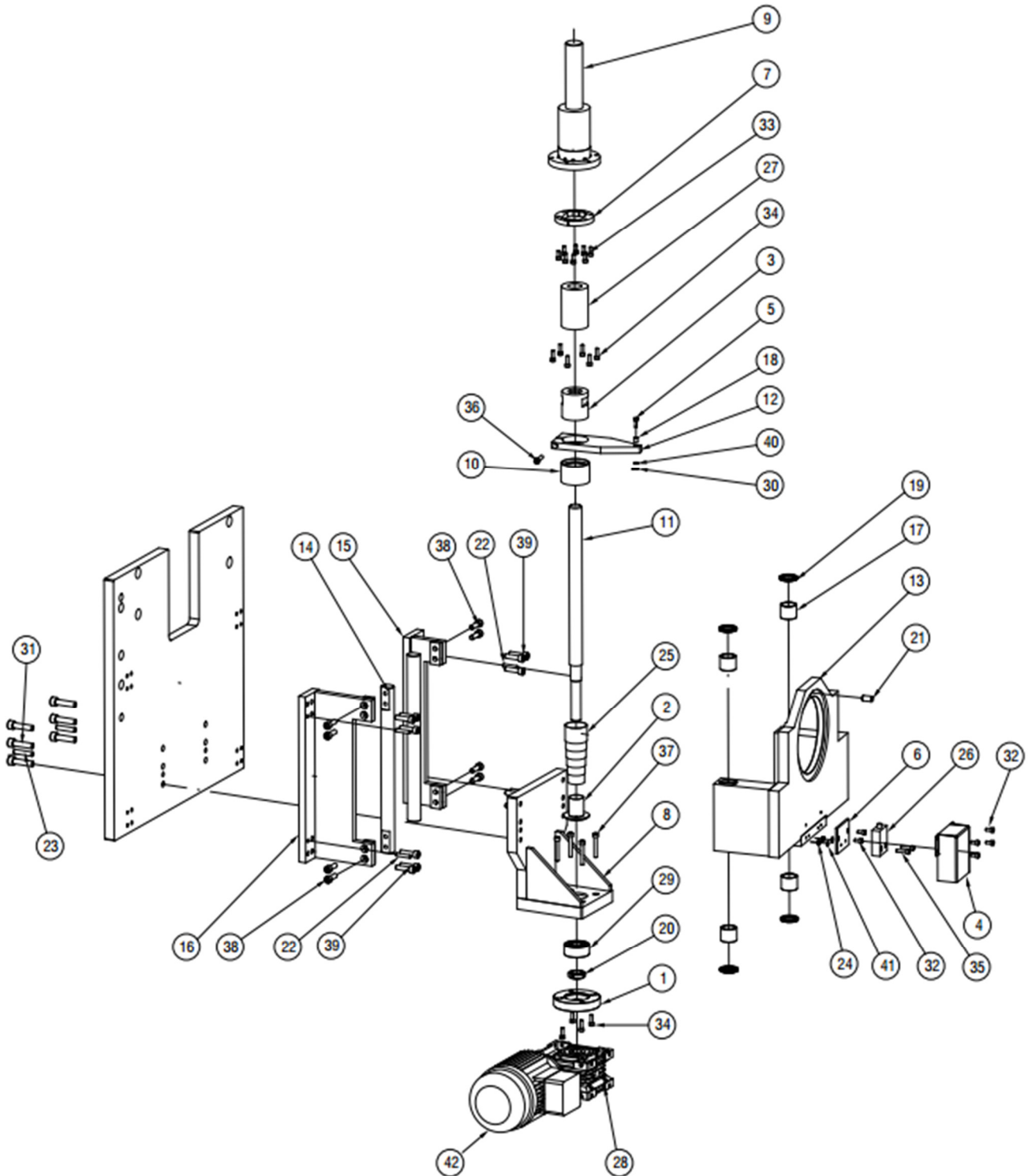


СЕЧЕНИЕ В-В (1:2)



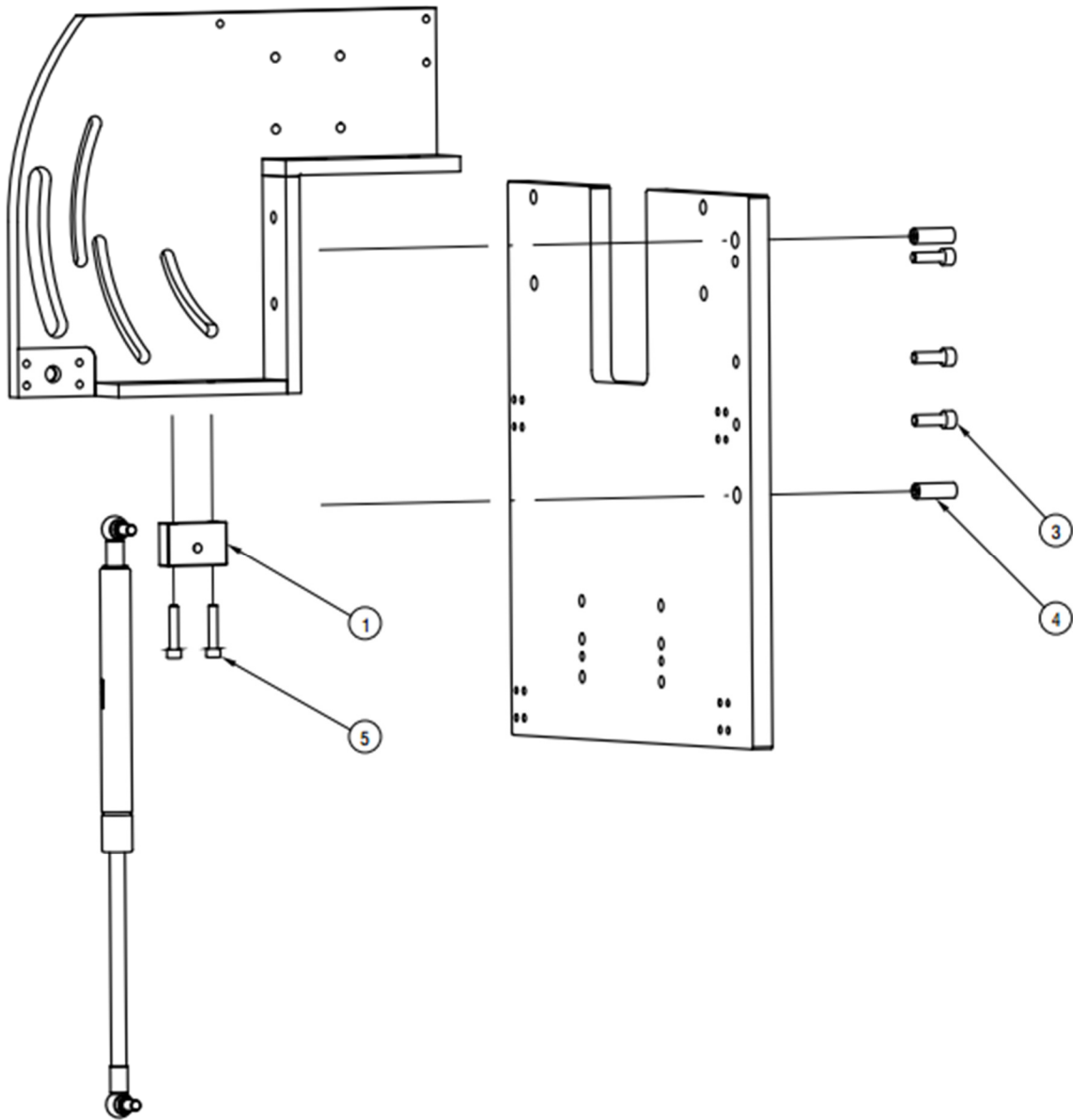
ЧЕРТЕЖ	СТАНОК	ГРУППА	ДАТА
E00036C-00	Кромкофрезерный станок SMJ	Фрезерная	12/2014

ЧЕРТЕЖ		СТАНОК		ГРУППА	ДАТА
E00036C-00		Кромкофрезерный станок SMJ		Фрезерная	12/2014
Поз.	№	Designation	Обозначение	Тип	Шифр
1	1	Screw	Винт	TP 16X2	A00511-01
2	1	Pulley	Шкив	POGGI PL28-8M-20-5F+1108 Ø25	
3	1	Locking flange	Фланец проставка		A00267-00
4	1	Flange sleeve	Гильза фланцевая		A00268-00
5	1	Bearing	Подшипник	SKF 2RS163007-2RS1	
6	1	Plate side belt	Плита		A00688-00
7	1	Bearing	Подшипник	SKF 2RS13201 A-2RS1	
8	1	Horizontal spring flange	Фланец пружины	A00262-00	
9	1	Horizontal screw flange	Фланец крепежный	A00264-00	
10	1	Seeger ring	Стопорное кольцо	UNI 7437 - 62	
11	1	Motor shaft	Вал двигателя	A00270-00	
12	1	Seeger ring	Стопорное кольцо	UNI 7435-75 - 35	
13	1	Tang	Шпонка	UNI 6604 - A8X7X28	
14	5	Column	Валик		A00332-00
15	5	washer	Шайба	UNI 6592 - 8,4X17	
16	5	Screw	Винт	TE UNI 5739 - M8X16	
17	4	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M8X20	
18	4	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M8X25	
19	6	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M8X30	
20	1	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M8X35	
21	4	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M8X16	
22	1	Spiral	Спираль	025-0150-020 C	
23	1	Tang	Шпонка	UNI 6604 - A 4X4X14	
24	5	Screw	Винт	TSEI UNI 5933 - M5X10	
25	1	Cover	Кожух		A00710-00
26	1	Motor	Двигатель	GR 112 B14	
27	1	Motor support	Суппорт двигателя		A00708-00
28	1	Belt	Ремень	GTX-8M-920-20	
29	1	Hand-wheel spacer	Втулка рег. Колеса		A00609-00
30	1	Digital run counter	Цифровой индикатор	FIAMA EP7-A-R- F20	
31	1	washer	Шайба	ELESAGN.31121GN184-22	
32	1	Hand-wheel	Регулировочное колесо	ELESA VDT100IA12 VDT+	
33	1	Screw	Винт	TSEI UNI 5933 - M5X16	

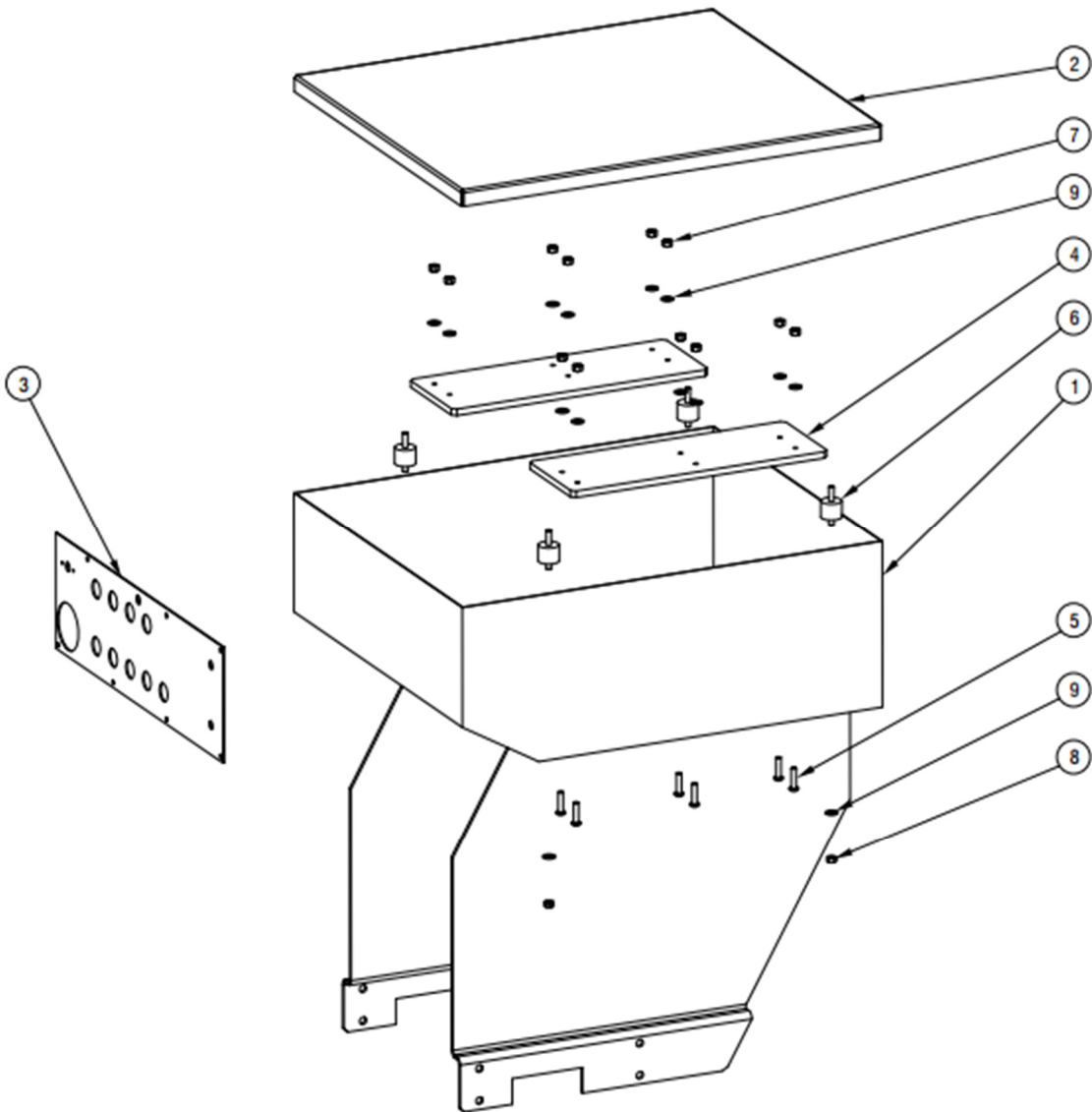


ЧЕРТЕЖ	СТАНОК	ГРУППА	ДАТА
L00036D-00	Кромкофрезерный станок SMJ	Фрезерная	05/02/2015

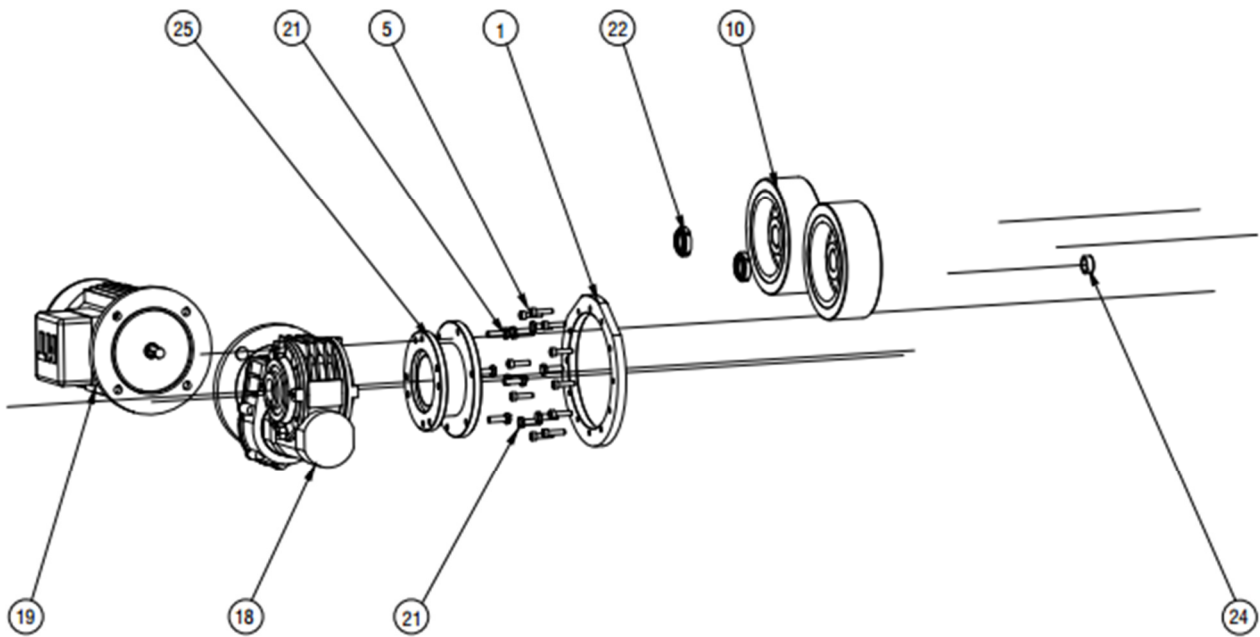
ЧЕРТЕЖ		СТАНОК		ГРУППА	ДАТА
L00036D-00		Кромкофрезерный станок SMJ		Фрезерная	05/02/2015
Поз.	№	Designation	Обозначение	Тип	Шифр
1	1	Flange	Фланец		A00306-00
2	1	Spring Pipe	Пружина		A00308-00
3	1	Leadnut	Ведущая втулка		A00310-00
4	1	Cover	Кожух		A00312-00
5	1	Push	Втулка		A00313-00
6	1	Micro-Holder	Кронштейн		A00314-00
7	1	Flange	Фланец		A00315-00
8	1	Support	Суппорт		A00387-00
9	1	Spring Holder	Корпус пружины		A00637-00
10	1	Cover	Кожух		A00639-00
11	1	Trapeze Screw	Винт с трап. Резьбой		A00641-00
12	1	Vane	Лопатка		A00642-00
13	1	Trolley	Рама		A00689-00
14	2	Round guide	Направляющая		A00709-00
15	1	Left support	Левая опора		A00711-00
16	1	Right support	Правая опора		A00712-00
17	4	Bush	Втулка	25-30-25	
18	1	Spring	Пружина	DIM D11700	D11700
19	4	Gasket	Прокладка	InA G25X33X4	
20	1	Ring nut	Фасонная гайка	20x1	
21	1	Cylinder Pin	Штифт	ISO 2338 - B - 10x20	
22	4	Cylinder Pin	Штифт	ISO 8734 - 6x30	
23	2	Cylinder Pin	Штифт	ISO 8734 - 6x40	
24	2	Self-locking nut	Гайка самоконтрящая	M5	
25	1	Spring	Пружина	030-0150-030	
26	1	Sensor	Датчик	OMRON D4C-01	
27	1	Spring	Пружина	R 050-102	
28	1	Gear Motor	Редуктор		
29	1	Bearing	Подшипник	SKF 2RS13204 A-2RS1	
30	1	Split Pin	Штифт	Unl 1336 - 0,8x8	
31	6	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M 10X40	
32	6	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M 5X10	
33	8	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M 5X12	
34	10	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M 5X16	
35	2	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M 5X20	
36	1	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M 6X25	
37	4	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M 6X40	
38	8	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M 8X25	
39	12	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M 8X30	



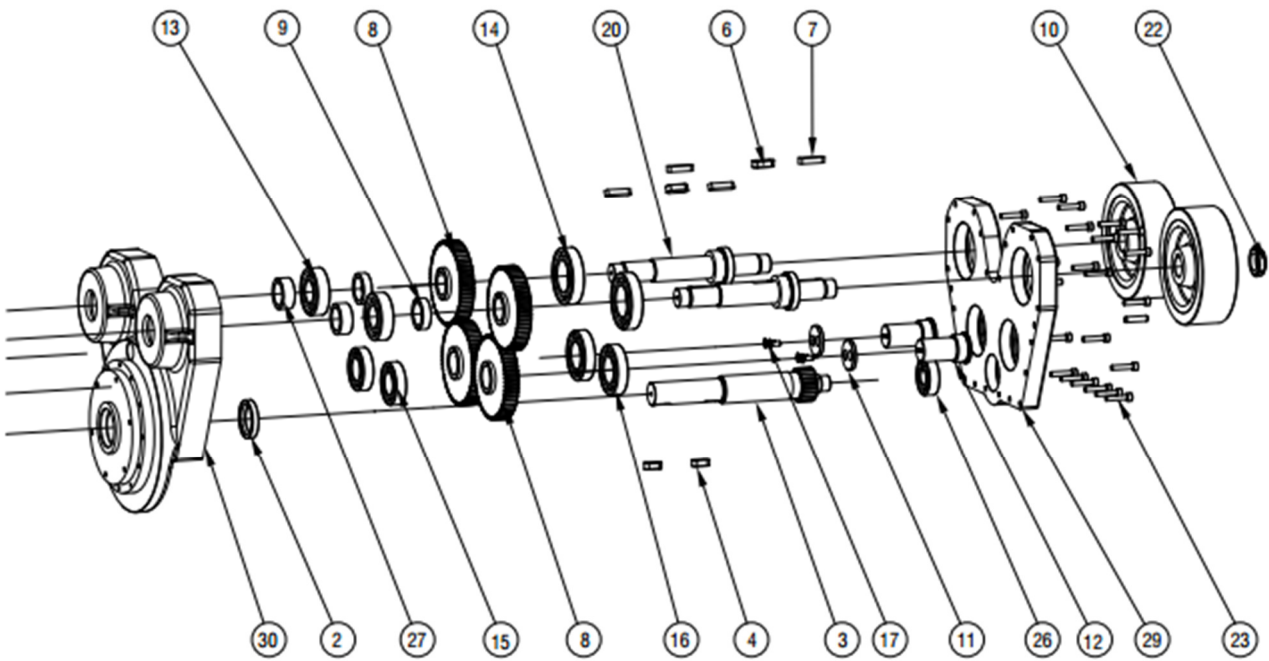
ЧЕРТЕЖ	СТАНОК	ГРУППА	ДАТА
L00036E-00	Кромкофрезерный станок SMJ	Фрезерная	28/03/2015



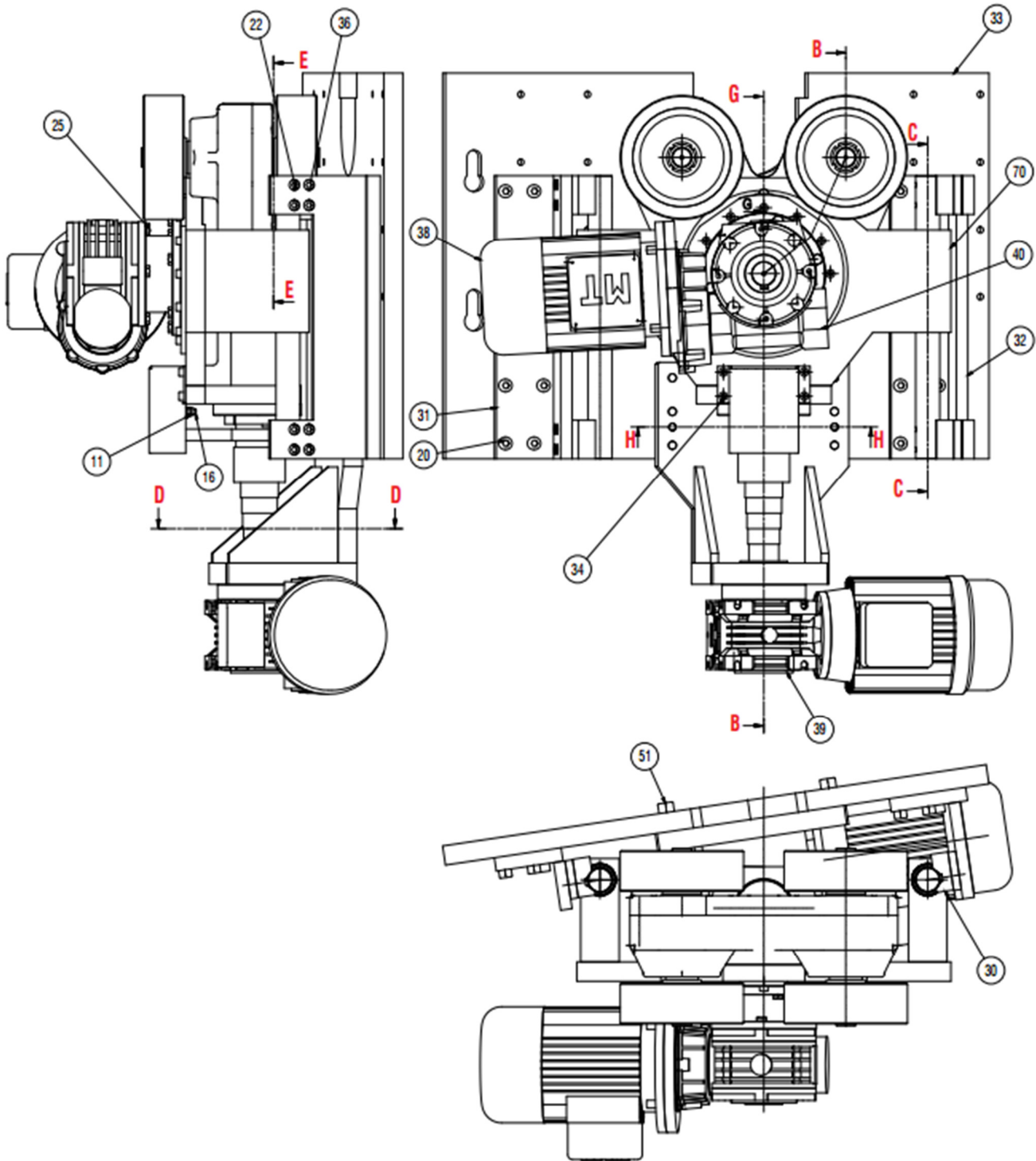
ЧЕРТЕЖ	СТАНОК	ГРУППА	ДАТА
L00036F-00	Кромкофрезерный станок SMJ	Фрезерная	02/2015



ЧЕРТЕЖ	СТАНОК	ГРУППА	ДАТА
L00037-00	Кромкофрезерный станок SMJ	Группа направляющих роликов	20/02/2012

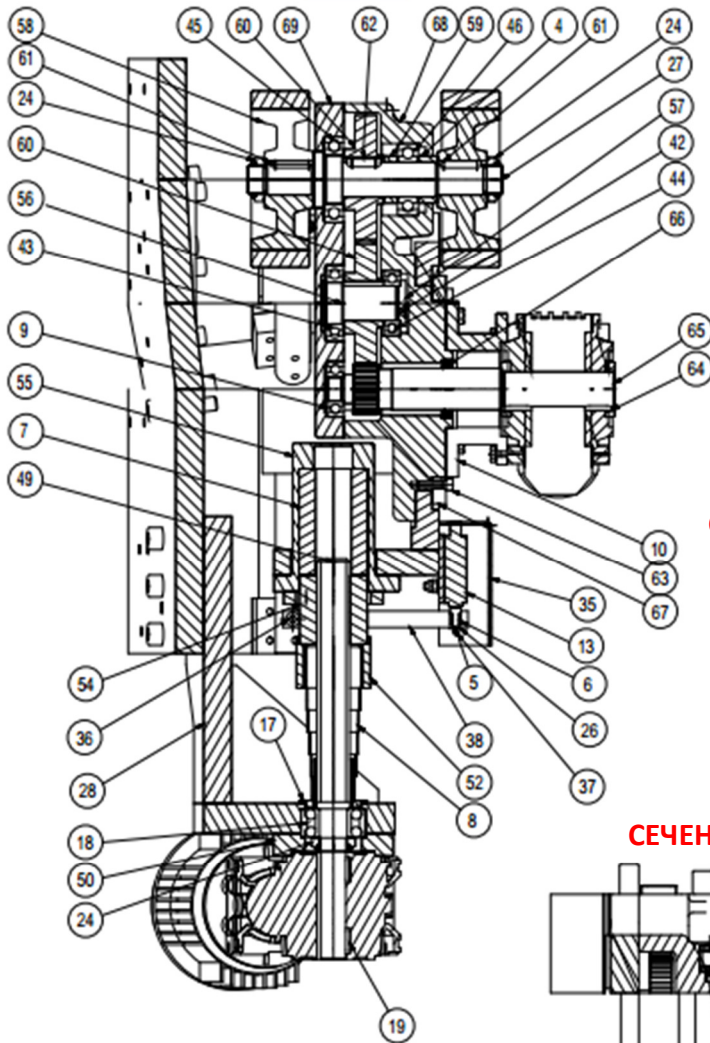


ЧЕРТЕЖ		СТАНОК		ГРУППА	ДАТА
L00037-00		Кромкофрезерный станок SMJ		Группа направляющих роликов	20/02/2012
Поз.	№	Designation	Обозначение	Тип	Шифр
1	1	Ring	Кольцо		A00320-01
2	1	Sealing Ring	Манжета	DIN 3760-A-30X42X7-NBR	
3	1	Gear	Шестерня	Z=22 M=1.5	A00304-00
4	2	Key	Шпонка	UNI 6604 - A 8 X 7 X 20	
5	12	Cylindrical head screw	Винт с цилиндрической	UNI5931 - M 5 X20	
6	2	Key	Шпонка	UNI 6604 - A 8 X 7 X 25	
7	4	Tang	Шпонка	6X6X30	
8	4	Gear	Шестерня	Z=60 M=1.5 A00303-00	
9	2	Spacer	Втулка		A00334-00
10	4	wheel	Ролик		A00340-00
11	2	Cap	Заглушка		A00338-00
12	2	wheel-Shaft	Вал		A00323-00
13	2	Bearing	Подшипник	SKF 6205	
14	2	Bearing	Подшипник	SKF 6007-2RS1	
15	2	Bearing	Подшипник	SKF 6005	
16	2	Bearing	Подшипник	SKF 6006	
17	4	Screw	Винт	UNI 5933 - M5 X 12	
18	1	Gear Motor	Редуктор	VFR49-240	
19	1	Motor	Двигатель	MS 63241 0.18KW	
20	2	Double wheel Shaft	Вал ролика		A00325-00
21	10	Screw	Винт	UNI 5739 - M6 X 20	
22	4	Ring nut	Фасонная гайка	M20X1	
23	22	Cylindrical head screw	Винт с цилиндрической	UNI 5931 - M5 X 25	
24	1	Bush	Втулка		A00389-00
25	1	Drum	Катушка		A00329-01
26	1	Bearing	Подшипник	DIN 625 - SKF 6203	
27	2	Spacer	Втулка		A00333-00
28	2	Cylinder Pin	Штифт	ISO 8734 - 6 X 26	
29	1	Cover	Кожух		A00302-00
30	1	Cover	Кожух		A00327-00

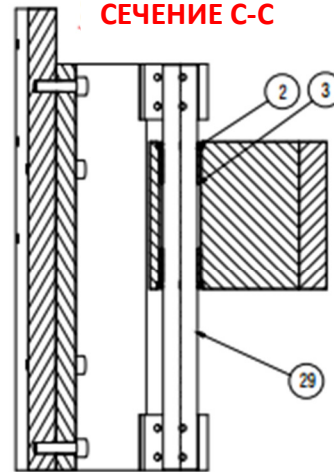


ЧЕРТЕЖ	СТАНОК	ГРУППА	ДАТА
E00015-00	Кромкофрезерный станок SMJ	Группа направляющих роликов	29/10/2010

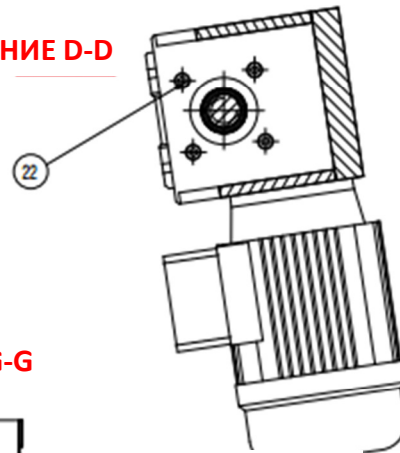
СЕЧЕНИЕ В-В



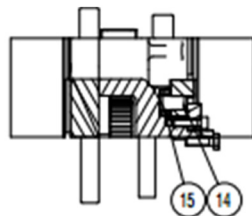
СЕЧЕНИЕ С-С



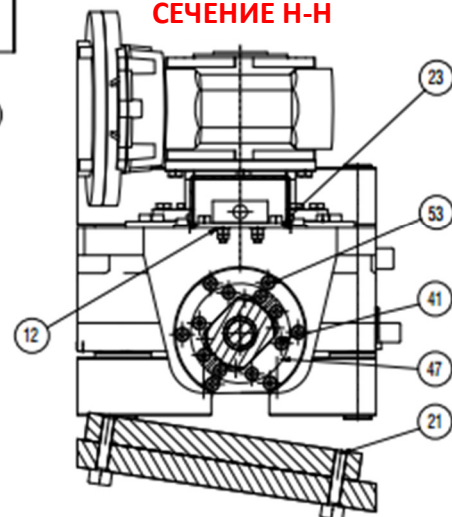
СЕЧЕНИЕ D-D



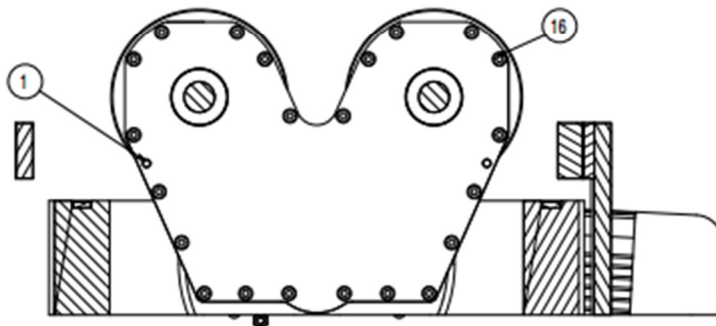
СЕЧЕНИЕ G-G



СЕЧЕНИЕ H-H



СЕЧЕНИЕ E-E



ЧЕРТЕЖ

СТАНОК

ГРУППА

ДАТА

E00015-00

Кромкофрезерный станок SMJ

Группа направляющих роликов

29/10/2010

ЧЕРТЕЖ		СТАНОК		ГРУППА	ДАТА
E00015-00		Кромкофрезерный станок SMJ		Группа направляющих роликов	29/10/2010
Поз.	N°	Designation	Обозначение	Тип	Шифр
1	2	Cylinder Pin	Штифт	ISO 8734 - 6X26	
2	4	Sealing Ring	Манжета	INA G25X33X4	
3	4	Bush	Втулка	25-30-25	
4	2	Spacer	Втулка		A00333-00
5	1	Split Pin	Штифт	UNI 1336 - 0,6X4	
6	1	Spring	Пружина	DIM D11700	
7	1	Spring	Пружина	R 050-102	
8	1	Spring	Пружина	TECNINETAL 030-0150-030	
9	1	Bearing	Подшипник	DIN 625 SKF 6203	
10	1	Drum	Катушка		A00329-01
11	2	Hexagonal nut	Шестигранная гайка	UNI 7473 - M5	
12	2	washer	Шайба	UNI 6592 - 5,3X10	
13	1	Sensor	Датчик	OMRON D4C-01	
14	1	Cylinder Pin	Штифт	ISO 2338 - B - 10X20	
15	1	Bush	Втулка		A00389-00
16	24	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M5X25	
17	1	Spring Pipe	Уплотнительное кольцо		A00308-00
18	1	Bearing	Подшипник	SKF 2RS13204 A-2RS1	
19	2	Tang	Шпонка	UNI 6604 - A6X6X20	
20	16	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M8X30	
21	2	Cylinder Pin	Штифт	ISO 8734 - 8X40	
22	12	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M6X40	
23	1	Micro-Holder	Кронштейн		A00314-00
24	5	Ring nut	Фасонная гайка	20X1	
25	10	Hexagonal nut	Шестигранная гайка	UNI 5739 - M6X20	
26	1	washer	Шайба	UNI 6592 - 4,3X9	
27	2	Double wheel Shaft	Вал роликов		A00325-00
28	1	Support	Суппорт		A00387-00
29	2	Round Guide	Направляющая	Ø25	A00386-00
30	4	block	Фиксатор	Ø25	A00385-00
31	1	SX Support	Левая опора		A00384-00
32	1	DX Support	Правая опора		A00383-00
33	1	Vertical Plate	Вертикальная пластина		A00362-00
34	4	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M5X8	
35	1	Cover	Кожух		A00312-00
36	9	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M6X25	
37	1	Push	Толкатель		A00313-00
38	1	Vane	Ползун		A00311-00
39	1	Gear Motor	Редуктор	CM401:60 +MS632410.18KW 4P	

ЧЕРТЕЖ		СТАНОК		ГРУППА	ДАТА
E00015-00		Кромкофрезерный станок SMJ		Группа направляющих роликов	29/10/2010
Поз.	№	Designation	Обозначение	Тип	Шифр
40	1	Gear Motor	Редуктор	BONFIGLIOLI VFR49-240	
41	10	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M5X12	
42	4	Screw	Винт	TPSEI UNI 5933 - M5X12	
43	2	Bearing	Подшипник	DIN 625 SKF - SKF6006	
44	2	Bearing	Подшипник	DIN 625 SKF - SKF6005	
45	2	Bearing	Подшипник	DIN 625 SKF - 6007-2RS1	
46	2	Bearing	Подшипник	DIN 625 SKF - SKF6205	
47	1	Flange	Фланец		A00315-00
48	4	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M6X16	
49	1	Screw	Винт		A00305-00
50	1	Flange	Фланец		A00306-00
51	6	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M10X40	
52	1	Spring Cap	Втулка пружины		A00309-00
53	6	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M5X16	
54	1	Leadnut	Ведущая втулка		A00310-00
55	1	Spring Holder	Стакан пружины		A00316-00
56	2	wheel-Shaft	Вал		A00323-00
57	2	Cap	Крышка		A00338-00
58	4	wheel	Колесо		A00340-00
59	2	Spacer	Втулка		A00334-00
60	4	Gear	Шестерня	Z=60 M=1.5	A00303-00
61	4	Tang	Шпонка	UNI 6604 6X6X30	
62	3	Tang	Шпонка	A 8 X 7 X 25 UNI 6604	
63	12	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M5X20	
64	2	Tang	Шпонка	UNI 6604 - A8X7X20	
65	1	Gear Motor	Редуктор	Z=22 M=1.5	A00304-00
66	1	Sealing Ring	Манжета	DIN3760 - A-30X42X7 - NBR	
67	1	Ring	Кольцо		A00320-01
68	1	Cover	Кожух		A00327-00
69	1	Cover	Кожух		A00302-00
70	1	Trolley	Корпус		A00317-00



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