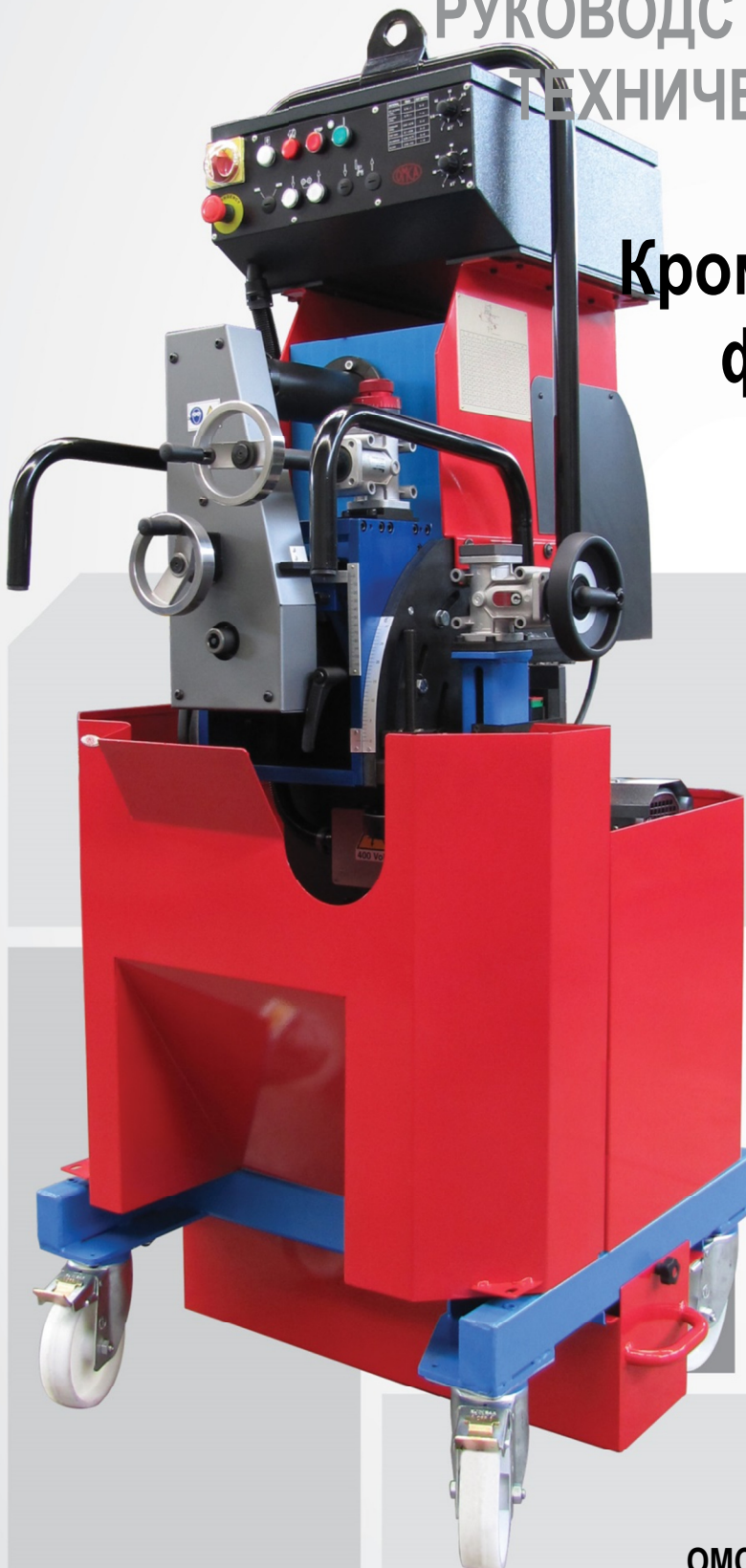




USE AND MAINTENANCE MANUAL
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И
ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

Chamfering machine

**Кромкофрезерный станок-
фаскосниматель OMCA
модель СМФ 920 (SMJ)**



Serial number
Серийный номер
Year built
Год выпуска

Edition of the manual
Редакция
руководства
Manual prepared in
Руководство
подготовлено

1a
March
Март **2015**

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	7
3.2 MACHINE HANDLING WITH PACKING	8
3.3 MACHINE HANDLING WITH TROLLEY	8
3.4 MACHINE HANDLING WITHOUT TROLLEY	9
3.5 ELECTRICAL INSTALLATION	10

4. USE

4.1 MAIN CONTROLS	10
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	31
6.2 ELECTRICAL DIAGRAM	33
6.3 SPARE PARTS LIST	41
6.4 NOTES	68

0. УКАЗАТЕЛЬ**1. ВВЕДЕНИЕ**

1.1 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ	3
-----------------------------	---

2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

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

3. ТРАНСПОРТИРОВКА И УСТАНОВКА

3.1 РАСПАКОВКА	7
3.2 ТРАНСПОРТИРОВКА ФАСКОСНИМАТЕЛЯ В УПАКОВКЕ	8
3.3 ТРАНСПОРТИРОВКА ФАСКОСНИМАТЕЛЯ С КОЛЕСНОЙ БАЗОЙ	8
3.4 ТРАНСПОРТИРОВКА ФАСКОСНИМАТЕЛЯ БЕЗ КОЛЕСНОЙ БАЗЫ	8
3.5 ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРОСЕТИ	10

4. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

4.1 ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ	10
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	31
6.2 ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СХЕМЫ	33
6.3 ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	41
6.4 ЗАМЕТКИ	68

1. INTRODUCTION

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 СМФ 920** серии **SMJ**.

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 с производителем или его представителем по тел. (495) 225-3488

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

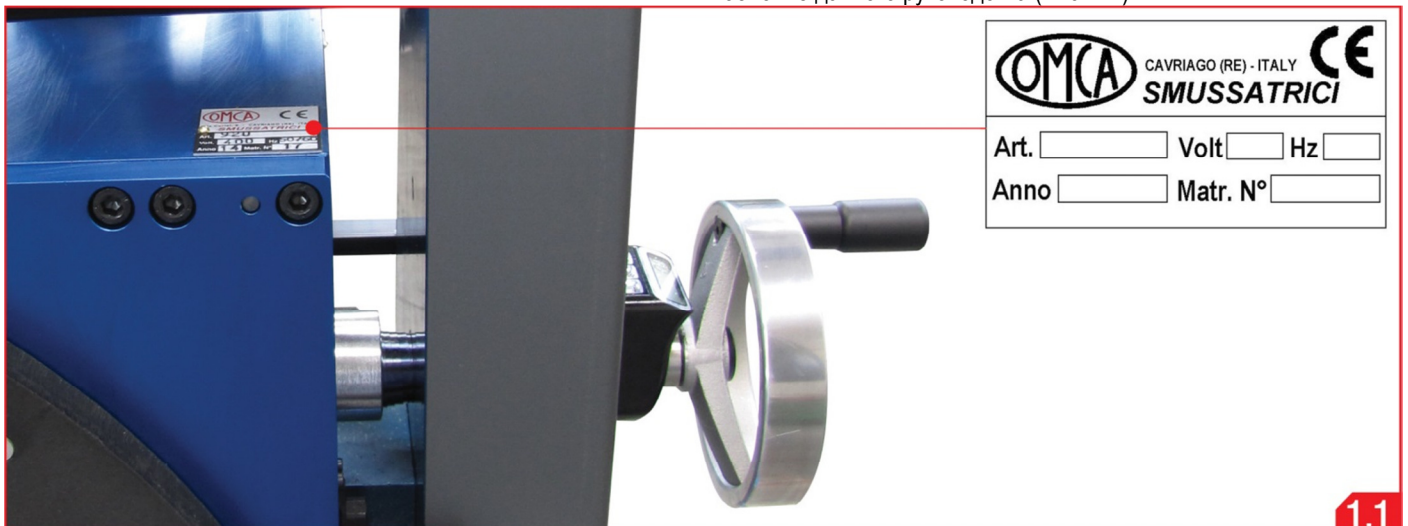
Несоблюдение этого предписания снимает с производителя всю ответственность. Для получения дополнительной информации, пожалуйста, свяжитесь с производителем или его представителем

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.**

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

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

2.2 TECHNICAL DATA

Milling cutter motor power	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

2.3 NOISE

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



2.4 VIBRATION

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

2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

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

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

Модель СМФ 920 пригодна для разделки фасок на листах из таких материалов, как **сплавы, дуплексные и супер дуплексные стали, сталь SAF, титан.**



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

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

2.2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Мощность главного двигателя	5,5 кВт
Мощность двигателя подачи	0,12 кВт
Мощность двигателя подачи роликов	0,12 кВт
Диапазон регулировки фаски по осиX	0-90 мм (диагональ)
Диапазон регулировки фаски по осиZ	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 ШУМ

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

2.4 ВИБРАЦИИ

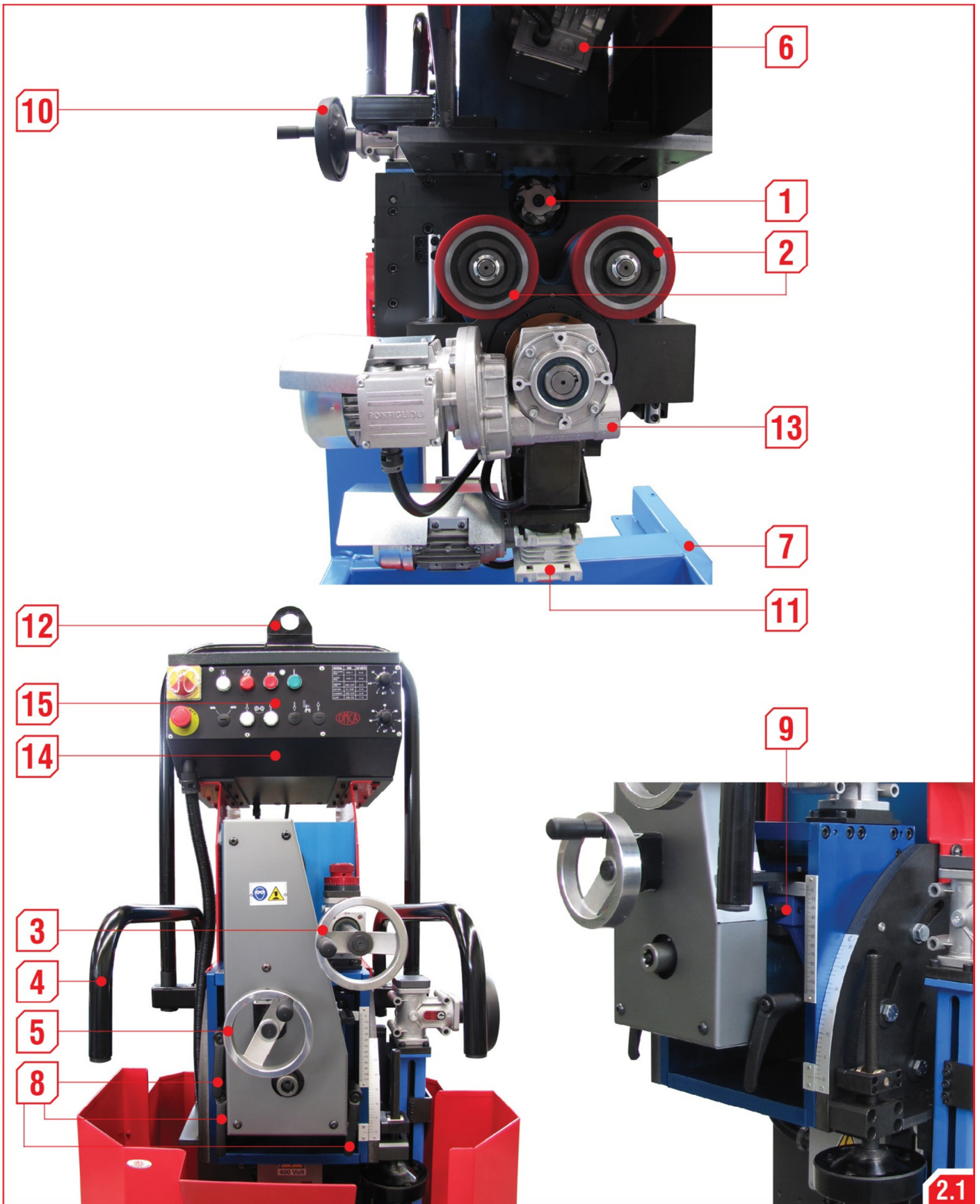
Значения ускорений, которые распространяются на верхние конечности оператора при работе на станке не превышают 2,5 м/с

2.5 MAIN PARTS

1	Milling-cutter
2	Feed wheels
3	Hand-wheel for chamfer width adjustment (Z axis)
4	Handle
5	Hand-wheel for chamfer depth adjustment (X axis)
6	Main motor
7	Trolley
8	Unlocking lever for chamfer width adjustment (Z Axis)
9	Unlocking lever for chamfer depth adjustment (X 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 Z)
4	Рукоятка
5	Колесо регулировки глубины фаски (ось X)
6	Двигатель привода фрезы
7	Колесная база
8	Рычаг разблокировки для регулировки ширины фаски (ось Z)
9	Рычаг разблокировки для регулировки глубины фаски (ось X)
10	Колесо регулировки высоты станка
11	Мотор-редуктор для подъема/опускания роликов подачи
12	Грузовая скоба
13	Мотор-редуктор привода подачи
14	Панель управления
15	Пульт управления



3. TRANSPORT AND INSTALLATION

3. ТРАНСПОРТИРОВКА И УСТАНОВКА

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



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

3.1 UNPACKAGE

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

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

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

3.2 HANDLING WITH PACKING

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

3.1 РАСПАКОВКА

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

Аккуратно распакуйте фаскосниматель, сняв пломбы, чтобы не сломать какие-либо детали.

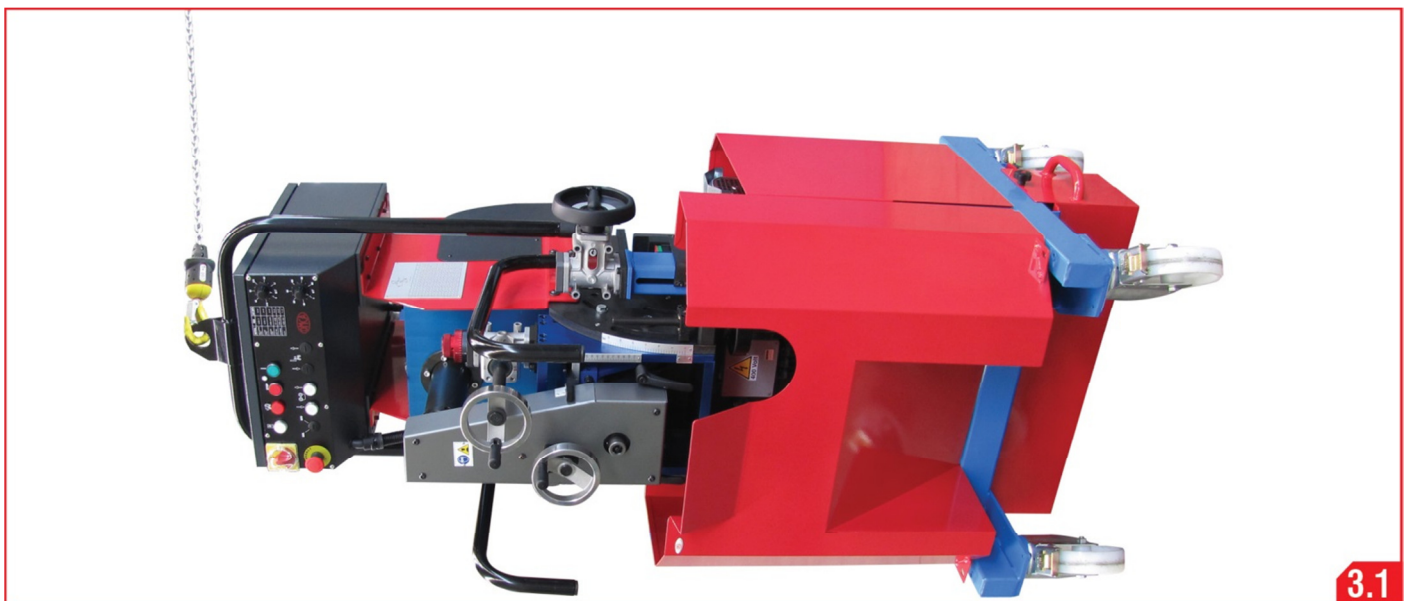
Когда станок успешно распакован, проверьте состояние всех частей. Если заметили какие-либо повреждения, немедленно свяжитесь с вашим Продавцом, сообщив данные о станке.

3.2 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 (**Рис.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 (**Рис.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 мА** 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.

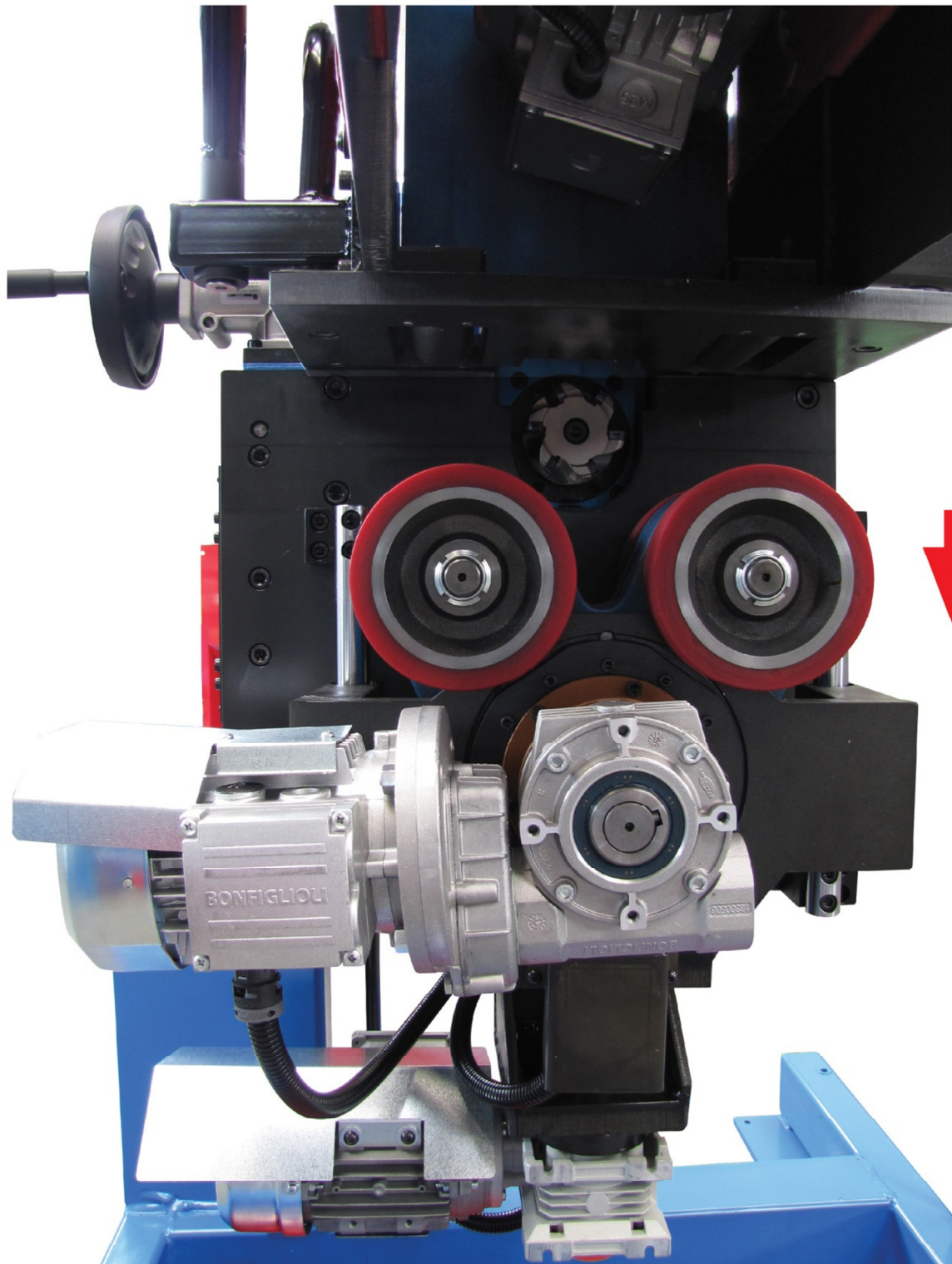
- Переведите главный переключатель в положение **ON (1)** (**Рис.4.1А поз.С**).
- Нажмите кнопку установки положения роликов **DOWN (вниз)** (**Рис.4.1А поз.Q**) и убедитесь, что ролики двигаются **вверх** **вниз** (как показано на **рис 3.3**).

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 ТРАНСПОРТИРОВКЕ И УСТАНОВКЕ СТАНКА, ПРИ СОБЛЮДЕНИИ ВСЕХ ПРАВИЛ И ТРЕБОВАНИЙ БЕЗОПАСНОСТИ.



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 **СМФ 920 (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.

**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.

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

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.



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

ВНИМАНИЕ:

ПЕРЕД ВЫПОЛНЕНИЕМ ОПЕРАЦИЙ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ, УБЕДИТЕСЬ, ЧТО ГЛАВНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ НАХОДИТСЯ В ВЫКЛЮЧЕННОМ ПОЛОЖЕНИИ **OFF (0)**, КРОМЕ ЭТОГО ВЫНЬТЕ 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 по 900об/мин.**

O - Колесо регулировки ширины фаски (ось Z): 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.

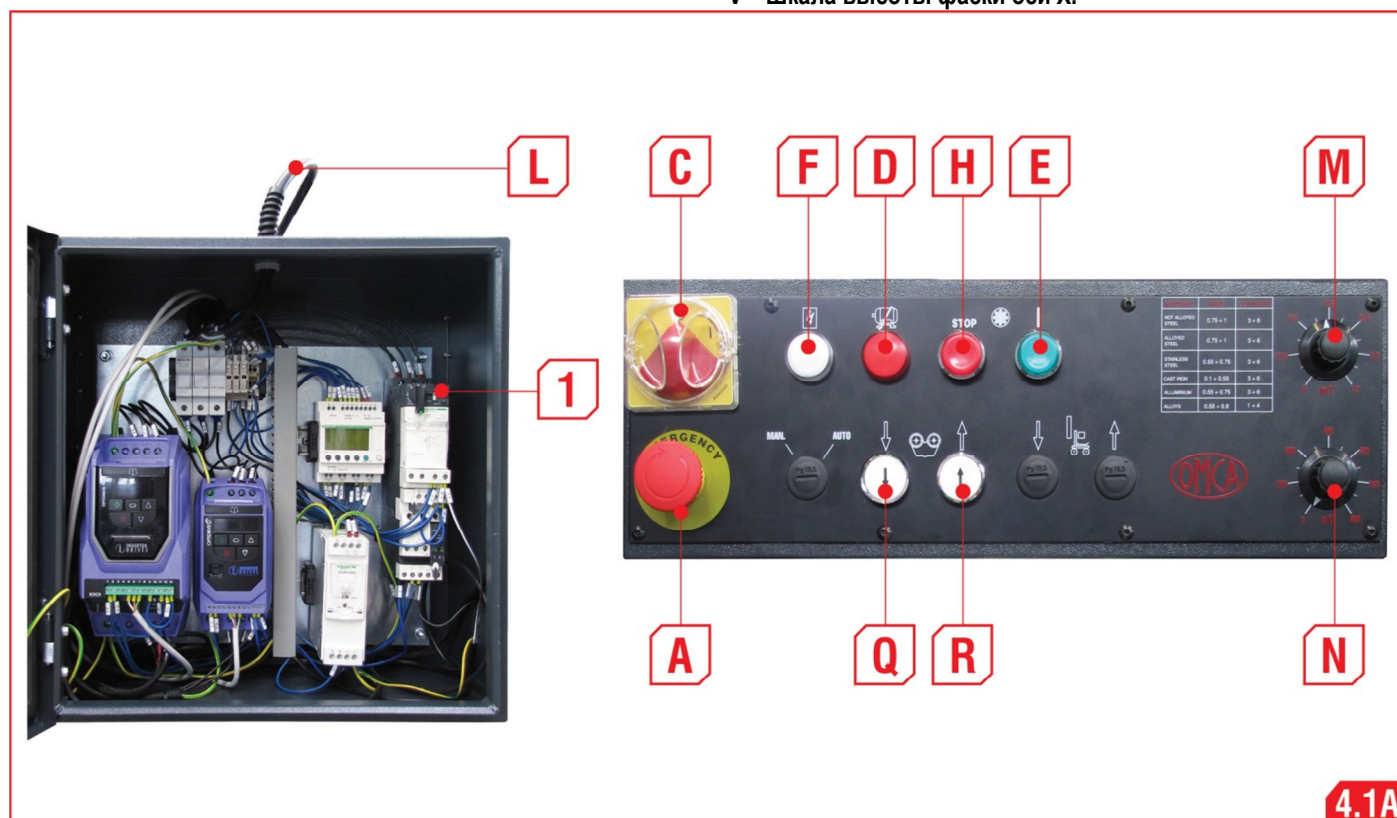
R - UP (ВВЕРХ) кнопка: при нажатии направляющие ролики поднимаются.

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

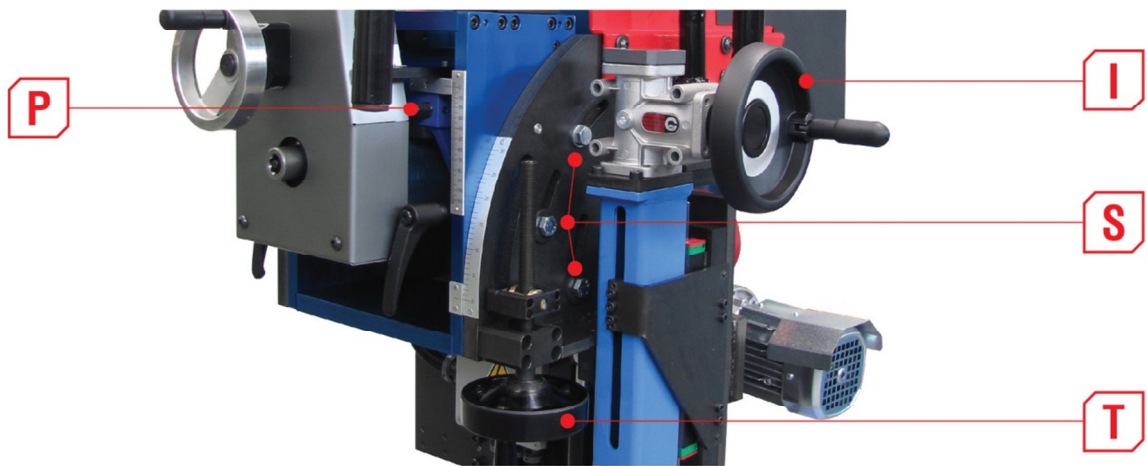
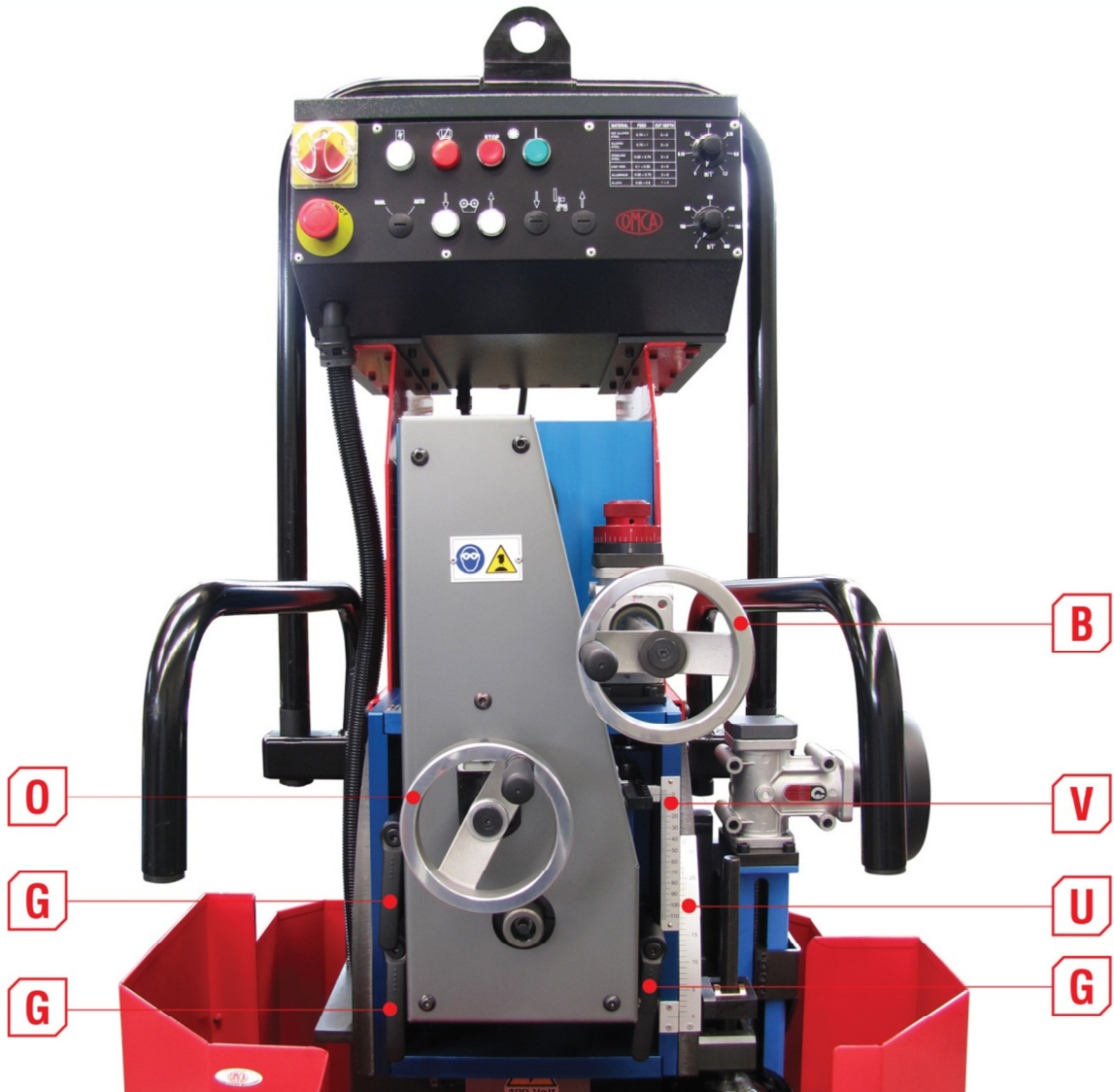
T - Колесо регулировки угла фаски от 0° до 30°.

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

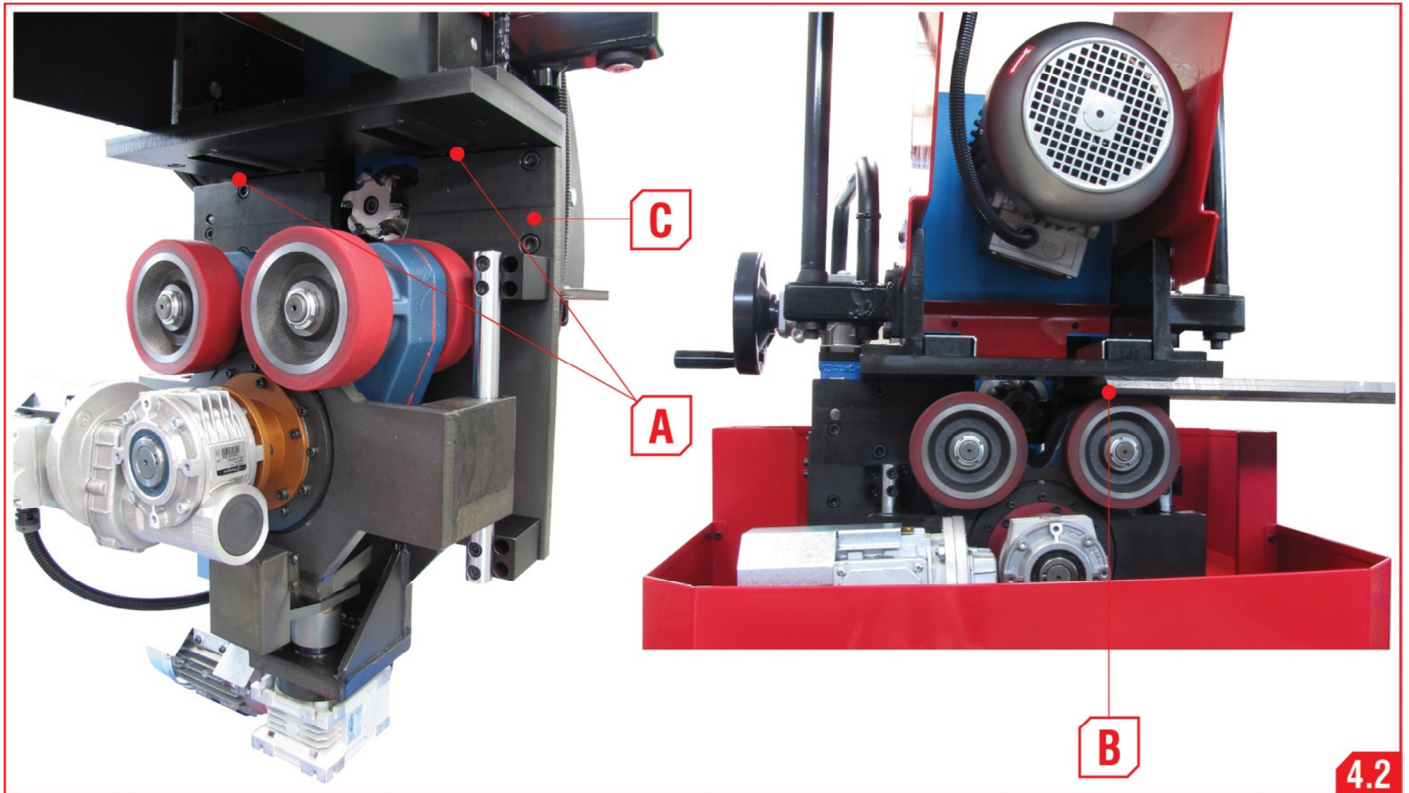
ATTENTION:

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 (РИС.2.1 ПОЗ.10) КОЛЕСНОЙ БАЗЫ.

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

ПОСЛЕ ОКОНЧАНИЯ ОБРАБОТКИ ВЕРНУТЬ КОЛЕСА В КОНТАКТ С ПОЛОМ.

4.3 MACHINE SETTING WITHOUT TROLLEY

ATTENTION:

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

**ВНИМАНИЕ:**

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

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

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

To remove the trolley it is necessary to

Для демонтажа базы необходимо:

- 1) Hook the lifting device at the eyebolt as showed on (Pic. 4.4);
- 2) Unscrew and remove the three screws (Pic.4.3) that fix the machine to the trolley.
- 1) Крюк подъемного устройства закрепить за рым-болт, как показано на Рис. 4.4;
- 2) Отвинтите и снимите три болта (Рис.4.3) фиксирующих станок на базе.



4.3

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

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).

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

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 (**Fig.4.1A Pos.H**).

4.4 SETTING CHAMFER ADJUSTMENT

Before starting any adjustment read the nameplate (**Fig.4.5**). The nameplate consists of 3 values **H – Z** and **X**.

- 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 value of **Z** Axis Cutting Start, depending on the chamfer angle indicates that the cutter is touching the upper edge of the piece.

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 CHAMFER at 12°, Height (H) 27mm. - R8 (Pic. 4.6)

To get this chamfer must perform the following adjustments:

- 1) Tilt the machine at **12°**;
- 2) Place the axis (**Z**) at a value of **-17.5**;
- 3) Place the axis (**X**) at a value of **28.4**;
- 4) By keeping the (**X**) Axis fixed, in several steps to reach a value (**Z**) of **-5.5**;

NOTE:

THE AXIS (**X**) CAN REMAIN FIXED UNTIL A VALUE OF **27mm. (H)**. OVER THIS VALUE, DIVIDE THE WORKING ON BASE OF CHAMFER HEIGHT.

EXAMPLE OF J CHAMFER at 12°-Height (H) 37mm. - R8: (Pic. 4.6)

To get this chamfer must perform the following adjustments:

- 1) Tilt the machine at **12°**;
- 2) Place the axis (**Z**) at a value of **-17.5**;
- 3) Place the axis (**X**) at a value of **23.5**;
- 4) By keeping the (**X**) Axis fixed, in several steps to reach a value (**Z**) of **-6.6**;
- 5) Replace the axis (**X**) to the value of **38.2**;
- 6) By keeping the (**X**) Axis fixed, in several steps to reach a value (**Z**) of **-3.4**;

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**.

- 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 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°, Глубиной (H) 27мм. R8 (Рис. 4.6)

Для получения этой фаски необходимо выполнить следующие операции:

- 1) Выставьте угол на **12°**;
- 2) Задайте значение **Z -17.5**;
- 3) Задайте значение **X 28.4**;
- 4) Зафиксировав значение **X**, в несколько проходов дойдите до значения **Z -5.5**;

ПРИМЕЧАНИЕ:

ЗНАЧЕНИЕ **X** МОЖЕТ СОХРАНЯЕТСЯ ДО ДОСТИЖЕНИЯ **H 27 ММ**. ПОСЛЕ ДОСТИЖЕНИЯ ЭТОГО УРОВНЯ ПОЛУЧЕНИЕ НЕОБХОДИМОЙ ВЫСОТЫ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ В НЕСКОЛЬКО ПРОХОДОВ.

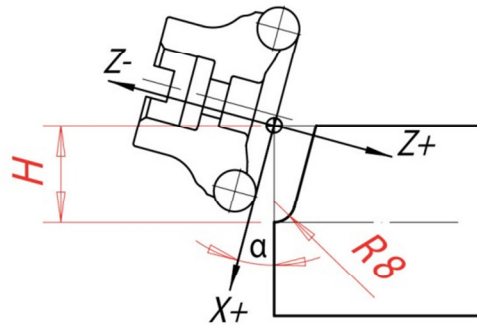
ПРИМЕР: J-образная фаска на 12°-Глубиной (H) 37мм. - R8: (Рис. 4.6)

Для получения этой фаски необходимо выполнить следующие операции

- 1) Выставьте угол на **12°**;
- 2) Задайте значение **Z -17.5**;
- 3) Задайте значение **X 23.5**;
- 4) Зафиксировав значение **X**, в несколько проходов дойдите до значения **Z - 6.6**;
- 5) Задайте новое значение **X 38.2**;
- 6) Зафиксировав значение **X**, в несколько проходов дойдите до значения **Z - 3.4**;

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

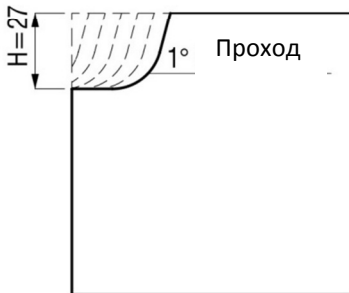
ПРИМЕЧАНИЕ: В ЗАВИСИМОСТИ ОТ РАЗМЕРА ФАСКИ, ДЛЯ УВЕЛИЧЕНИЯ РЕСУРСА ВСТАВОК, РЕКОМЕНДУЕТСЯ УСТАНОВИТЬ ЗНАЧЕНИЕ X, ПРЕДПОЛАГАЮЩЕЕ БОЛЬШЕЕ КОЛ-ВО ПРОХОДОВ (Z).



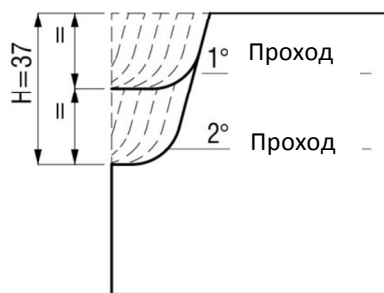
Z AXIS CUTTING START			-10.3	-14.6	-17.5	-21.8	-28.8	-42						
H	0°		7°		10°		12°		15°		20°		30°	
	Z	X	Z	X	Z	X	Z	X	Z	X	Z	X	Z	X
9	8	9	-2.1	9.6	-6.4	10.3	-9.3	10.8	-13.5	11.8	-20.4	14	-33.5	20.1
12	8	12	-1.7	12.6	-5.9	13.2	-8.6	13.7	-12.7	14.7	-19.4	16.8	-32	22.7
17	8	17	-1.1	17.6	-5	18.1	-7.6	18.6	-11.4	20	-17.6	21.5	-29.5	27
22	8	22	-0.5	22.5	-4.2	23.1	-6.6	23.5	-10.1	24.4	-15.9	26.2	-27	31.4
27	8	27	0.1	27.5	-3.3	28	-5.5	28.4	-8.8	29.2	-14.2	30.9	-24.5	35.7
32	8	32	0.7	32.5	-2.4	32.9	-4.5	33.3	-7.5	34	-12.5	35.6	-22	40
37	8	37	1.3	37.4	-1.6	37.8	-3.4	38.2	-6.2	38.9	-10.8	40.3	-19.5	44.4
42	8	42	1.9	42.4	-0.7	42.8	-2.4	43.1	-4.9	43.7	-9.1	45	-17	48.7
47	8	47	2.5	47.3	0.2	47.7	-1.4	48	-3.6	48.5	-7.4	49.7	-14.5	53
57	8	57	3.7	57.3	1.9	57.5	0.7	57.8	-1.1	58.2	-4	59.1	-9.5	61.7
67	8	67	5	67.2	3.7	67.4	2.8	67.5	1.5	67.9	-0.6	65.5	-4.5	70.3
77	8	77	6.2	77.1	5.4	77.2	4.9	77.3	4.1	77.5	2.9	77.9	0.5	79
87	8	87	7.4	87	7.1	87.1	7	87.1	6.7	87.2	6.3	87.3	5.5	87.7

4.5

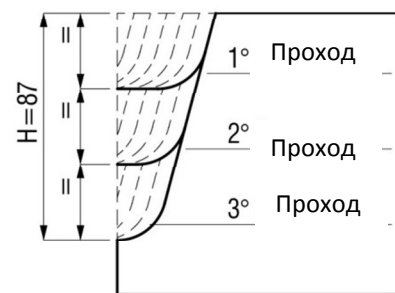
Example of performance of chamfer until height H of 27mm.
Пример выполнения фаски глубиной до 27мм.



Example of performance of chamfer until height H of 27mm. and < 57mm.
Пример выполнения фаски глубиной от 27мм. до 57 мм.



Example of performance of chamfer until height H of 57mm. and < 87mm.
Пример выполнения фаски глубиной от 57мм. до 87мм.



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).

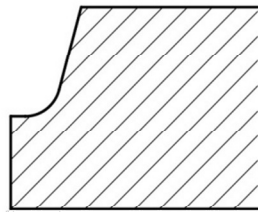
4.5 НАСТРОЙКА ФАСКОСНИМАТЕЛЯ

ИЗМЕНЕНИЕ УГЛА

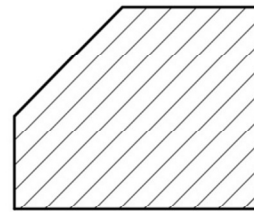
Чтобы изменить угол необходимо:

- 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

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;

УСТАНОВКА ОСИ Z ДЛЯ СТАНДАРТНОЙ ФАСКИ

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) 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**.

- 2) Убедиться, что указатель положения отображает абсолютное значение (**на дисплее слева внизу, должна быть отметка**) в противном случае нажмите кнопку **ABS-REL (АБС-ОТН)**.



- 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;

- 3) Вращая регулировочное колесо (**Рис.4.1 В Поз. О**) установить значение **“Z Начальное”**; в этот момент фреза соприкасается с верхним краем заготовки;

- 4) Push **ABS-REL**: it displayed (**rel 0.0**);

- 4) **Нажать ABS-REL**: на экране отобразится (**rel 0.0**);



- 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

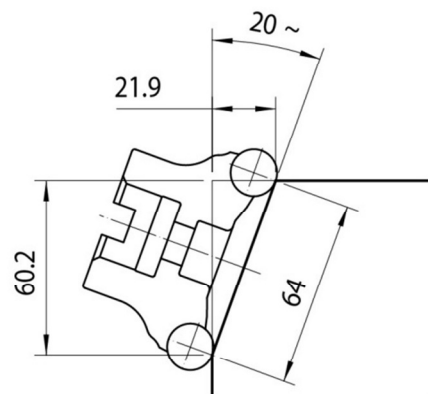
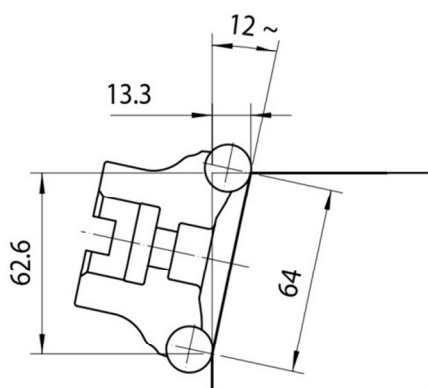
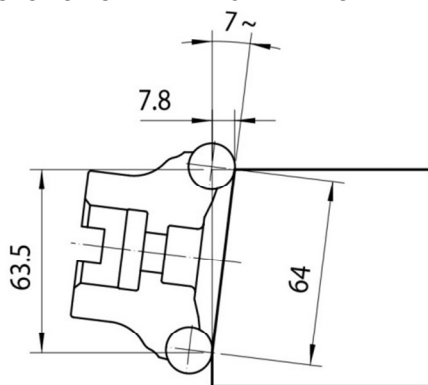
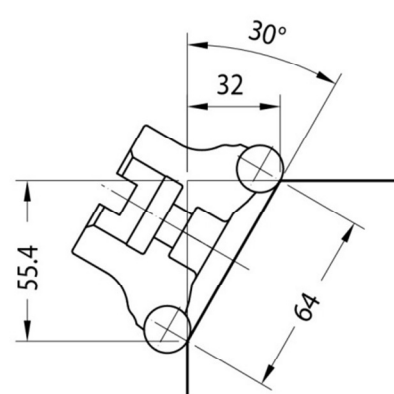
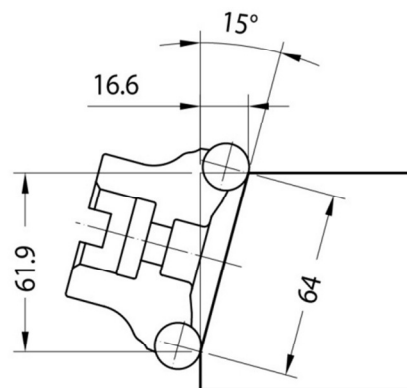
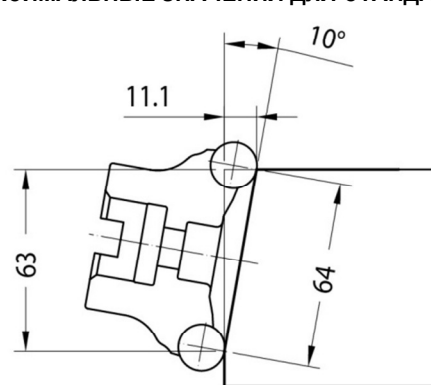
to adjust the chamfer height (X) must be:

- 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**).

РЕГУЛИРОВКА ОСИ X ДЛЯ СТАНДАРТНОЙ 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 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.4.1В поз.Г**).

MAXIMUM VALUES FOR STANDARD CHAMFERS**МАКСИМАЛЬНЫЕ ЗНАЧЕНИЯ ДЛЯ СТАНДАРТНЫХ ФАСОК**

5. MAINTENANCE AND ADJUSTMENT

5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И НАЛАДКА

ATTENTION:

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

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



ВНИМАНИЕ:

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

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

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

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



ОЧКИ
Glasses



ПЕРЧАТКИ
Gloves



ТЕХНИЧЕСКАЯ
ОБУВЬ
accident-prevention shoes

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

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

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

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

5.1 INSERTS REPLACING

5.1 ЗАМЕНА ВСТАВОК ФРЕЗЫ

ATTENTION:

MAKE THIS OPERATION WITH CARE BECAUSE THE INSERTS ARE SHARP.

**ВНИМАНИЕ:**

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

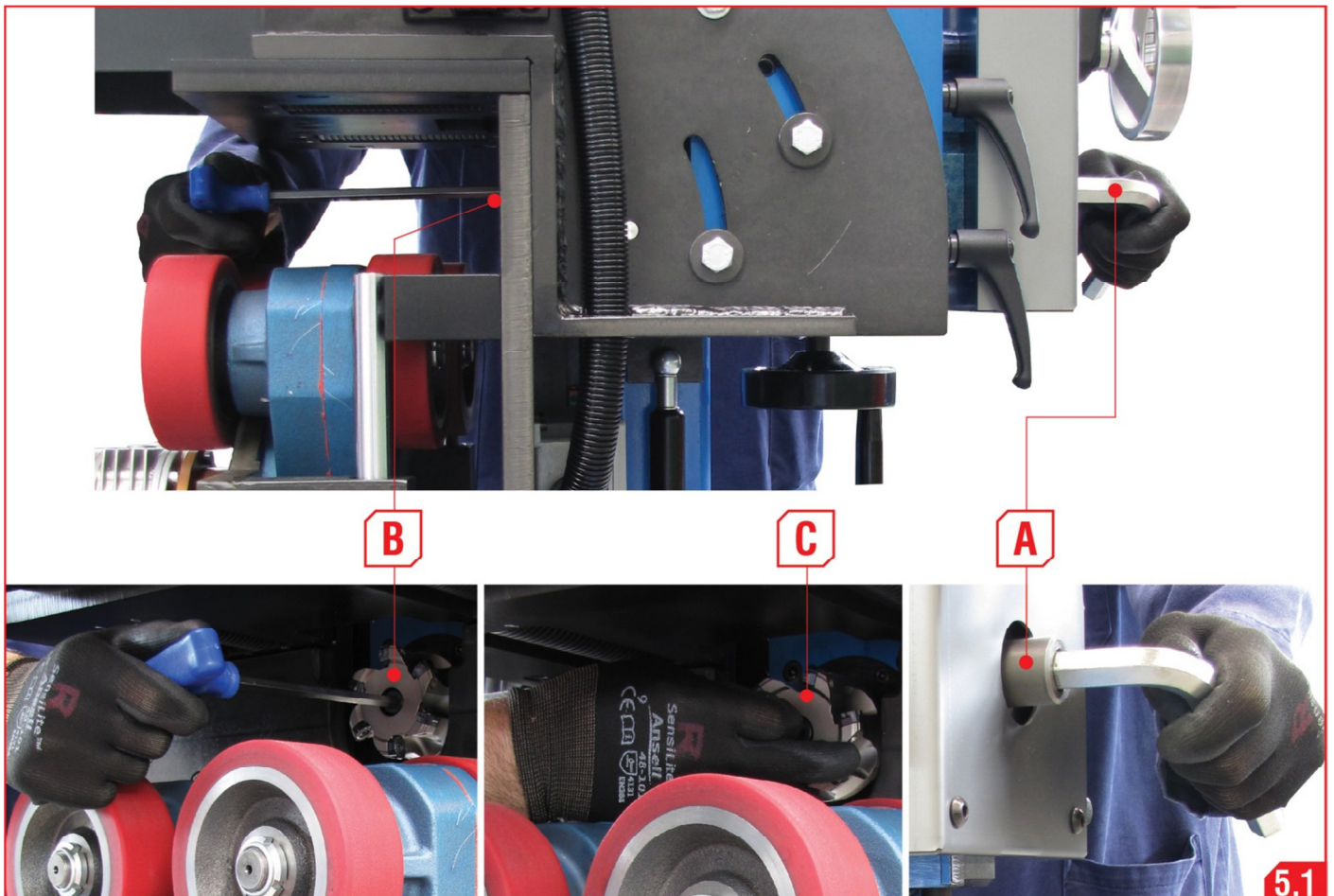
THE OPERATOR SHOWN AS BELOW PICTURE DOES NOT WEAR THE SAFETY PROTECTION, THIS HAS BEEN NECESSARY TO LET YOU UNDERSTAND THE BEST WAY POSSIBLE WHICH IS THE OPERATION YOU HAVE TO EFFECT.

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

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

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

- 1) Before carrying out this operation make sure that the machine is switched off (general switch on **OFF (O)** position, moreover disconnect the plug from the socket).
 - 2) Insert the key 17 provided into the seat of spindle shaft (**Pic.5.1 pos.A**) that blocks the spindle rotation; while loosening the screw that fasten the cutter to the spindle (**Pic.5.1 pos.B**).
 - 3) Remove the key (**Pic.5.1 pos.A**) and completely unscrew the cutter (**Pic.5.1 pos.C**) by removing it from its seat.
- 1) Перед выполнением этой операции убедитесь, что машина отключена от электроснабжения (выключатель в выключенном положении **OFF(O)**). И кроме того выньте вилку из розетки.
 - 2) Вставьте ключ на 17 в паз винта на валу шпинделя (**Рис.5.1 поз. А**), который блокирует вращение шпинделя; ослабить винт крепления фрезы к шпинделю (**Рис.5.1 поз. В**).
 - 3) Удалите ключ (**Рис.5.1 поз. А**) и отвинтите полностью винт фрезы и демонтируйте фрезу (**Рис.5.1 поз. С**).

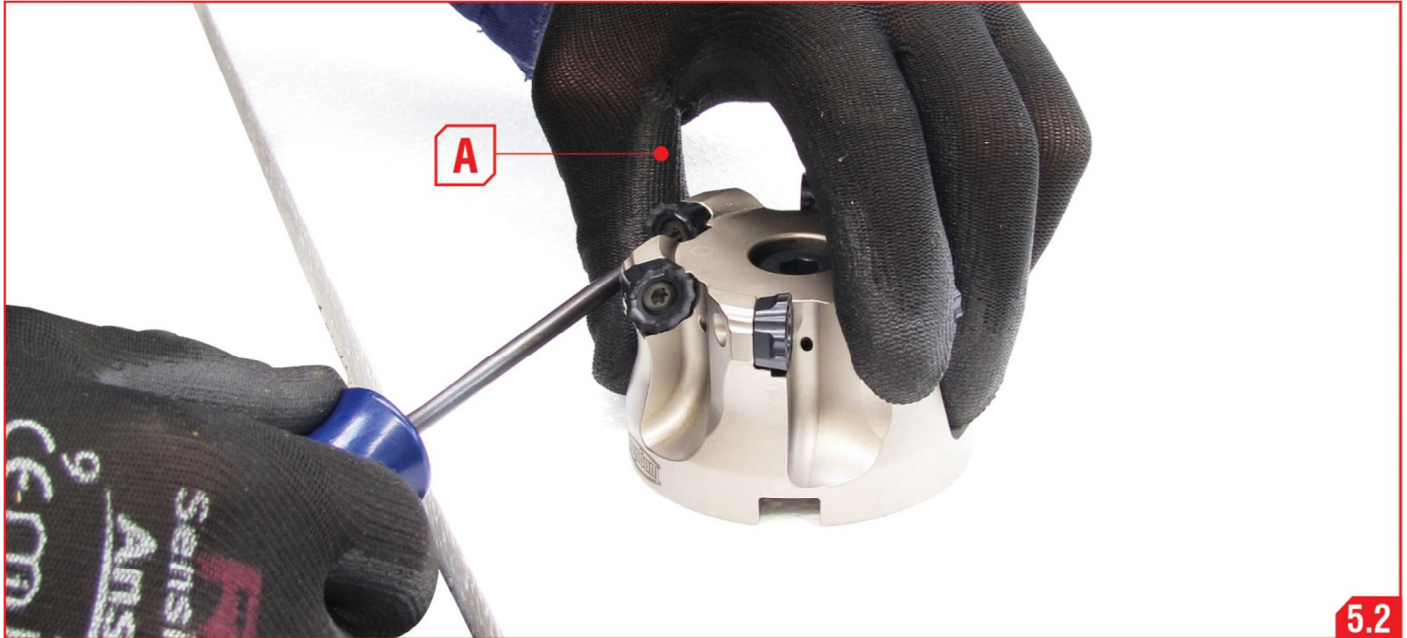


4) At this point (as showed in Pic.5.2) the cutter is completely accessible, loosen the inserts (Pic.5.2 pos.A), clean carefully their seats turn them and use the new sharp side. At the end, tighten the screw to the inserts.

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

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

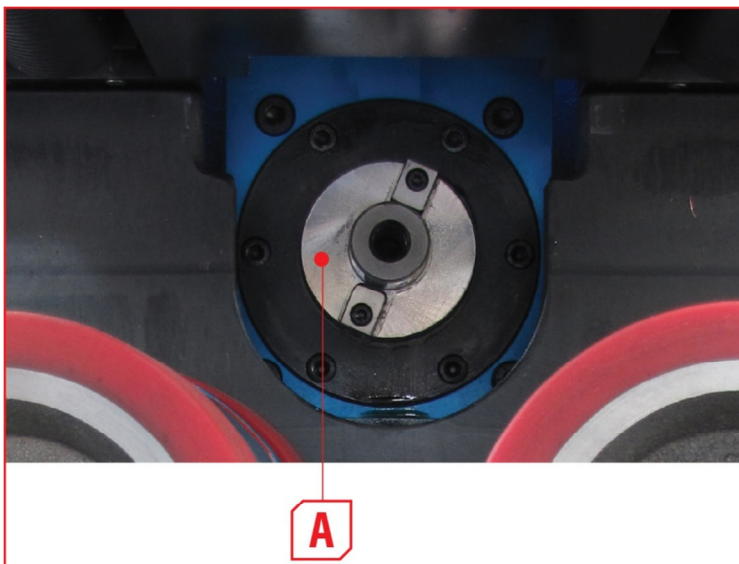
Замена кромок вставок на более острые приводит к снижению потребляемой мощности.



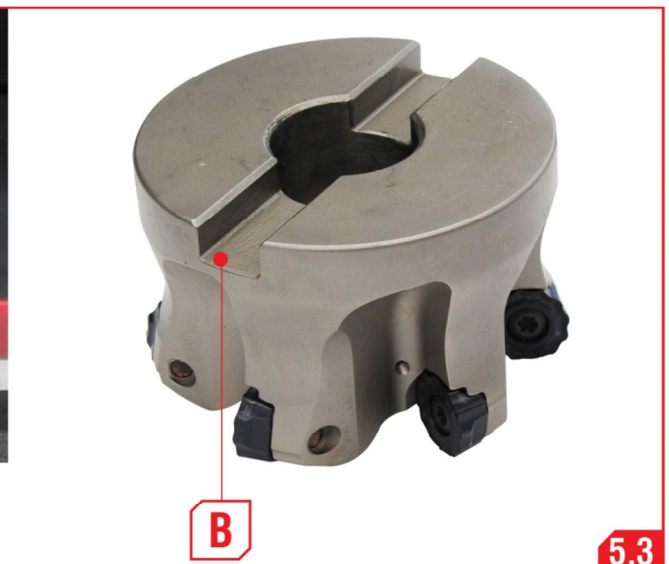
5.2

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

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



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

5.3 УТИЛИЗАЦИЯ

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

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

ATTACHMENTS

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

(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

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

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

Соответствует требованиям нормативов:

2006/42 СЕЕ - 2006/95 СЕЕ - 2004/108 СЕЕ

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.

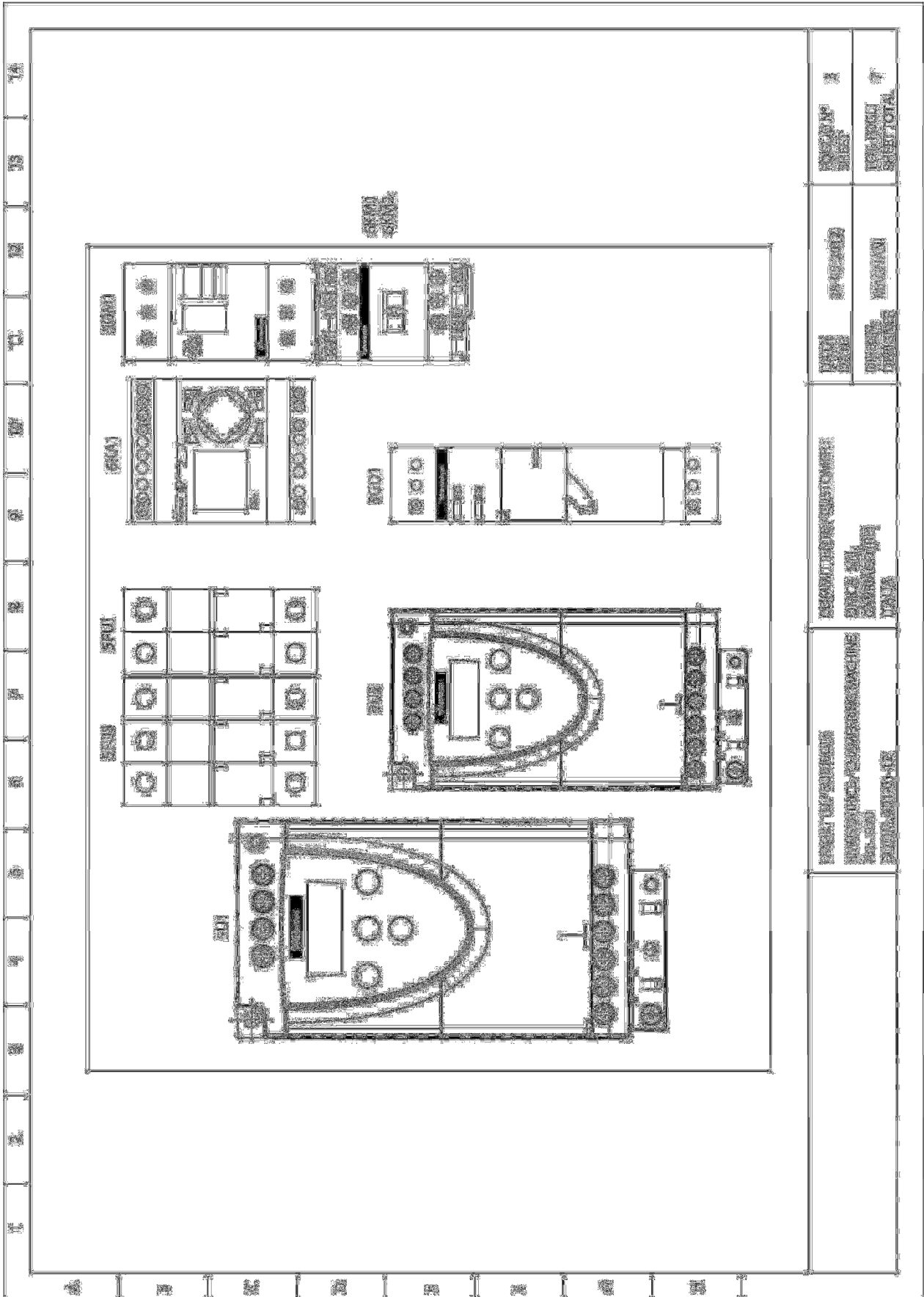
ВНИМАНИЕ:

Внимательно прочтите прилагаемые инструкции по использованию и техническому обслуживанию.











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






	<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>	<p>ПРОЕКТ ИЗМЕНЕНИЯ</p> <p>ИЗМЕНЕНИЯ ПРОЕКТ ИЗМЕНЕНИЯ</p> <p>ИЗМЕНЕНИЯ ПРОЕКТ ИЗМЕНЕНИЯ</p> <p>ИЗМЕНЕНИЯ ПРОЕКТ ИЗМЕНЕНИЯ</p> <p>ИЗМЕНЕНИЯ ПРОЕКТ ИЗМЕНЕНИЯ</p>
--	---	---

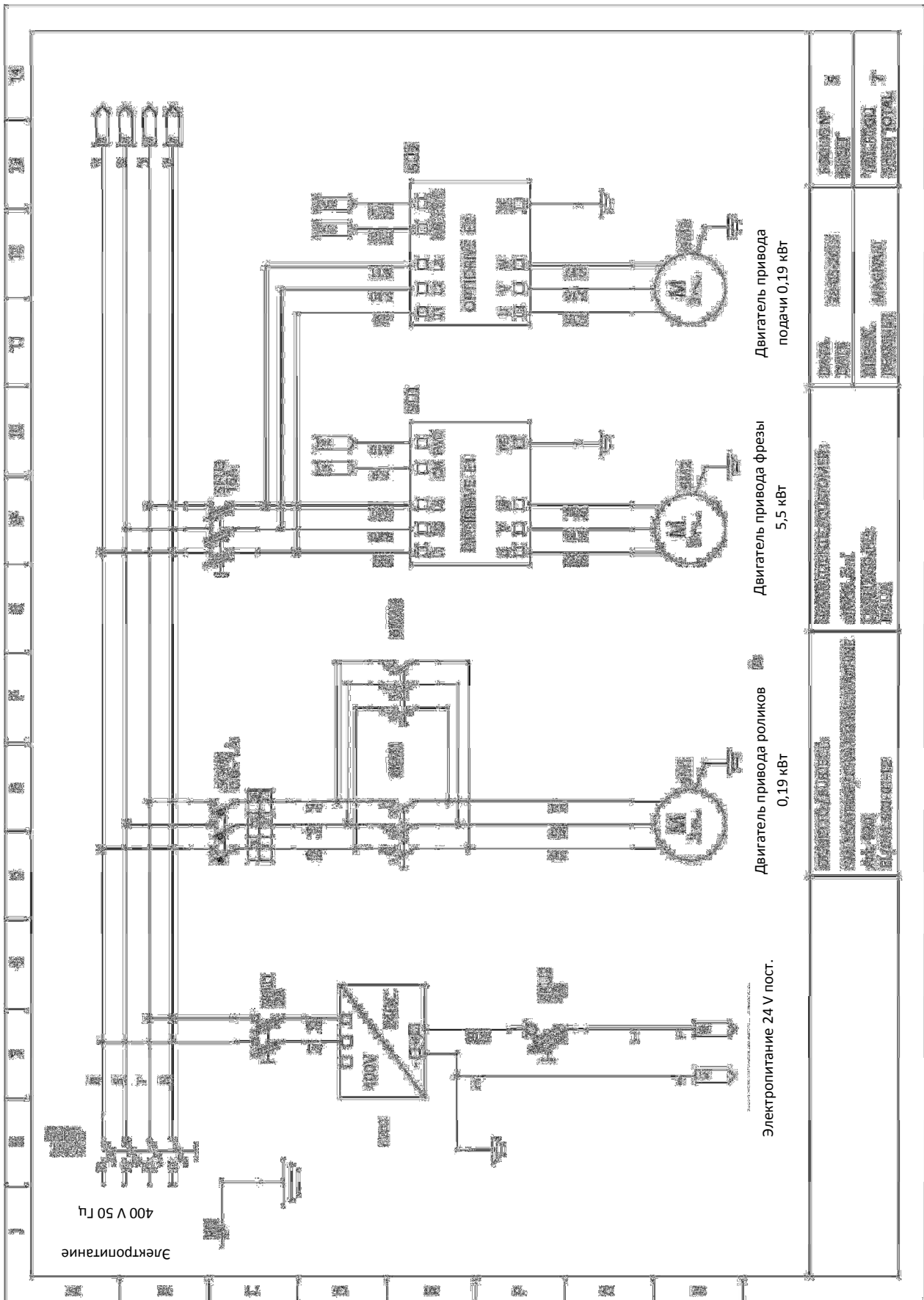
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ			
НАПРЯЖЕНИЕ	400 V	ПОТРЕБЛЯЕМЫЙ ТОК	14A
ЧАСТОТА	50 Гц	ПС асинхрон	ЧЕЛЮ
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ НАПРЯЖЕНИЯ	24VDC	ПРЕОБРАЗОВАТЕЛЬ	ОПТИКОНЕ
МОЩНОСТЬ	5,5 кВт	КЛАСС ЗАЩИТЫ	IP 55
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ : МАШИНА ДЛЯ НАПРАВЛЕНИЯ МАШИНЫ		КОМПЛЕКТ ЗАЩИТЫ : МАШИНЫ МАШИНЫ	КОМПЛЕКТ МАШИНЫ

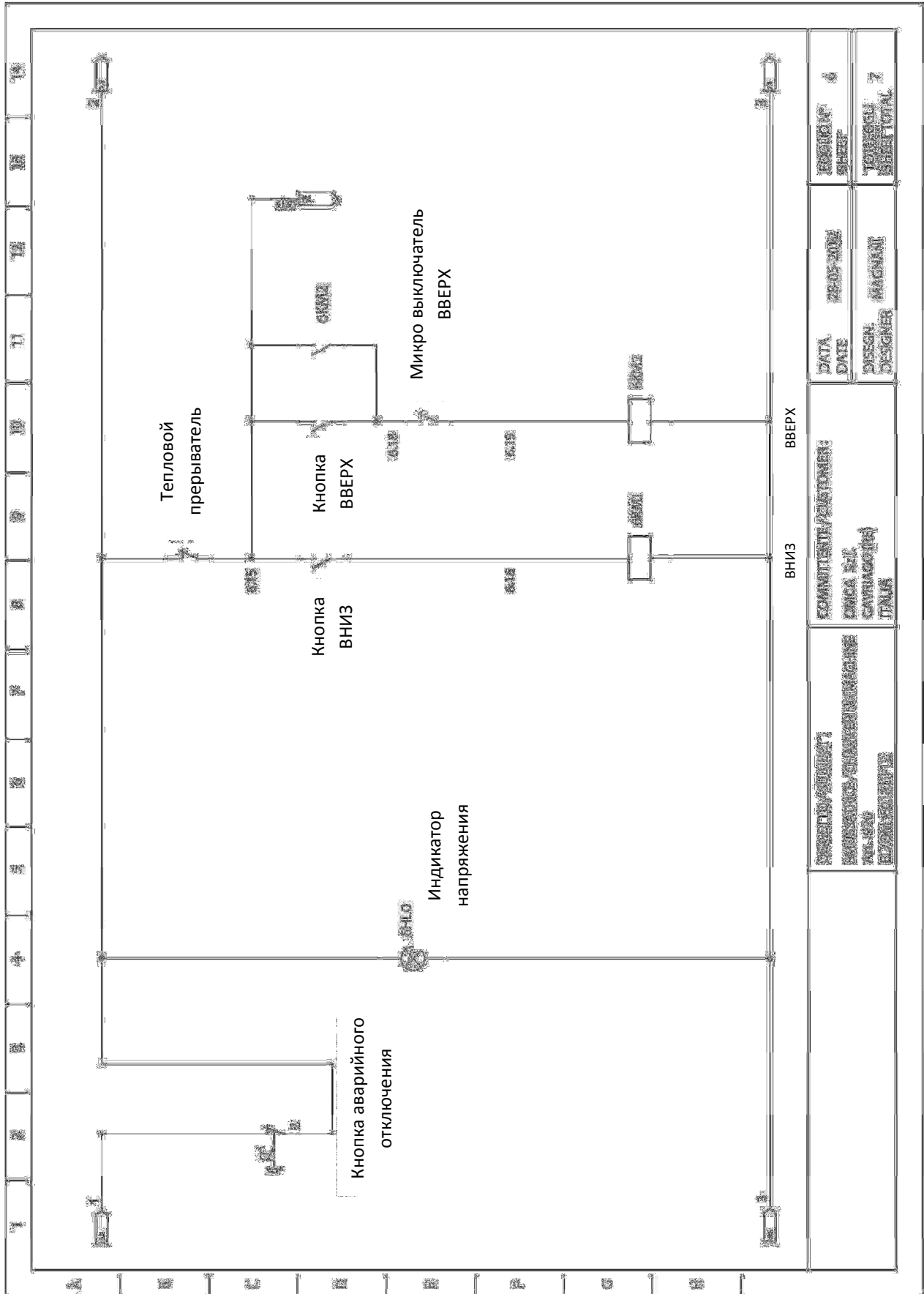


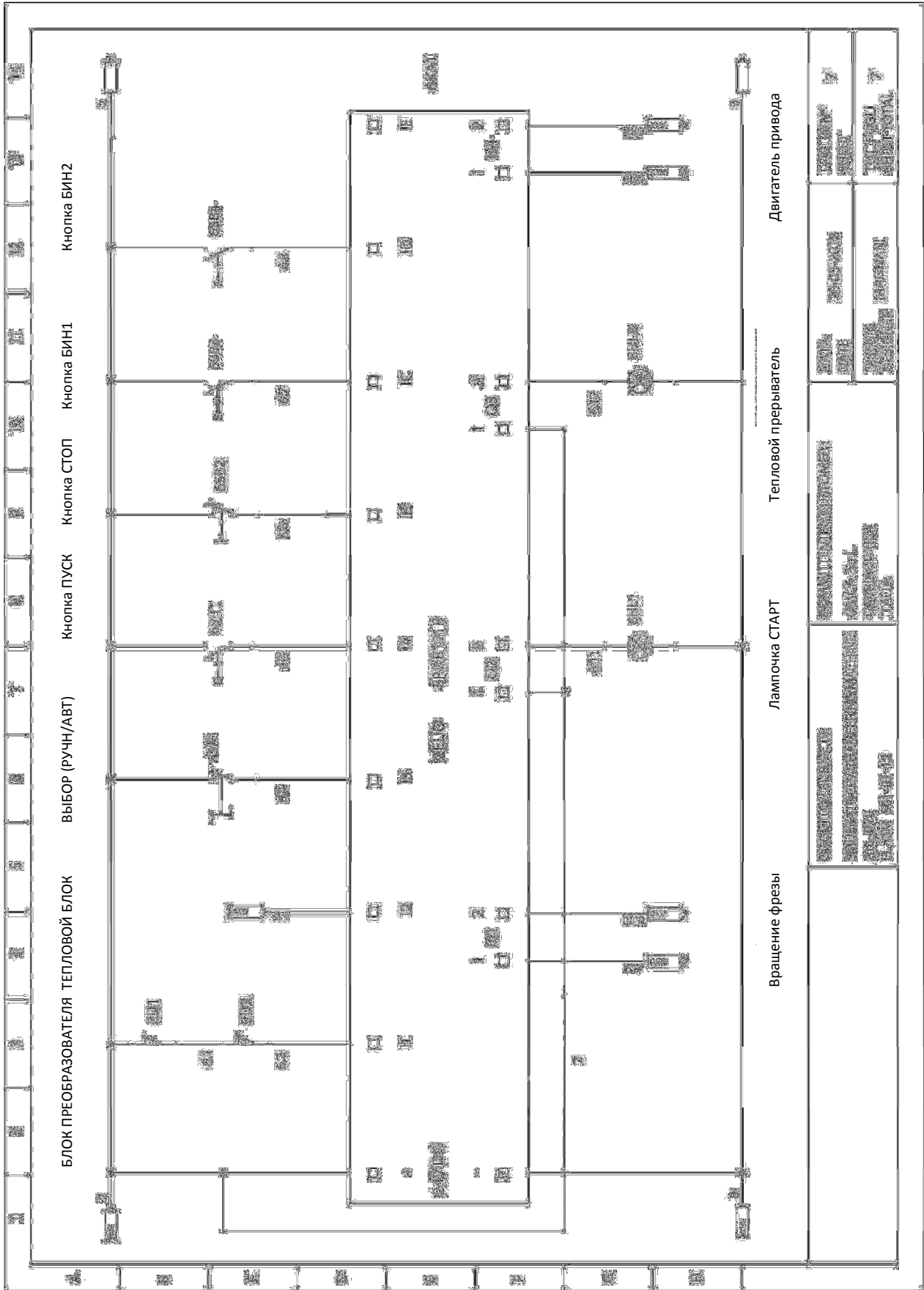
ПРИНЯТЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

	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 ZNO
	Свето-сигнальное устройство
	Трехфазный асинхронный электродвигатель
	Двухобмоточный трансформатор

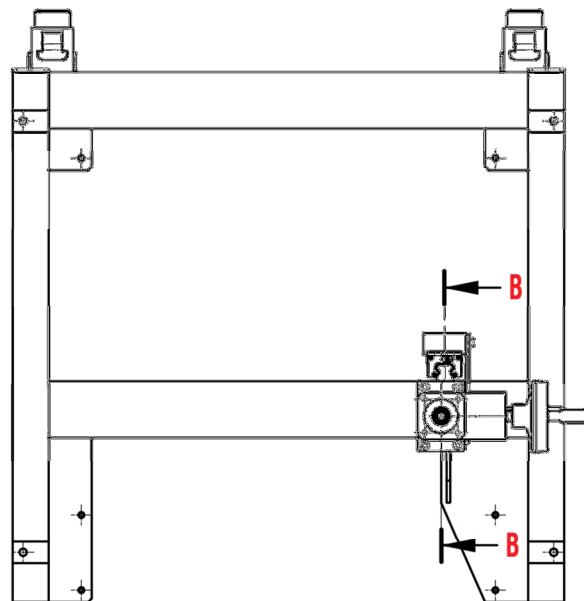
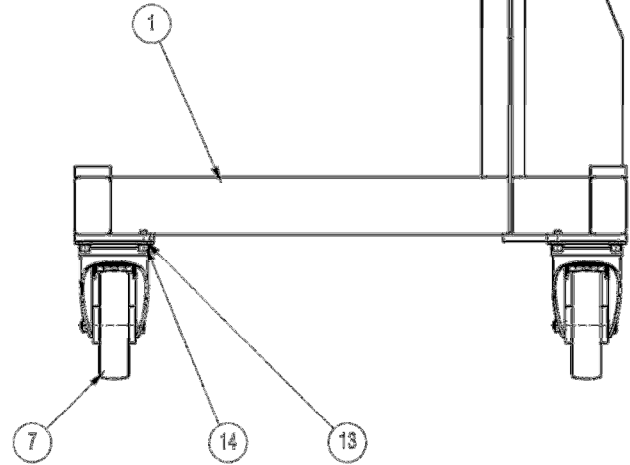
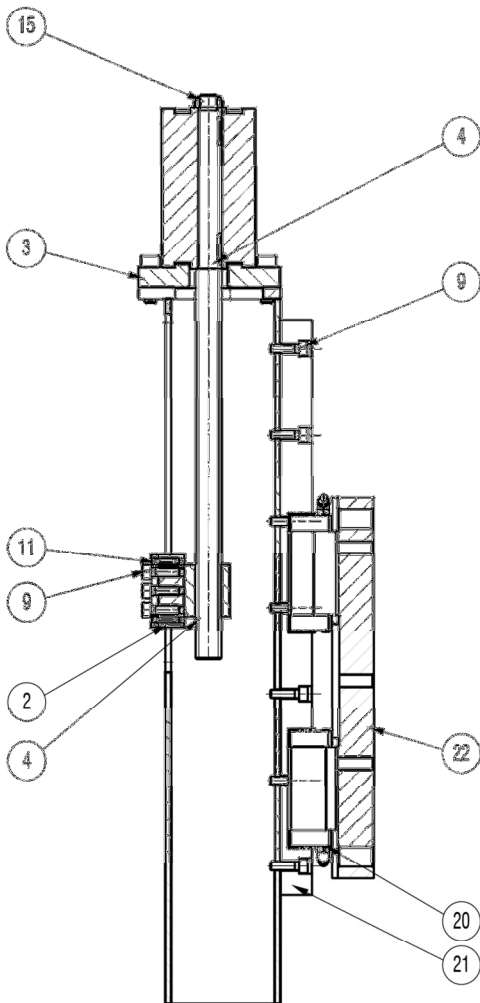
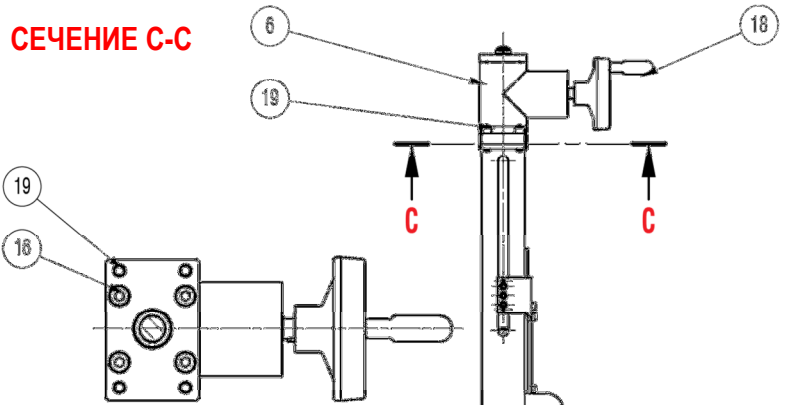
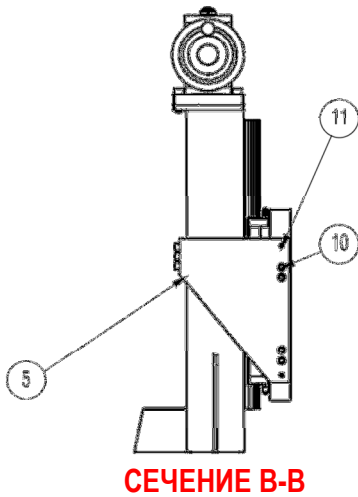
	Трансформатор	Autotransformator	Autotransformator
	Трехфазный асинхронный электродвигатель	Asynchronous motor	Asynchronous motor
	Свето-сигнальное устройство	Signal device	Signal device
	Контактор ZNO	ZNO contactor	ZNO contactor
	Главный переключатель 4P	Main switch 4P	Main switch 4P
	Термо-магнитное реле	Thermal relay	Thermal relay
	Кнопка включения 1 NC	NC button	NC button
	Кнопка включения 1 NO	NO button	NO button
	Переключатель фиксирующий 0-1 2 P NC	Interlocking switch	Interlocking switch
	Кнопка аварийного останова	Emergency stop button	Emergency stop button





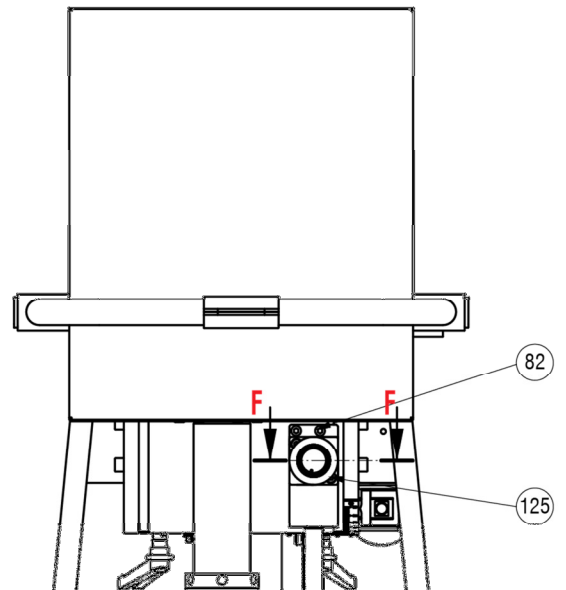
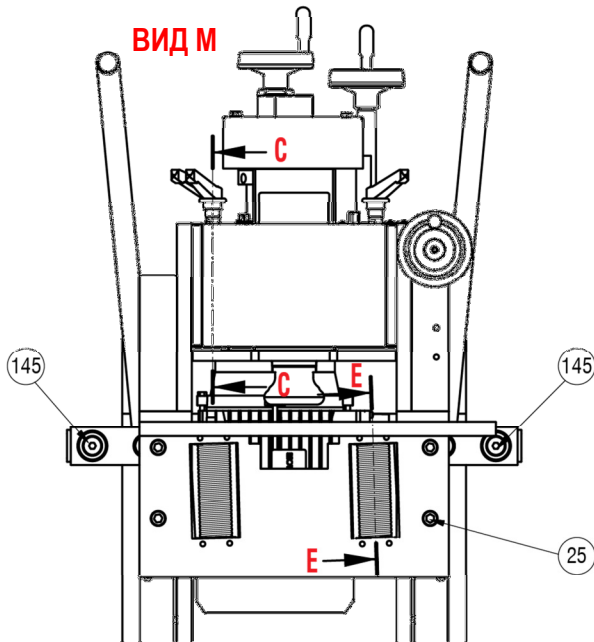
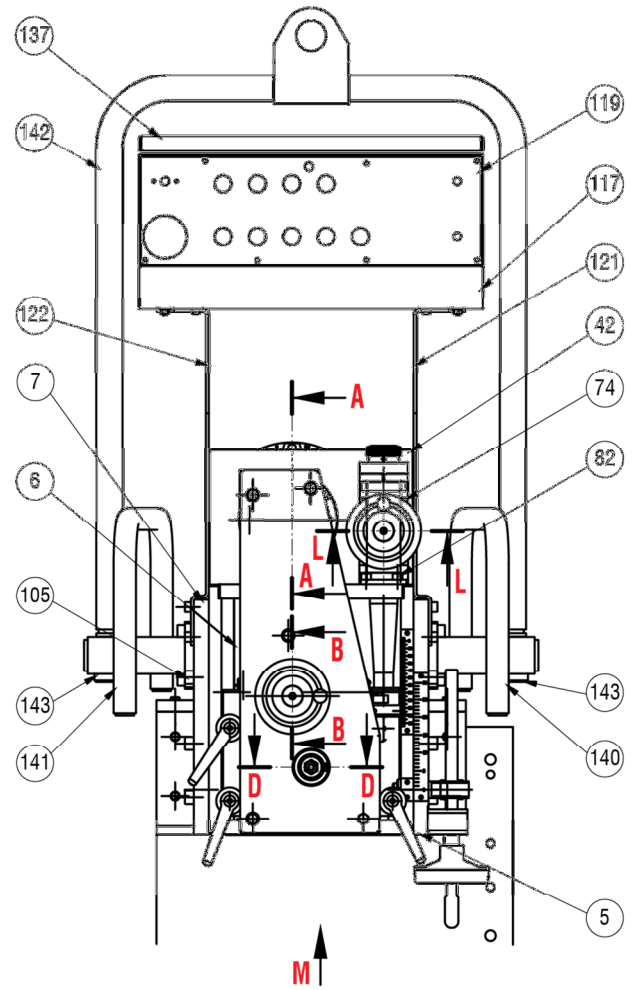
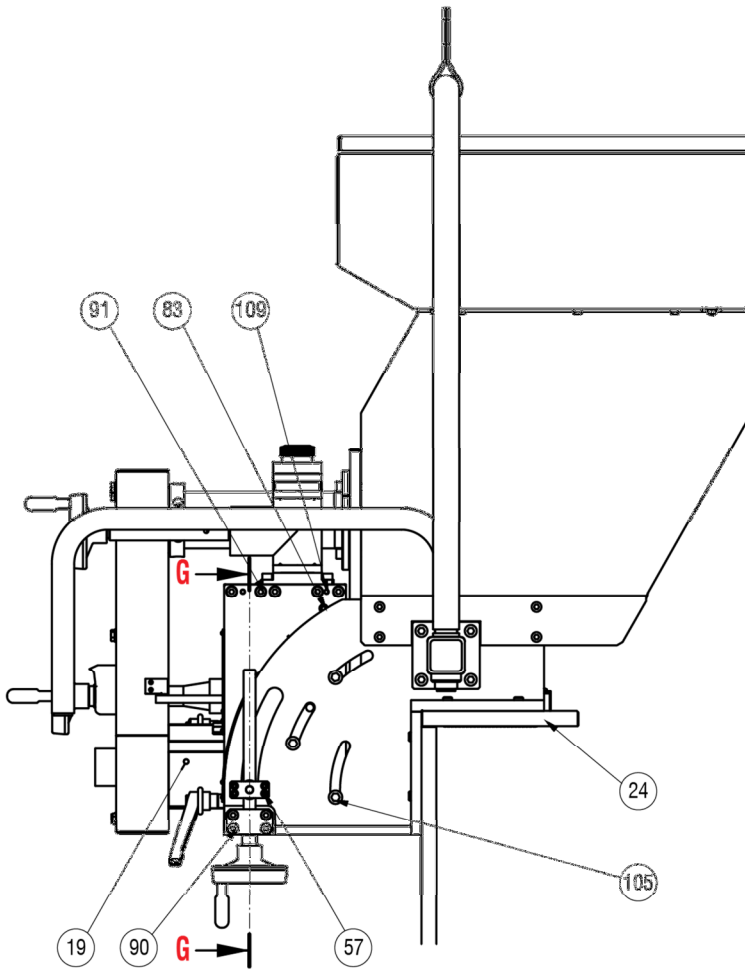


**6.3 SPARE PARTS LIST****6.3 ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ**

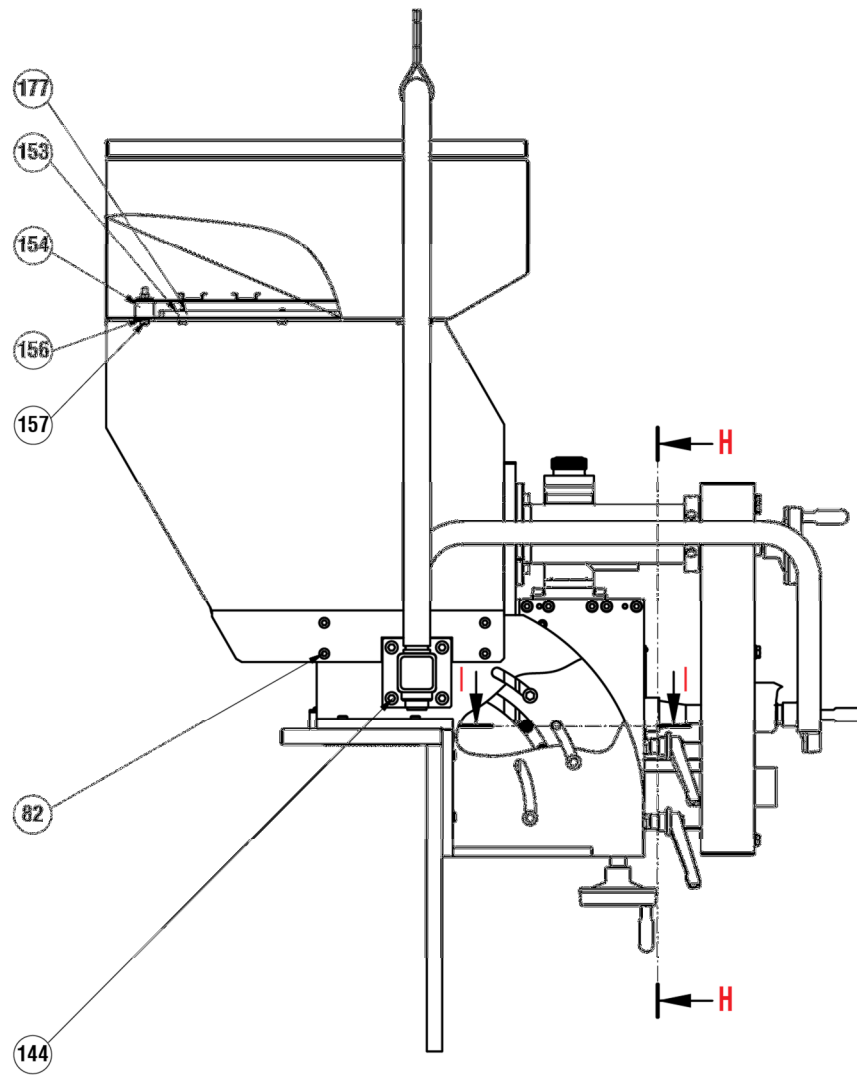


ЧЕРТЕЖ	СТАНОК	ГРУППА	ДАТА
E00013-01	Кромкофрезерный станок SMJ	Колесная база	09/2010

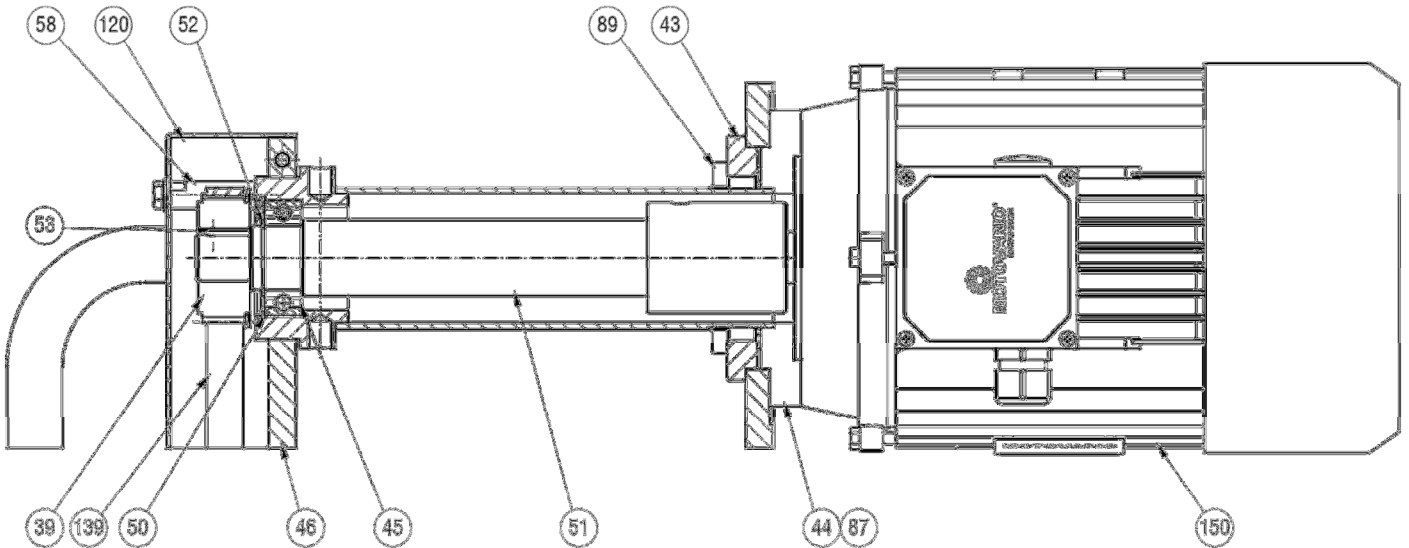
ЧЕРТЕЖ		СТАНОК		ГРУППА		ДАТА
E00013-01		Кромкофрезерный станок SMJ		Колесная база		09/2010
Поз.	№	Designation	Обозначение	Тип	Шифр	
1	1	Trolley	Рама		A00347-01	
2	1	Lead nut	Поводок	18x4	A00346-00	
3	1	Counter-flange	Фланец		A00343-01	
4	1	Screw	Винт	18x4	A00344-00	
5	1	Connection plate	Плита соединительная		A00555-00	
6	1	Right-angle precision	Угловая направляющая	CHIARAVALLI 3141312	---	
7	4	Wheel	Колесо		A08512150040	
8	2	Tang	Плата	UNI 6604 - A5 x 5 x 20	---	
9	11	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M 6 x 20	---	
10	4	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M6 x 16	---	
11	4	Cylinder pin	Цилиндрический штифт	ISO 8752 - 5 x 20 - A	---	
12	8	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M 6 x 25	---	
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	Гайка самоконтрящаяся	GUK M12x1	---	
16	4	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M 8 x 12	---	
17	1	Tang	Плата	UNI 6604 - A 5 x 5 x 22	---	
18	1	Hand-wheel	Колесо	ELESA VDT.100+I A-10	---	
19	4	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M 8 x 25	---	
20	2	Sliding block	Ползун	HIWIN HGH25CA	---	
21	1	Rotaia	Рельс	HIWIN HGR25R 04002-20.0	---	
22	1	Sliding plate beveler	Передвижная опора		A00553-00	



ЧЕРТЕЖ	СТАНОК	ГРУППА	ДАТА
E00010-02	Кромкофрезерный станок SMJ	Фрезерная	06/11/2014

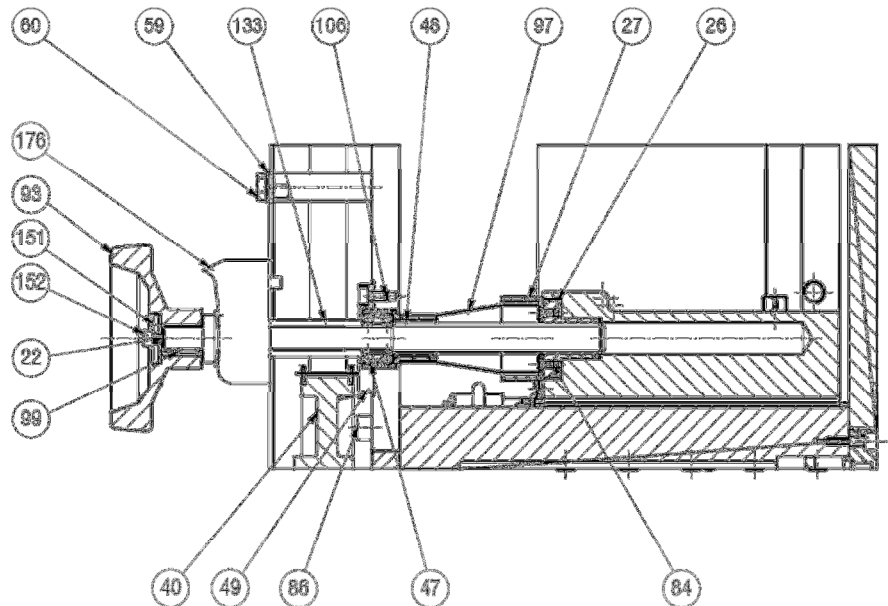
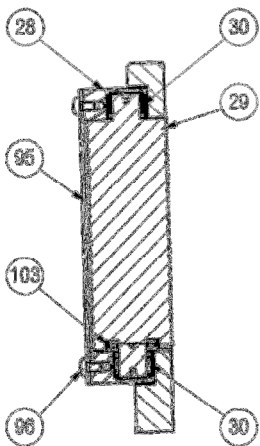


СЕЧЕНИЕ А-А

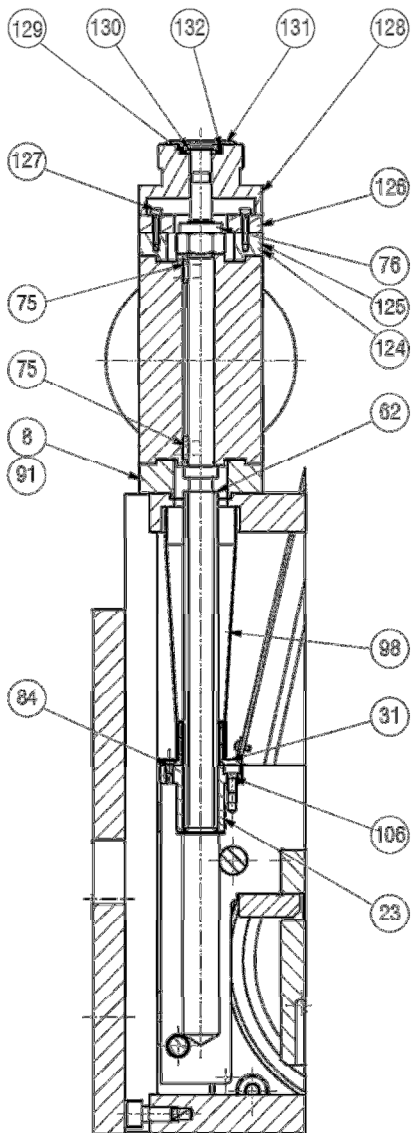


СЕЧЕНИЕ Е-Е

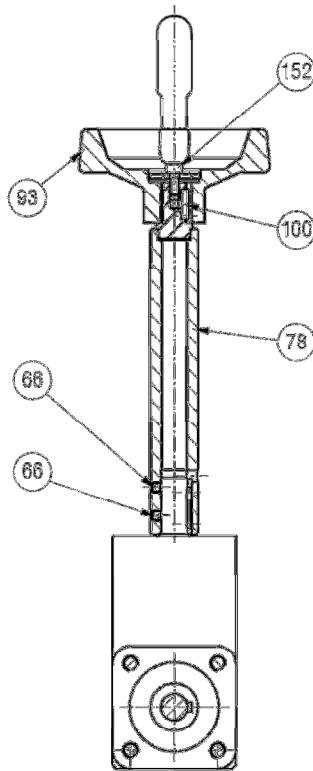
СЕЧЕНИЕ В-В



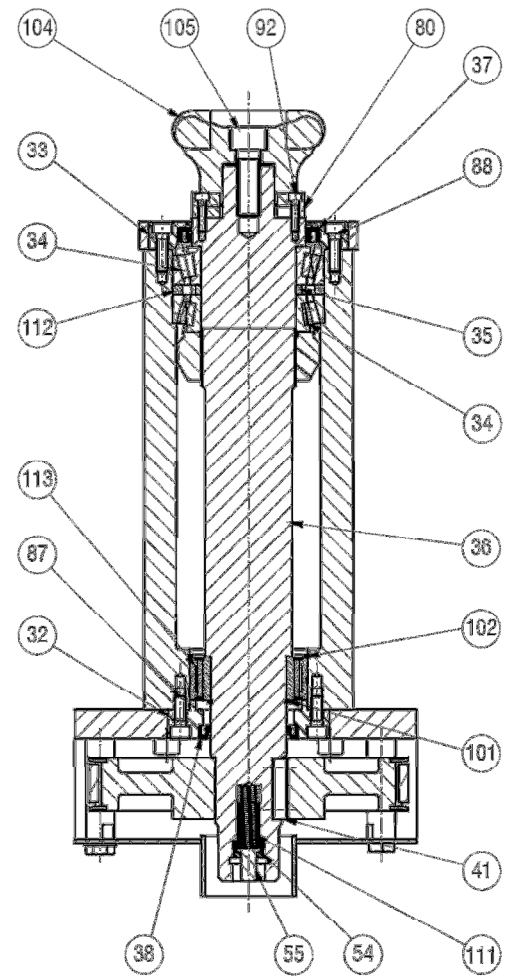
СЕЧЕНИЕ F-F



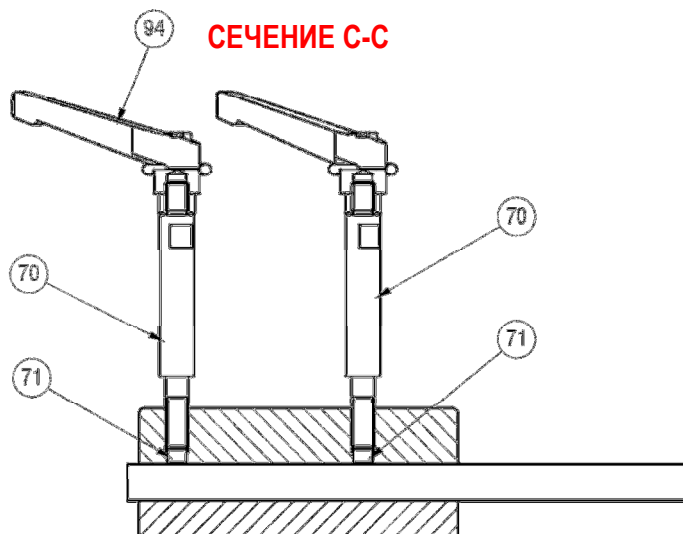
СЕЧЕНИЕ L-L



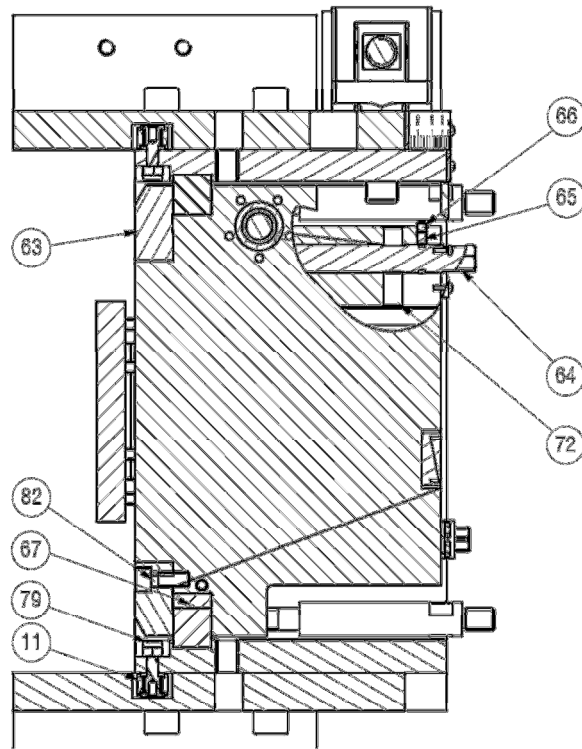
СЕЧЕНИЕ D-D



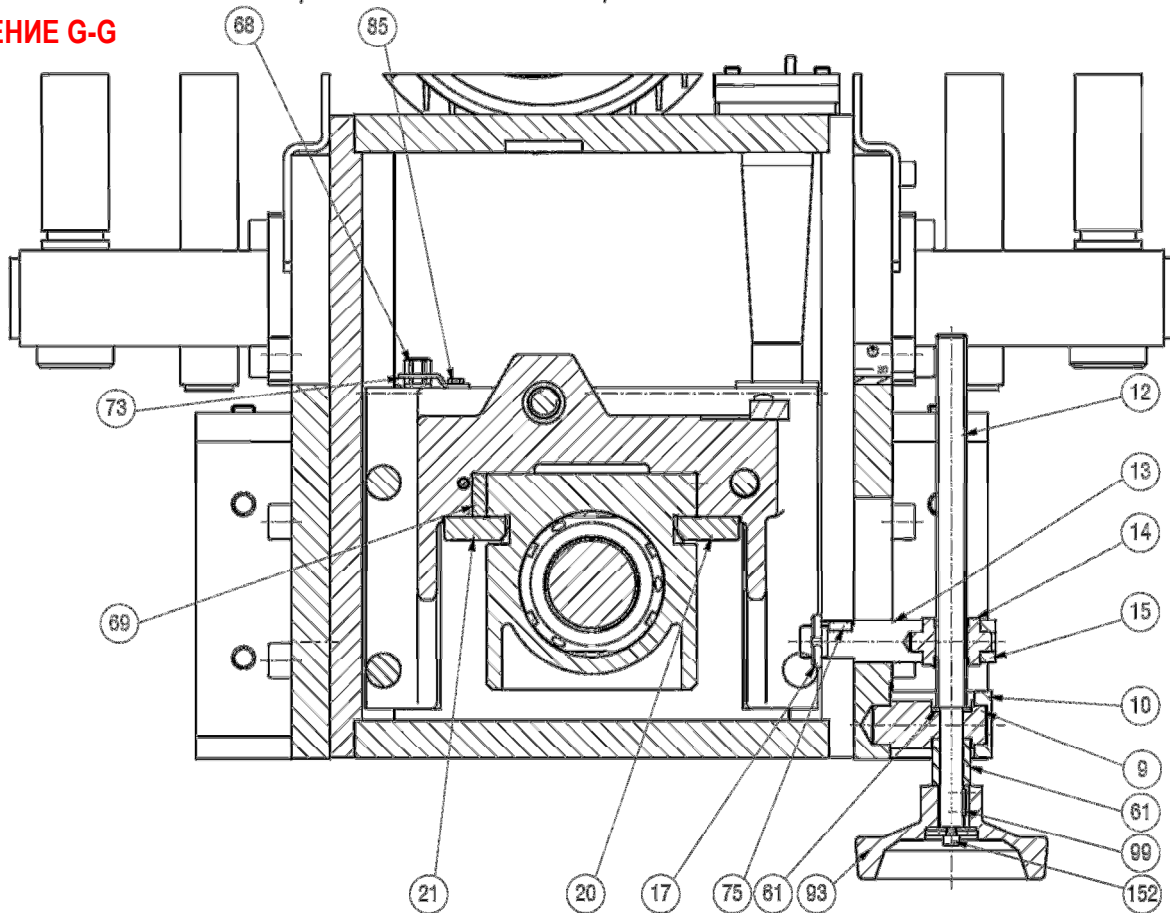
СЕЧЕНИЕ C-C



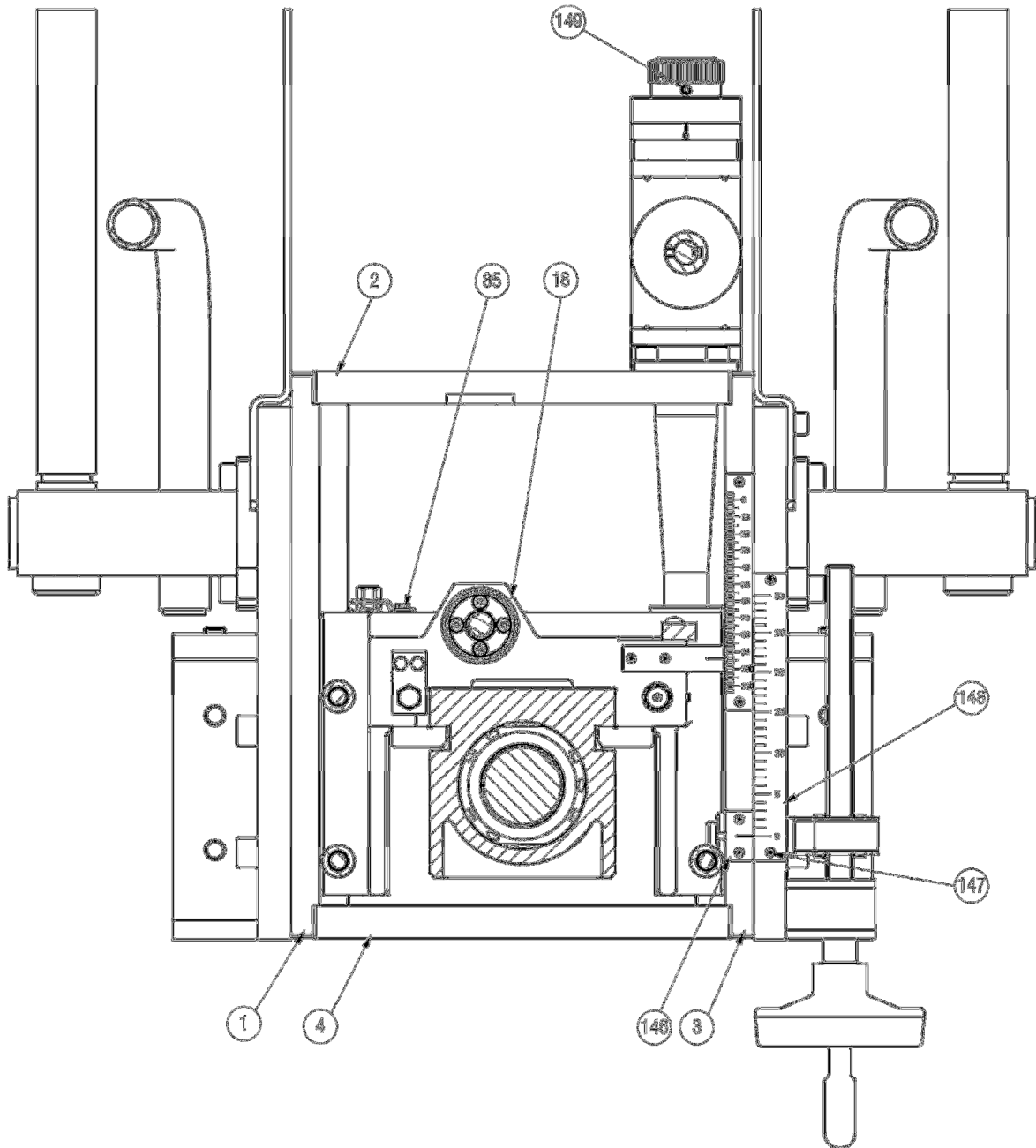
СЕЧЕНИЕ I-I



СЕЧЕНИЕ G-G



СЕЧЕНИЕ Н-Н



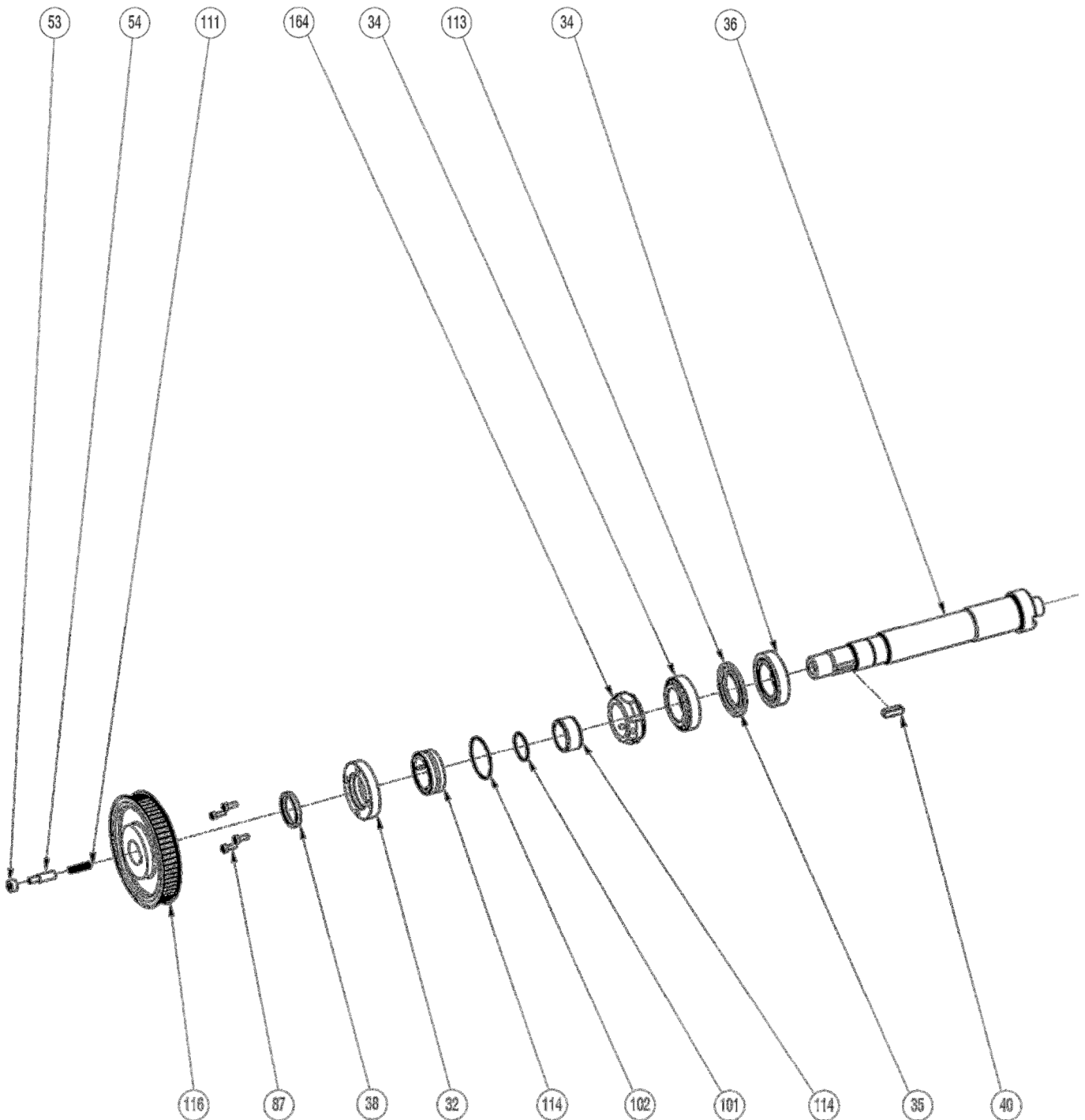
ЧЕРТЕЖ		СТАНОК		ГРУППА	ДАТА
E00010-02		Кромкофрезерный станок SMJ		J Фрезерная	06/11/2014
Поз.	№	Designation	Обозначение	Тип	Шифр
1	1	Aluminum left side	Левая боковина (алюм.)		A00330-00
2	1	Top	Верхняя панель		A00273-00
3	1	Aluminum right side	Боковины Правосторонним		A00328-00
4	1	lower wall	Нижняя крышка		A00275-00
5	1	Right side	Правая крышка		A00277-01
6	2	Vertical guide	Вертикальная направляющая		A00331-00
7	1	Left side	Левая крышка		A00276-01
8	1	Counter-flange	Контрфланец		A00269-00
9	1	Pin	Штифт		A00349-00
10	1	Screw support	Суппорт винта		A00280-00
11	4	Roller	Ролик	INA KR16	---
12	1	Screw	Винт	16x2	A00279-00
13	1	Fork pin	Скоба контактная		A00281-00
14	1	Lead nut	Втулка	16x2	A00282-00
15	1	Bracket nut	Опорная гайка		A00283-00
16	---	---	---	---	---
17	1	Ring nut	Гайка самоконтрящаяся	ISO 2982 - M17 x 1 x 24	---
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
22	1	Screw	Винт	Tr 16X2	A00511-01
23	1	Lead nut	Втулка	Tr 18X4	A00257-00
24	1	Top plate	Верхняя Пластина		A00342-00
25	8	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M 12 x 25	---
26	1	Lead nut	Втулка	TP 16x2	A00259-00
27	1	Cover	Колпачок		A00261-00
28	4	Roller support	Суппорт ролика		A00337-00
29	2	Driving roller	Направляющий ролик		A00335-00
30	4	Roller bearing	Подшипник	HK1514-RS	---
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	Ring	Кольцо	DIN 3760-AS-60x75x8-NBR	---
38	1	Ring	Кольцо	DIN 3760-A-40x52x7-NBR	---
39	1	Pulley – Poggi	Шкив	PL28-8M-20-5F+1108 FORO 25	---

ЧЕРТЕЖ		СТАНОК		ГРУППА	ДАТА
E00010-02		Кромкофрезерный станок SMJ		Фрезерная	06/11/2014
Поз.	N°	Designation	Обозначение	Тип	Шифр
40	1	Pulley	Шкив	PL 64-8M20-8WF+2012FORO 35	---
41	1	Tang	Плата	UNI 6604 - A 10 x 8 x 32	---
42	1	Motor support	Суппорт двигателя		A00254-01
43	1	Locking flange	Фланец с фиксатором		A00267-00
44	1	Flange sleeve	Фланец вставка		A00268-00
45	1	Bearing	Подшипник	SKF 2RS163007-2RS1	---
46	1	Plate side belt	Пластины стороне пояса		A00250-00
47	1	Oblique ball bearing	Радиально-упорный подшипник	SKF 2RS13201 A-2RS1	---
48	1	Horizontal spring flange	Фланец пружины		A00262-00
49	1	Horizontal screw flange	Фланец винта		A00264-00
50	1	Seeger ring	Кольцо	UNI 7437 - 62	
51	1	Motor shaft	Вал двигателя		A00270-00
52	1	Seeger ring	Кольцо	UNI 7435-75 - 35	
53	1	Tang	Плата	UNI 6604 - A 8 x 7 x 28	
54	1	Thread bush	Резьбовая втулка		A00284-00
55	1	Safety pin	Срезной штифт		A00285-00
56	---	---	---	---	---
57	4	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M 5 x 25	---
58	5	Column	Шпилька		A00332-00
59	5	Washer	Шайба	UNI 6592 - 8,4 x 17	---
60	5	Screw	Винт	TE UNI 5739 - M8 x 16	---
61	1	Washer	Шайба	UNI 6592 - 10,5 x 21	---
62	1	Vertical screw	Вертикальный винт	TP 18x4	A00508-00
63	2	Vertical counter-guide	Вертикальная направляющая		A00299-00
64	1	Shaft with cam	Вал с эксцентриком		A00291-00
65	1	Screw	Винт	STEI UNI 5925 - M5 x 8	---
66	3	Screw	Винт	STEI UNI 5923 - M5 x 5	---
67	1	Cone vertical gib	Вертикальный клин		A00295-00
68	2	Screw for conic guide	Винт направляющей		A00293-00
69	1	Horizontal conic guide	Горизонтальная направляющая		A00294-00
70	3	Vertical locking pin	Стопорный штифт		A00290-00
71	3	Locking tab	Колодка фиксатор		A00353-00
72	2	Locking pin	Стопорный штифт		A00292-00
73	2	Swivel-proof screw	Поворотный винт		A00296-00
74	1	Right-angle precision	Угловая направляющая	CHIARAVALLI 3141312	---
75	3	Tang	Плата	UNI 6604 - A 5 x 5 x 12	---
76	1	Hexagonal nut	Гайка с шестигранником	UNI 7473 - M14	---
77	1	---	---	---	---
78	1	Extension	Удлинитель		A00266-00

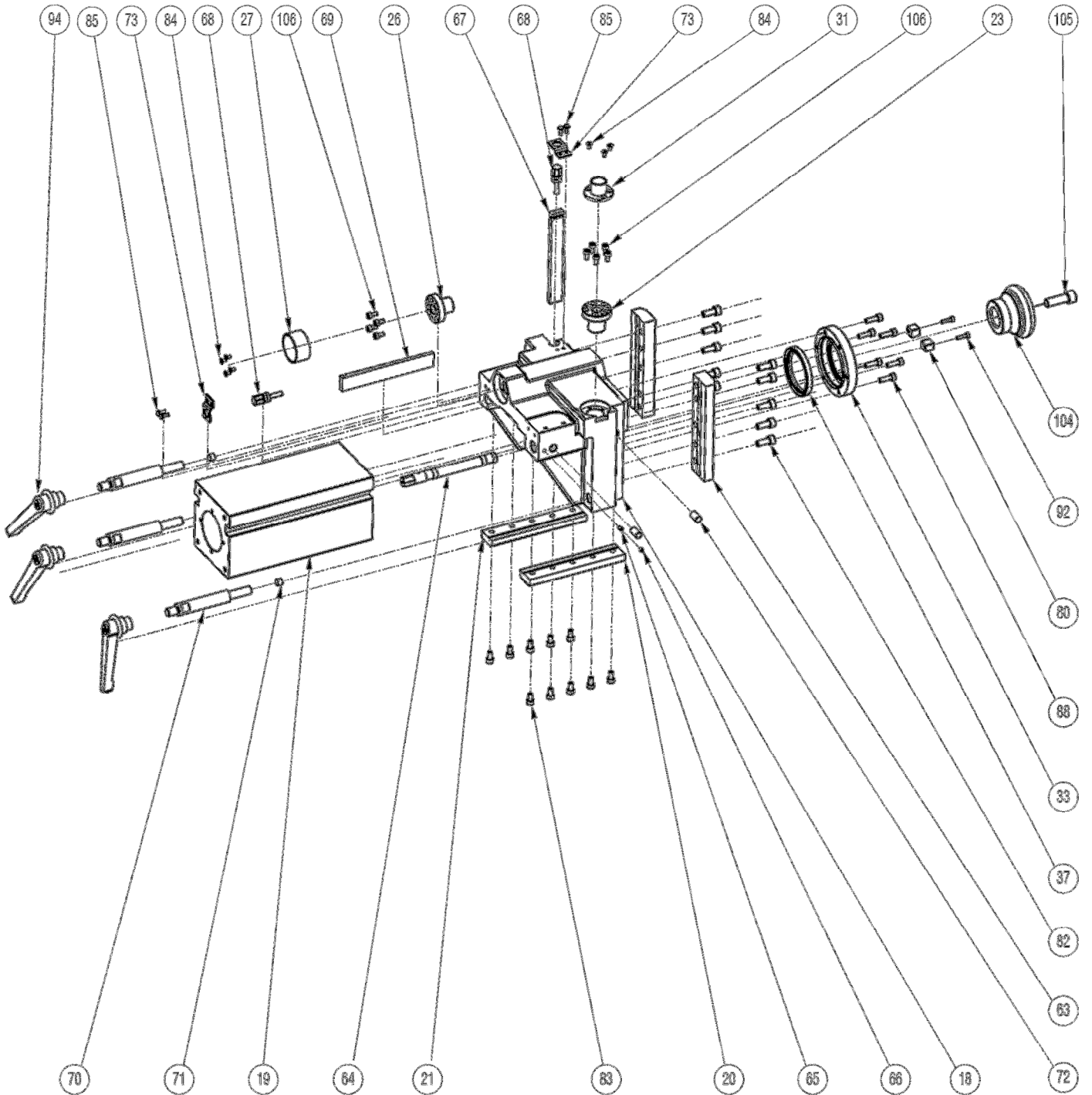
ЧЕРТЕЖ		СТАНОК		ГРУППА		ДАТА
E00010-02		Кромкофрезерный станок SMJ		Фрезерная		06/11/2014
Поз.	№	Designation	Обозначение	Тип	Шифр	
79	4	Hexagonal nut	Гайка с шестигранником	UNI 7473 - M6	---	
80	2	Spindle block	Фиксатор		A00286-00	
81	---	---	---	---	---	
82	26	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M 8 x 20	---	
83	22	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M 6 x 12	---	
84	7	Screw	Винт	TSPEI UNI 5933 - M4 x 8	---	
85	4	Screw	Винт	TE UNI 5739 - M4 x 10	---	
86	4	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M 8 x 25	---	
87	4	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M 6 x 16	---	
88	6	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M 6 x 20	---	
89	14	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M 8 x 30	---	
90	5	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M 8 x 35	---	
91	28	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M 8 x 16	---	
92	2	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M 4 x 16	---	
93	3	Hand-wheel	Колесо	ELESA VDT.100+I A-10	---	
94	3	Adjustable hand-wheel	Колесо настройки	ELESA GN 300 92 m12 black	---	
95	2	Roller cover	Покрытие ролика		A00336-01	
96	4	Screw	Винт	EN ISO 7045 - M5x8 - 4.8 - H	---	
97	1	Spiral	Спираль	025-0150-020 C	---	
98	1	Spiral	Спираль	025-0150-020 L	---	
99	3	Tang	Шпонка	UNI 6604 - A 4 x 4 x 14	---	
100	1	Tang	Шпонка	UNI 6604 - A 4 x 4 x 16	---	
101	1	Elastic ring	Кольцо	WR 40	---	
102	1	Elastic ring	Кольцо	BR62	---	
103	2	Roller step-bearing	Роликовый шаговый подшипник	Øe 28.4mm - AXZ 6 15 28,4	---	
104	1	Milling cutter	Фреза	R200-060Q27-20L	---	
105	7	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M 12 x 35	---	
106	14	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M 5 x 10	---	
107	1	---	---	---	---	
108	1	---	---	---	---	
109	8	Cylinder pin	Штифт	ISO 8734 - 6 x 20	---	
110	1	---	---	---	---	
111	1	Spring	Пружина	D11980	---	
112	1	Conic spacer	Проставка		A00287-00	
113	1	Roller radial bearing	Подшипник	INAFAG NA4908-2RS	---	
114	1	---	---	---	---	
115	1	---	---	---	---	
116	1	---	---	---	---	
117	1	Electric box	Эл. Шкаф		A00401-00	
ЧЕРТЕЖ		СТАНОК		ГРУППА		ДАТА

E00010-02		Кромкофрезерный станок SMJ		Фрезерная	06/11/2014
Поз.	№	Designation	Обозначение	Тип	Шифр
118	1	---	---	---	---
119	1	Panel	Панель		A00403-00
120	1	Cover	Картер		A00271-02
121	1	Right drawer support	Опора правая		A00506-00
122	1	Left drawer support	Опора левая		A00507-00
123	1	---	---	---	---
124	1	Intermediate flange	Промежуточный фланец		A00512-00
125	2	Cylindrical head screw	Винт с цилиндрической головкой	UNI 5931 - M 8 x 12	---
126	1	Counter-flange	Контрфланец		A00410-00
127	4	Cylindrical screw	Винт с цилиндрической головкой	UNI 5931 - M 3 x 16	---
128	1	Drum	Цилиндр		A00409-00
129	1	Spacer	Проставка		A00510-00
130	1	Stop elastic ring	Стопорное кольцо	UNI 7435-75 - 11	---
131	1	Cap	Крышка		A00509-00
132	1	Ring	Кольцо	OR 2075	---
133	1	Hand-wheel spacer	Проставка колеса		A00609-00
134	1	---	---	---	---
135	1	---	---	---	---
136	1	---	---	---	---
137	1	Cover	Картер		A00402-00
138	1	---	---	---	---
139	1	Belt	Ремень	GT3-8M-1040-20	---
140	1	Right handle	Ручка правая		A00502-01
141	1	Left handle	Ручка левая		A00503-01
142	1	Lift up arc	Подъемная дуга		A00504-00
143	2	Flared washer	Шайба		A00505-00
144	8	Cylindrical head screw	Винт с цилиндрической головкой	UNI 5931 - M 10 x 30	---
145	2	Flared screw	Винт с потайной головкой	UNI 5933 - M12 x 30	---
146	1	Angular index	Индикатор угла		A00518-00
147	8	Screw	Винт	EN ISO 7045 - M2,5 x 6 - 4.8 - Z	---
148	1	Angle nameplate	Шкала углов		A00517-00
149	1	Screw	Винт	UNI 5925 - M6 x 10	---
150	1	Motor	Двигатель	GR 112 B14-motovario	---
151	3	Washer	Шайба		---
152	3	Screw	Винт	UNI 5931 - M 5 x 12	---
153	2	Drawer plate	Плита		A00513-00
154	4	Pad	Пробка	ø25x20-M6	---
155	1	---	---	---	---
156	10	Washer	Шайба	UNI 6592 - 7,4 x 14	---

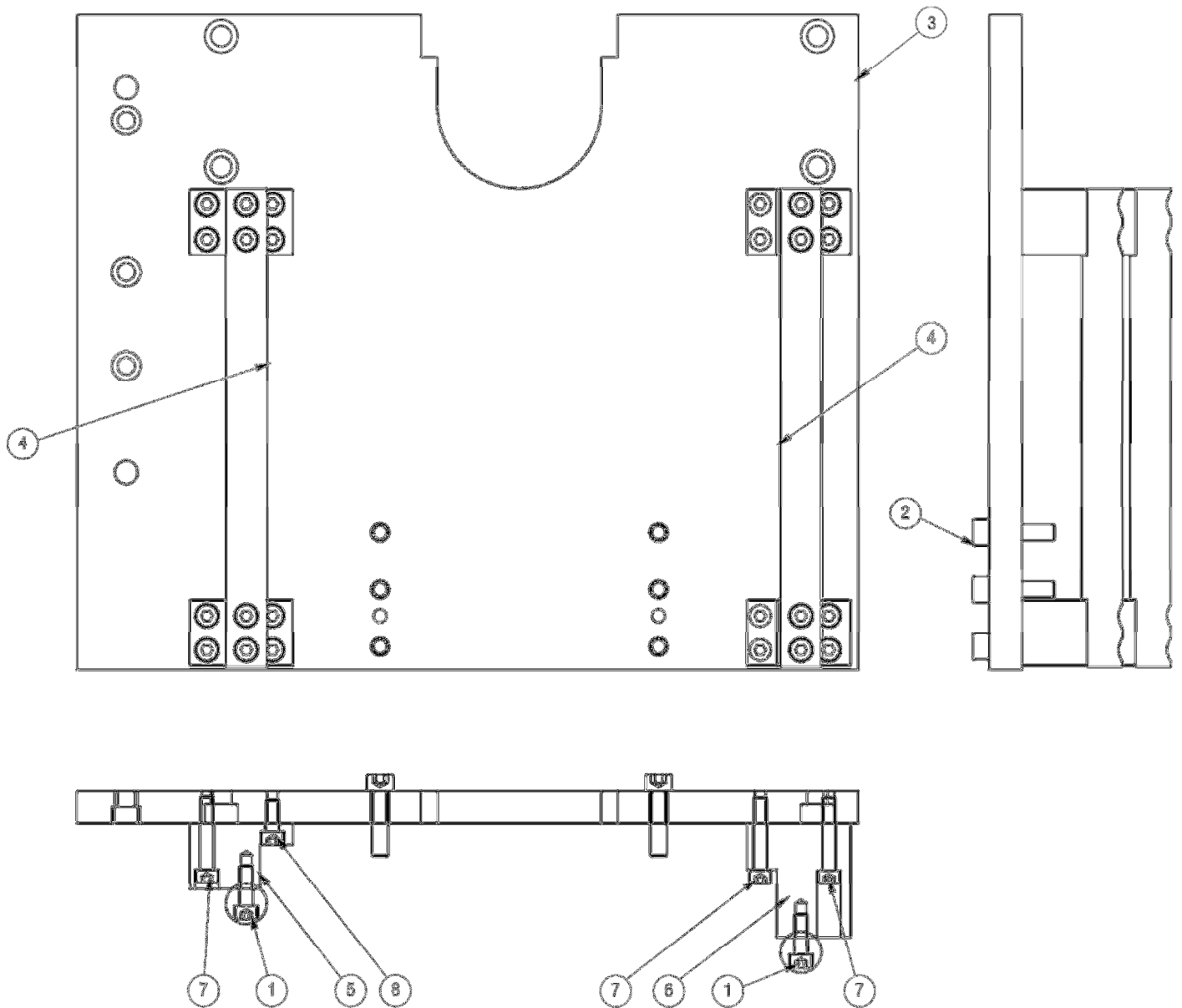
ЧЕРТЕЖ		СТАНОК		ГРУППА		ДАТА
E00010-02		Кромкофрезерный станок SMJ		Фрезерная		06/11/2014
Поз.	№	Designation	Обозначение	Тип	Шифр	
157	1	Hexagonal nut	Гайка с шестигранником	UNI 5592 - M6	---	
158	1	---	---	---	---	
159	1	---	---	---	---	
160	1	---	---	---	---	
161	1	---	---	---	---	
162	1	---	---	---	---	
163	1	---	---	---	---	
164	1	Vertical plate	Вертикальная пластина		A00289-02	
165	1	---	---	---	---	
166	1	Vertical index	Указатель вертикальной		A00568-00	
167	1	Screw	Винт	EN ISO 7045 - M2,5 x 8 -	---	
168	1	Nameplate vertical stroke	Шкала вертикального перемещения		A00570-00	
169	1	Nameplate depth stroke	Шкала глубины		A00571-00	
170	1	Index depth stroke	Указатель глубины		A00572-00	
171	1	Screw	Винт	EN ISO 7045 - M5x16 - 4.8	---	
172	1	---	---	---	---	
173	1	---	---	---	---	
174	1	---	---	---	---	
175	1	---	---	---	---	
176	1	Digital run counter	Цифровой Тахометр	FIAMA EP7-A-R-F20	---	
177	1	Esagono incassato	Шестигранник	ISO 7380 - M6 x 16	---	
178	1	Sheet	Лист		A00640-00	
179	1	Esagono incassato	Шестигранник	ISO 7094 - ST 6 - 100 HV	---	
180	1	Hexagonal nut	Гайка с шестигранником	UNI 5588 - M6	---	
181						
182						
183						
184						
185						
186						
187						
188						
189						
190						
191						
192						
193						
194						
195						



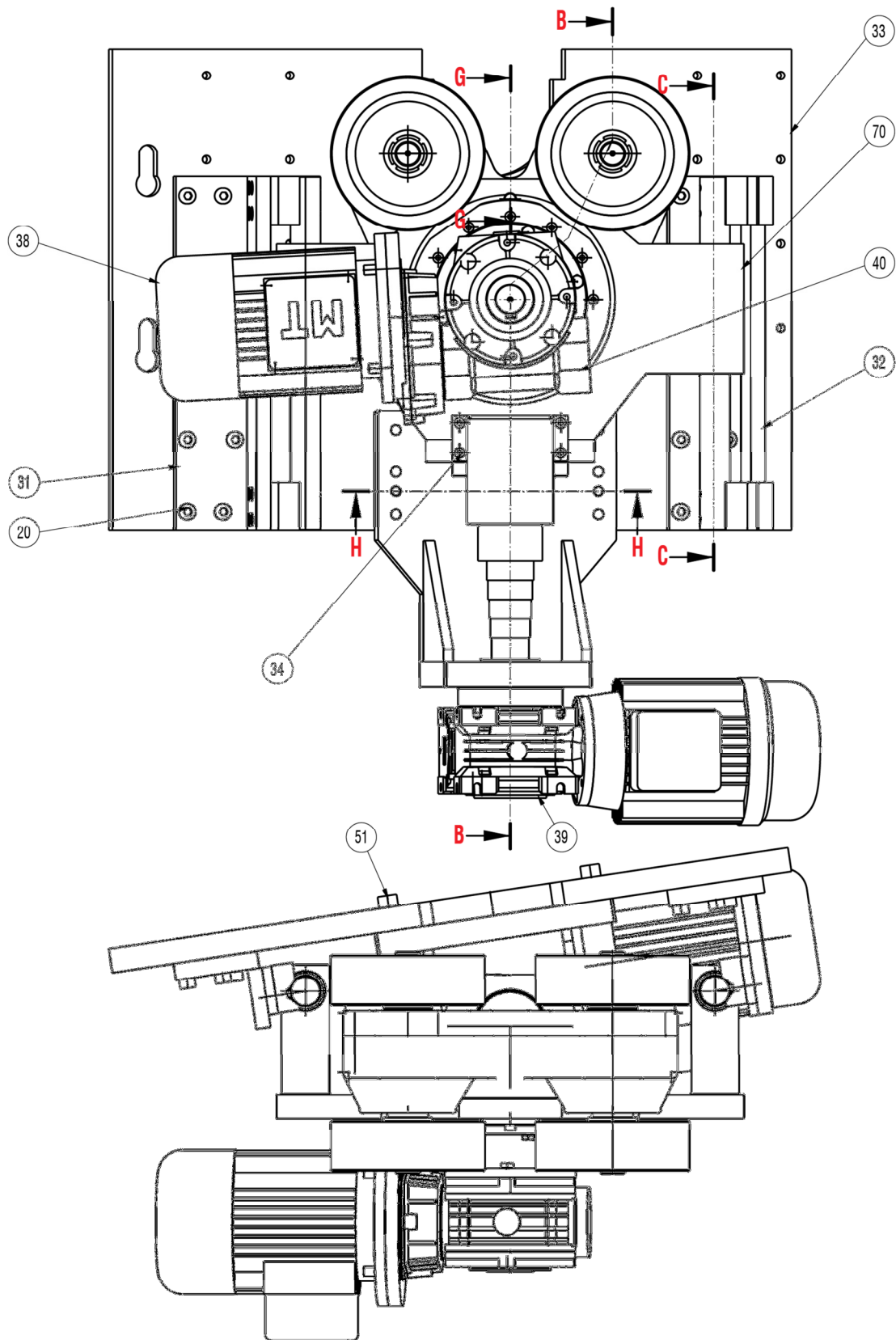
ЧЕРТЕЖ	СТАНОК	ГРУППА	ДАТА
L0004-00	Кромкофрезерный станок SMJ	Шпиндельная	11/2014



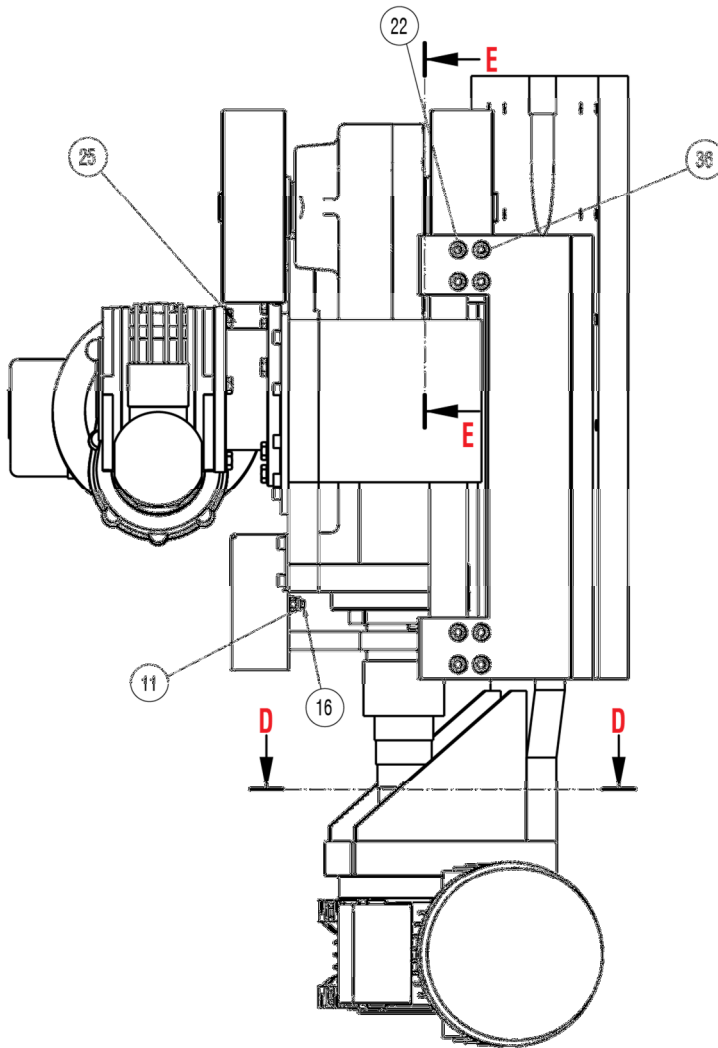
ЧЕРТЕЖ		СТАНОК		ГРУППА	ДАТА
L0004-00		Кромкофрезерный станок SMJ		Шпиндельная	11/2014
Поз.	№	Designation	Обозначение	Тип	Шифр
18	1	Vertical trolley	Корпус		A00256-00
19	1	Spindle	Шпиндель		A00255-00
20	1	Right orizontal counter-guide	Правая направляющая		A00298-00
21	1	Left orizontal counter-guide	Левая горизонтальная		A00297-00
23	1	Vertical leadnut	Вертикальная направляющая втулка	TP 18X4	A00257-00
26	1	Orizontal leadnut	Гор. направляющая втулка	TP 16X2	A00259-00
27	1	Cover	Колпачок		A00261-00
31	1	Vertical spring flange	Фланец вертикальный		A00263-00
32	1	Back spindle flange	Фланец шпинделя задний		A00251-00
33	1	Spindle flange	Фланец шпинделя		A00253-00
34	2	Conical roller bearing	Подшипник конусный	BS 3134 SKF-SKF 32010 XC/P5	---
35	1	Conic spacer	Прокладка коническая		A00288-00
36	1	Spindle	Шпиндель		A00252-01
37	1	Oil seal	Кольцо уплотнительное	DIN 3760-AS-60x75x8-NBR	---
38	1	Oil seal	Кольцо уплотнительное	DIN 3760-A-40x52x7-NBR	---
40	1	Tang	Шпонка	UNI 6604 - A 10 x 8 x 32	---
53	1	Thread bush	Резьбовая втулка		A00284-00
54	1	Safety pin	Штифт срезной		A00285-00
63	2	Vertical counter-guide	Вертикальная направляющая		A00299-00
64	1	Shaft with cam	Вал с эксцентриком		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	Вставка вертикальная		A00295-00
68	2	Screw for conic guide	Винт для направляющей		A00293-00
69	1	Horizontal conic guide	Горизонтальная кон. Направл.		A00294-00
70	3	Vertical locking pin	Стопорный штифт		A00290-00
71	3	Pastiglia bloccaggio	Колодки фиксаторы		A00353-00
72	2	Locking pin	Стопорный штифт		A00292-00
73	2	Swivel-proof screw	Цапфа		A00296-00
80	2	Spindle block	Шпиндель		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	Винт с потайной головкой	UNI 5933 - M4 x 8	---
85	4	Hexagonal head screw	Болт с шестигранной	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	Ручка настройки	GN 300.1-92-M12-SW	---
101	1	Elastic ring	Кольцо	WR 40	---



ЧЕРТЕЖ	СТАНОК	ГРУППА	ДАТА
E00033-00	Кромкофрезерный станок SMJ	Привод направляющих роликов	11/2014

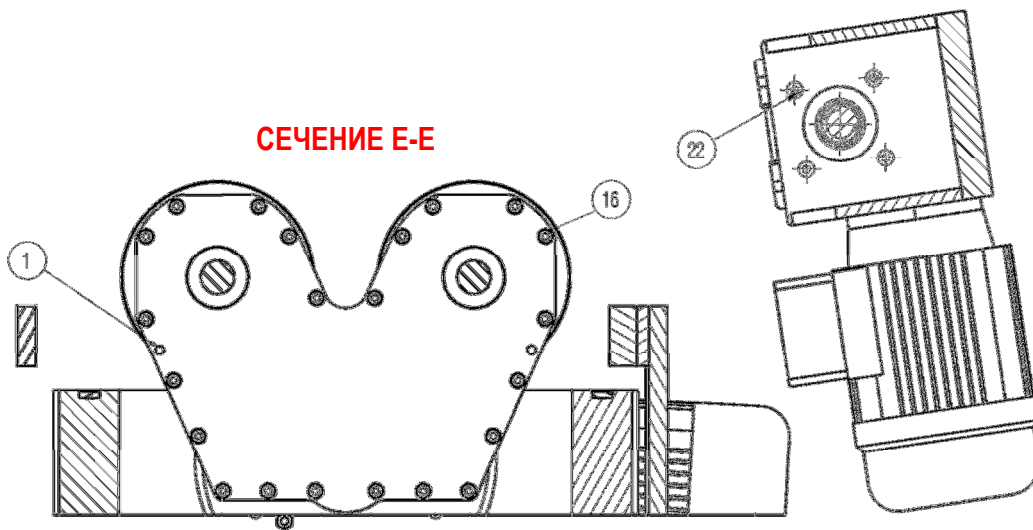


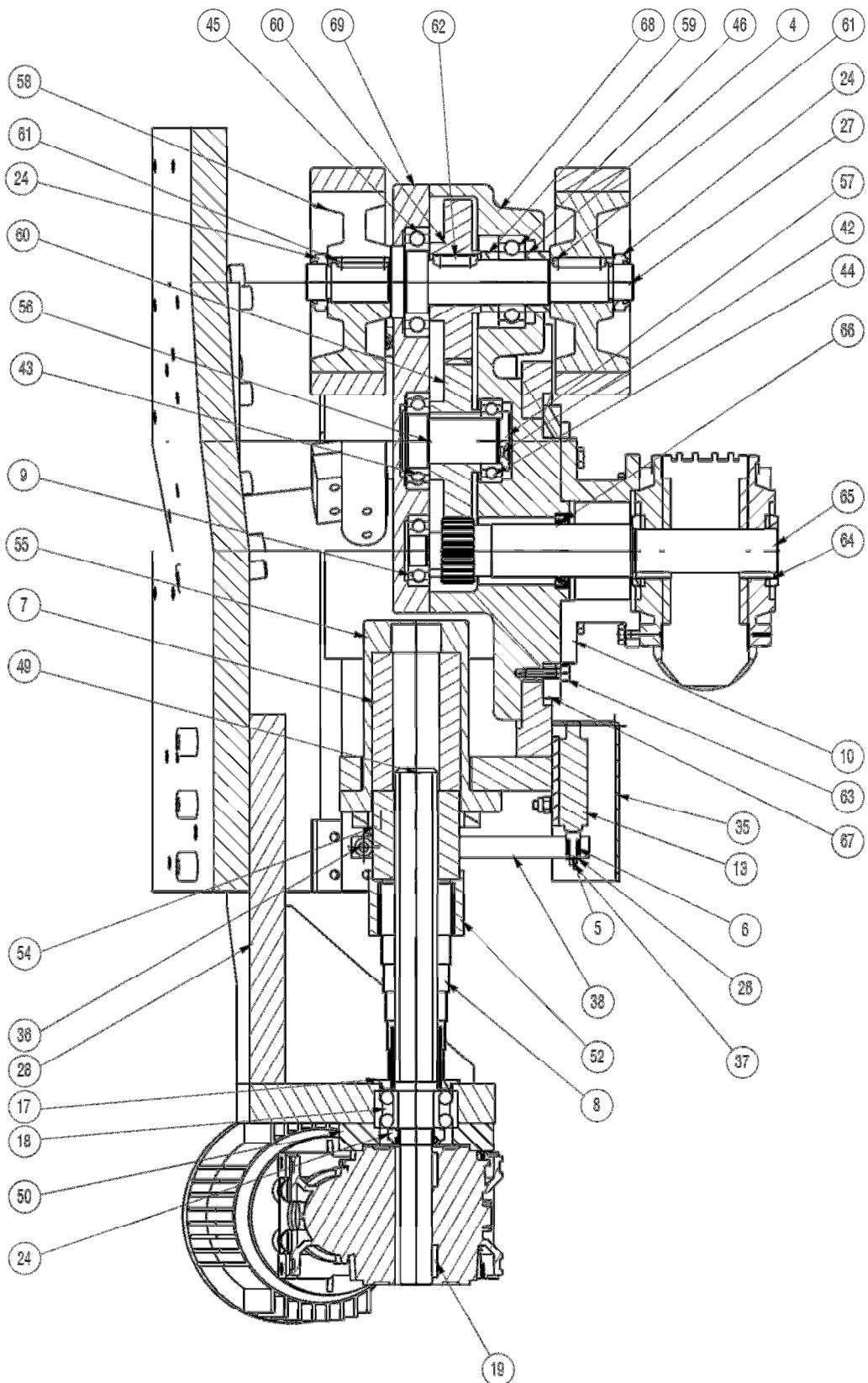
ЧЕРТЕЖ	СТАНОК	ГРУППА	ДАТА
E00015-00	Кромкофрезерный станок SMJ	Привод направляющих роликов	29/10/2010



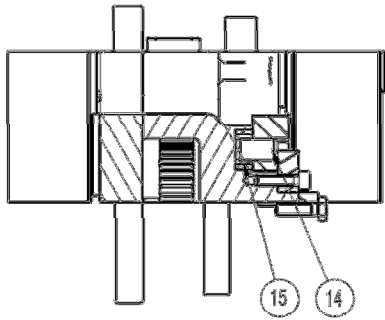
СЕЧЕНИЕ D-D

СЕЧЕНИЕ E-E

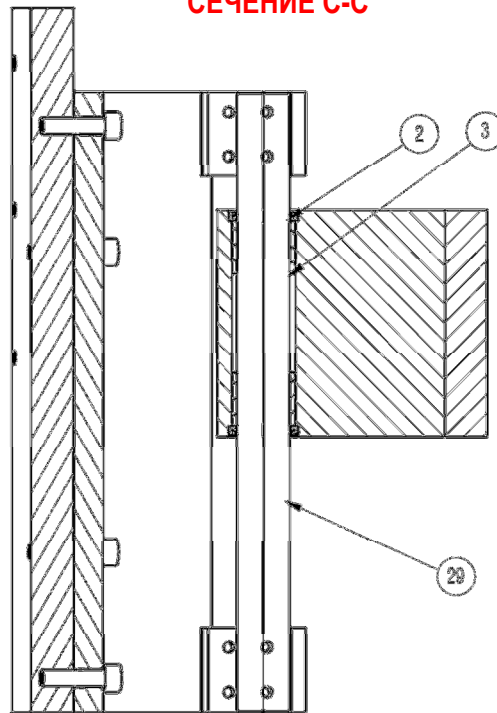




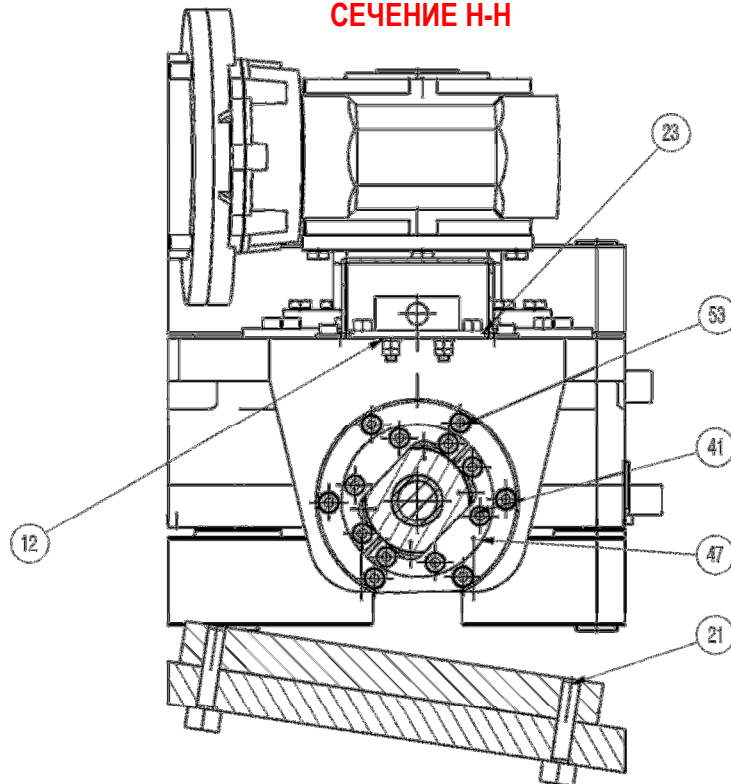
СЕЧЕНИЕ G-G



СЕЧЕНИЕ C-C



СЕЧЕНИЕ H-H



ЧЕРТЕЖ		СТАНОК		ГРУППА	ДАТА
E00015-00		Кромкофрезерный станок SMJ		Привод направляющих роликов	29/10/2010
Поз.	№	Designation	Обозначение	Тип	Шифр
1	2	Cylinder Pin	Штифт	ISO 8734 - 6 x 26	
2	4	Sealing Ring	Уплотнительное Кольцо	INA G25X33X4	
3	4	Bush	Втулка	25-30-25	
4	2	Spacer	Проставка		A00333-00
5	1	Split Pin	Шплинт	UNI 1336 - 0,6 x 4	
6	1	Spring	Пружина	DIM D11700	
7	1	Spring	Пружина	R 050-102	
8	1	Spring	Пружина	030-0150-030 TECNINETAL	
9	1	Bearing	Подшипник	DIN 625 SKF - SKF 6203	
10	1	Drum	Цилиндр	A00329-01	
11	2	Hexagonal Nut	Гайка с шестигранником	UNI 7473 - M5	
12	2	Washer	Шайба	UNI 6592 - 5,3 x 10	
13	1	Sensor	Датчик	OMRON D4C-01	
14	1	Cylinder Pin	Штифт	ISO 2338 - B - 10 x 20	
15	1	Bush	Втулка	A00389-00	
16	24	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M 5 x 25	
17	1	Spring Pipe	Пружина	A00308-00	
18	1	Bearing	Подшипник	SKF 2RS13204 A-2RS1	
19	2	Tang	Шпонка	UNI 6604 - A 6 x 6 x 20	
20	16	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M 8 x 30	
21	2	Cylinder Pin	Штифт	ISO 8734 - 8 x 40	
22	12	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M 6 x 40	
23	1	Micro-Holder	Опора		A00314-00
24	5	Ring Nut	Гайка Самоконтрящаяся	20x1	
25	10	Hexagonal Nut	Гайка с шестигранником	UNI 5739 - M6 x 20	
26	1	Washer	Шайба	UNI 6592 - 4,3 x 9	
27	2	Double Wheel Shaft	Двойной вал		A00325-00
28	1	Support	Суппорт		A00387-00
29	2	Round Guide	Направляющая поворотная		A00318-00
30	---	---	---	---	---
31	1	Lower Support	Нижний суппорт		A00595-00
32	1	Upper Support	Верхний суппорт		A00596-00
33	1	Vertical Plate	Вертикальная пластина		A00289-00
34	4	Screw	Винт	UNI 5931 - M 5 x 8	
35	1	Cover	Картер		A00312-00
36	9	Screw	Винт	UNI 5931 - M 6 x 25	
37	1	Push	Кнопка		A00313-00
38	1	Vane	Лопатка		A00311-00
39	1	Gear Motor	Редуктор	CM 40 1:60 MS63241 0.18Kw 4p	

ЧЕРТЕЖ		СТАНОК		ГРУППА	ДАТА
E00015-00		Кромкофрезерный станок SMJ		Привод направляющих роликов	29/10/2010
Поз.	№	Designation	Обозначение	Тип	Шифр
40	1	Gear Motor	Редуктор	VFR49-240	
41	10	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M 5 x 12	
42	4	Screw	Винт	TPSEI UNI 5933 - M5 x 12	
43	2	Bearing	Подшипник	DIN 625 SKF - SKF 6006	
44	2	Bearing	Подшипник	DIN 625 SKF - SKF 6005	
45	2	Bearing	Подшипник	DIN 625 SKF - SKF 6007-2RS1	
46	2	Bearing	Подшипник	DIN 625 SKF - SKF 6205	
47	1	Flange	Фланец		A00315-00
48	4	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M 6 x 16	
49	1	Trapeze Screw	Винт		A00305-00
50	1	Flange	Фланец		A00306-00
51	6	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M 10 x 40	
52	1	Spring Cap	Колпачок пружины		A00309-00
53	6	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M 5 x 16	
54	1	Leadnut	Ведущая гайка		A00310-00
55	1	Spring Holder	Пружина		A00316-00
56	2	Wheel-Shaft	Вал Колеса		A00323-00
57	2	Cap	Крышка		A00338-00
58	4	Wheel	Колесо		A00340-00
59	2	Spacer	Прокладка		A00334-00
60	4	Gear	Шестерня	Z=60 m=1.5	A00303-00
61	4	Tang	Плата	UNI 6604 6x6x30	
62	3	Tang	Плата	UNI 6604 - A 8 x 7 x 25	
63	12	Screw	Винт	TCEI UNI 5931 - M 5 x 20	
64	2	Tang	Шпонка	UNI 6604 - A 8 x 7 x 20	
65	1	Gear Motor	Двигатель	Z=22 m=1.5	A00304-00
66	1	Sealing Ring	Уплотнительное Кольцо	DIN 3760-A-30x42x7 - NBR	
67	1	Ring	Кольцо		A00320-01
68	1	Cover	Картер		A00327-00
69	1	Cover	Крышка		A00302-00
70	1	Trolley	Рама		A00317-00
71					
72					
73					
74					
75					
76					
77					
78					



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