



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И
ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ
USE AND MAINTENANCE MANUAL

ФАСКОСИМАТЕЛЯ
Bevelling machine

OMCA

Мод: 760

Мод: 760-M

Мод: 760/3F

Мод: 760/3F-M



Серийный номер
Serial number

Год выпуска
Year built

Редакция руководства
Edition of the manual

Дата оформления руководства
Manual prepared in

1^a

Март
March

2017



OMCA S.r.l - Via Curiel, 6 - 42025 - Cavriago (RE)
- ITALY

Telefono: +39 0522 943502 / +39 0522 943503 -





0. УКАЗАТЕЛЬ

1. ВВЕДЕНИЕ	
1. ВВЕДЕНИЕ	3
1.1 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ.....	3
1.2 С.И.З.....	4

2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

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

3. ТРАНСПОРТИРОВКА И УСТАНОВКА

3. ТРАНСПОРТИРОВКА И УСТАНОВКА	7
3.1 ТРАНСПОРТИРОВКА ФАСКОСНИМАТЕЛЯ В УПАКОВКЕ.....	7
3.2 РАСПАКОВКА	7
3.3 ИЗВЛЕЧЕНИЕ СТАНКА	8
3.4 ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРОСЕТИ.....	9

4. ОСТАТОЧНЫЕ РИСКИ

ОСТАТОЧНЫЕ РИСКИ.....	14.1
	4.2

5. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

5. ЭКСПЛУАТАЦИЯ.....	12
5.1 ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ.....	12
5.2 НАСТРОЙКА СТАНКА ПУСК И ОСТАНОВКА.....	14
5.3 УСТАНОВКА ГЛУБИНЫ ФАСКИ.....	15
5.4 РЕГУЛИРОВКА УГЛА.....	16
5.5 МАКСИМАЛЬНЫЙ РАЗМЕР ФАСКИ	16

6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И НАЛАДКА

6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И НАЛАДКА.....	17
6.1 ЗАМЕНА РЕЗЦОВЫХ ВСТАВОК	18
6.2 ОЧИСТКА	19
6.3 ХРАНЕНИЕ СТАНКА	20
6.4 ГАРАНТИЯ	20
6.5 РАЗБОРКА И УТИЛИЗАЦИЯ	20

7. ПРИЛОЖЕНИЯ

7.1 ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СХЕМЫ.....	22
7.2 ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	31

0. INDEX

1. INTRODUCTION	
1. INTRODUCTION	3
1.1 WARNINGS	3
IPD	4

2. AREA OF APPLICATION AND TECHNICAL DATA

2.1 AREA OF APPLICATION	5
2.2 TECHNICAL DATA	5
2.3 NOISE	6
2.4 VIBRATION.....	6
2.5 MAIN PARTS	

3. TRANSPORT AND INSTALLATION

3. TRANSPORT AND INSTALLATION	7
3.1 MACHINE HANDLING WITH PACKING	7
3.2 UNPACKAGE	7
3.3 LIFTING OF THE MACHINE	8
3.4 ELECTRICAL INSTALLATION	9

4. RESIDUAL RISKS

RESIDUAL RISKS	11
----------------------	----

5. USE

5. USE	12
5.1 MAIN CONTROLS	12
5.2 MACHINE SETTING - START AND STOP	14
5.3 CHAMFERING ADJUSTMENT	15
5.4 ANGLE ADJUSTMENT	16
5.5 MAXIMUM BEVELLING DIMENSIONS	16

6. MAINTENANCE AND ADJUSTMENT

6. MAINTENANCE AND ADJUSTMENT	17
6.1 INSERTS REPLACING	18
6.2 CLEANING	19
6.3 MACHINE STORAGE	20
6.4 WARRANTY	20
6.5 DEMOLITION AND DISPOSAL	20

7. ATTACHMENTS

7.1 ELECTRICAL DIAGRAM.....	22
7.2 SPARE PARTS LIST	31

1. ВВЕДЕНИЕ

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



1.1 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Задачей этого руководства является предоставление всей необходимой информации для безопасной и правильной эксплуатации фаскоснимателей **OMCA** моделей **760**, **760-M**, **760/3F** и **760/3F-M**.

Для правильной работы со станком, крайне важно содержать это руководство в сохранном и пригодном для изучения виде. В случае порчи руководства или при необходимости получить дополнительную техническую информацию, пожалуйста, свяжитесь с производителем или его представителем

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

Несоблюдение размещенных здесь инструкций снимает с производителя всю ответственность. Для получения дополнительной информации, пожалуйста, свяжитесь с производителем или его представителем

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

Только специально подготовленный персонал может выполнять все операции по техническому обслуживанию.

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., свяжитесь с производителем или его представителем указав данные, обозначенные на шильдике в передней части фаскоснимателя или представленные на обложке данного руководства (**Рис. 1.1**)

1. INTRODUCTION

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

1.1 WARNINGS

The purpose of this manual is to explain all the necessary information for a safe and correct use of the beveling machine **OMCA** mod. **760** - mod. **760-M** - mod. **760/3F** - mod. **760/3F-M**.

It is very important to keep this manual in good conditions to ensure its readability for a proper feeling with the product. If the manual gets ruined or for more technical information, please contact the Manufacturer.

Before operating the machine, make sure that you have understood the content of this manual.

Failure to comply with the instructions contained in this manual release the manufacturer from any liability. For any further information please contact the Manufacturer.

It is strictly forbidden to tamper with the equipment and/or safety devices.

Specialized personnel only can perform maintenance operations.

A different use of the machine that is not authorized in this manual is strictly forbidden. For any further information about the use of the machine, the maintenance, the spare parts, etc.. contact the Manufacturer using the specifications indicated on the label in front of the machine, or using the data indicated on the cover this handbook (**Pic. 1.1**).

		CAVRIAGO (RE) - ITALY		
SMUSSATRICI				
Art.	<input type="text"/>	Volt	<input type="text"/>	Hz <input type="text"/>
Anno	<input type="text"/>	Matr. N°	<input type="text"/>	



1.1

1.2. СИЗ Средства индивидуальной защиты. 1.2 IPD

Используйте средства индивидуальной защиты, в соответствии с требованиями соответствующих действующему законодательству,

Средства индивидуальной защиты (С. И. З.) предназначены для использования рабочим в целях защиты от конкретных рисков в процессе выполнения работ.

С.И.З должны:

- Быть строго личными;
- Быть всегда одетыми;
- Быть выбраны, чтобы гарантировать пригодность для предотвращения определенных рисков в процессе выполнения работ, при их использовании;
- Быть удобными;
- Быть в исправном состоянии и быть заменены при износе или повреждении.

Следующие СИЗ должны быть использованы на этом станке:

As required by relevant legislation in force, use personal protective equipment.

Individual protection devices (I.P.D.) are intended to be worn by the worker to protect against specific risks involved in the activity being performed.

The I.P.D. must:

- Be strictly personal;
- Always worn;
- Be chosen to ensure they are suitable to prevent the specific risks involved in the activities being carried out by the worker who is wearing them;
- Be comfortable;
- Be in good conditions and replaced when worn or damaged.

The following I.P.D are planned for this machine:



Перчатки
Gloves



Защитная обувь
Accident-prevention shoes



Очки
Glasses



Акустические наушники
Acoustic earmuffs



Рабочая спецодежда
Working overalls

ИСПОЛЬЗУЙТЕ СИЗ ТОЛЬКО С СООТВЕТСТВУЮЩЕЙ МАРКИРОВКОЙ.



ONLY USE I.P.D. WITH CE MARKING.

2.1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Портативный фаскосниматель (Рис.2.1) пригоден для снятия фасок с заготовок средних и больших размеров. Модели **760 - 760-M - 760/3F - 760/3F-M** для снятия фасок на железосодержащих материалах (особенно стали, **нержавеющие стали, легкие сплавы и чугун**).

2.1 AREA OF APPLICATION

The portable beveling machine (Pic. 2.1) can be used to bevel medium to big-sized workpieces. The **760 - 760-M - 760/3F - 760/3F-M** can chamfer every ferrous materials (especially steel, **stainless steel, light alloys and cast iron**).

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



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

ВО ВРЕМЯ ВЫПОЛНЕНИЯ РАБОТ, ОПЕРАТОР ДОЛЖЕН ДЕРЖАТЬ СТАНОК ОБЕИМИ РУКАМИ ЗА РУКОЯТКИ, КАК ПОКАЗАНО НА (Рис 2.1).



THE OPERATOR HAS TO MOVE THE MACHINE GRABBING THE HANDLE WITH BOTH HANDS, AS SHOWN IN (Pic. 2.1).



2.2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Мощность двигателя фрезы	1 кВт (одна фаза)
Напряжение двигателя фрезы	230В 50Гц (одна фаза)
Мощность двигателя фрезы	1,5 кВт (три фазы)
Напряжение двигателя фрезы	230/400В 50/60Гц (три фазы)
Диапазон регулировки фаски катет	0-15 мм
Фреза для 760-760M	№2 – Ø60мм (Z9)
Фреза для 760/3F-760/3F-M	№3 – Ø60мм (Z5)
Угол фаски	15° - 60°
ТС Вставки для модели 760	Cermet 12,7x12,7x3,18
ТС Вставки для модели 760/3F	Widia
Вес	19 Кг.
Высота – Ширина - Длина	450мм – 310мм – 306мм
Скорость вращения фрезы	2800 об/мин
Подача	Ручная

2.2 TECHNICAL DATA

Milling cutter motor power	1Kw (single phase)
Milling cutter motor voltage	230V 50Hz. (single-phase)
Milling cutter motor power	1,5Kw (three-phas)
Milling cutter motor voltage	230/400V. 50/60Hz. (three-phase)
Chamfer adjustment	0-15 mm
Milling cutter for 760 - 760M	N°2 - Ø60mm (Z9)
Milling cutter for 760/3F - 760/3F-M	N°3 - Ø60mm (Z5)
Chamfer angle	15° - 60°
Inserts for model 760	Cermet 12,7x12,7x3,18
Inserts for model 760/3F	Widia
weight	19 Kg
Height - width - Depth	450mm - 310mm - 306mm
Milling cutter speed	2800 rpm
Feed	Manual

2.3 ШУМ

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



2.3 NOISE

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

2.4 ВИБРАЦИЯ

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

2.4 VIBRATION

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

2.5 ОСНОВНЫЕ УЗЛЫ И ЧАСТИ СТАНКА

2.5 MAIN PARTS



1	Фреза
2	Ролики горизонтальной направляющей
3	Пульт управления
4	Рукоятка
5	Колесо регулировки фаски
6	Рычаг-фиксатор регулировки фаски
7	Двигатель

1	Milling-cutter
2	Sliding rollers
3	Control board
4	Handle
5	Chamfer adjustment hand-wheel
6	Chamfer adjustment locking lever
7	Motor

3. ТРАНСПОРТИРОВКА И УСТАНОВКА

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



3. TRANSPORT AND INSTALLATION

ATTENTION: SPECIALISED PERSONNEL ONLY CAN PERFORM THE OPERATIONS OF HANDLING AND INSTALLATION OF THE MACHINE, RESPECTING ALL THE SAFETY AND HEALTH REGULATIONS IN FORCE.

3.1 ТРАНСПОРТИРОВКА ФАСКОСНИМАТЕЛЯ В УПАКОВКЕ

Допускается перемещать фаскосниматель вручную (Рис. 3.1) (вес около 22кг.).

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

3.1 MACHINE HANDLING WITH PACKING

The machine can be moved manually (Pic. 3.1) (the weight is around 22kg.).

Unpacking and handling of the machine must be done following these instructions:



3.1

3.2 РАСПАКОВКА

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

Аккуратно распакуйте фаскосниматель, сняв уплотнения, чтобы не повредить какие-либо детали.

После выполнения данной операции, пожалуйста, убедитесь, что оборудование не повреждено:

- Подетально проверьте станок;

В случае возникновения проблем, немедленно обратитесь к дилеру, предоставив данные фаскоснимателя.

3.2 UNPACKING

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

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

After performing this operation, please ensure that the equipment is undamaged:

- Accurately check the machine in all of its parts;

In case of problems, immediately contact the dealer giving the machine data.

3.3 ИЗВЛЕЧЕНИЕ СТАНКА

Фаскосниматель может быть извлечен из упаковки за рукоятки (Рис. 3.2) (вес станка 19 кг).

3.3 LIFTING MACHINE

The machine can be unpacked manually by steadily grabbing the handles (Pic. 3.2) (the machine weighs 19 Kg.).

ВНИМАНИЕ: БУДЬТЕ ПРЕДЕЛЬНО ВНИМАТЕЛЬНЫ ВО ВРЕМЯ ПОДЪЕМА И ПЕРЕМЕЩЕНИЯ СТАНКА, ЕСТЬ ОПАСНОСТЬ ПАДЕНИЯ АГРЕГАТА. ОПЕРАТОРЫ ДОЛЖНЫ ИСПОЛЬЗОВАТЬ СРЕДСТВА ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ.



ATTENTION: PAY MAXIMUM ATTENTION DURING LIFTING AND HANDLING, DANGER CAN COME FROM MACHINE FALL. THE OPERATORS MUST HAVE PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT.



Перчатки
Gloves



Защитная обувь
Accident-prevention shoes



Рабочая спецодежда
working overalls



3.2

3.4 ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРОСЕТИ

3.4 ELECTRICAL INSTALLATION

ВНИМАНИЕ: ПЕРЕД НАЧАЛОМ ЭКСПЛУАТАЦИИ СТАНКА, ПРОВЕРЬТЕ НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ И УБЕДИТЕСЬ В ТОМ, ЧТО НИ ОДИН ОБЪЕКТ НЕ КОНТАКТИРУЕТ С ФРЕЗОЙ. ОПЕРАТОР ДОЛЖЕН ИМЕТЬ ЛИЧНЫЕ СЛЕДУЮЩЕЕ ЗАЩИТНОЕ СНАРЯЖЕНИЕ:

ATTENTION:

BEFORE OPERATING THE MACHINE, TO CHECK THE DIRECTION OF ROTATION, ENSURE THAT NO OBJECT COMES IN CONTACT WITH THE MILLING CUTTERS. THE OPERATORS MUST HAVE PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT.



Перчатки
Gloves



Защитная обувь
Accident-prevention shoes



Очки
Glasses



Акустические наушники
Acoustic earmuffs



Рабочая спецодежда
Working overalls

ATTENZIONE: ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ ДОЛЖНО ПРОИЗВОДИТЬСЯ ТОЛЬКО СПЕЦИАЛИСТОМ ЭЛЕКТРИКОМ.

ATTENTION: ELECTRICAL CONNECTIONS MUST BE DONE BY A SPECIALIZED ELECTRICIAN.



В поставку станка входит силовой кабель питания:

The machine is supplied with power cable:

Для мод 760-760/3F (230/400В 50/60Гц 3 фазы)
3 Фазы + ЗЕМЛЯ сечением 1,5мм.

mod. 760 - mod. 760/3F (230/400V 50/60Hz. three-phase) 3 Phase + \equiv 1,5mm. cross section area.

Для мод 760 М -760/3F-M (230В 50Гц 1 фаза)
2 (P+N) + ЗЕМЛЯ сечением 2,5мм.

mod. 760-M - mod. 760/3F-M (230V 50Hz. single-phase) 2 Phase + \equiv 2,5mm. cross section area.

Перед подключением к сети электропитания, подключить кабель питания к промышленной штепсельной вилке, соответствующей стандарту **CEI 16 A** с классом защиты не менее **IP44**.

Before connecting to the mains voltage, connect the power cable to an industrial plug; in compliance with **CEI 16Amp, IP44** protection class at least.

В любом случае производите монтаж в соответствии с электрической схемой.

Please refer anyway to the electrical diagram.

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

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.

После подключения кабеля питания к вилочному разъему, проверьте правильность направления вращения вентилятора двигателя, запустив станок без нагрузки. Вентилятор (**Рис. 3.3 поз. А**) должен вращаться в направлении стрелки (**Рис. 3.3 поз. В**).

After connecting the electrical wire to the plug, check the right direction of rotation of the motor fan, switch the machine on without performing. The fan (**Pic. 3.3 Pos. A**) must rotate in the direction indicated by the arrow (**Pic. 3.3 Pos. B**).

Только для мод. 760-760/3F, в случае неправильного направления вращения поменяйте местами фазы на вилке. Заземление и выключатель тока должны быть расположены над станком для того чтобы обеспечить защиту от случайных контактов, в соответствии со стандартом **CEI**.

Only for **mod. 760 - mod. 760/3F**, In case of incorrect rotation reverse the two phases of the plug.

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

Убедитесь в том, что чувствительность дифференциального устройства защиты УЗО обеспечивает соответствующую защиту (**30 мА**).

Ensure that this protection is provided by an adequate high sensitivity differential device (**30 mA**).

ВНИМАНИЕ:

ПОСЛЕ ПОДКЛЮЧЕНИЯ ВИЛКИ СТАНКА К ЭЛЕКТРОСЕТИ
УБЕДИТЕСЬ, ЧТО:

1. Кабель не будет мешать, и не будет риска споткнуться о него.
2. Кабель не пролегает на полу в области движения транспортных средств и других движущихся механизмов, что может привести к его повреждению.

ATTENTION:

AFTER CONNECTING THE MACHINE'S PLUG TO THE SOCKET OF
THE PLANT, MAKE SURE THAT:

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



3.3

4.1 ОСТАТОЧНЫЕ РИСКИ

4.1 RESIDUAL RISKS

УГРОЗА ВЫБРОСА СТРУЖКИ ИЛИ ОСКОЛКОВ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ

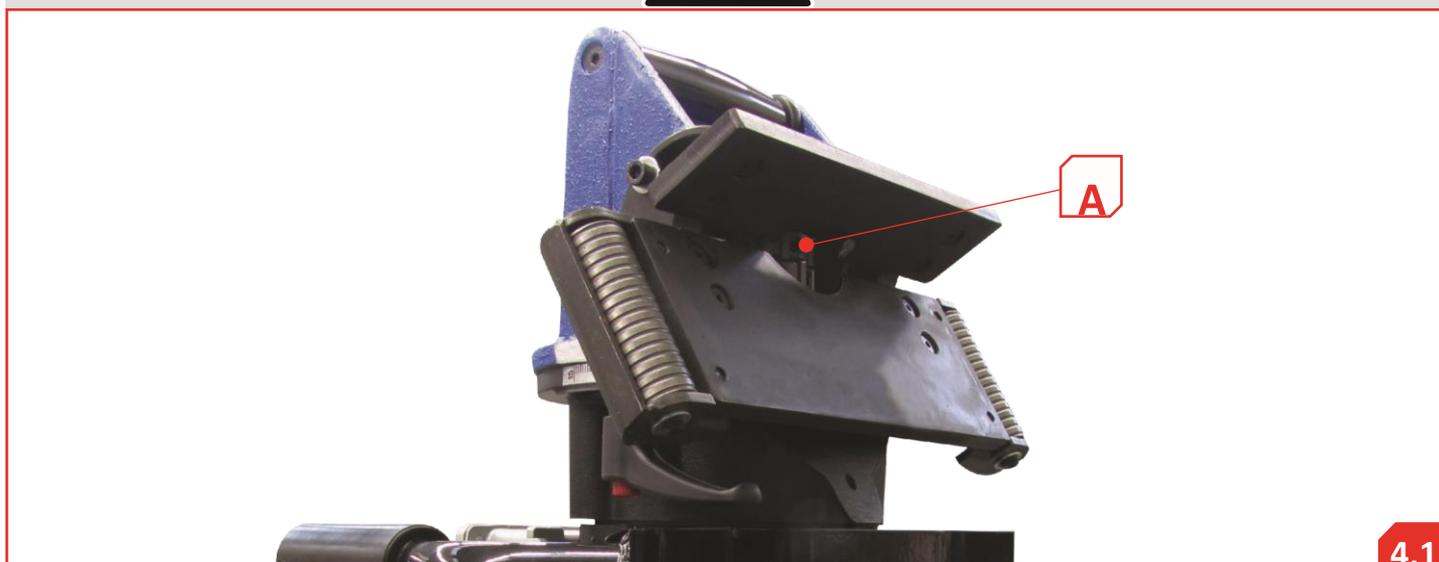


DANGER OF PROJECTION OF CHIPS OR PARTS DURING TOOL USE

ОПАСНОСТЬ ТРАВМЫ РУКИ ИЛИ ДРУГОЙ ЧАСТИ ТЕЛА ПРИ КОНТАКТЕ С ИНСТРУМЕНТОМ (ФРЕЗА) (Рис. 4.1 поз. А)



DANGER OF HANDS INJURY OR TO VARIOUS BODY PARTS IN CONTACT WITH THE TOOL (MILLING-CUTTER) (Pic. 4.1 Pos.A)



4.1

УГРОЗА ВРЕДА ЗДОРОВЬЮ ИЗ-ЗА ШУМА



DANGER DUE TO NOISE

ОПАСНОСТЬ ДЛЯ КИСТИ-РУКИ, ВЫЗВАННАЯ ВИБРАЦИЕЙ



DANGER DUE TO VIBRATIONS FOR THE HAND-ARM SYSTEM.

ОПАСНОСТЬ СПОТКНУТЬСЯ О КАБЕЛЬ ПИТАНИЯ.



DANGER OF TRIPPING ON POWER CABLE.

ОПАСНОСТЬ ОЖОГА ОТ ФРЕЗЫ СРАЗУ ЖЕ ПОСЛЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ (РИС. 4.1 поз. А)



DANGER OF BURNS ON GRINDER HAVING IMMEDIATELY AFTER USE (Pic. 4.1 Pos.A)

5. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

5. USE

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

WHEN OPERATING THE MACHINE, THE FOLLOWING PROTECTIVE EQUIPMENT MUST BE WORN FOR THE OPERATOR'S SAFETY:



Перчатки
Gloves



Защитная обувь
Accident-prevention shoes



Очки
Glasses



Акустические наушники
Acoustic earmuffs



Рабочая спецодежда
Working overalls

ВНИМАНИЕ:

ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ СТАНОК БЕЗ УСТАНОВЛЕННЫХ СРЕДСТВ ЗАЩИТЫ ИСПОЛЬЗОВАТЬ СТАНОК ТОЛЬКО ДЛЯ ОПЕРАЦИЙ, УКАЗАННЫХ В РАЗДЕЛЕ



ATTENTION:

IT IS FORBIDDEN TO USE THE MACHINE WITHOUT THE INSTALLED PROTECTIONS.

USE THE MACHINE FOR THE OPERATIONS SPECIFIED IN SECTION 2.1 AREA OF APPLICATION, ONLY

2.1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ.

5.1 ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ (Рис.5.1 стр. 13)

A – Аварийная кнопка/Кнопка остановки: это большая красная грибовидная кнопка, при нажатии на которую осуществляется аварийный останов станка. Вы должны нажимать ее в случае опасности или при возникновении нестандартной ситуации. Возврат в рабочее положение осуществляется поворотом кнопки в направлении, указанном стрелками (**по часовой стрелке**).

При нажатии этой кнопки, фреза останавливается через несколько секунд

ВНИМАНИЕ:

КНОПКА АВАРИЙНОЙ ОСТАНОВКИ ЯВЛЯЕТСЯ УСТРОЙСТВОМ БЕЗОПАСНОСТИ. НЕ ДОПУСКАЕТСЯ ПЕРЕЗАПУСК СТАНКА ПРИ СЛОМАННОЙ, ОТКЛЮЧЕННОЙ ИЛИ ЗАКРЫТОЙ КНОПКЕ АВАРИЙНОЙ ОСТАНОВКИ.

B – Кнопка Start: производит запуск станка. Ее необходимо нажать, после того как главный выключатель приведен в положение ON (I), или после нажатия кнопки аварийной остановки.

C – Рычаг фиксации регулировки фаски: должен быть освобожден, только если необходимо изменить параметры фаски. Когда машина работает рычаг всегда должны быть затянут..

D – Ручка регулировки глубины фаски: поворачивая ее, можно регулировать глубину фаски от 0 до 15 мм (катет).

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

F – Винты блокировки регулировки угла фаски: для того чтобы поменять угол фаски, ослабьте 4 винта, по 2 на каждой стороне станка. После выставления нужного угла, затяните винты..

5.1 MAIN CONTROLS (Pic.5.1 Page 13)

A - Emergency button / Stop button: It is the red “mushroom head” button whose function is to control, when pressed, the stop of the machine. You must press it in every case of danger or for a normal shut-down of the machine.

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

By pressing this button, the cutter stops rotating after a few seconds.



ATTENTION:

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

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

C - Chamfering adjustment release lever: it must be loosen only when you have to change the chamfer dimension. when the machine is operating the lever must always be locked.

D - Handle for chamfer depth adjustment: Chamfer depth can be adjusted between 0 - 15 mm by turning the handle.

E - Power cable: it supplies power to the machine, for this reason it must be protected against bumps that could damage it.

F - Beveling angle locking screws: to vary the beveling angle, loosen the 4 screws, 2 for each side of the machine. Once you have obtained the desired beveling angle, tighten the screws.

G - Нониус: показывает различные углы фаски, которые могут быть получены, начиная от 15° до 60°.

G - Nonius: It helps showing the various bevelling angles that can be obtained, ranging from 15° to 60°.

H – Индикатор угла фаски: используется для отображения устанавливаемого угла фаски.

H - Bevelling angle indicator: It is used as a reference to indicate the bevelling angle being set.

I – Индикатор глубины фаски: используется для отображения устанавливаемой глубины фаски.

I - Chamfer depth indicator: It is used as a reference to indicate the bevelling depth being set.



5.1

5.2. УСТАНОВКА СТАНКА ВКЛЮЧЕНИЕ-ОСТАНОВ
5.2 MACHINE SETTING - START AND STOP
ВНИМАНИЕ:

ПЕРЕД НАЧАЛОМ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СТАНКА УБЕДИТЕСЬ В ТОМ, ЧТО ЗАГОТОВКА ПРАВИЛЬНО РАСПОЛОЖЕНА И УСТОЙЧИВА.
ПРИ РАБОТЕ НА СТАНКЕ, УДЕРЖИВАЙТЕ ЕГО ПОСТОЯННО ДВУМЯ РУКАМИ ЗА РУЧКИ, КАК ПОКАЗАНО НА (Рис. 5.2).


ATTENTION:

BEFORE OPERATING THE MACHINE, MAKE SURE THAT THE WORK PIECE IS STABLE, ANCHORED AND CORRECTLY POSITIONED.
WHILE USING THE MACHINE, HOLD IT STEADILY WITH BOTH HANDS, GRABBING THE HANDLES AS SHOWN IN (PIC. 5.2).

1) Подвести станок в рабочую зону (Рис. 5.2).

1) Bring the machine in the working area (Pic. 5.2).


5.2

2) Установить глубину и угол фаски глубина и угол как описано в пунктах 5.3 и 5.4.

2) Set the chamfer depth and angle as mentioned in sections 5.3 e 5.4.

3) Разместите станок на заготовке так, чтобы заготовка не контактировала с фрезой.

3) Partially position the machine on the workpiece, which must not come in contact with the cutter.

ВАЖНО!!

Фреза не должна быть в контакте с заготовкой. Обратите внимание, на то чтобы обе направляющие (горизонтальная «с роликами» и вертикальная) станка вступили в контакт с заготовкой если Вы начинаете фрезерование от края.

IMPORTANT !!

The cutter must not be in contact with the workpiece.

Pay attention so that the two plates of the machine come in contact with the workpiece.

<p>4) Нажмите на кнопку запуска (Рис. 5.1 поз. В)</p> <p>5) Начните перемещать станок по заготовке для выполнения фаски.</p> <p>6) Исходя из размера фаски и типа материала, можно повысить скорость подачи предварительно поэкспериментировав с облегченными режимами.</p> <p>7) В конце обработки, остановите станок, нажав на красную кнопку (Рис. 5.1 поз. А).</p>	<p>4) Push the start button (Pic.5.1 pos. B).</p> <p>5) Push the machine on the workpiece to perform the bevel.</p> <p>6) Based on the chamfer dimension and the type of material it is possible to improve the feed speed.</p> <p>7) At the end of the machining, stop the machine by pressing the red button (Pic. 5.1 Pos. A).</p>
<p>ВНИМАНИЕ: В КОНЦЕ ОБРАБОТКИ, КОГДА ФРЕЗА НЕ НАХОДИТСЯ В КОНТАКТЕ С ЗАГОТОВКОЙ, НЕОБХОДИМО УДЕРЖИВАТЬ СТАНОК, ЧТОБЫ ПРЕДОТВРАТИТЬ ЕГО ПАДЕНИЕ НА ЗЕМЛЮ.</p>	<p>ATTENTION: AT THE END OF THE MACHINING, WHEN THE CUTTER IS NOT IN CONTACT WITH THE WORKPIECE, IT IS NECESSARY TO HOLD THE MACHINE TO PREVENT IT FROM FALLING ON THE GROUND.</p>
<p>ВНИМАНИЕ: НЕ ПРИ КАКИХ ОБСТОЯТЕЛЬСТВАХ НЕ КАСАЙТЕСЬ ФРЕЗЫ ВО ВРЕМЯ ОБРАБОТКИ (РИС. 4.1 ПОЗ. А).</p>	<p>ATTENTION: DO NOT TOUCH THE CUTTER DURING MACHINING FOR ANY REASON (PIС. 4.1 POS. А).</p>

5.3 УСТАНОВКА ГЛУБИНЫ ФАСКИ

Для установки глубины фаски необходимо ослабить стопорный рычаг фиксации механизма регулировки (**Рис.5.3 поз. В**) и с помощью ручного колеса (**Рис.5.3 поз. С**) установите нужную глубину фаски. Размер фаски можно увеличить, вращая колесо в направлении стрелки +, и уменьшить, вращая в направлении стрелки -. Значение глубины фаски отражается на линейке (**Рис. 5.3 поз. А**)
По окончании установки фаски затяните стопорный рычаг (**Рис.5.3 поз. В**).

5.3 CHAMFERING ADJUSTMENT

To adjust the chamfer width it is necessary to loosen the adjustment chamfer locking lever (**Pic.5.3 pos.B**) and through the hand-wheel (**Pic.5.3 pos.C**), adjust the chamfer depth desired. The chamfer dimension can be increased by rotating in the + arrow direction and decreased by rotating on – arrow direction. Beveling depth is indicated with a proper label (**Pic.5.3 pos.A**). At the end of adjustment, tighten the chamfer adjustment locking lever (**Pic.5.3 pos.B**).



5.3

5.4. РЕГУЛИРОВКА УГЛА ФАСКИ

Станок может выполнять фаски от **15° до 60°**.

Для того, чтобы изменить угол фаски необходимо ослабить **4** винта (**по 2** с каждой стороны станка) (**Рис.5.1 поз. F**). В соответствии с градуировкой на нониусе, (**Рис.5.1 G**)

Для получения наклона **45°**, поверните пластину в соответствии со значением на шкале **45**, (**Рис.5.1 поз. H**).

По завершении установки угла, затяните винты.

ВНИМАНИЕ:

КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ МЕНЯТЬ ГЛУБИНУ И УГОЛ ФАСКИ, НА РАБОТАЮЩЕМ СТАНКЕ.

ПРЕЖДЕ ЧЕМ ПРИСТУПИТЬ К ЭКСПЛУАТАЦИИ СТАНКА, УБЕДИТЕСЬ, ЧТО ФИКСИРУЮЩИЙ РЫЧАГ ДЛЯ РЕГУЛИРОВКИ ФАСКИ (**Рис. 5.1 поз. C**) ЗАБЛОКИРОВАН И 4 ВИНТА НИУСА ЗАТЯНУТЫ (**Рис. 5.1 поз. F**).



5.4 ANGLE ADJUSTMENT

The machine can do chamfers from **15° to 60°**.

To vary the bevelling angle, loosen the **4** screws (**2** for each side of the machine) (**Pic. 5.1 pos.F**) where the nonius is (**Pic. 5.1 pos.g**).

To obtain a **45°** bevel, rotate the plates to place the number **45** corresponding to its indicator (**Pic.5.1 pos.H**).

At the end of the adjustment, tighten the screws previously loosened.

ATTENTION:

IT IS ABSOLUTELY FORBIDDEN TO CHANGE CHAMFER DEPTH AND ANGLE WHEN THE MACHINE IS RUNNING.

BEFORE OPERATING THE MACHINE, MAKE SURE THAT THE LOCKING LEVER FOR BEVELLING ADJUSTMENT (**PI. 5.1 POS. C**) IS BLOCKED AND THE 4 SCREWS OF THE NONIUS ARE TIGHTENED (**PI. 5.1 POS. F**).

5.5 МАКСИМАЛЬНЫЙ РАЗМЕР ФАСКИ

Станок может снимать фаску от **15° до 60°** с размерами, указанными (**Рис.5.4**).

Первый проход макс. **6мм**.

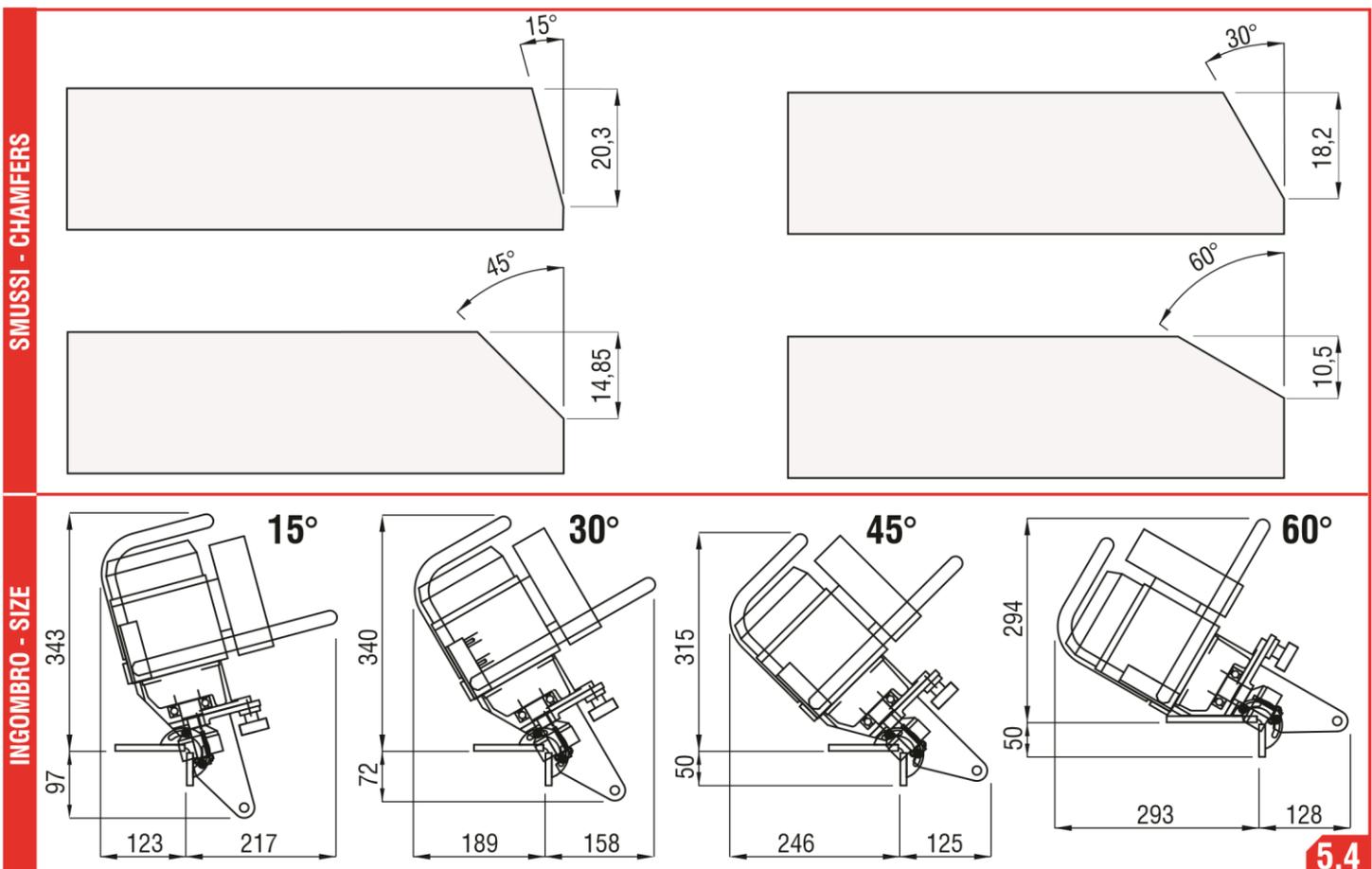
Последующие проходы макс. **4мм**.

5.5 MAXIMUM BEVELLING DIMENSIONS

The machine can bevel **15° to 60°** with the dimensions mentioned in (**Pic.5.4**).

At first cut bevel max. **6mm**.

At the following cuts bevel max. **4mm**.



SMUSSI - CHAMFERS

INGOMBRO - SIZE

5.4

6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И НАЛАДКА

ВНИМАНИЕ:

ПЕРЕД НАЧАЛОМ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ, УБЕДИТЕСЬ, ЧТО ГЛАВНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ НАХОДИТСЯ В ПОЛОЖЕНИЕ **ВЫКЛ. (0)**, КРОМЕ ЭТОГО ВЫНЬТЕ ВИЛКУ ИЗ РОЗЕТКИ И НАЖМИТЕ КНОПКУ АВАРИЙНОЙ ОСТАНОВКИ (рис. 5.1. поз. А)



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

6. MAINTENANCE AND ADJUSTMENT

ATTENTION:

BEFORE STARTING MAINTENANCE, MAKE SURE THAT THE GENERAL SWITCH IS ON POSITION **OFF (0)**, FURTHERMORE, REMOVE THE PLUG FROM THE SOCKET AND PRESS EMERGENCY BUTTON (PIC.5.1 POS. A).

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

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



Перчатки
Gloves



Защитную обувь
Accident-prevention shoes



Очки
Glasses



Рабочую спецодежду
Working overalls

DURING MAINTENANCE AND CLEANING OPERATIONS, WEAR THE FOLLOWING PROTECTIONS, FOR THE OPERATOR'S SAFETY:

Этот станок не требует регулярного регламентного технического обслуживания, поэтому обслуживание ограничивается операциями, необходимым для устранения неисправностей.

В этом случае, свяжитесь с вашим Дилером. Или представителем OMCA

This machine does not require any programmed maintenance, so the maintenance is limited to those operations necessary to resolve any abnormal condition.

In those cases, contact your Dealer.

6.1. ЗАМЕНА ТС ВСТАВОК ФРЕЗЫ

ВНИМАНИЕ:

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

ПЕРЕД ПРОВЕДЕНИЕМ ЭТОЙ ОПЕРАЦИИ, ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧИТАЙТЕ ГЛАВУ 6, ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И НАЛАДКА.



6.1 INSERTS REPLACEMENT

ATTENTION:

MAKE THIS OPERATION WITH CARE BECAUSE THE INSERTS ARE SHARP.

BEFORE PERFORMING THIS OPERATION, CAREFULLY READ CHAPTER 6, MAINTENANCE AND ADJUSTMENTS.

Удалите комплект направляющих пластин (Рис. 6.1 поз. А). Для выполнения этой операции, удалите 4 винта (2 по бокам машины) (Рис. 6.1 поз. Б) где находится нониус. **ВНИМАНИЕ:** при снятии винтов, удерживайте направляющие пластины, чтобы предотвратить их от падения.

Remove the driving plates set (Pic. 6.1 pos. A). To perform this operation, remove the 4 screws (2 for each side of the machine) (Pic. 6.1 pos. B) where the nonius is. **ATTENTION:** when removing the screws, hold the driving plates set to prevent them from falling.



6.1

2) На данном этапе фреза полностью доступна (как показано на Рис. 6.2):

Для моделей 760 - 760-M:

- Ослабьте винты вставок (Рис. 6.2 поз. А);
- удалить вставки и аккуратно очистить их посадочное место;
- вставьте вставки в свое место новой режущей кромкой наружу;
- закрепите вставку, аккуратно затягивая винт;
- для завершения, затяните все винты крепления вставок.

Для моделей 760/3ф - 760/3ф-M:

- снимите винты вставок (Рис. 6.2 поз. А);
- удалите вставки и аккуратно очистить их посадочное место;
- установите вставку в свое место новой режущей кромкой наружу и затяните винт;

Каждая вставка состоит из 4-х режущих сторон и должна быть заменена, когда все стороны были использованы.

2) At this stage the cutter is completely accessible (as showed in Pic. 6.2):

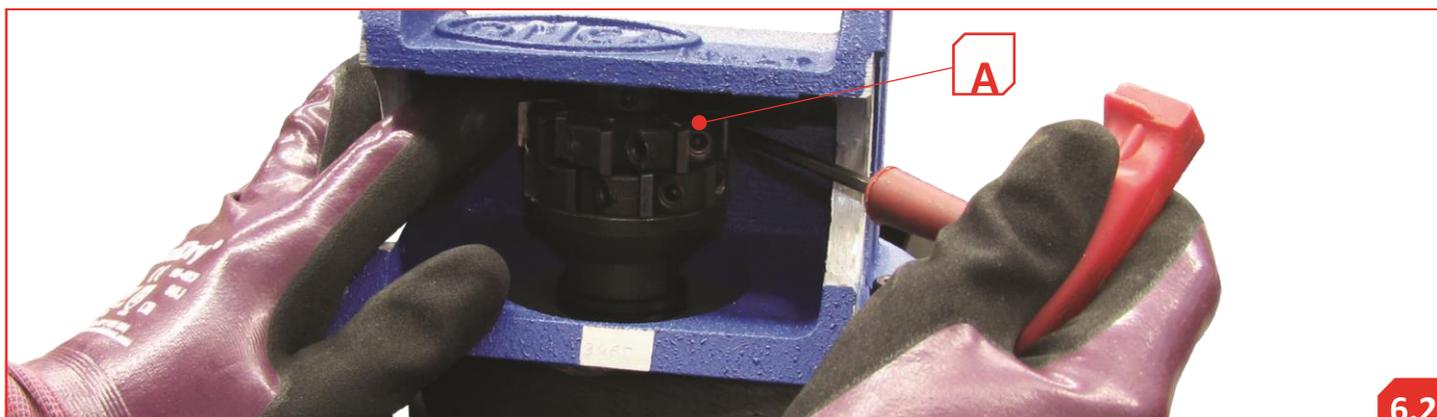
For model 760 - 760-M version:

- loosen the screws of inserts (Pic. 6.2 pos. A);
- remove inserts and accurately clean their seat;
- place the insert in its seat with the new cutting side facing outward;
- fix the insert, gently tightening the screw;
- at the end, tighten all screws fixing the inserts.

For model 760/3F - 760/3F-M version:

- remove the screw of inserts (Pic. 6.2 pos. A);
- remove inserts and accurately clean their seat;
- place the insert in its seat with the new cutting side facing outward, and tighten the screw;

Every insert consists in 4 cutting sides and has to be replaced when all sides have been used.



6.2



6.3

6.2. ОЧИСТКА

ВНИМАНИЕ:

ВЫПОЛНЯТЬ ЭТУ ОПЕРАЦИЮ С ОСТОРОЖНОСТЬЮ, ТАК КАК ВСТАВКИ ОЧЕНЬ ОСТРЫЕ (Рис. 6.3 поз.А) ПЕРЕД ПРОВЕДЕНИЕМ ЭТОЙ ОПЕРАЦИИ, ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧИТАЙТЕ ГЛАВУ 6, ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И НАЛАДКА.



6.2 CLEANING

ATTENTION:

MAKE THIS OPERATION WITH CARE BECAUSE THE INSERTS ARE SHARP (PIC. 6.3 POS.A). BEFORE PERFORMING THIS OPERATION, CAREFULLY READ CHAPTER 6, MAINTENANCE AND ADJUSTMENTS.

Чистку рабочих частей станка и посадочных мест ТС вставок (Рис. 6.3. поз. А) производить с помощью сжатого воздуха, давление воздуха должно быть умеренным.

Clean the driving plates set and the cutter seat (Pic. 6.3 pos.A) by compressed air. Pressure must be moderate.



6.3 ХРАНЕНИЕ СТАНКА

Если станок не используется, вы должны выполнить следующее:

- Храните фаскосниматель в закрытом месте, защищенном от воздействия атмосферных факторов;
- Станок и все электрические части должны быть упакованы для защиты от влаги;
- Температура окружающей среды в месте хранения должна быть между +5°C и +50°C.

6.4 ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА И ОТВЕТСТВЕННОСТЬ

Гарантия немедленно аннулируется, если:

- Оборудование было подделано;
- Были использованы неоригинальные запасные части;
- Проводилось плохое техническое обслуживание и станок использовался не по назначению;

Гарантия не распространяется на те части машины, которые являются расходными, такие как ТС вставки, фреза;

Ответственность: компания **ОСМА** не несет ответственности за частичные и полные отказы оборудования, вызванные использованием несанкционированного оборудования или вмешательством и/или модификацией проведенной лицами, не уполномоченными **ОСМА**.

6.5 DEMOLIZIONE E SMALTIMENTO

ЕСЛИ СТАНОК СПИСАН, НЕОБХОДИМО СОБЛЮДАТЬ ПРОЦЕДУРЫ, УСТАНОВЛЕННЫЕ ЗАКОНОДАТЕЛЬСТВОМ



В общем, нужно разбирать различные блоки однородных материалов.

Различные детали, такие как электрические/электронные части, должны быть утилизированы в соответствии с действующим законодательством

6.3 MACHINE STORAGE

If the machine is not immediately used you should do as follows:

- Store the machine in a covered location protected from atmospheric agents;
- The machine and in general all the electrical parts must be packaged to be protected from humidity;
- The storage ambient temperature must be between +5°C and +50°C.

6.4 WARRANTY AND RESPONSIBILITIES

The warranty is immediately void when:

- The equipment has been tampered with;
- Non-original spare parts have been used;
- Bad maintenance and abnormal use of the machine;

Warranty does not cover the parts of the machine that are subject to wear such as the inserts for the cutter;

Responsibility: The company **OMCA** is not liable for operating anomalies or general failure caused by unpermitted use of the equipment or interventions and/or modifications through persons not authorized by **OMCA**.

6.5 DEMOLITION AND DISPOSAL

IF THE MACHINE IS DECOMMISSIONED, YOU NEED TO COMPLY WITH THE PROCEDURES ESTABLISHED BY LEGISLATION IN FORCE.

In general, you need to dismantle the various units of homogeneous materials.

The various parts such as electrical/electronic parts should be disposed of according to the legislation in force

ПРИЛОЖЕНИЯ ATTACHMENTS

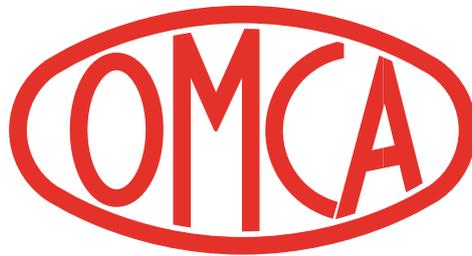
7.1 ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СХЕМЫ
7.2 ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

7.1 ELECTRICAL DIAGRAM
7.2 SPARE PARTS LIST



7.1 ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СХЕМЫ

7.1 ELECTRICAL DIAGRAM

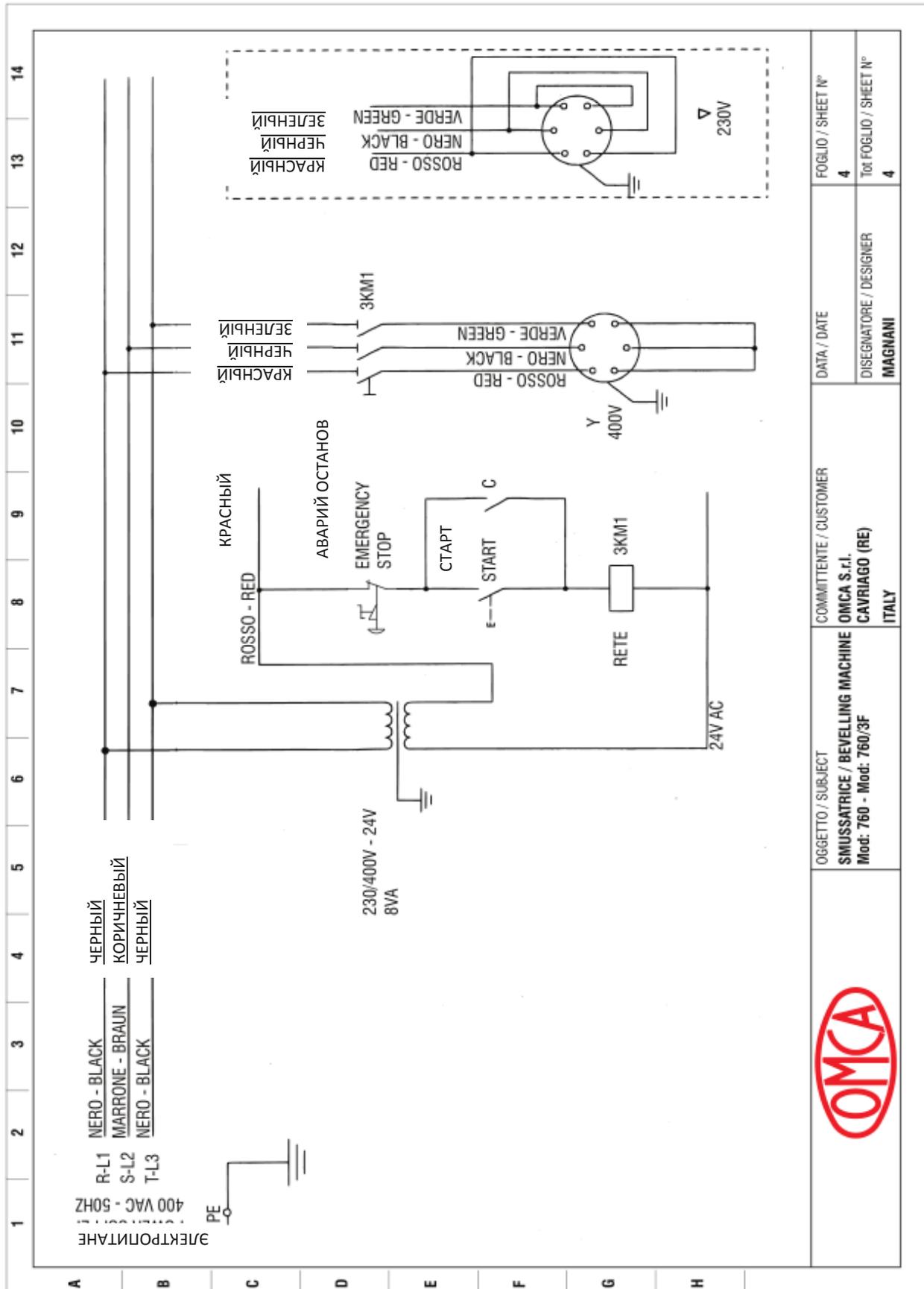


Via Curiel, 6 - 42025 - Cavriago (RE) - ITALY
Website: www.omcasrl.it -

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
A	B	C	D	E	F	G	H						
 BEVELLING MACHINES													
<p>ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СХЕМЫ – ФАСКОШНИМАТЕЛЬ: Mod: 760 - Mod: 760/3F</p> <p>ELECTRICAL DIAGRAM BEVELLING MACHINE:</p> <p>ЧЕРТЕЖИ: DRAWING: СХЕМЫ № ELECTRIC BOARD №:</p>													
													
OGGETTO / SUBJECT SMUSSATRICE / BEVELLING MACHINE Mod: 760 - Mod: 760/3F						COMMITTENTE / CUSTOMER OMCA S.r.l. CAVRIAGO (RE) ITALY			DATA / DATE DISSEGNAZIONE / DESIGNER MAGNANI			FOGLIO / SHEET № 1 Tot FOGLIO / SHEET № 4	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
A	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ I / TECHNICAL DATA												
B													
C	НАПРЯЖЕНИЕ VOLTAGE	230 / 400 V	ПОТРЕБЛЕНИЕ CONSUMPTION	4 A									
D	ЧАСТОТА FREQUENCY	50 / 60 Hz.	PLC	-----									
E	ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ AUXILIARY VOLTAGE	24 Vac	INVERTER ПРЕОБРАЗОВАТЕЛЬ	-----									
F	МОЩНОСТЬ POWER	1,5 Kw.	КЛАСС ЗАЩИТЫ PROTECTION CLASS	IP 55									
G													
H													
		OGGETTO / SUBJECT		COMMITTENTE / CUSTOMER				DATA / DATE		FOGLIO / SHEET N°			
		SMUSSATRICE / BEVELLING MACHINE Mod: 760 - Mod: 760/3F		OMCA S.r.l. CAVRIAGO (RE) ITALY						2			
								DISEGNATORE / DESIGNER		Tot FOGLIO / SHEET N°			
								MAGNANI		4			

12	34	56	78	91011	121314														
A	B	C	D	E	F														
<p>ПРИНЯТЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ</p> <p>SYMBOLS LEGEND</p> <table border="1"> <tr> <td></td> <td>Аварийная кнопка Emergency button</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Кнопка включения 1NO Button, connection 1NO</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Контакт 1NO Contact 1NO</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Контактор 3NO Contactor 3NO</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Сигнальная лампа станка Light signaling devices</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Трехфазный асинхронный двигатель Asynchronous single-phase motor</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Трансформатор Electrical power transformer</td> </tr> </table>							Аварийная кнопка Emergency button		Кнопка включения 1NO Button, connection 1NO		Контакт 1NO Contact 1NO		Контактор 3NO Contactor 3NO		Сигнальная лампа станка Light signaling devices		Трехфазный асинхронный двигатель Asynchronous single-phase motor		Трансформатор Electrical power transformer
	Аварийная кнопка Emergency button																		
	Кнопка включения 1NO Button, connection 1NO																		
	Контакт 1NO Contact 1NO																		
	Контактор 3NO Contactor 3NO																		
	Сигнальная лампа станка Light signaling devices																		
	Трехфазный асинхронный двигатель Asynchronous single-phase motor																		
	Трансформатор Electrical power transformer																		
			COMMITTEE/CUSTOMER ФАСКОШИМАТЕЛЬ/BEVELLINGMAGNANI S.r.l. CAVRIAGO (RE) ITALY		DATA/DATE DESIGNATOR/DESIGNER OF FOLIO/SHEET MAGNANI	FOLIO/SHEET 3 FOLIO/SHEET 4													
G	H																		



OGGETTO / SUBJECT
SMUSSATRICE / BEVELLING MACHINE
Mod: 760 - Mod: 760/3F

COMMITTENTE / CUSTOMER
OMCA S.r.l.
CAVRIAGO (RE)
ITALY

DATA / DATE
DESIGNATORE / DESIGNER
MAGNANI

FOGLIO / SHEET N°
4
Tot FOGLIO / SHEET N°
4

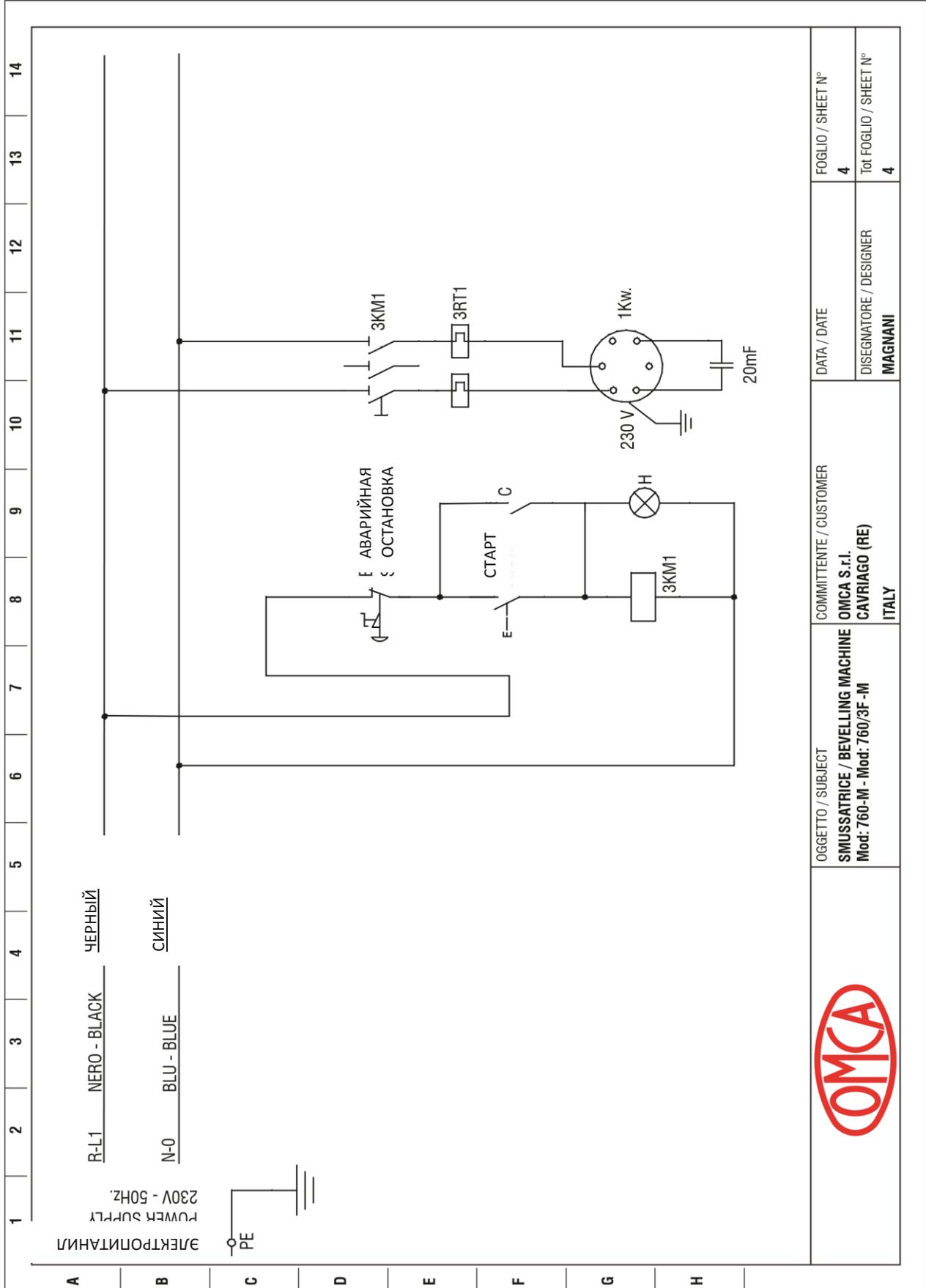
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14				
A	 BEVELLING MACHINES																
B	<p>ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СХЕМЫ – ФАСКОШНИМАТЕЛЬ: ELECTRICAL DIAGRAM BEVELLING MACHINE: Mod: 760-M - Mod: 760/3F-M</p>																
C	<p>ЧЕРТЕЖИ: DRAWING:</p>																
D	<p>СХЕМЫ № ELECTRIC BOARD N°:</p>																
E	<p>.....</p>																
F	<p>.....</p>																
G	<p>.....</p>																
H	<p>.....</p>																
										OGGETTO / SUBJECT SMUSSATRICE / BEVELLING MACHINE Mod: 760 - Mod: 760/3F		COMMITTENTE / CUSTOMER OMCA S.r.l. CAVRIAGO (RE) ITALY		DATA / DATE		FOGLIO / SHEET N° 1	
										DISEGNATORE / DESIGNER MAGNANI		Tot FOGLIO / SHEET N° 4					

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ / TECHNICAL DATA

НАПРЯЖЕНИЕ VOLTAGE	230V	ПОТРЕБЛЕНИЕ CONSUMPTION	4 A
ЧАСТОТА FREQUENCY	50Hz	PLC	-----
ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ AUXILIARY VOLTAGE		INVERTER ПРЕОБРАЗОВАТЕЛЬ	-----
МОЩНОСТЬ POWER	1Kw	КЛАСС ЗАЩИТЫ PROTECTION CLASS	IP 55

	OGGETTO / SUBJECT SMUSSATRICE / BEVELLING MACHINE Mod: 760 - Mod: 760/3F	COMMITTENTE / CUSTOMER OMCA S.r.l. CAVRIAGO (RE) ITALY	DATA / DATE	FOGLIO / SHEET N° 2
			DISEGNATORE / DESIGNER MAGNANI	Tot FOGLIO / SHEET N° 4

12	34	56	78	91011	121314												
A	B	C	D	E	F												
<p>ПРИНЯТЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ</p> <p>SYMBOLS LEGEND</p> <table border="1"> <tr> <td></td> <td>Аварийная кнопка Emergency button</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Кнопка включения 1NO Button, connection 1NO</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Контакт 1NO Contact 1NO</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Контактор 3NO Contactor 3NO</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Сигнальная лампа станка Light signaling devices</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Однофазный асинхронный двигатель Asynchronous single-phase motor</td> </tr> </table>							Аварийная кнопка Emergency button		Кнопка включения 1NO Button, connection 1NO		Контакт 1NO Contact 1NO		Контактор 3NO Contactor 3NO		Сигнальная лампа станка Light signaling devices		Однофазный асинхронный двигатель Asynchronous single-phase motor
	Аварийная кнопка Emergency button																
	Кнопка включения 1NO Button, connection 1NO																
	Контакт 1NO Contact 1NO																
	Контактор 3NO Contactor 3NO																
	Сигнальная лампа станка Light signaling devices																
	Однофазный асинхронный двигатель Asynchronous single-phase motor																
			OGGETTO/SUBJECT ФАКСОСЧИМАТЕЛЬ/BEVELLING MACHINE S.r.l. Mod:760-M-Mod:760/3F-M		COMMITTENTE/CUSTOMER CAVRIAGO (RE) ITALY												
			DATA/DATE MAGNANI	FOGGIO/SHEET N° 3													
			DESIGNATORE/DESIGNER MAGNANI	FOGGIO/SHEET N° 4													
H																	



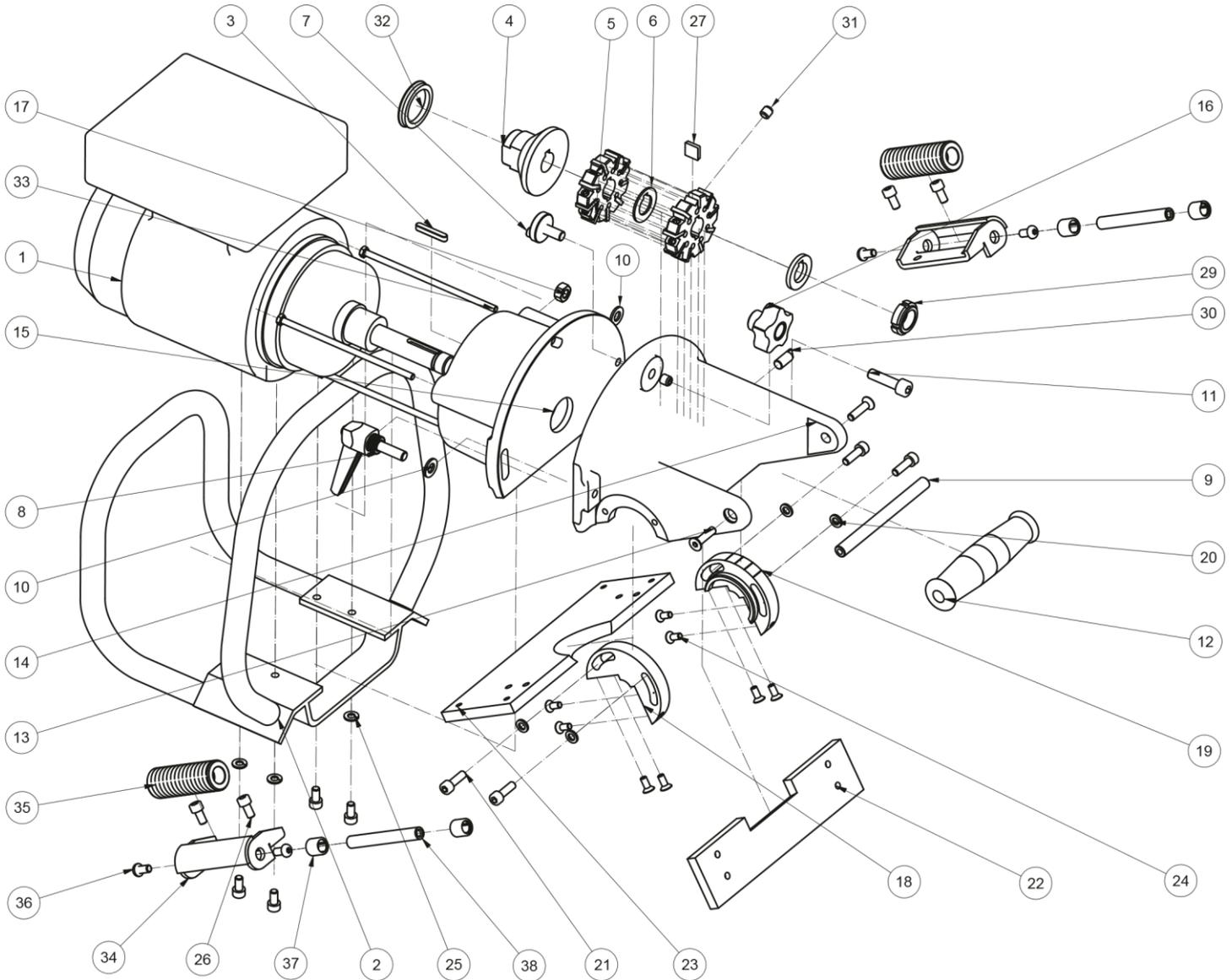
OGGETTO / SUBJECT
 SMUSSATRICE / BEVELLING MACHINE
 Mod: 760-M - Mod: 760/3F - M

COMMITTENTE / CUSTOMER
 OMCA S.r.l.
 CAVRIAGO (RE)
 ITALY

DATA / DATE
 DESIGNATORE / DESIGNER
MAGNANI

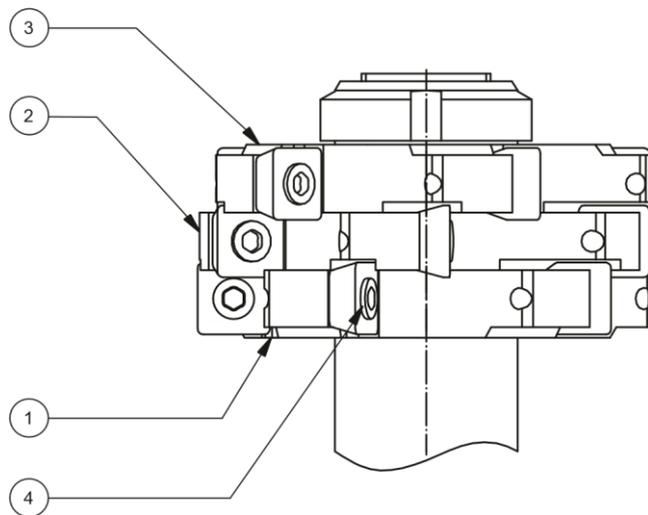
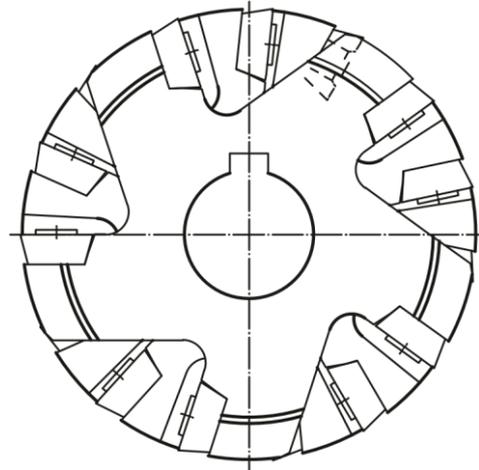
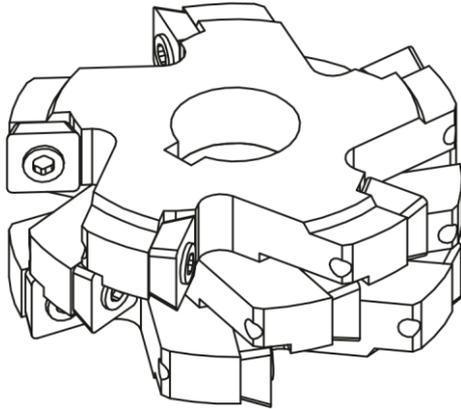
FOGLIO / SHEET N°
4
 Tot FOGLIO / SHEET N°
4

**7.2 ВЕДОМОСТЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ****7.2 SPARE PARTS LIST**



ЧЕРТЕЖ - DRAWING	СТАНОК - MACHINE	ГРУППА - GROUP	ДАТА - DATE
E00001-02	Фаскосниматель - Beveling machines	Станок - Machine	07/06/2010

ЧЕРТЕЖ - DRAWING		СТАНОК - MACHINE		ГРУППА - GROUP		ДАТА - DATE	
E00001-02		Фаскосниматель - Beveling machines		Станок - Machine		07/06/2010	
Поз.	N°	Наименование	Designation	Тип - Type	Код - Code		
1	1	Электродвигатель 230/400В 50/60 Гц	Electric motor 230/400V 50/60Hz.	Трехфазный - three-phase	765-NV		
1	1	Электродвигатель 230В 50 Гц	Electric motor 230V 50Hz.	Monofase - single-phase	775-NV		
2	1	Рукоятка	hand-wheel		A00114-01		
3	1	Шпонка	Tang	UNI6604 5x5x30			
4	1	Упор фрезы	Milling cutter back		666		
5	2	Фреза без вставок	Cutter without insert	mod. 760	761		
5	1	Фреза	Milling cutter	mod. 760/3F	761/1		
5	1	Фреза	Milling cutter	mod. 760/3F	761/2		
5	1	Фреза	Milling cutter	mod. 760/3F	761/3		
6	1	Проставка	Spacer		779		
7	1	Эксцентрик	Eccentric pivot		763		
8	1	Ручка	Handle	MR63 - p. M8x25	712		
9	1	Штифт ручки	Handle pin		508		
10	2	Шайба	Screw washer	M8 - ISO 7089			
11	1	Винт	Screw	UNI5931 TCEI 8x30			
12	1	Рукоятка верхняя	hand-wheel elesa		502		
13	2	Винт потайной	Flared screw	UNI5933 - M6x25			
14	1	Рама	Frame		A000109-00		
15	1	Кожух двигателя	Engine cover		A000113-00		
16	1	Ручное колесо	Handwheel	Elesa 758			
17	1	Шестигранная гайка	Hexagonal nut	UNI5588-M8			
18	1	Сектор	Sector		A00107-00		
19	1	Сектор с градуировкой углов	graded Sector		A00108-00		
20	4	Шайба	washer	UNI6592-M6			
21	4	Винт с цилиндрической	Cylindrical head screw	UNI5931-M6x20			
22	1	Вертикальная направляющая	Tight Plate		A00111-01		
23	1	Горизонтальная	Large plate		A00112-01		
24	8	Потайной винт	Flared screw	UNI5933 - M5x12			
25	4	Пружинная шайба	Spring washer	UNI8839-A6			
26	8	Винт с цилиндрической	Cylindrical head screw	UNI5931-M6x12			
27	18	Вставки	Inserts	mod.760 - ISO SPUN - SPMN 1203	677		
27	15	Вставки	Inserts	mod.760/3F - ISO SDMT 09-T3	677/S		
29	1	Гайка	Ring nut	M17x1	676		
30	1	Датчик	Indicator		708		
31	19	Винт	Screw	STEI M8x8	626		
32	1	Кольцо	V-ring	TTO VA35-7	837		
33	3	Винт с шестигранной	Hexagonal head screw	UNI5737 - M5x130			
34	2	Кронштейн ролика	Roller support		A00350-00		
35	2	Ролик горизонтальной	Roller		A00352-00		
36	4	Винт	Screw	ISO 7380 M6x12			
37	4	Подшипник	Bearing	HK 1012 RS	F00077		
38	2	Штифт ролика	Roller pin		A00351-00		



ЧЕРТЕЖ - DRAWING	СТАНОК - MACHINE	ГРУППА - GROUP	ДАТА - DATE
E00017-00	Фаскосниматели -Bevelling machines 760/3F - 760/3F-M	Тройная фреза - Triple cutter	06/06/2011

ЧЕРТЕЖ - DRAWING		СТАНОК - MACHINE		ГРУППА - GROUP	ДАТА - DATE
E00017-00		Фаскосниматели -Bevelling machines 760/3F - 760/3F-M		Тройная фреза - Triple cutter	06/06/2011
Поз.	N°	Наименование	Designation	Тип - Type	Код - Code
1	1	Фреза	Milling cutter		761N/1
2	1	Фреза	Milling cutter		761N/2
3	1	Фреза	Milling cutter		761N/3
4	1	Винт вставки	Screw insert		F3510T

