OMCA
BEVELLING MACHINES
MADE IN ITALY

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

ФАСКОСНИМАТЕЛЬ КРОМКОФРЕЗЕРНЫЙ

OMCA
Mod: 760
Mod: 760-M
Mod: 760/3F
Mod: 760/3F-M

Серийный номер	
Год производства	
Редакция руководства	2a
Руководство написано в	МАРТ 2019

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

CE

0. УКАЗАТЕЛЬ

1. ВВЕДЕНИЕ
1. ВВЕДЕНИЕ....3
1.1 ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ....3
1.2 СРЕДСТВА ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ....4

2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ
2.1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ....5
2.2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ....5
2.3 ШУМ....6
2.4 ВИБРАЦИЯ....6
2.5 ОСНОВНЫЕ ЧАСТИ....6

3. ТРАНСПОРТИРОВКА И УСТАНОВКА
3. ТРАНСПОРТИРОВКА И УСТАНОВКА....7
3.1 ОБРАЩЕНИЕ СО СТАНКОМ В УПАКОВКЕ....7
3.2 РАСПАКОВКА....7
3.3 ИЗВЛЕЧЕНИЕ СТАНКА....8
3.4 ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ УСТАНОВКА....9

4. ОСТАТОЧНЫЕ РИСКИ
4.1 ОСТАТОЧНЫЕ РИСКИ....11

5. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ
5. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ....12
5.1 ОСНОВЫ УПРАВЛЕНИЯ....12
5.2 НАСТРОЙКА СТАНКА - СТАРТ И СТОП....14
5.3 РЕГУЛИРОВКА ФАСКИ....22
5.4 РЕГУЛИРОВКА УГЛА....23
5.5 МАКСИМАЛЬНЫЕ ВЕЛИЧИНЫ ФАСОК....24

6. ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕГУЛИРОВКА
6. ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕГУЛИРОВКА....25
6.1 ЗАМЕНА ПЛАСТИН....26
6.2 ЧИСТКА....27
6.3 ХРАНЕНИЕ СТАНКА....28
6.4 ГАРАНТИЯ....28
6.5 ДЕМОНТАЖ И УТИЛИЗАЦИЯ....28

7. ПРИЛОЖЕНИЯ
7.1 ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА....30
7.2 ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ....39

0. INDEX

1. INTRODUCTION
1. INTRODUCTION....3
1.1 WARNINGS....3
1.2 INDIVIDUAL PROTECTION DEVICES....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 VIBRATIONS....6
2.5 MAIN PARTS....6

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

4. RESIDUAL RISKS
4.1 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....22
5.4 ANGLE ADJUSTMENT....23
5.5 MAXIMUM BEVELLING DIMENSIONS....24

6. MAINTENANCE AND ADJUSTMENT
6. MAINTENANCE AND ADJUSTMENT....25
6.1 INSERTS REPLACING....26
6.2 CLEANING....27
6.3 MACHINE STORAGE....28
6.4 WARRANTY....28
6.5 DEMOLITION AND DISPOSAL....28

7. ATTACHMENTS
7.1 ELECTRICAL DIAGRAM....30
7.2 SPARE PARTS LIST....39

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
Представитель в РФ: ООО “ИПМ РУС” +7 495 729 4964 www.omca.ru E-mail: info@omca.ru

1. ВВЕДЕНИЕ

ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧИТАЙТЕ ИНФОРМАЦИЮ, ИЗЛОЖЕННУЮ В ДАННОМ РУКОВОДСТВЕ ПЕРЕД УСТАНОВКОЙ И ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ МАШИНЫ. ВНИМАТЕЛЬНО СОБЛЮДАЙТЕ ИНСТРУКЦИИ.

1.1 ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ

Цель данного руководства - объяснить всю необходимую информацию для безопасного и правильного использования станка для снятия фасок **OMCA** mod. **760** - mod. **760-M** - mod. **760/3F** - mod. **760/3F-M.**

Очень важно поддерживать это руководство в хорошем состоянии, чтобы обеспечить его удобочитаемость для правильного использования продукта. В случае повреждения руководства или за дополнительной технической информацией обращайтесь к производителю, **OMCA S.r.l.**.

Перед началом работы со станком убедитесь, что содержание данного руководства вам понятно. Несоблюдение инструкций данного руководства освобождает Изготовителя от любой ответственности. За дополнительной информацией обращайтесь к Производителю.

Категорически запрещается вмешиваться в оборудование и / или предохранительные устройства.

Только специализированный персонал может выполнять работы по техническому обслуживанию.

Другое использование станка, не разрешенное в данном руководстве, строго запрещено. Для получения дополнительной информации об использовании машины, техническом обслуживании, запасных частях и т.д. свяжитесь с Производителем, используя информацию на шильдике станка или используя данные на обложке этого руководства. (Рис**. 1.1**).

1. INTRODUCTION

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

1.1 WARNINGS

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

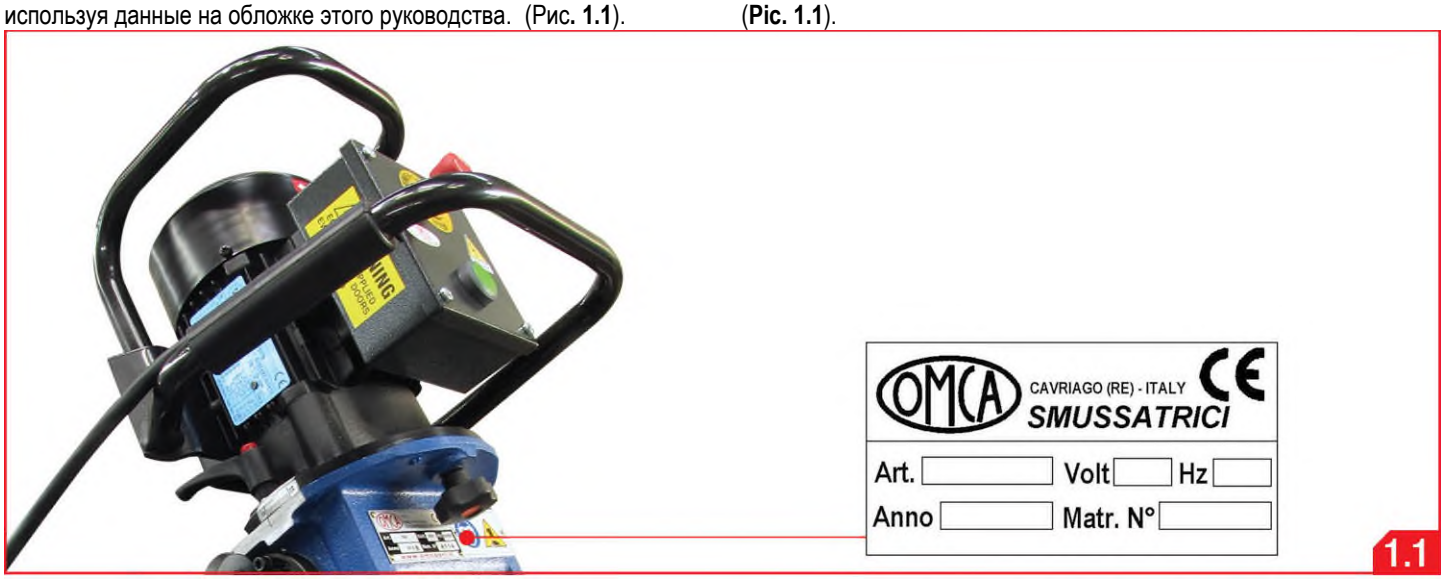
It is very important to keep this manual in a good condition to ensure its readability for a correct use of the product. If the manual gets damaged or for more technical information, please contact the Manufacturer, **OMCA S.r.l.**.

Before operating the machine, make sure that the content of this manual is clear.
Failure to comply with the instructions of this manual releases 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, maintenance, spare parts, etc.. contact the Manufacturer using the specifications on the label in front of the machine, or using the data on the cover of this manual (**Pic. 1.1**).



1.1

1.2 СРЕДСТВА ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ

В соответствии с требованиями действующего законодательства используйте средства индивидуальной защиты.

Средства индивидуальной защиты (**СИЗ**) предназначены для ношения работником для защиты от конкретных рисков, связанных с выполняемой деятельностью.

СИЗ должны :

- Быть строго личными;
- Всегда надетыми;
- Быть правильно выбранными, чтобы гарантировать, что они подходят для предотвращения конкретных рисков, связанных с деятельностью, выполняемой работником, который их носит;
- Быть удобными;
- Быть в хорошем состоянии и заменяться в случае износа или повреждения

С этим станком планируйте использовать следующие **СИЗ :**

1.2 INDIVIDUAL PROTECTION DEVICES

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
Safety gloves

Безопасная обувь
Safety shoes

Очки
Eye protection

Наушники
Ear protection

Спецодежда
Safety overalls

ИСПОЛЬЬУЙТЕ ТОЛЬКО **СИЗ,** ИМЕЮЩИЕ НЕОБХОДИМУЮ СЕРТИФИКАЦИЮ.

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

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
Представитель в РФ: ООО “ИПМ РУС” +7 495 729 4964 www.omca.ru E-mail: info@omca.ru

2.1 СФЕРА ПРИМЕНЕНИЯ

Переносной фаскосниматель (**Рис. 2.1**) предназначен для снятия фасок на средних и крупных заготовках.

760 - **760-M** - **760/3F** - **760/3F-M** подходит для снятия фасок с любых черных металлов (особенно стали, **нержавеющей стали**, **легких сплавов и чугуна**).

ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ СТАНОК ДЛЯ ОБРАБОТКИ МАТЕРИАЛОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ДАННОМ РУКОВОДСТВЕ. НАПРИМЕР, НЕ СНИМАЙТЕ ФАСКИ С ДЕРЕВА.

ОПЕРАТОР ДОЛЖЕН ПЕРЕМЕЩАТЬ СТАНОК, МАНИПУЛИРУЯ РУЧКАМИ СТАНКА ОБЕИМИ РУКАМИ, КАК ПОКАЗАНО (**Рис. 2.1**).

2.1 AREA OF APPLICATION

The portable bevelling machine (**Pic. 2.1**) can be used to bevel medium to big-sized workpieces.

The **760** - **760-M** - **760/3F** - **760/3F-M** is suitable for chamfering every ferrous material (especially steel, **stainless steel, light alloys and cast iron**).

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

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

2.1

2.2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Мощность э/привода 760M-760/3F-M	1Kw (одна фаза)
Рабочее напряжение 760M-760/3F-M	230V 50Hz. (одна фаза)
Мощность э/привода 760-760/3F	1,5Kw (три фазы)
Рабочее напряжение **760-760/3F**	230/400V. 50/60Hz. (три фазы)
Глубина фаски	0-15 мм
Фрезерная головка для 760 - 760M	N°2 - Ø60мм (Z9)
для 760/3F - 760/3F-M	N°3 – Ø60мм (Z5)
Углы фаски	0° - 60°
Пластины для 760 - 760M	Cermet SPUN-SPMN 12,7x12,7x3,18
Пластины для 760 - 760M760/3F - 760/3F-M	Widia SDMT09-T3
Вес	19,5 кг
Высота- Ширина - Глубина	450мм - 310мм - 306мм
Скорость фрезерной головки	2900 об/мин
Подача	Ручная

2.2 TECHNICAL DATA

Milling cutter motor power for 760M-760/3F-M	1Kw (single-phase)
Milling cutter motor voltage for 760M-760/3F-M	230V 50Hz. (single-phase)
Milling cutter motor power for 760-760/3F	1,5Kw (three-phas)
Milling cutter motor voltage for 760-760/3F	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	0° - 60°
Inserts for models 760 - 760M	Cermet SPUN-SPMN 12,7x12,7x3,18
Inserts for models 760/3F - 760/3F-M	Widia SDMT09-T3
Weight	19,5 Kg
Height - Width - Depth	450mm - 310mm - 306mm
Milling cutter speed	2900 rpm
Feed	Manual

2.3 ШУМ

УРОВЕНЬ ЗВУКОВОГО ДАВЛЕНИЯ МОЖЕТ В НЕКОТОРЫХ СЛУЧАЯХ И ПРИ ОПРЕДЕЛЕННЫХ УСЛОВИЯХ ЭКСПЛУАТАЦИИ ПРЕВЫШАТЬ 85 ДБ. В ЛЮБОМ СЛУЧАЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ СТАНКА ТРЕБУЕТ ЗАЩИТЫ ОРГАНОВ СЛУХА.

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

Величина ускорения, которому подвергаются верхние конечности оператора при использовании станка не превышает 2,5 м / с.

2.4 VIBRATIONS

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

2.5 ОСНОВНЫЕ ЧАСТИ

2.5 MAIN PARTS

1 Фрезерная головка (фреза)	1 Milling-cutter
2 Ролики скольжения	2 Sliding rollers
3 Панель управления	3 Control board
4 Рукоятка	4 Handle
5 Маховичёк регулировки фаски	5 Chamfer adjustment hand-wheel
6 Фиксирующий рычаг регулировки фаски	6 Chamfer adjustment locking lever
7 Электродвигатель	7 Motor

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
Представитель в РФ: ООО "ИПМ РУС" +7 495 729 4964 www.omca.ru E-mail: info@omca.ru

3. ТРАНСПОРТИРОВКА И УСТАНОВКА

ВНИМАНИЕ: ТОЛЬКО СПЕЦИАЛЬНЫЙ ПЕРСОНАЛ МОЖЕТ ОБРАЩАТЬСЯ СО СТАНКОМ И УСТАНОВИТЬ ЕГО С СОБЛЮДЕНИЕМ ВСЕХ ДЕЙСТВУЮЩИХ НОРМ БЕЗОПАСНОСТИ И ЗДОРОВЬЯ.

3.1 ОБРАЩЕНИЕ СО СТАНКОМ В УПАКОВКЕ

Станок можно перемещать вручную (**Рис. 3.1**) (Станок в упаковке весит около **22**кг.).

Распаковка и дальнейшие манипуляции со станком должны выполняться в соответствии с этими инструкциями:

3. TRANSPORT AND INSTALLATION

ATTENTION: SPECIALIZED PERSONNEL ONLY CAN HANDLE AND INSTALL THE MACHINE, RESPECTING ALL THE SAFETY AND HEALTH REGULATIONS IN FORCE.

3.1 MACHINE HANDLING WITH PACKING

The machine can be moved manually (**Pic. 3.1**) (The machine with its packaging weighs around **22Kg.**).

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

3.1

3.2 РАСПАКОВКА

Станок поставляется в комплекте с данным руководством и разными ключами.

Распакуйте фаскосниматель, сняв уплотнения, стараясь не сломать какие-либо детали.

После выполнения этой операции убедитесь, что никакие части оборудования не повреждены .

В случае возникновения проблем немедленно свяжитесь с производителем или с официальным дилером в **РФ ООО «ИПМ РУС»** по телефону +7 495 729-49-64 предоставив данные о станке.

3.2 UNPACKAGE

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 part.

After performing this operation, please check that the equipment is undamaged in all of its parts.

In case of problems, immediately contact the Manufacturer, **OMCA S.r.l.,** giving the machine data.

3.3 ИЗВЛЕЧЕНИЕ СТАНКА

Фаскосниматель можно распаковать вручную, крепко взявшись за ручки (**Рис. 3.2**) (вес станка **19,5 кг**).

3.3 MACHINE LIFTING

The machine can be unpacked manually by steadily grabbing the handles (**Pic. 3.2**) (the machine weighs **19,5 Kg.**).

ATTENZIONE:
ОБРАЩАЙТЕ МАКСИМАЛЬНОЕ ВНИМАНИЕ ВО ВРЕМЯ ПОДЪЕМА СТАНКА, МОЖЕТ БЫТЬ ОПАСНОСТЬ ВСЛЕДСТВИЕ ПАДЕНИЯ МАШИНЫ. ОПЕРАТОРЫ ДОЛЖНЫ НОСИТЬ СРЕДСТВА ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ.

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

Guanti
Защитные перчатки

Scarpe antinfortunistiche
Безопасная обувь

Tuta da lavoro
Защитный комбинезон

3.2

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
Представитель в РФ: ООО “ИПМ РУС” +7 495 729 4964 www.omca.ru E-mail: info@omca.ru

3.4 ЭЛЕКТРОУСТАНОВКА

ВНИМАНИЕ:
ПЕРЕД ЭКСПЛУАТАЦИЕЙ СТАНКА, ЧТОБЫ ПРОВЕРИТЬ НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ, УБЕДИТЕСЬ, ЧТО НИКАКИЕ ПРЕДМЕТЫ НЕ СОПРИКАСАЮТСЯ С ФРЕЗАМИ. ОПЕРАТОРЫ ДОЛЖНЫ НОСИТЬ СРЕДСТВА ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ.

Guanti
Защитные перчатки

Scarpe antinfortunistiche
Безопасная обувь

Occhiali
Очки

Cuffie
Наушники

Tuta da lavoro
Защитный комбинезон

ВНИМАНИЕ:
ТОЛЬКО КВАЛИФИЦИРОВАННЫЕ ЭЛЕКТРИКИ МОГУТ ВЫПОЛНЯТЬ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СОЕДИНЕНИЯ.

Фаскосниматель поставляется с кабелем питания:

mod. 760 - mod. 760/3F (230/400V 50/60Hz. trifase)
3 фазы + ⏚ , площадь поперечного сечения **1,5 mm**.

mod. 760-M - mod. 760/3F-M (230V 50Hz. monofase)
2 fasi + ⏚, площадь поперечного сечения **2,5 mm**.

Перед подключением к электросети подключите силовой кабель к промышленной вилке; в соответствии с **CEI 16A,** класс защиты не менее **IP44**. В любом случае обратитесь к электрической схеме.

Перед подключением машины к сети, убедитесь, что линия имеет подходящее сечение проводов для тока, потребляемого станком, и что надлежащим образом установлено соответствующее защитное устройство для предотвращения перегрузок.

После подключения электрического провода к вилке, проверьте правильность направления вращения вентилятора двигателя, включите станок, не выполняя никаких действий. Вентилятор (**Рис. 3.3, поз. A**) должен вращаться в направлении, указанном стрелкой (**Рис. 3.3, поз. B**).

Только для **mod. 760 - mod. 760/3F**, в случае неправильного вращения поменять местами две фазы вилки. Для **mod. 760M - mod. 760/3F-M** эта проверка не требуется, потому что мы настроили станок так, чтобы фаза была правильной.

Система заземления и коммутационное устройство над станком должны быть настроены так, чтобы гарантировать защиту от непрямых контактов в соответствии с **CEI**.

Убедитесь, что эта защита обеспечивается соответствующим высокочувствительным дифференциальным устройством- **УЗО** (**30 mA**).

3.4 ELECTRICAL INSTALLATION

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 WEAR PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT.

ATTENTION:
ONLY SPECIALIZED ELECTRICIANS CAN PERFORM THE ELETRICAL CONNECTIONS.

The machine is supplied with power cable:

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

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

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

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

After connecting the 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**).

Only for **mod. 760 - mod. 760/3F**, in case of incorrect rotation reverse the two phases of the plug.
This check is not necessary on **mod. 760M - mod. 760/3F-M** because we set the machine in order for the phase to be correct.

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

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

ВНИМАНИЕ:
ПОСЛЕ ПОДКЛЮЧЕНИЯ ВИЛКИ МАШИНЫ К РОЗЕТКЕ ПИТАЮЩЕЙ СЕТИ, УБЕДИТЕСЬ, ЧТО:

1) Кабель не мешает и не вызывает отключение.
2) IКабель не проходит через зоны проезда грузовиков или других транспортных средств, которые могут его повредить. .

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 tripping.
2) The cable does not pass through any area of truck or other vehicles transit that may damage it.

3.3

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
Представитель в РФ: ООО "ИПМ РУС" +7 495 729 4964 www.omca.ru E-mail: info@omca.ru

4.1 ОСТАТОЧНЫЕ РИСКИ

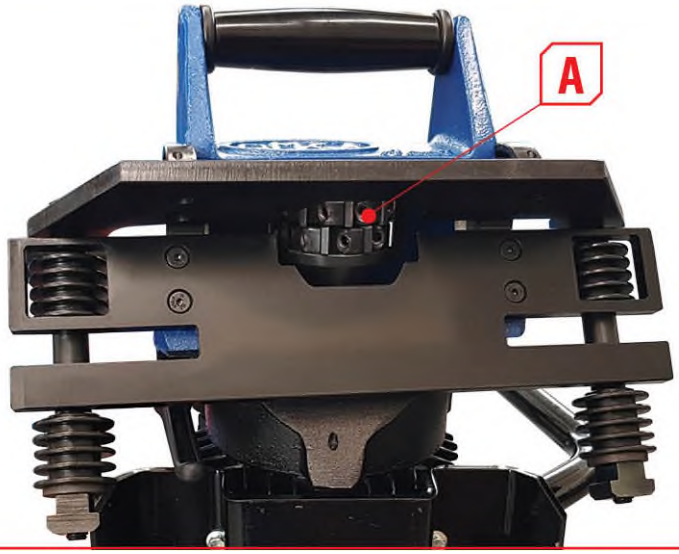
4.1 RESIDUAL RISKS

ОПАСНОСТЬ ВЫБРОСА СТРУЖКИ ИЛИ ДРУГИХ ЧАСТЕЙ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ

DANGER OF PROJECTION OF CHIPS OR PARTS DURING USE

ОПАСНОСТЬ ТРАВМИРОВАНИЯ РУК ИЛИ РАЗЛИЧНЫХ ЧАСТЕЙ ТЕЛА ПРИ КОНТАКТЕ С ИНСТРУМЕНТОМ (ФРЕЗЕРНОЙ ГОЛОВКОЙ) (**Рис. 4.1 Поз.А**)

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



4.1

ОПАСНОСТЬ ШУМА

DANGER OF NOISE

ОПАСНОСТЬ ВИБРАЦИИ ДЛЯ ЭЛЕМЕНТОВ В КОНТАКТЕ С РУКАМИ

DANGER OF VIBRATIONS FOR THE HAND-ARM SYSTEM.

ОПАСНОСТЬ ОТКЛЮЧЕНИЯ ИЗ-ЗА ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО КАБЕЛЯ.

DANGER OF TRIPPING OVER ELECTRICAL CABLE.

ОПАСНОСТЬ ВОЗГОРАНИЯ НА ФРЕЗАХ СРАЗУ ПОСЛЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ (**Рис. 4.1 Поз.А**)

DANGER OF BURNING ON THE CUTTER IMMEDIATELY AFTER USE (**Pic. 4.1 Pos.A**)

5. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ СТАНКА ДОЛЖНЫ ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ СЛЕДУЮЩЕЕ ЗАЩИТНОЕ СНАРЯЖЕНИЕ В ЦЕЛЯХ БЕЗОПАСНОСТИ ОПЕРАТОРА.

5. USE

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

Guanti
Защитные перчатки

Scarpe antinfortunistiche
Безопасная обувь

Occhiali
Очки

Cuffie
Наушники

Tuta da lavoro
Защитный комбинезон

ATTENZIONE:
ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ СТАНОК БЕЗ УСТАНОВЛЕННЫХ ЗАЩИТ. ИСПОЛЬЗУЙТЕ ЕГО ТОЛЬКО ДЛЯ ТИПА РАБОТ, УКАЗАННЫХ В РАЗДЕЛЕ **2.1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ.**

ATTENTION:
IT IS FORBIDDEN TO USE THE MACHINE WITHOUT THE INSTALLED PROTECTIONS.
USE THE MACHINE ONLY FOR THE TYPE OF OPERATION INIDCATED IN CHAPTER **2.1 AREA OF APPLICATION**.

5.1 ОСНОВЫ УПРАВЛЕНИЯ (Рис.5.1 Стр.15)

A - Аварийная кнопка / Кнопка STOP: Это красная кнопка грибовидной формы, функция которой заключается в управлении остановкой машины при нажатии. Её необходимо нажимать в любом случае опасности или для нормального выключения станка. Сброс можно выполнить, просто повернув кнопку в направлении, указанном стрелками (**по часовой стрелке).** При нажатии этой кнопки фрезерная головка перестает вращаться через несколько секунд.

ВНИМАНИЕ:
АВАРИЙНАЯ КНОПКА ЯВЛЯЕТСЯ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫМ УСТРОЙСТВОМ, ПО ЭТОЙ ПРИЧИНЕ ЕЕ НЕЛЬЗЯ НИ В КОЕМ СЛУЧАЕ ОТКЛЮЧАТЬ, ПОРТИТЬ ИЛИ СКРЫВАТЬ.

B - Кнопка Старт: запускает станок.

C - Рычаг разблокировки регулировки фаски: : его следует ослаблять только тогда, когда необходимо изменить глубину фаски. Когда станок работает, рычаг всегда должен быть заблокирован.

D - Ручка для регулировки глубины фаски: Отрегулируйте глубину фаски от **0** до **15 мм**, поворачивая колёсико.

E - Кабель питания: он подает питание на станок, по этой причине важно защитить его от ударов и тяжестей, которые могут ее повредить.

F - Стопорные винты угла фаски : Чтобы изменить угол фаски, ослабьте 4 винта, по 2 с каждой стороны машины. После получения желаемого угла - затяните винты.

5.1 MAIN CONTROLS (Pic.5.1 Page 15)

A - Emergency button / Stop button: It is the red "**mushroom head**" button whose function is to control, when pressed, the stop of the machine. It must be pressed 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.

C - Chamfering adjustment release lever: it must be loosened only when chamfer depth has to be changed. When the machine is operating the lever must always be locked.

D - Handle for chamfer depth adjustment: Adjust chamfer depth between **0 - 15** mm by turning the handle.

E - Power cable: it supplies power to the machine, for this reason it is important to protect it against bumps and weights that could damage it.

F - Bevelling angle locking screws: to vary the bevelling angle, loosen the 4 screws, 2 for each side of the machine. Once obtained the desired bevelling angle, tighten the screws.

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
Представитель в РФ: ООО "ИПМ РУС" +7 495 729 4964 www.omca.ru E-mail: info@omca.ru

G - **Нониус**: он показывает различные углы фаски, которых можно достичь, от **0°** до **60 °**.

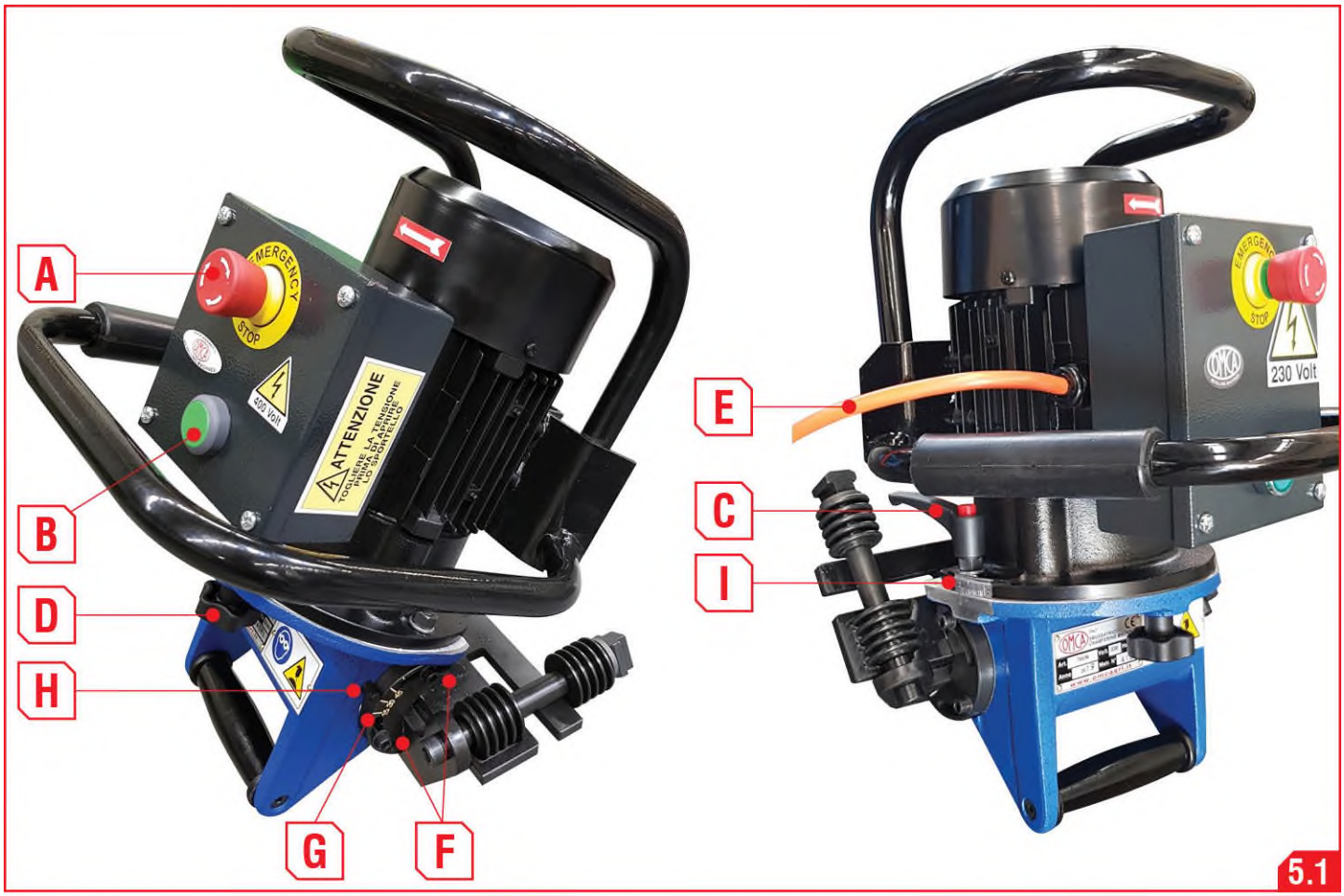
H - **Указатель угла фаски**: он указывает на нониусе фактически установленный угол фаски

I - **Указатель глубины фаски**: он указывает на фактически установленную глубину фаски

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

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

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



5.2 НАСТРОЙКА СТАНКА - СТАРТ И СТОП

ВНИМАНИЕ:
ПЕРЕД НАЧАЛОМ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СТАНКА УБЕДИТЕСЬ, ЧТО ОБРАБАТЫВАЕМАЯ ЗАГОТОВКА НАДЕЖНО ЗАКРЕПЛЕНА И ПРАВИЛЬНО УСТАНАВЛИВАЕТСЯ. ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ КРЕПКО УДЕРЖИВАЙТЕ МАШИНУ ДВУМЯ РУКАМИ ЗА СООТВЕТСТВУЮЩУЮ РУЧКУ, КАК ПОКАЗАНО НА РИСУНКЕ. (**Рис.5.2**).

ВНИМАНИЕ:
НЕ ПРИКАСАЙТЕСЬ К ФРЕЗЕРНЫМ ГОЛОВКАМ (**Рис.4.1 поз.А**) ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ НИ ПРИ КАКИХ ОБСТОЯТЕЛЬСТВАХ .

Станок должен быть правильно настроен в соответствии с типом обработки, которую необходимо выполнить. Ниже описаны различные типы настроек.

5.2 MACHINE SETTING - START AND STOP

ATTENTION:
BEFORE STARTING USING THE MACHINE, MAKE SURE THE WORK PIECE IS STABLY SECURED AND CORRECTLY POSITIONED.
DURING USE, HOLD THE MACHINE FIRMLY ON THE APPROPRIATE HANDLE WITH BOTH HANDS, AS INDICATED (**Pic. 5.2**).

ATTENTION:
DO NOT TOUCH THE MILLING CUTTER (**Pic. 4.1 pos. A**) WHILE WORKING FOR ANY REASON.

According to the type of processing that has to be performed, the machine has to be set correctly. The various types of setting are described below.

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
Представитель в РФ: ООО “ИПМ РУС” +7 495 729 4964 www.omca.ru E-mail: info@omca.ru

СТАНДАРТНЫЕ НАСТРОЙКИ (**Рис.5.2**)

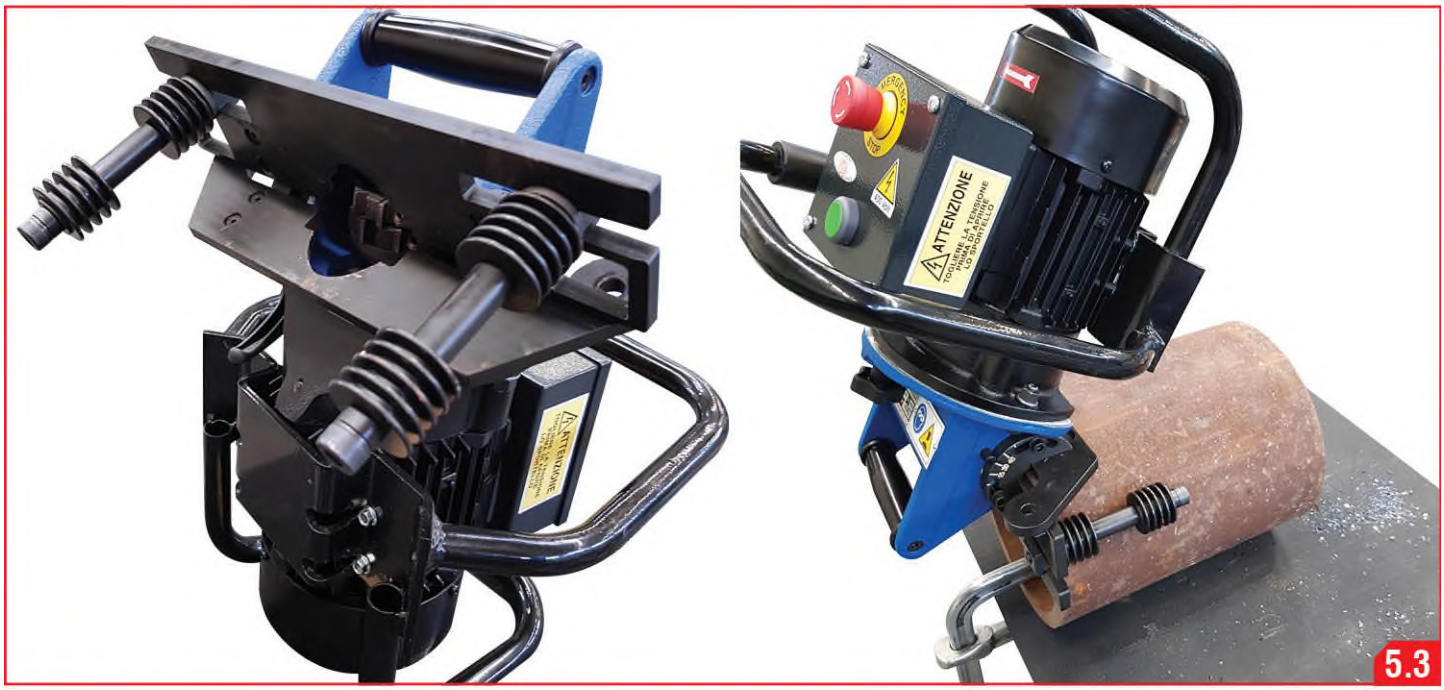
STANDARD SETTING (**Fig.5.2**)

При стандартной настройке станок может снимать фаску с: металлических листов, пластин, труб в вертикальном положении, фланцев среднего и большого размера, начиная с **Ø300 мм**. (**Рис..5.2**).

With the standard setting the machine can bevel: metal sheets, plates, pipes in vertical position, medium to big sized flanges as of **Ø300**mm. (**Pic.5.2**).

НАСТРОЙКА ДЛЯ ТРУБ Ø150 - Ø300мм. ГОРИЗОНТАЛЬНОЕ РАСПОЛОЖЕНИЕ (**Рис.5.3**)

SETTING FOR PIPES Ø150 - Ø300mm. IN HORIZONTAL POSITION (**Fig.5.3**).

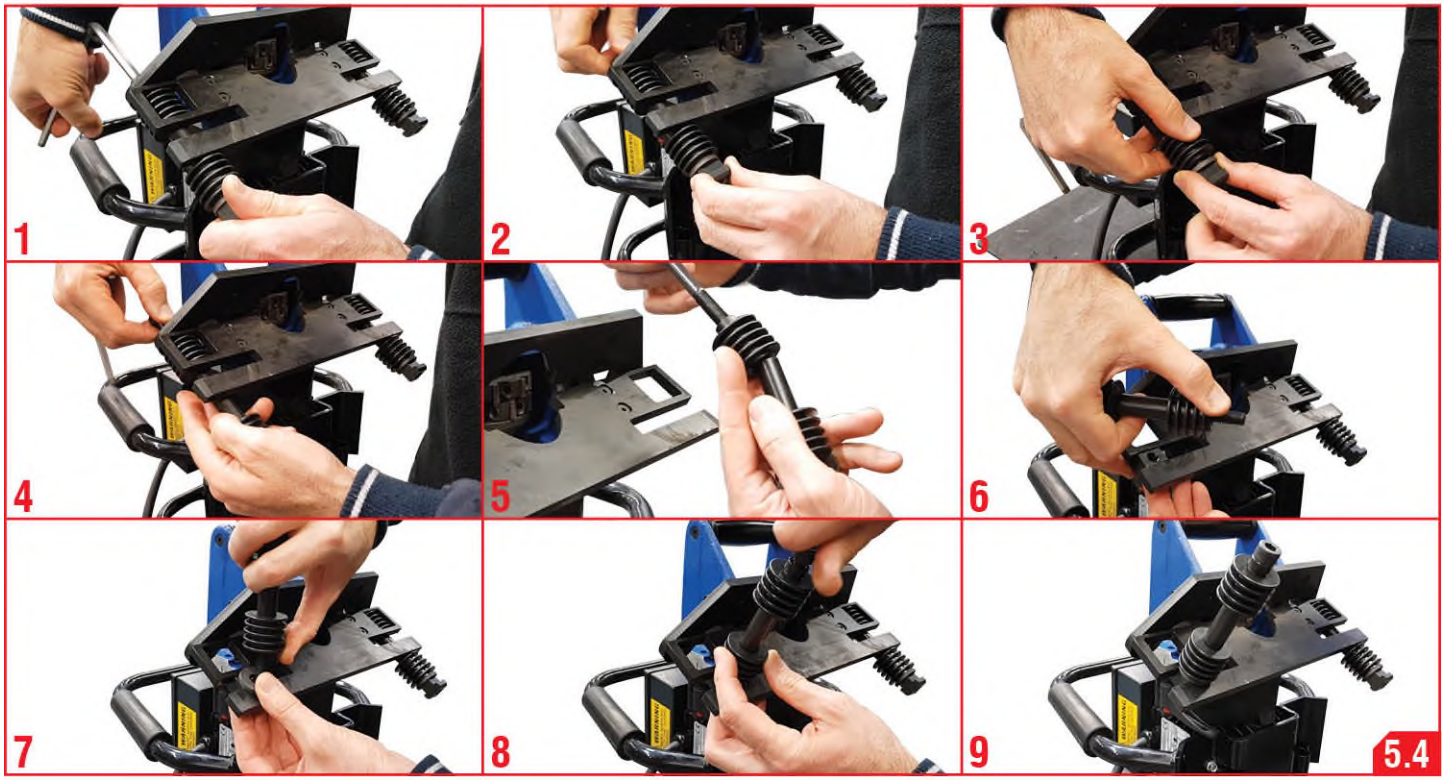


1. Начиная со стандартной настройки машины, снимите ролики с маленькой направляющей и установите их на большую .

Для снятия роликов используйте 8мм шестигранный ключ, поставляемый с машиной, и следуйте последовательности на (**Рис.5.4**)

1. Starting from the standard setting of the machine, remove the rollers from the small plate and install them on the big plate.

To remove the rollers use the **8**mm. hexagonal allen wrench provided with the machine and follow the sequence on (**Pic.5.4**).



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
Представитель в РФ: ООО “ИПМ РУС” +7 495 729 4964 www.omca.ru E-mail: info@omca.ru

2. Переверните две направляющие, поместив маленькую внизу, а большую вверху.

Для снятия пластин используйте 3 мм. шестигранный ключ поставляемый с машиной, и следуйте последовательности на (**Рис.5.5**) .

2. Invert the two plates, putting the small one below and the big one above.

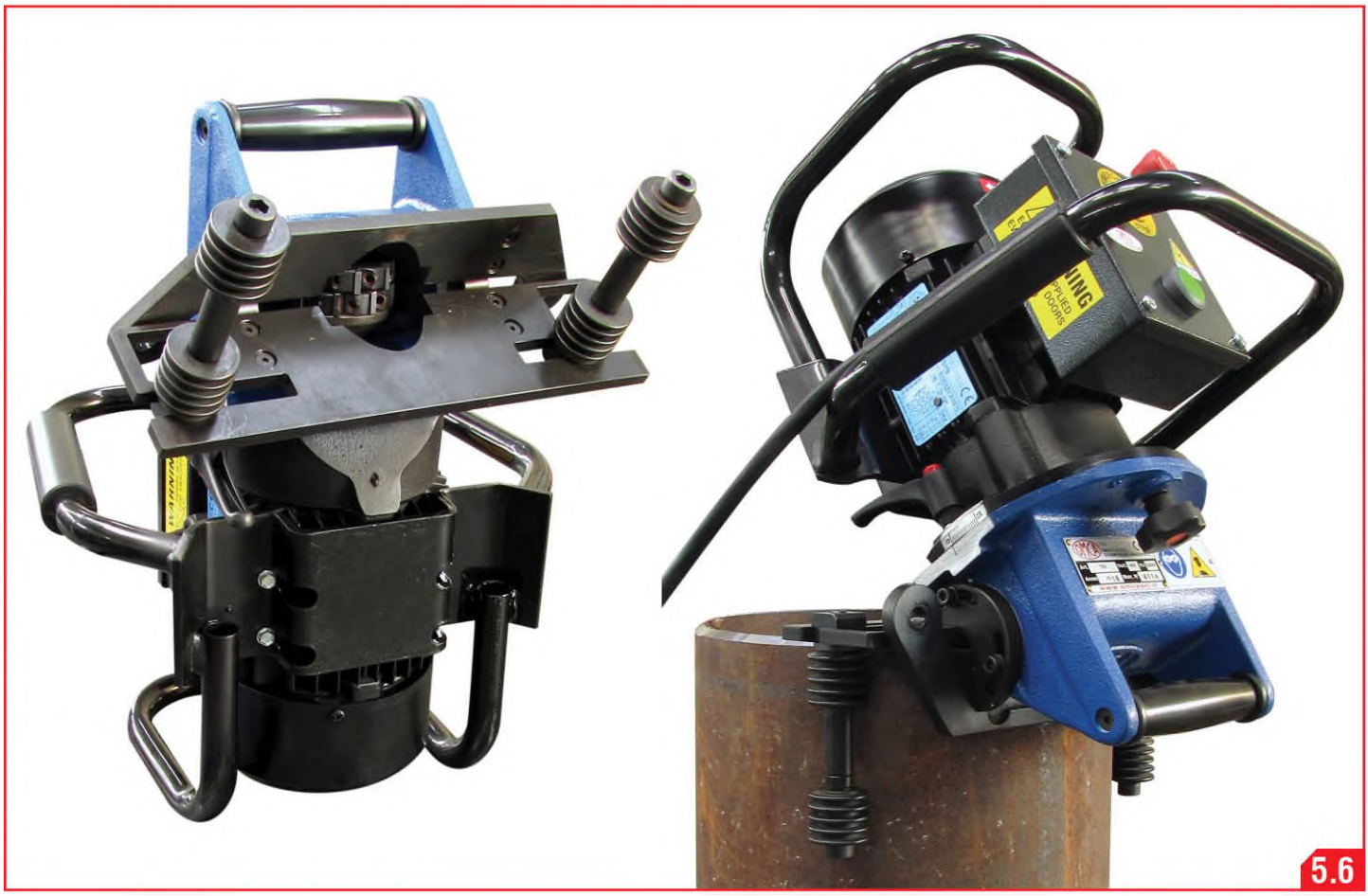
To remove the plates use the **3**mm. hexagonal allen wrench provided with the machine and follow the sequence on (**Pic.5.5**).

В зависимости от диаметра трубы необходимо установить такое расстояние между роликами, чтобы они подходили к трубе.

According to the pipe's diameter, it is necessary to set the distance between the rollers, so that they fit the pipe in the right way.

НАСТРОЙКА ДЛЯ ТРУБ Ø150 - Ø300mm. ВЕРТИКАЛЬНОЕ РАСПОЛОЖЕНИЕ (Рис.5.6)

SETTING FOR PIPES Ø150 - Ø300mm. IN VERTICAL POSITION (Pic.5.6).



1. Начиная со стандартной настройки машины, снимите ролики с маленькой направляющей и установите их на большую

Для снятия роликов используйте 8мм. шестигранный ключ, поставляемый со станком, и следуйте последовательности на (**Рис.5.4**)

В зависимости от диаметра трубы необходимо установить расстояние между роликами, чтобы они плотно подходили к трубе.

1. Starting from the standard setting of the machine, remove the rollers from the small plate and install them on the big plate.

To remove the rollers use the **8**mm. hexagonal allen wrench provided with the machine and follow the sequence on (**Pic.5.4**).

According to the pipe's diameter, it is necessary to set the distance between the rollers, so that they fit the pipe in the right way.

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
Представитель в РФ: ООО "ИПМ РУС" +7 495 729 4964 www.omca.ru E-mail: info@omca.ru

После того, как машина была правильно настроена: :

ДЛЯ ОБРАБОТКИ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ЛИСТОВ

1) Переместите машину в рабочую зону (**Рис.5.7A**).

Once the machine has been properly set:

TO MACHINE METAL SHEETS

1) Bring the machine in the working area (**Pic. 5.7A**).

5.7A

2) Отрегулируйте глубину фаски и угол, как указано в главах **5.3 и 5.4**.

3) Частично установите станок на заготовку, которая не должна соприкасаться с фрезой. (**Рис.5.7A**).

Важно!!
Фреза не должна касаться заготовки. Обратите внимание, что две направляющие станка соприкасаются с заготовкой.

4) Нажмите кнопку пуска (**Рис.5.1 поз.B**).

5) Надавите на станок находящийся на заготовке, чтобы выполнить снятие фаски.

6) В зависимости от размера фаски и типа материала можно улучшить скорость подачи.

7) По окончании обработки остановите машину, нажав красную кнопку. (**Рис.5.1 Поз.A**).

2) Adjust the bevel depth and angle as indicated in chapters **5.3** and **5.4**.

3) Partially position the machine on the workpiece, which must not come in contact with the cutter (**Pic.5.7A**).

IMPORTANT !!
The cutter must not come in contact with the workpiece. Pay attention that the two plates of the machine come in contact with the workpiece.

4) Push the start button (**Pic.5.1 pos.B**).

5) Push the machine on the workpiece to perform the bevel.

6) Based on the chamfer dimension and the type of material it is possible to improve the feed speed.

7) At the end of processing, stop the machine by pressing the red button (**Pic. 5.1 Pos.A**).

ВНИМАНИЕ:
В КОНЦЕ ОБРАБОТКИ, КОГДА ФРЕЗА НЕ ИМЕЕТ КОНТАКТА С ЗАГОТОВКОЙ, НЕОБХОДИМО УДЕРЖИВАТЬ СТАНОК , ЧТОБЫ ПРЕДОТВРАТИТЬ ЕГО ПАДЕНИЕ НА ЗЕМЛЮ. .

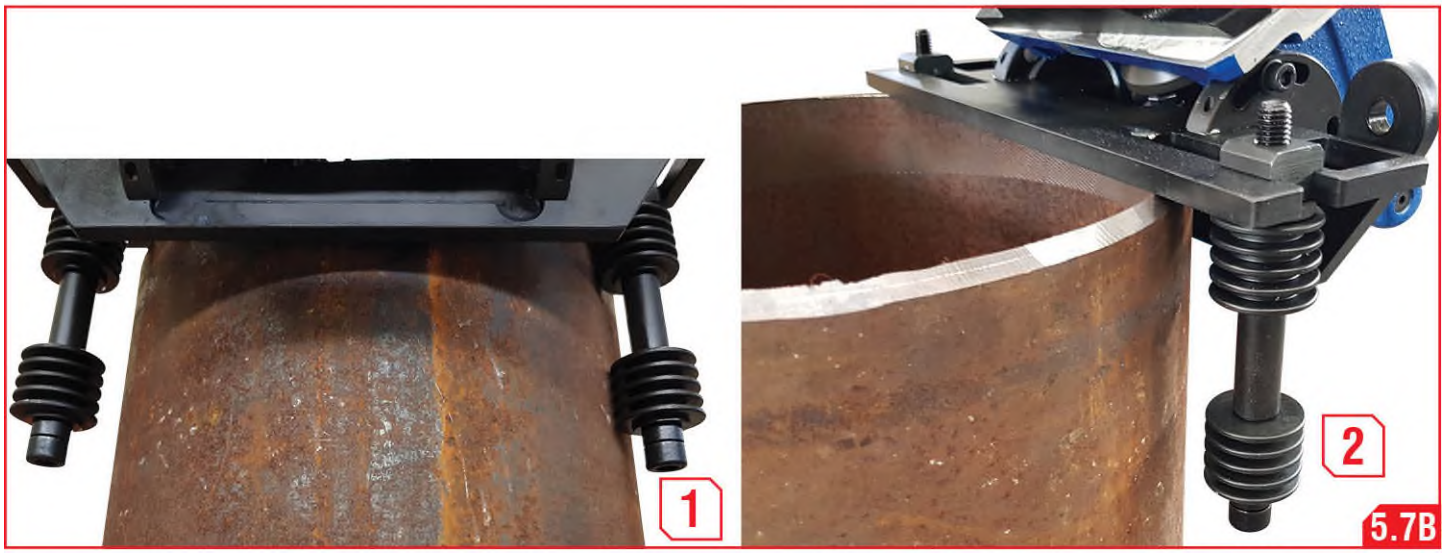
ATTENTION:
AT THE END OF THE MACHINING, WHEN THE CUTTER IS NOT IN CONTACT WITH THE WORKPIECE, IT IS NECESSARY TO HOLD THE MACHINE TO PREVENT IT FROM FALLING ON THE GROUND.

ДЛЯ ОБРАБОТКИ ВЕРТИКАЛЬНЫХ ТРУБ

1) Переместите станок в рабочую зону (**Рис.5.7B**).

FOR VERTICAL PIPES PROCESSING

1) Bring the machine in the working area (**Pic. 5.7B**).



2) Отрегулируйте глубину фаски и угол, как указано в главах **5.3 и 5.4**.

3) Установите станок так, чтобы правый ролик (**Рис. 5.7B, поз. 1**) находился на кромке трубы, а левый (**Рис. 5.7B, поз. 2**) находился на расстоянии примерно 10 - 12 мм от кромки трубы. чтобы фреза не соприкасалась с ней.

ВАЖНО!!
Фреза не должен касаться кромки трубы.

4) Нажмите кнопку пуска (**Рис. 5.1 поз.B**).

5) Держите правый ролик в контакте с кромкой трубы и толкайте фаскосниматель против часовой стрелки, пока левый ролик не коснется кромки трубы.

6) В зависимости от размера фаски и типа материала можно улучшить скорость подачи.

7) По окончании обработки остановите машину, нажав красную кнопку. (**Рис.5.1 Поз.A**).

2) Adjust the bevel depth and angle as indicated in chapters **5.3** and **5.4**.

3) Position the machine in a way that the right roller (**Pic.5.7B pos.1**) is on the pipe's edge and the left roller (**Pic.5.7B pos.2**) is at a distance of around 10 – 12mm from the pipe's edge in order for the cutter to avoid the contact with it.

IMPORTANT !!
The cutter must not come in contact with the pipe's edge.

4) Push the start button (**Pic.5.1 pos.B**).

5) Keep the right roller in contact with the pipe's edge and push the machine anti-clockwise until the left roller comes in contact with the pipe's edge.

6) Based on the chamfer dimension and the type of material it is possible to improve the feed speed.

7) At the end of processing, stop the machine by pressing the red button (**Pic. 5.1 Pos.A**).

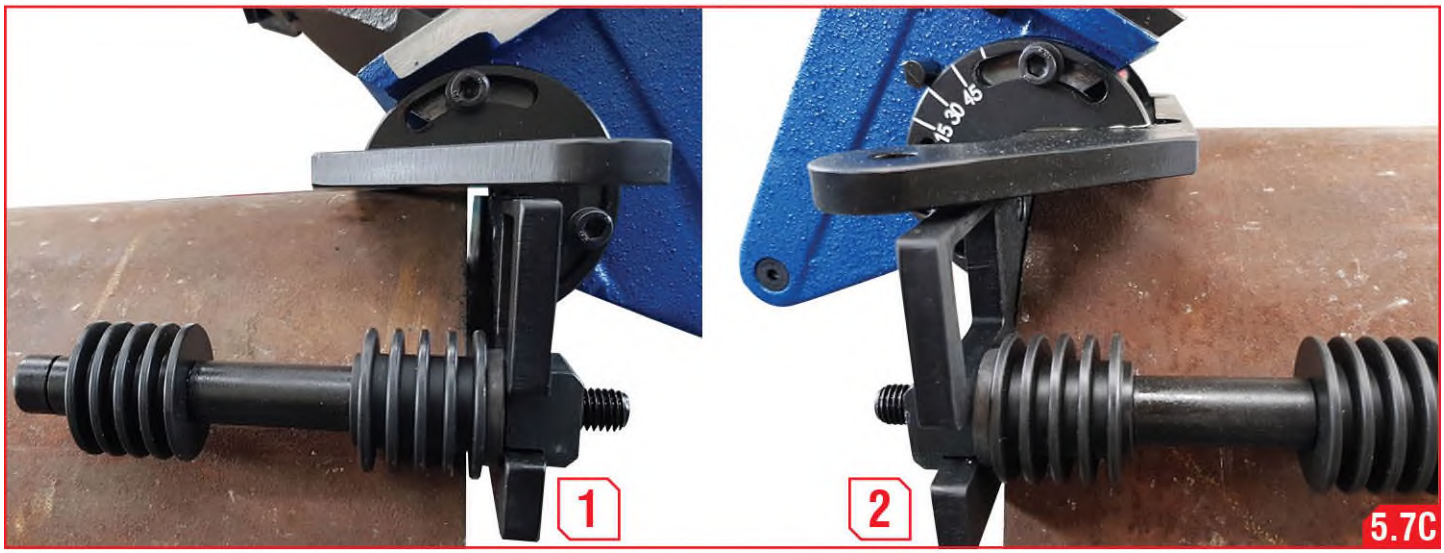
OMCA S.r.l - Via Curiel, 6 - 42025 - Cavriago (RE) - ITALY
Telefono: +39 0522 943502 / +39 0522 943503 - Website: www.omcasrl.it - E-mail: info@omcasrl.it
Представитель в РФ: ООО "ИПМ РУС" +7 495 729 4964 www.omca.ru E-mail: info@omca.ru

ДЛЯ ОБРАБОТКИ ГОРИЗОНТАЛЬНЫХ ТРУБ

1) Переместите станок в рабочую зону (**Рис.5.7C**).

FOR HORIZONTAL PIPES PROCESSING

1) Bring the machine in the working area (**Pic. 5.7C**).



2) Отрегулируйте глубину фаски и угол, как указано в главах **5.3 и 5.4**.

3) Установите станок так, чтобы направляющая находилась на расстоянии примерно 10-12 мм от края трубы (**Рис. 5.7C поз.1**).

ВАЖНО!!
Фреза не должен касаться кромки трубы. .

4) Нажмите кнопку пуска (**Рис. 5.1 поз.B**).

5) Держа направляющую на удалении от края трубы, толкайте машину по часовой стрелке, пока направляю не коснется кромки трубы (**Рис. 5.7C поз. 2**).

6) В зависимости от размера фаски и типа материала можно улучшить скорость подачи.

7) По окончании обработки остановите станок, нажав красную кнопку. (**Рис.5.1 Поз.A**).

2) Adjust the bevel depth and angle as indicated in chapters **5.3** and **5.4**.

3) Position the machine in order for the plate to be at a distance of around 10-12mm from the pipe's edge (**Pic.5.7C pos.1**).

IMPORTANT !!
The cutter must not come in contact with the pipe's edge.

4) Push the start button (**Pic.5.1 pos.B**).

5) While keeping the plate distant from the pipe's edge, push the machine clockwise until the plate comes in contact with the pipe's edge (**Pic.5.7C pos.2**).

6) Based on the chamfer dimension and the type of material it is possible to improve the feed speed.

7) At the end of processing, stop the machine by pressing the red button (**Pic. 5.1 Pos.A**).

5.3 РЕГУЛИРОВКА РАЗМЕРА ФАСКИ

Для **регулировки ширины фаски** необходимо ослабить рычаг фиксации регулировки фаски (**Рис. 5.8 поз. B**) и с помощью маховичка (**Рис. 5.8 поз. C**) отрегулировать желаемую глубину фаски.

Размер фаски можно увеличить, повернув в направлении стрелки +, и уменьшить, повернув в направлении стрелки -. Глубина фаски указана на соответствующей шкале (**Рис. 5.8 поз. A**).

По окончании регулировки затяните фиксирующий рычаг регулировки фаски (**рис. 5.8 поз.B**).

5.3 CHAMFERING ADJUSTMENT

To adjust chamfer width it is necessary to loosen the adjustment chamfer locking lever (**Pic.5.8 pos.B**) and through the hand-wheel (**Pic.5.8 pos.C**), adjust the chamfer depth desired.

The chamfer dimension can be increased by rotating in the **+** arrow direction and decreased by rotating in **–** arrow direction. Bevelling depth is indicated with a proper label (**Pic.5.8 pos.A**).

At the end of adjustment, tighten the chamfer adjustment locking lever (**Pic.5.8 pos.B**)

5.8

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
Представитель в РФ: ООО “ИПМ РУС” +7 495 729 4964 www.omca.ru E-mail: info@omca.ru

5.4 РЕГУЛИРОВКА УГЛА

Станок может снимать фаски от **0° до 60°.**

Для различных вариантов угла фаски ослабьте 4 винта (по 2 с каждой стороны станка) (**Рис. 5.9 поз. F**) в соответствии с нониусом (**Рис. 5.9 поз. G**).

Для получения фаски **45 °** поверните направляющие так, чтобы число **45** соответствовало указателю (**Рис. 5.9 поз. H**).

По окончании регулировки затяните ранее ослабленные винты.

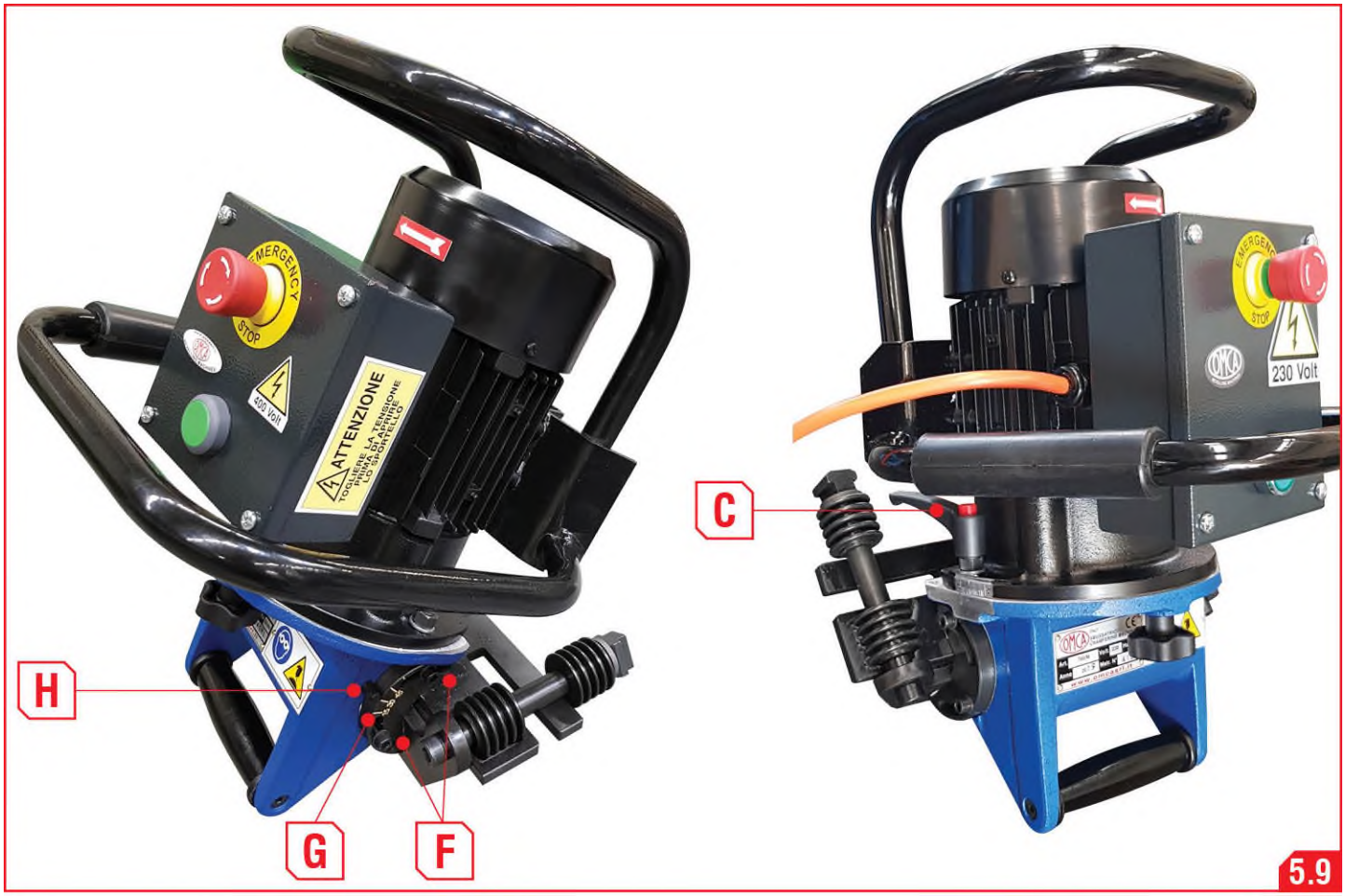
5.4 ANGLE ADJUSTMENT

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. 5.9 pos.F**) in correspondence with the nonius (**Pic. 5.9 pos.G**).

To obtain a **45°** bevel, rotate the plates to place the number **45** in correspondence with the indicator (**Pic.5.9 pos.H**).

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



5.9

ВНИМАНИЕ:
КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИЗМЕНЯТЬ ГЛУБИНУ И УГОЛ ФАСКИ ПРИ РАБОТАЮЩЕЙ МАШИНЕ. ПЕРЕД ЭКСПЛУАТАЦИЕЙ СТАНКА УБЕДИТЕСЬ, ЧТО БЛОКИРУЮЩИЙ РЫЧАГ РЕГУЛИРОВКИ ФАСКИ (**РИС. 5.9 ПОЗ. C**) ЗАБЛОКИРОВАН, И 4 ВИНТА НОНИУСА ЗАТЯНУТЫ (**РИС. 5.9 ПОЗ. F**).

ATTENTION:
IT IS ABSOLUTELY FORBIDDEN TO CHANGE THE BEVELLING DEPTH AND ANGLE WITH THE MACHINE IN OPERATION.
BEFORE OPERATING THE MACHINE, MAKE SURE THAT THE LOCKING LEVER FOR BEVELLING ADJUSTMENT (**Pic. 5.9 pos. C**) IS BLOCKED AND THE 4 SCREWS OF THE NONIUS ARE TIGHTENED (**Pic. 5.9 pos. F**).

5.5 МАКСИМАЛЬНЫЕ ВЕЛИЧИНЫ ФАСОК

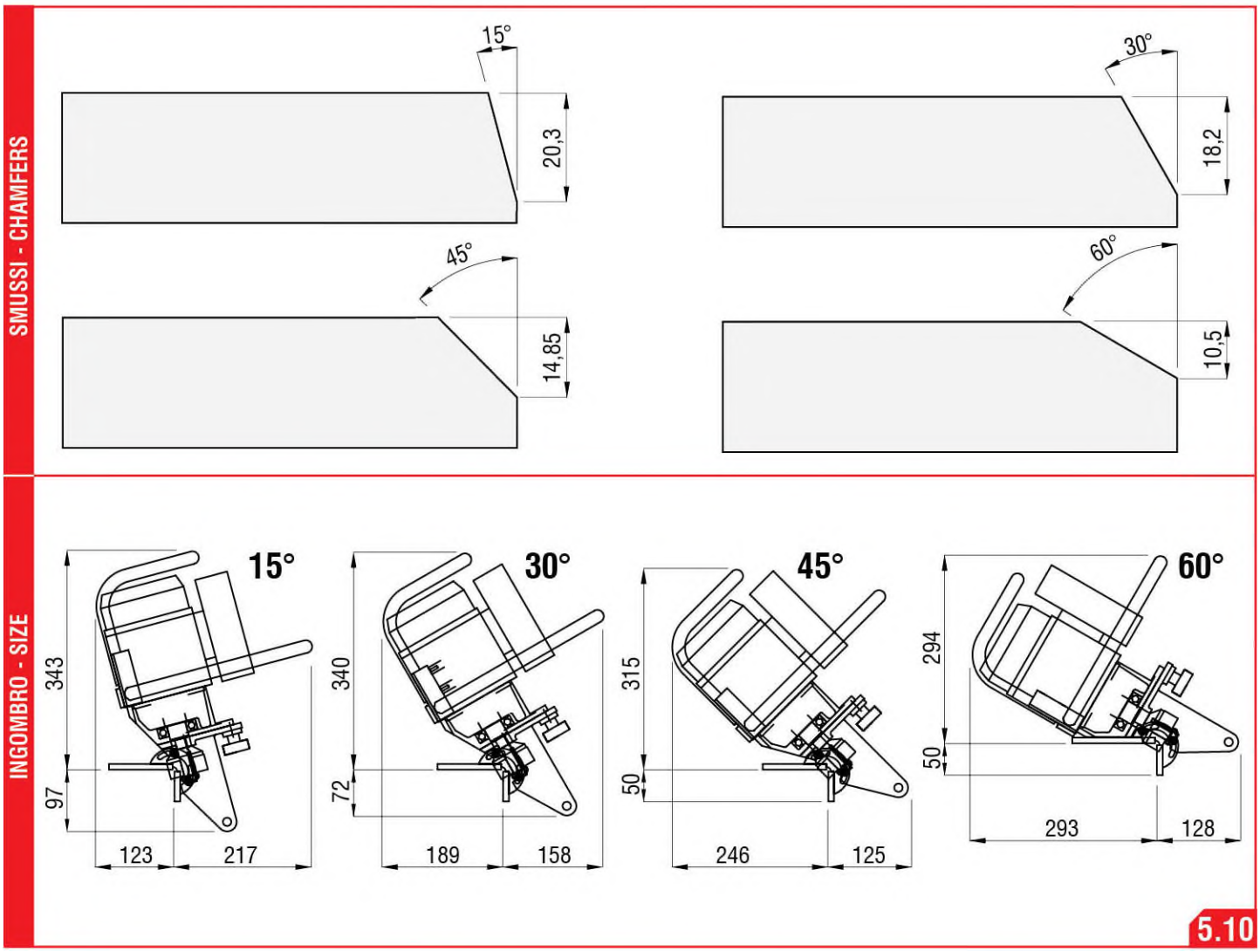
Станком в диапазоне углов от **15°** до **60°** достигаются величины фасок, указанные на (**Рис.5.10**).

В первом проходе максимальная глубина разделки - **6мм**;
В последующих проходах максимальна глубина - **4мм**.

5.5 MAXIMUM BEVELLING DIMENSIONS

The machine can bevel **15° to 60°** with the dimensions mentioned in (**Pic.5.10**).

At first cut bevel max. **6mm**.
At the following cuts bevel max. **4mm**.



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
Представитель в РФ: ООО "ИПМ РУС" +7 495 729 4964 www.omca.ru E-mail: info@omca.ru

6. ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕГУЛИРОВКА

ВНИМАНИЕ:
ПЕРЕД НАЧАЛОМ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ НАЖМИТЕ КНОПКУ АВАРИЙНОЙ СИТУАЦИИ (**РИС. 5.1**, **ПОЗ**. **A**) И ВЫТАЩИТЕ ВИЛКУ ИЗ РОЗЕТКИ.

ТОЛЬКО СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЙ ПЕРСОНАЛ МОЖЕТ ВЫПОЛНЯТЬ ОПЕРАЦИИ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ МАШИНЫ, СОБЛЮДАЯ ВСЕ ДЕЙСТВУЮЩИЕ ЗАКОНЫ О БЕЗОПАСНОСТИ И ГИГИЕНЕ ТРУДА.

ВО ВРЕМЯ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ И ОЧИСТКИ СТАНКА ДЛЯ БЕЗОПАСНОСТИ ОПЕРАТОРА НАДЕВАЙТЕ СЛЕДУЮЩИЕ **СИЗ**:

Guanti
Защитные перчатки

Scarpe antinfortunistiche
Безопасная обувь

Occhiali
Очки

Tuta da lavoro
Защитный комбинезон

Эта машина не требует какой-либо программы обслуживания, поэтому обслуживание ограничивается теми операциями, которые необходимы для устранения ненормальных условий. В таких случаях свяжитесь с производителем **OMCA S.r.l.**

6. MAINTENANCE AND ADJUSTMENT

ATTENTION:
BEFORE STARTING MAINTENANCE, PRESS EMERGENCY BUTTON (**Pic.5.1 pos.A**), AND REMOVE THE PLUG FROM THE SOCKET.

ONLY SPECIALIZED PERSONNEL CAN PERFORM THE OPERATIONS OF MAINTENANCE OF THE MACHINE, RESPECTING ALL SAFETY AND HEALTH LAWS IN FORCE.

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

This machine does not require any programmed maintenance, so the maintenance is limited to those operations necessary to resolve abnormal conditions.
In those cases, contact the Manufacturer **OMCA S.r.l.**.

6.1 ЗАМЕНА ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ПЛАСТИН

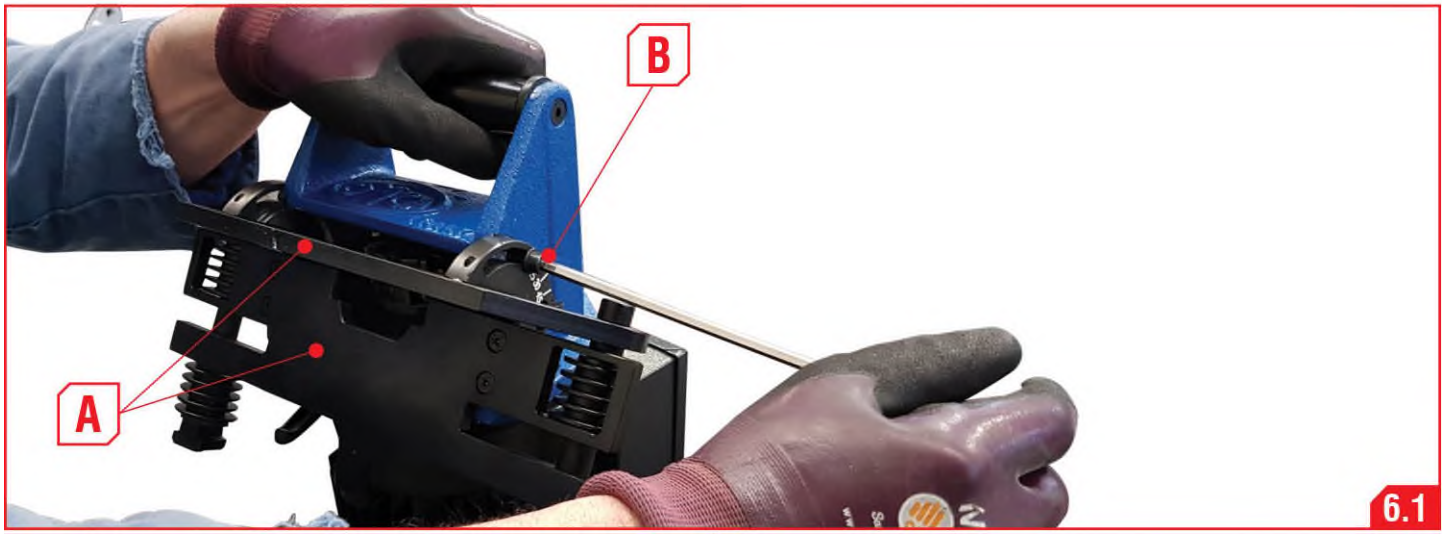
ВНИМАНИЕ:
СО ВНИМАНИЕМ ОТНОСИТЕСЬ К ЭТОЙ ОПЕРАЦИИ, ПОТОМУ ЧТО ПЛАСТИНЫ ИМЕЮТ ОСТРЫЕ КРОМКИ. ПЕРЕД ВЫПОЛНЕНИЕМ ДАННОЙ ОПЕРАЦИИ ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧИТАЙТЕ ГЛАВУ **6 «ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕГУЛИРОВКИ»**.

1) Снимите комплект направляющих (**Рис. 6.1 поз. A**). Для выполнения этой операции открутите **4** винта (по **2** с каждой стороны машины) (**Рис. 6.1 поз. B**) в соответствии с нониусом. **ВНИМАНИЕ:** при извлечении винтов удерживайте комплект направляющих, чтобы они не упали.

6.1 INSERTS REPLACEMENT

ATTENTION:
MAKE THIS OPERATION WITH CARE BECAUSE INSERTS ARE SHARP.
BEFORE PERFORMING THIS OPERATION, CAREFULLY READ CHAPTER **6**, **MAINTENANCE AND ADJUSTMENTS**.

1) 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**) in correspondence with the nonius. **ATTENTION: when removing the screws, hold the driving plates set to prevent it from falling**.



6.1

2) На этом этапе фрезерные головки полностью доступны (как показано на **Рис. 6.2**):

Для моделей 760 - 760-M:
- ослабьте винты пластин (**Рис. 6.2 поз. A**);
- снимите пластины и аккуратно очистите их посадочные места;
- поместите пластину в гнездо новой режущей стороной наружу;
- закрепите пластину, аккуратно затянув винт;
- в конце затяните все винты, фиксирующие вставки.

Для моделей 760/3F - 760/3F-M:
- выкрутите винты пластин (**Рис. 6.2 поз. B**);
- снимите пластины и аккуратно очистите их посадочные места;
- іпоместите пластину в гнездо новой режущей стороной наружу;
- затяните винты.

Каждая пластина имеет 4 режущих стороны и подлежит замене после износа всех сторон.

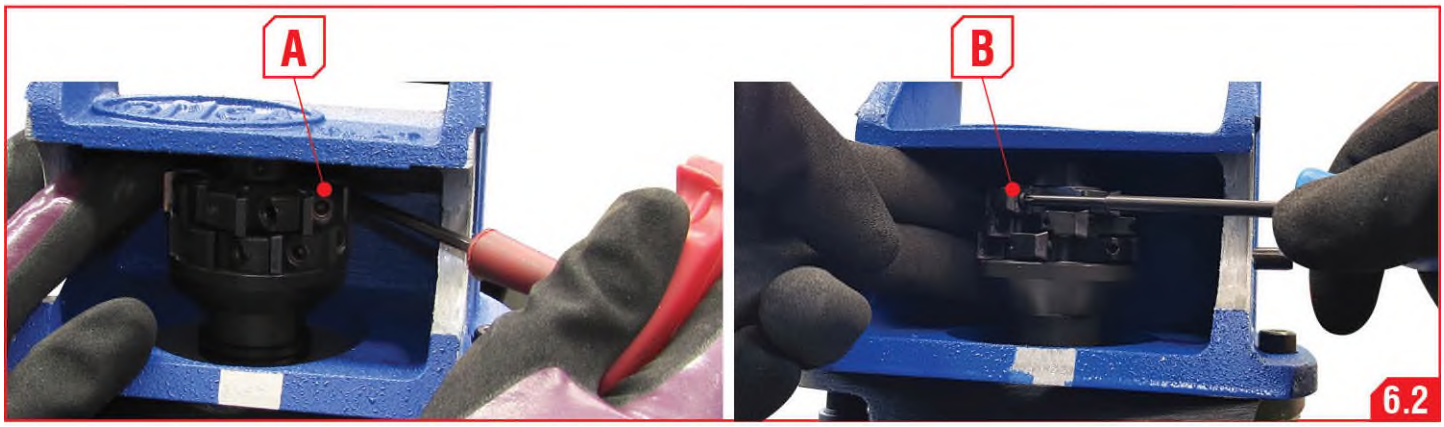
2) At this stage the cutter is completely accessible (as showed in **Pic. 6.2**):

For models 760 - 760-M:
- 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 models 760/3F - 760/3F-M:
- remove the screw of inserts (**Pic. 6.2 pos. B**);
- remove inserts and accurately clean their seat;
- place the insert in its seat with the new cutting side facing outward;
- tighten the screw.

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

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
Представитель в РФ: ООО “ИПМ РУС” +7 495 729 4964 www.omca.ru E-mail: info@omca.ru



6.2 ЧИСТКА

ВНИМАНИЕ:
С ОСТОРОЖНОСТЬ ОТНЕСИТЕСЬ К ЭТОЙ ОПЕРАЦИИ, ПОТОМУ ЧТО ПЛАСТИНЫ ИМЕЮТ ОСТРЫЕ КРОМКИ (**Рис.6.3 роз.A**).
ПЕРЕД ВЫПОЛНЕНИЕМ ДАННОЙ ОПЕРАЦИИ ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧИТАЙТЕ ГЛАВУ **6 «ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕГУЛИРОВКИ»**.

Очистите направляющие и гнездо фрезерной головки (**Рис. 6.3 поз. A**) сжатым воздухом. Давление должно быть умеренным.

6.2 CLEANING

ATTENTION:
MAKE THIS OPERATION WITH CARE BECAUSE INSERTS ARE SHARP (**Pic. 6.3 pos.A**).

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

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

6.3 ХРАНЕНИЕ

Если фаскосниматель не используется сразу, действуйте следующим образом:

- Храните станок в закрытом месте, защищенном от атмосферных воздействий;
- Станок и в целом все электрические части должны быть упакованы для защиты от влаги;
- Температура окружающей среды при хранении должна быть в пределах от **+5°C до +50°C**.

6.3 MACHINE STORAGE

If the machine is not immediately used, act as follows:

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

6.4 ГАРАНТИЯ И ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантия немедленно аннулируется:

Когда оборудование было вскрыто;

При использовании неоригинальных запчастей;

В случае плохого обслуживания и ненормального использования станка

Гарантия не распространяется на части станка, подверженные естественному износу, такие как пластины для фрез;

Ответственность: Компания OMCA не несет ответственности за неисправности или общие сбои, вызванные недопустимым использованием оборудования или вмешательствами и / или модификациями, выполненными лицами, не уполномоченными OMCA.

6.4 WARRANTY AND RESPONSIBILITIES

The warranty is immediately void:

When the equipment has been tampered with;

When non-original spare parts have been used;

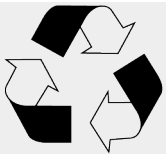
In case of bad maintenance and abnormal use of the machine.

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 malfunction or general failures caused by unpermitted use of the equipment or interventions and/or modifications carried out by persons not authorized by OMCA.

6.5 ДЕМОНТАЖ И УТИЛИЗАЦИЯ

ЕСЛИ СТАНОК ВЫВЕДЕН ИЗ ЭКСПЛУАТАЦИИ, СОБЛЮДАЙТЕ ПРОЦЕДУРЫ, УСТАНОВЛЕННЫЕ ДЕЙСТВУЮЩИМ ЗАКОНОДАТЕЛЬСТВОМ.



В общем, разбирайте станок, чтобы собрать однородные материалы вместе. Различные части, такие как электрические / электронные компоненты, следует утилизировать в соответствии с действующим законодательством.

6.5 DEMOLITION AND DISPOSAL

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

In general, dismantle the machine to gather homogeneous materials.

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

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
Представитель в РФ: ООО “ИПМ РУС” +7 495 729 4964 www.omca.ru E-mail: info@omca.ru

ПРИЛОЖЕНИЯ

7.1 ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА
7.2 СПИСОК ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

ATTACHMENTS

7.1 ELECTRICAL DIAGRAM
7.2 SPARE PARTS LIST

7.1 ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА

7.1 ELECTRICAL DIAGRAM

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
Представитель в РФ: ООО “ИПМ РУС” +7 495 729 4964 www.omca.ru E-mail: info@omca.ru

OMCA BEVELLING MACHINES

Mod: 760 - Mod: 760/3F

ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА ФАСКОСНИМАТЕЛЯ:
ELECTRICAL DIAGRAM BEVELLING MACHINE:

DISEGNO:
ЧЕРТЕЖ:

БЛОК УПРАВЛЕНИЯ N°: .....
ELECTRIC BOARD N°:

ПРЕДМЕТ / SUBJECT ФАСКОСНИМАТЕЛЬ / BEVELLING MACHINE Mod: 760 - Mod: 760/3F	ЗАКАЗЧИК / CUSTOMER OMCA S.r.l. CAVRIAGO (RE) ITALY	ДАТА / DATE	ЛИСТ / SHEET N° 1
		КОНСТРУКТОР/ DESIGNER MAGNANI	ВСЕГО ЛИСТОВ/ SHEET N° 4

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ/ **TECHNICAL DATA**

НАПРЯЖЕНИЕ VOLTAGE	**230 / 400 V**	ПОТРЕБЛЯЕМЫЙ ТОК CONSUMPTION	**4 A**
ЧАСТОТА FREQUENCY	**50 / 60 Hz.**	PLC	**------**
ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ AUXILIARY VOLTAGE	**24 Vac**	INVERTER	**------**
МОЩНОСТЬ POWER	**1,5 Kw.**	КЛАСС ЗАЩИТЫ PROTECTION CLASS	**IP 55**

	ПРЕДМЕТ / SUBJECT **ФАСКОСНИМАТЕЛЬ / BEVELLING MACHINE Mod: 760 - Mod: 760/3F**	ЗАКАЗЧИК / CUSTOMER **OMCA S.r.l.** **CAVRIAGO (RE)** **ITALY**	ДАТА/ DATE	ЛИСТ / SHEET N° **2**
			DISEGNATORE / DESIGNER **MAGNANI**	ВСЕГО ЛИСТОВ/ SHEET N° **4**

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
Представитель в РФ: ООО "ИПМ РУС" +7 495 729 4964 www.omca.ru E-mail: info@omca.ru

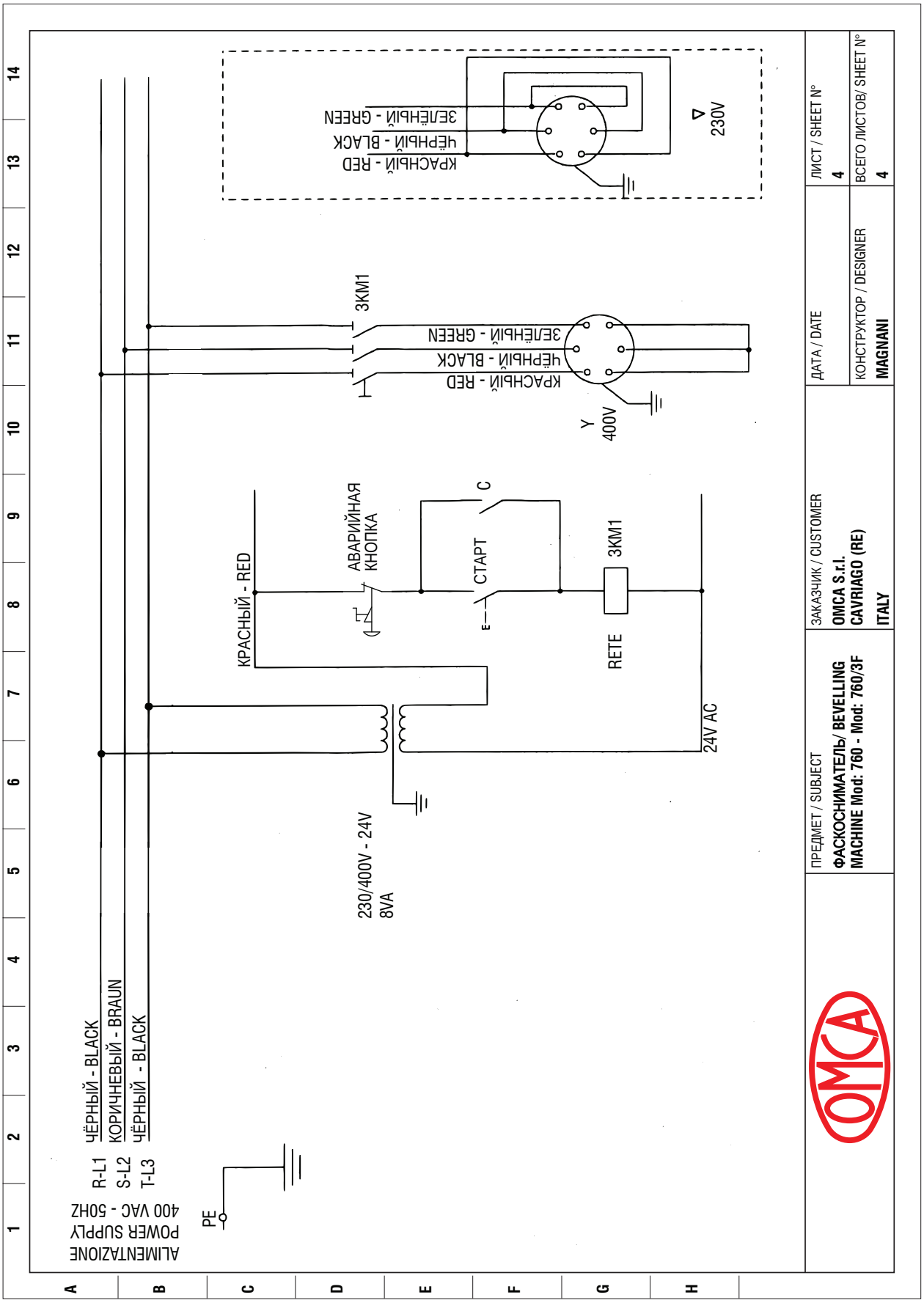
ЗНАЧЕНИЯ СИМВОЛОВ

SYMBOLS LEGEND

	Аварийная кнопка Emergengy button
	Кнопка, соединение 1NO Button, connection 1NO
	Контакт 1NO Contact 1NO
	Контактор 3NO Contactor 3NO
	Устройство световой сигнализации Light signaling devices
	Motore asincrono trifase Асинхронный 3-фазный мотор
	Преобразователь электрической мощности Electrical power transformer

OMCA	ПРЕДМЕТ / SUBJECT **ФАСКОСНИМАТЕЛЬ / BEVELLING MACHINE Mod: 760 - Mod: 760/3F**	ЗАКАЗЧИК / CUSTOMER **OMCA S.r.l.** **CAVRIAGO (RE)** **ITALY**	ДАТА / DATE	ЛИСТ/ SHEET N° **3**
			КОНСТРУКТОР/ DESIGNER **MAGNANI**	ВСЕГО ЛИСТОВ/ SHEET N° **4**

OMCA S.r.l - Via Curiel, 6 - 42025 - Cavriago (RE) - ITALY
Phone: +39 0522 943502 / +39 0522 943503 - **Website:** www.omcasrl.it - **E-mail:** info@omcasrl.it
Представитель в РФ: ООО "ИПМ РУС" +7 495 729 4964 www.omca.ru E-mail: info@omca.ru



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
Представитель в РФ: ООО “ИПМ РУС” +7 495 729 4964 www.omca.ru E-mail: info@omca.ru

OMCA
BEVELLING MACHINES
ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА ФАСКОСНИМАТЕЛЯ:
ELECTRICAL DIAGRAM BEVELLING MACHINE:
Mod: 760-M - Mod: 760/3F-M
ЧЕРТЕЖ:
DRAWING:
БЛОК УПРАВЛЕНИЯ N°:
ELECTRIC BOARD N°:
ПРЕДМЕТ / SUBJECT
ФАСКОСНИМАТЕЛЬ/ BEVELLING MACHINE Mod: 760-M - Mod: 760/3F-M
ЗАКАЗЧИК / CUSTOMER
OMCA S.r.l.
CAVRIAGO (RE)
ITALY
ДАТА/ DATE
КОНСТРУКТОР/ DESIGNER
MAGNANI
ЛИСТ / SHEET N°
1
ВСЕГО ЛИСТОВ/ SHEET N°
4

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ/ **TECHNICAL DATA**

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

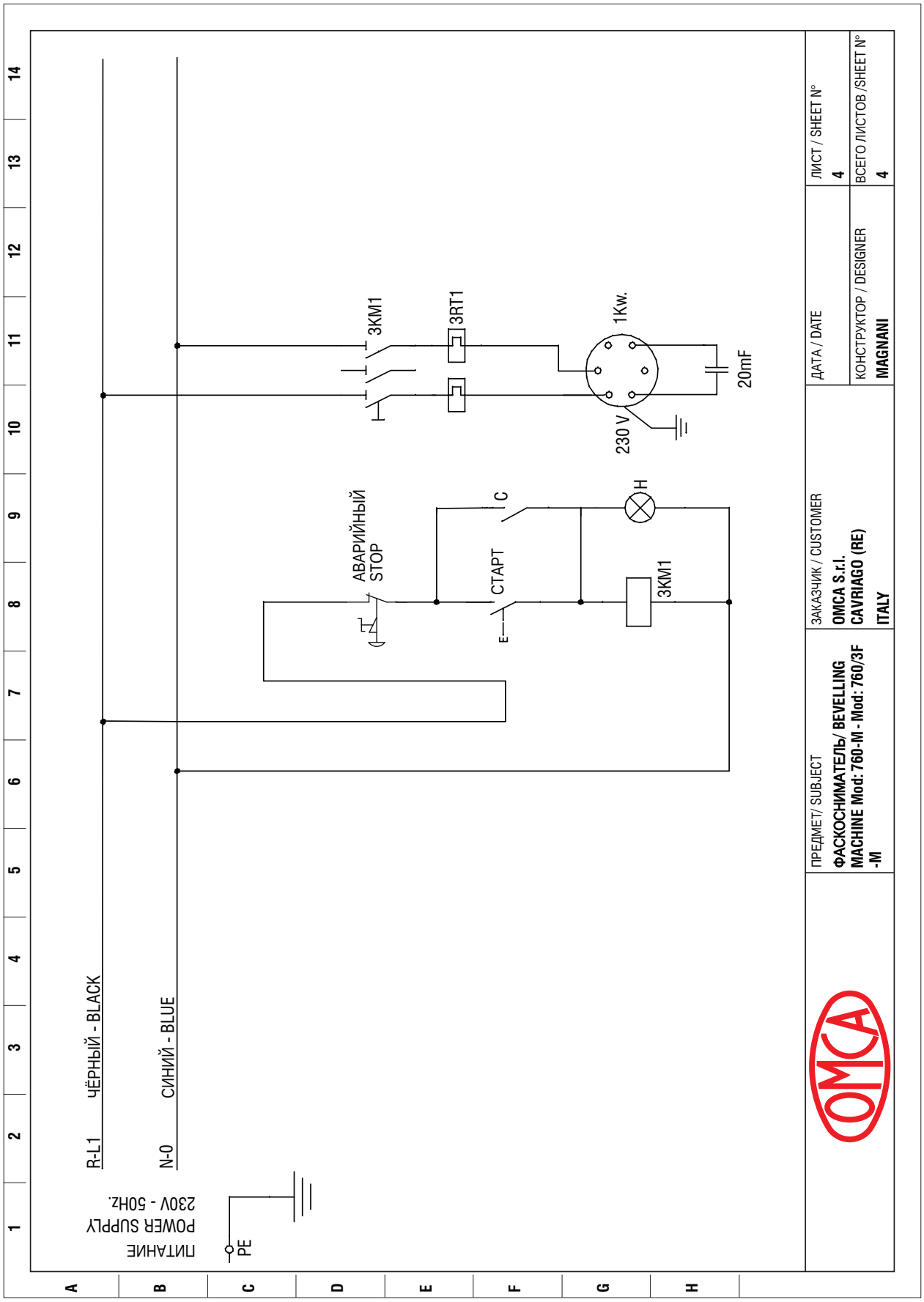
OMCA	ПРЕДМЕТ / SUBJECT **SMUSSATRICE / BEVELLING MACHINE** **Mod: 760-M - Mod: 760/3F-M**	ЗАКАЗЧИК / CUSTOMER **OMCA S.r.l.** **CAVRIAGO (RE)** **ITALY**	ДАТА/ DATE	ЛИСТ / SHEET N° **2**
			КОНСТРУКТОР/ DESIGNER **MAGNANI**	ВСЕГО ЛИСТОВ /SHEET N° **4**

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
Представитель в РФ: ООО "ИПМ РУС" +7 495 729 4964 www.omca.ru E-mail: info@omca.ru

ЗНАЧЕНИЯ СИМВОЛОВ
SYMBOLS LEGEND

	Аварийная кнопка Emergengy button
	Кнопка, соединение 1NO Button, connection 1NO
	Контакт 1NO Contact 1NO
	Контактор 3NO Contactor 3NO
	Устройство световой сигнализации Light signaling devices
	Асинхронный однофазный мотор Asynchronous single-phase motor

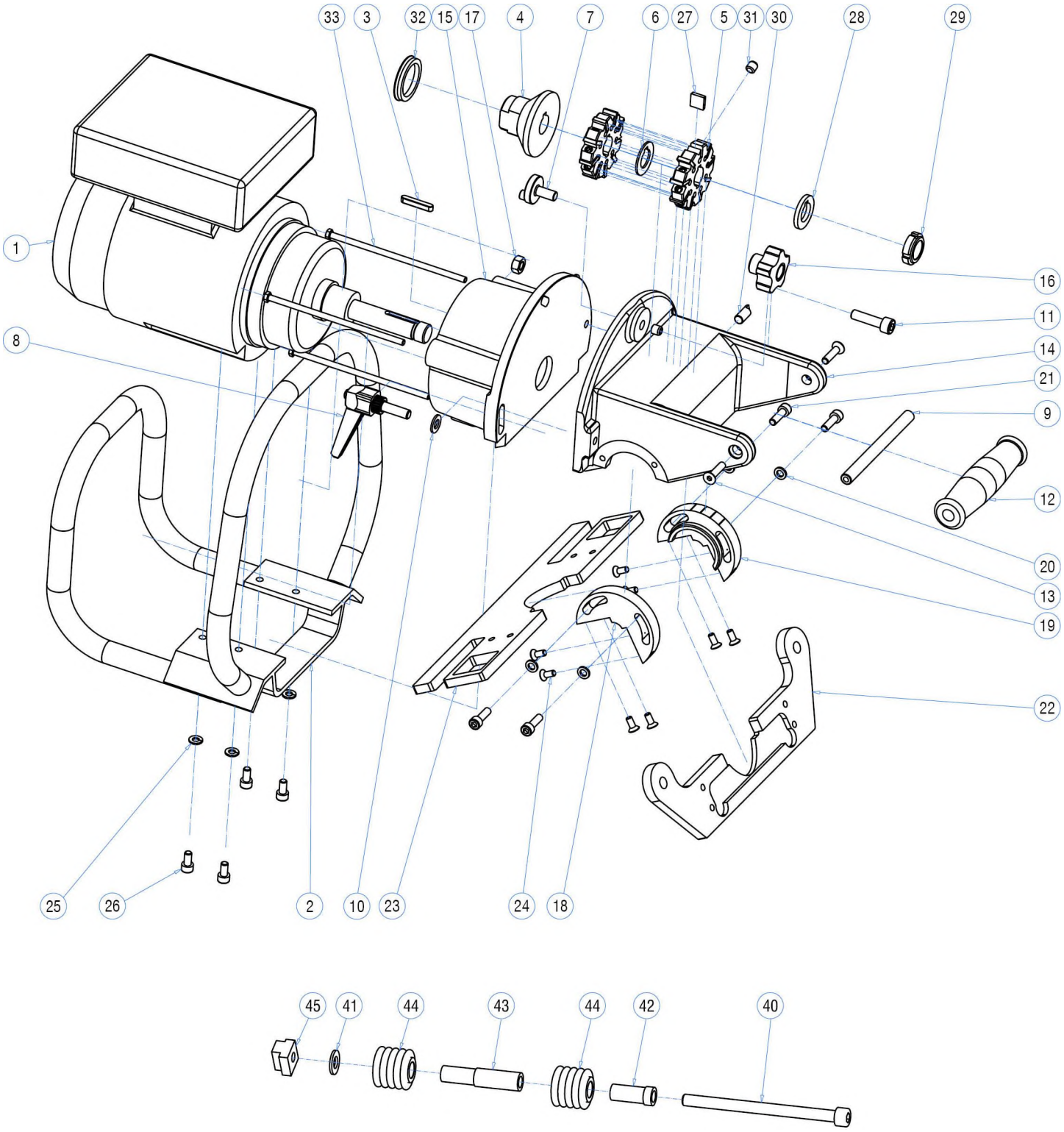
ПРЕДМЕТ / SUBJECT **ФАСКОСНИМАТЕЛЬ / BEVELLING MACHINE Mod: 760-M - Mod: 760/3F-M**	ЗАКАЗЧИК/ CUSTOMER **OMCA S.r.l. CAVRIAGO (RE) ITALY**	ДАТА / DATE	ЛИСТ / SHEET N° **3**
		КОНСТРУКТОР / DESIGNER **MAGNANI**	ВСЕГО ЛИСТОВ/ SHEET N° **4**



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
Представитель в РФ: ООО "ИПМ РУС" +7 495 729 4964 www.omca.ru E-mail: info@omca.ru

7.2 **ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ**

7.2 SPARE PARTS LIST

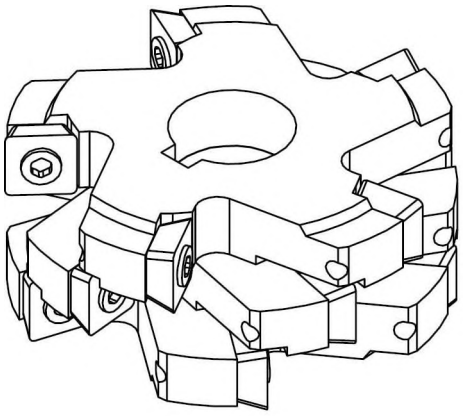


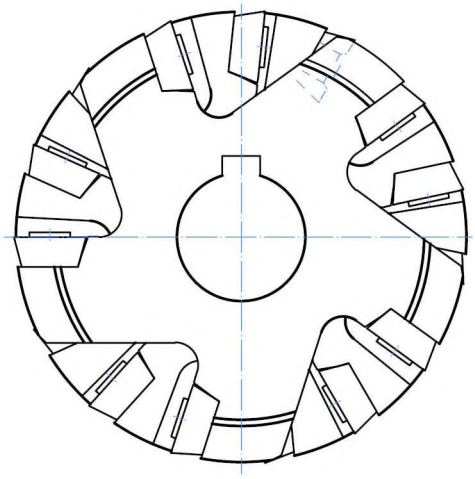
ЧЕРТЕЖ- DRAWING	СТАНОК - MACHINE	ГРУППА - GROUP	ДАТА - DATE
L00058-00	Фаскосниматель- Bevelling machine	СТАНОК - Machine	19/02/2019

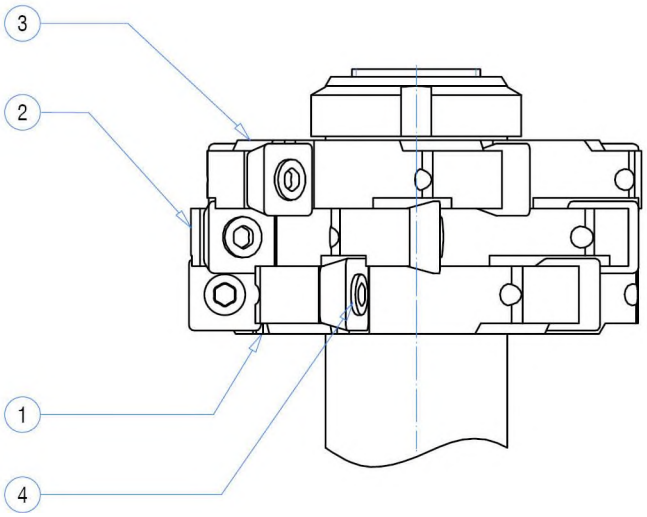
OMCA S.r.l - Via Curiel, 6 - 42025 - Cavriago (RE) - ITALY
Telefono: +39 0522 943502 / +39 0522 943503 - Website: www.omcasrl.it - E-mail: info@omcasrl.it
Представитель в РФ: ООО "ИПМ РУС" +7 495 729 4964 www.omca.ru E-mail: info@omca.ru

ЧЕРТЕЖ - DRAWING	СТАНОК - MACHINE	ГРУППА - GROUP	ДАТА - DATE
L00058-00	Фаскосниматель- Bevelling machine	СТАНОК - Machine	19/02/2019

Поз.	N°	Обозначение	Designation	Тип - Type	Код - Code
1	1	Электродвигатель 230/400V 50/60Hz.	Electric motor 230/400V 50/60Hz.	Trifase - three-phase	765-NV
1	1	Электродвигатель 230V 50Hz.	Electric motor 230V 50Hz.	Monofase - single-phase	775-NV
2	1	Рукоятка-колесо	Hand-wheel		A00114-01
3	1	Шпонка	Tang	UNI6604 5x5x30	
4	1	Задний упор фрезы	Milling cutter back		666
5	2	Фреза без пластин	Cutter without inserts	mod. 760	761
5	1	Фреза внутренняя	Milling cutter	mod. 760/3F	761/1
5	1	Фреза центральная	Milling cutter	mod. 760/3F	761/2
5	1	Фреза внешняя	Milling cutter	mod. 760/3F	761/3
6	1	Шайба	Spacer		779
7	1	Эксцентрик	Eccentric pivot		763
8	1	Ручка	Handle	MR63 - p. M8x25	712
9	1	Втулка рукоятки	Handle pin		508
10	2	Шайба под винт	Screw washer	M8 - ISO 7089	
11	1	Винт	Screw	UNI5931 TCEI 8x30	
12	1	Рукоятка	Handle	Elesa	19002
13	2	Винт с потайной головкой	Flared screw	UNI5933 - M6x25	
14	1	Рама	Frame		A000109-01
15	1	Крышка двигателя	Engine cover		A000113-02
16	1	Рукоятка-колесико	Handwheel	Elesa 69898	
17	1	Гайка шестигранная	Hexagonal nut	UNI5588-M8	
18	1	Сектор	Sector		A00107-00
19	1	Градуированный сектор	Graded Sector		A00108-00
20	4	Шайба	Washer	UNI6592-M6	
21	4	Винт с цилиндрической головкой	Cylindrical head screw	UNI5931-M6x20	
22	1	Направляющая-носитель роликов	Roller carrier plate		A00912-00
23	1	Направляющая с прорезями	Slotted plate		A00911-00
24	8	Винт с потайной головкой	Flared screw	UNI5933 - M5x12	
25	4	Пружинная шайба	Spring washer	UNI8839-A6	
26	4	Винт с цилиндрической головкой	Cylindrical head screw	UNI5931-M6x12	
27	18	Сменная пластина	Inserts	mod.760 - mod.760-M - ISO SPUN - SPMN 1203	677
27	15	Сменная пластина	Inserts	mod.760/3F - mod.760/3F-M - ISO SDMT 09-T3	677/S
28	1	Распорка фрезы	Cutter spacer		A00116-00
29	1	Самоконтрящаяся гайка	Self-locking ring nut	M17x1	676
30	1	Указатель	Indicator		708
31	19	Винт	Screw	UNI5923 - STEI M8x8	626
32	1	V-кольцо	V-ring	TTO VA35-7	837
33	3	Винт с шестигранной головкой	Hexagonal head screw	UNI5737 - M5x130	
40	1	Винт с цилиндрической головкой	Cylindrical head screw	UNI5931 - M10x140	
41	1	Шайба	Washer	UNI6592 - 10,5x21	
42	1	Втулка ролика коротка	Short rollers spacer		A00914-00
43	1	Втулка ролика длинная	Long rollers spacer		A00913-00
44	2	Ролик	Roller		A00915-00
45	1	Т-образный блок	T block		A00916-00







ЧЕРТЕЖ- DRAWING	СТАНОК - MACHINE	ГРУППА - GROUP	ДАТА - DATE
E00017-00	Фаскосниматель 760/3F - 760/3F-M	Тройная фрезерная головка - Triple cutter	06/06/2011

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
Представитель в РФ: ООО “ИПМ РУС” +7 495 729 4964 www.omca.ru E-mail: info@omca.ru

ЧЕРТЕЖ- DRAWING	СТАНОК - MACHINE	ГРУППА - GROUP	DATA - DATE
E00017-00	Фаскосниматель 760/3F - 760/3F-M	Тройная фрезерная головка - Triple cutter	06/06/2011

Pos.	N°	Обозначение	Designation	Тип - Type	Код - Code
1	1	Фреза внутренняя	Milling cutter		761N/1
2	1	Фреза центральная	Milling cutter		761N/2
3	1	Фреза внешняя (со стороны гайки)	Milling cutter		761N/3
4	1	Фиксирующий пластину винт	Screw to fix insert		F3510T

OMCA S.r.l
Via Curiel, 6 - 42025 - Cavriago (RE) - ITALY
Phone +39 0522 943502 / +39 0522 943503 Website: www.omcasrl.it - E-mail: info@omcasrl.it
Представитель в РФ: ООО “ИПМ РУС” +7 495 729 4964 www.omca.ru E-mail: info@omca.ru