

**CMT** ORANGE  
TOOLS®



МОД.: CMT7E



Вертикально-фрезерный станок на «профессиональном» столе  
Vertical milling machine on “Professional” Table

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ТЕХНИЧЕСКОМУ  
ОБСЛУЖИВАНИЮ Верс. 2.2  
USE AND MAINTENANCE MANUAL Vers. 2.2

|  |    |  |    |
|--|----|--|----|
| Краткое содержание   |    | Summary  |    |
| Определения, относящиеся к идентификационным данным станка         | 4  | Definitions relating to the identification data of the machine | 4  |
| Общие сведения   | 5  | General data   | 5  |
| Обязанности заказчика  | 6  | Obligations of the Employer                                    | 6  |
| Версия руководства   | 6  | Version of the manual  | 6  |
| Применяемые директивы  | 6  | Applied Directives   | 6  |
| Комплекующие детали  | 6  | Parts  | 6  |
| Использование  | 6  | Use  | 6  |
| Предупреждения   | 7  | Warnings   | 7  |
| Инструкции по сборке   | 8  | Instructions for assembly                                      | 8  |
| Сборка стола   | 12 | Assembling the table   | 12 |
| Система управления электробезопасностью                            | 26 | Electrical safety control                                      | 26 |
| Информация, касающаяся предохранительных устройств                 | 27 | Information regarding safety devices                           | 27 |
| Подключение к системе отсоса                                       | 27 | Connection to the suction system                               | 27 |
| Предупреждения о подключении к системе отсоса                      | 27 | Warnings for the connection to the suction system              | 27 |
| Средства защиты  | 28 | Guards   | 28 |
| Устройство электроподключения и органы управления                  | 29 | Electrical connection device and controls                      | 29 |
| Установка электрического фрезерного станка CMT7E на столе          | 30 | Installing the electric milling machine CMT7E on the table     | 30 |
| Сборка, настройки и заменяемые детали                              | 30 | Assembly, settings and replacements                            | 30 |
| Монтаж электрического фрезерного станка CMT7E                      | 30 | Mounting the electric milling machine CMT7E                    | 30 |
| Замена фрезерной головки   | 31 | Replacing the milling tool                                     | 31 |
| Регулировка рабочих устройств и вспомогательного оборудования.     | 33 | Adjustment of the operating devices and accessories            | 33 |
| Регулировка рабочей направляющей                                   | 33 | Adjusting the operating guide                                  | 33 |
| Регулируемая направляющая  | 34 | Adjustable guard   | 34 |
| Гребенчатая прижимная лапка и прямые прижимные лапки               | 35 | Comb pressor and straight pressors                             | 35 |
| Транспортир  | 36 | Protractor   | 36 |
| Транспортировка и перемещение собранного стола                     | 36 | Transporting and moving the assembled table                    | 36 |
| Погрузочно-разгрузочные работы                                     | 36 | Handling   | 36 |
| Монтаж   | 38 | Installation   | 38 |
| Освещение  | 39 | Lighting   | 39 |
| Требования к освещению, рекомендованные стандартом EN 12464-1:2011 | 39 | Lighting requirements recommended by standard EN 12464-1:2011  | 39 |
| Размещение станка  | 40 | Machine disposition  | 40 |



Определения, относящиеся к идентификационным данным станка

◊ Обозначение станка §  
«Обозначение станка» — это общее название категории машинного оборудования, к которой относится конкретная модель. (Значение этого термина аналогично термину «родовое наименование и функция», определенному в Приложении II, касающемся Декларации ЕС о соответствии).

◊ обозначение серии или типа §  
Обозначение серии или типа – это наименование, код или номер, присвоенные изготовителем модели станка, прошедшей соответствующий порядок подтверждения соответствия.

◊ заводской номер §  
Заводской номер — это средство идентификации отдельного станка, относящегося к серии или типу. Директива по машинному оборудованию не требует наличия заводского номера для станков, но в случае его присвоения производителем, он подлежит указанию после обозначения серии или типа.

◊ год изготовления,  
Год окончания производственного процесса §.

◊ лицо, обладающее правом составления технического файла §  
Лицо, обладающее правом составления технического файла, является физическим или юридическим лицом, учрежденным в ЕС, на которое производителем возложены обязанности по сбору и предоставлению соответствующих составных частей технического файла в ответ на обоснованный должным образом запрос со стороны ведомств, отвечающих за надзор за рынком в одном из государств-членов.

Лицо, обладающее правом составления технического файла, как таковое не несет ответственности за проектирование, изготовление или оценку соответствия машинного оборудования, составление документов, включенных в технический файл, маркировку CE или подготовку и подписание Декларации о соответствии.

Все производители машинного оборудования должны указывать имя и адрес лица, обладающего правом составления технического файла.

Для производителей, зарегистрированных в ЕС, лицом, обладающим правом составления технического файла, может быть сам производитель, его уполномоченный представитель, связующий сотрудник производителя (которым может быть аналогичное лицо, подписывающее декларацию о соответствии ЕС) или другое физическое или юридическое лицо, зарегистрированное в ЕС, на которое производителем возлагается задача.

◊ уникальная модель \*:

1. Станок изготовлен в соответствии по спецификациям пользователя
2. Сборка машинного оборудования и/или частично укомплектованного машинного оборудования (сложных систем, производственных линий и т.д.)

Используемые ссылки

§ Определения, заимствованные из документа: Руководство по применению Директивы по машинному оборудованию 2006/42/ЕС, опубликованное Европейской комиссией – Предприятия и промышленности, 2-е издание, июнь 2010 г.

\* Определение, заимствованное из документа: Применение Раздела III Законодательного декрета Италии 81/2008 и новой Директивы по машинному оборудованию.

- Методические указания для операторов устройств защиты АСБ Межрегиональной группы «Машины и оборудование» - выпуск - июнь 2012 г.

Definitions relating to the identification data of the machine

◊ Machine designation §  
The “machine designation” is the common name of the category of machines to which the specific model belongs. (The term has a similar meaning to the term “generic name and function” defined in Annex II relating to the EC declaration of conformity).

◊ designation of the series or type §  
The designation of the series or type is the name, code or number given by the manufacturer to the machine model that has been subjected to the relevant conformity assessment procedure.

◊ serial number §  
A serial number is a means to identify a single machine that belongs to a series or type. The Machinery Directive does not require the machines to bear a serial number, but where it has been assigned by the manufacturer, it must be indicated after the designation of the series or type.

◊ year of construction,  
The year in which the manufacturing process ended §.

◊ person authorised to compile the technical file §  
The person authorised to compile the technical file is a natural or legal person established in the EU, entrusted by the manufacturer with the task to collect and make available the relevant elements of the technical file in response to a duly substantiated request on part of the authorities in charge of market surveillance in one of the Member States.

The person authorised to compile the technical file is not, as such, responsible for the design, construction or assessment of the conformity of the machine, the preparation of the documents included in the technical file, the CE marking or the preparation and signing of the EC declaration of conformity.

All manufacturers of machines must indicate the name and address of the person authorised to compile the technical file.

For manufacturers established in the EU, the person authorised to compile the technical file can be the manufacturer himself, his authorised representative, a contact member of staff of the manufacturer (which may be the same person who signs the EC declaration of conformity) or another natural or legal person established in the EU to whom the manufacturer entrusts the task.

◊ unique model \*:

1. Machine made according to the specifications of the user
2. Assembly of machinery and/or partly completed machinery (complex systems, production lines, etc.)

References used

§ Definitions taken from the document: Guide to the application of the Machinery Directive 2006/42/EC published by the European Commission - Enterprise and Industry, 2nd edition, June 2010.

\* Definition taken from the document: Application of Title III of the Italian Legislative Decree 81/2008 and the new Machinery Directive

- Procedural specifications for operators of security devices of the ASL by the Interregional Group “Machinery and Equipment” - Edition June 2012.

## Общие сведения

|                                       |  |
|---------------------------------------|--|
| Производитель:<br>Manufacturer:       | C.M.T. UTENSILI S.p.A.   |
| Адрес<br>Address                      | Via della Meccanica<br>61122 Chiusa di Ginestreto PESARO (PU) ITALIA |
| Номера телефонов<br>Telephone numbers | Тел. +39 0721. 48571 Факс +39 0721. 481021                           |
| Эл.почта<br>e-mail                    | info@cmtorangetools.com  |
| Интернет<br>Internet                  | www.cmtorangetools.com   |



|   |   |
|---|---|
| Обозначение станка<br>Machine Designation                             | ВЕРТИКАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК НА «ПРОФЕССИОНАЛЬНОМ»<br>СТОЛЕ |
| Обозначение серии или<br>типа<br>Designation of the Series or<br>Type | CMT7E   |
| Заводской номер<br>Serial Number                                      |   |
| Год изготовления<br>Year of construction                              |   |
| Заказчик<br>Customer  |   |

|                       |  |
|-----------------------|--|
| Специалист по ремонту |  |
|                       |  |
|                       |  |
|                       |  |

Документы подготовлены Sergio CIAVAGLIA Global Service Italia Srl - 63839 Servigliano ( FM), ИТАЛИЯ  
РЕЗЕРВИРОВАННЫЕ ПРАВА СОБСТВЕННОСТИ - ВОСПРОИЗВЕДИЕ ЗАПРЕЩЕНО  
ЛИТЕРАТУРНАЯ СОБСТВЕННОСТЬ И ВСЕ ПРАВА ЗАКРЕПЛЕНА ЗА GLOABAL SERVICE ITALIA SRL (SERVIGLIANO) - ВОСПРОИЗВЕДИЕ, ПОЛНОЕ ИЛИ ЧАСТИЧНОЕ, СТРУКТУРЫ И СОДЕРЖАНИЯ НАСТОЯЩЕГО РУКОВОДСТВА ЗАПРЕЩЕНО,

ЗА ИСКЛЮЧЕНИЕМ СЛУЧАЕВ, КОГДА ЭТО ЯВНО РАЗРЕШЕНО GLOBAL SERVICE ITALIA SRL (SERVIGLIANO).

[www.globalserviceitaliasrl.it](http://www.globalserviceitaliasrl.it) sergio@globalserviceitalia.191.it

Documents prepared by Sergio CIAVAGLIA Global Service Italia Srl - 63839 Servigliano (FM) ITALY  
RESERVED PROPERTY - REPRODUCTION PROHIBITED  
LITERARY PROPERTY AND ALL RIGHTS RESERVED TO GLOABAL SERVICE ITALIA SRL (SERVIGLIANO) - THE STRUCTURE AND THE CONTENTS OF THIS MANUAL MUST NOT BE REPRODUCED, EVEN PARTLY,

UNLESS EXPLICITLY AUTHORISED BY GLOBAL SERVICE ITALIA SRL (SERVIGLIANO).

[www.globalserviceitaliasrl.it](http://www.globalserviceitaliasrl.it) sergio@globalserviceitalia.191.it

## Обязанности заказчика

Следует отметить, что в Италии заказчику следует соблюдать положения о безопасности на рабочем месте, Законодательный декрет 81/2008.

В других странах Европы заказчику следует соблюдать законодательство, действующее в стране, в которой работает его компания.

## Версия руководства

Настоящий перевод на английский язык версии 2.0 от сентября 2015 г. (Оригинальные инструкции) написаны в соответствии со стандартом UNI 10893 Техническая документация на изделие - Инструкции по эксплуатации.

## Применяемые директивы

Изделие, на которое распространяется настоящее руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию, разработано, изготовлено и испытано в соответствии с положениями Директивы 2006/42/EC.

Оно подпадает под действие настоящей директивы.

## Комплектующие детали

ВЕРТИКАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК на «профессиональном» столе модели CMT7E состоит из:

- 1 - профессионального стола (999.110.00)
- 2 - электрического фрезерного станка CMT7E
- 3 - системы управления электробезопасностью (999.100.11)
- 4 - градуированная алюминиевая направляющая (999.110.10)
- 5 - универсальная прижимная лапка из ПВХ (999.110.09)

Стол также может оснащаться другим вспомогательным оборудованием, реализуемым отдельно.



## Использование

Стол с установленным переносным фрезерным станком принимает вид станка, тип которого указан в Приложении IV Директивы 2006/42/EC.

Машинное оборудование ВЕРТИКАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК на «профессиональном» столе предназначено для фрезерования древесины и аналогичных материалов (МАТЕРИАЛЫ, ПОЛУЧАЕМЫЕ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ, КОРИАНА, ФЕНОЛЛОМИРОВАННЫХ МАТЕРИАЛОВ, ПЛАСТИКОВЫХ МАТЕРИАЛОВ, таких как ОРГСТЕКЛО, ПВХ) для промышленного и профессионального использования, а также для хобби.



Для регулировки станка и подачи обрабатываемого материала требуется постоянное присутствие оператора.

## Obligations of the Employer

It should be noted that in Italy the employer must implement the provisions on Safety at the Workplace, Legislative Decree 81/2008.

In other European countries, the employer must comply with the legislation in force in the country where his company operates.

## Version of the manual

This is the translation into English of version 2.0 of September 2015 (Original Instructions), written in accordance with standard UNI 10893 Technical Documents of product - Instructions for use. Applied Directives

The product covered by this use and maintenance manual has been designed, built and tested in accordance with the provisions of Directive 2006/42/EC.

It falls within the scope of this directive.

## Parts

The VERTICAL MILLING MACHINE on "Professional" Table Model CMT7E consists of:

- 1 - Professional table (999.110.00)
- 2 - Electric milling machine CMT7E
- 3 - Electrical safety control (999.100.11)
- 4 - Graduated aluminium guide (999.110.10)
- 5 - Universal comb pressor in PVC (999.110.09)

The table can also be equipped with other accessories, sold separately.



## Use

The table with a portable milling machine installed becomes a machine, the type of which is referred to in Annex IV of Directive 2006/42/EC.

The machine VERTICAL MILLING MACHINE on "Professional" Table is for the milling of wood and similar materials (MATERIALS DERIVING FROM WOOD, CORIAN, PHENOLIC LAMINATED MATERIALS, PLASTIC MATERIALS such as PLEXIGLASS, PVC) for industrial and professional use and for hobbies.



The machine requires the constant presence of an operator, for its adjustment and to drive the material to be processed.

Перед выполнением операций ознакомьтесь с руководством по эксплуатации



Before performing any operation read the user manual

Обозначает наличие опасности



Indicates the presence of a hazard

Обозначает наличие запрета



Indicates the presence of a prohibition

Обозначает наличие обязанности



Indicates the presence of an obligation

Указывает на недопущение нахождения рук и ног в опасной зоне.



Indicates that hands and feet must not be inserted in a dangerous area



**ПРЕДОСТОРОЖНОСТЬ**

ПРИМЕЧАНИЯ, СОДЕРЖАЩИЕСЯ В РУКОВОДСТВЕ, ОКРАШЕНЫ ЦВЕТОМ СЛЕДУЮЩИМ ОБРАЗОМ:

СИНИЙ  
КРАСНЫЙ  
ОРАНЖЕВАЯ

ОБЯЗАННОСТЬ  
ЗАПРЕТ  
ОПАСНОСТЬ



**CAUTION**

THE NOTES CONTAINED IN THE MANUAL ARE COLOURED IN FUNCTION OF THE FOLLOWING:

BLUE  
RED  
ORANGE

OBLIGATION  
PROHIBITION  
DANGER

**Предупреждения**

Руководство подразделяется на два раздела: в первом разделе приведены инструкции по сборке стола; во втором разделе приведены указания по сборке электрического фрезерного станка CMT Spa на столе и его правильной эксплуатации.

**Warnings**

The manual is divided into two sections: the first section features the instructions to assemble the table; the second section features the indications for the assembly of a CMT Spa electric milling machine on the table and for its correct use.



101x72x18 см  
Масса \ Mass 28 кг

Рис. 1

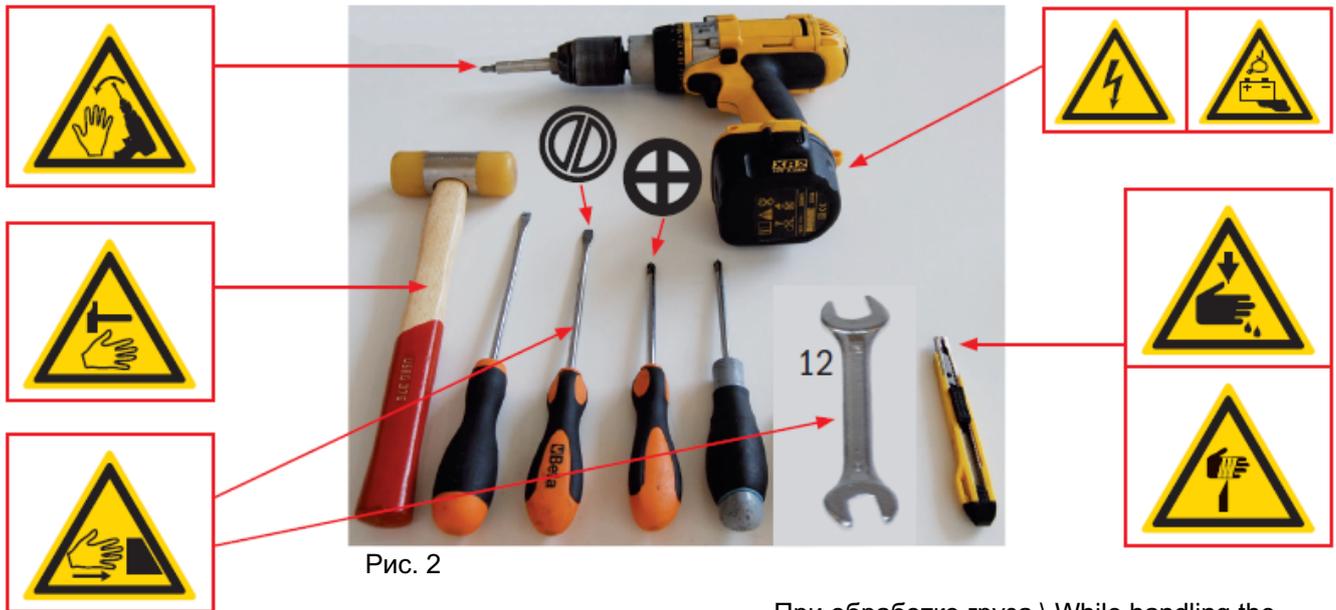


Рис. 2

При обработке груза \ While handling the cargo:



Рис. 3



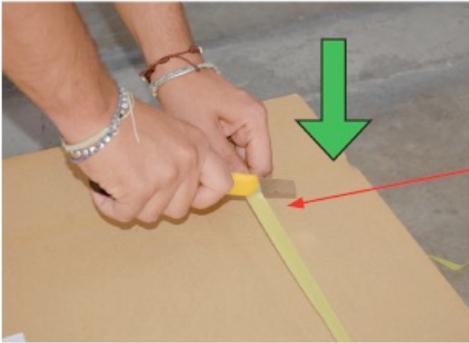


Рис. 4

**OK**



Рис. 5



Рис. 6

**NO**



Рис. 7

Рис. 8

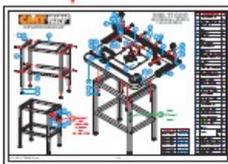
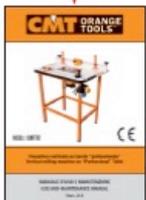


Рис. 9



Рис. 10

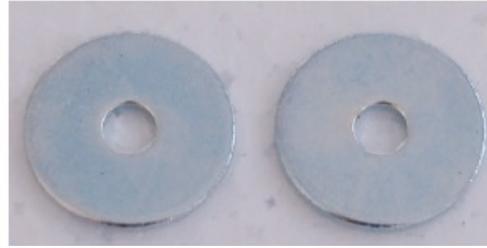


Рис. 11

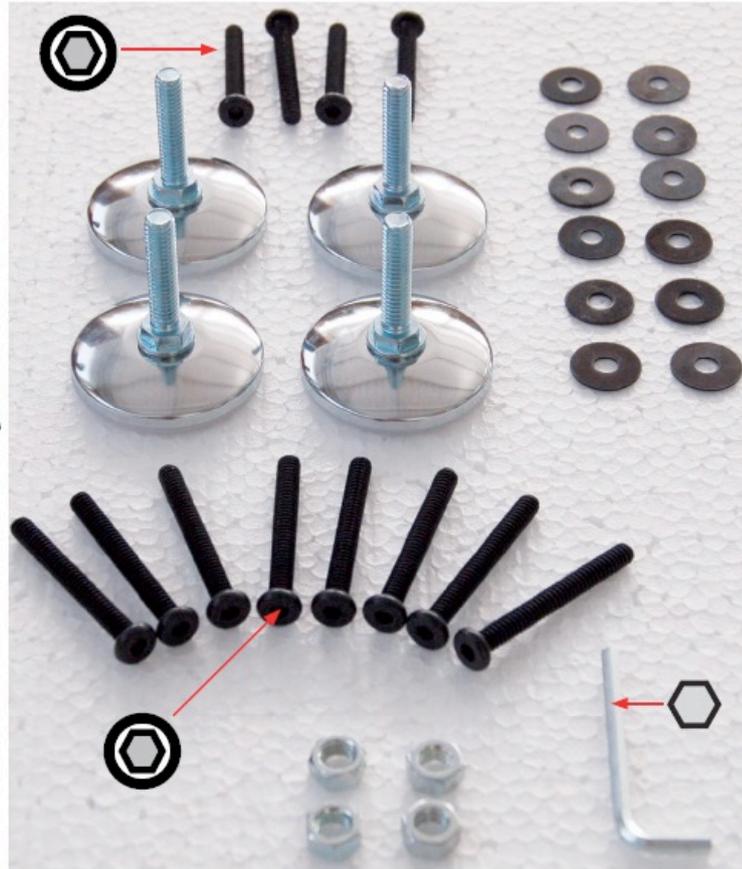
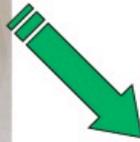


Fig. 13

Рис. 12

Рис. 13



Рис. 15

Рис. 14



Рис. 16

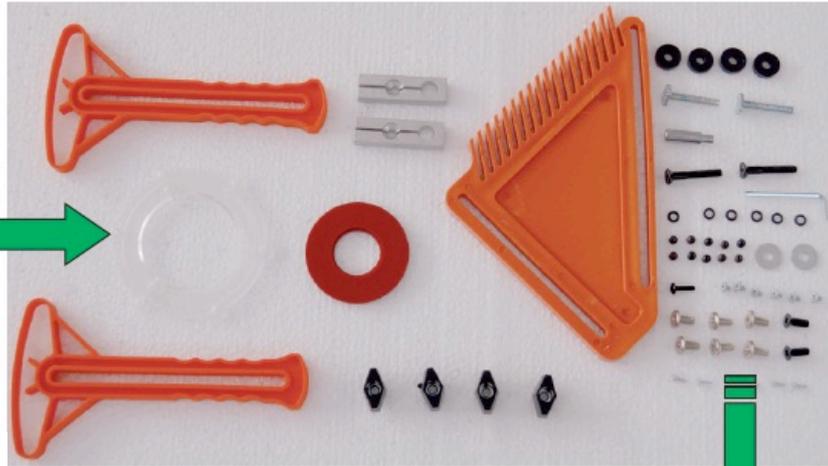


Рис. 17

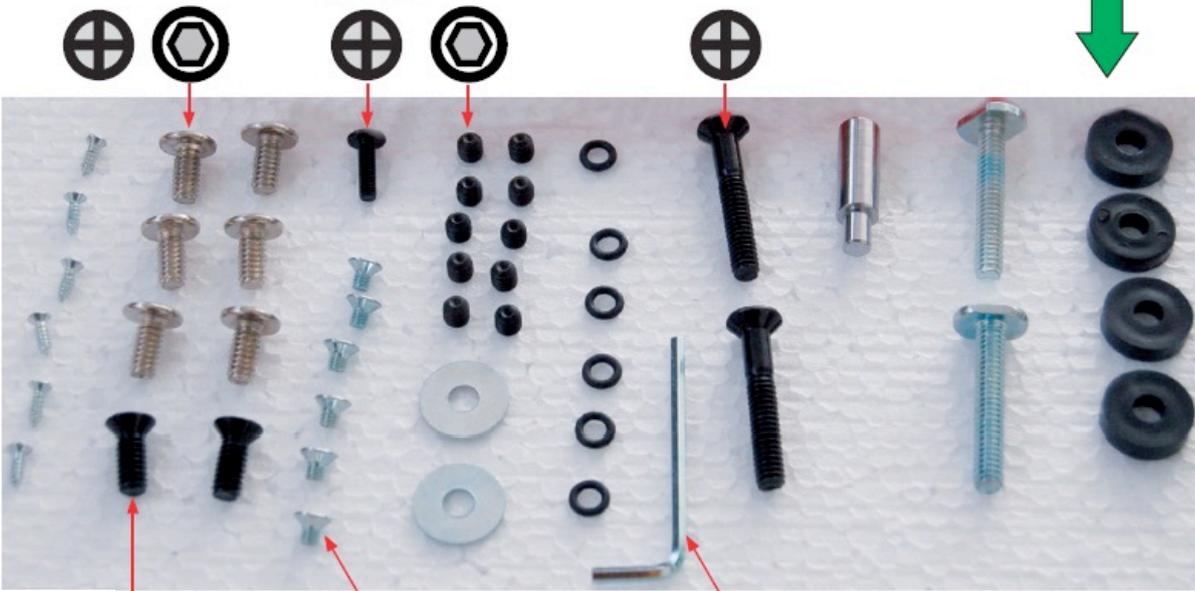


Рис. 18



Рис. 19

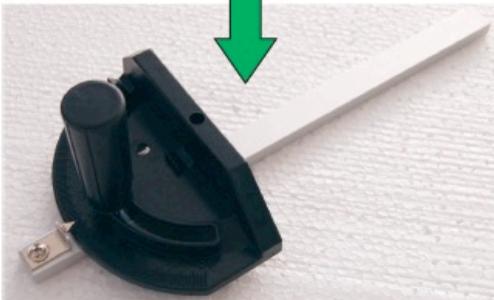


Рис. 20



Рис. 21

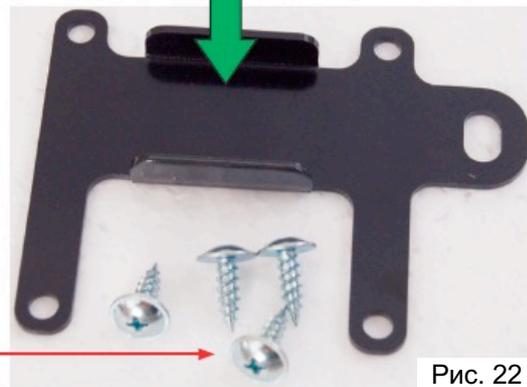


Рис. 22

Сборка стола Профессиональный стол 999.110.00  
Assembling the table Professional table 999.110.00

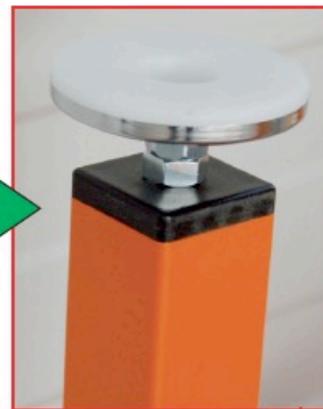


Рис. 23



Рис. 24

Рис. 25



ИСПОЛЬЗУЙТЕ  
ЗАЩИТНЫЕ ПЕРЧАТКИ  
WEAR SUITABLE GLOVES



ОПАСНОСТЬ УШИБОВ  
DANGER OF CONTUSIONS



Рис. 26

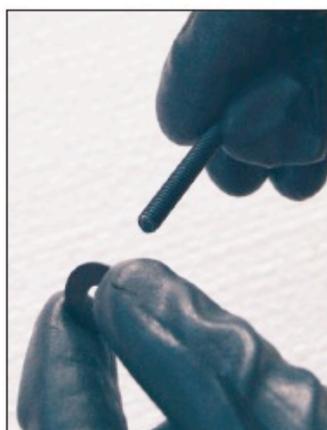


Рис. 27

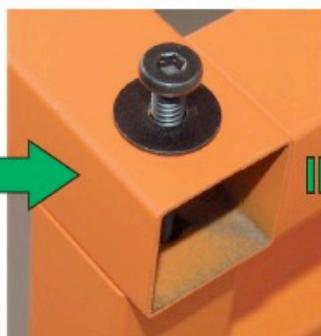


Рис. 28



Рис. 29



Рис. 30



Рис. 31



Рис. 32

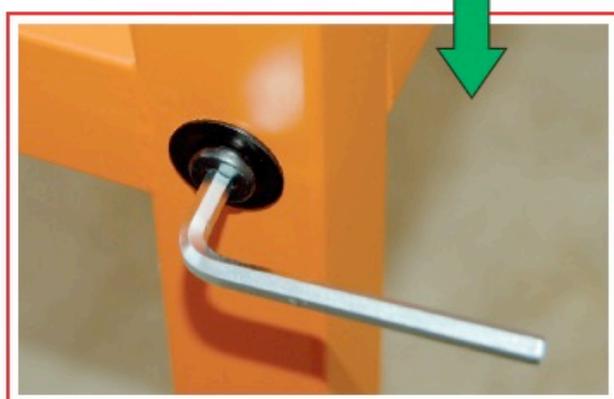


Рис. 33



Рис. 34

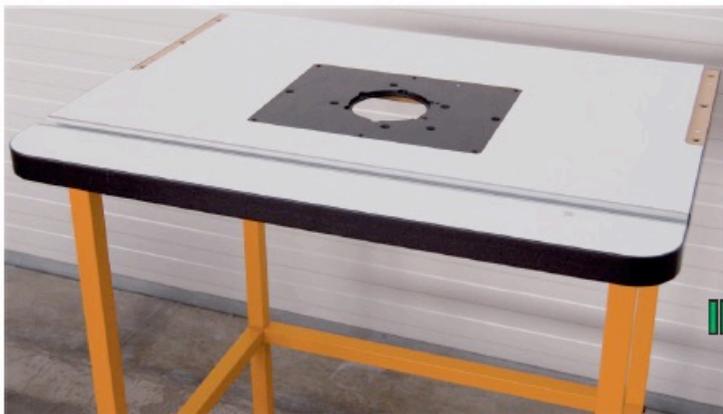


Рис. 35

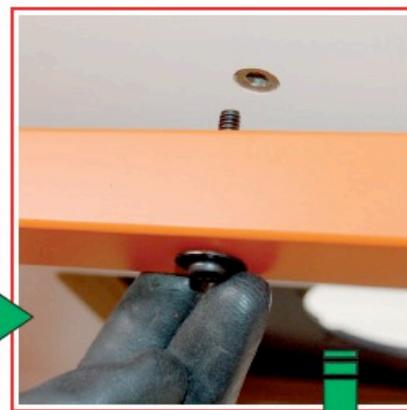


Рис. 36

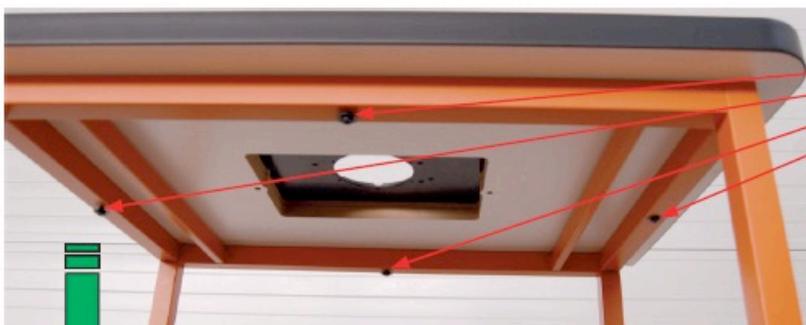


Рис. 38

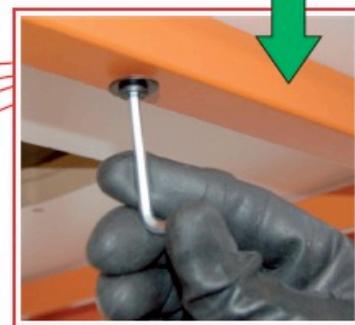


Рис. 37



Рис. 39

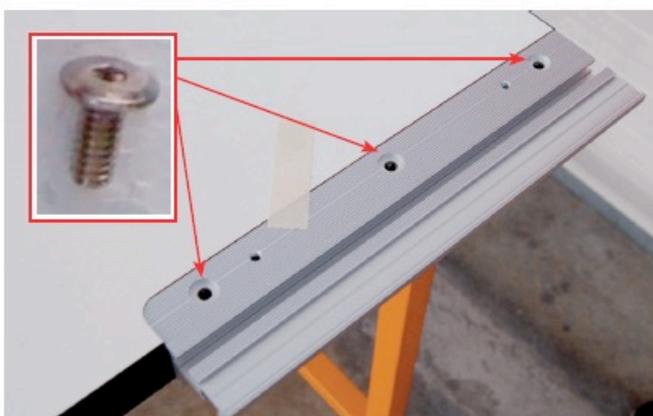


Рис. 40

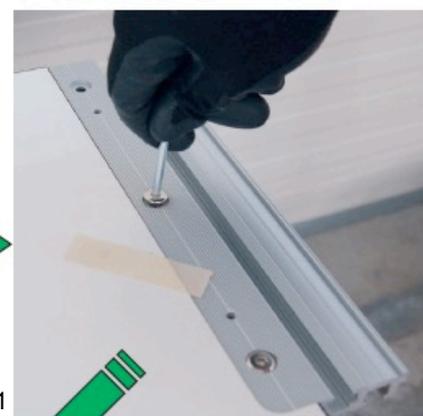


Рис. 41



Рис. 42



Рис. 43

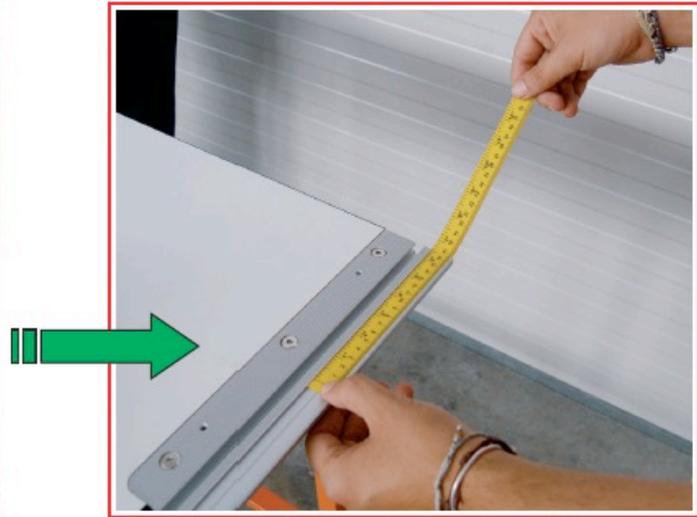


Рис. 44

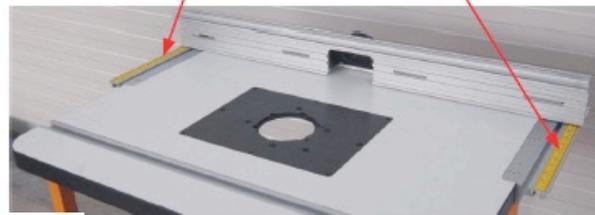


Рис. 45

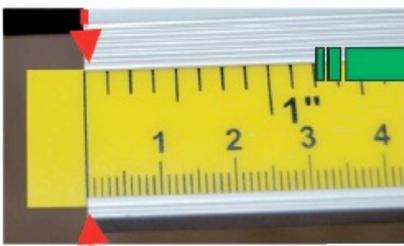


Рис. 46



Рис. 47



Рис. 48



Рис. 48

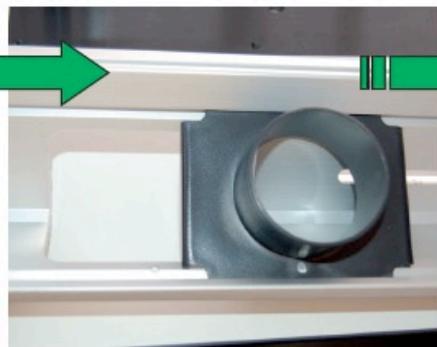


Рис. 50

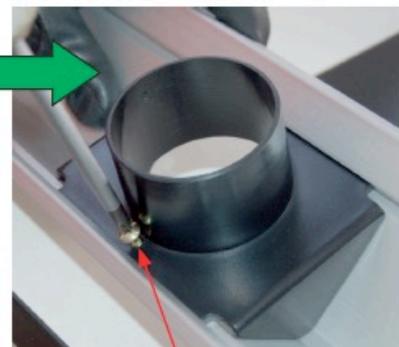


Рис. 51



ОПАСНОСТЬ УШИБОВ  
DANGER OF CONTUSIONS



Рис. 52

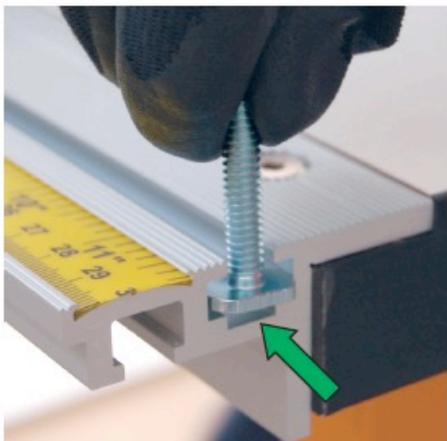


Рис. 53

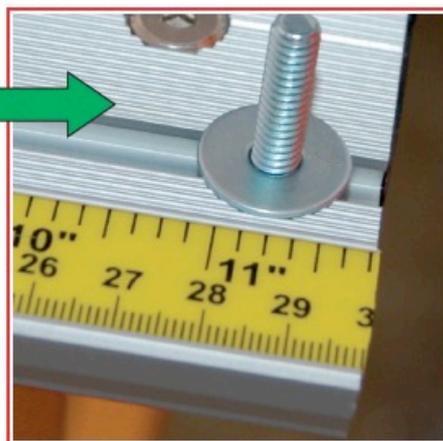


Рис. 54

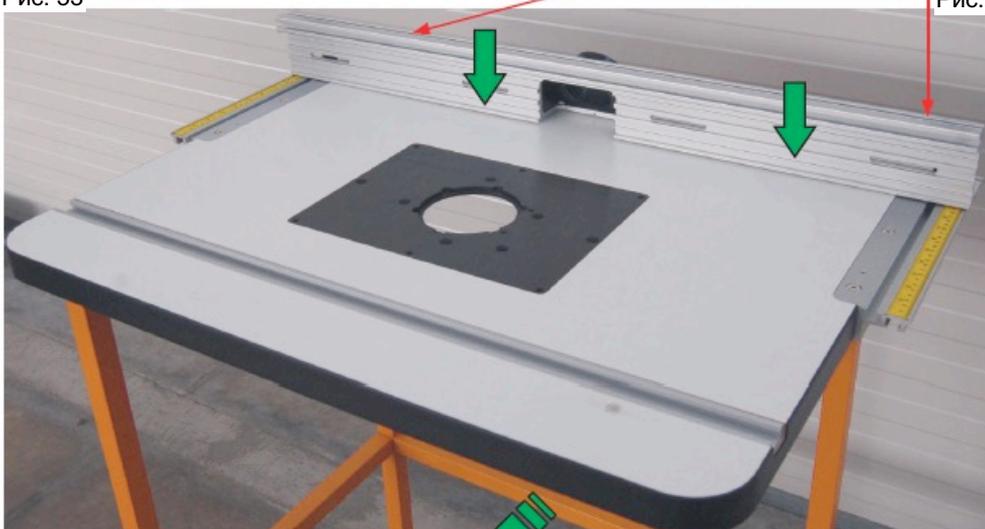


Рис. 55

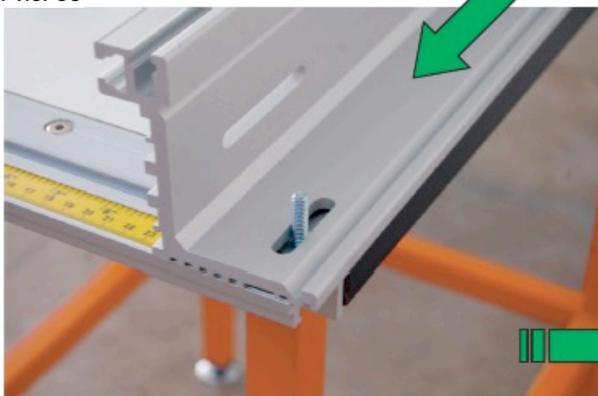


Рис. 56



Рис. 57

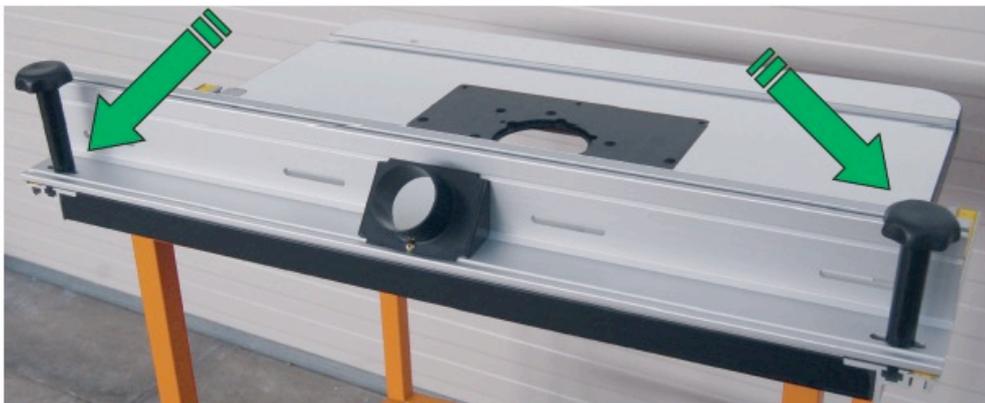


Рис. 58

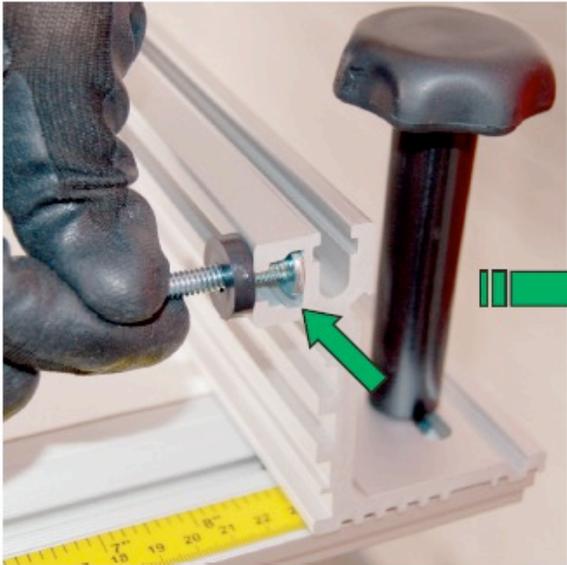


Рис. 59



Рис. 60

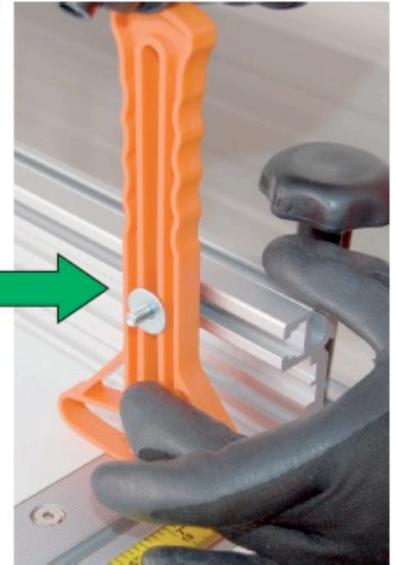


Рис. 61



Рис. 62

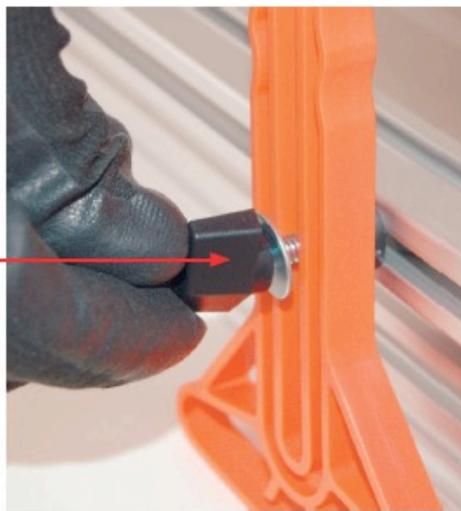


Рис. 63



Рис. 64



Рис. 65



Рис. 66

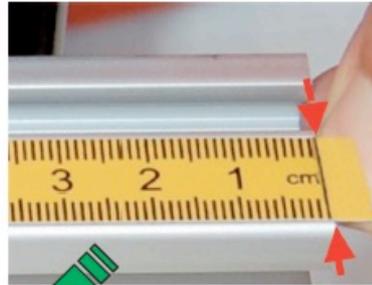


Рис. 67



Рис. 68



Рис. 69



Рис. 70



Рис. 71

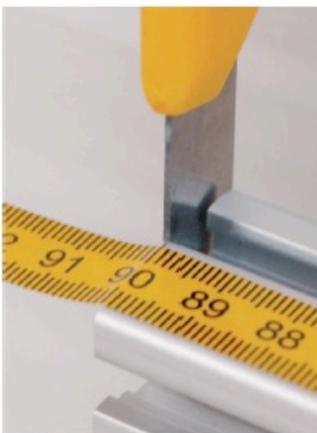


Рис. 72



Рис. 73

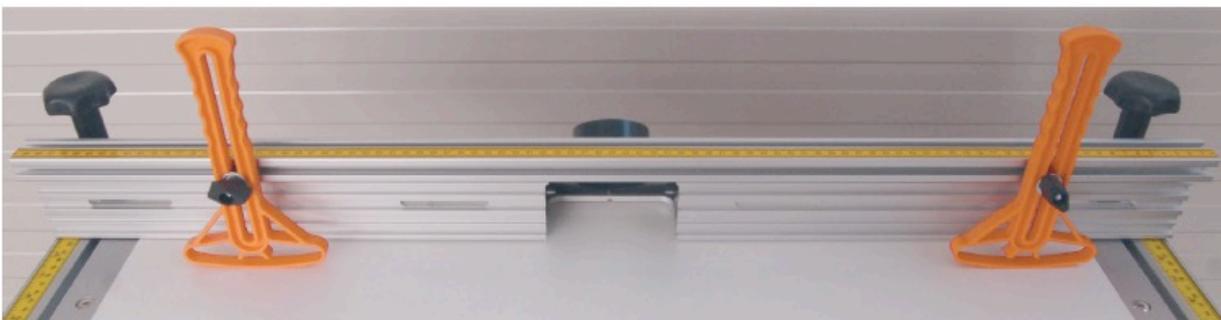


Рис. 74

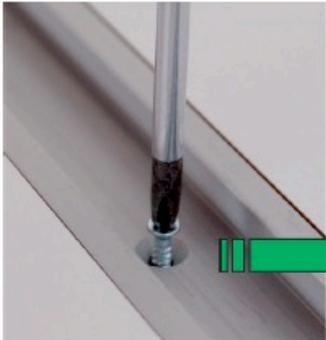


Рис. 75

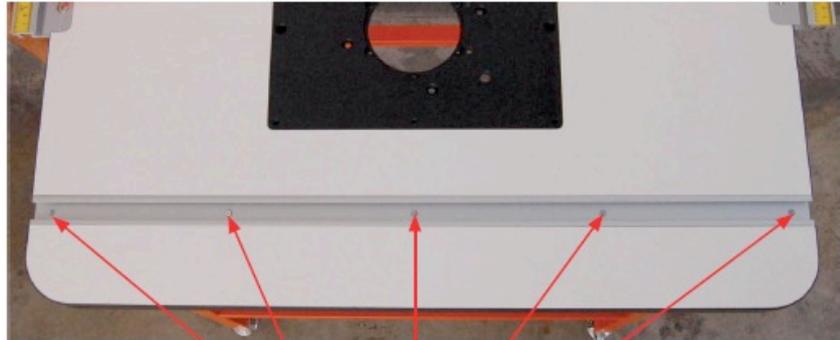


Рис. 76



ОПАСНОСТЬ УШИБОВ  
DANGER OF CONTUSIONS



Рис. 77

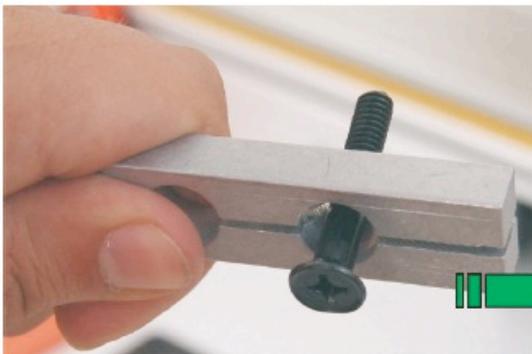


Рис. 78

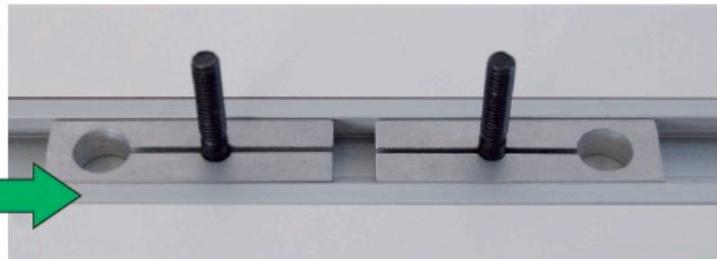


Рис. 79



Рис. 80



Рис. 81



Рис. 82

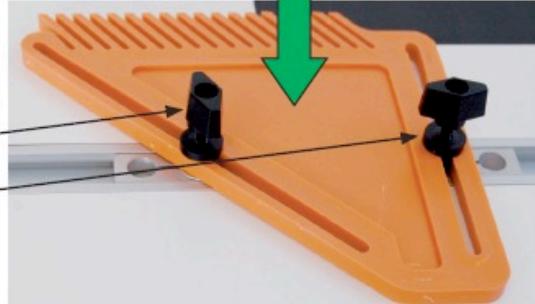


Рис. 83



Рис. 84



Рис. 85

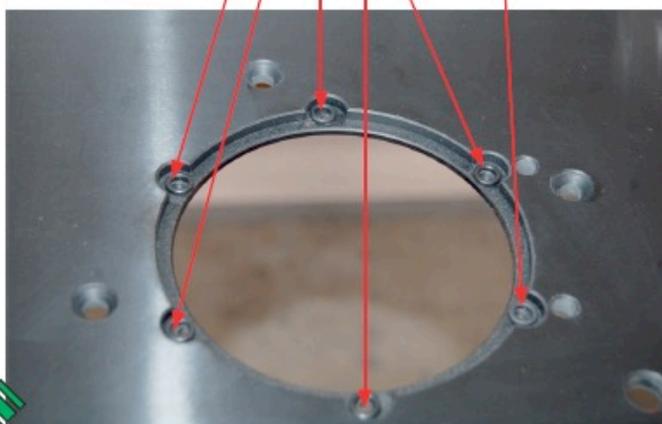


Рис. 86

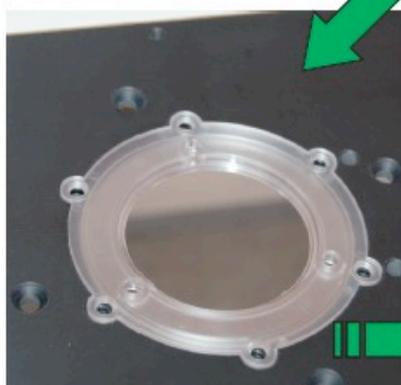


Рис. 87

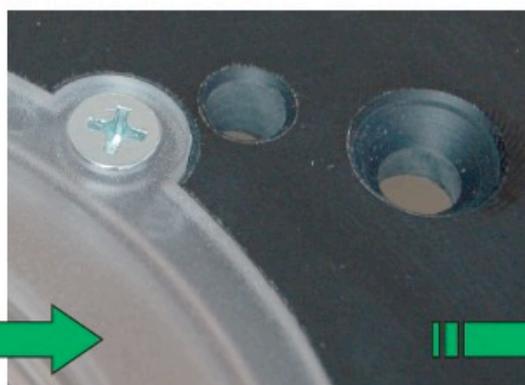


Рис. 88

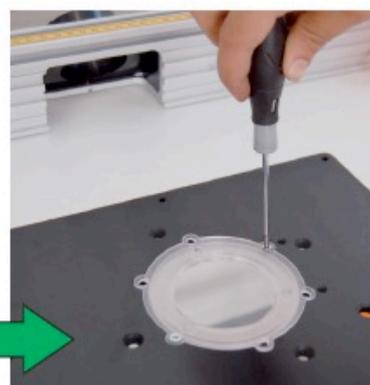


Рис. 89

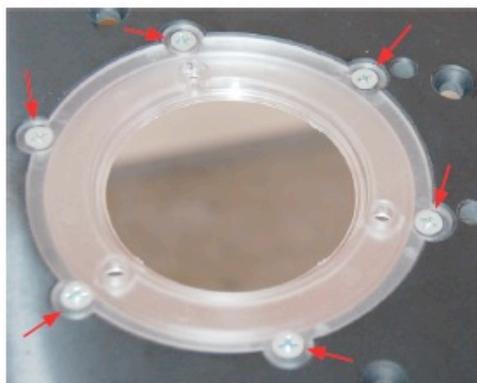


Рис. 90

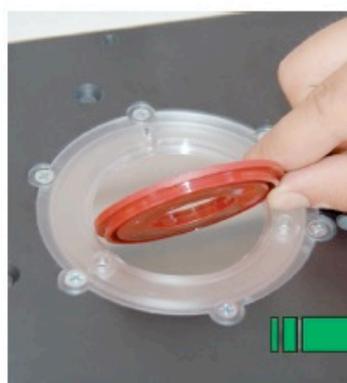


Рис. 91

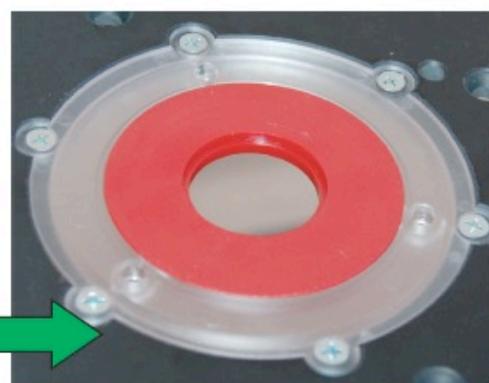


Рис. 92



Рис. 93

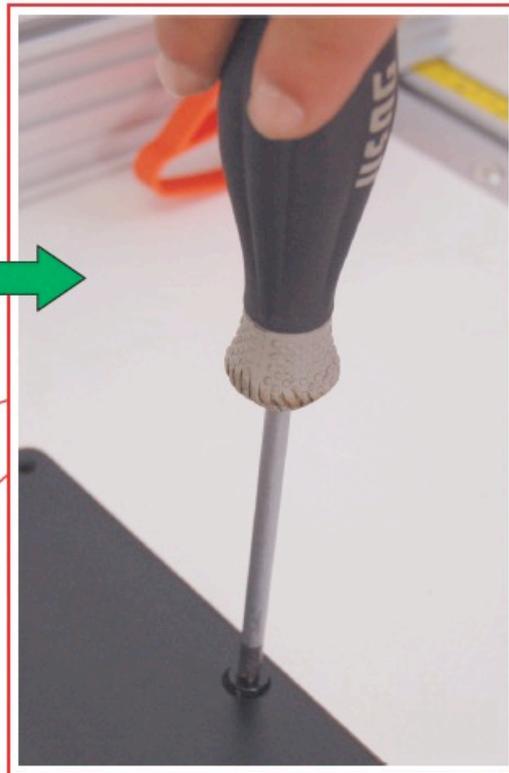


Рис. 95

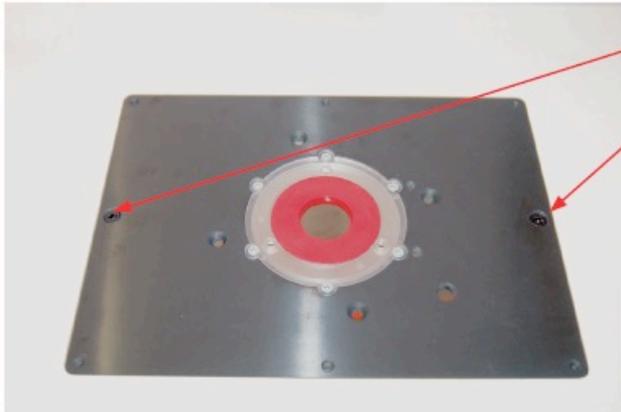


Рис. 94



Рис. 96

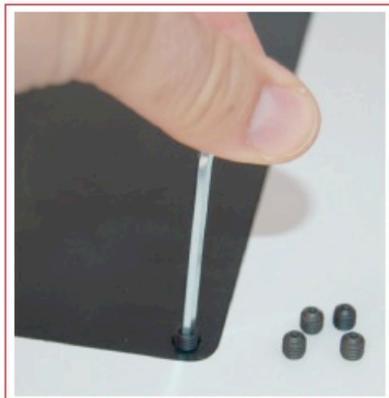


Рис. 97

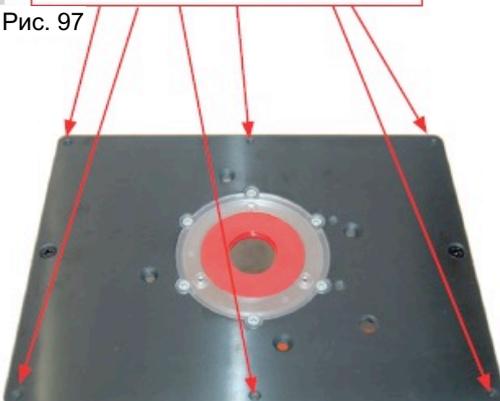


Рис. 98

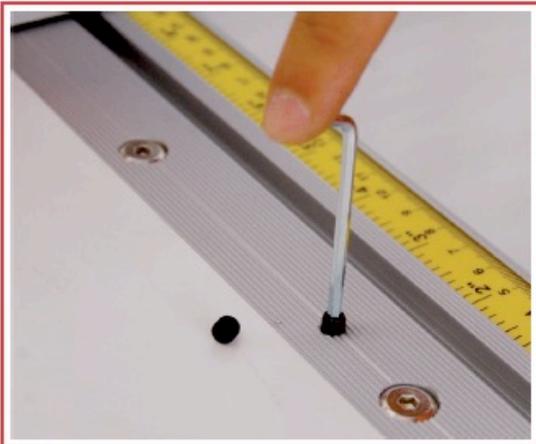


Рис. 99



Рис. 100

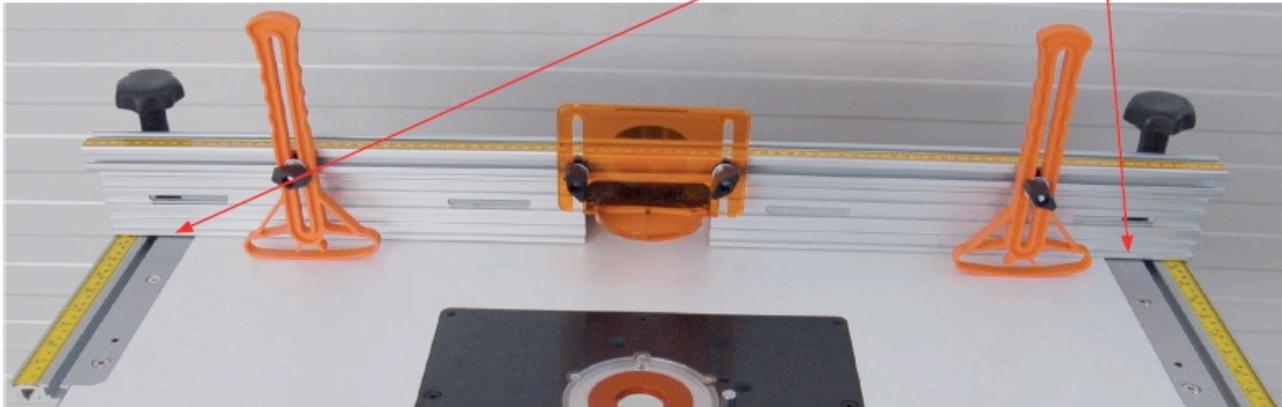


Рис. 101

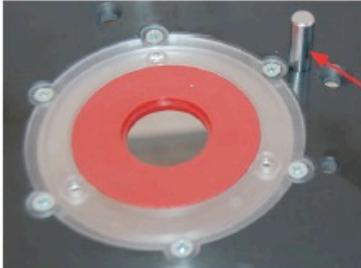


Рис. 102

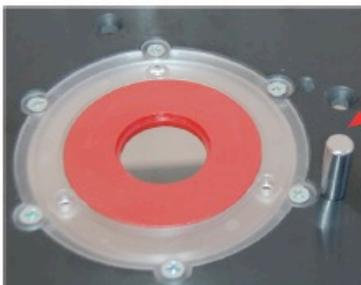


Рис. 103

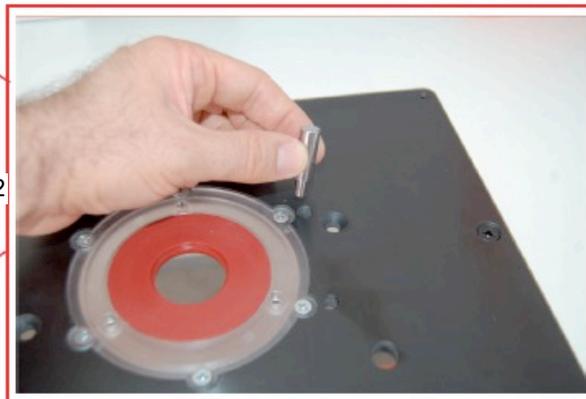


Рис. 104



Рис. 105

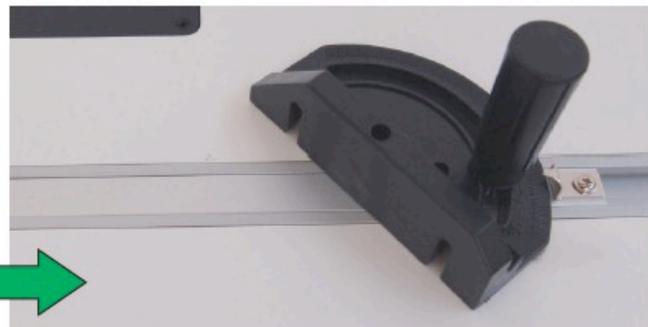


Рис. 106

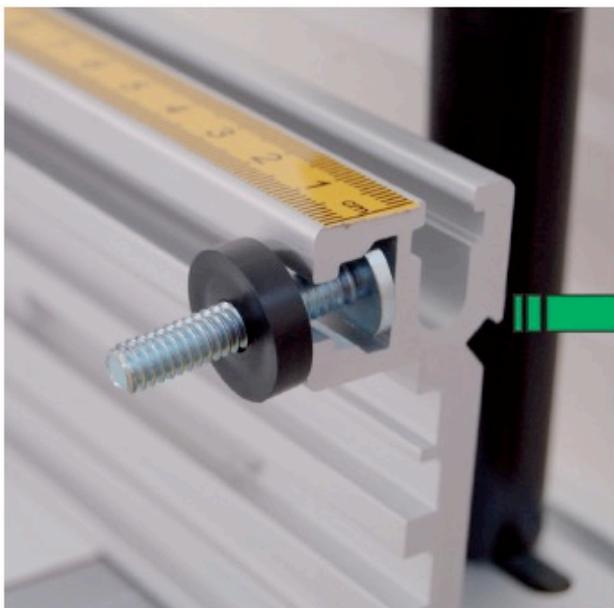


Рис. 107

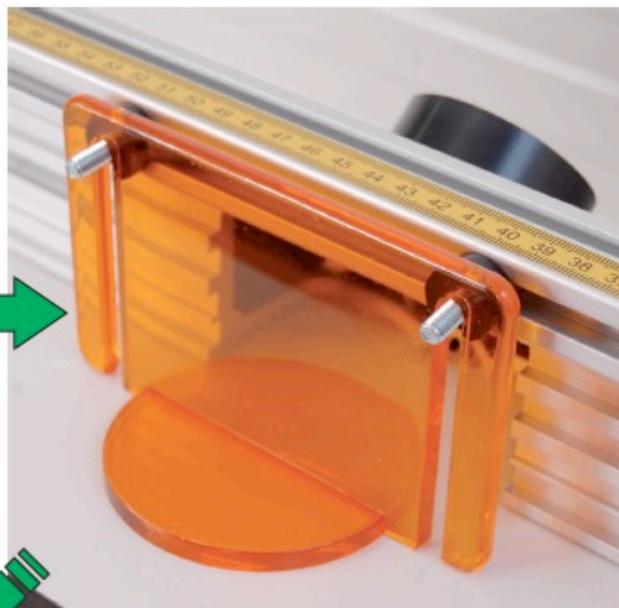


Рис. 108



Рис. 109



Рис. 110

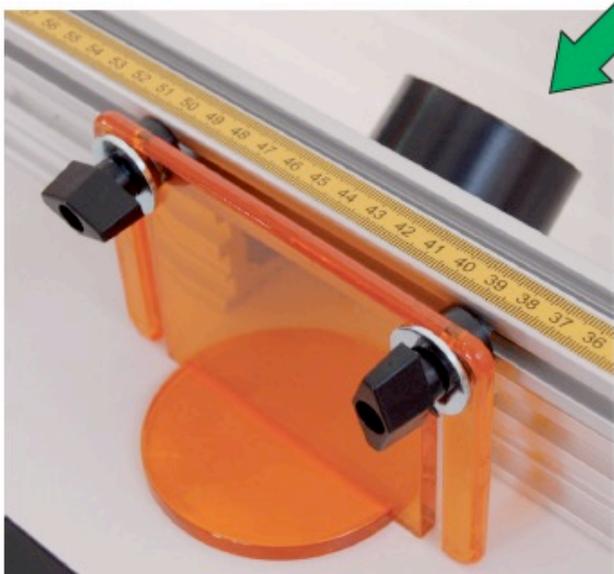


Рис. 111



Рис. 112

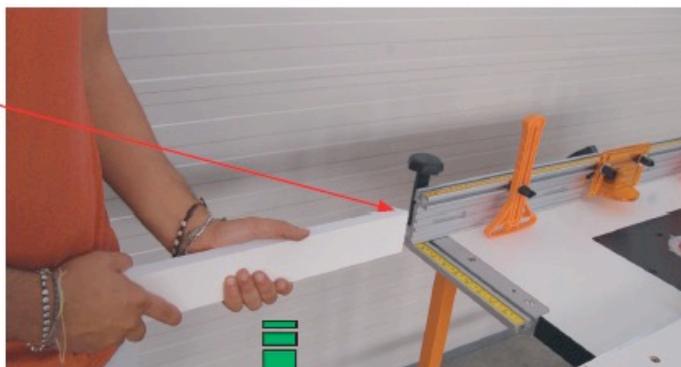


Рис. 113

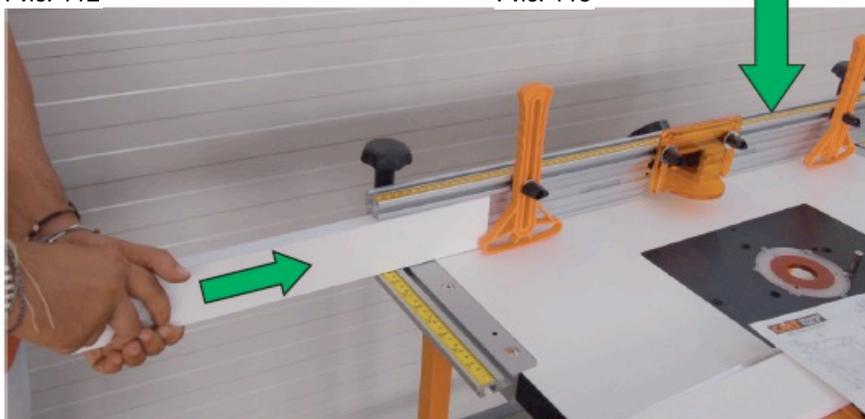


Рис. 114

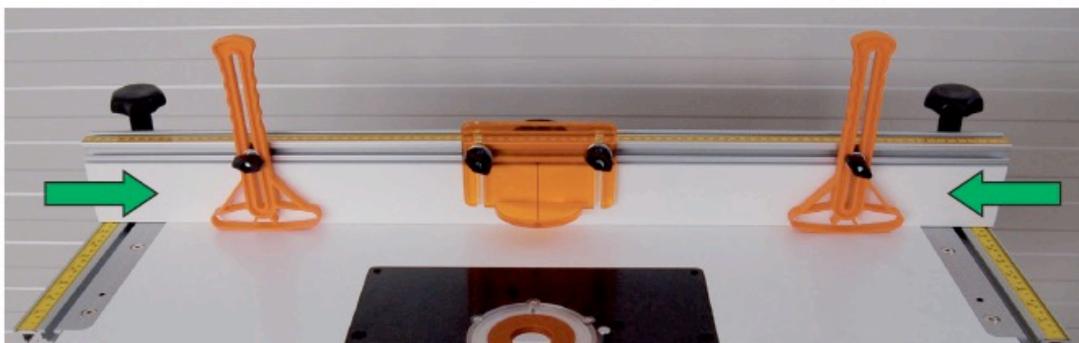


Рис. 115



Рис. 116



Рис. 117

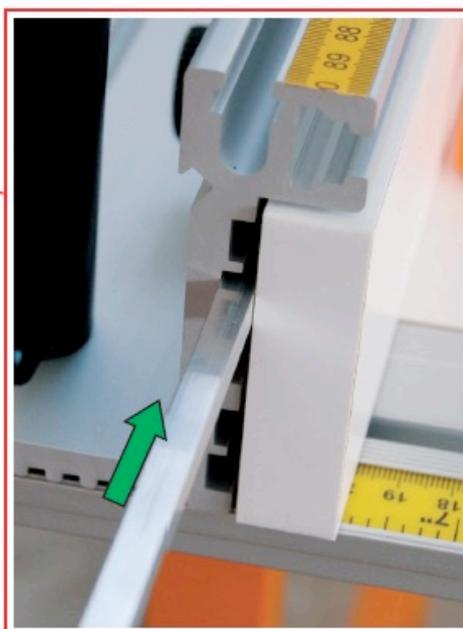


Рис. 118

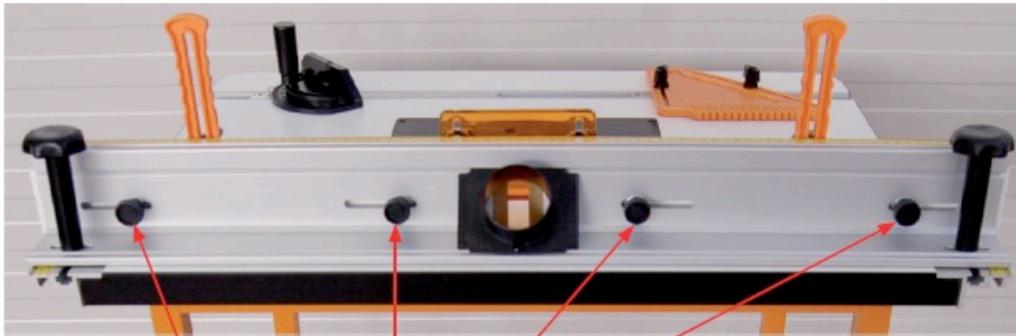


Рис. 119



Рис. 120

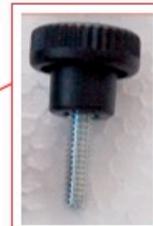


Рис. 121



Рис. 122

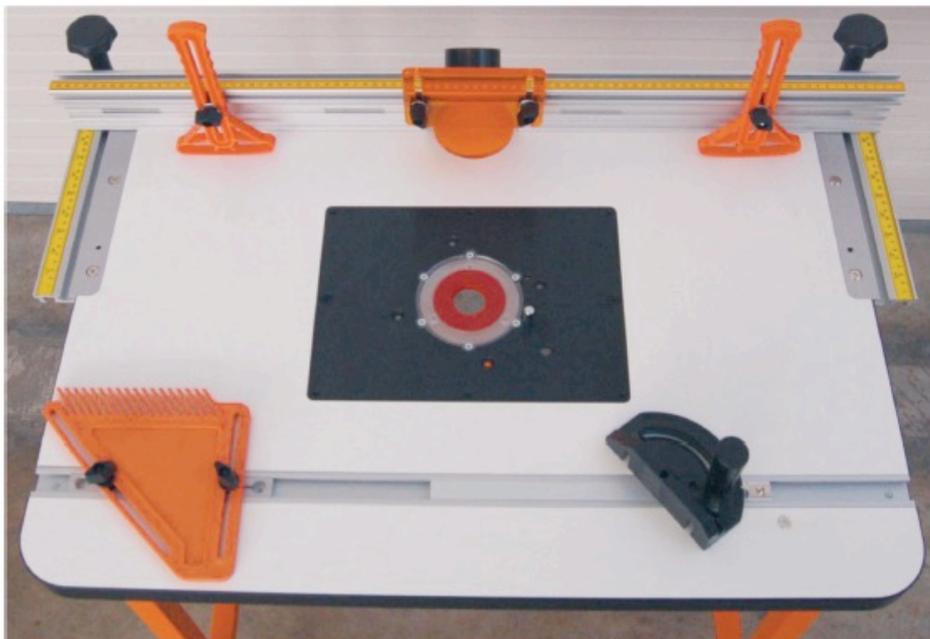


Рис. 123



Рис. 124



Рис. 125

Система управления электробезопасностью

Electrical safety control

Подключение к системе отсоса

Connection to the suction system

В процессе фрезерования станок производит пыль и твердые отходы, подлежащие всасыванию. Для этого он оснащается специальной муфтой для подключения к системе отсоса, обязательной для предприятия, использующего станок. В случае непрофессионального использования пользователю необходимо оборудовать станок системой отсоса для сбора твердых отходов и пыли, производимых станком.

During milling, the machine produces dust and residues that must be sucked up. For this purpose, it is equipped with a special coupling to connect it to a suction system, which must be present in the company using the machine. In the case of non-professional use, the user must equip the machine with a suction system to collect the residues and dust produced by the machine.



Рис. 135



Рис. 136

**ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ СТАНОК ПРИ ОТСУТСТВИИ ПОДКЛЮЧЕНИЯ К ПОЛНОСТЬЮ ФУНКЦИОНАЛЬНОЙ СИСТЕМЕ ОТСОСА. ЗАПРЕЩАЕТСЯ КУРИТЬ И НЕ ПОЛЬЗОВАТЬСЯ ОТКРЫТЫМ ПЛАМЕНЕМ**



**THE MACHINE MUST NOT BE USED IF NOT CONNECTED TO A FULLY FUNCTIONAL SUCTION SYSTEM. DO NOT SMOKE OR USE OPEN FLAMES**

**ОБЯЗАТЕЛЬНО ПРОВЕРЯЙТЕ СОСТОЯНИЕ СИСТЕМЫ ОТСОСА И МЕШКА ИЛИ КОНТЕЙНЕРА, В КОТОРОМ СОБИРАЕТСЯ ПЫЛЬ.**



**ALWAYS CHECK THE STATUS OF THE SUCTION SYSTEM AND THE BAG OR CONTAINER WHERE THE DUST IS COLLECTED.**

Предупреждения о подключении к системе отсоса

Warnings for the connection to the suction system



Соединение между станком и системой отсоса выполняется подготовленным персоналом, уполномоченным владельцем предприятия, на котором установлен станок.



The connection between the machine and the suction system must be made by trained personnel authorised by the owner of the company where the machine is installed.



ПРИВЛЕЧЕНИЕ ПОСТОРОННЕГО ПЕРСОНАЛА НЕДОПУСТИМО



UNAUTHORISED PERSONNEL MUST NOT INTERVENE

ПЕРЕД ПРОВЕДЕНИЕМ ЛЮБЫХ ТЕХНИЧЕСКИХ МЕРОПРИЯТИЙ ОТКЛЮЧИТЕ ЭЛЕКТРОПИТАНИЕ СТАНКА И СИСТЕМЫ.



BEFORE CARRYING OUT ANY INTERVENTIONS, DISCONNECT THE MACHINE AND THE SYSTEM FROM THE POWER SUPPLY

НЕОБХОДИМО ОБЕСПЕЧИТЬ НАДЕЖНОСТЬ СОЕДИНЕНИЯ.

ТАКЖЕ, НЕОБХОДИМО СТРОГО СЛЕДОВАТЬ ИНСТРУКЦИЯМ ИЗГОТОВИТЕЛЯ СИСТЕМЫ, УКАЗАННЫМ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ РУКОВОДСТВЕ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ.

При подключении станка:



THE CONNECTION MUST BE MADE SAFELY.

ALSO, THE INDICATIONS OF THE MANUFACTURER OF THE SYSTEM, SPECIFIED IN THE RELATIVE USE AND MAINTENANCE MANUAL, MUST BE FOLLOWED CAREFULLY.

While connecting the machine:

ОПАСНОСТЬ УШИБА



DANGER OF CONTUSION

ИСПОЛЬЗУЙТЕ СООТВЕТСТВУЮЩИЕ СРЕДСТВА ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ (ПОДХОДЯЩИЕ ПЕРЧАТКИ И ОДЕЖДУ), А ТАКЖЕ СООТВЕТСТВУЮЩИЕ ИНСТРУМЕНТЫ.



WEAR SUITABLE PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT (SUITABLE GLOVES AND CLOTHES) AND USE APPROPRIATE TOOLS

Средства защиты

Guards

Станок оснащен регулируемым защитным устройством из прозрачного поликарбоната. Регулируемая защита позволяет ограничить опасную зону, в которой работает инструмент.

Она регулируется ослаблением кнопок с фиксацией, перемещением защитного устройства по направляющим с последующим фиксацией кнопок.

РЕГУЛИРУЕМОЕ ЗАЩИТНОЕ УСТРОЙСТВО ДОЛЖНО РАСПОЛАГАТЬСЯ ТАКИМ ОБРАЗОМ, ЧТОБЫ ЗАКРЫТИЮ НЕ ПОДВЕРГАЛАСЬ ТОЛЬКО ЧАСТЬ, ПОДЛЕЖАЩАЯ ОБРАБОТКЕ.

The machine is equipped with an adjustable guard, made of transparent polycarbonate. The adjustable guard allows to cover the dangerous area where the tool operates.

It can be adjusted by loosening the locking knobs, moving the guard along the guides, and then tightening the knobs again.



THE ADJUSTABLE GUARD MUST BE POSITIONED IN SUCH A WAY THAT ONLY THE PART REQUIRED FOR PROCESSING IS NOT COVERED.

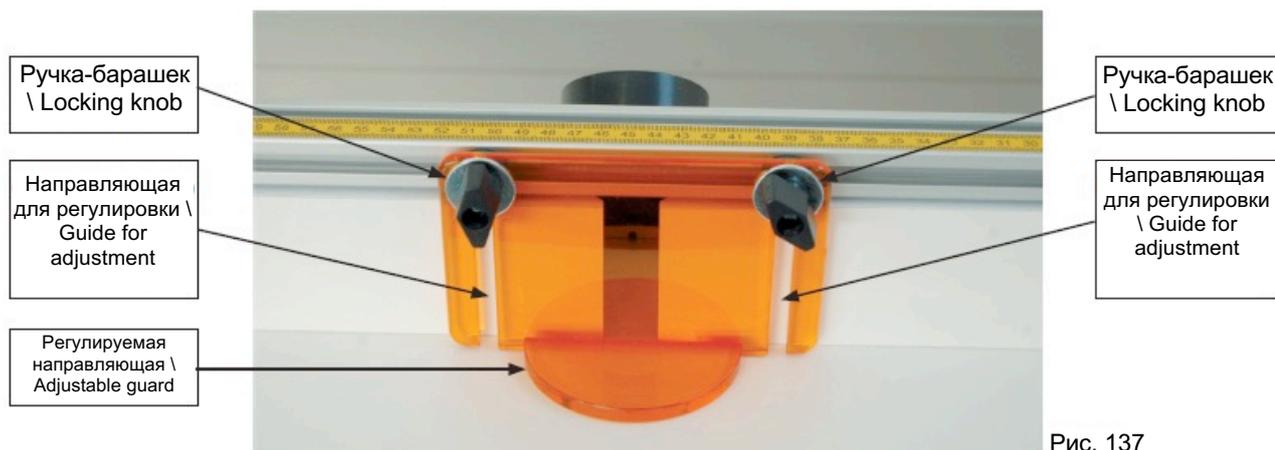


Рис. 137

Категорически запрещается видоизменять и/или снимать предохранительные щитки. Категорически запрещается использовать станок с отсутствующими или поврежденными защитными щитками. Лица без соответствующей подготовки или разрешения к эксплуатации станка НЕ ДОПУСКАЮТСЯ.



NON RIMUOVERE LE PROTEZIONI E I DISPOSITIVI DI SICUREZZA

It is strictly forbidden to tamper with and/or remove the protective guards. It is strictly forbidden to use the machine with the protective guards missing or not intact. Untrained and unauthorised people MUST NOT use the machine.

Регулировка рабочих устройств и вспомогательного оборудования.

Adjustment of the operating devices and accessories

Как указано выше, станок оснащен различными устройствами и вспомогательным оборудованием, устанавливаемыми на столе. Они несут защитную функцию безопасности или позволяют выполнять обработку определенным образом. Порядок их сборки и регулировки описан ниже.

As seen previously, the machine is equipped with different devices and accessories mounted on the worktop. They have a safety function or they allow to carry out the processing in a certain way. Their assembly and adjustments are described in the following paragraphs.

Регулировка рабочей направляющей

Adjusting the operating guide

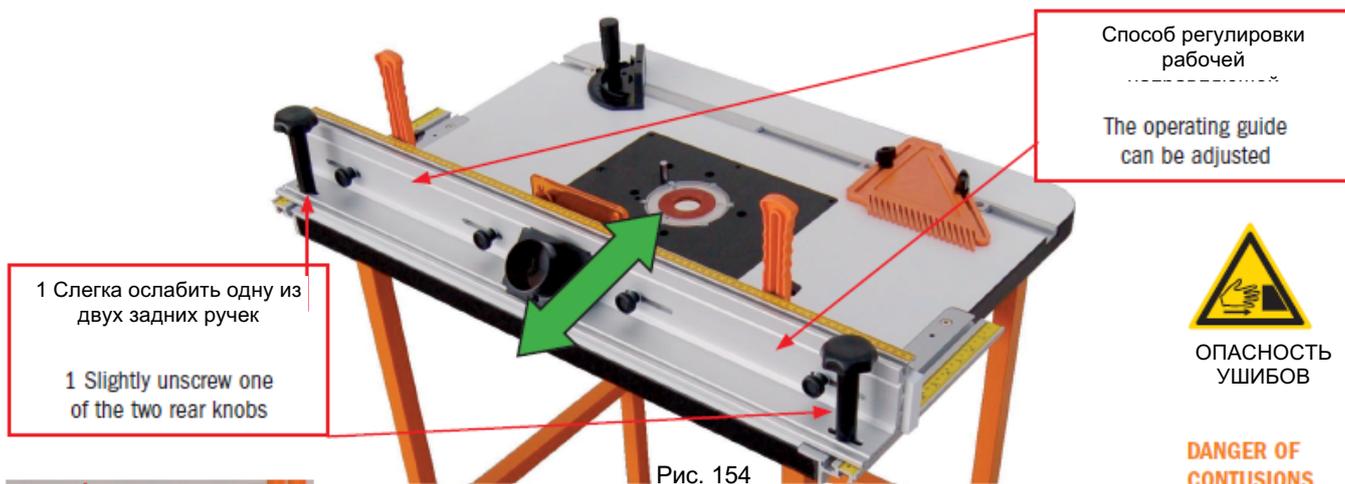


Рис. 154



ОПАСНОСТЬ УШИБОВ

DANGER OF CONTUSIONS

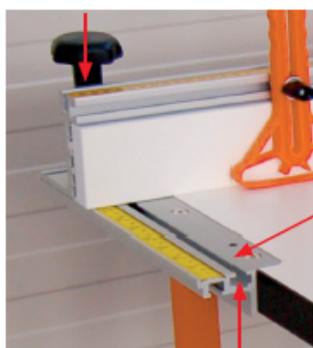


Рис. 155



ОПАСНОСТЬ УШИБОВ

DANGER OF CONTUSIONS

Направляющие  
Sliding guides

3 Затянуть два задних ручки  
3 Tighten the two rear knobs

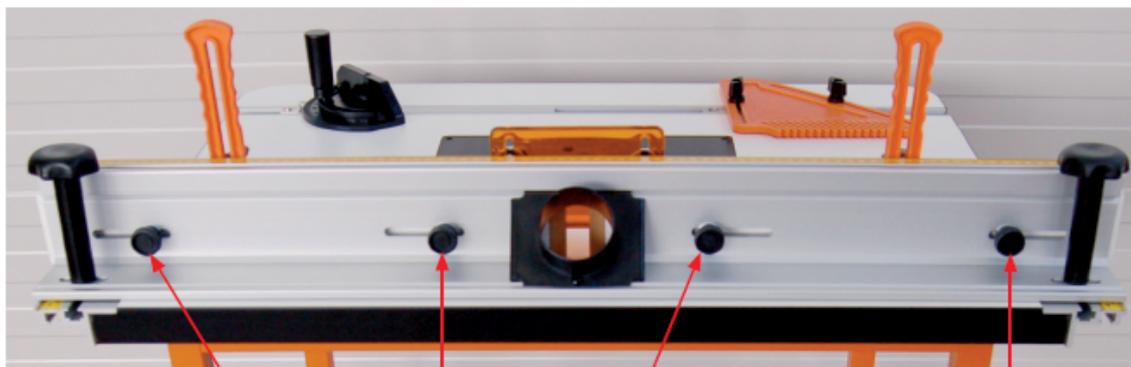


Рис. 156



ОПАСНОСТЬ УШИБОВ

DANGER OF CONTUSIONS

1 Слегка отвинтить одну из двух задних ручек каждой  
1 Slightly unscrew one of the two rear knobs of each guide

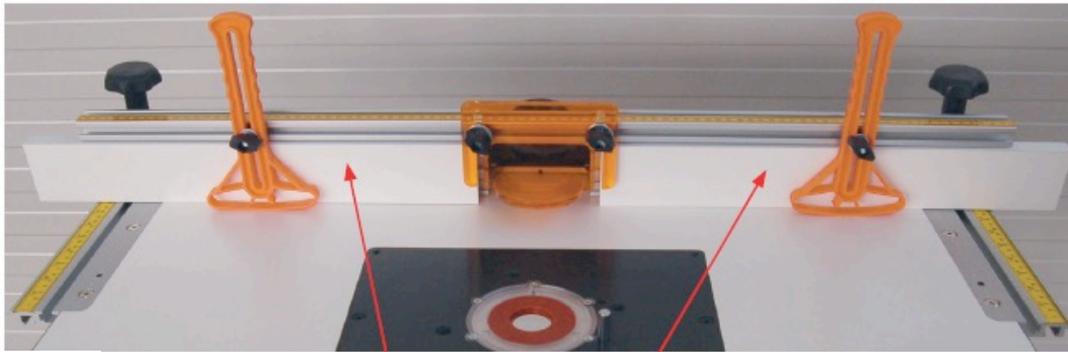


Рис. 157



ОПАСНОСТЬ УШИБОВ

DANGER OF CONTUSIONS

- 2 Установить два упора направляющей, сдвигая их до полного выравнивания с внутренним кольцом.  
2 Place the two guide abutments of the guide, sliding them until they align with the inner ring.

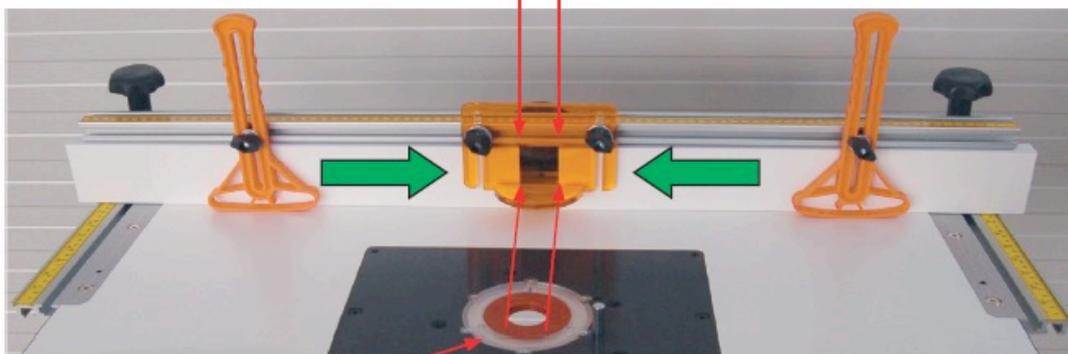


Рис. 158



ОПАСНОСТЬ УШИБОВ

DANGER OF CONTUSIONS

Установить соосно  
Align

3 Осторожно затянуть задние ручки  
3 Tighten the rear knobs carefully

Рисунок 4 - Регулировка рабочих направляющих  
Регулируемая направляющая  
Для регулировки предохранительного щитка зоны фрезерования, выполните следующие действия.

Figure 4 - Adjusting the operating guides  
Adjustable guard  
To adjust the guard of the milling area, proceed as follows

Для выполнения регулировки: 1  
To adjust: 1 Loosen the knobs

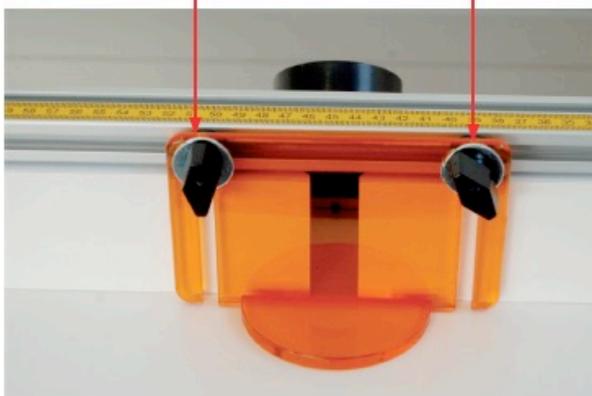


Рис. 159

2 Сдвинуть предохранительный щиток  
2 Slide the guard along the two slots

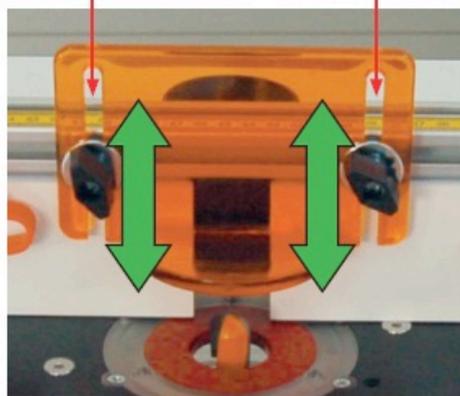


Рис. 160

3 Осторожно затянуть  
3 Tighten the rear knobs carefully

РЕГУЛИРУЕМОЕ ЗАЩИТНОЕ УСТРОЙСТВО ДОЛЖНО РАСПОЛАГАТЬСЯ ТАКИМ ОБРАЗОМ, ЧТОБЫ ЗАКРЫТИЮ НЕ ПОДВЕРГАЛАСЬ ТОЛЬКО ЧАСТЬ, ПОДЛЕЖАЩАЯ ОБРАБОТКЕ.



THE ADJUSTABLE GUARD MUST BE POSITIONED IN SUCH A WAY THAT ONLY THE PART REQUIRED FOR PROCESSING IS NOT COVERED.

Рисунок 5 – Регулировка предохранительного щитка зоны фрезерования

Figure 5 - Adjusting the guard of the milling area

Гребенчатая прижимная лапка и прямые прижимные лапки

Comb pressor and straight pressors

При обработке деталь удерживается у направляющей и стола специальными регулируемыми прижимными лапками, универсальной гребенкой, одной и двумя вертикальными прижимными лапками.

While being processed, the part is held near the guide and the table by special adjustable pressors, a universal comb one and two vertical ones.

Для регулировки прижимных лапок:

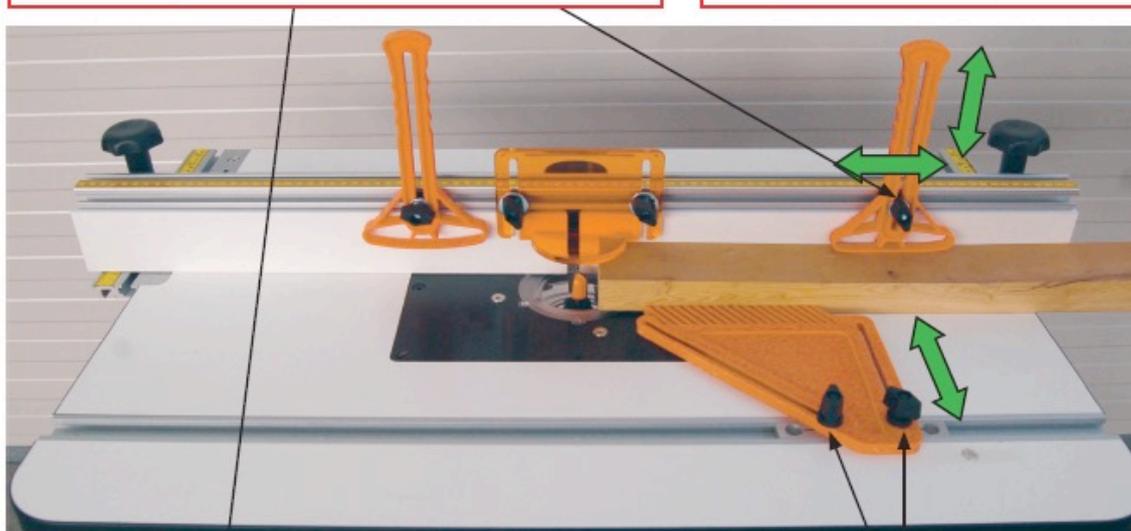
To adjust the pressors:

Для регулировки положения прямых прижимных лапок в зависимости от высоты детали:

- ослабить ручки; переместить прижимную лапку, приведя ее в требуемое положение;
- осторожно затянуть ручки.

To adjust the position of the straight pressors, depending on the height of the part:

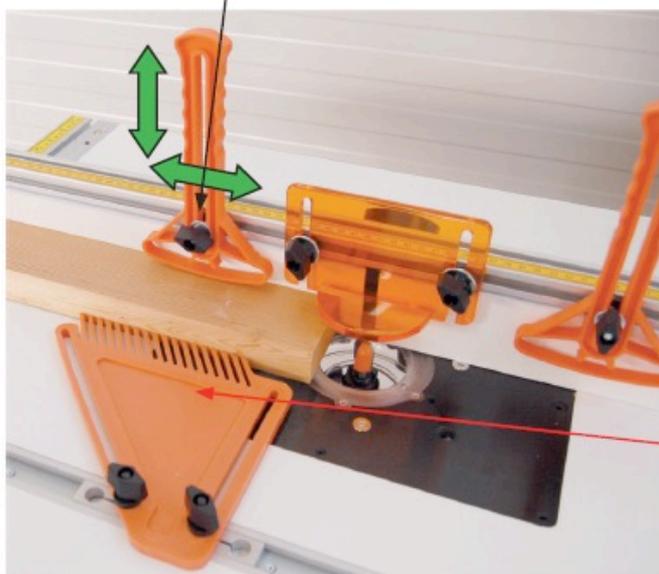
- loosen the knobs;
- move the pressor bringing it to position;
- tighten the knobs carefully.



ОПАСНОСТЬ УШИБОВ

DANGER OF CONTUSIONS

Рис. 161



Для регулировки положения универсальной зубчатой прижимной лапки из ПВХ (999.110.09) в зависимости от толщины обрабатываемой детали:

- ослабить ручки;
- переместить прижимную лапку, приведя ее в требуемое положение;

To adjust the position of the universal comb pressor made of PVC (999.110.09), depending on the thickness of the part being processed:

- loosen the knobs;
- move the pressor bringing it to position;

Направление перемещения детали: УЧИТЫВАЙТЕ НАПРАВЛЕНИЕ

Direction of movement of the part: **RESPECT THE DIRECTION**

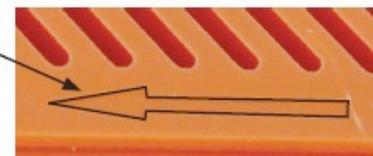


Рис. 163

Рис. 162

Рисунок 6 – Регулировка зубчатой прижимной лапки и прямых прижимных лапок

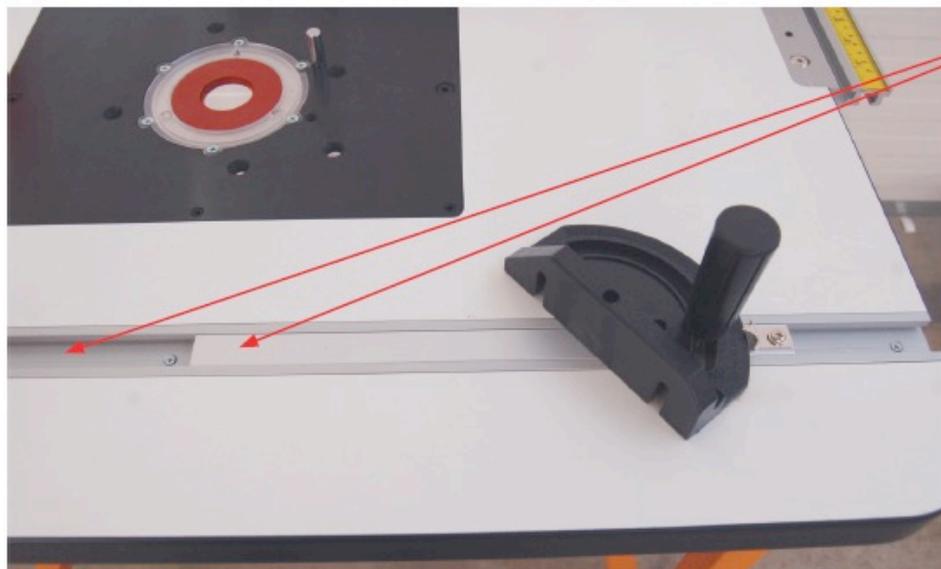
Figure 6 - Adjustment of the comb pressor and of the straight pressors

## Транспортир

Для регулировки транспортира (или градуированной алюминиевой направляющей 999.110.10) выполните следующие действия.

## Protractor

To adjust the protractor (or graduated aluminium guide 999.110.10), proceed as follows.



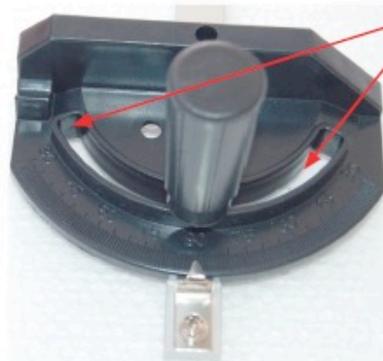
1 Вставить направляющую транспортира в канавку на рабочем столе.  
1 Insert the guide of the protractor in the groove present on the worktop



ОПАСНОСТЬ  
УШИБОВ

DANGER OF  
CONTUSIONS

Рис. 164



2 Отрегулировать транспортир в зависимости от производственных потребностей: регулировка может варьироваться от 60° по часовой стрелке до 60° против часовой

2 Adjust the protractor in function of the production needs: the adjustment can vary from 60° clockwise to 60° counter-clockwise



3 Затянуть транспортир, закрутив ручку

3 Tighten the protractor by screwing the knob

Рис. 165

Рис. 166

## Рисунок 7 - Транспортир

## Figure 7 - Protractor

Транспортировка и перемещение собранного стола

Transporting and moving the assembled table

Габариты и масса станка:

The size and mass of the machine are:

|   |               |    |
|---|---------------|----|
| L = Макс. ширина / Max width  | 105           | см |
| P = Макс. длина / Max depth   | 60            | см |
| H = Макс. высота / Max height   | 115           | см |
| Масса (стол + электрический фрезерный станок) Mass (table + electric milling machine) | 32 (25,4+6,6) | кг |

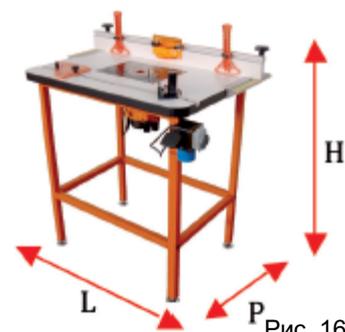


Рис. 167

Таблица 1 - Габаритные размеры и масса станка

Table 1 - Size and mass of the machine

## Погрузочно-разгрузочные работы

## Handling

Допускается перемещение станка с помощью подходящей тележки, чтобы разместить ее внутри помещения для установки следующим образом:

The machine can be moved using a suitable carriage to position it inside the room where it will be installed, in the following way:

1. Подготовить подходящую тележку;
2. Поднять станок (требуется два человека)
3. Разместить на тележке правильным образом.

1. Prepare a suitable carriage nearby;
2. Lift the machine (two people required)
3. Place it on the carriage correctly

Для выполнения процедур, связанных с ручной обработкой грузов, требуется два человека.



Two people needed, performing the procedures relating to the manual handling of loads

ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ГРУЗОВ ВРУЧНУЮ

MANUAL HANDLING OF LOADS

ОПАСНОСТЬ УШИБОВ



DANGER OF CONTUSIONS

ОПАСНОСТЬ РАЗДАВЛИВАНИЯ



DANGER OF CRUSHING

ИСПОЛЬЗУЙТЕ СООТВЕТСТВУЮЩИЕ СРЕДСТВА ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ: ПЕРЧАТКИ И ЗАЩИТНУЮ ОБУВЬ



WEAR SUITABLE PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT: GLOVES AND SAFETY SHOES



ПРЕДОСТОРОЖНОСТЬ

CAUTION



Операции по разгрузке необходимо выполнять с помощью соответствующей погрузочно-разгрузочной системы (вилочный погрузчик или грузовик, подходящий для перемещаемого груза) и только с привлечением квалифицированного и уполномоченного персонала.



The discharge operations must be carried out by expert and authorised personnel only, with the help of a suitable handling system (fork lift or truck compatible with the load to be moved).



При погрузочно-разгрузочных операциях соблюдайте рекомендации по технике безопасности;



Follow the safety recommendations relating to handling;



Убедитесь, что грузоподъемность погрузочно-разгрузочных средств совместима с перемещаемым грузом;



Check that the capacity of the handling means is compatible with the load to be moved;



Убедитесь, что во время перемещения груз сохраняет устойчивость;



Make sure that the load is stable during handling;



Соблюдайте все процедуры безопасности, требуемые законодательством;



Implement all the safety procedures required by law;



Во время погрузочно-разгрузочных операций следите за подвешенным грузом и убедитесь в отсутствии поблизости людей, предметов или животных, которые могут препятствовать движению, а также причинить или получить травмы.



During handling, pay attention to the suspended load and make sure that there are no people, objects or animals that may obstruct the movements and cause or suffer injuries.

СОБЛЮДАЙТЕ ОСТОРОЖНОСТЬ ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ ВИЛОЧНЫХ ПОГРУЗЧИКОВ

BE CAREFUL WHEN USING FORKLIFTS



ОПЕРАТОРЫ, НЕ УПОЛНОМОЧЕННЫЕ ВЛАДЕЛЬЦЕМ, И НЕПОДГОТОВЛЕННЫЙ ПЕРСОНАЛ НЕ ДОПУСКАЮТСЯ К ЭКСПЛУАТАЦИИ ВИЛОЧНОГО ПОГРУЗЧИКА



OPERATORS WHO HAVE NOT BEEN AUTHORISED BY THE OWNER AND UNTRAINED PERSONNEL MUST NOT USE THE FORKLIFT

Монтаж

Installation



**ПРЕДОСТОРОЖНОСТЬ**

**CAUTION**



Операции, требуемые для установки станка, должны выполняться специалистами.



The operations required for the installation of the machine must be carried out by experts.

Место установки станка необходимо выбирать с учетом не только его размера, массы и статической нагрузки, а также пунктов, указанных ниже.

The place where the machine is to be installed must be chosen taking into account not only the size, mass and static load of the same, but also the details indicated below.

- Помещение для устанавливаемого станка не должно быть запыленным; наличие пыли может повлиять на правильную работу механических, электрических и электронных компонентов.
- Параметры окружающей среды всегда должны находиться в пределах следующих значений:
  - Минимальная температура > = 10°C
  - Максимальная температура < = 40°C
  - Максимальная относительная влажность < = 50% при 40°C

- The room where you want to install the machine must not be dusty; the presence of dust can affect the correct operation of the mechanical, electrical and electronic parts.
- The environmental parameters must always be within the following values:
  - Minimum temperature > = 10°C
  - Maximum temperature < = 40°C
  - Maximum relative humidity < = 50% at 40°C



Настил для размещаемого станка должен быть ровным и выдерживать нагрузку станка.



The floor where the machine will be placed must be suitable to support the load of the machine and it must be flat.

Стол оснащен четырьмя специальными опорными ножками с противоскользящими резиновыми наконечниками.

The table is equipped with four special support feet, with non-slip rubber caps.



Для выравнивания стола:

To level the table:

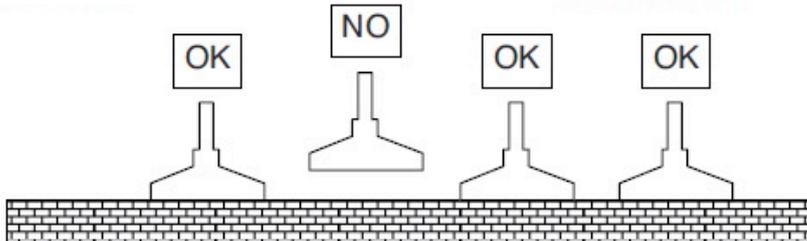


Рис. 170

Рис. 171

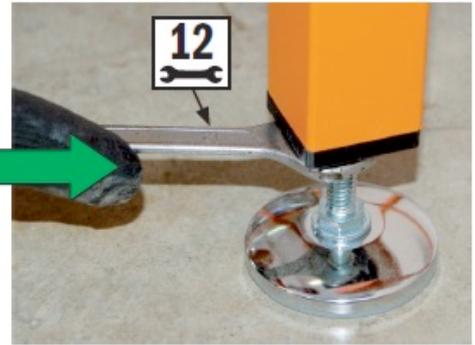
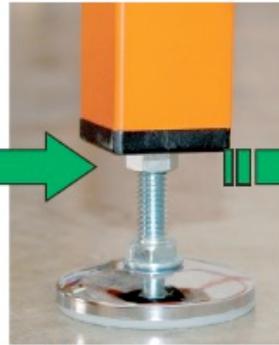
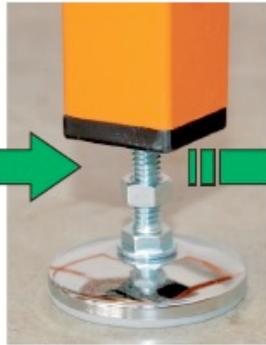


Рис. 172

Рис. 173

Рис. 174

Рис. 175

Рисунок 8 – Ножки станка

Figure 8 - Feet of the machine

Освещение

Lighting

Ссылочный стандарт: EN 12464-1:2011 (Освещение рабочих мест, часть 1: рабочие места внутри помещений)

Reference Standard: EN 12464-1:2011 (Lighting of workplaces part 1: indoor workplaces)

Освещение должно соответствовать требованиям, позволяющим оператору выполнять поставленную задачу. Производитель станка при проектировании учитывал значения, рекомендованные стандартом EN 12464-1:2011 в отношении значений освещения, которые должны наблюдаться в месте установки станка. Следовательно, в соответствии с упомянутым стандартом, настоящий станок должен устанавливаться в зоне со средними значениями освещенности (лк), указанными ниже. Значение освещенности должно распространяться на полосу шириной не менее 0,5 м вокруг рабочей зоны. Кроме того, имеющееся освещение должно соответствовать следующим принципам безопасности:

The lighting must meet the requirements to allow the operator to perform the task. The manufacturer of the machine, while designing the same, took into account the values recommended by standard EN 12464-1:2011 relating to the lighting values that must be present in the place where the machine is installed. Therefore, in accordance with the standard cited, this machine must be installed in an area with the average illuminance values (lx) indicated below. The illuminance value must extend for a band of at least 0.5 m in width around the work area. Also, the lighting present must meet the following safety principles:

- » следует избегать мерцания;
- » следует избегать бликов всех видов;
- » следует избегать теней, которые могут вызывать запутанность;
- » следует избегать стробоскопических эффектов;

- » flickering must be avoided;
- » any kind of glares must be avoided;
- » shadows that may cause confusion must be avoided;
- » stroboscopic effects must be avoided;

Требования к освещению, рекомендованные стандартом EN 12464-1:2011

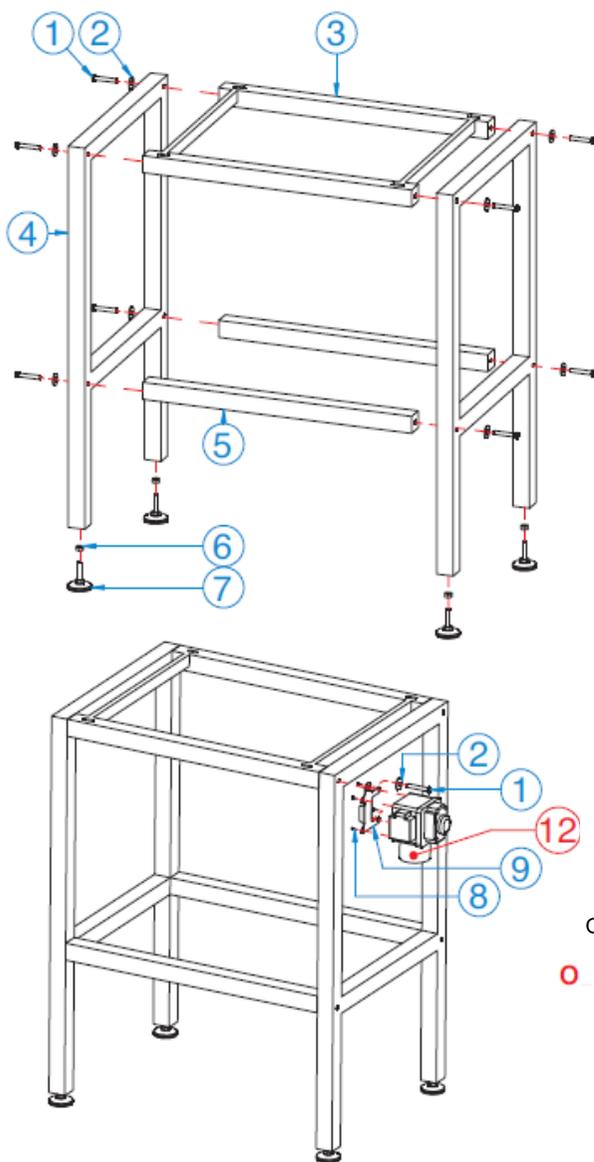
Lighting requirements recommended by standard EN 12464-1:2011

Деталь, подлежащая обработке со спецификацией грубой и средней обработки: 300 люкс.

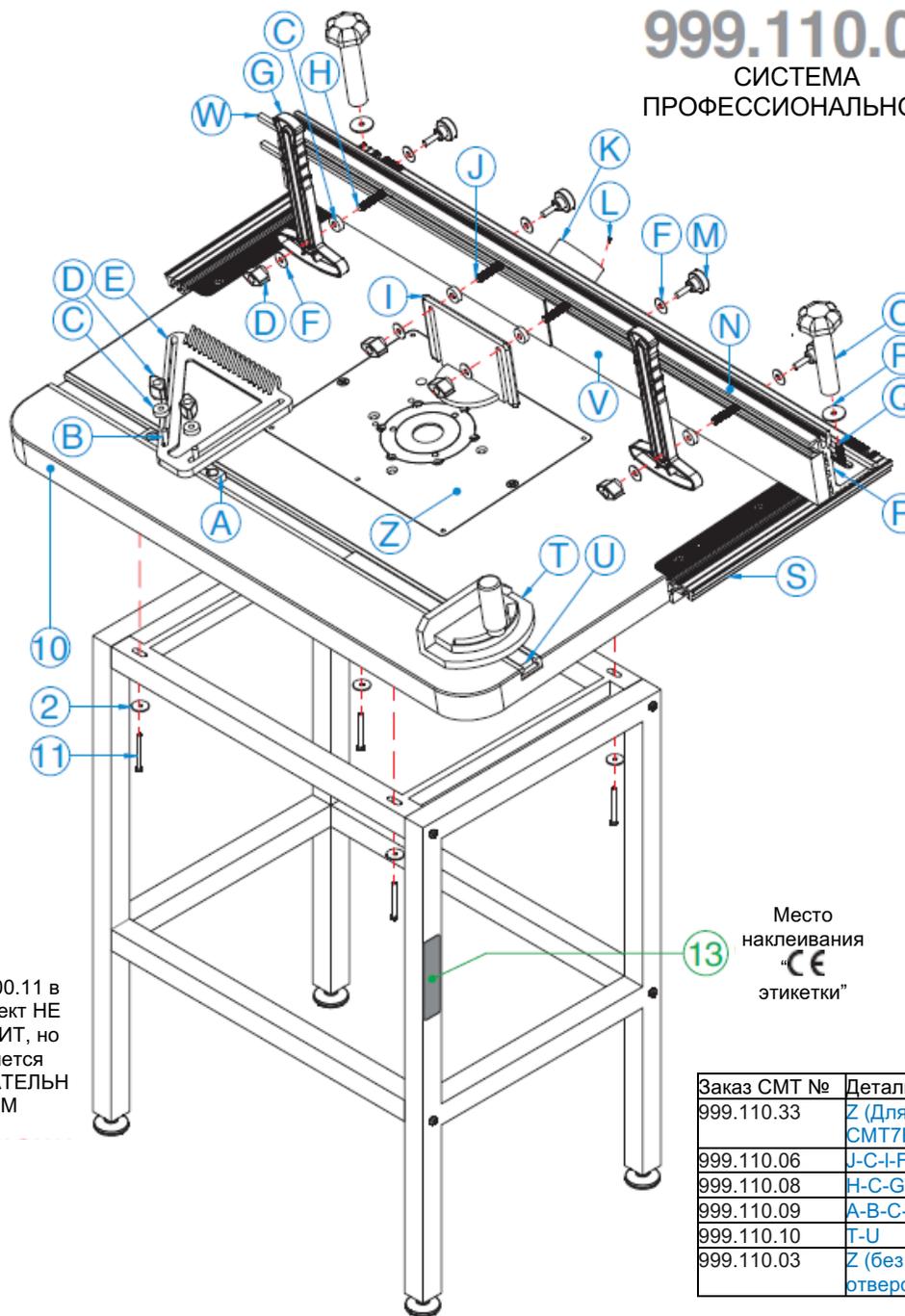
Part to be processed with a coarse and medium processing specification: 300 lux

Деталь, подлежащая обработке со спецификацией высокоточной обработки: 500 люкс.

Part to be processed with a fine processing specification: 500 lux



999.100.11 в комплект НЕ ВХОДИТ, но является ОБЯЗАТЕЛЬНЫМ



Место наклеивания  
"CE"  
этикетки

| Заказ CMT № | Деталь №                           |
|-------------|------------------------------------|
| 999.110.33  | Z (Для поворотного сегмента CMT7E) |
| 999.110.06  | J-C-I-F-D                          |
| 999.110.08  | H-C-G-F-D                          |
| 999.110.09  | A-B-C-D-E                          |
| 999.110.10  | T-U                                |
| 999.110.03  | Z (без отверстий)                  |

| №  | Описание детали                             | К-во                |
|----|---|---------------------|
| 1  | Винт 1/4"x2", черн.                         | 8                   |
| 2  | Шайба 1/4"x28", черн.                       | 12                  |
| 3  | Верхняя рама                                | 1                   |
| 4  | Опоры                                       | 2                   |
| 5  | Ригель                                      | 2                   |
| 6  | Гайка 5/16"                                 | 4                   |
| 7  | Штырь                                       | 4                   |
| 8  | Винт M5x15                                  | 4                   |
| 9  | Кронштейн переключателя                     | 1                   |
| 10 | Плита стола                                 | 1                   |
| 11 | Винт 1/4"x1-3/4", черн.                     | 4                   |
| 12 | Электрический предохранительный выключатель | Не опр.             |
| 13 | Этикетка                                    | 1                   |
| A  | Полозок                                     | 2                   |
| B  | Винт 1/4"x1-9/16", черн.                    | 2                   |
| C  | Шайба ПВХ, 5мм                              | 6                   |
| D  | Ромбовидная ручка                           | 6                   |
| E  | Зубчатая планка                             | 1                   |
| F  | Шайба 1/4"x19                               | 8                   |
| G  | Прижимная планка                            | 2                   |
| H  | Болт с Т-образной головкой 1/4"x1-1/2"      | 2                   |
| I  | Защитный экран                              | 1                   |
| J  | Болт с Т-образной головкой 1/4"x1-1/4"      | 2                   |
| K  | Пылеулавливающий колпак                     | 1                   |
| L  | Винт M4x8, черн.                            | 1                   |
| M  | Круглая ручка 1/4"                          | 4                   |
| N  | Мерная лента                                | 1                   |
| O  | Ручка заднего ограждения                    | 2                   |
| P  | Шайба 5/16"x25                              | 2                   |
| Q  | Болт с Т-образной головкой 5/16"x1          | 2                   |
| R  | Ограждение                                  | 1                   |
| S  | T-образный трек                             | Правый 1<br>Левый 1 |
| T  | Поворотный сегмент                          | 1                   |
| U  | T-образный трек поворотного сегмента        | 1                   |
| V  | Деревянные элементы ограждения              | 2                   |
| W  | Алюминиевый корректировочный брусок         | 2                   |
| Z  | Пластина CMT7E                              | 1                   |