



## **Машина для снятия фаски СНР-12**

### **Технические характеристики**





**По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:**

Архангельск (8182)63-90-72  
Астана +7(7172)727-132  
Белгород (4722)40-23-64  
Брянск (4832)59-03-52  
Владивосток (423)249-28-31  
Волгоград (844)278-03-48  
Вологда (8172)26-41-59  
Воронеж (473)204-51-73  
Екатеринбург (343)384-55-89  
Иваново (4932)77-34-06  
Ижевск (3412)26-03-58  
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81  
Калуга (4842)92-23-67  
Кемерово (3842)65-04-62  
Киров (8332)68-02-04  
Краснодар (861)203-40-90  
Красноярск (391)204-63-61  
Курск (4712)77-13-04  
Липецк (4742)52-20-81  
Магнитогорск (3519)55-03-13  
Москва (495)268-04-70  
Мурманск (8152)59-64-93  
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12  
Новокузнецк (3843)20-46-81  
Новосибирск (383)227-86-73  
Орел (4862)44-53-42  
Оренбург (3532)37-68-04  
Пенза (8412)22-31-16  
Пермь (342)205-81-47  
Ростов-на-Дону (863)308-18-15  
Рязань (4912)46-61-64  
Самара (846)206-03-16  
Санкт-Петербург (812)309-46-40  
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54  
Сочи (862)225-72-31  
Ставрополь (8652)20-65-13  
Тверь (4822)63-31-35  
Томск (3822)98-41-53  
Тула (4872)74-02-29  
Тюмень (3452)66-21-18  
Ульяновск (8422)24-23-59  
Уфа (347)229-48-12  
Челябинск (351)202-03-61  
Череповец (8202)49-02-64  
Ярославль (4852)69-52-93

**сайт: [www.cevisa.nt-rt.ru](http://www.cevisa.nt-rt.ru) || эл. почта: [csv@nt-rt.ru](mailto:csv@nt-rt.ru)**

**Технические характеристики:**

Вид обработки - кромкоскалывание

Скорость обработки - 2,6 м/мин

Угол фаски (min-max): 22.5°-45°

Максимальная ширина фаски - 12 мм

Толщина обрабатываемого листа, мм (min-max): 6-40

Скорость подачи - 2,6 м/мин

Автоматическая подача

Надежное крепление на листе

Электрический привод - 2,2 кВт x 380V x 3 фазы

Возможность обработки труб диаметром от 100 мм

Диаметр фрезы - 93 мм

Вес - 65 кг

**Кромкоскалывающий агрегат (машина) СНР-12 предназначен для разделки как односторонних, так и двухсторонних кромок листовых материалов из углеродистой и нержавеющей сталей, а также из алюминия и его сплавов под сварку. Агрегат может применяться как в настольном варианте (для обработки кромки под сварку на деталях малой и средней величины, подаваемых вручную), так и в мобильном (например расположив агрегат непосредственно на кромке заготовки без применения дополнительных приспособлений, а также на балансире или тележке для обработки кромки под сварку на деталях крупных размеров, расположенных на рабочем столе). Конструкция агрегата обеспечивает механическую подачу материала в стационарном и перемещение машины по заготовке в мобильном вариантах, возможность экстренного отключения систем, а также предохраняет электрические цепи от перегрузок.**

Дополнительные приспособления: угловые устройства (22.5°, 25°, 35°, 37.5°, 45°), фреза по нержавеющей стали, фреза по алюминию, колесная подставка.

Таблица внизу показывает, какие параметры можно получить с помощью станков модели СНР-12 в зависимости от твердости материала.

Значения, приводимые в таблице:

$\alpha$ - угол фаски

w - ширина фаски

d - глубина фаски (глубина разделки) (катет)

R - твердость металла

Пример. Нам надо снять фаску с углом 35°, заготовка — из нержавеющей стали с твердостью R=50 кг/мм<sup>2</sup>. Данные по нержавеющей стали находятся в

нижней половине таблицы. В крайнем левом столбце (градусы - $\alpha$ ) находим значение «35°». От этого значения идем влево по строке до столбца R=50 кг/мм<sup>2</sup>. Значения, которые мы находим, - это ширина фаски (на данном примере — 6 мм) и глубина фаски (на данном примере — 5 мм). То есть при заданных условиях (угол фаски 35° и заготовка из нержавеющей стали с твердостью R=50 кг/мм<sup>2</sup>) можно получить фаску шириной до 5 мм и глубиной до 5 мм.

Diagram illustrating the geometry of a chamfer on a rectangular plate. The plate has a height of  $6 \div 40$  mm. The chamfer is defined by an angle  $\alpha$ , a width  $w$ , and a depth  $d$ .

## Углеродистая сталь

|          | R = 40 Kg/mm <sup>2</sup> |     | R = 50 Kg/mm <sup>2</sup> |     | R = 60 Kg/mm <sup>2</sup> |     |
|----------|---------------------------|-----|---------------------------|-----|---------------------------|-----|
| $\alpha$ | w                         | d   | w                         | d   | w                         | d   |
| 22,5°    | 12                        | 11  | 10                        | 9   | 8                         | 7,5 |
| 30°      | 12                        | 10  | 10                        | 8,5 | 8                         | 7   |
| 35°      | 12                        | 9,5 | 10                        | 8   | 8                         | 6,5 |
| 37,5°    | 12                        | 9   | 10                        | 7,5 | 8                         | 6   |
| 45°      | 12                        | 8,5 | 10                        | 7   | 8                         | 5,5 |

## Нержавеющая сталь

|          | R = 50 Kg/mm <sup>2</sup> |     | R = 60 Kg/mm <sup>2</sup> |     | R = 70 Kg/mm <sup>2</sup> |     |
|----------|---------------------------|-----|---------------------------|-----|---------------------------|-----|
| $\alpha$ | w                         | d   | w                         | d   | w                         | d   |
| 22,5°    | 6                         | 5,5 | 5                         | 4,5 | 4,2                       | 3,8 |
| 30°      | 6                         | 5   | 5                         | 4,3 | 4,2                       | 3,6 |
| 35°      | 6                         | 5   | 5                         | 4   | 4,2                       | 3,5 |
| 37,5°    | 6                         | 4,5 | 5                         | 4   | 4,2                       | 3,3 |
| 45°      | 6                         | 4   | 5                         | 3,5 | 4,2                       | 3   |

Four diagrams illustrating different types of chamfers and fillets on mechanical parts:

- A stepped edge with a chamfer.
- A T-joint with a fillet.
- A shaft transition with a fillet.
- A hole transition with a fillet.



**По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:**

Архангельск (8182)63-90-72  
Астана +7(7172)727-132  
Белгород (4722)40-23-64  
Брянск (4832)59-03-52  
Владивосток (423)249-28-31  
Волгоград (844)278-03-48  
Вологда (8172)26-41-59  
Воронеж (473)204-51-73  
Екатеринбург (343)384-55-89  
Иваново (4932)77-34-06  
Ижевск (3412)26-03-58  
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81  
Калуга (4842)92-23-67  
Кемерово (3842)65-04-62  
Киров (8332)68-02-04  
Краснодар (861)203-40-90  
Красноярск (391)204-63-61  
Курск (4712)77-13-04  
Липецк (4742)52-20-81  
Магнитогорск (3519)55-03-13  
Москва (495)268-04-70  
Мурманск (8152)59-64-93  
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12  
Новокузнецк (3843)20-46-81  
Новосибирск (383)227-86-73  
Орел (4862)44-53-42  
Оренбург (3532)37-68-04  
Пенза (8412)22-31-16  
Пермь (342)205-81-47  
Ростов-на-Дону (863)308-18-15  
Рязань (4912)46-61-64  
Самара (846)206-03-16  
Санкт-Петербург (812)309-46-40  
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54  
Сочи (862)225-72-31  
Ставрополь (8652)20-65-13  
Тверь (4822)63-31-35  
Томск (3822)98-41-53  
Тула (4872)74-02-29  
Тюмень (3452)66-21-18  
Ульяновск (8422)24-23-59  
Уфа (347)229-48-12  
Челябинск (351)202-03-61  
Череповец (8202)49-02-64  
Ярославль (4852)69-52-93