



Машина для снятия фаски СНР-7

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

Технические характеристики:

Вид обработки - кромкоскалывание
Скорость обработки - 1,8 м/мин
Угол фаски (min-max): 22.5°-45°
Максимальная ширина фаски - 6 мм
Толщина обрабатываемого листа, мм (min-max): 3-16
Скорость подачи - 1,8 м/мин
Автоматическая подача
Надежное крепление на листе
Электрический привод - 0,75 кВт x 380 В x 3 фазы
Мощность привода фрезы - 750 W
Возможность обработки труб от 100 мм
Диаметр фрезы - 93 мм
Вес - 34 кг

Кромкоскалывающий агрегат (машина) СНР-7 пришел на смену популярной модели СНР-6. Машина получила новую, усиленную конструкцию редуктора, позволяющую длительную эксплуатацию в режимах снятия фаски близких к предельным. СНР-7 предназначена 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 мобильных вариантах, возможность экстренного отключения систем, а также предохраняет электрические цепи от перегрузок.

Дополнительные приспособления: угловые устройства для снятия фасок под 22.5°, 25°, 35°, 37.5°, 45°, фреза по нержавеющей стали, фреза по алюминию.

Таблица внизу показывает, какие параметры можно получить с помощью станков модели СНР-7 в зависимости от твердости материала.

Значения, приводимые в таблице:

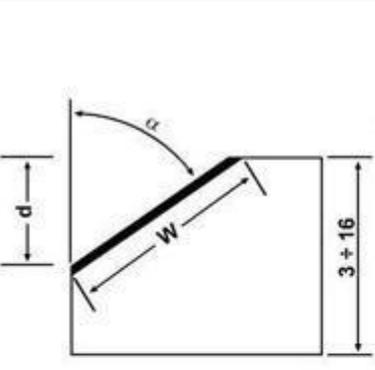
a - угол фаски

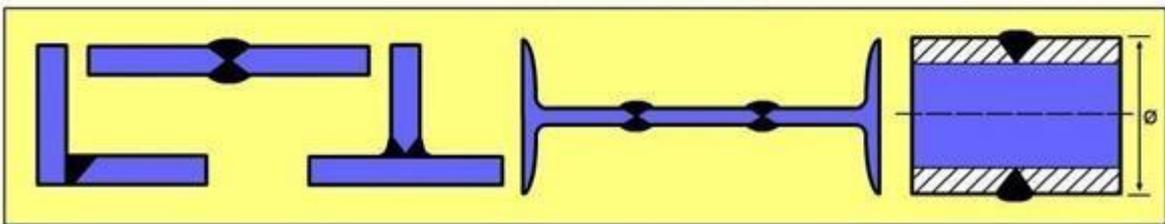
w - ширина фаски

d - глубина фаски (глубина разделки) (катет)

R - твердость металла

Приведем пример. Нам надо снять фаску с углом 30° , заготовка — из углеродистой стали с твердостью $R=50 \text{ кг/мм}^2$. Нам нужны данные верхней половины таблицы: именно они приведены для интересующей нас углеродистой стали. В крайнем левом столбце (градусы; α) находим значение « 30° ». От этого значения идем влево по строке до столбца $R=50 \text{ кг/мм}^2$. Значения, которые мы находим, - это ширина фаски (на данном примере — 5 мм) и глубина фаски (на данном примере — 4,5 мм). То есть при заданных условиях (угол фаски 30° и заготовка из углеродистой стали с твердостью $R=50 \text{ кг/мм}^2$) можно получить фаску шириной до 5 мм и глубиной до 4,5 мм.

	Углеродистая сталь					
	R = 40 Kg/mm ²		R = 50 Kg/mm ²		R = 60 Kg/mm ²	
	w	d	w	d	w	d
α						
22,5°	6	5,5	5	4,5	4	3,5
30°	6	5	5	4,5	4	3,5
35°	6	5	5	4	4	3
37,5°	6	4,5	5	4	4	3
45°	6	4	5	3,5	4	3
	Нержавеющая сталь					
	R = 50 Kg/mm ²		R = 60 Kg/mm ²		R = 70 Kg/mm ²	
	w	d	w	d	w	d
α						
22,5°	3	2,5	2,5	2	2	1,8
30°	3	2,5	2,5	2	2	1,5
35°	3	2,5	2,5	2	2	1,5
37,5°	3	2	2,5	2	2	1,5
45°	3	2	2,5	1,5	2	1,5





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