

Технический паспорт

Фаскосниматель - кромкорез AR MR-R800B

ZHEJIANG MEIRI INTELLIGENT MACHINERY CO., LTD



В процессе создания резьбы, обрезки труб и некоторых других видов обработки металлических заготовок, на их кромках могут образовываться заусенцы, которые создают определенные неудобства, в частности – препятствуют процессу стыковки изделий. А, кроме того, такие неровности могут нанести травму острыми кромками. По этой причине их необходимо удалять при помощи определенных инструментов, таких, как фаскосниматель-кромкорез.

Станок MR-800 предназначен для снятия фасок и удаления заусенцев на небольших деталях, позволяющих выполнять работу с ручной подачей. Станок оснащен двумя столами. Один угловой с изменяемым углом фаски от

15 до 45 и предназначен для снятия фаски с прямолинейных кромок. Другой стол- плоский. Применяется, когда необходимо снимать фаски или удалять заусенцы на радиусных торцах и деталях с отверстиями. Преимущество станка состоит в том, что оба стола доступны одновременно и не требуется времени для перенастройки с прямолинейных торцов на радиусные и обратно.

Преимущества модели:

1. **Высокопроизводительный фаскосниматель-кромкорез для снятия прямолинейных и криволинейных фасок.**
2. Легкое, быстрое и качественное снятие прямолинейных и криволинейных фасок размером до 3 мм под углом от 15° до 45°.
3. **Снятие плоской и криволинейной фасок происходит с помощью многозубых фрез со сменными твердосплавными пластинами. При износе их легко заменить.**
4. Экономичное и надежное удаление заусенцев и подготовка деталей для сварки.
5. Отличное качество поверхности и точная геометрия фаски.
6. **Высококачественные подшипники SKF (Швеция) обеспечивают длительный срок службы шпинделя станка.**
7. Угловой и круглый столы закалены, имеют высокую точность и мало подвержены износу.
8. Легкая компактная конструкция, удобная для транспортировки.

Технические характеристики

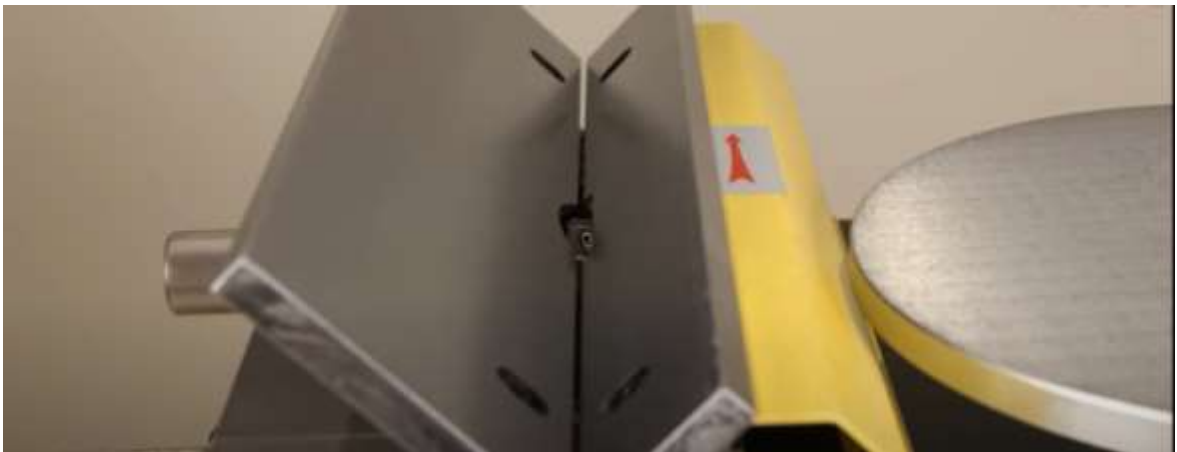
Электродвигатель	750 Вт
Напряжение питания	380 В
Число оборотов для прямолинейной фаски	8500 об/мин
Число оборотов для криволинейной фаски	12000 об/мин
Размер снимаемой прямолинейной фаски	0 - 3 мм
Размер снимаемой криволинейной фаски	0 - 2,5 мм
Угол снимаемой прямолинейной фаски	15° - 45°
Угол снимаемой криволинейной фаски	45°
Габаритные размеры станка	530 x 440 x 600 мм
Масса станка	68 кг

Комплект поставки:

1. Две многозубых фрезы со сменными твердосплавными пластинами (2 и 3 зуба).
2. Обслуживающий инструмент.
3. Руководство по эксплуатации на русском языке.

Информация по работе с кромкорезом:

Для получения прямолинейной фаски нужно воспользоваться v образным столом. Величину фаски можно изменять от 0 до 3 мм.



Для того что бы изменить величину, нужно ослабить фиксацию стола, слегка открутив две стопорные рукоятки затем повернуть настроечный диск до нужной величины и затянуть стопорные рукоятки.



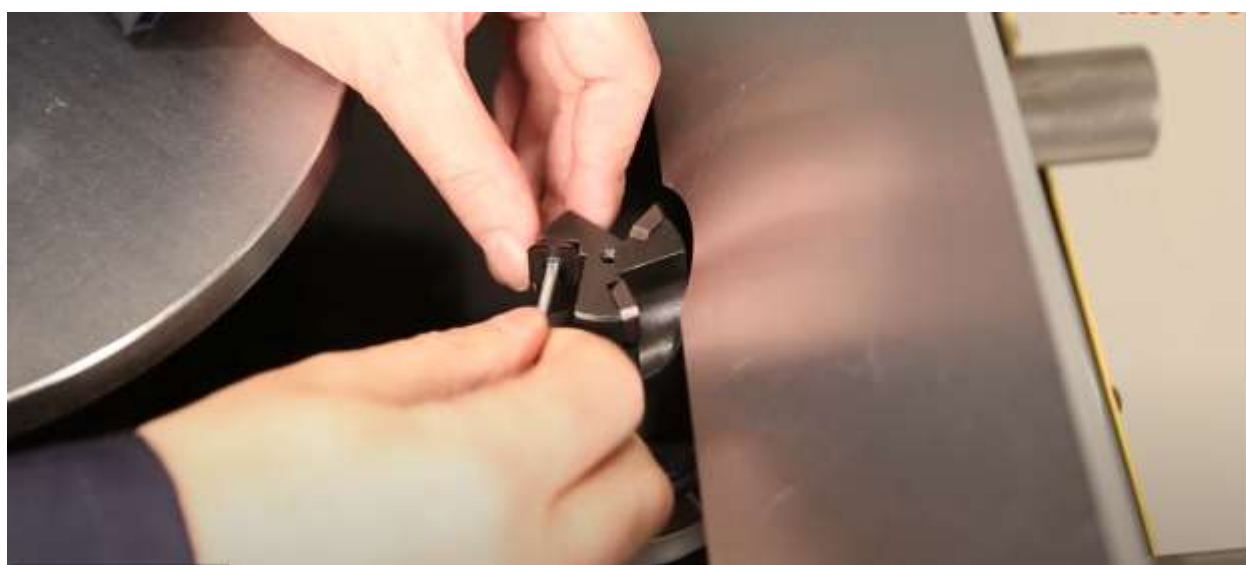
Угол наклона фаски можно изменять от 15 до 45 градусов. Для этого необходимо ослабить винты крепления поворотных секторов по одному с каждой стороны, надавить на направляющий в нужном направлении и достигнув требуемой величины, зафиксировать поворотные секторы винтами крепления.



Рабочий инструмент – фрезерная головка с тремя сменными пластинами, скорость ее вращения 8500 об/мин.



Сняв защитный кожух и узкую направляющую, получаем доступ к фрезе.
Воспользовавшись ключом, можно повернуть или заменить режущие
пластины.



Для получения криволинейной фаски, нужно воспользоваться плоским
столом. Ее величину можно изменять от 0 до 2,5 мм.



Для того что бы изменить величину, нужно расслабить стопорящий диск, затем покрутить круглый стол до нужной величины фаски и затянуть стопорящий диск обратно. Угол фаски неизменный и составляет 45 градусов.



Рабочий инструмент – фрезерная головка с двумя сменными пластинами, скорость ее вращения 12000 об/мин.



Расслабив стопорящий диск и открутив стол полностью, получаем доступ к фрезе. Для поворота или замены режущих пластин нужно выкрутить, а потом закрутить обратно винты крепления



Можно обрабатывать. Направление движения заготовки указано стрелками.



По окончании работ обметите станок щеткой и протрите ветошью.