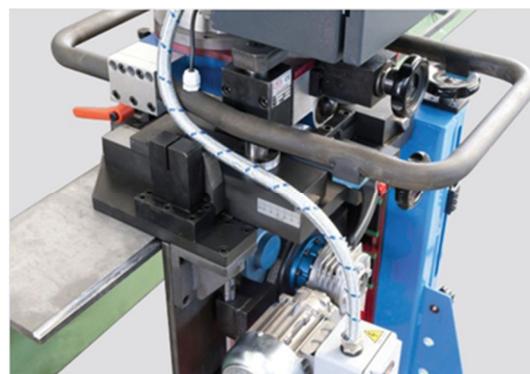




РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И
ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ
*КРОМКОФРЕЗЕРНОГО СТАНКА-
ФАКСОСНИМАТЕЛЯ С АВТОМАТИЧЕСКОЙ
ПОДАЧЕЙ СМФ 900 OMSA (SMF 900).*



Серийный номер
Год выпуска
Редакция руководства
Руководство подготовлено

0. УКАЗАТЕЛЬ	
1. ВВЕДЕНИЕ	
1.1. Меры безопасности	3
2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	
2.1. Область применения	4
2.2. Технические характеристики	4
2.3. Шум.....	4
2.4. Вибрация	4
2.5. Основные узлы и части станка	5
3. ТРАНСПОРТИРОВКА И УСТАНОВКА	
3.1. Распаковка	6
3.2. Подключение электрокоммуникаций	6
3.3. Транспортировка станка с упаковкой	8
3.4. Транспортировка станка с колесной подставкой	9
3.5. Транспортировка станка без колесной подставки	9
4. ЭКСПЛУАТАЦИЯ	
4.1. Основные элементы управления	10
4.2. Установка станка на колесной подставке	13
4.3. Установка станка в стационарной конфигурации	15
4.4. Установка станка в мобильной конфигурации без колесной подставки	16
4.5. Регулировка глубины фаски	18
4.6. Регулировка угла фаски	19
4.7. Глубина реза	19
5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И НАЛАДКА	
5.1. Замена вставок фрезы	21
5.2. Очистка	23
5.3. Утилизация	23
6. ПРИЛОЖЕНИЯ	
6.1. Сертификат соответствия CE	25
6.2. Электрические схемы	27
6.3. Перечень запасных частей	35
6.4. Таблицы скоростей и глубин резания	49

1. ВВЕДЕНИЕ



Внимательно изучите данное руководство перед установкой и работой на станке. Требования инструкции выполняйте неукоснительно.

1.1. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Задачей этого руководства является предоставление всей необходимой информации для безопасной и правильной эксплуатации кромкофрезерного фаскоснимателя SMF 900 OMCA серии SMF.

Для правильной работы со станком, крайне важно обеспечить это руководство в сохранном и пригодном для изучения виде. В случае какого-либо повреждения или при необходимости получить дополнительную техническую информацию, пожалуйста, свяжитесь напрямую с производителем.

Перед началом работы на станке, убедитесь, что вся информация из этого руководства вами изучена.

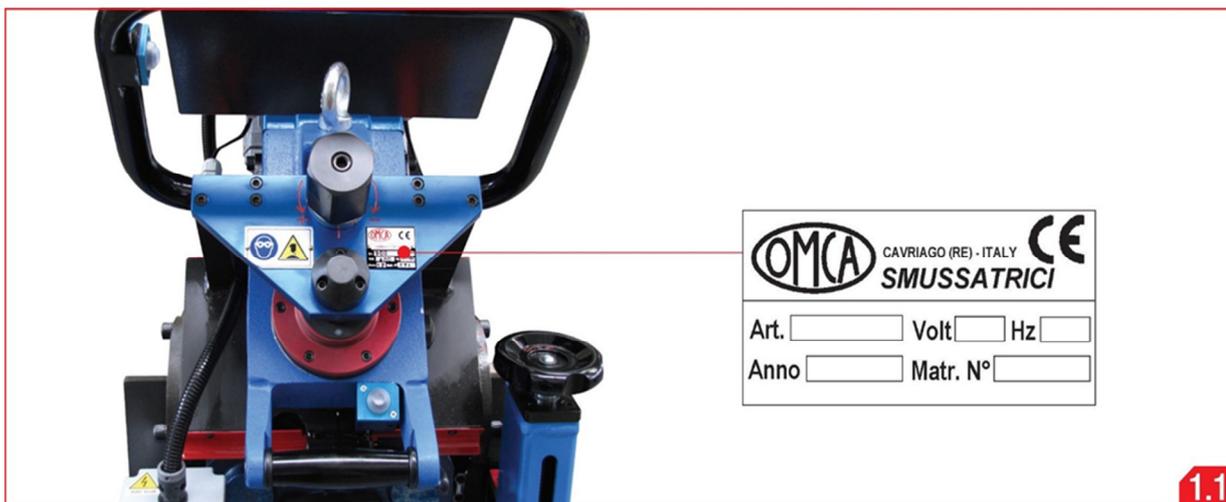
Несоблюдение этого предписания снимает с производителя всю ответственность. Для получения дополнительной информации, пожалуйста, свяжитесь напрямую с представителем производителя по тел +7 495 225-3488.

Категорически запрещается осуществлять вмешательство в оборудование и устройства безопасности.

Только специально подготовленный персонал может выполнять все операции технического обслуживания.

Строго запрещается использование фаскоснимателя не по назначению, указанному в данном руководстве.

Для получения дополнительной информации по эксплуатации станка фаскоснимателя, техобслуживанию, запасным частям, и т.д., вы можете связаться с представителем производителя, указав данные, обозначенные на шильдике в передней части станка (Рис. 1.1), или представленные на обложке данного руководства.



2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Модель SMF (Рис 2.1.) предназначен для работы в трех конфигурациях:

1. **Мобильная конфигурация с колесной подставкой** – применяется для работы с листовыми заготовками среднего и большого размера в условиях наличия качественного и ровного пола в помещении цеха;
2. **Стационарная конфигурация** – удобна для работы с заготовками небольших размеров, когда подача заготовки осуществляется вручную;
3. **Мобильная конфигурация без колесной подставки** – применяется для работы с заготовками среднего и большого размера в условиях отсутствия качественного пола в цехе. В такой конфигурации фаскосниматель «вывешивается» на торце заготовки. В данной конфигурации необходимо применение подъемного устройства для обеспечения манипуляций установки-снятия фаскоснимателя, а также предотвращения риска падения станка в конце обработки.

Модель SMF 900 SMF пригодна для разделки фасок на листах из таких материалов, как стали, нержавеющие стали, легкие сплавы и чугун.



ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ СТАНОК ДЛЯ РАБОТЫ С ДРУГИМИ МАТЕРИАЛАМИ, КРОМЕ УКАЗАННЫХ В ДАННОМ РУКОВОДСТВЕ. НАПРИМЕР, СТАНОК ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ДЛЯ РАБОТЫ ПО ДЕРЕВУ



КОГДА СТАНОК ИСПОЛЬЗУЕТСЯ БЕЗ БАЗЫ, ОЧЕНЬ ВАЖНО, ПРИ ПЕРЕМЕЩЕНИИ ОБЕСПЕЧИВАТЬ СООТВЕТСТВУЮЩУЮ ПОДДЕРЖКУ, ОПЕРАТОР ДОЛЖЕН ДЕРЖАТЬ СТАНОК ОБЕИМИ РУКАМИ ЗА РУКОЯТКУ В ТЕЧЕНИЕ ВСЕЙ ОПЕРАЦИИ.

2.2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Мощность двигателя привода фрезы	4 кВт
Мощность двигателя привода автоподачи	0,6 кВт
Диапазон глубины фаски	5-30 мм (Диагональ)
Диаметр фрезы	63 мм (как Z5)
Вес	185 Кг
Длина	1600 мм
Ширина	600 мм.
Высота	600 мм
Регулировка высоты	200 мм
Скорость подачи	0 - 1 м/мин

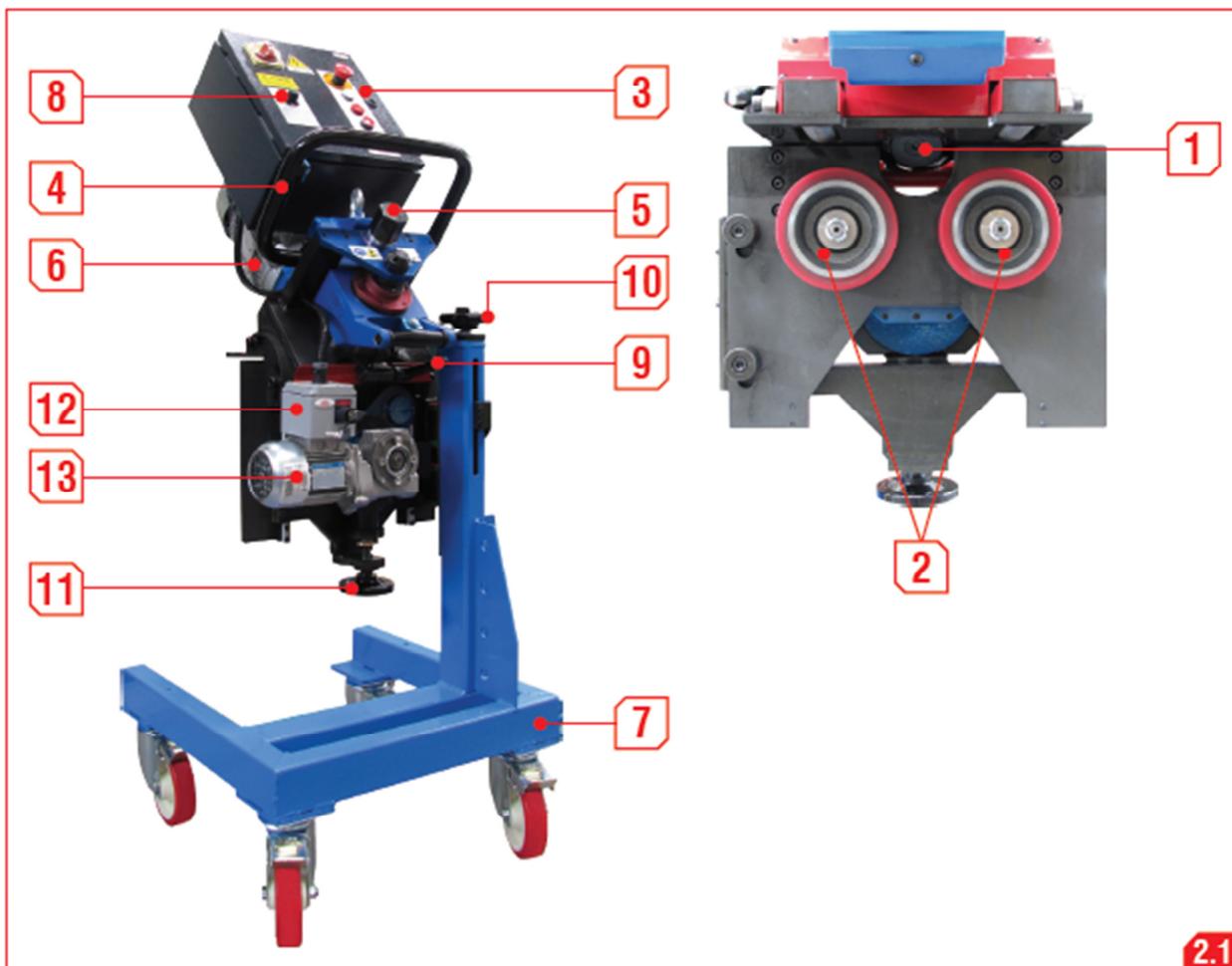
2.3. ШУМ



НЕПРЕРЫВНЫЙ АКУСТИЧЕСКИЙ ШУМ, В НЕКОТОРЫХ СЛУЧАЯХ И ПРИ ОПРЕДЕЛЕННЫХ УСЛОВИЯХ ЭКСПЛУАТАЦИИ, МОЖЕТ ПРЕВЫШАТЬ УРОВЕНЬ 85 ДБА. В ЛЮБОМ СЛУЧАЕ ПРИ РАБОТЕ НА СТАНКЕ НЕОБХОДИМО ИСПОЛЬЗОВАТЬ СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ УШЕЙ.

- 2.4. **ВИБРАЦИИ** Значения ускорений, которые распространяются на верхние конечности оператора при работе на станке не превышают 2,5 м/с.

2.5. ОСНОВНЫЕ УЗЛЫ И ЧАСТИ ФАСКОСНИМАТЕЛЯ



2.1

1. Фреза
2. Ролики подачи
3. Панель управления
4. Рукоятка
5. Колесо регулировки глубины фаски
6. Двигатель привода фрезы
7. База на колесах (Колесная подставка)
8. Регулятор скорости подачи заготовки
9. Стопор механизма регулировки глубины фаски
10. Колесо регулировки высоты фаскоснимателя
11. Колесо вертикальной настройки роликов (поджима заготовки)
12. Клеммная коробка двигателя привода подачи
13. Мотор-редуктор привода подачи



3. ТРАНСПОРТИРОВКА И УСТАНОВКА



ВНИМАНИЕ: ТОЛЬКО СПЕЦИАЛЬНО ПОДГОТОВЛЕННЫЙ ПЕРСОНАЛ МОЖЕТ ВЫПОЛНЯТЬ ОПЕРАЦИИ ПО ТРАНСПОРТИРОВКЕ И УСТАНОВКЕ СТАНКА, ПРИ СОБЛЮДЕНИИ ВСЕХ ПРАВИЛ И ТРЕБОВАНИЙ БЕЗОПАСНОСТИ.

3.1. РАСПАКОВКА

Станок поставляется в упаковке и в комплектации соответствующей этому руководству, а также с комплектом ключей.

При распаковке станка, снять пломбы и проверить отсутствие повреждений всех частей станка.

Когда станок успешно распакован, проверьте состояние всех частей. Если заметили какие-либо повреждения, немедленно свяжитесь с вашим Продавцом, сообщив данные о станке.

3.2. ПОДКЛЮЧЕНИЕ ЭЛЕКТРОКОММУНИКАЦИЙ

Станок укомплектован 5-ти жильным кабелем питания (3 фазы, Ноль, Земля) с сечением 2,5 мм.

Перед подключением к сети электропитания, подключить кабель питания к промышленной штепсельной вилке; применяться должна вилка (3 фазы, Ноль, Земля) в соответствии со Стандартом CEI EN 60309-1, 400 В, 16 А, Класс защиты не менее IP44.

В любом случае производите монтаж в соответствии с электрической схемой.

Перед подключением станка к сети электропитания убедитесь, что: провода подключения имеют соответствующее сечение и установлены соответствующие устройства защиты для предотвращения перегрузки.

После подключения к сети электропитания, убедитесь, что фреза вращается в правильном направлении (как показано на **рис. 3.1**).

В случае неправильного вращения поменяйте местами две фазы вилки.

Система заземления и выключатель тока должны быть расположены над станком для того чтобы обеспечить защиту от случайных контактов, согласно стандартов CEI 64-8.

Убедитесь в том, что цепь питания оснащена устройством защитного отключения УЗО на ток 30 мА.

**ВНИМАНИЕ:**

ПОСЛЕ ПОДКЛЮЧЕНИЯ СТАНКА К ЭЛЕКТРОСЕТИ УБЕДИТЕСЬ, ЧТО:

- 1) Кабель не будет мешать и не будет вызывать риск спотыкания.
- 2) Кабель не пролегает на полу в области движения транспортных средств, что может привести к его повреждению.



3.1

3.3. ТРАНСПОРТИРОВКА СТАНКА С УПАКОВКОЙ

Транспортировка станка в упаковке должна производиться с помощью автопогрузчика или мостового крана, с достаточной грузоподъемностью (вес станка около 210 кг).

Распаковка и погрузка станка должны производиться при соблюдении указанных требований и в следующей последовательности:

- 1) Снять фиксирующие ремни и удалить картонную коробку, снять внутренние ремни, фиксирующие станок к деревянной основе;
- 2) Подцепить подъемное устройство за рым-болт, как показано на **рис.3.2**;



- 3) Убедившись, что крюк хорошо закреплен, произведите небольшой подъем и убедитесь, что станок хорошо сбалансирован;
- 4) Перемещая осторожно и без рывков или резких движений транспортируйте станок в рабочую зону;
- 5) Только убедившись, что станок находится в устойчивом положении, отцепите подъемное устройство;



ВНИМАНИЕ:

НИКОГДА НЕ ОСТАВЛЯТЬ БЕЗ КОНТРОЛЯ ПОДВЕШЕННЫЙ ГРУЗ ВО ВРЕМЯ ЕГО ПЕРЕМЕЩЕНИЯ!

3.4. ТРАНСПОРТИРОВКА СТАНКА С КОЛЕСНОЙ ПОДСТАВКОЙ

Данный станок был спроектирован на колесной подставке, и предпочтительнее его использовать в этой конфигурации.

Станок можно свободно перемещать по обычному полу, характерному для цехов, благодаря поворотным колесам.

Эта конструкция позволяет переместить станок в любое место.

Только в случае неровного пола, когда невозможно вращение колес используется грузоподъемное устройство (**Рис.3.2**)

3.5. ТРАНСПОРТИРОВКА СТАНКА БЕЗ КОЛЕСНОЙ ПОДСТАВКИ

Станок без колесной подставки должен крепиться к грузоподъемному устройству через рым-болт.



3.3

4. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Для безопасности оператора во время эксплуатации станка, необходимо использовать указанные ниже средства защиты:



Очки, акустические наушники, перчатки, техническая обувь



ВНИМАНИЕ:
ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ СТАНОК БЕЗ УСТАНОВЛЕННЫХ СРЕДСТВ ЗАЩИТЫ

Кромкофрезерный фаскосниматель с автоматической подачей СМФ 900 ОМСА (SMF 900). (Рис. 2.1) может быть использован в трех конфигурациях:

1. **Мобильная конфигурация** с колесной подставкой – применяется для работы с листовыми заготовками среднего и большего размера в условиях наличия качественного и ровного пола в помещении цеха;
2. **Стационарная конфигурация** – удобна для работы с заготовками небольших размеров, когда подача заготовки осуществляется вручную;
3. **Мобильная конфигурация** без колесной подставки – применяется для работы с заготовками среднего и большего размера в условиях отсутствия качественного пола в цехе. В такой конфигурации фаскосниматель «вывешивается» на торце заготовки. В данной конфигурации необходимо применение подъемного устройства для обеспечения манипуляций установки-снятия фаскоснимателя, а также предотвращения риска падения станка в конце обработки.

4.1 ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ (Рис.4.1 стр. 12)

А - Кнопка аварийной остановки: это большая красная грибовидная кнопка, при нажатии на которую осуществляется аварийный останов станка. Вы должны нажимать ее в случае опасности или при возникновении нестандартной ситуации. Возврат в рабочее положение осуществляется поворотом кнопки в направлении, указанном стрелками (по часовой стрелке).



ВНИМАНИЕ:
КНОПКА АВАРИЙНОЙ ОСТАНОВКИ ЯВЛЯЕТСЯ УСТРОЙСТВОМ БЕЗОПАСНОСТИ. НЕ ДОПУСКАЕТСЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ СТАНКА ПРИ СЛОМАННОЙ, ОТКЛЮЧЕННОЙ ИЛИ ЗАКРЫТОЙ КНОПКЕ АВАРИЙНОЙ ОСТАНОВКИ.



В - Колесо регулировки глубины фаски: поворачивая ее, можно регулировать глубину фаски от 5 до 30 мм. (Вылет фрезы)

С – Главный выключатель: позволяет отключать и подключать станок от внешней сети.

Д - Тепловой индикатор: при перегрузке двигателя тепловой индикатор загорается. В этом случае, вы должны устранить причину проблемы, а затем произвести перезапуск автомата внутри панели управления, переключая черную кнопку защиты двигателя в положение ON (I), как показано на (рис.4.1 поз. 1).

Е - Кнопка Start: производит запуск станка. Ее необходимо нажать, после того как главный выключатель приведен в положение ON (I), или после нажатия кнопки аварийной остановки.

Ф - Индикатор “напряжение”: индикатор горит, когда станок подключен к электрической сети питания, а также когда главный выключатель в положении ON (I).

Г – Двойные кнопки запуска (Бимануальные): Необходимо нажать обе кнопки одновременно, для запуска режима резки-фрезерования одновременно. При нажатии этих кнопок сначала запускается фреза и через несколько секунд запускается подача заготовки. (по соображениям безопасности).

Н – Блокиратор фрезы: необходимо нажать (фреза блокируется) для проведения замены ТС вставок. Категорически запрещается нажимать во время работы станка.

I – Стопор механизма регулировки глубины фаски: должен быть освобожден, только если необходимо изменить параметры фаски. Когда машина работает стопор всегда должны быть заблокирован.

L - Красная кнопка STOP: позволяет остановить подачу на несколько секунд не останавливая фрезу.

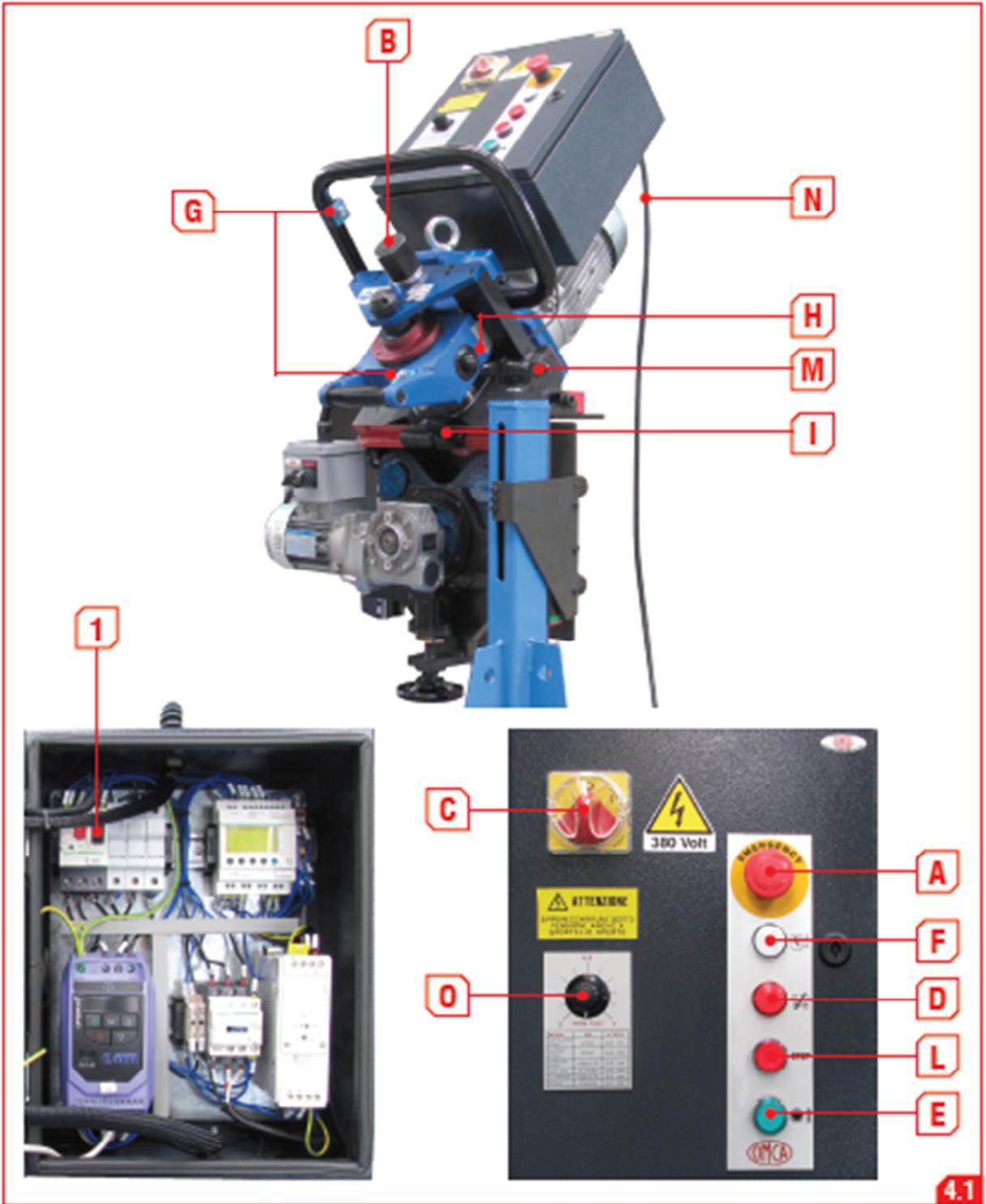
М – Колесо регулировки высоты фаскоснимателя: применяется для регулировки высоты станка, для совмещения с обрабатываемым листом, при работе в режиме на колесной подставке. Поворачивая маховик по часовой стрелке, вы поднимаете станок вверх, поворачивая против часовой стрелки станок опускается в низ.

Допустимый диапазон регулировки по вертикали **200 мм.**

Н - Силовой кабель: подает электропитание к станку, необходимо обеспечить его защиту от ударов, которые могут повредить его.

О - Регулятор скорости подачи заготовки: для регулировки скорости подачи в соответствии с различными типами материала и размерами фаски.

Скорость подачи может изменяться от **0 до 1м./мин.**



4.2. УСТАНОВКА СТАНКА НА КОЛЕСНОЙ ПОДСТАВКЕ

**ВНИМАНИЕ:**

ПЕРЕД НАЧАЛОМ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СТАНКА УБЕДИТЕСЬ В ТОМ, ЧТО ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ ЛИСТ ПРАВИЛЬНО РАСПОЛОЖЕН И УСТОЙЧИВ.

- 1) Работая колесом регулировки высоты фаскоснимателя (**Рис.2.1 поз.10**) совместить заготовку с верхними роликами подачи (**Рис.4.2 поз. А**).
- 2) Нижние ролики подачи (**Рис.2.1 поз.2**) подвести колесом вертикальной настройки роликов (**Рис.2.1. поз.11**).
- 3) Расположить заготовку в контакте с первым роликом подачи, как показано на (**рис.4.2**).

ВАЖНО!!

ФРЕЗА НЕ ДОЛЖНА БЫТЬ В КОНТАКТЕ С ЛИСТОМ.

Кроме того, обратите внимание на, фиксацию положения заготовки для обеспечения правильного и равномерного снятия фаски по всей длине.

- 4) Поверните колесо вертикальной настройки роликов под станком (**Рис.2.1 поз.11**) для того, чтобы затянуть первый подающий ролик под заготовку. **После достижения контакта прекратить вращение маховика.**

- 5) Регулировку глубины фаски производить как указано в главе 4.5.

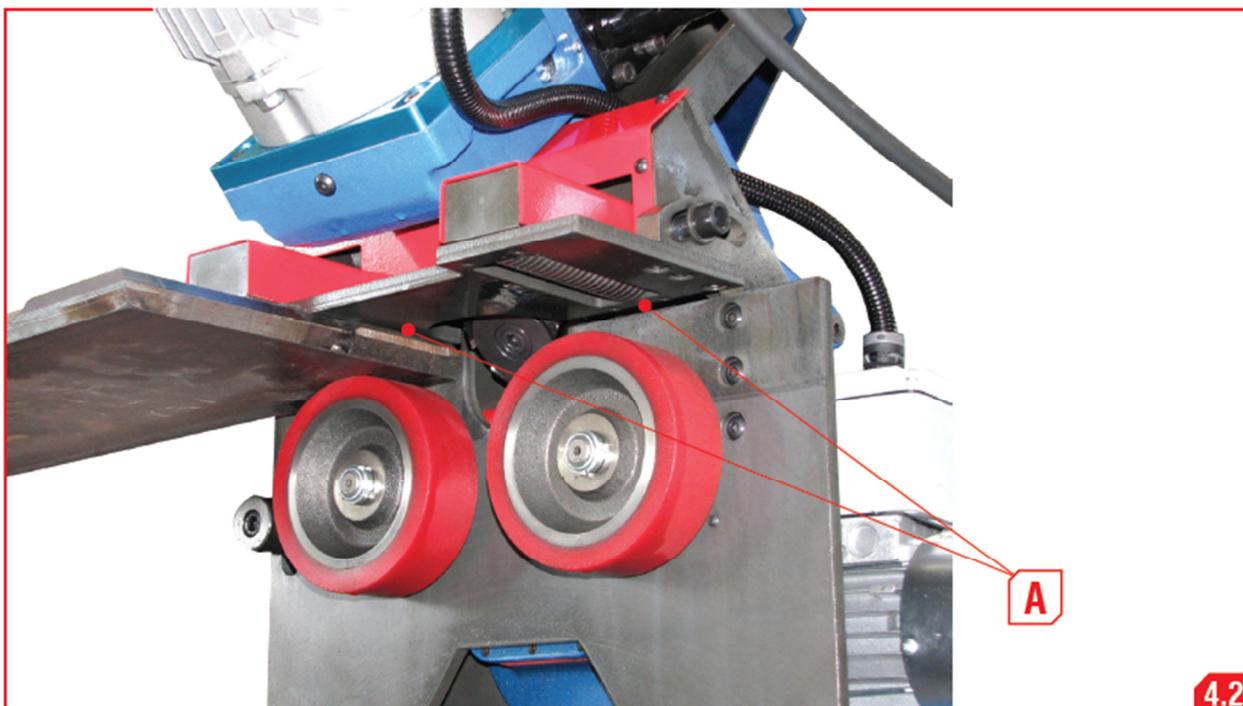
- 6) Нажать кнопку Пуск (**Рис.4.1 поз. Е**) и медленно вращая регулятор скорости подачи (**Рис.4.1 поз. О**) довести значение подачи до 0.3 (м/мин).

Затем, держа за рукоятки, проведите станок в начале прохода (пока заготовка не войдет на следующий ролик подачи).

- 7) Исходя из размера фаски и типа материала, можно повысить скорость подачи.
- 8) В конце работы, перед выходом заготовки из роликов подачи, снизить скорость подачи до позиции 0.3 (м/мин).

Не отпускайте рукоятки, доведите машину до конца прохода обработки.

- 9) Для остановки машины нажать на красную кнопку на панели управления (**Рис.4.1 поз.Л**).

**ПРИМЕЧАНИЕ:**

СТАНОК С КОЛЕСНОЙ ПОДСТАВКОЙ МОЖЕТ РАБОТАТЬ ДАЖЕ ТАМ, ГДЕ ПОЛЫ НЕ ИДЕАЛЬНО РОВНЫЕ И ИМЕЮТ РАЗЪЕДИНЕНИЯ ИЛИ НЕБОЛЬШИЕ УГЛУБЛЕНИЯ. В ЭТОМ СЛУЧАЕ ВОЗМОЖНО ПРОИЗВОДИТЬ ОБРАБОТКУ РЕГУЛИРУЯ ВЫСОТУ (РИС.2.1 ПОЗ.10) КОЛЕСНОЙ ПОДСТАВКИ. СТАНОК БУДЕТ РАБОТАТЬ, ИНОГДА ПРОДВИГАЯСЬ, БЕЗ КОНТАКТА КОЛЕС С ПОЛОМ. ПОСЛЕ ОКОНЧАНИЯ ОБРАБОТКИ ВЕРНУТЬ КОЛЕСА В КОНТАКТ С ПОЛОМ.

4.3. УСТАНОВКА СТАНКА В СТАЦИОНАРНОЙ КОНФИГУРАЦИИ



ВНИМАНИЕ:

ПЕРЕД НАЧАЛОМ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СТАНКА УБЕДИТЕСЬ В ТОМ, ЧТО ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ ЛИСТ ПРАВИЛЬНО РАСПОЛОЖЕН И УСТОЙЧИВ.

- 1) Установите опорный верстак (поставляется как опция) (Рис.4.3 поз. А).
- 2) Нижние ролики подачи (Рис.2.1 поз.2) подвести колесом (Рис.2.1. поз.11).
- 3) Расположить заготовку в контакте с первым роликом подачи, как показано на (рис.4.2).

ВАЖНО!!

ФРЕЗА НЕ ДОЛЖНА БЫТЬ В КОНТАКТЕ С ЛИСТОМ.

Кроме того, обратите внимание на, фиксацию положения заготовки для обеспечения правильного и равномерного снятия фаски по всей длине.

- 4) Поверните колесо вертикальной настройки роликов под станком (Рис.2.1 поз.11) для того, чтобы затянуть первый подающий ролик под заготовку. **После достижения контакта прекратить вращение маховика. Заготовка должна располагаться и быть зажата между верхними металлическими роликами и нижними роликами подачи и не быть в контакте с плоскость опорного верстака чтобы избежать заклинивания заготовки между верстаком и верхними роликами.**
- 5) Регулировку глубины фаски, производить как указано в главе 4.5.
- 6) Нажать кнопку Пуск (Рис.4.1 поз. Е) и медленно вращая регулятор скорости подачи (Рис.4.1 поз. О) довести значение подачи до 0.3 (м/мин).
- 7) Исходя из размера фаски и типа материала, можно повысить скорость подачи.
- 8) В конце работы, перед выходом заготовки из роликов подачи, снизить скорость подачи до позиции 0.3 (м/мин).
- 9) Для остановки машины нажать на красную кнопку на панели управления (Рис.4.1 поз.Л).



4.4. УСТАНОВКА ФАСКОСНИМАТЕЛЯ В МОБИЛЬНОЙ КОНФИГУРАЦИИ БЕЗ КОЛЕСНОЙ ПОДСТАВКИ

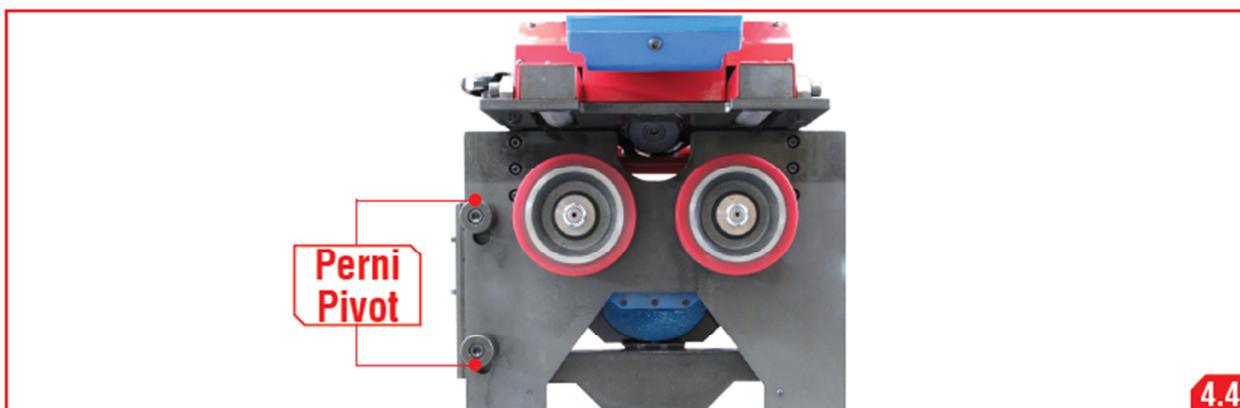
**ВНИМАНИЕ:**

ПЕРЕД НАЧАЛОМ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СТАНКА УБЕДИТЕСЬ В ТОМ, ЧТО ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ ЛИСТ ПРАВИЛЬНО РАСПОЛОЖЕН И УСТОЙЧИВ.

Этот режим используется, когда невозможно использовать станок на колесной подставке.

Для демонтажа подставки необходимо:

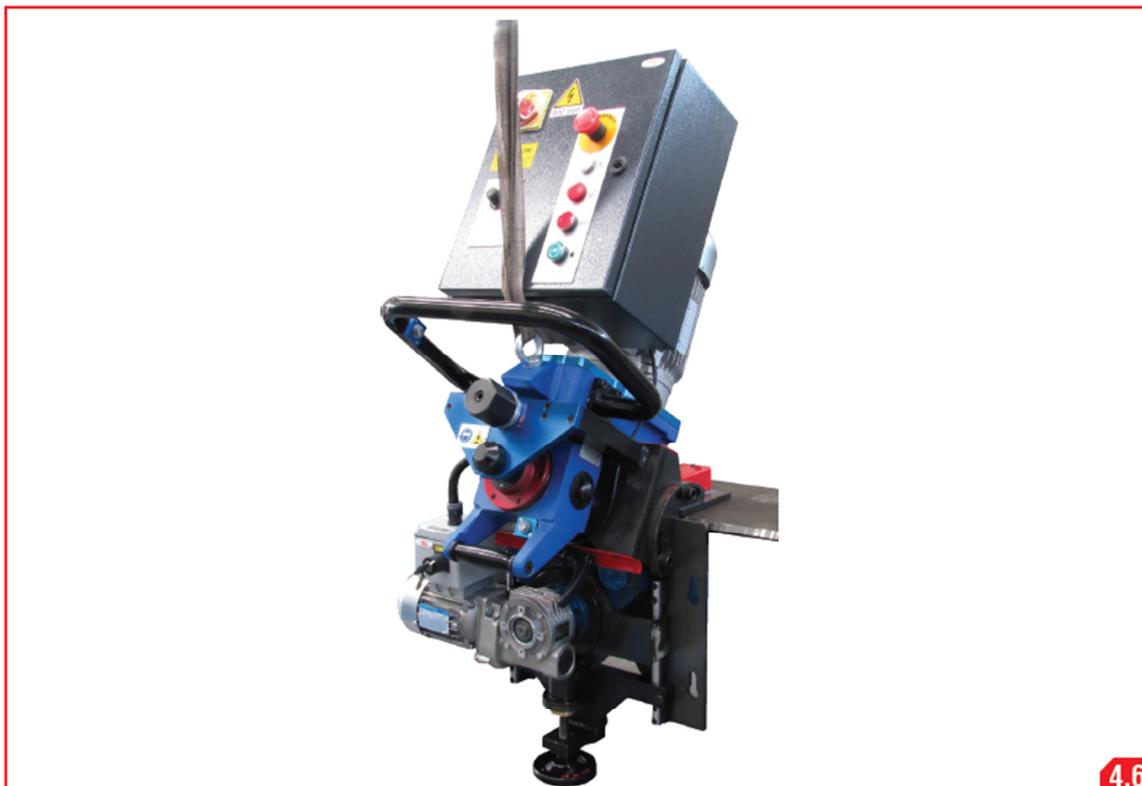
- 1) Крюк подъемного устройства закрепить за рым-болт, как показано на **Рис. 3.2**;
- 2) Отвинтите и снимите два штифта (**Рис.4.4**) фиксирующих станок на подставке.



3) Переместите подставку (**Рис.4.5**) в такое место, где она не будет мешать проведению работ.



4) Используя грузоподъемный механизм, переместите станок в рабочую зону (Рис.4.6).



5) С осторожностью установите станок на «свесе» заготовки. Нижние ролики подачи (Рис.2.1 поз.2) подвести колесом (Рис.2.1. поз.11).

6) Расположить заготовку в контакте с первым роликом подачи, как показано на (рис.4.2).

ВАЖНО!!

ФРЕЗА НЕ ДОЛЖНА БЫТЬ В КОНТАКТЕ С ЛИСТОМ.

Кроме того, обратите внимание на, фиксацию и правильности положения заготовки для обеспечения правильного и равномерного снятия фаски по всей длине.

7) Поверните колесо вертикальной настройки роликов под станком (Рис.2.1 поз.11) для того, чтобы затянуть первый подающий ролик под заготовку. **После достижения контакта прекратить вращение маховика.**

8) Регулировку глубины фаски, производить как указано в главе 4.5.

9) Переведите станок в би мануальный режим, ключом на клеммной коробке двигателя подачи. (Рис. 2.1. поз. 12.)

10) Нажать кнопку Пуск (**Рис.4.1 поз. Е**) и медленно вращая регулятор скорости подачи (**Рис.4.1 поз. О**) довести значение подачи до 0.3 (м/мин).

Станок готов к работе. Удерживая станок двумя руками нажмите бимануальные кнопки (**Рис.5 поз. G**). Во время работы, из соображений безопасности, всегда удерживайте станок.

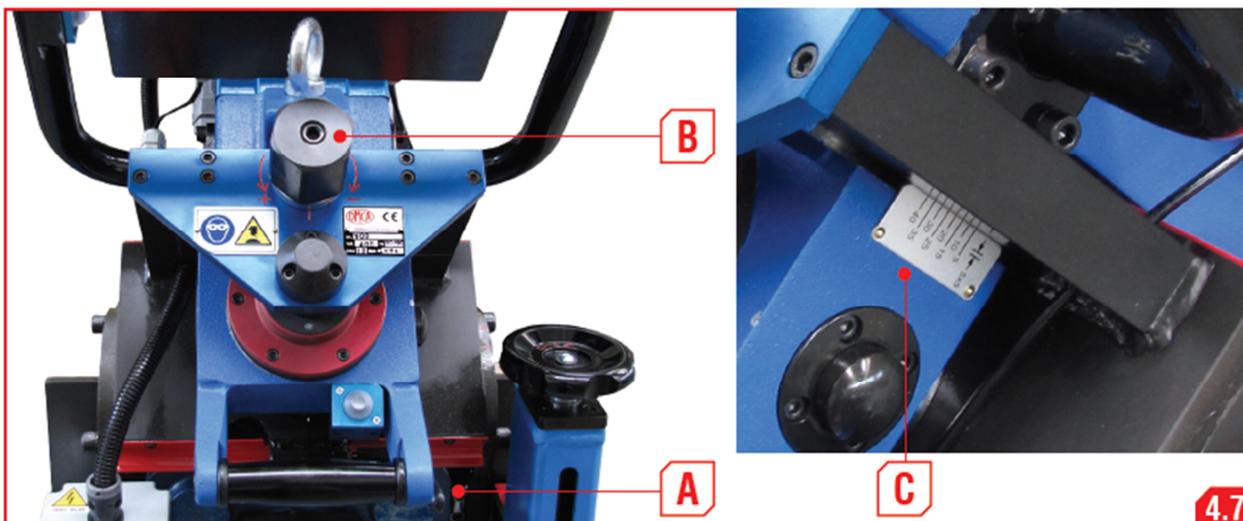
11) Исходя из размера фаски и типа материала, можно повысить скорость подачи.

12) В конце работы, перед выходом заготовки из роликов подачи, снизить скорость подачи до позиции 0.3 (м/мин).

13) Для остановки машины нажать на красную кнопку на панели управления (**Рис.4.1 поз.L**).

4.5. РЕГУЛИРОВКА ГЛУБИНЫ ФАСКИ

Для регулировки глубины фаски отпустите стопор механизма регулировки (**Рис.4.7 поз. А**) и с помощью колеса (**Рис.4.7 поз. Б**) установите нужную глубину фаски. Вращая колесо в направлении стрелки + фаску можно увеличить, и наоборот, вращение в направлении стрелки – уменьшает глубину фаски.



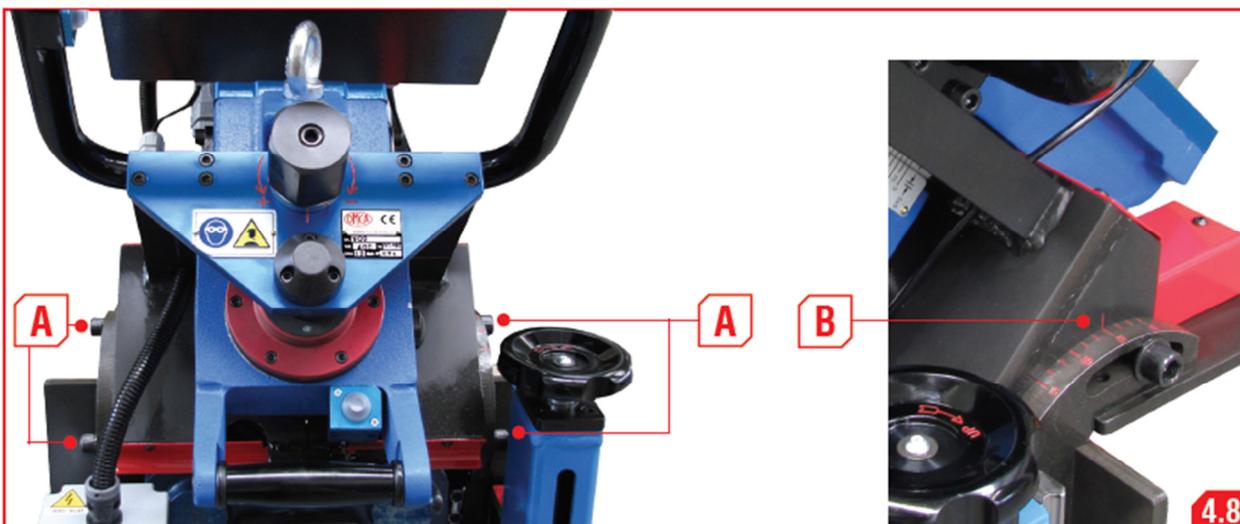
Риски которые нанесены на этикетке (гравировкой 5÷40мм) (**Рис.4.7 поз. С**) позволяют нам знать значение снимаемой фаски.

По окончании установки фаски затяните стопор. (**Рис.4.7 поз. А**).

4.6. РЕГУЛИРОВКА УГЛА ФАСКИ

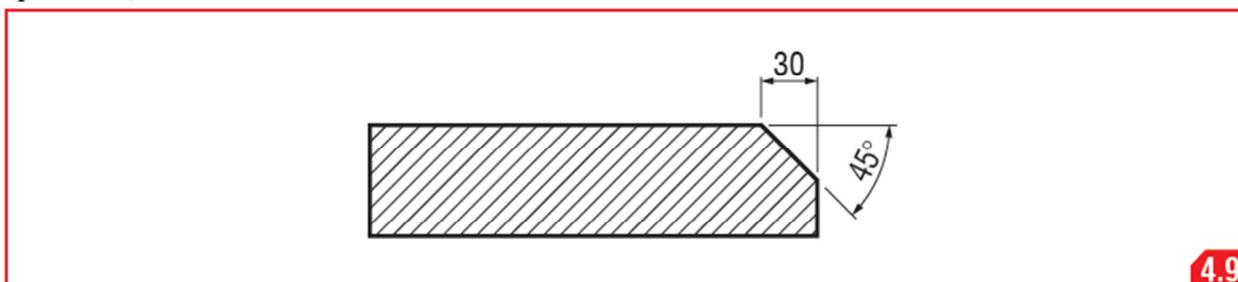
Станок может выполнять фаски от 15° до 60° .

Для того, чтобы изменять угол фаски необходимо открутить 4 винта (по 2 с каждой стороны) (Рис.4.8 поз. А) по бокам станка. В соответствии с градуировкой на нониусе, (Рис.4.8 поз. В), изменять угол фаски. По завершении установки угла, затяните винты.



4.7. ГЛУБИНА СРЕЗА

Станок может снимать фаску в диапазоне от мин. $5 \times 45^{\circ}$ до макс $30 \times 45^{\circ}$ (за несколько проходов).



Не снимайте фаски более 5:6мм на первом проходе и 4:5мм для всех остальных проходов.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ О СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ И ГЛУБИНЕ СОДЕРЖИТСЯ В ПРИЛОЖЕНИИ.

5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И НАЛАДКА**ВНИМАНИЕ:**

ПЕРЕД ВЫПОЛНЕНИЕМ ОПЕРАЦИЙ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ, УБЕДИТЕСЬ, ЧТО ГЛАВНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ НАХОДИТСЯ В ПОЛОЖЕНИЕ ВЫКЛ. (0), КРОМЕ ЭТОГО ВЫНЬТЕ ВИЛКУ ИЗ РОЗЕТКИ.

ТОЛЬКО СПЕЦИАЛЬНО ПОДГОТОВЛЕННЫЙ ПЕРСОНАЛ МОЖЕТ ВЫПОЛНЯТЬ ОПЕРАЦИИ ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ СТАНКА, ПРИ СОБЛЮДЕНИИ ВСЕХ ПРАВИЛ И ТРЕБОВАНИЙ БЕЗОПАСНОСТИ.

ВО ВРЕМЯ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ СТАНКА, ДЛЯ БЕЗОПАСНОСТИ ОПЕРАТОРА, НЕОБХОДИМО ИСПОЛЬЗОВАТЬ:



ОЧКИ



ПЕРЧАТКИ

ТЕХНИЧЕСКАЯ
ОБУВЬ

Этот станок не требует регулярного регламентного технического обслуживания, поэтому обслуживание сводится к операциям, необходимым для устранения неисправностей. В любом случае, если выявлена неисправность, свяжитесь с вашим Продавцом.

5.1. ЗАМЕНА ВСТАВОК ФРЕЗЫ

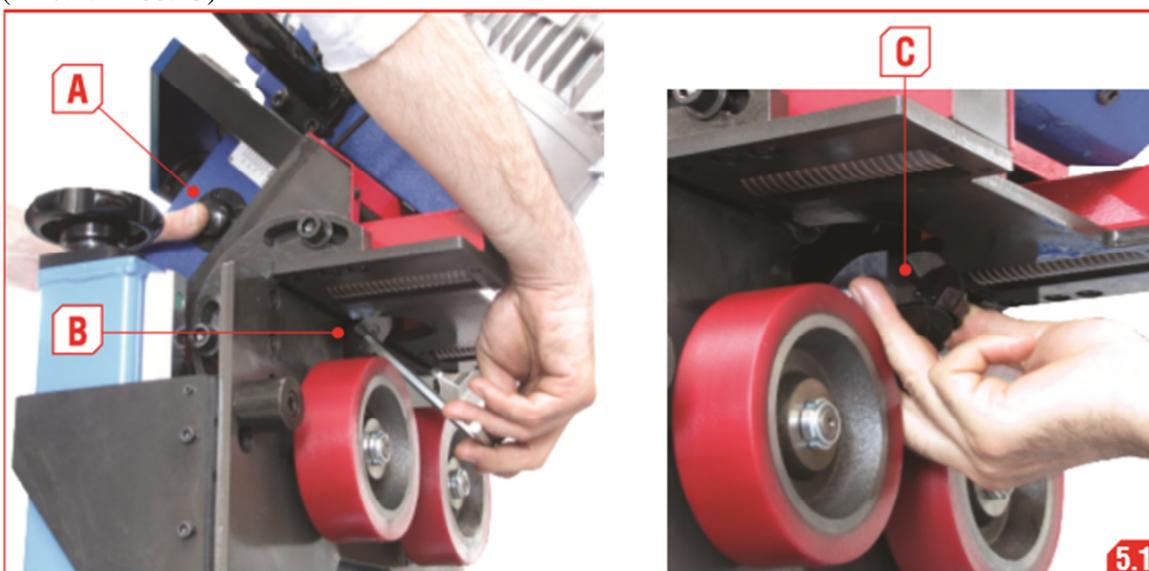
ВНИМАНИЕ:



ВЫПОЛНЯТЬ ЭТУ ОПЕРАЦИЮ С ОСТОРОЖНОСТЬЮ, ТАК КАК ВСТАВКИ ИМЕЮТ ОЧЕНЬ ОСТРЫЕ КРАЯ.

ПРЕДСТАВЛЕННЫЙ НА РИСУНКЕ ОПЕРАТОР НЕ ИСПОЛЬЗУЕТ СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ. ЭТО СДЕЛАНО СПЕЦИАЛЬНО ДЛЯ БОЛЬШЕЙ НАГЛЯДНОСТИ ОПЕРАЦИЙ. ПО ЭТОЙ ПРИЧИНЕ УБЕДИТЕЛЬНО НАПОМИНАЕМ О НЕОБХОДИМОСТИ ИСПОЛЬЗОВАТЬ СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ.

- 1) Перед выполнением этой операции убедитесь, что машина отключена от электроснабжения (выключатель в положении **OFF(O)**).
- 2) Нажимаем на кнопку (**Рис.5.1 поз. А**) чтобы заблокировать шпиндель, и в то же время ослабьте винты, которые фиксируют фрезу к шпинделю (**Рис.5.1 поз. В**).
- 3) Отпустите кнопку (**Рис.5.1 поз. А**) и отвинтите полностью и демонтируйте фрезу (**Рис.5.1 поз. С**).

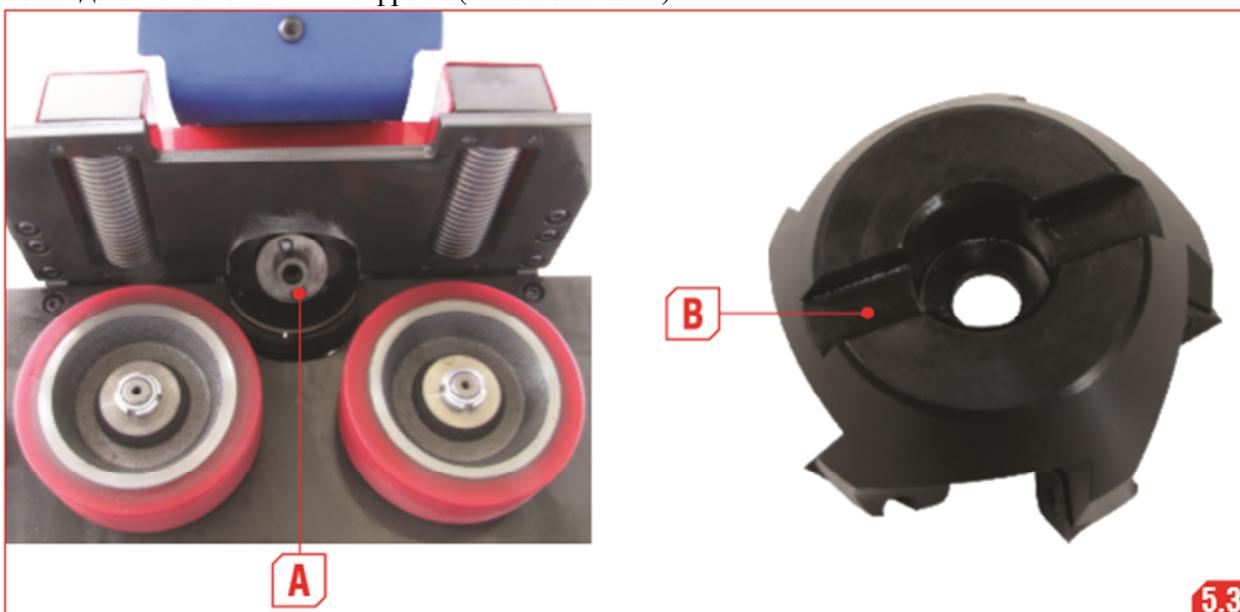


- 4) Расположите фрезу в положении как показано на рис.5.2, отвинтите винты крепления ТС вставок (**Рис.5.2 поз. А**), проверните вставки, чтобы использовать очередную рабочую кромку. По завершении операции хорошо зафиксируйте винты крепления ТС вставок.

Поддержание рабочих кромок ТС в хорошем рабочем состоянии путем регулярного осмотра и замены значительно снижает нагрузку на рабочие механизмы фаскоснимателя, продлевает срок его службы и экономит потребляемую мощность.



5) Установите фрезу на место, убедившись, что 2 шпонки на валу (Рис.5.3 поз. А) совпадают с канавками на фрезе (Рис.5.3 поз. В).



6) Закрепите фрезу на шпинделе винтом, закрутите его, нажмите кнопку (Рис.5.1 поз. А), которая блокирует вращение шпинделя и затяните винт (Рис.5.1 поз. В).

5.2. ОЧИСТКА

ВНИМАНИЕ:



ПЕРЕД ВЫПОЛНЕНИЕМ ОПЕРАЦИЙ ПО ОЧИСТКЕ, УБЕДИТЕСЬ, ЧТО ГЛАВНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ НАХОДИТСЯ В ПОЛОЖЕНИЕ ВЫКЛ. (0), КРОМЕ ЭТОГО ВЫНЬТЕ ВИЛКУ ИЗ РОЗЕТКИ.

ВО ВРЕМЯ ОЧИСТКИ СТАНКА, ДЛЯ БЕЗОПАСНОСТИ ОПЕРАТОРА, НЕОБХОДИМО ИСПОЛЬЗОВАТЬ:



ОЧКИ



ПЕРЧАТКИ



ТЕХНИЧЕСКАЯ
ОБУВЬ

Чистку рабочих поверхностей производить с помощью сжатого воздуха, давление воздуха должно быть умеренным.

При необходимости очистить станок от масла, использовать чистящие средства, которые не вредны для оператора и не повредят станок (внимательно прочитайте указания в описании чистящего средства).

Не распыляйте жидкость на электрические части станка.

5.3 УТИЛИЗАЦИЯ

Утилизация станка, переработка отходов и компонентов после замены, должны производиться в соответствии с требованиями, действующими в стране, где установлен станок.

ПРИЛОЖЕНИЯ

- 6.1 СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ СЕ**
- 6.2 ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СХЕМЫ,**
- 6.3 ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ**
- 6.4 ТАБЛИЦЫ СКОРОСТЕЙ И ГЛУБИН РЕЗАНИЯ**



6.1 СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ СЕ

**Примечание:**

*Сертификат соответствия поставляется со станком и руководством по эксплуатации.
Ниже приводится образец сертификата:*

СЕРТИФИКАТ ОТВЕТСТВИЯ CE

(в соответствии с приложением II раздела A директивы 2006/42 СЕЕ)

Изготовитель **OMSA SRL**

Адрес: Е. КУРИЭЛЬ, 6 КАВРИАГО РЕДЖО-ЭМИЛИЯ (ИТАЛИЯ)

Заявляет с полной ответственностью, что станок:

МАРКА

ТИП

СЕРИЙНЫЙ НОМЕР

ГОД ИЗГОТОВЛЕНИЯ.....

Соответствует требованиям нормативов:

2006/42 СЕЕ - 2006/95 СЕЕ - 2004/108 СЕЕ

и кроме того, следующим унифицированным/национальным регламентам:

UNI EN 12100-1 - UNI EN 12100-2 (2005) - CEI EN 60204-1

Место: Кавриаго - Дата:

- Подпись:

Имя лица, уполномоченного оформлять техническую документацию: **ГРАССИ
ЛУЧИАНО** адр. Куриэль,6 42025 Кавриаго (RE)

Внимание:

Внимательно прочтите прилагаемые инструкции по эксплуатации и обслуживанию.



6.2. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СХЕМЫ

ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СХЕМЫ - КРОМКОФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК-ФАСКОСНИМАТЕЛЬ С АВТОМАТИЧЕСКОЙ ПОДАЧЕЙ СМФ 900 ОМСА (SMF 900).

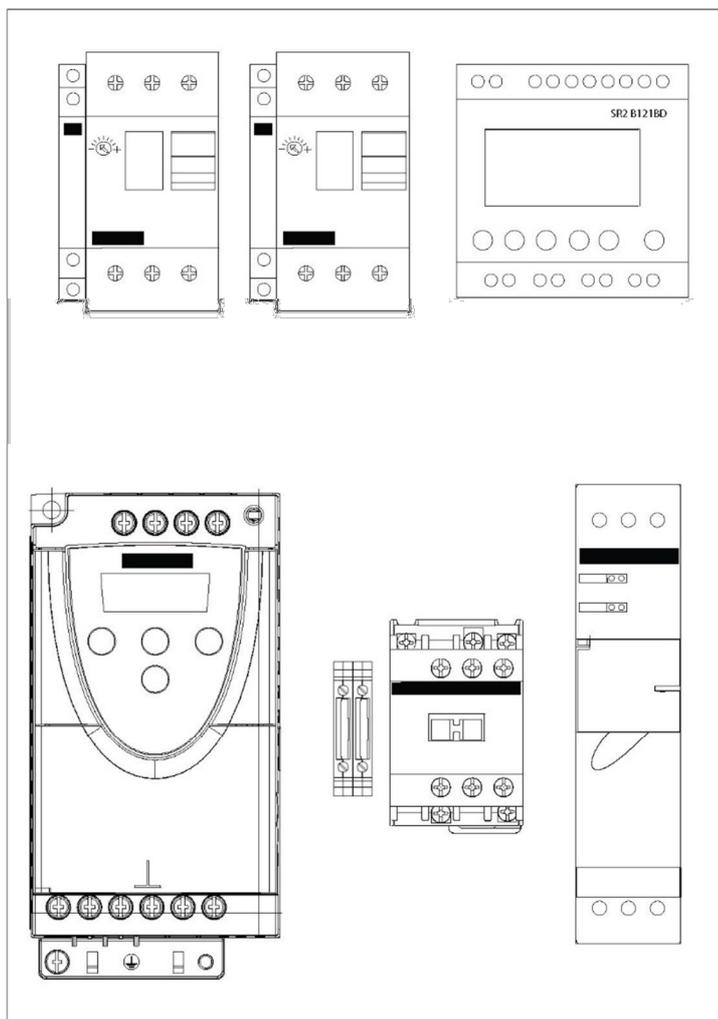
ИСПОЛНЕНИЕ ZELIO

ЧЕРТЕЖИ EL/OM SOI-03-10

СХЕМЫ № EL/OM SOI -03-10

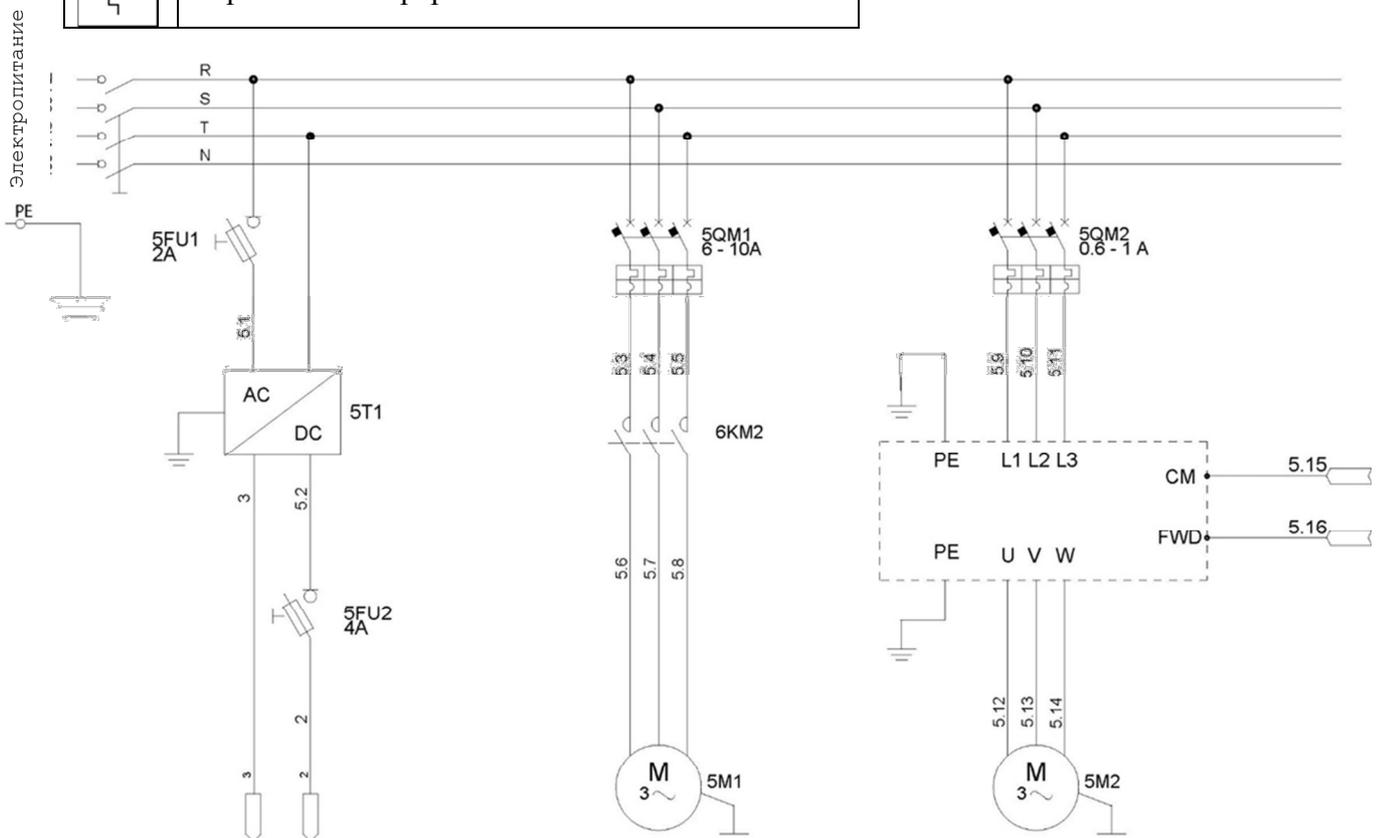
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

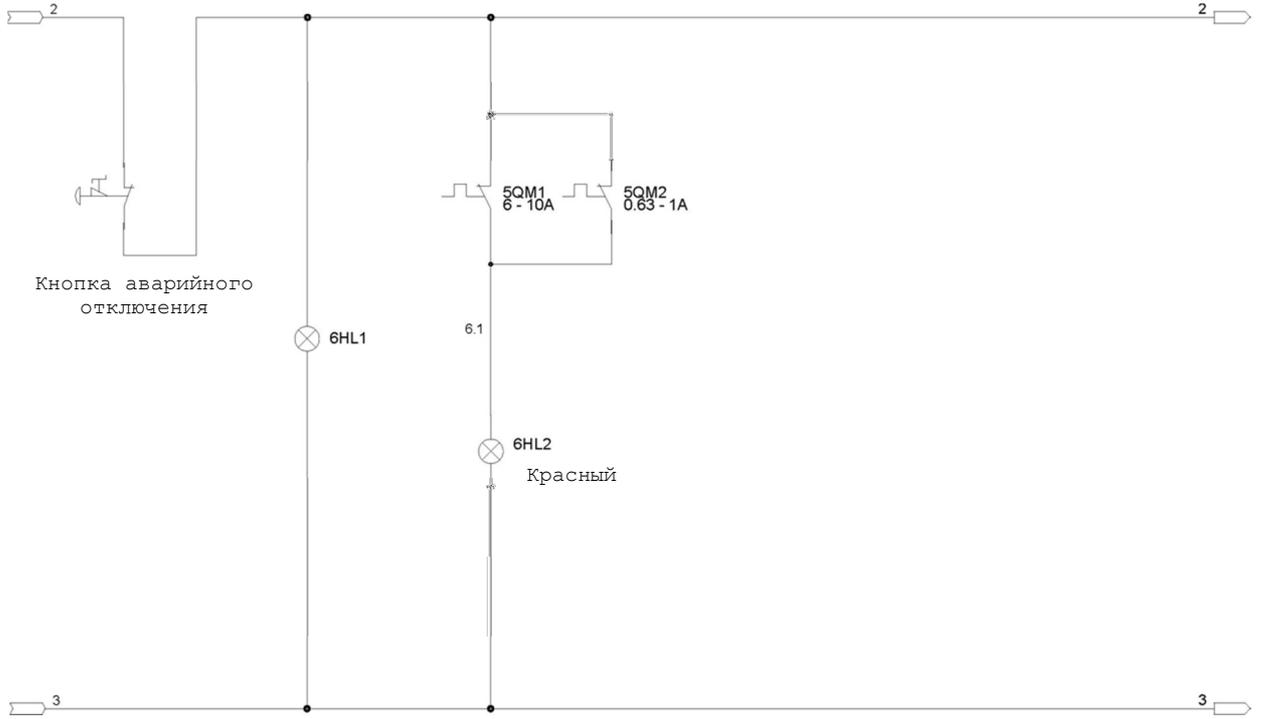
НАПРЯЖЕНИЕ	400 V	ПОТРЕБЛЯЕМЫЙ ТОК	10 A
ЧАСТОТА	50 HZ	PLC адаптер	ZELIO
ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ	24VDC	ПРЕОБРАЗОВАТЕЛЬ	OPTIDRIVE
МОЩНОСТЬ	5 KW	КЛАСС ЗАЩИТЫ	IP 55



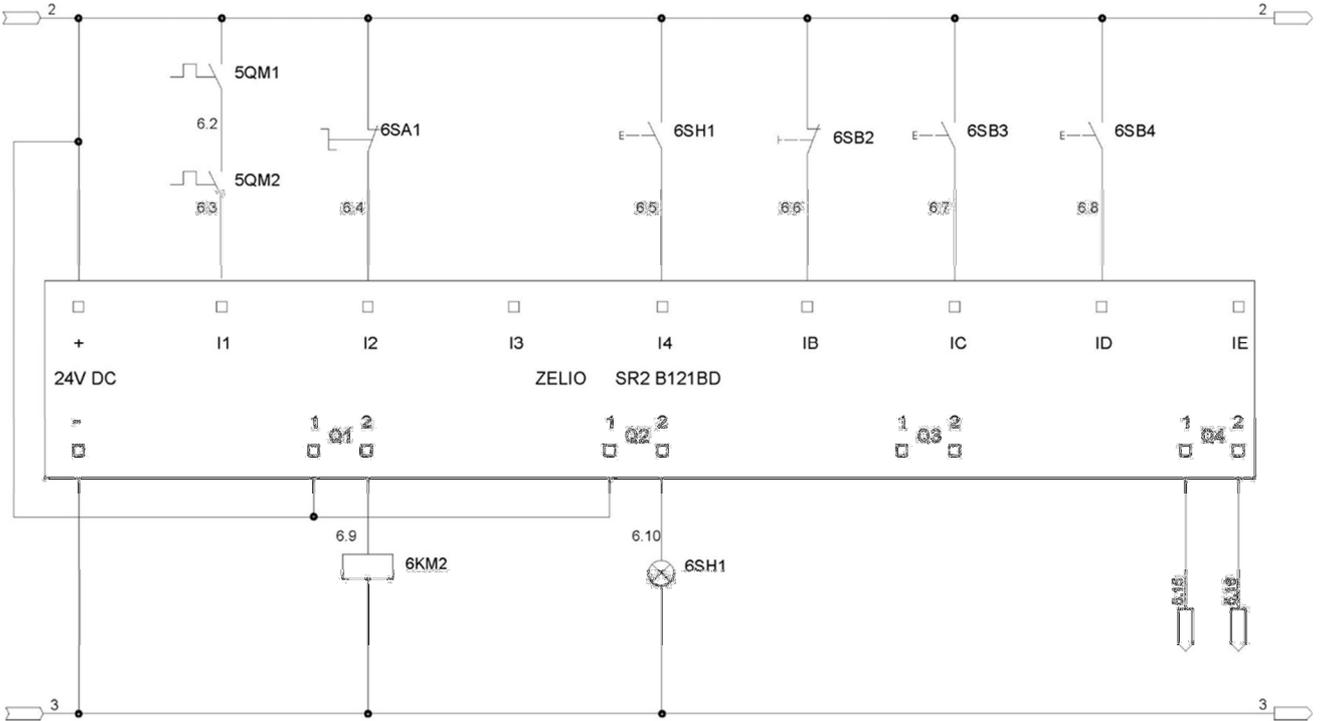
ПРИНЯТЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

	Кнопка аварийного останова
	Переключатель 0-1 2р хé NC
	Кнопка, подключения 1NO
	Кнопка, подключения 1NC
	Тепло-магнитное реле
	Главный выключатель 4P
	Контактор 3NO
	Световое сигнальное устройство
	Выпрямитель
	Асинхронный трехфазный электродвигатель
	Термический прерыватель



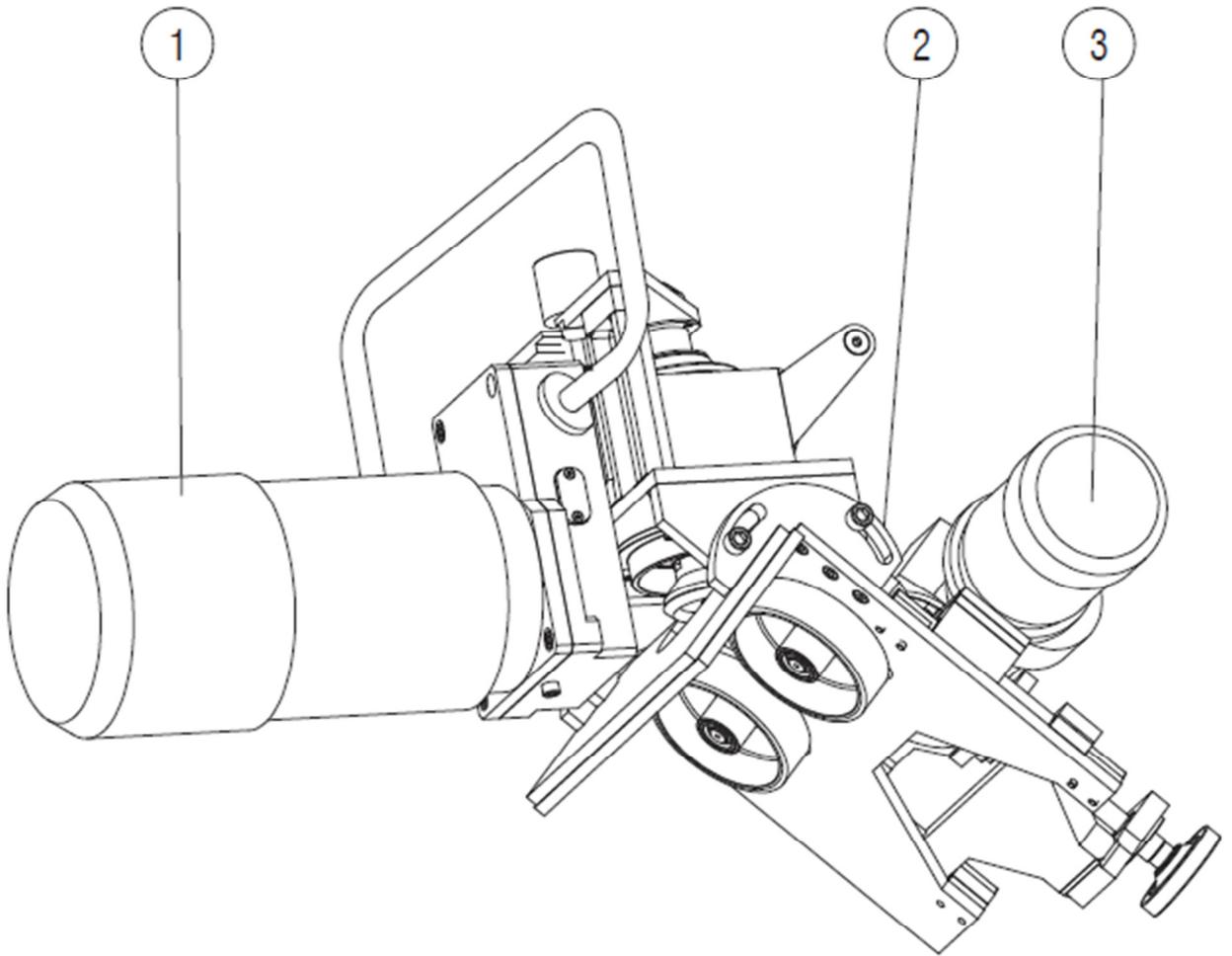


Тепловой прерыватель Переключатель Кнопка ПУСК Кнопка СТОП Кнопка бим.1 Кнопка бим.2





6.3. СПИСОК ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ



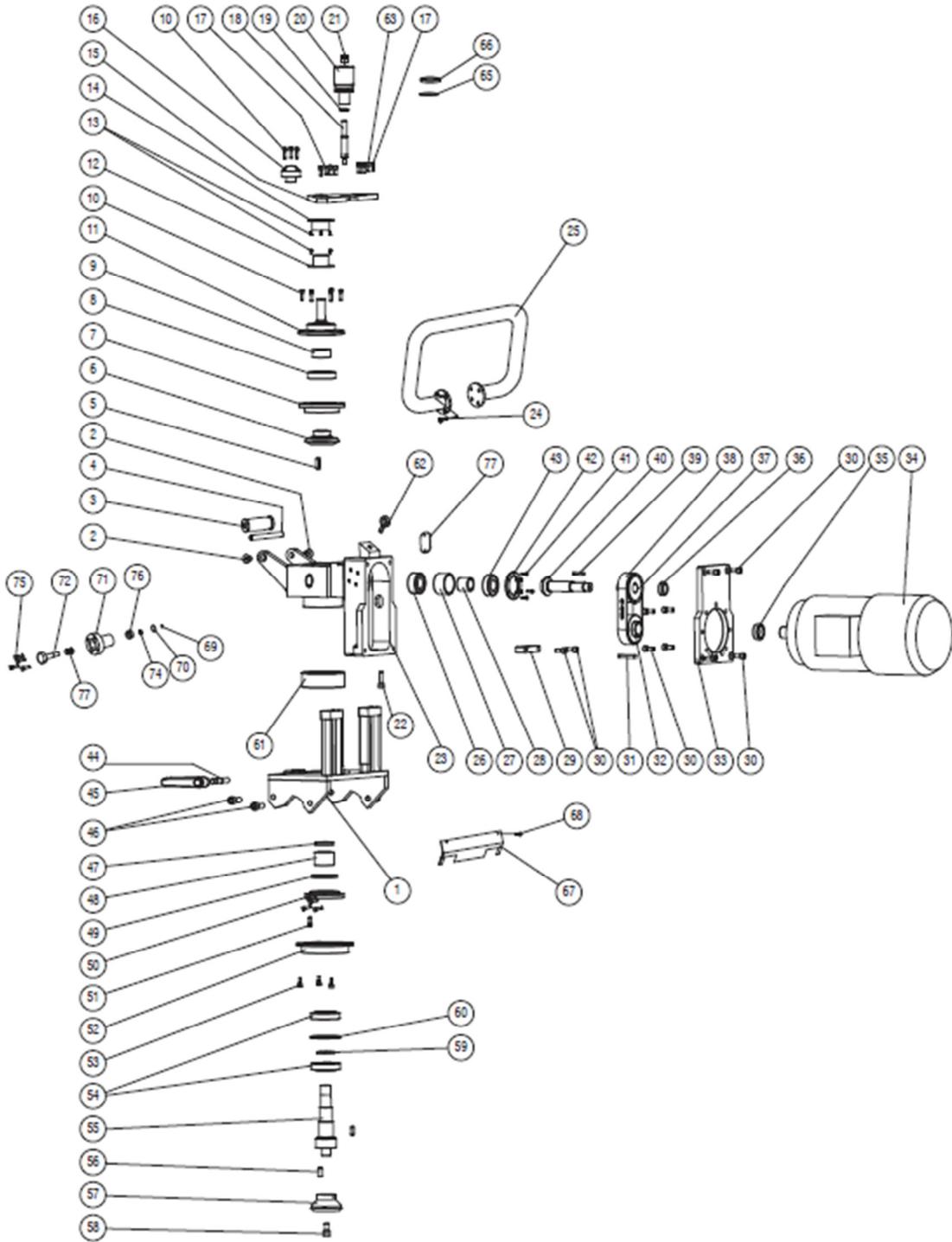
ЧЕРТЕЖ	СТАНОК	ГРУППА	ДАТА
L0001-01	Кромкофрезерный SMF	Кромкофрезерный станок	03/2006

6

ПРИЛОЖЕНИЯ



ЧЕРТЕЖ		СТАНОК		ГРУППА	ДАТА
L0001-01		Кромкофрезерный SMF		Кромкофрезерный станок	03/2006
Поз.	К-во	Обозначение		Тип	Шифр
1	1	Фрезерная группа		SMF	L0001-02
2	1	Группа направляющих		SMF	L0001-04
3	1	Группа привода подачи		SMF	L0001-06



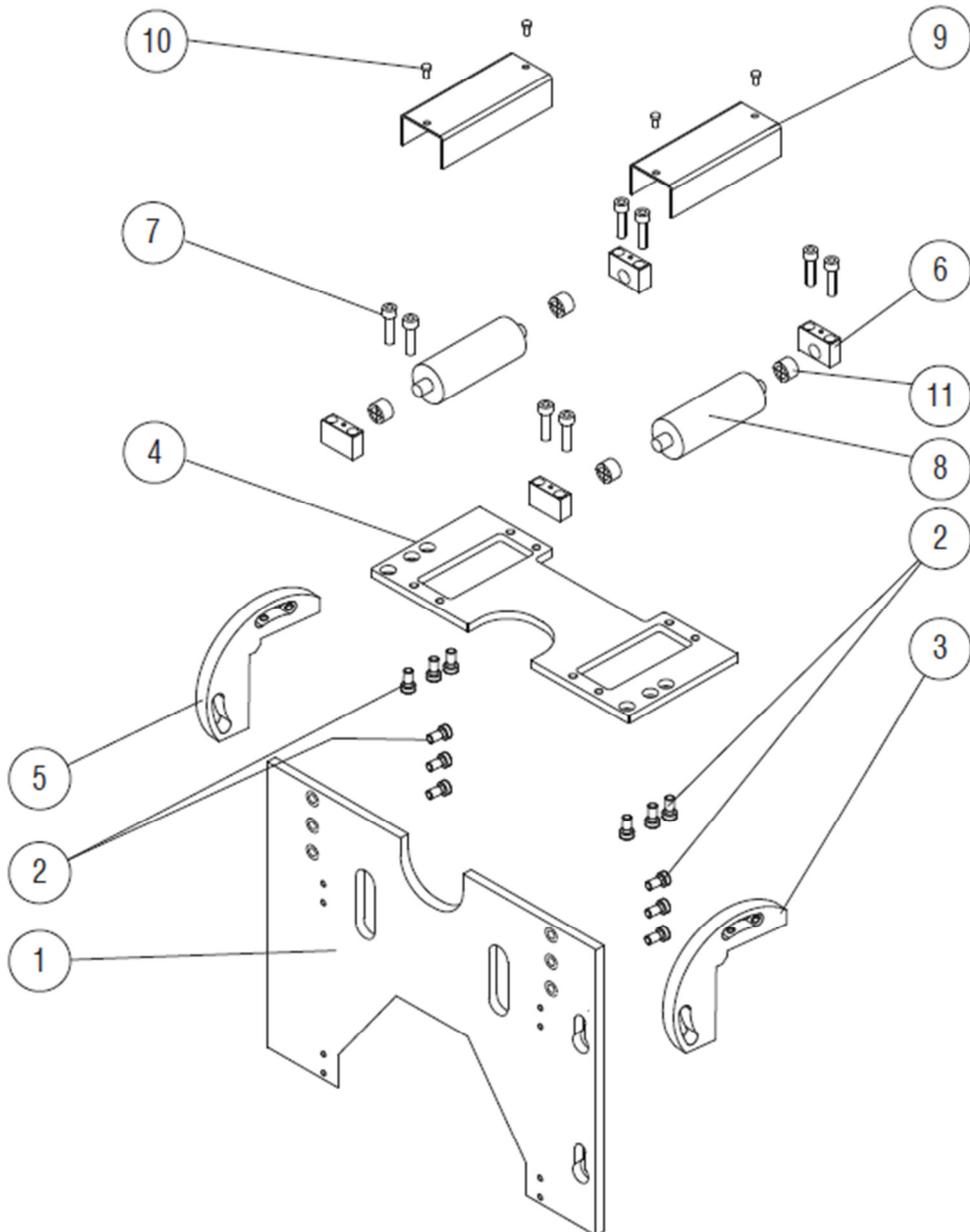
ЧЕРТЕЖ	СТАНОК	ГРУППА	ДАТА
L0001-01	Кромкофрезерный SMF	Фрезерная	03/2006

ПРИЛОЖЕНИЯ

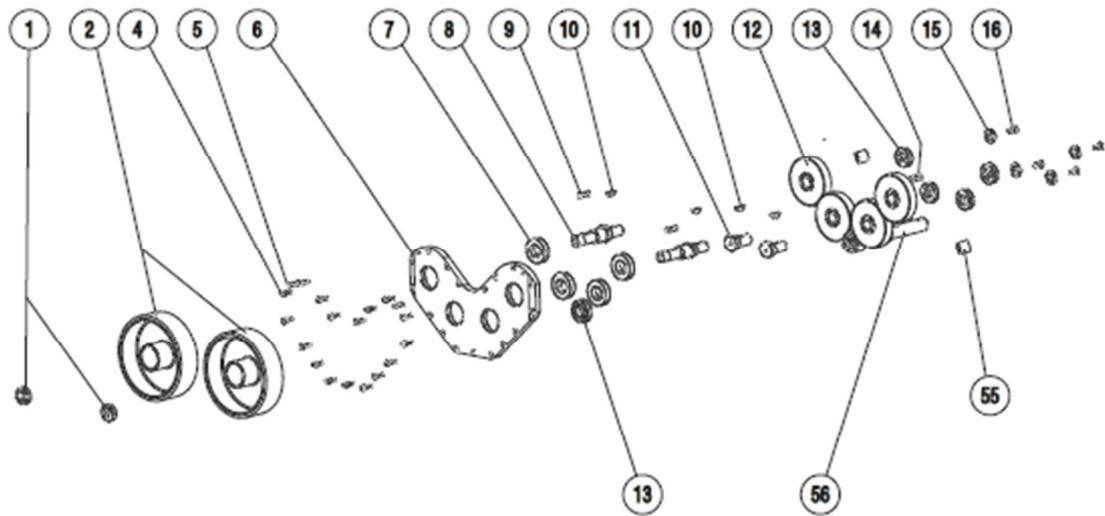


ЧЕРТЕЖ		СТАНОК	ГРУППА	ДАТА
L0001-02		Кромкофрезерный SMF	Фрезерная группа	03/2006
Поз.	К-во	Обозначение	Тип	Шифр
1	1	Основание		02042011
2	2	Винт	M10x20 UNI5933	
3	1	Ручка		F00015
4	1	Ось		02042041
5	1	Ключ	A 8x7x28 UNI6604	
6	1	Колесо		02042021
7	1	Фланец		02042023
8	1	Роликовый подшипник	NU 1008 MP	F00001
9	1	Распорное кольцо	MSR 25x1,5	F00002
10	15	Винт	M5x20 UNI5931	
11	1	Фланец		02042024
12	1	Крышка		02042013
13	4	Винт	M3x8 UNI5933	
14	1	Крышка		02042025
15	1	Плата		02042026
16	1	Стопор		02042027
17	2	Штифт	5x20 UNI6364	
18	1	Регулировочный винт		02042033
19	1	Уплотнительное кольцо	A14247	F00003
20	1	Рукоятка		02042031
21	1	Винт	M16x16 UNI5923 - 12,9	
22	1	Винт	M8x30 UNI5931	02042011
23	1	Шпиндельная голова		02042072
24	8	Винт	M5x12 UNI5933	
25	1	Ручка		02042073
26	1	Шаровой подшипник	3205 ATN9	F00004
27	1	Распорка		02042029
28	1	Распорка		02042028
29	1	Планка		02042037
30	10	Винт	M8x20 UNI5931	
31	1	Шпунт	7x8x50 UNI6104	
32	1	Шкив	HTD SM z=44	02042036
33	1	Плита двигателя		02042085
34	1	Двигатель	M1203B1100 - 2,2Kw.	G00001
35	1	Шкив проставка		02042069
36	1	Кольцо резьбовое	M20x1	F00005
37	1	Шкив	HTD 5M z=44	02042035
38	1	Ремень	450 5MR-25	F00006
39	1	Ключ	A 5x5x32 UNI6604	

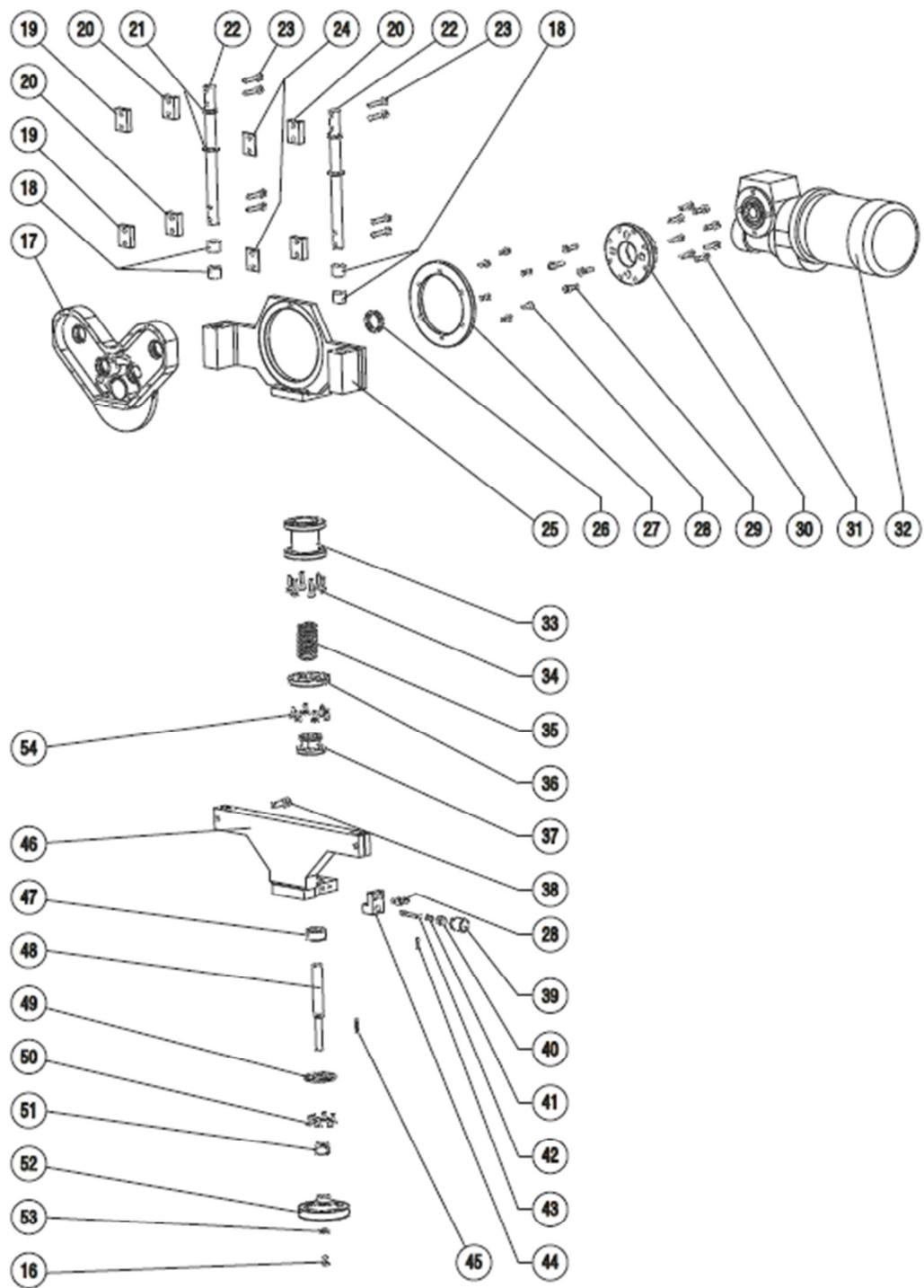
ЧЕРТЕЖ		СТАНОК	ГРУППА	ДАТА
L0001-02		Кромкофрезерный SMF	Фрезерная группа	03/2006
Поз.	К-во	Обозначение	Тип	Шифр
40	1	Шестерня		02042022
41	6	Винт	4x12 UNI5931	
42	1	Фланец		02042030
43	1	Шариковый подшипник	6205-2RS1	F00007
44	1	Винт	M12x55	
45	1	Рукоятка	GN300-92-M12 ELESA	F00008
46	4	Винт	TCE M12x30 UNI5931	
47	1	Кольцо		02042016
48	1	Проставка		02042020
49	1	Уплотнительное кольцо	G50x62x5 INA	F00009
50	1	Фланец		02042071
51	6	Винт	M5x16 UNI5931	
52	1	Крышка		02042034
53	3	Винт		02042040
54	2	Роликовый подшипник	30207 J2/Q	F00010
55	1	Шпиндель		02042017
56	1	Штифт	A 10x24 UNI6364	
57	1	Фреза	ST5733-7745VSE12- A063z05R	F00011
58	1	Винт	M10x20	
59	1	Проставка		02042018
60	1	Проставка		02042019
61	1	Кольцо	IR 95-105-36	F00012
62	1	Рым-болт	M12	F00013
63	6	Винт	M6x20	
64	1	Ключ	A 6x6x25	
65	1	Кольцо		02042090
66	1	Кольцо	OR 3150	F00014
67	1	Крышка		02042089
68	4	Винт	M5x8 UNI 5931-8,8	
69	1	Винт	OR 2037	F00026
70	1	Кольцо	OR 2062	F00027
71	1	Фланец		02042074
72	1	Затвор		02042075
73	1	Пружина	DIM 12300	F00024
74	1	Кольцо	010 EST.	F00025
75	4	Винт	M5x16 UNI5931-8,8	02042089
76	1	Втулка		02042076
77	1	Крышка		02042012



ЧЕРТЕЖ	СТАНОК	ГРУППА	ДАТА
L0001-04	Кромкофрезерный SMF	Группа направляющих	03/2006



ЧЕРТЕЖ	СТАНОК	ГРУППА	ДАТА
L0001-06	Кромкофрезерный SMF	Группа привода подачи	03/2006



ЧЕРТЕЖ		СТАНОК	ГРУППА	ДАТА
L0001-06		Кромкофрезерный SMF	Группа привода подачи	03/2006
Поз.	К-во	Обозначение	Тип	Шифр
1	2	Резьбовое кольцо	M15x1	F00016
2	2	Прижимной ролик		02042078
3				
4	17	Винт	TCEI M4x16 UNI 5931	
5	2	Штифт	05x18	
6	1	Крышка		02042083
7	4	Подшипник	61904 2RS1 (20x37x9)	F00017
8	2	Вал ролика		02042082
9	2	Шпонка	5x5x25	
10	4	Шпонка	5x6,5 UNI 6606	
11	2	Вал колеса		02042084
12	4	Ведомое колесо		02042079
13	5	Шариковый подшипник	6002	F00018
14	2	Шпонка	6x6x20 UNI 6604	
15	4	Шайба		02042052
16	5	Винт	M5x12 UNI 5933	
17	1	Крышка		02042081
18	4	Втулка	16x20x16	F00019
19	2	Прокладка		02042067
20	4	Упор		02042068
21	4	Кольцо	G16x22x3	F00020
22	2	Направляющая		02042053
23	8	Винт	TCEI M6x30 UNI 5931	
24	2	Прокладка		02042032
25	1	Суппорт		02042051
26	1	Уплотнительное кольцо	24x35x7 A+P	F00021
27	1	Кольцо		02042049
28	8	Винт	TCEI M5x12 UNI 5931	
29	4	Винт	TCEI M6x16 UNI 5931	
30	1	Крышка		02042050
31	8	Винт	TCEI M6x20 UNI 5931	
32	1	Мотор редуктор	VRF44P-350-4P-90W	G00002
33	1	Кольцо		02042055
34	6	Винт	TCEI M5x16 UNI 5931	
35	1	Пружина	R32-064	F00022
36	1	Фланец		02042057
37	1	Втулка		02042056
38	2	Винт	TCEI M8x25 UNI 5931	
39				



6.4 ТАБЛИЦЫ СКОРОСТЕЙ И ГЛУБИН РЕЗАНИЯ

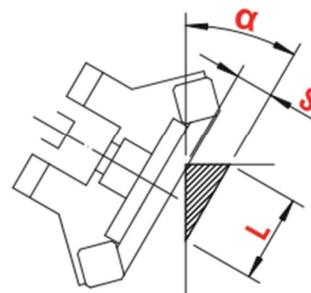
МАКСИМАЛЬНО ДОПУСТИМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ:
4 кВт

МАТЕРИАЛ	МАРКА	$\alpha 15^{\circ}$			$\alpha 30^{\circ}$			$\alpha 45^{\circ}$			$\alpha 60^{\circ}$		
		L	S	V	L	S	V	L	S	V	L	S	V
Сталь R<450 Н/мм ²	C15,C16	41,3	3,6	75,7	28,5	5,6	75,2	26,4	6,5	77	28,5	5,6	75,2
Сталь R<550 Н/мм ²	Fe52, C45	40,6	3,4	69,3	27,7	5,3	69,3	25,5	6	69,3	27,7	5,3	69,3
Сталь R<900 Н/мм ²	35NiCrMo6	38,3	2,8	55,8	25,5	4,3	53,4	23,3	5	54,8	25,5	4,3	53,4
Нержавеющая сталь	AISI 304	38,7	3	57,8	26	4,5	58	24	5,3	59,5	26	4,5	58
Нержавеющая сталь	AISI 316	36,9	2,5	48,4	24,5	3,9	47,7	22,2	4,4	47	24,5	3,9	47,7

α – Угол фаски(град) S – Глубина фаски(мм)
 L – Допустимая длина фаски (мм) V – Снимаемый объем

МАКСИМАЛЬНО ДОПУСТИМЫЕ ФАСКИ В НАЧАЛЕ ОБРАБОТКИ

УГОЛ		$\alpha 15^{\circ}$	$\alpha 30^{\circ}$	$\alpha 45^{\circ}$	$\alpha 60^{\circ}$
Длина фаски	L	27	15,5	13,4	15,5
Глубина фаски	S	6,7	6,7	6,7	6,7


МАКСИМАЛЬНО ДОПУСТИМЫЕ ФАСКИ В КОНЦЕ ОБРАБОТКИ

УГОЛ		$\alpha 15^{\circ}$	$\alpha 30^{\circ}$	$\alpha 45^{\circ}$	$\alpha 60^{\circ}$
Длина фаски	L	53,5	56,4	59,6	54,9

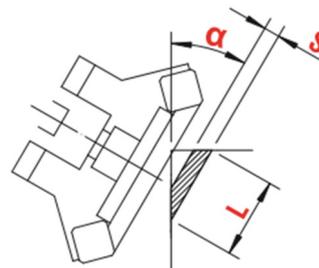
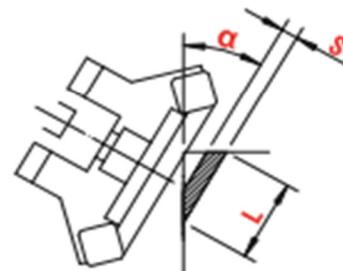
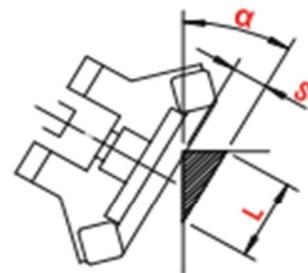


ТАБЛИЦА ДОПУСТИМЫХ РЕЖИМОВ ОБРАБОТКИ СТАЛИ С $R < 450 \text{ Н/мм}^2$

L	$\alpha 15^\circ$		$\alpha 30^\circ$		$\alpha 45^\circ$		$\alpha 60^\circ$	
	S	P	S	P	S	P	S	P
13,5					6,7	1		
15,5			6,7	1			6,7	1
18								
20								
22								
24								
25,5								
26,4					6,5	2		
27	6,7	1						
28,5			5,6	2			5,6	2
30								
32								
33								
33,5								
34,8					4,2	3		
37			3,7	3			3,7	3
38								
40								
41,3	3,6	2						
41,6					3,4	4		
42								
43								
44			3	4			3	4
45								
45,5								
47,2					2,8	5		
48								
49								
49,7	2	3						
50			2,6	5			2,6	5
51								
52,4								
53,5					2,6	6		
54								
55								



α – Угол фаски(град) S – Глубина фаски(мм)

L – Допустимая длина фаски (мм) P – Номер прохода

ТАБЛИЦА ДОПУСТИМЫХ РЕЖИМОВ ОБРАБОТКИ СТАЛИ С $R < 550 \text{ Н/мм}^2$

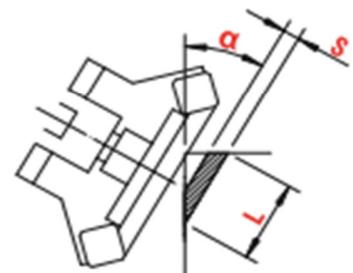
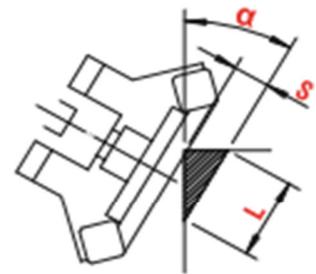
L	$\alpha 15^\circ$		$\alpha 30^\circ$		$\alpha 45^\circ$		$\alpha 60^\circ$	
	S	P	S	P	S	P	S	P
13,5					6,7	1		
15,5			6,7	1			6,7	1
18								
20								
22								
24								
25,5								
26,4					6,5	2		
27	6,7	1						
27,7			5,3	2			5,6	2
28								
30								
32								
33								
34,4					4	3		
36			3,6	3			3,6	3
36,5								
38								
40,7	3,5	2			3,2	4		
41								
42,7			2,9	4			2,9	4
43								
44								
45								
46,8					3	5		
48								
48,5			2,5	5			2,5	5
49								
50								
50,5								
51	2,6	3						
51,8					2,5	6		
53,5			2,2	6			2,2	6
54								
55								

α – Угол фаски(град) S – Глубина фаски(мм)

L – Допустимая длина фаски (мм) P – Номер прохода

ТАБЛИЦА ДОПУСТИМЫХ РЕЖИМОВ ОБРАБОТКИ СТАЛИ С $R < 900 \text{ Н/мм}^2$

L	$\alpha 15^\circ$		$\alpha 30^\circ$		$\alpha 45^\circ$		$\alpha 60^\circ$	
	S	P	S	P	S	P	S	P
13,5					6,7	1		
15,5			6,7	1			6,7	1
18								
20								
22								
23,5					5	2		
25,5			4,3	2			4,3	2
26								
27	6,7	1						
28								
30,2					3,4	3		
32								
33			3,2	3			3,2	3
33,5								
35,6					2,7	4		
36,5								
38,2	2,8	2						
38,7			2,5	4			2,5	4
40								
40,4					2,4	5		
42								
43								
44			2,2	5			2,2	5
44,6					2,2	6		
46,2	2	3						
47								
48,4			2	6			2	6
49								
49,4					1,9	7		
50								
51								
52,5			1,8	7			1,8	7
53	1,7	4						
54								
55								

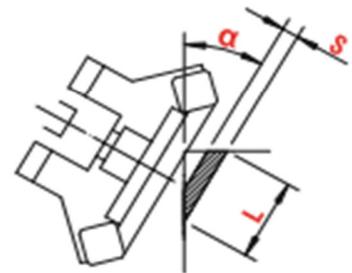
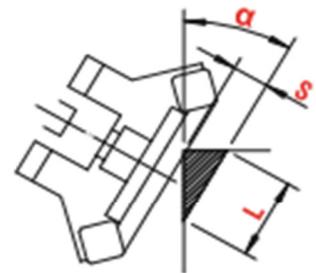


α – Угол фаски(град) S – Глубина фаски(мм)

L – Допустимая длина фаски (мм) P – Номер прохода

ТАБЛИЦА ДОПУСТИМЫХ РЕЖИМОВ ОБРАБОТКИ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ
СТАЛИ С **AISI 304**

L	$\alpha 15^{\circ}$		$\alpha 30^{\circ}$		$\alpha 45^{\circ}$		$\alpha 60^{\circ}$	
	S	P	S	P	S	P	S	P
13,5					6,7	1		
15,5			6,7	1			6,7	1
18								
20								
22								
24					5,3	2		
25,5								
26			4,5	2			4,3	2
27	6,7	1						
28								
31,2					3,6	3		
32								
33								
33,3			3,2	3			3,2	3
37,2					3	4		
38								
38,2								
38,7	3	2						
39			2,6	4			2,5	4
40								
42,2					2,5	5		
43								
44								
44,6			2,2	5			2,2	5
46,2					2,2	6		
47								
48	2,2	3						
49								
49,2			2	6			2	6
50								
50,6					2	7		
52,5			1,8	7			1,8	7
53	1,7	4						
54								
55								

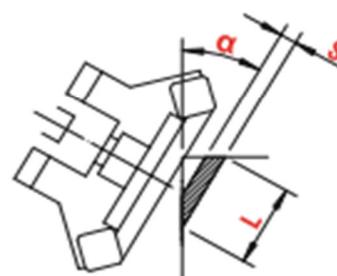
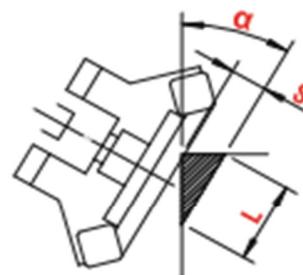


α – Угол фаски(град) S – Глубина фаски(мм)

L – Допустимая длина фаски (мм) P – Номер прохода

ТАБЛИЦА ДОПУСТИМЫХ РЕЖИМОВ ОБРАБОТКИ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ С
AISI 316N

L	$\alpha 15^{\circ}$		$\alpha 30^{\circ}$		$\alpha 45^{\circ}$		$\alpha 60^{\circ}$	
	S	P	S	P	S	P	S	P
13,5					6,7	1		
15,5			6,7	1			6,7	1
18								
20								
22,2					4,4	2		
24,2			3,8	2			3,8	2
25,5								
26								
27	6,7	1						
28,2					3	3		
30,7			2,8	3			2,8	3
32								
33								
33,3					2,5	4		
35,8			2,2	4			2,2	4
36,8	2,5	2						
37,4					2,1	5		
38,7								
39								
40,4			2	5			2	5
41,2					1,9	6		
43								
44,6			1,8	6	1,7	7	1,8	6
44,8	2	3						
46,2								
47,9					1,6	8		
48,6			1,7	7			1,7	7
49								
49,2								
50,9					1,5	9		
51,6	1,7	4						
52			1,5	8			1,5	8
53								
54								
55								



α – Угол фаски(град) S – Глубина фаски(мм)

L – Допустимая длина фаски (мм) P – Номер прохода