

Станки для обработки фланцев с креплением на наружной поверхности, обеспечивающих быструю разборку и применимый для наиболее широкого ассортимента размеров и типов фланцев в данной отрасли

Данные станки для обработки фланцев с креплением на наружной поверхности представляют собой высокотехнологичную инновацию в линии станков для обработки фланцев Climax и задают новый стандарт безопасности, гибкости, долговечности и эксплуатационных характеристик, обеспечивая быструю обработку всех 7 типов фланцев, представленных сегодня на рынке

Переворот в отрасли благодаря беспрецедентной безопасности

- Регулирование подачи на наружной стороне станка – больше не нужно потягивать руку внутрь станка!
- Функция аварийного останова для быстрой остановки и управляемого повторного пуска
- Функция отключения при низком давлении предотвращает непреднамеренный повторный пуск после потери давления в системе подачи воздуха
- Сертифицирован на соответствии CE

Многофункциональный и универсальный

- 1 станок обрабатывает 7 фланцев, не требуя дополнительного оборудования и опций
 - Фланцы с плоским торцом
 - Фланцы с выступающим ободком
 - Фланцы с кольцевой канавкой (RTJ)
 - Фланцы «выступ-впадина»
 - Уплотняющие линзы
 - Профили ступицы Grayloc
 - Компактные фланцы
- Диапазон обработки станков до 12,5 или 24,5 дюймов (315,5 или 622,3 мм)
- Возможность выбора автоматической и настраиваемой подачи стандартно предусмотрена как для радиальной, так и для осевой подачи, что позволяет сэкономить до **30% времени**:
 - поскольку оператор не протягивает руку внутрь станка, достигается большая скорость обработки
 - настройка скорости подачи во время обработки - не требуется останавливать станок, изменять направление или заменять детали
 - легкая обработка различных типов материалов
 - более высокое качество обработки поверхности
- Головка резца и вставной резец вращаются независимо друг от друга, под любым углом
- Предварительная установка угла головки резца 0°, 23°, - 23°



Высокое качество, надежная конструкция

- Управляемый тяжелый останов предотвращает поломку срезного штифта в случае аварии – просто сбросьте установки и продолжите работать.
- Надежный зажимной патрон и уникальная конструкция подшипников повышают жесткость и улучшают эксплуатационные характеристики станка.
- Плавная работа вращательного привода позволяет добиться высокого качества обработки.
- Станок рассчитан на длительный срок эксплуатации; гарантия действует не менее 12 месяцев.

Технические характеристики

	FF1200 OD Mount Flange Facer	FF2400 OD Mount Flange Facer
Диапазоны эксплуатационных характеристик станков		
Монтажный диапазон	2 - 12.5 дюймов (50.8 - 317.5 мм)	8 - 24.4 дюймов (203.2 - 619.8 мм)
Монтажный диапазон (при удалении установочных пальцев)	2 - 14 дюймов (50.8 - 355.6 мм)	8 - 26 дюймов (203.2 - 660.4 мм)
Диапазон диаметров фланцев	0 - 12.5 дюймов (0 - 317.5 мм)	0 - 24.5 дюймов (0 - 622.3 мм)
Радиальный ход ползуна	4.5 дюйма (114.3 мм)	16.5 дюймов (419.1 мм)
Осевой ход головки резца	2 дюйма (50.8 мм)	2 дюйма (50.8 мм)
Скорость подачи	0 - 0.035 дюйма/об (0 - 0.889 мм/об)	0 - 0.035 дюйма/об (0 - 0.889 мм/об)
Система вращательного привода		
Тип привода	Синхронный ременный редуктор	Синхронный ременный редуктор
Передаточное отношение шестерней	5.25 : 1	9.46:1
Диапазон скорости вращающего рычага	10 - 60 об/мин	5-30 об/мин
Требования к затратам пневматической энергии 1.1 л.с. (0.8 кВт)	90 psi @ 57 ft ³ /min (620 кПа при 1.53 м ³ /мин)	90 psi @ 74 ft ³ /min (600 кПа @ 2.1 м ³ /мин)
Размеры		
Масса станка в сборе	135 lbs (61.2 кг)	350 lbs (158.8 кг)
Транспортировочный вес	Wood 260 lbs (117.9 kg) / Metal 300 lbs (136.1 кг)	Wood 510 lbs (231.3 kg) / Metal 550 lbs (249.5 кг)
Размеры контейнера	(914 x 813 x 686 мм)	(1054 x 965 x 635 мм)

Эксплуатационные характеристики

	FF1200		FF2400	
	Испытание 1 (Съем материала)	Испытание 1 (Съем материала)	Испытание 1 (Съем материала)	Испытание 1 (Съем материала)
Глубина реза	0.05 дюймов (1.3 мм)	0.005 дюймов (0.25 мм)	0.035 дюймов (0.889 мм)	0.005 дюймов (0.127 мм)
Скорость об/мин	44	27	25	30
Подача	0.15 дюймов/об (0.04 мм/об)	0.004 дюймов/об (0.25 об/мин)	0.381 мм	0.127 мм
Диаметр резца	10 - 11 дюймов (254 - 279 мм)	10 - 11 дюймов (254 - 279 мм)	19 - 21 дюймов (482.6 - 533.4 мм)	19 - 21 дюймов (482.6 - 533.4 мм)
Тип резца	Твердосплавный	Твердосплавный	Твердосплавный	Твердосплавный
Частота обработки	Фонограф	63 Ra	Фонограф	110 Ra
Скорость съема металла	1.2 дюйма ³ /мин (19.7 см ³ /мин)	0.42 дюйма ³ /мин (6.88 см ³ /мин)	0.8 дюйма ³ /мин (13.1 см ³ /мин)	0.05 дюйма ³ /мин (0.82 см ³ /мин)
Плоскостность	Не измеряется	0.002 дюйма (0.05 мм)	Не измеряется	0.005 дюйма (0.127 мм)

Все размеры следует рассматривать как справочные. Для получения точных размеров обратитесь к Вашему представителю компании Climax. Возможны изменения технических характеристик без предварительного уведомления. В данном станке отсутствуют системы и компоненты, которые могли бы послужить источником опасных электромагнитных, ультрафиолетовых и иных излучений. В станке не используются лазеры и не обрабатываются опасные материалы, такие как газы и пыль.

Конфигурации станков

Чтобы заказать нужный Вам станок для обработки фланцев с наружным креплением, нужно выбрать вариант исполнения привода. Все что Вам нужно, входит в стандартную комплектацию, дополнительного оборудования не требуется!

Вариант 1 С прямым пневматическим приводом

FF1200 диаметры обработки фланцев 0 - 12.5 дюймов (0 - 317.5 мм)

В деревянном контейнере

P/N 83012

В металлическом контейнере

P/N 80012

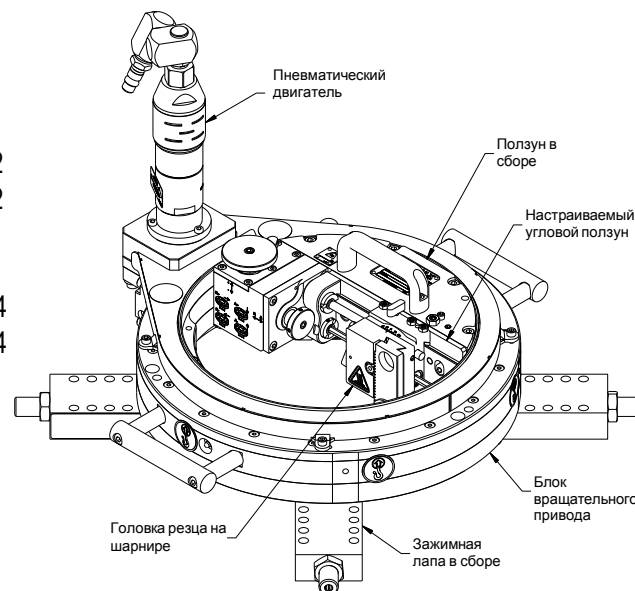
FF2400 диаметры обработки фланцев 0 - 24.5 дюймов (0 - 622.3 мм)

В деревянном контейнере

P/N 83024

В металлическом контейнере

P/N 80024



Вариант 1 С угловым пневматическим приводом

FF1200 диаметры обработки фланцев 0 - 12.5 дюймов (0 - 317.5 мм)

В деревянном контейнере

P/N 84012

В металлическом контейнере

P/N 81012

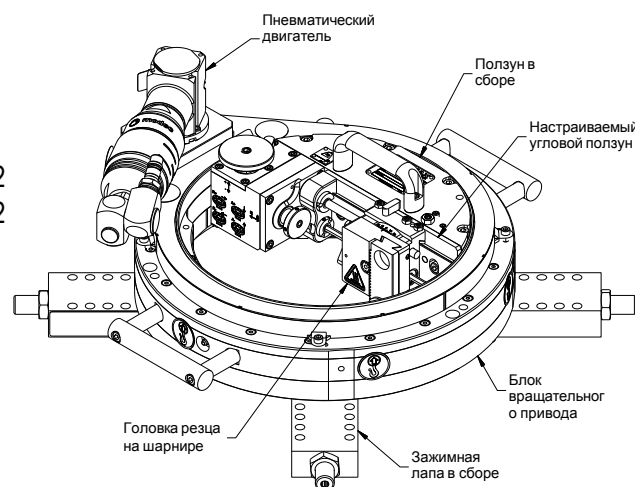
FF2400 диаметры обработки фланцев 0 - 24.5 дюймов (0 - 622.3 мм)

В деревянном контейнере

P/N 84024

В металлическом контейнере

P/N 81024



Дополнительные опции к станкам FF1200 and FF2400 OD

Набор резцов 1/2 дюйма

P/N 56275

Индикатор для юстировки станка, дюймы

P/N 29138

Индикатор для юстировки станка, метрическая

P/N 23628

Магнитная стойка для индикатора, на шарнирах

P/N 58369

Стандартный пневматический двигатель для - FF1200

P/N 80570

Стандартный пневматический двигатель для - FF2400

P/N 80632

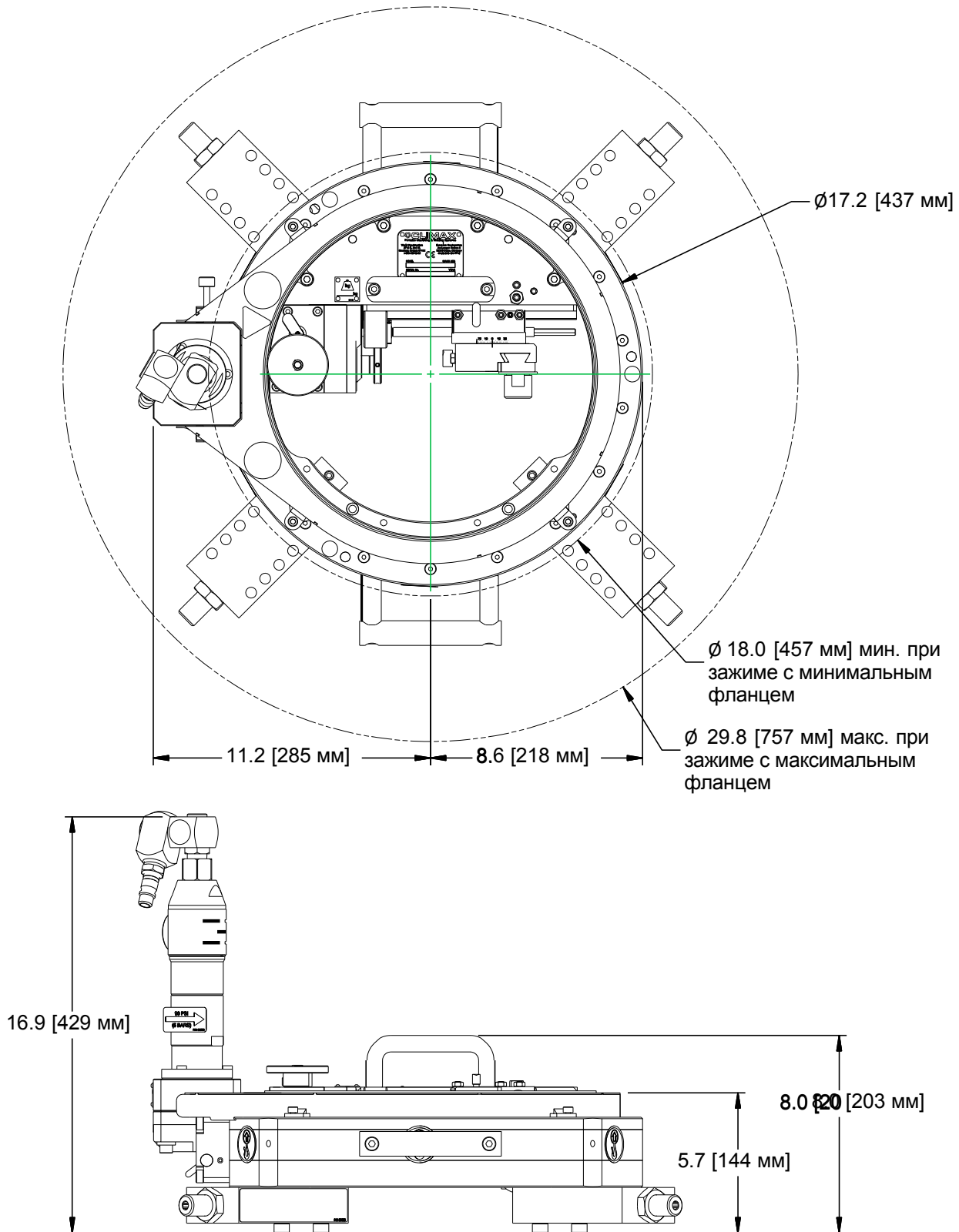
Пневматический двигатель углового исполнения

P/N 80618



Геометрический размеры станка FF 1200 с двигателем прямого исполнения

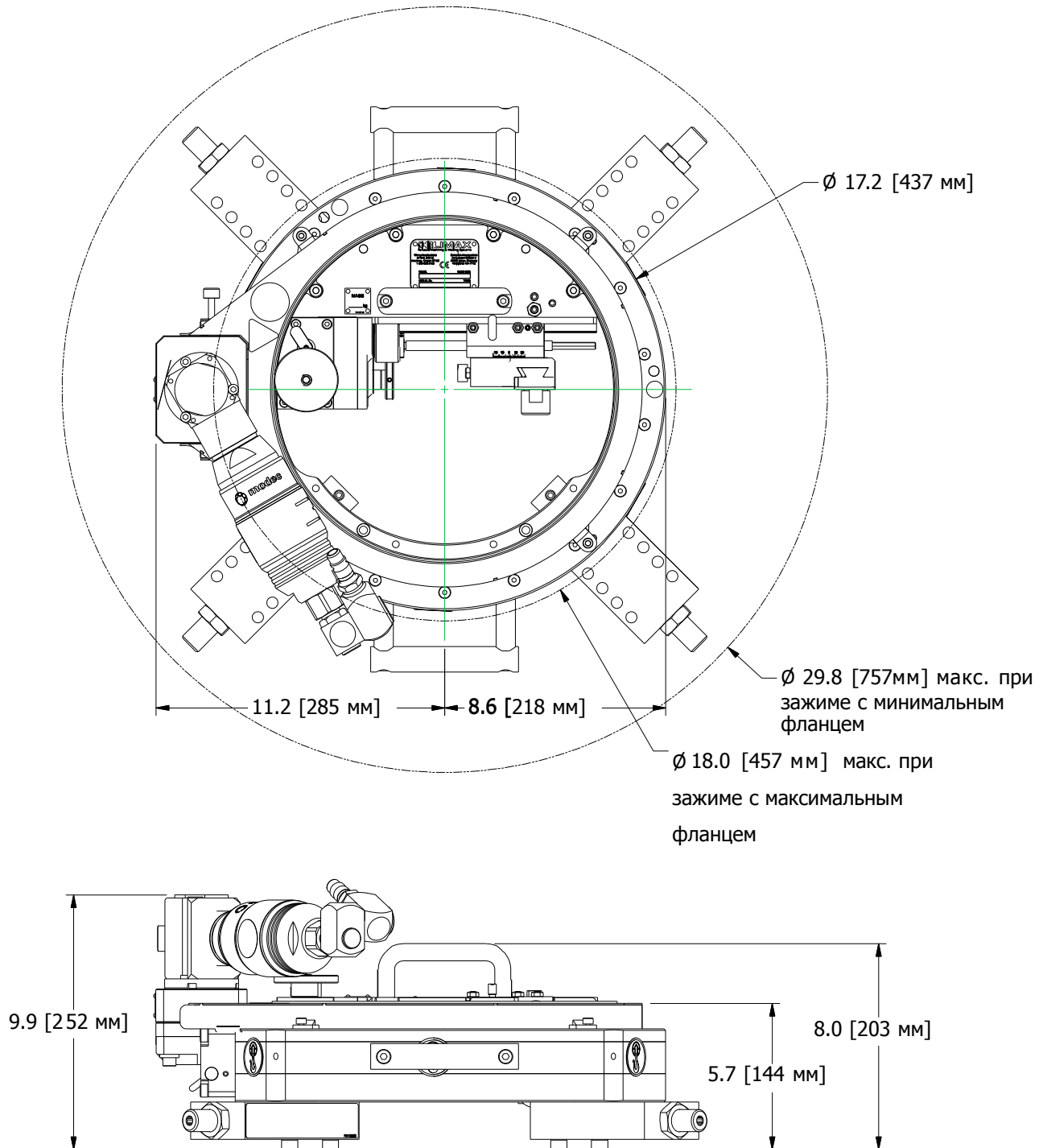
Размеры в дюймах (мм)





Геометрический размеры станка FF 1200 с двигателем углового исполнения

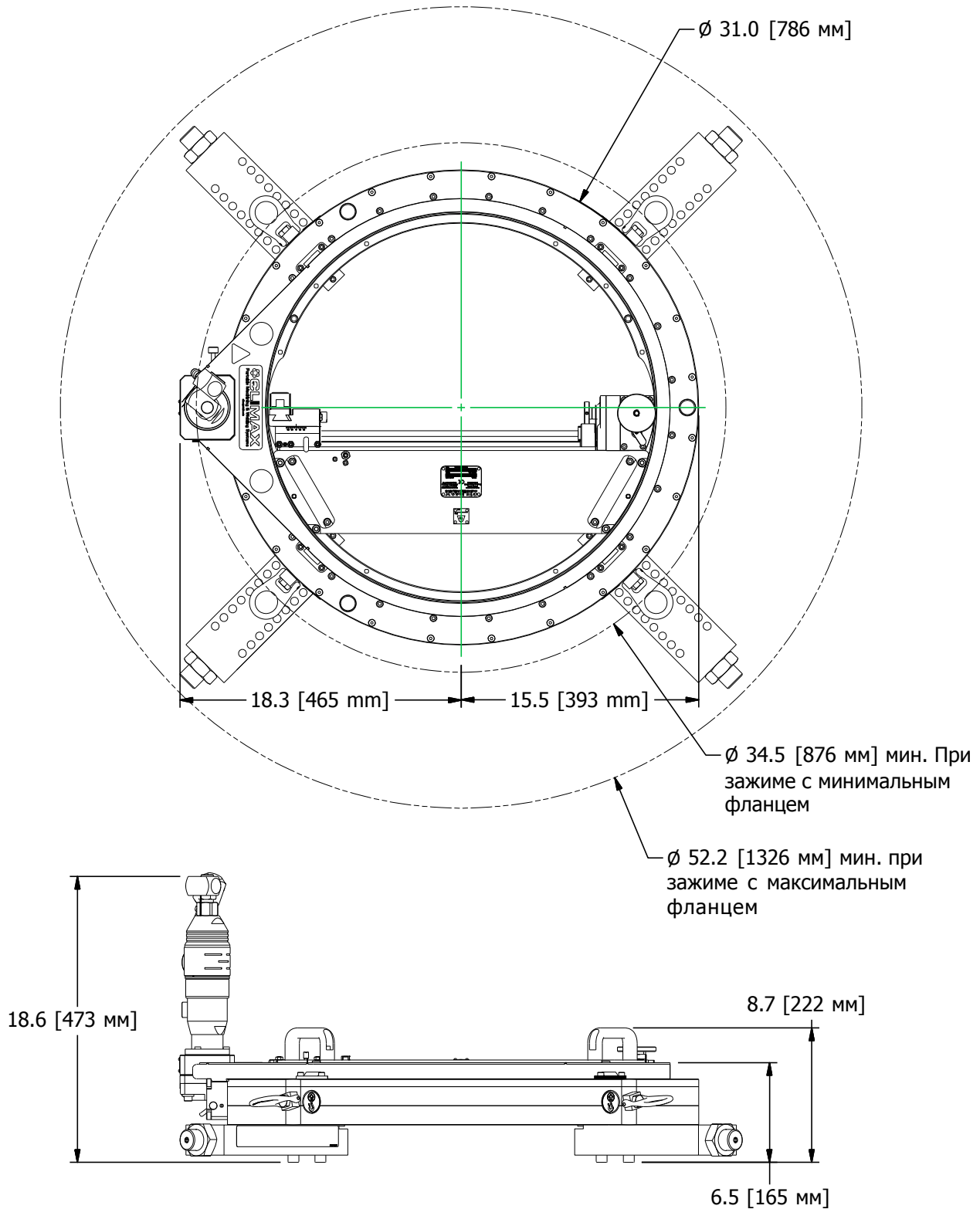
Размеры в дюймах (мм)





Геометрический размеры станка FF 1200 с двигателем прямого исполнения

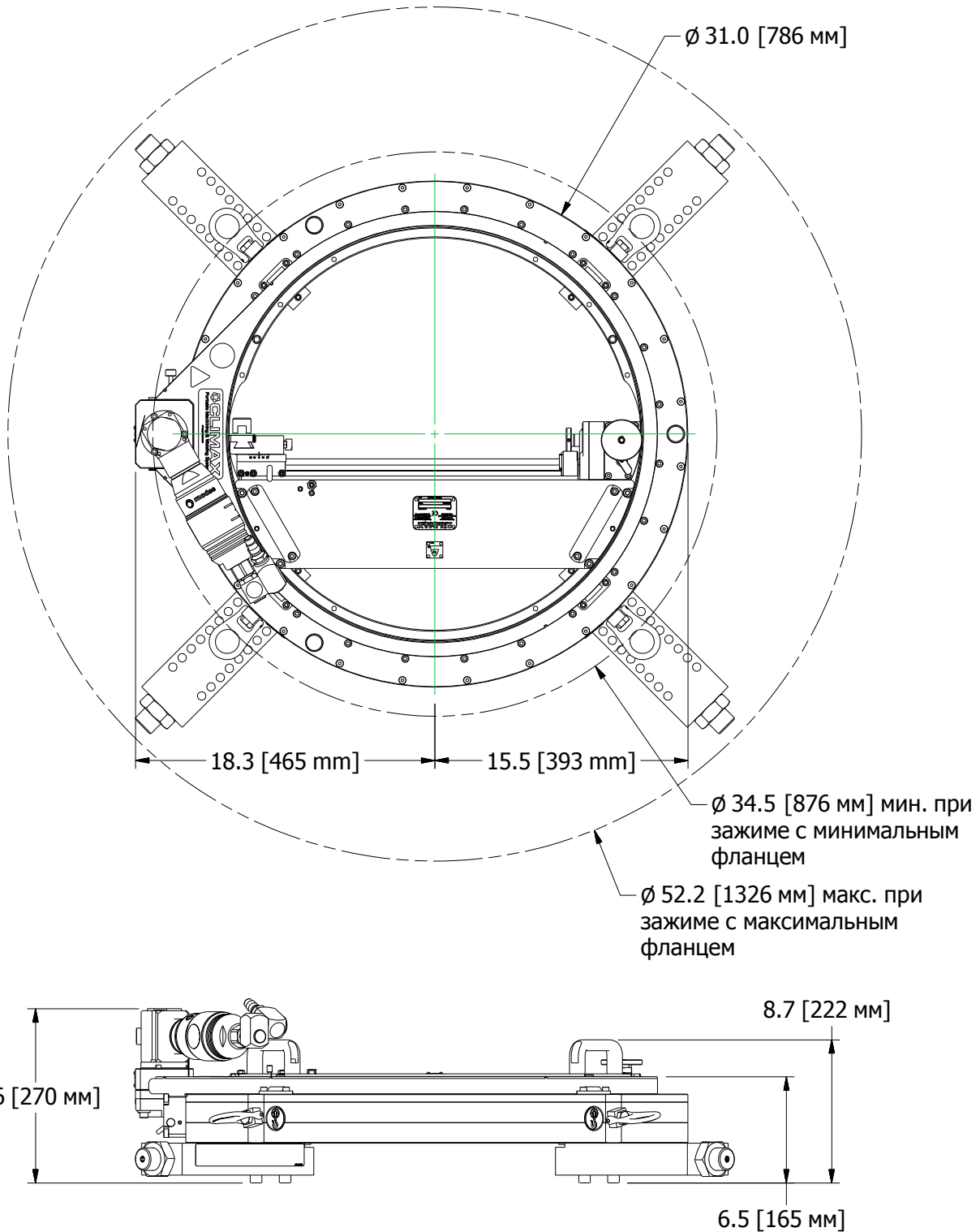
Размеры в дюймах (мм)





Геометрический размеры станка FF 1200 с двигателем прямого исполнения

Размеры в дюймах (мм)



Настройка и эксплуатация

Быстрый процесс из 6 шагов

Настройка станков выполняется быстро и легко. Как правило, у опытного оператора процесс установки станка на фланец, центровки и выравнивания перед началом резки занимает около 30 минут.

1 **Диапазон зажима**
Используйте таблицу на каждой стороне зажимной лапы для определения нужного диапазона зажима для обрабатываемой детали

	RANGE	1
MAX	inch	4.50
	mm	114
MIN	inch	2.00
	mm	51

4 Выполните центровку и выравнивание станка



2 **Прикрепите зажимные лапы к станку.**
Используйте отверстия в зажимных лапах, соответствующие выбранному диапазону зажима.



5 Установите ползун в сборе



3 **Установите станок на обрабатываемую деталь.**
Для фиксации станка на месте установки закрепите зажимные лапы, постепенно усиливая зажим.



6 Установите резец.
Установите резец, затем задайте угол резца.



Отдел обучения и технической поддержки компании CLIMAX

Компания CLIMAX занимается обучением основным принципам и нюансам эксплуатации переносных станков практически также давно, как и изобретением и созданием инструмента.

Мы располагаем несколькими учебными базами на территории США: Международный учебный центр, расположенный в нашем центральном офисе близ г. Портланд, штат Орегон, а также учебные базы нашей компании в г. Амхерст, штат Нью Гемпшир и в г. Хьюстон, штат Техас. На всех учебных базах производится обучение операторов станков по вопросам безопасности, а также по вопросам настройки и эксплуатации станка. Обучаемые также получают технические рекомендации и инструменты, позволяющие повысить эффективность эксплуатации станка, при этом основная часть каждой программ посвящена практической работе и развитию навыков.



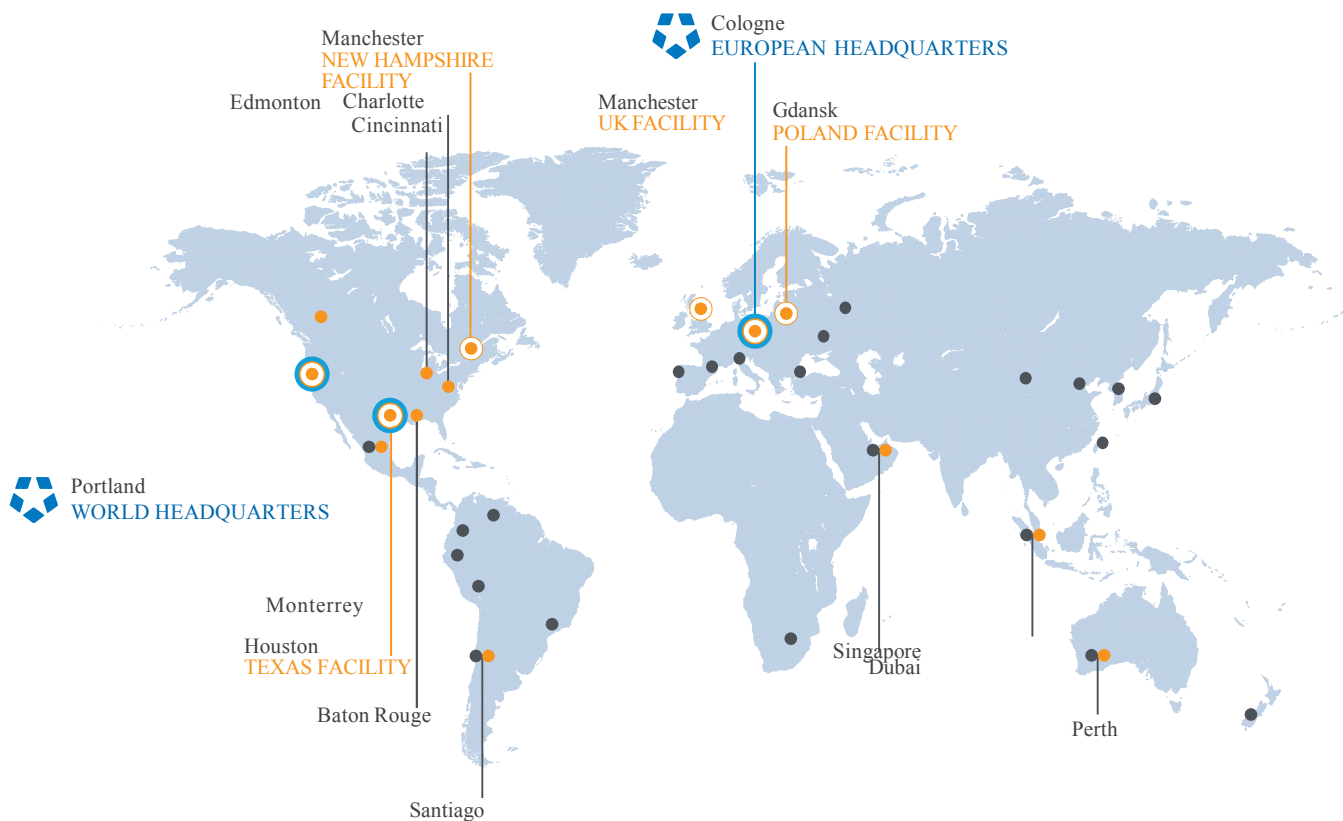
Среди сотрудников компании Clímax, занимающихся обучением – специалисты в области кораблестроения, энергообеспечения, гражданского строительства, восстановления мостов, нефтехимии, а также других областей.

Вне зависимости от того, будет ли это регулярный курс на одной из наших учебных баз, либо программа, которая составлена с учетом Ваших пожеланий и проводится на Вашей территории, Ваши сотрудники получают пользу от курсов, разработанных людьми, пользующимися самым высоким авторитетом в данной отрасли.

Позвоните нам сегодня, чтобы записаться, либо свяжитесь с нами, чтобы обсудить, как мы можем адаптировать учебную программу с учетом Ваших потребностей.



Представительства компании CLIMAX



- Промышленный объект (3)
- Продажа в регионах/центр тех. поддержки (6)
- База проката (15)
- Международные дистрибьюторы (23)

Звоните в компанию Climax по следующим вопросам:

Прокат

У компании Climax имеется 16 баз проката по всему миру, поэтому наши инструменты всегда доступны

Обучение на рабочем месте

Требуются дополнительные курсы по установке и эксплуатации Вашего станка Climax?

Специальные проекты

Начиная с 1964. компания Climax помогает клиентам решать сложные проблемы, связанные с механической обработкой, сваркой и испытанием клапанов

Свяжитесь с нами:



World Headquarters

2712 E. Second Street
Newberg, Oregon 97132 USA
Worldwide Telephone: +1.503.538.2185
N. America Toll-Free: 1.800.333.8311
Fax: +1.503.538.7600
Email: info@cpmt.com

European Headquarters

Am Langen Graben 8
52353 Düren, Germany
Telephone: (+49) (0) 2421.9177.0
Fax: (+49) (0) 2421.9177.29
Email: info@cpmt.de