

■ СТАНОК ДЛЯ СНЯТИЯ ФАСКИ ДЛЯ КОЛЕНЧАТЫХ ТРУБ

Ø 406.4 - 1066.8 mm (16" - 42")

▼ ОПИСАНИЕ

Снятие фаски с труб грубой обработки после их изготовления

Данная модификация является наиболее полной среди высокоскоростных стационарных станков для снятия фаски модели ВВ. Он адаптирован для обработки коленчатых труб на поточном производстве. Данный станок исключительно удобен в использовании благодаря моторизации всех его механических элементов.

Обрабатывающая головка перемещается автоматически от одного стола к другому. Это позволяет сократить время ожидания, необходимое для загрузки и выгрузки труб.

Данный станок оборудован панелью управления, в которой предусмотрены все возможные операции и которая позволяет контролировать все перемещения при помощи нажатия кнопки или регулировки различных параметров на сенсорном экране.

СНЯТИЕ ФАСОК	РЕЗКА	ФРЕЗЕРОВАНИЕ	ЦИЛИНДРИЧЕСКОЕ ЗЕНКЕРОВАНИЕ	ФРЕЗЕРОВАНИЕ
✓	✗	✓	✓	✗

▼ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Диапазон обработки диаметров коленчатых труб, изготовленных из углеродистой стали марки ХС45, составляет от 16" (406.4 мм) до 42" (1066.8 мм) для стенок максимальной толщиной 50,8 мм

На поворотной плите установлены 4 копирующих приспособления с держателями режущего инструмента. Благодаря ролику, располагающемуся на внутреннем диаметре, данное приспособление позволяет режущему инструменту следовать по контуру обрабатываемой коленчатой трубы в соответствии с ее овальностью.

Обработка фаски (30°, 37.5°, двойной скос кромки), узкая фаска и внутренняя расточка всего за одну операцию.

Гидравлическая система зажима на коленчатой трубе (сокращение времени, необходимого на загрузку и выгрузку)





МАШИНЫ ПОСТАВЛЯЕМЫЕ И СТАЦИОНАРНЫЕ ПРИЖИМНЫЕ УСТРОЙСТВА