

# ■ СЕРИЯ TNO

## УСТРОЙСТВО ДЛЯ РЕЗКИ И СНЯТИЯ ФАСОК, ДЛЯ ТЯЖЕЛЫХ РЕЖИМОВ РАБОТЫ



Ø 114.3 mm - 1828.8 mm  
Ø 4.5" - 72"



НАРУЖНЫЕ ПОРТАТИВНЫЕ И СТАЦИОНАРНЫЕ  
ПРИКЛИМНЫЕ УСТРОЙСТВА

СЕРИЯ TNO	ДИАПАЗОН ОБРАБОТКИ:	
TNO 4-12	114.3 - 323.9 мм	4" - 12"
TNO 12-24	323.9 - 610 мм	12" - 24"
TNO 24-36	610 - 914.4 мм	24" - 36"

### ▶ ОТРАСЛИ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Нефтегазовая промышленность	Трубообрабатывающее производство
	

Интегрированный гидравлический насосный агрегат (станция) высокого давления, который приводит в движение прижимные стойки.

Прочная конструкция и удобная транспортировка станка для его интеграции в производственную поточную линию

Очень мощный мотор-редуктор для управления силами резания при обработке толстостенных труб

Электрический блок управления с дистанционным управлением для регулировки различных функций

Операции резки и снятия фаски выполняются одновременно, процесс холодной резки, отсутствие зоны термического влияния, очень высокая точность механической обработки

Регулируемая круговая подача плиты с резцедержателем в соответствии с диаметром, который должен быть обработан

Автоматическая и регулируемая подача между двумя подачами за счет механического приращения

Автоматизированный концентрический гидравлический наружный прижим

Стопорные винты для идеальной концентричности и идеальной балансировки станка



# ■ СЕРИЯ TNO

TNO

Ø 114.3 - 1828.8 mm (4.5" - 72")

## ▼ ОПИСАНИЕ:

TNO – это высокоскоростные станки для резки и снятия фасок, специально предназначенные для работ по изготовлению систем труб и трубок на рабочей площадке или в цехе. Эти станки для резки и снятия фасок на трубах с большой толщиной стенок работают быстрее любых других агрегатов!

Станки TNO позволяют экономить место в мастерских и могут быть интегрированы в вашу производственную линию. Обеспечивают исключительное качество обработки.

Они позволяют сэкономить рабочее время, затрачиваемое на зачистку, газопламенную резку, тяжелые работы по обработке и доводке труб на токарном станке. Они отличаются мобильностью, прочностью, высокой скоростью и точностью работы.

Станки TNO приводятся в действие электрическим приводом и оборудованы гидравлическим силовым блоком, обеспечивающим работу автоматического прижимного устройства. Винты прижимного устройства расположены на лицевой и тыльной сторонах станка, что позволяет добиваться идеальной соосности и выравнивания для получения высокого качества обточки торцов.

TNO – это станок для орбитальной резки и снятия фасок на наружном диаметре с прижимным приспособлением. Режущие инструменты вращаются вокруг трубы.

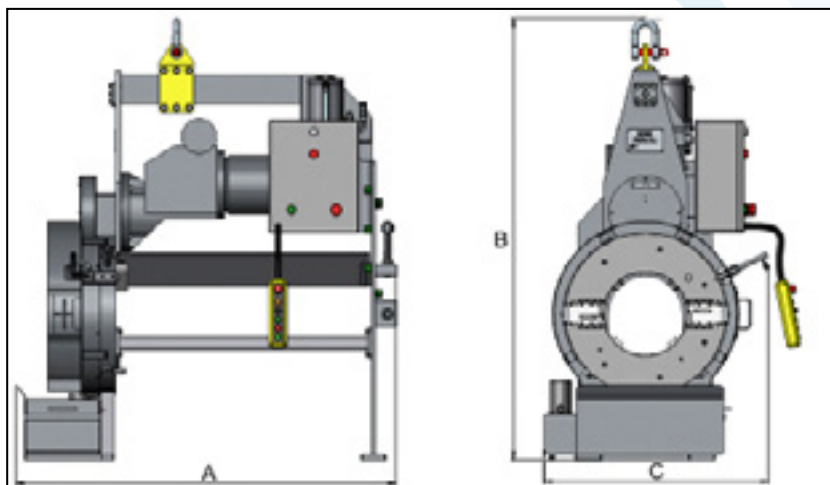
Автоматическая система хода привод подачи управляет двумя передвижными рецедержателями с двумя скоростями подачи.

Скорость вращения держателя инструмента регулируется в зависимости от диаметра трубки. Специальные размеры и углы: I, B, U-образная или сложная фаска.

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ВИДЫ ПОДГОТОВКИ ПОД СВАРКУ ПО ЗАПРОСУ

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

## ▼ ПАРАМЕТРЫ:



## ▼ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Устройство	СЕРИЯ TNO
<b>ДИАПАЗОН ПРИЖИМА</b>	114.3 - 1828.8 mm 4" - 12"
<b>Прижим:</b>	Автоматический
<b>ВРЕМЯ ОБРАБОТКИ</b>	Несколько минут
<b>Мощность</b>	400 В – 50 Гц
<b>Шаг подачи держателя инструмента</b>	100 mm 3.937"
<b>Полезный ход привода подачи вставных резцов для резки или снятия фасок</b>	60 mm 2.362"
<b>Привод подачи цилиндров прижимного устройства</b>	100 mm 3.937"

НАРУЖНЫЕ ПОРТАТИВНЫЕ И СТАЦИОНАРНЫЕ ПРИЖИМНЫЕ УСТРОЙСТВА

## TNO 4-12



Ø 114.3 - 323.9 мм (4" - 12")

### ОПИСАНИЕ

№ ЗАКАЗА	ОПИСАНИЕ
TNO FAB-12	УСТРОЙСТВО ДЛЯ РЕЗКИ И СНЯТИЯ ФАСОК, ДЛЯ ТЯЖЕЛЫХ РЕЖИМОВ РАБОТЫ TNO 4-12"



Устройство	TNO 4-12	
ДИАПАЗОН ПРИЖИМА	114.3 - 323.9 мм	
	4" - 12"	
	Минимум	Максимум
Скорость вращения держателя инструмента	5.5 об./мин	30 об./мин
Скорость подачи инструмента (рекомендованная)	0.08 мм/об	0.16 мм/об
Рабочее давление цилиндров прижимного устройства	100 бар	200 бар
	1450 фунт/кв.дюйм	2900 фунт/кв.дюйм
Наружный диаметр трубы	114.3 mm	323.9 mm
	4.5"	12.751"

### ПАРАМЕТРЫ

#### TNO 4-12

A	1700 mm
	66.929"
B	1964 mm
	77.322"
C	1000 mm
	39.370"

## TNO 12-24



Ø 323.9 - 610 мм (12" - 24")

### ОПИСАНИЕ

№ ЗАКАЗА	ОПИСАНИЕ
TNO FAB-24	УСТРОЙСТВО ДЛЯ РЕЗКИ И СНЯТИЯ ФАСОК, ДЛЯ ТЯЖЕЛЫХ РЕЖИМОВ РАБОТЫ TNO 12-24"



Устройство	TNO 12-24	
ДИАПАЗОН ПРИЖИМА	323.9 - 610 мм	
	12" - 24"	
	Минимум	Максимум
Скорость вращения держателя инструмента	4.2 об./мин	21.5 об./мин
Скорость подачи инструмента (рекомендованная)	0.08 мм/об	0.16 мм/об
Рабочее давление цилиндров прижимного устройства	100 бар	200 бар
	1450 фунт/кв.дюйм	2900 фунт/кв.дюйм
Наружный диаметр трубы	323.9 mm	610 mm
	12.751"	24.015"

### ПАРАМЕТРЫ

#### TNO 12-24

A	1700 mm
	66.929"
B	2118 mm
	88.385"
C	1210 mm
	47.637"

НАРУЖНЫЕ ПОРТАТИВНЫЕ И СТАЦИОНАРНЫЕ ПРИЖИМНЫЕ УСТРОЙСТВА

# ■ СЕРИЯ TNO

**TNO 24-36**

Ø 610 - 914.4 мм (24" - 36")



## ▼ ОПИСАНИЕ

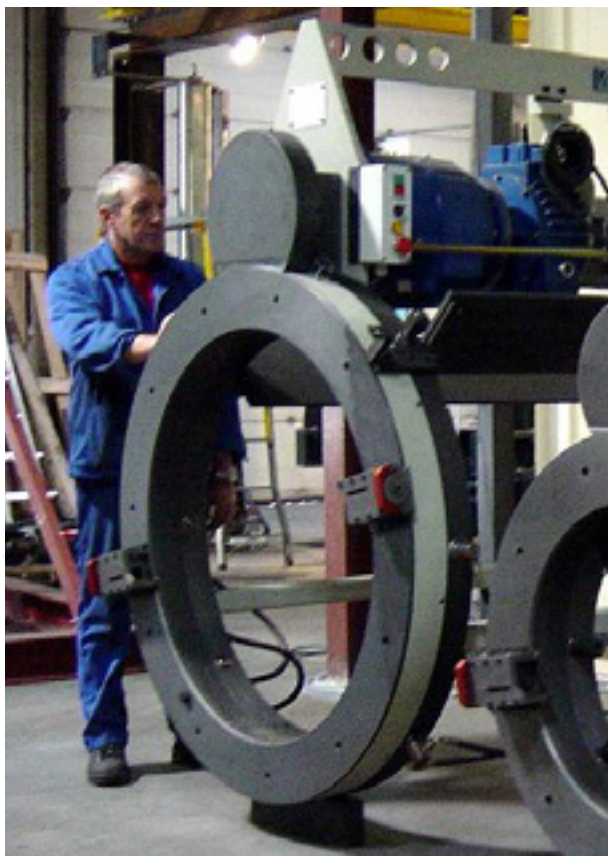
№ ЗАКАЗА	ОПИСАНИЕ
TNO FAB-36	УСТРОЙСТВО ДЛЯ РЕЗКИ И СНЯТИЯ ФАСОК, ДЛЯ ТЯЖЕЛЫХ РЕЖИМОВ РАБОТЫ TNO 24-36"

Устройство	TNO 24-36	
ДИАПАЗОН ПРИЖИМА	610 - 914.4 мм	
	24" - 36"	
	Минимум	Максимум
Скорость вращения держателя инструмента	2.2 об/мин	11.9 об/мин
Скорость подачи инструмента (рекомендованная)	0.08 мм/об	0.16 мм/об
Рабочее давление цилиндров прижимного устройства	100 бар	200 бар
	1450 фунт/кв.дюйм	2900 фунт/кв.дюйм
Наружный диаметр трубы	610 мм	915 мм
	24.015"	36.023"

## ▼ ПАРАМЕТРЫ:

**TNO 24-36**

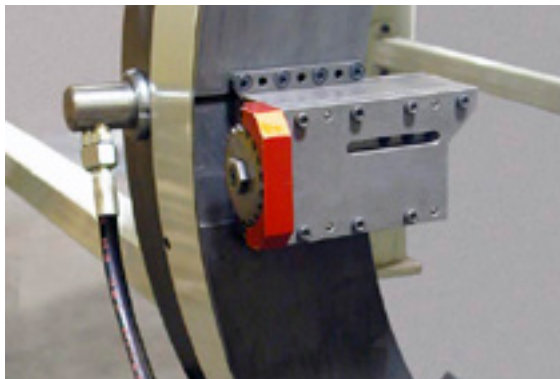
A	1700 mm
	66.929"
B	2515 mm
	99.015"
C	1510 mm
	59.448"



НАРУЖНЫЕ ПОРТАТИВНЫЕ И СТАЦИОНАРНЫЕ ПРИЖИМНЫЕ УСТРОЙСТВА

## ▼ ИЗДЕЛИЯ ПО ЗАКАЗУ

### ПЕРЕДВИЖНАЯ ОПРАВКА ДЕРЖАТЕЛЯ ИНСТРУМЕНТА



Требуются передвижные оправки с шагом подачи 100 мм или две передвижных оправки для обработки овальных труб. В зависимости от области применения, могут использоваться различные вставные резцы для резки или снятия фасок, что позволяет выполнять большинство необходимых работ по механической обработке.

### СМАЗОЧНОЕ УСТРОЙСТВО



Чтобы продлить срок службы режущих пластин и снизить уровень шума во время механической обработки используется смазочное устройство: - Смазочное устройство представляет собой резервуар со смазочно-охлаждающей жидкостью, в комплекте с контейнером для стружки и насосом для перекачивания смазочно-охлаждающей жидкости. Набор гибких трубок для направления жидкости на точку резки также поставляется в комплекте с подставкой для резервуара. Эта операция запускается при помощи нажимной кнопки

### Передвижная оправка для цилиндрического зенкерования



Передвижная оправка для цилиндрического зенкерования позволяет выполнять снятие фаски по наружному диаметру с получением ровного края.

### УСТРОЙСТВО ЗАЩИТЫ ОТ СТРУЖКИ



Весь модельный ряд TNO оснащен защитным кожухом, закрывающим держатель инструмента. Кожух представляет собой систему защиты операторов и имеет вырез, который позволяет отрегулировать положение кулачка муфты, который двигает вперед передвижную оправку инструмента.