

Компактный, мобильный станок высокой производительности с большим диаметром растачивания, не требующий много времени на настройку.

Мощный и компактный

- Используйте мощность стационарного станка на своем производстве, чтобы разрешить все сложности, связанные с механической обработкой, в рекордно короткие сроки.
- Гидравлический привод объемом 185,3 см³ (11,3 дюйма³) с крутящим моментом на валу 1945,6 N-m (1435 футо-фунта) обеспечивает до 33 оборотов в минуту.
- Компактные модульные компоненты станка гарантируют быструю и легкую настройку, максимальную производительность и минимальное время простоя.

Многофункциональный и универсальный

- Широкий спектр диаметров расточных головок от 223,5 до 965,2 мм (8,8–38 дюймов) и набор насадок для торцевания диаметром от 190,5 до 1069,3 мм (7,5–42,1 дюйма).
- Внутренние и концевые подшипники в виде сферических роликоподшипников обеспечивают легкую установку и снятие штанги, допуская поворот до 1,5 градуса при установке подшипников.
- Для центровки штанги предусмотрена точная регулировка концевых подшипников на +/- 15,9 мм в перпендикулярных плоскостях.
- Дополнительные расточные/торцевые головки двойного действия увеличивают диапазон диаметров расточки/торцевания и позволяют выполнять оба действия без необходимости замены головок. Прямоугольные направляющие по всей длине расточных/торцевых головок обеспечивают их быструю установку на штанге. Головки крепятся к суппорту при помощи винтового зажима, что обеспечивает максимальную устойчивость инструмента.
- Суппорт можно зафиксировать на валу в случае выполнения торцевания. При выполнении расточных работ суппорт можно отрегулировать таким образом, чтобы между ним и валом не было зазора. Такая универсальность также гарантирует максимальную устойчивость инструмента при выполнении торцевания.
- Для расширения диапазона диаметров торцевания и более непрерывного хода предлагаются новые расточные/торцевые головки. Установка головок для выполнения расточки и торцевания является быстрой и простой.



- Прикрепляемый суппорт имеет разъемную раму, что упрощает его установку на штангу. Благодаря конструкции суппорт можно использовать как для расточной головки при проведении расточных работ, для торцевой головки при проведении торцевания, так и для новой расточной/торцевой головки для проведения работ обоих типов.
- Наличие переднего и заднего крепежных мест на суппорте позволяет одновременно использовать две головки.
- Универсальный суппорт подходит для стандартного промышленного инструмента с хвостовиками «с лыской» номинального размера 19,1 мм (3/4 дюйма).
- Верхняя часть суппорта на расточной/торцевой головке может поворачиваться, что обеспечивает максимальную гибкость при наладке станка (включая некоторые консольные конструкции).

Высококачественная конструкция

- Уникальная конструкция модульного суппорта обеспечивает новый уровень жесткости и устойчивости, напрямую направляя силу резания на расточную штангу через регулируемые направляющие, расположенные перпендикулярно оси штанги.
- Прочные хромированные штанги цилиндрической формы, изготовленные по диаметру с точностью до 0,0254 мм на 304,8 мм длины (0,001 дюйма на фут) гарантируют высокую точность обработки.
- Регулируемая съемная контргайка увеличивает функциональную гибкость суппорта. Легкость снятия суппорта позволяет выполнять расточку нескольких отверстий вдоль штанги за один ее постанов.
- Гайка регулировки зазора делает возможным устранение зазора на суппорте в процессе эксплуатации станка, в результате чего увеличивается срок службы станка.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Американская система мер	Метрическая система мер
Диаметры растачивания и подрезки		
Диапазон диаметров расточки, стандартный блочный башмак в сборе	8,8–38,0 дюймов	223,5–965,2 мм
Диапазон диаметров расточки, расточный/торцевой суппорт в сборе		
С расточной/торцевой насадкой на 457,2 мм (18 дюймов)	19,9–32,1 дюйма	505,5–815,3 мм
С расточной/торцевой насадкой на 584,2 мм (23 дюйма)	24,8–42,1 дюйма	629,9–1069,3 мм
Рекомендуемый диапазон диаметров торцевания при использовании расточной головки с механической подачей:		
С расточной/торцевой насадкой на 457,2 мм (18 дюймов)	17,5–32,1 дюйма	444,5–815,3 мм
С расточной/торцевой насадкой на 584,2 мм (23 дюйма)	17,5–42,1 дюйма	444,5–1069,3 мм
Диапазон диаметров подрезки, расточный/торцевой суппорт в сборе, верхняя часть суппорта перевернута («верхняя часть суппорта перевернута» означает, что суппорт повернут таким образом, что инструмент находится на стороне штанги)		
С расточной/торцевой насадкой на 457,2 мм (18 дюймов)	7,5–20,1 дюйма	190,5–510,5 мм
С расточной/торцевой насадкой на 584,2 мм (23 дюйма)	7,5–30,1 дюйма	190,5–765,5 мм
Эксплуатационные данные		
Коэффициент передачи узла привода вращения (RDU)	Передаточное отношение 6:1	Передаточное отношение 6:1
Размер гидравлического привода влияет на вращающий момент и скорость Теоретические величины рассчитаны по отношению к гидравлическому приводу мощностью 10 л. с., постоянно вырабатывающему 13790 кПа (2000 фунтов на квадратный дюйм) [при нормальном режиме работы привода – 8270 кПа (1200 фунтов на квадратный дюйм)] и нагнетании 37,9 л/мин (10 гал/мин)		
Размеры гидравлического привода	3,6–17,9 куб. дюймов	59,9–293,3 см ³
Вращающий момент расточной штанги	470–1820 футо-фунтов	637,2–2467,6 Н*м
Макс. об/мин расточки	107–21 об/мин	107–21 об/мин
Например, при использовании гидропривода на 185,3 см ³ (11,3 куб. дюймов) (43457)		
Вращающий момент расточной штанги	1435 футо-фунтов 33 об/мин	1945,6 Н*м 33 об/мин
Макс. об/мин расточки		
Скорость аксиальной подачи механического привода подачи (AFU)	0,003–0,020 дюйма/об	0,076–0,508 мм/об
Скорость подачи электрического привода аксиальной подачи (AFU)	0–0,3 дюйма/мин	0–7,62 мм/мин
Вес и габариты		
Транспортировочный вес (расчетный) Станок включает в себя узел привода вращения (RDU), привод аксиальной подачи (AFU), набор расточных головок, суппорт, набор инструментов и гидравлический привод.		
Для станка (деревянный упаковочный ящик)	640 фунтов	290,3 кг
Для станка (металлический упаковочный ящик)	740 фунтов	335,7 кг
Для одного блока подшипников на 4 штанги	160 фунтов	72,6 кг
Для одного блока подшипников на 3 штанги	80 фунтов	36,3 кг
Для расточной штанги	2,5 фунта/дюйм	0,04 кг/мм
Для гидравлического привода на 10 л. с	500 фунтов	226,8 кг
Транспортировочные габариты		
Станок, в деревянном упаковочном ящике, Ш, Г, В	18,5 x 34 x 24 дюймов	469,9 x 863,6 x 609,6 мм
Станок, в металлическом упаковочном ящике, Ш, Г, В	43,3 x 29,5 x 22,5 дюйма	1099,8 x 749,3 x 571,5 мм
Подшипники (каждый подшипник поставляется отдельно) Ш, Г, В	32 x 32 x 11 дюймов	812,8 x 812,8 x 279,4 мм
Штанга 3657, 6 мм (12 футов) Ш, Г, В	11 x 13 x 154 дюймов	279,4 x 330,2 x 3911,6 мм
Гидравлический привод на 10 лс Ш, Г, В	27 x 33 x 48 дюймов	685,8 x 838,2 x 1219,2 мм

Все размеры следует рассматривать как справочные. Обратитесь к вашему представителю компании Climax для получения более точной информации о размерах. Технические характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления. Станок не включает в себя системы или компоненты, которые способны излучать опасные электромагнитные волны, ультрафиолетовые лучи и другие ионизирующие излучения. На станке не используются лазеры, а также не вырабатываются такие опасные материалы, как газы или пыль.

КОМПЛЕКТАЦИЯ СТАНКА

Скомплектуйте свой расточный станок ВВ6100 за восемь простых этапов

Для комплектации вашего расточного станка ВВ6100:

- 1 Выберите базовый модуль.
- 2 Выберите привод аксиальной подачи в сборе.
- 3 Выберите блоки подшипников.
- 4 Выберите расточную штангу.
- 5 Выберите набор расточных головок.
- 6 Выберите гидравлический привод.
- 7 Выберите узел подрезки.
- 8 Выберите контейнер для транспортировки.

Чтобы скомплектовать расточный станок, просто выберите необходимый вам вариант оборудования и свяжитесь со своим представителем компании Climax.

1 Базовый модуль

Узел привода вращения, суппорт для насадок,	54398
набор инструментов и руководство по эксплуатации	

2 Привод аксиальной подачи в сборе

Механический привод аксиальной подачи в сборе	23299
Электрический привод аксиальной подачи с механическим ускоренным обратным ходом, 120 В	43735
Электрический привод аксиальной подачи с механическим ускоренным обратным ходом, 230 В	41071

3 Блоки подшипников

Крестовина в сборе с 3 опорами для конц. подшипников	53840
Монтажный размер: 304,8–508,0 мм (12–20 дюймов)	
Крестовина в сборе с 4 опорами для конц. подшипников	53710
Монтажный размер: 457,2–965,2 мм (18–38 дюймов)	
Подшипниковый узел, для внутренних диаметров	54355
285,8–1193,8 мм (11,25–47 дюймов)	

* Можно сделать заказ нескольких комплектующих.

4 Расточная штанга диаметром 88,9 мм (3,5 дюйма)

Расточная штанга в сборе, 121,9 см (4 фута)	25221
Расточная штанга в сборе, 152,4 см (5 футов)	22107
Расточная штанга в сборе, 182,9 см (6 футов)	22108
Расточная штанга в сборе, 213,4 см (7 футов)	22109
Расточная штанга в сборе, 243,8 см (8 футов)	22110
Расточная штанга в сборе, 274,3 см (9 футов)	22111
Расточная штанга в сборе, 304,8 см (10 футов)	22112
Расточная штанга в сборе, 335,28 см (11 футов)	22113
Расточная штанга в сборе, 365,76 см (12 футов)	22114
Расточная штанга в сборе, 396,24 см (13 футов)	22777
Расточная штанга в сборе, 426,72 см (14 футов)	22770
Расточная штанга в сборе, 487,68 см (16 футов)	22789
Расточная штанга в сборе, 518,16 см (17 футов)	30248
Расточная штанга в сборе, 609,6 см (20 футов)	36485

* Можно сделать заказ нескольких комплектующих.

5 Наборы расточных головок

Набор расточных головок, 223,5–660,4 мм (8,8–26 дюймов) десятый набор с прямоугольным пазом	54342
Набор расточных головок, 223,5–965,2 мм (8,8–26 дюймов) десятый набор с прямоугольным пазом	54343
Набор расточных головок, 223,5–660,4 мм (8,8–26 дюймов) десятый набор с прямоугольным пазом, ведущей и задней конфигурации	54344
Набор расточных головок, 223,5–965,2 мм (8,8–26 дюймов) десятый набор с прямоугольным пазом, ведущей и задней конфигурации	54345
Набор расточных головок, 223,5–965,2 мм (8,8–26 дюймов) десятый набор с прямоугольным пазом, ведущей и задней конфигурации	54346
Набор расточных головок, 292,1–660,4 мм (11,5–26 дюймов) цельный, ведущей и задней конфигурации	54347
Набор расточных головок, 292,1–965,2 мм (11,5–38 дюймов), цельный, ведущей и задней конфигурации	

6 Гидравлический привод в сборе

Гидравлический привод в сборе, 59 см³/об (3,6 CIR) 85,5 бар об/мин при 37,9 л/мин (10 гал/мин)**	43438
Гидравлический привод в сборе, 97 см³/об (5,9 CIR) 52 бар об/мин при 37,9 л/мин (10 гал/мин)**	43439
Гидравлический привод в сборе, 120 см³/об (7,3 CIR) 42 бар об/мин при 37,9 л/мин (10 гал/мин)**	43440
Гидравлический привод в сборе, 146 см³/об (8,9 CIR) 34 бар об/мин при 37,9 л/мин (10 гал/мин)**	43441
Гидравлический привод в сборе, 185 см³/об (11,3 CIR) 27 бар об/мин при 37,9 л/мин (10 гал/мин)**	43442
Гидравлический привод в сборе, 231 см³/об (14,1 CIR) 22 бар об/мин при 37,9 л/мин (10 гал/мин)**	43443
Гидравлический привод в сборе, 293 см³/об (17,9 CIR) 17 бар об/мин при 37,9 л/мин (10 гал/мин)**	43444

* Можно сделать заказ нескольких комплектующих.

** Указаны теоретические расчетные величины

7 Расточные/торцевые головки в сборе

Механическая торцевая головка в сборе, 101,6 мм (4 дюйма)	22680
Механическая торцевая головка в сборе, 152,4 мм (6 дюймов)	49753
Механическая торцевая головка в сборе, 203,2 мм (8 дюймов)	49754
Суппорт для расточных/торцевых головок в сборе, 457,2 мм (18 дюймов)	54385
Суппорт для расточных/торцевых головок в сборе, 584,2 мм (23 дюйма)	54386

* Дополнительные суппорты можно приобрести отдельно.

8 Контейнер для транспортировки

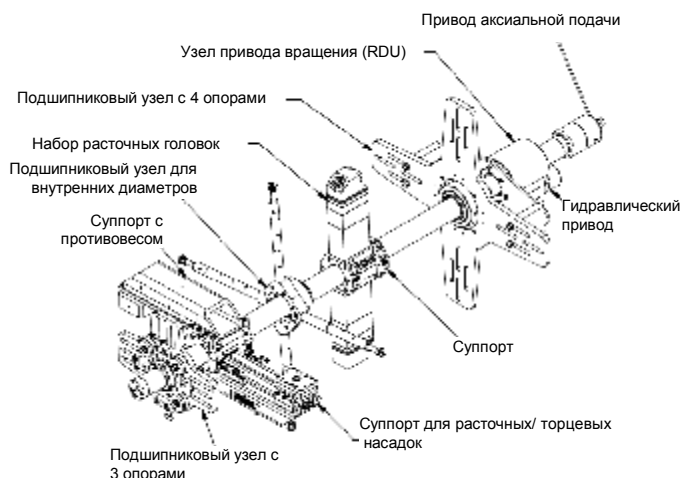
Упаковочный ящик из фанеры с откидной крышкой, 24 x 37 x 20-5/8 (610 x940 x524 мм)	28560
Металлический контейнер для транспортировки 43 x 30 x 23* (1092 x762 x584 мм)	54352

* Только для перевозки комплектующих станка.

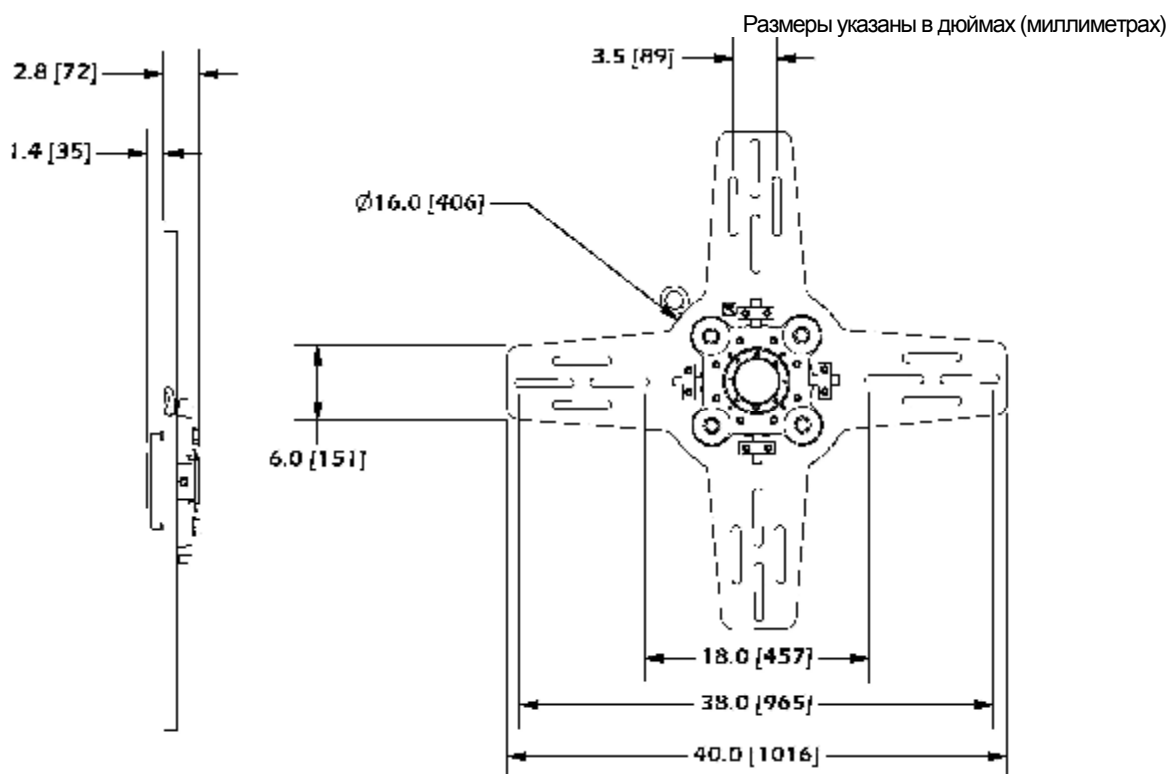
Штанги и подшипники поставляются только в деревянных ящиках.

Дополнительные комплектующие для вашего расточного станка ВВ6100 (заказываются отдельно)

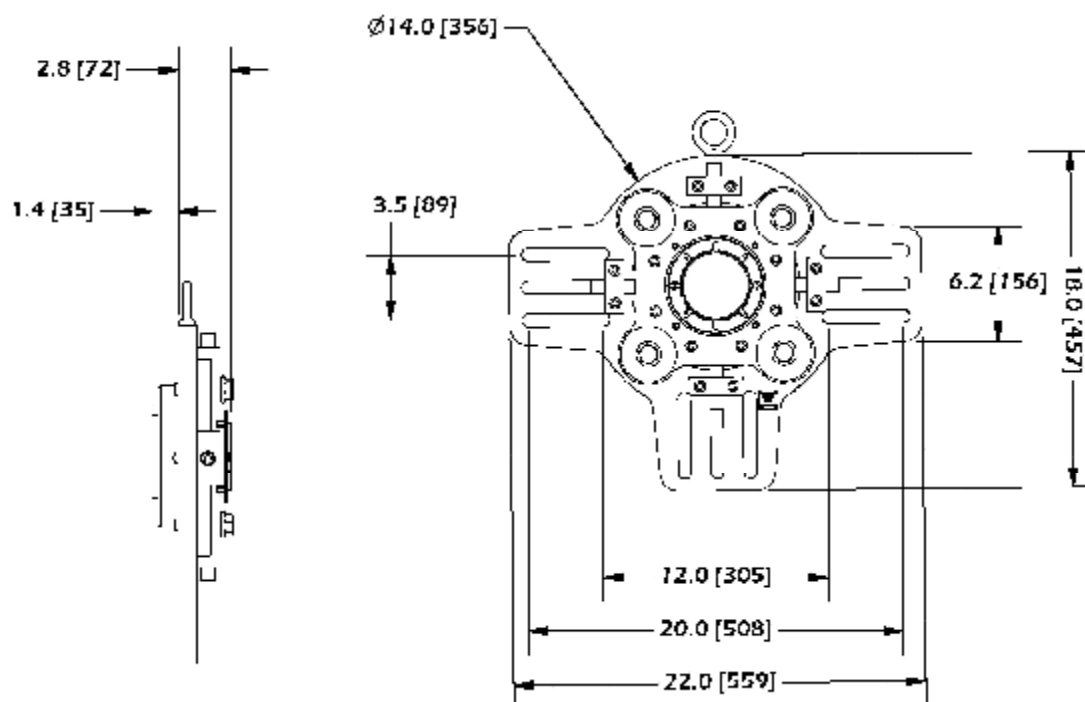
Набор насадок малого диаметра расточки 152,4–254 мм (6–10 дюймов)	55198
Узел привода вращения	22221
Суппорт	54224
Набор инструментов	54262



РАБОЧИЕ РАЗМЕРЫ



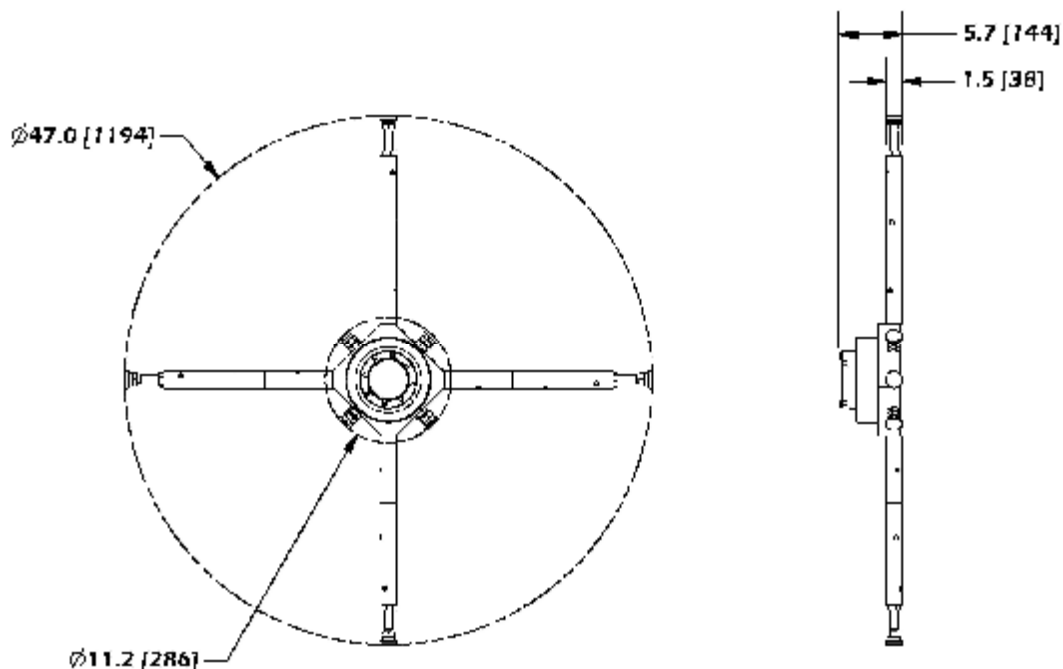
Крестовина в сборе под 4 опоры для концевых подшипников



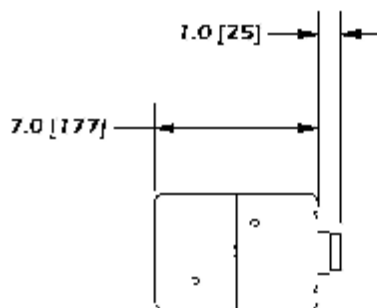
Крестовина в сборе под 3 опоры для концевых подшипников

РАБОЧИЕ РАЗМЕРЫ

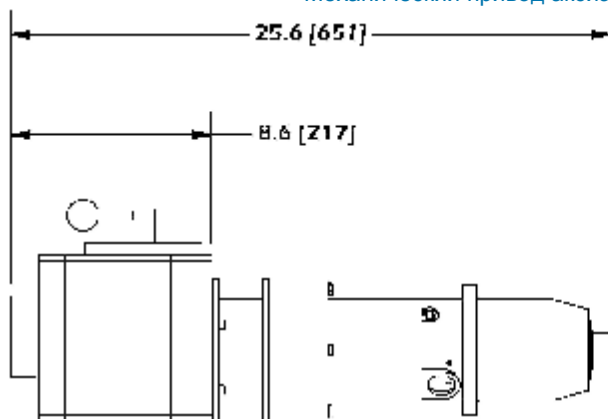
Размеры указаны в дюймах (миллиметрах)



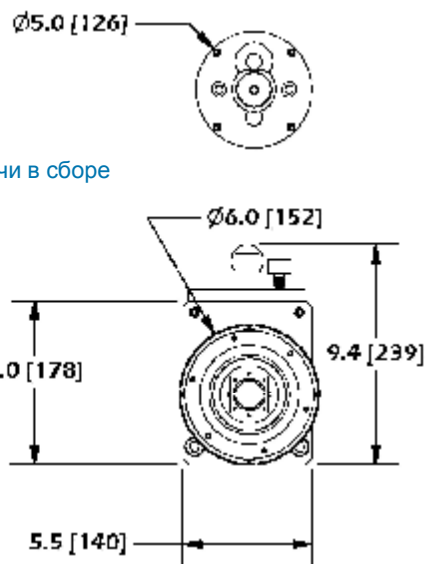
Подшипниковый узел для внутренних диаметров 11,25–47 дюймов (285,8–1193,8 мм)

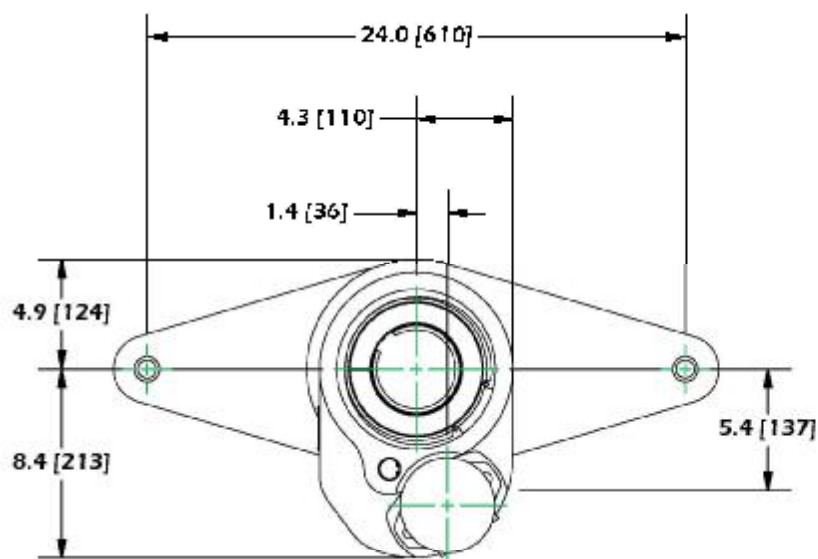


Механический привод аксиальной подачи в сборе

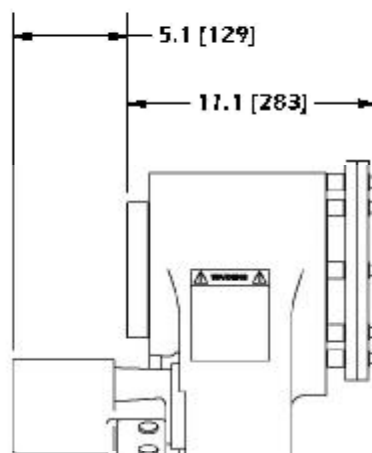


Электрический привод аксиальной подачи в сборе





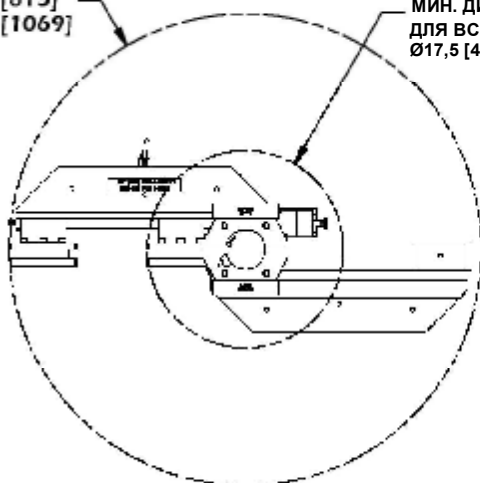
Размеры указаны в дюймах (миллиметрах)



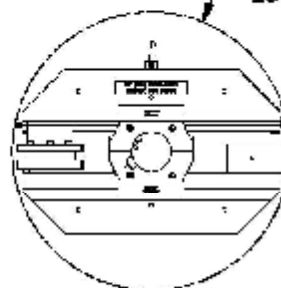
Узел привода вращения

МАКС. ДИАМЕТР ТОРЦЕВАНИЯ/РАСТОЧКИ
18" Ø32.1 [815]
23" Ø42.1 [1069]

МИН. ДИАМЕТР ТОРЦЕВАНИЯ
ДЛЯ ВСЕХ ДЛИН СУППОРТОВ
Ø17,5 [445]

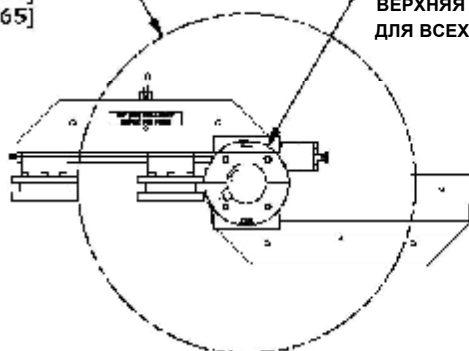


МИН. ДИАМЕТР РАСТОЧКИ
18" Ø19.9 [506]
23" Ø24.8 [630]

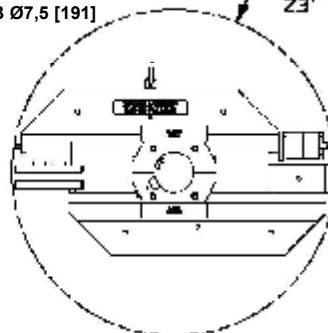


МАКС. ДИАМЕТР ТОРЦЕВАНИЯ
ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ СУППОРТА ПЕРЕВЕРНУТА
18" Ø20.1 [511]
23" Ø30.1 [765]

МИН. ДИАМЕТР ТОРЦЕВАНИЯ
ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ СУППОРТА ПЕРЕВЕРНУТА
ДЛЯ ВСЕХ ДЛИН СУППОРТОВ Ø7,5 [191]



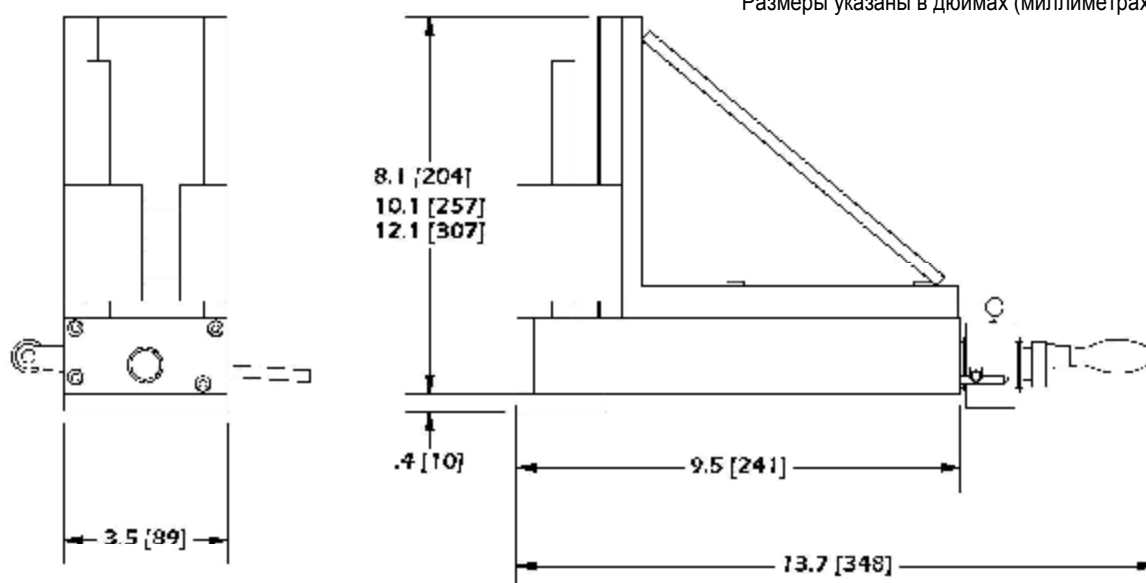
МИН. ДИАМЕТР ХВОСТА
18" Ø15.1 [388]
23" Ø20.9 [735]



Конфигурации суппорта расточных/торцевых головок

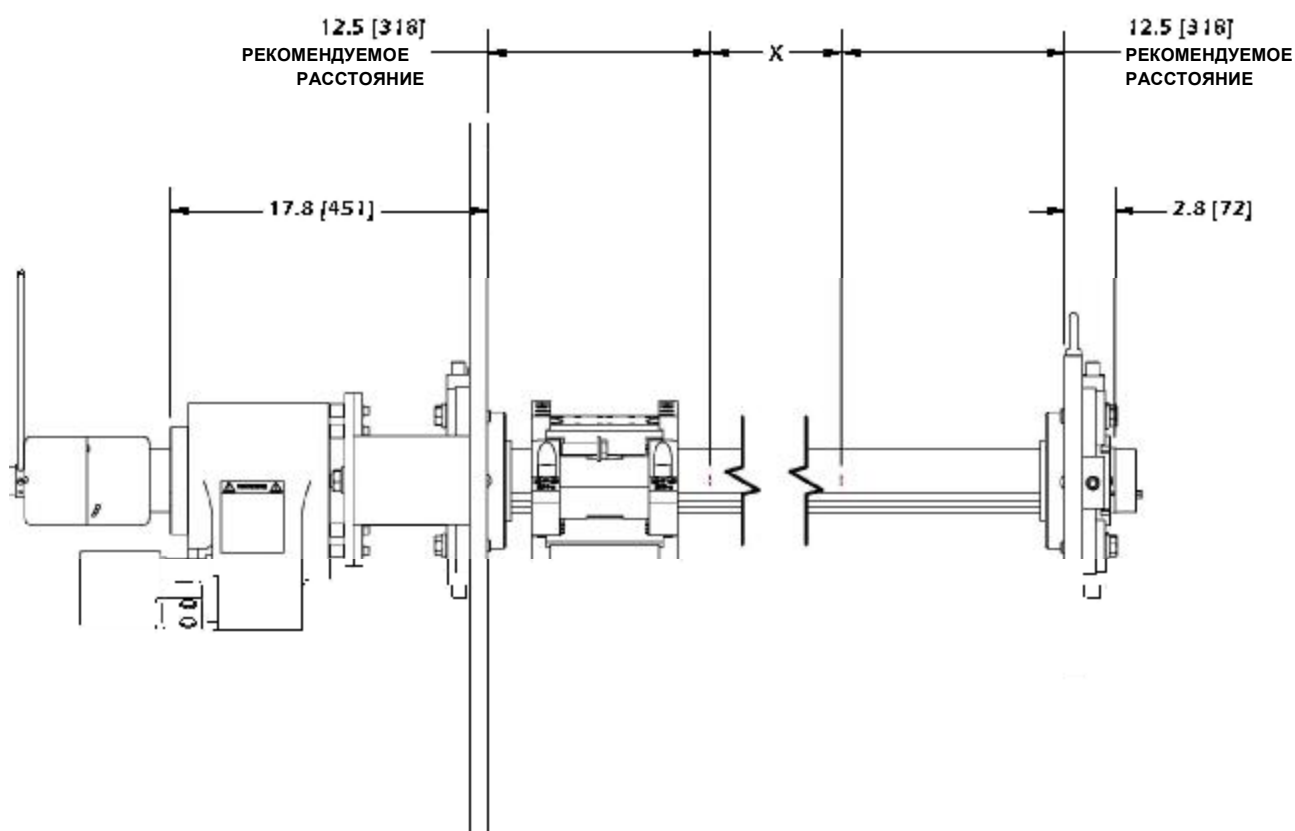
РАБОЧИЕ РАЗМЕРЫ

Размеры указаны в дюймах (миллиметрах)



Механический узел торцевания

Определение подходящей длины для вашего станка BB6100



ДЛИНА ШТАНГИ = X (ДЛИНА РАСТОЧКИ) + 17,8 [451] + 2,8 [72] + РАССТОЯНИЕ

ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВА КОМПАНИИ CLIMAX В МИРЕ



- **Производственные предприятия**
- **Офисы сдачи оборудования в аренду**
- **Международные офисы дистрибьюторы**
- **Региональные офисы продаж и офисы технической поддержки**

Позвоните нам, чтобы следующую информацию:

Обучение на месте работы

Хотите пройти курсы повышения квалификации по установке, настройке и эксплуатации вашего станка Climax?

Специальные проекты

Компания Climax помогает своим клиентам решать вопросы, связанные с механической обработкой и сваркой, с 1964 года.

Оборудование в аренду

Среди 14 офисов компании по всему миру вы всегда найдете ближайший к вам офис, где сможете арендовать мобильный станок Climax.

Свяжитесь с нами через:



Главный международный офис

2712 E. Second Street
Newberg, Oregon 97132 USA (США)
Международный телефон: 1.503.538.2185
Бесплатный номер телефона для С. Америки:
1.800.333.8311
Факс: 1.503.538.7600
E-mail: info@cpmt.com

Главный европейский офис

Am Langen Graben 8
52353 Duren, Germany (Германия)
Телефон: (+49) (0) 2421.9177.0
Факс: (+49) (0) 2421.9177.29
E-mail: info@cpmt.de

Авторское право © 2013 Climax Portable Machining & Welding Systems. Все права защищены. Компания Climax приняла все разумные меры, чтобы обеспечить точность информации, приведенной в настоящем документе. Однако компания Climax не дает никаких гарантий или заверений в отношении информации, содержащейся в настоящем документе; также компания не несет ответственность за повреждения, возникшие по причине неверной или неполной информации в данном документе.



CLIMAX

Мобильные станки и сварочное оборудование