

■ СЕРИЯ ВВ

СТАЦИОНАРНЫЙ СТАНОК ДЛЯ СНЯТИЯ ФАСОК НА ТРУБАХ

Ø 25.4 mm - 1422.4 mm
Ø 1" - 56"



НАРУЖНЫЕ ПОРТАТИВНЫЕ И СТАЦИОНАРНЫЕ
ПРИКЛИМНЫЕ УСТРОЙСТВА

СЕРИЯ ВВ	ДИАПАЗОН ОБРАБОТКИ:	
ВВ 1-6	25.4 - 152.4 мм	1" - 6"
ВВ 3-16	89 - 406 мм	3" - 16"
ВВ 12-24	304 - 609 мм	12" - 24"
ВВ 24-36	609 - 914 мм	24" - 36"
ВВ 36-48	914 - 1219 мм	36" - 48"

▼ ОТРАСЛИ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Судостроение	Производство труб
Атомная энергетика	Нефтегазовая промышленность



Станок разработан с прижимной системой закрепления на наружном диаметре для гарантии идеальной направленности трубы внутри станка. Регулирование крутящего момента, осуществляемое приводом, гарантирует прочный и концентричный прижим на наружном диаметре трубы в диапазоне обработки станка серии ВВ.



"Безщеточный" сервопривод, используемый компанией PROTEM, гарантирует высокую точность механической обработки и регулирует подачу и прижимные скорости в соответствии с требуемыми значениями.

Станок поставляется с пультом, оборудованным кнопками для основных функций, а также с сенсорным дисплеем, с помощью которого можно управлять всеми другими режимами и параметрами. Пользовательский интерфейс станка исключительно удобен и не требует каких-либо знаний компьютерных технологий.



Идеально выполняет многократные операции по подготовке к сварке труб, изготовленных из любых материалов: мягкой стали, нержавеющей стали и специальных сплавов, таких как инконель, аустенит, дуплекс, супердуплекс, P91 и т.д.

Опция подъемного стола доступна для всего модельного ряда станков серии ВВ. Подъемный стол устанавливается под конструкцией станка ВВ. Он регулирует высоту оси шпинделя станка в соответствии с выбранным диаметром трубы. Это экономит время и, следовательно, существенно повышает производительность.



Конвейеры PROTEM сконструированы и адаптированы для всех станков моделей ВВ. Трубы могут подаваться вручную или с помощью приводных роликов. Ролики изготовлены из цинка с целью избежать любого загрязнения труб во время транспортировки по конвейеру. По желанию заказчика они могут быть изготовлены с резиновыми покрытиями.



■ СЕРИЯ ВВ

ВВ

Ø 25.4 - 1422.4 мм (1" - 56")

ОПИСАНИЕ

Электрические станки серии ВВ могут использоваться как на рабочей площадке, так и в производственном цехе. Эти мощные станки для снятия фасок со скошенной кромкой позволяют выполнять обработку поверхности и цилиндрическое зенкерование по отдельности или одновременно на толстостенных трубах.

Серия ВВ объединяет стационарные высокоскоростные станки для снятия фасок. Они могут крепиться или не крепиться к полу, легко устанавливаются и крепятся на наружном диаметре труб и труб.

Ими может легко управлять один оператор. В случае использования совместно с дополнительным устройством для перемещения вдоль профиля кромки, они позволяют обрабатывать овальные трубы, формируя достаточное притупление корня шва, необходимое для орбитальной сварки.

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

ВВ 1-6

Ø 25.4 - 152.4 мм (1" - 6")

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Устройство	ВВ 1-6
Диапазон размеров труб	25.4 - 152.4 мм
	1" - 6"
ДИАПАЗОН ОБРАБОТКИ:	25.4 mm (1")
ПРИЖИМ	ручной
	Полуавтоматическое
	Автоматический
Ход привода подачи:	100 мм (3.937")
Ход привода подачи:	Ручной
	Автоматический
ВРЕМЯ ОБРАБОТКИ	Несколько секунд
МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	30 кВт
ОБРАБОТКА КОНЦОВ ТРУБ	Карбидная режущая пластина



№ ЗАКАЗА

ОПИСАНИЕ

ВВ-1/6

БВ-1/6 Стационарный станок для снятия фасок. БВ-1/6 с наружным прожимным устройством в диапазоне от 1" до 6"

ВВ 3-16



Ø 89 - 406 мм (3" - 16")

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Устройство	ВВ 3-16
Наружный диаметр трубы	89 - 406 мм 3" - 16"
ДИАПАЗОН ОБРАБОТКИ:	25.4 mm (1")
ПРИЖИМ	ручной
	Полуавтоматическое
	Автоматический
Ход привода подачи:	100 мм (3,937")
Ход привода подачи:	Ручной
	Автоматический
ВРЕМЯ ОБРАБОТКИ	Несколько секунд
МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	30 кВт
ОБРАБОТКА КОНЦОВ ТРУБ	Карбидная режущая пластина

№ ЗАКАЗА

ОПИСАНИЕ

ВВ-3/16

ВВ-3 / 16 СТАЦИОНАРНЫЙ СТАНОК ДЛЯ СНЯТИЯ ФАСОК. ВВ3-16, С НАРУЖНЫМ ПРИЖИМНЫМ УСТРОЙСТВОМ ДЛЯ ТРУБ В ДИАПАЗОНЕ ОТ 3 ДО 16"

ВВ 12-24



Ø 304 - 609 мм (12" - 24")

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Устройство	ВВ 12-24
Наружный диаметр трубы	304 - 609 мм 12" - 24"
ДИАПАЗОН ОБРАБОТКИ:	25.4 mm (1")
ПРИЖИМ	ручной
	Полуавтоматическое
	Автоматический
Ход привода подачи:	100 мм (3,937")
Ход привода подачи:	Ручной
	Автоматический
ВРЕМЯ ОБРАБОТКИ	Несколько секунд
МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	37 кВт
ОБРАБОТКА КОНЦОВ ТРУБ	Карбидная режущая пластина

№ ЗАКАЗА

ОПИСАНИЕ

ВВ-12/24

ВВ-12 / 24 СТАЦИОНАРНЫЙ СТАНОК ДЛЯ СНЯТИЯ ФАСОК ВВ12-24, С НАРУЖНЫМ ПРИЖИМНЫМ УСТРОЙСТВОМ ДЛЯ ТРУБ В ДИАПАЗОНЕ ОТ 12 ДО 24"

■ СЕРИЯ ВВ

ВВ 24-36

Ø 609 - 914 мм (24" - 36")



▼ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Устройство	ВВ 24-36
Диапазон размеров труб	609 à 914 мм
	24" à 36"
ДИАПАЗОН ОБРАБОТКИ:	25.4 мм (1")
ПРИЖИМ	ручной
	Полуавтоматическое
	Автоматический
Ход привода подачи:	150 мм (5.905")
Ход привода подачи:	Ручной
	Автоматический
ВРЕМЯ ОБРАБОТКИ	Несколько секунд
МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	50 кВт
ОБРАБОТКА КОНЦОВ ТРУБ	Карбидная режущая пластина

№ ЗАКАЗА	ОПИСАНИЕ
ВВ-24/36	ББ-1/6 Стационарный станок для снятия фасок. ББ-1/6 с наружным прожимным устройством в диапазоне от 1" до 6"

ВВ 36-48

Ø 914 - 1219 мм (36" - 48")



▼ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Устройство	ВВ 36-48
Диапазон размеров труб	914 à 1219 мм
	36" à 48"
ДИАПАЗОН ОБРАБОТКИ:	25.4 мм (1")
ПРИЖИМ	ручной
	Полуавтоматическое
	Автоматический
Ход привода подачи:	200 мм (7.874")
Ход привода подачи:	Ручной
	Автоматический
ВРЕМЯ ОБРАБОТКИ	Несколько секунд
МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	50 кВт
ОБРАБОТКА КОНЦОВ ТРУБ	Карбидная режущая пластина

№ ЗАКАЗА	ОПИСАНИЕ
ВВ-36/48	ВВ-36 / 48 СТАЦИОНАРНЫЙ СТАНОК ДЛЯ СНЯТИЯ ФАСОК ВВ36-48, С НАРУЖНЫМ ПРИЖИМНЫМ УСТРОЙСТВОМ ДЛЯ ТРУБ В ДИАПАЗОНЕ ОТ 36 ДО 48"

НАРУЖНЫЕ ПОРТАТИВНЫЕ И СТАЦИОНАРНЫЕ ПРИЖИМНЫЕ УСТРОЙСТВА

▼ ИЗДЕЛИЯ ПО ЗАКАЗУ

МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



Станок поставляется в комплекте с электрическим пультом управления, который отвечает требованиям стандартов ЕС. На лицевой панели пульта расположены различные переключатели и дисплей для управления станком. Пользователь может выбрать ручной режим управления. Панель позволяет управлять следующими основными функциями:

› Прижим / Разблокировка › Низкая / Высокая скорость обработки › Пуск / Останов станка › Ручной / Автоматический › Останов привода подачи › Смазка › Конвейер для стружки › Кнопка аварийного останова

СТОЛ ДЛЯ СКЛАДИРОВАНИЯ ТРУБ



СТОЛ ДЛЯ СКЛАДИРОВАНИЯ ТРУБ

Длина привода подачи конвейера или конвейера для складирования труб выбирается в зависимости от длины конвейера для труб.

ПОДЪЕМНАЯ ПЛАТФОРМА



Дополнительная подъемная платформа может быть использована со станками модельного ряда. Подъемная платформа устанавливается под конструкциями станка BV

Она служит для выравнивания держателя инструмента с осью обрабатываемой трубы, которая жестко крепится к конвейеру для труб. Эта дополнительная функция позволяет сократить временные затраты и повысить производительность труда

Кроме того, она обеспечивает большое удобство использования оборудования благодаря выравниванию оси трубы, установленной на конвейере для труб, и оси держателя инструмента BV.

КОНВЕЙЕР ДЛЯ СТРУЖКИ



Дополнительный конвейер для стружки может использоваться со всеми моделями серии BV. Это дополнительное устройство позволяет увеличить производительность труда за счет автоматического удаления всей стружки, образующейся в ходе механической обработки. Это повышает удобство использования оборудования для оператора, который больше не должен останавливать работу для удаления стружки

Это повышает удобство использования оборудования для оператора, который больше не должен останавливать работу для удаления стружки

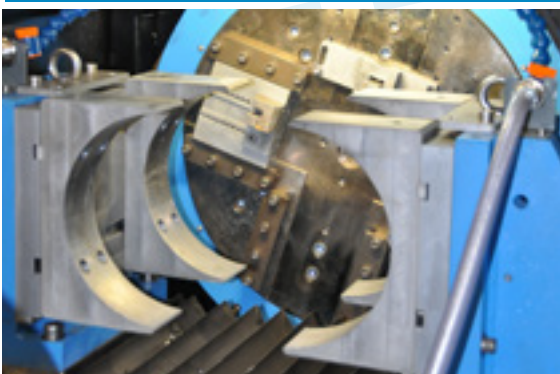
■ СЕРИЯ ВВ

СТОЛ ДЛЯ МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ КОЛЕНЧАТЫХ ТРУБ



Предназначен для механической обработки коленчатых труб; эта функция позволяет быстро и легко выполнять машинную обработку коленчатых труб любых размеров

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЩЕКИ ПРИЖИМНОГО УСТРОЙСТВА



Чтобы избежать деформации трубок с тонкими стенками под действием прижимного устройства, рекомендуется использовать дополнительные щеки прижимного устройства, изготовленные из алюминия.

Для каждого наружного диаметра требуется отдельный комплект дополнительных щек прижимного устройства.

СМАЗОЧНОЕ УСТРОЙСТВО



Продлевает срок службы режущих пластин и снижает уровень шума. Система смазки встроена в конвейер для стружки (для удаления стружки). Во время резки насос распыляет масло, смешанное с водой. Резервуар заменяет стандартный ящик для стружки, а фильтр обеспечивает ток жидкости, нагнетаемой насосом, по замкнутому контуру. Эта операция запускается при помощи нажимной кнопки.

КОНВЕЙЕР ДЛЯ ТРУБ



Конвейер для труб может поставляться в различных конфигурациях в зависимости от требований заказчика.

Поставляются конвейеры для труб различной длины: 6 метров, 8 метров, 10 метров или 12 метров. Регулировка по высоте позволяет выполнять очень точную установку трубы в оправке. Трубы могут подаваться по конвейеру вручную или при помощи приводных роликов. Ролики оцинкованы и поэтому могут обеспечивать транспортировку трубок из нержавеющей стали без риска загрязнения последних.

Приспособление для обработки по контуру наружного диаметра



Передвижная оправка для обработки по периметру кромки ВД позволяет поддерживать постоянную геометрию механической обработки.

ПРИЗМАТИЧЕСКОЕ ПРИЖИМНОЕ УСТРОЙСТВО



Призматическое прижимное устройство для труб. Высокая точность и стабильно высокое качество подготовки под сварку всего за несколько секунд. Прижимное устройство приводится в действие в ручном или в автоматическом режиме.