

Станок по обработке торцевых поверхностей FF8200

Особенности • Настройка и эксплуатация

Январь 2011 г.

Детали и вспомогательное оборудование • Технические характеристики

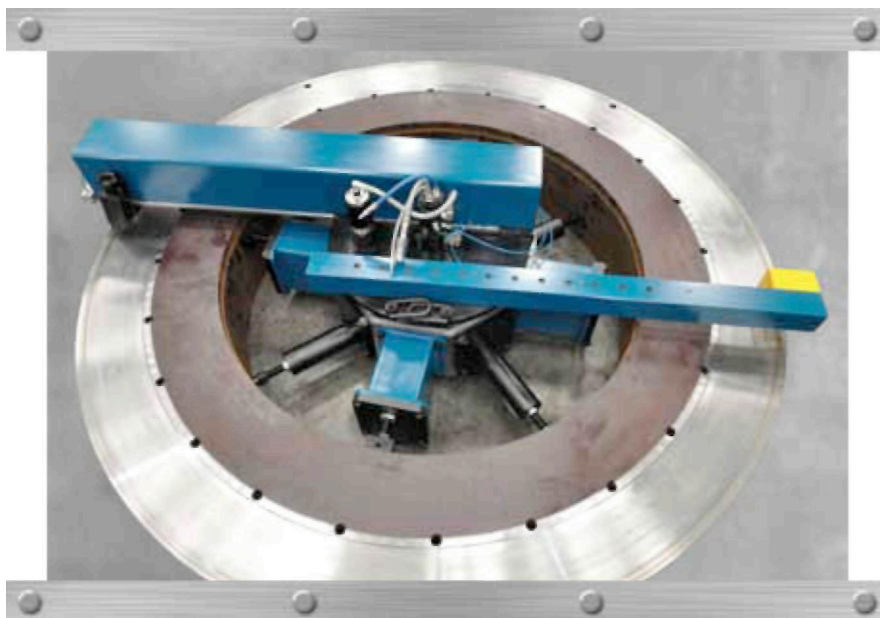
Один из семейства надежных и мощных станков по обработке торцевых поверхностей с большим диапазоном возможностей

Надежная конструкция

- Крупные, рассчитанные на тяжелый режим работы подшипники категории для строительства обеспечивают эффективную, устойчивую работу во всем диапазоне обработки торцевых поверхностей, даже при обработке поверхности над сеткой отверстий.
- Крупная ведомая шестерня рассчитана на чрезвычайно высокие уровни момента кручения при ремонте фланцев, при этом эти станки способны выполнять чистовую обработку поверхности.

Гибкость и универсальность

- Как радиальная, так и осевая подачи осуществляются с помощью пневматической коробки подачи. Возможна также подача вручную для быстрого выставления требуемого положения.
- Скорость подачи регулируется дистанционно на блоке пневматического регулирования, обеспечивая максимальный уровень безопасности работы оператора и гибкость в настройке скорости подачи даже во время выполнения механической обработки.
- Плавное регулирование скорости подачи в диапазоне 0,002 - 0.035 дюйма (0,0508 – 0,889 мм) за оборот обеспечивает эксплуатационную гибкость.
- Можно установить реверсивную коробку подачи для выполнения радиальной или осевой подачи.
- Рычаг обточки и рычаг противовеса могут настраиваться на требуемый зазор при повороте и на любой размер обрабатываемой детали.



- Инструментальная головка может вращаться на 360°, что позволяет делать разнообразные фаски, выемки под уплотнительные кольца, окулярные кольца и другие необходимые поверхности, обрабатываемые под углом.
- Можно заказать как пневматический, так и гидравлический привод.
- Зажимной патрон можно снять, что позволяет устанавливать станок на торец.
- Можно устанавливать для обработки по наружному и внутреннему диаметрам
- Фрезерование можно осуществлять с прецизионным шариковым винтом подачи вниз
- Для окончательной обработки поверхности можно использовать шлифовку.

Быстрая и легкая процедура настройки

- Модульная конструкция позволяет снять многие компоненты станка для облегчения его настройки и хранения.
- Уникальная система зажимного патрона минимизирует количество деталей, что значительно упрощает настройку и разборку станка.
- Быстро регулируемые ножки для выставления по горизонтали делают настройку легкой и быстрой.



FF6200 Flange Facer
Range 20-50" (508-1270mm)



FF7200 Flange Facer
Range 30-72" (762-1829mm)



FF8200 Flange Facer
Range 45-120" (1143-3048mm)

Компания, которая предлагает готовые решения .

Характеристики

США

Метрическая система

Диапазоны рабочих характеристик

Внут. Ø: Диапазон монтажа	4 5 - 1 2 0 дюймов	1 143, 0 - 3048, 0 мм
Диапазон диаметров обработки торцов	4 5 - 1 2 0 дюймов	1 143, 0 - 3048, 0 мм
Диапазон диаметров фрезерования	4 5 - 1 2 0 дюймов	1 143, 0 - 3048, 0 мм
Диапазон диаметров шлифования	4 5 - 1 2 0 дюймов	1 143, 0 - 3048, 0 мм
Минимальный вынос при повороте с коробкой подачи на конце рычага	84,7 дюйма	2 151, 4 мм
Радиальное перемещение ползуна	12 дюймов	304,8 мм
Осевое перемещение инструмент. головки	4 дюйма	101,6 мм
Требуемая глубина в отверстии для патрона (± 0,25 дюйма (± 6,4 мм) перемещение выравнивающих ножек)	12,13 ± 0,25 дюймов	308,1 ± 6,4 мм
Скорость подачи	0,002 - 0,040"/об.	0,051 - 1,016 мм/об.
Внеш. Ø: Диапазон монтажа *	89,8 - 136,4 дюймов	2280,9 - 3464,6 мм
Диапазон диаметров обработки торцов	4 5 - 1 2 0 дюймов	1 143, 0 - 3048, 0 мм
Диапазон диаметров фрезерования	45 - 1 13, 5 дюймов	1 143, 0 - 2882,9 мм
Диапазон диаметров шлифования (с коробкой)	45 - 118 дюймов	1 143, 0 - 2997,2 мм
Диапазон диаметров шлифования (без коробки)	4 5 - 1 2 0 дюймов	1 143, 0 - 3048, 0 мм
Требуемая глубина в отверстии для патрона	0 дюймов	0 мм
См. внут. Ø для не перечисленных характеристик		
Дополнительное шлифование:		
Ход по вертикали фрезерной головки	8 дюймов	203,2 мм

Система вращательного привода

Тип привода

Пневматический или гидравлический привод с ведущей шестерней и внутренней ведомой 7,429:1

Понижение от ведущей шестерни к ведомой

Диапазон скорости обработки одним резцом:

Пневматика

5 - 29 об/мин

Гидравлика (зависит от выбора двигателя)

1,8 - 18 об/мин

Диапазон скоростей фрезерования и шлифования (с редуктором):

Пневматика

0,004 - 0,173 об/мин

(только быстрый режим, не при резке)

(58 дюйма/мин при 72" диаметре) (1473,2 мм/мин при 1828,8 мм)

Гидравлика (зависит от выбора двигателя)

0,002 - 0,374

Требования на входную мощность

Пневматика - 3,5 л.с. (2,6 кВт)

50 ф³/мин при 90 фт./дюйм²

1,42 м³/мин при 620 кПа

Гидравлика

10 г/мин при 1200 фт./дюйм²

37,9 л/мин при 8273 кПа

Размеры

Размеры станков (см. на чертежах с размерами)

Вес станка для обработки внутренней поверхности

4000 фунтов

1814,4 кг

То же, но с фрезерной насадкой

4150 фунтов

1882,4 кг

Вес станка для обработки наружной поверхности

3775 фунтов

1712,3 кг

То же, но с фрезерной насадкой

3925 фунтов

1780,4 кг

Размеры упаковочного ящика патрона (станки для обработки внутренней и наружной поверхности) (Шир. x Дл. x Выс.)

Деревянный ящик

94 x 43,5 x 19 дюйма

2388 x 1105 x 483 мм

Металлический ящик

90,2 x 40,2 x 36,2 дюйма

2291 x 1021 x 920 мм

Размеры упаковочного ящика для станины (станки для обработки внутренней и наружной поверхности) (Шир. x Дл. x Выс.)

Деревянный ящик

94 x 43,5 x 19 дюйма

2388 x 1105 x 483 мм

Металлический ящик

94,2 x 42,7 x 19,2 дюйма

2393 x 1085 x 488 мм

Размеры упаковочного ящика для монтажного оборудования (только для станков для внешней пов.) (Шир. x Дл. x Выс.)

Деревянный ящик

94 x 43,5 x 19 дюйма

2388 x 1105 x 483 мм

Металлический ящик

94,2 x 42,7 x 19,2 дюйма

2393 x 1085 x 488 мм

* При монтаже для обработки наружной поверхности минимальный вынос при повороте составляет 84,7 дюйма (2151,4 мм). Потребуется дополнительная конструкция (поставка Заказчика) для зажима ниже минимального выноса при повороте

Все размеры следует рассматривать как приведенные к сведению. Свяжитесь с представителем Climax для получения точных размеров. Характеристики могут меняться без уведомления. В этом станке нет компонентов или систем, способных порождать вредное электромагнитное излучение (УФ и прочие). Станок не использует лазер и не производит опасных веществ или пыли

Конфигурацию станка модели FF8200 можно настроить несколькими способами для решения необходимых задач.
 выбор варианта 1 *только для обработки одним резцом*
 выбор варианта 2 *только для фрезерования*
 выбор варианта 3 *для фрезерования и обработки одним резцом*

Вариант 1: для настройки конфигурации FF8200 только на обработку одним резцом

Для настройки станка следует выполнить следующие шаги

- 1 **Выбрать базовый комплект**
- 2 **Выбрать блок подачи**
- 3 **Выбрать блок двигателя привода**
- 4 **Выбрать гидравлический двигатель**
- 5 **Выбрать дополнительную насадку шлифования**
- 6 **Выбрать гидравлический силовой агрегат**
- 7 **Выбрать блок рычага обточка**
- 8 **Выбрать противовеса**
- 9 **Выбрать зажимной патрон**
- 10 **Выбрать транспортировочный контейнер**

1 Базовый комплект

Поворотный стол, поворотная муфта, комплект инструмента, руководство оператора. 58187

2 Блок подачи

Блок пневматической подачи с дистанционным пневматическим управлением. 58671

3 Блок двигателя привода

Пневмодвигатель и блок привода. 58186

(Система пневмопривода включает: Пневмодвигатель с арматурой и креплением, вращательную муфту, шланги, клапан отключения подачи, кулачок и блок пневматического регулирования с низким уровнем падения давления)

Блок гидропривода с блоком регулировки подачи - НЕ ВКЛЮЧАЕТ ДВИГАТЕЛЬ. 58180

(Система гидропривода включает: гидродвигатель, крепеж, шланги, арматуру, вращательную муфту, клапан отключения подачи, кулачок и блок пневматического регулирования подачи)

4 Гидравлический двигатель

(если на шаге 3 был выбран гидропривод)

Рассчитан на 10 гал./мин, 1200 фт./дюйм²
 Гидродвигатель, 14,9 дюйм³ (244,2 см³), 3,6 - 18 об./мин. 47394

Гидродвигатель, 18,7 дюйм³ (306,4 см³), 2,8 - 14 об./мин. 47395

Гидродвигатель, 24,0 дюйм³ (393,3 см³), 2,2 - 11 об./мин. 47396

Гидродвигатель, 29,8 дюйм³ (488,3 см³), 1,8 - 9 об./мин. 47221

* Можно заказать несколько блоков.

5 Дополнительная шлиф. приставка

Шлиф. приставка для дв. пневмопривода стола. 62537

Шлиф. приставка для двигателя гидропривода стола. 62570

Вращательный редуктор шлиф.

Редуктор медленного вращения для пневмодвигателя. 62568

(передаточное число 160:1)

Редуктор медленного вращения для гидродвигателя. 62538

(передаточное число 160:1)

Оснастка шлифовальной приставки

Шлифовальный круг 1,5 дюйма (38,1 мм), CBN, 125 зерн. 62633

Шлифовальный круг 2,25 дюйма (57,2 мм), CBN, 125 зерн. 62634

6 Гидравлический силовой агрегат (ГСА)

Для станка с гидроприводом без пневмошлифовки следует выбрать один из наших стандартных силовых агрегатов 10 л.с. (7,5 кВт). Обратитесь к представителю по продажам.

Одиночный насос:

ГСА 230 В 10 л.с. (7,5 кВт) Одиночный насос. 63264

ГСА 380V 10 л.с. (7,5 кВт) Одиночный насос. 63265

ГСА 415V 10 л.с. (7,5 кВт) Одиночный насос. 63266

ГСА 460V 10 л.с. (7,5 кВт) Одиночный насос. 63267

ГСА 575V 10 л.с. (7,5 кВт) Одиночный насос. 63268

Одиночный пневмонасос:

ГСА 230V 10 л.с. (7,5 кВт) Одиночный пневмонасос. 62759

ГСА 380V 10 л.с. (7,5 кВт) Одиночный пневмонасос. 62760

ГСА 415V 10 л.с. (7,5 кВт) Одиночный пневмонасос. 62761

ГСА 460V 10 л.с. (7,5 кВт) Одиночный пневмонасос. 62762

ГСА 575V 10 л.с. (7,5 кВт) Одиночный пневмонасос. 62763

Подвесной кабель, шланг в сборе

0,5 дюйма (12,7 мм) Шланг и подвесной кабель, 20 футов (6,1 м). 62799

0,5 дюйма (12,7 мм) Шланг и подвесной кабель, 30 футов (9,1 м). 62800

0,5 дюйма (12,7 мм) Шланг и подвесной кабель, 50 футов (15,2 м). 62801

0,5 дюйма (12,7 мм) Шланг и подвесной кабель, 100 футов (30,5 м). 62802

7 Блок рычага обточка

Блок рычага обточка с инструментальной головкой для обработки одним резцом. 57872

Блок фрезерного рычага с инструментальной головкой при обработке одним резцом. 62578

8 Блок противовеса

Блок противовеса. 58066

Блок противовеса фрезерного рычага. 62515

9 Блок зажимного патрона

Блок патрона для внутренней поверхности (ID). 57881

Блок патрона для наружной поверхности (OD). 61372

Блок патрона для ID/OD. 61454

10 Транспортировочный контейнер

Деревянный ящик станка для монтажа на внутреннюю поверхность (ID). 58421

Металлический контейнер для ID станка. 59936

Деревянный ящик для монтажа ID/OD. 62679

Металлический контейнер для монтажа ID/OD. 61724

Вариант 2: для настройки станка F8200 только на фрезерование

Для настройки станка под эту конфигурацию следует выполнить следующие шаги:

1	Выбрать базовый комплект		
2	Выбрать двигатель блока привода		
3	Выбрать гидравлический двигатель		
4	Выбрать дополнительную насадку шлифования		
5	Выбрать гидравлический силовой агрегат		
6	Выбрать блок рычага обточка		
7	Выбрать блок противовеса		
8	Выбрать фрезерную головку		
9	Выбрать гидравлический двигатель		
10	Выбрать оснастку		
11	Выбрать блок патрона		
12	Выбрать транспортировочный контейнер		
1	Базовый комплект		
	Поворотный стол, поворотная муфта, комплект инструмента, блок храпового тормоза, руководство пользователя.	62673	
2	Двигателя привода		
	Пневматический двигатель и привод в сборе (Система пневмопривода включает: пневматический двигатель с арматурой и крепежом, редуктор, вращательную муфту, шланги, клапан отключения подачи и блок пневматической регулировки с низким уровнем падения давления)	62571	
	Блок гидравлического привода с редуктором и подачей Блок регулирования – НЕ ВКЛЮЧАЕТ ДВИГАТЕЛЬ (Система гидропривода включает: гидравлический двигатель, крепеж, редуктор, шланги, арматуру и вращательную муфту)	62585	
3	Гидравлический двигатель		
	(если на шаге 3 был выбран гидропривод) Рассчитан на 10 гал./мин, 1200 фт./дюйм ² Высокие об. = обработка одним резцом /низкие об. = фрезерование Гидродвигатель, 4,9 дюйм ³ (80,3 см ³), 24 - 80 об./мин /0,15- 0,50 об./мин 62407 Гидродвигатель, 8,0 дюйм ³ (131,1 см ³), 16 - 48 об./мин /0,10- 0,30 об./мин 53457 Гидродвигатель, 14,9 дюйм ³ (244,2 см ³), 3,6 - 18 об./мин / 0,02 – 0,11 об./мин 47394 * Можно заказать несколько модулей.		
4	Дополнительная шлиф. приставка		
	Шлифовальная приставка для дв. пневмопривода стола (с инструментальной головкой) 62948 Шлифовальная приставка для дв. пневмопривода стола (с инструментальной головкой) 62947		
	Оснастка для шлифовальной приставки		
	Шлифовальный круг 1,5 дюйма (38,1 мм), CBN, 125 зерн. 62633 Шлифовальный круг 2,25 дюйма (57,2 мм), CBN 125 зерн. 62634		
5	Гидравлический силовой агрегат (ГСА)		
	Одиночный пневмонасос		
	ГСА 230V 25л.с. Одиночный пневмонасос 62774 ГСА 380V 25л.с. Одиночный пневмонасос 62775 ГСА 415V 25л.с. Одиночный пневмонасос 62776 ГСА 460V 25л.с. Одиночный пневмонасос 62777 ГСА 575V 25л.с. Одиночный пневмонасос 62778		
	Сдвоенный пневмонасос		
	ГСА 230V 25л.с. Сдвоенный пневмонасос 62779 ГСА 380V 25л.с. Сдвоенный пневмонасос 62780 ГСА 415V 25л.с. Сдвоенный пневмонасос 62781 ГСА 460V 25л.с. Сдвоенный пневмонасос 62782 ГСА 575V 25л.с. Сдвоенный пневмонасос 62783		
	Сдвоенный насос		
	ГСА 230V 25л.с. Сдвоенный насос 62784 ГСА 380V 25л.с. Сдвоенный насос 62785 ГСА 415V 25л.с. Сдвоенный насос 62786 ГСА 460V 25л.с. Сдвоенный насос 62787 ГСА 575V 25л.с. Сдвоенный насос 62788		
	Подвесной кабель и шланг в сборе, одиночный		
	0,75 дюйма (19,1 мм) Шланг и подвесной кабель, 20 футов (6,1 м) 62803 0,75 дюйма (19,1 мм) Шланг и подвесной кабель, 30 футов (9,1 м) 62804 0,75 дюйма (19,1 мм) Шланг и подвесной кабель, 50 футов (15,2 м) 62805 0,75 дюйма (19,1 мм) Шланг и подвесной кабель, 100 футов (30,75 м) 62806		
	Подвесной кабель и шланг в сборе, двойной		
	0,5 дюйма (12,7 мм) и 0,75 дюйма (19,1 мм) двойной шланг и подвесной кабель в сборе, 20 футов (6,1 м) 62807 0,5 дюйма (12,7 мм) и 0,75 дюйма (19,1 мм) двойной шланг и подвесной кабель в сборе, 30 футов (9,1 м) 62808 0,5 дюйма (12,7 мм) и 0,75 дюйма (19,1 мм) двойной шланг и подвесной кабель в сборе, 50 футов (15,2 м) 62809 0,5 дюйма (12,7 мм) и 0,75 дюйма (19,1 мм) двойной шланг и подвесной кабель в сборе, 100 футов (30,5 м) 62810		
6	Блок рычага обточка		
	Блок фрезерного рычага (без инструментальной головки) 60870		
7	Блок противовеса		
	Блок противовеса фрезерного рычага 62415		
8	Фрезерная головка		
	Блок фрезерной головки (дюймы) № 50 Конус NMTB 62282 Блок фрезерной головки (дюймы) № 50 Конус CATV 62734 Блок фрезерной головки (метрич.) №50 Конус NMTB 62644 Блок фрезерной головки (метрич.) № 50 Конус CATV 62735		
9	Гидравлический двигатель		
	Гидравлический двигатель в сборе 8,0 дюйм ³ (131,1 см ³) 53459 Гидравлический двигатель в сборе 9,6 дюйм ³ (157,3 см ³) 53458 Гидравлический двигатель в сборе 11,9 дюйм ³ (195,0 см ³) 46950 Гидравлический двигатель в сборе 14,9 дюйм ³ (244,2 см ³) 46375 Гидравлический двигатель в сборе 18,7 дюйм ³ (306,4 см ³) 46549 Гидравлический двигатель в сборе 24,0 дюйм ³ (393,3 см ³) 46550		
10	Оснастка		
	№50, NBTB 4 дюйма (101,6 мм) Торцевая фреза со вст. 47383 №50, NBTB 5 дюймов (127,0 мм) Торцевая фреза со вст. 47384 №50, NBTB 6 дюймов (145,4 мм) Торцевая фреза со вст. 47385 №50, NBTB 8 дюймов (203,2 мм) Торцевая фреза со вст. 47386 №50, NBTB 10 дюймов (254,0 мм) Торцевая фреза со вст. 56175 Твердосплавные режущие пластины (вставки) 47229		
11	Блок патрона		
	Блок патрона ID 57881 Блок патрона OD для обработки фрезой 62666 Блок патрона ID/OD для обработки фрезой 62674		
12	Транспортировочный контейнер		
	Деревянный ящик для монтажа станка ID 58421 Металлический контейнер для монтажа станка ID 59936 Деревянный ящик для монтажа станка ID/OD 62679 Металлический контейнер для монтажа станка ID/OD 61724		

Вариант 3: для настройки станка F8200 на фрезерование и обработку одним резцом

Для настройки станки под эту конфигурацию следует выполнить следующие шаги:

- 1 **Выбрать базовый комплект**
- 2 **Выбрать блок подачи**
- 3 **Выбрать блок двигателя привода**
- 4 **Выбрать гидравлический двигатель**
- 5 **Выбрать дополнительную насадку шлифования**
- 6 **Выбрать гидравлический силовой агрегат**
- 7 **Выбрать блок рычага обточки**
- 8 **Выбрать блок противовеса**
- 9 **Выбрать фрезерную головку**
- 10 **Выбрать гидравлический двигатель**
- 11 **Выбрать оснастку**
- 12 **Выбрать блок патрона**
- 13 **Выбрать транспортировочный контейнер**

1 Базовый комплект	
Поворотный столик, поворотная муфта, комплект инструмента, блок храпового тормоза, руководство оператора.	62670
2 Блок подачи	
Блок пневматической подачи с пневмоуправлением	58671
3 Блок двигателя привода	
Пневмодвигатель и привод в сборе	62591
Система пневмопривода включает: пневматический двигатель с арматурой и крепежом, редуктор, вращательную муфту, шланги, клапан отключения подачи и блок пневматической регулировки с низким уровнем падения давления)	
Блок гидравлического привода с редуктором и подачей	62594
Блок регулирования – НЕ ВКЛЮЧАЕТ ДВИГАТЕЛЬ (Система гидропривода включает: гидравлический двигатель, крепеж, редуктор, шланги, арматуру и вращательную муфту, клапан отключения подачи, кулачок и блок пневматической регулировки подачи)	
4 Гидравлический двигатель (если на шаге 3 был выбран гидропривод)	
Рассчитан на 10 гал./мин, 1200 фт./дюйм ²	
Высокие обороты = обработка одним резцом/низкие = фрезерование	
Гидродвигатель, 4,9 дюйм ³ (80,3 см ³), 24 - 80 об/мин /0,15- 0,50 об/мин	62407
Гидродвигатель, 8,0 дюйм ³ (131,1 см ³), 16 - 48 об/мин /0,10- 0,30 об/мин	53457
Гидродвигатель, 14,9 дюйм ³ (244,2 см ³), 3,6 - 18 об/мин / 0,02 - 0,11 об/мин	47394
Гидродвигатель, 18,7 дюйм ³ (306,4 см ³), 2,8 - 14 об/мин / 0,018 - 0,09 об/мин	47395
Гидродвигатель, 24,0 дюйм ³ (393,3 см ³), 2,2 - 11 об/мин / 0,014 - 0,07 об/мин	47396
Гидродвигатель, 29,8 дюйм ³ (488,3 см ³), 1,8 - 9 об/мин / 0,012 - 0,06 об/мин	47221
* Можно заказать несколько блоков.	
5 Дополнительная шлиф. приставка	
Шлифовальная приставка для двигателя пневматического привода стола	62537
Шлифовальная приставка для двигателя гидравлического привода стола	62570
Оснастка шлифовальной приставки	
Шлифовальный круг 1,5 дюйма (38,1 мм), CBN, 125 зерн.	62633
Шлифовальный круг 2,25 дюйма (57,2 мм), CBN 125 зерн.	62634
6 Гидравлический силовой агрегат	
Одиночный пневмонасос	
ГСА 230V 25л.с. Одиночный пневмонасос	62774
ГСА 380V 25л.с. Одиночный пневмонасос	62775
ГСА 415V 25л.с. Одиночный пневмонасос	62776
ГСА 460V 25л.с. Одиночный пневмонасос	62777
ГСА 575V 25л.с. Одиночный пневмонасос	62778

Сдвоенный пневмонасос:

ГСА 230V 25л.с. Сдвоенный пневмонасос	62779
ГСА 380V 25л.с. Сдвоенный пневмонасос	62780
ГСА 415V 25л.с. Сдвоенный пневмонасос	62781
ГСА 460V 25л.с. Сдвоенный пневмонасос	62782
ГСА 575V 25л.с. Сдвоенный пневмонасос	62783

Сдвоенный насос:

ГСА 230V 25л.с. Сдвоенный насос	62784
ГСА 380V 25л.с. Сдвоенный насос	62785
ГСА 415V 25л.с. Сдвоенный насос	62786
ГСА 460V 25л.с. Сдвоенный насос	62787
ГСА 575V 25л.с. Сдвоенный насос	62788

Подвесной кабель и шланг в сборе, одиночный

0,75 дюйма (19,1 мм) Шланг и подвесной кабель, 20 футов (6,1 м)	62803
0,75 дюйма (19,1 мм) Шланг и подвесной кабель, 30 футов (9,1 м)	62804
0,75 дюйма (19,1 мм) Шланг и подвесной кабель, 50 футов (15,2 м)	62805
0,75 дюйма (19,1 мм) Шланг и подвесной кабель, 100 футов (30,75 м)	62806

Подвесной кабель и шланг в сборе, двойной

0,5 дюйма (12,7 мм) при 0,75 дюйма (19,1 мм) дв. шланг и подвесной кабель в сборе, 20 футов (6,1 м)	62807
0,5 дюйма (12,7 мм) при 0,75 дюйма (19,1 мм) дв. шланг и подвесной кабель в сборе, 30 футов (9,1 м)	62808
0,5 дюйма (12,7 мм) при 0,75 дюйма (19,1 мм) дв. шланг и подвесной кабель в сборе, 50 футов (15,2 м)	62809
0,5 дюйма (12,7 мм) при 0,75 дюйма (19,1 мм) дв. шланг и подвесной кабель в сборе, 100 футов (30,5 м)	62810

7 Блок рычага обточки

Блок фрезерного рычага с инструментальной головкой под одиночный резец	62578
--	-------

8 Блок противовеса

Блок противовеса фрезерного рычага	62527
------------------------------------	-------

9 Фрезерная головка

Блок фрезерной головки (дюймы) № 50 Конус NMTB	62282
Блок фрезерной головки (дюймы) № 50 Конус CATV	62734
Блок фрезерной головки (метр.) № 50 Конус NMTB	62644
Блок фрезерной головки (метр.) № 50 Конус CATV	62735

10 Гидродвигатель

Гидродвигатель в сборе 8,0 дюйм ³ (131,1 см ³)	53459
Гидродвигатель в сборе 9,6 дюйм ³ (157,3 см ³)	53458
Гидродвигатель в сборе 11,9 дюйм ³ (195,0 см ³)	46950
Гидродвигатель в сборе 14,9 дюйм ³ (244,2 см ³)	46375
Гидродвигатель в сборе 18,7 дюйм ³ (306,4 см ³)	46549
Гидродвигатель в сборе 24,0 дюйм ³ (393,3 см ³)	46550

11 Оснастка

№50, NBTB 4 дюйма (101,6 мм) Торцевая фреза со вст.	47383
№50, NBTB 5 дюймов (127,0 мм) Торцевая фреза со вст.	47384
№50, NBTB 6 дюймов (145,4 мм) Торцевая фреза со вст	47385
№50, NBTB 8 дюймов (203,2 мм) Торцевая фреза со вст	47386
№50, NBTB 10 дюймов (254,0 мм) Торцевая фреза со вст	56175
Твердосплавные режущие пластины (вставка)	47229

12 Блок патрона

Блок патрона ID	57881
Блок патрона OD для обработки фрезой	62699
Блок патрона ID/OD для обработки фрезой	62677

13 Транспортировочный контейнер

Деревянный ящик для монтажа станка ID	58421
Металлический контейнер для монтажа станка ID	59936
Деревянный ящик для монтажа станка ID/OD	62679
Металлический контейнер для монтажа станка ID/OD	61724

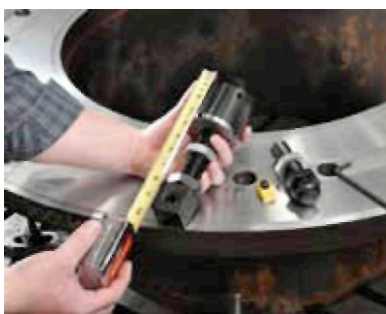
Быстрый восьмиэтапный процесс

Эту модель так быстро и легко настраивать, что даже неопытный оператор сможет легко установить станок в отверстие фланца, выровнять его и начать резанье меньше чем за час

1 Измерьте диаметр отверстия. Это нужно для определения длины опор.



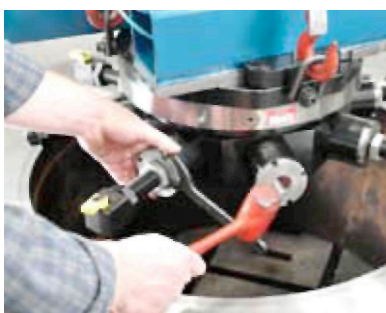
2 Выберите подходящей длины опоры и ножку.



3 Вставьте установочные штифты.



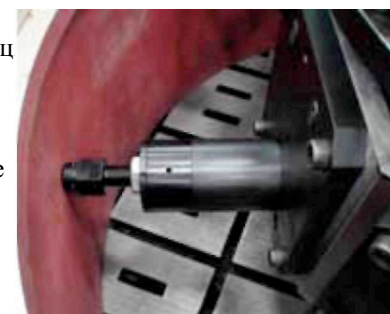
4 Затяните опоры



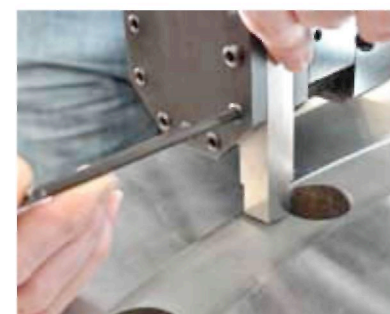
5 Установите станок во фланец, используя установочные штифты. Слегка затяните регулирующие уровень ножки



6 Выдвиньте ножки во фланец. Выставьте по горизонту и затяните выравнивающие и стационарные ножки



7 Вставьте резец и подключите питание.

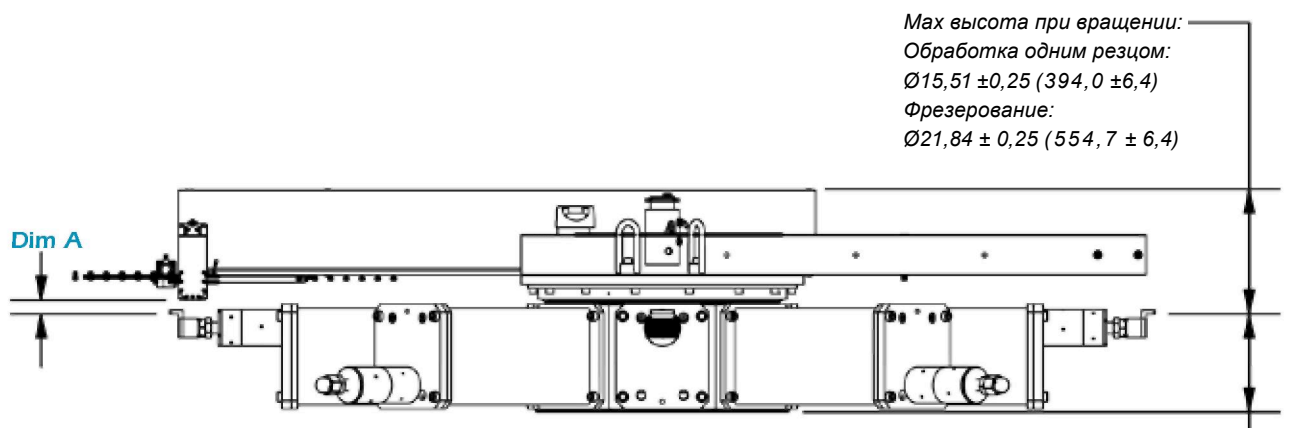
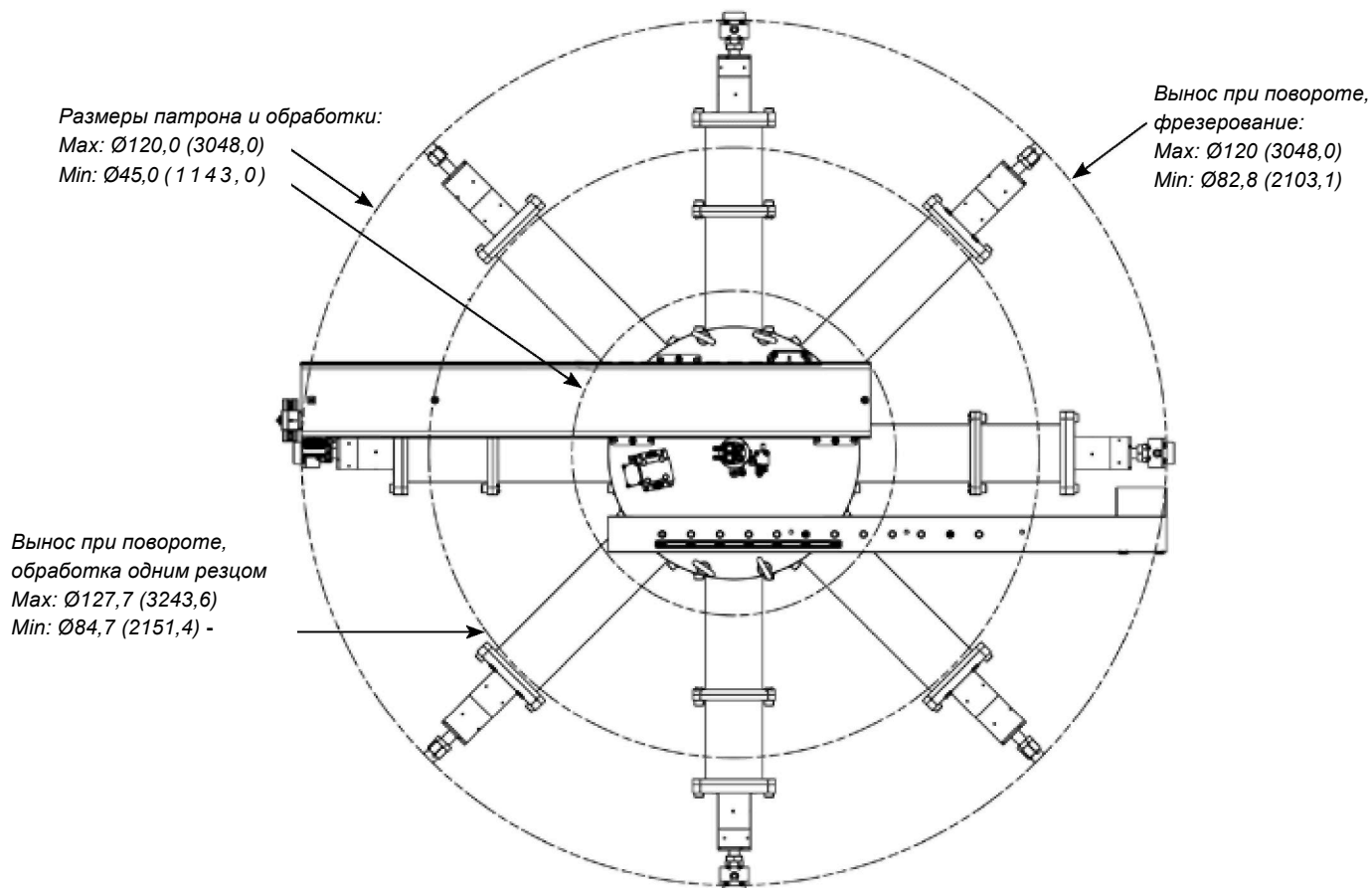


8 Теперь можно начинать обработку!



Размеры в дюймах (мм)

Блок патрона для обработки внутренней поверхности (ID)



Dim A: (все $\pm 0,25$ (6,4):

Max зазор при полностью втянутой головке

Рычаг обточки, только с одним резцом: 1,76 (44,7)

Рычаг обточки и фрезеровки 1,74 (44,2)

(либо фрезерование, либо обточка одним резцом)

Рычаг обточки и фрезеровки, шлифовка: 1,64 (41,7)

$12,13 \pm 0,25$ (308,1 \pm 6,4)

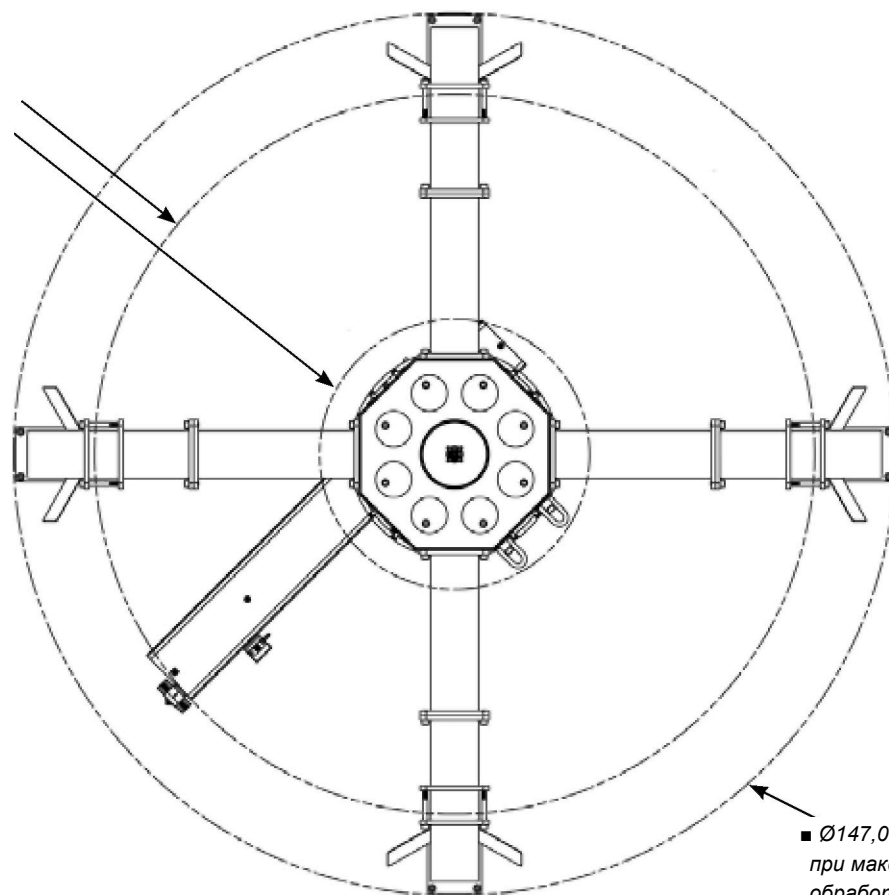
минимальная глубина
отверстия

Примечание: $\pm 0,25$ ($\pm 6,4$) перемещение
выравнивающей ножки

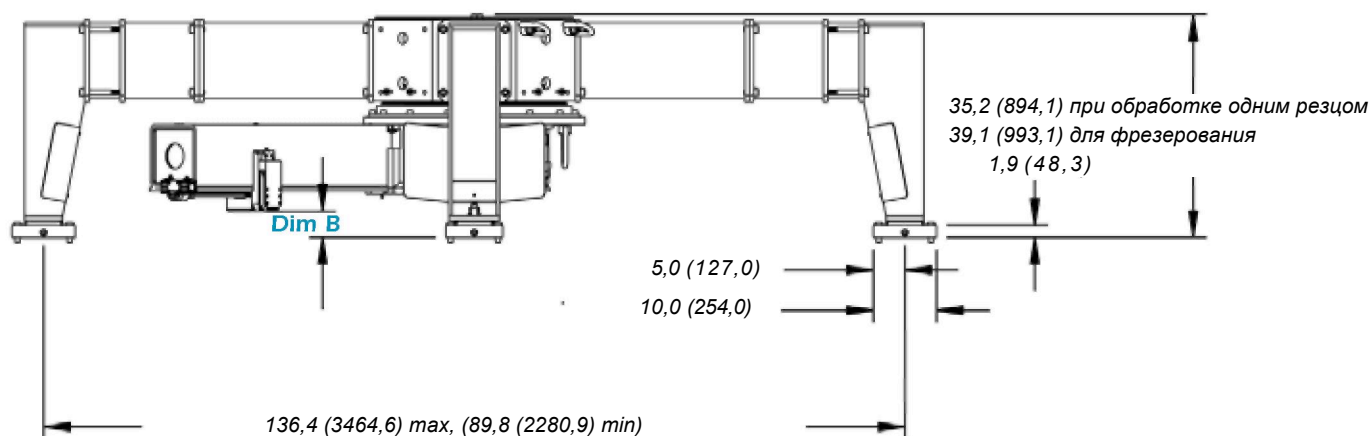
Размеры в дюймах (мм)

Блок патрона для обработки наружной поверхности (OD)

Диаметр обработки:
 Max: $\varnothing 120,0$ (3048,0)
 Min: $\varnothing 45,0$ (1143,0)



■ $\varnothing 147,0$ (3733,8) зазор при максимальном диаметре обработки



Dim B:

При полностью втянутой головке

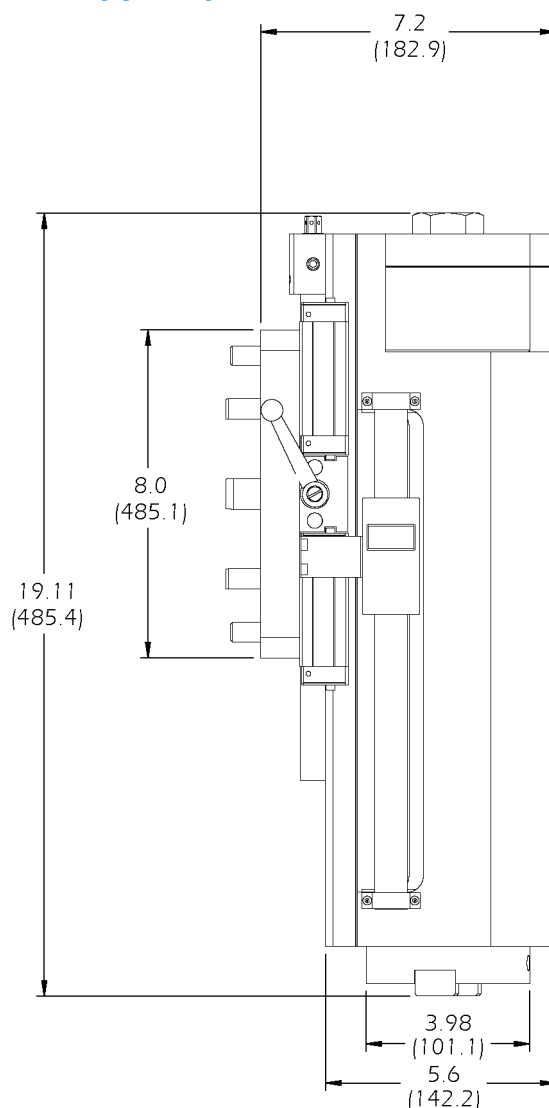
Рычаг обточки, только при обточке одним резцом: 4,2 (106,7)

Рычаг фрезерования и обточки: 4,2 (106,7)

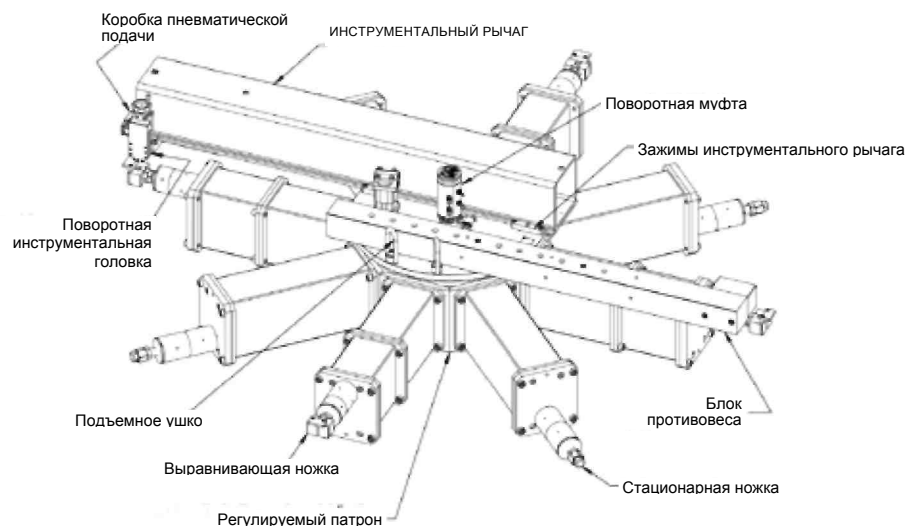
(либо фрезерование, либо обточка одним резцом)

Рычаг фрезерования и обточки, шлифовка: 4,1 (104,1)

Размеры в дюймах (мм) Блок фрезеральной головки



Общий вид станка



Всемирное производство, продажа и аренда продукции компании Climax



Обращайтесь к Climax:

Обучение на местах

Требуются курсы повышения квалификации по настройке и эксплуатации станков Climax? tool?

Специальные проекты

С 1964 г. Climax занимается решением сложных проблем со станками на месте эксплуатации для своих клиентов.

Аренда

При наличии семи пунктов в Северной Америке, двух в Европе и одного в Азии Asia Вы всегда находитесь недалеко от компании Climax portable machine tool.

Обращайтесь к нам. Мы решим Ваши проблемы.

Объединенный офис

Climax portable machine tools, inc.
712 e, 2-я улица, Ньюберг, Орегон,
7132 США

тел. (для всех стран):

.503.538.2185

Северная Америка, звонок
бесплатный:

.800.333.8311

Факс: 1.503.538.7600

email: info@cpmt.com

Европейский офис

Climax GmbH
am langen Graben 8
52353 Düren, Германия

Тел. :(+49) (0) 2421.9177.0

Факс: (+49) (0) 2421.9177.29

email: info@cpmt.de



© 2011 Компания ООО "Новые технологии". Все права защищены.

Компания Climax Portable Machine Tools предприняла разумные меры по обеспечению точности информации, содержащейся в этом документе. Однако, компания Climax не дает никаких гарантий и не делает никаких заявлений относительно содержащейся здесь информации; и компания Climax не будет считаться себя ответственной за повреждения, возникшие из-за ошибок или пропусков данных, или в результате использования информации, содержащейся в данном документе.