

ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНАЯ ОБРАБОТКА В КОМПАКТНОМ КОРПУСЕ

Жесткий и универсальный FF5300 Flange Facer обеспечивает высокий крутящий момент, позволяя быстро и эффективно обрабатывать фланцы труб и клапанов, а также ремонтировать уплотнения и опорные поверхности.



ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНАЯ, ТОЧНАЯ МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

Крайне жесткие суппорта обеспечивают высокопроизводительную обработку с постоянной повторяемостью результата, обеспечивая высокое качество обработки на всем диапазоне обработки.

Мощные пневматические, электрические и гидравлические моторы обеспечивают большую скорость (до 40 об/мин) и силу резания, что приводит к повышению скорости удаления металла и позволяет быстро выполнить работу.

Сертификация ISO 9001 гарантирует, что все изделия CLIMAX изготавливаются по самым высоким стандартам качества.

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ

Сменные обрабатывающие суппорта быстро и легко заменяются, что позволяет работать в замкнутых пространствах или в случае уникальных ситуаций не покупать новый станок, а до-оснастить имеющийся.

Расширяемый диапазон обработки, от 5.7 - 40 дюймов (144.8 - 1016 мм) обеспечивает большую гибкость - всего один станок для широкого спектра применений, который обычно требует двух станков.

Регулируемая осевая и радиальная скорость подачи позволяет оператору легко настраивать и устанавливать скорость подачи режущего инструмента для обеспечения необходимых режимов резания.

Инструментальная головка поворачивается на 360°, что позволяет обрабатывать и позиционировать режущий инструмент под любым углом. Это обеспечивает создание разнообразной геометрии обработки без использования специального режущего инструмента, включая фаски, канавки с уплотнительными кольцами, RTJ канавки, линзовые уплотнения и другие поверхности.

Режущие инструменты всегда доступны для заказа. Держатель инструмента допускает использование инструмента с квадратным хвостовиком до 0,5 дюйма (12,7 мм) для использования с HSS или карбидными державками.

Регулируемая монтажная система с быстросъемными креплениями обеспечивают быструю и легкую настройку.

Суппорт и противовес могут быть отрегулированными до желаемого зазора. Противовес легко регулируется для достижения равного вращательного баланса.

В подробном руководстве по эксплуатации содержатся советы и пошаговые инструкции по установке и настройке станка.

БЕЗОПАСНОСТЬ

Система автоматической подачи установлена на не вращающейся части станка и позволяет безопасно работать и контролировать качество поверхности во время обработки.

Система блокировки низкого давления предотвращает непреднамеренный повторный пуск станка после потери давления.

Блок подготовки воздуха для быстрых остановок и контролируемых повторных запусков.

Модульные компоненты легкие, простые в использовании и удобны в транспортировке, станок FF5300 на 45% легче, чем любой аналог на рынке сегодня.

CE сертифицирован и доступен по всему миру!

ХАРАКТЕРИСТИКИ

	FF5300 с 32 inch Суппортом (144,8 - 818,8 мм диапазон обработки)	FF5300 с 40 inch Суппортом (144,8 - 1016 мм диапазон обработки)
Обрабатываемые диапазоны		
Диапазон диаметров Внутреннего Монтажа	5.7 - 35.8 inches (144.8 - 909.3 мм)	5.7 - 35.8 inches (144.8 - 909.3 мм)
Диапазон диаметров Обработки	5.7 - 32 inches (144.8 - 812.8 мм)	5.7 - 40 inches (144.8 - 1016 мм)
Минимальный габаритный диаметр	22.75 inches (577.9 мм)	26.25 inches (666.8 мм)
Радиальное перемещение резцедержателя	21.2 inches (538.5 мм) max	
Осевой ход инструментальной головки	4 inches (101.6 мм)	
Глубина расточки с креплением для	2.6 inches (66 мм)	
Радиальный регулируемых ход монтажных ног	1.8 inches (45.5 мм)	
Система привода		
Тип привода	Пневматический, электрический, гидравлический	
Передаточное число редуктора вращения	10:1	
Диапазон скорости вращения суппорта	5 - 40 Оборотов/мин	
Питание воздуха / электрического мотора/ гидро	90 psi @ 71ft ³ /min (620kPa @ 2.01м ³ /мин) / 220В 50/60 Гц / 380В 50/60 Гц	
Система подачи		
Тип	Механический, дистанционное включение / выключение подачи	
	Управление на не вращающемся узле станка	
Радиальная скорость подачи	Плавно регулируемая 0.05 - 0.81 мм/об	
Осевая скорость подачи	Плавно регулируемая 0.13 - 1.02 мм/об	
Габаритные размеры и вес		
Монтажный вес в сборе, максимальный	192 lbs (87 кг)	196.7 lbs (89.2 кг)
Высота станка (± для регулировки)	355.6 ± 6.4 мм	
Упаковочный размер (Длина x Ширина x Высота)	48 x 26 x 15.5 inches (1219.2 x 660.4 x 393.7 мм)	

РЕЗУЛЬТАТЫ ТЕСТИРОВАНИЯ

Тест 1 Удаление металла	30 - 40 inch (762 - 1016 mm) Диаметр HSS резец	25 - 32 inch (635 - 812.8 mm) Диаметр Карбидный резец	25-32 inch (635 - 812.8 mm) Диаметр HSS резец
Глубина резания	0.04 (1.016 мм)	0.020 (0.508 мм)	0.080 (2.032 мм)
Оборотов в минуту	10 об/мин Пневматика	16 об/мин Пневматика	12 об/мин Пневматика
Подача	0.012 in/rev (0.3 мм)	0.032 in/rev (0.812 мм)	0.024 in/rev (0.609 мм)
Диаметр обработки	40 in (1016 мм)	32 in (812.8 мм)	32 in (812.8 мм)
Тип инструмента	HSS (PN 91572)	Carbide (PN 91573)	HSS (PN 91572)
Качество	200	Phonographic	220 Ra
Объем металла в мин	0.60 in ³ /min (9.88 мм ³ /мин)	1.03 in ³ /min (16.87 мм ³ /мин)	2.32 in ³ /min (37.96 мм ³ /мин)

Тест 2 Качество поверхности	30 - 40 inch (762 - 1016mm) Диаметр Карбидный резец	25 - 32 inch (635 - 812.8 mm) Диаметр Карбидный резец	25-32 inch (635 - 812.8 mm) Диаметр HSS резец
Глубина резания	0.015 (0.381 мм)	0.007 (0.177 мм)	0.015 (0.381 мм)
Оборотов в минуту	10 об/мин Пневматика	36 об/мин Пневматика	10 об/мин Пневматика
Подача	0.005 in/rev (0.127 мм)	0.003 in/rev (0.076 мм)	0.005 in/rev (0.127 мм)
Диаметр обработки	40 in (1016 мм)	32 in (812.8 мм)	32 in (812.8 мм)
Тип инструмента	Carbide (PN 91573)	Carbide (PN 63543)	HSS (PN 91572)
Качество	180 Ra	63 Ra	160 Ra
Объем металла в мин	0.09 in ³ /min (1.54 мм ³ /мин)	0.08 in ³ /min (1.25 мм ³ /мин)	0.08 in ³ /min (1.24 мм ³ /мин)

Тестируемый материал: A36 Сталь

Все измерения следует рассматривать как ссылки. Технические характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления. На этой машине нет систем или компонентов, способных создавать опасные электромагнитные, ультрафиолетовые или другие радиационные опасности. Машина не использует лазеры и не создает опасных материалов, таких как газы или пыль.

ПОДБОР КОМПЛЕКТАЦИИ

Для заказа FF5300 Flange Facer, просто выберите необходимый диапазон обработки

FF5300 Flange Facers состоит из суппорта, внутреннего монтажного крепления, инструмента держателя, металлического контейнера, комплект инструмента, противовес, и инструкция.

FF5300 Станок для обработки фланцев

Номер заказа	Диапазон обработки	
	5.7 - 32 inches (144.8 - 812.8 mm)	5.7 - 40 inches (144.8 - 1016 mm)
90791	✓	
90792		✓
91789*	✓	✓

*включает два обрабатываемых суппорта

Аксессуары для использования с FF5300 Flange Facer

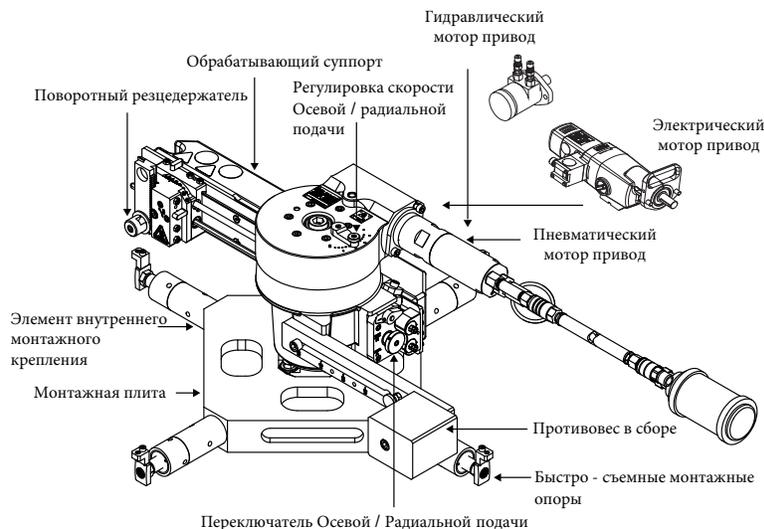
Обрабатывающий суппорт в сборе, диаметр обработки*

5.7 - 32 (144.8 - 812.8 mm)	90030
5.7 - 40 (144.8 - 1016 mm)	89920

* Плечо специальной длины возможно для заказа. Обратитесь к продавцу.

Комплект запасных частей: Включает в себя **91597** ассортимент рекомендуемых запасных частей, необходимых в течение следующих 2 лет

Режущий инструмент	Номер заказа
HSS Быстрорежущий инструмент	
Правый черновой HSS резец 1/2 X 4.0 inches (12.7 x 101.6 mm)	91572
Левый и правый полу-чистовой HSS резец 1/2 X 4.0 inches (12.7 x 101.6 mm)	25710
Карбидный режущий инструмент	
Стартовый комплект карбидный: Включает 3 державки (левая, правая, нейтральная). Реком. пластины: (5 шт PN 91573 & PN 63543)	91578
Державка 40° 1/2 X 3 1/2 inch (12.7 x 88.9 mm) 80° diamond 3/8 inch (9.5 mm) IC	47667
Державка правая 1/2 X 3 1/2 (12.7 x 88.9 mm) 80° diamond 3/8 inch (9.5 mm) IC	52862
Державка левая 1/2 X 3-1/2 (12.7 x 88.9 mm) 80° diamond 3/8 inch (9.5 mm) IC	52863
Комплект пластин рекомендуемый: Включает (5 шт) PN 91573 & (5 шт) PN 63543	91588
Резец 80° diamond 3/8 inch (9.5 mm) IC 0.0079 inch (0.20 mm) Сталь KC5410	91573
Резец 80° diamond 3/8 inch (9.5 mm) IC 1/64 inch (0.40 mm) Сталь KC5010	63543



Комплект регулируемых пластин ускоряет выравнивание базовой машины без воздействия на центральное положение станка. Регулировочный винт, расположенный внутри выравнивающей пластины перемещает каждую ногу вверх или вниз для более быстрой настройки и регулировки выравнивания. Эти ножки также имеют быстрый контакт, поэтому они легко устанавливаются вместо стандартных патронов FF5300.

Комплект регулируемых пластин: 91590
Включает регулировку ног (203.2 - 909.3 mm)

Комплект пластин для сравнения шероховатости, 2 - 500 micro inches, 22образца, в кейсе. 91591

Комплект для выставления: Включает индикатор часового типа & магнитное основание 83242 Метрика
83241 Дюймы

Комплект подключения электрического привода SO012218

Комплект подключения гидравлического привода SO012219

Основные виды работ:

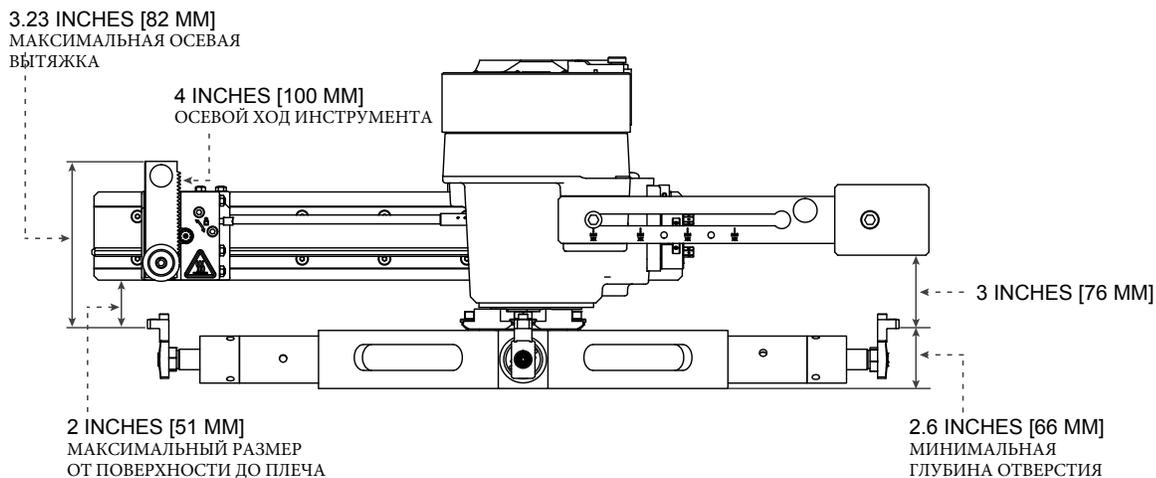
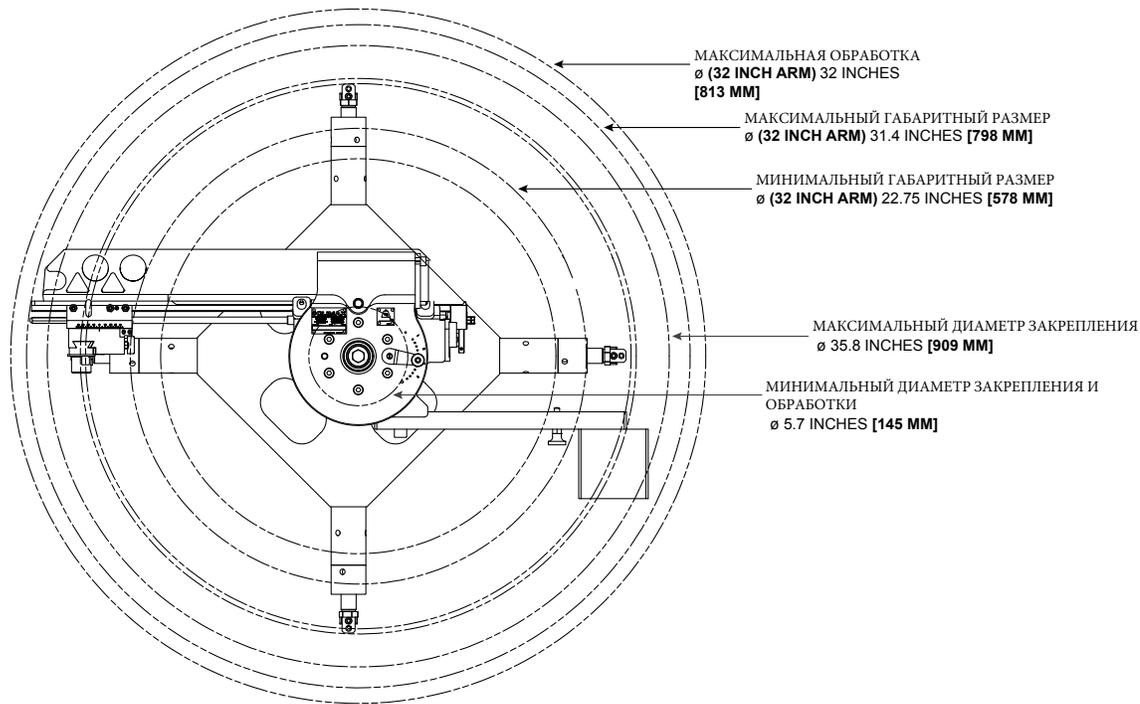
- Фланцы трубопроводной системы
- Фланцы арматуры и клапанов
- Фланцы сосудов
- Подготовка под сварку
- Уплотнительные канавки (разной геометрии, RTJ)
- Подшипниковые основания
- Внутренняя расточка, фаски

FF5300 Flange Facer широко используется в отраслях:

- Нефть, Газ и Химия
- Энергетика
- Тяжелая промышленность
- Судостроение и ремонт

ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ

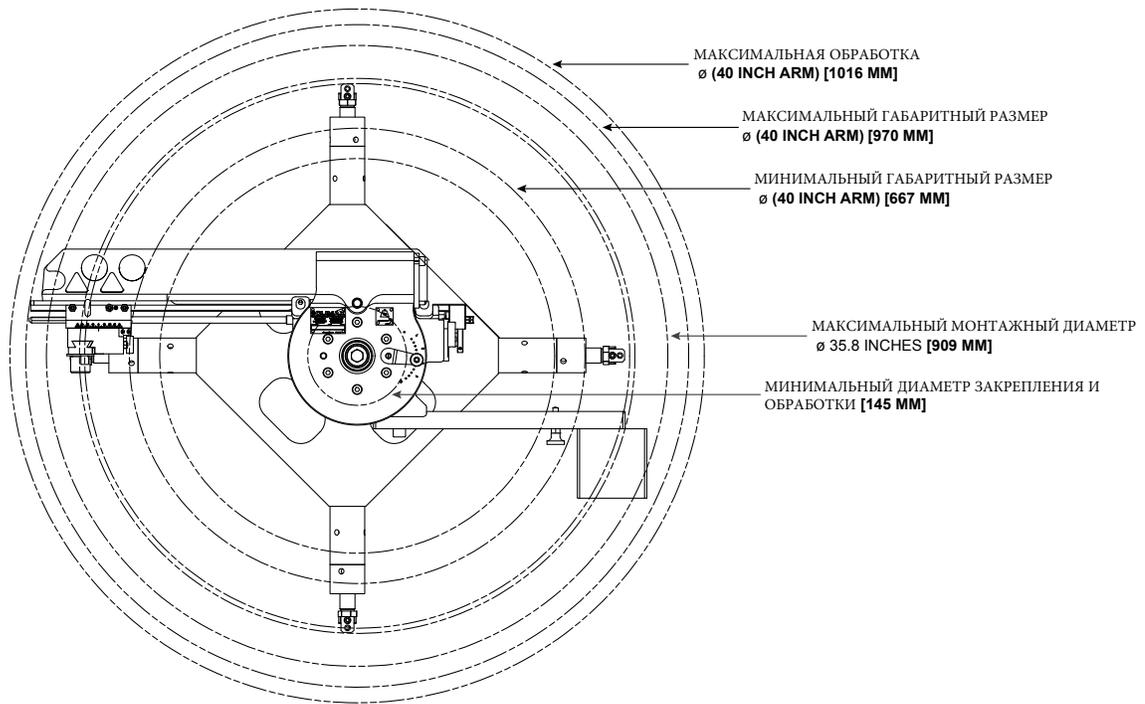
Станок FF5300 с 32 дюймовым суппортом
(5.7 - 32 inch) 635 - 812.8 мм диапазон обработки



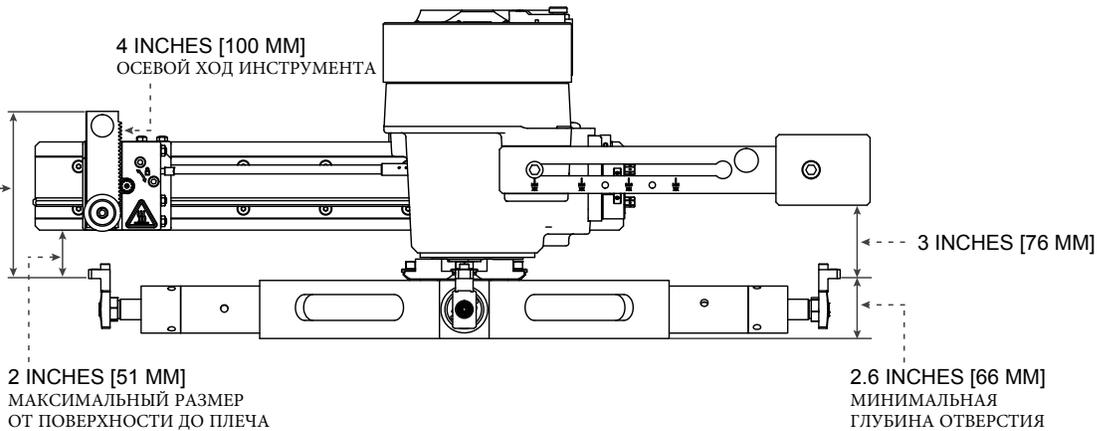
Все измерения следует рассматривать как ссылки. Обратитесь к представителю CLIMAX за точными размерами. Технические характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления. На этой машине нет систем или компонентов, способных создавать опасные электромагнитные, ультрафиолетовые или другие радиационные опасности. Машина не использует лазеры и не создает опасных материалов, таких как газы или пыль.

ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ

FF5300 с 40 дюймовым Суппортом
(5.7 - 40 inch) 762 - 1016 мм диапазон обработки



3.23 INCHES [82 MM] МАКСИМАЛЬНАЯ
 ОСЕВАЯ ВЫТЯЖКА



Все измерения следует рассматривать как ссылки. Обратитесь к представителю CLIMAX за точными размерами. Технические характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления. На этой машине нет систем или компонентов, способных создавать опасные электромагнитные, ультрафиолетовые или другие радиационные опасности. Машина не использует лазеры и не создает опасных материалов, таких как газы или пыль.

ПОШАГОВАЯ НАСТРОЙКА

Приступите к обработке через 20 - 30 минут

Эта модель настолько проста в настройке, что опытный оператор может обычно смонтировать машину в отверстие фланца, выровнять его и начать резать менее чем за 30 минут.

1 Измерьте диаметр отверстия .



5 Установите противовес на одинаковое расстояние противоположное суппорту



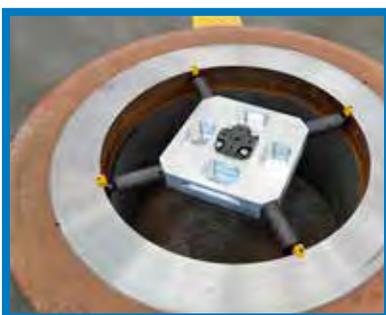
2 Соберите внутреннее крепление на необходимый диаметр .



6 Настройте станок по плоскостности и концентричности



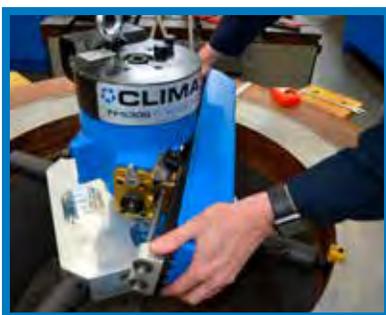
3 Установите станок на фланец.



7 Установите режущий инструмент.



4 Установите суппорт и переместите его на обрабатываемый диаметр.



8 Подсоедините мотор и начните работу.



CLIMAX has been teaching the fundamentals and finer points of portable machine tool operation for more than 50 years.

Whether it's a regularly scheduled course at one of our seven Global Training Centers or a custom curriculum conducted with your team, at your facility, your technicians will benefit from courses developed by the most experienced and respected professionals in the business.

Regularly scheduled courses in basic and advanced tool operation are available. A vast majority of every program is devoted to hands-on activities, skills development, and OEM Certification covering the following subject matters: operator safety, tool component review, setup and mounting, standard and advanced operational techniques, overview of cutting tools and recommended usage, and maintenance procedures.



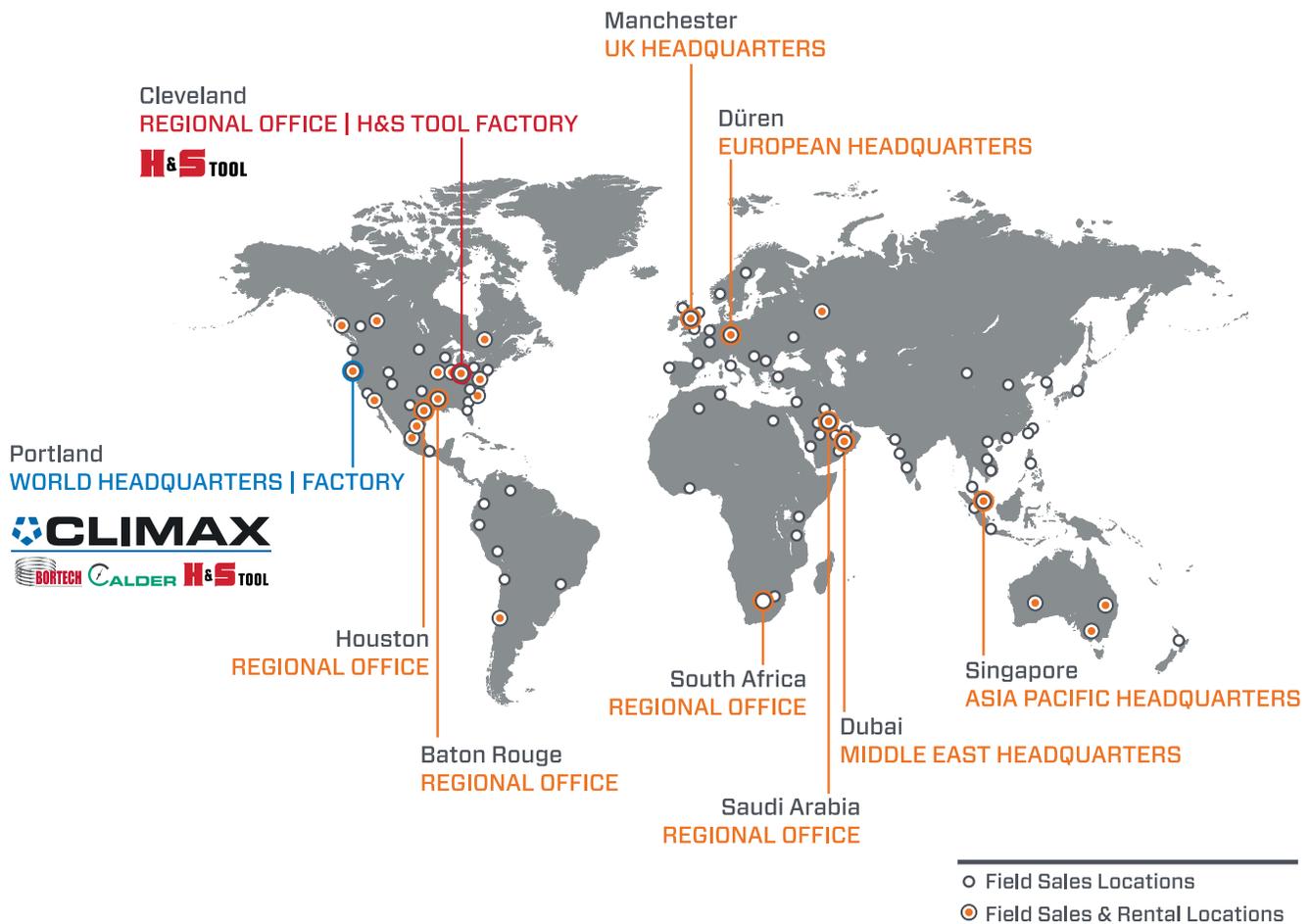
Training is available at the following seven Global Training Centers:

- Portland, Oregon
- Houston, Texas
- Gonzales, Louisiana
- Wadsworth, Ohio
- Manchester, United Kingdom
- Düren, Germany
- Dubai, United Arab Emirates

Call us today to schedule training for your team!



CLIMAX GLOBAL LOCATIONS



Call CLIMAX for:

RENTALS

With 20+ worldwide rental depot locations, you are never far away from a CLIMAX tool.

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ПРОЕКТЫ

Доступно изготовление станка на заказ.

Connect with us:    

World Headquarters

CLIMAX | BORTECH | CALDER Factory
Address: 2712 E. 2nd St, Newberg, Oregon 97132
Tel: +1 503 538 2185
Fax: +1 503 538 7600
Email: info@cpmt.com

Regional Office - Cleveland

H&S TOOL Factory
Address: 715 Weber Dr., Wadsworth, Ohio 44281
Tel: +1 330 336 4550
Email: info@hstool.com

Asia Pacific

Address: 308 Tanglin Rd #02-01, Singapore 247974
Tel: +65 6801 0662
Fax: +65 6801 0699
Email: ClimaxAsia@cpmt.com

European

Address: Am Langen Graben 8, 52353 Düren, Germany
Tel: (+49) (0) 2421 9177 0
Fax: (+49) (0) 2421 9177 29
Email: ClimaxEurope@cpmt.com

Middle East

Address: Warehouse #5, Plot: 369 272, Um Sequim Road, Dubai, UAE
Tel: +971 4 321 0328
Email: ClimaxUAE@cpmt.com

United Kingdom

Address: Unit 7 Castlehill Industrial Estate, Bredbury Industrial Park, Horsfield Way, Stockport SK6 2SU
Tel: +44 (0) 161 406 1720
Email: ClimaxUK@cpmt.com

Copyright © 2018 CLIMAX Portable Machining & Welding Systems. All Rights Reserved. CLIMAX has taken reasonable measures to ensure the accuracy of the information contained in this document. However, CLIMAX makes no warranties or representations with respect to the information contained herein; and CLIMAX shall not be held liable for damages resulting from any errors or omissions herein, or from the use of the information contained in this document.

