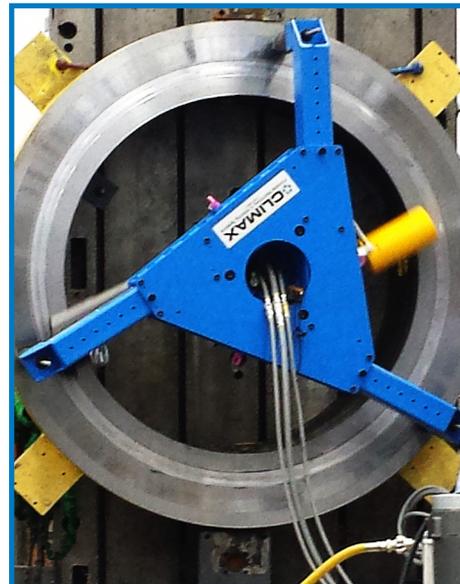


Производительность. Многофункциональность. Безопасность.
Жесткий и универсальный FF6300 обеспечивает высокий крутящий момент, что позволяет быстро и эффективно восстанавливать опорные поверхности, поверхности под уплотнения.



ПОВЫШЕННАЯ ЭФФЕКТИВНОСТЬ И ЭКСПЛУАТАЦИОННАЯ ГИБКОСТЬ

Расширенный диапазон обработки, (304 - 1524 мм) обеспечивает больше возможностей - один станок для многих операций

Плавная регулировка скорости подачи, позволяет подбирать различные режимы обработки материалов.

Внутреннее, внешнее и крепление в трубках теплообменного оборудования, доступны для различных применений, с легкой и быстрой переустановкой.

Цепное крепление надежно закрепляет внешнее крепление на детали без использования сварки.

Инструментальная головка и режущий ИНСТРУМЕНТ имеет поворот на угол 360 градусов. Это позволяет создавать различную геометрию обработки без привязки к режущему инструменту специальной геометрии.

Оснастка для обработки обратной стороны фланца обеспечивает еще больше возможностей для обработки теплообменного оборудования и других применений.

Модульные компоненты и общий вес делают монтаж, транспортировку и хранение станка быстрым и легким.

Гидравлический или пневматический мотор привод позволяет использовать станок в различных эксплуатационных средах.

ПРОЧНАЯ КОНСТРУКЦИЯ ДЛЯ ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНОЙ И ПРЕЦИЗИОННОЙ ОБРАБОТКИ

Усиленный подшипник обеспечивает производительность и надежные результаты даже при обработке отверстий под болтовые соединения.

Зажимная система с регулировочными ножками обеспечивает быструю и легкую настройку станка по плоскости и соосности.

Модульный патрон внутреннего крепления может быть смонтирован отдельно от корпуса станка, позволяя выполнять монтаж средствами малой механизации.

Червячная система редуктора работает плавно и обеспечивает минимальный люфт даже при прерывистых резах. Высокий крутящий момент позволяет повысить скорость резания материалов.

СНИЖЕНИЕ РИСКОВ ОПЕРАТОРА

Удаленная система управления станком исключает возможность травмирования оператора движущимися частями станка.

Несколько точек подъема для перемещения станка, обеспечивают простой такелаж станка в любом пространственном положении.



Технические характеристики

Американская система измерения Метрическая система измерения

Диапазоны производительности станка

Внутр. крепление: Диапазон монтажа	11.8 - 57.5 inches	299.7 - 1460.5 mm
Диапазон токарной обработки	11.8 - 60 inches	299.7 - 1524.0 mm
Габаритный размер, минимальный, вкл. блок подачи	39.4 inches	1000.8 mm
Радиальное перемещение инструмента	21.2 inches max	538.5 mm max
Осевое перемещение инструмента	4 inches	101.6 mm
Необходимая глубина для внутреннего закрепления:		
Внутренне крепление	3.5 ± 0.25 inches	88.9 ± 6.4 mm
Крепление на трубную доску	0 inches	0 mm
Осевое перемещение регулировочных ног	± 0.25 inches	± 6.4 mm
Радиальное перемещение регулировочных ног	2.5 inches	63.5 mm
Внеш. крепление: Монтажный диапазон (с цепным креплением)	38.1 - 63.8 inches	967.7 - 1620.5 mm
Диапазон токарной обработки	8.5 - 60 inches	215.9 - 1524.0 mm

Система вращения привода

Тип привода	Пневматический или гидравлический мотор с конусным приводом	
Передаточное число редуктора	10:1	10:1
Скорость вращения токарного плеча:		
Пневматический	7 - 37 об./мин.	7 - 37 об./мин.
Гидравлический	3.5 - 37 об./мин.	3.5 - 37 об./мин.
	(6.2 cu.in мотор @ 10gpm)	101.6 cm ³ мотор 23.5 л/мин
Входная мощность приводов	Пневматический (2.0 Hp, 1.5kW) 90 psi @ 65ft ³ /мин	620kPa @ 1.84m ³ /мин
	Гидравлический 1200 psi @ 10 gpm	8273 kPa @ 37.9 л/мин

Пневматическая система подачи

Тип привода	Пневматический блок подачи отвечает за вращение инструментального плеча (с пневматическим приводом), плавной регулировкой подачами, включением и выключением подачи.	
Входная мощность подачи	90 psi @ 1ft ³ /мин	620kPa @ 0.028m ³ /мин
Регулировка подачи	0.02 - 0.035 inches/rev	0.08 - 0.89 mm/rev

Размеры

Габаритные размеры см. чертежи		
Внутреннее крепление, высота (±для осевого перемещения)	16 ± 0.25 inches	406.4 ± 6.4 мм
Внутреннее крепление, вес (максимальный)	473 lbs	214.5 кг
Внешнее крепление, высота (±для осевого перемещения)	27.5 ± 1.25 inches	698.5 ± 31.75 мм
Внешнее крепление, вес	925 lbs	419.6 кг
Внутреннее крепление, размеры габаритные (ШхДхВ)		
Дерево, примерный	26 x 63.5 x 25.75 inches	660.4 x 1612.9 x 654.1 мм
Металл, примерный	60 x 24 x 28 inches	1524 x 609.6 x 711.2 мм
Внешнее крепление, размеры (ШхДхВ)		
Дерево, примерный	47.25 x 42.25 x 19.75 inches	1200.2 x 1073.2 x 501.7 мм

Результаты тестирования

Тестирование Результаты работы	Тест 1 (Удаление материала)	Тест 2 (Финишная обработка)
Глубина реза	.05 in (1.25 мм)	.05 in (1.25 мм)
Скорость вращения плеча	28 об/мин Гидравлический	28 об/мин Гидравлический
Подача	.035 in/rev (0.9mm)	.007 in/rev (0.18mm)
Диаметр обработки	38 in 965mm)	36 in 914mm)
Тип инструмента	Carbide	Carbide
Финиш	Фонограф	112
Объем срезанного материала	5.85 in ³ /min (95.8cc)	1.11 in ³ /min (18.2cc)

Плоскостность на диаметре (1270 mm) 0.0018 инчей или (0.046 mm).

Тестирование производилось на стали А-36, токарная обработка, на горячую.

Все размеры могут быть изменены. Contact your Climax Representative for precision dimensions. Specifications are subject to change without notice. There are no systems or components on this machine that are capable of producing hazardous EMC, UV or other radiation hazards. The machine does not use lasers nor does it create hazardous materials such as gasses or dust.

Конфигурация станка

Создайте конфигурацию в 3 шага:

- 1 Выберите базовый набор
- 2 Выберите монтажную систему креплений
- 3 Выберите монтажные опции

1 Базовый набор (Включает: центральный патрон, набор инструмента, мотор, блок подачи, токарное плечо и ящик.)

Пневматический, СЕ, с деревянным ящиком	82358
Пневматический, СЕ, с металл.контейнером	82361
Гидравлический, СЕ, с деревянным ящиком	82567
Гидравлический, СЕ, с металл.контейнером	82568
Гидравлический с деревянным ящиком	82364
Гидравлический с металл.контейнером	82365

2 Монтажная система крепления

Внутр. кр., 4 ноги 12 - 57 (304.8 - 1447.8 mm)	81971
Внешн. кр., 38 - 60 (965.2 - 1524 mm)	80477
Крепление в трубную доску	82309

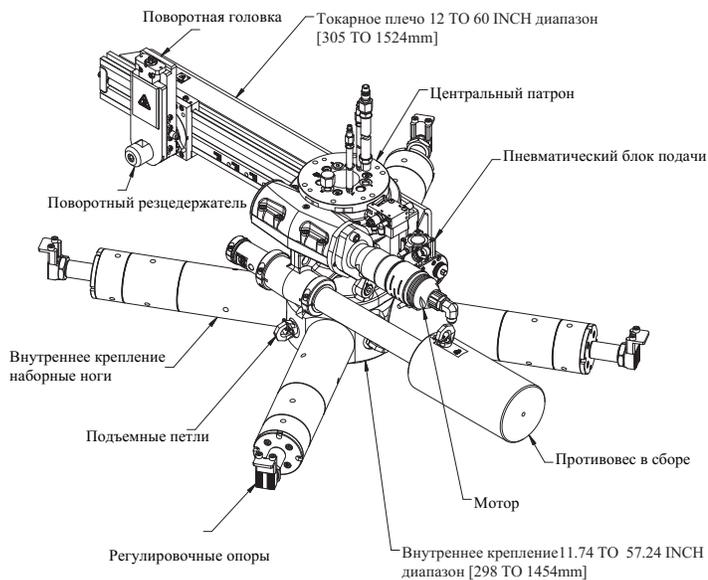
3 Монтажные опции

Цепное крепление	80622
------------------	-------

Аксессуары

Оснастка (обработка обратной стороны фланца)	80362
Индикатор, стойка, Метрик	83242
Индикатор, стойка, Инч.	83241

Внутреннее крепление



Дополнительный инструмент

HSS резец 3/4 X 5.0 inch (19.05 X 127 mm) LH Finish	29066
HSS резец 3/4 X 5.0 (19.05 X 127 mm) RH Finish	29067
Державка пластин правая 3/4 SQ Shank	61818
Державка пластин левая 3/4 SQ Shank	61819
Карбидная режущая пластина 10 шт	61820

Гидравлический насосный агрегат

HPU 230V, 10HP (7.5kW) PSR	63264
HPU 380V, 10HP (7.5kW) PSR	63265
HPU 415V, 10HP (7.5kW) PSR	63266
HPU 460V, 10HP (7.5kW) PSR	63267
HPU 575V, 10HP (7.5kW) PSR	63268

Шланги, кабеля

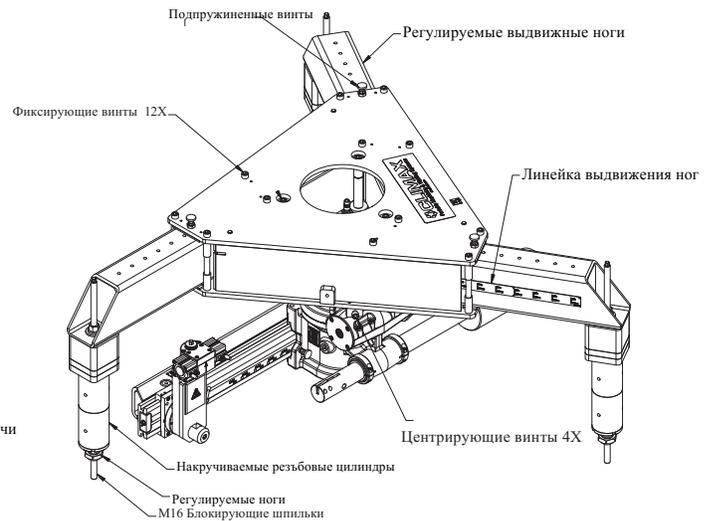
0.5 in (12.7 mm), 20 ft (6.1 m)	62799
0.5 in (12.7 mm), 50 ft (15.2 m)	62801
0.5 in (12.7 mm), 100 ft (30.5 m)	62802

Наборы по дооснащению приводами

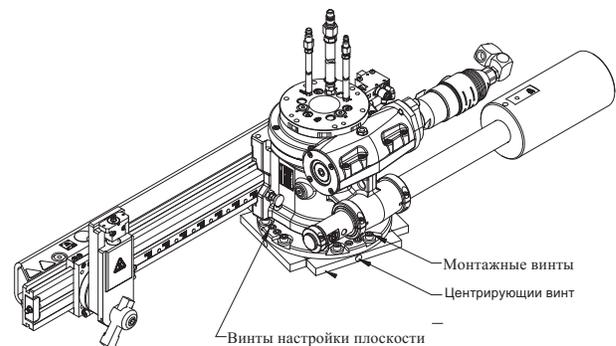
Гидравлика (включен мотор и БПС)*	80970
Гидравлика СЕ (включен мотор, шланги и БПС)*	82555
Пневматика (включен мотор и шланги)	80969

*гидростанция заказывается отдельно

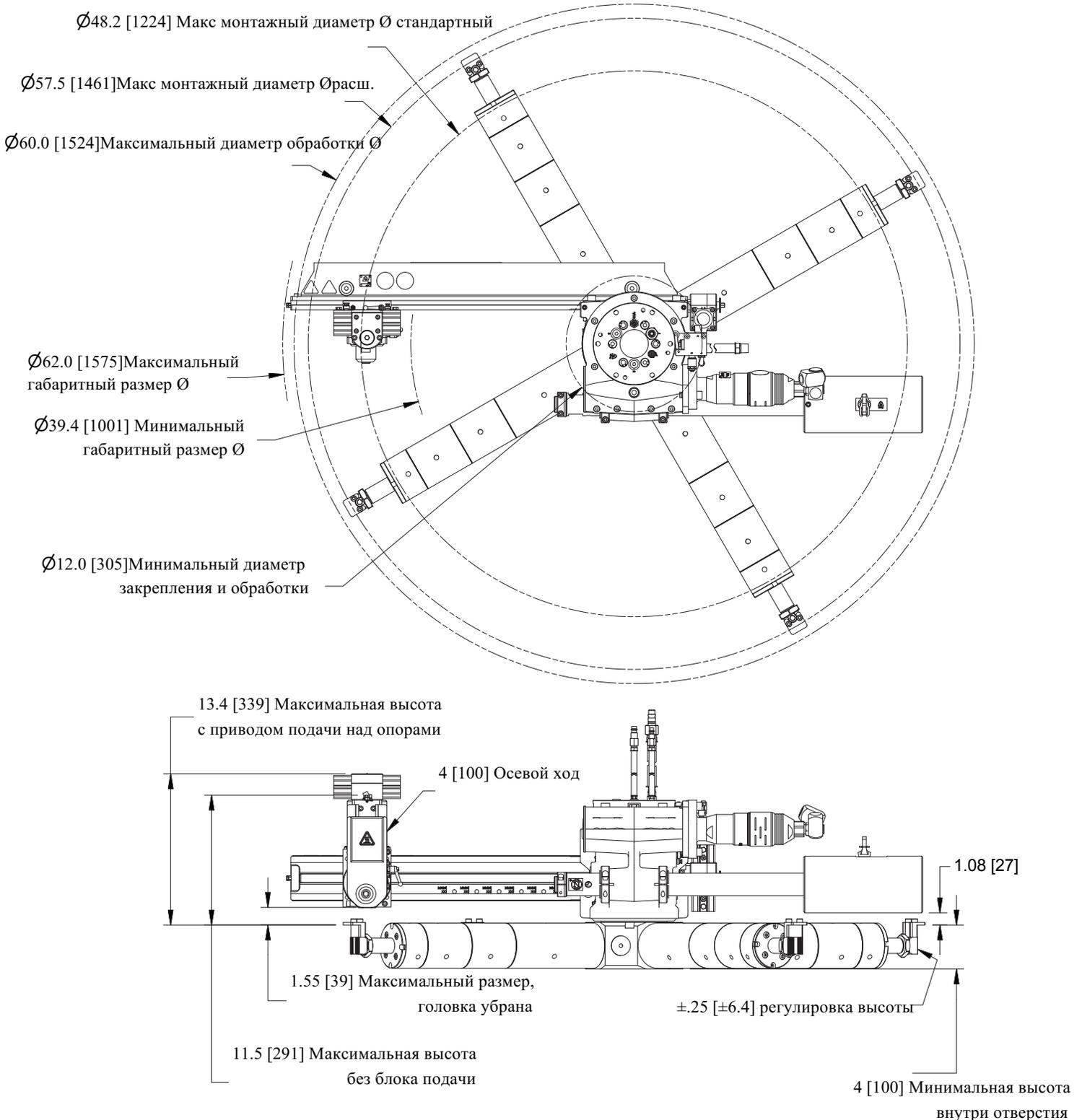
Внешнее крепление



Крепление в трубной доске



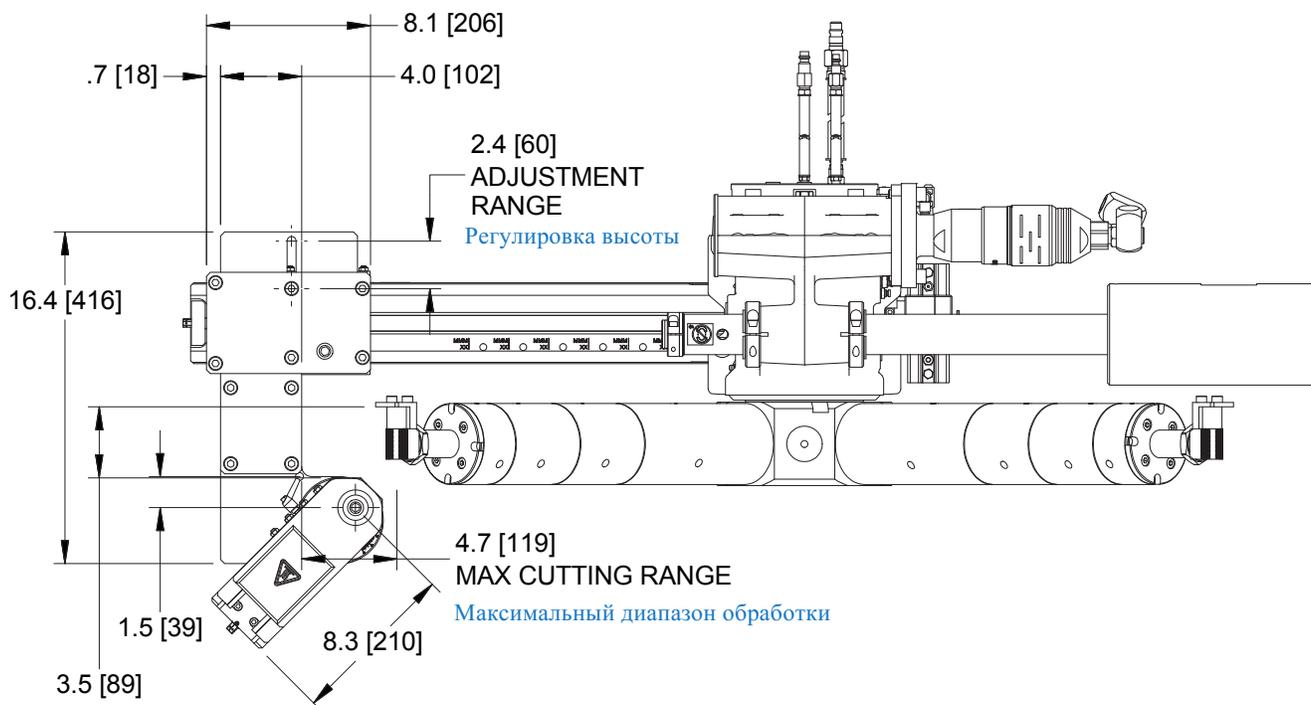
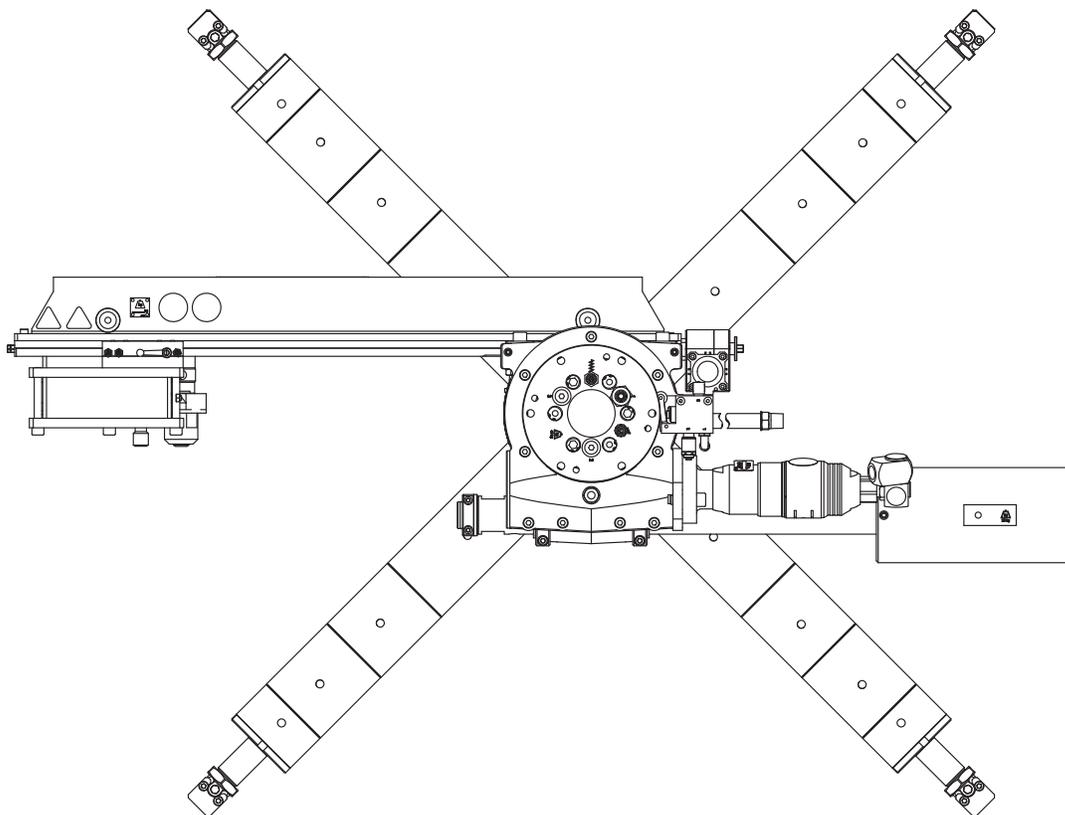
Конфигурация станка с внутренним закреплением



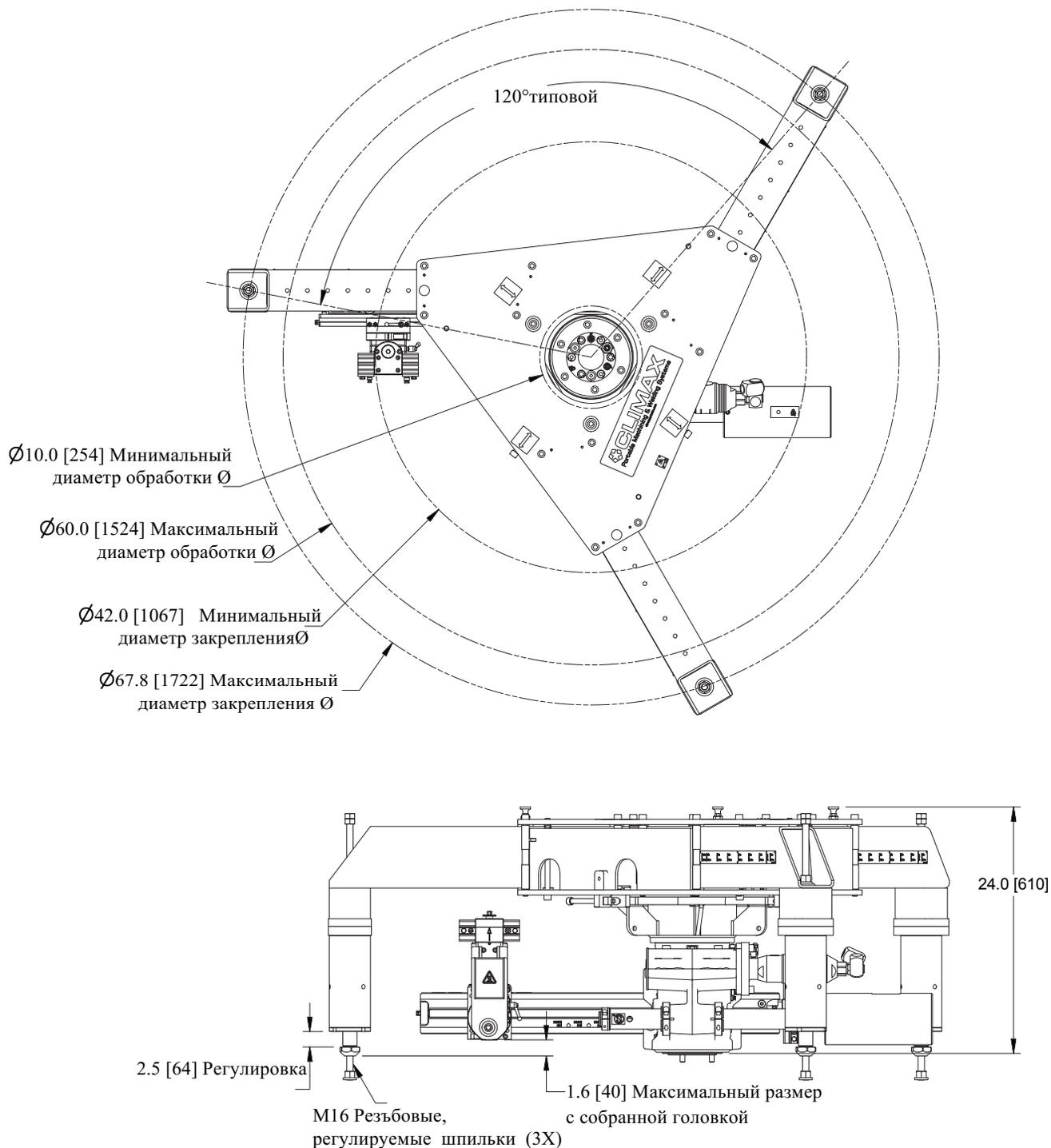
Габаритные размеры

Размеры в Inch (mm)

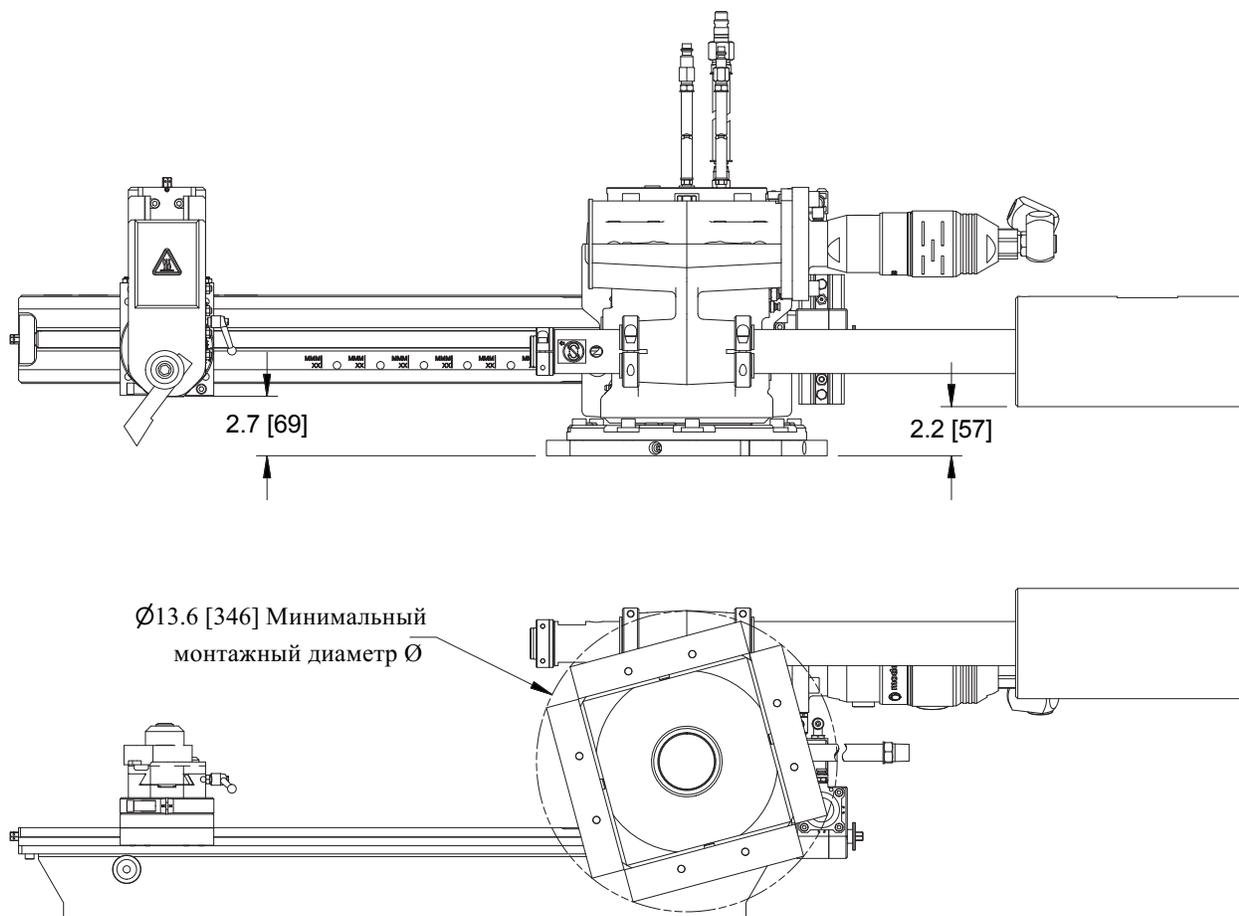
Конструкция станка с внутренним креплением и оснасткой для обработки обратной стороны фланца



Конфигурация станка с внешним закреплением



Конфигурация станка с закреплением на теплообменник и аппарат

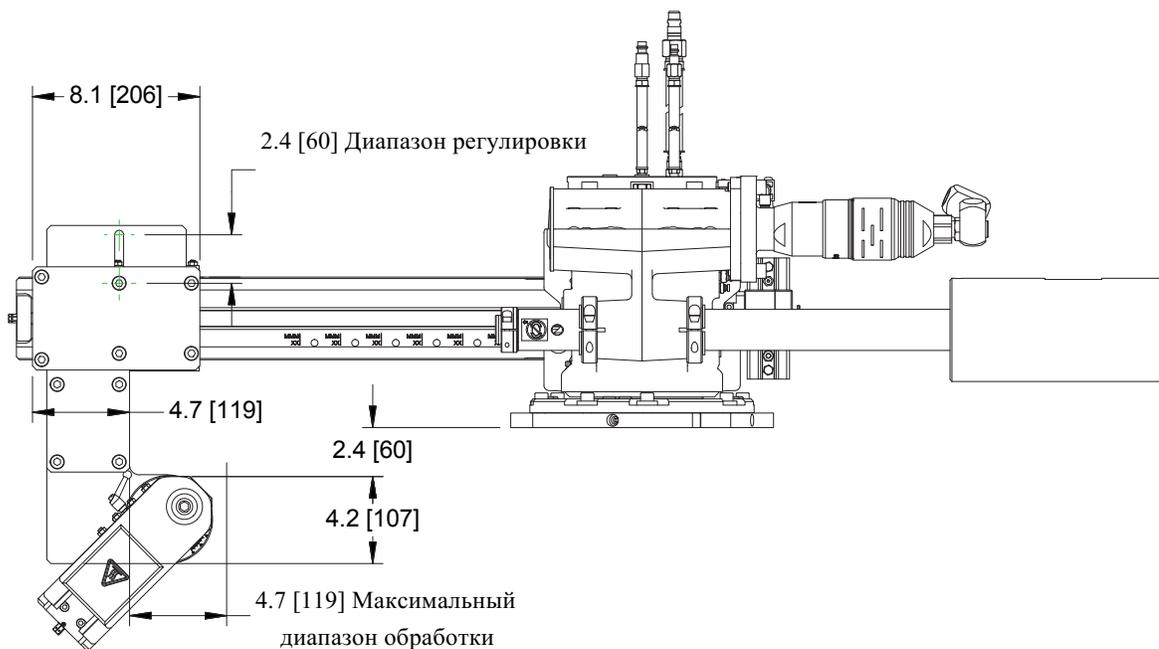
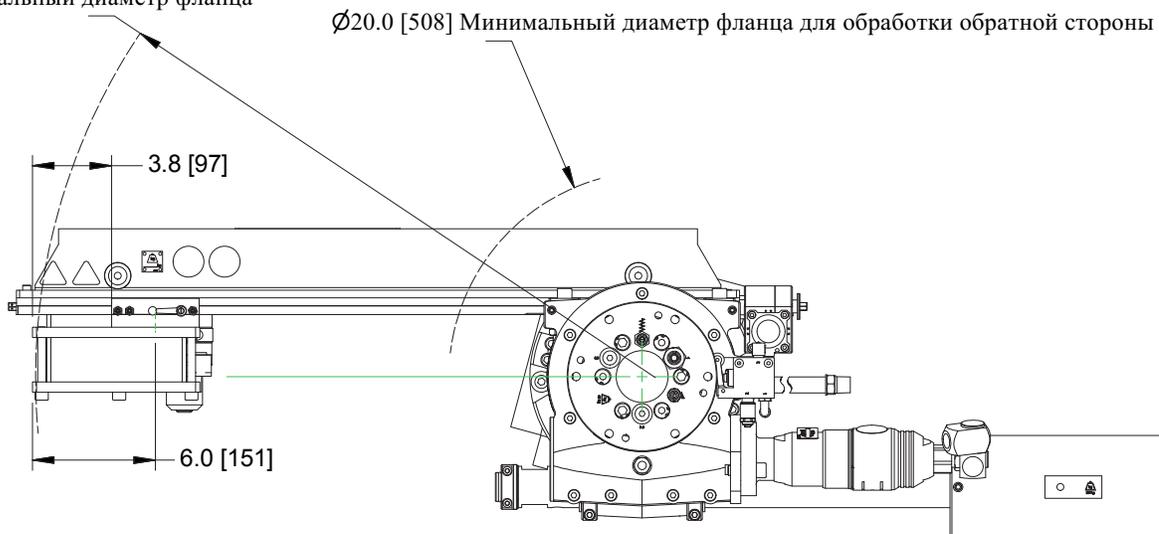


OPERATIONAL DIMENSIONS

Конфигурация станка с монтажным креплением на теплообменник и аппарат и оснасткой для обработки обратной стороны фланца

Ø60.0 [1524] Максимальный диаметр фланца

Ø20.0 [508] Минимальный диаметр фланца для обработки обратной стороны





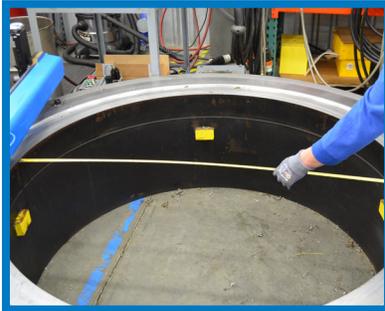
Порядок сборки и настройки станка

Быстрый процесс установки, состоящий из 8 шагов

Данная модель настолько проста и удобна в настройке, что опытный оператор может установить станок и настроить его в отверстии фланца, менее чем за 40 минут.

1

Измерьте диаметр отверстия. Это необходимо для определения длины монтажных ног



2

Выберите монтажные ноги необходимой длины. Установите регулируемые опоры



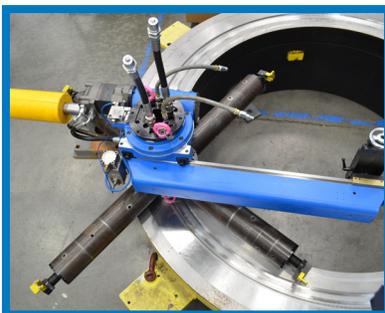
3

Отрегулируйте длину инструментального плеча и противовеса



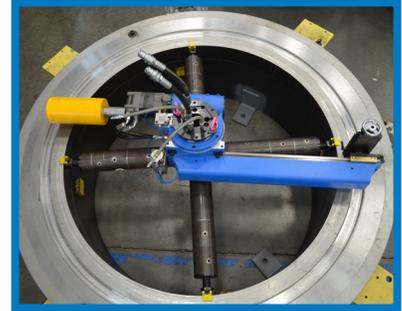
4

Установите станок на фланец с помощью регулируемых опор



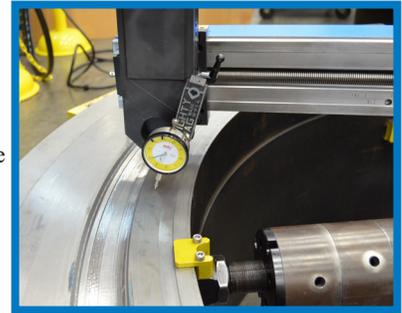
5

Слегка затяните регулируемые опоры на фланце



6

С помощью индикатора часового типа выполните настройку станка по плоскостности и концентричности



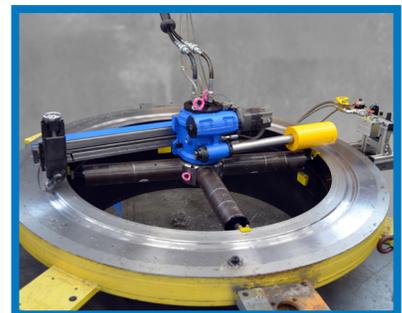
7

Установите инструмент. Подключите к источнику питания



8

Вы готовы начать механическую обработку



Примеры использования

FF6300 широко используется в таких отраслях, как:

Нефть, газ и химия
Энергетическая отрасль
Тяжелая промышленность
Судостроение и судоремонт

Типичное применение:

- Фланцы трубопроводов
- Фланцы клапанов и фланцы крышек
- Фланцы теплообменного оборудования
- Фланцы сосудов
- Flange faces on piping systems
- Фланцы корпусов насосов
- Удаление сварных швов
- Обработка трубных решеток
- Посадочные места подшипников
- Финишная обработка узлов приводов
- Торцевая обработка зубчатых колес
- Производство горного оборудования
- Кольцо вращения (направляющая крана)
- Обработка фундаментов и оснований
- Обработка фланца пьедестального крана



CLIMAX Обучение

CLIMAX has been teaching the fundamentals and fine points of portable machine tool operation for practically as long as we've been inventing and building the tools.

We offer training facilities in the United States - the Global Learning Center, situated in our corporate headquarters near Portland, Oregon and our Deer Park, Texas Training Facility. Both facilities offer training for machine tool operators on safety and machine setup and operation. Trainees also receive technical tips and tools to improve operational efficiencies, with the vast majority of every program devoted to hands-on activities and skill development.



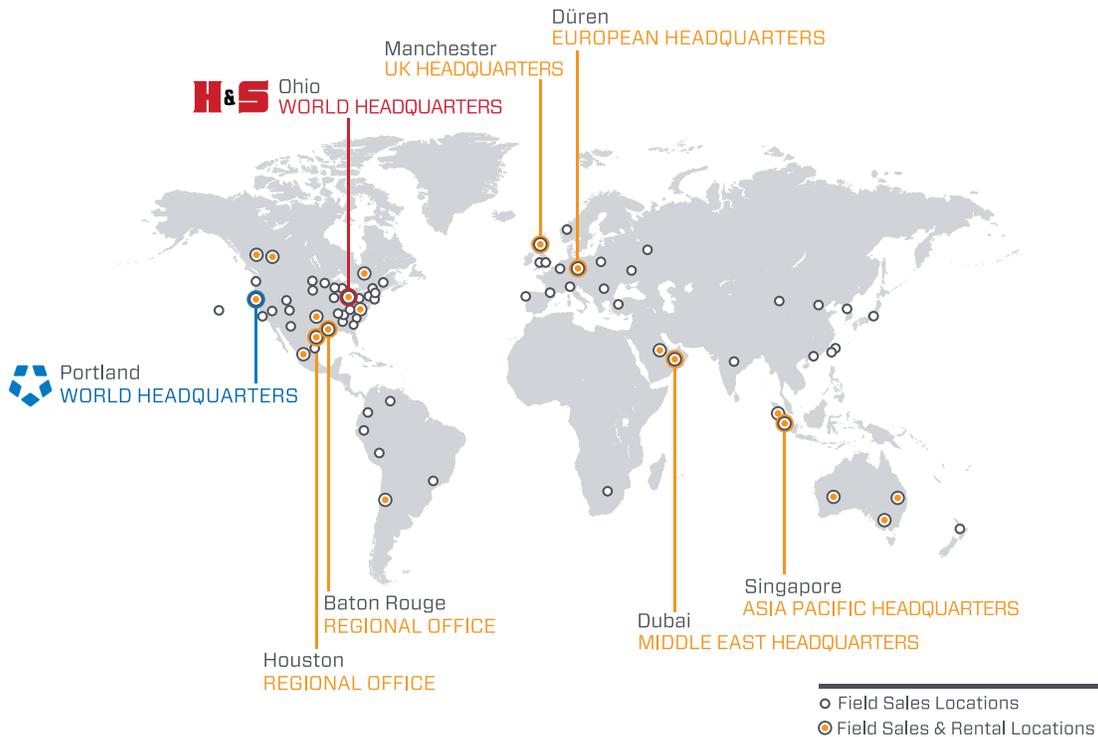
The CLIMAX instructional team includes specialists in shipbuilding, power generation, civil engineering, bridge re-building, petrochemical and other industries.

Whether it's a regularly scheduled course at one of our training facilities, or custom curriculum conducted at your facility, your machinists will benefit from courses developed by some of the most respected authorities in the business.

Call us today to register for a regularly scheduled class, or talk to us about how we can customize a training program for your specialized application.



CLIMAX МЕСТОПОЛОЖЕНИЕ ОФИСОВ



CLIMAX для:

Аренды:

21 офис по всему миру позволяет брать в аренду оборудование компании Climax

Обучения на месте:

Вам нужны курсы переподготовки по настройке и эксплуатации станка?

Специальные проекты:

Компания CLIMAX готова предложить решение для выполнения любой задачи

Connect with us:    

World Headquarters

2712 E. Second Street
Newberg, Oregon
97132 USA
Tel: +1 503 538 2185
N. America Toll-Free:
1 800 333 8311
Fax: +1 503 538 7600
Email: info@cpmt.com

Asia Pacific

316 Tanglin Road #02-01
Singapore 247978
Tel: +65 9647 2289
Fax: +65 6801 0699
Email: info@cpmt.com

European

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

Middle East

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

United Kingdom

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

Copyright © 2016 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.

