

СТАНОК ДЛЯ ОБРАБОТКИ ПОВЕРХНОСТИ ФЛАНЦА FF6200

ОПИСАНИЕ • НАСТРОЙКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ ДЕТАЛИ И КОМПЛЕКТУЮЩИЕ • ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Январь 2011 года

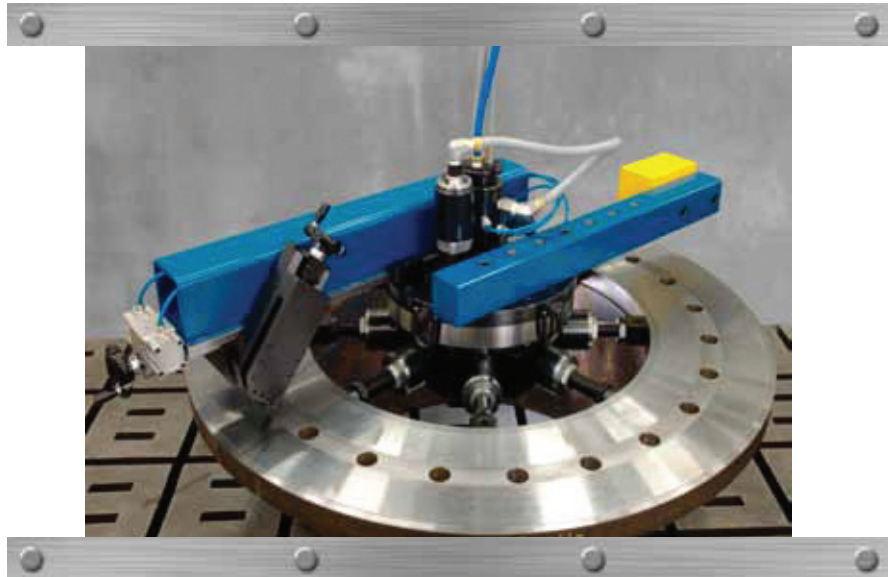
Представитель семейства надежных промышленных станков для обработки фланцев с большим набором возможностей.

Прочный

- Большие, рассчитанные на сложные условия эксплуатации, подшипники промышленного класса, обеспечивают надежную обработку фланцев любого установленного размера, даже при наличии во фланце отверстий под болты.
- Кольцевой редуктор увеличенного размера обеспечивает чрезвычайно большой крутящий момент, что позволяет решать сложнейшие задачи по ремонту, и станки этого семейства способны производить фотонаграфическую чистовую обработку.

Универсальный и разносторонний

- Радиальная и осевая подача осуществляется с помощью пневматической коробки передач. Предусмотрена возможность ручной подачи для быстрого позиционирования.
- Скорость подачи регулируется дистанционно с помощью пневмоагрегата, обеспечивая полную безопасность оператора
- и возможность выбора скорости подачи даже во время процедуры обработки поверхности.
- Свободный выбор скорости подачи в диапазоне от 0,002 до 0,035 дюймов/об. (0,0508 – 0,889 мм/об.) обеспечивает эксплуатационную гибкость.
- Возможен монтаж реверсивной коробки подачи для радиальной или осевой подачи.
- Рычаги поворота и противовеса можно настроить на требуемый максимальный размер детали и выбрать параметры обработки.



- Инструментальная головка с возможностью поворота на 360, обеспечивающая нанесение разнообразных фасок, кольцевых борозд, углублений и прочих сложных профилей поверхности.
- Возможность использования пневматического или гидравлического привода.
- Зажимное устройство может быть снято для монтажа станка непосредственно на фланце.
- Возможность установки как по внешнему, так и по внутреннему диаметру.
- Возможность фрезерования с помощью шарикового ходового винта.
- Возможно шлифование для чистовой обработки поверхности

Простая и быстрая установка.

- Модульная конструкция станка позволяет демонтировать отдельные узлы, что облегчает установку и хранение.
- Уникальная зажимная система позволила сократить количество деталей, упростить процедуру установки станка и снизить износ.
- Регулируемые упоры для выравнивания станка по месту установки делают процедуру монтажа быстрой и простой.



Предлагая решения

Характеристики		Единицы США	Метрические единицы
Machine Performance Ranges			
ВД	Монтажный диаметр	20 – 50 дюймов	508,0 – 1270,0 мм
	Диаметр отделки	20 – 50 дюймов	508,0 – 1270,0 мм
	Диаметр фрезерования	25 – 50 дюймов	635,0 – 1270,0 мм
	Диаметр шлифования	22 – 50 дюймов	558,0 – 1270,0 мм
	Диаметр устанавливаемого изделия – минимум, с коробкой подачи на конце рычага	40 дюймов	1016,0 мм
	Движение инструментальных салазок в радиальном направлении	12 дюймов	304,8 мм
	Движение инструментальной головки в осевом направлении	4 дюйма	101,6 мм
	Глубина отверстия для установочной системы монтажа по внутреннему диаметру ($\pm 0,25$ дюймов ($\pm 6,4$ мм) составляет ход)	2,75 \pm 0,25 дюймов	69,9 \pm 6,4 мм
	Скорость подачи	0,002 – 0,035 дюймов/оборот	0,051 – 0,889 мм
	НД	Монтажный диаметр*	20 – 50 дюймов
Диаметр отделки		20 – 50 дюймов	508,0 – 1270,0 мм
Диаметр фрезерования		25 – 47 дюймов	635,0 – 1193,8 мм
Диаметр шлифования (с коробкой подачи)		22 – 43 дюймов	558,8 – 1092,2 мм
Диаметр шлифования (без коробки подачи)		22 – 48 дюймов	558,8 – 1219,2 мм
Глубина отверстия для установки установочной системы. Не приведенные характеристики указаны в разделе ВД выше		0 дюймов	0 мм
Варианты фрезерования:			
	Вертикальный ход, фрезерная головка	4 дюйма	101,6 мм
Поворотная система привода			
Тип привода		Пневматический или гидравлический привод с кольцевым редуктором.	
Передаточное отношение редуктора		5,1 : 1	
Скорость движения при работе с одним лезвием:			
Пневматический привод		7 – 29 об./мин.	
Гидравлический привод (в зависимости от двигателя)		3025 об./мин.	
Скорость вращения при фрезеровании и шлифовании (с понижающим редуктором):			
Пневматический привод (позиционирование, без резки)		0,006 – 0,25 об./мин. (58 дюймов/мин. при диам. 72 дюйма) (1473,2 мм/мин. при диам. 1828,8 мм)	
Гидравлический привод (в зависимости от двигателя)		0,025 – 0,391 об./мин.	
Энергопотребление			
Пневматический привод 3,5 л.с. (2,6 кВт)		50 футов ³ /мин., 90 футов/дюйм ²	1, 53 м ³ /мин., 620 кПа
Гидравлический привод		10 галлонов/мин., 1200 футов/дюйм ²	37,9 л/мин., 8273 кПа
Размерно-весовые характеристики			
Размерные характеристики станка представлены на чертежах			
Вес станка для установки по ВД, приблизительно		735 фунтов	333,4 кг
Вес станка для установки по ВД с фрезой, приблизительно		995 фунтов	451,2 кг
Вес станка для установки по НД, приблизительно		925 фунтов	419,6 кг
Вес станка для установки по НД с фрезой, приблизительно		975 фунтов	442,3 кг
Габариты обрешетки станка для установки по ВД (Ш x Г x В)			
Деревянная, приблизительно		62,5 x 28 x 27,5 дюймов	1588 x 711 x 699 мм
Металлическая, приблизительно		60,2 x 25 x 28,5 дюймов	1529 x 635 x 724 мм
Габариты обрешетки станка для установки по НД (Ш x Г x В)			
Деревянная, приблизительно		40 x 38,5 x 20 дюймов	1016 x 978 x 508 мм
Металлическая, приблизительно		46,5 x 25,3 x 18,3 дюймов	1181 x 643 x 465 мм

* Минимальная длина рычага станка для установки по НД (наружный диаметр) составляет 40 дюймов (1016 мм). Для зажима по меньшему диаметру требуется устройство специальной конструкции, предоставляемое заказчиком.

Указанные размеры носят ориентировочный характер. Точные размеры можно узнать у представителя компании Climax. Технические характеристики могут быть изменены без уведомления. Станок не имеет деталей и систем, способных создавать опасные электромагнитные возмущения, УФ излучение или представлять радиационную угрозу иного рода. В станке не применяются лазеры и он не выделяет такие опасные материалы, как газы или пыль.

Станок FF6200 можно конфигурировать несколькими способами в зависимости от поставленной задачи по обработке.

ВАРИАНТ 1 для работы с одним резцом

ВАРИАНТ 2 для фрезерования

ВАРИАНТ 3 для ОДНОВРЕМЕННОГО фрезерования и обработки одним резцом

ВАРИАНТ 1: Конфигурация станка FF6200 для работы только с одним резцом

1. Выбор базы		6. Гидравлическая силовая установка	
2. Выбор узла подачи		Для станка с гидравлическим приводом без подачи сжатого воздуха, выберите одну из стандартных силовых установок мощностью 10 л.с. (7,5 кВт)	
3. Выбор узла двигателя привода		Один насос	
4. Выбор гидравлического двигателя		ГСУ 230 В, 10 л.с. (7,5 кВт), одиноч.	63264
5. Выбор варианта шлифовального узла		ГСУ 380 В, 10 л.с. (7,5 кВт), одиноч.	63265
6. Выбор гидравлической силовой установки		ГСУ 415 В, 10 л.с. (7,5 кВт), одиноч.	63266
7. Выбор узла поворотного рычага		ГСУ 460 В, 10 л.с. (7,5 кВт), одиноч.	63267
8. Выбор узла противовеса		ГСУ 575 В, 10 л.с. (7,5 кВт), одиноч.	63268
9. Выбор установочного узла		Один насос с подачей воздуха	
10. Выбор транспортного контейнера		ГСУ 230 В, 10 л.с. (7,5 кВт), одиноч. с возд.	62759
1. База		ГСУ 380 В, 10 л.с. (7,5 кВт), одиноч. с возд.	62760
Поворотный стол, поворотный узел, набор инструментов, руководство пользователя	58182	ГСУ 415 В, 10 л.с. (7,5 кВт), одиноч. с возд.	62761
2. Узел подачи		ГСУ 460 В, 10 л.с. (7,5 кВт), одиноч. с возд.	62762
Узел пневматической подачи с дистанционным регулированием подачи воздуха	58671	ГСУ 575 В, 10 л.с. (7,5 кВт), одиноч. с возд.	62763
3. Узел двигателя привода		Кабели, патрубки	
Пневматический двигатель и узел привода	58189	Патрубок 0,5 дюйма (12,7 мм) и кабельный комплект 20 футов (6,1 м)	62799
(В систему пневматического привода входят: пневматический двигатель с переходниками и монтажным комплектом, поворотный блок, патрубки, клапан выключения подачи, кулачок и установка подготовки сжатого воздуха с низким перепадом давления на выходе).		Патрубок 0,5 дюйма (12,7 мм) и кабельный комплект 30 футов (9,1 м)	62800
Узел гидравлического привода с установкой регулирования подачи – БЕЗ ДВИГАТЕЛЯ	58191	Патрубок 0,5 дюйма (12,7 мм) и кабельный комплект 50 футов (15,2 м)	62801
(В систему гидравлического привода входят: монтажный набор гидравлического двигателя, патрубки, переходники, поворотный блок, клапан выключения подачи, кулачок и установка подготовки сжатого воздуха)		Патрубок 0,5 дюйма (12,7 мм) и кабельный комплект 100 футов (30,5 м)	62802
4. Гидравлический двигатель		7. Узел поворотного рычага	
(Если в шаге 3 выбран гидравлический привод)		Узел поворотного рычага с патроном под одно лезвие	57875
Номинальная производительность 10 г/мин при 1200 фунтов/кв. дюйм		Узел рычага для фрезы с патроном под одно лезвие	62576
Гидравлический двигатель, 11,3 дюймов ³ (185,2 см ³)	58331	8. Узел противовеса	
7 – 36 об./мин		Узел противовеса	58177
Гидравлический двигатель, 14,1 дюймов ³ (231,1 см ³)	59911	Узел противовеса рычага фрезы	62513
5,5 – 29 об./мин		9. Установочный узел	
Гидравлический двигатель, 17,9 дюймов ³ (293,3 см ³)	59912	Узел установки по внутреннему диаметру	57949
4,5 – 22 об./мин		Узел установки по наружному диаметру	61496
Гидравлический двигатель, 22,6 дюймов ³ (370,3 см ³)	58332	Узел установки по внутреннему/наружному диаметру	61495
3,5 – 17 об./мин		10. Транспортный контейнер	
*Возможен заказ нескольких узлов		Деревянный ящик для станка с установкой по ВД	58339
5. Дополнительный шлифовальный узел		Металлический ящик для станка с установкой по ВД	59305
Шлифовальный узел для пневматического двигателя	62537	Деревянный ящик для станка с установкой по ВД/НД	62641
Шлифовальный узел для гидравлического двигателя	62570	Металлический ящик для станка с установкой по ВД/НД	61722
Поворотный редуктор шлифовального узла			
Понижающий поворотный редуктор для пневматического двигателя (передаточное число 160 : 1)	62542		
Понижающий поворотный редуктор для гидравлического двигателя (передаточное число 160 : 1)	62538		
Шлифовальный инструмент			
Шлифовальное колесо 1,5 дюйма (38,1 мм), зерно КБН 125	62633		
Шлифовальное колесо 2,25 дюйма (57,2 мм), зерно КБН 125	62634		

ВАРИАНТ 2: Конфигурация станка для фрезерования

Для конфигурирования станка выполните следующие действия:

1. Выбор базы

2. Выбор узла двигателя привода

3. Выбор гидравлического двигателя

4. Выбор варианта шлифовального узла

5. Выбор гидравлической силовой установки

6. Выбор узла поворотного рычага

7. Выбор узла противовеса

8. Выбор фрезеровательной головки

9. Выбор гидравлического двигателя

10. Выбор инструментария

11. Выбор установочного узла

12. Выбор транспортного контейнера

1. База

Поворотный стол, поворотный узел, набор инструментов, руководство пользователя 62529

2. Узел двигателя привода

Пневматический двигатель и узел привода (В систему пневматического привода входят: пневматический двигатель с переходниками и монтажным комплектом, поворотный блок, патрубки, клапан выключения подачи, кулачок и установка подготовки сжатого воздуха с низким перепадом давления на выходе) 62550

Узел гидравлического привода с редуктором и установкой регулирования подачи – БЕЗ ДВИГАТЕЛЯ (В систему гидравлического привода входят: монтажный набор гидравлического двигателя, редуктор, патрубки, переходники и поворотный блок) 62553

3. Гидравлический двигатель

(Если в шаге 2 выбран гидравлический привод)

Номинальная производительность 10 г/мин при 1200 фунтов/кв. дюйм

Высокие обороты = обработка одним резцом / Низкие обороты = фрезерование

Гидравлический двигатель, 7,3 дюймов³ (119,6 см³) 62617

11 – 56 об./мин / 0,1 – 0,35 об./мин

Гидравлический двигатель, 11,3 дюймов³ (185,2 см³) 58331

7 – 36 об./мин / 0,05 – 0,25 об./мин

Гидравлический двигатель, 14,1 дюймов³ (231,1 см³) 59911

5,5 – 29 об./мин / 0,03 – 0,18 об./мин

Гидравлический двигатель, 17,9 дюймов³ (293,3 см³) 59912

4,5 – 22 об./мин / 0,03 – 0,13 об./мин

Гидравлический двигатель, 22,6 дюймов³ (370,3 см³) 58332

3,5 – 17 об./мин / 0,02 – 0,1 об./мин

*Возможен заказ нескольких узлов

4. Дополнительный шлифовальный узел

Шлифовальный узел для пневматического двигателя 62552

Шлифовальный узел для гидравлического двигателя 62588

Шлифовальный инструмент

Шлифовальное колесо 1,5 дюйма (38,1 мм), зерно БН 125 62633

Шлифовальное колесо 2,25 дюйма (57,2 мм), зерно БН 125 62634

5. Гидравлическая силовая установка

Один насос с подачей воздуха

ГСУ 230 В, 10 л.с. (7,5 кВт), одиноч. с возд. 62759

ГСУ 380 В, 10 л.с. (7,5 кВт), одиноч. с возд. 62760

ГСУ 415 В, 10 л.с. (7,5 кВт), одиноч. с возд. 62761

ГСУ 460 В, 10 л.с. (7,5 кВт), одиноч. с возд. 62762

ГСУ 575 В, 10 л.с. (7,5 кВт), одиноч. с возд. 62763

Двойной насос с подачей воздуха

ГСУ 230 В, 10 л.с. (7,5 кВт), двойн. с возд. 62764

ГСУ 380 В, 10 л.с. (7,5 кВт), двойн. с возд. 62765

ГСУ 415 В, 10 л.с. (7,5 кВт), двойн. с возд. 62766

ГСУ 460 В, 10 л.с. (7,5 кВт), двойн. с возд. 62767

ГСУ 575 В, 10 л.с. (7,5 кВт), двойн. с возд. 62768

Двойной насос

ГСУ 230 В, 10 л.с. (7,5 кВт), двойн. 62769

ГСУ 380 В, 10 л.с. (7,5 кВт), двойн. 62770

ГСУ 415 В, 10 л.с. (7,5 кВт), двойн. 62771

ГСУ 460 В, 10 л.с. (7,5 кВт), двойн. 62772

ГСУ 575 В, 10 л.с. (7,5 кВт), двойн. 62773

Кабели, патрубки для одиночного насоса

Патрубок 0,5 дюйма (12,7 мм) и кабельный комплект 20 футов (6,1 м) 62799

Патрубок 0,5 дюйма (12,7 мм) и кабельный комплект 30 футов (9,1 м) 62800

Патрубок 0,5 дюйма (12,7 мм) и кабельный комплект 50 футов (15,2 м) 62801

Патрубок 0,5 дюйма (12,7 мм) и кабельный комплект 100 футов (30,5 м) 62802

Кабели, патрубки для двойного насоса

Патрубок 0,5 дюйма (12,7 мм) и кабельный комплект 20 футов (6,1 м) 62795

Патрубок 0,5 дюйма (12,7 мм) и кабельный комплект 30 футов (9,1 м) 62796

Патрубок 0,5 дюйма (12,7 мм) и кабельный комплект 50 футов (15,2 м) 62797

Патрубок 0,5 дюйма (12,7 мм) и кабельный комплект 100 футов (30,5 м) 62798

6. Узел поворотного рычага

Узел рычага для фрезы с патроном под одно лезвие (без фрезерной головки) 60868

7. Узел противовеса

Узел противовеса рычага фрезы 62413

8. Фрезерная головка

Узел фрезерной головки, дюймовый, №40 конусный хвостовик NMTB 62399

Узел фрезерной головки, дюймовый, №40 конусный хвостовик CAT V 62732

Узел фрезерной головки, метрический, №40 конусный хвостовик NMTB 62654

Узел фрезерной головки, метрический, №40 конусный хвостовик CAT V 62733

9. Гидравлический двигатель

Узел гидравлического двигателя 6,3 дюймов³ (59,0 см³) 62627

Узел гидравлического двигателя 5,9 дюймов³ (96,7 см³) 62628

Узел гидравлического двигателя 7,3 дюймов³ (119,6 см³) 62629

Узел гидравлического двигателя 8,9 дюймов³ (145,8 см³) 62630

10. Инструментарий

Торцевая фреза №40, хвостовик NMTB 4 дюйма (101,6 мм) с вставками 47380

Торцевая фреза №40, хвостовик NMTB 5 дюймов (127,0 мм) с вставками 47381

Торцевая фреза №40, хвостовик NMTB 6 дюймов (152,4 мм) с вставками 47382

Твердосплавные вставки 47229

11. Установочный узел

Узел установки по внутреннему диаметру 57949

Узел установки по наружному диаметру с поворотным рычагом для фрезы 62664

Узел установки по внутреннему/наружному диаметру с поворотным рычагом для фрезы 62671

12. Транспортный контейнер

Деревянный ящик для станка с установкой по ВД 58339

Металлический ящик для станка с установкой по ВД 59305

Деревянный ящик для станка с установкой по ВД/НД 62641

Металлический ящик для станка с установкой по ВД/НД 61722

ВАРИАНТ 3 Конфигурация станка F6200 для фрезерования И обработки одним резцом

Для конфигурирования станка выполните следующие действия:

1. Выбор базы
2. Выбор узла подачи
3. Выбор узла двигателя привода
4. Выбор гидравлического двигателя
5. Выбор варианта шлифовального узла
6. Выбор гидравлической силовой установки
7. Выбор узла поворотного рычага
8. Выбор узла противовеса
9. Выбор фрезеральной головки
10. Выбор гидравлического двигателя
11. Выбор инструментария
12. Выбор установочного узла
13. Выбор транспортного контейнера

1. База

Поворотный стол, поворотный узел, набор инструментов, руководство пользователя 62532

2. Узел подачи

Узел пневматической подачи с дистанционным регулированием подачи воздуха 58671

3. Узел двигателя привода

Пневматический двигатель и узел привода 62555

(В систему пневматического привода входят: пневматический двигатель с переходниками и монтажным комплектом, поворотный блок, патрубки, редуктор клапан выключения подачи, кулачок и установка подготовки сжатого воздуха с низким перепадом давления на выходе).

Узел гидравлического привода с редуктором и установкой регулирования подачи – БЕЗ ДВИГАТЕЛЯ 62556

(В систему гидравлического привода входят: монтажный набор гидравлического двигателя, редуктор, патрубки, переходники и поворотный блок)

4. Гидравлический двигатель

(Если в шаге 3 выбран гидравлический привод)

Номинальная производительность 10 г/мин при 1200 фунтов/кв. дюйм

Высокие обороты = обработка одним резцом / Низкие обороты = фрезерование 62617

Гидравлический двигатель, 7,3 дюймов³ (119,6 см³)

11 – 56 об./мин / 0,1 – 0,35 об./мин

Гидравлический двигатель, 11,3 дюймов³ (185,2 см³) 58331

7 – 36 об./мин / 0,05 – 0,25 об./мин

Гидравлический двигатель, 14,1 дюймов³ (231,1 см³) 59911

5,5 – 29 об./мин / 0,03 – 0,18 об./мин

Гидравлический двигатель, 17,9 дюймов³ (293,3 см³) 59912

4,5 – 22 об./мин / 0,03 – 0,13 об./мин

Гидравлический двигатель, 22,6 дюймов³ (370,3 см³) 58332

3,5 – 17 об./мин / 0,02 – 0,1 об./мин

*Возможен заказ нескольких узлов

5. Дополнительный шлифовальный узел

Шлифовальный узел для пневматического двигателя 62537

Шлифовальный узел для гидравлического двигателя 62549

Шлифовальный инструмент

Шлифовальное колесо 1,5 дюйма (38,1 мм), зерно КБН 125 62633

Шлифовальное колесо 2,25 дюйма (57,2 мм), зерно КБН 125 62634

5. Гидравлическая силовая установка

Один насос

ГСУ 230 В, 10 л.с. (7,5 кВт), одиноч. 63264

ГСУ 380 В, 10 л.с. (7,5 кВт), одиноч. 63265

ГСУ 415 В, 10 л.с. (7,5 кВт), одиноч. 63266

ГСУ 460 В, 10 л.с. (7,5 кВт), одиноч. 63267

ГСУ 575 В, 10 л.с. (7,5 кВт), одиноч. 63268

Двойной насос с подачей воздуха

ГСУ 230 В, 10 л.с. (7,5 кВт), одиноч. с возд. 62759

ГСУ 380 В, 10 л.с. (7,5 кВт), одиноч. с возд. 62760

ГСУ 415 В, 10 л.с. (7,5 кВт), одиноч. с возд. 62761

ГСУ 460 В, 10 л.с. (7,5 кВт), одиноч. с возд. 62762

ГСУ 575 В, 10 л.с. (7,5 кВт), одиноч. с возд. 62763

Двойной насос с подачей воздуха

ГСУ 230 В, 10 л.с. (7,5 кВт), двойн. с возд. 62764

ГСУ 380 В, 10 л.с. (7,5 кВт), двойн. с возд. 62765

ГСУ 415 В, 10 л.с. (7,5 кВт), двойн. с возд. 62766

ГСУ 460 В, 10 л.с. (7,5 кВт), двойн. с возд. 62767

ГСУ 575 В, 10 л.с. (7,5 кВт), двойн. с возд. 62768

Двойной насос

ГСУ 230 В, 10 л.с. (7,5 кВт), двойн. 62769

ГСУ 380 В, 10 л.с. (7,5 кВт), двойн. 62770

ГСУ 415 В, 10 л.с. (7,5 кВт), двойн. 62771

ГСУ 460 В, 10 л.с. (7,5 кВт), двойн. 62772

ГСУ 575 В, 10 л.с. (7,5 кВт), двойн. 62773

Кабели, патрубки для одиночного насоса

Патрубок 0,5 дюйма (12,7 мм) и кабельный комплект 20 футов (6,1 м) 62799

Патрубок 0,5 дюйма (12,7 мм) и кабельный комплект 30 футов (9,1 м) 62800

Патрубок 0,5 дюйма (12,7 мм) и кабельный комплект 50 футов (15,2 м) 62801

Патрубок 0,5 дюйма (12,7 мм) и кабельный комплект 100 футов (30,5 м) 62802

Кабели, патрубки для двойного насоса

Патрубок 0,5 дюйма (12,7 мм) и кабельный комплект 20 футов (6,1 м) 62795

Патрубок 0,5 дюйма (12,7 мм) и кабельный комплект 30 футов (9,1 м) 62796

Патрубок 0,5 дюйма (12,7 мм) и кабельный комплект 50 футов (15,2 м) 62797

Патрубок 0,5 дюйма (12,7 мм) и кабельный комплект 100 футов (30,5 м) 62798

7. Узел поворотного рычага

Узел рычага для фрезы с патроном под одно лезвие 60576

8. Узел противовеса

Узел противовеса рычага фрезы 62525

8. Фрезерная головка

Узел фрезерной головки, дюймовый, №40 конусный хвостовик 62399

NMTB

Узел фрезерной головки, дюймовый, №40 конусный хвостовик 62732

CAT V

Узел фрезерной головки, метрический, №40 конусный хвостовик 62654

NMTB

Узел фрезерной головки, метрический, №40 конусный хвостовик 62733

CAT V

10. Гидравлический двигатель

Узел гидравлического двигателя 6,3 дюймов³ (59,0 см³) 62627

Узел гидравлического двигателя 5,9 дюймов³ (96,7 см³) 62628

Узел гидравлического двигателя 7,3 дюймов³ (119,6 см³) 62629

Узел гидравлического двигателя 8,9 дюймов³ (145,8 см³) 62630

11. Инструментарий

Торцевая фреза №40, хвостовик NMTB 4 дюйма (101,6 мм) с вставками 47380

Торцевая фреза №40, хвостовик NMTB 5 дюймов (127,0 мм) с вставками 47381

Торцевая фреза №40, хвостовик NMTB 6 дюймов (152,4 мм) с вставками 47382

Твердосплавные вставки 47229

12. Установочный узел

Узел установки по внутреннему диаметру 57949

Узел установки по наружному диаметру с поворотным рычагом для фрезы 62664

Узел установки по внутреннему/наружному диаметру с рычагом для фрезы 62675

13. Транспортный контейнер

Деревянный ящик для станка с установкой по ВД 58339

Металлический ящик для станка с установкой по ВД 59305

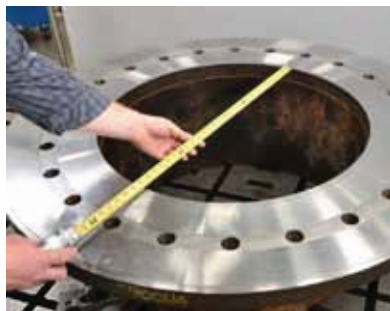
Деревянный ящик для станка с установкой по ВД/НД 62641

Металлический ящик для станка с установкой по ВД/НД 61722

Восемь шагов для быстрой установки

Данная модель устанавливается настолько быстро и просто, что опытный оператор в нормальных условиях может смонтировать станок на фланце, отцентрировать его и начать обработку менее чем за час.

- 1** Измерьте диаметр отверстия. Это необходимо для выбора длины установочного упора



- 5** Установите станок на фланце с помощью установочных пальцев. Слегка подтяните выравнивающий упор во фланце



- 2** Выберите необходимую длину упора



- 6** Вытяните выравнивающий упор на поверхность фланца, выровняйте станок по уровню и затяните упор.



- 3** Установите монтажные пальцы



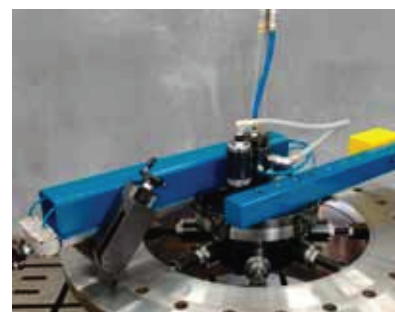
- 7** Установите инструмент. Подключите питание.



- 4** Затяните упоры

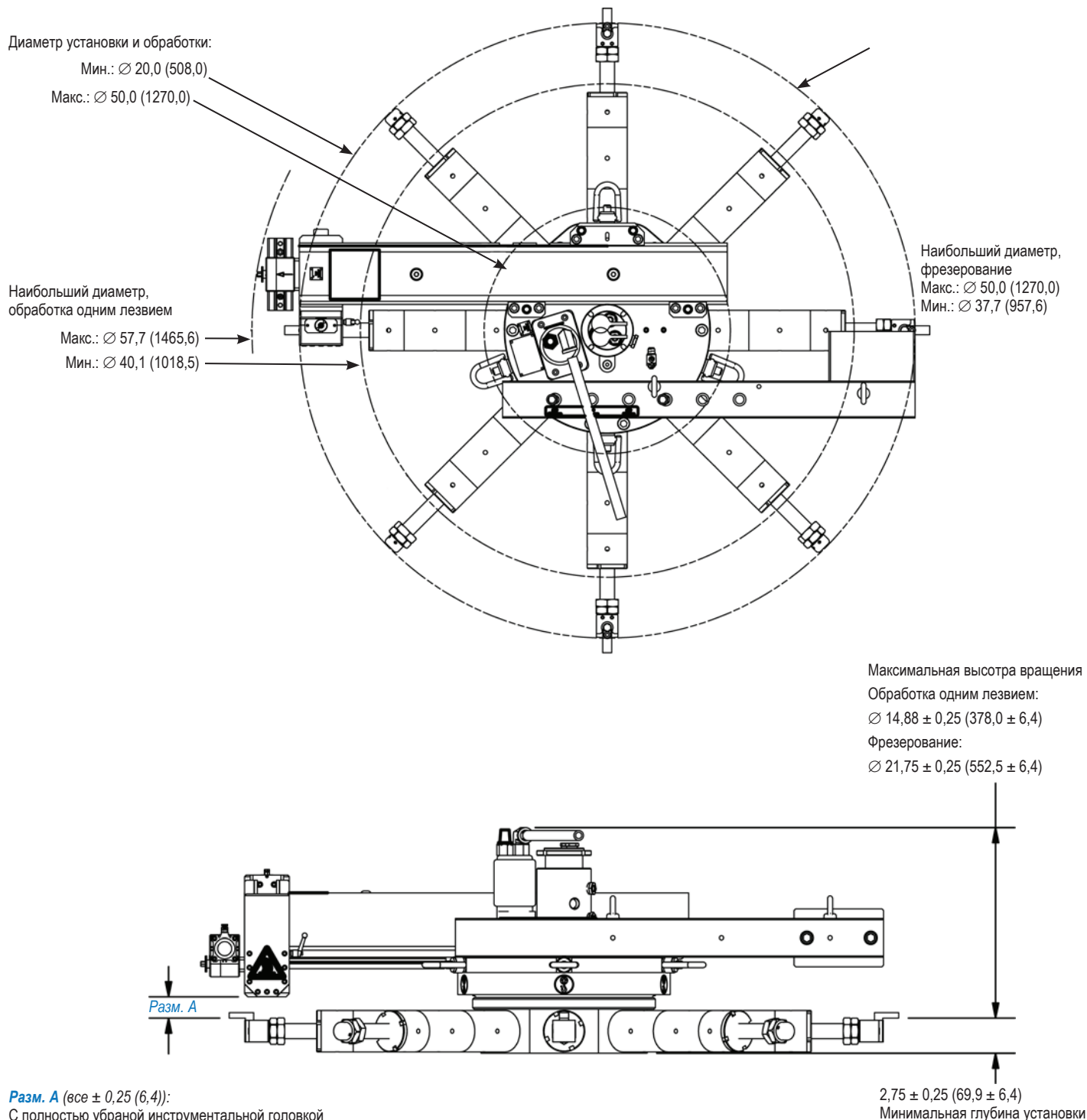


- 8** Можно начинать обработку поверхности!



Размеры в дюймах (мм)

Установка по внутреннему диаметру



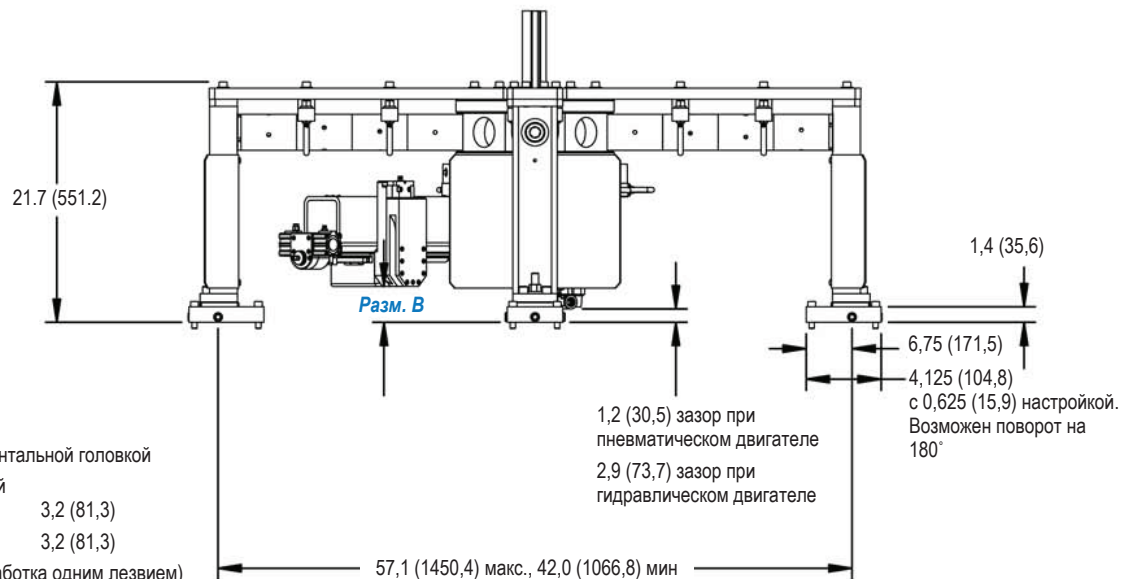
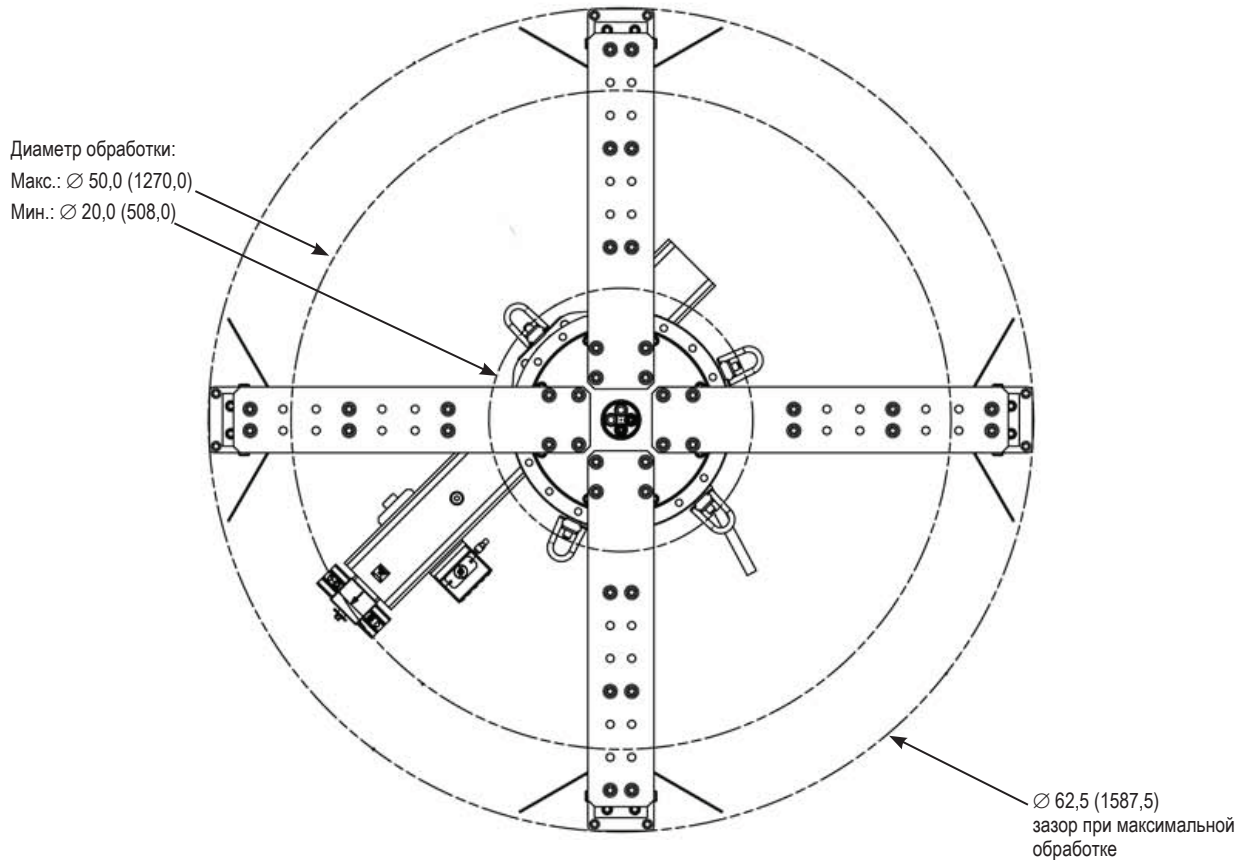
Разм. А (все $\pm 0,25$ (6,4)):

- С полностью убранной инструментальной головкой
- Поворотный рычаг с обработкой только одним лезвием: 1,66 (42,2)
- Поворотный рычаг для фрезы: 1,65 (41,9)
- (либо фрезерование, либо обработка одним лезвием)
- Поворотный рычаг для фрезы, шлифование: 1,5 (38,1)

ПРИМЕЧАНИЕ: $\pm 0,25$ ($\pm 6,4$) – ход выравнивающего упора

Размеры в дюймах (мм)

Установка по внешнему диаметру



Разм. В:

С полностью убранный инструментальной головкой

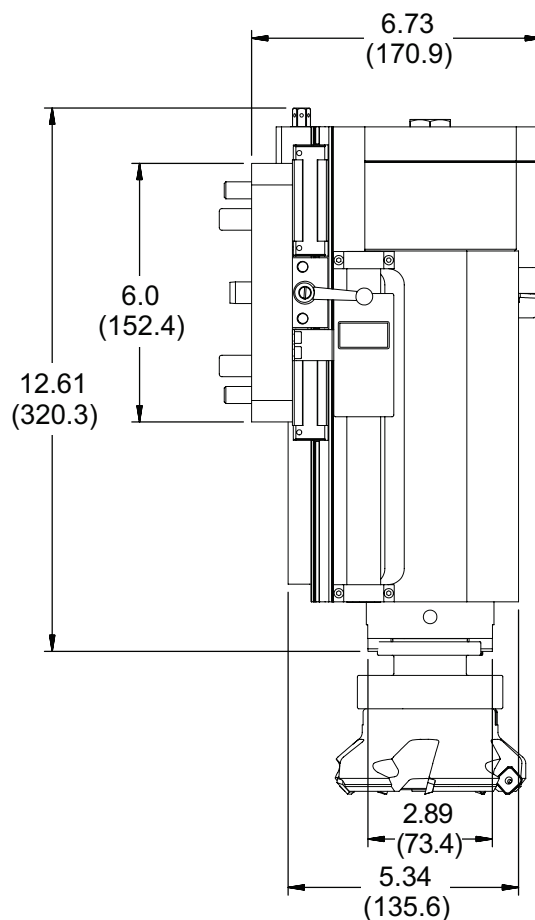
Поворотный рычаг с обработкой
 только одним лезвием: 3,2 (81,3)

Поворотный рычаг для фрезы:
 (либо фрезерование, либо обработка одним лезвием) 3,2 (81,3)

Поворотный рычаг для фрезы,
 шлифование: 3,1 (78,7)

Размеры в дюймах (мм)

Фрезерная головка



Общий вид станка

