

# Станок для обработки фланцев FF4000

Май 2010 г.

**ОСОБЕННОСТИ • НАСТРОЙКА И РАБОТА  
КОМПОНЕНТЫ И ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ • ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ**

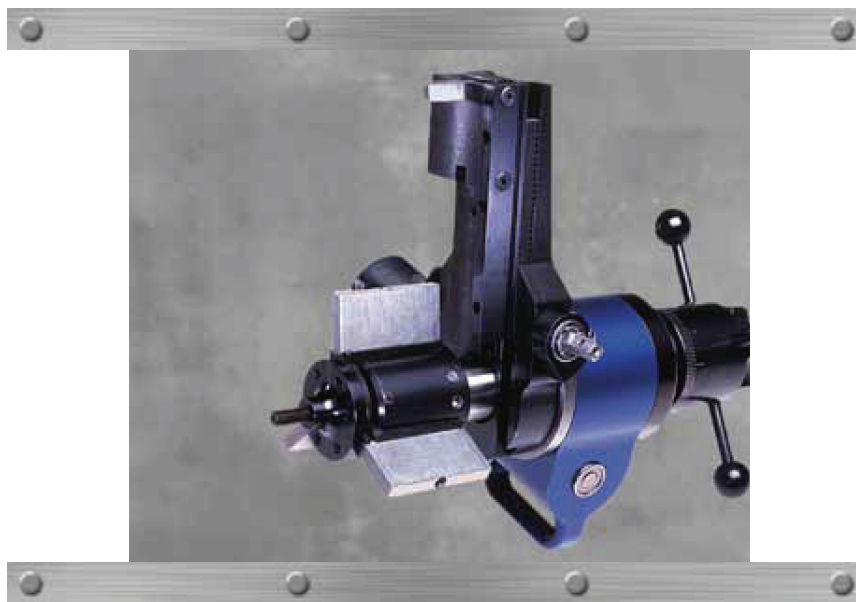
## Компактный, легкий и легко настраиваемый.

### Компактный и универсальный

- Инструментальная головка позволяет обрабатывать фланцы и снимать фаску на деталях диаметром до 482,6 мм.
- Этот низкопрофильный станок является одним из наиболее компактных на современном рынке сегодня
- Легкий, его вес составляет всего 58 фунтов (26,3 кг).
- Модульная конструкция и универсальная настройка позволяют настраивать зажимной патрон и основной корпус отдельно до его установки в отверстие.
- Обрабатывает плоские и с выступающим концом фланцы.
- Подача по двум направлениям.
- Подача – реверсивная, бесступенчатая при среднеквадратической величине шероховатости поверхности от 63 до 500.
- Дополнительная головка для скашивания кромок соединяется с “быстро фиксируемой” системой.

### Мощные, качественные компоненты

- Мотор мощностью 1,45 л.с. (1,08 кВт) обеспечивает скорость снятия обычных материалов в 1 дюйм<sup>3</sup> (16,4 см<sup>3</sup>) в минуту.
- пневматический мотор идет в комплекте с фильтром, масленкой и расходомером.
- Прочный основной корпус, рассчитанные на большие нагрузки подшипники, герметичная смазка и жесткая монтажная система.



### Рентабельный

- *Сокращает затраты 4-мя способами:*
  - Уменьшает простой
  - Устраняет затраты на необходимость вывоза за пределы площадки
  - Устраняет процедуры герметизации протечек
  - Уменьшает запас фланцев на их замену
- *Компенсирует затраты на приобретение Climax FlangeFacer за несколько механических обработок фланцев.*



**Готовое решение для Вас.**

## Технические характеристики

	<b>США</b>	<b>Метрическая система</b>
<b>Диаметр снятия фаски</b>	3,0 – 18 дюймов	76,2 – 482,6 мм
<b>Диаметр скашиваемых кромок</b> (с дополнительной головкой)	3,0 – 12,75 дюймов	76,2 – 323,9 мм
<b>диаметр облицовочной трубы</b> (с дополнительной головкой)	3,0 – 12,75 дюймов	76,2 – 177,8 мм
<b>Внутренний монтируемый диаметр</b>	3,5 – 12,5 дюймов	88,9 – 317,5 мм
<b>Скорость подачи</b> (реверсивная, переменная)	0,002 x 0,040 дюйма/за оборот	0 ч 1,016 мм/за оборот
<b>мощность, пневматическая</b>	1,45 л.с.	1,08 кВт
<b>требования к мощности</b>	48 ст.фт <sup>3</sup> /мин, 90 фт/дюйм <sup>2</sup>	1,36 м <sup>3</sup> /мин, 629 кПа
<b>Эксплуатационная масса</b>		29,9 кг 27,2 кг
С 19 дюймовой (482,6 мм) подрезной головкой	66 фт	
С 12 дюймовой (304,8 мм) головкой для скашивания кромок	60 фт	
<b>масса брутто</b>	250 фт	113,4 кг
<b>Транспортные габариты</b> (2 контейнера)	33 x 21 x 11 дюймов	838 x 533 x 279 мм

## Настройте Ваш FF4000 за два простых шага.

Чтобы настроить Ваш станок FF4000 для отделки фланцев:

- 1 Выберите базовый комплект**
- 2 Выберите подрезную головку**

Для настройки станка для отделки фланцев необходимо просто выбрать вариант, необходимый на каждом шаге, а затем связаться с представителем компании Climax.

### 1. Базовый комплект

Основной станок с мощностью 1,45 л.с. (1,08 кВт пневмодвигатель с блоком воздушного кондиционера, инструментом, зажимным патроном и комплектом зажимного патрона. Блок приходит упакованным в контейнер для длительного хранения.

### 2. Подрезная головка

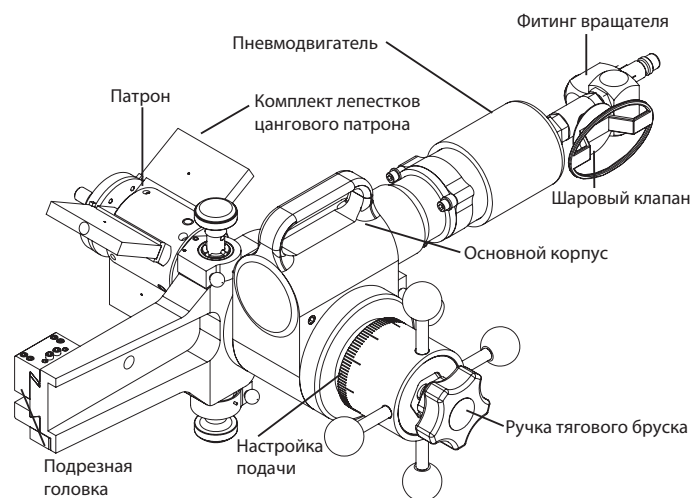
Подрезная головка 12 " (304,8 мм)	35222
Подрезная головка 19 " (482,6 мм)	34936
Головка для скашивания кромок 7 " (177,8 мм)	34980
Головка для скашивания кромок 12,75 " (323,9 мм)	35439

### Дополнительные подрезные/скашивающие кромку резцы:

Подрезной резец	33141
Резец для скашивания кромок под углом 37,5 о	33136
Резец для черновой обработки	31867
Резец для окончательной обработки	31858
Вставной резец для 5 о фаски	33315

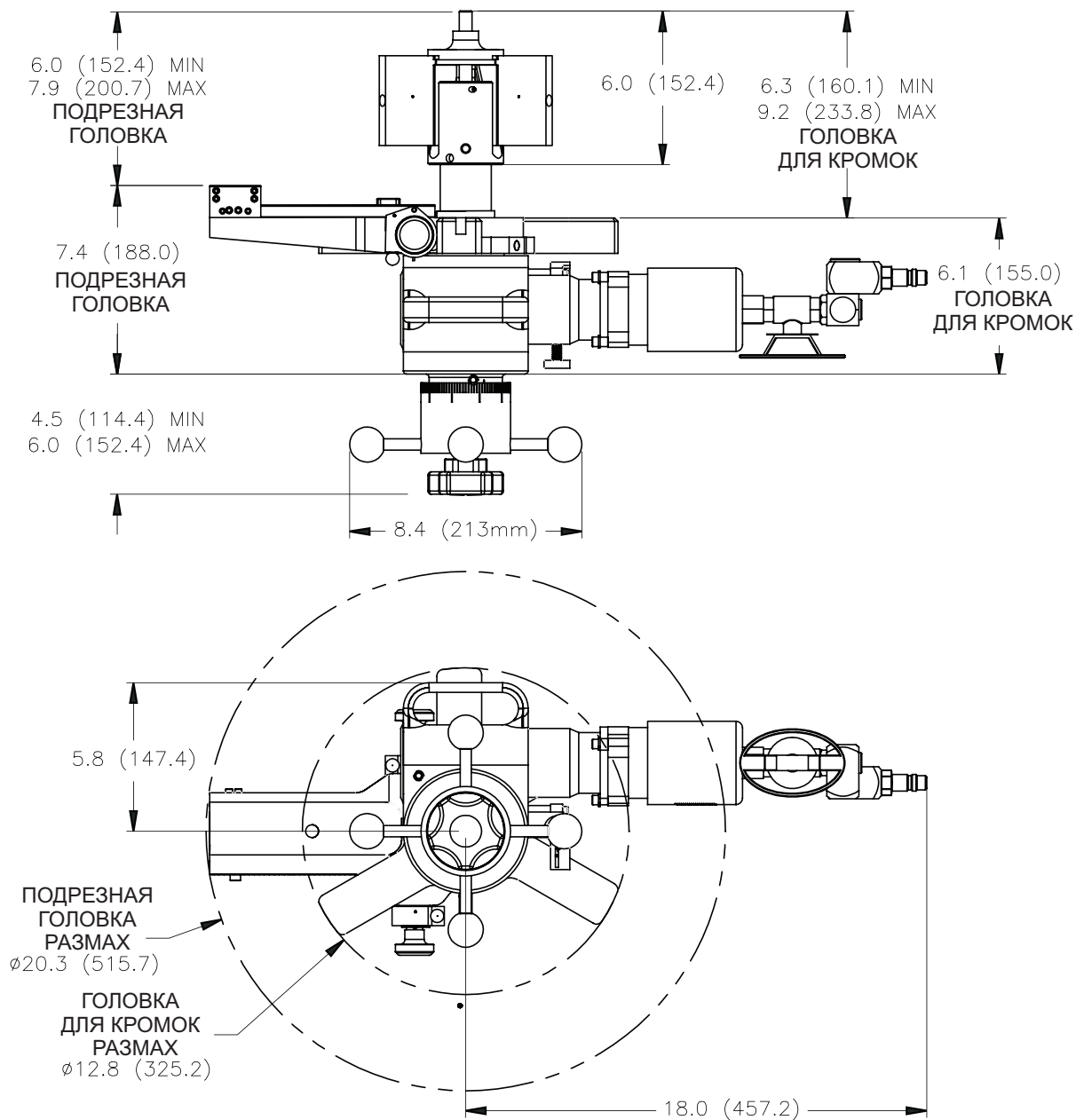
### Дополнительные подрезные/скашивающие кромку головки:

Головка для скашивания кромок 7 дюймов (177,8 мм)	34980
Головка для скашивания кромок 12,75 дюймов (323,9 мм)	35439
Подрезная головка, 3-12дюймов (76,2 - 304,8 мм) диаметр	35222
Подрезная головка, 3-19 дюймов (76,2 - 482,6 мм) диаметр.	34936



Все размеры приведены только к сведению. Свяжитесь с представителем компании Climax для точных размеров. Технические х-ки могут быть изменены без уведомления.  
 \* У станка нет систем или компонент, способных создавать опасное электромагнитное или УФ излучение. Станок не использует лазер и не создает опасных материалов (пыль или газы)

Размеры в дюймах (в скобках - мм)

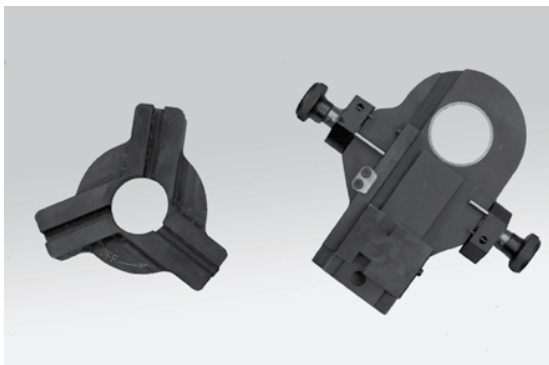


**Примечание: Подрезная головка и головка для скашивания кромок показаны только представления об их размерах. Их нельзя устанавливать одновременно.**

## Быстрый процесс из 5 этапов

Установка FF4000 осуществляется легко и быстро. Модульная конструкция и всесторонние функции настройки позволяют устанавливать зажимной патрон основной корпус раздельно. Опытный оператор может установить станок за 10 мин и даже менее.

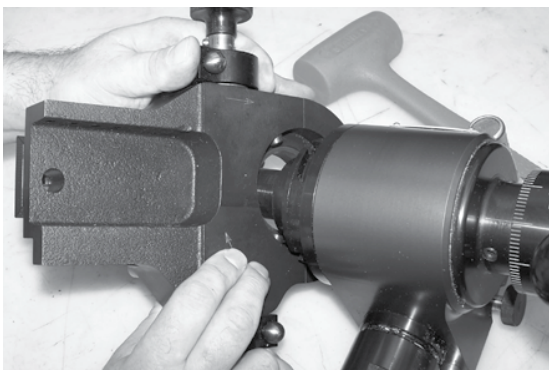
- 1** Выберите подрезную головку или головку для скашивания кромок. Поместите вставной резец в инструментальное гнездо и затяните установочный винт.



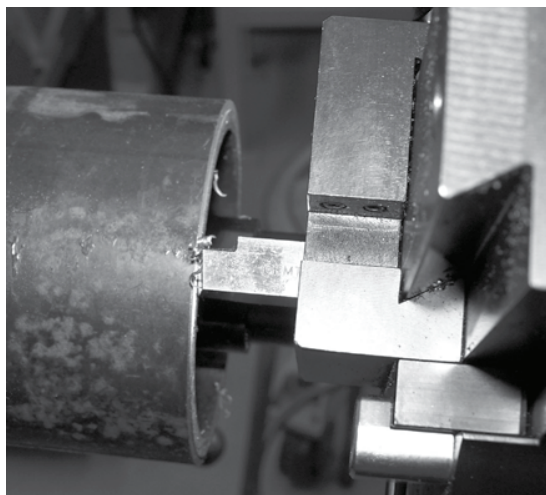
- 4** Поместите станок в отверстие. Добейтесь хорошей начальной высоты, а затем затяните гайку с накаткой до конца. Надавите на гайку сверху. Удерживая гайку внизу, поверните рукоятку штанги для затягивания патрона.



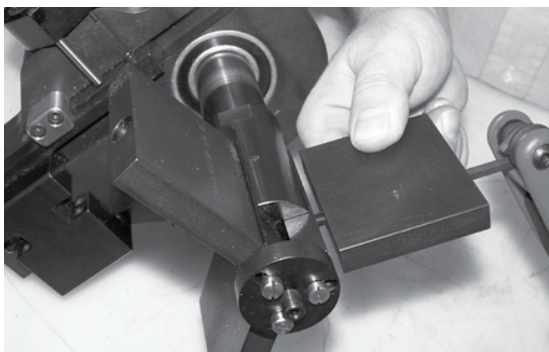
- 2** Выровняйте трехштырьковую “быстро фиксируемую” систему и забейте пластмассовой колотушкой на место.



- 5** Установите инструмент на требуемую глубину резки и начинайте обработку.



- 3** Выберите комплект зажимных кулачков, подходящих под внутренний диаметр, на который будет зажиматься станок.



## Обучение в институте портативной машинной обработки

Компания Clіmax проводит курс фундаментального обучения и обучения всем тонкостям эксплуатации портативного станочного оборудования практически с самого момента его изобретения и разработки.

В институте портативной механической обработки, расположенном в штаб-квартире нашей корпорации недалеко от Портланда, штат Орегон, мы предоставляем обучение операторов механических станков по безопасной эксплуатации и их установке. Учащиеся также получают практические указания и средства для улучшения производительности труда при подавляющем большинстве программ посвященных практическим занятиям и повышению квалификации.

Команда инструкторов компании Clіmax включает специалистов по судостроению, производству энергии, гражданскому строительству, капитальному ремонту мостов и других отраслей.



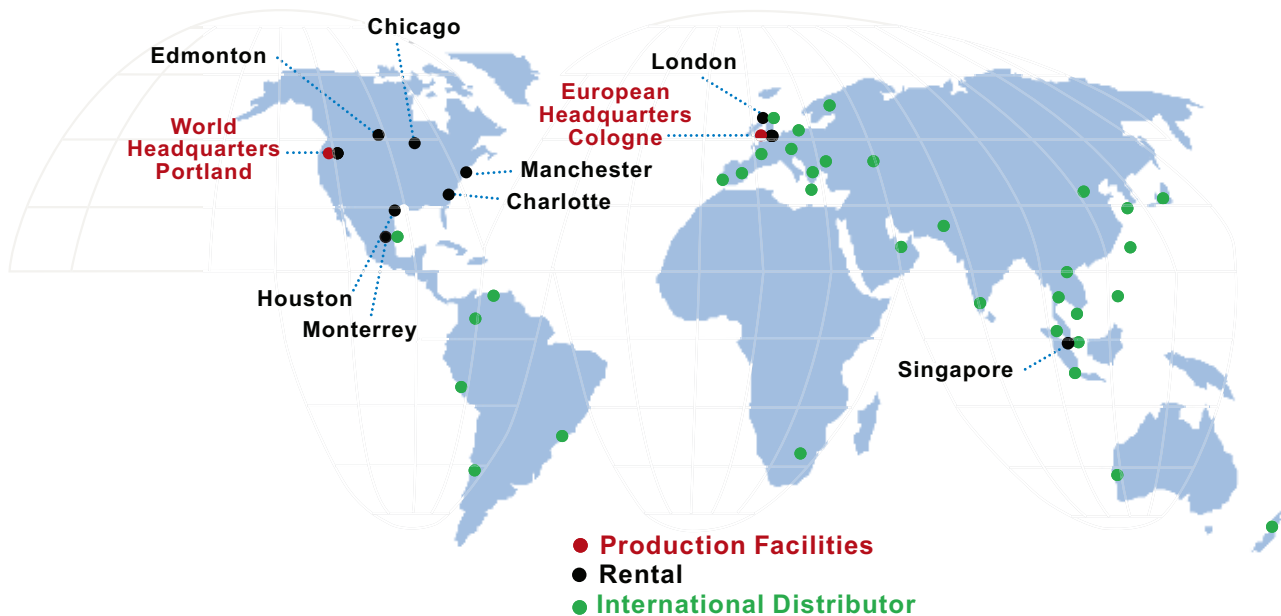
Не зависимо от того, является ли обучение плановым курсом, проводимым в институте портативных механических станков или заказанным учебным курсом, проводимом на Вашем предприятии, Ваши механики получают все преимущества от курсов, разработанных одними из наиболее уважаемых авторитетов в этой отрасли.

Обратитесь к нам сегодня для регистрации планового обучения, или обсудите с нами то, как лучше всего специализировать программу обучения для Ваших специфических задач.



# Компания Climax Portable Machine Tools

**Предприятия компании Climax Portable Machine Tools, расположенные во всем мире, по производству, продаже и прокату оборудования**



## Свяжите с компанией Climax: для:

### Обучение на месте

Нужны курсы повышения квалификации на настройке и эксплуатации Ваших станков производства компании Climax?

### Специальные задачи

Компания Climax решает сложные проблемы по механической обработке на месте для наших клиентов начиная с 1964 г.

### Прокат оборудования

При наличии семи пунктов в Северной Америке, двух – в Европе и двух в Азии, Вы никогда не будете далеко от компании Climax portable machine tool.

**Свяжитесь с нами. И мы предложим Вам готовое решение.**

FF4-ELEC0510

### Штаб-квартиры корпорации

Корпорация Climax portable machine tools,  
2712 E. Second street,  
Ньюберг, Орегон 97132 США  
Тел. для всех стран: 1.503.538.2185,  
бесплатный для Северной Америки: 1.800.333.8311  
Факс: 1.503.538.7600  
email: info@cpmt.com

### Европейская штаб-квартира

Climax GmbH  
Am Langen Graben 8  
52353 Дьген, Германия  
Тел.: (+49) (0) 2421.9177.0  
Факс: (+49) (0) 2421.9177.29  
email: info@cpmt.de



Права на издание: © 2010 г. Компания Climax Portable Machine Tools, Inc. 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 или заверений в отношении этой информации; и компания Climax не будет нести ответственность за повреждения из-за любых ошибок или пропусков в этой информации, или за использование приведенной здесь информации.