

НОВЫЙ ВЗГЛЯД НА МЕТОДЫ ВЕДЕНИЯ БИЗНЕСА

Портативные станки, сварочные аппараты, усовершенствованные системы
ремонта и тестирования клапанов



CLIMAX | BORTECH | CALDER | H&S TOOL

ТОВАРЫ И УСЛУГИ

CLIMAX – мировой лидер в производстве оборудования для наиболее ответственных операций обработки, сварки, ремонта и тестирования клапанов. Все оборудование создано для минимизации времени вынужденного простоя и увеличения производительности.

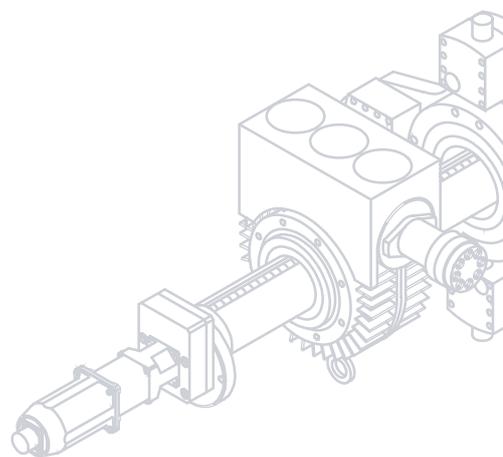


Что мы предлагаем?

В 1966 году CLIMAX совершила революцию в производстве портативных станков. Вот уже более 50 лет мы являемся новаторами и технологическими лидерами основанной нами отрасли. У нас есть все основания называть себя лидером. Мы не стоим на месте. Наше прошлое – залог нашего развития в следующие 50 лет.

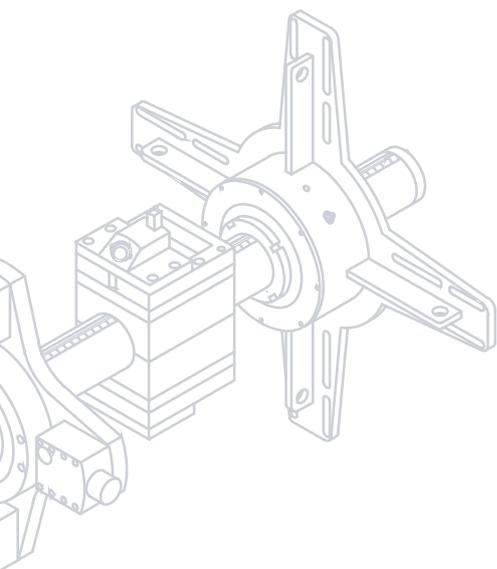
Объединение компаний CLIMAX, BORTECH, CALDER и H&S TOOL предлагает уникальный набор оборудования и решений «под ключ». Заказчики доверяют компании CLIMAX ключевые производственные и ремонтные задачи в широком отраслевом спектре – нефть и газ, добыча и строительство крупных сооружений, электроэнергетика, строительство и ремонт судов, аэрокосмическая и оборонная промышленность и многие другие. Точки продаж и сертифицированные представители CLIMAX предлагают свои услуги по всему миру. Мы стремимся обеспечить высочайший уровень обслуживания клиентов в любое время, в любом месте и по любому вопросу.

CLIMAX – производитель высококачественного оборудования. Мы не оказываем услуги выездного сервиса, а значит, никогда не вступаем в конкуренцию на рынке услуг. Это отличает нас от всех остальных мировых производителей оборудования. Продукция CLIMAX – это лучшее качество, полностью соответствующее своей стоимости. Более 99% нашего оборудования производится и собирается в США, поскольку именно здесь применяются наиболее строгие стандарты качества и безопасности. Наше оборудование производится на предприятии, сертифицированном по ISO 9001, соответствует международным стандартам, в т.ч. Европейскому сертификату соответствия (CE).



НАША МИССИЯ

- Мы обеспечиваем высокое качество, быстроту, надежность и экономическую эффективность работы наших заказчиков, предлагая для выполнения конкретных задач инновационные портативные обрабатывающие и сварочные станки и оборудование для тестирования.
- Мы предлагаем высочайший уровень обслуживания клиентов в любое время, в любом месте и по любому вопросу.
- Насладитесь нашими решениями сполна.



КОМПЛЕКСНЫЕ РЕШЕНИЯ

Компания CLIMAX предлагает широкий спектр услуг высочайшего качества – создание станков, консультирование, разработка инженерных решений и проектирование по требованиям заказчика, обучение, ввод в эксплуатацию и послепродажное обслуживание, обеспечение запасными деталями, ремонт, обслуживание и аренда оборудования.

Проверенное временем ОБОРУДОВАНИЕ устанавливает эталон производительности. Более 75 видов продукции производства США являются лучшими в своих категориях. Изделия оптимально подходят для выполнения работ по механической обработке, сварке, тестированию и ремонту непосредственно на местах с большой экономией времени и денег.

ПРОЕКТИРОВАНИЕ ПО ТРЕБОВАНИЯМ ЗАКАЗЧИКА позволяет воплотить в жизнь самые смелые решения. Наши конструкторы и инженеры лучше других знают, как внедрить передовые технические решения в уже имеющиеся изделия и вспомогательное оборудование. За счет этого создаются уникальные решения для тех задач, которые прежде казались вам невыполнимыми. Многие из запатентованных инноваций в линейках CLIMAX, BORTECH, CALDER и H&S TOOL начинались с того, что один из наших инженеров изобретал для заказчика способ, как повысить производительность, безопасность и эффективность.

Расширьте производство за счет оборудования, взятого В АРЕНДУ. Вам может понадобиться станок для выполнения однократной работы, для тестирования оборудования перед покупкой, для добавления производственной мощности в период повышенной нагрузки или для сокращения сроков выполнения ваших работ. Для этих случаев компания CLIMAX предоставляет услуги проката. Наши точки проката расположены во всех уголках земного шара, а парк станков – крупнейший в отрасли. Благодаря этому заказчик сможет получить необходимое ему оборудование в кратчайшие сроки.

СЕРТИФИЦИРОВАННОЕ ОБУЧЕНИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ ОБОРУДОВАНИЯ (ОЕМ) обеспечивает высочайший уровень подготовки Ваших специалистов любого уровня. Лучше всех работе со станками и тестерами клапанов могут обучить, конечно, те, кто десятки лет проектировал и создавал такое оборудование. Профессиональные инструкторы проведут для вас практическое обучение в одном из семи международных обучающих центров или на вашем производстве в любой точке планеты. Вы сможете выбрать один из стандартных тренинговых курсов, либо предоставить нам возможность составить курс специально для вас.

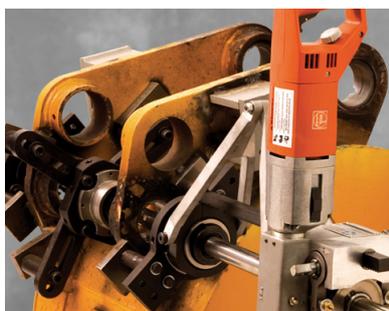
Ведущий поставщик ОСНАСТКИ И РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА. Оснастки и режущий инструмент, произведенные специально для оборудования CLIMAX и H&S TOOL, обеспечивают оптимальную производительность. Тщательный отбор материалов и высокоточная геометрия наших оснасток обеспечивают наилучший результат работы по металлу и наиболее длительный срок службы. Во многих странах мы доставляем инструментальную оснастку до вашей двери. Специально под ваши нужды мы можем наладить программу автоматического переоборудования для достижения максимальной экономичности.

РЕМОНТ и ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ. Для обеспечения производительности, безопасности и длительного срока службы вашего оборудования необходимы надлежащее техническое обслуживание и ремонт. Наши специалисты, прошедшие внутреннюю сертификацию, смогут поддерживать ваше оборудование в оптимальном состоянии, что сэкономит ваше время и силы.

КОНСУЛЬТИРОВАНИЕ, ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ И ТЕХНИЧЕСКАЯ ПОДДЕРЖКА. Наши специалисты по эксплуатации помогут вам понять, как быстро, безопасно и экономично выполнить наиболее сложные и нетипичные работы по механообработке и тестированию клапанов. Мы оказываем поддержку на всех стадиях – проработка проекта, обучение, ввод в эксплуатацию, устранение неполадок и техническая поддержка. Вы можете быть уверены в выполнении своих задач, полагаясь на нашу поддержку от начала до конца.

РАСТОЧНЫЕ СТАНКИ

Расточные станки CLIMAX обеспечивают расточку диаметром 1,5 – 80" (38,1 – 2500 мм), обладая характеристиками точности и скорости, аналогичными стационарным станкам. Монтажные кронштейны особой конструкции, сферические под-шипники, самоцентрирующиеся установочные конусы, подвижные блоки привода вращения и подачи облегчают установку и обеспечивают работу оборудования в пространствах, недоступных для обычных станков. Все модели оснащены прочными системами привода вращения и осевой подачи, хромированными прецизионными штангами и усиленными подшипниками, а также, на выбор, электрическим, пневматическим или гидравлическим приводом. Разово установленная система монтажных креплений позволяет выполнять как операции по механической обработке, так и сварочные операции с использованием Auto Bore Welding System (ABW).



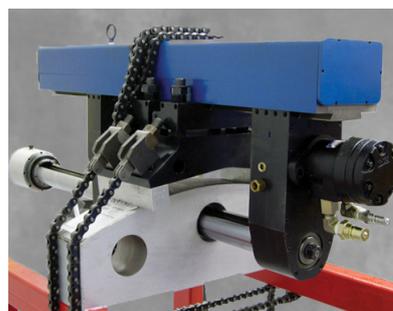
Расточной станок **BB3000**

Оптимальное соотношение мощность-вес обеспечивает превосходную скорость и производительность. Компактная конструкция и монтажные кронштейны легко адаптируются к широкому диапазону конфигураций, чем достигается многообразие вариантов использования.



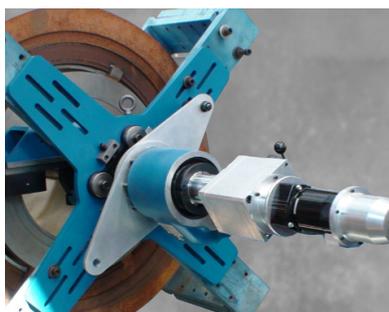
Расточной станок **BB4500**

Компактная и доступная версия лидирующего по продажам станка BB5000. Благодаря универсальности монтажа вы сможете работать в ограниченных пространствах. В наличии с разными двигателями и штангами.



Расточной станок **BB5500**

Наиболее удобен для соединения турбин. Прост в установке, обеспечивает быстрое выполнение тяжелых работ в местах, труднодоступных для большинства других расточных станков. Высочайшая прочность корпуса обеспечивает исключительную точность установки стяжных болтов.



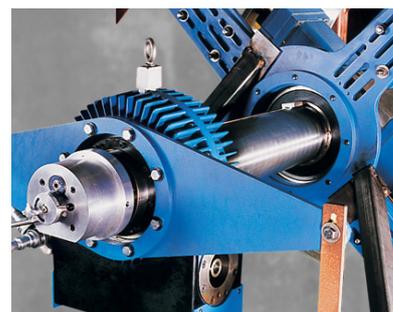
Расточной станок **BB6100**

Наиболее компактная модель в линейке портативных расточных станков с подвижной головкой. Сочетает в себе высокую производительность с гибкостью регулировки, чем обеспечивается широкий диапазон возможностей применения и диаметров растачивания.



Расточной станок **BB7100**

Сверлильный ход этого станка ограничен только длиной штанги. Огромный запас мощности позволяет выполнять тяжелые задачи.



Расточной станок **BB8100**

Сверлильный ход этого станка ограничен только длиной штанги. Огромный запас мощности позволяет выполнять тяжелые задачи. Универсальность применения обеспечивается наличием трех различных опор подшипника.

РАСТОЧНЫЕ СТАНКИ

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ Соосное растачивание в тяжелом строительном оборудовании и шарнирных соединениях • Ремонт кожуха драглайнов • Сверление прикипевших шпилек или восстановление резьбовых отверстий под кольца вращения • Ремонт коробок передач тяжелого оборудования и дробилок • Соосное растачивание втулок запорных устройств и шлюзов • Растачивание дейдвудных труб и пера руля судов • Цилиндрическая обработка внутренних узлов корпусов турбин • Растачивание муфт пера руля турбины

РАСТОЧНЫЕ СТАНКИ



Расточной станок **BB5000**

Наиболее компактный, универсальный и мощный инструмент в своем классе. Прост в установке, обеспечивает быстрое выполнение тяжелых работ в местах, труднодоступных для большинства других расточных станков. Простота конфигурации для выполнения сложных задач по обработке.

УСПЕШНЫЙ ПРОЕКТ

РАСТОЧНОЙ СТАНОК BB5000 | АТОМНАЯ ЭЛЕКТРОСТАНЦИЯ

У заказчика имелся фланец диаметром 492 мм вокруг овально-го люка в ядерном реакторе. Задача – довести фланец до овала длиной 457 мм и шириной 355 мм. Материал – мягкая сталь с вероятностью ухудшения качества, для крепления станка могла быть использована только внутренняя поверхность люка. Для выполнения данной комплексной задачи был использован изготовленный по спецпроекту расточной станок CLIMAX BB5000. В результате был получен овальный люк с овальным фланцем. Проект был выполнен в установленный срок с запасом.



Расточной станок	ДИАМЕТР ШТАНГИ	ДИАМЕТР РАСТАЧИВАНИЯ	МАКС. ХОД	МОМЕНТ ЗАТЯЖКИ НА ШТАНГЕ	ПРИВОД
BB3000	1,25 дюйм. 31,8 мм	1,5 – 5 дюйм (38,1 – 127 мм)*	10 дюйм. (254 мм)	40 фут-фунт (54,2 Н•м)	Электрический
BB4500	1,75 дюйм. или 1,25 дюйм. (опционально) (44,5 мм или 31,8 мм опцион)	1,5 – 10 дюйм. (38,1 – 254 мм)*	36 дюйм. (914,4 мм)	417 фут-фунт (565,4 Н•м)	Электрический, пневматический или гидравлический
BB5000	2,25 дюйм. или 1,25/1,75 дюйм. (опционально) (57,2 мм или 31,8/44,5 мм опционально)	1,5 – 24 дюйм. (38,1 – 609,6 мм)*	36 дюйм. (1219,2 мм)	417 фут-фунт (565,4 Н•м)	Электрический, пневматический, гидравлический или электрический серводвигатель
BB5500	2,5 дюйм. или 1,875 (опционально) (63,5 мм или 47,6 мм опционально)	2 – 4,2 дюйм. (50,8 – 106,7 мм)*	Длина штанги	65 фут-фунт (88,1 Н•м)	Пневматический или гидравлический
BB6100	3,5 дюйм. (88,9 мм)	8,8 – 40,8 дюйм. (223,5 – 1036,3 мм)*	Длина штанги	470 – 1820 фут-фунт (637,2 – 2467 Н•м)	Гидравлический
BB7100	5 дюйм. (127 мм)	10,25 – 58,25 дюйм. (260,4 – 1036,3 мм)*	Длина штанги	2230 фут-фунт (3023,5 Н•м)	Гидравлический
BB8100	8 дюйм (203,2 мм)	17,1 – 85,1 дюйм. (434,3 – 2481 мм) *	Длина штанги	2692 фут-фунт (3649,9 Н•м)	Гидравлический

* доступны опции расширения

НАПЛАВОЧНЫЕ КОМПЛЕКСЫ

Переносные **автоматические сварочные системы** BORTECH могут применяться для ремонтных работ как в полевых условиях, так и в мастерских. Конструкция автоматических сварочных систем обеспечивает прямое подключение к нескольким монтажным креплениям расточных станков CLIMAX, создавая таким образом единый расточно-сварочный комплекс, который позволяет одновременно проводить операции наплавки и растачивания на нескольких заготовках! Такие автоматические комплексы обеспечивают качественную и экономичную наплавку для ремонта отверстий, фланцев и клапанов.



Автоматический наплавочный комплекс **BW1000**

Автоматическая система спиральной наплавки CLIMAX BW1000 – это экономичное решение для наплавочных работ. Высокое качество наплавки, прочная портативная конструкция, экономичное решение.



Автоматический наплавочный комплекс **BW2600**

Автоматический наплавочный комплекс BW2600 – это простой, производительный и надежный инструмент в компактном корпусе, который с легкостью справится с работой в тяжелых полевых условиях. BW2600 напрямую взаимодействует с существующими системами подачи металлического электрода в среде инертного газа. Характеристики: возможность пропуска/заполнения с контролем прогара этих функций, полностью регулируемый механический ход, обратное направление наплавки, функция блокировки хода для лицевой наплавки, дистанционное управление (опционально).



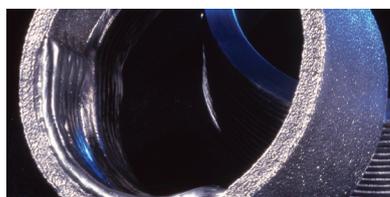
Автоматический наплавочный комплекс **BW3000**

BW3000 – это лидер в области автоматической наплавки. Этот наплавочный комплекс уникален тем, что оснащен устройством подачи металлического электрода и пультом управления, что позволяет централизованно регулировать параметры сварки. BW3000 подключается напрямую к пользовательскому источнику питания устройства подачи электрода, обеспечивая возможность автоматического пропуска, возврата каретки и режим «пирога» для удобного восстановления сильно изношенных отверстий. BW3000 известен высокой производительностью и надежностью как в мастерской, так и в полевых условиях. Станок производит точные ровные швы высокого качества.

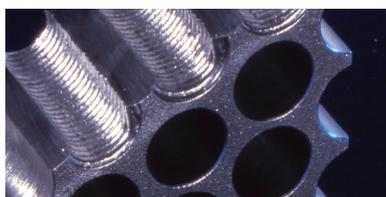
НАПЛАВОЧНЫЕ КОМПЛЕКСЫ

СВАРНЫЕ ШВЫ ВЫСОКОГО КАЧЕСТВА, ВЫПОЛНЕННЫЕ С ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТЬЮ

Автоматические сварочные машины BORTECH обеспечивают производство точных и ровных сварных швов высокого качества. Автоматические наплавочные комплексы способны производить большое количество разнообразных сварочных швов, требующих меньше доработки, чем полученные при ручной сварке. За счет меньшего расхода проволоки снижаются общие производственные издержки, тем самым повышается эффективность инвестиций.



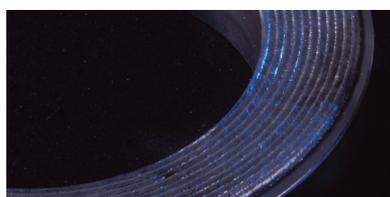
Полная или частичная наплавка отверстий



Наплавка небольших отверстий



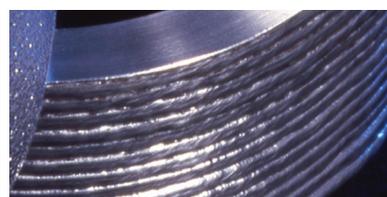
Наплавка в коническом седле



Наплавка на торце



Сварка отверстия из алюминия или бронзы



Автоматическая наплавка по внешнему диаметру

НАПЛАВОЧНЫЕ КОМПЛЕКСЫ

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ Ремонт клапанов и насосов • Корпуса и валы двигателей • Отверстия, пальцы, ковши и сцепные механизмы • Ремонт внешних диаметров вала • Роторные дробилки • Ремонт ковшей и сцепных механизмов погрузчика • Редукторы и коробки передач • Компрессоры и турбины • Сопла на сосудах высокого давления и теплообменниках • Горные комбайны и драглайны • Шламовые насосы • Отверстия в корабельных рулях • Проушины гидравлических цилиндров • Прессы • Отливки и пресс-формы • Рулевые сошки щековых дробилок

НАПЛАВОЧНЫЕ КОМПЛЕКСЫ



Автоматический наплавочный комплекс **BW5000**

Мощная система сварки и плакирования автоматического наплавочного комплекса BW5000, вращающаяся вокруг обрабатываемой детали, обеспечивает наплавку и заполнение любым сплавом серийного производства, напр. Inconel™, Hastelloy™, Monel™, нержавеющая сталь.

УСПЕШНЫЙ ПРОЕКТ

АВТОМАТИЧЕСКИЙ НАПЛАВОЧНЫЙ КОМПЛЕКС BW5000 | КАМНЕДРОБИЛКА

Заказчик столкнулся с проблемой – головка камнедробилки оказалась искривлена. Диаметр дробилки – 7 футов (2,1 м), вес – 28 000 фунтов (12,7 тонн). Решающую роль в решении задачи сыграли наплавочный комплекс CLIMAX BW5000, стреловой кран и немного изобретательности. Так, стандартное время установки камнедробилки снизилось с 20 часов до менее, чем 4. Удалось наплавить 900 фунтов (0,45 т) проволоки, сохраняя последовательность его наложения, без вращения обрабатываемой детали.



Сварочный Аппарат	ОСЕВОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ	ДИАПАЗОН ТОЛЩИНЫ ЭЛЕКТРОДА	ДИАПАЗОН И СДВИГ ШАГА	НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	АВТОМАТИЧЕСКИЙ ПРОПУСК	СТАНДАРТНЫЕ РАЗМЕРЫ ГОРЕЛКИ
BW1000	9 дюйм. (228,6 мм)	0,030 – 0,045 дюйм. (0,76 – 1,14 мм)	Шаг: 0,125 дюйм. (3,2 мм) винтовой	По часовой стрелке	Нет	0,88 – 24 дюйм. (22,4 – 609,6 мм)
BW2600	9 дюйм. (228,6 мм)	0,030 – 0,045 дюйм. (0,76 – 1,14 мм)	Диапазон шага: 0,050 – 0,200 дюйм. (1,27 – 5,08 мм) / 1 об.	Двусторонний	Пропуск и заполнение	0,88 – 24 дюйм. (22,4 – 609,6 мм)
BW3000	6 или 12 дюйм. (152,4 или 304,8 мм)	0,023 – 0,045 дюйм. (0,58 – 1,14 мм)	Диапазон шага: 0,040 – 0,220 дюйм. (1,0 – 5,6 мм)	Двусторонний	Авто пропуск, режим «пирог», возврат каретки	0,50 – 54 дюйм. (12,7 – 1371,6 мм)
BW5000	10, 20, 30, 40 и 50 дюйм. (254, 508, 762, 1016 и 1270 мм)	0,045 – 0,062 дюйм. 1,1 – 1,6 мм	Диапазон шага: 0,070 – 0,325 дюйм. (1,78 – 8,26 мм)	Двусторонний	Авто пропуск, режим «пирог», возврат каретки	12 – 120 дюйм. (304,8 – 3048,0 мм)

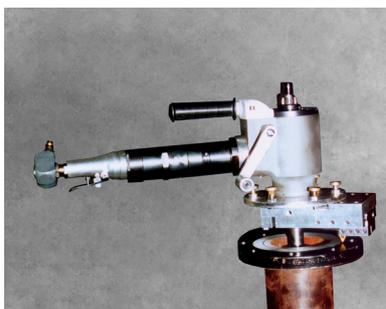
СТАНКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ФЛАНЦЕВ – КРЕПЛЕНИЕ НА ВНУТРЕННЕМ ДИАМЕТРЕ НЕБОЛЬШОГО РАЗМЕРА

Компании CLIMAX и H&S TOOL представляют широкую линейку прочных инновационных портативных **станков для обработки фланцев** диаметром 0,75 – 19 дюймов (19,1 – 482,6 мм) с креплением на внутренней поверхности для решения задач перешлифовки, фрезерования, скашивания кромок, придания прямоугольной формы, внутреннего растачивания, обработки концов для подготовки к сварке. Более компактные модели имеют встроенный монтажный вал для быстрой и удобной фиксации.



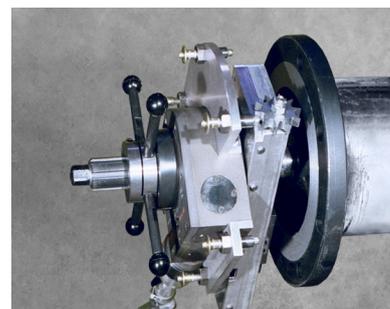
Станок для обработки фланцев, **МОДЕЛЬ BF**

Простой, надежный и точный. BF – это универсальный станок для обработки фланцев в диапазоне от 0,75 дюйм./19,1 мм (внутр. диам.) до 4,12 дюйм./ 104,6 мм (внешн. диам.).



Станок для обработки фланцев, **МОДЕЛЬ MSF**

Модель MFS позволяет быстро и точно восстанавливать поверхности фланцев от 1,25 дюймов/31,8 мм (внутр. диам) до 6,19 дюймов/157,2 мм. Работает вместе с нашим фаскорезом BG50 BOILER GUN™, который позволяет быстро и легко переходить от обработки кромок к обработке торцевой поверхности фланцев в полевых условиях.



Станок для обработки фланцев, **МОДЕЛЬ MTF**

Модель MTF позволяет быстро и точно обрабатывать поверхности фланцев от 3,25 дюйма/82,6 мм (внутр. диам.) до 10,63 дюйма/270,0 мм (внешн. диам.). Работает вместе с нашим устройством для скашивания кромок PB8 POWER BEVELER, которое позволяет быстро и легко переходить от обработки кромок к обработке торца фланцев в полевых условиях.



Станок для обработки фланцев, **FF3000**

Один из наиболее компактных и универсальных инструментов в своей категории. Он выполняет торцевую обработку и снятие фаски с высокой скоростью и точностью за счет модульной конструкции, безинструментной установки и бесступенчатой двунаправленной подачи. Диапазон диаметров торцевой обработки: 1,5 – 12 дюйма (38,1 – 304,8 мм).



Станок для обработки фланцев, **МОДЕЛЬ MFTF**

Модель MFTF прошла тестовые и полевые испытания. Станок производит обработку фланцев типа «выступ» и выработку зоны под болтовые отверстия диаметром от 4,25 дюйм/108,8 мм (внутренний) до 16,25 дюйм/412,8 мм (внешний).



Станок для обработки фланцев, **FF4000**

Предназначен для механической обработки фланцев типа «выступ» среднего диаметра и плоских трубных фланцев, а также для формирования фаски труб при помощи инструментальной головки для снятия фаски (опционально). Установка занимает менее 10 минут, мощности станка достаточно для снятия одного кубического дюйма металла в минуту. Диапазон диаметров торцевой обработки: 3 – 19 дюйма (76,2 – 482,6 мм).

СТАНКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ФЛАНЦЕВ

СТАНКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ФЛАНЦЕВ – КРЕПЛЕНИЕ НА ВНУТРЕННЕМ ДИАМЕТРЕ НЕБОЛЬШОГО РАЗМЕРА

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ Восстановление поверхности фланцев главных парозаборников • Ремонт фланцев сопел теплообменников • Обработка торцевых поверхностей и формирование фаски у труб для дальнейшей сварки/уплотнения • Ремонт фланцев с плоскими и выступающими уплотнительными поверхностями и фланцев с конечным рифлением уплотнителей • Ремонт стыковочных фланцев штока поршня • Фланцы питательного насоса котла • Повторная обработка уплотнений на трубной доске • Ремонт кольцевых канавок или прорезание новых канавок

УСПЕШНЫЙ ПРОЕКТ

СТАНОК ДЛЯ ОБРАБОТКИ ФЛАНЦЕВ FF4000/FF5000 | ГАЗОВАЯ ЭЛЕКТРОСТАНЦИЯ

Неиспользуемый Центр энергоснабжения Hillabee на базе газа, шт. Алабама, США, нуждался в восстановлении неиспользуемой теплостанции, работающей на газе. Было необходимо вернуть ее «в строй», чтобы продать какой-нибудь крупной энергоснабжающей компании. Было арендовано два станка для обработки фланцев CLIMAX, FF4000 и FF5000, для ремонта подвергшихся коррозии фланцев и иных трубных компонентов. С помощью станков FF4000 and FF5000 15 операторов смогли обрабатывать 8-10 фланцев в день, в результате чего увеличилась производительность и проект был завершён с опережением графика. Все обработанные фланцы были проверены на соответствие строгим техническим требованиям энергосберегающей компании.



Станок для обработки фланцев	ДИАМЕТР ТОРЦЕВОЙ ПОВЕРХНОСТИ	ВНУТРЕННИЙ МОНТАЖНЫЙ ДИАМЕТР	СКОРОСТЬ ПОДАЧИ	ПРИВОД
МОДЕЛЬ VF	0,75 дюйм. Внутр. диам. – 4,12 дюйм. Внешн. диам. (19,1 – 104,6 мм)	0,625 – 2,875 дюйм. (15,9 – 73 мм)	0,005 дюйм. (0,13мм) / 1 удар	Пневматический / электрический
МОДЕЛЬ MSF	1,25 дюйм. Внутр. диам. – 6,19 дюйм. Внешн. диам. (31,8 – 157,2 мм)	1 – 5 дюйм. (25,4 – 127 мм)	0,005 дюйм. (0,13 мм) / 1 удар	Пневматический / электрический
МОДЕЛЬ MTF	3,25 дюйм. Внутр. диам. – 10,63 дюйм. Внешн. диам. (82,6 – 270 мм)	2 – 8,5 дюйм. (50,8 – 215,9 мм)	0,005 дюйм. (0,13мм) / 1 удар	Пневматический / электрический
FF3000	1,5 – 12 дюйм. (38,1 – 304,8 мм)	1,5 – 6,75 дюйм. 38,1 – 171,5 мм	0 – 0.025 дюйм/об. (0 – 0,635 мм/об.)	Пневматический
МОДЕЛЬ MFTF	4,25 дюйм. Внутр. диам. – 16,25 дюйм. Внешн. диам. (19,1 – 412,8 мм)	3 – 13,5 дюйм. (76,2 – 343 мм)	0,005 дюйм. (0,13 – 5,08 мм) / 1 штырь	Пневматический / электрический
FF4000	3 – 19 дюйм. (76,2 – 482,6 мм)	3 – 12,5 дюйм. (76,2 – 317,5 мм)	0 – 0.025 дюйм/об. (0 – 0,635 мм/об.)	Пневматический

СТАНКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ФЛАНЦЕВ, КРЕПЛЕНИЕ НА ВНУТРЕННЕМ ДИАМЕТРЕ БОЛЬШОГО РАЗМЕРА/ КАРУСЕЛЬНЫЙ СТАНОК ДЛЯ ТОКАРНОЙ И ФРЕЗЕРНОЙ ОБРАБОТКИ КРУГЛЫХ ФУНДАМЕНТОВ И ФЛАНЦЕВ

Компания CLIMAX представляют широкую линейку мощных инновационных портативных **станков для торцевой обработки фланцев** диаметром 5-120 дюймов (127-3048*мм) с креплением на внутреннем/внешнем диаметре, либо на плоской поверхности. Станки универсальны в применении, поскольку способны решать задачи шлифовки, фрезерования и токарной обработки, скашивания кромок, обточки торца, внутреннего растачивания, обработки концов для подготовки к сварке и профилирования уплотнительных колец, а также (для многих моделей) обладают возможностью перехода от токарной обработки к фрезерованию.

Карусельный станок для токарной и фрезерной обработки CLIMAX, диаметр фрезерования 73,5 – 199 дюймов (1867 – 5054*мм) обеспечивает точную, быструю и универсальную обработку, соответствующую высоким требованиям для обработки опор ветрогенераторов и крупных кранов, фундаментов и фланцев. Широкая универсальность применения обеспечивается сервоуправлением, точением резцом (опционально), а также возможностью крепления на внутреннем/внешнем диаметре или на плоской поверхности.

* - возможны опции расширения

СТАНКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ФЛАНЦЕВ



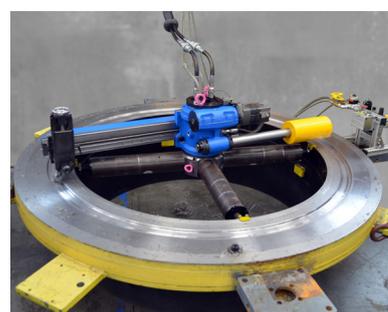
Станок для обработки фланцев, **FF5000**

Двухкомпонентная система крепления облегчает удобную регулировку и выравнивание компактного станка. Легкий вес и простота использования при обработке торцевых поверхностей, фасок, точении фланцев клапанов, труб или насосов. Диапазон диаметров обработки: 5 – 24 дюйма (127 – 609,6 мм).



Станок для обработки фланцев, **FF5300**

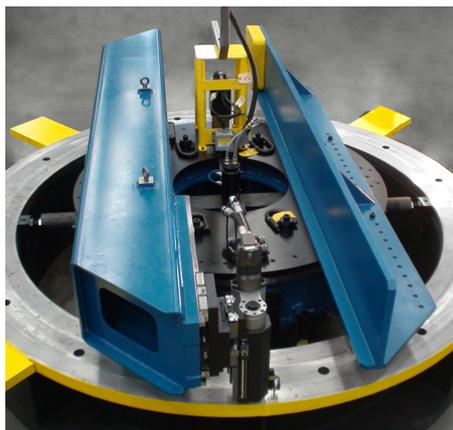
Легкость настройки и работы обеспечивается новой модульной конструкцией, в частности, – сменное токарное плечо позволяет работать с диаметром до 40 дюймов (1016 мм) с сохранением требуемой чистоты обработки. Мощность и простота использования при обработке внутренних и внешних поверхностей, скашивании, точении фланцев клапанов, труб или насосов. Устанавливается на изделие, с минимальным габаритным размером 22,75 дюйма (577,9 мм). Диапазон диаметров торцевой обработки: 5.7 – 40 дюймов (144,8 – 1016 мм).



Станок для обработки фланцев, **FF6300**

Производительность, универсальность и безопасность. Высокий крутящий момент обеспечивает эффективную и экономичную обработку фланца и восстановление поверхностей уплотнений/ подшипников. Универсальность применения обеспечивается возможностью крепления на внешний/внутренний диаметр или на поверхность, а также за счет быстрой смены данных конфигураций. Диапазон диаметров торцевой обработки поверхностей: 11.8 – 60 дюймов (299,7 – 1524,0 мм).

КАРУСЕЛЬНЫЙ СТАНОК ДЛЯ ТОКАРНОЙ И ФРЕЗЕРНОЙ ОБРАБОТКИ

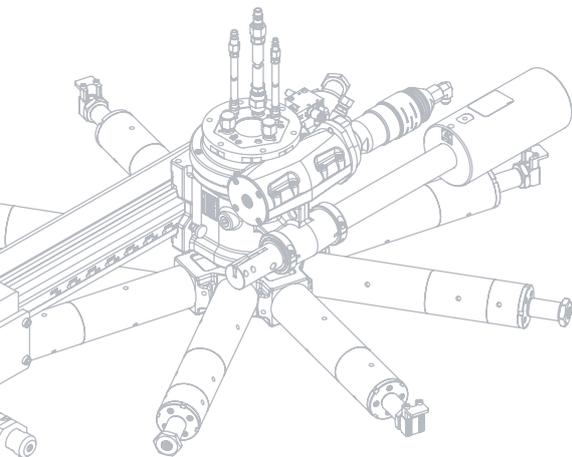


Карусельный станок для токарной и фрезерной обработки **CM6200**

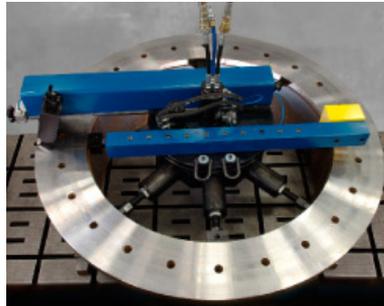
Для обработки фланцев большого размера диаметром 73,5 – 199 дюймов (1866,9-5054,6 мм) конструкция центрального зазора обеспечивает возможность обработки стержней диаметром более 24 дюймов (609,6 мм). Возможные конфигурации станка подходят для задач мощного фрезерования, обработки одним резцом, шлифования. В Вашем распоряжении сверхпрочный, рассчитанный на разнообразные задачи по обработке и мощный станок. С его помощью можно быстро и эффективно производить самые сложные работы по обработке фланцев.

СТАНКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ФЛАНЦЕВ, КРЕПЛЕНИЕ НА ВНУТРЕННЕМ ДИАМЕТРЕ БОЛЬШОГО РАЗМЕРА/ КАРУСЕЛЬНЫЙ СТАНОК ДЛЯ ТОКАРНОЙ И ФРЕЗЕРНОЙ ОБРАБОТКИ КРУГЛЫХ ФУНДАМЕНТОВ И ФЛАНЦЕВ

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ Восстановление поверхности уплотнительных поверхностей судовых люков • Повторная обработка опорных поверхностей поворотных кранов • Восстановление поверхности фланцев главных парозаборников • Восстановление поверхностей разъемов корпусов крупных насосных установок • Восстановление поверхности фланцев клапанов • Ремонт теплообменников • Фрезерование опорных фланцев ветрогенераторов • Обработка, фрезерование и сверление опор судовых двигателей



СТАНКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ФЛАНЦЕВ



Станок для обработки фланцев, **FF7200**

Станок повышенной прочности для обработки фланцев с функциями токарной обработки и фрезерования. Оснащен инструментальной головкой, поворачивающейся на 360°; бесступенчатое изменение скорости подачи; дистанционная регулировка подачи обеспечивает быструю и безопасную осевую и радиальную подачу. Обрабатываемые диаметры: при токарной обработке поверхности – 30 – 72 дюйма (762 – 1828,8 мм), при фрезеровании – 35 – 72 дюйма (889 – 1828,8 мм).



Станок для обработки фланцев, **FF8200**

Настоящая «рабочая лошадка», достаточно габаритная и мощная для обработки фланцев большого диаметра. Бескомпромиссная точность работы за счет прочности, простоты позиционирования и стабильной скорости вращения даже при установке на вертикальных фланцах. Оснащен инструментальной головкой, поворачивающейся на 360°; имеет бесступенчатое изменение скорости подачи; дистанционная регулировка пневматического блока подачи обеспечивает быструю и безопасную осевую и радиальную подачу. Обработка и фрезерование в диапазоне 45 – 120 дюймов (1143 – 3048 мм).

Станок для обработки фланцев	ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОЙ ПОВЕРХНОСТИ	ДИАМЕТР ФРЕЗЕРОВАНИЯ (УСТАНОВКА НА ВНУТР. ДИАМ.)	ВНУТРЕННИЙ МОНТАЖНЫЙ ДИАМЕТР	ВНЕШНИЙ МОНТАЖНЫЙ ДИАМЕТР	МИНИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР УСТАНОВЛИВАЕМОГО ИЗДЕЛИЯ	ПРИВОД
FF5000	5-24 дюйма (127 – 609,6 мм)	Только обработка одним резцом	5-18 дюймов (88,9 – 457,2 мм)	Установка только на внутр. диаметр	19 дюймов (482,6 мм)	Пневматический Гидравлический
FF5300	5,7 – 32 дюйма (144,8 – 812,8 мм)	Только обработка одним резцом	5,7 – 32 дюйма (144,8 – 812,8 мм)	Установка только на внутр. диаметр	22,75 дюйма (577,9 мм)	Пневматический Гидравлический
FF5300 с удлиненным плечом	5,7 – 40 дюймов (144,8 – 1016 мм)	Только обработка одним резцом	5,7 – 32 дюйма (144,8 – 812,8 мм)	Установка только на внутр. диаметр	26,25 дюйма (666,8 мм)	Пневматический Гидравлический
FF6300*	11,8 – 60 дюймов (299,7 – 1524,0 мм)	Только обработка одним резцом	11,8 – 57,5 дюйма (299,7 – 1460,5 мм)	38,1 – 63,8 дюйма (967,7 – 1620,5 мм)	39,4 дюйма (1000,8 мм)	Пневматический Гидравлический
FF7200*	30 – 72 дюйма (762 – 1828,8 мм)*	35 – 72 дюйма (889 – 1828,8 мм)*	30 – 72 дюйма (762 – 1828,8 мм)*	Установка только на внутр. диаметр	55,8 дюйма (1417,3 мм)	Пневматический или гидравлический
FF8200*	45 – 120 дюймов (1143 – 3048 мм)*	45 – 120 дюймов (1143 – 3048 мм)*	45 – 120 дюймов (1143 – 3048 мм)*	89,8 – 136,4 дюймов (2280,9 – 3464,6 мм)	84,7 дюймов (2151,4 мм)	Пневматический или гидравлический
Станок для обработки фланцев	ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОЙ ПОВЕРХНОСТИ	ДИАМЕТР ФРЕЗЕРОВАНИЯ (УСТАНОВКА НА ВНУТР. ДИАМ.)	ВНУТРЕННИЙ МОНТАЖНЫЙ ДИАМЕТР	ВНЕШНИЙ МОНТАЖНЫЙ ДИАМЕТР	МИНИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР УСТАНОВЛИВАЕМОГО ИЗДЕЛИЯ	ПРИВОД
CM6200*	69,5 – 189 дюймов (1765,3 – 4800,6 мм)*	73,5 – 199 дюймов (1866,9 – 5054,6 мм)*	78,9 – 177,2 дюймов (2004,1 – 4500,9 мм)*	98,4 – 209,9 дюймов (2499,4 – 5331,5 мм)	135,6 дюймов (3444,2 мм)	Электрический сервопривод

*Возможно крепление на поверхности

* Возможны опции расширения

СТАНКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ФЛАНЦЕВ, КРЕПЛЕНИЕ НА ВНЕШНЕМ ДИАМЕТРЕ

Компания CLIMAX представляет широкую линейку инновационных портативных **станков для обработки фланцев** диаметром 0 – 120 дюймов (25 – 3050 мм) **с креплением на внешнем диаметре** для решения задач перешлифовки, фрезерования, скашивания фасок, придания прямоугольной формы, внутреннего растачивания и обработки концов для сварки. Конфигурация некоторых из наших машин позволяет выполнять токарную обработку, фрезерование или и то, и другое! Для удобства монтажа возможна установка более крупного крепления с отдельным крепежом или зажимом, в который устанавливается корпус станка.



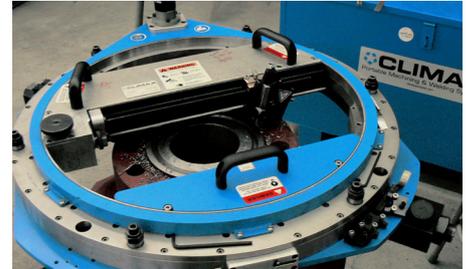
Станок для обработки фланцев **FF1000**

Данный станок крепится на внешнем диаметре обрабатываемой детали. Он оснащен компактным модулем питания и центрирующей/выравнивающей базой для быстрой и легкой подготовки к работе. Диапазон диаметров торцевой обработки: 0 – 12 дюймов (0 – 304,8 мм).



Станок для обработки фланцев **FF1200** с креплением на внешнем диаметре

Данный безопасный и прочный многофункциональный станок для обработки фланцев подходит для обработки фланцев диаметром до 12,5 дюйма (317,5 мм) без каких-либо дополнительных приспособлений. Предназначен для выполнения сложных задач в нефтегазовой и химической промышленности, универсален – подходит для обработки семи различных типов фланцев, включая RTJ- и компактные фланцы. С дистанционной панелью для удаленного управления подачей FF1200 задает новый стандарт безопасности оператора и экономит до 30% времени обработки поверхностей фланцев.



Станок для обработки фланцев **FF2400** с креплением на внешнем диаметре

Станок характеризуется превосходной производительностью и безопасностью. Он подходит для обработки фланцев диаметром до 24,5 дюйма (622,3 мм) без каких-либо дополнительных приспособлений. Предназначен для обработки плоских и RTJ- фланцев, фланцев с выступами, фланцев с шипом, фланцев с пазом, Grayloc®, уплотнительных и компактных фланцев в наиболее тяжелых условиях. Наряду с прочими станками CLIMAX для обработки фланцев с креплением на внешнем диаметре, данный станок отвечает передовым мировым стандартам безопасности оператора за счет дистанционного управления подачей и системе блокировки при низком давлении, предотвращающей случайный перезапуск при прерывании подачи давления воздуха.

СТАНКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ФЛАНЦЕВ



Станок для обработки фланцев **FF3600** с креплением на внешнем диаметре

Не имеющий аналогов по производительности среди станков при таких размерах, данный станок подходит для обработки фланцев диаметром до 36,5 дюйма (927,1 мм) без каких-либо дополнительных приспособлений. Наряду с прочими станками CLIMAX для обработки фланцев с креплением на внешнем диаметре, данный станок обладает бесступенчатой регулировкой скорости в рабочем режиме, что позволяет достичь максимальной производительности в наиболее тяжелых условиях применения в нефтегазовой, энергетической, судостроительной и судоремонтной отраслях.

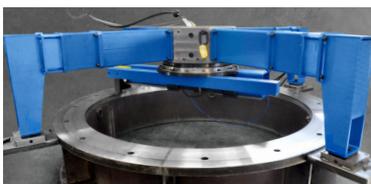
КРЕПЛЕНИЕ НА ВНЕШНЕМ ИЛИ ВНУТРЕННЕМ ДИАМЕТРЕ

Для более крупных моделей станков CLIMAX для обработки фланцев с креплением на внешнем диаметре возможно также крепление на внутреннем диаметре.



Станок для обработки фланцев **FF6300**

Внешние монтажные диаметры:
38,1 – 63,8 дюйма (967,7 – 1620,5 мм)



Станок для обработки фланцев **FF8200**

Внешние монтажные диаметры:
89,8 – 136,4 дюймов (2280,9 – 3464,6 мм)



Карусельный станок для токарной и фрезерной обработки **CM6200**

Внешние монтажные диаметры:
98,4 – 209,9 дюймов (2499,36 – 5331,46 мм)

СТАНКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ФЛАНЦЕВ, КРЕПЛЕНИЕ НА ВНЕШНЕМ ДИАМЕТРЕ

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ Восстановление торцевой поверхности уплотнительных поверхностей судовых люков • Повторная обработка опорных поверхностей поворотных кранов • Восстановление поверхности фланцев главных парозаборников • Восстановление поверхности разъемов корпусов крупных насосных установок • Восстановление поверхности фланцев клапанов • Ремонт теплообменников • Восстановление угловых поверхностей фланцев и поверхностей фланцев с пазом под кольцевое уплотнение • Фрезерование опорных фланцев ветрогенераторов • Обработка поверхностей, фрезерование и сверление опор судовых двигателей • Восстановление поверхности фланцев трубопроводов

SPEED FACER™



ODF 30 – 70 SPEED FACER™

Семейство H&S TOOL SPEED FACER™ обеспечивает повышенную безопасность и производительность, оставляя всех конкурентов далеко позади. Дистанционное управление подачей и система автоматической подачи обеспечивают возможность работы, при которой оператор остается в удалении от движущихся деталей станка. Оптимизированные под требования заказчика установочные штифты и регулировочные ножки позволяют с легкостью подготовить новую машину к работе за 15 минут и менее. Благодаря бесступенчатой регулировке скорости подачи и способности поворачивать держатель инструмента и резцы на 360°, семейство SPEED FACER™ обладает гибкостью для интенсивного снятия металла, для работы с различными материалами и возможности создания различных видов геометрий.

СЕМЕЙСТВО SPEED FACER™

По запросу любой из станков SPEED FACER™ может иметь диаметр до 120 дюймов (3048 мм).



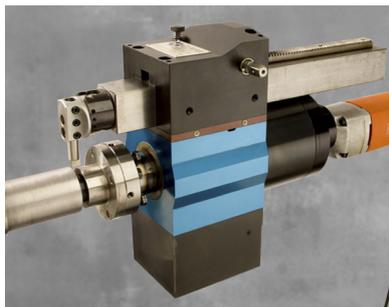
Станок для обработки фланцев	ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОЙ ПОВЕРХНОСТИ	СКОРОСТЬ ПОДАЧИ	ВНЕШНИЙ МОНТАЖНЫЙ ДИАМЕТР	ПРИВОД
FF1000	0 – 12 дюймов (0 – 304,8 мм)	0 – 0,035 дюйм./об. (0 – 0,889 мм/об.)	2 – 12 дюймов (50,8 – 304,8 мм)	Пневматический
FF1200	0 – 12,5 дюйма (0 – 317,5 мм)	0 – 0,035 дюйм./об. (0 – 0,889 мм/об.)	2 – 14 дюймов (50,8 – 355,6 мм)	Пневматический * Гидравлический
FF2400	0 – 24,5 дюйма (0 – 622,3 мм)	0 – 0,035 дюйм./об. (0 – 0,889 мм/об.)	8 – 26 дюймов (203,2 – 660,4 мм)	Пневматический * Гидравлический
FF3600	0 – 36,5 дюйма (0 – 927,1 мм)	0 – 0,035 дюйм./об. (0 – 0,889 мм/об.)	20 – 38 дюймов (508 – 965,2 мм)	Пневматический * Гидравлический
ODF30	0 – 30,5 дюйма (0 – 774,7 мм)	0,001 – 0,032 дюйм./об. (0,025 – 0,813 мм/об.)	9,2 – 30,5 дюйма (233,7 – 1790,7 мм)	Пневматический Гидравлический
ODF40	0 – 40,5 дюйма (0 – 1028,7 мм)	0,001 – 0,032 дюйм./об. (0,025 – 0,813 мм/об.)	19,2 – 40,5 дюйма (487,7 – 1028,7 мм)	Пневматический Гидравлический
ODF50	0 – 50,5 дюйма (0 – 1282,7 мм)	0,001 – 0,032 дюйм./об. (0,025 – 0,813 мм/об.)	29,2 – 50,5 дюйма (741,7 – 1282,7 мм)	Пневматический Гидравлический
ODF60	0 – 60,5 дюйма (0 – 1536,7 мм)	0,001 – 0,032 дюйм./об. (0,025 – 0,813 мм/об.)	39,2 – 60,5 дюйма (995,7 – 1536,7 мм)	Пневматический Гидравлический
ODF70	0 – 70,5 дюйма (0 – 1790,7 мм)	0,001 – 0,032 дюйм./об. (0,025 – 0,813 мм/об.)	49,2 – 70,5 дюйма (1249,7 – 1790,7 мм)	Пневматический Гидравлический

* - доступен электрический привод

ТОКАРНЫЕ / СВЕРЛИЛЬНЫЕ СТАНКИ

Портативные **токарные станки** CLIMAX окупят себя при первой же работе, будь то выточка канавок под уплотнительное кольцо, ремонт шпинделей турбин или опор редукторов на валах высокоскоростного оборудования. Наши станки крепятся болтами на конце вала и обрабатывают валы и их шейки диаметром от 1,5 дюйма до 24 дюйма (38 – 610 мм). Некоторые модели могут работать в габаритных ограничениях всего 7 дюймов (177,8 мм), а модель PL4000 способна обрабатывать конические валы. В стандартной комплектации привод – пневматический, для некоторых моделей опционально доступен электрический.

Конструкция наших **портативных сверлильных станков** позволяет создавать большой крутящий момент, обеспечивающий сверление большого числа отверстий за меньшее время.



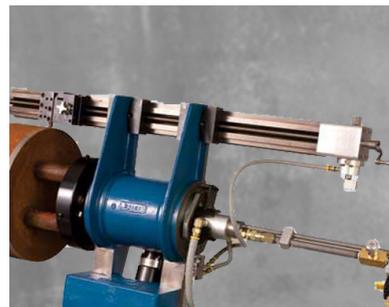
Токарный станок **PL2000**

Большая мощность в компактном исполнении. Работает в габаритных ограничениях всего 7 дюймов (177,8 мм). Упрощенное крепление – болтовое, непосредственно на конец вала – ускоряет подготовку к работе и экономит драгоценное время. Рабочие диаметры валов: 1,5 – 9 дюймов (38,1 – 228,6 мм).



Токарный станок **PL3000**

Обработка крупных валов и шеек вала при непосредственном креплении на рабочей детали и вращение вокруг вала. Прочный, точный и мощный станок экономит часы демонтажа оборудования. Предназначен для валов диаметром 4 – 11,25 дюйма (101,6 – 285,8 мм).



Токарный станок **PL4000**

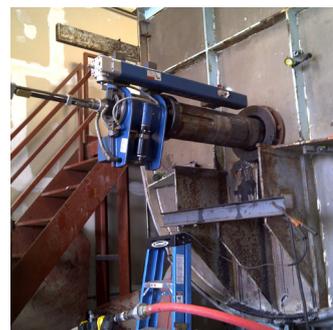
Выполняет тяжелую работу в труднодоступных местах. Крепится на конце обрабатываемой детали. Для работы требуется минимальный габаритный зазор. Прецизионная обработка прямых и конусных валов. Вращающийся суппорт станка удобно регулируется по зоне доступа, радиусу вращения и зазору от препятствия. Обработка валов с диаметрами 8 – 24 дюйма (203,2 – 609,6 мм).

ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

УСПЕШНЫЙ ПРОЕКТ

ТОКАРНЫЙ СТАНОК PL4000 | ЛЕНТОЧНО-ВИНТОВАЯ МЕШАЛКА ДЛЯ АСФАЛЬТА

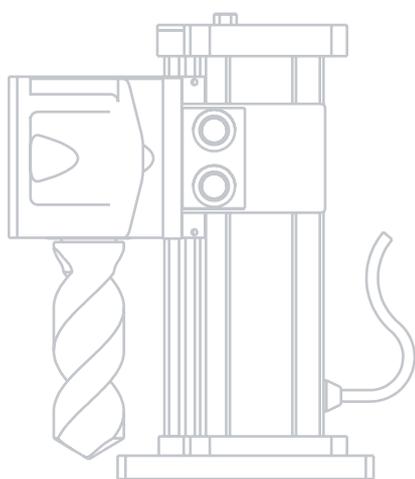
Заказчику требовалось отремонтировать ленточно-винтовую мешалку для асфальта. Подшипники заедали, что приводило к образованию больших канавок на валу. Требовалось его заварить и затем обработать по размеру. Диаметр вала – прибл. 9 дюймов (228,6 мм), опорная поверхность – прибл. 25 дюймов (635 мм) от конца вала. Кроме того, на противоположном конце смесителя образовалась преграда, которая ограничивала пространство хода. С помощью станка PL4000 были удалены повреждения на валу в необходимый размер.



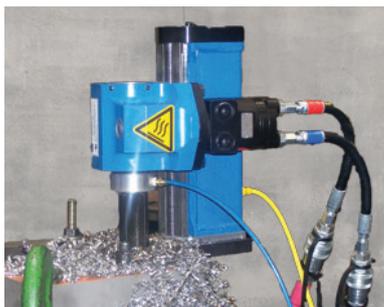
ТОКАРНЫЕ / СВЕРЛИЛЬНЫЕ СТАНКИ

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ ТОКАРНЫХ СТАНКОВ Ремонт устройств управления судовыми рулевыми системами • Повторная обработка валов турбины и валов вентилятора • Обработка валов двигателей подъемных устройств • Повторная обработка цапф мешалки • Повторная обработка шеек крупных валов

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ СВЕРЛИЛЬНЫХ СТАНКОВ Сверление отверстий в желобах катапульты на авианосцах • Сверление отверстий в титане • Сверление болтовых отверстий в вертикальных магнитных пластинах • Расширение отверстий • Удаление шпилек • Ремонт болтовых отверстий и резьб на фланцах муфтовых соединениях • Увеличение отверстий на фланцах для зазоров • Ремонт болтовых отверстий на корпусах и рамах, сверление и резьбонарезание внутри мельниц частичного самоизмельчения • Сверление отверстий на мостовых конструкциях



СВЕРЛИЛЬНЫЕ АППАРАТЫ



Компактные сверлильные станки

Наши компактные сверлильные станки оптимально подходят для механических работ по однопроходному сверлению отверстий до 2,5 дюйма (63,5 мм), сверлению с глубокой подачей, пошаговому рассверливанию 4,5 дюйма (114,3 мм), а также обратному цекованию до 5,2 дюйма (132,1 мм). Аппарат способен работать в узких боковых зазорах, в которых требуются отверстия до 2,5 дюйма (63,5 мм) с габаритными ограничениями всего 15 дюймов (381 мм).



Пневматический сверлильный станок PD3000

Конструкция портативного сверлильного станка PD3000 обеспечивает большой крутящий момент, за счет чего возможно просверлить больше отверстий за меньшее время. Станок оснащен двигателем 3,0 л.с., и легко выполняет сверление отверстий диаметром до 1,5 дюйма (38,1 мм) в твердых металлах, напр. в стали HУ80.

Токарный станок	МАКСИМАЛЬНЫЙ ОХВАТ ВРАЩЕНИЯ	ДИАМЕТР ОБРАБОТКИ	РЕЗЕЦ	ПРИВОД	
PL2000	12,5 дюйма (317,5 мм)	1,5 – 9 дюйма (38,1 – 228,6 мм)	1/2 дюйма Резец (12,7 мм), токарный, быстрорежущая сталь	Электрический или пневматический	
PL3000	22 дюйма (558,8 мм)	4- 11,25 дюйма (101,6 – 285,8 мм)	3/8 дюйма резец (10 мм) токарный	Электрический или пневматический	
PL4000	27 дюймов (685,8 мм)	8 – 24 дюйма (203,2 мм – 609,6 мм)*	1/2 дюйма резец (12.7 мм) прямоугольный токарный	Пневматический	
Сверлильный аппарат	СКОРОСТЬ ПОДАЧИ	МАКСИМАЛЬНАЯ ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	РАЗМЕР ШПИНДЕЛЯ	РАЗМЕР СВЕРЛА	ПРИВОД
PD3000	0,003 или 0,006 дюйма/об. (0,076 – ,152 мм/об.)	6,5 дюйма (165,1 мм)	Конус Морзе #3	0,69 – 1,5 дюйма (1,75 – 38,1 мм)	Пневматический (3 л.с.)
Компактный сверлильный аппарат Семейство CD	0,3 – 2,5 дюйм/мин (7,62 – 63,5 мм/мин)	6, 7, 10, 12 или 18 дюймов (154,4, 177,8, 254, 304,8 или 457,2 мм)	Конус Морзе #4, #5 Конус NMTB #40 – в доступности адаптеры	До 3.25 дюймов (82.6 мм) в диаметре	Гидравлический (10 л.с.)

*- возможны опции расширения

ФРЕЗЕРНЫЕ МАШИНЫ

У компании CLIMAX имеются оптимальные высокоточные решения на случаи, когда ремонт оборудования требует фрезерования имеющих критическое значение поверхностей. Серия наших трехкоординатных **фрезерных станков** начинается с модели PM4200 – универсальный станок с вариантами хода станины 20, 49, 78 дюймов (508, 1244,6 и 1981,2 мм). Самая производительная модель – LM6200 – обладает способностью конфигурации линейного и портального фрезерования с ходом до 176 дюймов (4470,4 мм) по оси X и 106 дюймов (2692,4 мм) по оси Y. Большой крутящий момент шпинделя обеспечивает быструю обработку металла и возможность фрезерования практически в любом положении.

Вы можете приобрести **шпоночно-фрезерный станок** CLIMAX практически за ту же стоимость, что и услуги привлекаемых для этой цели сторонних компаний. Эти двух- и трехкоординатные фрезерные станки подходят для следующих типов отверстий – пазы, прорези, карманы и полосы на валах диаметром 1,5 – 24 дюймов (38 – 610 мм). Герметичная система смазки редуктора позволяет использовать станок в любом положении.



Фрезерный станок **PM4200**

Станок PM4200 обладает продольной подачей с поперечным перемещением ручного управления. Крепление на обрабатываемой детали или опорной конструкции. Выберите ход по оси X до 20, 49, 78 дюймов (508,0, 1244,6, 1981,2 мм).*



Линейный/портальный фрезерный станок **LM5200**

Станок LM5200 способен производить линейное и портальное фрезерование практически в любом положении, за счет чего не имеет аналогов на рынке. Модульные или цельные станины позволяют увеличивать длину от 48 до 96 дюймов (1219,2 – 2438,4 мм)* без потери жесткости (увеличение хода – от 36 до 84 дюймов (914,4 – 2133,6 мм)).* Этот портативный станок максимально универсален и удобен для операторов, перед которыми могут стоять самые разнообразные задачи по фрезерованию.



Линейный/портальный фрезерный станок **LM6200**

Это наиболее мощная модель фрезерных станков CLIMAX. Революционный станок повышенной прочности обеспечивает линейное или портальное фрезерование практически в любом положении. Модульные или цельные станины позволяют увеличивать длину от 48 до 192 дюймов (1219,2 – 4876,8 мм)* без потери жесткости (увеличение хода – от 32 до 152 дюйма (812,8 – 4470,4 мм)).* Создан для решения сложных задач обработки в тяжелых условиях за счет большой мощности и точности.

*- возможны опции расширения

УСПЕШНЫЙ ПРОЕКТ

ЛИНЕЙНЫЙ/ПОРТАЛЬНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК LM6200 | МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ

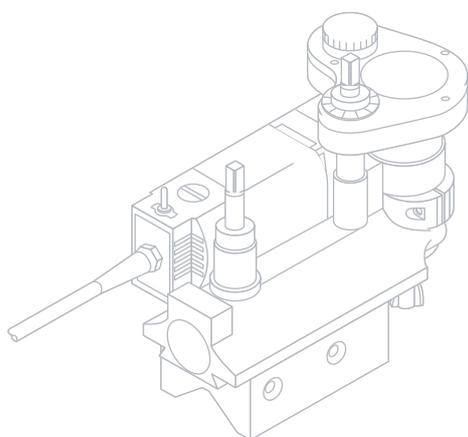
Один металлургический комбинат на Восточном побережье США запросил у одного из наших заказчиков обработку прокатной клетки в жестких условиях с ограниченным доступом. Их механики задействовали два фрезерных станка CLIMAX LM6200 и приспособления, сконструированные ими при поддержке CLIMAX. Данное оборудование и технология позволила нашему клиенту успешно выполнить важный проект с опережением графика, чем сократил время простоя их клиента.



ФРЕЗЕРНЫЕ МАШИНЫ

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ ФРЕЗЕРНОГО СТАНКА Фрезерование опорных плит для крепления насосов и двигателей • Фрезерование плит крупных прессов для литья • Обработка шлюзовых ворот и ворот плотин • Фрезерование вертикальных салазок сталепрокатных машин • Фрезерование кузовов, рам и боковых балок ковшевых погрузчиков, экскаваторов и драглайнов • Перешлифовка опор карьерных самосвалов • Фрезерование пазов уплотнителей теплообменников

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ ШПОНОЧНО-ФРЕЗЕРНОГО СТАНКА Фрезерование пазов в валах двигателя • Фрезерование канавок снятия механического напряжения в металлоконструкциях • Фрезерование радиальных прорезей в валах турбин • Обработка внутреннего паза в трубе • Ремонт поперечных пазов машин и конвейеров • Ремонт подъемных механизмов

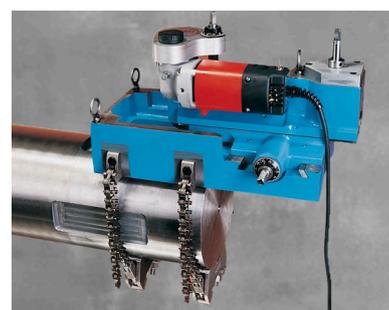


ШПОНОЧНО-ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ



Шпоночно-фрезерный станок **KM3000**

Этот станок выпускается компанией CLIMAX уже более 50 лет! Эта маленькая, но прочная машина обеспечивает быструю резку пазов на полную глубину; не требует трудозатратного разбора и длительной установки оборудования. Рабочие диаметры валов: 0,75 – 10,5 дюймов (19,1 – 266,7 мм).



Шпоночно-фрезерный станок **KM4000**

Прочный трехкоординатный станок с боковым смещением 2 дюйма (50,8 мм) для резки широких пазов с минимальными затратами. Универсальный, плавный и точный станок крепится на любые точки вдоль вала, под любым углом, что устраняет необходимость в дорогостоящем комплекте фрез различных размеров. Для валов диаметром 4 – 24 дюймов (101,6 – 609,6 мм).

Фрезерный станок	ХОД ПО ОСИ X	ХОД ПО ОСИ Y	МАКС. ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ХОД	РАЗМЕР ШПИНДЕЛЯ	ПРИВОД
PM4200	20, 49 или 78 дюймов (508,0, 1244,6 или 1981,2 мм) *	8 дюйм (203,2 мм) с weldon, 12 дюймов (304,8 мм) с HSK *	3 дюйма (76,2 мм) с шпинделем weldon, 4 дюйма (101,6 мм) с шпинделем HSK	0,75 дюйм. (19,1 мм) weldon, 40A (HSK)	Электрический, пневматический или гидравлический
LM5200	36, 60 или 84 дюймов (914,4, 1524 или 2133,6 мм) *	16 или 34 дюймов (406,4 или 863,6 мм) *	4 дюйма (101,6 мм)	40 NMTB/CAT 40	Гидравлический Электрический
LM6200	32, 56, 80, 104, 128, 152 или 176 дюймов (812,8, 1422,4, 2032, 2641,6, 3251,2, 3860,8 или 4470,4 мм) *	26, 38, 72 или 106 дюймов (660,4, 965,2, 1828,8 или 2692,4 мм) *	8 дюйм (203,2 мм)	50 NMTB/CAT 50	Гидравлический ЧПУ
Шпоночно-фрезерный станок	ДЛИНА ПАЗА	ШИРИНА ПАЗА	ДИАМЕТР ВАЛА	ДИАМЕТР ШПИНДЕЛЯ	ПРИВОД
KM3000	6 дюймов (152,4 мм)	1,25 дюйм. (31,8 мм)	0,75 – 10,5 дюйма (19,1 – 266,7 мм)	0,625 дюйма (15,9 мм)	Электрический, пневматический или гидравлический
KM4000	8 дюйм (203,2 мм)	3,25 дюйма (82,6 мм) с боковым смещением 2 дюйма (50,8 мм)	4 – 24 дюйма (101,6 мм – 609,6 мм)	Диам.: 0,75 дюйма (19 мм) Метрические значения: 0,79 дюйма (20 мм)	Электрический, пневматический или гидравлический

* - возможны опции расширения

СТАНОК ДЛЯ СНЯТИЯ ТРУБНЫХ ФАСОК (BOILER GUN™)

Станки для снятия фаски **BOILER GUN™** сочетают в компактном исполнении мощность, универсальность и простоту применения. Предназначены для быстрой и точной обработки котельных и иных труб на месте выполнения работ за счет оптимального сочетания скорости и крутящего момента.



BG22 BOILER GUN™

Рабочий диапазон станка BG22 **BOILER GUN™** 0,5 – 2,5 дюйма (12,7 – 63,5 мм) обеспечивает большую мощность и универсальность для более быстрой работы. Проверенный на практике и наиболее мощный в своем классе G22 **BOILER GUN™**, который выполняет снятие фаски, обточку торца и иные операции на трубах в широком диапазоне размеров. Разные варианты приводов – пневматический, электрический и аккумуляторный – позволяет эффективно выполнить огромный диапазон возможных задач.



BG22 OD BOILER GUN™

BG22 **BOILER GUN™** – это станок с узкой инструментальной головкой для обработки труб в труднодоступных местах. Система зажима на внешнем диаметре центрирует и надежно фиксирует инструмент на детали для достижения превосходной точности и безопасности. Установите специальную режущую головку чтобы выполнять операции очистки внутренней поверхности труб, в т.ч. внутренние канавки.



BG38 BOILER GUN™

BG38 **BOILER GUN™** сочетает в компактном и легком корпусе мощность, универсальность и простоту применения. Непревзойденный по мощности BG38 **BOILER GUN™** выполняет снятие фаски, обточку торца и иные операции на трубах в широком диапазоне размеров. Рабочий диапазон BG38: от 0,625 дюймов внутр. диаметра до 3 дюймов внешн. диаметра (15,8 – 76,2 мм). Вариативность привода – пневматический, электрический и электрический беспроводной – обеспечивает крайне широкую область применения.



BG38 SPECIAL BOILER GUN™

BG38 SPECIAL **BOILER GUN™** – это высокоскоростной и высокопроизводительный станок для снятия фаски и обточки торца и удаления мембран на трубных лентах паровых котлов. Мощный и легкий, оснащен запатентованным пневматическим двигателем вращения резцов со сменными твердосплавными режущими пластинами на частоте 5000 об/мин. Обеспечивает быстрое выполнение крупных проектов.



BG44 BOILER GUN™

BG44 **BOILER GUN™** сочетает в компактном корпусе высокую скорость и мощность; рабочий диапазон – 0,875 дюймов внутр. диаметра – 5 дюймов внешн. диаметра (22,2 – 127 мм). BG44 предназначен для быстрой и точной обработки котельных и иных труб на объекте. Наряду с прочими станками для снятия фаски H&S TOOL **BOILER GUN™**, модель BG44 оснащается цапгой или системой клиновой фиксации, чем обеспечивается превосходная совместимость с размерами различных зажимаемых заготовок для выполнения любых работ.



BG50 BOILER GUN™

Модель BG50 **BOILER GUN™** является наиболее мощным станком для снятия трубных фасок в своем классе. Рабочий диапазон: от 1 дюйма внутр. диам. до 5,562 дюймов внешн. диам. (25,4 – 141,2 мм). Оснащенный высокопрочным редуктором и коническими роликовыми подшипниками, аппарат BG50 обеспечивает максимально надежную и плавную работу. Большее усилие и большая скорость для более широкого диапазона работ по обработке. С помощью специального дополнительного приспособления станок BG50 легко превращается в станок для обработки фланцев с автоматической радиальной подачей.

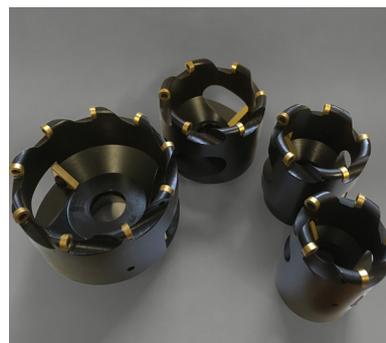
СТАНОК ДЛЯ СНЯТИЯ ТРУБНЫХ ФАСОК (BOILER GUN™)

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ АППАРАТА BOILER GUN™ Ремонт труб котлов • Трубопроводы • Удаление сварных швов • Ремонт панелей водяного охлаждения • Удаление заглушек люков • Восстановление поверхностей лопастных вентиляторов • Устранение заусенцев • Извлечение заглушек пароохладителя • Удаление сварных швов на теплообменниках • Трубчатые конденсаторы • Обработка наваренных слоев сварки • Заглушки / одинарные трубы • Обработка фланцев • Снятие верхнего слоя • Внешняя расточка • Внутренняя расточка • Удаление мембран • Удаление плакировки • Вырезка завальцованных трубок теплообменного аппарата • Удаление сварки трубной решетки • J-образная разделка орбитальной сварки

MULTI-PREP®

Единый процесс, выполняющий сразу три функции

Запатентованные фрезерные головки серии Multi-Prep® могут быть установлены на любой из BOILER GUN™ для универсального применения – снятие фаски на внешнем диаметре, извлечение заусенцев, обработка верхнего слоя, удаление мембран и зачистка внешних диаметров труб. Использование станков для снятия фаски H&S TOOL BOILER GUN™ вместе с запатентованными инструментальными головками Multi-Prep® увеличивает количество производимых операций, экономит ваше время и средства.



Boiler Gun	РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН	РАДИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ ЗАЗОР	ШИРИНА ГОЛОВКИ	ПРИВОД	СКОРОСТЬ
BG22	0,5 дюйма Внутр. диам. – 2,5 дюйма Внешн. диам. (12,7 мм внутр. диам. – 63,5 мм внешн. диам.)	0,8 дюйма (20,3 мм)	1,6 дюйма (50,8 мм)	Пневматический (1,3 л.с. / 0,97 кВт) Электрический (1 л.с. / 0,75 кВт) Аккумуляторный (5,2 амп/ч)	110 об/мин 0 – 180 об/мин 0 – 180 об/мин
BG22OD	0,75 дюйма Внутр. диам. – 2,25 дюйма Внешн. диам. (19,1 – 57,2 мм)	0,75 дюйма (19,1 мм)	1,5 дюйма (38,1 мм)	Пневматический (1,3 л.с. / 0,97 кВт)	160 об/мин
BG38	0,625 дюйма Внутр. диам. – 3 дюйма Внешн. диам. (15,8 мм внутр. диам. – 76,2 мм внешн. диам.)	1.312 дюйма (33,3 мм)	2,625 дюйма (66,6 мм)	Пневматический (1,3 л.с. / 0,97 кВт) - Низкоскоростной (НС) - Высокоскоростной (ВС) - Сверхвысокоскоростной (СВС) Электрический (1 л.с. / 0,75 кВт) Аккумуляторный (5,2 амп/ч)	90 об/мин 140 об/мин 200 об/мин 0 – 270 об/мин 0 – 105 об/мин
BG38 SPECIAL	0,5 дюйма Внутр. диам. – 3 дюйма Внешн. диам. (12,7 – 76,2 мм)	0.750 дюйма (19 мм)	1,5 дюйма (38,1 мм)	Пневматический (4 л.с. / 3 кВт)	5,000 об/мин
BG44	0.875 дюйма Внутр. диам. – 5 дюймов Внешн. диам. (22,2 мм внутр. диам. – 127 мм внешн. диам.)	1.312 дюйма (33,3 мм)	2,625 дюйма (66,7 мм)	Пневматический (1,3 л.с. / 0,97 кВт) - Низкоскоростной (НС) - Высокоскоростной (ВС) Электрический (1.5 л.с. / 1,1 кВт)	55 об/мин 110 об/мин 0 – 98 об/мин
BG50	1 дюйм Внутр. диам. – 5.562 дюйма Внешн. диам. (25,4 – 141,3 мм)	2,75 дюйма (69,83 мм)	4 дюйма (101,6 мм)	Пневматический (1,3 л.с. / 0,97 кВт) - Низкоскоростной (НС) - Высокоскоростной (ВС) Электрический (1.5 л.с. / 1,1 кВт)	55 об/мин 100 об/мин 98 – 176 об/мин

СТАНКИ ДЛЯ СНЯТИЯ ФАСКИ POWER BEVELER / ПРОКАТКИ И ВАЛЬЦОВКИ ТРУБ

H&S TOOL предлагает четыре модели портативных **устройств снятия трубных фасок** для применения в цехах и на объектах. Каждая модель обладает широким рабочим диапазоном, а также мощностью и точностью, достаточными для выполнения экономических и временных требований.

Устройства прокатки и вальцовки труб – это компактное, мощное и надежное оборудование. Двигатели с пневмоприводом варьируются от малых моделей 1000 об/мин для конденсаторных трубок до более крупных моделей с крутящим моментом 600 фут-фунт (821,1 Нм) для труб котлов высокого давления.



ФАСКОРЕЗ
POWER BEVELER **PB6**

PB6 **POWER BEVELER** сочетает в компактном корпусе мощность, универсальность и надежность. Конструкция обеспечивает высокоскоростную и точную обработку на объекте. Оптимальное сочетание скорости и мощности обеспечивает быструю работу по проектам подготовки труб.



СТАНОК ДЛЯ СНЯТИЯ ФАСКИ
POWER BEVELER **PB8**

СТАНОК ДЛЯ СНЯТИЯ ФАСКИ **POWER BEVELER** PB8 предназначен для тяжелых проектов по подготовке труб среднего размера. Портативный, мощный и надежный PB8 обеспечивает высокоскоростную и точную обработку на объекте, повышает эффективность и позволяет укладываться в сроки.



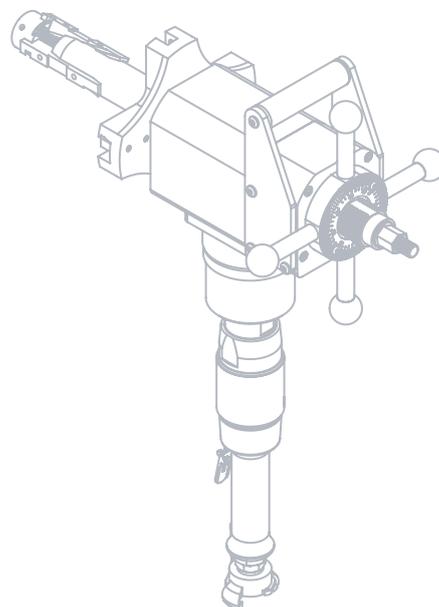
СТАНОК ДЛЯ СНЯТИЯ ФАСКИ
POWER BEVELER **PB12**

Конструкция **POWER BEVELER** PB12 позволяет производить обработку труб диаметром 3 – 14 дюймов (76,2 – 355,6 мм). Сочетание мощности, универсальности и надежности позволяет PB12 работать как со стандартными, так и толсто-стенными материалами.



УСТРОЙСТВО СНЯТИЯ
ФАСКИ POWER BEVELER
PB30

POWER BEVELER PB30 – это мощный и надежный аппарат обработки труб и снятия фаски. Высокопрочный редуктор в сочетании с регулировкой скорости обеспечивают плавную и точную резку труб из различного материала, с разным диаметром и толщиной стенок.



УСТРОЙСТВО СНЯТИЯ ФАСКИ POWER BEVELER

СТАНКИ ДЛЯ СНЯТИЯ ФАСКИ POWER BEVELER / ПРОКАТКИ И ВАЛЬЦОВКИ ТРУБ

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ ФАКОРЕЗОВ POWER BEVELER Обработка поверхностей и снятия фаски трубопроводов • Внутреннее растачивание • Ремонт труб • Клапаны и арматура • Ремонт соединений • Снятие фаски по внутреннему диаметру • Обработка поверхностей фланцев • Расточка • Снятие фаски барабанов и оголовков • Судостроение

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ УСТРОЙСТВ ПРОКАТКИ И ВАЛЬЦОВКИ ТРУБ Котлы с дымогарными трубками • Водотрубные котлы • Супер-нагреватели • Емкости высокого давления • Теплообменные аппараты • Конденсаторы • Абсорберы • Охладители • Выпарные аппараты

УСТРОЙСТВА ПРОКАТКИ И ВАЛЬЦОВКИ ТРУБ



УСТРОЙСТВА ПРОКАТКИ И ВАЛЬЦОВКИ ТРУБ

Компактность, мощность и надежность. Выбор от маленьких моделей 1000 об/мин для конденсаторных трубок до крупных моделей с крутящим моментом до 600 фут-фунтов (821,1 Н*м). Все модели обладают переменным крутящим моментом с шаблоном для точной автоматической вальцовки.

УСПЕШНЫЙ ПРОЕКТ

УСТРОЙСТВО СНЯТИЯ ФАСКИ POWER BEVELER PB6 | РЕЗКА ТРУБ

Производственно-техническая компания нуждалась в резке исключительно прочных труб. Заказчик пробовал производить резку аппаратами для снятия фаски от двух различных производителей. После нескольких неудачных попыток и сломанных резцов заказчик взял напрокат аппарат PB6 POWER BEVELER с нитридными резцами H&S TOOL. За одну смену удалось обрезать больше труб, чем прежде удавалось за три дня. Средняя скорость работы составила 1 срез/6 минут. 40 срезов было сделано без смены резцов. У других производителей скорость аппаратов составляла 1 срез/20 минут, и требовалась постоянная замена поломанных резцов.



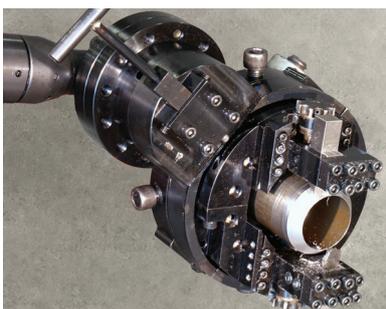
Устройство снятия фаски Power Beveler	РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН	РАДИАЛЬНЫЙ ЗАЗОР ИНСТРУМЕНТА	ХОД	ПРИВОД	СКОРОСТЬ
PB6	1.7 дюйма Внутр. диам. – 7 дюймов Внешн. диам. (43,2 мм внутр. диам. – 177,8 мм внешн. диам.)	7 дюймов (177,8 мм)	3,0 дюйма (76,2 мм)	Пневматический (3.0 л.с. / 2,2 кВт), Электрический (2,5 л.с. / 1,9 кВт) или Гидравлический (4.9 л.с. / 3,4 кВт)	0 – 40 об/мин 0 – 52 об/мин 0 – 40 об/мин
PB8	2 дюйма Внутр. диам. – 8.625 дюйма Внешн. диам. (50,8 мм внутр. диам. – 219,1 мм внешн. диам.)	9 дюйм. (228,6 мм)	3,5 дюйм. (88,9 мм)	Пневматический (3.0 л.с. / 2,2 кВт), Электрический (2,5 л.с. / 1,9 кВт) или Гидравлический (5,36 л.с. / 4,0 кВт)	0 – 22 об/мин 0 – 37 об/мин 0 – 40 об/мин
PB12	3 дюйма Внутр. диам. – 14 дюймов Внешн. диам. (76,2 мм внутр. диам. – 355,6 мм внешн. диам.)	14 дюймов (355,6 мм)	4,5 дюйма (114,3 мм)	Пневматический (3.0 л.с. / 2,2 кВт), Электрический (2,5 л.с. / 1,9 кВт) или Гидравлический (5,36 л.с. / 4,0 кВт)	0 – 18 об/мин 0 – 32 об/мин 0 – 40 об/мин
PB30	8 дюйм Внутр. диам. – 30 дюймов Внешн. диам. (203,2 мм внутр. диам. – 762,0 мм внешн. диам.)	24 дюйма (609,6 мм) и 30 дюймов (762 мм)	4,5 дюйма (114,3 мм)	Пневматический (3.5 л.с. / 2,6 кВт) или Гидравлический (10.72 л.с. / 8,0 кВт)	0 – 3,5 об/мин 0 – 12 об/мин
QUICK-ТЕСН Устройства прокатки труб	РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН	КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ		ПРИВОД	
УСТРОЙСТВА ПРОКАТКИ И ВАЛЬЦОВКИ ТРУБ ОБОРУДОВАНИЕ	0,25 дюйм. Внутр. диам. – 4.5 дюймов Внешн. диам. (6,4 – 114,3 мм)	До 600 фут-фунтов 821,1 Н*м		Пневматический	

СТАНОК С РАЗЪЕМНОЙ РАМОЙ С КРЕПЛЕНИЕМ НА ВНЕШНЕМ ДИАМЕТРЕ / ОТРЕЗНЫЕ СТАНКИ ДЛЯ ТРУБ

Станок с разъемной рамой с креплением на внешнем диаметре трубы H&S TOOL (створчатый) обеспечивает уникальное сочетание безопасности, надежности, простоты применения, прочности и точности. Представленная тремя моделями, машина с креплением на внешнем диаметре с разъемной рамой имеет широкий диапазон применений для выполнения особых требований вашего проекта.

Отрезные станки для труб H&S TOOL производят надежную, высокоскоростную и точную резку труб. Пилы с абразивными режущими дисками представлены двумя ручными моделями и одной моделью на гусеничном ходу. Универсальная сабельная пила с цепным креплением предназначена для резки диаметром до 24 дюймов (609,6 мм)

МАШИНА С РАЗЪЕМНОЙ РАМОЙ С КРЕПЛЕНИЕМ НА ВНЕШНЕМ ДИАМЕТРЕ



Машина с разъемной рамой **MFC**

Серия машин MFC с малым диаметром подходит для труднодоступных труб с внешн. диам. в диапазоне от 0,625 до 2,625 дюймов (15,9 – 66,7 мм). Конструкция MFC представляет собой уникальное сочетание точности, мощности и простоты управления для снятия фаски и резания труб, встроенных в линию.



Машина с разъемной рамой **AFC**

Универсальные машины с разъемной рамой AFC являются портативными трубообрабатывающими станками для снятия фаски и резания труб. Разъемная рама обеспечивает простоту установки на встроенных в линию трубах. Серия AFC предназначена для труб диаметром 1-42 дюйма (25,4 – 1066,82 мм). Прочный легковесный алюминиевый корпус обеспечивает наиболее оптимальное соотношение мощность-вес среди конкурентов. Запатентованная система дистанционного отключения позволяет управлять машиной на расстоянии от опасных движущихся частей.



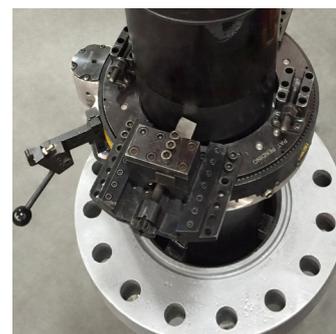
Машина с разъемной рамой **BFC**

Станок повышенной прочности обладает более толстым корпусом, выдерживающим высокий крутящий момент, требуемый для работ с толстостенными трубами больших диаметров 48-86 дюймов (1219,2 – 2184,4 мм). Составные монтажные опоры обеспечивают универсальность применения, а регулировка опор на 3/4 дюйма (19 мм) минимизирует их количество, необходимое для покрытия всего указанного диапазона. Запатентованная опора двигателя карманного типа предотвращает выкручивание двигателя и поломку кольцевого редуктора, увеличивая надежность и снижая общие эксплуатационные расходы.

УСПЕШНЫЙ ПРОЕКТ

МАШИНА С КРЕПЛЕНИЕМ НА ВНЕШНЕМ ДИАМЕТРЕ С РАЗЪЕМНОЙ РАМОЙ | РЕЗКА ТРУБ

Заказчику требовался станок с креплением на внешнем диаметре (12 дюймов – 304,8 мм) с разъемной рамой (створчатая) для резки трубопровода, выполненного из нового твердого ломкого сплава. Труба: 10,5 дюйма (266,7 мм) – внешний диаметр, 1 дюйм (25,4 мм) – толщина стенки. Ломкость материала была такова, что труба могла ломаться при падении. Машина H&S TOOL AFC-12 с лезвиями H&S TOOL T15 обеспечила успешное выполнение работ, при этом один набор лезвий в среднем производил 40 резов.



СТАНОК С РАЗЪЕМНОЙ РАМОЙ С КРЕПЛЕНИЕМ НА ВНЕШНЕМ ДИАМЕТРЕ / ОТРЕЗНЫЕ СТАНКИ ДЛЯ ТРУБ

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ СТАНКОВ С КРЕПЛЕНИЕМ НА ВНЕШНЕМ ДИАМЕТРЕ С РАЗЪЕМНОЙ РАМОЙ Отрезка фаски, резание и торцовка труб • Восстановление поверхностей фланцев • Снятие фаски и резание труб опреснительных установок • Внутренняя расточка • Снятие фаски и резание труб завода по производству пищевых продуктов • Ремонт труб топливпровода аэропорта • Замена труб промышленного назначения • Обточка внешнего диаметра валов • Удаление приваренных крышек • Резка/обработка труб из ПЭНД • Прорезание круглых отверстий • Разрезание корпусов • Резка прибрежных понтонов • Рифление труб • Разветвление трубопровода • Демонтаж • Замена клапанов • Обработка судов • Городские водопроводы

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ ОТРЕЗНЫХ СТАНКОВ Замена панелей экрана стационарного котла • Ремонт/замена одиночных труб • Пиление: резка корпуса и мембран

ТРУБНЫЕ ПИЛЫ



Сабельная пила **RS24**

Сабельная пила RS24 является универсальным надежным инструментом для резки труб диаметром до 24 дюймов (609,6 мм). Может использоваться для быстрой резки по трубам и металлоконструкциям как в ручном режиме, так и совместно с опциональной трубной опорой и приводом.



Компактная пила **CHS**

CHS – это компактная легкая ручная пила большой мощности и скорости (более 5000 об/мин), которая с легкостью режет толстостенные трубы и трубки. Эта пила давно зарекомендовала себя как надежный инструмент в широком спектре применений.



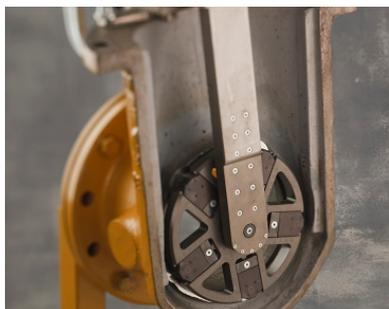
Дисковая пила **TS-400**

Модель TS-400 – мощная прецизионная дисковая пила, оптимально подходящая при замене водяных экранов. Запатентованная система канального крепления устраняет необходимость использования колесиков и роликов, при этом обеспечивает удобное продвижение и предотвращает обратный ход без запорного механизма.

Машина с разъемной рамой	РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН	ОСЕВОЙ ХОД ИНСТРУМЕНТА	ПРИВОД
MFC	0,625 – 2,625 дюйма (15,9 – 66,7 мм)	1 дюйм (25,4 мм)	Пневматический / электрический
AFC	1-42 дюйма (25,4 – 1066,8 мм)	1, 2, 3, 4, 7 и 10 дюймов (25,4, 50,8, 76,2, 101,6, 177,8, 254 мм)	Электрический, пневматический или гидравлический
BFC	48 – 86 дюйма (1219,2 – 2184,4 мм)	1, 2, 3, 4, 7 и 10 дюймов (25,4, 50,8, 76,2, 101,6, 177,8, 254 мм)	Электрический, пневматический или гидравлический
Трубная пила	РЕЗКА	ТИП ПИЛЫ	ПРИВОД
RS24	До 24 дюймов (609,6 мм)	Сабельная пила	Пневматический
CHS	Глубина резания 2, 3 и 3,5 дюйма (50,8, 76,2, 88,9 мм)	Дисковая пила	Пневматический
TS-400	До 4 дюймов (101,6 мм)	Ручная пила	Пневматический

СТАНКИ ДЛЯ РЕМОНТА КЛАПАНОВ И АРМАТУРЫ

Легкие и удобные в работе и установке станки для шлифовки и притирки клапанов и арматуры CLIMAX предназначены для обработки запорных клапанов в диапазоне от 1,3 до 39,4 дюймов (32 – 1000 мм) и шаровых вентилей/затвижек от 0,4 до 24 дюймов (10 – 600 мм), а также конусных седел. Предусмотрена быстрая смена шлифовальных дисков и регулировка давления шлифовки в процессе работы. Монолитная конструкция, герметичная система смазки и пред-варительный натяг подшипников обеспечивают долговечность и неприхотливость в обслуживании. **Станки для ре-монта запорных и регулирующих клапанов** CLIMAX окупают себя за счет сокращения времени простоя, затрат на хранение клапанов и привлечения сторонних трудовых ресурсов.



Станок для ремонта затвижек **VM1000**

Доступен в шести конфигурациях, предназначен для шлифовки и притирки гнезд запорных и обратных клапанов, а также для восстановления гнезд до заводского или более качественного состояния. В комплект входит наклонный адаптер, обеспечивающий быструю и простую регулировку давления шлифования.



Станок для шлифовки седел шаровых затворов и ремонта предохранительных клапанов **VM2000**

Линейка включает в себя пять безотказных и при этом компактных конфигураций, предназначенных для быстрой и точной шлифовки и притирки конусных и плоских седел шаровых затворов. Все модели представлены в различных конфигурациях для различных диаметров и обеспечивают простую и быструю смену дисков и регулировку давления шлифовки в процессе работы.



Стационарный станок для ремонта запорных клапанов и шаровых затвижек **VM5800**

Данный автономный стационарный станок для автомобилей технической помощи и ремонтных мастерских справится с любыми работами по шлифовке и притирке шаровых затворов и запорных клапанов, а также клиньев запорных клапанов.



Станок для ремонта шаровых затворов, предохранительных и регулирующих клапанов **VM6000**

Крепится непосредственно на клапан для ремонта горловин клапанного отверстия, растачивания внутреннего диаметра, обточки внешнего диаметра, обработки сварных швов, а также для наращивания сварного шва, подрезания и резания прорезей и канавок. Обрабатываемые внутренние диаметры в диапазоне: 2,5 – 13 дюймов (63,5 – 330,2 мм).



Станок для ремонта предохранительных клапанов **VM7000**

Предназначен специально для монтажа на клапанах Dresser Consolidated Maxi-Flow®, предохранительных клапанах Crosby и иных клапанах аналогичной конструкции. Машина VM7000 позволяет сверлить отверстия, нарезать резьбы и обрабатывать поверхности сопел предохранительных клапанов диаметром до 6 дюймов (152,4 мм).



Станок для ремонта шаровых затворов и регулирующих клапанов **VM8000**

Предназначен для сверления отверстий, нарезания резьбы и обработки поверхностей регулирующих клапанов Fisher и Dresser Masoneilan или аналогичных клапанов диаметром 3-10 дюймов (76,2 – 254 мм).

СТАНКИ ДЛЯ РЕМОНТА КЛАПАНОВ И АРМАТУРЫ

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ Ремонт и восстановление клапанов • Шлифовка и притирка седел шаровых затворов, вентилей, обратных и запорных клапанов • Повторная обработка седел и участков герметизации регулирующих клапанов Fisher и Dresser на месте • Ремонт предохранительных клапанов на месте

УСПЕШНЫЙ ПРОЕКТ

VM5800 | ШЛИФОВКА КЛИНОВЫХ ЗАДВИЖЕК

Канадская ремонтная мастерская промышленных клапанов открыла новый способ шлифовки клиновых задвижек с помощью CLIMAX VM5800. Прежде шлифовка осуществлялась вручную при помощи листа и сверла; работа могла занимать более часа. С приобретением машины VM5800, подготовка к работе стала занимать около 5 минут. Комментарий владельца мастерской: «Станок очень легко установить и работать на нем. Младший механик с легкостью обучается на нем работать.»



Шлифовка и притирка	ДИАПАЗОН ДИАМЕТРОВ СЕДЛА	ГЛУБИНА ПОГРУЖЕНИЯ	ТИП КЛАПАНА	ПРИВОД
VM1150 и VM1200	1.25 – 8 дюймов (32 – 200 мм)	16 дюймов (400 мм)	Запорный / обратный поворотный клапаны	Электрический или пневматический
VM1350, VM1500 и VM1600	1,5 – 24 дюйм. (40 – 600 мм)	24, 31 или 39 дюймов (600, 800 или 1000 мм)	Запорный / обратный поворотный клапаны	Электрический или пневматический
VM1700 и VM1900	8 – 39 дюймов (200 – 1000 мм)	39 или 55 дюймов (1000 или 1400 мм)	Запорный / обратный поворотный клапаны	Электрический или пневматический
VM2050C, VM2100C, VM2150C и VM2350	0,375 – 6 дюйма (10 – 150 мм)	10 или 18 дюймов (250 или 450 мм)	Шаровой затвор (конусное седло), вентиль	Электрический или пневматический
VM2050S и VM2150S	0,375 – 6 дюйма (10 – 150 мм)	12 дюймов (300 мм)	Шаровой затвор, вентиль (плоское седло) и предохранительный клапаны	Электрический или пневматический
VM2350, VM2500 и VM2600	3 – 24 дюйма (80 – 600 мм)	24 или 31 дюймов (600 или 800 мм)	Шаровой затвор, вентиль (плоское седло)	Электрический или пневматический
VM5800	0.4- 13,8 дюйма (10 – 350 мм)	Н/Д	Запорный клапан / Шаровой затвор, вентиль	Электрический
Обработка одним резцом	ДИАМЕТР СОПЛА КЛАПАНА	ДИАМЕТР СЕДЛА КЛАПАНА	ДИАМЕТР ГОРЛОВИНЫ КЛАПАНА	ПРИВОД
VM6000	Н/Д	2,5- 13 дюймов (63,5 – 330,2 мм)	2,5- 13 дюймов (63,5 – 330,2 мм)	Пневматический
VM7000	1,5 – 6 дюймов (38,1 – 152,4 мм)	Н/Д	Н/Д	Пневматический
VM8000	Н/Д	2,5 – 10 дюймов (63,5 – 254 мм)	3 – 10 дюймов (76,2 – 254 мм)	Пневматический или гидравлический

Линейка передовых **систем испытания и тестирования клапанов** CALDER производства CLIMAX представляет собой наиболее универсальные системы на рынке. Система испытания CALDER органично встраивается в работу вашего предприятия, обеспечивая минимальную суммарную стоимость владения и максимальную рентабельность за срок эксплуатации системы. Проектирование, конструирование и производство наших систем тестирования клапанов обеспечивают создание наиболее передовых систем и компонентов отрасли на сегодняшний день. Мы специализируемся на системах гидростатического и пневматического испытания клапанов. Вся продукция CALDER реализуется по всему миру, включая страны ЕС и территории, на которых требуется сертификация ЕС.



Испытательная консоль **HPC HYDROPRO™**

HPC – это наиболее универсальный и удобный для использования прибор для испытаний в отрасли. В сочетании с системой гидравлического зажима CALDER или системой фланцевых заглушек прибор способен производить испытания клапанов в широком диапазоне. Все компоненты прибора имеют сертификаты OEM на максимально допустимое рабочее давление. На сегодняшний день HPC – это наиболее универсальный и экономичный способ реализации проектов испытания клапанов.



Универсальная система для тестирования прямых проходных клапанов **USV HYDROPRO™**

Производит зажим и уплотнение прямых проходных клапанов для проведения испытаний на давление. Гидростатические испытания – до 669 бар, испытания сжатого воздуха НД – до 9 бар*. Уникальная функция наклона обеспечивает вращение зажатых клапанов на 90° для перевода из горизонтального положения в вертикальное, чем обеспечивается устранение всего воздуха из системы перед созданием избыточного давления. Запатентованные держатели уплотнительных пластин Easy-Out™ обеспечивают быструю смену уплотнительных пластин от фланцевых соединений к соединениям иных типов на стороне клапана без использования специальных инструментов, болтов, гаек и прокладок.



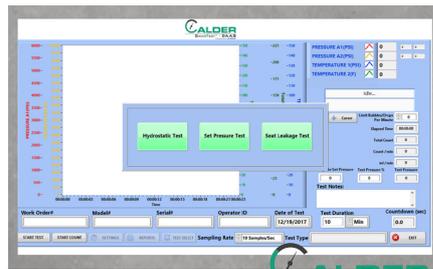
Универсальный прибор испытания фланцевых клапанов **UFV HYDROPRO™**

Производит зажим и уплотнение фланцевых клапанов для проведения испытаний на давление. Гидростатические испытания – до 669 бар, испытания сжатого воздуха НД – до 9 бар*. Уникальная функция наклона обеспечивает вращение зажатых клапанов на 90° для перевода из горизонтального положения в вертикальное, чем обеспечивается устранение всего воздуха из системы перед созданием избыточного давления. В сочетании с HFS система является лучшим способом проверки клапанов API в случаях, когда недопустимо создание давления поперек клапана.



Гидравлическое уплотнение фланца **HFS HYDROPRO™**

Предназначено для зажима и уплотнения фланцевых клапанов для испытаний на давление, а также для удаления фланцевых заглушек. В сочетании с универсальным прибором испытания фланцевых клапанов HYDROPRO™ система обеспечивает гидростатические испытания – до 669 бар, испытания сжатого воздуха НД – до 9 бар*. Позволяет проводить испытания клапанов API с несколькими фланцами, а также непрямым клапанов, напр. колленчатых, 90о и Т-образных.



DAAS SMARTEST™
DACS SMARTEST PLUS™

Система DAAS предназначена для регистрации показатели испытаний клапанов в электронном виде и создания протоколов испытаний и массивов данных. Система DACS автоматизирует процесс испытания клапанов для достижения стабильной воспроизводимости испытания. Встроенный Wi-Fi обеспечивает простую и защищенную передачу данных, а также автоматическую рассылку протоколов испытаний и массивов данных по электронной почте. Изменяемая частота замеров обеспечивает плотный поток данных, регулируемый для проведения коротких и длительных испытаний. Прочный брызгозащищенный блок (IP67) идеально подходит для среды испытания промышленных клапанов.



TAT TURN-AROUND-TESTER™

Конструкция обеспечивает простую транспортировку прибора на объект. Благодаря устранению необходимости транспортировки клапанов в мастерскую, прибор представляет собой идеальное решение для компаний, специализирующихся на обслуживании клапанов, а также для передвижных установок. Автономная система проверки фланцевых клапанов позволяет оператору производить проверку клапанов в нестандартных условиях. Гидростатические испытания – до 669 бар, испытания сжатого воздуха НД – до 9 бар*. Система Turn-Around-Tester™ оснащена зажимным устройством и панелью управления, что делает ее автономной мастерской для проведения испытания клапанов на объекте.

*9,700 фунт/кв. дюйм (669 бар),
125 фунт/кв. дюйм (9 бар)

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ Тестирование запорных клапанов • Испытание шаровых затворов, вентилей • Испытание обратных клапанов • Испытание задвижек • Испытание дисковых поворотных клапанов • Испытание регулирующих клапанов • Испытание предохранительно-перепускных клапанов

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ КЛАПАНОВ



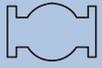
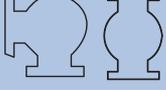
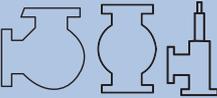
Прибор испытания предохранительно-перепускного клапана (SRV)

Для тестирования предохранительно-перепускных клапанов на установочное давление и на утечки через седло. Уникальная J-образная конструкция трубы обеспечивает свободный проход газов и жидкостей из источника на испытываемый предохранительно-перепускной клапан (ППК), образуя воздушную подушку под седлом клапана для предотвращения повреждения седла. Панель управления эргономично расположена под углом 90° относительно зажимного устройства, что создает брызгозащитное ограждение между оператором и зажимным столом.



SRV | ПРИБОРЫ СОВМЕЩЕННОГО ИСПЫТАНИЯ РЕГУЛИРУЮЩИХ КЛАПАНОВ

Серия приборов для испытания комбинированных клапанов предназначены для проведения испытаний предохранительно-перепускных клапанов с фланцами 0,5 – 12 дюймов (12,7 – 304,8 мм) и регулирующих клапанов 2 – 12 дюймов (50,8 – 304,8 мм). Защитная блокировка с чувствительностью к давлению (ожидающая выдачи патента) предотвращает разжимание клапана в процессе испытания давлением. Данная универсальная платформа способна проводить испытания газовых клапанов до 5400 фунт/кв. дюйм (372 бар) и гидростатические испытания регулирующих клапанов до 9700 фунт/кв. дюйм (669 бар). В сочетании с панелью HydroPro™ и системой SmarTest™ оператор получает возможность проводить испытания на предприятии в широком диапазоне различных применений.

Оборудование для испытания клапанов	ТИП КЛАПАНА	ФОРМА КЛАПАНА	ТИП ФИКСАЦИИ КЛАПАНА	ТИП ИСПЫТАНИЯ
HPC	Все, кроме ППК	Почти любая	Фланцевая заглушка или любое зажимное приспособление	Гидростатическое испытание / испытание на герметичность седла по воздуху НД
USV	Шаровой, задвижка, запорный, обратный и дисковый поворотный клапаны		Зажим через весь корпус	Гидростатическое испытание / испытание на герметичность седла по воздуху НД
UFV	Шаровой, задвижка, запорный и обратный клапаны		Фиксация на фланце	Гидростатическое испытание / испытание на герметичность седла по воздуху НД
HFS	Шаровой, задвижка, запорный и обратный клапаны		Фиксация на фланце	Гидростатическое испытание / испытание на герметичность седла по воздуху НД
TAT	Шаровой, задвижка запорный и обратный клапаны		Фиксация на фланце	Гидростатическое испытание / испытание на герметичность седла по воздуху НД
ППК SRV	Предохранительные клапаны		Фиксация на фланце	Контрольная точка / точка ломки (по воде) + герметичность седла (по воде, воздуху и азоту)
ППК SRV Приборы совмещенного испытания регулирующих клапанов	Шаровой, сферический, запорный, обратный и предохранительный клапаны		Фиксация на фланце	Контрольная точка / точка раскрытия (по воде) + герметичность седла (по воде, воздуху и азоту)
QUICK-TECH SMARTEST™	КОМПЬЮТЕР	ДИАПАЗОН ДАВЛЕНИЯ	ТРЕБОВАНИЯ ПО ЭЛЕКТРОПИТАНИЮ	
DAAS Система сбора и анализа данных	15,6 дюйма (1396,2 мм) панельный ПК с резистивным сенсорным дисплеем и USB-портом на передней панели	3000, 6000 и 10 000 фунт/кв. дюйм (207, 414 и 689 бар). Иные диапазоны давления доступны по запросу	Питание 120В/230В, 1Ф, 50-60Гц	
DACS Система сбора и управления данными*	15,6 дюйма (1396,2 мм) панельный ПК с резистивным сенсорным дисплеем и USB-портом на передней панели	3000, 6000 и 10 000 фунт/кв. дюйм (207, 414 и 689 бар). Иные диапазоны давления доступны по запросу	Питание 120В/230В, 1Ф, 50-60Гц	

* На заказ

Произведя уже более 7000 единиц станков и инструментов на заказ, мы продолжаем изобретать новые способы повысить эффективность и конкурентоспособность наших клиентов.



ПРОЕКТИРОВАНИЕ НА ЗАКАЗ

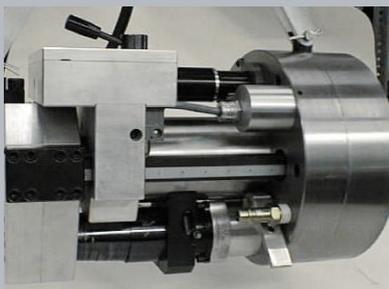
Проектирование на заказ позволяет справиться с самыми сложными задачами. Наши конструкторы и инженеры лучше других знают, как внедрить передовые технические решения в уже имеющиеся станки, инструменты и вспомогательное оборудование. Благодаря этому создаются уникальные решения для тех задач, которые раньше могли казаться невыполнимыми. Многие из запатентованных инноваций в линейках CLIMAX, BORTECH, CALDER и H&S TOOL начинались с того, что один из наших инженеров изобретал для заказчика способ, как повысить производительность, безопасность и эффективность.

ЧПУ (CNC) И ПЛК (PLC)

Выполняемые на заказ программируемые устройства управления механизмами CLIMAX являются лучшими в отрасли портативных станков. CLIMAX может разработать решение для ваших конкретных нужд – от простых диалоговых ПЛК/PLC до систем с ЧПУ/CNC на базе g-code. У CLIMAX огромный опыт в разработке на заказ приложений управления механизмами, которые расширяют интерфейс пользователя.



ПРОЕКТИРОВАНИЕ НА ЗАКАЗ



РАСТОЧНОЙ СТАНОК BB5000

Расточной станок – это высокоточный аппарат, крепящийся к передней поверхности муфты турбинного вала с электромагнитным патроном и осуществляющий прецизионное сверление болтовых отверстий. Для точной центровки и выравнивания расточного станка крепежная плита с отверстиями, совпадающими с отверстиями на муфте, обрабатывается согласно спецификации. Эти отверстия обеспечивают быстрое самовыравнивание расточного станка. Центрирующее направляющее кольцо крепится к электромагнитному патрону. Подъемный рычаг специальной конструкции поддерживает равновесие машины в периоды эксплуатации.



СТАНОК ДЛЯ РАЙБЕРОВКИ ТУРБИНЫ

Один станок с вариантами узкого и широкого диапазона обработки подходит для широкого диапазона муфтовых соединений. Прецизионные зажимные втулки, регулировка шлифовального круга для чистовой обработки и простота конструкции машины обеспечивают универсальное, простое в установке и высокоточное решение для райберовки. Характеристики: райберовка отверстий в различных муфтах, центровка чистовых отверстий, установка и шлифовка расточенных отверстий собранных/отдельных муфт, высокоточное торцевое биение зенкера, ровность зенкера, перпендикулярность оси поверхности к оси отверстия, обработка поверхности.



ЧИСТОВОЕ СВЕРЛЕНИЕ ПОЛОЗКОВОГО ШАССИ ВЕРТОЛЕТА

Заказчик использовал старую модель сверлильной машины, которая была повреждена во время урагана. Был сделан запрос на ремонт и усовершенствование машины – установку программного логического контроллера (ПЛК) для более эффективной работы. CLIMAX отремонтировала имеющуюся машину и добавила в нее запрошенные функции ПЛК. В итоге повысилась производительность машины и было обеспечено намного более быстрое и высокоточное сверление ползкового шасси вертолетов.



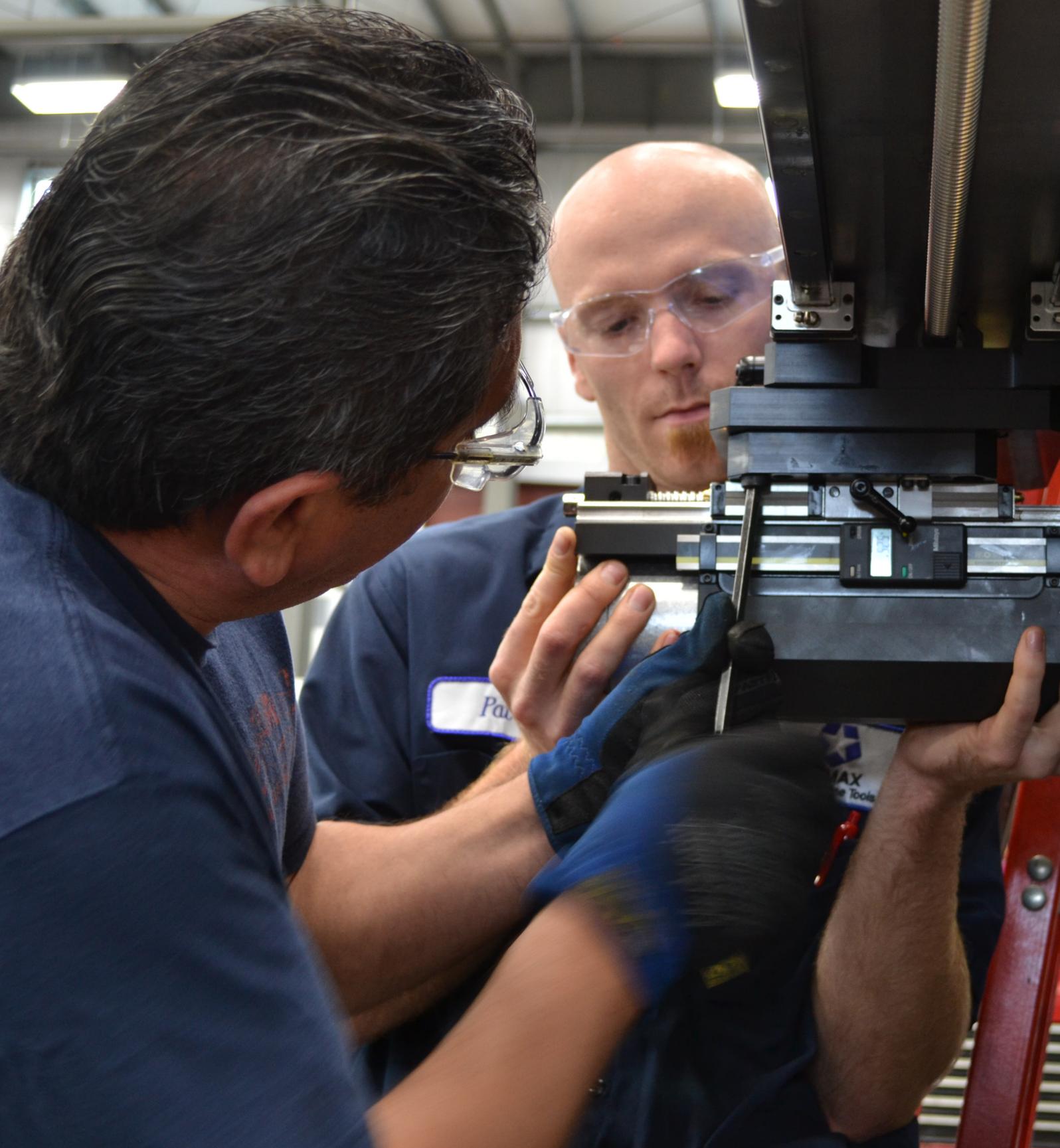
ВЕРТИКАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК КРУПНОГО МАСШТАБА

Заказчику требовался более эффективный метод ремонта запирающихся дверей, который бы не повлиял на ход поставки. CLIMAX спроектировала, построила и протестировала два крупных вертикально-фрезерных станка, которые смогли отремонтировать на месте запирающиеся двери и клинья. Эти высокоточные и мощные фрезерные станки обладают модульной конструкцией, за счет чего каждая секция собирается на месте и затем крепится к дверям. Станки с дистанционным управлением перемещались вверх и вниз на 70 футов (21,3 м) по высоким стенам в один проход, снимая до 1,5 дюйма (38,1 мм) материала за многократный проход.



ПРИБОР ТЕСТИРОВАНИЯ КЛАПАНОВ С ПОРТАЛЬНОЙ СИСТЕМОЙ

Прибор испытания клапана USVG-24-300T, созданный на заказ на базе стандартного прибора линейки Calder USV, был оптимизирован по нагрузке и разгрузке при гидростатических испытаниях крупных регулирующих клапанов. Этот массивный аппарат способен зажимать и проводить испытания клапанов диаметром от 4 до 24 дюймов (101,6 – 609,6 мм) с максимальным испытательным давлением 9,700 фунт/кв. дюйм (668,8 бар), использует портальную систему с роликами и гидравлическими цилиндрами повышенной прочности, что позволяет перемещать вперед и назад верхнюю секцию для нагрузки и разгрузки клапана на уплотнительную пластину стационарной платформы. Такая универсальность идеально подошла предприятию заказчика, поскольку для позиционирования клапанов фланцами вниз для проведения испытаний они использовали горизонтальный козловый кран.



Самый мощный инструмент CLIMAX – **ЭТО ЛЮДИ**: специалисты по инновационным решениям, комплексному обучению и клиентской поддержке по всему миру.

ТРУБА

АППАРАТЫ ШЛИФОВКИ
И ПРИТИРКИ КЛАПАНОВ

СВАРКА

РАСТОЧНЫЕ СТАНКИ

ФРЕЗЕРНЫЕ

ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ

Станки для

скашивания кромок

СТАНКИ

СВЕРЛИЛЬНЫЕ

ФРЕЗЫ

Тестирование
клапанов

СТАНКИ

КРЕПЛЕНИЕ НА ВНУТРЕННЕЙ ПОВЕРХНОСТИ ФЛАНЦА

УСТРОЙСТВО СНЯТИЯ ФАСКИ

BOILER

GUNS

POWER
BEVELERS

ТОКАРНЫЕ

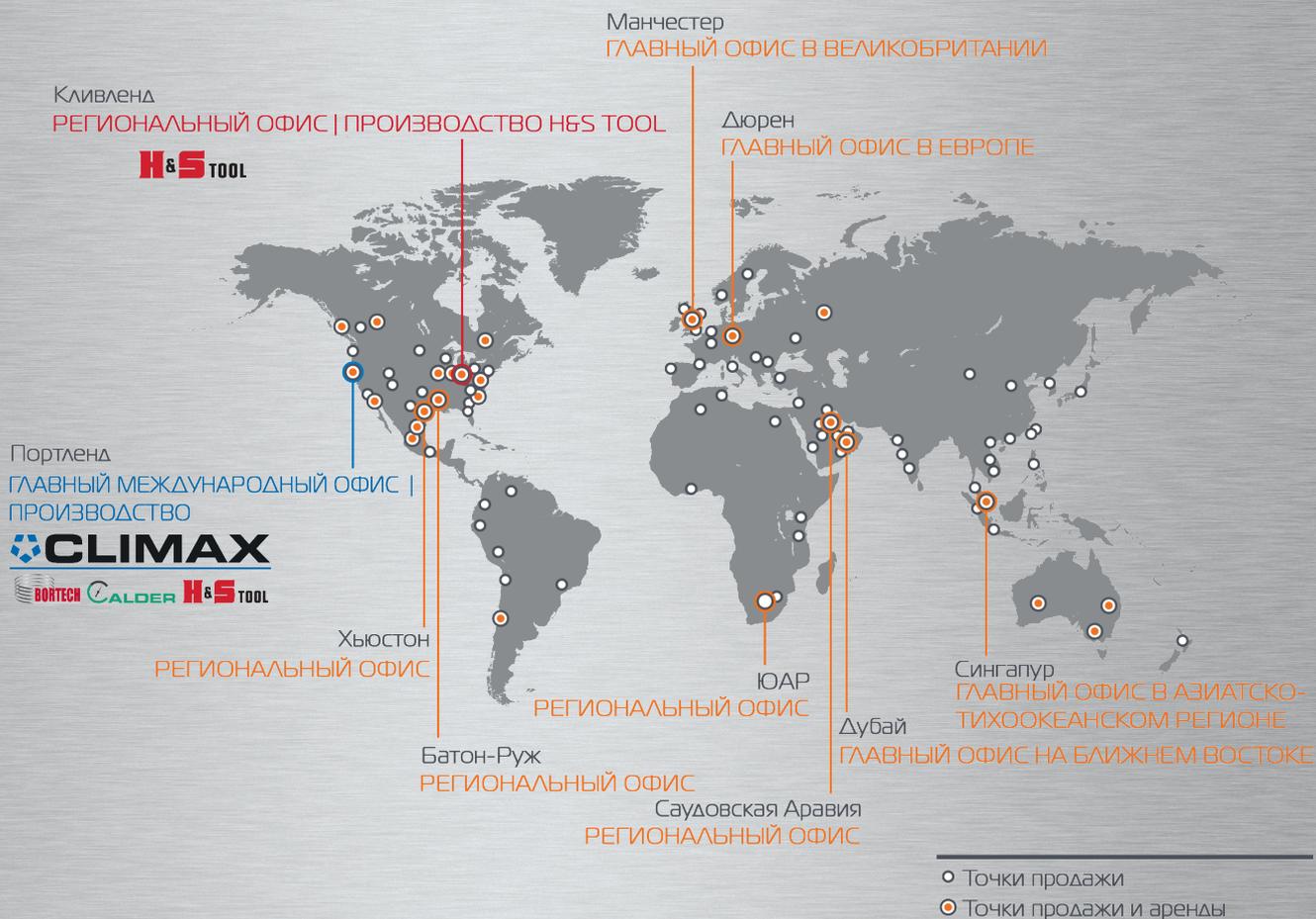
СТАНКИ

РЕМОНТ

KEY MILLS

КЛАПАНОВ

ШПОНОЧНЫЕ ФРЕЗЫ КРЕПЛЕНИЕ НА ВНЕШНЕЙ ПОВЕРХНОСТИ ФЛАНЦА



Посетите наши сайты: climaxportable.com и hstool.com

ПРОИЗВОДСТВО

Главный международный офис

Производство CLIMAX | BORTECH | CALDER

2712 Ист Секонд Стрит
Ньюберг, Орегон 97132, США
Тел.: +1.503.538.2185
Email: info@cpmt.com

Региональный офис | Производство H&S TOOL Кливленд

715 Вебер Драйв
Вадсворт, Огайо 44281, США
Тел.: +1.330.336.4550
Email: info@hstool.com

Главный офис в Азиатско-Тихоокеанском регионе

308 Танлинь Роуд #02-01
Сингапур 247974
Тел.: +65.6801.0662
Email: ClimaxAsia@cpmt.com

Главный офис в Европе

Ам Ланген Грабен 8
52353 Дюрен, Германия
Тел.: (+49) (0) 2421.9177.0
Email: ClimaxEurope@cpmt.com

Главный офис на Ближнем Востоке

Ум Секим Роуд
Аль Куз 4, Дубай, ОАЭ
Тел.: +971.04.321.0328
Email: ClimaxUAE@cpmt.com

Главный офис в Великобритании

Юнит 7 Каслхил, Бредбери,
Индастриал Парк Бредбери,
Стокпорт SK6 2SU, Великобритания
Тел.: (+44) (0) 161.406.1720
Email: ClimaxUK@cpmt.com

Региональный офис – Луизиана

2816 Саут Руби Стрит, Гонзалес,
Луизиана 70737, США
Тел.: +1.985.974.6070
Email: info@cpmt.com

Региональный офис – ЮАР

24 Финикс Авеню
Бенони, 1501 Гаутенг,
Йоханнесбург, Южная Африка
Тел.: +27 (11) 425.3850
Email: ClimaxUAE@cpmt.com

Региональный офис – Саудовская Аравия

Zamil Group Trade and services
А/я 13793 | Даммам 31414
Саудовская Аравия
Тел.: +966 (13) 892 4973
Email: ClimaxUAE@cpmt.com

Региональный офис – Техас

7003 Хайвэй 225, #b
Дир Парк, Техас 77571-9704, США
Тел.: +1.713.333.0260
Email: info@cpmt.com

