

■ СЕРИЯ СТА

СТАНОК ДЛЯ АВТОМАТИЧЕСКОЙ РЕЗКИ И СНЯТИЯ ФАСОК

Ø 25.4 mm - 1422.4 mm
Ø 1" - 56"



НАРУЖНЫЕ ПОРТАТИВНЫЕ И СТАЦИОНАРНЫЕ
ПРИКЛИМНЫЕ УСТРОЙСТВА

СЕРИЯ СТА	ДИАПАЗОН ОБРАБОТКИ:	
СТА 1-4	25.4 - 114 мм	1" - 4"
СТА 2-6	60.3 - 152.4 мм	2" - 6"
СТА 2-12	60.3 - 152.4 мм	2" - 12"
СТА 6-16	168.3 - 406.4 мм	6" - 16"
СТА 12-24	323.9 - 610 мм	12" - 24"
СТА 16-30	406.4 - 762 мм	16" - 30"
СТА 24-36	610 - 914.4 мм	24" - 36"

▼ ОТРАСЛИ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Судостроение 	Производство труб 
Атомная энергетика 	Нефтегазовая промышленность 



Конструкция станка включает двойной внешний зажим труб в начале и конце производственного цикла на внутренней части станка.

Сила тяги цилиндра и конструкция прижимной системы обеспечивает устойчивый и концентрический зажим на наружном диаметре трубы.



Конвейер для сбора стружки управляется автоматически при помощи системы управления СТА. Инициализация работы контейнера происходит сразу, как только начинается вращение инструментальная плита.

Электрические приводы мощностью до 50 кВт для труб больших диаметров обеспечивают питание, необходимое для резки и снятия фаски на толстостенных трубах. "Безщеточный" сервопривод, используемый компанией PROTEM, гарантирует высокую точность механической обработки и регулирует подачу и прижимные скорости.

Конвейер для сбора стружки поддерживает чистоту внутренней части станка. Немедленное удаление металлической стружки за пределы станка предохраняет от вреда, который может быть нанесен попавшей стружкой качеству выполняемых операций по механической обработке, и способствует увеличению срока службы вставных резцов.



НАРУЖНЫЕ ПОРТАТИВНЫЕ И СТАЦИОНАРНЫЕ ПРИЖИМНЫЕ УСТРОЙСТВА



Опция подъемного стола доступна для всего модельного ряда станков серии СТА.

Подъемный стол позиционируется под конструкцией станка СТА. Он регулирует станок в соответствии с диаметром обрабатываемой трубы. Данная опция обязательна в случае, если передний и задний конвейеры (их либо предоставляет сам пользователь, либо они могут быть поставлены как дополнительное опциональное оборудование по запросу) не оснащены системой регулировки высоты.



Любые передние/задние конвейеры могут функционировать со всем модельным рядом станков СТА.

Конвейер для регулировки высоты сконструирован для возможности выравнивания труб различного диаметра по оси трубореза. Поставляются конвейеры различной длины: 6 метров (20"), 8 метров (26") или 12 метров (39"). Трубы могут подаваться вручную или с помощью моторизированных роликов.

■ СЕРИЯ СТА

СТА

Ø 25.4 - 1422.4 мм (1" - 56")

▼ ОПИСАНИЕ

PROTEM СТА – высокоскоростной станок для резки и снятия фасок оборудован всем необходимым для вашего производства и изготовления сборных конструкций и т.д.! PROTEM СТА – высокоскоростной станок для резки и снятия фасок, который позволяет сэкономить место в мастерской и может быть интегрирован в вашу производственную линию. Обеспечивает исключительное качество обработки.

Резка и снятие фасок трубок и труб с наруж- ным диаметром в диапазоне от 2" до 36" / от 60,3 до 914,4 мм выполняется за несколько секунд. Более крупные диаметры доступны по запросу

Устройство для механической обработки представляет собой сварную конструкцию, оснащенную : Одним держателем инструмента, Двумя наружными прижимными устройства- ми для труб

Резка

Трубка, на которой выполняется резка или снимается фаска, жестко крепится на станке при помощи наружного прижимного устрой- ства. Вставные резцы крепятся к вращающемуся держателю инструмента и вращаются вокруг трубки, выполняя резку.

Привод прямой и обратной подачи вставных резцов во время вращения держателя инстру- мента – полностью механический. Одновре- менно с резкой станок выполняет снятие фасок на обоих концах.

Передвижные оправки держателя инструмен- та устанавливаются на поворотном диске с кожухами, на котором можно смонтировать различные типы резцовых головок

СНЯТИЕ ФАСОК	РЕЗКА	ФРЕЗЕРОВАНИЕ	ЦИЛИНДРИЧЕСКОЕ ЗЕНКЕРОВАНИЕ	ФРЕЗЕРОВАНИЕ
✓	✓	✓	✗	✗

СТА 1-4

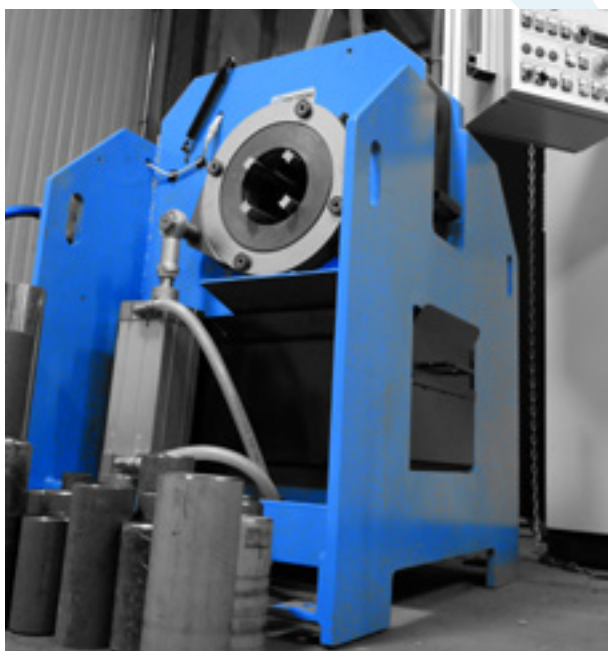
Ø 25.4 - 114 мм (1" - 4")

▼ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Устройство	СТА 1-4
Диапазон размеров труб	25.4 - 114 mm
	610 - 914.4 mm
ДИАПАЗОН ОБРАБОТКИ:	15 мм (0.590")
Прижим:	Автоматический
ВРЕМЯ ОБРАБОТКИ	от 1 до 3 минут
МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	30 кВт
ОБРАБОТКА КОНЦОВ ТРУБ	Карбидная режущая пластина



НАРУЖНЫЕ ПОРТАТИВНЫЕ И СТАЦИОНАРНЫЕ ПРИЖИМНЫЕ УСТРОЙСТВА



№ ЗАКАЗА

ОПИСАНИЕ

СТА-1-4

Автоматический станок для резки и снятия фасок труб с диапазоном диаметров от 1" до 4"

СТА 2-6

Ø 60.3 - 152.4 mm (2" - 6")



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Устройство	СТА 2-6
Диапазон размеров труб	60.3 - 152.4 мм 2" – 6"
ДИАПАЗОН ОБРАБОТКИ:	22 mm (0.866")
Прижим:	Автоматический
ВРЕМЯ ОБРАБОТКИ	от 1 до 3 минут
МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	40 кВт
ОБРАБОТКА КОНЦОВ ТРУБ	Карбидная режущая пластина

№ ЗАКАЗА

ОПИСАНИЕ

СТА-2-6

Автоматический станок для резки и снятия фасок труб с диапазоном диаметров от 2" до 6"

СТА 2-12

Ø 60.3 - 304.8 mm (2" - 12")



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Устройство	СТА 2-12
Диапазон размеров труб	60.3 - 152.4 мм 2" – 12"
ДИАПАЗОН ОБРАБОТКИ:	15 mm (0.590")
Прижим:	Автоматический
ВРЕМЯ ОБРАБОТКИ	от 1 до 3 минут
МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	30 кВт
ОБРАБОТКА КОНЦОВ ТРУБ	Карбидная режущая пластина

№ ЗАКАЗА

ОПИСАНИЕ

СТА-2-12

Автоматический станок для резки и снятия фасок труб с диапазоном диаметров от 2" до 12"

■ СЕРИЯ СТА

СТА 6-16

Ø 168.3 - 406.4 mm (6" - 16")



▼ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Устройство	СТА 6-16
Диапазон обработки	168.3 - 406.4 мм 6" - 16"
ДИАПАЗОН ОБРАБОТКИ:	25.4 мм (0.984")
Прижим:	Автоматический
ВРЕМЯ ОБРАБОТКИ	от 1 до 3 минут
МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	55 кВт
ОБРАБОТКА КОНЦОВ ТРУБ	Карбидная режущая пластина

№ ЗАКАЗА

ОПИСАНИЕ

СТА-6-16

Автоматический станок для резки и снятия фасок труб с диапазоном диаметров от 6" до 16"

СТА 12-24

Ø 323.9 - 610 mm (12" - 24")



▼ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Устройство	СТА 12-24
Диапазон обработки	323.9 - 610 мм 12" - 24"
ДИАПАЗОН ОБРАБОТКИ:	15 мм (0.590")
Прижим:	Автоматический
ВРЕМЯ ОБРАБОТКИ	от 1 до 3 минут
МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	30 кВт
ОБРАБОТКА КОНЦОВ ТРУБ	Карбидная режущая пластина

№ ЗАКАЗА

ОПИСАНИЕ

СТА-12-24

Автоматический станок для резки и снятия фасок труб с диапазоном диаметров от 12" до 24"

СТА 16-30

Ø 406.4 - 762 mm (16" - 30")



▼ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Устройство	СТА 16-30
Диапазон размеров труб	406.4 - 762 мм 16" - 30"
ДИАПАЗОН ОБРАБОТКИ:	25.4 мм (0.984")
Прижим:	Автоматический
ВРЕМЯ ОБРАБОТКИ	от 1 до 3 минут
МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	55 кВт
ОБРАБОТКА КОНЦОВ ТРУБ	Карбидная режущая пластина

№ ЗАКАЗА

ОПИСАНИЕ

СТА-16-30

Автоматический станок для резки и снятия фасок труб с диапазоном диаметров от 16" до 30"

СТА 24-36

Ø 610 - 914.4 mm (24" - 36")



▼ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Устройство	СТА 26-36
Диапазон размеров труб	610 - 914.4 мм 24" - 36"
ДИАПАЗОН ОБРАБОТКИ:	25.4 мм (0.984")
Прижим:	Автоматический
ВРЕМЯ ОБРАБОТКИ	от 1 до 3 минут
МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	55 кВт
ОБРАБОТКА КОНЦОВ ТРУБ	Карбидная режущая пластина

№ ЗАКАЗА

ОПИСАНИЕ

СТА-26-36

Автоматический станок для резки и снятия фасок труб с диапазоном диаметров от 26" до 36"

■ СЕРИЯ СТА

▼ ИЗДЕЛИЯ ПО ЗАКАЗУ

МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



Станок поставляется в комплекте с электрическим пультом управления, который отвечает требованиям стандартов ЕС.

На лицевой панели пульта расположены различные переключатели и дисплей для управления станком. Пользователь может выбрать ручной режим управления. Панель позволяет управлять следующими основными функциями: Прижим/Разблокировка, Низкая/Высокая скорость обработки, Пуск/Останов станка, Ручной/Автоматический режим управления

АВТОМАТИЧЕСКОЕ ПРИЖИМНОЕ УСТРОЙСТВО



Автоматическое пневматическое прижимное устройство концентрически фиксирует трубу. Механическая обработка выполняется между двумя прижимными устройствами.

КОНВЕЙЕР ДЛЯ ТРУБ



Все конвейеры для труб могут использоваться со станками модельного ряда СТА.

Конвейер для труб может поставляться в различных конфигурациях в зависимости от требований заказчика.

Поставляются конвейеры для труб различной длины: 6 метров, 8 метров, 10 метров или 12 метров. Регулировка по высоте позволяет выполнять очень точную установку трубы в оправке.

Трубы могут подаваться по конвейеру вручную или при помощи приводных роликов. Ролики оцинкованы и поэтому могут обеспечивать транспортировку трубок из нержавеющей стали без риска загрязнения последних

СТОЛ ДЛЯ СКЛАДИРОВАНИЯ ТРУБ



Все подающие конвейеры для труб или конвейеры для складирования труб могут легко комбинироваться со любыми станками модельного ряда СТА.

Длина привода подачи конвейера или конвейера для складирования труб выбирается в зависимости от длины конвейера для труб.

НАРУЖНЫЕ ПОРТАТИВНЫЕ И СТАЦИОНАРНЫЕ ПРИЖИМНЫЕ УСТРОЙСТВА

ПОДЪЕМНАЯ ПЛАТФОРМА



Дополнительная подъемная платформа может использоваться с любыми моделями станков СТА.

Подъемная платформа устанавливается под конструкциями станка СТА. Она служит для выравнивания оси держателя инструмента с осью обрабатываемой трубы, которая жестко крепится к конвейеру для труб. Эта дополнительная функция позволяет сократить временные затраты и повысить производительность труда. Кроме того, она обеспечивает большое удобство использования оборудования благодаря выравниванию оси трубы, установленной на конвейере для труб, и оси держателя инструмента СТА.

КОНВЕЙЕР ДЛЯ СТРУЖКИ



Дополнительный конвейер для стружки может использоваться с любыми моделями станков СТА.

Эта дополнительная функция позволяет повысить производительность труда, поскольку вся стружка, которая образуется во время механической обработки, удаляется автоматически.

Она также обеспечивает большое удобство для оператора, которому не нужно останавливать производственный процесс для удаления стружки, как это происходит в случае с использованием контейнера для стружки в стандартной комплектации.