

PSW-F6100 Станок для обработки фланцев

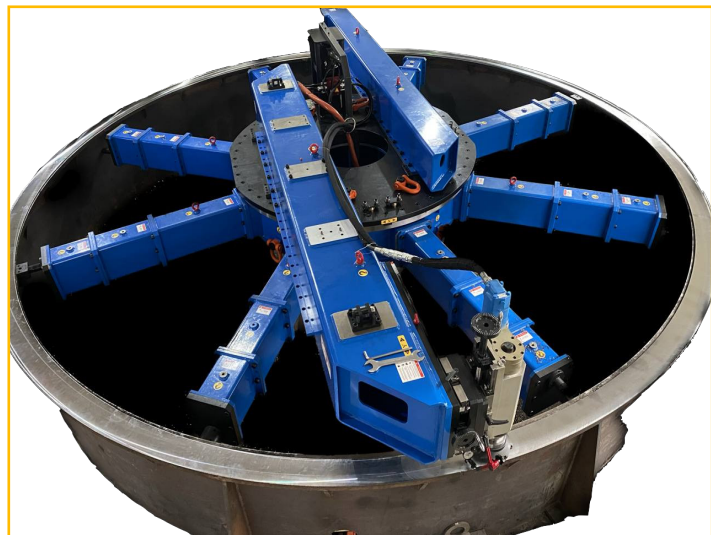
Решения по портативной механообработке на месте эксплуатации для крупных фланцев и фундаментов

Правильная технология производства станка и качественные комплектующие обеспечивают неизменную высокую производительность

- Чрезвычайно жесткая конструкция обеспечивает высокопроизводительную и высококачественную механообработку.
- Предварительно нагруженный прецизионный подшипник большого диаметра (2000 мм) и высокоточные линейные направляющие ТНК.
- При радиальном и осевом перемещении используются прецизионные шариковые ходовые винты.
- Токарная головка легко устанавливается на монтажную плиту станка и позволяет использовать разнообразный режущий инструмент.
- Регулируемый противовес обеспечивает точный баланс при вертикальных применениях.
- Центральный зазор станка предназначен для насадки центральной цапфы диаметром до 635 мм
- Фрезерный шпиндель CATV50/ISO50/BT50 позволят устанавливать фрезы диаметром до 254 мм.

Гибкий и многофункциональный

- Станок позволяет устанавливать различные опции.
- Обработка резцом позволяет формировать фаски и нарезать канавки на уплотнительных кольцах, а также выполнять отделку по типу «Граммфонная пластинка».
- Также имеется плавно регулируемая электроподача инструмента для чистовой обработки.
- Токарный модуль имеет ход 110/200 мм и имеет вращение инструмента на 360 градусов.
- Фрезерный шпиндель имеет ход 205 мм и электронную индикацию перемещения с шагом 0,01 мм.
- Несколько вариантов монтажа, включающие конфигурации для монтажа на внутреннем/наружном диаметре или на торце.
- Регулируемое положение фрезерного плеча с индикацией выдвижения.



Быстрая регулировка и работа

- Жесткий зажимной монтажный патрон с регулируемыми опорами позволяет выставить станок после монтажа на фланце соосно с ним и параллельно базовой поверхности.
- Модульная конструкция позволяет снимать многие из компонентов станка, что способствует простоте монтажа, регулировки и хранения.
- Система сервоуправления с подвесным пультом управления предоставляет широкий диапазон регулировок скорости – от медленной фрезерной обработки, до быстрой токарной.

Области применения:

- Судостроение и судоремонт
- Ремонт поворотных платформ кранов
- Горная отрасль
- Тяжелое машиностроение
- Энергетика



ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диапазон токарной и фрезерной обработки на внутреннем и наружном креплении:

Диапазон диаметров монтажа на внутреннем креплении	2432 - 6000 мм
Диапазон диаметров фрезерной обработки на внутреннем креплении (Модификация плеча 1)	2180 - 6100 мм
Диапазон диаметров фрезерной обработки на внутреннем креплении (Модификация плеча 2)	2180 - 8000 мм
Диапазон диаметров токарной обработки на внутреннем креплении (Модификация плеча 1)	2180 - 6100 мм
Диапазон диаметров токарной обработки на внутреннем креплении (Модификация плеча 2)	2180 - 8000 мм
Габаритный диаметр вращения (Модификация плеча 1)	3950 - 6300 мм
Шкворневой зазор / Диаметр центрального отверстия	635 мм
Диапазон диаметров монтажа на наружном креплении	4218 - 5736 мм
Диапазон диаметров фрезерной обработки на наружном креплении (Модификация плеча 1)	2056 - 5300 мм
Диапазон диаметров токарной обработки на наружном креплении (Модификация плеча 1)	2056 - 5300 мм

Эксплуатационные данные:

Мощность электрического сервомотора вращения плеча	7,5 кВт; 380В, 50 Гц
Мощность гидравлической станции вращения шпинделя	18,5 кВт; 380В, 50 Гц
Мощность электрического мотора радиальной подачи	0,4 кВт
Мощность электрического мотора осевой подачи	0,4 кВт
Радиальный ход (подача)	630 мм
Осевой ход фрезерного шпинделя	200 мм
Осевой ход токарного модуля	102 мм
Скорость аксиальной и радиальной подачи	0 - 25 мм/об
Скорость вращения фрезерного шпинделя (зависит от выбранного двигателя)	0-800 об/мин
Скорость вращения плеча при токарной обработке / фрезерной обработке	0 - 10 об/мин 0,001 - 1,86 об/мин
Количество монтажных ног при схеме закрепления на внутреннем и наружном диаметре	8 шт
Необходимая глубина отверстия для установки станка на внутреннее крепление	310 мм

Вес и габариты:

Вес станка в сборе на внутреннем креплении	около 4650 кг
Вес станка в сборе на наружном креплении	около 5500 кг
Габаритная высота станка при токарной или фрезерной обработке на внутреннем креплении	1146 мм
Габаритная высота станка при токарной или фрезерной обработке на наружном креплении	1127 мм

Точностные показатели:

Шероховатость обработанной поверхности	Ra 3.2 - Ra 1.6
--	-----------------

Все размеры следует считать справочными. За точными размерами обращайтесь к представителю HT-Сервис. Технические характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления. Возможны модификации и улучшения.



КОМПЛЕКТАЦИЯ

Соберите свой PSW-F6000:

1. Выберите Базовый комплект
2. Выберите Фрезерное плечо
3. Выберите Противовес
4. Выберите Редуктор вращения
5. Выберите Монтажное крепление
6. Выберите Фрезерный шпиндель
7. Выберите Инструмент
8. Выберите Упаковочный контейнер

1 Базовый комплект

Стол вращения, комплект монтажного инструмента, руководство по эксплуатации, паспорт.

260011

2 Фрезерное плечо

Фрезерное плечо в сборе (Модификация плеча 1)

260021

Фрезерное плечо в сборе (Модификация плеча 2)

260022

3 Противовес

Противовес в сборе

260031

4 Редуктор вращения

Редуктор вращения для токарной обработки

260041

Редуктор вращения для фрезерной обработки

260042

Редуктор вращения для токарной и фрезерной обработки

260043

5 Монтажное крепление

Внутреннее крепление

260051

Наружное крепление

260052

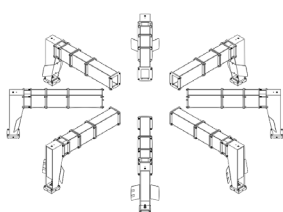
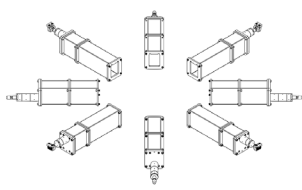
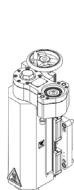
Внутреннее и наружное крепление

260053

6 Фрезерный шпиндель

Фрезерный шпиндель #50

260061

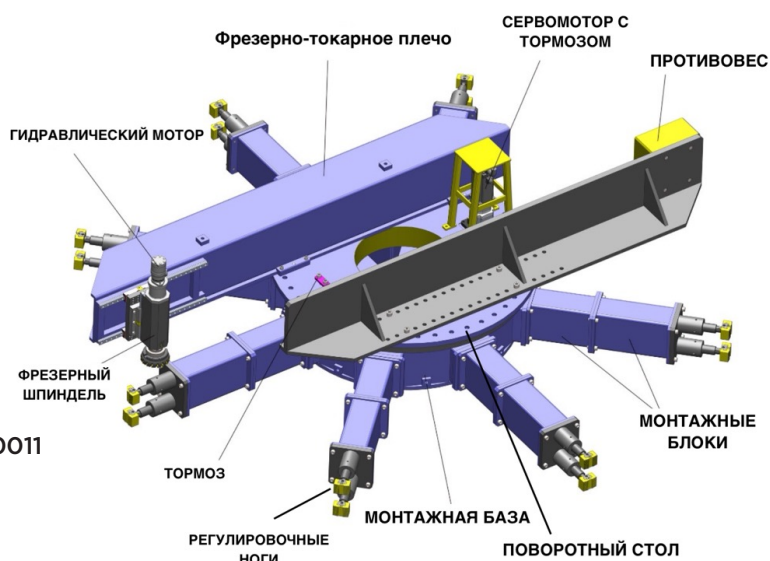
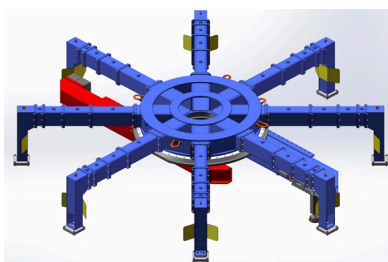


Фрезерный шпиндель

Внутреннее крепление

Наружное крепление

Станок на наружном
закреплении:



7 Инструмент

Фреза торцевая 100 мм

260071

Фреза торцевая 150 мм

260072

Фреза торцевая 200 мм

260073

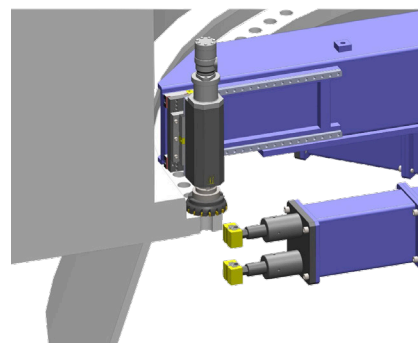
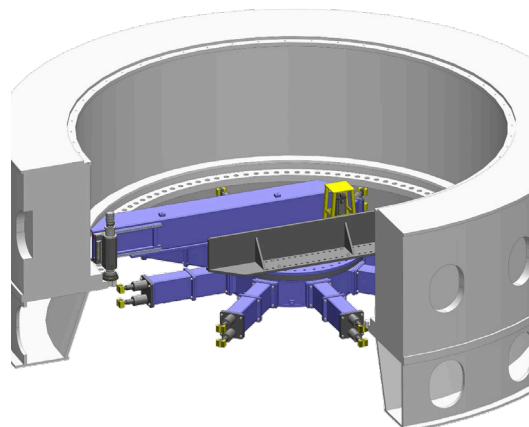
Фреза торцевая 250 мм

260074

8 Ящики для хранения и транспортировки

Стальные ящики

260081



- МНОГОЛЕТНИЙ ОПЫТ РАБОТЫ
- ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО ПРОДУКЦИИ
- ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ ДИНАМИЧНАЯ КОМАНДА
- ОРИЕНТИРОВАННОСТЬ НА КЛИЕНТА
- ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ ПРОРАБОТКА КАЖДОЙ ЗАДАЧИ
- ГАРАНТИЙНОЕ И ПОСЛЕГАРАНТИЙНОЕ СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ
- БЕЗУПРЕЧНАЯ РЕПУТАЦИЯ НА РЫНКЕ

ГОЛОВНОЙ ОФИС

124576, Г. МОСКВА, УЛ. ВАСИЛИЯ ПЕТУШКОВА, 8
+ 7 (495) 781-07-93, +7 (495) 921-38-26
OFFICE@NT-TOOLS.RU

ФИЛИАЛ В САМАРЕ

Г. САМАРА, УЛ. АЭРОДРОМНАЯ, 73
+7 (846)212-97-19
OFFICE@NT-TOOLS.RU

ФИЛИАЛ ВО ВЛАДИВОСТОКЕ

Г. ВЛАДИВОСТОК, УЛ. КАЛИНИНА, 42
+7 (423) 233-03-38
OFFICE@NT-TOOLS.RU