

Станок для обточки колец и подрезки фланцев на трубах СП-200М

Станок предназначен для обточки (подрезки привалочной поверхности, проточки на-ружного диаметра и подрезки тыльной поверхности) нажимных шайб на концах труб под штуцерные соединения и для снятия наплывов припоя на участке трубы за шайбой. Станок может быть также использован для подрезания привалочной поверхности фланцев, буртов и приварных наконечников на трубах.

Технические характеристики

Наибольший диаметр обрабатываемых деталей, мм	200
Величина продольной подачи, мм	120
Число оборотов шпинделя, об/мин:	50-300
Подача резца (поперечная), мм/об	0,5
Электродвигатель станка:	
– мощность, кВт	1
– число оборотов, об/мин	980
Габариты станка, мм	650×1400×1600
Масса, кг	1070



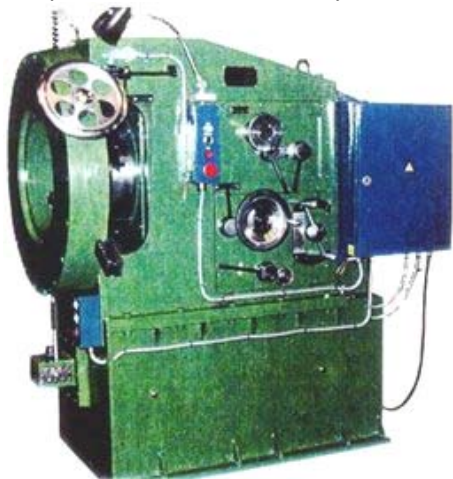
Фланцепроточной станок ФП-450

Станок предназначен для механической обработки привалочной плоскости фланцев и колец, приваренных к трубам, патрубкам, стаканам и отрезкам.

Станок позволяет также производить обработку концов тонкостенных труб, снятие наружной фаски под сварку и внутренней фаски под подкладное кольцо.

Технические характеристики

Диаметр обрабатываемых фланцев, мм.....	55–485
Число ступеней коробки скоростей.....	6
Рабочие числа оборотов шпинделя, об/мин.....	25; 41; 59; 87; 138; 200
Поперечная подача, ручная и механическая	
ручная подача плансуппорта от центра и к центру за один оборот маховика привода, мм.....	~1,68
рабочие подачи плансуппорта, мм/об.....	0,2; 0,4; 0,8
наласточные быстрые перемещения:	
плансуппорта к центру, мм/мин.....	575
плансуппорта от центра, мм/мин.....	570
Максимальное продольное перемещение шпинделя, мм.....	75
Продольное перемещение шпинделя за один оборот маховика ручного привода, мм.....	0,9
Максимальное перемещение плансуппорта (рабочий ход ползуна), мм.....	188
Привод станка от электродвигателя:	
тип.....	АИР112М4
мощность кВт.....	5,5
обороты, об/мин.....	144
Габаритные размеры станка, мм.....	1890×1125×1840
Масса станка, кг.....	2300
Привод механического зажима от электродвигателя:	
тип.....	АИР80А4
мощность, кВт.....	1,1
обороты, об/мин.....	1400
Скорость холостого хода кулачков, об/мин.....	215

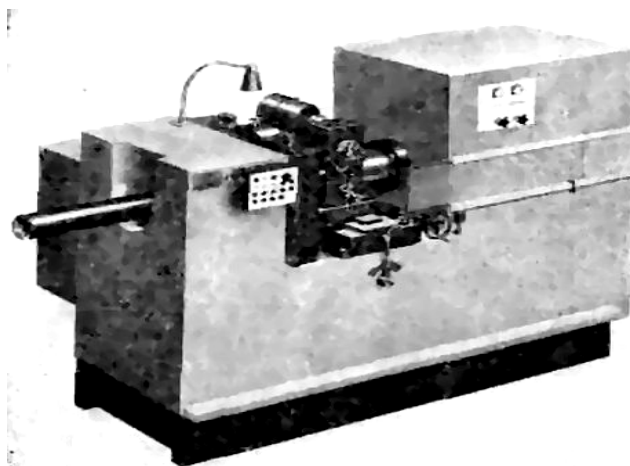


Прессы гидравлические ПГ-50 и ПГ-100

Предназначены для образования различных видов соединений на концах труб судовых трубопроводов. Пресс выполняет отбортовку, раздачу, обжатие, калибровку, отрезку припусков, проточку привалочных поверхностей и уплотнительных канавок на фланцах и кольцах. Может быть поставлен без подрезного устройства. Объем и номенклатура поставляемой оснастки зависит от номенклатуры труб и видов соединений.

Технические характеристики

	ПГ-50	ПГ-100
Диаметр обрабатываемых изделий, мм:		
– труб	14 – 155	28 – 300
– фланцев и колец	56 – 155	55 – 300
Наибольшее усилие опрессовки при рабочем давлении 20 МПа, кН	500	1000
Рабочий ход штока опрессовочного цилиндра, мм	520	685
Скорость движения штока опрессовочного цилиндра, мм/мин:		
– рабочий ход	700	800
– обратный ход	2500	2600
Частота вращения планшайбы подрезного устройства, мин ⁻¹	80; 112; 150	
Подача резца, мм/об:		
– механическая	0,18	0,18
– ручная (за один оборот маховичка при неподвижной планшайбе)	7,65	7,65
Установленная мощность, кВт	14,5	28,2
Габаритные размеры, мм:		
– длина	2300	2920
– ширина	1580	1650
– высота	1800	2280
Масса, кг	5000	13800



Станок для вырезки отверстий в трубах и обработки патрубков СВО-1

Станок предназначен для вырезки отверстий в стальных, медных и медно-никелевых трубах под прямые и наклонные патрубки, а также для обработки сопрягаемых поверхностей патрубков.

Станок оборудован столом, на котором установлены тиски с гидравлическим зажимом. Трубы крепятся в сменных вкладышах. Вырезка отверстий и обработка сопрягаемой поверхности патрубков производится вращающейся цилиндрической фрезой, имеющей круговое движение. На станке можно производить сверление отверстий в стенках труб.

Технические характеристики

Диаметр обрабатываемых труб или патрубков, мм	45 – 310
Диаметр вырезаемых отверстий, мм	10 – 290
Наибольшая масса обрабатываемой трубы, кг	350
Наибольший угол наклона стола при обработке отверстий под наклонные патрубки, град ± 35	
Диаметры применяемых концевых фрез и сверл, мм	10 – 50
Пределы частоты вращения шпинделя инструмента, мин-1	140 – 800 (16 ступ., $\phi=1,25$)
Пределы частоты вращения шпинделя круговой подачи, мин-1	0,033 – 0,8 (15 ступ., $\phi=1,25$)
Ускоренная частота вращения шпинделя круговой подачи, мин-1	3,0
Пределы скорости вертикальной рабочей подачи стола, мм/мин	10 – 250 (15 ступ., $\phi=1,25$)
Ускоренная вертикальная подача стола, мм/мин	1000
Частота вращения поворотного стола, мин-1	0,16
Суммарная мощность двигателей, кВт	17,72
Габаритные размеры, мм	1860×1680×2500
Масса, кг	7000



Станок кромкоскалывающий СКС-25М

Предназначен для выполнения скосов под сварку на кромках деталей из листового проката методом механического скалывания. Станок обеспечивает обработку прямолинейных кромок и частично криволинейных выпуклой кривизны постоянного радиуса. Скалывание, а также продвижение детали производится вращающейся дисковой фрезой, установленной наклонно на заданный угол скоса. Обработка второй фаски производится после перевертывания листа на 180°.

Технические характеристики

Наибольшая толщина обрабатываемых листов, мм:	
– при одностороннем скосе	16
– при двустороннем скосе	30
Угол скоса, град	20 – 55
Наибольшая ширина скалывания на обрабатываемом материале с пределом прочности 50 кг/мм ² , мм	25
Наименьшая ширина обрабатываемой полосы, мм	80
Наименьший радиус выпуклой кривизны, мм	300
Скорость обработки, м/мин	2 – 3,5
Номинальное напряжение питающей сети, В	380
Суммарная установленная мощность электродвигателей станка, кВт	10,5
Габариты, мм	1610×1150×1950
Масса, кг	3200

