



## СТАНКИ ПОДГОТОВКИ КРОМКИ G.V.C. «HYPERMAXI 20-40» (508 – 1020 мм)



Новый станок «HYPERMAXI» 20-40» относится к классу станков подготовке кромки – СПК и предназначены для формирования кромки под сварку на трубах СДТ и запорной арматуре.

Мощный и надежный станок серии «HY 20-40» созданы для эксплуатации, как в заводских, так и в тяжелых условиях трассового строительства. Этот станок комплектуется двумя отдельными гидравлическими приводами для привода главного движения (привода планшайбы) и привода вспомогательного движения (привода подачи).

Станок оснащен двумя гидромоторами, один из которых предназначен для привода подачи и имеет мощность 3,0 кВт, другой для привода главного движения и имеет мощность 11 кВт. Каждый гидромотор запитан по-своему независимому контуру от своего гидронасоса. Примененная структура отдельных приводов гидросистемы позволяет независимо регулировать скорость подачи и скорость резания, обеспечивать максимально эффективные режимы резания для труб из любых сплавов и делает данный станок применимыми в самых разных производственных условиях.

Шестерни планетарного редуктора, изготовленные из высокопрочных сталей, и имеют поверхностную индуктивную закалку в 62 HRB. Такая конструкция обеспечивает высокую надежность станка и гарантирует срок эксплуатации до капитального ремонта не менее семи лет.



Система управления гидромоторами расположена на передней панели станка и дублируется на выносном пульте управления. Примененная компоновка удобна с точки зрения эргономики оператора.

Равномерность работы, скорости резания и подачи достигается благодаря новой системе трансмиссии и привода, которые обеспечивают постоянную радиальную скорость и продольную подачу одновременно с высокой стабильностью крутящего момента, а так же минимальную вибрацию.

Инструментальный суппорт нового поколения предполагает возможность использования как стандартных резцов из быстрорежущей стали, так и резцов со съемными пластинами. Суппорт снабжен эффективной системой отведения стружки.

Система крепления станка в трубе предельно проста. 6 контактных точек обеспечивают надежность крепления станка в трубе и исключают вибрацию. Система крепления с помощью сменных распорных сегментов позволяет обрабатывать широкий диапазон труб. Максимально легкая, точная и функциональная установка и центрирование станка обеспечивается за счет точности изготовления сменных распорных сегментов. Сегмент может комплектоваться сменными, контактными пластинами, изготовленными или из высокопрочных сталей, или из специального алюминия для труб с внутренним изоляционным покрытием.

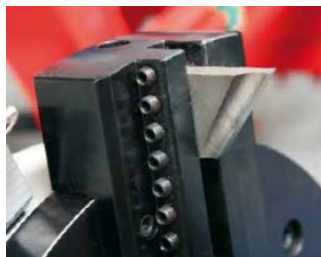


Система позиционирования

Большое число контактных точек обеспечивает надежное крепление станка в трубе. Станок может быть укомплектован укороченными крепежными сегментами, предназначенными для обработки отводов и других СДТ.

### Режущий инструмент

Широкий диапазон регулировки скоростей резания позволяет применять различные типы режущего инструмента: перетачиваемые резцы из быстрорежущей стали или резцы со сменными многогранными твердосплавными пластинами серийного производства по ISO. В станок одновременно может устанавливаться до четырех резцов, это позволяет получать кромку любой конфигурации. Винтовая система регулировки позволяет просто и быстро выставлять резец в нужное положение. Станки могут быть оснащены копировальными суппортами с копиром по внутренней поверхности трубы. Если заказчику нужна кромка индивидуальной конфигурации, то мы можем изготовить комплект специальных резцов.



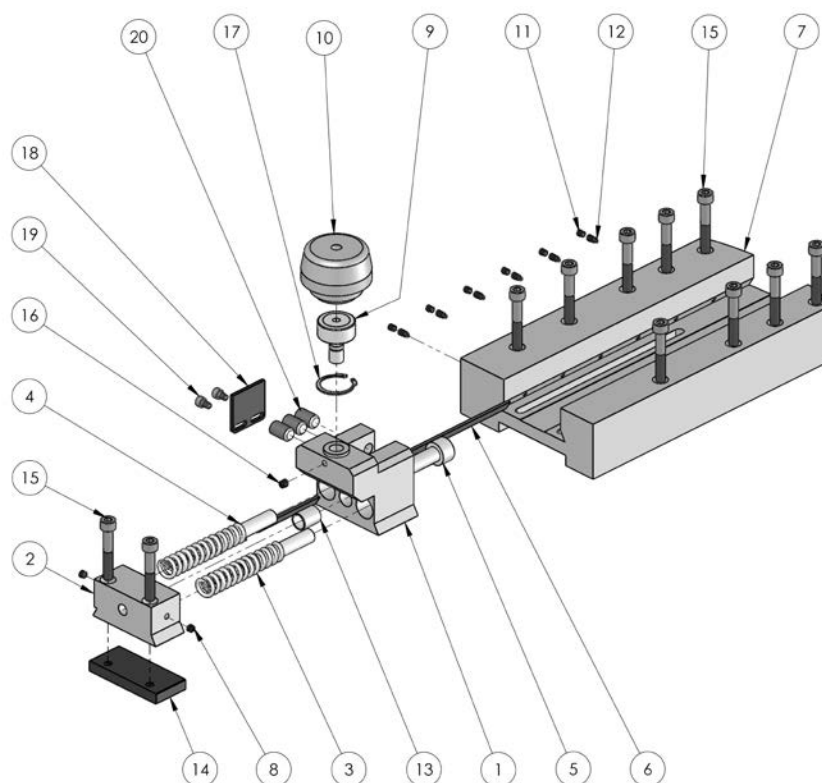
Резцы из быстрорежущей стали



Резцы со сменными пластинами

## Специальный инструментальный суппорт с копиром по внутренней поверхности трубы

Для компенсации овальности трубы по заказу станок комплектуется 1 суппортом с копиром компенсирующим овальность труб. Копир работает по внутренней поверхности трубы.



1 – Резцедержатель; 2 – Опорная планка; 3 – Пружина; 4 – Стержень; 5 – Регулировочный винт; 6 – Направляющая скольжения; 7 – Корпус суппорта; 8 – Стопорный винт; 9 – Ролик; 10 – Ролик наружный; 11 – Стопорный винт; 12 – Стопорный винт; 13 – Направляющее кольцо; 14 – Нижняя опорная планка; 15 – Винт; 16 – Винт стопорный; 17 – Стопорное кольцо; 18 – Стружкоотделитель; 19 – Винт; 20 – Винт стопорный

По заказу поставляются специальные резцы для наружной обработки и внутренней расточки на длину обработки до 160 мм от торца трубы. Такие резцы поставляются в комплекте с копирующим устройством.

## Гидростанция

Для работы со станком «НУ 20-40» применяется двухконтурная гидростанция, хорошо зарекомендовавшая себя в трудных трассовых условиях со станками «ТАФ» с гидравлическим приводом. Гидростанция изготовлена для эксплуатации в полевых условиях при температуре окружающей среды от +50°С до -45°С. Гидростанция имеет 2 независимых контура. Первый контур предназначен для питания привода подачи мощностью 3 кВт с расходом масла 20 л/мин, второй контур предназначен для питания привода планшайбы (главного движения) мощностью 11 кВт с расходом масла 60 л/мин.



Специальная гидростанция

### Технические характеристики

	Ед. измерения	«НУ 20-40 «Н»
Диаметр обрабатываемых труб	мм	508-1020
Скорость холостого хода	мин <sup>-1</sup>	26
Крутящий момент	Нм	2400
Длина осевой подачи	мм	100
Мощность гидростанции	кВт	15
Мощность гидропривода главного движения	кВт	11
Мощность гидропривода подачи	кВт	3
Рабочее давление	МПа	10
Расход масла	л\мин	40
Масса	Кг	1000
Габаритные размеры		1050×1050×1390

### Подающий рольганг

Станок «НУ 20-40» может встраиваться в рольганговую линию заказчика или поставляться в комплекте с рольгангом TRB 12000, Подающий рольганг специально разработан для использования совместно со станком «НУ 20-40». Желобковая конструкция со стальными роликами делает возможным легкое перемещение труб к установке с использованием ручной подачи. Рольганг имеют прочную и жесткую конструкцию стойкую к ударным нагрузкам и предназначен для тяжелых условий работ.

Регулировка высоты осуществляется с помощью гидроцилиндра и встроенной гидростанции. Верхняя часть с V-образными роликами перемещается вверх и вниз целиком, требуемая высота показывается на шкале.

### РОЛЬГАНГ «TRB 12000»

Наименование	ед. изм.	Значение
Диапазон обрабатываемой трубы	мм	до 1420
Максимальная грузоподъемность	кг	2000
Максимальная длина труб (без доп. устройств)	мм	12000

Минимальная длина катушки	мм	250
Привод подъема трубы	ручной гидравлический	
Привод перемещения трубы	ручной	
Объем масла	л.	5
Высота подъема трубы		450
Масса рольганга	кг	1300
Габаритные размеры	мм	11000×1600×2200

