



Станки SUPERCUTTER общего назначения Технические условия ТУ 3137-002-74807072-2007



Мобильный труборезный кромкострогальный станок серии «SUPERCUTTER» имеет токарный принцип обработки детали, что обеспечивает высокую чистоту отработанной кромки. Отрезание трубы происходит двумя резцами. Жесткая конструкция крепления разъемной рамы и суппортов станка на трубе гарантирует совмещение начальной и конечной точек траектории движения резца, а так же отрезание трубы в плоскости, перпендикулярной оси трубы. Специальный инструментальный суппорт-копир обкатывает трубу по наружной или внутренней поверхности трубы, обеспечивая точное формирование геометрии притупления кромки в соответствии с овальностью трубы. Наличие двух резцов позволяет формировать кромку разной формы на обрабатываемой трубе. Конструкция суппорта позволяет быстро менять резцы без демонтажа станка с трубы.

После отрезания трубы, имеется возможность с помощью специального резца сделать на трубе поднутрение. Диапазон обрабатываемых труб от 150 мм до 1525 мм. Станки оснащаются двумя типами привода: пневматическим или гидравлическим; придельная толщина обрабатываемой стенки — 60 мм.

Модель	Тип привода	Диаметр обрабатываемых труб (мм)	Обрабатываемые трубы по стандартам РФ (мм)	Радиальная скорость подачи (мм/об)	Число оборотов под нагрузкой (мин ⁻¹)
06 - 12"	гидро/пневмо	150 – 325		0,2	26
12 - 18"	гидро/пневмо	305 – 457	325; 377; 425.	0,2	21
16 - 24"	гидро/пневмо	405 – 630	425; 530; 630*.	0,2	17
21 - 30"	гидро	530 – 760	530; 630*; 720.	0,2	14
24 - 30"	гидро/пневмо	610 – 760	630*; 720.	0,2	14
30 - 36"	гидро/пневмо	720 – 920	720; 820*; 920*.	0,2	12
36 - 42"	гидро/пневмо	910 – 1070	920*; 1020; 1067*.	0,2	10
40 - 48"	гидро	1020 – 1220	1020; 1067; 1220.	0,2	9
48 - 54"	гидро/пневмо	1220 – 1370	1220.	0,2	8
54 - 60"	гидро/пневмо	1300 – 1525	1420.	0,2	7

Стандартная комплектация

Разъемная рама корпуса обеспечивает возможность установки станка SUPERCUTTER на «бесконечной» трубе.



Стандартный инструментальный суппорт-копир, обкатывает трубу по наружной поверхности трубы и обеспечивает точное формирование геометрии притупления кромки в соответствии с овальностью трубы. Этот суппорт входит в базовую поставку.



Маркер – позиционер позволяет выставить станок точно в зоне резания с минимальной косиной реза. (выставление косины реза очень сильно зависит качества продольной наружной образующей трубы)



Конструкция суппорта позволяет быстро менять резец без демонтажа станка с трубы, при этом резец жестко закреплен в суппорте, что исключает вибрацию системы инструмент – деталь.



Все станки снабжены системой автоматической подачи СОЖ. Применение СОЖ, интенсифицирует процесс резания, повышает стойкости резца, исключая поджег металла и следовательно обезуглероживание поверхностного слоя металла. Наличие специального поддона для сбора стружки, сбора, фильтрации и рециркуляции СОЖ, обеспечивает ее экономное расходование, экологическую чистоту использования станка. Поддон запитывается от 24 В постоянного тока что соответствует нормам техники безопасности.

Труборезные станки с гидравлическим приводом являются наиболее оптимальным вариантом комплектации по мощности и надежности. Гидростанция рассчитана на непрерывную трехсменную работу. Она имеет выход 24 В постоянного тока для запитывания поддона. В комплект поставки входят гидрошланги длиной 15 метров и блок дистанционного управления гидростанцией с длиной кабеля 10 метров. По просьбе заказчика длины шлангов и кабелей могут быть изменены.



Гидростанция комплектуется нагревательными тэнами для эксплуатации в зимних условиях

Дополнительные опции

Гидравлические зажимы

устанавливаются с целью ускорения монтажа станка на трубу. Эта новинка позволила сократить скорость крепления станка на трубе до 1 минуты.

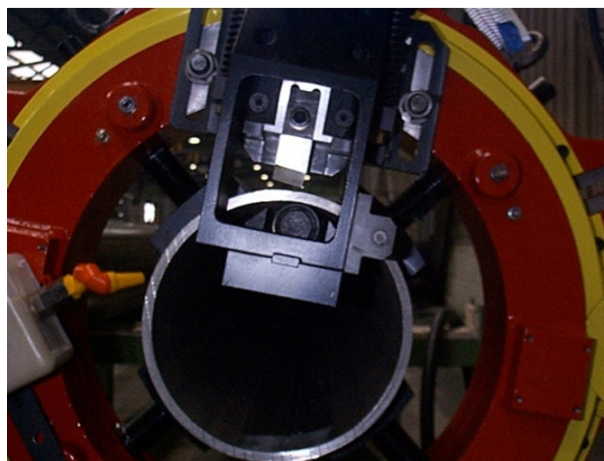
(дополнительная опция, поставляется по заказу)



Копировальный суппорт,

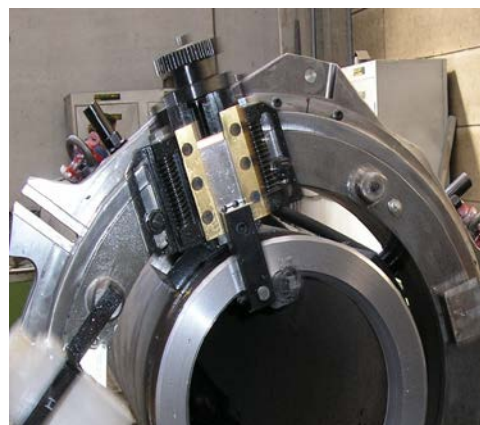
обеспечивающий обкатку трубы по внутренней поверхности, позволяет достигать равномерность притупления, несмотря на овальность трубы без снятия наружного усиления сварного шва.

(дополнительная опция, поставляется по заказу)



Державка для поднутрения

предназначена для крепления специального резца. После отрезания трубы, имеется возможность с помощью этого инструмента сделать на трубе поднутрение.



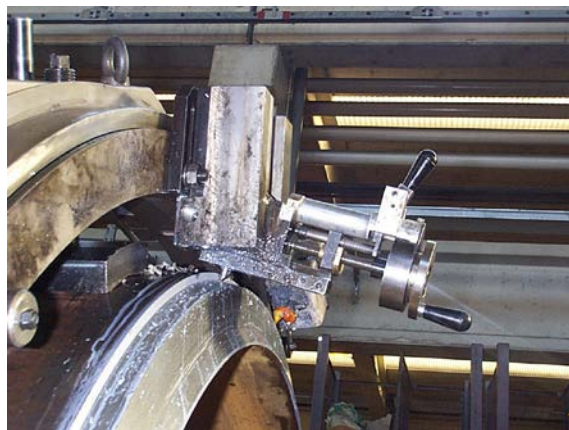
Суппорт продольного перемещения

по наружной поверхности трубы предназначен для продольной обточки поверхности длиной до 160 мм, продольная подача осуществляется автоматически

0,5 ... 4,0 мм за один оборот, или в ручную. По отдельным заказам возможно изготовление специального суппорта с удлиненным ходом. Предельная величина осевой подачи составляет 40 мм. Максимальная глубина осевой составляет 1.5 мм на один оборот.

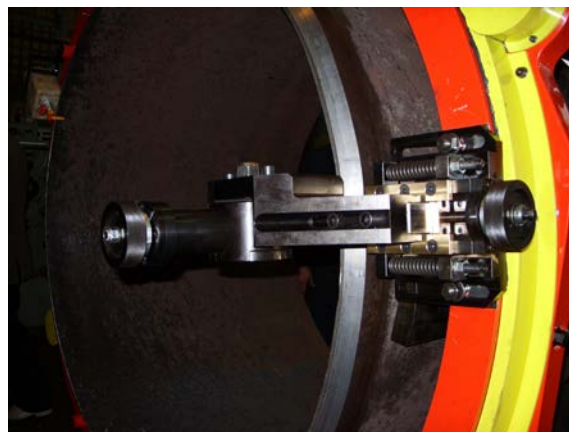


Суппорт для формирования наружного сгона, необходим для изготовления усилительных вставок (колец) при строительстве подводных переходов.



Суппорт продольного перемещения

по внутренней поверхности трубы предназначен для расточки трубы, выборке пазов для подкладных колец, и т. д. Глубина внутренней проточки длиной до 160 мм, продольная подача осуществляется в ручную. По отдельным заказам возможно изготовление специального суппорта с удлиненным ходом. Максимальная глубина осевой составляет 1.5 мм на один оборот.



Комплект суппортов для снятия изоляции

на трубах позволяет отрезать трубу и снимать изоляцию на длине 150 мм от нового торца. Данная операция производится за одну установку станка. В комплект входят два суппорта для отрезания трубы и для продольной обточки изоляции,

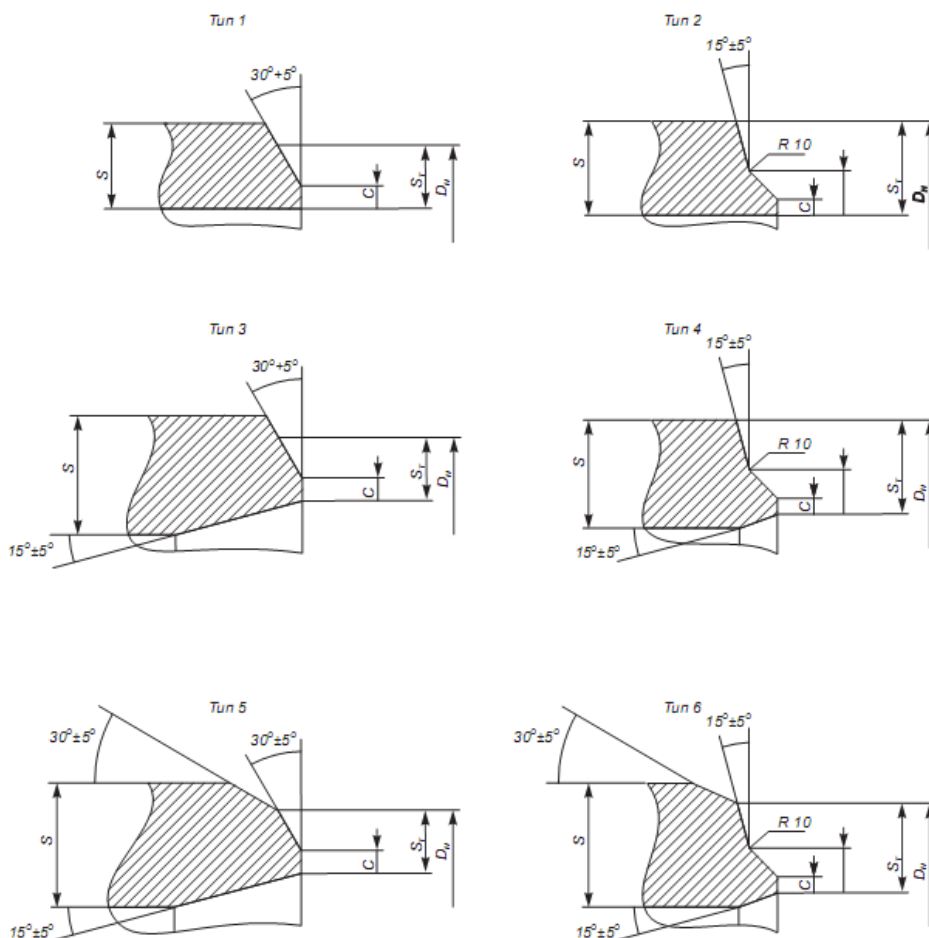


и суппорт для зачистки трубы от остаточных элементов изоляции.



Режущий инструмент

Специально по требованиям российских стандартов, технических условий и разрешительных документов были разработаны конфигурации резцов для формирования 6 типов сварочных кромок. Эти резцы серийно производятся и позволяют обрабатывать трубы с прочностью до X100.



Резца со сменными вставками.

Для снижения стоимости эксплуатации станков G.B.C. и SECO были разработаны резцы со сменными твердосплавными пластинами.

Применение этих резцов в полевых условиях позволит отказаться от процесса заточки резцов.



Комплект отрезных резцов первый и второй номер



Комплект резцов комбинированных отрезных и кромочных для кромки 30 градусов первый и второй номер



Прайс лист предоставляется только на основании технического задания.