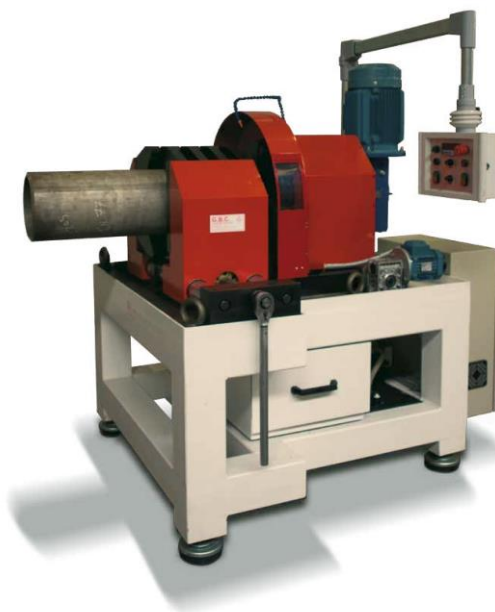


GBC SB 530 СТАНОК ДЛЯ ТОРЦЕВОЙ ОБРАБОТКИ ТРУБ ДЛЯ СВАРКИ



GBC SB 530 (модернизированный станок FB 10-530) является стационарным высокопроизводительным станком, обеспечивающим обработку торца трубы диаметром наружным диаметром от 100 до 530 мм. С дополнительной опцией станок может обрабатывать трубы диаметром от 10 мм. Обработка производится несколькими резцами, оснащенными сменными многогранными пластинами. На станке можно получить кромку любого профиля за одну технологическую операцию.

Труба закрепляется в призматический зажим единый для всего диапазона обрабатываемых диаметров. Установка имеет скорость вращения допускающую ручную подачу режущего инструментального суппорта, подача осуществляется с помощью ручного привода или электропривода (опция). Надежная и жесткая конструкция станка, жесткие и надежные направляющие делает станок SB 530 надежным и точным при самых тяжелых режимах эксплуатации. Качество полученной кромки труб значительно облегчает процесс сварки, особенно при использовании сварочных роботов.

Призматический зажим и уникальная конструкция резцов оснащенных твердосплавными многогранными пластинами позволяют не тратить время на настройку. Минимальное количество ручных операций и простое управление станком значительно снижают время обработки труб. Как пример: время обработки кромки трубы диаметром 325 мм с толщиной стенки 12 мм и углом разделки 30° для труб из нержавеющей сталей 45 ... 60 сек, для труб из углеродистых сталей 30 ... 45 сек.



Самоцентрирующийся призменный зажим надежно удерживает трубу во время обработки. Зажим может быть быстро ослаблен или затянут вручную, при помощи храповика.

Большой поддон для стружки оснащен сепаратором для отделения стружки от СОЖ. Станок оснащен системой подачи, фильтрации и рециркуляции СОЖ



Электропривод станка имеет двухскоростной электродвигатель и коробку передач, позволяющую довести число рабочих скоростей до четырех.



Панель управления

На панели управления расположены кнопки управления всеми функциями станка:

- Цифровой дисплей
- 2. Потенциометра регулировки скорость шпинделя (скорость резания).
- 3. Потенциометра скорость сведения тисков/ скорость подачи планшайбы.
- 4. Пуск / Стоп станка.
- 5. Пуск / Стоп насоса подачи СОЖ.
- 6. Пуск / Стоп аксиальной подачи планшайбы.
- 7. Световой индикатор напряжения.
- 8. 3-х позиционный переключатель /блокировка трубки / подача планшайбы / автоматический режим.
- 9. Светодиодная сигнализация неисправности.
- 10. Для ручного режима:
 - Для автоматического режима: Старт цикла: Блокировка трубы - Начало подачи планшайбы.
- 11. Для автоматического режима: Старт цикла: Отведение планшайбы - Начало разблокировки трубы.
- 12. Остановка станка.
- 13. Кнопка аварийной остановки.



GBC SB 530

Технические характеристики

<i>Наименование</i>	<i>ед. изм.</i>	<i>Значение</i>
Диапазон обрабатываемой трубы	мм	100 ... 530
номинальная длина одной грани кромки за одну установку режущего инструмента для стандартного реза	мм	22
Напряжение питания	В	400
Мощность главного двигателя	кВт	9,2
Мощность двигателя насоса рециркуляции СОЖ	кВт	0,24
Мощность привода подачи	кВт	0,37
Мощность двигателя зажимные трубных тисков	кВт	0,37
Полная мощность	кВт	10,18
Ход аксиальной подачи планшайбы	мм	100
Регулируемая скорость резания	мин ⁻¹	От 0 до 100
Направление вращения планшайбы		против часовой стрелки
Кол-во посадочных гнездах под суппорта	шт.	4
Длина хода в посадочных гнездах	мм	520
Режущий инструмент		комбинированный резец с СМП пластинами
Габаритные размеры	мм	2240×1670×1650
Масса станка нето	кг	2200
Габаритные размеры в упаковке	мм	2400×1600×2200
Масса станка брутто	кг	2500

Режущий инструмент

В качестве режущего инструмента применяются стандартные резцы с механическим креплением оснащенные сменными твердосплавными многогранными пластинами изготавливаемые по ISO всеми крупными производителями, в том числе Sandvik Coromant, MITSUBISHI, ISCAR Cutting Tools и другие.

Применение стандартных твердосплавных пластин позволяет обрабатывать практически все имеющиеся сплавы на одном и том же резцедержателе, только правильно подбирая сменные твердосплавные пластины. Для правильного подбора пластин можно обратиться в офис производителей пластин или к поставщику станка SB 630.

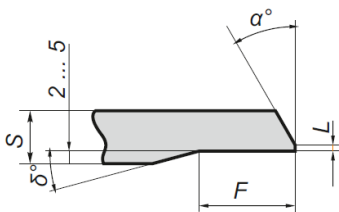
Станок может комплектоваться специальными резцами для обработки труб различного диаметра без переустановки. Такие резцы также комплектуются стандартными СМП пластинами. Одновременно в суппорт можно устанавливать от 1 до 4 комплектов режущего инструмента

Режущий инструмент позволяет формировать кромку любого профиля.

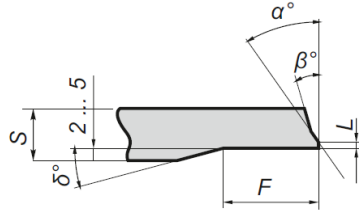


Ниже приведены комплекты резцов для изготовления кромок под сварку.

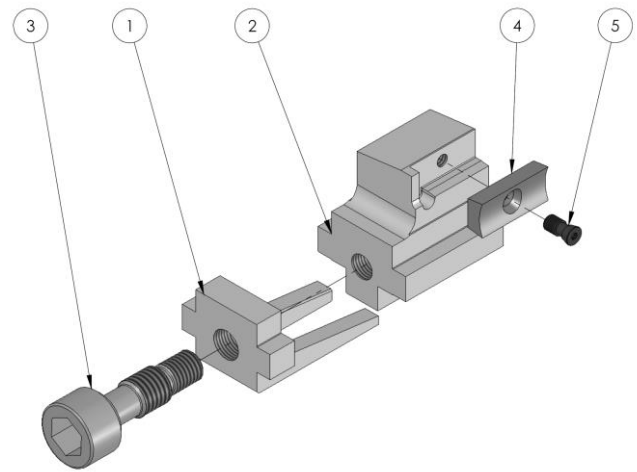
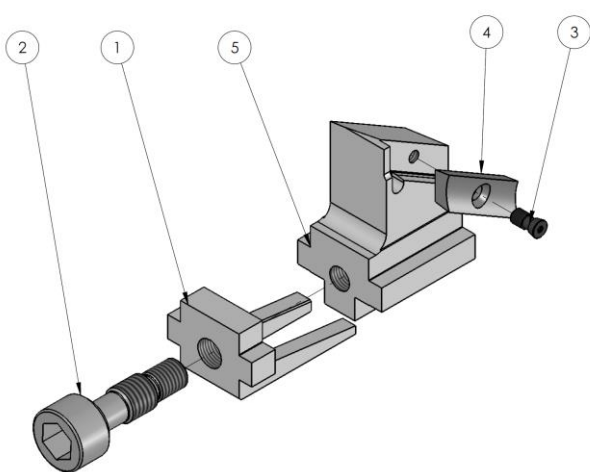
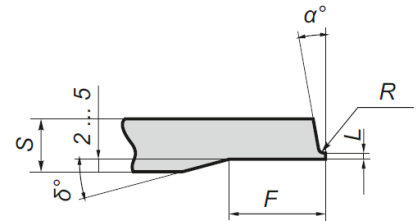
Кромка тип 1



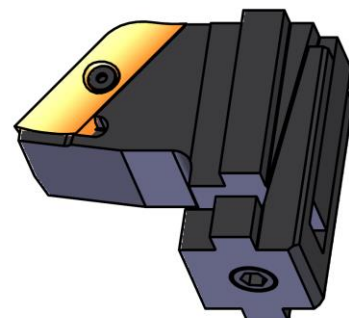
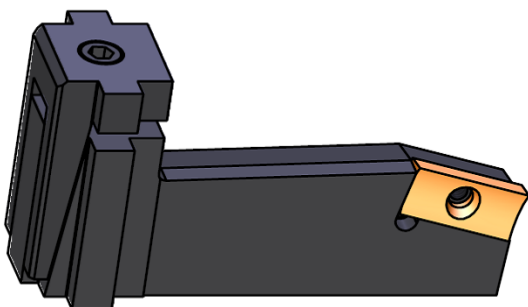
Кромка тип 2



Кромка тип 3

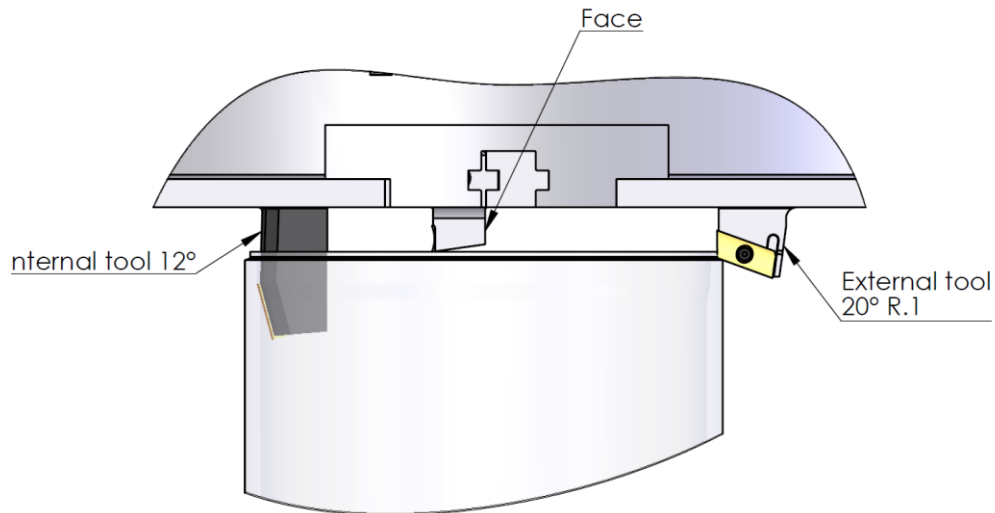


1 – клиновой замок; 2 – фиксирующий винт; 3 – винт пластины; 4 – пластина режущая; 5 – корпус резца



Резец для внутренней расточки 12 гр

Резец для комки 20 гр $r=1,5$



комплектация резцов для формирования кромки.

Типовые формы обработки кромки:



Комбинируя различные твердосплавные сменные многогранные пластины (для различных

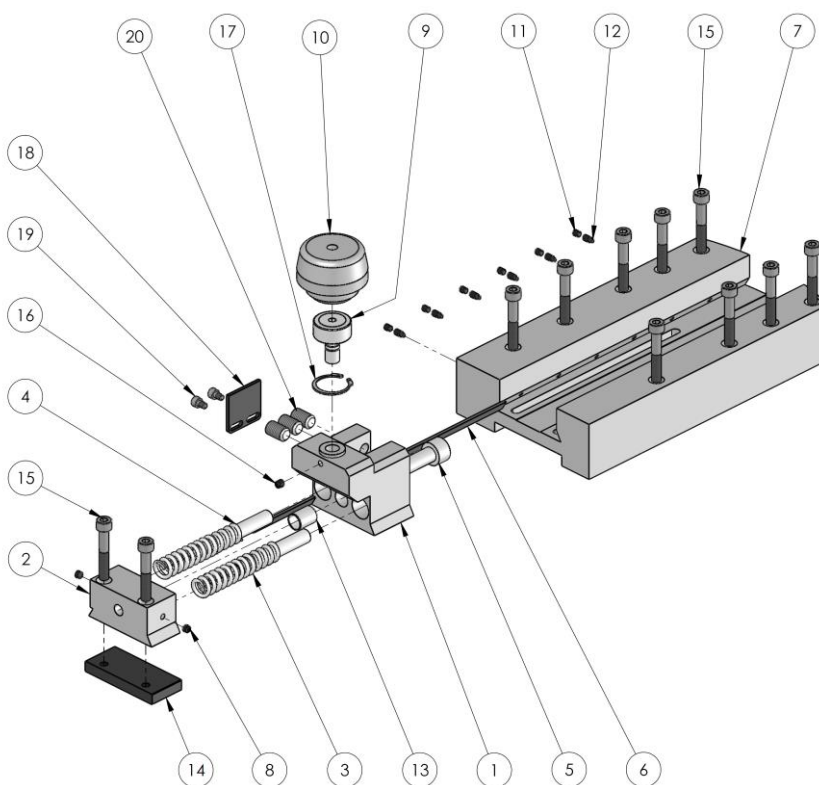
видов обработки и различных материалов) возможно обработать любую кромку на торце трубы изготовленной из любого материала в том числе и отличную от указанных.

Дополнительные опции

Для компенсации овальности трубы на суппорт может быть установлена копировальная система. Эта система позволяет обрабатывать тонкостенные и/или овальные трубы с высокой точностью притупления (дополнительная опция, может устанавливаться на имеющийся станок). Суппорт с копировальной системой имеет одну опору с роликом – копиром и один резец оснащенный СМП пластиной. Ролик копир движется по внутренней стороне трубы во время обработки. Подпружиненная опора обеспечивает необходимое давление на ролик. Резец жестко соединен с копиром и точно повторяет его движение по внутреннему контуру трубы. В результате притупление и другие геометрические параметры кромки имеют одинаковую величину по всему периметру трубы. Также возможна поставка копировальной системы с копированием по внешней поверхности трубы.

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.

Подающий рольганг

Подающий рольганг специально разработан для использования совместно со станком GBC SB 630. Желобковая конструкция со стальными роликами делает возможным легкое перемещение труб к установке с использованием ручной подачи. Рольганг имеет 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 5000

Наименование	ед. изм.	Значение
Диапазон обрабатываемой трубы	мм	до 630
Максимальная грузоподъемность	кг	2000
Максимальная длина труб (без доп. устройств)	мм	8000
Привод подъема трубы	ручной гидравлический	
Привод перемещения трубы	ручной	
Объем масла	л.	5
Высота подъема трубы		330
Масса рольганга	кг	800
Габаритные размеры	мм	2000×1600×2200

