

# ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КРОМОК





ООО «Индустриальное Оборудование»

г. Одесса, 65029, ул. Княжеская, 3

+38 (048) 782-99-93; +38 (067) 480-44-29; +38 (067) 484-02-83 факс: +38 (067) 566-30-28

г. Киев, 03039, пер. Руслана Лужевского, 14, корп. 3Б. офис 13

тел./факс: +38 (044) 394-52-66; +38 (067) 509-79-50;

[www.i-e.com.ua](http://www.i-e.com.ua)

e-mail: [info@i-e.com.ua](mailto:info@i-e.com.ua)

## МАШИНЫ ДЛЯ РЕЗКИ И ОБРАБОТКИ ТОРЦОВ ТРУБ



ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КРОМОК



ООО «Индустриальное Оборудование»  
г. Одесса, 65029, ул. Княжеская, 3  
+38 (048) 782-99-93; +38 (067) 480-44-29; +38 (067) 484-02-83 факс: +38 (067) 566-30-28  
г. Киев, 03039, пер. Руслана Лужевского, 14, корп. 3Б. офис 13  
тел./факс: +38 (044) 394-52-66; +38 (067) 509-79-50;  
[www.i-e.com.ua](http://www.i-e.com.ua) e-mail: [info@i-e.com.ua](mailto:info@i-e.com.ua)

## ПЕРЕНОСНЫЕ КРОМКОФРЕЗЕРНЫЕ МАШИНЫ С ЭЛЕКТРОПРИВОДОМ ДЛЯ ТОРЦЕВАНИЯ И СНЯТИЯ ФАСОК ТРУБ



Применяются для выравнивания, снятия внутренних и внешних фасок торцов труб перед вальцеванием, сваркой, нарезкой резьбы.

Обработка труб  $\varnothing 28-630$  мм, из углеродистых и высоколегированных сталей, алюминия, меди, титана и т.д.,



Обеспечивают высокую точность и чистоту обработки поверхности.

Высокая скорость и производительность обработки.



Легкие, компактные машины для работы в цехе и на монтажном участке.

Простое обслуживание и эксплуатация. Может использоваться одним рабочим.





**ISY 80**



**ISY 150**



**ISY 351**



**ISY 630**

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	<b>ISY-80</b>	<b>ISY-150</b>	<b>ISY250</b>	<b>ISY-351</b>	<b>ISY-630</b>
Артикул	HW 5503	HW 5512	HW 5513	HW 5522	HW 5532
Напряжение питания, В	220	220	220	380	380
Мощность, кВт	1,4	1,4	2,9	4,6	9,3
Внешний диаметр, мм	32-80	73-180	90-270	163-351	300-630
Внутренний диаметр, мм	28-76	65-159	80-240	150-330	280-600
Толщина стенки, мм	15	20	20	20	20
Длина хода суппорта, мм	35	50	55	55	55
Скорость вращения суппорта, об/мин	55	34	16	16	10
Скорость подачи суппорта, мм/об	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
Размеры, мм	410x480x100	500x600x140	650x750x180	760x920x240	840x990x280
Масса, кг	7	12,5	38	41	55

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КРОМОК

## ОРБИТАЛЬНЫЕ УСТАНОВКИ ДЛЯ РЕЗКИ И ТОРЦЕВАНИЯ ТРУБ



Орбитальные машины серии ISD предназначены для резки и обработки торцов труб диаметром от 65 до 1050 мм из углеродистых и высоколегированных сталей, сплавов алюминия и чугуна.

### ПРЕИМУЩЕСТВА

- легкая и быстрая установка за счет разъемного бандажного кольца;
- высокая скорость и точность резки достигается благодаря мощному двигателю привода;
- плавное регулирование скорости резки сервоприводами;
- возможность снятия внутренней и внешней фасок от 0 до 30°;
- цифровое управление параметрами резки с выносного пульта управления;
- дополнительный пульт ДУ для оперативной регулировки параметров;
- высокая надежность и долговечность;
- возможность работы в условиях повышенной пожаро- и взрывоопасности.

### ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

- строительство и ремонт магистральных трубопроводов;
- коммунальное хозяйство;
- нефтеперерабатывающая промышленность;
- химическая промышленность;
- пищевая промышленность;
- судостроение и судоремонт;
- машиностроение



### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	ISD-150	ISD-300	ISD-450	ISD-600	ISD-750	ISD-830	ISD-900	ISD-1050	ISD-1230
Потребляемая мощность, Вт	1000	1500			2000			2500	
Напряжение	AC 220V								
Частота	50Hz								
Максимальная толщина стенки трубы, мм	≤38								
Диаметр трубы, мм	30-150	120-300	270-450	240-600	570-750	650-830	720-900	870-1050	1050-1230
Скорость вращения револьверной головки (об/мин)	0-20	0-18	0-16	0-14	0-12	0-11	0-10	0-9	0-8
Масса (нетто) (кг)	30	45	60	80	100	110	120	135	150

## РУЧНАЯ МАШИНА ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТОРЦОВ ТРУБ

### ZPK



Ручные машины модели ZPK применяются для торцевания и снятия фасок на трубах малого диаметра – от 25 до 100 мм.

Эти машины в основном используются для подготовки под сварку или развальцовку труб теплового оборудования (парогенераторов, экономайзеров котлов, теплообменников), коммунальных трубопроводов газо-, тепло- и водоснабжения, противопожарных сетей, технологических трубопроводов в пищевой и химической промышленности.

Машины очень просты в обслуживании, надежные, экономичные и безопасные.

В машинах используется двигатель и привод фирмы Metabo (Германия), что обеспечивает их долговечность и высокую производительность.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	ZPK-63	ZPK-108
Артикул	HW 5570	HW 5571
Питание, В	220/50Гц	220/50Гц
Диаметр трубы, мм	25,28,32,38,42,44,48,51,54,57,60,63	76,83,89,95,108
Угол фаски, град	0,30,45,60	
Толщина стенки, мм	1-12	
Масса, кг	11,5	13

## КРОМКОФРЕЗЕРНЫЕ МАШИНЫ



ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КРОМОК



ООО «Индустриальное Оборудование»  
 г. Одесса, 65029, ул. Княжеская, 3  
 +38 (048) 782-99-93; +38 (067) 480-44-29; +38 (067) 484-02-83 факс: +38 (067) 566-30-28  
 г. Киев, 03039, пер. Руслана Лужевского, 14, корп. 3Б. офис 13  
 тел./факс: +38 (044) 394-52-66; +38 (067) 509-79-50;  
[www.i-e.com.ua](http://www.i-e.com.ua) e-mail: [info@i-e.com.ua](mailto:info@i-e.com.ua)



ООО «Индустриальное Оборудование»

г. Одесса, 65029, ул. Княжеская, 3

+38 (048) 782-99-93; +38 (067) 480-44-29; +38 (067) 484-02-83 факс: +38 (067) 566-30-28

г. Киев, 03039, пер. Руслана Лужевского, 14, корп. 3Б. офис 13

тел./факс: +38 (044) 394-52-66; +38 (067) 509-79-50;

[www.i-e.com.ua](http://www.i-e.com.ua) e-mail: [info@i-e.com.ua](mailto:info@i-e.com.ua)

## РУЧНАЯ КРОМКОФРЕЗЕРНАЯ МАШИНА PQX-15



Кромкофрезерная машина PQX-15 предназначена для фрезерной обработки кромок под сварку деталей из низколегированных и высоколегированных конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов с твердостью не выше 45HRC..

Возможна разделка кромок под сварку под углом от 15° до 60° без ступенчатого торцевания, как листовой стали, так и труб диаметром не менее

170 мм, с толщиной заготовки до 21 мм, при подготовке под односторонний сварочный шов с V-образной разделкой, и толщиной заготовки до 42 мм при подготовке под двухсторонний сварочный шов с X-образной разделкой.

Благодаря небольшому весу (23 кг), машина отличается легкостью в обращении, а ролики с легким ходом обеспечивают точное и легкое ведение. Результат – равномерно обработанные кромки для получения идеальных сварных швов.

- ✓ широкие фаски – до 15 мм
- ✓ плавная регулировка угла – от 0 до 60 °
- ✓ удобное эргономичное расположение ручек
- ✓ легкое ведение благодаря роликовым направляющим
- ✓ Плавный ход с минимальными вибрациями
- ✓ Высокая чистота поверхности фаски после фрезерования

### ХАРАКТЕРИСТИКИ

Напряжение питания	220В 50 Гц
Потребляемая мощность	1,5 кВт
Максимальная толщина кромок	42 мм
Максимальная ширина фаски	15 мм
Угол разделки	15 <sup>0</sup> -60 <sup>0</sup>
Минимальный радиус закругления кромок	170 мм
Скорость вращения фрезы	60 об/мин
Охлаждение фрезы	масло.
Габаритные размеры (ДхШхВ)	460x400x620 мм
Масса (рабочая)	23 кг

## ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЕ КРОМКОФРЕЗЕРНЫЕ МАШИНЫ

### СНР



Автоматические кромкофрезерные машины серии СНР применяются для обработки кромок листов и длинномерных изделий из плоского проката низколегированных и высоколегированных конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов в автоматическом режиме. Машины позволяют выполнять выравнивание кромок металла, а также снятие фасок на кромках под сварку. В зависимости от мощности машины возможна обработка кромок толщиной от 6 до 50 мм с шириной снимаемой фаски 6-15 мм за один проход. Скорость фрезерования кромок

обеспечивается в пределах 3,1 м/мин, если предел прочности металла не превышает 460-480 Мпа, при твердости до 27HRC.

Обрабатываемая кромка может быть прямолинейной или закругленной с радиусом закругления не менее 150 мм.

Обработка кромок осуществляется способом фрезерования конической фрезой со сменными режущими элементами, в горизонтальном и вертикальном положении.

Вращение фрезы осуществляется электродвигателем мощностью 0,55 кВт с питанием от трехфазной сети 380В 50 Гц.

Машина СНР-6 представляет собой портативную самоходную установку, которая при работе крепится непосредственно на обрабатываемой детали. После установки такой машины на кромку, производится ее крепление зажимом четырех опорных роликов, расположенных внизу рабочего узла машины перед фрезой. Контроль положения машины на кромке осуществляется с помощью роликового упора. После запуска машины первая (ведущая) пара опорных роликов приводит ее в движение вдоль кромки. Эти машины могут выполнять обработку кромок как при горизонтальном расположении листа, так и при его вертикальном положении.



Машины СНР-12, СНР-17 и СНР-28 выполнены в виде тележек, с установленным на них фрезерным узлом. Эти машины также перемещаются вдоль кромок самостоятельно, за счет усилия приводных роликов. Такие машины применяются для обработки кромок металла толщиной от 30 до 50 мм и работают только в горизонтальном положении.

Скорость движения машины регулируется автоматически с учетом нагрузки на фрезу. Остановка машины после завершения работы производится вручную.



CHP-6



CHP-12G



CHP-17



CHP-28

Характеристика	CHP-6	CHP-12	CHP-12G	CHP-17	CHP-28
Тип машины	Переносная		Передвижная		
Положение обрабатываемых изделий	Горизонтальное, Вертикальное		Горизонтальное		
Напряжение питания	380В 50 Гц (3 ф.)				
Потребляемая мощность	0,5 кВт	2,2 кВт	2,2 кВт	3,0 кВт	3,0 кВт
Толщина кромки	5-16 мм	6-40 мм	6-40 мм	6-50 мм	6-50 мм
Ширина фаски за 1 проход	2-6 мм	2-12 мм	2-12 мм	3-17 мм	3-28 мм
Угол разделки	15 <sup>0</sup> -60 <sup>0</sup>			45 <sup>0</sup>	20 <sup>0</sup> -60 <sup>0</sup>
Минимальный радиус закругления кромки	100 мм		-	-	-
Скорость вращения фрезы	60 об/мин				
Максимальная скорость линейного перемещения	3,1 м/мин	2,6 м/мин	2,6 м/мин	2,1 м/мин	2,1 м/мин
Минимальная протяженность кромки	60 мм	60 мм	60 мм	100 мм	100 мм
Количество режущих элементов	12				
Охлаждение фрезы	Воздух	масло.			
Габаритные размеры (ДхШхВ) мм	460x400x620	460x400x620	460x440x1460	960x740x1460 мм	
Масса (рабочая)	23 кг	99 кг	110 кг	185 кг	415 кг