

STO-IPM.RU

Стационарный станок для снятия фасок с труб серии OCD

Серия стационарных станков OCD представлена 5 типоразмерами и покрывает диапазон диаметров труб от 25,4 до 1220мм. по наружному диаметру и толщиной стенки до 40мм.

Модель	Диаметры, мм
OCD-170	25.4-168
OCD-325	50-325
OCD-630	219-630
OCD-830	323-830
OCD-1220	508-1220



Серия станков OCD предназначена для быстрой и качественной обработки торцев труб в цеховых условиях.

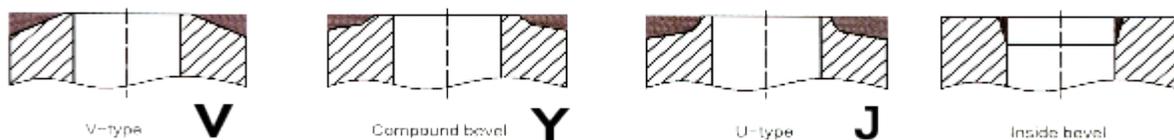
Резка фасок выполняется резцами со сменными твердосплавными пластинами. Резцедержатель допускает установку до 4х резцов одновременно.



РЕЗЦЫ СТАНКОВ ДЛЯ СНЯТИЯ ФАСОК С ТРУБ СЕРИИ OCD

Серия станков OCD **позволяет** резать фаску всех возможных профилей: X,V,J,U а так же растачивать и торцевать.

Профили обработки торца трубы станками серии OCD



Зажим трубы выполняется гидравлическим самоцентрирующим модулем и обеспечивает быструю, надежную и точную фиксацию трубы перед обработкой. Усилие зажима гидросистемы регулируемое от 500 до 20 000 кгс. что необходимо при зажиме труб с разной толщиной стенок для избежания деформаций.

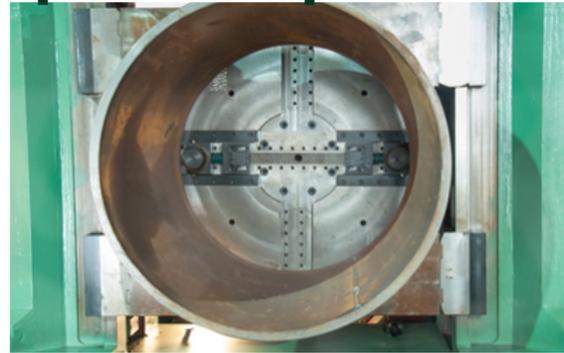
Цифровое управление станков серии OCD позволяет легко и быстро менять основные параметры обработки достигая превосходных результатов в скорости и качестве.

Резцедержатель оснащается копирующими по внутренней поверхности суппортами которые позволяют получить равномерное по толщине притупление вне зависимости от эллипсности и девиации толщины стенки трубы.

станки для снятия фаски серии OCD



цифровое управление



копирующие суппорта

Технические характеристики станков для снятия фасок с труб серии OCD

Наружный D	Толщина стенки		Мин. Длина	Скорость вр.	Мощность приводов, кВт			
	OD mm	I mm			II mm	mm	Шпиндель	Зажим труб
25.4-168	4-20	4-40	250	200	5.5	0.5	0.75	1.1
50-325	5-20	5-50	250	140	5.5	0.5	0.75	1.1
219-630	6-25	6-60	400	90	7.5	2.2	0.75	0
323-830	8-25	8-80	500	70	11	2.2	2	0
508-1220	10-30	10-100	700	60	22	2.2	2	0

Для использования всего потенциала станков для снятия фасок с труб серии OCD в части скорости обработки необходимо уделить внимание скорости загрузки/разгрузки станков трубными заготовками для чего рекомендуется использовать конвейер подачи.

Конвейер подачи трубных заготовок

