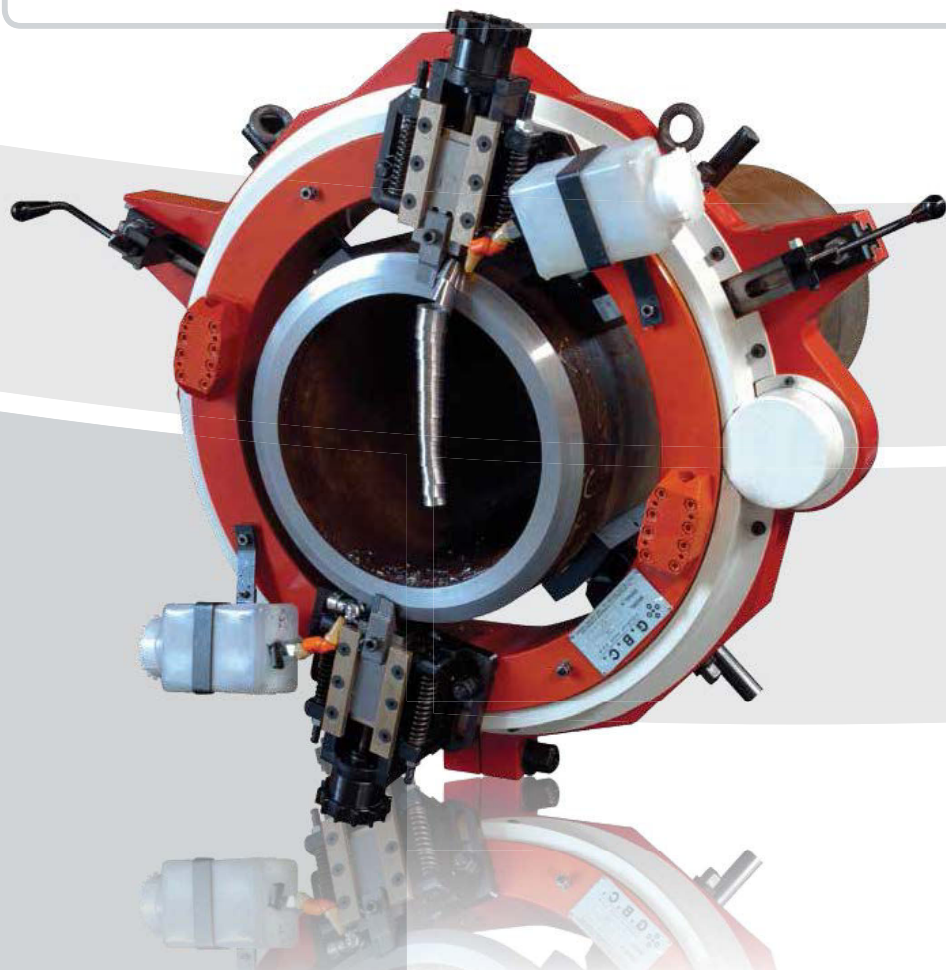


SUPERCUTTER

ТУ 3137-002-74807072-2007

Диапазон обрабатываемых труб 150-1530 мм

Мобильный трубрезный кромкострогальный станок **SUPERCUTTER** создан для эксплуатации в особо тяжелых условиях, на заводах по производству труб и трубных узлов, на заводах химического и атомного машиностроения. SUPERCUTTER идеален для работы в полевых условиях при строительстве и ремонте трубопроводов, компрессорных станций, химических и нефтеперерабатывающих заводов.



ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ: трубы диаметром от 150 до 1530 мм;
НАЗНАЧЕНИЕ: отрезание трубы с одновременным или последовательным формированием кромки под сварку;
МАТЕРИАЛ: углеродистая сталь, нержавеющая сталь и другие;
ТИПЫ ПРИВОДОВ: пневматический / гидравлический.

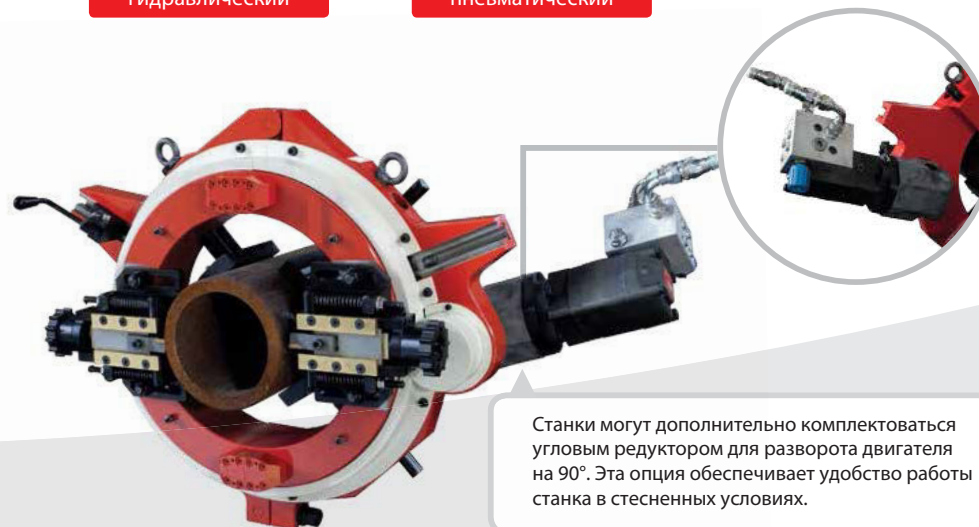


гидравлический



пневматический

Станки, по типам приводов, поставляются в двух вариантах исполнения: **пневматический и гидравлический.**

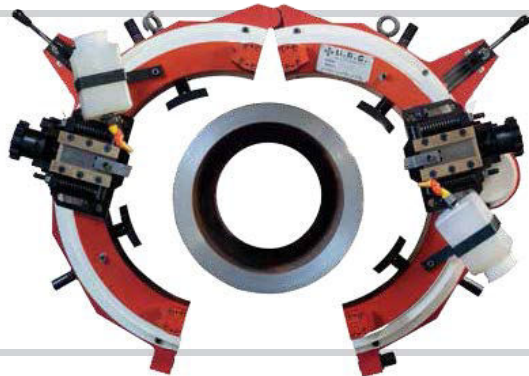


Станки могут дополнительно комплектоваться угловым редуктором для разворота двигателя на 90°. Эта опция обеспечивает удобство работы станка в тесных условиях.

На новых станках **SUPERCUTTER** используется инновационная система вращения внутреннего кольца с помощью высококачественных подшипников. Такая конструкция обеспечивает более высокую скорость вращения без вибраций и повышает ремонтно-пригодность станка без снижения его надежности и неприхотливости к условиям эксплуатации и уровню персонала.



Жесткая конструкция крепления разъемного кольца и суппортов станка гарантирует совмещение начальной и конечной точек траектории движения резца, а так же отрезание трубы в плоскости перпендикулярной оси. Разъемное кольцо обеспечивает возможность установки станка **SUPERCUTTER** на «бесконечной» трубе. Шарнирный разъем облегчает такую установку станка.



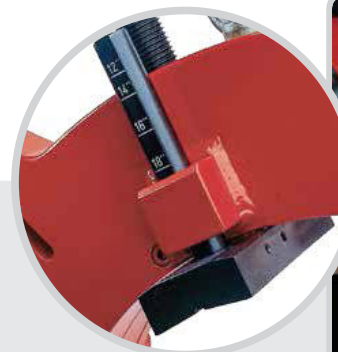
Специальный инструментальный суппорт-копир обкатывает трубу по наружной или внутренней поверхности трубы, обеспечивая точное формирование геометрии притупления кромки в соответствии с овальностью трубы. Наличие двух резцов позволяет формировать кромку разной формы на обрабатываемой трубе. Конструкция суппорта позволяет быстро менять резцы без демонтажа станка с трубы.



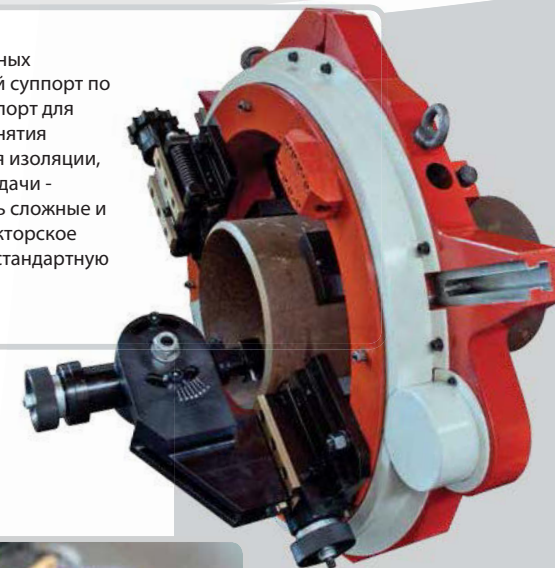
ИНСТРУМЕНТ

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

На верхних опорных лапах нанесена размерная маркировка обрабатываемых труб. Это ускоряет первичную настройку позиционирования станка на новый диаметр обрабатываемой трубы.



Широкий ассортимент дополнительных суппортов, таких как копировальный суппорт по внутренней поверхности трубы, суппорт для внутренней расточки, суппорт для снятия наружного сгона, суппорт для снятия изоляции, специальный модуль аксиальной подачи - CrossBar, позволяет выполнять очень сложные и специальные работы. Наше конструкторское бюро готово рассмотреть любую нестандартную задачу и разработать специальные приспособления для ее решения.



SUPERCUTTER

Диапазон обрабатываемых труб 150-1530 мм

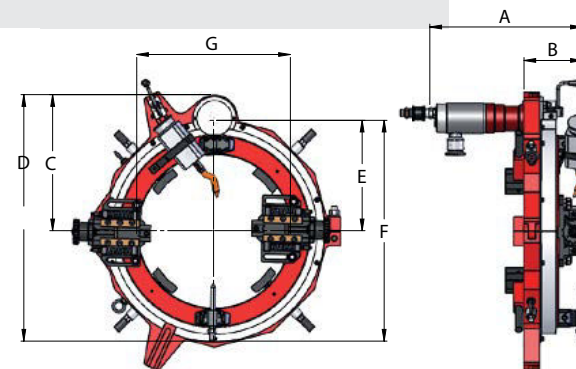


Все станки снабжены системой автоматической подачи СОЖ. Применение СОЖ интенсифицирует процесс резания, повышает стойкость резца, исключая поджог металла. Наличие специального поддона для сбора стружки, фильтрации и рециркуляции СОЖ, обеспечивает ее экономное расходование, экологическую чистоту использования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



ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ

Модель	Тип привода	A (мм)	B (мм)	C (мм)	D (мм)	E (мм)	F (мм)	G (мм)
SC6-12	пневматика гидравлика	500 370	275	425	800	375	750	400
SC12-18	пневматика гидравлика	500 370	275	485,5	917	431,5	863	527
SC18-24	пневматика гидравлика	500 370	275	578,5	1099	520,5	1041	705
SC24-30	пневматика гидравлика	500 370	275	658,5	1255	596,5	1193	857
SC30-36	пневматика гидравлика	500 370	275	772,5	1530	757,5	1415	1010
SC36-42	пневматика гидравлика	500 370	325	799	1610	811	1622	1554
SC42-48	пневматика гидравлика	500 370	325	875	1760	885	1770	1706
SC48-54	пневматика гидравлика	500 370	325	942,5	1910	967,5	1935	1859
SC54-60	пневматика гидравлика	500 370	325	1040	2085	1045	2090	2011



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		SC6-12	SC12-18	SC18-24	SC24-30	SC30-36	SC36-42	SC42-48	SC48-54	SC54-60
Толщина стенки трубы	мм	60	60	60	60	60	60	60	60	60
Масса	кг	143	176	225	270	336	366	410	466	515
ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ										
Мощность привода	кВт	3,1	3,1	3,1	3,1	3,1	2x3,1	2x3,1	2x3,1	2x3,1
Расход воздуха	л/мин	2800	2800	2800	2800	2800	2x2800	2x2800	2x2800	2x2800
Давление воздуха	МПа	min	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6
	max	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8
ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ										
Мощность привода	кВт	11	11	11	11	11	11	11	11	11
Давление в гидросети	МПа	12	12	12	12	12	12	12	12	12
Расход масла	л/мин	30	30	30	30	30	30	30	30	30

Модель	Тип привода	Диаметр обрабатываемых труб (мм)	Трубы по стандартам РФ (мм)	Радиальная скорость подачи (мм/об)	Число оборотов под нагрузкой (мин ⁻¹)
06 - 12"	гидро/пневмо	150 – 325	152; 219; 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