

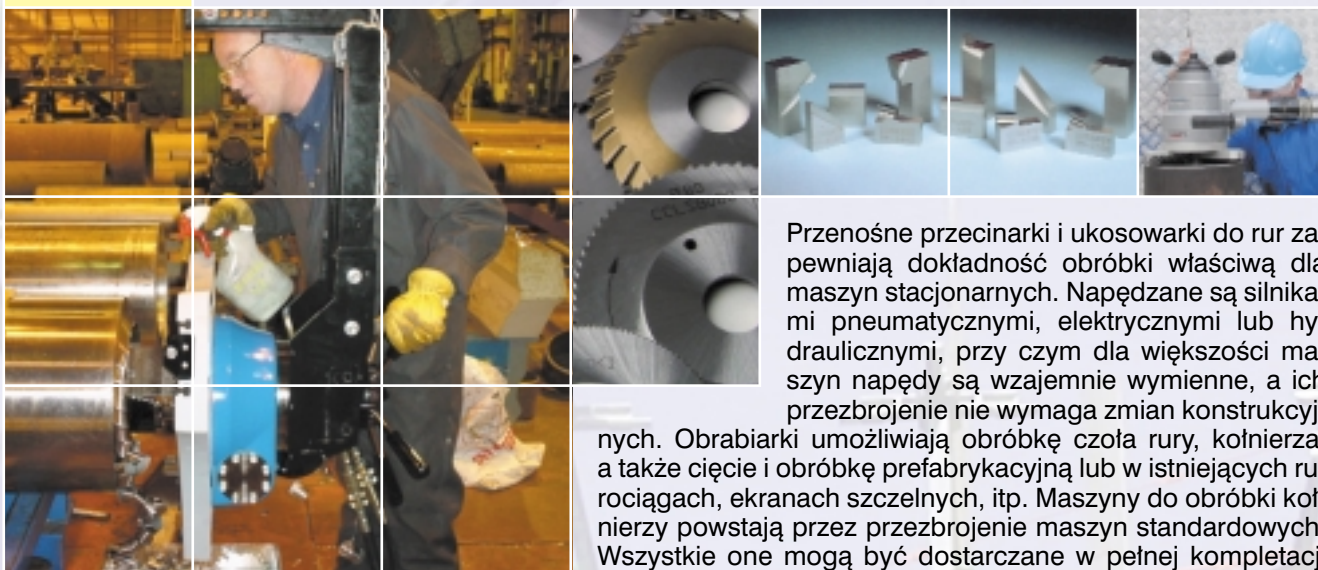


ZALCO

ul. Bażancja 43, 02-892 Warszawa
tel. (0-22) 894 55 30-33, tel. kom. 0-601 384 666,
fax: (0-22) 644 65 52 zalco@zalco.pl

www.zalco.pl

PRZENOŚNE PRZECINARKI I UKOSOWARKI DO RUR



Przenośne przecinarki i ukosowarki do rur zapewniają dokładność obróbki właściwą dla maszyn stacjonarnych. Napędzane są silnikami pneumatycznymi, elektrycznymi lub hydraulicznymi, przy czym dla większości maszyn napędy są wzajemnie wymienne, a ich przebrojenie nie wymaga zmian konstrukcyjnych.

Obrabiarki umożliwiają obróbkę czoła rury, kołnierza, a także cięcie i obróbkę prefabrykacyjną lub w istniejących rurociągach, ekranach szczelnych, itp. Maszyny do obróbki kołnierzy powstają przez przebrojenie maszyn standardowych. Wszystkie one mogą być dostarczane w pełnej komplekacji umożliwiającej obróbkę zarówno rur jak i kołnierzy. Maszyny

te są niezastąpione wszędzie tam, gdzie niemożliwe jest dostarczenie przedmiotu do hali fabrycznej i obróbka stacjonarna. Podstawowy podział maszyn na typy przeprowadzony jest ze względu na sposób mocowania i możliwości obróbki.

Seria 200 – mocowanie wewnętrzne.

Urządzenia te umożliwiają obróbkę czoła rury w bardzo szerokim zakresie średnic. Przy zamocowaniu maszyny serii 200 musimy dysponować dostępem do otwartego czoła rury. Urządzenie wyposażone jest w trzpień z rozsuwanymi szczękami, który po wsunięciu do wnętrza rury mocuje maszynę w sposób rozprężny. Szczęki wyposażone są w wymienne nakładki dopasowujące zakres mocowania do wewnętrznej

średnicy rury. Maszyny serii 200 są najbardziej uniwersalnymi maszynami tego typu, co sprawia, że są one najpowszechniej stosowane w przemyśle

Seria 300 – mocowanie zewnętrzne.

Przy zamocowaniu maszyny serii 300 również musimy dysponować dostępem do otwartego czoła rury, natomiast rura mocowana jest w specjalnych tulejach zaciskowych. Obróbce podlega czoło rury. Wymiana tulei jest konieczna wraz z każdą zmianą średnicy zewnętrznej obrabianego elementu. Urządzenia tego typu są szczególnie popularne w przemyśle precyzyjnym jako maszyny przygotowujące końce rury do automatycznego spawania orbitalnego.

Seria 500 – mocowanie zewnętrzne.

Przy zamocowaniu maszyny serii 500 rura jest przekładana przez pierścień roboczy i moco-



wana od zewnątrz w specjalnych tulejach zaciskowych tzw. koletach. Obróbka polega na cięciu rury w dowolnym jej miejscu. Wymiana kolet jest konieczna wraz z każdą zmianą średnicy ciętej rury. Maszyny tego typu są szczególnie popularne w przemyśle precyzyjnym, chemicznym, spożywczym, farmaceutycznym itp. jako urządzenia tnące i przygotowujące końce rury do automatycznego spawania orbitalnego.

Seria 600 – mocowanie zewnętrzne.

Pierścień jezdny maszyny serii 600 jest dzielony, co umożliwia założenie go na rurę w dowolnym miejscu i zamocowanie za pomocą specjalnych śrub zaciskowych. Obróbka polega na cięciu i/lub ukosowaniu rury w dowolnym jej miejscu. Maszyny tego typu są szczególnie popularne w przemyśle instalacyjnym, na rurociągach i serwisach oraz przy budowie instalacji rurowych.

Maszyny serii CC

Są przenośnymi, profesjonalnymi maszynami gwarantującymi bardzo dokładne, prostopadłe do osi przecięcie rur. Umożliwiają cięcie rur w zakresie średnic od Ø5mm do Ø620mm i grubości ścianki do 15mm. Stopień zautomatyzowania pracy tymi maszynami zależy od wyboru osprzętu dodatkowego. Użytkownik decyduje również o sposobie zasilania urządzenia. Narzędziem skrawającym jest piłka tarczowa przemieszczająca się dookoła ciętej rury. Maszyny te nadają się doskonale między innymi do przygotowywania rur do automatycznego spawania orbitalnego. Ze względu na niewielką masę i zwartą konstrukcję dają się łatwo przenosić – najmniejsze modele mieszczą się w walizce. Przy zastosowaniu frezów kształtowych można wykonywać również skosy spawalnicze.

We wszystkich maszynach zarys powierzchni po obróbce wynika z odpowiednio dobranej geometrii noży lub piłek. Opis możliwości i zastosowań przedstawiony powyżej jest jedynie ogólną informacją. Oprócz wymienionych właściwości maszyny mogą być dostosowane do oczekiwań i wymogów klienta. Na życzenie możecie Państwo otrzymać szersze materiały dotyczące wybranych modeli.

MASZyny SERII 200



MODEL MASZyny	204B*	206B	10PB	212B	224B	230B
ZAKRES OBRAB. ŚREDNIC (mm)	16-114	40-168	40-273	87-324/610**	173-610/1270**	355-762/1542**
GRUBOŚĆ OBRAB. ŚCIANEK (mm)	15	20	20	33/56**	59/127**	34/127**
MASA (kg)	8,1	16	31,5	36	190	408

*) Model 204B występuje też w wersji BoilerMaster specjalnie przystosowanej do pracy w ograniczonej przestrzeni.

**) Maszyny w wersji z ramieniem SPM zwiększającym zakres

MASZyny SERII 600

MODEL MASZyny	604*	606	608	614	616	620	624	630*
ZAKRES CIĘTYCH ŚREDNIC (mm)	60-114	101-168	141-219	177-355	273-406	355-508	457-610	610-762
GRUBOŚĆ CIĘTYCH ŚCIANEK * (mm)	30	30	30	65	65	65	65	65
MASA (kg)	13	17	20	66	72	83	94	108



*) Istnieje możliwość zwiększania grubości ciętych ścianek i zakresu średnic poniżej i powyżej podanego w tabeli

MASZyny SERII 300 i 500



MODEL MASZyny	301	302	304	308	572*	574	576*	578
ZAKRES OBRAB. ŚREDNIC (mm)	4,7-25,4	4,7-50,8	38,1-114	101-203	6,4-38,1	25,4-114	72-152	114-219
GRUBOŚĆ OBRAB. ŚCIANEK (mm)	zależne od osprzętu i zastosowanych narzędzi							
MASA (kg)	6,8	9,3	12,3	50,1	14,3	18,1	*	56,7

*) Modele specjalne. Parametry zależą od konfiguracji

MASZyny SERII CC

MODEL MASZyny	CC80	CC120	CC170	CC220	CC320	CC420	CC520	CC620
ZAKRES CIĘTYCH ŚREDNIC (mm)	5-78	5-129	16-170	60-225	140-330	215-420	315-520	455-620
GRUBOŚĆ CIĘTYCH ŚCIANEK (mm)	max. 15							
SILNIK NAPĘDU PIŁKI	elektryczny lub pneumatyczny (wymienne)							
TYP ROTACJI*	R	R* A(EP)	R A (EP)	R A (EP)	R A (EP)	A (EP)	A (EP)	A (EP)

*) R - ręczna (od modelu CC120 obrót za pośrednictwem przekładni), A - automatyczna (E - elektryczna P - pneumatyczna)

