

Каталог продукции // Подготовка кромок

Машина кромкоскалывающая МКС-28У



МАШИНА КРОМКОСКАЛЫВАЮЩАЯ МКС-28У

Машина кромкоскалывающая подготовки листового металла к сварке МКС 28У предназначена для скалывания кромки по краю заготовки с разными углами скоса с верхней или с нижней стороны заготовки.

Принцип действия: При обработке заготовок или конструкций больших размеров кромкоскалывающую машину закрепляют непосредственно на краю заготовки без применения дополнительных приспособлений. Затем оператору достаточно направить машину по кромке от начала и снять ее в конце обработки. Кромкоскалывающие машины имеют автоматическую подачу за счет вращательного движения фрезы без дополнительных устройств. Обработка выполняется путем скалывания кромки специальной фрезой. Заготовки небольшого размера подаются вручную.

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Использование машин МКС-28У позволит увеличить производительность труда, упростить технологический процесс сборки и сварки металлоконструкций, а так же минимизировать затраты труда, при гарантии точного соответствия стандартам получаемой кромки.
- Холодная обработка металла позволяет получить заготовку без тепловых искажений и структурных изменений, неизбежных при газовой резке.
- Регулировка угла скалывания плавная бесступенчатая - от 22,5° до 45°.
- Рабочая высота сталея для укладки заготовок 1040±10 мм.
- Толщина заготовки - до 56 мм
- Тележка машины позволяет подводить работающую машину к заготовке и поддерживать ее при скалывании кромки.
- Заготовки небольших размеров обрабатываются на неподвижно стоящей машине.
- Двигатель кромкоскалывающего модуля имеет прямой (рабочий) и обратный ход.

- Изменение положения (обработка сверху или снизу) происходит очень быстро путем переворота механизма машины на 180 градусов вокруг собственной оси вращения и его фиксации.
- Машина оснащена лампой освещения рабочей зоны.

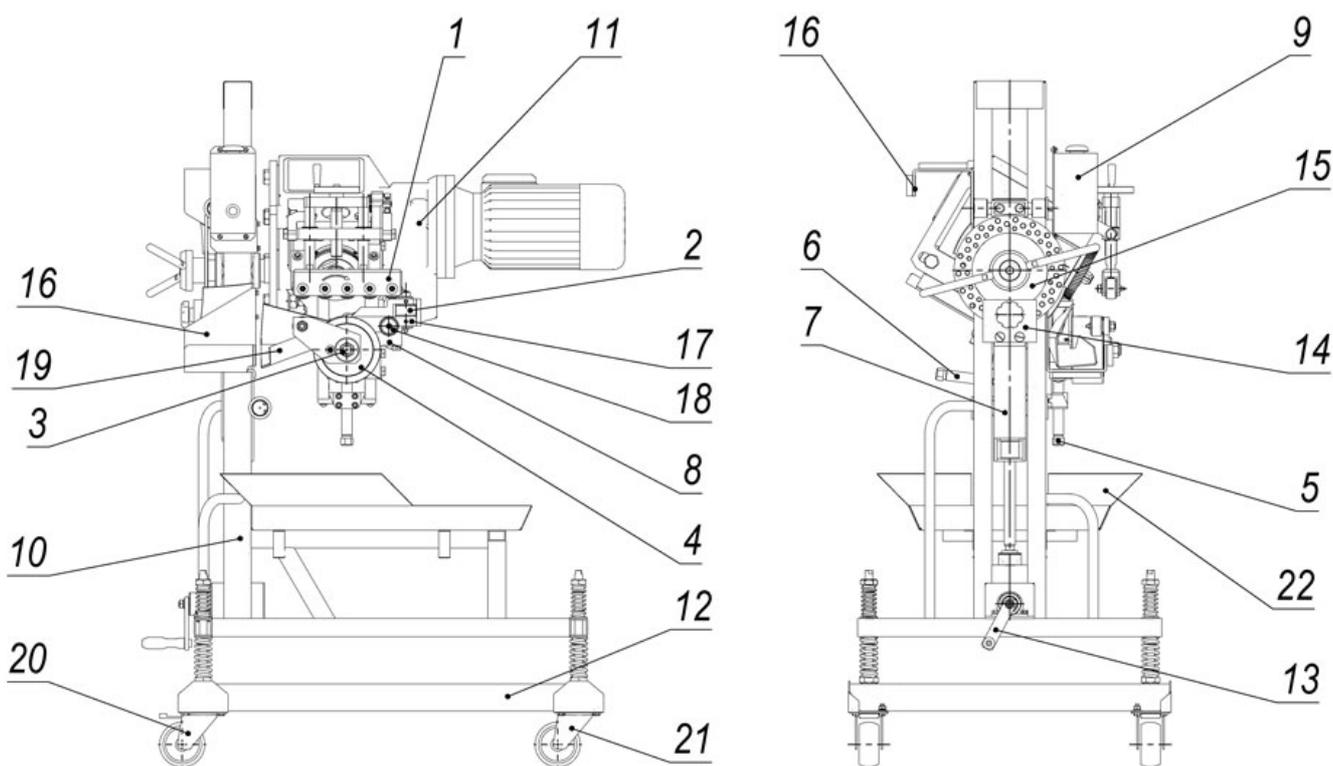
ОПЕРАТОРАМ, РАБОТАЮЩИМ НА МАШИНЕ, НЕОБХОДИМО ПРОЙТИ ОБУЧЕНИЕ НА ЗАВОДЕ-ИЗГОТОВИТЕЛЕ ПО НАСТРОЙКЕ МАШИНЫ, ПРИЕМАМ РАБОТЫ И ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ. НЕКВАЛИФИЦИРОВАННЫЕ ДЕЙСТВИЯ ОПЕРАТОРА - ПРИЧИНА ПОЛОМКИ МАШИНЫ!

ПРЕИМУЩЕСТВА МЕХАНИЧЕСКОЙ ПОДГОТОВКИ КРОМК ПЕРЕД ТЕРМИЧЕСКИМ (ГАЗОКИСЛОРОДНОЙ И ПЛАЗМЕННОЙ) СПОСОБОМ ПОДГОТОВКИ КРОМК:

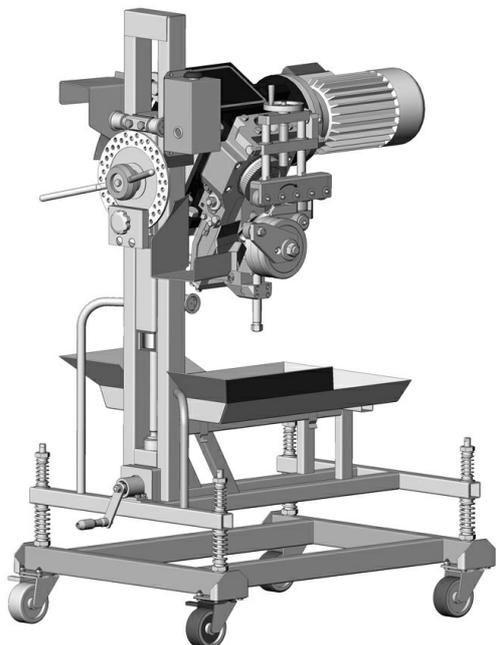
- универсальная установка которая позволяет обрабатывать кромку как сверху так и снизу;
- не происходит изменений физических и химических свойств материалов;
- минимизирует затраты труда;
- обеспечивает качественную обработку кромок и гарантирует точное соответствие получаемой кромки стандартам;
- высокая скорость обработки кромки;

- автоматическая подача за счет вращательного движения фрезы без дополнительного устройства (привода);
- высокоманевренная, так как имеет малый вес и габаритные размеры;
- экологична (минимум шума, вибрации, нет выделения пыли и продуктов горения);
- для автоматического перемещения вдоль кромки листа и удобства перемещения - установлена на тележку с колесами.

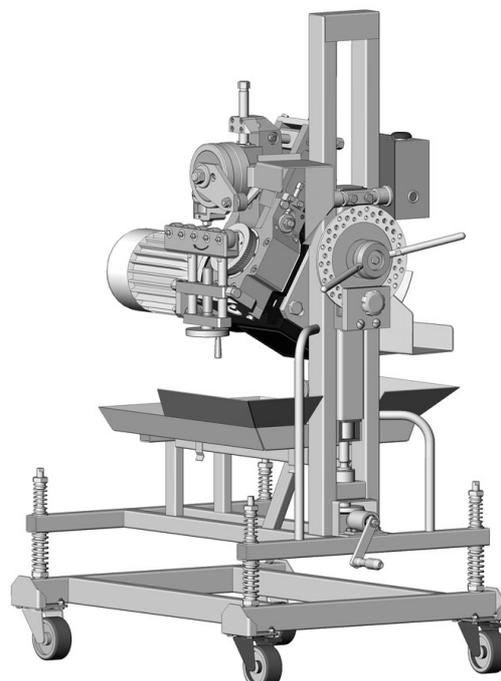
ОБЩИЙ ВИД МАШИНЫ КРОМКОСКАЛЫВАЮЩЕЙ



- | | | |
|--|--------------------------------------|--------------------------------------|
| 1. Верхний прижим | 8. Регулируемый опорный узел | 16. Направляющая для сливной стружки |
| 2. Направляющий ролик | 9. Блок управления | 17. Упор (с направляющим роликом) |
| 3. Гайка фиксации опорного ролика | 10. Стойка | 18. Ролик поддерживающий |
| 4. Опорный ролик | 11. Модуль кромкоскалывающий | 19. Консоль |
| 5. Винт регулировки притупления | 12. Тележка | 20. Колесо поворотное с тормозом |
| 6. Винт плавной регулировки угла скалывания | 13. Привод подъема-опускания каретки | 21. Колесо поворотное |
| 7. Каретка (устройство вертикального перемещения модуля) | 14. Суппорт | 22. Поддон для стружки |
| | 15. Диск стопорный | |



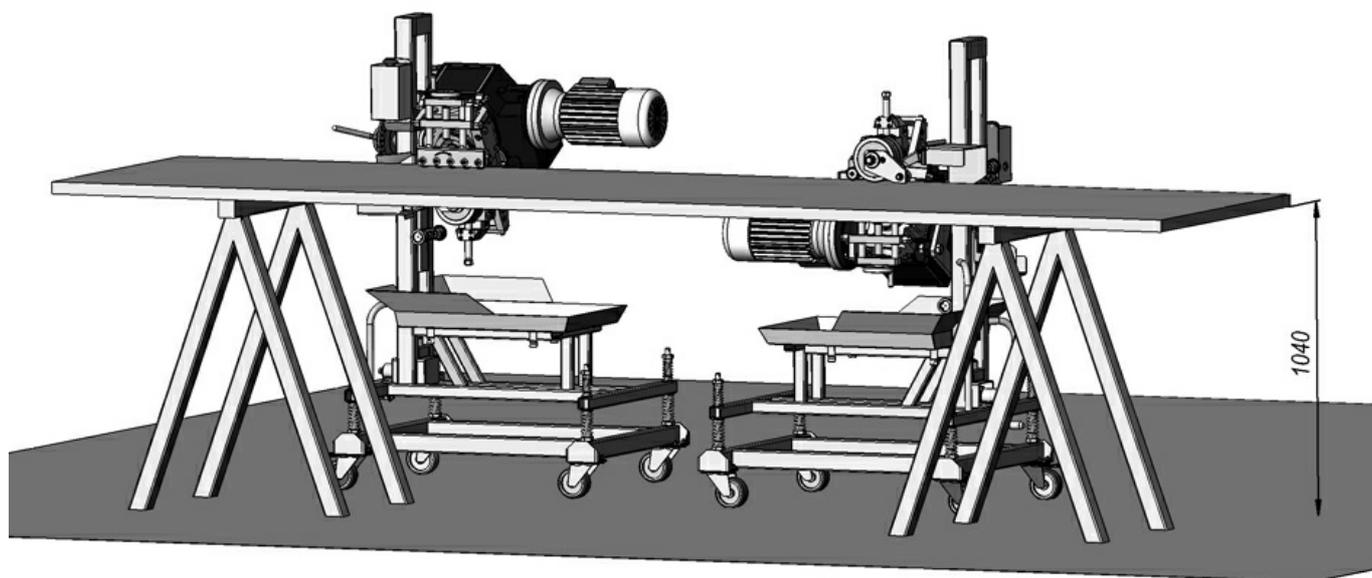
Кромкоскалывающий модуль установлен в положении для скалывания фаски сверху



Модуль кромкоскалывающий установлен в положении для скалывания фаски снизу

Скалывание кромки сверху →

← Скалывание кромки снизу





Производитель
сварочного
оборудования

инженерный
и технологический
сервис

www.npfets.ru
(812) 321-61-61



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	Значение
Напряжение питающей сети, В	3x380
Частота питающей сети, Гц	50
Мощность привода, кВт	3
Скорость вращения куттера, об/мин	8,7
Скорость скалывания кромки, м/мин*	2,3
Наибольшая ширина скалываемой фаски, мм	28
Наибольшая глубина скалываемой фаски, мм	
угол фаски A=22,5°	26
угол фаски A=45°	20
Толщина обрабатываемого листа, мм,**	8 - 56
Шероховатость обработки поверхности, Rz, не более	320
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1030x720x1550
Масса машины, кг	285
* - Скорость скалывания может уменьшаться при высоком сопротивлении скалыванию (зависит от предела прочности материала, размера фаски, угла скалывания).	
** - При разделке под сварные соединения типа С25 (АФ) по ГОСТ8713-79 для металлов с пределом прочности на растяжение до 45кгс/мм ² .	
Изготовитель оставляет за собой право на модификацию и/или изменение технических условий без предварительного уведомления.	



Производитель
сварочного
оборудования

АО «Научно–производственная фирма «Инженерный и технологический сервис»
+7 (812) 321–61–61 www.npfets.ru 194292, Россия, Санкт–Петербург, Домостроительная ул., д. 2