



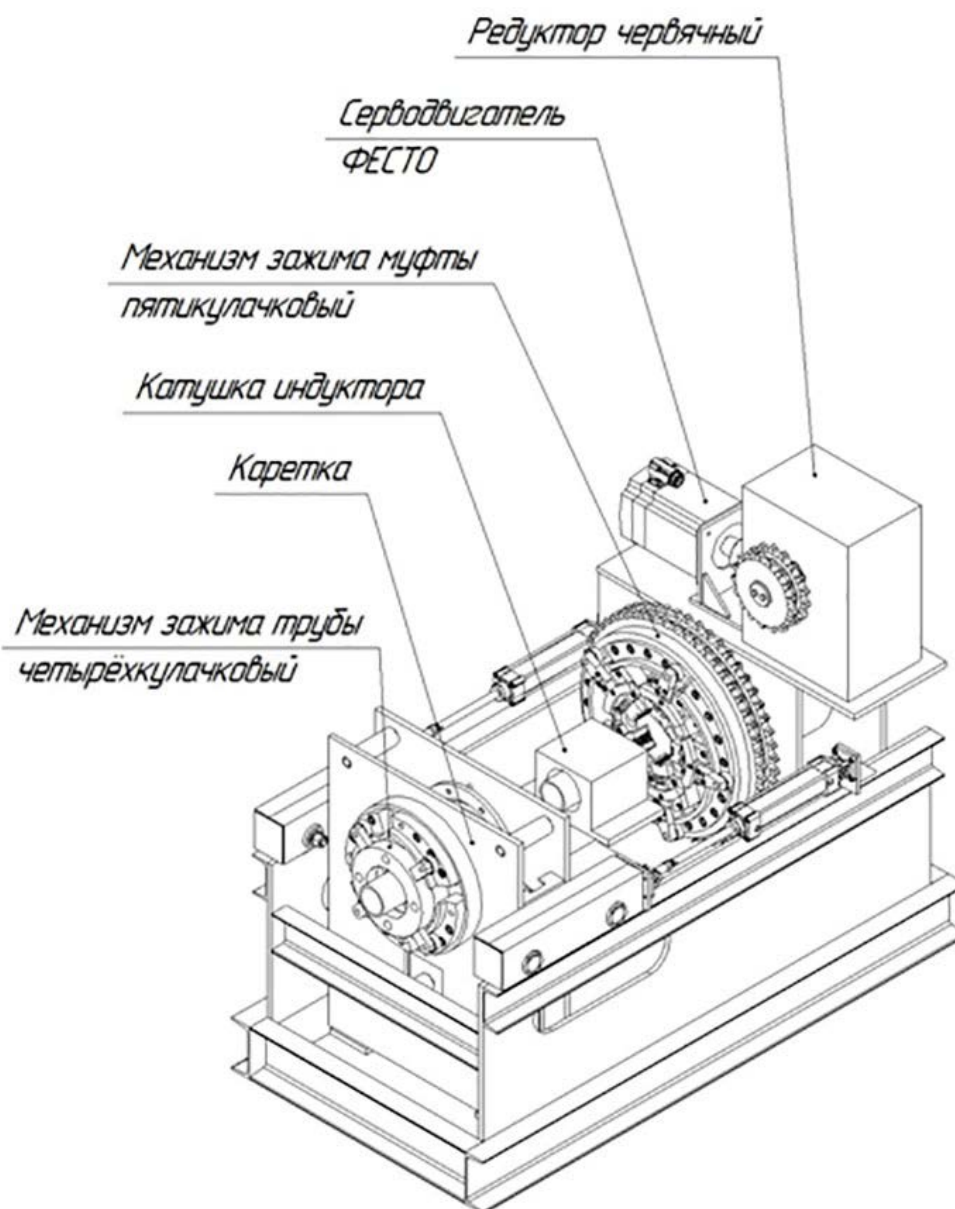
POLICON
Engineering & Manufacturing

**Станок для
отвинчивания/
навинчивания муфт НКТ
(СОМ/СНМ)**

Описание

Станок для отвинчивания/навинчивания муфт насосно-компрессорных труб, далее по тексту – Станок, предназначен для отвинчивания/навинчивания муфт насосно-компрессорных труб по ГОСТ 633-80.

Станок применяется в сочетании с другим оборудованием в технологических линиях по ремонту НКТ. Станок может применяться самостоятельно вне производственных линий.



Состав и описание работы Станка

Конструктивно Станок состоит из следующих основных узлов:

- Каретка Станка. Перемещается вдоль направляющих рамы при помощи двух пневмоцилиндров. На каретке расположен Механизм зажима трубы.

- Механизм зажима трубы – кулачковый механизм с четырьмя ползунами. В ползуны вставлены специальные сухари которые контактируют с трубой во время зажима. Зажим трубы на начальном этапе осуществляется пневмоцилиндром, в дальнейшем удержание трубы происходит за счет самоторможения механизма.

- Механизм зажима муфты – кулачковый механизм с пятью ползунами. В ползуны вставлены специальные сухари которые контактируют с муфтой во время зажима. Зажим трубы на начальном этапе осуществляется серводвигателем при удержании обоймы ползунов специальным тормозом (на схеме не показан), в дальнейшем удержание трубы происходит за счет самоторможения механизма.

Вращение механизма зажима муфты для осуществления отворота муфты осуществляется серводвигателем через червячный мотор-редуктор и открытую цепную передачу.

- Катушка индуктора (устанавливается Заказчиком самостоятельно в случае такой необходимости).

- Система управления Станком позволяет работать в ручном и автоматическом режимах.

В процессе работы Станок выполняет с каждой трубой следующие операции:

- подача трубы с муфтой по рольгангу до замыкания основного датчика;
- зажим трубы в каретке;
- разогрев муфты в индукторе (при необходимости);
- подача трубы с муфтой в зажим муфты при помощи пневмоцилиндров привода каретки;
- зажим муфты;
- отворот муфты с одновременным отводом каретки;
- после того, как муфта отделилась от трубы происходит разжим муфты и труба при помощи пневмоцилиндров еще раз заводится в Станок для проталкивания муфты к удаляющему желобу (на схеме не показан);
- разжим трубы и удаление трубы из Станка при помощи рольганга транспортной линии цеха.

Конструктивные и эксплуатационные преимущества Станка

- Конструкция механизмов зажима муфты и трубы зарекомендовала себя более чем 10-летним опытом надёжной и бесперебойной эксплуатации.
- Станок способен развивать при отвинчивании муфт крутящий момент до 12000 кНхМ, что особенно важно при отвинчивании муфт с труб после долгой эксплуатации.
- Конструкция Станка не предусматривает наличие гидростанции, что снижает общие расходы на обслуживание.
- Станок способен работать полностью в автоматическом режиме за счет применения в конструкции сервопривода.

Технические характеристики:

Диаметр труб для отвинчивания/навинчивания муфт, мм.....	60, 73, 89
Диаметры отвинчиваемых/навинчиваемых муфт, мм.....	73,0; 88,9; 108,0
Тип привода механизма отворота/наворота муфты.....	Электромеханический (сервопривод/зубчатая передача/открытая цеп- ная передача)
Тип привода механизма зажима муфты.....	Электромеханический кулачковый
Тип привода механизма зажима трубы.....	Пневматический кулачковый
Номинальный крутящий момент, НхМ.....	6000
Напряжение питания, В/Гц.....	380/50
Номинальная потребляемая электрическая мощность, кВт.....	7,0
Рабочее давление в пневмосистеме, атм.....	6,0
Габаритные размеры, мм, (без пульта управления и пневмошкафа):	
длина.....	2 200
ширина.....	1 500
высота.....	1 400
Высота оси станка.....	850
Масса станка, кг.....	2 400
Управление (1 оператор).....	Ручной/Автомат

Данное изделие можно изготовить по техническому заданию заказчика, учитывая его заданные параметры и особенности.

Оборудование для пищевой промышленности

**Оборудование для производства шин,
резинотехнических изделий и пластиков**

Проектирование и модернизация производств

Нестандартное оборудование

Запасные части и сервис

Аутсорсинг - ремонт и обслуживание оборудования

Глобальные инжиниринговые решения



АО «Поликон»

644009, г. Омск, ул. Лермонтова, 194

Тел./факс: +7 (3812) 36 74 12, 36 74 02, 48 48 30

e-mail: info@policon-rt.ru

www.policon-rt.ru