

# DISPOZITIV DE FREZAT-LAMAT ȚEVI ȘI ȘANFRENAT PLĂCI TUBULARE CAZANE DE ABUR IGNITUBULARE

## Descriere

Dispozitivul are în componență o unitate de frezare (unitate hidraulică de cuplu) – **HUFT-040.076.2**, un set de dornuri autocentrante **HSDC-045.080.2**, un platou de frezare-lamare **HPFL-040.076.2** și un platou de șanfrenare.

Inițial se fixează corespunzător dornul autocentrant **HSDC-045.080.2** în țeava de frezat. Ansamblul platou de frezare-unitate de cuplu se introduce pe dorn. Acționarea sculei tehnologice se realizează hidraulic, cu ajutorul motorului hidraulic rotativ conectat, prin intermediul unui set de furtunuri hidraulice **HFHP**, la o sursă de presiune de tip **HUEH-200**. Avansul de așchiere se realizează manual.

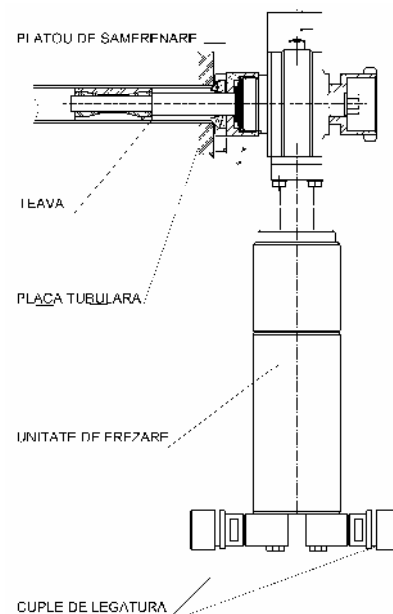
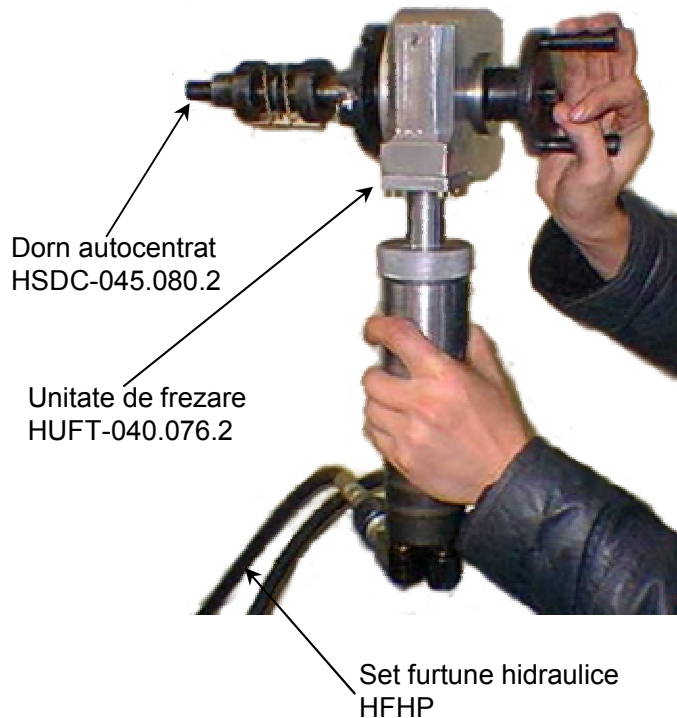
Pentru șanfrenarea plăcilor tubulare se utilizează ca sculă platoul de șanfrenare.

## Domeniul de utilizare

Dispozitivul **HDFT-040.076.2** este destinat pentru operațiile de frezat frontal țevi, cordon de sudură, lamat țevi și șanfrenat plăcile tubulare ale cazanelor de abur ignitubulare, în vederea înlocuirii țevilor – în atelierele de întreținere și reparații din industria petrochimică.

## Avantaje

- soluție tehnologică optimă pentru cazanele de abur ignitubulare care au în structură un număr mare de țevi;
- prin această metodă se pot freza-lama rapid capetele de țevi și cordoanele de sudură, dar și șanfrena plăcile tubulare în vederea sudării;
- posibilitatea amplasării în diverse poziții, în locuri greu accesibile;
- reglarea controlată a cuplului necesar pentru frezare, lamare și șanfrenare.



### Caracteristici tehnice:

- cuplu max./ ieșire 18 [daNm]
- turație/ ieșire 30 -120 [rot/min]
- pres. max./ intrare 130 [bar]
- diametru exterior țevi  $\varnothing 45-76$  [mm]