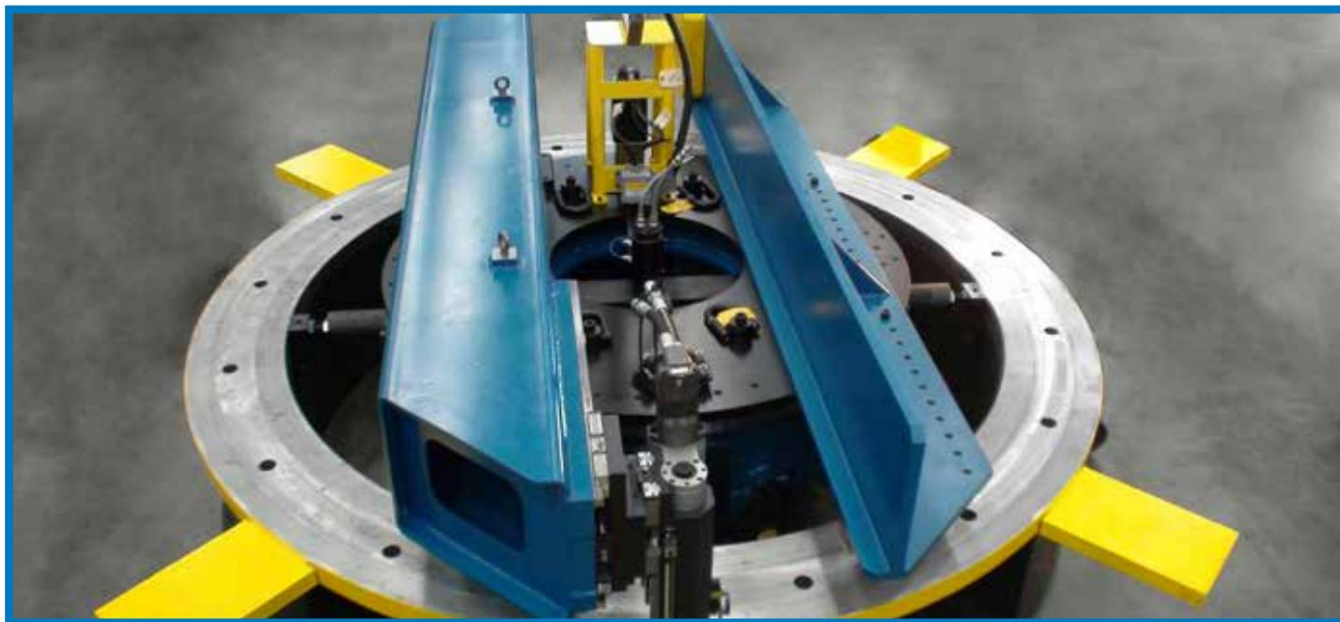


Soluções portáteis de usinagem no local para Usinagem de flanges grandes



O design de qualidade da máquina proporciona rigidez, Desempenho repleto de potência

- O design extraordinariamente rígido garante usinagem consistente e de alta qualidade.
- Rolamentos de precisão pré-carregados de grande diâmetro e guias lineares para uma plataforma de usinagem extremamente rígida.
- O deslocamento radial e axial utiliza fusos de esferas de precisão.

- A cabeça de fresagem com eixo cônico nº 50 permite fresar facilmente peças de até 254,0 mm (10 polegadas) de diâmetro.
- O contrapeso ajustável proporciona equilíbrio preciso em aplicações verticais.
- Folga central projetada para acomodar um pino mestre com diâmetro superior a 24 polegadas (609,6 mm).

Flexível e versátil

- Pode ser configurado para fresagem ou usinagem de ponto único.

- A opção de ponto único permite ao usuário cortar chanfros e ranhuras para anéis de vedação, além de usinar acabamentos fonográficos.
- Disponível com acionamento hidráulico ou servoacionamento, com controle remoto touchscreen e opções de controle angular.
- O fuso tem um curso de 8 polegadas (203,2 mm) e também é capaz de perfurar.

- Múltiplas opções de montagem, incluindo configurações de diâmetro interno/externo ou montagem frontal.
- A opção de placa giratória permite que a cabeça de fresagem gire 360°.

- Posição do braço infinitamente ajustável para aplicações com espaço de giro limitado.

Configuração e operação rápidas

- O sistema de fixação tubular rígido com pés niveladores permite que a máquina seja nivelada após a montagem no flange, para uma configuração simples e rápida.

- O design modular permite que muitos dos componentes da máquina sejam removidos para facilitar a montagem e o armazenamento.

- O controle servo com painel de controle touchscreen permite uma ampla gama de ajustes de velocidade, desde avanço rápido para configuração até velocidades de usinagem lentas para controle preciso durante a usinagem.

- O sistema de controle angular servo com painel de controle touchscreen proporciona controle preciso do posicionamento e da colocação da ferramenta de corte.

As aplicações incluem:

- Construção pesada e mineração
- Pedestais para guindastes
- Fabricação de torres eólicas



	NÓS	Métrica
Faixas de desempenho da máquina		
Faixa de montagem ID/Face Mount Faixa		
	78,9 - 177,2 polegadas	2004,1 - 4500,9 mm
de diâmetro de fresagem (até o centro do fuso) máx. com	73,5 - 189,0 polegadas	1866,9 - 4800,6 mm
fresa de 10 polegadas (254,0 mm) de diâmetro Faixa de	199 polegadas	5054,6 mm
diâmetro de usinagem de ponto único Diâmetro de	69,5 - 189,0 polegadas	1765,3 - 4800,6 mm
giro mínimo Diâmetro de giro máximo	135,6 polegadas	3444,2 mm
Diâmetro de folga do pino mestre Curso	197 polegadas	5003,8 mm
do carro transversal da ferramenta	25 polegadas	635,0 mm
	24 polegadas	609,6 mm
Curso axial da cabeça da ferramenta,	8 polegadas	203,2 mm
fresamento Curso axial da cabeça da ferramenta, usinagem	4 polegadas	101,6 mm
de ponto único Profundidade necessária no furo interno	12,31 ± 0,25 polegadas	312,7 ± 6,4 mm
para o mandril ID (± 0,25 polegadas (± 6,4 mm) é o curso do pé nivelador)		
OD: Faixa de montagem (centro da placa de montagem)		
	98,4 - 209,9 polegadas	2499,36 - 5331,46 mm
Faixa de diâmetro de fresagem até o centro do fuso	69,5 - 184 polegadas	1765,3 - 4673,6 mm
Faixa de diâmetro de usinagem de ponto único	69,5 - 199,0 polegadas 0	1765,3 - 5054,6 mm
Profundidade interna necessária do furo para o mandril	polegadas	0 mm
Sistema de acionamento rotacional		
Tipo de acionamento		
Moagem	Rotação servoelétrica - Eixo hidráulico	
Ponto único	Rotação hidráulica	
Usinagem de ponto único	Caixa de alimentação acionada a ar, ativada pela rotação da máquina e com ajuste remoto contínuo. Requer suprimento de ar de 90 psi a 1 pé cúbico por minuto. (620 kPa a 0,028 m³/min)	
Requisitos de entrada de energia elétrica :		
25 HP (19 kW) para fresagem / 10 HPU (7,5 kW) para ponto único	230V, 380V, 415V, 460V ou 575V	
Faixa de velocidade:		
Fresagem com redutor	Servo: 0,001 - 1,5 RPM	
Taxa de avanço, usinagem de ponto único (avanço a ar)	0,002 - 0,035 pol/rev	0,051 - 0,889 mm/rev
Medidas		
Altura da máquina:		
Configuração de fresagem ou ponto único, DI (sem torre de mangueira, ± para nivelamento)	43,5 ± 0,25 polegadas	1104,9 ± 6,35 mm
Fresagem ou configuração de ponto único, diâmetro externo	42,5 polegadas	1079,5 mm
Peso total da máquina (aproximado):		
Configuração de fresagem ou ponto único, ID	10.000 libras	4535,9 kg
Configuração de fresagem ou ponto único, diâmetro externo	12.000 libras	5443,1 kg
Servo touchscreen 25 Hp HPU	1.200 libras	544,3 kg

Todas as dimensões devem ser consideradas como referência. Para dimensões precisas, entre em contato com seu representante da CLIMAX. As especificações estão sujeitas a alterações sem aviso prévio. Esta máquina não possui sistemas ou componentes capazes de gerar riscos de EMC, UV ou outras radiações perigosas. A máquina não utiliza lasers nem produz materiais perigosos, como gases ou poeira.

ESPECIFICAÇÕES

Recomendações de ferramentas

Moagem

47383 4 polegadas (101,6 mm) Cone #50 com Insertos 47384 5 polegadas (127,0 mm) Cone #50 com Insertos 47385 6 polegadas (152,4 mm) Cone #50 com Insertos 47386 8 polegadas (203,2 mm) Cone #50 com Insertos 56175 10 polegadas (254,0 mm) Cone #50 com Insertos 47229 Insertos de Metal Duro	RPM máximo: 382 RPM máximo: 306 RPM máximo: 255 RPM máximo: 191 RPM máximo: 153	Profundidade máxima de corte: 0,060 polegadas (1,524 mm) Profundidade máxima de corte: 0,060 polegadas (1,524 mm) Profundidade máxima de corte: 0,050 polegadas (1,270 mm) Profundidade máxima de corte: 0,040 polegadas (1,016 mm) Profundidade máxima de corte: 0,035 polegadas (0,889 mm)
--	---	--

*Taxa máxima de remoção de material: 12 pol³/min (196,6 cm³/min). Ao utilizar uma taxa de avanço agressiva, recomenda-se aumentar a rotação do fuso para reduzir a carga de cavacos. A profundidade de corte pode variar dependendo da rigidez da configuração.

Usinagem de ponto único

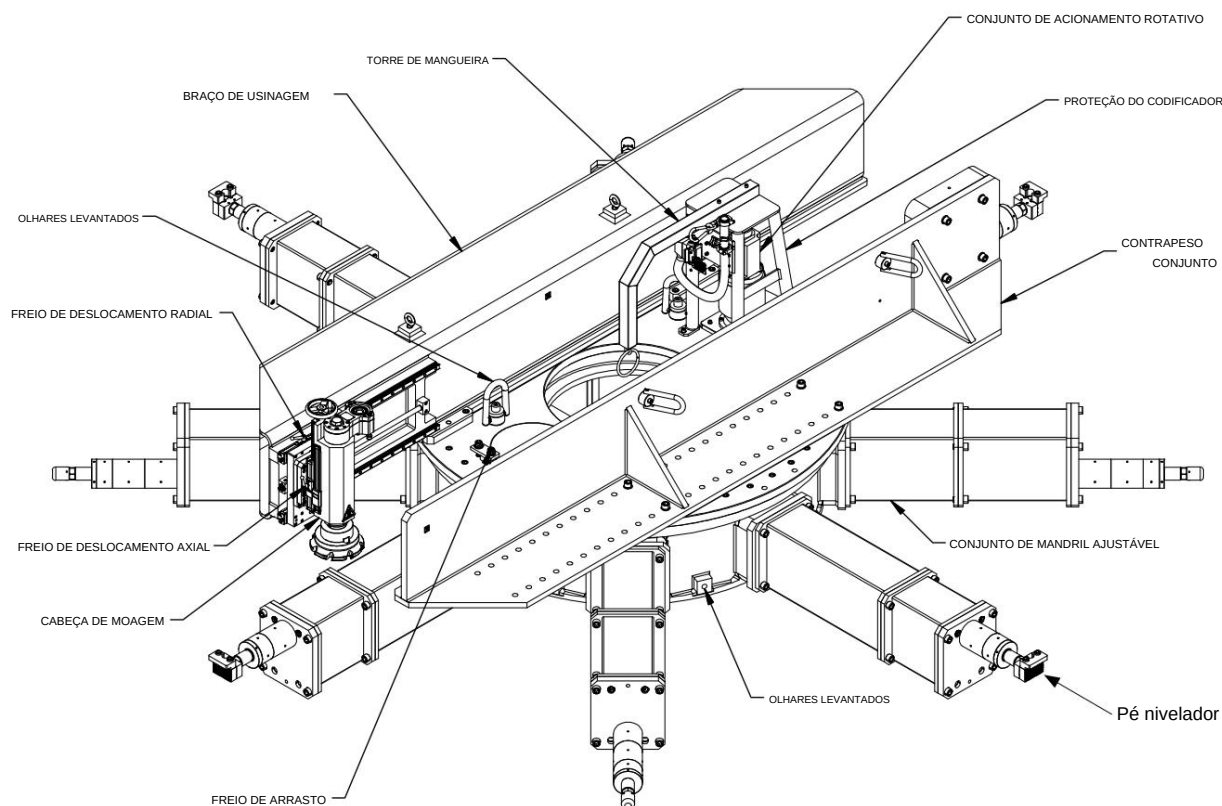
29066*: Broca de aço rápido (HSS) ¾ x 5,0 RH com acabamento simples SC

29067*: Broca para ferramenta HSS ¾ x 5,0 LH Acabamento Simples SC

60033*: Inserto para suporte com haste quadrada de ¾" para mão esquerda com 10 insertos Seco Trigon

60034*: Inserto para suporte com haste quadrada de ¾" para mão direita com 10 insertos Seco Trigon

61820: 10 Pastilhas de Metal Duro WNMP 431-MF1 Seco Trigon *A opção de ponta única vem como padrão com uma unidade de cada um dos números de peça indicados.



CM6200 MONTAGEM DE ID DE FRESADORA CIRCULAR

6481-A1 MONTAGEM DE ID FRESAGEM

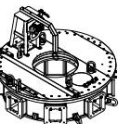
CLIMAX Ferramentas Portáteis para Máquinas, Inc. ©
Todas as dimensões devem ser consideradas como referência. Para dimensões precisas, entre em contato com seu representante da Climax. As especificações estão sujeitas a alterações sem aviso prévio. Esta máquina, não possui sistema de bloqueio de emergência. Os riscos de EMC, UV ou outras radiações perigosas. A máquina não utiliza lasers nem gera materiais perigosos, como gases ou poeira.
www.cpmpt.com nos EUA 1-800-333-8311

CONFIGURAÇÕES DE FERRAMENTAS

Configure seu CM6200 em 13 passos fáceis:

1. Selecione uma unidade base
2. Selecione um braço de fresagem
3. Selecione um contrapeso
4. Selecione uma configuração de usinagem
5. Selecione um conjunto de acionamento para mesa rotativa
6. Selecione um motor hidráulico para mesa rotativa
7. Selecione uma unidade de potência hidráulica
8. Selecione uma cabeça de fresagem
9. Selecionar ferramentas
10. Selecione o motor hidráulico da cabeça de fresagem
11. Selecione uma placa giratória para cabeçote de fresagem (opcional)
12. Selecione um conjunto de mandril/montagem
13. Selecione um contêiner de transporte

Para gerar o número de peça correto para a máquina que você precisa, basta selecionar o número de peça desejado em cada etapa e entrar em contato com seu representante da CLIMAX.



1 Unidade Base

(inclui mesa rotativa, kit de ferramentas e manual do operador)

Unidade Base 62027



2 Braços de Fresagem

Conjunto do braço de fresagem 72676



3 Contrapesos

Conjunto de contrapeso 62031



4 Configuração de Usinagem

Conjunto de fresagem UE (inclui placa de alinhamento) 63124

Fresagem e montagem de ponto único 63125

Fresagem e montagem de ponto único EU 83098



5 Conjunto de acionamento da mesa rotativa

Conjunto de Servoacionamento UE 62032

Conjunto Servo Drive com Ponto Único (utiliza 63679

motor hidráulico para acionamento em ponto único)

Conjunto Servo Drive com EU de Ponto Único 83156

(utiliza motor hidráulico para acionamento de ponto único)

6 motores hidráulicos para mesa rotativa



Motor hidráulico, 8,0 pol. cúbicos (131,1 cm cúbicos), 53457

2-23 RPM

Motor hidráulico, 14,9 pol. cúbicos (244,2 cm cúbicos), 47394

0,8-12 RPM

Motor hidráulico, 24,0 pol. cúbicos (393,3 cm cúbicos), 47396

0,65 - 8 RPM

Motor hidráulico, 29,8 pol. cúbicos (488,3 cm cúbicos), 47221

0,2 - 6 RPM

7 Unidades de Potência Hidráulica

Servo com Controle por Tela Sensível ao Toque e Controle Angular

(Inclui cabo de suspensão de 15,2 m (50 pés) e conjuntos de mangueira)

HPU 230V, 25 HP, Série 60 QD HPU 84554

380-415V, 25 HP, Série 60 QD HPU 460V, 25 HP, 84555

Série 60 QD 84556

HPU 575V, 25 HP, Série 60 QD 84557

HPU 380-415V, 25 HP, ISO16028 QD CE 84558

8 Cabeçote de fresagem

Cabeçote de fresagem cônico em polegadas nº 50 NMTB 62282

Cabeçote de fresagem cônico em polegadas nº 50 CATV 62734

Cabeçote de fresagem com cone métrico nº 50 NMTB 62644

Cabeçote de fresagem com cone métrico nº 50 CATV 62735

9 Ferramentas (somente para conjunto de cabeçote de fresagem CATV em polegadas)

Ferramentas, suporte para ferramentas em polegadas

Fresa de faceamento CAT50, 4 pol. (101,6 mm) com insertos 103034

Fresa de faceamento CAT50, 5 pol. (127,0 mm) com insertos 103035

Fresa de faceamento CAT50, 6 pol. (152,4 mm) com insertos 103036

Fresa de faceamento CAT50, 8 pol. (203,2 mm) com insertos 103038

Fresa de faceamento CAT50, 10 pol. (254,0 mm) com insertos 103040

Pastilhas de metal duro 47229

10 Motores Hidráulicos para Cabeçote de Fresagem

Motor		Velocidade máxima do fuso		Motor hidráulico PN	
em3	cm3	@ 50 Hz Principais Poder	@ 60 Hz Principais Poder	60 Série QD	ISO 16028 QD
6,2	101,6	668	805	63164	69497
8,0	131,1	468	564	53459	69498
9,6	157,3	386	465	53458	69499
11,9	195,0	311	375	46950	69500
14,9	244,2	249	300	46375	69501
18,7	306,4	198	239	46549	69502
24,0	393,3	156	188	46550	69503
29,8	488,3	124	149	48968	69504

A velocidade mínima é 10% da velocidade máxima.

11 Placa giratória da cabeça de fresagem (opcional)

Conjunto da placa giratória da cabeça de fresagem 63250

Conjunto de montagem/mandril de 12 polegadas

Conjunto de montagem ID 62038

Conjunto de montagem OD 62039

Conjunto de montagem ID/OD 62040

Conjunto de montagem frontal 63106

13 contêineres de transporte

Conjunto de caixa de 63243

madeira (máquina principal e mandril ID)

Conjunto de caixa de 63244

madeira (máquina principal e mandril ID/OD)

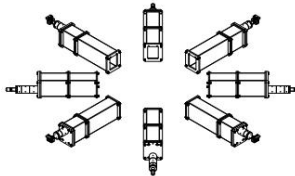
Caixa de madeira (máquina principal) 63281

Contêiner de aço 91206

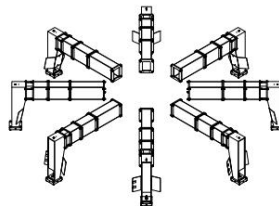
(máquina principal e mandril de identificação)

Contêiner de aço 91207

(máquina principal e mandril ID/OD)



Conjunto de montagem ID



Conjunto de montagem OD

Conjunto de montagem de identificação CM6200

Newberg, OR EUA 97132

NOTA: Os desenhos são apenas para referência, não

estão em escala e podem não representar o produto real.

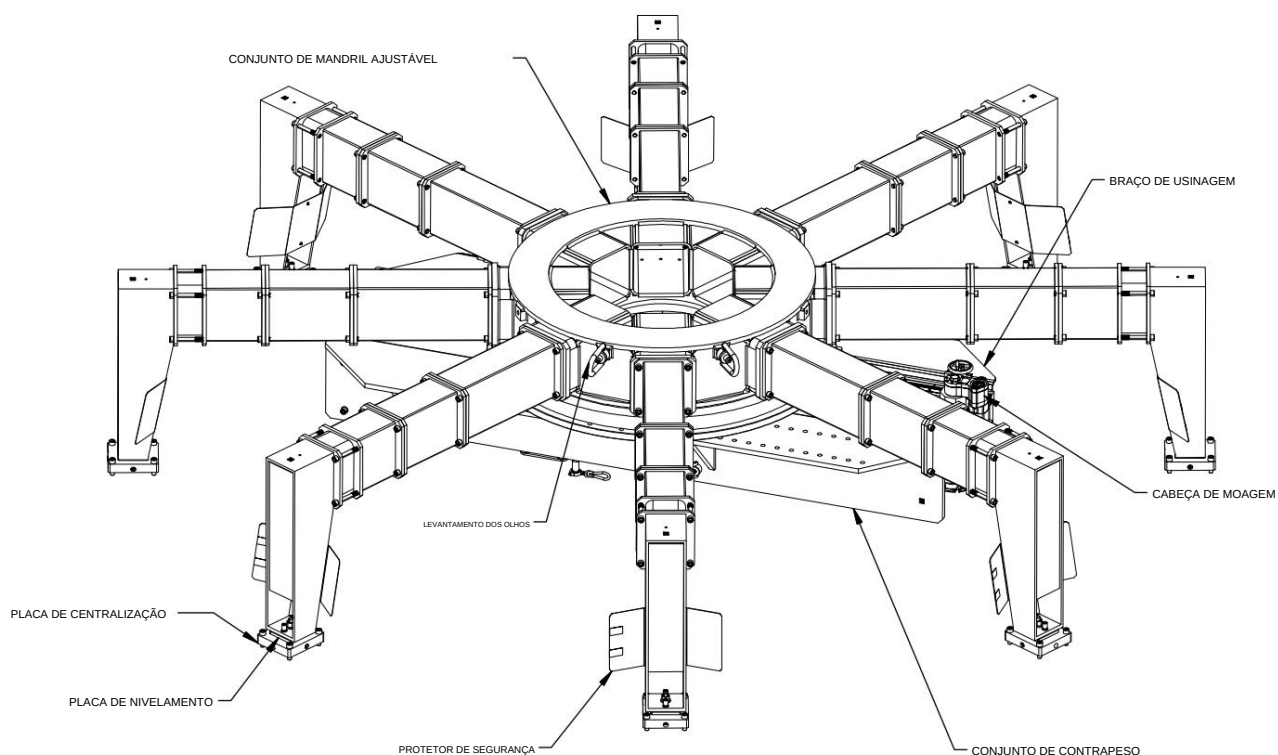
WWW.CPM.COM nos EUA 1-800-333-8311 WWW.CPM.COM nos EUA 1-800-333-8311

62039

Unidade hidráulica opcional

Bombas individuais para ponto único (inclui cabo de suspensão de 15,2 m e conjuntos de mangueira hidráulica)

Série 60 QD		ISO 16028 QD CE	
Opção de motor	Número da peça	Opção de motor	Número da peça
HP1000 230V, 10 HP	93724	HP1000 230V, 10 HP	94023
HP1000 380-415V, 10 HP	93725	HP1000 380-415V, 10 HP	94027
HP1000 460V, 10 HP	93770	HP1000 460V, 10 HP	94032
HP1000 575V, 10 HP	93774	HP1000 575V, 10 HP	93745



CM6200 MONTAGEM DE DIÂMETRO EXTERNO DE FRESADORA CIRCULAR

CLIMAX Ferramentas Portáteis para Máquinas, Inc. ©

Newberg, OR EUA 97132

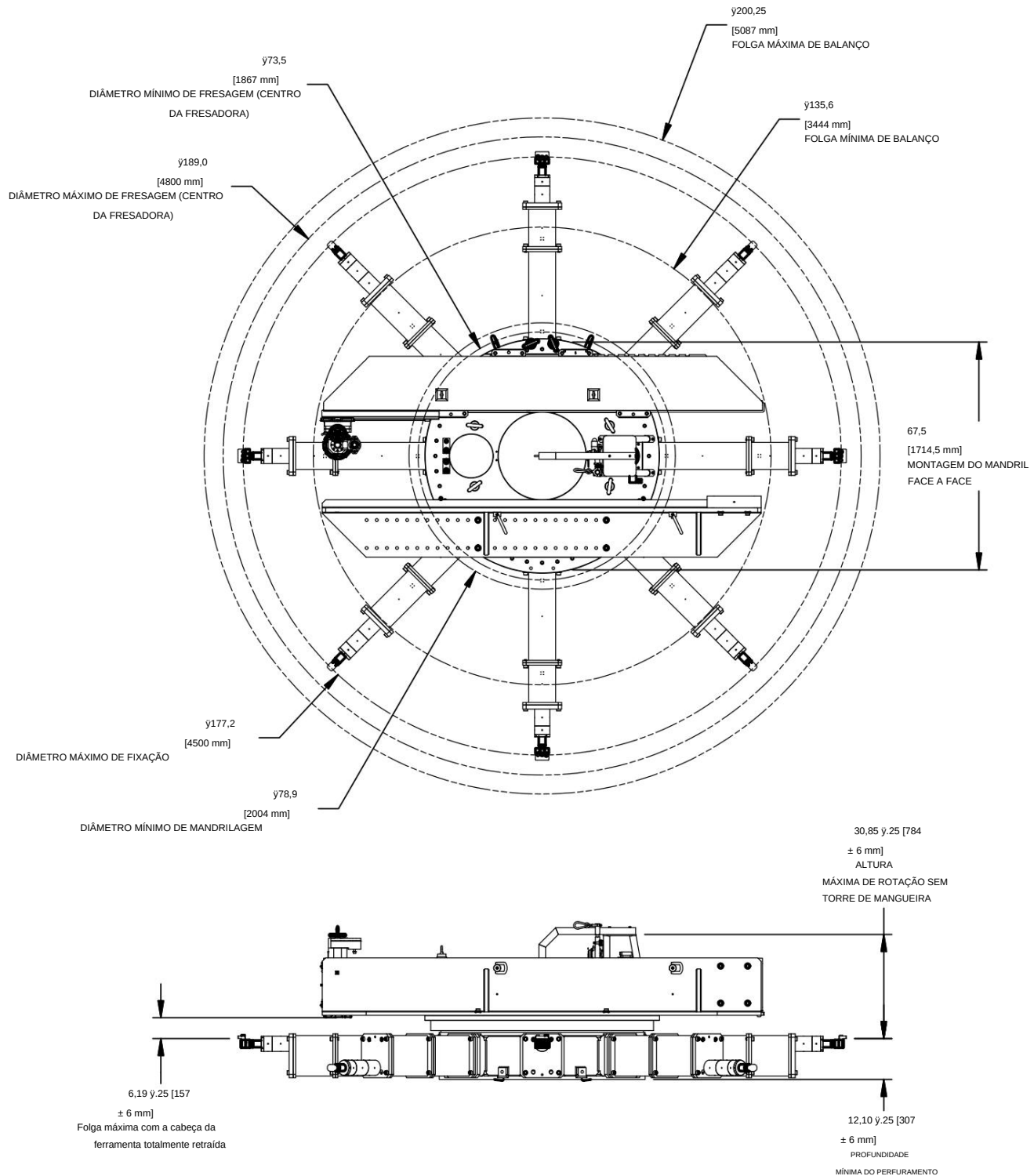
Configuração de fresagem para montagem externa (configuração para montagem interna mostrada na página 3)

WWW.CPMT.COM nos EUA 1-800-333-8311



DIMENSÕES OPERACIONAIS

Dimensões em polegadas (mm)



NOTA: A tolerância de $\pm 0,25$ é baseada no curso do pé nivelador.

CM6200 MONTAGEM DE ID DE FRESADORA CIRCULAR

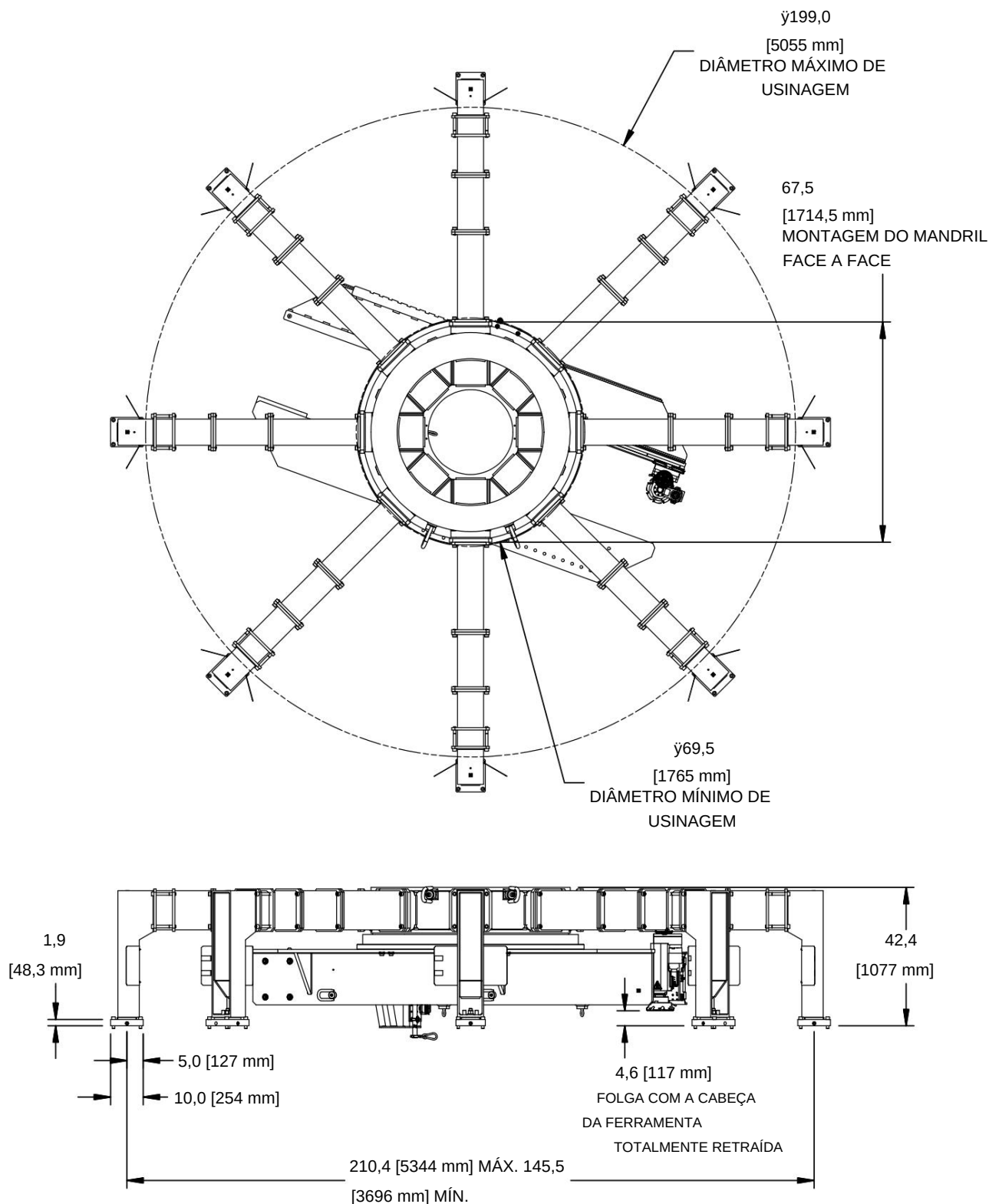
CLIMAX Ferramentas Portáteis para Máquinas,
Inc. © Newberg, OR EUA 97132

WWW.CPMT.COM nos EUA 1-800-333-8311



DIMENSÕES OPERACIONAIS

Dimensões em polegadas (mm)



CM6200 MONTAGEM DE DIÂMETRO EXTERNO DE FRESADORA CIRCULAR

CLIMAX Ferramentas Portáteis para Máquinas, Inc. ©
Newberg, OR EUA 97132

WWW.CPMT.COM nos EUA 1-800-333-8311

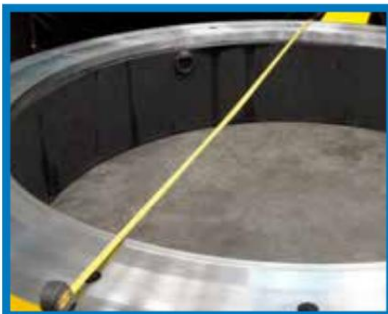
CONFIGURAÇÃO E OPERAÇÃO

Um processo rápido de sete etapas

Este modelo é tão rápido e fácil de configurar que um operador experiente geralmente consegue montar a máquina no furo do flange, centralizá-la e nivelá-la, e começar a cortar em menos de uma hora.

1. Meça o

diâmetro do furo.
Isso será usado
para determinar o
comprimento da perna.



5

Nivele e
aperte as pernas



2. Selecione o

apropriado
comprimento da perna e
pé.



6. Instalar ferramentas

e conectar-se a
poder.



na flange
Máquina com 3 conjuntos
usando dedos
de configuração

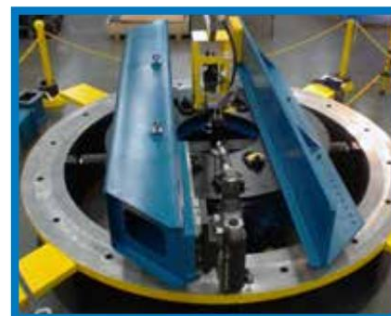


4. Estenda os pés para dentro
Flange. Indique,
nivele e aperte os
pés niveladores
e os pés fixos.



7

Você está pronto
para
começar a usinagem!





TREINAMENTO OPERACIONAL PROFISSIONAL DE OEM



Com mais de 50 anos de experiência, a CLIMAX foi pioneira no conceito de máquinas-ferramenta portáteis em 1964. Desde então, a CLIMAX cresceu e se tornou a maior fornecedora mundial de soluções inovadoras de usinagem no local.

Instrutores profissionais e experientes. Todos os programas de treinamento são ministrados por instrutores experientes da CLIMAX, fabricantes de equipamentos originais (OEM). Seu instrutor fornecerá informações valiosas sobre segurança do operador, configuração, montagem e operação de ferramentas, que o ajudarão a concluir suas tarefas de usinagem no local de forma rápida e com os mais altos padrões de qualidade.



Os cursos típicos incluem:

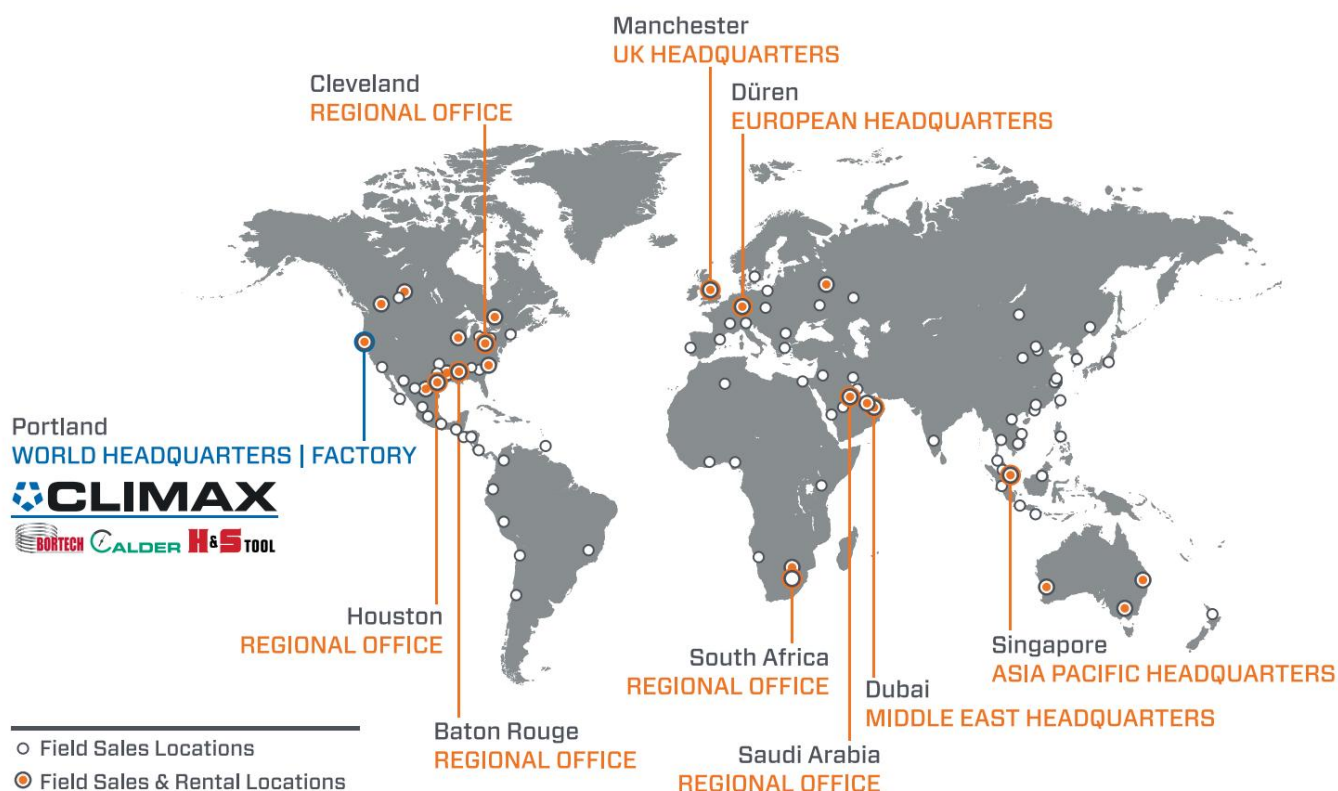
- 9 Segurança do operador
- 9. Revisão e configuração dos componentes da ferramenta
- 9 Técnicas operacionais padrão
- 9 Visão geral das ferramentas de corte e uso recomendado
- 9 Procedimentos de manutenção
- 9. Um certificado de conclusão é emitido para cada aluno imediatamente após a conclusão do curso.

Inscreva-se hoje mesmo para treinamento em um de nossos **sete centros**.
Centros de treinamento CLIMAX globais.

- Portland, Oregon
- Houston, Texas •
- Baton Rouge, Louisiana •
- Cleveland, Ohio
- Manchester, Reino Unido
- Düren, Alemanha
- Dubai, Emirados Árabes Unidos



LOCALIZAÇÕES GLOBAIS DA CLIMAX



Ligue para a CLIMAX para:

ALUGUEL

Em modelos selecionados. Com mais de 20 pontos de aluguel em todo o mundo, você nunca estará longe da CLIMAX.

TREINAMENTO OEM

Se você precisar de treinamento ou consultoria no local, somos especialistas nisso!

PEÇAS DE REPOSIÇÃO, REPAROS E MANUTENÇÃO

Entre em contato conosco para qualquer necessidade que você tenha para manter seu sistema funcionando em perfeitas condições.

PROJETOS PERSONALIZADOS

Serviços personalizados de projeto de sistemas "chave na mão" elaborados pelos engenheiros mais experientes do setor!

Siga-nos em:



Sede Mundial

Endereço: 2712 E. 2nd St, Newberg, Oregon 97132
Telefone: +1 503 538 2185
Fax: +1 503 538 7600
E-mail: info@cpmt.com

Ásia-Pacífico

Endereço: 10, Raeburn Park, #02-08, Singapura 088702
Telefone: +65 6801 0662
Fax: +65 6801 0699
E-mail: ClimaxAsia@cpmt.com

Europeu

Endereço: Am Langen Graben 8, 52353 Düren, Alemanha
Tel.: (+49) (0) 2421 9177 0
Fax: (+49) (0) 2421 9177 29
E-mail: ClimaxEurope@cpmt.com

Médio Oriente

Endereço: Armazém nº 5, Lote: 369 272, Um Sequim Road, Dubai, Emirados Árabes Unidos
Telefone: +971 4 321 0328
E-mail: ClimaxUAE@cpmt.com

Reino Unido

Endereço: Unidade 7, Castlehill Industrial Estate, Bredbury Industrial Park, Horsfield Way, Stockport SK6 2SU
Tel.: +44 (0) 161 406 1720
E-mail: ClimaxUK@cpmt.com