

BB3000 便携式镗孔机

如果您曾经修理过装载机臂或铲斗上磨损的铰链，您会知道切断磨损区域并尝试在新的铰链上进行焊接同时保持所有零件对齐的难度。但是更好的方法是使用 BB3000 型便携式镗孔机。如果孔没有受到严重损坏，您可以将它们焊接起来，安装 BB3000 便携式镗孔机，然后将其重新镗孔加工成原始尺寸。如果铰链损坏到需要更换整个区域，则在尺寸稍小的孔的新部分上焊接，然后迅速将它们重新镗孔至原始尺寸，同时保持所有零件对齐。



镗孔能力

- 使用镗杆和镗头从 1.5-5 英寸（38.1-127.0 毫米）的直径镗孔。
- 直径为 1.25 英寸（31.75 毫米）的镗杆几乎可以提供 1 英尺（304.8 毫米）以内任何长度的增量。
- 孔沿杆以 6 或 10 英寸（152.4 或 254.0 毫米）的间隔放置，以在英制版本中使用 3/8 英寸方形刀具，在公制版本中使用 10 mm 方形刀具。
- 分瓣式镗头的直径范围为 3.25-5 英寸（76.2-127.0 毫米）。

动力

- 1.0 Hp（0.74 kW）的通用型电动机驱动 7.5: 1 减速齿轮箱；在镗杆上产生最大 90 ft-lbs（122 N•m）的扭矩。
- 两速电动机的镗杆速度范围为：120 VAC 时为 80-150 RPM，230 VAC 时为 68-120 RPM，无负载，空转；2-2.2 安培

- 例如：C1018 钢的金属去除速率最高为 1 立方英寸/分钟（16.4 cm³/min）。

紧凑型设计

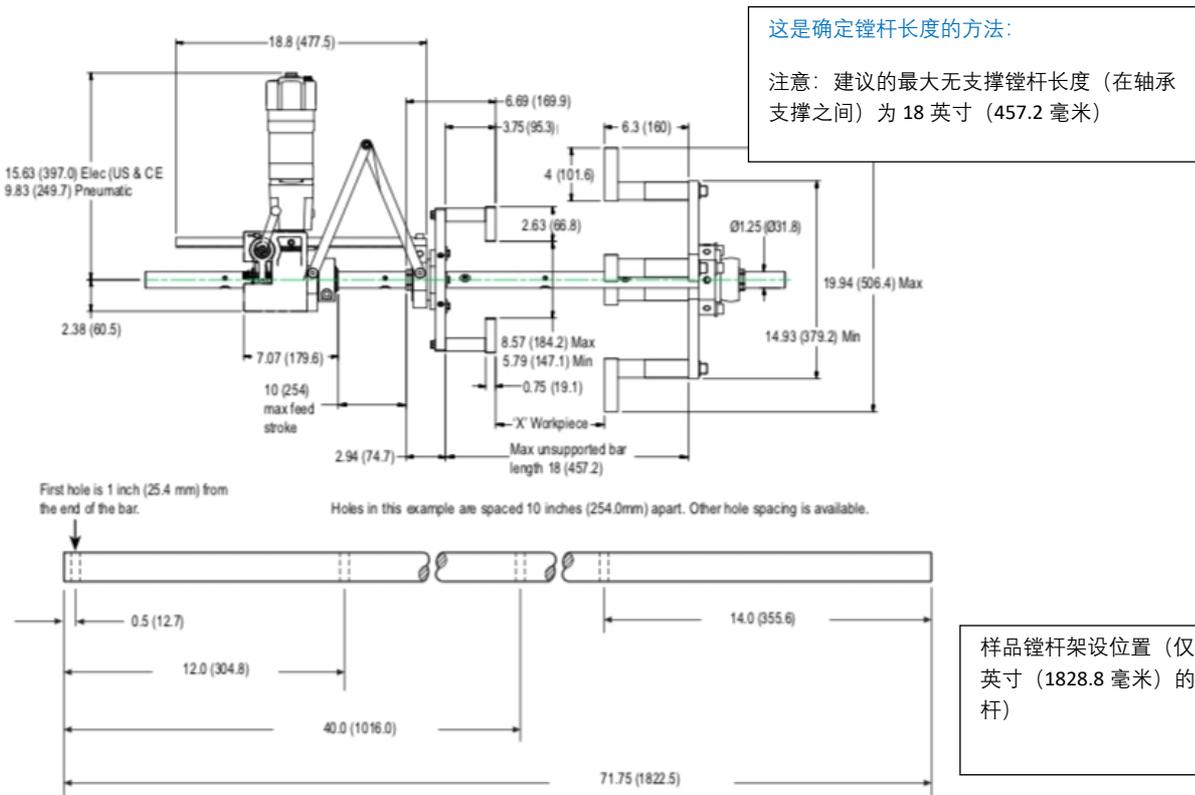
- 旋转驱动器从安装支撑延伸仅 19 英寸（482.6 毫米），从镗杆到电机顶部的距离为（14 英寸 355.6 mm）。如果存在空隙，则旋转驱动器可以将电动机安装在杆周围的任何位置。
- 带进给架和抗扭剪的旋转驱动器仅重 35 磅（15.9 公斤）。

自动进给

- 无限可变，可逆的行程为 10 英寸（254.0 毫米）。自动进给停止机制会在 10 英寸行程结束时断开进给。
- 进给速度为每转 0-0.018 英寸（0-0.46 毫米）。

说明

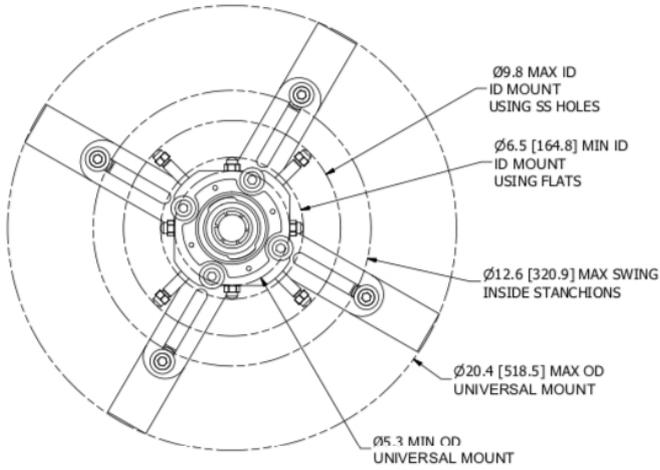
加工范围	
镗杆直径	1.25 英寸 (31.8 毫米)
镗孔直径	1.5 - 5 英寸 (38.1 - 127 毫米)
镗孔最大行程	10 英寸 (254 毫米)
动力选择	
气动	0.6 Hp (0.45kW)
2 速电动: 120VAC: 空转时镗杆速度低至的 80RPM; 最高达 150 RPM 230VAC: 空转时镗杆速度低至的 68RPM; 最高达 120RPM	1.0 Hp (0.74kW)
安装选择	双臂, 通用型
旋转驱动单元	7.5:1 齿轮减速比
装配锥	1.5 - 5 英寸 (38.1 - 127.0 毫米)
进给类型	机械式
进给速度	0 - 0.018 英寸/转 (0 - 0.46 毫米/转)
重量&尺寸	
机器重量 (带有双臂支架, 装配锥和电动马达)	240 lbs (109 kg)
镗杆大约的重量 (标准 1-1/4 英寸 (31.8 毫米), 长 72 英寸 (1828.8 毫米)。包括金属箱。)	50 lbs (22.7 kg)
运输尺寸 (包装在 2 个箱子中)	
机器 W, D, H 宽, 深, 高	34 x 20 x 20 inches (864 x 508 x 508 mm)
镗杆 72 英寸 (1828.8 毫米) 宽, 深, 高	75 x 7 x 7 inches (1905 x 178 x 178 mm)



这是确定镗杆长度的方法：
注意：建议的最大无支撑镗杆长度（在轴承支撑之间）为 18 英寸（457.2 毫米）

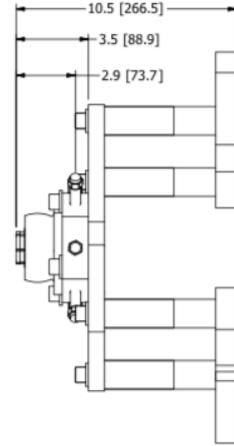
样品镗杆架设位置（仅 72 英寸（1828.8 毫米）的镗杆）

外形尺寸

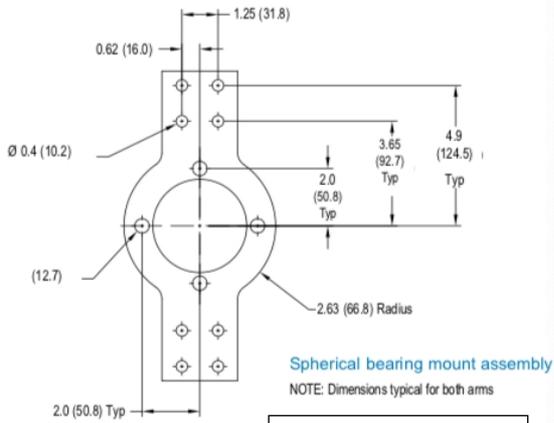


通用轴承安装附件（俯视图）

Dimensions in Inch (mm)

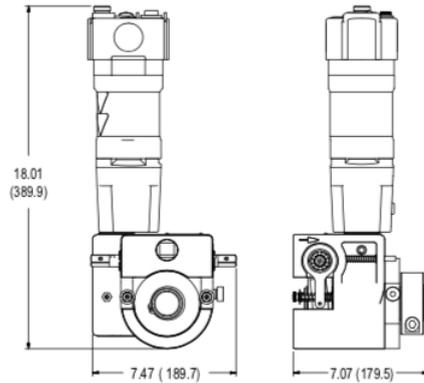


通用轴承安装附件（侧视图）

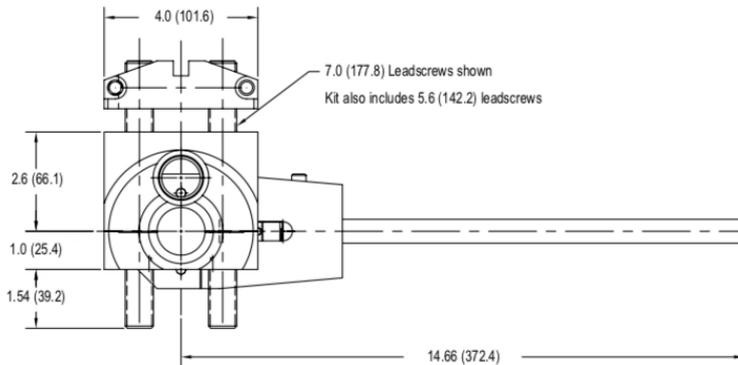


调心轴承安装附件

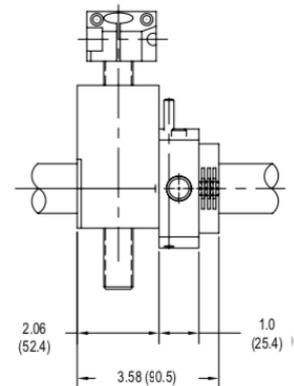
注意：双臂的典型尺寸



旋转驱动附件



端面铣头，俯视图



端面铣头，俯视图（右）

镗孔机部件配置

通过 5 个简单的步骤配置 BB3000:

要配置 BB3000 镗孔机:

- 1 选择一个基本单位
- 2 选择一个镗杆
- 3 选择驱动马达
- 4 选择装配锥
- 5 选择一个安装选项

要为您需要的镗孔机生成正确的零件号，只需在每个步骤中选择所需的零件号，然后与我们联系。

基本单元包括 RDU，工具套件，镗头，包装和说明手册。该设备包装在耐用的金属容器中。

1. 基本单元

标准英制单元 **37453**

标准公制单元 **37493**

2. 镗杆，直径 1-1/4 英寸，每个孔间隔 6 英寸 (152.4 毫米)

48 英寸，3/8 英寸孔 **43657**

72 英寸，3/8 英寸孔 **43658**

96 英寸，3/8 英寸孔 **43659**

48 英寸 (1219.2 毫米)，10 毫米孔 **43640**

72 英寸 (1828.8 毫米)，10 毫米孔 **43641**

96 英寸 (2438.4 毫米)，10 毫米孔 **43642**

*可以订购多个单元。

镗杆，直径 1-1/4 英寸，每个孔间隔 10 英寸 (152.4 毫米)

48 英寸，3/8 英寸孔 **43651**

72 英寸，3/8 英寸孔 **43652**

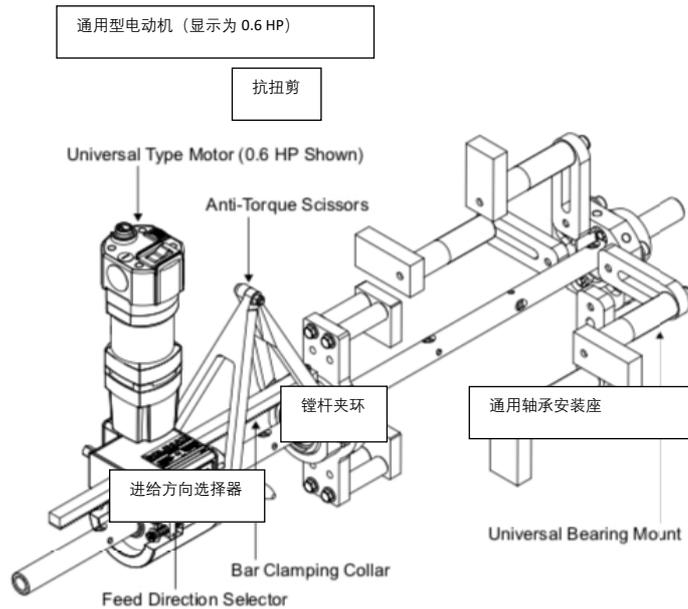
96 英寸，3/8 英寸孔 **43653**

48 英寸 (1219.2 毫米)，10 毫米孔 **43634**

72 英寸 (1828.8 毫米)，10 毫米孔 **43636**

96 英寸 (2438.4 毫米)，10 毫米孔 **43629**

*可以订购多个单元。



3. 驱动马达
电动, 120 VAC 速度控制,
37459

80/150 bar rpm, 1 Hp 电机的 2 速

电动, 230 VAC 速度控制, **37460**

68/120 bar rpm, 1 Hp 电机的 2 速

气动, 175 rpm, 适用于 0.6 Hp 电机 (包括空调装置) **37085**

*可以订购多个单位。

4. 装配锥

小: 直径 1.5 – 3.25 英寸 (38.1 – 82.6 毫米) **26263**

大: 直径 3.25 – 5 英寸 (82.6 – 127.0 毫米) **26264**

全套: 直径 1.5-5 英寸 (38.1-127.0 毫米) **27803**

5. 安装选择

双臂安装 **24756**

通用安装 **36961**

ID 安装套件 **37621**

*可以订购多个单位。

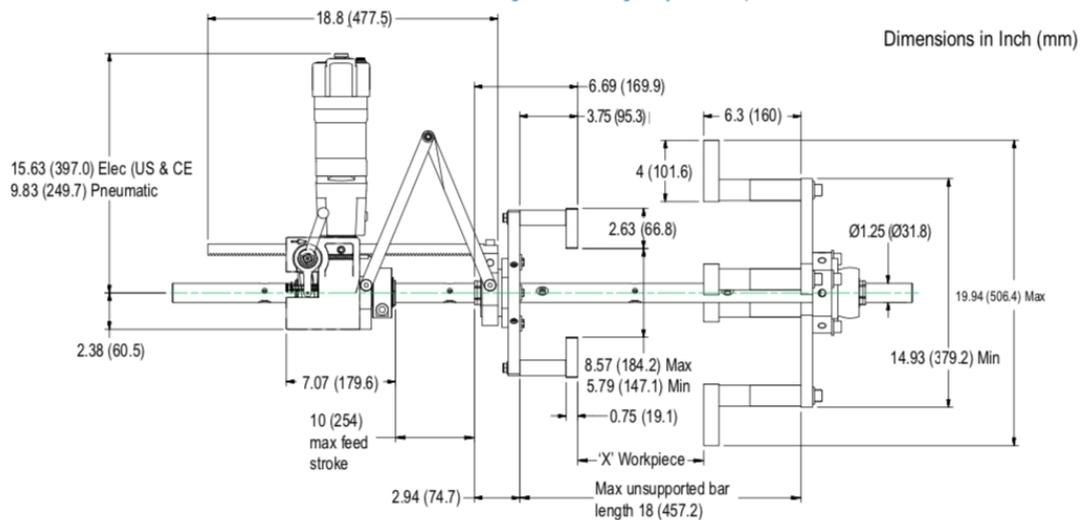
附件

使用这些主要镗杆选件进一步定制 BB3000 镗孔机。单独订购（可根据要求提供特殊定制的镗杆）

- 所有镗杆的直径均为 1-1/4 英寸（31.8 毫米），并由 1045 S-CPO 镀铬钢制成。
- 加工后，将镗杆水平放置。
- 带有快速释放插销的镗杆包装在合适钢制容器中。
- 对于所有镗杆长度和孔间距，第一个孔距镗杆末端 1 英寸。

Part number	Bar length		Hole size	Hole spacing	
43650	36 inches	914.4 mm	3/8 inch	10 inches	254.0 mm
43651	48 inches	1219.2 mm	3/8 inch	10 inches	254.0 mm
43652	72 inches	1828.8 mm	3/8 inch	10 inches	254.0 mm
43653	96 inches	2438.4 mm	3/8 inch	10 inches	254.0 mm
43654	120 inches	3048.0 mm	3/8 inch	10 inches	254.0 mm
43655	144 inches	3657.6 mm	3/8 inch	10 inches	254.0 mm
43633	36 inches	914.4 mm	10 mm	10 inches	254.0 mm
43634	48 inches	1219.2 mm	10 mm	10 inches	254.0 mm
43636	72 inches	1828.8 mm	10 mm	10 inches	254.0 mm
43629	96 inches	2438.4 mm	10 mm	10 inches	254.0 mm
43637	120 inches	3048.0 mm	10 mm	10 inches	254.0 mm
43638	144 inches	3657.6 mm	10 mm	10 inches	254.0 mm
43656	36 inches	914.4 mm	3/8 inch	6 inches	152.4 mm
43657	48 inches	1219.2 mm	3/8 inch	6 inches	152.4 mm
43658	72 inches	1828.8 mm	3/8 inch	6 inches	152.4 mm
43659	96 inches	2438.4 mm	3/8 inch	6 inches	152.4 mm
43639	36 inches	914.4 mm	10 mm	6 inches	152.4 mm
43640	48 inches	1219.2 mm	10 mm	6 inches	152.4 mm
43641	72 inches	1828.8 mm	10 mm	6 inches	152.4 mm
43642	96 inches	2438.4 mm	10 mm	6 inches	152.4 mm

Here's how to determine the length of the boring bar you will require:



注意：建议的最大无支撑镗杆长度（在轴承支撑之间）为 18 英寸（457.2 毫米）

附件



镗头

镗头可以定位在沿杆的任何位置。包括在第五页中显示的基本单位。

19449 直径为 3.25-5 英寸的附件

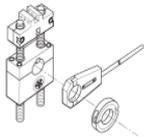
33713 用于 82.6-127 毫米直径的公制套件。

工具套件 (未显示)

包含镗孔机的全套工具，包括在第五页显示的基本单元。

19697 英制套件

37494 公制套件



端面铣头附件

端面直径包括 2-7 英寸 (50.8-177.8mm) 或 2-10 英寸 (50.8-254mm)，双向操作，0.005 英寸/转 (0.127mm/转) 固定进给速率。

31412 端面铣头附件

装配锥

快速设置铝制装配锥插入沿杆和镗孔

26263 小型锥架，铝制 镗孔直径为 1.5-3.25 英寸 (38.1-82.6mm)

26264 大型锥架，铝制，镗孔直径为 3.25-5 英寸 (82.-127.0mm)



Spherical
mount

轴承安装

我们提供的球面轴承支架有双臂式和通用式两种，可以直接安装在工件上，并可接受 BB3000 旋转驱动装置和自动镗孔焊机的安装支架。

26794 球面支撑 (1993 年 1 月以前制造的所有机器都需要)

24756 双臂支撑

36961 通用支撑

37621 通用支撑 ID 转换套件



Double arm
mount

自动焊孔附件

安装并快速调整 自动镗孔焊机，进行有效的镗孔焊接。

26795 镗孔焊机接口附件



Universal
mount



允许您附加并快速校准自动焊机并进行高效焊孔。包括适配器板，校准工具和球面轴承拆卸扳手。

镗孔测量工具

具有精细的调整功能，允许精密的镗孔测量和设置到刀头高度，而杆仍然安装在工件上

70645 可安装在直径 1.25-2.25 英寸 (31.8-57.2mm) 的任何杆上。镗孔直径可达 12 英寸 (304.8mm)

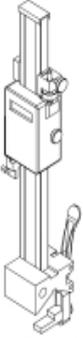
67487 可安装在直径为 1.25-2.25 英寸 (31.8-57.2mm) 的任何杆上。镗孔直径为 24 英寸 (609.6mm)

数显测内孔工具

在不进行拆杆的情况下即可得到镗孔的精准读数，特点：锁紧、微调滑块。

61707 ID/OD 可达 10 英寸 (254.0mm)

63330 ID/OD 可达 24 英寸 (609.6mm)



设置操作

快速六步骤过程

BB3000 便携式镗孔机的安装简单快捷。经验丰富的操作人可以在半小时内将机器安装在大多数典型双孔线镗孔应用中
(视对准公差而定)

快速安装系统的三个主要成分是：

- 装配锥座体以使杆在孔中大致居中
- 可以快速粘接焊接的球形支架。
- 快速安装旋转驱动单元，可以在几秒钟内连接到球形支架。

1 将镗杆穿入两个要镗的孔，然后将装配锥穿入镗杆并支撑在孔中，锁紧固定螺丝。

运行时间：4 分钟



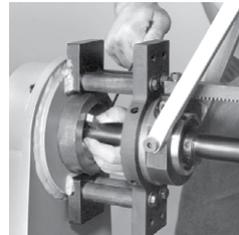
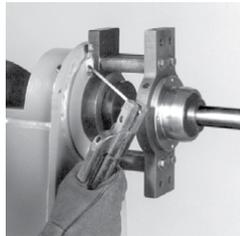
5 用手摇柄给进单元，使第一次穿过镗孔有足够的行程。拧紧旋转驱动环，并将旋转驱动装置固定在杆上

运行时间：2 分钟

2.穿入与定位焊接球面支架，并定位焊接其到工件。

这些支架有球面自调心轴承，所以它们可以安装到垂直 5°以外。

运行时间：10 分钟

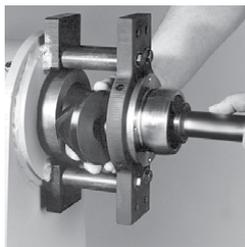


6 将磨好的刀头插入杆上的孔中，调整切削深度，并用定位螺丝进行固定。

运行时间：4 分钟

3 移除装配底座，并更换镗杆。装配锥座将镗杆处于合适的中心位置，除非你有非常精确的公差，或要稍微移动的中心线的孔。最后确定中心是用千斤顶螺丝进行的调整。

运行时间：5 分钟



安装完成后，你就可以开始第一轮工作了，

总用时：27 分钟

4 将旋转驱动单元安装到杆上，直到自动对准安装环并牢固的固定在安装支架上，并用一个螺丝将其固定住。

运行时间：2 分钟

