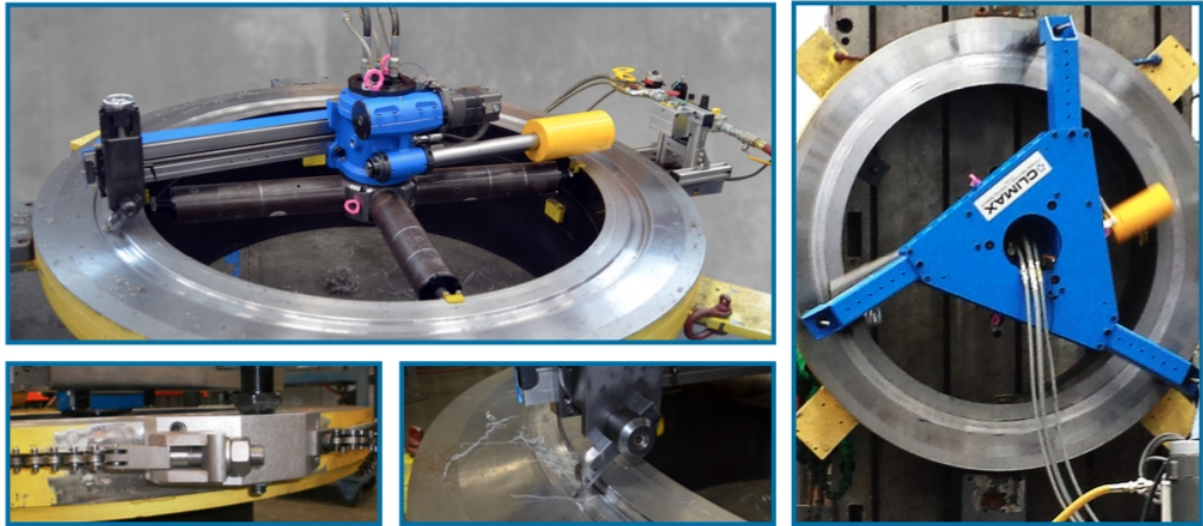


FF6300 法兰端面铣床

性能·多功能性·安全性·

坚固且用途广泛的 FF6300 具有高扭矩性能，可快速翻新法兰并有效，划算地修复密封和轴承表面。



效率提升和操作的灵活性

扩展加工范围，12-60inches (304-1524mm) 提供了更好的灵活性 — 只需一台机器即可满足多种应用，通常需要两台。

可变的进给速度控制使操作员可以轻松调整切削工具的进给速度。

内撑，外撑和表面安装可用于多种加工应用，并且可以快速，轻松地进行转换。

链条夹组件牢固地夹住外径安装结构，从而无需焊接进行安装。

铣头和工具套件可旋转

360°，从而可以进行一定角度的加工和定位。这样就可

以灵活地创建各种切口，包括倒角，O 形环槽，透镜环和其他倾斜表面。

背面附件选择为热交换器管板和其他应用提供了更大的加工灵活性。

模块化的组件和更轻的重量使安装，运输和存储变得快捷，容易。

液压或气动驱动选择可灵活适应各种工作条件。

坚固耐用的设计，可实现精确加工性能

重型轴承即使在螺栓孔样式上也能提供刚性性能和可靠的结果。

带有调平脚的卡盘系统可以快速简便地进行设置。

模块化卡盘可以与机器主体分开安装，从而使安装简便快捷。

蜗轮蜗杆驱动系统运行平稳，即使在切割中断的情况下也可提供低反冲。高扭矩功率可实现更高的金属去除率。

降低操作者风险

进给系统的远程开/关控制使操作员远离活动的部件。

多个提升点可在所有方向上提升，简化了平衡和索具挑战，易于机器定位。

规格尺寸

	US	公制
机器性能范围		
ID: 安装范围	11.8 - 57.5 inches	299.7 - 1460.5 mm
端面直径范围	11.8 - 60 inches	299.7 - 1524.0 mm
最小旋转直径 进给箱位于臂的末端	39.4 inches	1000.8 mm
径向工具滑块行程 (转臂全长)	21.2 inches 最大	538.5 mm 最大
轴向铣头滑块行程	4 inches	101.6 mm
ID 卡盘内孔所需深度		
单机	3.5 ± 0.25 inches	88.9 ± 6.4 mm
表面安装	0 inches	0 mm
调平脚行程	± 0.25 inches	± 6.4 mm
卡盘脚的径向调整行程	2.5 inches	63.5 mm
OD: 安装范围* (带有可选的夹具套件)	38.1 - 63.8 inches	967.7 - 1620.5 mm
端面直径范围	8.5 - 60 inches	215.9 - 1524.0 mm
*有关未列出的规格, 请参阅 ID		
旋转驱动系统		
驱动类型	带圆锥驱动的气动或液压驱动	
蜗轮蜗杆减速	10:1	10:1
转臂速度范围:		
气动	7 - 37 RPM	7 - 37 RPM
液压	3.5 - 37 RPM 6.2 in ³ motor @ 10gpm	3.5 - 37 RPM 101.6 cm ³ motor at 23.5 L/min

电源输入要求:		
气动 (2.0Hp, 1.5kW)	90 psi @ 65 ft ³ /min	620kPa @ 1.84m ³ /min
液压	1200 psi @ 10 gpm	8273 kPa @ 37.9 L/min
气动进给系统		
驱动类型	气动旋转进给箱, 通过机器旋转进行接合, 通过打开/关闭供气来远程控制进给	
进给电源要求	90 psi @ 1 ft ³ /min	620kPa @ 0.028 m ³ /min
进给速度	0.02 - 0.035 inches/rev	0.08 - 0.89 mm/rev
重量&尺寸		
机器尺寸请参照尺寸图		
带配件的 ID 机器高度 (用于水平的调节)	16 ± 0.25 inches	406.4 ± 6.4 mm
ID 机器重量, 最大近似值	473 lbs	214.5 kg
带配件的 OD 机器高度 (用于水平的调节)	27.5 ± 1.25 inches	698.5 ± 31.75 mm
OD 机器重量, 最大近似值	925 lbs	419.6 kg
ID 包装箱尺寸 (WxDxH)		
木箱, 近似值	26 x 63.5 x 25.75 inches	660.4 x 1612.9 x 654.1 mm
金属箱, 近似值	60 x 24 x 28 inches	1524 x 609.6 x 711.2 mm
ID 包装箱尺寸 (WxDxH)		
木箱, 近似值	47.25 x 42.25 x 19.75 inches	1200.2 x 1073.2 x 501.7 mm

测试数据

Internal Testing Performance Results	Test 1 (Material Removal)	Test 2 (Surface Finish)
Depth of Cut	.05 in (1.25mm)	.05 in (1.25mm)
RPM	28rpm Hydraulic	28rpm Hydraulic
Feed	.035 in/rev (0.9mm)	.007 in/rev (0.18mm)
Diameter of Cut	38 in 965mm)	36 in 914mm)
Type of Tool	Carbide	Carbide
Finish	Phonograph	112
MRR	5.85 in ³ /min (95.8cc)	1.11 in ³ /min (18.2cc)

直径为 50 英寸（1270 毫米）时的平面度。0.0018 英寸（0.046 毫米）。
预热后，在单点机器的控制环境下，在由 A-36 钢制成的专用夹具上进行测试。

工具配置

通过 3 个简单的步骤配置 FF6300。

要配置 FF6300 法兰面板，请执行以下操作：

- 1 选择基本包装
- 2 选择安装系统
- 3 选择安装选项

要配置所需的法兰端面铣床，只需在每个步骤中选择所需的选项，然后与代表联系。

1. 基本包装（包括：主体，工具套件，电机，进给箱，转臂和运输容器）

气动，CE，带木箱	82358
气动，CE，带金属箱	82361
液压，CE，带木箱	82567
液压，CE，带金属箱	82568
液压，带木箱	82364
液压，带金属运输容器	82365

2. 支撑系统

ID 卡盘附件，4 条腿	81971
12-57inches (304.8-1447.8mm)	
OD 卡盘附件	80477
38-60inches (965.2-1524mm)	
表面支撑附件	82309

3. OD 支撑选择

链条夹具附件	80622
--------	-------

附件

背面附件	80362
对准套件，公制	83242

对准套件，英制 83241

附加工具

HSS 钻头 3/4 X 5.0 inches (19.05 X 127mm) LH 精加工	29066
HSS 钻头 3/4 X 5.0 (19.05 X 127mm) RH 精加工	29067
硬质合金刀片支架 右手 3/4 SQ 柄	61818
硬质合金刀片支架 左手 3/4 SQ 柄	61819
硬质合金刀片 10 PK	61820

液压站

HPU 230V, 10HP (7.5kW) PSR	63264
HPU 380V, 10HP (7.5kW) PSR	63265
HPU 415V, 10HP (7.5kW) PSR	63266
HPU 460V, 10HP (7.5kW) PSR	63267
HPU 575V, 10HP (7.5kW) PSR	63268

远程控制 and 软管附件

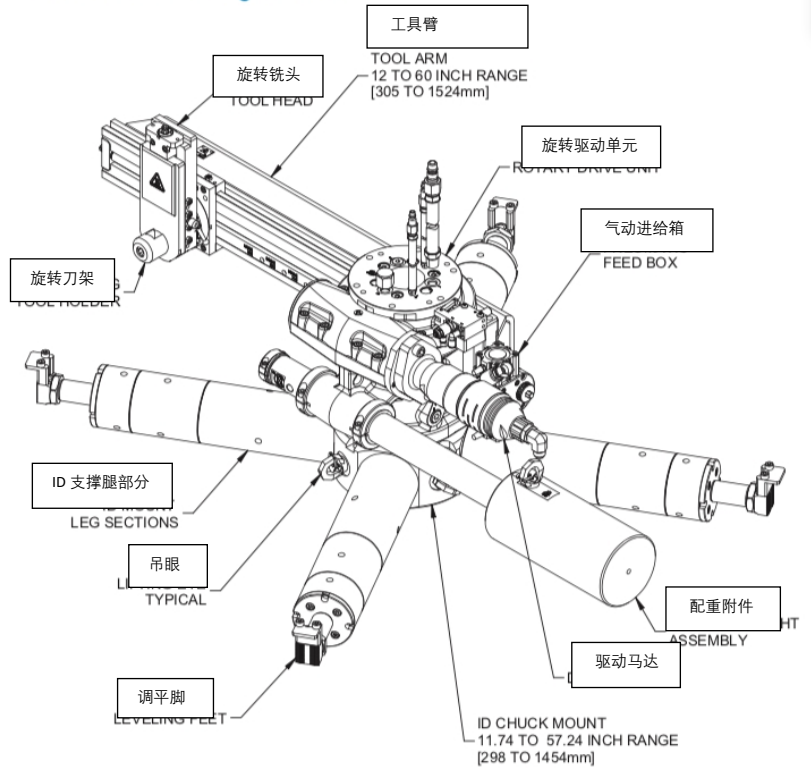
0.5 英寸 (12.7 毫米) , 20 英尺 (6.1 m)	62799
0.5 英寸 (12.7 毫米) , 50 英尺 (15.2 m)	62801
0.5 英寸 (12.7 毫米) , 100 英尺 (30.5 m)	62802

电机转换套件

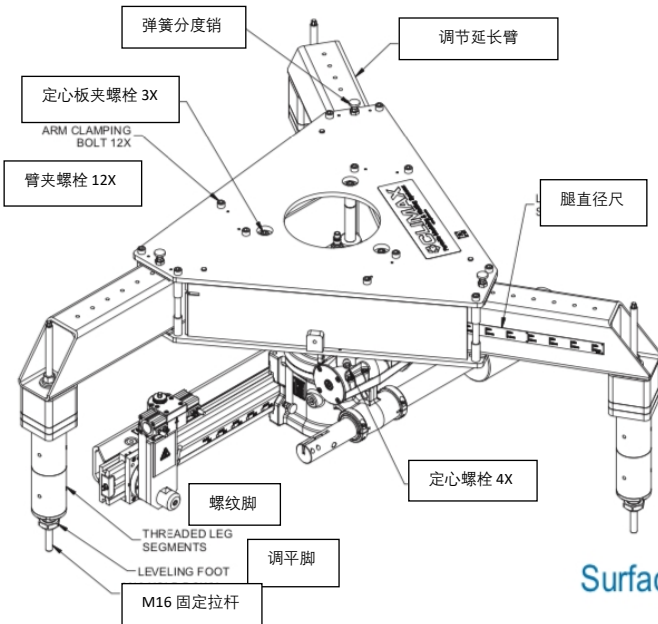
液压 (包括马达, 软管) *	80970
液压, CE (包括马达, 防滴配件和软管) *	82555
气动 (包括马达和软管)	80969

*单独订购液压站

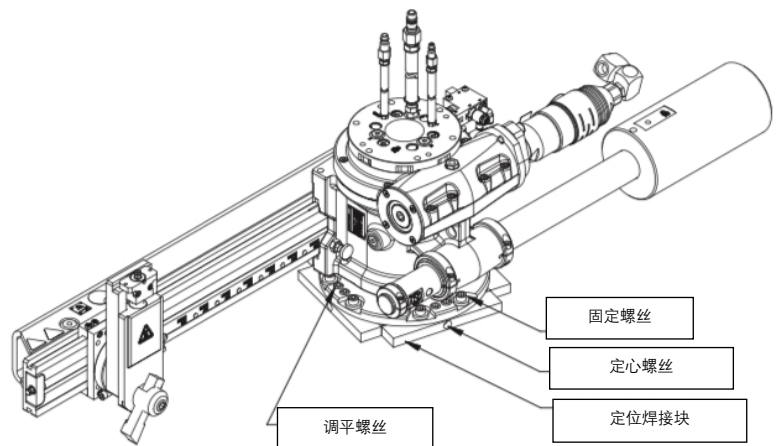
ID-Mount Configuration



OD-Mount Configuration



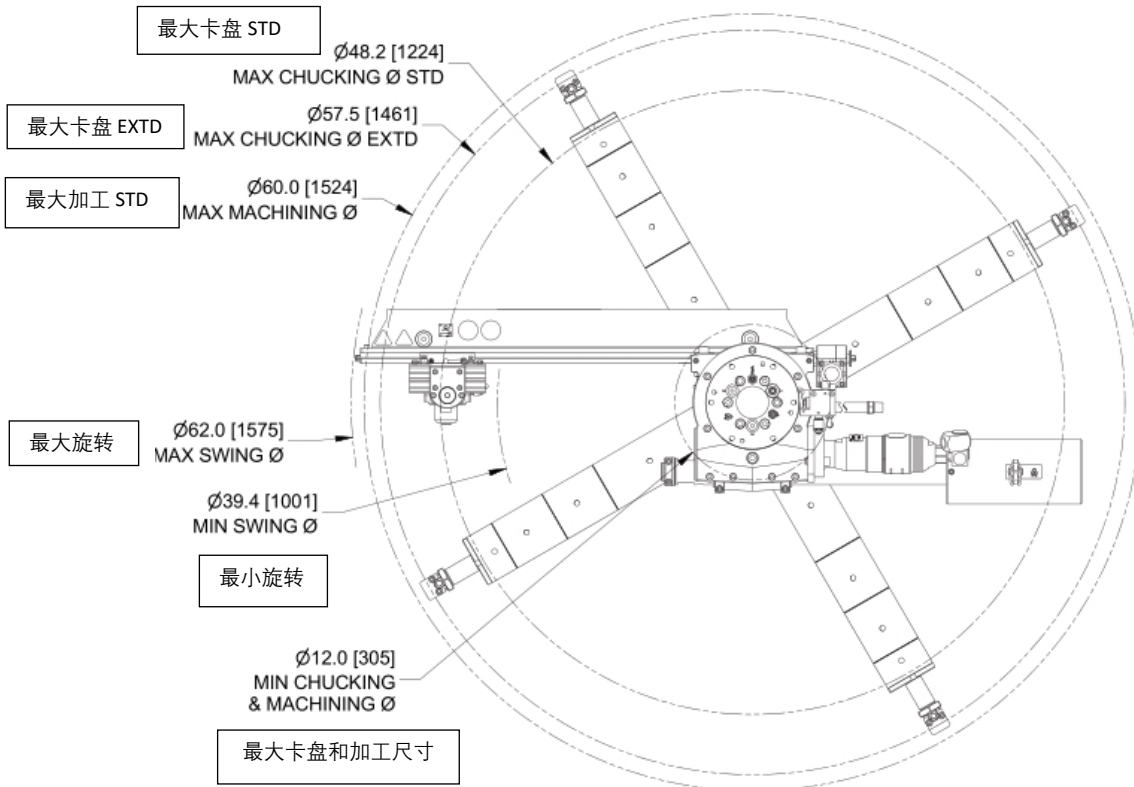
Surface-Mount Configuration



外形尺寸

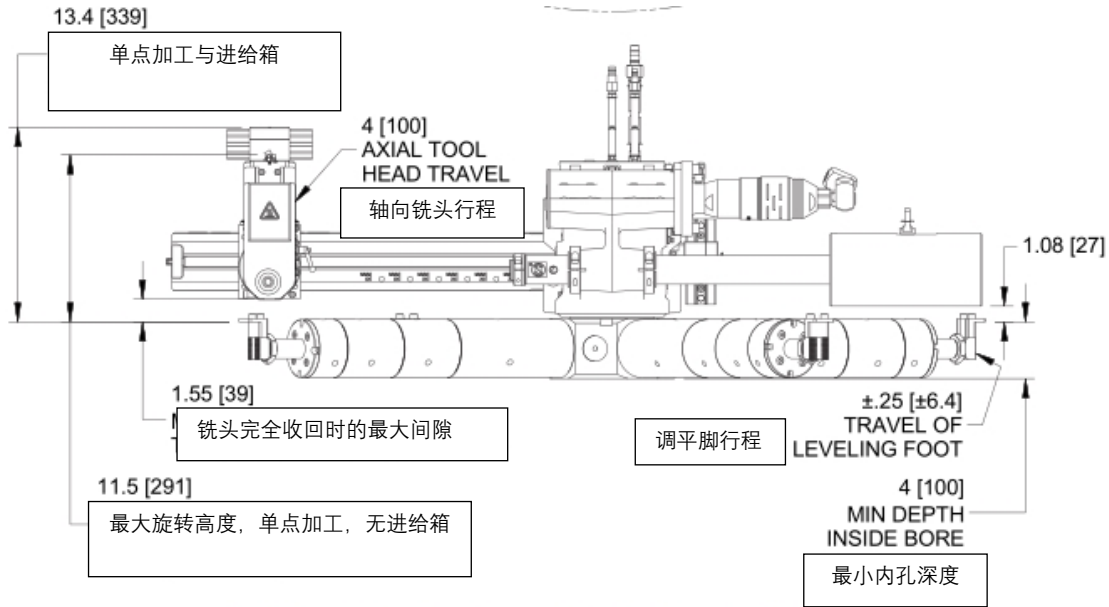
单位尺寸英寸（毫米）

ID 安装配置

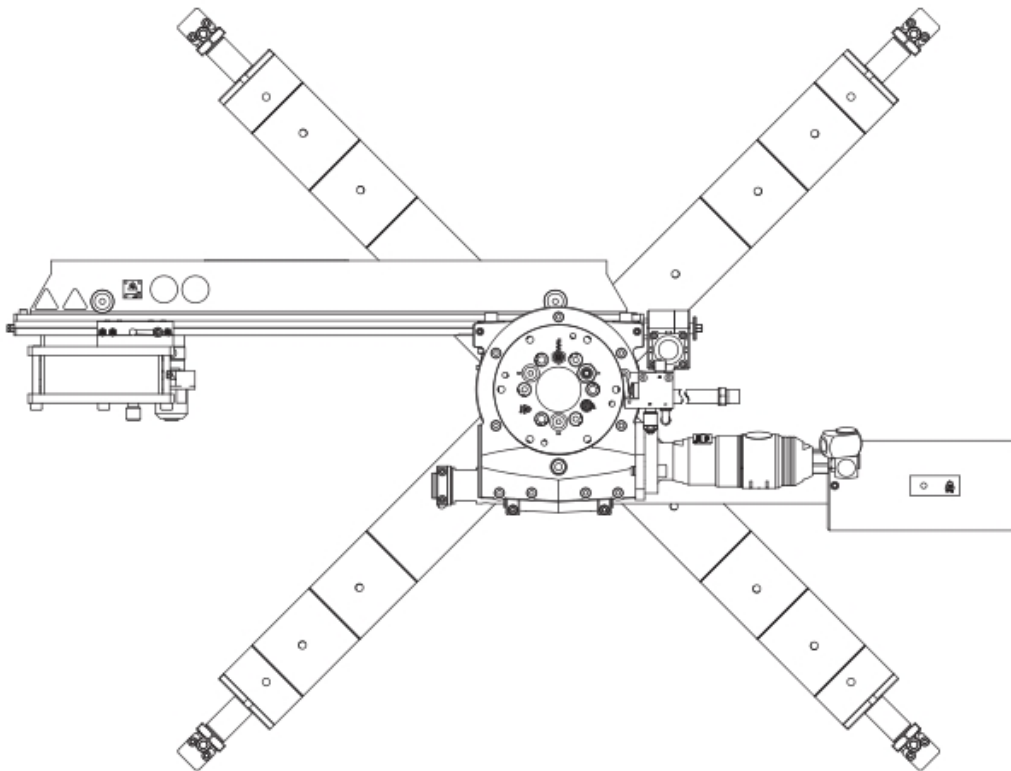


外形尺寸

单位尺寸英寸（毫米）

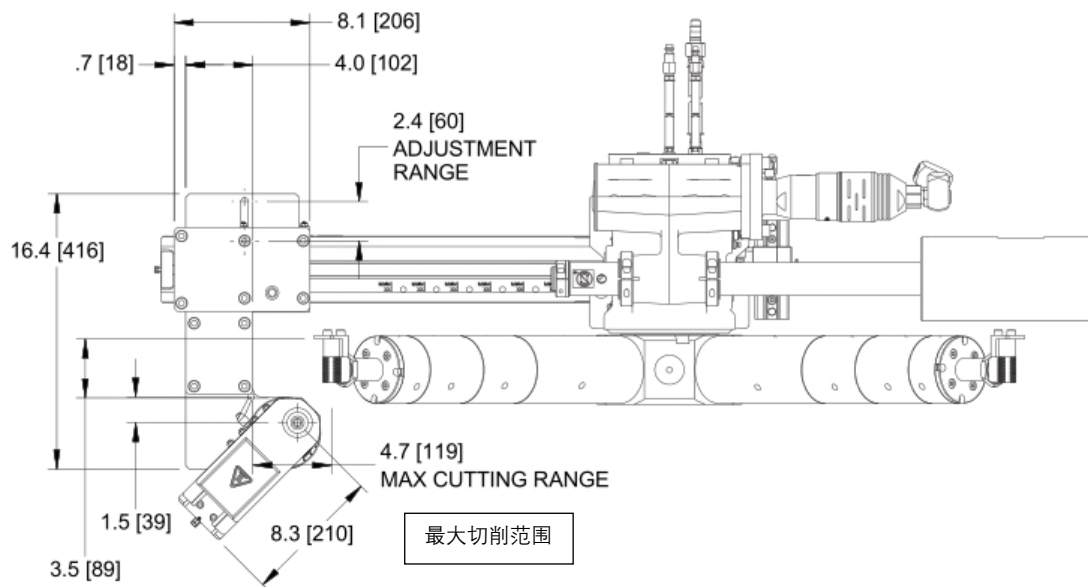


ID 支撑配置和背面附件



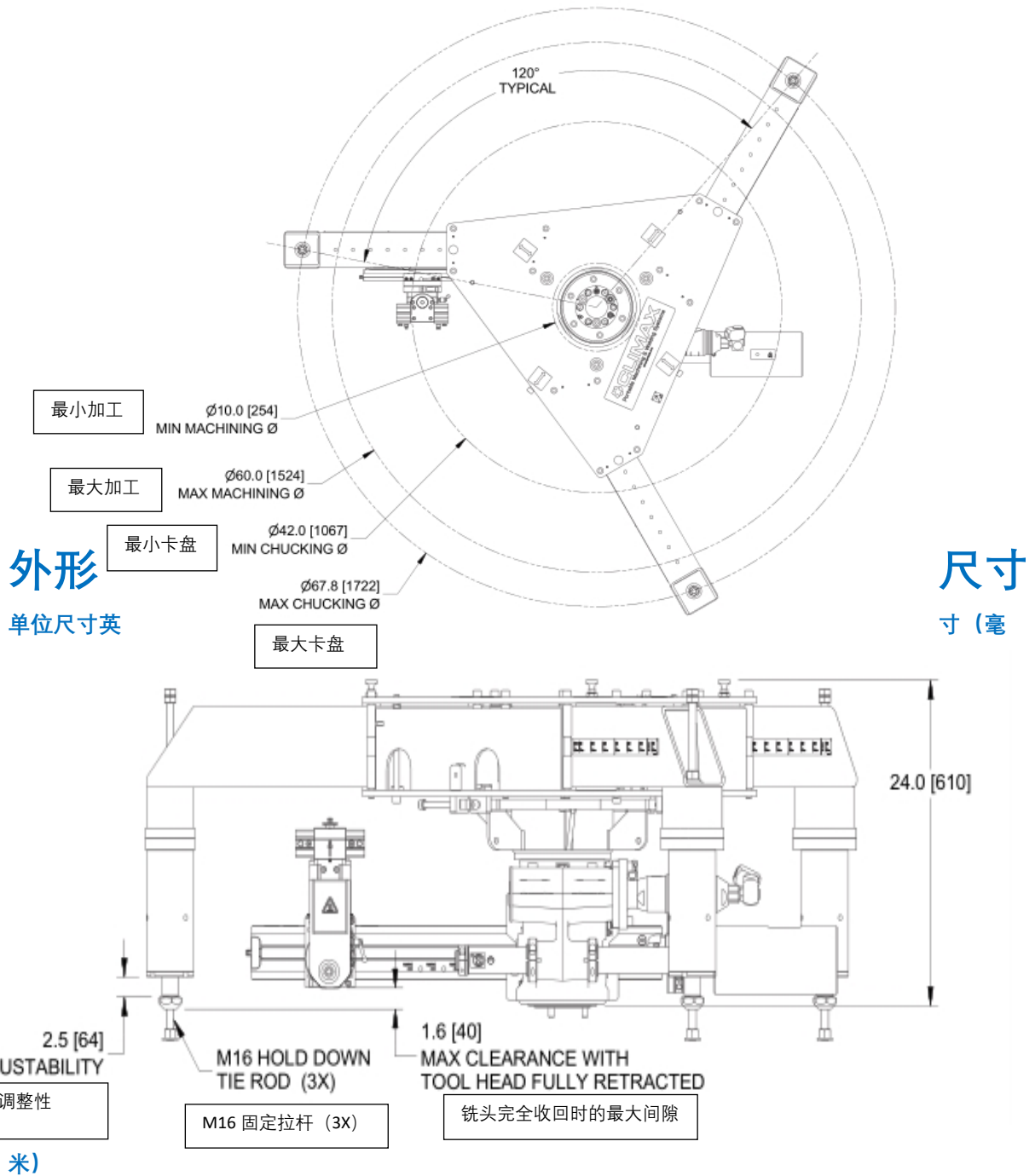
外形尺寸

单位尺寸英寸（毫米）

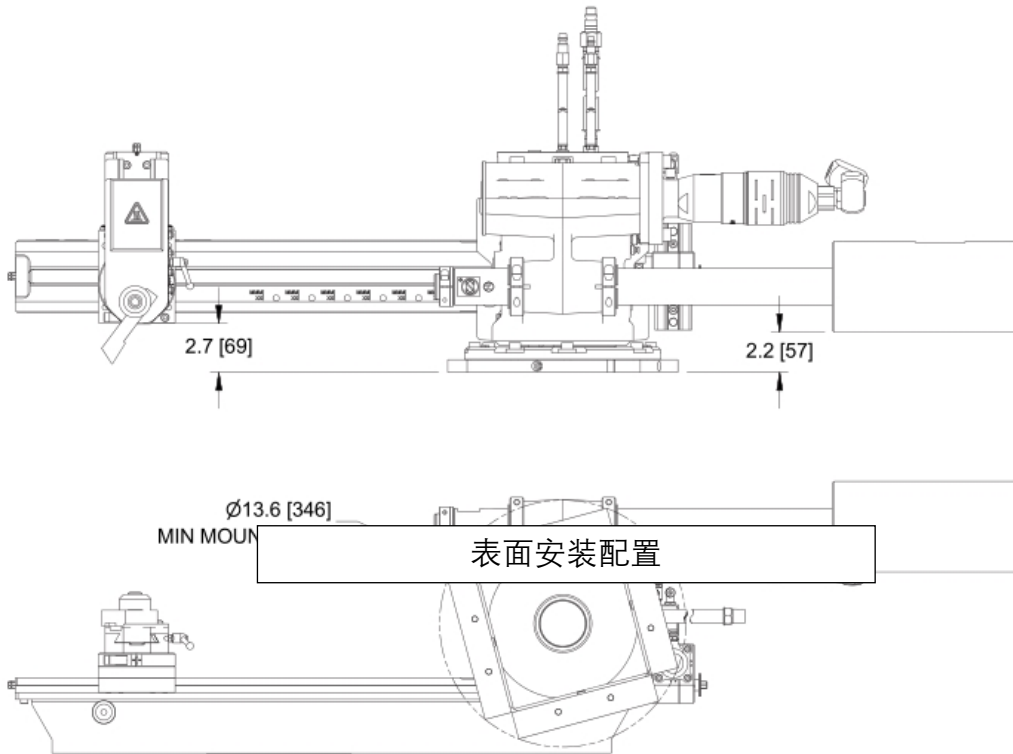


调节范围

OD-支撑配置



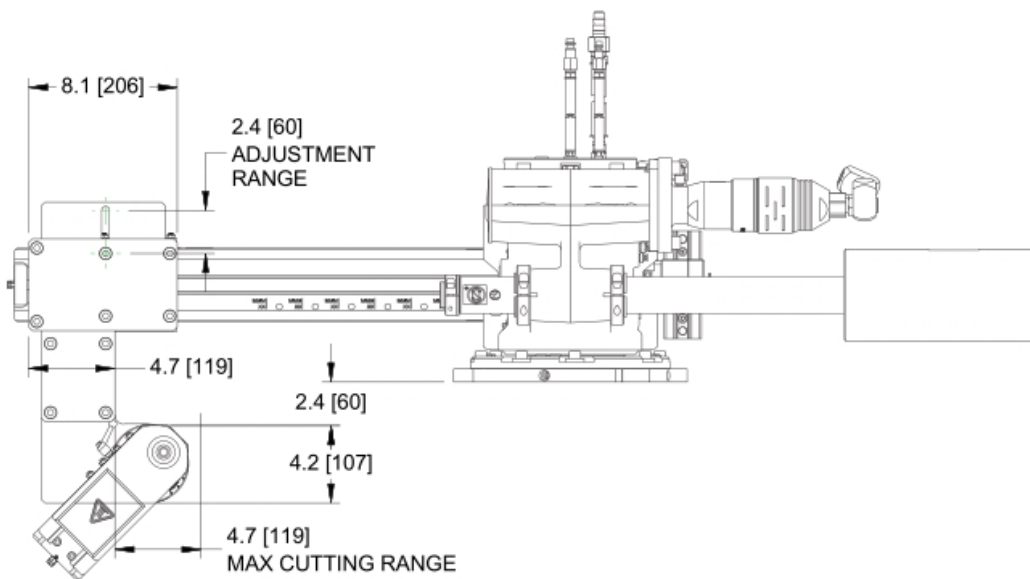
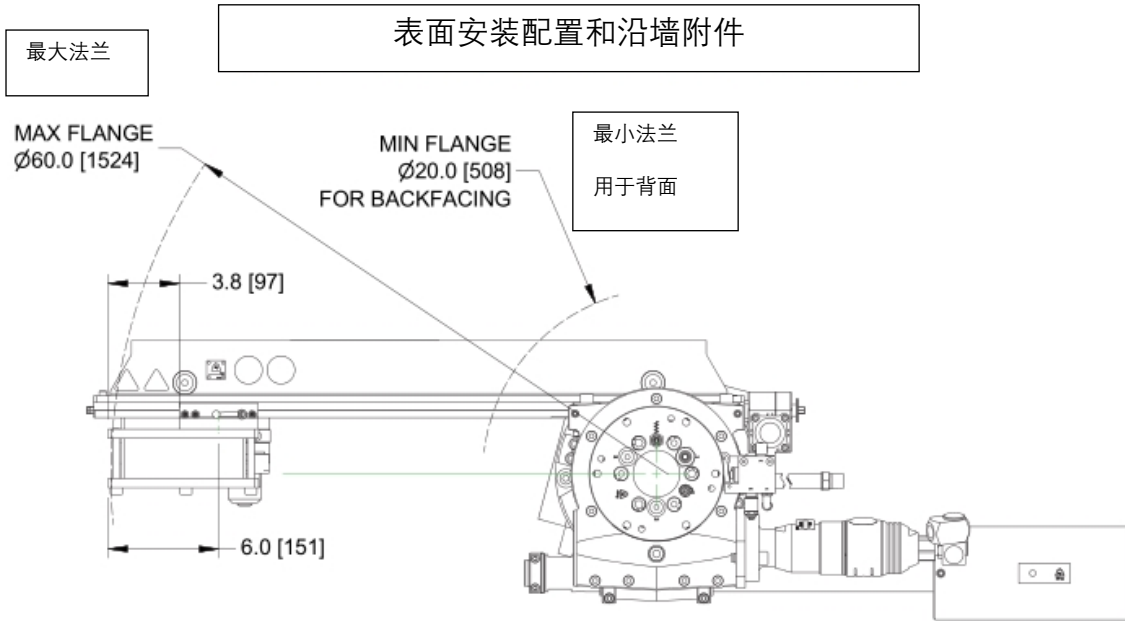
Surface Mount Configuration



外形尺寸

单位尺寸英寸（毫米）

最小安装



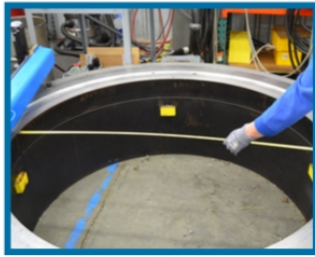
设置和操作

快速的八步设置过程

该模型快速且易于安装，因此经验丰富的操作员通常可以将机器安装到法兰孔中，对齐并在不到一个小时的时间内开始切割。

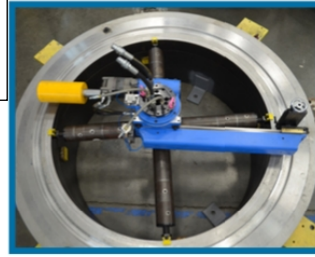
1

测量孔径，
用于确定支
撑腿长度。



5

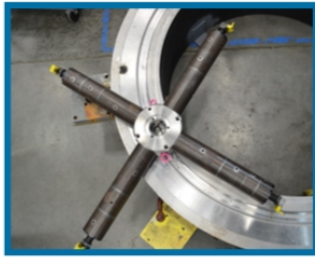
轻轻拧紧法
兰中的调平
脚



2

使用安装臂
将机器安装
到法兰。

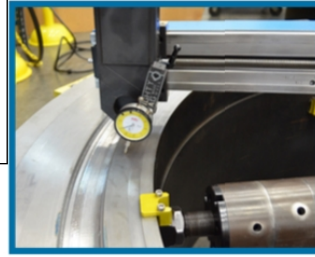
安装设置
臂。



6

您已准备
好开始加
工！

据指示，调
平并拧紧调
平脚。



3

将旋转臂和
配重臂调整
到正确的直
径



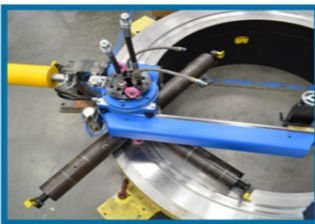
7

安装铣
头。
连接电
源。



4

Set machine onto
flange using setup
fingers.



8

You are ready to
begin machining!

