

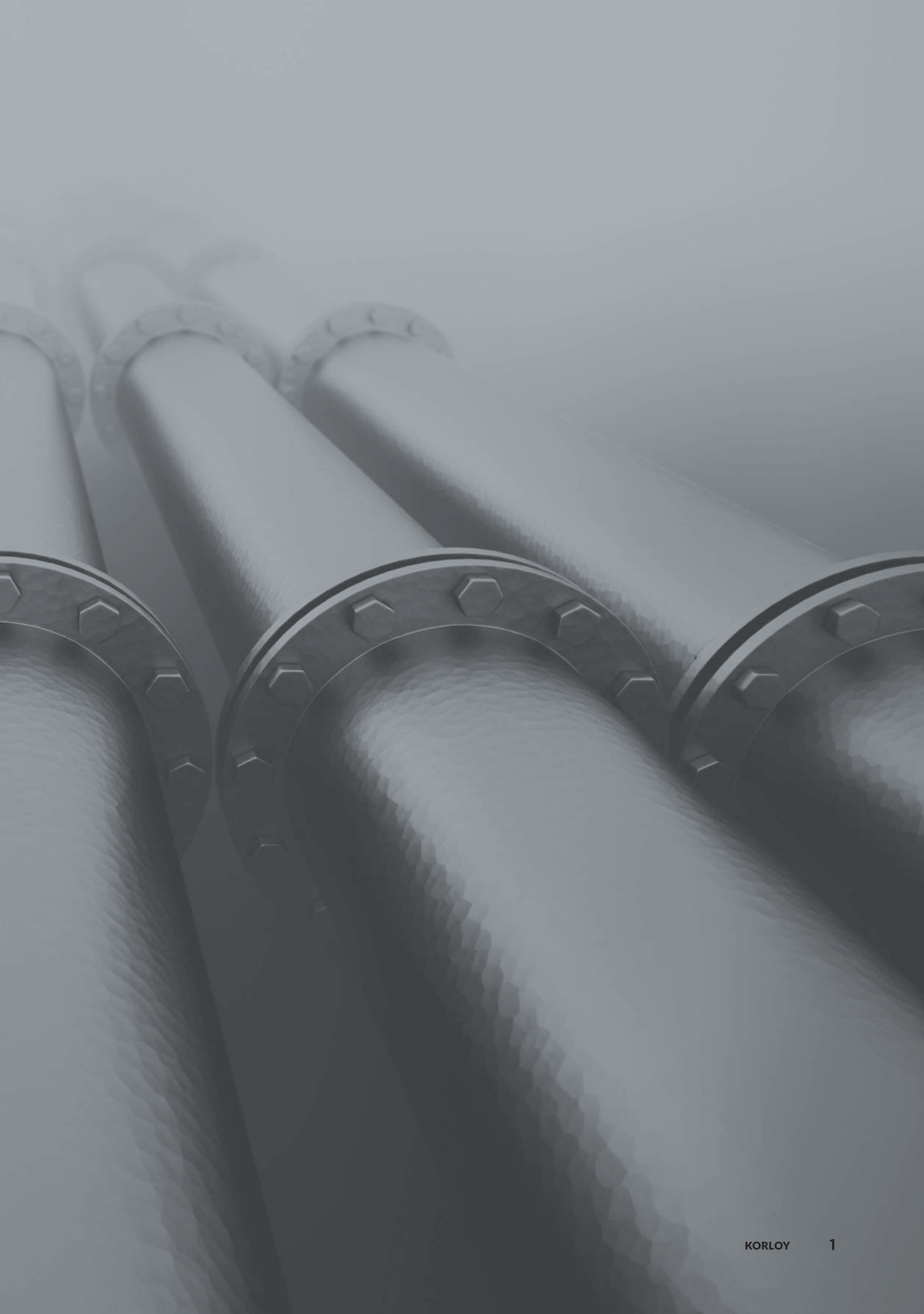
Техническая информация KORLOY

ТРУБНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ



ТРУБНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ

- 01 — Фрезерование кромок
- 02 — Снятие грата
- 03 — Механическая обработка концов труб
- 04 — Механическая резка труб
- 05 — Производственные операции



ТРУБНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ

Содержание

ТРУБНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ

Раздел 1

Конструктивные
компоненты труб
и применяемые
инструменты

1	Фрезерование кромок	006
2	Снятие грата	008
3	Механическая обработка концов труб	010
4	Механическая резка труб	012
5	Производственные операции	014



ТРУБНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ

Раздел 2

Примеры применения
инструментов

1	Фрезерование кромок	018
2	Обработка концов/стыков труб	020

ТРУБНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ

Раздел 3

Инструменты

1	Фрезерование кромок	022
2	Сменные СМП для снятия грата	025
3	СМП для механической обработки концов труб	031



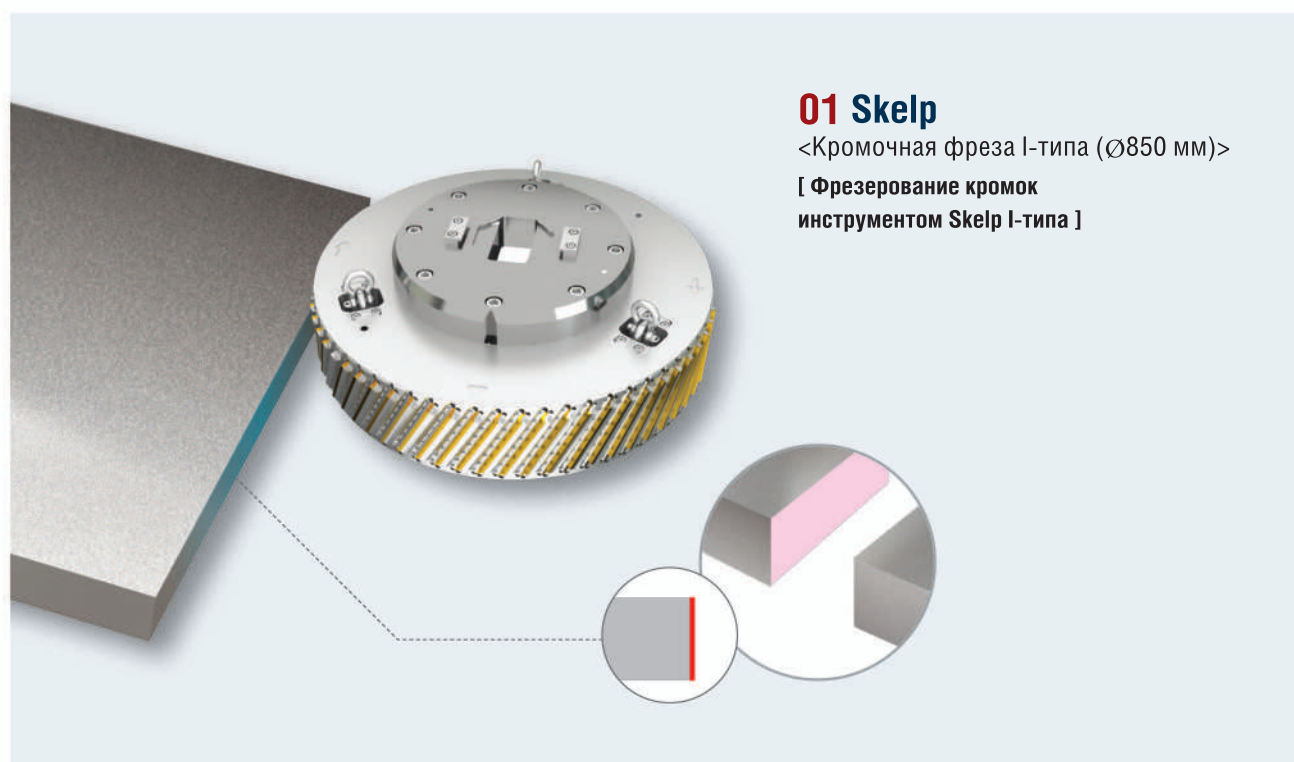
ТРУБНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ

Раздел 1

Раздел 1

Конструктивные компоненты труб и применяемые инструменты

01	Фрезерование кромок	006
02	Снятие грата	008
03	Механическая обработка концов труб	010
04	Механическая резка труб	012
05	Производственные операции	014



Трубная промышленность

1

Фрезерование кромок





03 Skelp

<Кромочная фреза спец. типа>

[Специальное фрезерование кромок]

ТРУБНАЯ
ПРОМЫШЛЕННОСТЬ



04 Skelp

<Кромочная фреза X-типа(Ø350 мм)>

[Фрезерование кромок
инструментом Skelp X-типа]

01 Процесс снятия внешнего грата

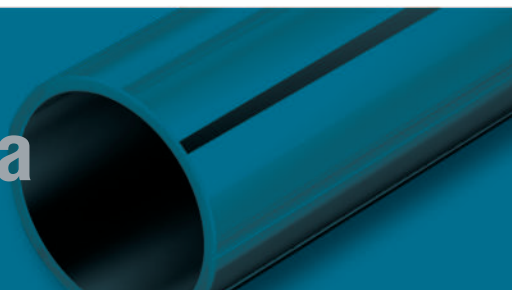
[Снятие внешнего грата]



Трубная промышленность

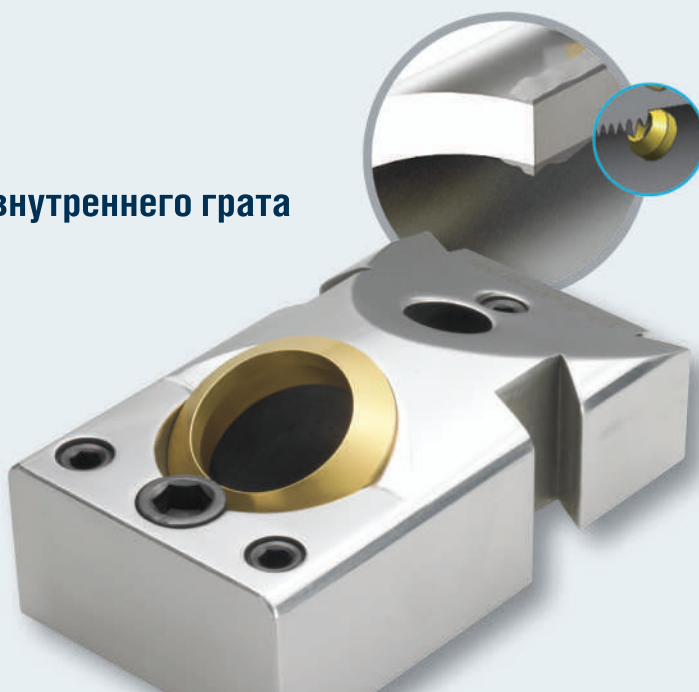
2

Снятие грата



02 Процесс снятия внутреннего грата

[Снятие внутреннего грата]





ТРУБНАЯ
ПРОМЫШЛЕННОСТЬ



03 Процесс обработки зоны сваривания

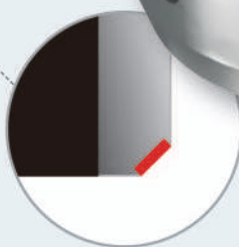
[Механическая обработка трубы под сварку]

Дисковая фреза со специальной длинной опорной пластиной



01 Фасочная фреза для мех.обработки конца трубы

[Механическая обработки конца трубы - Шаг 1]
Специальные фасочные фрезы



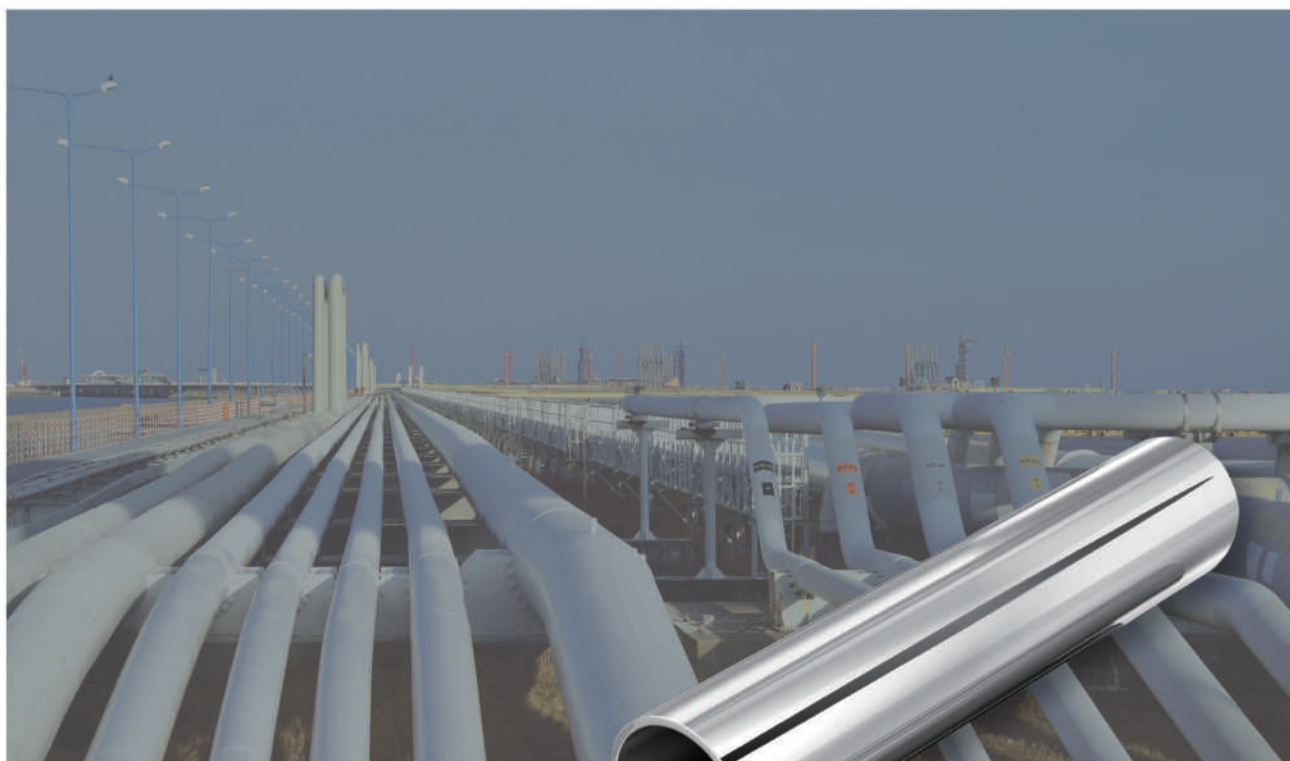
Трубная промышленность

3

Механическая обработка концов труб

(обработка концов/стыков труб)



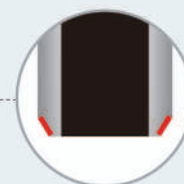
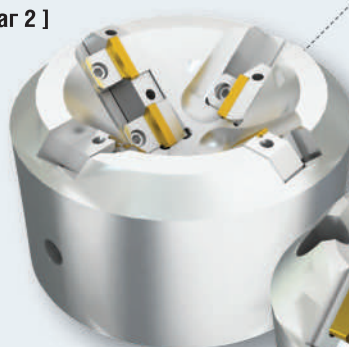


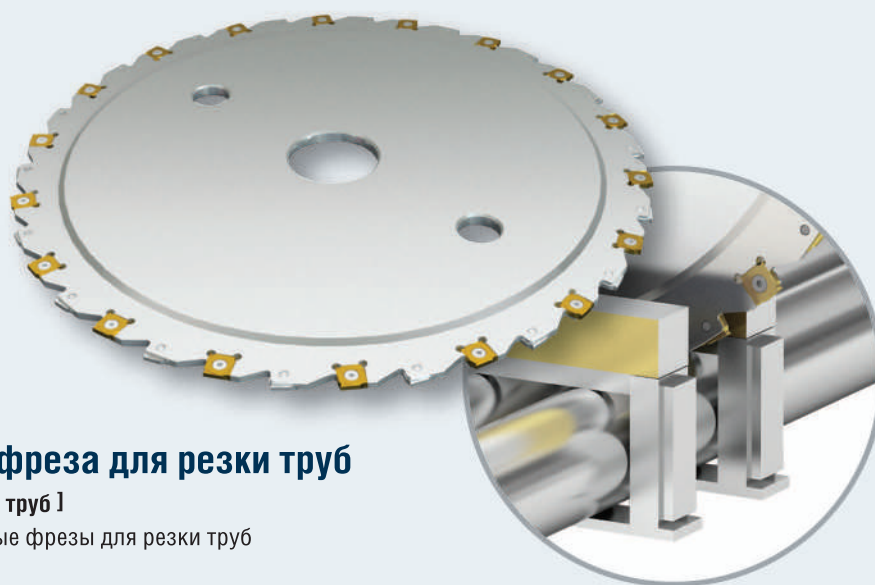
ТРУБНАЯ
ПРОМЫШЛЕННОСТЬ

02 Фасочная фреза для мех.обработки конца трубы

[Механическая обработка конца трубы – Шаг 2]

Специальные фасочные фрезы





01 Дисковая фреза для резки труб

[Механическая резка труб]

Специальные дисковые фрезы для резки труб

Трубная промышленность

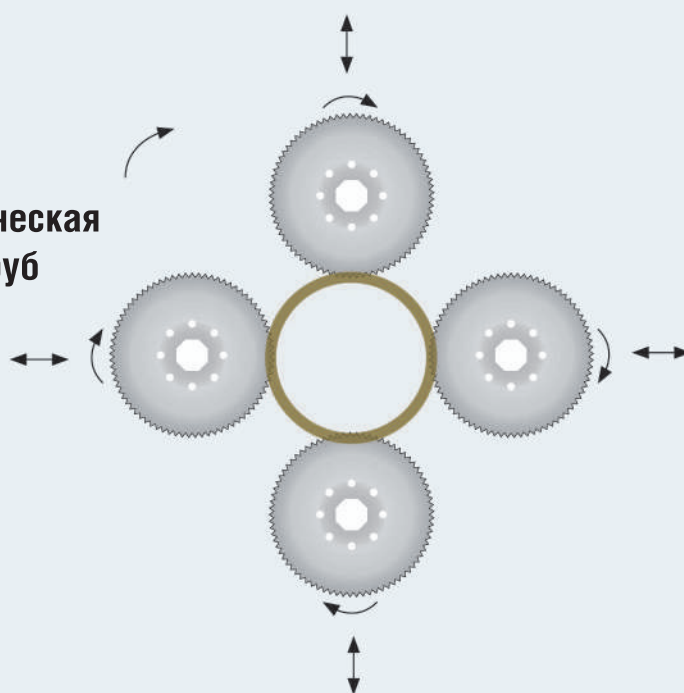
4

Механическая резка труб





**Механическая
резка труб**



Подготовка к гибке > Фрезерование кромок стальной полосы



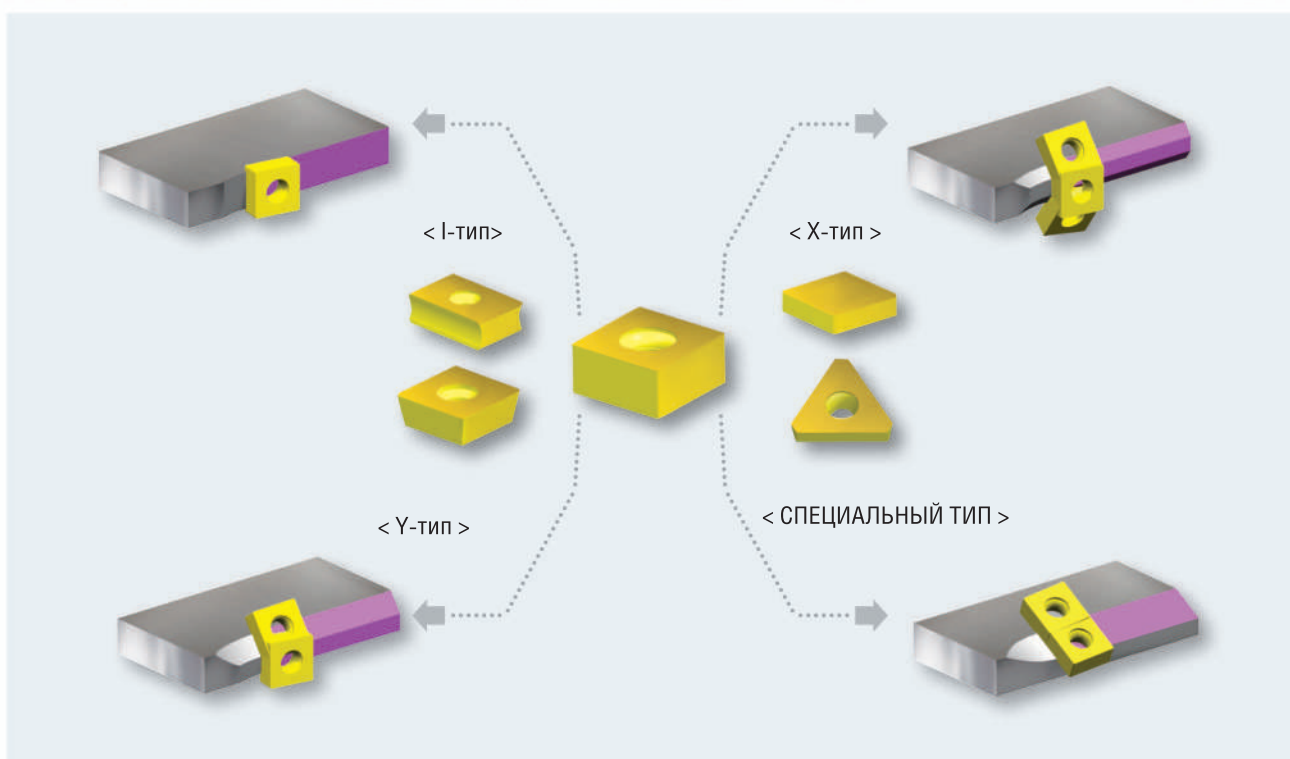
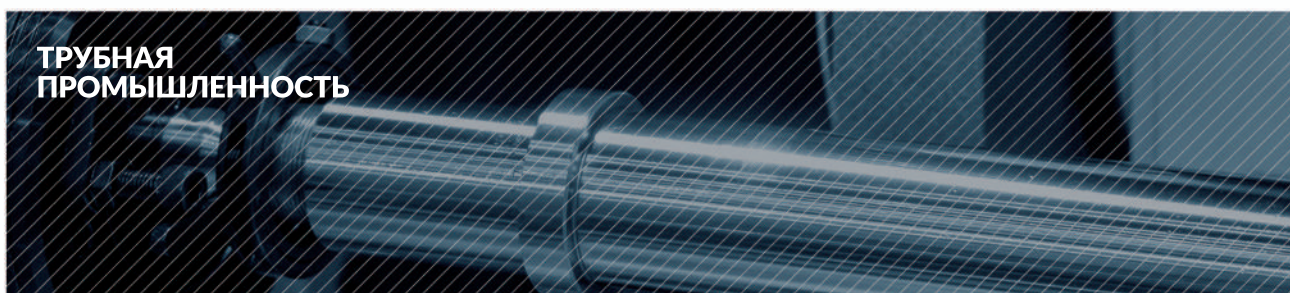
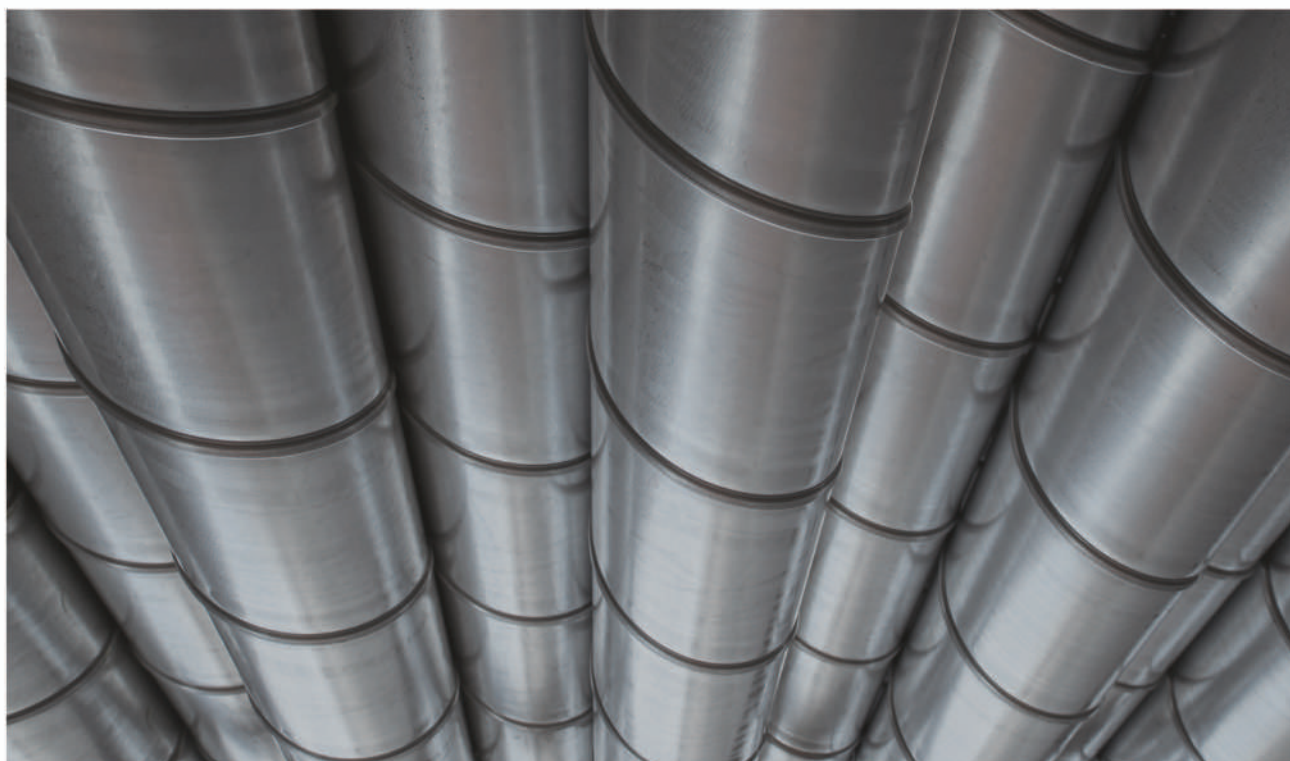
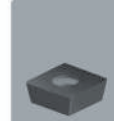
Трубная промышленность

5

Производственные операции

Спиральный тип > Фрезерование кромок горячей стальной полосы (фрезой Skelp)







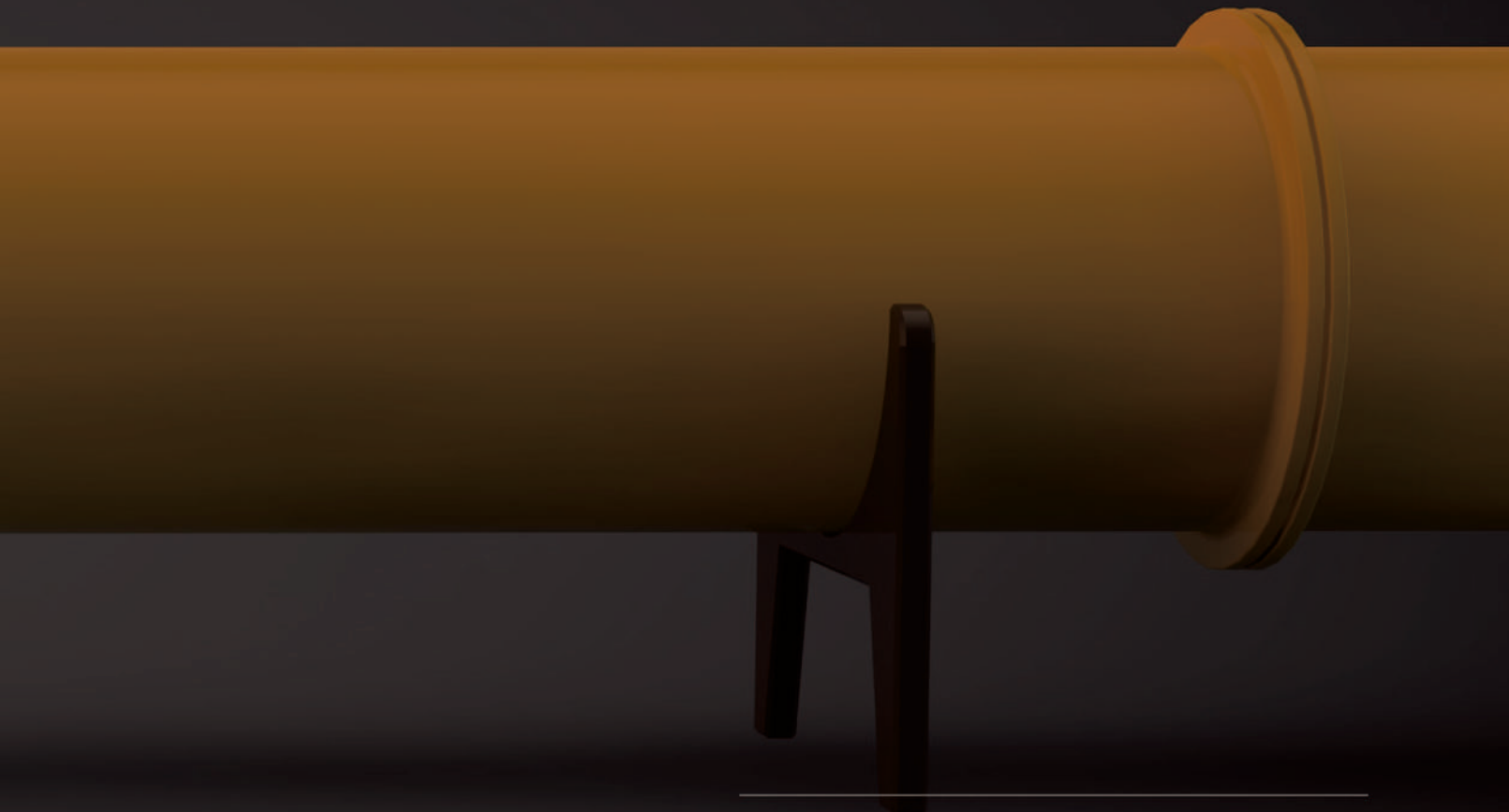
ТРУБНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ

Раздел 2

ТРУБНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ

Раздел 2

Примеры применения инструментов



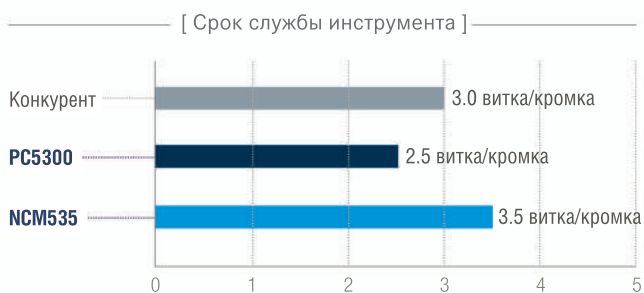
01	Фрезерование кромок	018
02	Обработка концов/стыков труб	020



Фрезерование кромок

Пример № 1

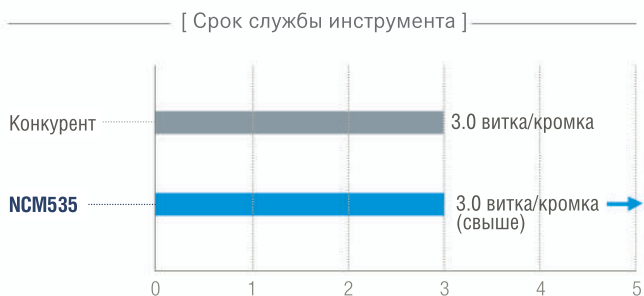
Режимы резания		
СМП	ТРЕW3106ZS-IN	
Сплав	NCM535, PC5300	
Заготовка	API X83 (Ø850, 65t)	
Применение	Стальная труба, t : 12.5	
Режимы резания	Число оборотов	n = –
	Подача	f = 3 (м/мин)
	Глубина резания	ap = 6~12 (мм)
Определение стойкости		Износ



Фрезерование кромок

Пример № 2

Режимы резания		
СМП	ТРЕW3106ZS-IN	
Сплав	NCM535	
Заготовка	API X52 (Ø650, 68t)	
Применение	Стальная труба, t : 12.5	
Режимы резания	Число оборотов	n = –
	Подача	f = 3 (м/мин)
	Глубина резания	ap = 6~12 (мм)
Определение стойкости		Износ





Фрезерование кромок

Пример № 3

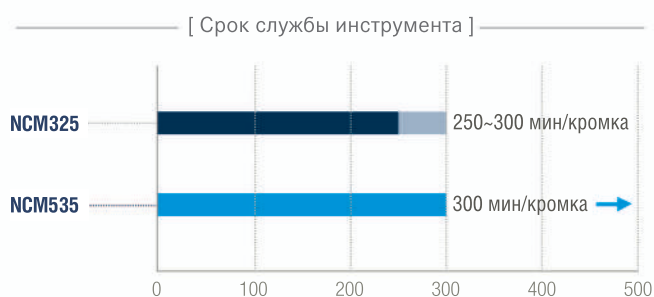
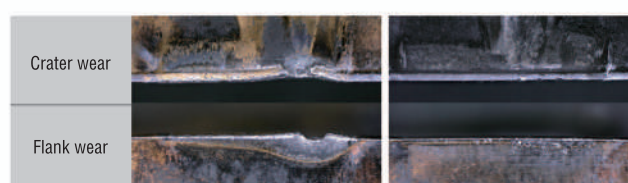
Режимы резания		
СМП		LNMN500604
Сплав		NCM535
Заготовка		PL-52-LHRE 145660
Применение		Нефтяная труба, t : 9.15
Режимы резания	Число оборотов	n = 280 (об/мин)
	Подача	f = 24 (м/мин)
	Глубина резания	ap = 3.2~5.9 (мм)
Определение стойкости		Износ



Обработка концов/стыков труб

Пример № 1

Режимы резания		
СМП		TPKR2204PDR-MX
Сплав		NCM325, NCM535
Заготовка		API X55
Применение		Стальная труба (Ø60.3, 4.7t)
Режимы резания	Число оборотов	n = 350~450 (об/мин)
	Подача	fn = 0.6 (мм/rev)
	Глубина резания	ap = 2~4 (мм)
Определение стойкости		Износ

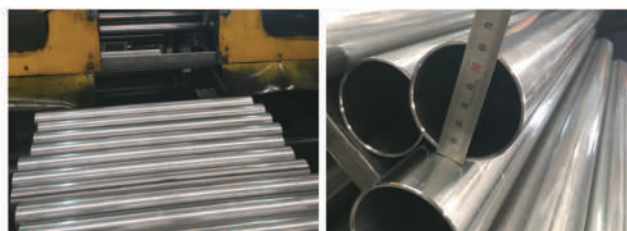




Обработка концов/стыков труб

Пример № 2

Режимы резания		
СМП		TPMR160408-MT
Сплав		NCM535
Заготовка		СТКМ (Ø60.2)
Применение		Стальная труба, t : 1.2
Режимы резания	Число оборотов	$n = 1400$ (об/мин)
	Подача	$f_n = 0.2$ (мм/мин)
	Глубина резания	$a_p = 0.5$ (мм)
Определение стойкости		Износ



ТРУБНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ

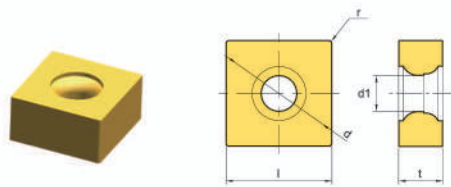
Раздел 3

Инструменты

01	Фрезерование кромок	022
02	Сменные СМП для снятия грата	025
03	СМП для механической обработки концов труб	031

Фрезерование кромок

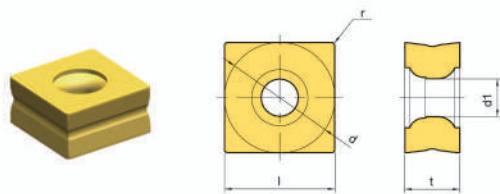
SNHQ



(mm)

Обозначение	l	d	t	d1	r
SNHQ150704S	15.875	15.875	7.94	5.8	0.4
SNHQ190704S	19.05	19.05	7.94	6.4	0.4

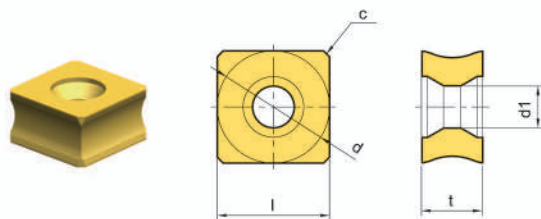
KES



(mm)

Обозначение	l	d	t	d1	r
KES1507-MXR	15.875	15.875	7.94	5.8	0.6

SOCX

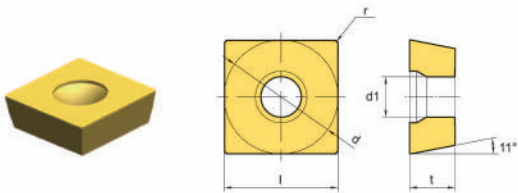


(mm)

Обозначение	l	d	t	d1	r
SOCX1810ZZ	18.3	18.3	10	6.9	-

Фрезерование кромок

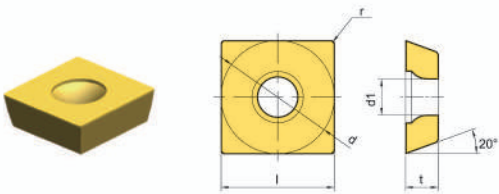
SPEW



(мм)

Обозначение	l	d	t	d1	r
SPEW190606-BY	19	19	6.35	6.6	0.6

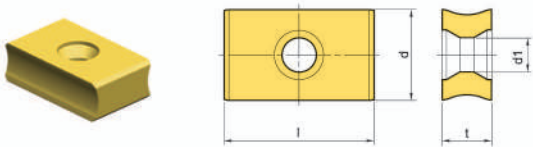
SEEW



(мм)

Обозначение	l	d	t	d1	r
SEEW22	22	22	6.35	5.8	0.3

LOCX

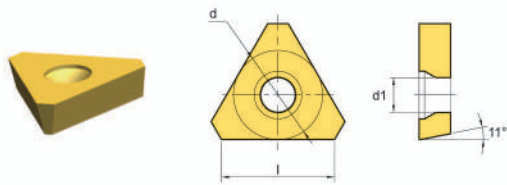


(мм)

Обозначение	l	d	t	d1	r
LOCX3010Z	30	18.3	10	6.8	-

Фрезерование кромок

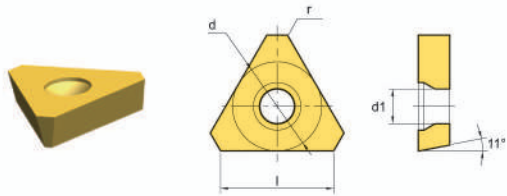
TP□W



(mm)

Обозначение	l	d	t	d1	r
TPEW3106ZS	22.5	18	6.35	7	-
TPEW33ZZSN-VA	24	19.05	7	6.7	-
TPGW3306Z-CX	24	19.05	7	6.7	-

TP□W

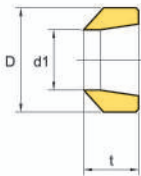


(mm)

Обозначение	l	d	t	d1	r
TPEW33M715S	26.7	18.953	7	6.7	1.6
TPEW33M726S	24	19.05	7	6.7	2.6

Сменные СМП для снятия грата

AR (Для снятия внутреннего грата)



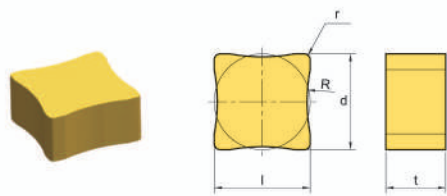
Обозначение	ØD	Ød1	t
AR 4.5	8	5	4.5
AR 6.5	10	6	4.5
AR 7	13	6	6
AR 8	13	7	6
AR 9	13	8	6
AR 9.5	13	8.5	6
AR 11	19	10	10
AR 12	19	11	10
AR 13	19	11.5	10
AR 14	22	12	12
AR 15	22	13	12
AR 15.5	22	13.5	12
AR 16	22	14	12
AR 17	22	15	12
AR 18	28	14	12
AR 19	35	17	12
AR 20	35	17.5	12
AR 21	35	18	12
AR 22	35	19	12
AR 23	35	20	12
AR 24	35	21	12
AR 25	35	22	12

(мм)

Обозначение	ØD	Ød1	t
AR 26	35	23	12
AR 27	35	24	12
AR 28	35	25	12
AR 30	45	27	15
AR 31	45	28	15
AR 32	45	28.5	15
AR 33	45	29	15
AR 34	45	30	15
AR 35	50	31	15
AR 36	50	32	15
AR 37	50	33	15
AR 38	50	34	15
AR 39	50	35	15
AR 40	50	36	15
AR 41	55	37	18
AR 42	55	38	18
AR 44	55	39	18
AR 46	55	40	18
AR 47	55	43	18
AR 52	65	46	20
AR 56	65	49	20

Сменные СМП для снятия грата

SNMN (Для снятия внешнего грата)

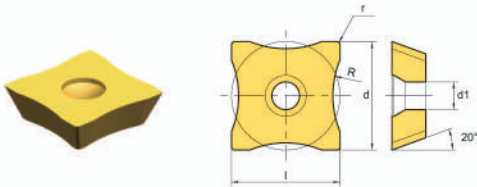


(мм)

Обозначение	l	d	t	r	R
SNMN1207-8R / SNU452-8R	12.7	12.7	7.94	0.8	8
SNMN1207-10R / SNU452-10R	12.7	12.7	7.94	0.8	10
SNMN1207-12R	12.7	12.7	7.94	0.8	12
SNMN1207-13R / SNU452-13R	12.7	12.7	7.94	0.8	13
SNMN1207-14R / SNU452-14R	12.7	12.7	7.94	0.8	14
SNMN1207-15R / SNU452-15R	12.7	12.7	7.94	0.8	15
SNMN1207-23R / SNU452-23R	12.7	12.7	7.94	0.8	23
SNMN1207-24R / SNU452-24R	12.7	12.7	7.94	0.8	24
SNMN1207-26R	12.7	12.7	7.94	0.8	26
SNMN1207-28R / SNU452-28R	12.7	12.7	7.94	0.8	28
SNMN1207-40R / SNU452-40R	12.7	12.7	7.94	0.8	40
SNMN1207-45R / SNU452-45R	12.7	12.7	7.94	0.8	45
SNMN1207-55R	12.7	12.7	7.94	0.8	55
SNMN1207-80R / SNU452-80R	12.7	12.7	7.94	0.8	80
SNMN1207-90R / SNU452-90R	12.7	12.7	7.94	0.8	90
SNMN1207-100R / SNU452-100R	12.7	12.7	7.94	0.8	100

Сменные СМП для снятия грата

SEGW (Для снятия внешнего грата)

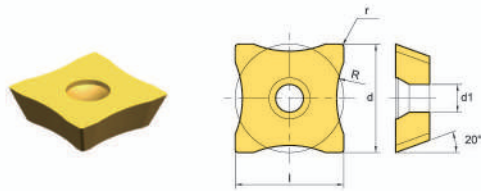


(мм)

Обозначение	l	d	t	r	R	d1
SEGW 8R	25.4	25.4	7.94	0.8	8	6.5
SEGW 10R	25.4	25.4	7.94	0.8	10	6.5
SEGW 12R	25.4	25.4	7.94	0.8	12	6.5
SEGW 13R	25.4	25.4	7.94	0.8	13	6.5
SEGW 14R	25.4	25.4	7.94	0.8	14	6.5
SEGW 15R	25.4	25.4	7.94	0.8	15	6.5
SEGW 16R	25.4	25.4	7.94	0.8	16	6.5
SEGW 18R	25.4	25.4	7.94	0.8	18	6.5
SEGW 20R	25.4	25.4	7.94	0.8	20	6.5
SEGW 23R	25.4	25.4	7.94	0.8	23	6.5
SEGW 25R	25.4	25.4	7.94	0.8	25	6.5
SEGW 28R	25.4	25.4	7.94	0.8	28	6.5
SEGW 30R	25.4	25.4	7.94	0.8	30	6.5
SEGW 32R	25.4	25.4	7.94	0.8	32	6.5
SEGW 35R	25.4	25.4	7.94	0.8	35	6.5
SEGW 38R	25.4	25.4	7.94	0.8	38	6.5
SEGW 40R	25.4	25.4	7.94	0.8	40	6.5
SEGW 43R	25.4	25.4	7.94	0.8	43	6.5
SEGW 45R	25.4	25.4	7.94	0.8	45	6.5
SEGW 50R	25.4	25.4	7.94	0.8	50	6.5
SEGW 55R	25.4	25.4	7.94	0.8	55	6.5
SEGW 60R	25.4	25.4	7.94	0.8	60	6.5
SEGW 70R	25.4	25.4	7.94	0.8	70	6.5
SEGW 80R	25.4	25.4	7.94	0.8	80	6.5
SEGW 100R	25.4	25.4	7.94	0.8	100	6.5

Сменные СМП для снятия грата

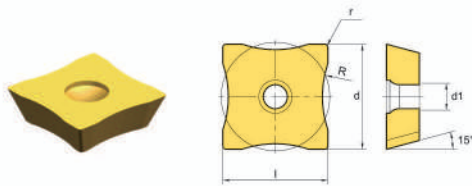
SEGW (Для снятия внешнего грата)



(мм)

Обозначение	l	d	t	r	R	d1
SEGW54-12R	15.875	15.875	6.35	0.8	12	5.6
SEGW54-16R	15.875	15.875	6.35	0.8	16	5.6
SEGW54-18R	15.875	15.875	6.35	0.8	18	5.6
SEGW54-20R	15.875	15.875	6.35	0.8	20	5.6
SEGW54-25R	15.875	15.875	6.35	0.8	25	5.6
SEGW54-60R	15.875	15.875	6.35	0.8	60	5.6
SEGW54-R15	15.875	15.875	6.35	0.8	15	5.6
SEGW54-R20	15.875	15.875	6.35	0.8	20	5.6
SEGW54-R25	15.875	15.875	6.35	0.8	25	5.6
SEGW54-R30	15.875	15.875	6.35	0.8	30	5.6
SEGW54-R40	15.875	15.875	6.35	0.8	40	5.6
SEGW54-R45	15.875	15.875	6.35	0.8	45	5.6
SEGW54-R50	15.875	15.875	6.35	0.8	50	5.6

SDMX (Для снятия внешнего грата)



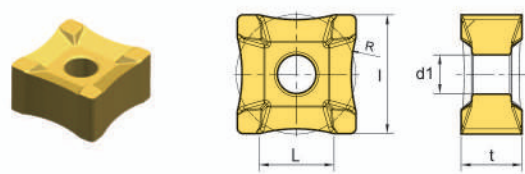
(мм)

Обозначение	l	d	t	r	R	d1
SDMX85-R16	25.4	25.4	7.94	0.8	16	5.8
SDMX85-R25	25.4	25.4	7.94	0.8	25	5.8
SDMX85-R40	25.4	25.4	7.94	0.8	40	5.8
SDMX85-R50	25.4	25.4	7.94	0.8	50	5.8

Сменные СМП для снятия грата

Обозначение	l	d	t	r	R	d1
SDMX85-R60	25.4	25.4	7.94	0.8	60	5.8
SDMX85-R70	25.4	25.4	7.94	0.8	70	5.8
SDMX85-R80	25.4	25.4	7.94	0.8	80	5.8
SDMX85-R90	25.4	25.4	7.94	0.8	90	5.8
SDMX85-R100	25.4	25.4	7.94	0.8	100	5.8
SDMX85-R170	25.4	25.4	7.94	0.8	170	5.8
SDMX85-R200	25.4	25.4	7.94	0.8	200	5.8
SDMX85-R300	25.4	25.4	7.94	0.8	300	5.8

SNMG (Для снятия внешнего грата)

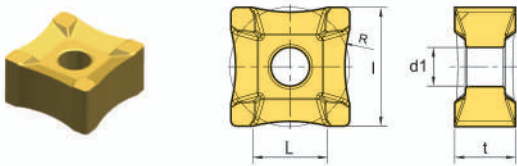


(мм)

Обозначение	l	L	t	R	d1
SNMG150708-R11	15.875	10	7.94	11	5.16
SNMG150708-R13	15.875	10	7.94	13	5.16
SNMG150708-R15	15.875	10	7.94	15	5.16
SNMG150708-R18	15.875	10	7.94	18	5.16
SNMG150708-R20	15.875	10	7.94	20	5.16
SNMG150708-R22	15.875	10	7.94	22	5.16
SNMG150708-R25	15.875	10	7.94	25	5.16
SNMG150708-R30	15.875	10	7.94	30	5.16
SNMG150708-R35	15.875	10	7.94	35	5.16
SNMG150708-R40	15.875	10	7.94	40	5.16
SNMG190708-R10	19.05	12	8.35	10	8.0
SNMG190708-R12	19.05	12	8.35	12	8.0
SNMG190708-R15	19.05	12	8.35	15	8.0

Сменные СМП для снятия грата

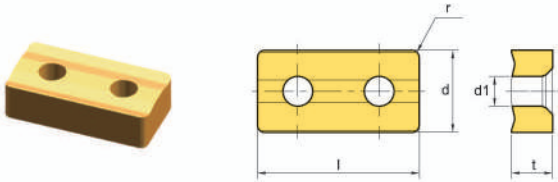
SNMG (Для снятия внешнего грата)



Обозначение	I	L	t	R	d1
SNMG190708-R18	19.05	12	8.35	18	8.0
SNMG190708-R20	19.05	12	8.35	20	8.0
SNMG190708-R25	19.05	12	8.35	25	8.0
SNMG190708-R27	19.05	12	8.35	27	8.0
SNMG190708-R30	19.05	12	8.35	30	8.0
SNMG190708-R35	19.05	12	8.35	35	8.0
SNMG190708-R40	19.05	12	8.35	40	8.0
SNMG190708-R45	19.05	12	8.35	45	8.0
SNMG190708-R55	19.05	12	8.35	55	8.0
SNMG190708-R60	19.05	12	8.35	60	8.0
SNMG190708-R80	19.05	12	8.35	80	8.0

СМП для механической обработки концов труб

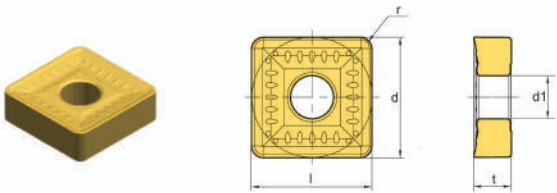
LNUX



(мм)

Обозначение	l	d	t	d1	r
LNUX400624	40	25.4	6.35	9.2	2.4
LNUX400924	40	25.4	9.52	9.2	2.4
LNUX501224-BF	50	25.4	12.7	9.2	2.4
LNUX601224-BF1	60	25.4	12.7	9.2	2.4
LNUX701224EN	70	25.4	12.7	9.2	2.4

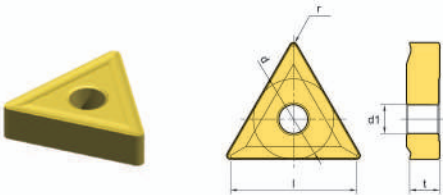
SNMM



(мм)

Обозначение	l	d	t	d1	r
SNMM250724-GH	25.4	25.4	7.94	9.12	2.4

TNMM

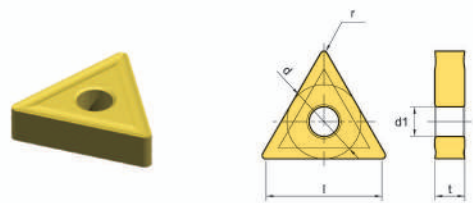


(мм)

Обозначение	l	d	t	d1	r
TNMM440912Z	40	25.4	9.52	9.1	1.2
TNMM440912Z-B	40	25.4	9.52	9.1	1.2

СМП для механической обработки концов труб

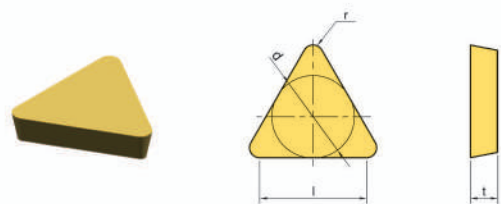
TNMG



(mm)

Обозначение	l	d	t	d1	r
TNMG270612KP-B25	23	15.875	6.35	6.35	1.2
TNMG330704-B25	31	19.05	7.94	7.9	0.4
TNMG330716KP-B25	27	19.05	7.94	7.9	1.6

TPUN



(mm)

Обозначение	l	d	t	d1	r
TPUN330624T	24.6	19.05	6.35	-	2.4



Трубная промышленность



www.korloy.com