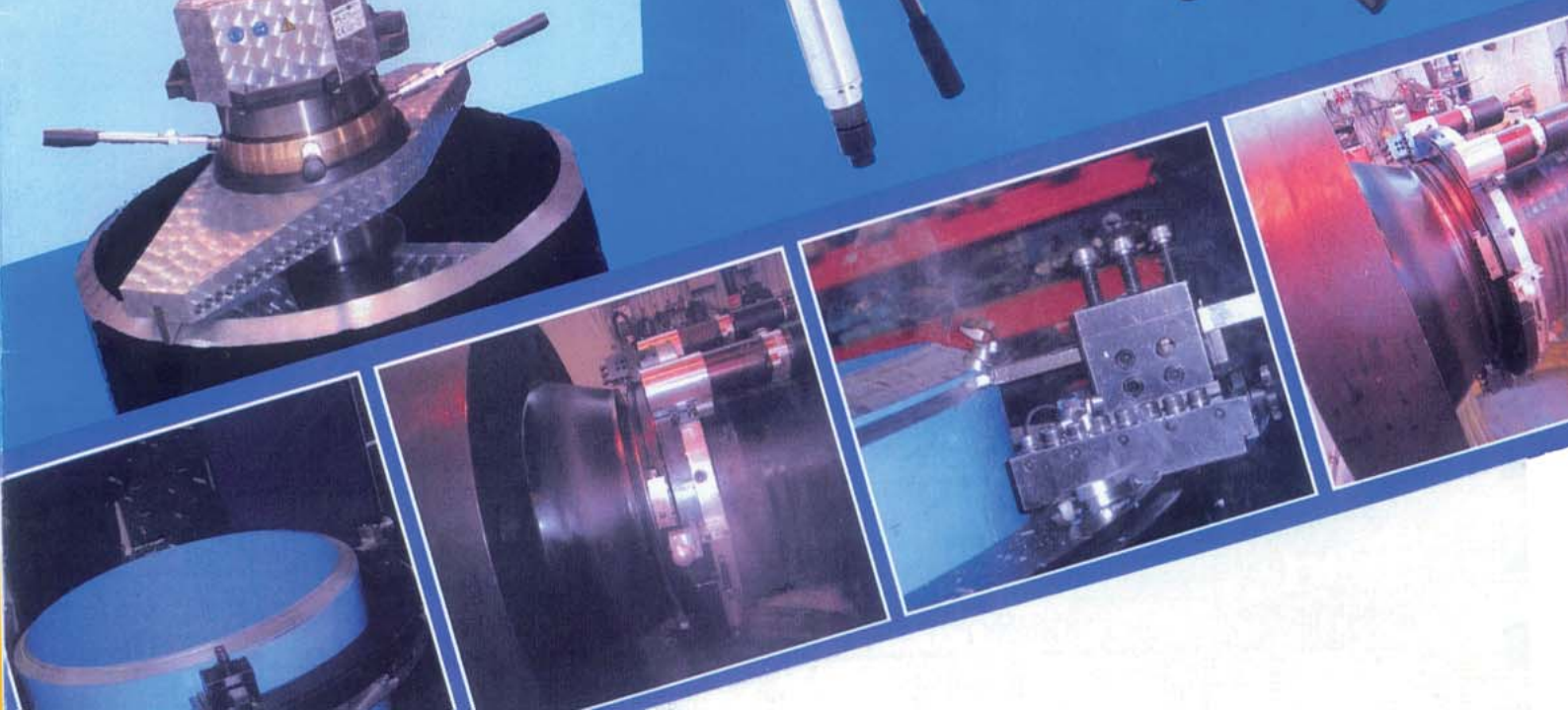


**ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ  
ТОРЦОВ ТРУБ DWT ВАВСОСК**



При небольшом весе и размерах, эти фаскорезущие машины имеют весьма жёсткую и надёжную конструкцию. Обслуживаясь только одним рабочим, они могут использоваться как в цеховых условиях, так и на строительной площадке. Благодаря своей компактной конструкции они пригодны для работы даже в очень стесненных условиях. Рентабельность применения этих аппаратов обеспечивается их высокой производительностью и быстрой технологической готовностью.

В стандартном исполнении фаскорезущие машины комплектуются пневматическими приводами однако многие модели могут быть поставлены с электрическим приводом.

## Портативный инструмент для торцовки труб и резки фаски с фиксацией по наружному диаметру трубы (OD)



Технические данные	MF3-R	MF4-R	MF3-25	MF4
Диапазон наружных диаметров трубы (OD):	12,0-44,5 мм	44,5-88,9 мм	20,0-63,5 мм	38,0-133,0 мм
Минимальный внутренний диаметр трубы (ID):	9,0 мм	30,0 мм	12,5 мм	25,0
Максимальная толщина стенки трубы:	10 мм	10 мм	15 мм	15 мм
Максимальная осевая подача:	15 мм	15 мм	25 мм	15 мм
Масса:	4,8 кг	6,2 кг	8,6 кг	12,0 кг
Тип привода:	Пневматический	Пневматический	Пневматический /электрический	Пневматический /электрический
Мощность привода:	0,74кВт	0,74кВт	0,74/1,2кВт	0,74/1,2кВт

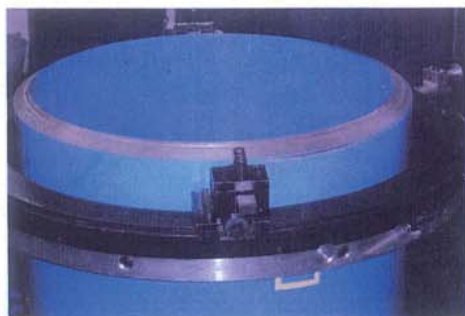
## Портативный инструмент для торцовки труб и резки фаски с фиксацией по внутреннему диаметру трубы (ID)



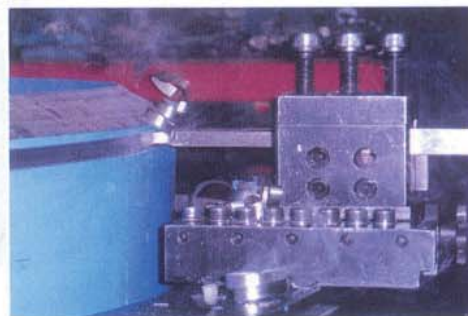
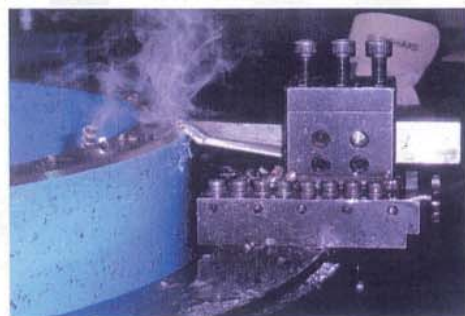
Технические данные	MF3 iw	MF3 i	MF5 i	MF6i 50
Диапазон наружных диаметров трубы (OD):	18,0-101,6 мм	27,0-160,0 мм	324,0-460,0 мм	280,0-711,0 мм
Минимальный внутренний диаметр трубы (ID):	16,0-96,0 мм	25,0-152,0 мм	100,0-420,0 мм	280,0-700,0 мм
Максимальная толщина стенки трубы:	15 мм	25 мм	30 мм	32 мм
Максимальная осевая подача:	20 мм	15 мм	30 мм	50 мм
Масса:	5,8 кг	10,3 кг	23,8	79 кг
Тип привода:	Пневматический /электрический	Пневматический /электрический	Пневматический /электрический	Пневматический
Мощность привода:	0,74/1,2кВт	0,74/1,2кВт	0,74/1,2кВт	0,74/1,2кВт

# Труборезы разъемного типа серии DLW

## Резка труб



## Обработка концов труб



Труборез серии DLW	Типы приводов	Ø (mm)
DLW 3-6 CC	Пневматический, Электрический, Гидравлический.	76,2 - 152,4
DLW 4-8 CC	Пневматический, Электрический, Гидравлический.	101,6 - 203,2
DLW 5-10 CC	Пневматический, Электрический, Гидравлический.	127 - 254
DLW 6-12 CC	Пневматический, Электрический, Гидравлический.	152,4 - 304,8
DLW 8-14 CC	Пневматический, Электрический, Гидравлический.	203,2 - 355,6
DLW 10-16 CC	Пневматический, Электрический, Гидравлический.	254 - 406,4
DLW 12-18 CC	Пневматический, Электрический, Гидравлический.	304,8 - 457,2
DLW 14-20 CC	Пневматический, Электрический, Гидравлический.	355,6 - 508
DLW 20-24 CC	Пневматический, Электрический, Гидравлический.	508 - 609,6
DLW 26-30 CC	Пневматический, Гидравлический.	660,4 - 762
DLW 32-36 CC	Пневматический, Гидравлический.	812,8 - 914,4
DLW	Пневматический, Электрический, Гидравлический	По запросу

## Система для обработки газоплотных панелей в котельном производстве



Модель	Мощность	Диаметр стенки	Стандартная длина шины	Число оборотов
MF BWC 1DL	3500 (Вт.)	63,5 (мм)	4500 (мм)	4000 (1/мин)
MF BWC 1 E	2000 (Вт.)	63,5 (мм)	4500 (мм)	3500 (1/мин)



Компания Babcock – это семейство компаний, центр и руководство которого расположены в индустриальном сердце Германии в г. Эссене. Компания была основана в году 1987. В настоящее время компания поставляет пневматическую продукцию для многих сфер производства и деятельности. Babcock имеет дочернюю компанию в восточной Германии и филиал в юго-западной Германии. Более чем 10 представительств предлагают нашу продукцию обеспечивая рынок Германии.

Одним из направлений производства Компании является производство переносных фаскорезных машин для подготовки труб для сварки, в том числе орбитальной сварки труб, а также паровых котлов и мембранных стенок.

Отличительными особенностями и преимуществами продукции компании является:

- сверхнизкий вес, благодаря алюминиевым корпусам оборудования;
- жесткая и надежная конструкция, быстрый и безопасный зажим;
- быстрая и простая наладка на месте.

Мы с удовольствием поможем Вам в решении ваших специфических  
Для этого просим сообщить:

- размеры обрабатываемых труб (диаметр и толщина стенки) материал
- предполагаемые виды механической обработки или формы сварных
- другие дополнительные сведения, если возможно чертеж или эскиз.

проблем обработки труб.

швов