

ОТРЕЗКА И СНЯТИЕ ФАСОК

Орбитальные станки для отрезки труб и снятия фасок для высокочистых технологических установок





Новинки



GFX 6.6 | Станок для отрезки труб и снятия фасок

Новый, инновационный отрезной станок компании Orbitalum Tools для мгновенных отрезки и снятия фасок труб и колен труб (также тонкостенных труб из нержавеющей стали). Оптимальная подготовка к автоматизированному процессу сварки!

ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Прямоугольный холодный процесс обработки без заусенцев
- Система зажима без деформации, также для тонкостенных труб
- Удобное обращение благодаря небольшому весу
- Снятие фасок с концов труб параллельно или отдельно от отрезки
- Повышенная производительность

...Более подробная информация со стр. 21



ESG MAX | Заточный станок для электродов

Точная и быстрая обработка, заточка и отрезка сварочных электродов WIG.

ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Латеральная регулировка головки для повышения срока службы шлифкруга
- Шлифовальная головка с 72 отверстиями: 36 отверстий для крупнозернистого шлифкруга, 36 отверстий для мелкозернистого шлифкруга и режущая кромка
- Плавное регулируемое отрезное приспособление от 9,0 до 34,5 мм (0.354" - 1.358") (имеется опционально)
- Включающая пылезащиту от абразивной пыли
- Адаптер для отрезного приспособления, обеспечивающий уменьшение абразивной пыли на 96% (имеется опционально)
- Встроенное настольное крепление

...Более подробная информация со стр. 79



BRB 2 VollAuto | Машина для обработки бойлерных труб

Идеальная машина для укорачивания труб теплообменников и для вырезания труб из стенок теплообменников

ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Стандартизованная, точная и воспроизводимая подготовка сварных швов
- Быстрая обработка, идеальное решение для серийной обработки
- Удобный, эргономичный и компактный дизайн, все элементы управления встроены в машину, не требуются внешняя коробка управления или педаль

...Более подробная информация со стр. 57



Содержание

Новинки	2
Рынки и области применения	4

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОТРЕЗКИ ТРУБ И СНЯТИЯ ФАСОК..... 5

Быстрый обзор оборудования для отрезки труб и снятия фасок	6
--	---

GF 4, GF 6 (AVM/MVM)	
Станки для отрезки труб и снятия фасок.....	7

RA 8, RA 12 (AVM/MVM)	
Станки для отрезки труб и снятия фасок.....	11

GF 20 AVM	
Станок для отрезки труб и снятия фасок	15
Подъемный стол	17
Дополнительный модуль	17
Непрерывная система охлаждения.....	18
Алюминиевые зажимные чашки.....	18

GFX 3.0, GFX 6.6	
Станки для отрезки труб и снятия фасок.....	19
Зажимные опоры из нержавеющей стали	21
Жесткий транспортировочный чемодан.....	21

Принадлежности для станков GF и RA	23
Алюминиевые зажимные чашки.....	24
Зажимные кулачки	24
Зажимные насадки из нержавеющей стали.....	24
Непрерывная система охлаждения.....	24
Смазка для пильного полотна GF TOP	25
Пластичная смазка для пильного полотна GF LUB	25
Специальное трансмиссионное масло	25
Промежуточный редуктор, набор для переналадки ..	25
Запасной кабель с поворотным контактом.....	26
Пластин для быстрого монтажа со струбцинами	26
Базовый модуль и дополнительный модуль подачи трубы.....	27
Мобильная рабочая станция	28

Пильные полотна и фрезы для станков GF и RA.....	29
Пильные полотна	30
Пильные полотна с дополнительным отверстием.....	30
Комбинации пильных полотен и фрез.....	31
Комбинации пильных полотен и фрез для сварного шва (V-образный шов).....	31
Упорная шайба для комбинаций пильных полотен и фрез.....	31
Комбинации пильных полотен и фрез для пресс-фитингов	31
Фрезы для снятия фасок	32
Смазка для пильного полотна GF TOP	32
Пластичная смазка для пильного полотна GF LUB	32
Пильные полотна для машин SCORP.....	33

PS 4.5, PS 6.6	
Портативные трубоотрезные станки.....	35
Пластина для быстрого монтажа со струбцинами	37
Пильные полотна	37
Аппаратная стойка.....	37
Набор запасных зажимных кулачков.....	37
Набор для дооснащения лазером.....	38

MRA Труборез для металлических труб.....	39
Пильные цепи	40
Манжеты	40

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КОНЦОВ ТРУБ..... 42

RPG XS, RPG ONE, RPG 1.5, RPG 2.5	
Машины для торцевания труб (электрическая/аккумуляторная версия)	43
Угловой привод для RPG ONE и RPG 1.5 (аккумуляторная версия)	45
Зажимные чашки из нержавеющей стали	46
Державка WH	48
Многофункциональный инструмент MFW.....	48

RPG 4.5, RPG 4.5 S, RPG 8.6	
Машины для торцевания труб.....	49
Зажимные чашки.....	51
Державка WH	53
Многофункциональный инструмент MFW.....	53

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СНЯТИЯ ФАСОК С ТРУБ..... 54

BRB 2 VollAuto	
Машина для обработки бойлерных труб	55

Правильный инструмент для Ваших индивидуальных требований	58
---	----

BRB 2, BRB 4	
Машины для обработки бойлерных труб	59

REB 6, REB 14	
Машины для обработки концов труб	63

Принадлежности для машин BRB и REB	66
Державка WH	66
Многофункциональные инструменты MFW "Ecopot".....	67
Многофункциональные инструменты MFW "High-Performance"	67
Резцы TB	67
Зажим для комбинаций инструментов WH/MFW.....	68
Комплекты оснастки BRB 2 для увеличения размера	68
Пружинный балансир	68
Крепление для балансир.....	69
Фреза для снятия фасок.....	69
Регулируемая распорка	70

Мобильный пневмоблок DWE 10	70
Пневматический шланг с быстроразъемной муфтой	70
Охлаждающая жидкость KSS-TOP.....	70
Зажимное устройство для колен труб.....	70
Комплекты затяжных шпонок (опция).....	71
Зажимные сегменты Delrin.....	71
Отслеживание внутреннего диаметра для REB 14	71

Возможности комбинирования державок WH и многофункциональных инструментов MFW для машин REB и BRB	72
---	----

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЭЛЕКТРОДОВ 75

ESG MAX, ESG Plus, ESG Plus ²	
Заточные станки для электродов	77
Алмазные шлифкруги	79
Отрезные приспособления	79
Электрододержатель	80
Настенное/настольное/тисочное крепление	80
Адаптер для отсасывающего приспособления.....	80
Пылезащита	80
Двойная насадка.....	81

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЕ И РЕЗЬБОУПЛОТНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ..... 83

Принадлежности для резьбонарезного оборудования	84
Запасные резьбонарезные гребенки для резьбонарезных головок ASK	84
Ниппельный держатель	84
Средство, используемое при нарезании резьбы, NORMOLIC Red®	84
Герметик для резьбы	85
Паста-герметик для резьбы PARALIQ® PM 35	85
Льняной дозатор	85
Уплотнения	86

МОНТАЖНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ МЕДНЫХ ТРУБ... 87

Принадлежности для LAM 1500, LAM 1600	88
Державка с клеммовым креплением, с пластинчатым электродом	88
Пластинчатый электрод.....	88
Стержневой электрод	88

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ДЛЯ МАСТЕРСКОЙ И СТРОЙПЛОЩАДКИ..... 89

Верстаки.....	90
Ящик для инструмента	90
Тиски.....	90
Устройство для снятия заусенцев с труб	90



Рынки и области применения

ITW OCV – это мировой лидер в области портативных, мощных станков для отрезки труб, торцевания и снятия фасок для промышленной подготовки сварных швов. Дополнительно ITW OCV предлагает широкий ассортимент орбитальных сварочных систем для высокочистых технологических установок и обработки теплообменников. Широкое применение продукты ITW Orbital Cutting & Welding находят в следующих областях:

Применение	Например	Продукты ORBITALUM
Котлы и теплообменники	- Трубчатые теплообменники - Камеры горизонтально-водотрубных котлов - Котлы - Пластиначатые теплообменники HVAC	- Машины для торцевания труб RPG - Машины для обработки бойлерных труб BRB - Источники сварочного тока ORBIMAT - Сварочные головки ORBIWELD - Сварочные головки для приваривания труб к трубной решетке P16, P20 - Сварочные головки HX16 - Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax
Фармацевтическая и химическая промышленность	- HP High-Purity - Технологические линии - Смесительные клапаны - Линии безразборной мойки CIP	- Станки для отрезки труб / снятия фасок GF, PS, RA & GFX - Машины для торцевания труб RPG - Источники сварочного тока ORBIMAT - Сварочные головки ORBIWELD - Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax
Полупроводники	- HP High-Purity - UHP Ultra High-Purity - Технологические линии - Газовые стойки - Изготовление компонентов - Газоснабжение CFOS - Снабжение охлаждающей водой PCW	- Машины для торцевания труб RPG - Источники сварочного тока ORBIMAT - Сварочные головки ORBIWELD - Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax
Авиация и космонавтика	- Гидравлика - Подача топлива - Компоненты двигателей - Кондиционирование воздуха	- Станки для отрезки труб / снятия фасок GF, PS, RA & GFX - Машины для торцевания труб RPG - Источники сварочного тока ORBIMAT - Сварочные головки ORBIWELD - Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax
Пищевая, молочная промышленность и производство напитков	- HP High-Purity - Технологические линии - Смесительные клапаны - Линии безразборной мойки CIP	- Станки для отрезки труб / снятия фасок GF, PS, RA & GFX - Машины для торцевания труб RPG - Источники сварочного тока ORBIMAT - Сварочные головки ORBIWELD - Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax
Применение	Например	Продукты E.H. WACHS
Нефтяная и газовая промышленность	- Трубные системы и нагнетательные насосы - Теплообменники - Ремонт фланцев - Ремонт и техобслуживание буровых головок - Клапаны	- SDSF Small Diam. Split Frames (станки для отрезки труб / снятия фасок) - LCSF Low Clearance Split Frames (станки для отрезки труб / снятия фасок) - DynaPrep MDSF Split Frames (станки для отрезки труб / снятия фасок) - Станки для снятия фасок EP424 - Гильотинные трубоотрезные станки - Станки для отрезки труб / снятия фасок ECC & EICC - Токарные станки для обработки клапанов RS-2
Электростанции	- Баки и системы обезвоживания установок - Системы впрыска и охлаждающей воды - Водородные выпускные системы - Подводящие трубопроводы и сопла - Подача воды и системы паропроводов - Паровые генераторы (SGRP) и турбины	- SDSF Small Diam. Split Frames (станки для отрезки труб / снятия фасок) - DynaPrep MDSF Split Frames (станки для отрезки труб / снятия фасок) - LCSF Low Clearance Split Frames (станки для отрезки труб / снятия фасок) - Станки для снятия фасок EP424, SDB, & FF - Boiler Tube Beveler (машины для обработки бойлерных труб) - Valve Operators (токарные станки для обработки клапанов)
Трубопроводы	- Сооружение и расширение - Ремонт и вывод из эксплуатации - Соединения - Замена фланцев и клапанов - Ремонт и техобслуживание буровых головок	- LCSF Low Clearance Split Frames (станки для отрезки труб / снятия фасок) - HDSF Heavy Duty Split Frames (станки для отрезки труб / снятия фасок) - LDSF Large Diameter Split Frame (станки для отрезки труб / снятия фасок) - Trav-L-Cutter (фрезерный станок с цепным зажимом) - Гильотинные трубоотрезные станки Goliath - Станки для отрезки труб / снятия фасок ECC & EICC

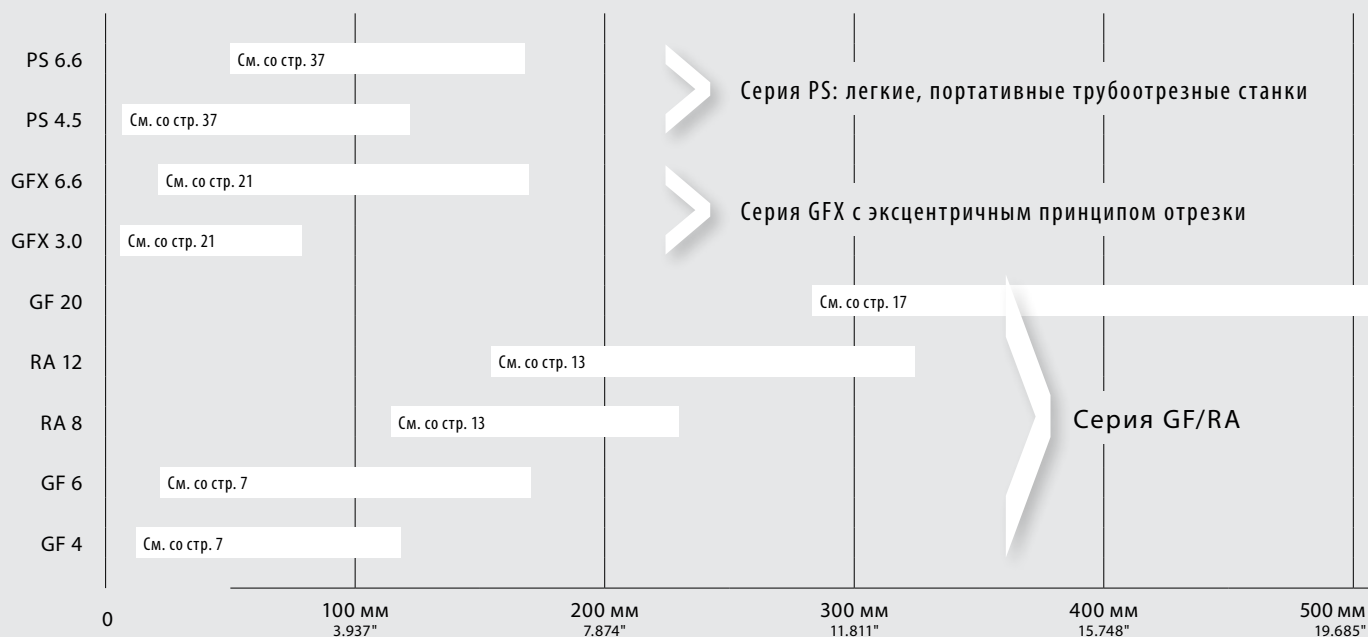
Оборудование для отрезки труб и снятия фасок



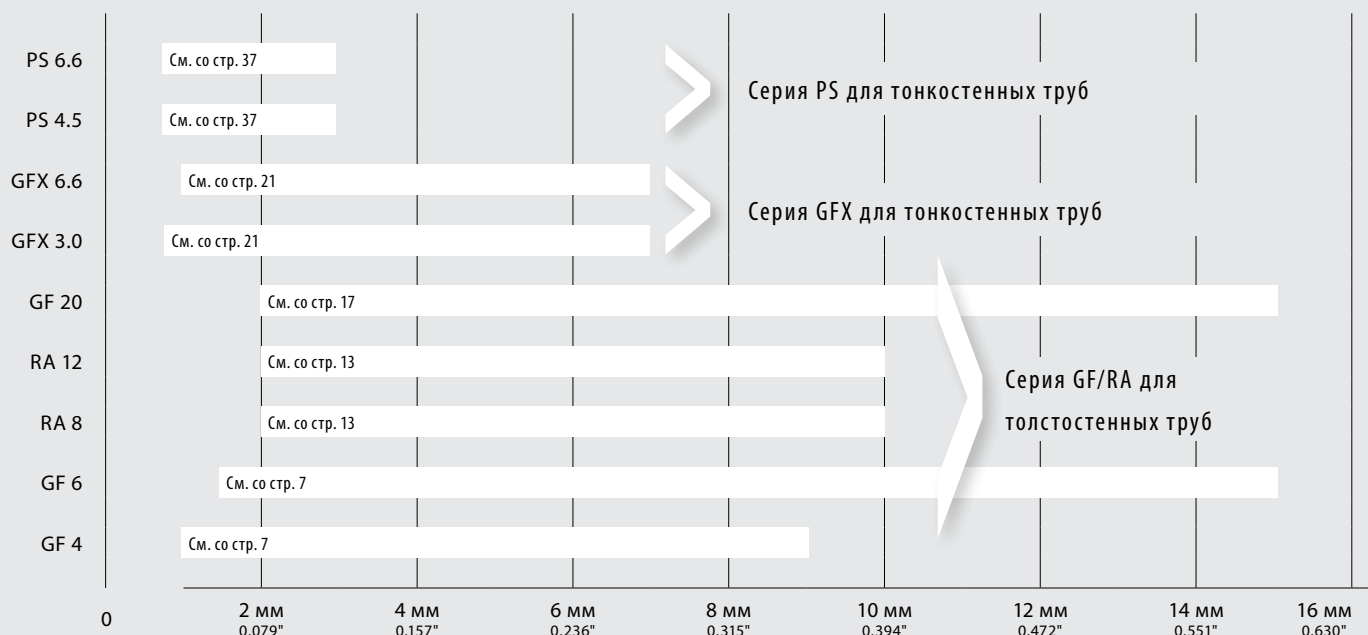
Быстрый обзор оборудования для отрезки труб и снятия фасок

Наши продукты охватывают широкий спектр применения. Независимо, какие трубы Вы хотите обрабатывать: большие или маленькие, тонкостенные или толстостенные, из высоколегированной или низколегированной стали – мы обязательно найдем для Вас подходящее решение. Этот быстрый обзор показывает различные возможности применения наших станков для отрезки труб и снятия фасок. Вам нужна личная консультация? Тогда свяжитесь с нами по телефону +49 (0) 77 31 792-0 или электронной почте tools@orbitalum.com. Наша команда поможет Вам найти подходящий продукт для Вашего индивидуального требования.

Внешний диаметр трубы



Толщина стенки трубы



GF 4, GF 6 (AVM/MVM)

Станки для отрезки труб и снятия фасок

Трубоотрезной станок для точной и мгновенной отрезки. Уже более 40 лет производители оборудования отдают предпочтение стандарту в промышленной подготовке концов труб, несущему отпечаток компании Orbitalum Tools: от химической, биотехнологической, фармацевтической, пищевой промышленности и производства напитков до изготовления электрооборудования и судостроения.



Серия GF задает масштабы в орбитальной обработке труб! Многочисленные инновационные функции в комбинации с эргономичным дизайном дают Вам значительные преимущества в промышленной подготовке трубопроводных систем.

Опционально с модулем подачи AVM или MVM

Многофункциональный ключ для выполнения всех настроек на станке

Поворотные зажимные кулачки для обработки тонкостенных и толстостенных труб

Встроенный лазерный указатель для маркировки мест обрезки на трубе

Основной предпосылкой для продуктивной и высококачественной сварки труб с помощью автоматизированной орбитальной технологии соединения является точная, прямоугольная отрезка без заусенцев, а также идеальное снятие фаски на конце трубы. Серия GF отличается простотой в обращении и мгновенной отрезкой и обрабатывает трубы из высоколегированной стали (нержавеющей стали), низколегированной и углеродистой стали, литейных материалов, алюминия и цветных металлов по технологии "планетарной резки". Сильный зажим при этом осуществляется без какой-либо деформации заготовки.

Наряду с чисто ручным управлением, пользователь опционально может выбрать ручной (MVM) и автоматический (AVM) модуль подачи. Последний оптимизирует результат отрезки, повышает срок службы инструмента и снижает психическую нагрузку на оператора. Результат: максимальная безопасность и производительность.

- Прямоугольный холодный процесс обработки без заусенцев
- Система зажима без деформации, для тонкостенных и толстостенных труб
- Оптимальная подготовка к автоматизированному процессу сварки.
- Прочная конструкция с мощным приводом
- Уникальный автоматический процесс погружения
- Снятие фасок с концов труб параллельно или отдельно от отрезки
- Высокая экономичность, повышенная производительность
- Длительный срок службы инструментов
- Детали с покрытием антрацитового цвета имеют наилучшие антифрикционные и антикоррозионные свойства
- Включая зажимную насадку из нержавеющей стали для предотвращения контактной коррозии
- Дополнительно с модулем подачи AVM или MVM для автоматической или механизированной отрезки, благодаря этому меньшая психическая нагрузка на пользователя

- Блокировка вращения защищает от недозволенного применения и кражи
- Эргономичная ручка, соответственно более надежное положение оператора; возможна резка колен труб без переналадки
- Встроенный лазерный указатель для маркировки мест обрезки
- Поворотные зажимные кулачки для отрезки коротких фрагментов труб и для резки труб с небольшим диаметром без вибрации
- Многофункциональный ключ для выполнения всех настроек на станке
- Оптимизированный диапазон скорости вращения (40-215 об/мин), идеальный для резки высокоэффективных материалов (хастеллой, P91, и т.д.)
- Разъемное соединение с быстродействующей муфтой: простая и удобная замена сетевого кабеля
- Оптимизированная защита от стружки защищает от разлетающейся стружки; у GF 4 защита от стружки с отверстием для метрической линейки для измерения длины трубы

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ		GF 4	GF 4 AVM*	GF 4 MVM*	GF 6	GF 6 AVM*	GF 6 MVM*
Код	[230 B] [120 B]	790 142 001 790 142 002	790 142 011 790 142 012	790 142 021 790 142 022	790 143 001 790 143 002	790 143 011 790 143 012	790 143 021 790 143 022
Внеш. диаметр трубы	[мм] [дюйм]	12 - 120 0.472 - 4.724	12 - 120 0.472 - 4.724	12 - 120 0.472 - 4.724	21,3 - 168,3 0.839 - 6.626	21,3 - 168,3 0.839 - 6.626	21,3 - 168,3 0.839 - 6.626
Толщина стенки в зависимости от материала**	[мм] [дюйм]	1 - 9 0.039 - 0.354	1 - 9 0.039 - 0.354	1 - 9 0.039 - 0.354	1,5 - 15 0.059 - 0.591	1,5 - 15 0.059 - 0.591	1,5 - 15 0.059 - 0.591
Внутр. диаметр трубы мин. (Ø пильного полотна 63 мм)	[мм]	21	21	21	30	30	30
Внутр. диаметр трубы мин. (Ø пильного полотна 2.480")	[дюйм]	0.827	0.827	0.827	1.181	1.181	1.181
Внутр. диаметр трубы мин. (Ø пильного полотна 68 мм)	[мм]	16	16	16	25	25	25
Внутр. диаметр трубы мин. (Ø пильного полотна 2.677")	[дюйм]	0.630	0.630	0.630	0.984	0.984	0.984
Внутр. диаметр трубы мин. (Ø пильного полотна 80 мм)	[мм]	4	4	4	13	13	13
Внутр. диаметр трубы мин. (Ø пильного полотна 3.150")	[дюйм]	0.157	0.157	0.157	0.512	0.512	0.512
Внутр. диаметр трубы мин. (Ø пильного полотна 100 мм)	[мм]	—	—	—	0	0	0
Внутр. диаметр трубы мин. (Ø пильного полотна 3.937")	[дюйм]	—	—	—	0	0	0
Материалы	Нержавеющая сталь (любое содержание Cr и Mo); нержавеющая сталь (Cr < 12% и Mo < 2,5%; Cr < 20% и Mo = 0%); цементуемая сталь, быстрорежущая сталь, термически улучшенная сталь, шарикоподшипниковая сталь, инструментальная сталь; черная и оцинкованная сталь; общая конструкционная сталь; закаленное литье (GGG); алюминий; латунь; медь; пластик (PE, PP, PVDE, PVC)						
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		GF 4	GF 4 AVM*	GF 4 MVM*	GF 6	GF 6 AVM*	GF 6 MVM*
Мощность	[кВт] [hp]	1,8 2.41	1,9 2.54	1,8 2.41	1,8 2.41	1,9 2.54	1,8 2.41
Мощность AVM	[кВт] [hp]	— —	0,05 0.07	— —	— —	0,05 0.07	— —
Плавное электрическое регулирование скорости вращения с блокировкой повторного пуска	[об/мин]	40 - 215	40 - 215	40 - 215	40 - 215	40 - 215	40 - 215
Скорость вращения тела вращения с AVM	[об/мин]	—	0,1 - 3,9	—	—	0,3 - 3,5	—
Вращающий момент тела вращения с AVM	[Нм]	—	101	—	—	353	—
Класс защиты	[класс]	II (DIN EN 60745-1)	I (DIN EN 60204-1)	II (DIN EN 60745-1)	II (DIN EN 60745-1)	I (DIN EN 60204-1)	II (DIN EN 60745-1)
Уровень звука на рабочем месте, ок.	[дБ (A)]	79	79	79	79	79	79
Уровень вибрации (согласно DIN EN 28662, часть 1)	[м/с²]	< 2,5	< 2,5	< 2,5	< 2,5	< 2,5	< 2,5
Сетевой предохранитель со стороны пользователя	[A]	16	16	16	16	16	16
Размеры (д х ш х в)	[мм] [дюйм]	480 x 325 x 680 18.9 x 12.8 x 26.8	480 x 325 x 810 18.9 x 12.8 x 31.9	480 x 325 x 780 18.9 x 12.8 x 30.7	574 x 352,7 x 920 22.6 x 13.9 x 36.2	574 x 352,7 x 972 22.6 x 13.9 x 38.3	574 x 352,7 x 920 22.6 x 13.9 x 36.2
Вес станка, ок.***	[кг] [фунт]	55,0 121.2	64,5 142.2	60,0 132.2	92,7 204.4	101,7 224.2	97,8 215.6
Исполнения (1-фазный переменный ток)	[В, Гц]	230 В, 50/60 Гц 120 В, 50/60 Гц	230 В, 50/60 Гц 120 В, 50/60 Гц	230 В, 50/60 Гц 120 В, 50/60 Гц	230 В, 50/60 Гц 120 В, 50/60 Гц	230 В, 50/60 Гц 120 В, 50/60 Гц	230 В, 50/60 Гц 120 В, 50/60 Гц
ОБЪЕМ ПОСТАВКИ		GF 4	GF 4 AVM*	GF 4 MVM*	GF 6	GF 6 AVM*	GF 6 MVM*
Станок для отрезки труб и снятия фасок	Шт.	1	1	1	1	1	1
Транспортировочный ящик	Шт.	1	1	1	1	1	1
Зажимная насадка из нержавеющей стали	Шт.	1	1	1	1	1	1
Пильное полотно (код 790 ...)	Шт.	1 (...042 064)	1 (...042 064)	1 (...042 064)	1 (...043 018)	1 (...043 018)	1 (...043 018)
Монтажная пластина	Шт.	1	1	1	1	1	1
Лазерный указатель с крепежным винтом****	Шт.	1	1	1	1	1	1
Ключи для инструментов	Набор	1	1	1	1	1	1
Смазка для пильного полотна GF TOP (код 790 060 228)	Туба	1	1	1	1	1	1
Специальное трансмиссионное масло (код 790 041 030)	Бутылка	1	1	1	1	1	1
Руководство по эксплуатации и список запчастей	Набор	1	1	1	1	1	1

Технические характеристики не являются обязательными. Они не содержат гарантии свойств. Компания сохраняет за собой право на внесение изменений.

* Автоматический или ручной модуль подачи AVM/MVM при поставке уже смонтирован на трубоотрезной станок.

** Автоматическим процессом погружения. Возможны более толстые стены за счет ручной подачи или дополнительной операции отрезки (в зависимости от диаметра пильного полотна).

*** Вес без упаковки и принадлежности.

**** При поставке лазерный указатель уже установлен на GF 4 (AVM/MVM); в случае GF 6 (AVM/MVM) лазерный указатель поставляется отдельно и перед вводом в эксплуатацию должен быть установлен на станок.

ВАРИАНТЫ ПОДАЧИ:

Станок для отрезки труб и снятия фасок с **автоматическим модулем подачи AVM***: Интеллектуальная система управления AVM непрерывно контролирует силу подачи в зависимости от требуемой мощности. По окончании процесса резки AVM автоматически отключается. Случайный запуск предотвращается блокировкой повторного пуска.

Станки для отрезки труб и снятия фасок с **ручным модулем подачи MVM***: Дополнительный модуль на станке облегчает обработку труб посредством управляемого вручную маховика. Таким образом, имеет место удобное ведение тела вращения незначительной затратой сил и непрерывной подачей вокруг трубы.



Станки для отрезки труб и снятия фасок

GF 4, GF 6 (AVM/MVM)

Свойства, область применения, технические характеристики и объем поставки, см. со стр. 7.

ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	КОД		ВЕС СТАНКА КГ	ВЕС ПРИ ПОСТАВКЕ КГ
GF 4	230 В, 50/60 Гц ЕС	790 142 001		61,300	88,000
GF 4	120 В, 50/60 Гц ЕС/США	790 142 002		61,300	88,000
GF 4 AVM	230 В, 50/60 Гц ЕС	790 142 011		70,500	98,000
GF 4 AVM	120 В, 50/60 Гц ЕС/США	790 142 012		70,500	98,000
GF 4 MVM	230 В, 50/60 Гц ЕС	790 142 021		66,600	98,000
GF 4 MVM	120 В, 50/60 Гц ЕС/США	790 142 022		66,600	98,000
GF 6	230 В, 50/60 Гц ЕС	790 143 001		92,700	140,000
GF 6	120 В, 50/60 Гц ЕС/США	790 143 002		92,700	140,000
GF 6 AVM	230 В, 50/60 Гц ЕС	790 143 011		101,700	153,000
GF 6 AVM	120 В, 50/60 Гц ЕС/США	790 143 012		101,700	153,000
GF 6 MVM	230 В, 50/60 Гц ЕС	790 143 021		97,800	147,000
GF 6 MVM	120 В, 50/60 Гц ЕС/США	790 143 022		97,800	147,000

Подходящие принадлежности

- Пильные полотна и фрезы, см. со стр. 29
- Высокоэффективные смазки для фрезерно-отрезных станков, см. стр. 25
- Специальное трансмиссионное масло, см. стр. 25
- Запасной кабель с поворотным контактом, см. стр. 26
- Пластины для быстрого монтажа со струбцинами, см. стр. 26
- Базовый модуль и дополнительный модуль подачи трубы, см. со стр. 27
- Мобильная рабочая станция, см. стр. 28
- Верстаки и ящик для инструмента, см. стр. 90
- Тиски, см. стр. 90



GF 4, GF 6



GF 4 AVM, GF 6 AVM



GF 4 MVM, GF 6 MVM

Просто арендовать и оставаться гибкими.

Мы предлагаем машины в краткосрочную или долгосрочную аренду – экономически выгодная альтернатива покупке. Наши арендуемые машины регулярно проходят техосмотр и поэтому всегда находятся в топовом состоянии. Мы поможем Вам найти подходящую машину для Вашего индивидуального случая применения. Кстати, аренда представляет собой отличную возможность протестировать машину, прежде чем купить ее.

Преимущества аренды:

- Снижение затрат на хранение
- Отсутствие затрат на ремонт
- Небольшие капиталовложения
- Использование всегда новой технологии
- Минимальные времена простоя

Наши услуги по аренде и бывшим в употреблении машинам:

- Арендные тарифы на недельной основе
- Аренда с возможностью выкупа
- Долгосрочная аренда

Спросите нас о наших
выгодных условиях
аренды:

Тел. +49 (0) 77 31 792-0

или по электронной
почте

tools@orbitalum.com

RA 8, RA 12 (AVM/MVM)

Станки для отрезки труб и снятия фасок

Экономичная обработка труб с помощью первоклассного оборудования компании Orbitalum Tools! Мгновенная отрезка и снятие фасок труб из высоколегированной стали (нержавеющей стали), низколегированной и углеродистой стали, литейных материалов, алюминия и цветных металлов по технологии "планетарной резки".



Оптимальная подготовка к автоматизированному процессу сварки



Опционально с модулем подачи AVM или MVM

Оптимизированный диапазон скорости вращения благодаря новому двигателю

Технология планетарной резки

"Повышенная безопасность за счет неподвижной трубы и вращающегося инструмента". Хорошо зарекомендовавшая себя технология "планетарной резки" – это важный отличительный признак трубоотрезных станков ORBITALUM. Пильное полотно погружается в рез и орбитально проводится вокруг трубы. Преимуществом при этом является то, что маленьким пильным полотном можно резать трубу большого диаметра, не нагревая ее.

Инновационный многоточечный зажим трубы: зажим без деформации позволяет просто и быстро, в зависимости от материала, отрезать трубы с толщиной стенок от 2 до 10 мм (0.079" - 0.394"). Можно обрабатывать все высоколегированные, углеродистые и нелегированные стали, алюминий, латунь, медь, закаленное литье, общую конструкционную сталь, черную и оцинкованную сталь, а также пластик. Наряду с чисто ручным управлением, пользователь опционально может выбрать ручной (MVM) и автома-

тический (AVM) модуль подачи. Последний оптимизирует результат отрезки, повышает срок службы инструмента и снижает психическую нагрузку на оператора. Результат: максимальная безопасность и производительность.

- Прямоугольный холодный процесс обработки без заусенцев
- Система зажима без деформации, для тонкостенных и толстостенных труб
- Оптимальная подготовка к автоматизированному процессу сварки
- Прочная конструкция с мощным приводом
- Уникальный автоматический процесс погружения
- Многоточечный зажим трубы
- Дополнительно с модулем подачи AVM или MVM для автоматической или механизированной обрезки, благодаря этому меньшая психическая нагрузка на пользователя
- Быстрая настройка размера трубы
- Регулировка скорости резания

- Оптимизированное внедрение инструмента только в одном месте трубы
- Быстрая смена инструментов
- Оптимизированный диапазон скорости вращения (40-215 об/мин), идеальный для резки высокоэффективных материалов (хастеллой®, P91, и т.д.)
- Эргономичная ручка, соответственно более надежное положение оператора
- Мгновенный процесс отрезки
- Снятие фасок с концов труб параллельно или отдельно от отрезки
- Повышенная производительность
- Увеличенный срок службы инструментов
- Улучшенная защита от коррозии за счет насадок для зажимных кулачков (включительно)

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ		RA 8	RA 8 AVM*	RA 8 MVM*	RA 12	RA 12 AVM*	RA 12 MVM*
Код	[230 B] [120 B]	790 045 095 790 045 096	790 045 001 790 045 007	790 045 069 790 045 082	790 047 095 790 047 096	790 047 001 790 047 007	790 047 069 790 047 082
Внеш. диаметр трубы	[мм] [дюйм]	114 - 230 4.488 - 9.055	114 - 230 4.488 - 9.055	114 - 230 4.488 - 9.055	154 - 325 6.063 - 12.795	154 - 325 6.063 - 12.795	154 - 325 6.063 - 12.795
Толщина стенки в зависимости от материала**	[мм] [дюйм]	2 - 10 0.079 - 0.394	2 - 10 0.079 - 0.394	2 - 10 0.079 - 0.394	2 - 10 0.079 - 0.394	2 - 10 0.079 - 0.394	2 - 10 0.079 - 0.394
Внутр. диаметр трубы мин. (Ø пильного полотна 63 мм) Внутр. диаметр трубы мин. (Ø пильного полотна 2.480")	[мм] [дюйм]	137 5.394	137 5.394	137 5.394	190 7.480	190 7.480	190 7.480
Внутр. диаметр трубы мин. (Ø пильного полотна 68 мм) Внутр. диаметр трубы мин. (Ø пильного полотна 2.677")	[мм] [дюйм]	132 5.197	132 5.197	132 5.197	185 7.283	185 7.283	185 7.283
Внутр. диаметр трубы мин. (Ø пильного полотна 80 мм) Внутр. диаметр трубы мин. (Ø пильного полотна 3.150")	[мм] [дюйм]	120 4.724	120 4.724	120 4.724	173 6.811	173 6.811	173 6.811
Внутр. диаметр трубы мин. (Ø пильного полотна 100 мм) Внутр. диаметр трубы мин. (Ø пильного полотна 3.937")	[мм] [дюйм]	100 3.937	100 3.937	100 3.937	153 6.024	153 6.024	153 6.024
Материалы		Нержавеющая сталь (любое содержание Cr и Mo); нержавеющая сталь (Cr < 12% и Mo < 2,5%; Cr < 20% и Mo = 0%); цементуемая сталь, быстрорежущая сталь, термически улучшенная сталь, шарикоподшипниковая сталь, инструментальная сталь; черная и оцинкованная сталь; общая конструкционная сталь; закаленное литье (GGG); алюминий; латунь; медь; пластик (PE, PP, PVDE, PVC)					
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		RA 8	RA 8 AVM*	RA 8 MVM*	RA 12	RA 12 AVM*	RA 12 MVM*
Мощность	[кВт] [hp]	1,8 2.41	1,9 2.54	1,8 2.41	1,8 2.41	1,9 2.54	1,8 2.41
Мощность AVM	[кВт] [hp]	—	0,05 0.07	—	—	0,05 0.07	—
Плавное электрическое регулирование скорости вращения с блокировкой повторного пуска	[об/мин]	40 - 215	40 - 215	40 - 215	40 - 215	40 - 215	40 - 215
Скорость вращения тела вращения с AVM	[об/мин]	—	0,1 - 2,3	—	—	0,1 - 1,8	—
Вращающий момент тела вращения с AVM	[Нм]	—	165	—	—	210	—
Класс защиты	[класс]	II (DIN EN 60745-1)	I (DIN EN 60204-1)	II (DIN EN 60745-1)	II (DIN EN 60745-1)	I (DIN EN 60204-1)	II (DIN EN 60745-1)
Уровень звука на рабочем месте, ок.	[дБ (A)]	79	79	79	79	79	79
Уровень вибрации (согласно DIN EN 28662, часть 1)	[м/с²]	< 2,5	< 2,5	< 2,5	< 2,5	< 2,5	< 2,5
Сетевой предохранитель со стороны пользователя	[A]	16	16	16	16	16	16
Размеры (д x ш x в)	[мм] [дюйм]	778 x 430 x 485 30.6 x 16.9 x 19.1	918 x 430 x 485 36.1 x 16.9 x 19.1	788 x 430 x 485 31.0 x 16.1 x 19.1	940 x 374 x 592 37.0 x 14.7 x 23.3	1.070 x 374 x 592 42.1 x 14.7 x 23.3	1.090 x 374 x 592 42.9 x 14.7 x 23.3
Вес станка, ок.***	[кг] [фунт]	102,5 225.9	110,0 242.5	104,6 230.6	138,6 305.6	146,1 322.1	140,7 310.2
Исполнения (1-фазный переменный ток)	[В, Гц]	230 В, 50/60 Гц 120 В, 50/60 Гц	230 В, 50/60 Гц 120 В, 50/60 Гц	230 В, 50/60 Гц 120 В, 50/60 Гц	230 В, 50/60 Гц 120 В, 50/60 Гц	230 В, 50/60 Гц 120 В, 50/60 Гц	230 В, 50/60 Гц 120 В, 50/60 Гц
ОБЪЕМ ПОСТАВКИ		RA 8	RA 8 AVM*	RA 8 MVM*	RA 12	RA 12 AVM*	RA 12 MVM*
Станок для отрезки труб и снятия фасок	Шт.	1	1	1	1	1	1
Транспортировочный ящик	Шт.	1	1	1	1	1	1
Пильное полотно (код 790 043 018)	Шт.	1	1	1	1	1	1
Монтажная пластина	Шт.	1	1	1	1	1	1
Ключи для инструментов	Набор	1	1	1	1	1	1
Смазка для пильного полотна GF TOP (код 790 060 228)	Туба	1	1	1	1	1	1
Специальное трансмиссионное масло (код 790 041 030)	Бутылка	1	1	1	1	1	1
Руководство по эксплуатации и список запчастей	Набор	1	1	1	1	1	1

Технические характеристики не являются обязательными. Они не содержат гарантии свойств. Компания сохраняет за собой право на внесение изменений.

* Автоматический или ручной модуль подачи AVM/MVM при поставке уже смонтирован на трубоотрезной станок.

** С автоматическим процессом погружения. Возможны более толстые стены за счет ручной подачи или дополнительной операции отрезки (в зависимости от диаметра пильного полотна).

*** Вес без упаковки и принадлежностей.

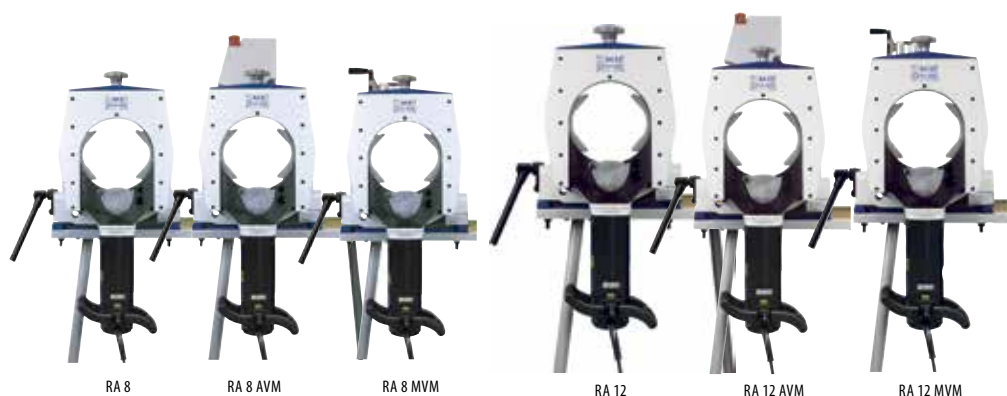
Все RA снабжены кабелем с разъёмным соединением и быстродействующей муфтой для простой и удобной замены гибкого кабеля.

ВАРИАНТЫ ПОДАЧИ:

Станок для отрезки труб и снятия фасок с **автоматическим модулем подачи AVM***: Интеллектуальная система управления AVM непрерывно контролирует силу подачи в зависимости от требуемой мощности. По окончании процесса резки AVM автоматически отключается. Случайный запуск предотвращается блокировкой повторного пуска.

Станки для отрезки труб и снятия фасок с **ручным модулем подачи MVM***:

Дополнительный модуль на станке облегчает обработку труб посредством управляемого вручную маховика. Таким образом, имеет место удобное ведение тела вращения незначительной затратой сил и непрерывной подачей вокруг трубы.



Станки для отрезки труб и снятия фасок

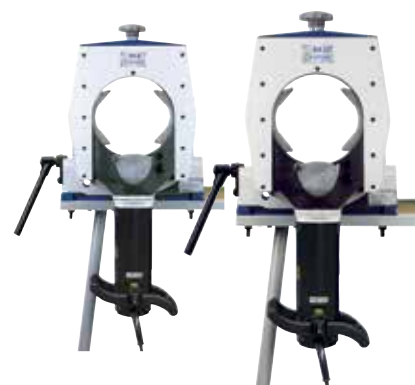
RA 8, RA 12 (AVM/MVM)

Свойства, область применения, технические характеристики и объем поставки, см. со стр. 11.

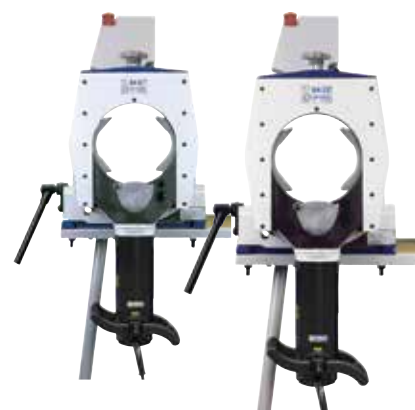
ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	КОД		ВЕС СТАНКА КГ	ВЕС ПРИ ПОСТАВКЕ КГ
RA 8	230 В, 50/60 Гц ЕС	790 045 095		102,500	149,000
RA 8	120 В, 50/60 Гц ЕС/США	790 045 096		102,500	149,000
RA 8 AVM	230 В, 50/60 Гц ЕС	790 045 001		110,000	165,000
RA 8 AVM	120 В, 50/60 Гц ЕС/США	790 045 007		110,000	165,000
RA 8 MVM	230 В, 50/60 Гц ЕС	790 045 069		103,000	153,000
RA 8 MVM	120 В, 50/60 Гц ЕС/США	790 045 082		103,000	153,000
RA 12	230 В, 50/60 Гц ЕС	790 047 095		138,600	177,000
RA 12	120 В, 50/60 Гц ЕС/США	790 047 096		138,600	177,000
RA 12 AVM	230 В, 50/60 Гц ЕС	790 047 001		146,000	205,000
RA 12 AVM	120 В, 50/60 Гц ЕС/США	790 047 007		146,000	205,000
RA 12 MVM	230 В, 50/60 Гц ЕС	790 047 069		140,700	200,000
RA 12 MVM	120 В, 50/60 Гц ЕС/США	790 047 082		140,700	200,000

Подходящие принадлежности

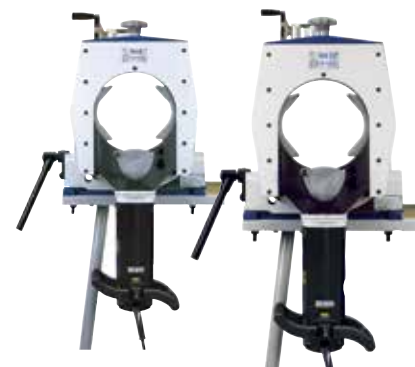
- Алюминиевые зажимные чашки и зажимные кулачки, см. стр. 24
- Непрерывная система охлаждения, см. стр. 18
- Пильные полотна и фрезы, см. со стр. 29
- Высокоэффективные смазки для фрезерно-отрезных станков, см. стр. 25
- Специальное трансмиссионное масло, см. стр. 25
- Промежуточный редуктор, набор для переналадки, см. стр. 25
- Запасной кабель с поворотным контактом, см. стр. 26
- Пластины для быстрого монтажа со струбцинами, см. стр. 26
- Базовый модуль и дополнительный модуль подачи трубы, см. со стр. 27
- Мобильная рабочая станция, см. стр. 28
- Верстаки и ящик для инструмента, см. стр. 90
- Тиски, см. стр. 90



RA 8, RA 12



RA 8 AVM, RA 12 AVM



RA 8 MVM, RA 12 MVM

Наш сервис для Вашей полной удовлетворенности – это наша цель!

Мы занимаемся Вашими вопросами не только перед покупкой. Также и после покупки Вы можете целиком и полностью полагаться на нас.

Качество

Компетент-
ность

Сервис

Консультации

Опыт

Мощность

Надежность

Обслу-
живание
клиентов

Удовлетво-
ренность

Обзор наших сервисных услуг:

Техническая служба:

- Ремонт, техобслуживание, замена
- Сметы
- Обслуживание на месте
- Обучение наших клиентов
- Экономически выгодные заменяемые устройства

Служба запчастей:

- Ок. 2.000 запчастей постоянно на складе
- Современные системы логистики

Услуги по аренде и бывшим в употреблении машинам:

- Арендная плата на недельной основе
- Аренда с возможностью выкупа
- Долгосрочная аренда
- Аренда с оператором по запросу

Другие сервисные услуги:

- Вывоз машин от клиента
- Бывшие в употреблении машины с гарантией

Вы хотите воспользоваться услугами нашей ремонтной службы? Вам нужны запчасти, расходный материал или Вы ищете подходящий для Вас продукт? Тогда свяжитесь с нами. Мы с удовольствием поможем Вам.

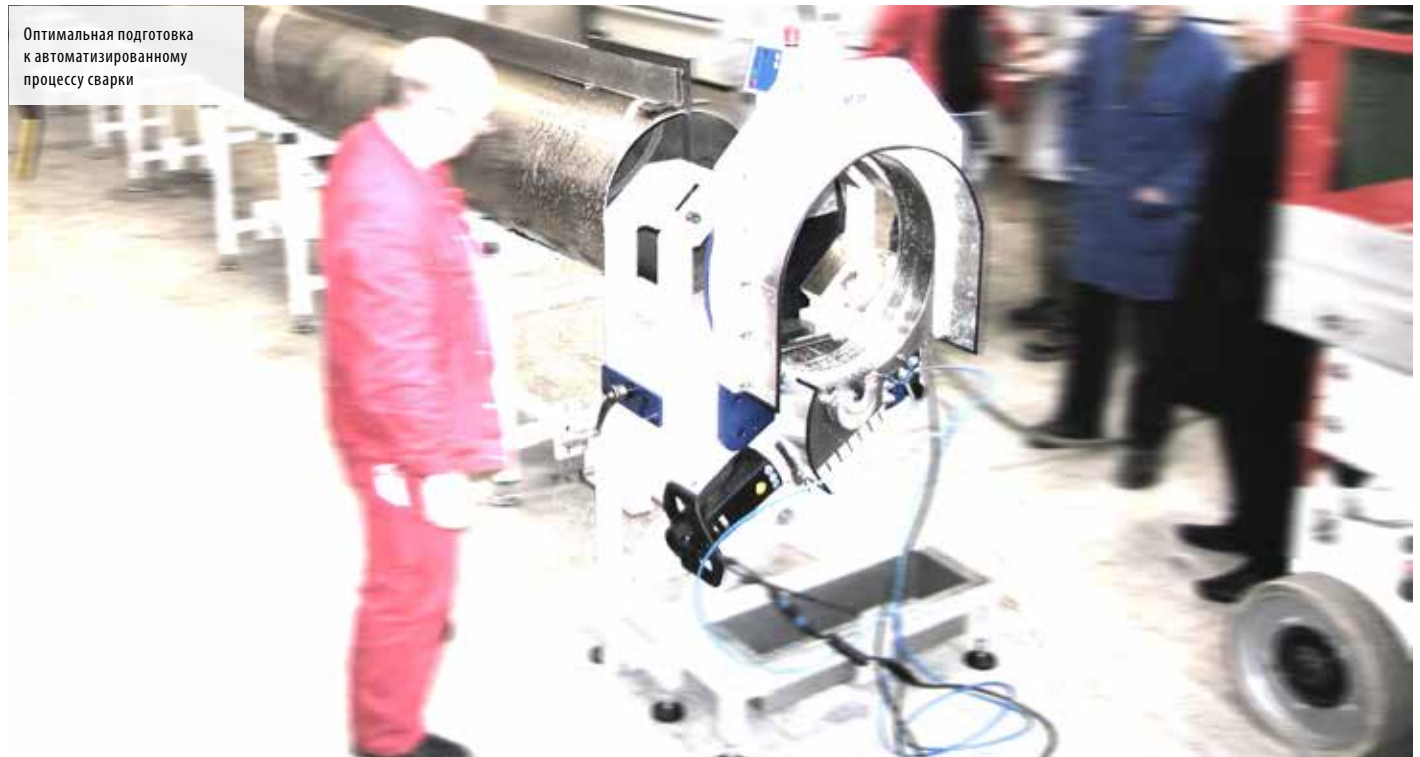
Сервисная горячая линия:
+49 (0) 77 31 792-789

GF 20 AVM

Станок для отрезки труб и снятия фасок

Мощный станок для требовательных случаев применения!

Мгновенная отрезка и снятие фасок труб из высоколегированной стали (нержавеющей стали), низколегированной и углеродистой стали, литейных материалов, алюминия и цветных металлов по технологии "планетарной резки". Включая автоматический модуль подачи AVM.



Оптимальная подготовка к автоматизированному процессу сварки

Пильное полотно погружается в рез и орбитально проводится вокруг трубы. Преимуществом при этом является то, что маленьким пильным полотном можно резать трубу большого диаметра, не нагревая ее.

Инновационный многоточечный зажим трубы: зажим без деформации позволяет просто и быстро отрезать трубы с толщиной стенок до 15 мм (0.59"). Можно обрабатывать сталь, нержавеющую сталь, медь, литье, железо, алюминий, пластик.

Интеллектуальная система управления AVM непрерывно контролирует силу подачи в зависимости от требуемой мощности. По окончании процесса резки AVM автоматически отключается. Случайный запуск предотвращается блокировкой повторного пуска. Это оптимизирует результат отрезки, повышает срок службы инструмента и снижает психическую нагрузку на оператора. Результат: максимальная безопасность и производительность.

GF 20 AVM снабжен кабелем с разъемным соединением и быстродействующей муфтой для простой и удобной замены гибкого кабеля.

- Прямоугольный холодный процесс обработки без заусенцев
- Оптимальная подготовка к автоматизированному процессу сварки
- Прочная конструкция с мощным приводом
- Включая регулируемый по высоте, прочный подъемный стол с резервуаром для сбора стружки
- Уникальный автоматический процесс погружения
- Эргономичная ручка, соответственно более надежное положение оператора
- Многофункциональный ключ для выполнения всех настроек на станке
- Высокий крутящий момент для обеспечения оптимальных процессов отрезки и снятия фасок
- Оптимизированный диапазон скорости вращения 30 - 163 об/мин, идеальный для резки высокоэффективных материалов (хастеллой*, P91, и т.д.)

- Оптимизированная защита пильного полотна защищает пользователя от разлетающейся стружки
- Высокий срок службы инструмента благодаря непрерывной системе охлаждения (имеется в качестве специальных принадлежностей)



Включая автоматический модуль подачи AVM**



Включая регулируемый по высоте, прочный подъемный стол с резервуаром для сбора стружки



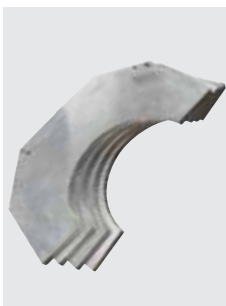
Включая охлаждающую жидкость KSS-TOP, смазку для пильного полотна GF TOP и специальное трансмиссионное масло



Высокий срок службы инструмента благодаря непрерывной системе охлаждения (имеется опционально)



Дополнительный модуль (имеются опционально)



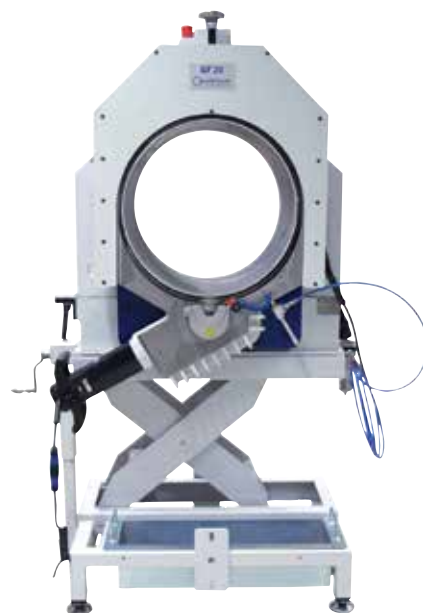
Алюминиевые зажимные чашки для зажима тонкостенных труб. (имеются опционально)

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ / ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		GF 20 AVM
Код	[230 В]	790 050 001
	[120 В]	790 050 002
Внеш. диаметр трубы	[мм]	283 - 508
	[дюйм]	11.14 - 20
Внутр. диаметр трубы мин. (Ø пильного полотна 80 мм/3.150")	[мм]	295
	[дюйм]	11.6
Внутр. диаметр трубы мин. (Ø пильного полотна 100 мм/3.937")	[мм]	275
	[дюйм]	10.8
Толщина стенки макс.	[мм]	15
	[дюйм]	0.59
Материалы трубы		Сталь, нержавеющая сталь, медь, литье, железо, алюминий, пластик
Мощность (мощность AVM)	[кВт]	1,9 (0,05)
	[hp]	2.54 (0.07)
Плавное электрическое регулирование скорости вращения с блокировкой повторного пуска	[об/мин]	30 - 163
Скорость вращения тела вращения с AVM	[об/мин]	0,1 - 1,1
Класс защиты	[класс]	I (EN 60204-1)
Уровень звука на рабочем месте, ок.	[дБ (А)]	79
Уровень вибрации (согласно DIN EN 28662, часть 1)	[м/с²]	< 2,5
Размеры GF 20 с подъемным столом, ок. (д х ш х в)	[см]	94 x 63 x 145 - 171
	[дюйм]	37 x 24.8 x 57.1 - 67.3
Размеры подъемного стола мин.-макс. (д х ш х в), ок.	[см]	94 x 63 x 44.5 - 70,5
	[дюйм]	37 x 24.8 x 17.5 - 27.8
Несущая способность подъемного стола макс.	[кг]	1.200
	[фунт]	2,645.5
Вес станка, ок.*	[кг]	482,0
	[фунт]	1,062.6
Исполнения (1-фазный переменный ток)	[В, Гц]	230 В, 50/60 Гц
		120 В, 50/60 Гц
ОБЪЕМ ПОСТАВКИ		GF 20 AVM
Станок для отрезки труб и снятия фасок GF 20 AVM**	Шт.	1
Транспортировочный ящик	Шт.	1
Подъемный стол (код 790 050 051)	Шт.	1
Пильное полотно (код 790 047 026)	Шт.	1
Монтажная пластина	Шт.	1
Ключи для инструментов	Набор	1
Специальное трансмиссионное масло (код 790 041 030)	Бутылка	1
Охлаждающая жидкость KSS-TOP (код 790 060 226)	Распылитель	1
Руководство по эксплуатации и список запчастей	Набор	1

Технические характеристики не являются обязательными. Они не содержат гарантии свойств. Компания сохраняет за собой право на внесение изменений.

* Вес без упаковки и принадлежностей.

** Автоматический модуль подачи AVM при поставке уже смонтирован на трубоотрезной станок.



GF 20 AVM с подъемным столом

Станок для отрезки труб и снятия фасок

GF 20 AVM

Свойства, область применения, технические характеристики и объем поставки, см. стр. 15.

ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	КОД	ВЕС СТАНКА КГ*	ВЕС ПРИ ПОСТАВКЕ КГ
GF 20 AVM	230 В, 50/60 Гц ЕС	790 050 001	482,000	554,000
GF 20 AVM	120 В, 50/60 Гц ЕС/США	790 050 002	482,000	554,000

* Вес с подъемным столом

Подъемный стол

Для GF 20 AVM (входит в объем поставки) и RA 12.
Простой монтаж станка непосредственно на столешницу.
У RA 12 крепление только с помощью пластины для быстрого монтажа.
Механическая регулировка высоты с помощью ручного кривошипа.
Очень стабильное и прочное исполнение за счет стальной конструкции.
Включая резервуар для сбора стружки.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	ПОДЪЕМНЫЙ СТОЛ
Размеры подъемного стола мин.-макс. (д х ш х в), ок.	94 x 63 x 44,5 - 70,5 см 37" x 24.8" x 17.5" - 27.8"
Несущая способность макс.	1.200 кг / 2,645.52 фунта

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Подъемный стол для GF 20 AVM и RA 12	790 050 051	170,000

Дополнительный модуль

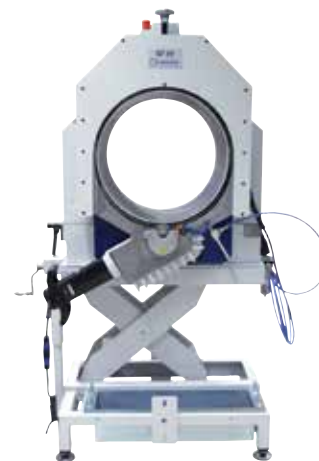
Для GF 20 AVM. Не входит в объем поставки.
Дополнительный модуль позволяет легко подводить длинные и тяжелые трубы на трубоотрезной станок, не нарушая соосности.

Очень прочное и устойчивое исполнение с 2 V-образными опорами и шарами из нержавеющей стали.
Модульная конструкция.

Мы рекомендуем использовать не менее 2 дополнительных модулей.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ МОДУЛЬ
Внеш. диаметр трубы макс.	508 мм / 20"
Размеры, ок	110 x 50 x 95 см / 43.3" x 19.7" x 37.4"
Несущая способность макс.	400 кг / 881.8 фунта

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Дополнительный модуль для GF 20 AVM	790 050 061	67,000



GF 20 AVM с подъемным столом

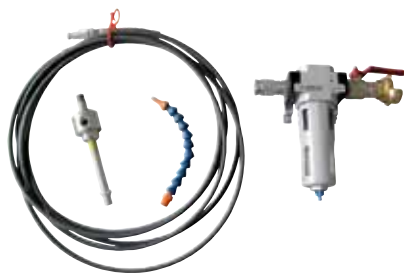


Подъемный стол



Дополнительный модуль

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОТРЕЗКИ ТРУБ И СНЯТИЯ ФАСОК



Непрерывная система охлаждения



Алюминиевые зажимные чашки

Непрерывная система охлаждения

Для GF 20 AVM. По запросу также для GF 4, GF 6, RA 8 и RA 12. Для повышения срока службы пильного полотна, а также лучшего качества поверхности трубы. Плавная регулировка. Система имеет вихревую трубу, с помощью которой осуществляется охлаждение сжатым воздухом. Количество подаваемого холодного воздуха индивидуально настраивается на оптимальный уровень условий применения. Подходит также для резки пластмассовых труб. Охлаждение без охлаждающего средства. Пильное полотно непрерывно охлаждается в процессе резания холодным воздухом (до -37°).

ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	КОД		КГ
Непрерывная система охлаждения	Сжатый воздух (требуется 5,5 - 8,0 бар)	790 050 773		0,600

Алюминиевые зажимные чашки

Для GF 20 AVM. Идеальны для зажима тонкостенных труб. Другие зажимные чашки для специальных внешних диаметров по запросу.

При заказе просьба указать внешний диаметр обрабатываемой трубы.

Объем поставки включает в себя:

- 4 затяжные чашки
- 8 винтов с цилиндрической головкой
- 8 цилиндрических штифтов

ИЗДЕЛИЕ	ВНЕШ. ДИАМЕТР ТРУБЫ [ММ]	ВНЕШ. ДИАМЕТР ТРУБЫ [ДЮЙМ]	КОД		КГ
Алюминиевые зажимные чашки для GF 20 AVM	508,00	20.000	790 050 800		3,700
Алюминиевые зажимные чашки для GF 20 AVM	457,20	18.000	790 050 802		3,700
Алюминиевые зажимные чашки для GF 20 AVM	406,40	16.000	790 050 803		3,700
Алюминиевые зажимные чашки для GF 20 AVM	355,60	14.000	790 050 804		3,700

Прочие принадлежности

- Пильные полотна и фрезы, см. со стр. 29
- Высокоэффективные смазки для фрезерно-отрезных станков, см. стр. 25
- Охлаждающая жидкость KSS-TOP, см. стр. 70
- Специальное трансмиссионное масло, см. стр. 25
- Запасной кабель с поворотным контактом, см. стр. 26
- Базовый модуль и дополнительный модуль подачи трубы, см. со стр. 27
- Верстаки и ящик для инструмента, см. стр. 90
- Тиски, см. стр. 90

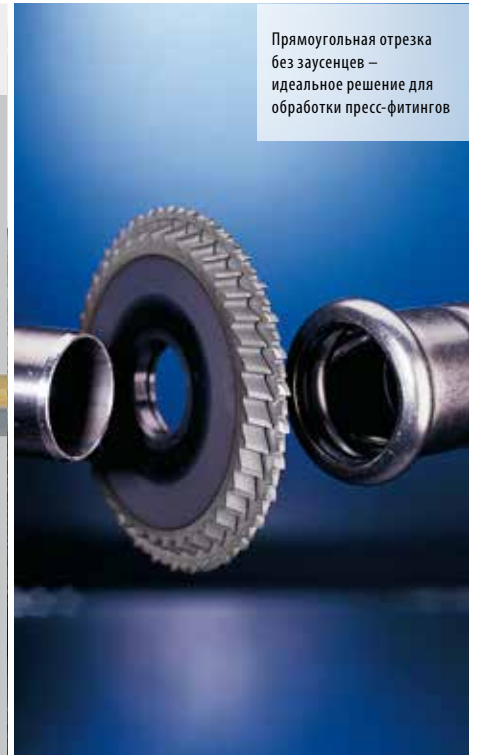
GFX 3.0, GFX 6.6

Станки для отрезки труб и снятия фасок

Инновационные отрезные станки компании Orbitalum Tools для мгновенных отрезки и снятия фасок труб и колен труб (также тонкостенных труб из нержавеющей стали). Оптимальная подготовка к автоматизированному процессу сварки! GFX – это легко управляемые, мощный и компактный отрезной станок с небольшим весом – убедитесь сами во многих превосходных характеристиках этого станка.



Серия GFX: легкое управление, мощность и компактность!



Прямоугольная отрезка без заусенцев – идеальное решение для обработки пресс-фитингов

Наша серия GFX идеально подходит для отрезки тонкостенных труб. Благодаря прочной конструкции, обеспечивающей длительный срок службы, отрезные станки особенно экономичны; кроме того, высокий срок службы повышает производительность.

Станок GFX не требует особого техобслуживания, удобен в сервисном обслуживании и имеет большую область применения. Можно обрабатывать такие материалы, как углеродистая, низколегированная и высоколегированная сталь, нержавеющая сталь, цветные металлы, сплавы алюминия и сплавы титана.

Отличительной чертой трубоотрезных станков ORBITALUM стало то, что место обрезки на трубе можно удобно маркировать лазерным указателем. Второй зажим для пильного полотна позволяет резать колена труб. Мощный двигатель снабжен защитой от перегрузки и эргономичными ручками и имеется в вариантах с напряжением 230 В, 50/60 Гц или 120 В, 50/60 Гц.

Кабельное разъемное соединение с быстродействующей муфтой обеспечивает простую и удобную замену гибкого кабеля

Областями применения являются, главным образом, пищевая, фармацевтическая, химическая промышленность и производство напитков.

- Прямоугольный холодный процесс обработки без заусенцев
- Система зажима без деформации, также для тонкостенных труб
- Удобное обращение благодаря небольшому весу
- Снятие фасок с концов труб параллельно или отдельно от отрезки
- Повышенная производительность
- Не требует особого техобслуживания, удобство в сервисном обслуживании
- Экологичность и длительный срок службы
- Дополнительный зажим пильного полотна для вырезания колен труб

- Идеальное решение для обработки пресс-фитингов
- Оптимизированный отвод стружки благодаря новой конструкции тисков
- Стальные скользящие зажимные кулачки
- Встроенный лазерный указатель для маркировки мест обрезки
- Эргономичная ручка двигателя
- Привод с высокой мощностью (1.200 Вт) и настраиваемый диапазон скорости вращения для отрезки различных материалов
- Электронная защита от перегрузки со встроенным устройством контроля температуры и регулирования тахометра
- Увеличенный срок службы инструментов благодаря новому приводу GF10
- Эргономичное расположение регулятора скорости вращения
- Разъемное соединение с быстродействующей муфтой: простая и удобная замена гибкого кабеля
- У GFX 3.0 возможен монтаж непосредственно на верстак



Включая второй зажим пильного полотна для вырезания колен труб



Включая стальные скользящие зажимные кулачки с зажимными насадками из нержавеющей стали



Встроенный лазерный указатель для маркировки мест обрезки на трубе



Мощный двигатель с защитой от перегрузки и эргономичными ручками



Включая смазку для пильного полотна GF TOP



Аппаратная стойка из алюминия и высококачественный синий транспортировочный чемодан для GFX 3.0 имеется опционально

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ		GFX 3.0	GFX 6.6
Код	[230 В] [120 В]	790 144 001 790 144 002	790 146 001 790 146 002
Внеш. диаметр трубы	[мм] [дюйм]	6,0 - 78,0 0.236 - 2.874	21,3 - 168,3 0.838 - 6.659
Толщина стенки	[мм] [дюйм]	0,8 - 7,0 0.031 - 0.275	0,8 - 7,0 0.031 - 0.275
Внутр. диаметр трубы мин. (Ø пильного полотна 63/2.248")	[мм] [дюйм]	0 0	23,0 0.905
Диапазон внеш. диаметра (Ø пильного полотна 63/2.248")	[мм] [дюйм]	6,0 - 78,0 0.236 - 2.874	24,6 - 168,3 1.008 - 6.659
Внутр. диаметр трубы мин. (Ø пильного полотна 68/2.677")	[мм] [дюйм]	0 0	18 0.708
Диапазон внеш. диаметра (Ø пильного полотна 68/2.677")	[мм] [дюйм]	6,0 - 73,0 0.236 - 2.874	21,3 - 168,3 0.838 - 6.659
Внутр. диаметр трубы мин. (Ø пильного полотна 80/3.149")	[мм] [дюйм]	— —	6,0 0.236
Диапазон внеш. диаметра (Ø пильного полотна 80/3.149")	[мм] [дюйм]	— —	21,3 - 156,0 0.838 - 2.205
Материалы	Углеродистая, низколегированная, высоколегированная сталь, нержавеющая сталь, цветные металлы, сплавы алюминия, сплавы титана, композиционные материалы, пластик		
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		GFX 3.0	GFX 6.6
Размеры (д x ш x в)	[мм] [дюйм]	570 x 330 x 280 22.44 x 12.99 x 11.02	575 x 350 x 671 22.64 x 13.78 x 26.42
Вес с тисками, без зажимных чашек	[кг] [фунт]	28,5 62.83	74,4 164.02
Мощность	[Вт]	1200	1200
Класс защиты	[класс]	II	II
Плавное электрическое регулирование скорости вращения с блокировкой повторного пуска	[об/мин]	30 - 200	30 - 200
Исполнения (1-фазный переменный ток)	[В, Гц] [В, Гц]	230 В, 50/60 Гц ЕС 120 В, 50/60 Гц США	230 В, 50/60 Гц ЕС 120 В, 50/60 Гц США
Уровень вибрации (EN 50144)	[м/с²]	< 2,5	< 2,5
Уровень звука на рабочем месте (EN 23741)	[дБ (А)]	79,7	79,7
ОБЪЕМ ПОСТАВКИ		GFX 3.0	GFX 6.6
Станок для отрезки труб и снятия фасок	Шт.	1	1
Деревянный транспортировочный ящик	Шт.	1	1
Пильное полотно (код 790 ...)	Шт.	1 (...041 035)	1 (...042 064)
Пластина для быстрого монтажа без струбцин*	Шт.	—	1
Зажимные опоры из нержавеющей стали**	Набор	1	1
Лазерный указатель с держателем и крепежными винтами***	Шт.	1	1
Ключи для инструментов	Набор	1	1
Смазка для пильного полотна GF TOP (код 790 060 228)	Туба	1	1
Руководство по эксплуатации и список запчастей	Набор	1	1



GFX 3.0, GFX 6.6

Технические характеристики не являются обязательными. Они не содержат гарантии свойств. Компания сохраняет за собой право на внесение изменений.

* Станок GFX 3.0 может быть смонтирован без пластины для быстрого монтажа непосредственно на верстак.

Опционально имеются пластины для быстрого монтажа со струбцинами для GFX 3.0 и GFX 6.6.

** При поставке уже смонтированы на скользящие зажимные кулачки станка GFX.

*** Лазерный указатель необходимо смонтировать на GFX перед вводом в эксплуатацию.

Станки для отрезки труб и снятия фасок

GFX 3.0, GFX 6.6

Свойства, область применения, технические характеристики и объем поставки, см. стр. 19.

ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	КОД	ВЕС СТАНКА КГ	ВЕС ПРИ ПОСТАВКЕ КГ
GFX 3.0	230 В, 50/60 Гц ЕС	790 144 001	28,000	44,000
GFX 3.0	120 В, 50/60 Гц США	790 144 002	28,000	44,000
GFX 6.6	230 В, 50/60 Гц ЕС	790 146 001	74,400	104,000
GFX 6.6	120 В, 50/60 Гц США	790 146 002	74,400	104,000



GFX 3.0, GFX 6.6

Зажимные опоры из нержавеющей стали

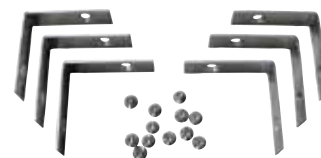
Уже входят в объем поставки серии GFX.

Идеальное решение для обработки труб из нержавеющей стали. Предотвращают коррозию между трубой и зажимными элементами.

Объем поставки включает в себя:

- Призматические пластины из нержавеющей стали 6 шт. (GFX 3.0) или 4 шт. (GFX 6.6)
- Винты с потайными головками: 12 шт. (GFX 3.0) или 16 шт. (GFX 6.6)
- Ключ для винтов с внутренним шестигранником: 1 шт.

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Зажимные опоры из нержавеющей стали для GFX 3.0 в сборе	790 144 200	0,150
Зажимные опоры из нержавеющей стали для GFX 6.6 в сборе	790 146 200	0,792



Зажимные опоры из нержавеющей стали

Жесткий транспортировочный чемодан

Высококачественный синий транспортировочный чемодан с вкладышем. Очень прочная конструкция.

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Жесткий транспортировочный чемодан для GFX 3.0	790 144 019	12,500



Жесткий транспортировочный чемодан

Прочие принадлежности

- Пильные полотна и фрезы, см. со стр. 29
- Высокоэффективные смазки для фрезерно-отрезных станков, см. стр. 25
- Специальное трансмиссионное масло, см. стр. 25
- Запасной кабель с поворотным контактом, см. стр. 26
- Пластины для быстрого монтажа со струбцинами, см. стр. 26
- Базовый модуль и дополнительный модуль подачи трубы, см. со стр. 27
- Мобильная рабочая станция, см. стр. 28
- Аппаратная стойка, см. стр. 37
- Верстаки и ящик для инструмента, см. стр. 90
- Тиски, см. стр. 90

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОТРЕЗКИ ТРУБ И СНЯТИЯ ФАСОК

Широкая программа обучения.

Мы придаем большое значение безопасному управлению нашими машинами – это для нас является наивысшим приоритетом. Поэтому мы рекомендуем пройти курсы обучения по продукту, чтобы ознакомиться с правильным и безопасным обращением с нашими машинами и чтобы уже заранее предотвратить возможные опасности и несчастные случаи.

Наше предложение:

- Обучение на дневной или недельной основе
- Обучение в наших помещениях или у Вас на месте
- Квалифицированные преподаватели
- Сертификат после успешно завершеного участия
- Хорошо оснащенные учебные помещения в Зингене
- Современное учебное оборудование

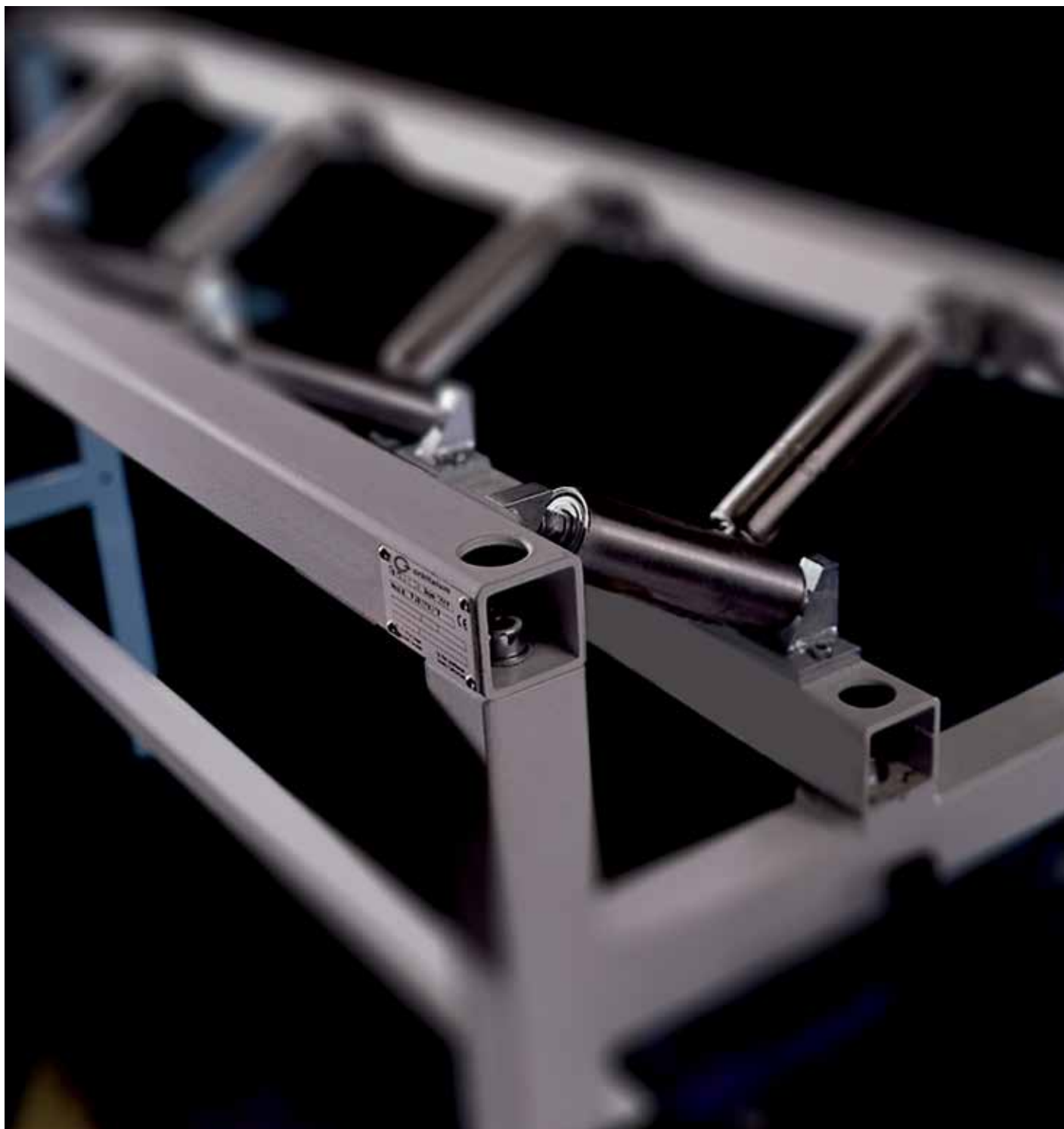
Если Вы хотите больше узнать о нашей широкой программе обучения или Вам нужна информация о следующих сроках проведения курсов для пользователей, то обратитесь к нашей учебной команде по телефону:

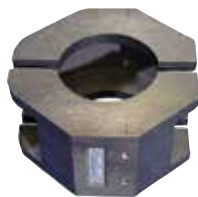
+49 (0) 77 31 792-200

или отправьте нам электронное письмо на адрес:

training@itw-ocw.com

Принадлежности для станков GF и RA





Алюминиевые зажимные чашки

Принадлежности для станков GF и RA

Алюминиевые зажимные чашки

Подходят к RA 6, RA 8 и RA 12. Для зажима тонкостенных труб без деформации. Алюминиевые зажимные чашки изготавливаются индивидуально для каждого заказчика. При заказе просьба указать внешний диаметр или внутренний диаметр и толщину стенки обрабатываемой трубы.

Объем поставки включает в себя:

- 4 винтов с цилиндрической головкой
- 1 набор зажимных чашек

При заказе зажимных чашек для RA 8 дополнительно предоставляется:

- 1 сверлильный кондуктор для монтажа зажимных чашек
- 2 винта с цилиндрической головкой для сверлильного кондуктора

Возможны другие размеры.

ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	ВНЕШ. ДИАМЕТР ТРУБЫ [мм]	ВНЕШ. ДИАМЕТР ТРУБЫ [дюйм]	КОД		кг
Алюминиевые зажимные чашки	для RA 8	129,0	5.079	790 045 216		4,300
Алюминиевые зажимные чашки	для RA 8	139,1	5.476	790 045 219		4,700
Алюминиевые зажимные чашки	для RA 8	167,0	6.575	790 045 218		4,000
Алюминиевые зажимные чашки	для RA 8	168,3	6.626	790 045 220		3,600
Алюминиевые зажимные чашки	для RA 8	210,0	8.268	790 045 217		2,900
Алюминиевые зажимные чашки	для RA 12	204,0	8.030	790 047 222		—
Алюминиевые зажимные чашки	для RA 12	209,0	8.230	790 047 221		11,500
Алюминиевые зажимные чашки	для RA 12	219,0	8.620	790 047 220		11,200
Алюминиевые зажимные чашки	для RA 12	254,0	10.000	790 047 216		9,200
Алюминиевые зажимные чашки	для RA 12	273,0	10.750	790 047 219		8,400
Алюминиевые зажимные чашки	для RA 12	300,0	11.810	790 047 224		9,100
Алюминиевые зажимные чашки	для RA 12	324,0	12.760	790 047 218		5,800
Алюминиевые зажимные чашки	для RA 12	306,0	12.047	790 047 225		5,800

Зажимные кулачки

Попарно. С возможностью дооснащения. Только пока есть в наличии.



Специальные зажимные кулачки для RA 2 и RA 21 S

ИЗДЕЛИЕ	КОД		кг
Специальные зажимные кулачки для RA 2 и RA 21 S	790 041 323		1,035
Алюминиевые зажимные кулачки для RA 4 и RA 41 Plus	790 046 250		2,600

Зажимные насадки из нержавеющей стали

Для GF 4 и GF 6 (AVM/MVM). Для предотвращения контактной коррозии. Уже входят в объем поставки GF 4 и GF 6 (AVM/MVM).



Зажимные насадки из нержавеющей стали

ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	КОД		кг
Зажимная насадка из нержавеющей стали в сборе для GF 4	правое + левое	790 142 241		0,310
Зажимная насадка из нержавеющей стали в сборе для GF 6	правое + левое	790 143 200		0,510

Непрерывная система охлаждения

Имеется по запросу для GF 4, GF 6, RA 8 и RA 12. Подробности, см. стр. 18.

Смазка для пильного полотна GF TOP

Синтетическая высокоэффективная смазка для фрезерно-отрезных станков.

Увеличивает срок службы пильного полотна.

Соответствует допуску к использованию с пищевыми продуктами NSF H2.

Благодаря навинчиваемой кисточке обеспечивается простая и равномерная смазка пильного полотна.

ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	КОД		КГ
Смазка для пильного полотна GF TOP	Туба, 180 г	790 060 228		0,205



GF TOP

Пластичная смазка для пильного полотна GF LUB

Новая высокоэффективная смазка без содержания хлора для фрезерно-отрезных станков.

Увеличивает срок службы пильного полотна.

Экологичная пластичная смазка является последующей модификацией ROCOL; с новым названием и улучшенным качеством.

GF LUB соответствует новейшим экологическим предписаниям и стандартам.

ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	КОД		КГ
Пластичная смазка для пильного полотна GF LUB	Туба, 160 мл	790 041 016		0,160



GF LUB

Специальное трансмиссионное масло

Для всех типов GF и RA.

ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	КОД		КГ
Специальное трансмиссионное масло	Бутылка, 250 мл	790 041 030		0,235



Специальное трансмиссионное масло

Промежуточный редуктор, набор для переналадки

Для преобразования стандартного станка для отрезки труб и снятия фасок (RA) в RA H (с промежуточным приводом) с бывшим двигателем FE 680 (скорость вращения 150 - 270 об/мин).

За счет промежуточного редуктора скорость вращения RA снижается до 40 – 70 об/мин, а вращающий момент увеличивается. Для резки высокоэффективных материалов, таких как хастеллой® и инконел. Подходит к RA 2, RA 4, RA 41, RA 41 Plus, RA 6, RA 8 и RA 12.

В наборе содержатся все требуемые для переналадки детали, а также дополнительное трансмиссионное масло.

ИЗДЕЛИЕ	КОД		КГ
Промежуточный редуктор, набор для переналадки	790 041 063		2,000



Промежуточный редуктор, набор для переналадки

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОТРЕЗКИ ТРУБ И СНЯТИЯ ФАСОК



Гибкий кабель



Гибкий кабель в сборе



Пластина для быстрого монтажа со струбцинами

Запасной кабель с поворотным контактом

Предотвращает перекручивание кабеля.
Для всех станков GF, RA и PS с классом защиты II.

ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	ДЛИНА КАБЕЛЯ		КОД		КГ
		[М]	[ФУТ]			
Гибкий кабель в сборе	230 В, 50/60 Гц ЕС	4	13.12	790 142 081		0,680
Гибкий кабель в сборе	120 В, 50/60 Гц США/Канада	4	13.12	790 142 082		0,654
Гибкий кабель в сборе	230 В, 50/60 Гц Китай	4	13.12	790 142 083		0,595
Гибкий кабель в сборе	230 В, 50/60 Гц Австралия	4	13.12	790 142 084		0,655
Гибкий кабель в сборе	120 В, 50/60 Гц Великобритания	4	13.12	790 142 087		0,740
Гибкий кабель	230 В, 50/60 Гц ЕС	4	13.12	790 142 076		0,560
Гибкий кабель	120 В, 50/60 Гц США/Канада	4	13.12	790 142 077		0,740
Гибкий кабель	230 В, 50/60 Гц Китай	4	13.12	790 142 078		0,520
Гибкий кабель	120 В, 50/60 Гц Великобритания	4	13.12	790 142 079		0,630
Гибкий кабель	230 В, 50/60 Гц Австралия	4	13.12	790 142 080		0,560

Пластины для быстрого монтажа со струбцинами

Для быстрого монтажа станков на верстаках.
Идеальное решение при частой смене места применения.

ИЗДЕЛИЕ	КОД		КГ
Пластина для быстрого монтажа для GFX 3.0, RA 2, RA 21 S	790 041 027		4,230
Пластина для быстрого монтажа для GF 4, GF 6, GFX 6.6, RA 4, RA 6, RA 8, RA 41 Plus	790 042 027		6,165
Пластина для быстрого монтажа для PS 4.5 и PS 6.6	790 048 334		2,600

Базовый модуль и дополнительный модуль подачи трубы

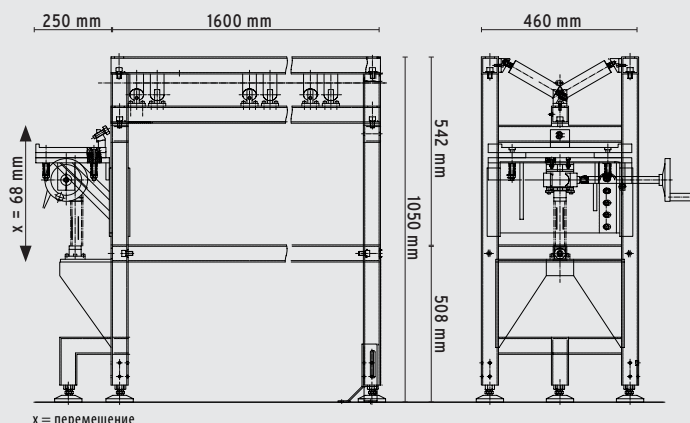
Система подачи труб позволяет легко подводить длинные и тяжелые трубы на станки GF и RA, не нарушая соосности. Очень прочная и стабильная модель с рамой с порошковым покрытием и роликами из нержавеющей стали.

Преимущества:

- Экстремальные стабильность и устойчивость
- Быстрая настройка размеров
- Мгновенное центрирование труб
- Не требующая техобслуживания стальная рама со специальным покрытием
- Ролики из нержавеющей стали
- Возможность расширения системы подачи труб с помощью дополнительного модуля
- Экономия времени и денег
- Подходит для всех сортов стали

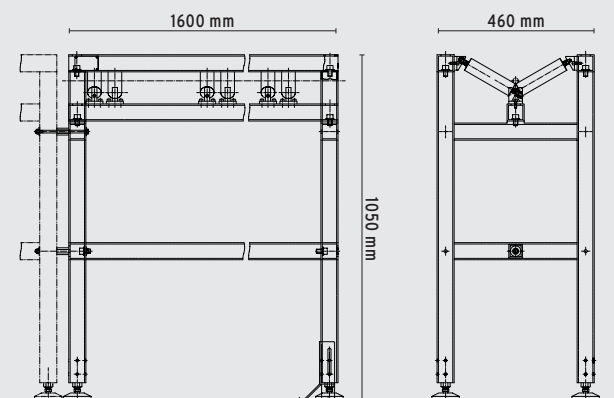
Базовый модуль:

Подходит ко всем станкам для отрезки труб и снятия фасок компании Orbitalum Tools (за исключением RA 21 S и GF 20 AVM. RA 2, GFX 3.0, PS 4.5 и PS 6.6 по запросу). Станки могут быть смонтированы непосредственно на монтажную пластину базового модуля без какого-либо специального инструмента. Посредством механического регулирования высоты маховиком станок может быть легко настроен на внешний диаметр разрезаемой трубы. Станок установлен на монтажной пластине на упругих опорах.



Дополнительный модуль:

Для индивидуального удлинения базового модуля. Может быть соединен непосредственно с базовым модулем.



Базовый модуль подачи трубы



Дополнительный модуль подачи трубы

Узел напольного уголка:

Для крепления базового или дополнительного модуля на полу.
Узел состоит из 4 угловых элементов и 8 винтов с прокладочными шайбами.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ/ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	ПОДАЧА ТРУБЫ БАЗОВЫЙ МОДУЛЬ	ПОДАЧА ТРУБЫ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ МОДУЛЬ
Внеш. диаметр трубы	16 - 325 мм 0.63" - 12.8"	16 - 325 мм 0.63" - 12.8"
Размеры, ок	ок. 185 x 105 x 50 см 72.8" x 41.3" x 19.7"	ок. 160 x 105 x 50 см 62.9" x 41.3" x 19.7"
Несущая способность макс.	400 кг 881.8 фунта	400 кг 881.8 фунта
Регулируемая по высоте пластина для быстрого монтажа (перемещение)	68 мм 2.68"	— —

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Базовый модуль подачи трубы	790 068 051	116,000
Дополнительный модуль подачи трубы	790 068 061	72,000
Узел напольного уголка	790 068 053	1,900



Мобильная рабочая станция

Мобильная рабочая станция

Для мобильного применения на стройплощадке и в мастерской.
Идеальной дополнение ко всем трубоотрезным станкам Orbitalum (за исключением GF 20 AVM. RA 2, PS 4.5, PS 6.6 по запросу).

Преимущества:

- Надежная транспортировка станков на стройплощадке
- Гибкая работа на соответствующих рабочих станциях
- Отсутствие времени на наладку, например, монтаж трубоотрезного станка на верстаках
- Регулируемая по высоте опора для труб с роликом из нержавеющей стали
- Запираемая инструментальная коробка с 4 выдвижными ящиками для инструмента и принадлежностей
- Резьбовой подъемный стол для регулировки станка по высоте в соответствии с размером трубы
- Поддон для стружки

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	МОБИЛЬНАЯ РАБОЧАЯ СТАНЦИЯ
Размеры (д x ш x в)	115 x 43 x 91 см 45.3" x 16.9" x 35.8"
Несущая способность макс.	675 кг 1488.1 фунта

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Мобильная рабочая станция	790 068 071	137,000

Прочие принадлежности

- Пильные полотна и фрезы, см. со стр. 29
- Верстаки и ящик для инструмента, см. стр. 90
- Тиски, см. стр. 90

Пильные полотна и фрезы

для станков GF и RA

Пильные полотна специально разработаны для наших трубоотрезных станков для максимальных нагрузок и сроков службы. Для различных случаев применения имеются 4 варианта исполнения пильных полотен и фрез:



Точный, прямоугольный рез без заусенцев благодаря высококачественным материалам, инновационным технологиям и специальной геометрии резки

Без заусенцев и деформации



Под прямым углом



Отрезка и снятие фасок



- **Серия Economy** для низколегированных и углеродистых сталей и литейных материалов
- **Серия Performance** для высоколегированных сталей (нержавеющей стали)
- **Серия High-Performance** для высокоэффективных материалов и высоколегированных сталей
- **Серия Premium** специально для нержавеющей стали с очень долгим сроком службы

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	AL	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ, CU, CUNI, CUZN, CUSN	INOX, V2A, V4A, 304, 316 (L)	Ti, ДУПЛЕКС, ИНКОНЕЛ
Economy	*	*		
Performance		*	*	
High-Performance		*	*	*
Premium			*	

Технические характеристики не являются обязательными. Они не содержат гарантии свойств. Компания сохраняет за собой право на внесение изменений.



Пильное полотно Economy



Пильное полотно Performance



Пильное полотно High-Performance



Пильное полотно Premium



Пильное полотно с дополнительным отверстием

Пильные полотна и фрезы для станков GF и RA

Пильные полотна

Свойства и области применения, см. стр. 29.
Минимальный заказ: 5 штук.

ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	ТОЛЩИНА СТЕНКИ ТРУБЫ		Ø ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА		КОД		КГ
		[ММ]	[ДЮЙМ]	[ММ]	[ДЮЙМ]			
Пильное полотно	Economy*	1,5 - 6,0	.059 - .236	68	2.677	790 042 063		0,036
Пильное полотно	Economy	2,0 - 5,5	.079 - .217	63	2.480	790 041 020		0,032
Пильное полотно	Economy*	5,0 - 12,0	.197 - .472	80	2.953	790 043 030		0,075
Пильное полотно	Economy*	6,0 - 15,0	.236 - .591	100	3.937	790 047 030		0,117
Пильное полотно	Performance	0,6 - 1,2	.024 - .047	63	2.480	790 041 036		0,027
Пильное полотно	Performance	1,0 - 1,6	.039 - .063	68	2.677	790 042 049		0,050
Пильное полотно	Performance	1,0 - 3,0	.039 - .118	63	2.480	790 048 072		0,035
Пильное полотно	Performance	1,2 - 2,5	.047 - .098	63	2.480	790 041 035		0,040
Пильное полотно	Performance	1,2 - 2,5	.047 - .098	68	2.677	790 042 064		0,045
Пильное полотно	Performance**	1,2 - 2,5	.047 - .098	100	3.937	790 043 036		0,104
Пильное полотно	Performance	1,2 - 3,0	.047 - .118	83	3.268	790 043 024		0,075
Пильное полотно	Performance	1,5 - 2,5	.059 - .098	80	3.150	790 046 022		0,065
Пильное полотно	Performance	2,5 - 5,5	.098 - .217	63	2.480	790 041 048		0,035
Пильное полотно	Performance**	2,5 - 5,5	.098 - .217	100	3.937	790 043 038		0,120
Пильное полотно	Performance	2,5 - 7,0	.098 - .276	68	2.677	790 042 048		0,045
Пильное полотно	Performance	2,5 - 7,0	.098 - .276	80	3.150	790 043 018		0,080
Пильное полотно	Performance	6,0 - 10,0	.236 - .394	80	2.953	790 043 022		0,075
Пильное полотно	Performance**	6,0 - 15,0	.236 - .591	100	3.937	790 047 026		0,105
Пильное полотно	High-Performance	1,2 - 2,5	.047 - .098	80	3.150	790 046 021		0,064
Пильное полотно	High-Performance	1,2 - 2,5	.047 - .098	63	2.480	790 041 034		0,040
Пильное полотно	High-Performance	2,5 - 7,0	.098 - .267	68	2.677	790 042 058		0,045
Пильное полотно	Premium	1,2 - 2,5	.047 - .098	63	2.480	790 041 049		0,033

* применяется только для алюминиевых труб

** только для GF 6, RA 6, RA 8, RA 12 и GF 20 AVM

Пильные полотна с дополнительным отверстием

Свойства и области применения, см. стр. 29.
Минимальный заказ: 5 штук.

ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	ТОЛЩИНА СТЕНКИ ТРУБЫ		Ø ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА		КОД		КГ
		[ММ]	[ДЮЙМ]	[ММ]	[ДЮЙМ]			
Пильное полотно с отверстием	Performance	1,0 - 2,0	.039 - .079	63	2.480	790 048 472		0,035
Пильное полотно с отверстием	Performance	1,2 - 2,5	.047 - .098	63	2.480	790 041 435		0,030
Пильное полотно с отверстием	Performance	1,2 - 2,5	.047 - .098	68	2.677	790 042 464		0,047
Пильное полотно с отверстием	Performance	1,5 - 2,5	.059 - .098	80	3.150	790 046 422		0,052
Пильное полотно с отверстием	Performance	2,5 - 7,0	.098 - .276	68	2.677	790 042 448		0,036

Комбинации пильных полотен и фрез

Свойства и области применения, см. стр. 29.

Одновременная резка и снятие фасок за доли секунд.

Комбинации пильных полотен и фрез для сварного шва (V-образный шов)

Состоят из одного пильного полотна и одной фрезы.

Возможен также заказ отдельных деталей.

ИСПОЛНЕНИЕ	ТОЛЩИНА СТЕНКИ ТРУБЫ		УГОЛ СНЯТИЯ ФАСКИ [°]	ВЫСОТА ФАСКИ МАКС.		Ø ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА		КОД		КГ
	[ММ]	[ДЮЙМ]		[ММ]	[ДЮЙМ]	[ММ]	[ДЮЙМ]			
Performance	1,2 - 3,0	.047 - .118	30	3	.118	63	2.480	790 044 050		0,100
Performance	2,5 - 7,0	.098 - .276	30	7	.276	68	2.677	790 042 161		0,108
High-Performance	2,5 - 5,0	.098 - .197	35	5	.197	68	2.677	790 042 015		0,120
High-Performance	2,5 - 6,0	.098 - .236	45	4	.157	68	2.677	790 042 023		0,135
High-Performance	2,5 - 7,0	.098 - .276	30	7	.276	68	2.677	790 042 013		0,108



Комбинация пильного полотна и фрезы для сварного шва (V-образный шов)

Детали для комбинаций пильных полотен и фрез для сварного шва (V-образный шов)

ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	КОД		КГ
Пильное полотно для 790 044 050	Performance	790 044 040		0,027
Фреза 30° для 790 044 050	Performance	790 044 049		0,065
Пильное полотно для 790 042 155, 790 042 157 и 790 042 161	Performance	790 042 153		0,040
Фреза 30° для 790 042 161	Performance	790 042 160		0,060
Пильное полотно для 790 042 018, 790 042 015, 790 042 023, 790 042 013	High-Performance	790 042 016		0,040
Фреза 30° для 790 042 013	High-Performance	790 042 021		0,077

Упорная шайба для комбинаций пильных полотен и фрез

Рекомендуется использовать 1 шайбу на комбинацию пильного полотна и фрезы.

ИЗДЕЛИЕ	КОД		КГ
Упорная шайба	790 046 188		0,068

Комбинации пильных полотен и фрез для пресс-фитингов

Состоят из одного пильного полотна и одной фрезы.

Особо подходят для труб систем "металл - пресс-фитинг".

Возможен также заказ отдельных деталей.

ИСПОЛНЕНИЕ	ТОЛЩИНА СТЕНКИ ТРУБЫ		УГОЛ СНЯТИЯ ФАСКИ [°]	ВЫСОТА ФАСКИ МАКС.		Ø ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА		КОД		КГ
	[ММ]	[ДЮЙМ]		[ММ]	[ДЮЙМ]	[ММ]	[ДЮЙМ]			
Performance	1,0 - 2,0	.039 - .079	45 / 70	0,4/1,0	.016/.039	63	2.480	790 044 046		0,090



Комбинация пильного полотна и фрезы для пресс-фитингов

Детали для комбинаций пильных полотен и фрез для пресс-фитингов

ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	КОД		КГ
Пильное полотно для 790 044 046	Performance	790 044 040		0,027
Пильное полотно для 790 044 047	High-Performance	790 044 041		0,030

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОТРЕЗКИ ТРУБ И СНЯТИЯ ФАСОК



Фреза для снятия фасок, V-образный шов

Фрезы для снятия фасок

Свойства и области применения, см. стр. 29.

Для снятия фасок для V-образных сварных швов на концах труб.

Вместо пильного полотна на трубоотрезной станок GF/RA монтируется фреза для снятия фасок. Воспроизводимая подготовка сварных швов за доли секунд.

Фреза для снятия фасок, V-образный шов

ИЗДЕЛИЕ	УГОЛ СНЯТИЯ ФАСКИ [°]	ВЫСОТА ФАСКИ МАКС.		Ø ФРЕЗЫ		КОД		КГ
		[ММ]	[ДЮЙМ]	[ММ]	[ДЮЙМ]			
Economy	30,0	9,5	.374	72	2.835	790 042 045		0,165
Economy	35,0	8,9	.350	70	2.756	790 042 037		0,170
Economy	37,5	8,4	.331	70	2.756	790 042 036		0,162
Economy	45,0	7,5	.295	70	2.756	790 042 038		0,162
Performance	30,0	9,5	.374	72	2.835	790 042 071		0,153
Performance	30,0	13,0	.512	76	2.992	790 043 023		0,187
Performance	37,5	8,4	.331	70	2.756	790 042 070		0,163
High-Performance	30,0	9,5	.374	72	2.835	790 042 073		0,157



GF TOP

Смазка для пильного полотна GF TOP

Синтетическая высокоэффективная смазка для фрезерно-отрезных станков.

Увеличивает срок службы пильного полотна.

Соответствует допуску к использованию с пищевыми продуктами NSF H2.

Благодаря навинчиваемой кисточке обеспечивается простая и равномерная смазка пильного полотна.

ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	КОД		КГ
Смазка для пильного полотна GF TOP	Туба, 180 г	790 060 228		0,205



GF LUB

Пластичная смазка для пильного полотна GF LUB

Новая высокоэффективная смазка без содержания хлора для фрезерно-отрезных станков.

Увеличивает срок службы пильного полотна.

Экологичная пластичная смазка является последующей модификацией ROCOL; с новым названием и улучшенным качеством.

GF LUB соответствует новейшим экологическим предписаниям и стандартам.

ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	КОД		КГ
Пластичная смазка для пильного полотна GF LUB	Туба, 160 мл	790 041 016		0,160

Пильные полотна для машин SCORP

Пильное полотно ТСТ

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ SCORP 360 С ПИЛЬНЫМИ ПОЛОТНАМИ ТСТ

Внеш. диаметр трубы из пластика		Ø пильного полотна 140 мм/макс. толщина стенки 5.512"	
[мм]	[дюйм]	[мм]	[дюйм]
75	2.953	15,1	0.594
90	3.543	11,4	0.449
100	3.937	10,1	0.398
110	4.331	9,3	0.366
115	4.528	9,1	0.358
125	4.921	8,8	0.346
140	5.512	8,7	0.343
160	6.299	9,1	0.358
165	6.496	9,3	0.366
180	7.087	9,9	0.390
190	7.480	10,4	0.409
200	7.874	10,9	0.429
215	8.465	11,8	0.465
225	8.858	12,4	0.488
240	9.449	13,4	0.528
250	9.843	14,0	0.551
270	10.630	15,4	0.606
280	11.024	16,0	0.630
315	12.402	18,3	0.720
320	12.598	18,6	0.732
355	13.976	20,4	0.803

ИЗДЕЛИЕ	ОБРЕЗАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	Ø ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА		ОБ/МИН МАКС.	КОД		КГ
		[мм]	[дюйм]				
Пильное полотно ТСТ	Сталь, медь, алюминий, пластмасса	140	5.512	4.200	790 014 055		0,154

Пильное полотно, алмаз

ИЗДЕЛИЕ	ОБРЕЗАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	Ø ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА		ОБ/МИН МАКС.	КОД		КГ
		[мм]	[дюйм]				
Пильное полотно, алмаз	Чугунные трубы	140	5.512	4.200	790 014 057		0,173
Пильное полотно, алмаз*	Чугунные трубы	155	6.102	4.200	790 014 059		0,215

* только для SCORP 360. Только пока есть в наличии.

Пильное полотно Cermet

ИЗДЕЛИЕ	ОБРЕЗАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	Ø ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА		ОБ/МИН МАКС.	КОД		КГ
		[мм]	[дюйм]				
Пильное полотно Cermet	Нержавеющая сталь	140	5.512	4.200	790 014 056		0,153



Пильное полотно ТСТ



Пильное полотно, алмаз



Пильное полотно Cermet

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОТРЕЗКИ ТРУБ И СНЯТИЯ ФАСОК

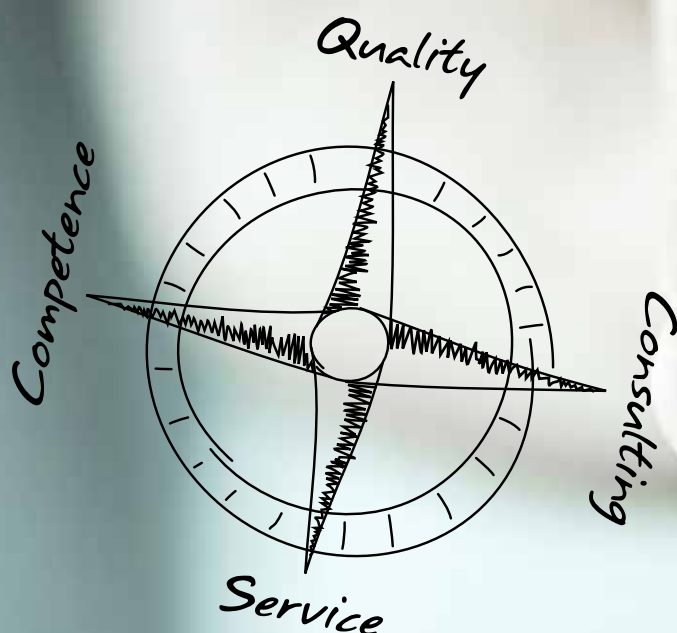
Качественные продукты компании Orbitalum Tools – всегда хорошее решение!



Для наших продуктов мы выбираем лучшие материалы и подходящие технологии и уже при разработке придаем большое значение высокому качеству и длительному сроку службы.

Наши станки и инструменты собираются, настраиваются, контролируются и упаковываются вручную и с максимальной тщательностью квалифицированными и мотивированными сотрудниками в г. Зинген/Хоэнтвиль (Германия).

Для этого наши сотрудники используют все свои знания и опыт.



PS 4.5, PS 6.6

Портативные трубоотрезные станки

Мобильный, мощный и гибкий трубоотрезной станок для применения на стройплощадке – это серия PS компании Orbitalum Tools. Это новое поколение трубоотрезных станков подкупает не только результатом прямоугольной резки без заусенцев и деформации, но и небольшим весом станка.

Простое и удобное управление: станки PS монтируются быстро и компактно, транспортировать их и управлять ими может один человек.



Резка тонкостенных труб из нержавеющей стали и колен труб по технологии "планетарной резки" стала легкой как никогда!

PS 4.5 (23 кг) и PS 6.6 (26 кг) относятся в этой области применения к самым легким станкам, имеющимся на рынке.

"Повышенная безопасность за счет неподвижной трубы и вращающегося инструмента". Хорошо зарекомендовавшая себя технология "планетарной резки" – это важный отличительный признак трубоотрезных станков ORBITALUM. Пильное полотно погружается в рез и орбитально проводится вокруг трубы. Преимуществом при этом является то, что маленьким пильным полотном можно резать трубу большого диаметра, не нагревая ее.

Как и у большинства трубоотрезных станков ORBITALUM, место обрезки на трубе можно удобно маркировать лазерным указателем. Второй зажим для пильного полотна позволяет резать колена труб. Мощный двигатель снабжен защитой от перегрузки

и эргономичными ручками и имеется в вариантах с напряжением 230 В, 110 В или 120 В, 50/60 Гц. Тело вращения и самоцентрирующиеся тиски изготовлены из высококачественных алюминиевых сплавов, отвечающим высочайшим требованиям, предъявляемым к работам на стройплощадке.

- Мобильность благодаря малому весу станка, идеальное решение для стройплощадки
- Зажим тонкостенных труб без деформации
- Для резки тонкостенных труб и отрезки колен труб
- Не требуется дополнительной обработки благодаря прямоугольному резу без заусенцев
- Предотвращение коррозии благодаря холодному процессу обработки
- Встроенный лазерный указатель для маркировки мест обрезки
- Экономия времени благодаря орбитальному процессу резки
- Многоточечный зажим трубы
- Быстрая настройка размера трубы

- Долгий срок службы инструмента
- Возможно использование комбинаций пресс-фитингов и пильных полотен*
- Однофазный двигатель переменного тока с регулированием скорости вращения и блокировкой повторного пуска

* Только с комбинациями пильных полотен и фрез Orbitalum, код 790 044 046 или код 790 044 047. Особо подходят для труб систем "металл – пресс-фитинг". Состоят из одного пильного полотна и одной фрезы. Возможен также заказ отдельных деталей. Обработка: толщина стенки: 1-2 мм, угол снятия фаски: 45°/70°, высота фаски: макс. 0,4/1,0 мм.



Второй зажим для вырезания колен труб



Поставка в жестком транспортировочном чемодане



Встроенный лазерный указатель для маркировки мест обрезки на трубе



Зажим без деформации за счет встроенных поворотных зажимных кулачков



Включая пильное полотно "Performance" (790 048 072) и смазку для пильного полотна GF TOP



Аппаратная стойка из алюминия опционально

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ		PS 4.5	PS 6.6
Код	[230 B]	790 048 001	790 049 001
	[110 B]	790 048 002	790 049 002
	[120 B]	790 048 003	790 049 003
Внеш. Ø DA, трубы	[мм]	6 - 120	50* - 170
	[дюйм]	0.236 - 4.724	1.969* - 6.693
Внеш. Ø DA, колена труб	[мм]	30 - 120	50* - 170
	[дюйм]	1.181 - 4.724	1.969* - 6.693
Толщина стенки макс.	[мм]	3	3
	[дюйм]	0.118	0.118
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		PS 4.5	PS 6.6
Размеры	[мм]	480 x 230 x 600	480 x 230 x 660
	[дюйм]	20.9 x 9.1 x 23.6	20.9 x 9.1 x 26
Мощность	[Вт]	1100	1100
	[hp]	1.5	1.5
Класс защиты (DIN VDE 0740, с защитной изоляцией)	[класс]	II	II
Скорость вращения	[об/мин]	30 - 165	30 - 165
Уровень вибрации (DIN EN 28662, часть 1)	[м/с²]	< 2,5	< 2,5
Уровень звука на рабочем месте, ок.	[дБ (A)]	78	78
ОБЪЕМ ПОСТАВКИ		PS 4.5	PS 6.6
Портативный трубоотрезной станок	Шт.	1	1
Зажимные кулачки из закаленного алюминиевого литья	Набор	1	1
Жесткий транспортировочный чемодан	Шт.	1	1
Пильное полотно (код 790 048 072)	Шт.	1	1
Сумка для инструментов, с инструментами	Шт.	1	1
Смазка для пильного полотна GF TOP (код 790 060 228)	Туба	1	1
Руководство по эксплуатации и список запчастей	Набор	1	1



PS 4.5, PS 6.6

Технические характеристики не являются обязательными. Они не содержат гарантии свойств. Компания сохраняет за собой право на внесение изменений.

* На PS 6.6 с дополнительными адаптерными зажимными кулачками могут разрезаться также трубы с внешним диаметром мин. 30 мм (специальные принадлежности, код 790 048 380). Эти зажимные кулачки входят в объем поставки PS 4.5.

Портативные трубоотрезные станки

PS 4.5, PS 6.6

Свойства, область применения, технические характеристики и объем поставки, см. стр. 35.

ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	КОД	ВЕС СТАНКА КГ	ВЕС ПРИ ПОСТАВКЕ КГ
PS 4.5	230 В, 50/60 Гц ЕС	790 048 001	23,600	37,000
PS 4.5	110 В, 50/60 Гц ЕС	790 048 002	23,600	37,000
PS 4.5	120 В, 50/60 Гц США	790 048 003	23,600	37,000
PS 6.6	230 В, 50/60 Гц ЕС	790 049 001	26,300	41,000
PS 6.6	110 В, 50/60 Гц ЕС	790 049 002	26,300	41,000
PS 6.6	120 В, 50/60 Гц США	790 049 003	26,300	41,000



PS 4.5, PS 6.6

Пластина для быстрого монтажа со струбцинами

Простой и быстрый монтаж на верстаках без сверления. Включая 4 винта с внутренним шестигранником для крепления PS на пластине для быстрого монтажа.

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Пластина для быстрого монтажа со струбцинами	790 048 334	2,600



Пластина для быстрого монтажа со струбцинами

Пильные полотна

Серия Performance для высоколегированных сталей (нержавеющей стали). Рекомендуемые пильные полотна (только Ø 63 мм/2.480") для портативных трубоотрезных станков PS 4.5 и PS 6.6.

ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	ТОЛЩИНА СТЕНКИ ТРУБЫ		Ø ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА		КОД	КГ
		[ММ]	[ДЮЙМ]	[ММ]	[ДЮЙМ]		
Пильное полотно	Performance	1,0 - 3,0	0.039 - 0.118	63	2.480	790 048 072	0,035
Пильное полотно	Performance	0,6 - 1,2	0.024 - 0.047	63	2.480	790 041 036	0,027



Пильное полотно Performance

Аппаратная стойка

Из алюминия. Подходит к PS 4.5, PS 6.6 и GFX 3.0.

Простой монтаж станков непосредственно на аппаратной стойке без монтажной пластины. Компактность, быстрота применения, простота обращения.

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Аппаратная стойка для PS 4.5, PS 6.6 и GFX 3.0.	790 048 390	7,400



Аппаратная стойка

Набор запасных зажимных кулачков

Из алюминиевого литья с покрытием. Увеличение размера PS 6.6 до внешнего диаметра мин. 30 мм.

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Набор запасных зажимных кулачков PS 4.5 / набор зажимных кулачков для увеличения PS 6.6	790 048 380	2,030



Набор запасных зажимных кулачков

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОТРЕЗКИ ТРУБ И СНЯТИЯ ФАСОК



Набор для дооснащения лазером

Набор для дооснащения лазером

Лазерный указатель для маркировки мест обрезки на трубе

Простой монтаж на поворотном кольце станков PS.

В набор входят 1 лазер, 1 держатель лазера с 2 крепежными винтами, запасные батареи, 1 руководство по монтажу.

ИЗДЕЛИЕ	КОД		КГ
Набор для дооснащения лазером для PS 4.5 и PS 6.6	790 048 060		0,110

Прочие принадлежности

- Высокоэффективные смазки для фрезерно-отрезных станков, см. стр. 25
- Запасной кабель с поворотным контактом, см. стр. 26
- Пластины для быстрого монтажа со струбцинами, см. стр. 26
- Базовый модуль и дополнительный модуль подачи трубы, см. со стр. 27
- Мобильная рабочая станция, см. стр. 28
- Верстаки и ящик для инструмента, см. стр. 90
- Тиски, см. стр. 90

MRA

Труборез для металлических труб

Резка труб в мгновение ока.

Труборез пригоден для резки в стесненных условиях и для случаев, когда не допускается возникновение стружки.



Для резки металлических труб вручную в любом положении. Простота применения и наивысшая безопасность.

Запатентованная технология резки MRA базируется на зависящих от диаметра манжетах и многороликовых пильных цепях.

Эти два компонента, изготовленные из закаленной, износостойкой стали обеспечивают:

- высокий срок службы компонентов
- проведение пильной цепи под прямым углом вокруг трубы
- перемещение MRA по рабочим роликам на манжетах
- небольшие маятниковые движения руки
- резка труб из нержавеющей стали

ДРУГИЕ ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Прямоугольность и отсутствие деформации
- Без тока и не под напряжением
- В стесненных условиях и в любом положении

ОБРЕЗАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ:

- Высоколегированная сталь (нержавеющая сталь марки 1.40... - 1.45...)
- Углеродистая и низколегированная сталь
- Литейные материалы
- Цветные металлы

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ		MRA
Код		790 008 001
Внеш. диаметр трубы	[мм]	25,0 - 254,0
	[дюйм]	0.984 - 10.000
Толщина стенки*	[мм]	0,8 - 3,0
	[дюйм]	0.031 - 0.118
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		MRA
Размеры	[мм]	450 x 105
	[дюйм]	17.7 x 4.1
ОБЪЕМ ПОСТАВКИ		MRA
Труборез для металлических труб MRA	Шт.	1
Жесткий транспортировочный чемодан	Шт.	1
Ключ для винтов с внутренним шестигранником	Шт.	1
Соединительная скоба	Шт.	1
Рабочие перчатки	Пара	1
Руководство по эксплуатации и список запчастей	Набор	1

Технические характеристики не являются обязательными. Они не содержат гарантии свойств. Компания сохраняет за собой право на внесение изменений.

* В зависимости от материала. В случае высоколегированных сталей макс. обрабатываемая толщина стенки составляет 2,0 - 2,5 мм (0.079 - 0.098").



MRA



Пильная цепь



Манжеты

Труборез для металлических труб

MRA

Свойства, область применения, технические характеристики и объем поставки, см. стр. 39.

Пильные цепи и манжеты заказываются отдельно.

ИЗДЕЛИЕ	КОД	ВЕС СТАНКА КГ	ВЕС ПРИ ПОСТАВКЕ КГ
Труборез для металлических труб MRA	790 008 001	3,100	8,000

Пильные цепи

С пильными роликами из закаленной, износостойкой стали.

ИЗДЕЛИЕ	ВНЕШ. ДИАМЕТР ТРУБЫ		ПИЛЬНЫЕ РОЛИКИ [ШТУК]	КОД	КГ
	[ММ]	[ДЮЙМ]			
Пильная цепь MRA	25,0 - 114,3	0.984 - 4.500	15	790 008 018	0,500
Пильная цепь MRA	114,3 - 254,0	4.500 - 10.000	16	790 008 041	0,900

Манжеты

Попарно, из закаленной стали. На один размер трубы требуется одна пара манжет. Другие размеры манжет по запросу.

ИЗДЕЛИЕ	ВНЕШ. ДИАМЕТР ТРУБЫ		КОД	КГ
	[ММ]	[ДЮЙМ]		
Манжеты MRA	25,0	0.984	790 008 102	0,650
Манжеты MRA	25,4	1.000	790 008 104	0,655
Манжеты MRA	29,0	1.142	790 008 103	0,705
Манжеты MRA	33,7	1.330	790 008 105	0,885
Манжеты MRA	38,1	1.500	790 008 130	0,955
Манжеты MRA	40,0	1.575	790 008 135	0,955
Манжеты MRA	42,4	1.670	790 008 140	1,005
Манжеты MRA	44,5	1.752	790 008 150	1,052
Манжеты MRA	48,3	1.900	790 008 155	1,100
Манжеты MRA	50,0	1.970	790 008 160	1,130
Манжеты MRA	50,8	2.000	790 008 165	1,140
Манжеты MRA	52,0	2.050	790 008 175	1,190
Манжеты MRA	53,0	2.087	790 008 180	1,150
Манжеты MRA	54,0	2.125	790 008 185	1,100
Манжеты MRA	57,0	2.244	790 008 190	1,210
Манжеты MRA	60,3	2.375	790 008 195	1,315
Манжеты MRA	63,5	2.500	790 008 200	1,375
Манжеты MRA	65,0	2.559	790 008 203	1,375
Манжеты MRA	70,0	2.755	790 008 215	1,445
Манжеты MRA	73,0	2.874	790 008 220	1,480
Манжеты MRA	75,0	2.950	790 008 225	1,600
Манжеты MRA	76,1	2.996	790 008 230	1,560
Манжеты MRA	80,0	3.150	790 008 233	1,375
Манжеты MRA	84,0	3.300	790 008 240	1,690
Манжеты MRA	85,0	3.350	790 008 245	1,750
Манжеты MRA	88,9	3.500	790 008 250	1,780
Манжеты MRA	100,0	3.937	790 008 255	1,970
Манжеты MRA	101,6	4.000	790 008 260	2,025

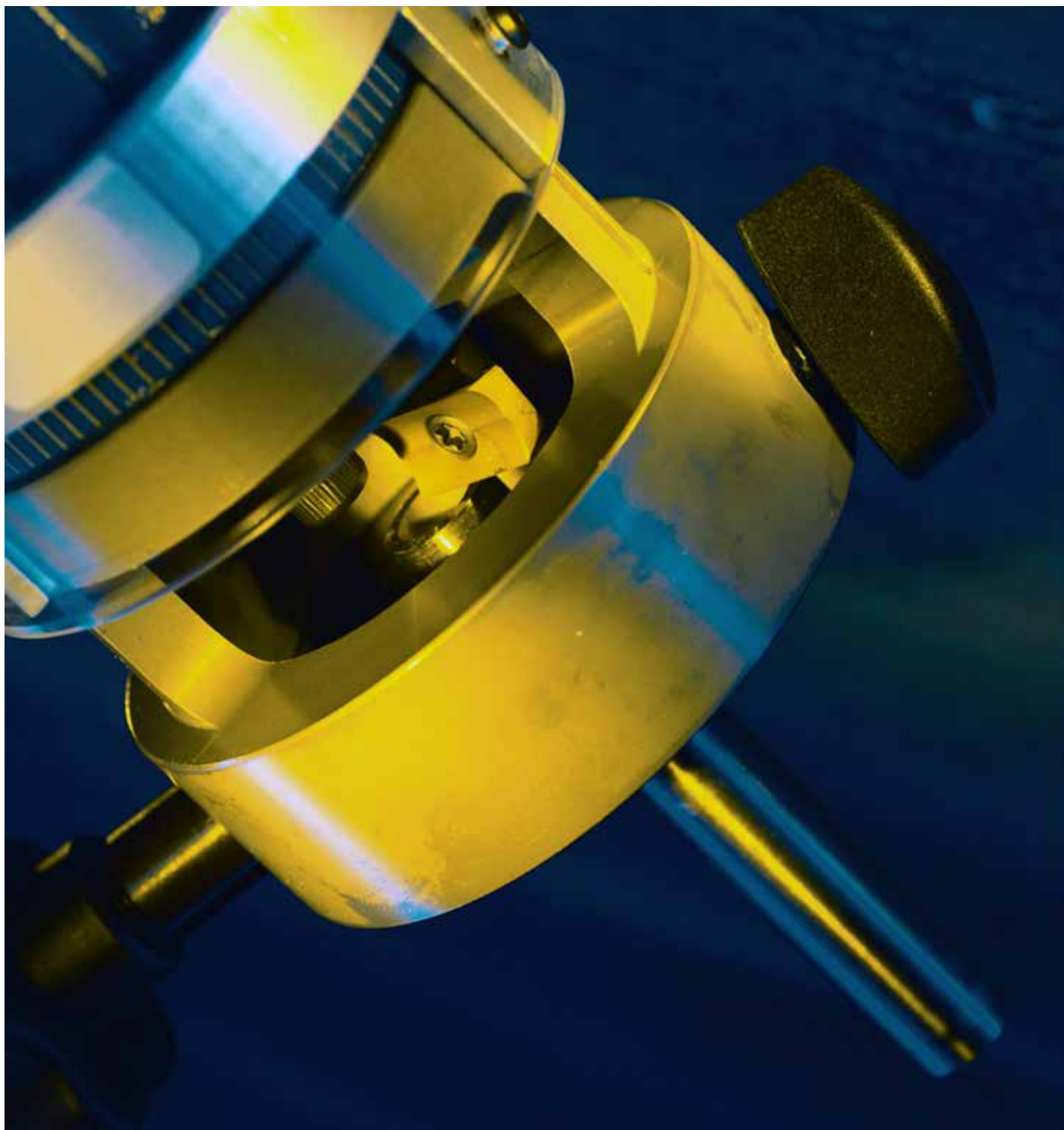
ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОТРЕЗКИ ТРУБ И СНЯТИЯ ФАСОК

ИЗДЕЛИЕ	ВНЕШ. ДИАМЕТР ТРУБЫ		КОД		КГ
	[ММ]	[ДЮЙМ]			
Манжеты MRA	104,0	4.095	790 008 270		1,925
Манжеты MRA	108,0	4.252	790 008 280		2,100
Манжеты MRA	110,0	4.330	790 008 285		2,150
Манжеты MRA	114,3	4.500	790 008 290		2,295
Манжеты MRA	129,0	5.080	790 008 315		2,800
Манжеты MRA	139,7	5.500	790 008 325		3,000
Манжеты MRA	150,0	5.906	790 008 333		3,375
Манжеты MRA	152,4	6.000	790 008 335		3,232
Манжеты MRA	154,0	6.060	790 008 340		3,365
Манжеты MRA	160,0	6.300	790 008 355		3,520
Манжеты MRA	165,0	6.496	790 008 360		4,125
Манжеты MRA	168,3	6.625	790 008 365		3,600
Манжеты MRA	204,0	8.030	790 008 380		4,375
Манжеты MRA	219,1	8.625	790 008 385		4,680
Манжеты MRA	228,6	9.000	790 008 387		4,890
Манжеты MRA	254,0	10.000	790 008 390		5,420

Прочие принадлежности

- Верстаки и ящик для инструмента, см. стр. 90
- Тиски, см. стр. 90

Оборудование для обработки концов труб



RPG XS, RPG ONE, RPG 1.5, RPG 2.5

Машины для торцевания труб (электрическая/аккумуляторная версия)

Серия RPG характеризуется удобством в обращении и особенно экономичным резанием. Областью применения серии RPG является прямоугольное торцевание (стык без скоса кромок) тонкостенных труб и микрофитингов из нержавеющей стали, а также углеродистых и низколегированных сталей, алюминия и титана. Машины отлично располагаются в руке и имеют минимальные размеры и вес. Для каждого диаметра пользователь может выбрать из программы принадлежностей подходящие зажимные чашки.

Для прямоугольного торцевания без заусенцев и снятия фасок тонкостенных труб из нержавеющей стали и микрофитингов. Требуемая высококачественная подготовка концов труб, также и для орбитальной сварки!



Прецизионный зажим труб и микрофитингов

Электродвигатель с регулированием и поддержанием постоянной скорости вращения



Аккумуляторные двигатели с эффективной и экологичной литий-ионной технологией



Мобильной и высококачественной подготовкой концов труб с помощью нашей серии RPG с успехом пользуются производители труб и оборудования для электронной, фармацевтической, пищевой, химической промышленности, а также для производства газа высокой чистоты, напитков и солнечной энергии.

Инструменты, зажимные чашки и трубы можно просто и без дополнительных вспомогательных средств заменять с помощью быстросменной системы. Все многофункциональные инструменты (MFW) имеют 2 режущие кромки и высокоэффективное покрытие, предотвращающее износ. Благодаря этому можно с высокой точностью особенно быстро и экономично обрабатывать низко- и высоколегированные стали, а также алюминий.

Для расширения или ремонта существующего оборудования мы предлагаем **аккумуляторный вариант**, представляющий собой оптимальное, не зависящее от электросети решение для работы в стесненных условиях. Аккумуляторный привод был настроен на потребности клиента.

Машина и принадлежности поставляются в удобном транспортировочном чемодане – аккумуляторная версия с зарядным устройством 230 В для европейского рынка или 120 В для рынка США.

- Создание торцевой поверхности трубы очень высокого качества
- Прямоугольность и отсутствие заусенцев
- Возможно снятие фасок со специальной державкой
- Быстросменная система для труб, инструментов и зажимных чашек
- Обработка тонкостенных труб из нержавеющей стали (V4A) и микрофитингов
- Неперетачиваемая пластина с 2 режущими кромками и высокоэффективным покрытием
- Подача с миллиметровым делением шкалы для оптимального результата
- Не требуется дополнительного инструмента для обработки
- Переносная легкая машина для мобильного и надежного применения
- Модульная конструкция, благодаря этому обеспечивается совместимость в рамках серии RPG

- Благодаря специальной адаптерной зажимной чашке для RPG 2.5 могут использоваться также зажимные чашки машин RPG 1.5

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЭЛЕКТРОВЕРСИЙ:

- Поворотный/демонтируемый привод
- Электродвигатель с регулированием и поддержанием постоянной скорости вращения
- Полноволновая электроника Vario-Tacho-Constamatic (VTC)
- Защита от перезапуска предотвращает самопроизвольный запуск машины после повторного включения в сеть, а также при восстановлении напряжения после сбоя в работе сети.
- Регулировочное колесико для выбора скорости вращения
- Мощный двигатель Marathon
- Защита от перегрузки
- Автоматически отключаемые угольные щетки
- Индикатор износа угольных щеток

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ		RPG XS	RPG ONE	RPG ONE AKKU	RPG 1.5	RPG 1.5 AKKU	RPG 2.5	RPG 2.5 AKKU
Код	[230 B]	790 033 001 Winkelakku: 790 033 011	790 036 031	790 036 021	790 037 001	790 037 011	790 030 001	790 030 011
	[115 B]	790 033 002 Winkelakku: 790 033 012	—	790 036 022	—	790 037 012	—	—
	[120 B]	—	790 036 032	—	790 037 002	—	790 030 002	—
	[110 B]	—	790 036 033	—	790 037 003	—	790 030 003	790 030 012
Внеш. диаметр трубы мин.-макс.	[мм]	3,0* - 19,05	3,0* - 25,4	3,0* - 25,4	3,0* - 38,1	3,0* - 38,1	3,0* - 63,5	3,0* - 63,5
	[дюйм]	0.118* - 0.75	0.118* - 1.0	0.118* - 1.0	0.118* - 1.5	0.118* - 1.5	0.118* - 2.5	0.118* - 2.5
Толщина стенки макс.	[мм]	2,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0
	[дюйм]	0.079	0.118	0.118	0.118	0.118	0.118	0.118
Материалы		Высоколегированные стали (нержавеющая сталь марки 1.40... - 1.45... согласно DIN 17455 и DIN 17456), углеродистые и низколегированные стали, алюминий.						
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		RPG XS	RPG ONE	RPG ONE AKKU	RPG 1.5	RPG 1.5 AKKU	RPG 2.5	RPG 2.5 AKKU
Размеры (д х ш х в)	[мм]	217 x 53 x 187	390 x 70 x 200	261 x 80 x 255	400 x 160 x 350	275 x 90 x 255	500 x 170 x 300	260 x 320 x 300
	[дюйм]	8.5 x 2.1 x 7.4	15.4 x 2.8 x 7.9	10.3 x 3.2 x 10	15.8 x 6.3 x 13.8	10.8 x 3.5 x 10	19.7 x 6.7 x 11.8	10.2 x 12.6 x 11.8
Скорость вращения инструмента	[об/мин]	0 - 350	145 - 380	0 - 500	145 - 380	0 - 500	1-я скорость: 9 - 52 2-я скорость: 27 - 153	1-я скорость: 0 - 29 2-я скорость: 0 - 100
Мощность	[Вт]	—	1100	—	1100	—	1100	—
Напряжение сменного аккумулятора	[В]	10,8	—	18	—	18	—	18
Емкость	[Ач]	1,5	—	4,0	—	4,0	—	4,0
Уровень звука на рабочем месте (EN 23741)	[дБ (А)]	ок. 78	ок. 78	ок. 78	ок. 78	ок. 78	ок. 78,2	ок. 78,2
Уровень вибрации (EN 50144)	[м/с²]	< 2,5	< 2,5	< 2,5	< 2,5	< 2,5	< 2,5	< 2,5
ОБЪЕМ ПОСТАВКИ		RPG XS	RPG ONE	RPG ONE AKKU	RPG 1.5	RPG 1.5 AKKU	RPG 2.5	RPG 2.5 AKKU
Машина для торцевания труб	Шт.	1	1	1	1	1	1	1
Транспортировочный чемодан	Шт.	1	1	1	1	1	1	1
Сменный аккумулятор	Шт.	2	—	2	—	2	—	2
Зарядное устройство	Шт.	1	—	1	—	1	—	1
Защита от перегрузки (четырёхгранная гайка)	Шт.	—	—	—	1	1	1	1
Державка WN (код 790 ...)	Шт.	1 (... 033 150)	1 (... 037 152)	1 (... 037 152)	1 (... 037 152)	1 (... 037 152)	1 (... 037 152)	1 (... 037 152)
Многофункциональный инструмент MFW (код 790 038 314)	Шт.	1	1	1	1	1	1	1
Адаптерная зажимная чашка (код 790 030 094)	Шт.	—	—	—	—	—	1	1
Ключи для инструментов	Набор	1	1	1	1	1	1	1
Клещи	Шт.	1	—	—	—	—	—	—
Руководство по эксплуатации и список запчастей	Набор	1	1	1	1	1	1	1

По запросу опционально имеется стоечная плита для аккумуляторных машин (код 790 037 169)

Технические характеристики не являются обязательными. Они не содержат гарантии свойств. Компания сохраняет за собой право на внесение изменений.

* Со стандартной державкой (код 790 037 152) возможна область применения от 6,0 мм/0.236". Со специальной державкой (код 790 037 161) — от 3,0 мм/0.118". В случае RPG 2.5 (аккумуляторная версия) только со специальной адаптерной зажимной чашкой (входит в стандартный объем поставки RPG 2.5).

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ АККУМУЛЯТОРНЫХ ВЕРСИЙ:

- Очень малая конструктивная длина
- Литий-ионная технология
- Двигатель с высокой мощностью и небольшим конструктивным размером
- Нет эффекта памяти
- Контроль отдельных элементов в аккумуляторе
- Электронная защита от перегрузки со встроенным устройством контроля

температуры

- Мощные аккумуляторы с индикатором емкости
- Небольшая саморазрядка
- Экологичность
- Технология AIR COOLED, обеспечивающая короткое время зарядки и длительный срок службы



Машины для торцевания труб

RPG XS, RPG ONE, RPG 1.5, RPG 2.5 (аккумуляторная версия)

Свойства, область применения, технические характеристики и объем поставки, см. стр. 43.

Зажимные чашки из нержавеющей стали заказываются отдельно.

ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	КОД	ВЕС СТАНКА КГ	ВЕС ПРИ ПОСТАВКЕ КГ
RPG XS аккумуляторная версия (10,8 В)	230 В, 50/60 Гц ЕС	790 033 001	1,320	4,300
RPG XS аккумуляторная версия (10,8 В)	115 В, 60 Гц США	790 033 002	1,320	4,300
RPG XS Winkel-Akku (10,8 В)	230 В, 50/60 Гц ЕС	790 033 011	1,520	6,300
RPG XS Winkel-Akku (10,8 В)	115 В, 60 Гц США	790 033 012	1,520	6,300
RPG ONE	230 В, 50/60 Гц ЕС	790 036 031	4,140	9,600
RPG ONE	120 В, 50/60 Гц США	790 036 032	4,140	9,600
RPG ONE	110 В, 50/60 Гц ЕС	790 036 033	4,140	9,600
RPG ONE аккумуляторная версия (18 В)	230 В, 50/60 Гц ЕС	790 036 021	2,880	8,200
RPG ONE аккумуляторная версия (18 В)	115 В, 60 Гц США	790 036 022	2,880	8,200
RPG 1.5	230 В, 50/60 Гц ЕС	790 037 001	4,700	9,500
RPG 1.5	120 В, 50/60 Гц США	790 037 002	4,700	9,500
RPG 1.5	110 В, 50/60 Гц ЕС	790 037 003	4,700	9,500
RPG 1.5 аккумуляторная версия (18 В)	230 В, 50/60 Гц ЕС	790 037 011	3,440	10,100
RPG 1.5 аккумуляторная версия (18 В)	115 В, 60 Гц США	790 037 012	3,440	10,100
RPG 2.5	230 В, 50/60 Гц ЕС	790 030 001	6,600	12,500
RPG 2.5	120 В, 50/60 Гц США	790 030 002	6,600	12,500
RPG 2.5	110 В, 50/60 Гц ЕС	790 030 003	6,600	12,500
RPG 2.5 аккумуляторная версия (18 В)	230 В, 50/60 Гц ЕС	790 030 011	5,340	11,320
RPG 2.5 аккумуляторная версия (18 В)	110 В, 60 Гц США	790 030 012	5,340	11,320



RPG XS аккумуляторная версия / RPG XS Winkelakku



RPG ONE / RPG ONE аккумуляторная версия



RPG 1.5 / RPG 1.5 аккумуляторная версия



RPG 2.5 / RPG 2.5 аккумуляторная версия

Угловой привод для RPG ONE (аккумуляторная версия) и RPG 1.5 (аккумуляторная версия)

Угловой привод имеется опционально и может быть дополнительно установлен на следующие машины RPG:

RPG ONE; RPG ONE аккумуляторная версия; RPG 1.5; RPG 1.5 аккумуляторная версия

За счет углового привода конструктивная длина уменьшается до 200 мм (7.874").
Технические характеристики остаются неизменными.

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Угловой привод для RPG ONE и RPG 1.5 (аккумуляторная версия)	790 037 400	0,475



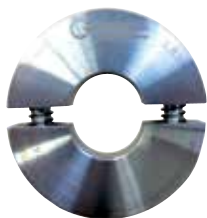
Угловой привод

Зажимные чашки из нержавеющей стали

Очень прочные. Гарантируют точный зажим труб и микрофитингов и быструю смену зажимных чашек без применения какого-либо инструмента благодаря уникальной конструкции с принудительным механизмом зажимных чашек.

Возможны другие размеры зажимных чашек.

Просьба проверить перед заказом зажимных чашек внешний диаметр труб.



Зажимные чашки из нержавеющей стали



Зажимная чашка из нержавеющей стали для микрофитингов

ПРИМЕНЯЕТСЯ С	ПРИМЕНЯЕТСЯ ДЛЯ	ВНЕШ. ДИАМЕТР ТРУБЫ		ДЛИНА ЗАЖИМА ТРУБЫ		КОД		КГ
		[ММ]	[ДЮЙМ]	[ММ]	[ДЮЙМ]			
RPG XS	Трубы	6,35	0.250	10,00	0.394	790 033 202		0,083
RPG XS	Трубы	8,00	0.315	10,00	0.394	790 033 203		0,082
RPG XS	Трубы	9,53	0.375	10,00	0.394	790 033 204		0,080
RPG XS	Трубы	10,00	0.394	10,00	0.394	790 033 205		0,080
RPG XS	Трубы	12,70	0.500	10,00	0.394	790 033 206		0,076
RPG XS	Трубы	13,50	0.531	10,00	0.394	790 033 207		0,075
RPG XS	Трубы	19,05	0.750	10,00	0.394	790 033 209		0,065
RPG XS	Микрофитинги	6,35	0.250	10,00	0.394	790 033 301		0,049
RPG ONE	Трубы	3,00	0.118	10,00	0.394	790 036 232		0,118
RPG ONE	Трубы	3,18	0.125	10,00	0.394	790 036 201		0,119
RPG ONE	Трубы	6,00	0.236	10,00	0.394	790 036 213		0,117
RPG ONE	Трубы	6,35	0.250	10,00	0.394	790 036 202		0,118
RPG ONE	Трубы	7,00	0.276	10,00	0.394	790 036 214		0,118
RPG ONE	Трубы	8,00	0.315	10,00	0.394	790 036 215		0,116
RPG ONE	Трубы	9,53	0.375	10,00	0.394	790 036 203		0,115
RPG ONE	Трубы	10,00	0.394	10,00	0.394	790 036 204		0,115
RPG ONE	Трубы	10,10	0.398	10,00	0.394	790 036 222		0,114
RPG ONE	Трубы	11,00	0.433	10,00	0.394	790 036 226		0,112
RPG ONE	Трубы	12,00	0.472	10,00	0.394	790 036 205		0,112
RPG ONE	Трубы	12,10	0.476	10,00	0.394	790 036 223		0,111
RPG ONE	Трубы	12,70	0.500	10,00	0.394	790 036 206		0,111
RPG ONE	Трубы	13,50	0.531	10,00	0.394	790 036 227		0,110
RPG ONE	Трубы	14,00	0.551	10,00	0.394	790 036 228		0,108
RPG ONE	Трубы	14,10	0.555	10,00	0.394	790 036 224		0,107
RPG ONE	Трубы	15,00	0.590	10,00	0.394	790 036 216		0,107
RPG ONE	Трубы	15,60	0.614	10,00	0.394	790 036 225		0,105
RPG ONE	Трубы	15,88	0.625	10,00	0.394	790 036 211		0,105
RPG ONE	Трубы	16,00	0.630	10,00	0.394	790 036 212		0,104
RPG ONE	Трубы	17,00	0.670	10,00	0.394	790 036 221		0,103
RPG ONE	Трубы	17,20	0.677	10,00	0.394	790 036 207		0,104
RPG ONE	Трубы	18,00	0.709	10,00	0.394	790 036 217		0,102
RPG ONE	Трубы	19,05	0.750	10,00	0.394	790 036 208		0,100
RPG ONE	Трубы	20,00	0.787	10,00	0.394	790 036 230		0,096
RPG ONE	Трубы	21,30	0.839	10,00	0.394	790 036 209		0,094
RPG ONE	Трубы	21,70	0.854	10,00	0.394	790 036 220		0,093
RPG ONE	Трубы	22,00	0.866	10,00	0.394	790 036 218		0,093
RPG ONE	Трубы	23,00	0.906	10,00	0.394	790 036 219		0,085
RPG ONE	Трубы	25,00	0.984	10,00	0.394	790 036 231		0,081
RPG ONE	Трубы	25,40	1.000	10,00	0.394	790 036 210		0,083
RPG ONE	Микрофитинги	6,00	0.236	4,00	0.157	790 036 304		0,066
RPG ONE	Микрофитинги	6,35	0.250	4,00	0.157	790 036 301		0,066
RPG ONE	Микрофитинги	8,00	0.315	4,00	0.157	790 036 307		0,065
RPG ONE	Микрофитинги	9,53	0.375	4,00	0.157	790 036 302		0,064
RPG ONE	Микрофитинги	10,00	0.394	4,00	0.157	790 036 305		0,065
RPG ONE	Микрофитинги	12,00	0.472	4,00	0.157	790 036 306		0,064
RPG ONE	Микрофитинги	12,70	0.500	4,00	0.157	790 036 303		0,062
RPG 1.5	Трубы	3,00	0.118	15,00	0.591	790 037 220		0,300
RPG 1.5	Трубы	3,18	0.125	15,00	0.591	790 037 221		0,308
RPG 1.5	Трубы	4,00	0.157	15,00	0.591	790 037 222		0,310
RPG 1.5	Трубы	4,78	0.188	15,00	0.591	790 037 223		0,310
RPG 1.5	Трубы	5,00	0.197	15,00	0.591	790 037 224		0,308
RPG 1.5	Трубы	6,00	0.236	15,00	0.591	790 037 225		0,310
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	6,35	0.250	15,00	0.591	790 037 226		0,306
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	7,00	0.276	15,00	0.591	790 037 227		0,306
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	8,00	0.314	15,00	0.591	790 037 227		0,299
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	9,00	0.354	15,00	0.591	790 037 254		0,280
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	9,53	0.375	15,00	0.591	790 037 228		0,297
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	10,00	0.394	15,00	0.591	790 037 229		0,298
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	11,00	0.433	15,00	0.591	790 037 293		0,252
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	11,11	0.437	15,00	0.591	790 037 255		0,295
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	12,00	0.472	15,00	0.591	790 037 230		0,293
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	12,70	0.500	15,00	0.591	790 037 231		0,292
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	13,00	0.512	15,00	0.591	790 037 232		0,295
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	13,20	0.520	15,00	0.591	790 037 263		0,290

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КОНЦОВ ТРУБ

ПРИМЕНЯЕТСЯ С	ПРИМЕНЯЕТСЯ ДЛЯ	ВНЕШ. ДИАМЕТР ТРУБЫ		ДЛИНА ЗАЖИМА ТРУБЫ		КОД		КГ
		[ММ]	[ДЮЙМ]	[ММ]	[ДЮЙМ]			
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	13,50	0.531	15,00	0.591	790 037 233		0,290
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	14,00	0.551	15,00	0.591	790 037 234		0,288
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	14,30	0.563	15,00	0.591	790 037 253		0,289
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	14,70	0.579	15,00	0.591	790 037 290		0,287
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	15,00	0.591	15,00	0.591	790 037 235		0,287
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	15,30	0.602	15,00	0.591	790 037 259		0,287
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	15,70	0.618	15,00	0.591	790 037 291		0,284
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	15,88	0.625	15,00	0.591	790 037 236		0,285
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	16,00	0.630	15,00	0.591	790 037 237		0,285
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	17,00	0.669	15,00	0.591	790 037 256		0,280
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	17,08	0.672	15,00	0.591	790 037 260		0,281
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	17,20	0.677	15,00	0.591	790 037 238		0,300
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	18,00	0.709	15,00	0.591	790 037 239		0,280
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	19,00	0.748	15,00	0.591	790 037 240		0,275
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	19,05	0.750	15,00	0.591	790 037 241		0,274
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	20,00	0.787	15,00	0.591	790 037 242		0,272
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	21,00	0.827	15,00	0.591	790 037 294		0,270
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	21,30	0.839	15,00	0.591	790 037 243		0,270
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	21,70	0.854	15,00	0.591	790 037 261		0,270
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	22,00	0.866	15,00	0.591	790 037 244		0,264
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	22,22	0.875	15,00	0.591	790 037 292		0,270
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	23,00	0.906	15,00	0.591	790 037 245		0,255
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	24,00	0.945	15,00	0.591	790 037 246		0,256
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	25,00	0.984	15,00	0.591	790 037 247		0,252
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	25,40	1.000	15,00	0.591	790 037 248		0,240
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	26,90	1.059	15,00	0.591	790 037 249		0,260
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	27,00	1.063	15,00	0.591	790 037 264		0,260
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	27,20	1.071	15,00	0.591	790 037 262		0,260
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	28,00	1.102	15,00	0.591	790 037 250		0,240
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	29,00	1.142	15,00	0.591	790 037 251		0,232
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	30,00	1.181	15,00	0.591	790 037 252		0,228
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	31,80	1.250	15,00	0.591	790 037 280		0,230
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	32,00	1.260	15,00	0.591	790 037 258		0,226
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	33,40	1.315	15,00	0.591	790 037 281		0,220
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	33,70	1.327	15,00	0.591	790 037 282		0,218
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	34,00	1.339	15,00	0.591	790 037 283		0,215
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	35,00	1.377	15,00	0.591	790 037 284		0,210
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	36,00	1.417	15,00	0.591	790 037 285		0,204
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	38,00	1.496	15,00	0.591	790 037 286		0,199
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	38,10	1.500	15,00	0.591	790 037 287		0,194
RPG 2.5	Трубы	40,00	1.575	15,00	0.591	790 030 234		0,565
RPG 2.5	Трубы	41,00	1.614	15,00	0.591	790 030 230		0,560
RPG 2.5	Трубы	42,00	1.654	15,00	0.591	790 030 117		0,483
RPG 2.5	Трубы	42,40	1.669	15,00	0.591	790 030 227		0,483
RPG 2.5	Трубы	42,70	1.681	15,00	0.591	790 030 224		0,483
RPG 2.5	Трубы	43,00	1.693	15,00	0.591	790 030 231		0,544
RPG 2.5	Трубы	44,50	1.752	15,00	0.591	790 030 228		0,483
RPG 2.5	Трубы	48,30	1.902	15,00	0.591	790 030 226		4,990
RPG 2.5	Трубы	50,80	2.000	15,00	0.591	790 030 220		0,483
RPG 2.5	Трубы	51,00	2.008	15,00	0.591	790 030 233		0,482
RPG 2.5	Трубы	52,00	2.047	15,00	0.591	790 030 225		0,483
RPG 2.5	Трубы	53,00	2.087	15,00	0.591	790 030 232		0,457
RPG 2.5	Трубы	54,00	2.126	15,00	0.591	790 030 221		0,452
RPG 2.5	Трубы	55,00	2.165	15,00	0.591	790 030 235		0,440
RPG 2.5	Трубы	57,00	2.244	15,00	0.591	790 030 229		0,419
RPG 2.5	Трубы	60,30	2.374	15,00	0.591	790 030 222		0,386
RPG 2.5	Трубы	63,50	2.500	15,00	0.591	790 030 223		0,350
RPG 2.5	Трубы	65,00	2.559	15,00	0.591	790 030 236		0,330
RPG 1.5	Микрофитинги	3,00	0.118	4,00	0.157	790 037 300		0,225
RPG 1.5	Микрофитинги	3,18	0.125	4,00	0.157	790 037 301		0,227
RPG 1.5	Микрофитинги	4,00	0.157	4,00	0.157	790 037 302		0,226
RPG 1.5	Микрофитинги	4,78	0.188	4,00	0.157	790 037 303		0,234
RPG 1.5	Микрофитинги	5,00	0.197	4,00	0.157	790 037 304		0,228
RPG 1.5	Микрофитинги	6,00	0.236	4,00	0.157	790 037 305		0,220
RPG 1.5, RPG 2.5	Микрофитинги	6,35	0.250	4,00	0.157	790 037 306		0,460
RPG 1.5, RPG 2.5	Микрофитинги	8,00	0.314	4,00	0.157	790 037 307		0,223
RPG 1.5, RPG 2.5	Микрофитинги	9,53	0.375	4,00	0.157	790 037 308		0,300
RPG 1.5, RPG 2.5	Микрофитинги	10,00	0.394	4,00	0.157	790 037 309		0,222
RPG 1.5, RPG 2.5	Микрофитинги	12,00	0.472	4,00	0.157	790 037 310		0,220
RPG 1.5, RPG 2.5	Микрофитинги	12,50	0.492	4,00	0.157	790 037 317		0,220
RPG 1.5, RPG 2.5	Микрофитинги	12,70	0.500	4,00	0.157	790 037 311		0,220
RPG 1.5, RPG 2.5	Микрофитинги	17,20	0.678	4,00	0.157	790 037 312		0,220
RPG 1.5, RPG 2.5	Микрофитинги	19,00	0.748	4,00	0.157	790 037 314		0,216
RPG 1.5, RPG 2.5	Микрофитинги	19,05	0.750	4,00	0.157	790 037 315		0,215
RPG 1.5, RPG 2.5	Микрофитинги	21,20	0.835	4,00	0.157	790 037 313		0,213
RPG 1.5, RPG 2.5	Микрофитинги	21,30	0.839	4,00	0.157	790 037 318		0,212

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КОНЦОВ ТРУБ



Державка WH

Державка WH

Подходит к MFW 790 038 314. Включая крепежный винт.
Для макс. толщины стенки 3 мм.

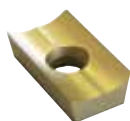
Область применения Державка	Вид обработки		Угол снятия фаски [°]		Рекомендуемая Область приме- нения	Внеш. диаметр трубы			
	Торцева- ние	Снятие фаски				RPG XS аккумуляторная версия	RPG ONE аккумуляторная версия	RPG 1.5 аккумуляторная версия	RPG 2.5 аккумуляторная версия
WH12-I/стандарт* Код 790 037 152	x	—	—	[мм] [дюйм]	6,0 - 12,7 0.236 - 0.5	—	6,0 - 25,4 0.236 - 1.0	6,0 - 38,1 0.236 - 1.5	6,0 - 63,5 0.236 - 2.5
WH12-I Код 790 037 161	x	—	—	[мм] [дюйм]	3,0 - 6,0 0.118 - 0.236	—	3,0 - 6,0 0.118 - 0.236	3,0 - 6,0 0.118 - 0.236	3,0 - 6,0 0.118 - 0.236
WH12-I/микрофитинги** Код 790 037 156	x	—	—	[мм] [дюйм]		—	—	3,0 - 21,2 0.118 - 0.84	6,35 - 21,2 0.25 - 0.84
WH3-V-30 Код 790 037 158	—	x	30°	[мм] [дюйм]		—	—	макс. 35,0 макс. 1.378	макс. 60,3 макс. 2.374
WH3-V-35 Код 790 037 159	—	x	35°	[мм] [дюйм]		—	—	макс. 33,7 макс. 1.327	макс. 59,3 макс. 2.335
WH3-V-45*** Код 790 037 157	—	x	45°	[мм] [дюйм]		—	—	макс. 33,7 макс. 1.327	макс. 59,0 макс. 2.3
WH-I Код 790 033 150	x	—	—	[мм] [дюйм]	3,0 - 12,0 0.118 - 0.472	3,0 - 19,05 0.118 - 0.75	—	—	—
WH-I Код 790 033 151	x	—	—	[мм] [дюйм]	12,0 - 19,05 0.472 - 0.75	12,0 - 19,05 0.472 - 0.75	—	—	—

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Стандартная державка WH12-I*	790 037 152	0,040
Специальная державка WH12-I	790 037 161	0,026
Специальная державка для микрофитингов WH12-I**	790 037 156	0,100
Державка WH3-V-30	790 037 158	0,024
Державка WH3-V-35	790 037 159	0,024
Державка WH3-V-45***	790 037 157	0,022
Державка WH-I	790 033 150	0,020
Державка WH-I	790 033 151	0,020

* Входит в стандартный объем поставки.

** Использовать только с зажимными чашками из нержавеющей стали для микрофитингов.

*** Невозможно использовать с RPG XS и RPG ONE.



Многофункциональный инструмент MFW

Многофункциональный инструмент MFW

С 2 режущими кромками и специальным защитным покрытием против износа инструмента. Может использоваться для всех станков серии RPG.

ИЗДЕЛИЕ	КОЛ-ВО	КОД	КГ
Многофункциональный инструмент MFW-P-2	1	790 038 314	0,003
Многофункциональный инструмент MFW-P-2	10	790 038 315	0,045
Винт Torx (RPG ONE, RPG 1.5, RPG 2.5)	1	790 086 220	0,002
Винт Torx (RPG XS)	1	790 086 217	0,002

Прочие принадлежности

- Верстаки и ящик для инструмента, см. стр. 90
- Тиски, см. стр. 90

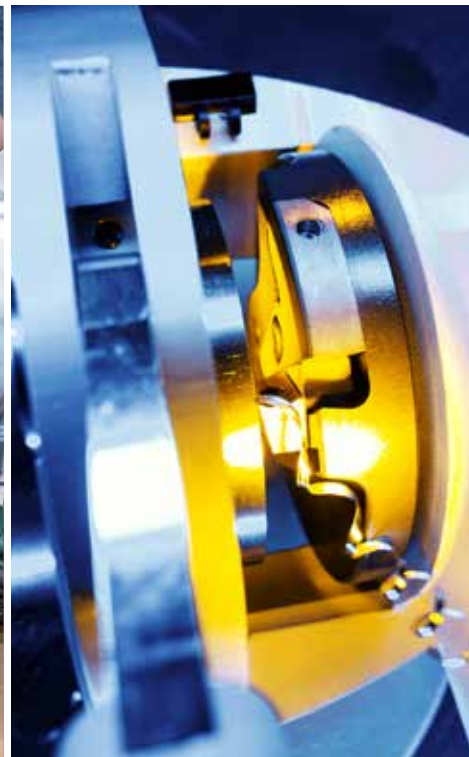
RPG 4.5, RPG 4.5 S, RPG 8.6

Машины для торцевания труб

При ручной сварке из соображений экономичности высококачественная обработка концов труб желательна, а при автоматической или "орбитальной" сварке высокое качество обработки концов труб обязательно необходимо. Компания Orbitalum разработала для этой подготовки сварных швов машины для торцевания труб RPG 4.5, RPG 4.5 S и RPG 8.6. Оптимальное решение для требуемой высококачественной обработки концов труб, необходимой для орбитальной сварки!



Для прямоугольного торцевания без заусенцев тонкостенных труб из нержавеющей стали



С высокой точностью пользователь может быстро, без заусенцев и абсолютно прямоуг-льно с помощью RPG 4.5 обрабатывать концы труб до 114,4 мм (4.5"), а с помощью RPG 8.6 – внешний диаметр трубы до 219,1 мм (8.6").

Низкие эксплуатационные расходы являются большим преимуществом при обработке труб. Симметричные сменные зажимные чашки из нержавеющей стали и алюминия (не у RPG 4.5 S) можно за просто и быстро заменять без применения какого-либо инструмента. Смена размера уже не занимает много времени. Благодаря эргономичному дизайну машины пользователь может работать удобно и с экономией времени.

Многофункциональные инструменты (MFW) имеют 2 режущие кромки и высокоэффективное покрытие, предотвращающее износ. Благодаря этому можно с высокой точностью особенно быстро и экономично обрабатывать низко- и высоколегированные стали, а также алюминий.

Система с камерой и смотровым окошком гарантирует чистую и надежную работу.

RPG 4.5 (S) и RPG 8.6 оснащены высококачественным, мощным приводом на 230 или 120 В.

Машина и принадлежности поставляются в прочном жестком транспортировочном чемодане.

- Создание торцевой поверхности трубы очень высокого качества
- Прямоугольность и отсутствие заусенцев
- Возможно снятие фасок со специальным держателем (не с RPG 4.5 S)
- Быстросменная система для труб, инструментов и зажимных чашек
- Обработка тонкостенных труб из нержавеющей стали (V4A)
- Неперетачиваемая пластина с 2 режущими кромками и высокоэффективным покрытием
- Электродвигатель с регулированием скорости вращения
- Подача с миллиметровым делением шкалы для

оптимального результата

- Переносная легкая машина для мобильного и надежного применения
- Машина с поворотной или демонтируемой стоечной плитой

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ RPG 4.5 S:

Машина для торцевания труб **RPG 4.5 S** отличается своей универсальной системой зажима с тисками: с помощью этой особенно экономичной альтернативы обычным, зависящим от диаметра зажимным чашкам можно просто центрированно зажимать и обрабатывать трубы.

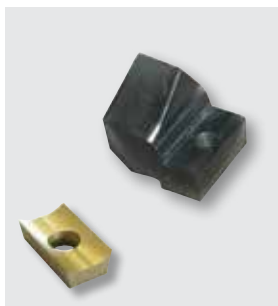
- Встроенные зажимные кулачки из закаленного алюминиевого литья для различных диаметров
- Высокая экономичность, т.к. не требуются зависящие от диаметра зажимные чашки
- Многоточечный зажим трубы



Поставка в жестком транспортировочном чемодане



Большой выбор зажимных чашек



Включая державку WH и многофункциональный инструмент MFW



Быстросменная система для труб, инструментов и зажимных чашек



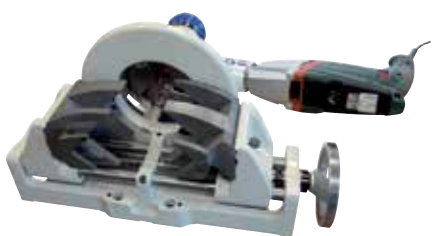
Область применения: производители труб и оборудования для электронной, фармацевтической, пищевой, химической промышленности, а также для производства газа высокой чистоты, напитков и солнечной энергии

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ		RPG 4.5	RPG 4.5 S	RPG 8.6
Код	[230 B]	790 038 001	790 038 011	790 039 001
	[110 B]	790 038 003	–	790 039 003
	[120 B]	790 038 002	790 038 012	790 039 002
Внеш. диаметр трубы	[мм]	12,7 - 114,3	12,7 - 114,3	50,8 - 219,1
	[дюйм]	0.5 - 4.5	0.5 - 4.5	2 - 8.6
Толщина стенки макс.	[мм]	3,0	3,0	3,6
	[дюйм]	0.118	0.118	0.142
Материалы		Высоколегированные стали (нержавеющая сталь марки 1.40... - 1.45... согласно DIN 17455 и DIN 17456), углеродистые и низколегированные стали, алюминий. Другие по запросу.		
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		RPG 4.5	RPG 4.5 S	RPG 8.6
Размеры (с приводом)	[мм]	460 x 260 x 230	610 x 380 x 270	500 x 350 x 350
	[дюйм]	18.1 x 10.2 x 9.1	24 x 15 x 10.6	19.7 x 13.8 x 13.8
Мощность	[Вт]	1100	1100	1100
Класс защиты	[класс]	II	II	II
Скорость вращения (макс. скорость вращения на холостом ходу)	[мин ⁻¹]	8 - 52	8 - 52	7 - 18
Уровень вибрации (EN 60745)	[м/с ²]	< 2,5	< 2,5	< 2,5
Уровень звука на рабочем месте (EN 23741)	[дБ (A)]	На холостом ходу ок. 83	На холостом ходу ок. 83	На холостом ходу ок. 83
ОБЪЕМ ПОСТАВКИ		RPG 4.5	RPG 4.5 S	RPG 8.6
Машина для торцевания труб	Шт.	1	1	1
Жесткий транспортировочный чемодан	Шт.	1	1	1
Державка WH (код 790 038 320)	Шт.	1	1	1
Многофункциональный инструмент MFW (код 790 038 314)	Шт.	1	1	1
Ключи для инструментов	Набор	1	1	1
Руководство по эксплуатации и список запчастей	Набор	1	1	1

Технические характеристики не являются обязательными. Они не содержат гарантии свойств. Компания сохраняет за собой право на внесение изменений.



RPG 4.5



RPG 4.5 S



RPG 8.6

Машины для торцевания труб

RPG 4.5, RPG 4.5 S, RPG 8.6

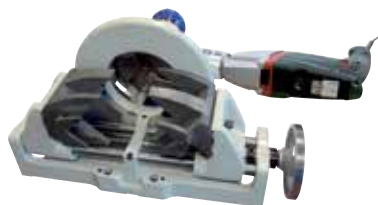
Свойства, область применения, технические характеристики и объем поставки, см. стр. 49.

Зажимные чашки заказываются отдельно.

ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	КОД	ВЕС СТАНКА КГ	ВЕС ПРИ ПОСТАВКЕ КГ
RPG 4.5	230 В, 50/60 Гц ЕС	790 038 001	10,500	19,400
RPG 4.5	110 В, 50/60 Гц ЕС	790 038 003	10,500	19,400
RPG 4.5	120 В, 50/60 Гц США	790 038 002	10,500	19,400
RPG 4.5 S	230 В, 50/60 Гц ЕС	790 038 011	23,000	34,000
RPG 4.5 S	120 В, 50/60 Гц США	790 038 012	23,000	34,000
RPG 8.6	230 В, 50/60 Гц ЕС	790 039 001	20,500	32,000
RPG 8.6	110 В, 50/60 Гц ЕС	790 039 003	20,500	32,000
RPG 8.6	120 В, 50/60 Гц США	790 039 002	20,500	32,000



RPG 4.5



RPG 4.5 S



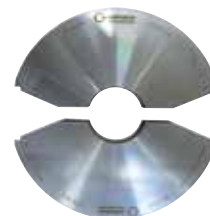
RPG 8.6

Зажимные чашки

Очень прочные. Зажимная чашка с защелкой гарантирует точный зажим труб и быструю смену зажимных чашек без применения какого-либо инструмента. Возможны другие размеры зажимных чашек.

Просьба проверить перед заказом зажимных чашек внешний диаметр труб.

ПРИМЕНЯЕТСЯ С	ИСПОЛНЕНИЕ	ВНЕШ. ДИАМЕТР ТРУБЫ		КОД	КГ
		[ММ]	[ДЮЙМ]		
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	12,00	0.472	790 038 454	2,170
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	12,70	0.500	790 038 438	2,177
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	13,00	0.512	790 038 439	2,176
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	13,50	0.531	790 038 440	2,175
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	14,00	0.551	790 038 441	2,174
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	16,00	0.630	790 038 442	2,168
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	17,20	0.677	790 038 443	2,164
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	18,00	0.709	790 038 444	2,161
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	19,00	0.748	790 038 445	2,150
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	19,05	0.750	790 038 446	2,157
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	20,00	0.787	790 038 447	2,153
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	21,30	0.839	790 038 448	2,100
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	22,00	0.866	790 038 449	2,144
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	22,22	0.875	790 038 050	2,195
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	23,00	0.906	790 038 450	2,140
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	24,00	0.945	790 038 451	2,133
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	25,00	0.984	790 038 452	2,127
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	25,25	0.994	790 038 049	2,180
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	25,40	1.000	790 038 051	2,180
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	26,90	1.059	790 038 400	2,090
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	27,20	1.071	790 038 468	2,165
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	28,00	1.102	790 038 401	2,110
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	29,00	1.142	790 038 402	2,105
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	30,00	1.181	790 038 403	2,095
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	31,75	1.250	790 038 052	1,865
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	31,80	1.252	790 038 404	2,080
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	32,00	1.260	790 038 455	2,080
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	33,00	1.299	790 038 465	2,120
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	33,40	1.315	790 038 405	2,040
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	33,70	1.327	790 038 406	2,060



Зажимная чашка из нержавеющей стали для RPG 4.5



Алюминиевая зажимная чашка для RPG 8.6

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КОНЦОВ ТРУБ

ПРИМЕНЯЕТСЯ С	ИСПОЛНЕНИЕ	ВНЕШ. ДИАМЕТР ТРУБЫ		КОД		КГ
		[ММ]	[ДЮЙМ]			
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	34,00	1.339	790 038 407		2,115
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	35,00	1.378	790 038 408		2,050
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	36,00	1.417	790 038 409		2,044
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	38,00	1.496	790 038 410		2,025
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	38,10	1.500	790 038 053		2,020
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	40,00	1.575	790 038 411		2,000
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	41,00	1.614	790 038 412		1,990
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	42,00	1.654	790 038 413		1,976
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	42,16	1.660	790 038 414		1,950
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	42,40	1.669	790 038 415		1,965
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	42,70	1.681	790 038 416		1,950
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	44,45	1.750	790 038 417		1,955
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	44,50	1.752	790 038 418		1,955
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	45,00	1.772	790 038 419		1,948
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	48,00	1.890	790 038 464		1,960
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	48,26	1.900	790 038 420		1,880
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	48,30	1.902	790 038 421		1,905
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	48,60	1.913	790 038 422		1,875
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	50,00	1.969	790 038 456		1,880
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	50,80	2.000	790 038 054		1,895
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	51,00	2.008	790 038 423		1,870
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	52,00	2.047	790 038 424		1,850
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	53,00	2.087	790 038 425		1,835
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	54,00	2.126	790 038 426		1,827
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	57,00	2.244	790 038 457		1,780
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	60,00	2.362	790 038 469		1,780
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	60,30	2.375	790 038 427		1,700
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	60,45	2.380	790 038 428		1,726
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	60,50	2.382	790 038 429		1,695
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	63,00	2.480	790 038 461		1,725
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	63,50	2.500	790 038 055		1,670
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	65,00	2.559	790 038 463		1,700
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	70,00	2.756	790 038 430		1,545
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	73,03	2.875	790 038 453		1,460
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	73,15	2.880	790 038 431		1,482
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	75,00	2.953	790 038 462		1,490
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	76,10	2.996	790 038 432		1,420
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	76,20	3.000	790 038 056		1,420
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	76,30	3.004	790 038 433		1,390
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	80,00	3.150	790 038 466		1,390
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	85,00	3.346	790 038 434		1,220
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	85,90	3.382	790 038 435		1,124
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	88,90	3.500	790 038 057		1,130
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	89,10	3.508	790 038 436		1,100
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	90,00	3.543	790 038 467		1,150
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	101,60	4.000	790 038 058		0,800
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	104,00	4.094	790 038 437		0,740
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	108,00	4.252	790 038 458		0,620
RPG 4.5	Нержавеющая сталь	114,30	4.500	790 038 059		0,435
RPG 8.6	Алюминий	50,80	2.000	790 039 260		4,500
RPG 8.6	Алюминий	57,00	2.244	790 039 265		4,000
RPG 8.6	Алюминий	76,20	3.000	790 039 261		4,200
RPG 8.6	Алюминий	88,90	3.500	790 039 264		4,000
RPG 8.6	Алюминий	101,60	4.000	790 039 252		3,800
RPG 8.6	Алюминий	108,00	4.252	790 039 266		3,750
RPG 8.6	Алюминий	114,30	4.500	790 039 256		3,500
RPG 8.6	Алюминий	127,05	5.002	790 039 262		3,420
RPG 8.6	Алюминий	133,00	5.236	790 039 267		2,980
RPG 8.6	Алюминий	139,70	5.500	790 039 259		3,100
RPG 8.6	Алюминий	141,30	5.563	790 039 257		2,900
RPG 8.6	Алюминий	152,40	6.000	790 039 253		2,700
RPG 8.6	Алюминий	159,00	6.260	790 039 268		2,500
RPG 8.6	Алюминий	168,30	6.625	790 039 254		2,300
RPG 8.6	Алюминий	193,70	7.626	790 039 269		3,500
RPG 8.6	Алюминий	197,00	7.756	790 039 263		1,530
RPG 8.6	Алюминий	203,20	8.000	790 039 258		1,350
RPG 8.6	Алюминий	219,10	8.625	790 039 255		0,600

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КОНЦОВ ТРУБ

ПРИМЕНЯЕТСЯ С	ИСПОЛНЕНИЕ	ВНЕШ. ДИАМЕТР ТРУБЫ		КОД		КГ
		[ММ]	[ДЮЙМ]			
RPG 8.6	Нержавеющая сталь	101,60	4.000	790 039 287		5,000
RPG 8.6	Нержавеющая сталь	114,30	4.500	790 039 280		4,950
RPG 8.6	Нержавеющая сталь	141,30	5.563	790 039 281		4,500
RPG 8.6	Нержавеющая сталь	152,40	6.000	790 039 283		4,400
RPG 8.6	Нержавеющая сталь	168,30	6.625	790 039 284		6,000
RPG 8.6	Нержавеющая сталь	203,20	8.000	790 039 286		3,240
RPG 8.6	Нержавеющая сталь	219,10	8.625	790 039 285		1,500

Державка WH

Подходит к многофункциональному инструменту 790 038 314.
Включая крепежный винт Torx.

Снятие фасок с помощью RPG 4.5 S не рекомендуется.

Область применения Державка	Вид обработки		Угол снятия фаски [°]
	Торцевание	Снятие фаски	
Державка WH12-I	x	—	—
Державка WH12-V-30°	—	x	30
Державка WH12-V-35°	—	x	35
Державка WH12-V-45°	—	x	45
Державка WH12-U-20°	—	x	20

ИЗДЕЛИЕ	КОД		КГ
Державка WH12-I	790 038 320		0,025
Державка WH12-V-30°	790 038 329		0,034
Державка WH12-V-35°	790 038 282		0,054
Державка WH12-V-45°	790 038 280		0,044
Державка WH12-U-20°	790 038 326		0,031



Державка WH

Многофункциональный инструмент MFW

С 2 режущими кромками и специальным защитным покрытием против износа инструмента. Может использоваться для всех станков серии RPG.

ИЗДЕЛИЕ	КОЛ-ВО	КОД		КГ
Многофункциональный инструмент MFW-P-2	1	790 038 314		0,003
Многофункциональный инструмент MFW-P-2	10	790 038 315		0,045

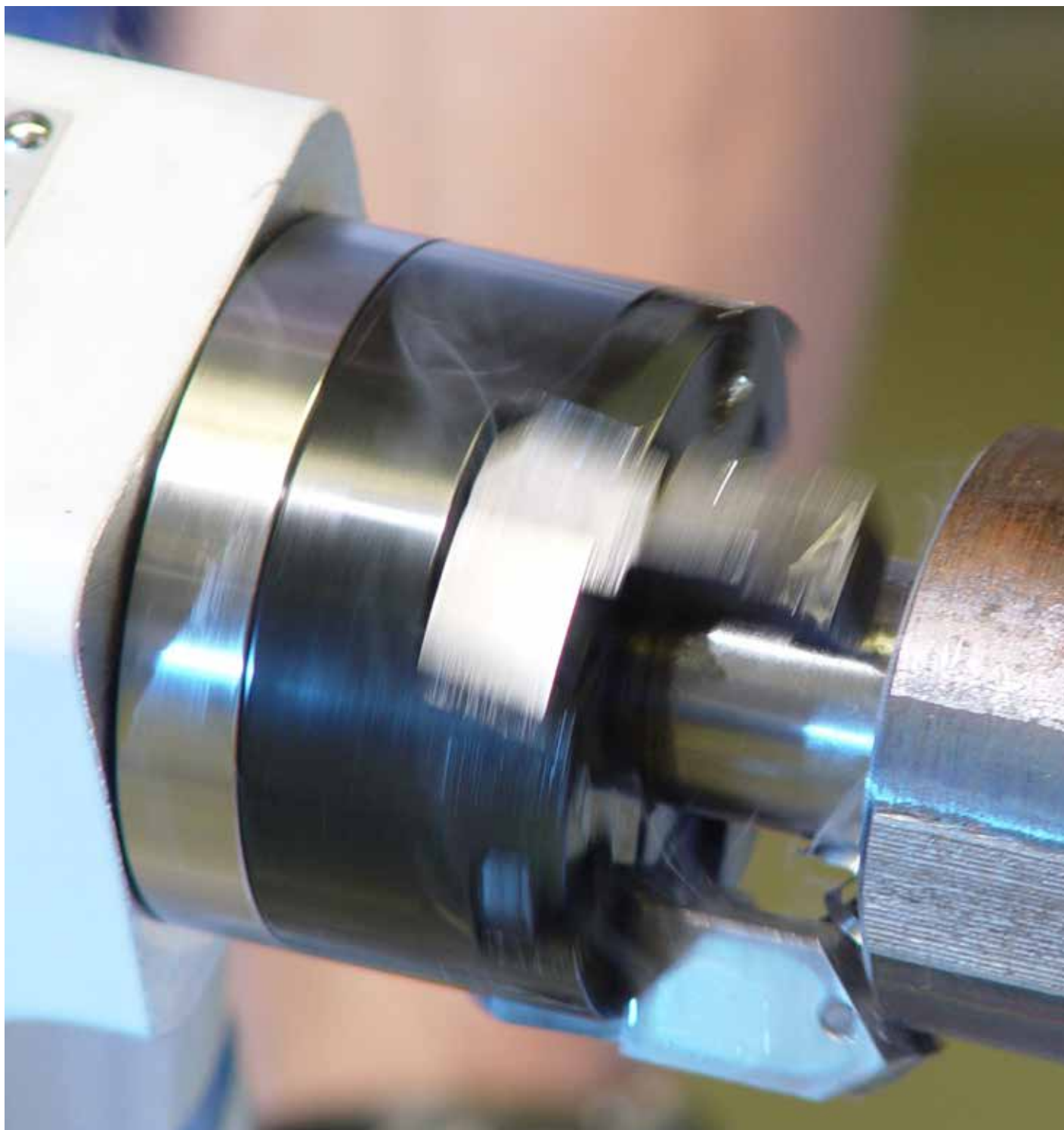


Многофункциональный инструмент MFW

Прочие принадлежности

- Верстаки и ящик для инструмента, см. стр. 90
- Тиски, см. стр. 90

Оборудование для снятия фасок с труб



BRB 2 VollAuto

Машина для обработки бойлерных труб

Обработка бойлерных труб на самом высоком уровне! Пневматическая машина для обработки труб BRB 2 VollAuto работает особенно экономично и с максимальными точностью и качеством при укорачивании тысяч труб теплообменников. Такие же точность и эффективность машина предоставляет пользователю при техническом и сервисном обслуживании – дефектные трубы можно легко вырезать из трубной решетки.

Идеальная машина для укорачивания труб теплообменников и для вырезания труб из стенок теплообменников



Для стандартизированной, точной и воспроизводимой подготовки сварных швов. Идеальное дополнение к сварочным головкам WIG для приваривания труб к трубной решетке компании Orbitalum!

Система резки для точного торцевания и снятия фасок работает макс. с 4 особенно недорогими резаками. При простом прикосновении к переключателю толчкового действия запускается автоматическая гидропневматическая функция: BRB 2 VollAuto зажимается и центрируется в трубе с помощью сжатого воздуха, процесс резки начинается с гидравлического плавного запуска, а для более быстрого начала работы можно дополнительно использовать ускоренный ход.

В отличие от обычных машин с таким дополнительным балластом, как внешняя коробка управления и педаль, BRB 2 VollAuto удобнее и экономичнее, т.к. все элементы управления уже встроены в машину, облегчая, тем самым, управления.

Скорость вращения оптимально настроена на работу с теплообменниками, но ее можно удобно изменять с помощью клапана; подачу также можно плавно регулировать с помощью потенциометра; особенно прочный, регулируемый по длине конечный выключатель всегда точно завершает процесс укорачивания при достижении нужного конечного размера.

Другими особенностями являются ручка со встроенной настройкой баланса для легкого обращения между циклами обработки, а также очень продуманное решение выпуска сжатого воздуха для обеспечения качества и экономичности: выпускное кольцо вращается, позволяя тем самым направлять поток воздуха в сторону от заготовки и оператора. В первом случае это имеет то большое преимущество, что на заготовке не образуется масляная пленка. Этот нежелательный эффект, который невозможно предотвратить у обычных машин с неизменным фронтальным выходом воздуха, часто является причиной образования дефектов в свариваемом материале (поры и усадочные раковины).

BRB 2 VollAuto оснащен высококачественным, мощным пластинчатым пневмодвигателем. Машина и принадлежности поставляются в прочном транспортировочном чемодане.

- Идеальное решение для укорачивания труб теплообменников и для вырезания труб из стенок теплообменников
- Запуск процесса обработки, автоматическая подача и автоматический зажим путем нажатия лишь одного переключателя толчкового действия
- Стандартизированная, точная и воспроизводимая подготовка сварных швов
- Быстрая обработка, идеальное решение для серийной обработки
- Удобный, эргономичный и компактный дизайн, все элементы управления встроены в машину, не требуются внешняя коробка управления или педаль
- Плавная настраиваемая скорость подачи
- Встроенная кнопка быстрой подачи



Точные торцевание и снятия фасок благодаря применению до четырех особенно недорогих резцов (имеются опционально)



Удобный, эргономичный и компактный дизайн



Невозможность потери системы зажима "NC" с затяжными шпонками, прочно прикрепленными к мате



Автоматический запуск процесса обработки (зажим и ослабление трубы) с помощью лишь одного переключателя толчкового действия



Стандартизованная, точная и воспроизводимая подготовка сварных швов



Встроенное балансирующее приспособление для безопасной, расслабленной и неустойчивой работы

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ		BRB 2 VOLLAUTO
Код		790 185 052
Внутр. диаметр трубы*	[мм]	19,1 - 47,0
	[дюйм]	0.75 - 1.85
Толщина стенки	[мм]	1,2 - 3,0
	[дюйм]	0.047 - 0.118
Материалы		Углеродистые и низколегированные стали, высоколегированные стали (нержавеющая сталь марки 1.40... - 1.45... согласно DIN 17455 и DIN 17456), алюминий. Другие по запросу.
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		BRB 2 VOLLAUTO
Размеры (д х ш х в)	[мм]	515 x 105 x 400
	[дюйм]	20.3 x 4.1 x 15.7
Вес брутто/нетто, ок.	[кг]	21,6 / 12,1
	[фунт]	47.6 / 26.7
Мощность (пластинчатый пневмодвигатель)	[кВт]	0,38
	[hp]	0.51
Потребление воздуха (при 6 бар)	[м³/мин]	0,7
Скорость вращения (макс. скорость вращения на холостом ходу)	[мин⁻¹]	139
Уровень звука на рабочем месте (EN 23741)	[дБ (A)]	ок. 83 бар (средний диапазон скорости вращения)
Уровень вибрации (EN 60745)	[м/с²]	> 2,5
ОБЪЕМ ПОСТАВКИ		BRB 2 VOLLAUTO
Машина для обработки бойлерных труб	Шт.	1
Транспортировочный чемодан	Шт.	1
Комплекты затяжных шпонок	Шт.	9 (размеры, см. обзор ниже)
Мачта (Ø 19,05 мм)	Шт.	1
Зажим для резцов**	Шт.	1
Охлаждающая жидкость KSS-TOP (код 790 060 226)	Распылитель	1
Ключи для инструментов	Набор	1
Руководство по эксплуатации и список запчастей	Набор	1

* Меньшие размеры по запросу

** Резцы заказываются отдельно, см. каталог, стр. 67

ДРУГИЕ ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Особенно прочный, регулируемый по длине конечный выключатель; точно завершает процесс укорачивания при достижении нужного конечного размера
- Встроенный упор длины для легкого позиционирования машины в трубе; обеспечивает бережное обращение с режущими кромками инструмента
- Пневмодвигатель с регулированием скорости вращения и не требующим техобслуживания редуктором с консистентной смазкой
- Оптимизированный диапазон скорости вращения, идеальный для работ с теплообменниками
- Выпускное кольцо вращается, позволяя тем самым направлять поток воздуха в сторону от заготовки и оператора
- Встроенное балансирующее приспособление для расслабленной и неустойчивой работы, даже при длительном использовании
- Идеальное дополнение к сварочным головкам WIG для приваривания труб к трубной решетке компании Orbitalum!

Предоставление гарантии возможно только в случае применения соответствующего мобильного пневмоблока. Мы рекомендуем пневмоблок компании Orbitalum Tools, код 790 093 060.

Кроме того, опционально имеется зажим инструмента для обработки с использованием обычной комбинации инструментов (WH/MFW).



КОМПЛЕКТЫ ЗАТЯЖНЫХ ШПОНОК ДЛЯ ВНУТР. ДИАМЕТРА ТРУБЫ			ДИАПАЗОН ЗАЖИМА		Ø МАЧТЫ	
[ММ]	[ДЮЙМ]	КОД	[ММ]	[ДЮЙМ]	[ММ]	[ДЮЙМ]
19,1 - 23,0	0.75 - 0.91	790 086 390	19,1 - 47,0	0.75 - 1.85	19,05	0.750
22,0 - 26,0	0.87 - 1.02	790 086 391				
25,0 - 29,0	0.98 - 1.14	790 086 392				
28,0 - 32,0	1.10 - 1.26	790 086 393				
31,0 - 35,0	1.22 - 1.38	790 086 394				
34,0 - 38,0	1.34 - 1.50	790 086 395				
37,0 - 41,0	1.46 - 1.61	790 086 396				
40,0 - 44,0	1.57 - 1.73	790 086 397				
43,0 - 47,0	1.69 - 1.85	790 086 398				

Технические характеристики не являются обязательными. Они не содержат гарантии свойств. Компания сохраняет за собой право на внесение изменений.

Машина для обработки бойлерных труб

BRB 2 VollAuto

Области применения, технические характеристики и объем поставки, см. стр. 55.

Державки, многофункциональные инструменты и резцы заказываются отдельно, см. со стр. 66.

ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	КОД		ВЕС СТАНКА КГ	ВЕС ПРИ ПОСТАВКЕ КГ
BRB 2 VollAuto	Пневмо	790 185 052		12,100	21,600



BRB 2 VollAuto

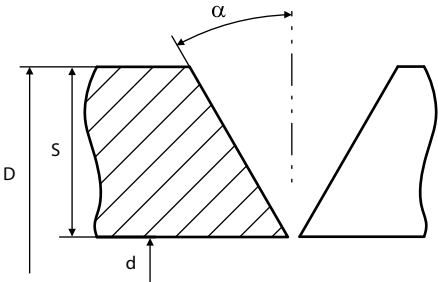
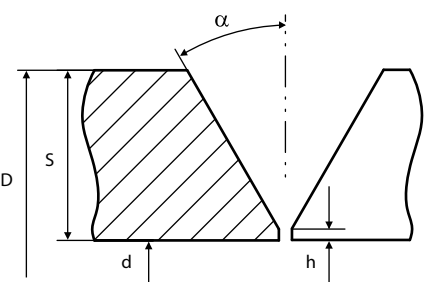
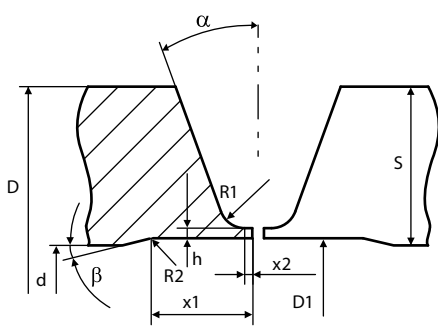
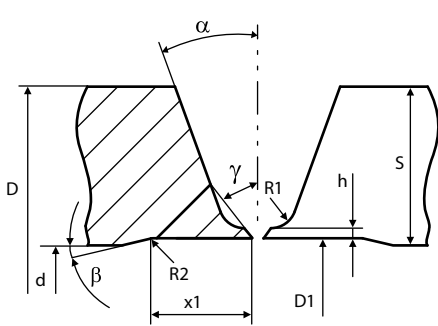
Подходящие принадлежности

- Резцы ТВ, см. стр. 67
- Зажим для резцов, см. стр. 68
- Державка WH, см. стр. 66
- Многофункциональный инструмент MFW, см. стр. 67
- Зажим для комбинаций инструментов WH/MFW, см. стр. 68
- Возможности комбинирования WH и MFW, см. стр. 72
- Фреза для снятия фасок для BRB 2 (V-/Y-образный шов), см. стр. 69
- Пружинный балансир, см. стр. 68
- Мобильный пневмоблок DWE 10 и пневматический шланг, см. стр. 70
- Охлаждающая жидкость KSS-TOP, см. стр. 70
- Верстаки и ящик для инструмента, см. стр. 90
- Тиски, см. стр. 90

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СНЯТИЯ ФАСОК С ТРУБ

Правильный инструмент для Ваших индивидуальных требований

Мы поможем Вам найти подходящий инструмент для Вашего конкретного случая применения. Для этого нам нужна от Вас следующая информация, чтобы предложить Вам нужные державки и многофункциональные инструменты для наших машин BRB и REB. Просьба сообщить нам при запросе следующие размерные данные (если они известны):

V-образный шов  <table border="1" data-bbox="614 504 762 660"> <tr><td>D:</td></tr> <tr><td>d:</td></tr> <tr><td>S:</td></tr> <tr><td>α:</td></tr> </table>	D:	d:	S:	α :	Y-образный шов  <table border="1" data-bbox="1276 504 1425 694"> <tr><td>D:</td></tr> <tr><td>d:</td></tr> <tr><td>S:</td></tr> <tr><td>h:</td></tr> <tr><td>α:</td></tr> </table>	D:	d:	S:	h:	α :													
D:																							
d:																							
S:																							
α :																							
D:																							
d:																							
S:																							
h:																							
α :																							
U-образный шов (1)  <table border="1" data-bbox="614 884 762 1294"> <tr><td>D:</td></tr> <tr><td>d:</td></tr> <tr><td>S:</td></tr> <tr><td>h:</td></tr> <tr><td>R1:</td></tr> <tr><td>R2:</td></tr> <tr><td>x1:</td></tr> <tr><td>x2:</td></tr> <tr><td>α:</td></tr> <tr><td>β:</td></tr> <tr><td>D1:</td></tr> </table>	D:	d:	S:	h:	R1:	R2:	x1:	x2:	α :	β :	D1:	U-образный шов (2)  <table border="1" data-bbox="1276 884 1425 1294"> <tr><td>D:</td></tr> <tr><td>d:</td></tr> <tr><td>S:</td></tr> <tr><td>h:</td></tr> <tr><td>R1:</td></tr> <tr><td>R2:</td></tr> <tr><td>x1:</td></tr> <tr><td>α:</td></tr> <tr><td>β:</td></tr> <tr><td>γ:</td></tr> <tr><td>D1:</td></tr> </table>	D:	d:	S:	h:	R1:	R2:	x1:	α :	β :	γ :	D1:
D:																							
d:																							
S:																							
h:																							
R1:																							
R2:																							
x1:																							
x2:																							
α :																							
β :																							
D1:																							
D:																							
d:																							
S:																							
h:																							
R1:																							
R2:																							
x1:																							
α :																							
β :																							
γ :																							
D1:																							

Ваши контактные данные:

Фирма:		
№ клиента:	Дата:	Контактное лицо:
Телефон:	Факс:	
Адрес:		Подпись и печать:
Примечания:		

Отправьте заполненный бланк **по факсу +49 (0) 77 31 792-524** или по электронной почте на адрес **tools@orbitalum.com**.

BRB 2, BRB 4

Машины для обработки бойлерных труб

Решение проблемы при стесненных условиях! Между сваренными бойлерными трубами часто для обработки имеется лишь ограниченное пространство. Компактный и оптимизированный для конкретных случаев применения дизайн корпуса наших машин BRB позволяет оператору оптимально обращаться с ней в любом положении, что является идеальным решением для оптимальной подготовки соединительных швов труб и трубных решеток в бойлере-, котло- и аппаратостроении.



Изготовление разделок кромок I-/V-/Y- и U-образных швов на концах труб из высоколегированной стали (нержавеющей стали), а также низколегированной и углеродистой стали с инновационной инструментальной системой QTC



Идеальное решение для серийной обработки



Невозможность потери системы зажима "NC" с затяжными шпонками, прочно прикрепленными к мате

Мощная машина для обработки бойлерных труб! Серия BRB компании Orbitalum, разработанная для работы с бойлерами в стесненных условиях, обеспечивает при оптимальном вращающем моменте и одновременно небольшом весе точную подготовку сварных швов.

С помощью запатентованной компанией Orbitalum Tools системы Quick-Tool-Change (QTC) можно быстро и просто заменять инструмент. Все многофункциональные инструменты (MFW) имеют до 4 режущих кромок и высокоэффективное покрытие, предотвращающее износ. Благодаря этому можно с высокой точностью особенно быстро и экономично обрабатывать концы труб из низко- и высоколегированных сталей с высоким содержанием хрома и никеля. Машина и принадлежности поставляются в прочном жестком транспортировочном чемодане.

- Удобный, эргономичный и компактный дизайн
- Точная и воспроизводимая подготовка сварных швов

- Быстрая обработка с помощью BRB Пневмо/Авто с пневматическим зажимом, идеальное решение для серийной обработки, например, при работе с теплообменниками
- Максимальная мощность при малом весе
- Неперетачиваемые пластины с 4 режущими кромками и высокоэффективным покрытием
- Система быстрого зажима инструмента с простой, удобной регулировкой
- Вращающееся вытяжное кольцо
- Простая смена инструментов
- Инструменты адаптируются ко всем машинам BRB
- Возможность использования до 3 инструментов одновременно

РАЗЛИЧНЫЕ СИСТЕМЫ ЗАЖИМА:

Система зажима "NC" с затяжными шпонками, прочно прикрепленными к мате, идеально подходит для случаев применения, при которых внутрь трубы или в резервуар не должны попасть посторонние

предметы. Особенно при вертикальном применении система зажима "NC" дает дополнительную безопасность. Система зажима "Стандарт" на протяжении многих лет хорошо зарекомендовала себя своей стабильностью и надежностью. Вы можете и дальше использовать эту систему.

ВАРИАНТЫ ПРИВОДА:

Электро: 230 В, 50/60 Гц или 120 В, 50/60 Гц. Однофазный двигатель переменного тока, класс защиты II, электрическое регулирование скорости вращения.

Пневмо: Пластинастый пневмодвигатель

Пневмо/Авто: Пластинастый пневмодвигатель с дополнительной пневматической системой зажима. При обработке бойлерных труб надо быстро переходить от одной трубы к другой. BRB Пневмо/Авто с пневматическим зажимом с помощью рычага точно центрируется и зажимается в трубе или после обработке вновь отсоединяется от трубы. Благодаря этому BRB Пневмо/Авто – это идеальное решение для серийной обработки.

Предоставление гарантии возможно только в случае применения соответствующего мобильного пневмоблока. Мы рекомендуем пневмоблок компании Orbitalum, код 790 093 060.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		BRB 2	BRB 2	BRB 2	BRB 4	BRB 4	BRB 4
Вариант привода		Электро	Пневно	Пневно/Авто	Электро	Пневно	Пневно/Авто
Мощность	[кВт]	0,5	0,38	0,38	1,5	1,0	1,0
Скорость вращения	[об/мин]	18 - 118	0 - 120	0 - 120	12 - 37	0 - 110	0 - 110
Потребление воздуха (при 6 бар)	[м³/мин]	—	0,7	0,7	—	1,0	1,0
Уровень звука Laeq 1 м (EN 23741), ок.	[дБ (А)]	76	82	82	82	84	84
Уровень вибрации (EN 28662, часть 1)	[м/с²]	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ		BRB 2	BRB 2	BRB 4	BRB 4
		НАБОР 1	НАБОР 2	НАБОР 3	НАБОР 5
система зажима		Стандартная	NC	NC	NC
Код	[230 В]	790 085 011	790 185 012	790 186 013	790 186 015
	[120 В]	790 085 021	790 185 022	790 186 023	790 186 025
	[Пневно]	790 085 007	790 185 002	790 186 003	790 186 005
	[Пневно/Авто]	790 085 041	790 185 042	790 186 033	790 186 035
Внутр. диаметр трубы / Ø диапазона зажима	[мм]	12,75 - 25,5	19,1 - 47,0	35,0 - 108,0	19,1 - 108,0
	[дюйм]	0.502 - 1.004	0.752 - 1.850	1.378 - 4.252	0.752 - 4.252
Ø зажима инструмента	[мм]	50,0 / 12,75	50,0 / 16,0	120,0 / 27,0	68,0 / 19,0 68,0 / 27,0 120,0 / 27,0
	[дюйм]	1.969 / 0.502	1.969 - 0.630	4.724 / 1.063	2.677 / 0.748 2.677 / 1.063 4.724 / 1.063
Ø мачты	[мм]	12,75	19,05	34,5	19,05 34,5
	[дюйм]	0.502	0.750	1.358	0.750 1.358
Внеш. диаметр трубы	[мм]	16,75 - 41,5	23,0 - 62,0	114,3	114,3
	[дюйм]	0.659 - 1.634	0.906 - 2.441	4.50	4.50
Толщина стенки* мин.-макс.	[мм]	2 - 8	2 - 8	2 - 15	2 - 15
	[дюйм]	0.079 - 0.315	0.079 - 0.315	0.079 - 0.590	0.079 - 0.590
ОБЪЕМ ПОСТАВКИ		BRB 2	BRB 2	BRB 4	BRB 4
		НАБОР 1	НАБОР 2	НАБОР 3	НАБОР 5
Машина для обработки бойлерных труб	Шт.	1	1	1	1
Жесткий транспортировочный чемодан	Шт.	1	1	1	1
Зажимы инструментов (размеры, см. таблицу сверху)	Шт.	1	1	1	3
Комплекты затяжных шпонок (размеры, см. таблицу сверху)	Набор	6	6	18 (8+10)	24 (14+10)
Мачта (размеры, см. таблицу сверху)	Шт.	1	1	1	2
Охлаждающая жидкость KSS-TOP (код 790 060 226)	Распылитель	1	1	1	1
Ключи для инструментов	Набор	1	1	1	1
Руководство по эксплуатации и список запчастей	Набор	1	1	1	1

Технические характеристики не являются обязательными. Они не содержат гарантии свойств. Компания сохраняет за собой право на внесение изменений.

* В зависимости от материала и размера. Для BRB 4: алюминий до толщины стенки 15 мм/0.59"; нержавеющая сталь до толщины стенки 8 мм/0.315"; сталь до толщины стенки 10 мм/0.39"

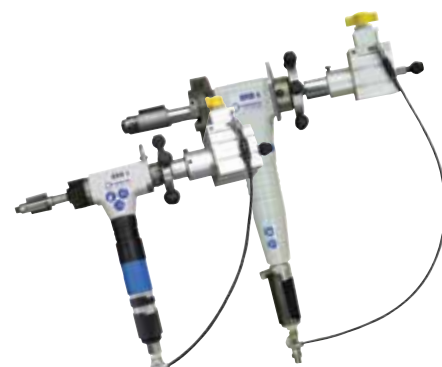


Машины для обработки бойлерных труб

BRB 2, BRB 4

Свойства, область применения, технические характеристики и объем поставки, см. со стр. 59.

Державки, многофункциональные инструменты и резцы заказываются отдельно, см. со стр. 66.



Например, BRB 2 и BRB 4 Пневмо/Авто с системой зажима "NC"

ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	СИСТЕМА ЗАЖИМА	КОД		ВЕС СТАНКА КГ	ВЕС ПРИ ПОСТАВКЕ КГ
BRB 2 EL, набор 1	230 В, 50/60 Гц ЕС	Стандартная	790 085 011		4,100	12,200
BRB 2 EL, набор 1	120 В, 50/60 Гц ЕС/США	Стандартная	790 085 021		4,100	12,200
BRB 2 DL, набор 1	Пневмо	Стандартная	790 085 007		3,800	11,900
BRB 2 DL/Auto, набор 1	Пневмо/Авто	Стандартная	790 085 041		4,600	13,300
BRB 2 EL, набор 2	230 В, 50/60 Гц ЕС	NC	790 185 012		4,900	13,000
BRB 2 EL, набор 2	120 В, 50/60 Гц ЕС/США	NC	790 185 022		4,900	13,000
BRB 2 DL, набор 2	Пневмо	NC	790 185 002		4,400	12,500
BRB 2 DL/Auto, набор 2	Пневмо/Авто	NC	790 185 042		5,100	13,800
BRB 4 EL, набор 3	230 В, 50/60 Гц ЕС	NC	790 186 013			23,300
BRB 4 EL, набор 3	120 В, 50/60 Гц ЕС/США	NC	790 186 023			23,300
BRB 4 DL, набор 3	Пневмо	NC	790 186 003			22,200
BRB 4 DL/Auto, набор 3	Пневмо/Авто	NC	790 186 033			23,400
BRB 4 EL, набор 5	230 В, 50/60 Гц ЕС	NC	790 186 015		11,400	26,400
BRB 4 EL, набор 5	120 В, 50/60 Гц ЕС/США	NC	790 186 025		11,400	26,000
BRB 4 DL, набор 5	Пневмо	NC	790 186 005			25,500
BRB 4 DL/Auto, набор 5	Пневмо/Авто	NC	790 186 035			26,000

Подходящие принадлежности

- Резцы ТВ, см. стр. 67
- Зажим для резцов, см. стр. 68
- Державка WH, см. стр. 66
- Многофункциональный инструмент MFW, см. стр. 67
- Возможности комбинирования WH и MFW, см. стр. 72
- Зажим для комбинаций инструментов WH/MFW, см. стр. 68
- Комплекты оснастки BRB 2 для увеличения размера, см. стр. 68
- Фреза для снятия фасок для BRB 2 (V-/Y-образный шов), см. стр. 69
- Фреза для снятия фасок для BRB 4 (V-образный шов), см. стр. 69
- Пружинный балансир, см. стр. 68
- Крепление для балансира, см. стр. 69
- Регулируемая распорка, см. стр. 70
- Мобильный пневмоблок DWE 10 и пневматический шланг, см. стр. 70
- Охлаждающая жидкость KSS-TOP, см. стр. 70
- Верстаки и ящик для инструмента, см. стр. 90
- Тиски, см. стр. 90

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СНЯТИЯ ФАСОК С ТРУБ

Различные формы разделки кромок сварных швов:



Стыковой шов /
I-образный шов



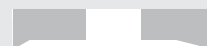
V-образный шов



Y-образный шов



U-образный шов



Обработка внутреннего
диаметра трубы (ID)

Названия инструментов компании Orbitalum Tools:

Примеры:

Многофункциональный инструмент MFW для обработки внешнего диаметра трубы (MFW 30-V/I-4-R5):

Многофункциональный инструмент	Макс. обрабатываемая толщина стенки в мм	Формы разделки кромок	Число режущих кромок	Радиус разделки в мм
MFW	30	V/I	4	R5

Многофункциональный инструмент MFW для обработки внутреннего диаметра трубы (MFW 10-ID-2-R0,8):

Многофункциональный инструмент	Макс. длина внутренней расточки / фаска	Для обработки внутреннего диаметра	Число режущих кромок	Радиус разделки в мм
MFW	10	ID	2	R0,8

Державка WH для снятия фасок (WH 30-V-30°):

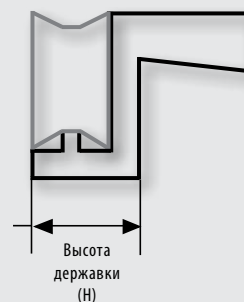
Державка	Макс. обрабатываемая толщина стенки в мм	Форма разделки кромок	Угол скоса кромок
WH	30	V	30°

Державка WH для торцевания (WH 30-I-H27):

Державка	Макс. обрабатываемая толщина стенки в мм	Форма разделки кромок	Высота державки в мм
WH	30	I	H27

Державка WH для расточки (WH 10-ID-14°):

Державка	Макс. длина внутренней расточки / фаска	Для обработки внутреннего диаметра	Угол выхода расточки
WH	10	ID	14°



Вам нужна помощь при выборе правильного инструмента? Тогда свяжитесь с нами, заполнив бланк на стр. 58.

REB 6, REB 14

Машины для обработки концов труб

Переносные машины для обработки концов труб REB задают масштабы в подготовке сварных швов металлических труб. Воспользуйтесь этими техническими инновациями для снижения Ваших затрат на инструменты и производство и для повышения Вашей производительности при изготовлении точных и воспроизводимых форм разделки кромок как на стройплощадке, так и на заготовительном производстве.



Компактный дизайн для точной и воспроизводимой подготовки сварных швов



Мощное решение для обработки концов труб. Изготовление высокоточных и воспроизводимых форм разделки кромок сварных швов на концах труб из высоколегированной стали (нержавеющей стали), а также низколегированной и углеродистой стали с инновационной инструментальной системой QTC®. Возможность использования до 4 инструментов одновременно.

С помощью запатентованной компанией Orbitalum Tools системы Quick-Tool-Change (QTC®) можно быстро и просто заменять инструмент.

Все многофункциональные инструменты (MFW) имеют до 4 режущих кромок и высокоэффективное покрытие, предотвращающее износ. Благодаря этому можно с высокой точностью особенно быстро и экономично обрабатывать концы труб из низко- и высоколегированных сталей с высоким содержанием хрома и никеля.

- Компактный дизайн для точной и воспроизводимой подготовки сварных швов
- Система быстрого зажима инструмента QTC® (Quick-Tool-Change)
- Прямоугольность и отсутствие заусенцев
- Неперетачиваемая пластина с 4 или 2 режущими кромками и высокоэффективным покрытием
- Характерный напольный корпус
- Инструменты адаптируются ко всем машинам REB
- Система привода с оптимизированными мощностными и эргономическими характеристиками
- Мобильность применения благодаря встроенной ручке

Машины REB имеются со следующими вариантами привода:

- **Электро:** 230 В, 50/60 Гц или 120 В, 50/60 Гц.
- **Пластиначатый** пневмодвигатель

Машина и принадлежности поставляются в прочном транспортировочном ящике.



Система быстрого зажима инструмента QTC® (Quick-Tool-Change)



Быстрая настройка размера трубы



Имеется с пневмо- и электро-приводом



Включая охлаждающую жидкость KSS-TOP



Большой выбор державок и многофункциональных инструментов (имеются опционально)



Мобильный пневмоблок имеется опционально

Предоставление гарантии возможно только в случае применения соответствующего мобильного пневмоблока. Мы рекомендуем пневмоблок компании Orbitalum, код 790 093 060.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ*		REV 6	REV 6	REV 14	REV 14
		ПНЕВМО	ЭЛЕКТРО	ПНЕВМО	ЭЛЕКТРО
Код	[Пневмо]	790 093 001	—	790 094 001	—
	[230 В]	—	790 093 002	—	790 094 002
	[120 В]	—	790 093 005	—	790 094 005
Внутр. диаметр трубы	[мм]	49 - 159	49 - 159	92 - 320	92 - 320
	[дюйм]	1.93 - 6.26	1.93 - 6.26	3.62 - 12.60	3.62 - 12.60
Толщина стенки	[мм]	3 - 22	3 - 22	4 - 30	4 - 22
	[дюйм]	0.12 - 0.87	0.12 - 0.87	0.16 - 1.18	0.16 - 0.87
Внеш. диаметр трубы	[мм]	56 - 168	56 - 168	100 - 355,6	100 - 355,6
	[дюйм]	2.20 - 6.61	2.20 - 6.61	3.94 - 14.00	3.94 - 14.00
Материалы		Углеродистые и низколегированные стали, высоколегированные стали, алюминий			
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		REV 6	REV 6	REV 14	REV 14
		ПНЕВМО	ЭЛЕКТРО	ПНЕВМО	ЭЛЕКТРО
Размеры	[мм]	560 x 260 x 400	640 x 260 x 420	625 x 375 x 490	700 x 375 x 510
	[дюйм]	22 x 10.2 x 15.8	25.2 x 10.2 x 16.5	24.6 x 14.8 x 19.3	27.6 x 14.8 x 20
Мощность	[кВт]	1,8	1,2	1,8	1,2
Потребление воздуха (при 6 бар)	[м³/мин]	2,0	—	2,0	—
Скорость вращения	[мин ⁻¹]	0 - 26	10 - 32	0 - 13	5 - 16
Уровень вибрации (EN 28662, часть 1)	[м/с²]	< 2,5	< 2,5	< 2,5	< 2,5
Уровень звука на рабочем месте (средний диапазон скорости вращения)	[дБ (А)]	На холостом ходу: ок. 75	На холостом ходу: ок. 75	На холостом ходу: ок. 75	На холостом ходу: ок. 75
		Под нагрузкой: ок. 77	Под нагрузкой: ок. 77	Под нагрузкой: ок. 77	Под нагрузкой: ок. 77
ОБЪЕМ ПОСТАВКИ		REV 6	REV 6	REV 14	REV 14
		ПНЕВМО	ЭЛЕКТРО	ПНЕВМО	ЭЛЕКТРО
Машина для обработки концов труб	Шт.	1	1	1	1
Транспортировочный ящик	Шт.	1	1	1	1
Зажимная головка	Шт.	1	1	1	1
Комплекты затяжных шпонок по 3 затяжные шпонки	Шт.	5	5	6	6
Охлаждающая жидкость KSS-TOP (код 790 060 226)	Распыли- тель	1	1	1	1
Ключи для инструментов	Набор	1	1	1	1
Руководство по эксплуатации и список запчастей	Набор	1	1	1	1



REV на верстаке



Мобильность применения благодаря встроенной ручке

Технические характеристики не являются обязательными. Они не содержат гарантии свойств. Компания сохраняет за собой право на внесение изменений.

* Возможно увеличение размера с помощью дополнительных комплектов затяжных шпонок (специальные принадлежности).



REV 6 Пневмо



REV 6 Электро



REV 14 Пневмо



REV 14 Электро

Машины для обработки концов труб

REB 6, REB 14

Свойства, область применения, технические характеристики и объем поставки, см. со стр. 63.

Державки и многофункциональные инструменты заказываются отдельно, см. со стр. 66.

ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	КОД		ВЕС СТАНКА КГ	ВЕС ПРИ ПОСТАВКЕ КГ
REB 6	Пневмо	790 093 001		32,000	52,000
REB 6	230 В, 50/60 Гц ЕС	790 093 002		35,000	55,000
REB 6	120 В, 50/60 Гц США	790 093 005		35,000	55,000
REB 14	Пневмо	790 094 001		61,000	90,000
REB 14	230 В, 50/60 Гц ЕС	790 094 002		64,000	93,000
REB 14	120 В, 50/60 Гц США	790 094 005		64,000	93,000

Подходящие принадлежности

- Державка WH, см. стр. 66
- Многофункциональный инструмент MFW, см. стр. 67
- Возможности комбинирования WH и MFW, см. стр. 72
- Мобильный пневмоблок DWE 10 и пневматический шланг, см. стр. 70
- Охлаждающая жидкость KSS-TOP, см. стр. 70
- Зажимное устройство для колен труб, см. стр. 70
- Комплекты затяжных шпонок, см. стр. 71
- Зажимные сегменты Delrin, см. стр. 71
- Отслеживание внутреннего диаметра для REB 14, см. стр. 71
- Верстаки и ящик для инструмента, см. стр. 90
- Тиски, см. стр. 90



REB 6 Электро



REB 14 Пневмо

Принадлежности для машин BRB и REB

Державка WH

Включая винт Torx. Возможности комбинирования державок и многофункциональных инструментов, см. стр. 72.

ИЗДЕЛИЕ	ШОВ	ПРИМЕНЯЕТСЯ С МАШИНОЙ	ВЫСОТА [ММ]	ВЫСОТА [ДЮЙМ]	КОД		КГ
WH5-I	I	BRB 2 / REB	10	0.394	790 085 230		0,005
WH4-I*	I	BRB 2	10	0.394	790 085 234		0,033
WH12-I	I	BRB 4	20	0.787	790 086 210		0,035
WH12-I / короткая	I	BRB 2 / BRB 4	14	0.551	790 086 281		0,032
WH15-I	I	BRB 4 / REB	20	0.787	790 092 202		0,100
WH15-I	I	BRB 4 / REB	27	1.063	790 092 204		0,100
WH15-I**	I	BRB 4 / REB	16,5 - 23	0.650 - 0.906	790 093 410		0,247
WH30-I	I	REB	20	0.787	790 093 202		0,166
WH30-I	I	REB	27	1.063	790 093 204		0,235
WH5-V-30°	V/Y	BRB 2	—	—	790 085 236		0,015
WH12-V-30°	V/Y	BRB 4	—	—	790 086 214		0,040
WH12-V-30° / короткая	V	BRB 2 / BRB 4	—	—	790 086 282		0,036
WH12-V-37,5°	V/Y	BRB 4	—	—	790 086 216		0,040
WH12-V-45°	V/Y	BRB 4	—	—	790 086 474		0,052
WH12-V-80°	V/Y	BRB 4 / REB	—	—	790 093 462		0,115
WH12-V-35°	V/Y	BRB 4	—	—	790 086 272		0,048
WH15-V-30°	V/Y	BRB 4 / REB	—	—	790 092 210		0,100
WH15-V-37,5°	V/Y	BRB 4 / REB	—	—	790 092 216		0,100
WH12-V-37,5° / короткая	V	BRB 2 / BRB 4	—	—	790 086 283		0,035
WH15-V-45°	V/Y	BRB 4 / REB	—	—	790 092 218		0,144
WH15-V-60°	V/Y	BRB 4 / REB	—	—	790 092 212		0,100
WH30-V-15°	V/Y	REB	—	—	790 093 468		0,200
WH30-V-25°	V/Y	REB	—	—	790 093 476		0,209
WH30-V-30°	V/Y	REB	—	—	790 093 210		0,192
WH30-V-32,5°	V/Y	REB	—	—	790 093 424		0,234
WH30-V-37,5°	V/Y	REB	—	—	790 093 216		0,199
WH30-V-40°	V/Y	REB	—	—	790 093 510		0,237
WH30-V-45°	V/Y	REB	—	—	790 093 404		0,204
WH5-U-20°	U	BRB 2	—	—	790 085 228		0,014
WH12-U-10°	U	BRB 4	—	—	790 086 208		0,044
WH12-U-15°	U	BRB 4 / REB	—	—	790 086 213		0,044
WH12-U-20°	U	BRB 4	—	—	790 086 224		0,047
WH12-U-20° / большая поверхность зажима	U	BRB 4 / REB	—	—	790 086 476		0,091
WH12-U-25°	U	BRB 4	—	—	790 086 212		0,051
WH30-U-5°	U	REB	—	—	790 093 509		0,210
WH30-U-7°	U	BRB 4 / REB	—	—	790 093 408		0,206
WH30-U-10°	U	BRB 4 / REB	—	—	790 093 220		0,174
WH30-U-14°	U	REB	—	—	790 093 474		0,190
WH30-U-20°	U	BRB 4 / REB	—	—	790 093 218		0,184
WH30-U-25°	U	REB	—	—	790 093 478		0,165
WH5-ID-14° / глубина 10 мм	ID	BRB 2	—	—	790 085 232		0,017
WH5-ID-14°	ID	BRB 4 / REB	—	—	790 093 406		0,139
WH5-ID-45°***	ID	BRB 2 / BRB 4 / REB	—	—	790 086 218		0,055
WH10-ID-5° / короткая	ID	BRB 4 / REB	—	—	790 093 398		0,135
WH10-ID-5° / длинная	ID	BRB 4 / REB	—	—	790 093 400		0,152
WH10-ID-14°	ID	BRB 4 / REB	—	—	790 093 402		0,160
WH10-ID-14° / глубина 30 мм	ID	BRB 4 / REB	—	—	790 093 466		0,265
WH12-ID-10° / от внутр. диаметра 50	ID	BRB 4 / REB	—	—	790 086 280		0,060
WH10-ID-30°	ID	BRB 4 / REB	—	—	790 093 493		0,100
WH10-ID-45°	ID	REB	—	—	790 093 494		0,107
WH10-ID-80°***	ID	BRB 2 / BRB 4	—	—	790 086 275		0,075

* Специальная державка для торцевания труб в трубных решетках.

** Державка WH, регулируемая для I-образного шва. В объем поставки входят: настраиваемая державка, многофункциональный инструмент MFW 15-V / I-4 (код 790 093 037), винты Torx, регулировочные пластины.

*** Державка WH для вырезания труб из трубных решеток.



WH12-I



WH15-I**



WH15-V-30°



WH12-U-15°



WH5-ID-14°

Многофункциональные инструменты MFW "Economy"

Инструменты с неперетачиваемыми пластинами с 2 или 4 режущими кромками.

Применяются для труб низколегированной и углеродистой стали, алюминия, а также литейных материалов.

ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	ДЛЯ ТОЛЩИНЫ СТЕНКИ		ПРИМЕНЯЕТСЯ С WH / ДЛЯ ФОРМЫ РАЗДЕЛКИ КРОМОК	ПРИМЕНЯЕТСЯ С	КОД		КГ
		[ММ]	[ДЮЙМ]					
MFW15-V / I-4	Economy	2 - 15	0.079-0.591	V, Y, I	BRB 4 / REB	790 093 047		0,033
MFW30-V / I-4	Economy	2 - 30	0.079-1.181	V, Y, I	REB	790 093 043		0,055

Многофункциональные инструменты MFW "High-Performance"

Инструменты с высокоэффективным защитным покрытием против износа инструмента с неперетачиваемыми пластинами с 2 или 4 режущими кромками. Применяются для труб высоколегированной стали (нержавеющей стали), низколегированной и углеродистой стали, алюминия, а также литейных материалов.

ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	ДЛЯ ТОЛЩИНЫ СТЕНКИ		ПРИМЕНЯЕТСЯ С WH / ДЛЯ ФОРМЫ РАЗДЕЛКИ КРОМОК	ПРИМЕНЯЕТСЯ С	КОД		КГ
		[ММ]	[ДЮЙМ]					
MFW5-U-2-R0,4	High-Performance	макс. 6	макс. 0.236	WH5-I и WH5-U-20° с радиусом 0,4 мм	BRB 2	790 085 030		0,002
MFW5-U-2-R2	High-Performance	макс. 6	макс. 0.236	WH5-I и WH5-U-20° с радиусом 2 мм	BRB 2	790 085 032		0,002
MFW30-V / I-4	High-Performance	2 - 30	0.079-1.181	V, Y, I	REB	790 093 033		0,055
MFW30-U-4-R5	High-Performance	2 - 30	0.079-1.181	V, Y, I, U с радиусом 5 мм	REB	790 093 034		0,055
MFW30-U-4-R2	High-Performance	2 - 30	0.079-1.181	V, Y, I, U с радиусом 2 мм	REB	790 093 035		0,060
MFW30-U-4-R0,4	High-Performance	2 - 30	0.079-1.181	V, Y, I, U с радиусом 0,4 мм	REB	790 093 042		0,060
MFW4-I-2	High-Performance	макс. 4	макс. 0.157	WH4-I-2 (специальная державка)	BRB 2	790 085 031		0,002
MFW15-V / I-4	High-Performance	2 - 15	0.079-0.591	V, Y, I	BRB 4 / REB	790 093 037		0,055
MFW12-V / I-2	High-Performance	2 - 12	0.079-0.472	V, Y, I, U с радиусом 1,2 мм	BRB 4	790 086 060		0,003
MFW12-U-2-R2	High-Performance	2 - 12	0.079-0.472	V, Y, I, U с радиусом 2 мм	BRB 4	790 086 064		0,003
MFW5-ID-2-R0,4 (14°)	High-Performance	—	—	WH5-ID-14° с радиусом 0,4 мм	BRB 4 / REB	790 093 039		0,003
MFW5-ID-2-R0,4 (45°)	High-Performance	—	—	WH5-ID-45° с радиусом 0,4 мм	BRB 4 / REB	790 086 061		0,002
MFW10-ID-2-R0,4 (80°)	High-Performance	—	—	WH10-ID-80° с радиусом 0,4 мм	BRB 4	790 086 062		0,002
MFW10-ID-2-R0,8 (14°)	High-Performance	—	—	WH10-ID-14° с радиусом 0,8 мм	REB	790 093 038		0,002
MFW10-ID-2-R3 (14°)	High-Performance	—	—	WH10-ID-14° с радиусом 3 мм	REB	790 093 041		0,004

Резцы ТВ

Можно использовать только с BRB 2 и BRB 2 VollAuto.

Резцы шириной лишь 4,5 мм (0.177") идеально подходят для укорачивания труб теплообменников. С их помощью можно без проблем обрабатывать теплообменники даже с небольшими расстояниями между трубами. Кроме того, расположенные напротив зажимы инструментов или режущие кромки инструментов обеспечивают лучшую передачу усилия.

Подходящий **зажим для резцов** у BRB 2 VollAuto уже входит в объем поставки; у BRB 2 его надо заказать отдельно (см. ниже).

ИЗДЕЛИЕ	ШОВ	ПРИМЕНЯЕТСЯ С МАШИНОЙ	ШИРИНА [ММ]	ШИРИНА [ДЮЙМ]	УГОЛ СКОСА КРОМОК [°]	КОД		КГ
TB4.5-I	I	BRB 2 / BRB 2 VollAuto	4,5	0.177	—	790 085 500		0,012
TB4.5-V-30°	V	BRB 2 / BRB 2 VollAuto	4,5	0.177	30	790 085 501		0,014
TB4.5-V-37.5°	V	BRB 2 / BRB 2 VollAuto	4,5	0.177	37.5	790 085 502		0,015
TB4.5-V-45°	V	BRB 2 / BRB 2 VollAuto	4,5	0.177	45	790 085 503		0,015
TB6-REMOVE-45°	—	BRB 2 / BRB 2 VollAuto	6,0	0.236	45	790 085 504		0,012



MFW15-V/I-4 "Economy"



MFW30-U-4-R1



MFW15-V / I-4



MFW5-ID-2-R0,4 (14°)



Резцы ТВ



Зажим для резцов TB



Зажим для комбинаций инструментов WH/MFW



Комплект оснастки BRB Standard для увеличения размера



Пружинный балансир

Зажим для резцов TB

Уже входит в объем поставки **BRB 2 VollAuto**. Для **BRB 2** этот зажим инструмента имеется только отдельно.

В зависимости от случая применения (например, при обработке теплообменников) необходимо использовать резцы (стр. 67), а также подходящий для них зажим. Этот зажим можно установить на BRB 2 и BRB 2 VollAuto за несколько приемов.

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Зажим для резцов	790 085 510	0,235

Зажим для комбинаций инструментов WH/MFW

Уже входит в объем поставки **BRB 2**. Для **BRB 2 VollAuto** этот зажим инструмента имеется только отдельно.

В зависимости от случая применения необходимо использовать обычные державки WH (см. стр. 66) и многофункциональные инструменты MFW (стр. 67), а также подходящий для них зажим. Этот зажим можно установить на BRB 2 и BRB 2 VollAuto за несколько приемов.

Преимущества:

- Для различных видов обработки (снятие фаски, торцевание), различных толщин стенок труб и различных материалов требуется лишь один многофункциональный инструмент
- Неперетачиваемые пластины с 4 режущими кромками и высокоэффективным покрытием
- Возможность использования до 3 инструментов одновременно.

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Зажим для комбинаций инструментов WH/MFW	790 085 261	0,300

Комплекты оснастки BRB 2 для увеличения размера

Для увеличения размера машин BRB 2 путем оснастки с набора 2 до набора 1 (для BRB 2 Standard) или с набора 1 до набора 2 (для BRB 2 NC).

МАШИНА, СИСТЕМА ЗАЖИМА	ОСНАСТКА С НАБОРА НА НАБОР	Ø МАЧТЫ		Ø ЗАЖИМА ИНСТРУМЕНТА		УВЕЛИЧЕНИЕ РАЗМЕРА ДО			
						ВНУТР. ДИАМЕТР ТРУБЫ		ВНЕШ. ДИАМЕТР ТРУБЫ	
		[ММ]	[ДЮЙМ]	[ММ]	[ДЮЙМ]	[ММ]	[ДЮЙМ]	[ММ]	[ДЮЙМ]
BRB 2, Standard	Набор 2 > набор 1	12,75	0.500	50,0	1.968	12,75 - 25,5	0.500 - 1.004	16,75 - 41,5	0.659 - 1.634
BRB 2, NC	Набор 1 > набор 2	19,05	0.750	50,0 / 16,0	1.969 / 0.630	19,1 - 47,0	0.752 - 1.850	23,0 - 62,0	0.906 - 2.441

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Комплект оснастки BRB 2, Standard "С набора 2 до набора 1"	790 085 017	0,800
Комплект оснастки BRB 2, NC "С набора 1 до набора 2"	790 185 018	1,870

Пружинный балансир

Для подвешивания машин BRB без нагрузки за балансир. Идеальное решение для серийной обработки! Применение балансира позволяет добиваться оптимальных результатов обработки за счет расслабленной и неустойчивой работы даже при длительном использовании и одновременно обеспечивает более высокую безопасность для оператора (защищает от падения машины).

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Пружинный балансир	832 030 002	3,800

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СНЯТИЯ ФАСОК С ТРУБ

Крепление для балансира

Для использования машин BRB с балансиrom.

Этим креплением можно дооснастить машины BRB до 10/2009 года выпуска.

У новых моделей это крепление уже строено (с 11/2009 года выпуска).

ИЗДЕЛИЕ	КОД		КГ
Крепление для балансира для BRB 4	790 086 310		0,270
Крепление для балансира для BRB 2	790 085 310		0,185



Крепление для балансира

Фреза для снятия фасок для BRB 2 (V-/Y-образный шов)

Оптимизированная работа, равномерная и более плавная резка.

Включая регулируемую продольную державку. Фрезы для снятия фасок можно заменять, как зажим инструмента; они имеются для различных углов фаски. Фрезы для снятия фасок можно устанавливать на все машины (также и старых годов выпуска).

Объем поставки:

- 2 многофункциональных инструмента (MFW-12-V/I-2, код 790 086 060)
- 2 резца (R4.5-I, коде 790 085 390)
- 2 винта Torx
- 6 шпилек
- 3 крепежных винта M5x16



Фреза для снятия фасок для BRB 2

ИЗДЕЛИЕ	ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ				КОД		КГ
	НАБОР 1 (ID МИН. – AD МАКС.)		НАБОР 2 (ID МИН. – AD МАКС.)				
	[ММ]	[ДЮЙМ]	[ММ]	[ДЮЙМ]			
Фреза для снятия фасок 30°	16 - 46	0.630 - 1.810	—	—	790 085 380		—
Фреза для снятия фасок 37,5°	16 - 36	0.630 - 1.420	—	—	790 085 381		0,316
Фреза для снятия фасок 45°	16 - 33	0.630 - 1.300	—	—	790 085 382		0,330
Фреза для снятия фасок 30°	—	—	19 - 43	0.750 - 1.690	790 085 383		0,360
Фреза для снятия фасок 37,5°	—	—	19 - 39	0.750 - 1.540	790 085 384		—
Фреза для снятия фасок 45°	—	—	19 - 36	0.750 - 1.420	790 085 385		0,356

Фреза для снятия фасок для BRB 4 (V-образный шов)

Фрезы для снятия фасок с 3 режущими кромками дают значительное преимущество при тяжелых условиях резки, например, в случае наваренного материала. Фрезы для снятия фасок можно заменять, как зажим инструмента. Они имеются для различных углов фаски; их можно устанавливать на все машины (также и старых годов выпуска).

Объем поставки:

- 3 многофункциональных инструмента (MFW-12-V/I-2, код 790 086 060, по запросу также MFW-P-2, код 790 038 314)
- 3 винта Torx
- По 3 крепежных винта M6x16



Фреза для снятия фасок для BRB 4

ИЗДЕЛИЕ	ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	ТОЛЩИНА СТЕНКИ ТРУБЫ МАКС.		КОД		КГ
		[ММ]	[ДЮЙМ]			
Фреза для снятия фасок 30°	От ID 36 мм до AD 78 мм (1.417-3.071") 3 шагами по 5 мм (0.197")	10	0.394	790 086 500		0,465
Фреза для снятия фасок 45°	От ID 45 мм до AD 73 мм (1.772-2.874") 2 шагами по 5 мм (0.197")	10	0.394	790 086 459		0,515

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СНЯТИЯ ФАСОК С ТРУБ



Регулируемая распорка



Мобильный пневмоблок DWE 10



Пневматический шланг с быстросоединительной муфтой



Охлаждающая жидкость KSS-TOP



Зажимное устройство для колен труб

Регулируемая распорка

Для машин BRB. С помощью этой регулируемой распорки при работе с теплообменниками обеспечивается равномерная обработка.

Упоры можно настраивать произвольно.

ИЗДЕЛИЕ	КОД		КГ
Регулируемая распорка для BRB 2	790 085 055		0,513

Мобильный пневмоблок DWE 10

Масленка, фильтр, редукционный клапан 0 - 10 бар, пропускная способность до 2,6 м³/мин. Входная сторона воздуха: кулачковая муфта 1/2" (DIN 3481). Выходная сторона воздуха: быстросоединительная муфта 1/2". Подходит к шлангу 790 093 061.

ИЗДЕЛИЕ	КОД		КГ
Мобильный пневмоблок DWE 10	790 093 060		4,200

Пневматический шланг с быстросоединительной муфтой

Для соединения машин REB или BRB с мобильным пневмоблоком DWE 10.

Длина: 4 м. Внутр. диаметр: 19,1 мм. Входная сторона воздуха: быстросоединительная муфта 1/2". Выходная сторона воздуха: Резьбовое соединение под углом 90° с быстросоединительной муфтой 1/2" и подходящей сопряженной деталью для ввинчивания во вращающуюся ручку на REB/BRB.

ИЗДЕЛИЕ	КОД		КГ
Пневматический шланг с быстросоединительной муфтой	790 093 061		2,000

Охлаждающая жидкость KSS-TOP

Водорастворимая синтетическая жидкость продлевает срок службы непереключаемых пластин. Характеризуется хорошей антикоррозийной защитой. Была разработана с учетом требований к питьевой воде согласно рабочему стандарту DVGW W521 (средство, используемое при нарезании резьбы, для систем питьевой воды) и в основных пунктах соответствует этим требованиям. Способность к биологическому расщеплению (OECD 302 B).

ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	КОД		КГ
Охлаждающая жидкость KSS-TOP	Распылитель на 500 мл	790 060 226		0,630
Охлаждающая жидкость KSS-TOP, канистра для дозаправки	Канистра на 10 л	790 060 227		11,000

Зажимное устройство для колен труб

Для обработки с помощью REB 6 колен труб с внутренним диаметром от 75 до 157 мм (2.953" - 6.181").

Объем поставки:

- 1 жесткий чемодан
- 1 мачта с зажимным приспособлением для колен труб
- 1 рихтовочный инструмент
- 8 комплектов зажимов по 3 штифта для размерного диапазона 75 - 157 мм (2.953" - 6.181")

ИЗДЕЛИЕ	КОД		КГ
Зажимное устройство для колен труб для REB 6 в сборе.	790 093 015		9,900

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СНЯТИЯ ФАСОК С ТРУБ

Комплекты затяжных шпонок (опция)

Для увеличения размера стандартных машин REB

ИЗДЕЛИЕ	ПРИМЕНЯЕТСЯ С	ВНУТР. ДИА- МЕТР ТРУБЫ [ММ]	ВНУТР. ДИА- МЕТР ТРУБЫ [ДЮЙМ]	КОД		КГ
Комплекты затяжных шпонок	REB 6	155 - 166	6.102 - 6.535	790 093 295		1,300
Комплекты затяжных шпонок	REB 14	320 - 339	12.598 - 13.346	790 094 189		3,600
Комплекты затяжных шпонок	REB 14	331 - 350	13.031 - 13.780	790 094 190		3,850



Комплекты затяжных шпонок (опция)

Зажимные сегменты Delrin

Специальные зажимные сегменты Delrin для REB 6, REB 14 для обработки тонкостенных труб с использованием недеформирующей системы зажима.

Зажимные сегменты изготавливаются специально для внутреннего диаметра трубы и могут использоваться только для него. При заказе укажите точный внутренний диаметр. Другие размеры по запросу.

Объем поставки:

- 6 винтов с цилиндрической головкой
- 3 затяжные шпонки
- 3 зажимных сегмента Delrin



Зажимные сегменты Delrin

ИЗДЕЛИЕ	ПРИМЕНЯЕТСЯ С	ВНУТР. ДИАМЕТР ТРУБЫ [ММ]	ВНУТР. ДИАМЕТР ТРУБЫ [ДЮЙМ]	КОД		КГ
Зажимной сегмент Delrin	REB 6	108,2 - 110,1	4.260 - 4.335	790 093 297		1,600
Зажимной сегмент Delrin	REB 6	147,0 - 149,0	5.787 - 5.866	790 093 298		1,905
Зажимной сегмент Delrin	REB 14	160,0	6.299	790 094 203		3,700
Зажимной сегмент Delrin	REB 14	161,5 - 162,7	6.358 - 6.406	790 094 202		3,800
Зажимной сегмент Delrin	REB 14	211,6 - 213,5	8.331 - 8.401	790 094 206		5,600
Зажимной сегмент Delrin	REB 14	227,58	8.960	790 094 198		5,880
Зажимной сегмент Delrin	REB 14	250,0	9.843	790 094 208		5,600
Зажимной сегмент Delrin	REB 14	264,7 - 266,2	10.421 - 10.480	790 094 210		5,600
Зажимной сегмент Delrin	REB 14	314,7 - 315,9	12.390 - 12.437	790 094 222		4,100
Зажимной сегмент Delrin	REB 14	342,9	13.500	790 094 226		4,800
Зажимной сегмент Delrin	REB 14	347,7	13.689	790 094 224		4,750

Отслеживание внутреннего диаметра для REB 14

Модуль отслеживания внутреннего диаметра REB служит для подготовки сварного шва на тонкостенных трубах большого размера, для которых требуется прецизионная подготовка концов труб и точная ширина притупляемых кромок. Модуль измеряет внутренний диаметр трубы. За счет упругости компенсируется овальность трубы и, тем самым, достигается постоянная высота притупления свариваемых кромок при обработке. Все подготовительные работы на сварных швах, таких как V-, Y- или U-образные швы, могут быть выполнены с помощью модуля отслеживания внутреннего диаметра.

Объем поставки:

- Модуль отслеживания внутреннего диаметра
- Крепление для торцевой фрезы
- Руководство по монтажу

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	[ММ]	[ДЮЙМ]
Внутр. диаметр трубы	150 - 320	5.910 - 12.600
Толщина стенки макс.	15	0.591



Отслеживание внутреннего диаметра для REB 14

ИЗДЕЛИЕ	КОД		КГ
Отслеживание внутреннего диаметра для REB 14	790 094 013		5,750

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СНЯТИЯ ФАСОК С ТРУБ

Возможности комбинирования державок WH и многофункциональных инструментов MFW для машин REB и BRB

КОД	ДЕРЖАВКА	ВИНТЫ TORX	ПОДХОДЯЩИЕ MFW
Инструменты для подготовки сварного шва: I-образный шов			
790 085 234	WH 4-I	790 085 244	790 085 031 c R 0
790 085 230	WH 5-I	790 093 224	790 085 030 c R 0,4
790 086 210	WH 12-I-H 20 мм	790 086 220	790 086 060 c R 1,2
790 086 281	WH 12-I / короткая	790 086 220	790 086 060 c R 1,2
790 092 202	WH 15-I-H 20 мм	790 093 226	790 093 037 c R 0
790 092 204	WH 15-I-H 27 мм	790 093 226	790 093 037 c R 0
790 093 202	WH 30-I-H 20 мм	790 093 226	790 093 033 c R 0
790 093 204	WH 30-I-H 27 мм	790 093 226	790 093 033 c R 0
790 093 410	WH 15-I-H 16.5-23 мм (регулируется)	790 093 226 / 790 093 425	790 093 037 c R 0
Инструменты для подготовки сварного шва: V-образный шов и Y-образный шов			
790 085 236	WH 5-V-30°	790 093 224	790 085 030 c R 0,4
790 086 214	WH 12-V-30°	790 086 220	790 086 060 c R 1,2
790 086 282	WH 12-V-30° / короткая	790 086 220	790 086 060 c R 1,2
790 086 272	WH 12-V-35°	790 086 220	790 086 060 c R 1,2
790 086 216	WH 12-V-37.5°	790 086 220	790 086 060 c R 1,2
790 086 283	WH 12-V-37.5° / короткая	790 086 220	790 086 060 c R 1,2
790 086 474	WH 12-V-45°	790 086 022	790 086 060 c R 1,2
790 093 462	WH 12-V-80°	790 086 220	790 086 060 c R 1,2
790 092 210	WH 15-V-30°	790 093 226	790 093 037 c R 0 / 790 093 047
790 092 216	WH 15-V-37.5°	790 093 226	790 093 037 c R 0 / 790 093 047
790 092 218	WH 15-V-45°	790 093 226	790 093 037 c R 0 / 790 093 047
790 092 212	WH 15-V-60°	790 093 226	790 093 037 c R 0 / 790 093 047
790 093 468	WH 30-V-15°	790 093 226	790 093 033 c R 0 / 790 093 043
790 093 476	WH 30-V/U-25°	790 093 226	790 093 033 c R 0 / 790 093 043
790 093 210	WH 30-V-30°	790 093 226	790 093 033 c R 0 / 790 093 043
790 093 424	WH 30-V-32.5°	790 093 226	790 093 033 c R 0 / 790 093 043
790 093 216	WH 30-V-37.5°	790 093 226	790 093 033 c R 0 / 790 093 043
790 093 404	WH 30-V-45°	790 093 226	790 093 033 c R 0 / 790 093 043
790 093 470	WH 30-V-50°	790 093 226	790 093 033 c R 0 / 790 093 043
790 093 472	WH 30-V-55°	790 093 226	790 093 033 c R 0 / 790 093 043
Инструменты для подготовки сварного шва: U-образный шов			
790 085 228	WH 5-U-20°	790 093 224	790 085 030 c R 0,4
790 086 208	WH 12-U-10°	790 086 220	790 086 060 c R 1,2 / 790 086 064 c R 2
790 086 213	WH 12-U-15°	790 086 220	790 086 060 c R 1,2 / 790 086 064 c R 2
790 086 224	WH 12-U-20°	790 086 220	790 086 060 c R 1,2 / 790 086 064 c R 2
790 086 476	WH 12-U-20° большая поверхность зажима	790 086 220	790 086 060 c R 1,2 / 790 086 064 c R 2
790 086 212	WH 12-U-25°	790 086 220	790 086 060 c R 1,2 / 790 086 064 c R 2
790 093 408	WH 30-U-7°	790 093 226	790 093 034 c R 5 / 790 093 035 c R 2
790 093 220	WH 30-U-10°	790 093 226	790 093 034 c R 5 / 790 093 035 c R 2
790 093 474	WH 30-U-14°	790 093 226	790 093 034 c R 5 / 790 093 035 c R 2
790 093 468	WH 30-V/U-15°	790 093 226	790 093 034 c R 5 / 790 093 035 c R 2
790 093 218	WH 30-U-20°	790 093 226	790 093 034 c R 5 / 790 093 035 c R 2
790 093 478	WH 30-U-25°	790 093 226	790 093 034 c R 5 / 790 093 035 c R 2
Инструменты для снятия фасок / внутренней расточки			
790 085 232	WH 5-ID-14°	790 093 224	790 093 039 c R 0,4
790 093 406	WH 5-ID-14°	790 093 224	790 093 039 c R 0,4
790 086 218	WH 5-ID-45°	790 093 224	790 086 061 c R 0,4
790 093 398	WH 10-ID-5° / короткая	790 093 225	790 093 038 c R 0,8 / 790 093 041 c R 3
790 093 400	WH 10-ID-5° / длинная	790 093 225	790 093 038 c R 0,8 / 790 093 041 c R 3
790 093 402	WH 10-ID-14°	790 093 225	790 093 038 c R 0,8 / 790 093 041 c R 3
790 093 466	WH 10-ID-14° / глубина 30 мм	790 093 225	790 093 038 c R 0,8 / 790 093 041 c R 3
790 086 296	WH 10-ID-60°	790 093 225	790 093 038 c R 0,8 / 790 093 041 c R 3
790 086 275	WH 10-ID-80°	790 086 220	790 086 062 c R 0,4
790 086 280	WH 12-ID-10° / от внутр. диаметра 50	790 086 217	790 086 060 c R 1,2
790 093 494	WH 10-ID-45°	790 086 220	790 093 040 c R 0,8
790 093 493	WH 10-ID-30°	790 086 220	790 093 040 c R 0,8

Области применения державок для U-образного шва

		BRB 2 Ø мачты 12,7 Ø WZT 51		BRB 2 Ø мачты 19 Ø WZT 51		BRB 4 Ø мачты 19 Ø WZT 68		BRB 4 Ø мачты 32 Ø WZT 68		BRB 4 Ø мачты 32 Ø WZT 90		BRB 4 Ø мачты 32 Ø WZT 120		REB 6 Ø мачты 40 Ø WZT 183		REB 14 Ø мачты 63 Ø WZT 375	
Максимальный внутренний диаметр при толщине язычка 1 мм																	
Код	Обозначение	ID макс. [мм]	ID мин. [мм]	ID макс. [мм]	ID мин. [мм]	ID макс. [мм]	ID мин. [мм]	ID макс. [мм]	ID мин. [мм]	ID макс. [мм]	ID мин. [мм]	ID макс. [мм]	ID мин. [мм]	ID макс. [мм]	ID мин. [мм]	ID макс. [мм]	ID мин. [мм]
790 085 228	WH 5–U–20°	34	15	38	21	–	–	–	–	–	–	104	34	159	49	320	65
790 093 220	WH 30–U–10°	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	58	34	121	49	313	65
790 093 474	WH 30–U–14°	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	58	34	121	49	313	65
790 093 468	WH 30–V/U–15°	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	58	34	121	49	313	65
790 093 218	WH 30–U–20°	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	58	34	121	49	313	65
790 093 478	WH 30–U–25°	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	58	34	121	49	313	65
790 093 408	WH 30–U–7°	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	58	34	121	49	313	65
790 086 208	WH 12–U–10°	–	–	–	–	32	21	–	–	54	34	84	34	147	49	320	65
790 086 224	WH 12–U–20°	–	–	–	–	32	21	–	–	54	34	84	34	147	49	320	65
790 086 212	WH 12–U–25°	–	–	–	–	32	21	–	–	54	34	84	34	147	49	320	65

Области применения державок для внутренней обработки трубы

Внутренняя расточка		BRB 2 Ø мачты 12,7 Ø WZT 51		BRB 2 Ø мачты 19 Ø WZT 51		BRB 4 Ø мачты 19 Ø WZT 68		BRB 4 Ø мачты 32 Ø WZT 68		BRB 4 Ø мачты 32 Ø WZT 90		BRB 4 Ø мачты 32 Ø WZT 120		REB 6 Ø мачты 40 Ø WZT 183		REB 14 Ø мачты 63 Ø WZT 375	
Обрабатываемый внутренний диаметр трубы (безопасное расстояние до мачты 0,5 мм)																	
Код	Обозначение	ID макс. [мм]	ID мин. [мм]	ID макс. [мм]	ID мин. [мм]	ID макс. [мм]	ID мин. [мм]	ID макс. [мм]	ID мин. [мм]	ID макс. [мм]	ID мин. [мм]	ID макс. [мм]	ID мин. [мм]	ID макс. [мм]	ID мин. [мм]	ID макс. [мм]	ID мин. [мм]
790 085 232	WH 5–ID–14° / глубина 10 мм	38	27	38	36	55	36	55	42	77	42	107	42	159	53	320	92
790 093 398	WH 10–ID–5° / короткая	–	–	–	–	–	–	–	–	72	59	105	61	159	71	320	95
790 093 400	WH 10–ID–5° / длинная	–	–	–	–	–	–	–	–	72	59	105	61	159	71	320	95
790 093 402	WH 10–ID–14°	–	–	–	–	–	–	–	–	72	59	105	61	159	71	320	95
790 093 406	WH 5–ID–14°	–	–	–	–	–	–	–	–	60	39	96	43	159	60	320	92
790 093 466	WH 10–ID–14° / глубина 30 мм	–	–	–	–	–	–	–	–	61	53	105	61	159	78	320	101
790 086 218	WH 5–ID–45°	24	20*	37	24	49	27	49	37	40	40	107	37	159	58	320	92
Области применения державок для внутренней обработки трубных решеток																	
790 086 275	WH 10–ID–80°	41	37	41	43	58	43	58	56	80	56	110	56	159	64	320	92

* При диаметре 20 мм: макс. ширина фаски 4 - 5 мм

Сокращения:

WH = державка

WZT = держатель/зажим инструмента

Длина язычков при использовании продольных державок 790 092 202 / 790 093 202 или 790 086 210

Код	Обозначение (α)	MFW 12-V/I-2- R1,2 790 086 060	MFW 30-U-4- R2 790 093 035	MFW 30-U-4- R5 790 093 034
		Длина язычка (X1)		
790 085 228	WH 5-U-20°	—	—	—
790 093 218	WH 30-U-20°	—	1,4 мм	0 мм
790 093 220	WH 30-U-10°	—	2,5 мм	0,5 мм
790 093 408	WH 30-U-7°	—	3,8 мм	1,1 мм
790 093 474	WH 30-U-14°	—	2,3 мм	0 мм
790 093 478	WH 30-U-25°	—	1,1 мм	0 мм
790 086 208	WH 12-U-10°	1,5 мм	—	—
790 086 212	WH 12-U-25°	1,5 мм	—	—
790 086 224	WH 12-U-20°	1,5 мм	—	—

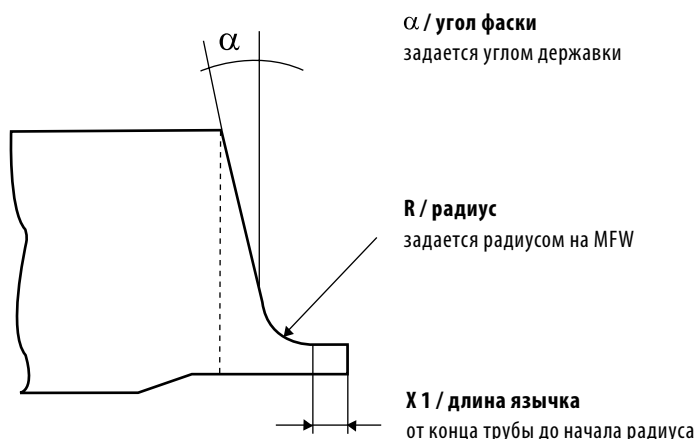
Длина язычков при использовании продольной державки 790 093 410 (регулируется)

Код	Обозначение (α)	MFW 12-V/I-2- R1,2 790 086 060	MFW 30-U-4- R2 790 093 035	MFW 30-U-4- R5 790 093 034
		Длина язычка (X1)		
790 093 408	WH 30-U-7°	—	1 - 7 мм	0 - 2,5 мм
790 093 220	WH 30-U-10°	—	0 - 6 мм	0 - 3 мм
790 093 474	WH 30-U-14°	—	0 - 6,5 мм	0 - 1 мм
790 093 218	WH 30-U-20°	—	0 - 5 мм	0 - 3,5 мм
790 093 478	WH 30-U-25°	—	0 - 5 мм	0 - 1 мм
790 086 208	WH 12-U-10°	0 - 5 мм	—	—
790 086 224	WH 12-U-20°	0 - 5 мм	—	—
790 086 212	WH 12-U-25°	0 - 5 мм	—	—

Сокращения:

WH = державка

WZT = держатель/зажим инструмента



Оборудование для обработки электродов



Орбитальные сварочные системы и принадлежности для высокочистых технологических установок от компании Orbitalum Tools.



Например, компактные источники тока для механизированной орбитальной сварки WIG с уникальной концепцией управления и рядом других технических особенностей. В сочетании с орбитальной сварочной головкой компании ORBITALUM TOOLS пользователь получает особенно инновационную и экономичную сварочную систему.

Более подробную информацию об этих и других продуктах в области орбитальной сварки Вы найдете в нашем **каталоге "Орбитальные сварочные системы и принадлежности для высокочистых технологических установок"**

ESG MAX, ESG Plus, ESG Plus²

Заточные станки для электродов

Оптимальное решение для точной и быстрой обработки сварочных электродов.

Для обработки, заточки и отрезки электродов для сварки, применяемых в сварочных аппаратах WIG/TIG. При использовании вольфрамовых электродов с торием следует учитывать предписания, нормы и директивы страны применения.



Высокая угловая точность за счет предустановленного угла заточки для всех электродов

Заточка электродов: 4 различных угла, 6 различных диаметров электрода

Торцевание кончиков электродов



Отрезка электродов (например, с помощью ESG MAX)

ESG MAX: Латерально регулируемая шлифовальная головка с 72 отверстиями



Мощный ручной заточный станок для электродов, предназначенный для заточки, торцевания и отрезки.

Одно устройство – полная обработка электродов:

- Заточка электродов:
 - 4 различных угла
 - 6 различных диаметров электрода
- Торцевание кончиков электродов
- Отрезка электродов

Устройства оснащены высококачественным, мощным приводом на 230 или 110 В. Станок и принадлежности поставляются в прочном транспортировочном чемодане.

- Высокая угловая точность за счет предустановленного угла заточки для всех электродов
- Легкая и быстрая обработка
- Оптимальная подготовка для орбитальной или ручной сварки
- Заточка в продольном направлении для оптимального зажигания электрической дуги и высокой устойчивости электрической дуги

- Гарантирует более долгий срок службы и лучшую способность зажигания вольфрамового электрода
- Специально для производства небольших серий непосредственно на стройплощадке
- Компактная конструкция, оптимальная устойчивость и совершенная точность повторения
- Прочная, функциональная конструкция
- Прецизионное круглое шлифование
- Приспособление для простой обрезки электродов (опция)
- Возможность использования внешнего пылесоса
- Малое время обработки за счет высокой производительности шлифования
- Пониженные трудовые затраты без времени на подготовку

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ESG MAX:

- Латеральная регулировка головки для повышения срока службы шлифкруга
- Шлифовальная головка с 72 отверстиями: 36 отверстий для крупнозернистого шлифкруга, 36

отверстий для мелкозернистого шлифкруга и режущая кромка

- Плавное регулируемое отрезное приспособление от 9,0 до 34,5 мм (0.354" - 1.358") (имеется опционально)
- Включая пылезащиту от абразивной пыли
- Адаптер для отрезного приспособления, обеспечивающий уменьшение абразивной пыли на 96% (имеется опционально)
- Встроенное настольное крепление

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ESG PLUS² И ESG MAX:

- Портативный заточный станок для электродов с 2 различными шлифовальными кругами. Электрод без каких-либо усилий может быть предварительно отшлифован крупнозернистым алмазным диском, а затем доведен с помощью мелкозернистого алмазного круга.



ОБЪЕМ ПОСТАВКИ / ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ		ESG MAX	ESG PLUS	ESG PLUS²
Код	[230 В]	790 052 591	790 052 485 (15°/18°/22,5°/30°) 790 052 545 (15°/30°/45°/60°)	790 052 585 (15°/18°/22,5°/30°) 790 052 546 (15°/30°/45°/60°)
	[110 В]	790 052 592	790 052 486 (15°/18°/22,5°/30°) 790 052 645 (15°/30°/45°/60°)	790 052 586 (15°/18°/22,5°/30°) 790 052 646 (15°/30°/45°/60°)
Заточный станок для электродов	Шт.	1	1	1
Транспортировочный чемодан	Шт.	1	1	1
Шлифовальная головка для электродов Ø 1,0 - 1,6 - 2,0 - 2,4 - 3,2 - 4,0 мм* (0.04" - 1/16" - 0.08" - 3/32" - 1/8" - 5/32")*	Шт.	1	1	1
Шлифовальная головка для угла заточки 15° - 18° - 22,5° - 30° - 45° - 60°	Шт.	1	—	—
Шлифовальная головка для угла заточки 15° - 18° - 22,5° - 30° или 15° - 30° - 45° - 60°	Шт.	—	1	1
Алмазный шлифкруг мелкозернистый (790 052 517)	Шт.	1	—	—
Алмазный шлифкруг крупнозернистый (790 052 518)	Шт.	1	—	—
Алмазный шлифкруг мелкозернистый (790 052 487)	Шт.	—	—	1
Алмазный шлифкруг среднезернистый (790 052 488)	Шт.	—	1	—
Алмазный шлифкруг крупнозернистый (790 052 550)	Шт.	—	—	1
Настольное крепление	Шт.	1	—	—
Инструмент для смены шлифкруга	Шт.	1	1	1
Руководство по эксплуатации и список запчастей	Набор	1	1	1
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		ESG MAX	ESG PLUS	ESG PLUS²
Размеры (с приводом)	[мм]	Ø 65 x 350	Ø 65 x 350	Ø 65 x 350
	[дюйм]	Ø 2.56 x 13.78	Ø 2.56 x 13.78	Ø 2.56 x 13.78
Мощность	[Вт]	500	500	500
Продолжительность включения	[%]	100	100	100
Скорость вращения (на холостом ходу)	[об/мин]	30.000	30.000	30.000
Сетевой кабель (длина)	[м]	3	3	3
	[дюйм]	118.1	118.1	118.1
Уровень вибрации (EN 28662, часть 1)	[м/с²]	< 2,5	< 2,5	< 2,5
Уровень звука на рабочем месте (на холостом ходу), ок.	[дБ (А)]	83	83	83

Технические характеристики не являются обязательными. Они не содержат гарантии свойств. Компания сохраняет за собой право на внесение изменений.

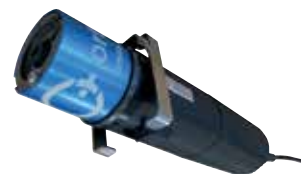
* Для заточки электродов Ø 4,0 мм (5/32") требуется электрододержатель (имеется опционально).

Заточные станки для электродов ESG

ESG MAX, ESG Plus, ESG Plus²

Свойства, область применения, технические характеристики и объем поставки, см. со стр. 75.

ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	УГОЛ ЗАТОЧКИ [°]	КОД		ВЕС СТАНКА КГ	ВЕС ПРИ ПОСТАВКЕ КГ
ESG MAX	230 В, 50/60 Гц ЕС	15 / 18 / 22,5 / 30 / 45 / 60	790 052 591		1,560	3,680
ESG MAX	110 В, 50/60 Гц ЕС/США	15 / 18 / 22,5 / 30 / 45 / 60	790 052 592		1,560	3,680
ESG Plus	230 В, 50/60 Гц ЕС	15 / 18 / 22,5 / 30	790 052 485		1,430	3,560
ESG Plus	110 В, 50/60 Гц ЕС/США	15 / 18 / 22,5 / 30	790 052 486		1,430	3,560
ESG Plus	230 В, 50/60 Гц ЕС	15 / 30 / 45 / 60	790 052 545		1,430	3,560
ESG Plus	110 В, 50/60 Гц ЕС/США	15 / 30 / 45 / 60	790 052 645		1,430	3,560
ESG Plus ²	230 В, 50/60 Гц ЕС	15 / 18 / 22,5 / 30	790 052 585		1,520	3,825
ESG Plus ²	110 В, 50/60 Гц ЕС/США	15 / 18 / 22,5 / 30	790 052 586		1,520	3,825
ESG Plus ²	230 В, 50/60 Гц ЕС	15 / 30 / 45 / 60	790 052 546		1,520	3,825
ESG Plus ²	110 В, 50/60 Гц ЕС/США	15 / 30 / 45 / 60	790 052 646		1,520	3,825



ESG MAX



ESG Plus

ESG Plus²

Алмазные шлифкруги

Сменные двусторонние алмазные шлифкруги для оптимального срока службы.

Для электродов 1,0 и 1,6 мм рекомендуется мелкая зернистость шлифкругов.
Для электродов 2,0 мм и 2,4 мм предпочтительнее средняя зернистость шлифкругов,
а для электродов 3,2 мм и 4,0 мм – крупная зернистость.

ИЗДЕЛИЕ	ПРИМЕНЯЕТСЯ С	ЗЕРНИСТОСТЬ	Ø КРУГА		S		КОД		КГ
			[ММ]	[ДЮЙМ]	[ММ]	[ДЮЙМ]			
Алмазный шлифкруг	ESG MAX	Мелкая	40,00	1.574	2,1	0.083	790 052 517		0,017
Алмазный шлифкруг	ESG MAX	Крупная	37,00	1.574	2,2	0.087	790 052 518		0,016
Алмазный шлифкруг	ESG 4	Стандартная	32,00	1.290	1,2	0.047	790 052 460		0,005
Алмазный шлифкруг	ESG Plus, ESG Plus ²	Мелкая	33,50	1.319	2,2	0.087	790 052 487		0,010
Алмазный шлифкруг	ESG Plus, ESG Plus ²	Средняя	33,50	1.319	2,2	0.087	790 052 488		0,011
Алмазный шлифкруг	ESG Plus, ESG Plus ²	Крупная	33,50	1.319	2,2	0.087	790 052 550		0,011



Алмазные шлифкруги

Отрезные приспособления

Для простой отрезки электродов.

Минимальная длина электродов для заточки с помощью ESG MAX:

15°	= 24,8 мм (0.976")
18°	= 22,3 мм (0.878")
22,5°	= 20,6 мм (0.811")
30°	= 19,1 мм (0.752")
45°	= 18,6 мм (0.339")
60°	= 19,5 мм (0.768")



Отрезное приспособление для ESG MAX

ИЗДЕЛИЕ	ПРИМЕНЯЕТСЯ С	НАСТРОЙКА	РАЗРЕЗАЕМАЯ ДЛИНА		КОД		КГ
			[ММ]	[ДЮЙМ]			
Отрезное приспособление	ESG MAX	Плавная	9,0 - 34,5	0.354 - 1.358	790 052 613		0,033
Отрезное приспособление	ESG Plus, ESG Plus ²	Фиксированная*	12,0	0.472	790 052 513		0,030
			13,0	0.512			
			15,0	0.591			
			17,0	0.669			

* Другая разрезаемая длина по запросу.

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЭЛЕКТРОДОВ



Электрододержатель с 6 цанговыми зажимами (для ESG MAX)



Электрододержатель с цанговым зажимом (для ESG Plus, ESG Plus²)



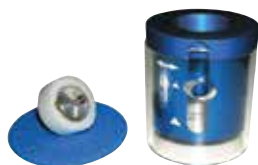
Запасной цанговый зажим (для ESG Plus, ESG Plus²)



Настенное/настольное/тисочное крепление



Адаптер для отсасывающего приспособления



Пылезащита

Электрододержатель

Для обработки небольших электродов.

Электрододержатель для ESG MAX имеется в комплекте с цанговыми зажимами для 6 различных диаметров электрода.

Электрододержатель для ESG Plus или ESG Plus² поставляется с 1 гибким цанговым зажимом.

ИЗДЕЛИЕ	ПРИМЕНЯЕТСЯ С	НАСТРОЙКА	Ø ЭЛЕКТРОДА		КОД		КГ
			[ММ]	[ДЮЙМ]			
Электрододержатель с 6 цанговыми зажимами	ESG MAX	Фиксированная	1,0	0.039	790 052 614		0,027
			1,6	1/16			
			2,0	0.080			
			2,4	3/32			
			3,2	1/8			
			4,0	5/32			
Электрододержатель с цанговым зажимом	ESG Plus, ESG Plus²	Плавная	1,0 - 3,2	0.039 - 0.126	790 052 457		0,023
Запасной цанговый зажим	ESG Plus, ESG Plus²	Плавная	1,0 - 3,2	0.039 - 0.126	790 052 481		0,002

Настенное/настольное/тисочное крепление

Для стационарного применения ESG Plus и ESG Plus².

Простой и быстрый монтаж на стене, на столе или в тисках.

ИЗДЕЛИЕ	ПРИМЕНЯЕТСЯ С	КОД		КГ
Настенное/настольное/тисочное крепление	ESG Plus, ESG Plus²	790 052 483		0,102

Адаптер для отсасывающего приспособления

Этот адаптер для отсасывающего приспособления быстро и просто надевается на шлифовальную головку ESG MAX и сокращает образование абразивной пыли до 96%.

Для использования с электродами, содержащими торий.

Соблюдать национальные предписания, нормы и директивы.

ИЗДЕЛИЕ	ПРИМЕНЯЕТСЯ С	КОД		КГ
Адаптер для отсасывающего приспособления ESG MAX	ESG MAX	790 052 612		0,047

Пылезащита

Простое крепление на головке ESG.

Со встроенным креплением для отсасывающих установок. Для использования с электродами, содержащими торий.

Соблюдать национальные предписания, нормы и директивы.

ИЗДЕЛИЕ	ПРИМЕНЯЕТСЯ С	КОД		КГ
Пылезащита ESG Plus	ESG Plus	790 052 496		0,170
Пылезащита ESG Plus²	ESG Plus²	790 052 596		0,220

Двойная насадка

Простой монтаж на ESG Plus. Эта насадка позволяет одновременно обрабатывать с помощью 2 различных шлифкругов.

Включая:

- 1 шлифовальную головку
- 1 алмазный шлифкруг (крупнозернистый)
- 1 винт с цилиндрической головкой и буртиком (M4x34)
- 1 удлинительный вал

ИЗДЕЛИЕ	ПРИМЕНЯЕТСЯ С	УГОЛ ЗАТОЧКИ [°]	КОД		КГ
Двойная насадка	ESG Plus	15 / 18 / 22,5 / 30	790 052 490		0,160
Двойная насадка	ESG Plus	15 / 30 / 45 / 60	790 052 390		0,100



Двойная насадка

Мобильные станки для отрезки труб и снятия фасок для промышленного применения



E.H. WACHS®

Superior Equipment. Complete Support.

Например, делимые **станки для отрезки труб и снятия фасок** ("Split Frames") **LCSF**.

WACHS LCSF (Low Clearance Split Frame) – это самая многогранная и объемная в мире линейка легких, мобильных станков с делимой рамой, имеющаяся сегодня на рынке. Серия LCS F была разработана для отрезки, снятия фасок, одностороннего снятия фасок, внутренней обработки и торцевания фланцев труб в диапазоне внешнего диаметра от DN 50 до 1200 (AD 2" - 48") практически со всеми толщинами стенок и материалами. Небольшая, но очень прочная конструкция LCSF является идеальной в случаях ограниченных радиальных и осевых расстояний.

Более подробную информацию об этих и других продуктах E.H. WACHS Вы найдете в нашем **каталоге "Мобильные станки для отрезки труб и снятия фасок для промышленного применения"**

Резьбонарезное и резьбоуплотнительное оборудование





Запасные резьбонарезные гребенки для ASK

Принадлежности для резьбонарезного оборудования

Запасные резьбонарезные гребенки для резьбонарезных головок ASK

Для трубной резьбы Витворта согласно DIN 2999.
Из быстрорежущей стали. Правозаходные.

ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	КОД		КГ
Запасные резьбонарезные гребенки для ASK	R 3/8	790 003 503		0,100
Запасные резьбонарезные гребенки для ASK	R 1/2	790 003 504		0,145
Запасные резьбонарезные гребенки для ASK	R 3/4	790 003 505		0,130
Запасные резьбонарезные гребенки для ASK	R 1	790 003 506		0,170
Запасные резьбонарезные гребенки для ASK	R 1 1/4	790 003 507		0,145
Запасные резьбонарезные гребенки для ASK	R 1 1/2*	790 003 508		0,205
Запасные резьбонарезные гребенки для ASK	R 2*	790 003 509		0,260

* не для TGA



Ниппельный держатель

Ниппельный держатель

С внутренней затяжкой. Самозатягивающийся. Для труб согласно DIN 2440.

ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ РЕЗЬБА	КОД		КГ
Ниппельный держатель	DN 15	R 1/2	790 002 101		0,345
Ниппельный держатель	DN 20	R 3/4	790 002 102		0,566
Ниппельный держатель	DN 25	R 1	790 002 103		0,740
Ниппельный держатель	DN 32	R 1 1/4	790 002 104		1,120
Ниппельный держатель	DN 40*	R 1 1/2	790 002 105		1,420
Ниппельный держатель	DN 50*	R 2	790 002 106		2,120

* не для TGA



Средство, используемое при нарезании резьбы, NORMOLIC Red®

Средство, используемое при нарезании резьбы, NORMOLIC Red®

NORMOLIC Red® – это прошедшее испытание DVGW средство, используемое при нарезании резьбы, для систем питьевой воды. Красный цвет. Не содержит минеральных масел. Растворяется в воде. При смывке согласно DIN 1988 легко смывается без изменения внешнего вида, вкуса и запаха питьевой воды. Динамическая вязкость: кинематически при 20 °C: > 20 мПас (ISO 3104).

ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	КОД		КГ
NORMOLIC Red®	Канистра на 10 л	790 051 263		11,500

Герметик для резьбы

Паста-герметик для резьбы PARALIQ® PM 35

Для газовых, воздушных и водяных систем до 130 °С.

Допуск DVGW/SGW/ÖVGW согласно DIN EN 751, часть 2 (DIN 30 660) для установки в домах, прежде всего, для систем питьевой воды.

Использовать вместе со льном.



Паста-герметик для резьбы PARALIQ® PM 35

ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	КОД		КГ
Паста-герметик для резьбы PARALIQ® PM 35	Банка на 600 г	790 060 102		0,690

Льняной дозатор, 10-местная продажная упаковка

Картон с 10 катушками со льном.

Оригинальная новаторская продажная упаковка для репрезентативного представления катушек со льном на прилавке.



Льняной дозатор, 10-местная продажная упаковка

ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	КОД		КГ
Льняной дозатор, 10-местная продажная упаковка	С 10 катушками со льном	790 052 716		0,780

Льняной дозатор

Пустой (без катушки со льном). Для крепления на стене или верстаке.

Идеальное решение для отдельной дозировки катушек со льном.

С крепежной пластиной для настенного монтажа или установки на верстаке.

Простая переработка – отсутствие отходов – оптимальная дозировка.



Льняной дозатор

ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	КОД		КГ
Льняной дозатор	Без катушки со льном	790 052 701		0,304

Льняной дозатор "Flachsi"

Пустой (без катушки со льном). Для сумки монтера, для свободного использования вручную.

Идеальное решение для отдельной дозировки катушек со льном.

Простая переработка – отсутствие отходов – оптимальная дозировка.



Льняной дозатор "Flachsi"

ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	КОД		КГ
Льняной дозатор "Flachsi"	Без катушки со льном	790 052 708		0,135

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЕ И РЕЗЬБОУПЛОТНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Дозатор уплотнений

Уплотнения

Дозатор уплотнений

Для газовых и водяных систем. Допуск DVGW согласно DIN 3535, часть 6.

С 225 уплотнениями, не содержащими асбеста. Включая прозрачную защитную оболочку с надписями. Очень прочный, ударостойкий и небующийся дозатор уплотнений из эластичного материала, защищающий уплотнения от влаги, выпадения и повреждения. Уплотнения вынимаются по отдельности и всегда находятся под рукой.

ИЗДЕЛИЕ	КОД		КГ
Дозатор уплотнений	790 052 721		0,682
Дозатор уплотнений пустой	790 052 722		0,335
Защитная оболочка для дозатора уплотнений	790 052 723		0,049



Уплотнения

Дозатор уплотнений

IT-уплотнение, не содержит асбеста.

Сокращения

R = Rassord (резьбовое соединение/фитинги)

RV = Клапан радиатора

H = Голландское уплотнение

HK = Голландское уплотнение малое

HG = Голландское уплотнение большое

ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	РАЗМЕР	КОЛ-ВО В УПАКОВКЕ	КОД		КГ
Уплотнения	R 1/4	10 x 6	100	790 052 726		0,001
Уплотнения	R 3/8	14 x 10	100	790 052 727		0,002
Уплотнения	R 3/8	15 x 8	100	790 052 728		0,002
Уплотнения	R 3/8	15 x 10	100	790 052 729		0,002
Уплотнения	R 1/2	18 x 10	100	790 052 730		0,002
Уплотнения	R 1/2	18 x 11	100	790 052 731		0,002
Уплотнения	R 1/2	18 x 12	100	790 052 732		0,002
Уплотнения	R 3/4	23 x 17	100	790 052 733		0,002
Уплотнения	R 3/4	24 x 15	100	790 052 734		0,002
Уплотнения	R 1	30 x 22	100	790 052 735		0,003
Уплотнения	R 1 1/4	37 x 29	100	790 052 736		0,002
Уплотнения	R 1 1/4	39 x 32	100	790 052 737		0,002
Уплотнения	R 1 1/2	44 x 37	100	790 052 738		0,003
Уплотнения	R 2	56 x 48	50	790 052 739		0,002
Уплотнения	Кожан 3/4	23 x 16	100	790 052 740		0,002
Уплотнения	RV 3/4	23 x 17	100	790 052 741		0,002
Уплотнения	H 3/4	38 x 27	100	790 052 742		0,002
Уплотнения	H 1	44 x 32	100	790 052 743		0,002
Уплотнения	H 1 1/4	55 x 42	50	790 052 744		0,004
Уплотнения	H 1 1/2	62 x 46	50	790 052 745		0,002
Уплотнения	H 2	78 x 60	50	790 052 746		0,007
Уплотнения	HK 3/8	24 x 17	100	790 052 747		0,002
Уплотнения	HK 1/2	30 x 21	100	790 052 748		0,003
Уплотнения	HG 3/8	27 x 19	100	790 052 749		0,002
Уплотнения	HG 1/2	34 x 23	100	790 052 750		0,002

* Вес каждого уплотнения

Монтажное оборудование для медных труб





Державка с клеммовым креплением, с пластинчатым электродом



Пластинчатый электрод



Стержневой электрод

Принадлежности для LAM 1500, LAM 1600

Державка с клеммовым креплением, с пластинчатым электродом

Из нержавеющей стали.

ИЗДЕЛИЕ	КОД		КГ
Державка с клеммовым креплением, с пластинчатым электродом	790 057 020		0,038

Пластинчатый электрод

Минимальный заказ: 10 штук.

ИЗДЕЛИЕ	КОД		КГ
Пластинчатый электрод	790 057 025		0,010

Стержневой электрод

Минимальный заказ: 6 штук.

ИЗДЕЛИЕ	КОД		КГ
Стержневой электрод	790 057 026		0,020

Принадлежности для мастерской и стройплощадки





Верстак, небольшой



Складной верстак



Ящик для инструмента



Тиски с цепью для зажима труб



Тиски для труб из пластика и нержавеющей стали



Устройство для снятия заусенцев с труб

Верстаки, ящик для инструмента, тиски, устройство для снятия заусенцев с труб

Верстаки

РАЗМЕРЫ	ВЕРСТАК, НЕБОЛЬШОЙ	ВЕРСТАК, БОЛЬШОЙ	СКЛАДНОЙ ВЕРСТАК
Размер (д х ш х в)	120 x 75 x 85 см 47.24" x 29.53" x 33.46"	150 x 100 x 85 см 59.06" x 39.37" x 33.46"	100 x 70 x 85 см 39.37" x 27.56" x 33.46"

ИЗДЕЛИЕ	КОД		КГ
Верстак, небольшой, разборный, с 1 опорой для ящика	790 052 001		64,000
Верстак, большой*, разборный, с 2 опорами для ящиков	790 052 004		95,000
Складной верстак, поверхностная нагрузка 650 кг	790 052 030		30,000

* Только пока есть в наличии

Ящик для инструмента

Для установки в верстаки 790 052 001 и 790 052 004.

РАЗМЕРЫ	ЯЩИК ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА
Габариты (д х ш х в)	100 x 44 x 45 см 39.37" x 17.32" x 17.72"
Габариты с ручками (д х ш х в)	100 x 46 x 45 см 39.37" x 18.11" x 17.72"

ИЗДЕЛИЕ	КОД		КГ
Ящик для инструмента	790 052 101		50,000

Тиски

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	ТИСКИ С ЦЕПЬЮ ДЛЯ ЗАЖИМА ТРУБ	ТИСКИ С ЦЕПЬЮ ДЛЯ ЗАЖИМА ТРУБ С РАСШИРИТЕЛЬНОЙ ПЛАСТИНЧАТОЙ ЦЕПЬЮ	СКЛАДНОЙ ВЕРСТАК
Внеш. диаметр трубы	до 165 мм до 6.496"	до 230 мм до 9.055"	20 - 250 мм 0.8" - 9.8"

ИЗДЕЛИЕ	КОД		КГ
Тиски с цепью для зажима труб, в комплекте с опорой для труб	790 052 201		5,500
Расширительная пластинчатая цепь	790 052 859		0,870
Тиски для труб из пластика и нержавеющей стали	790 052 231		5,500
Запасной ремень для тисков (930 x 28 мм)	790 052 247		0,100

Устройство для снятия заусенцев с труб

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	УСТРОЙСТВО ДЛЯ СНЯТИЯ ЗАУСЕНЦЕВ С ТРУБ
Внеш. диаметр трубы макс.	54 мм 2.126"
Внутр. диаметр трубы макс.	10 мм 0.394"

ИЗДЕЛИЕ	КОД		КГ
Устройство для снятия заусенцев с труб	790 052 052		0,455

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ДЛЯ МАСТЕРСКОЙ И СТРОЙПЛОЩАДКИ



О компании Orbitalum

Лучшее из одних рук в области оборудования отрезки труб, снятия фасок и орбитальной сварки

Уже более 40 лет производители оборудования отдают предпочтение стандарту в подготовке концов труб, несущему отпечаток лидера рынка Orbitalum Tools.

Orbitalum Tools GmbH (Зинген, Германия) и E.H. Wachs (Линкольншир, Иллинойс, США) образуют группу "ITW Orbital Cutting & Welding" (сокращенно: ITW OCW), бизнес-сферу американского промышленного концерна ITW.

Orbitalum Tools при этом является мировым лидером, предлагающим комплексные решения в области промышленной предварительной обработки, монтажа и техобслуживания трубопроводных систем – от отрезки труб и подготовки сварного шва до орбитальной сварки при производстве промышленного оборудования.

Компания E.H. Wachs со своими высококачественными, почти несокрушимыми, портативными и удобными в обслуживании машинами для отрезки и снятия фасок труб получила признание во многих отраслях: в нефтяной, газовой, химической промышленности, в трубопроводостроении и судостроении – при подготовке, техобслуживании, ремонте и демонтаже промышленных установок.

ITW (Illinois Tool Works) из Гленвю, Иллинойс/США – это публичная американская компания, входящая в список "Fortune 200"; она изготавливает по всему миру расходные материалы, специальные установки, а также предлагает родственные сервисные услуги. ITW Orbital Cutting & Welding организационно входит в состав ITW Welding Group, которая со своими сварочными аппаратами (например, MILLER ELECTRIC, NOBART BROTHERS) относится к мировым лидерам.

Будучи нашим партнером, Вы не только работаете с лидером в области портативных машин для обработки труб и орбитальных сварочных систем, Вы кооперируете также с ITW, мировым лидером в области требовательных и перспективных технологий сварки.

Группа ITW Orbital Cutting & Welding олицетворяет собой самую лучшую и самую экономичную технологию орбитального резания и орбитальной сварки во всем мире.

В лице ITW OCW мы предлагаем уникальную готовность продукции, техническую поддержку по всему миру, а также сеть сбыта вплоть до локального уровня. Сотрудничество с ITW OCW включает в себя следующие аспекты:

- Общепризнанное первоклассное оборудование
- Быстрая и всеобъемлющая доставка
- Надежное сервисное обслуживание продукции
- Большие складские запасы на локальном уровне
- Запчасти и расходные материалы изготовителя комплексного оборудования (ОЕМ)
- Стратегически оптимально расположенные места сбыта, центры сервисного обслуживания и аренды
- Превосходные, обученные на заводе и сертифицированные технические работники
- Приближенные к практике курсы обучения – у нас или у Вас
- силами сертифицированной компании

ITW Orbital Cutting & Welding делает ставку на превосходные производственные решения компаний Orbitalum и E.H. WACHS. В комбинации с выдающимся предложением сервисного обслуживания и консультаций ITW OCW является партнером премиум-класса в области машин и инструментов для отрезки, снятия фасок и сварки – всё из одних рук.

Указания по экологии и утилизации



Утилизация электрических и электронных устройств

(в соответствии с Директивой 2002/96/EC)

Согласно Директиве ЕС обозначенные вышестоящим символом электрические и электронные приборы запрещается утилизировать вместе с отходами населения (хозяйственным мусором). Активно используя имеющиеся системы возврата и сбора, Вы вносите свой вклад во вторичную переработку и использование отслуживших электрических и электронных приборов. Отслужившие электрические и электронные приборы содержат компоненты, которые согласно Директиве ЕС необходимо подвергать селективной вторичной переработке. Раздельный сбор и селективная обработка являются основой экологичной утилизации и обеспечивают охрану общественного здоровья. Мы квалифицированно утилизируем приборы и машины нашего производства, приобретенные Вами после 13 августа 2005 г., после поставки, не оплачиваемой нами. Отслужившие электрические и электронные приборы, применение которых по причине возникновения загрязнений во время эксплуатации связано с риском для здоровья и безопасности людей, могут быть не приняты. Ответственность за утилизацию отслуживших электрических и электронных приборов, введенных в оборот до 13 августа 2005 г., несет пользователь. По данным вопросам Вы можете обратиться в специализированное предприятие по утилизации по месту Вашего расположения.

Важно для Германии: запрещается утилизировать наши приборы и машины в коммунальных пунктах по утилизации, поскольку они используются только в производственной сфере.



Возврат аккумуляторов

Некоторые наши устройства имеют привод от аккумуляторов. Аккумуляторы и батареи с вышеуказанным символом согласно директиве ЕС 91/157/ЕЭС не должны утилизироваться совместно с бытовым мусором. У аккумуляторов, содержащих вредные вещества, под знаком мусорного контейнера изображен присутствующий тяжелый металл:

Cd = кадмий
Hg = ртуть
Pb = свинец

Для Германии: конечный потребитель обязан вернуть неисправные или использованные батареи продавцу или в предназначенные для этого пункты сбора.

Группа **ITW ORBITAL CUTTING & WELDING** предлагает глобальным клиентам из одних рук самое лучшее в области отрезки труб, снятия фасок и орбитальной сварки.

Больше о нас на сайте www.itw-ocw.com

Орбитальные машины для отрезки труб, снятия фасок и сварки для высокоскоростных технологических установок.

tools@orbitalum.com
www.orbitalum.com

Мобильные станки для отрезки труб и снятия фасок для промышленного применения.

sales@ehwachs.com
www.ehwachs.com



Сертификат
ISO 9001



Допущенный
экономический участник
с сертификатом AEO



Сертификат
ISO 9001

worldwide | sales + service

СЕВЕРНАЯ АМЕРИКА

США

E.H. Wachs
600 Knightsbridge Parkway
Lincolnshire, IL 60069, USA
Тел. +1 847 537 8800
Факс +1 847 520 1147
Toll Free 800 323 8185

Gulf States Service & Rental Center
2220 South Philippe Avenue
Gonzales, LA 70737, USA
Тел. +1 225 644 7780
Факс +1 225 644 7785

West Coast Sales & Rental Center
5130 Fulton Drive, Unit J
Fairfield, California 94534, USA
Тел. +1 707 439 3763
Факс +1 707 439 3766

Wachs Subsea LLC
E.H. Wachs
11050 West Little York
Building N
Houston, TX 77041, USA
Тел. +1 713 983 0784
Факс +1 713 983 0703

КАНАДА

Wachs Canada Ltd
Eastern Canada Sales & Service Center
1166 Gorham Street, Unit 8
Newmarket, Ontario L3Y 8W4, Canada
Тел. +1 905 830 8888
Факс +1 905 830 6050
Toll Free 888 785 2000

Wachs Canada Ltd
Western Canada Sales & Service Center
5411 82nd Avenue
Edmonton, Alberta T6B 2J6, Canada
Тел. +1 780 469 6402
Факс +1 780 463 0654
Toll Free 800 661 4235

ЕВРОПА

ГЕРМАНИЯ

Orbitalum Tools GmbH
Josef-Schuetzler-Str. 17
78224 Singen
Germany
Тел. +49 (0) 77 31 - 792 0
Факс +49 (0) 77 31 - 792 500

ВЕЛИКОБРИТАНИЯ

Wachs UK
UK Sales, Rental & Service Centre
Units 4 & 5 Navigation Park
Road One, Winsford Industrial Estate
Winsford, Cheshire CW7 3 RL
United Kingdom
Тел. +44 (0) 1606 861 423
Факс +44 (0) 1606 556 364

АФРИКА И БЛИЖНИЙ ВОСТОК

ОБЪЕДИНЕННЫЕ АРАБСКИЕ ЭМИРАТЫ

Wachs Middle East & Africa Operations
PO Box 262543
Free Zone South FZS 5, AC06
Jebel Ali Free Zone (South-5), Dubai
United Arab Emirates
Тел. +971 4 88 65 211
Факс +971 4 88 65 212

АЗИЯ

КИТАЙ

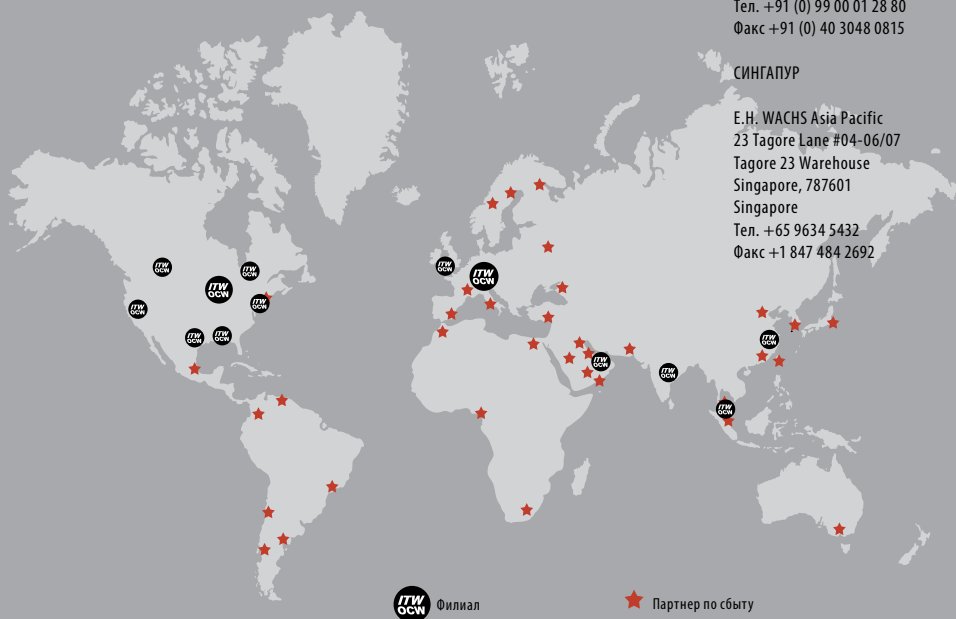
Orbitalum Tools
New Caohejing International
Business Centre
Room 2801-B, Building B
No 391 Gui Ping Road
Shanghai 200052
China
Тел. +86 (0) 21 52 30 37-51
Факс +86 (0) 21 52 30 37-58

ИНДИЯ

ITW India Limited
4A/19, IDA, Phase - 1
Patancheru Medak District
Andhra Pradesh 502 319
India
Тел. +91 (0) 99 00 01 28 80
Факс +91 (0) 40 3048 0815

СИНГАПУР

E.H. WACHS Asia Pacific
23 Tagore Lane #04-06/07
Tagore 23 Warehouse
Singapore, 787601
Singapore
Тел. +65 9634 5432
Факс +1 847 484 2692



ITW OCW Филиал

★ Партнер по сбыту