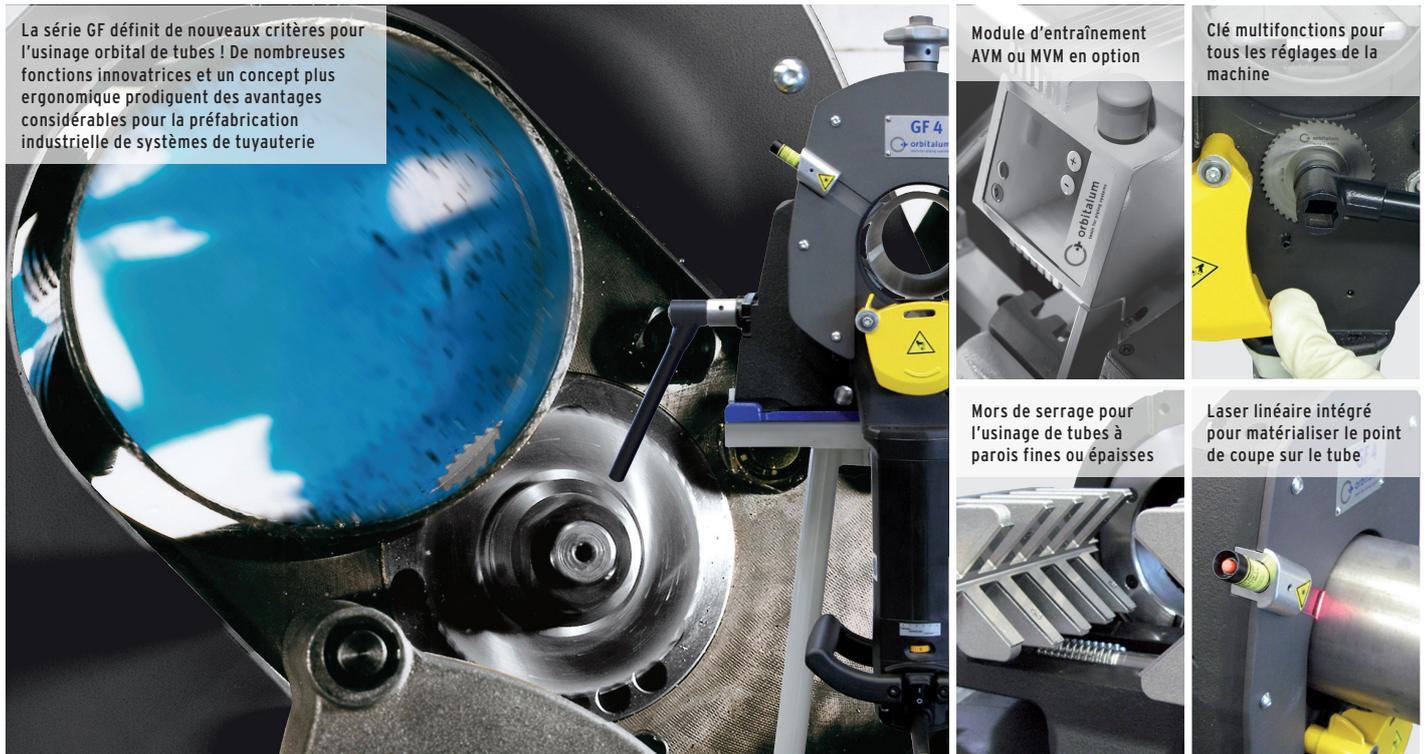


GF 4, GF 6 (AVM/MVM)

Machines à tronçonner et à chanfreiner

La machine à tronçonner, d'une coupe précise et ultrarapide. Depuis plus de 40 ans, les constructeurs d'installations s'appuient sur le standard établi par Orbitalum dans la préparation industrielle des extrémités de tube : depuis la chimie, les biotechnologies, l'industrie pharmaceutique, agroalimentaire et des boissons jusqu'à la construction navale, en passant par les installations d'énergie.



La série GF définit de nouveaux critères pour l'usinage orbital de tubes ! De nombreuses fonctions innovatrices et un concept plus ergonomique prodigent des avantages considérables pour la préfabrication industrielle de systèmes de tuyauterie

Module d'entraînement AVM ou MVM en option

Clé multifonctions pour tous les réglages de la machine

Mors de serrage pour l'usinage de tubes à parois fines ou épaisses

Laser linéaire intégré pour matérialiser le point de coupe sur le tube

Les conditions préalables fondamentales pour un soudage des tubes productif et de grande qualité à l'aide la technique d'assemblage orbital automatisée sont une coupe précise, à angle droit et sans bavure, ainsi que le chanfreinage parfait de l'extrémité du tube.

Simple à manipuler et ultra-rapide en coupe, la série GF permet d'usiner les tubes en acier fortement allié (acier inoxydable), légèrement ou non allié, en plastique, en fonte et en métaux non-ferreux selon la méthode de "coupe planétaire". Le bridage, très puissant, s'effectue sans aucune déformation de la pièce à usiner.

En option, outre la commande purement manuelle, l'utilisateur a le choix entre un module d'avance manuel (MVM) et un module d'avance automatique (AVM). Ce dernier optimise le résultat de coupe, augmente la durée de vie de l'outil et réduit la contrainte physique pour l'opérateur. Résultat : la productivité est maximum.

- Processus d'usinage à froid, d'équerre et sans bavures
- Système de serrage sans déformation pour tubes à paroi fine ou épaisse
- Préparation optimale pour le processus de soudage orbital
- Conception robuste avec entraînement puissant
- Processus unique d'immersion de lame automatique
- Chanfreinage des extrémités de tubes simultanément à la coupe ou séparément
- Rentabilité élevée, productivité accrue
- Longue durée de vie des outils
- Les composants revêtus de couleur anthracite offrent de meilleures propriétés de glissement et une protection contre la corrosion
- Mors de serrage en acier inoxydable intégré ; pour éviter la formation de corrosion de contact
- Module d'entraînement AVM ou MVM en option pour la coupe automatisée ou mécanique, intervention de l'opérateur réduite
- Le verrouillage de la rotation protège la machine contre les utilisations non autorisées ou le vol

- L'ergonomie optimisée de la poignée moteur permet à l'opérateur non seulement de travailler avec un avantage de sécurité, mais aussi de tronçonner des coudes sans modifier la configuration de la machine
- Laser linéaire intégré pour indiquer avec précision le point de coupe
- Mors de serrage pour la coupe de petits tronçons de tube et pour la coupe sans vibrations de tubes de faible diamètre
- Clé multifonctions pour tous les réglages de la machine
- Plage de régime optimisée (40-215 tr/min), idéale pour le tronçonnage de matériaux hautes performances (Hastelloy®, P91, etc.)
- Connexion enfi chable avec dispositif de vissage rapide : remplacement simple et rapide du câble de branchement
- La protection de copeaux a été optimisée pour protéger l'utilisateur des projections de copeaux; et elle est sur la GF 4 dotée d'une ouverture permettant d'introduire le mètre pour mesurer la longueur du tube

DOMAINE D'UTILISATION		GF 4	GF 4 AVM*	GF 4 MVM*	GF 6	GF 6 AVM*	GF 6 MVM*
Réf.	[230 V] [120 V]	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
D.E. des tubes	[mm] [pouces]	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
Épaisseur de paroi selon le matériau**	[mm] [pouces]	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
D.I. des tubes min. (Ø lame de scie 63 mm)	[mm]	21	21	21	30	30	30
D.I. des tubes min. (Ø lame de scie 2.480")	[pouces]	0.827	0.827	0.827	1.181	1.181	1.181
D.I. des tubes min. (Ø lame de scie 68 mm)	[mm]	16	16	16	25	25	25
D.I. des tubes min. (Ø lame de scie 2.677")	[pouces]	0.630	0.630	0.630	0.984	0.984	0.984
D.I. des tubes min. (Ø lame de scie 80 mm)	[mm]	4	4	4	13	13	13
D.I. des tubes min. (Ø lame de scie 3.150")	[pouces]	0.157	0.157	0.157	0.512	0.512	0.512
D.I. des tubes min. (Ø lame de scie 100 mm)	[mm]	-	-	-	0	0	0
D.I. des tubes min. (Ø lame de scie 3.937")	[pouces]	-	-	-	0	0	0
Matériaux de tubes		Acier inoxydable (teneur en Cr et Mo au choix) ; acier inoxydable (Cr < 12% et Mo < 2,5%; Cr < 20% et Mo = 0%) ; Aciers de cémentation, aciers rapides, aciers trempés et revenus, aciers pour roulements, aciers pour outils ; tube en acier noir et galvanisé ; acier de construction ordinaire ; tube en fonte recuit (GGG) ; aluminium ; laiton ; cuivre ; matières plastiques (PE, PP, PVDE, PVC)					
CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES		GF 4	GF 4 AVM*	GF 4 MVM*	GF 6	GF 6 AVM*	GF 6 MVM*
Puissance	[kW] [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
Puissance AVM	[kW] [hp]	-	0,05 0.07	-	-	0,05 0.07	-
Variateur électrique de la vitesse de rotation avec protection contre les redémarrages intempestifs	[tr/min]	40 - 215	40 - 215	40 - 215	40 - 215	40 - 215	40 - 215
Vitesse de rotation du corps de rotation avec AVM	[tr/min]	-	0,1 - 3,9	-	-	0,3 - 3,5	-
Couple max. du corps de rotation avec AVM	[Nm]	-	101	-	-	353	-
Classe de protection	[classe]	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)
Niveau sonore au poste de travail env.	[dB (A)]	79	79	79	79	79	79
Niveau de vibration (DIN EN 28662-1)	[m/s ²]	< 2,5	< 2,5	< 2,5	< 2,5	< 2,5	< 2,5
Protection réseau sur site	[A]	16	16	16	16	16	16
Dimensions (lxlxh)	[mm] [pouces]	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
Poids de la machine env.***	[kg] [lbs]	55,0 121.2	64,5 142.2	60,0 132.2	92,7 204.4	101,7 224.2	97,8 215.6
Versions (courant alternatif monophasé)	[V, Hz]	230 V, 50/60 Hz 120 V, 50/60 Hz	230 V, 50/60 Hz 120 V, 50/60 Hz	230 V, 50/60 Hz 120 V, 50/60 Hz	230 V, 50/60 Hz 120 V, 50/60 Hz	230 V, 50/60 Hz 120 V, 50/60 Hz	230 V, 50/60 Hz 120 V, 50/60 Hz
CONTENU DE LA LIVRAISON		GF 4	GF 4 AVM*	GF 4 MVM*	GF 6	GF 6 AVM*	GF 6 MVM*
Machine à tronçonner et à chanfreiner	PCE	1	1	1	1	1	1
Caisse de transport	PCE	1	1	1	1	1	1
Plaquettes de serrage en acier inoxydable	PCE	1	1	1	1	1	1
Lame de scie (Réf. 790 ...)	PCE	1 (...042 064)	1 (...042 064)	1 (...042 064)	1 (...043 018)	1 (...043 018)	1 (...043 018)
Plaque de montage	PCE	1	1	1	1	1	1
Laser linéaire avec vis de fixation****	PCE	1	1	1	1	1	1
Kit de clés d'outil	Set	1	1	1	1	1	1
Lubrifiant pour lames de scie GF TOP (Réf. 790 060 228)	Tube	1	1	1	1	1	1
Huile spéciale pour engrenages (Réf. 790 041 030)	Bouteille	1	1	1	1	1	1
Notice d'emploi et catalogue des pièces de rechange	Set	1	1	1	1	1	1

Les caractéristiques techniques sont données à titre indicatif. Elles ne constituent en aucun cas une quelconque garantie. Sous réserve de modifications.

* Le module d'entraînement automatique ou manuel AVM/MVM est déjà monté sur la machine à tronçonner lors de la livraison.

** Avec procédé de pénétration en coupe automatique. Épaisseur plus importantes possibles par réglage manuel ou par une deuxième passe (dépend du diamètre de la lame de scie).

*** Le poids ne comprend pas l'emballage ni les accessoires.

**** Le laser linéaire est déjà monté sur la GF 4 (AVM/MVM) à la livraison; pour la GF 6 (AVM/MVM), le laser linéaire est livré séparément et doit être monté sur la machine avant la mise en service.

VARIANTES À ENTRAÎNEMENT :

Machine à tronçonner et à chanfreiner **avec module d'entraînement automatique AVM*** :

Cette solution intelligente régule la vitesse de rotation durant la coupe suivant l'effort que rencontre la lame et la plage de couples sélectionnée.

L'AVM s'arrête automatiquement après le processus de coupe.

Le bouton de démarrage ne permet pas une mise en route forcuite.

Machines à tronçonner et à chanfreiner **avec module d'entraînement manuel MVM*** :

Le module complémentaire installé sur la machine facilite l'usinage des tubes grâce à une manivelle. Ce système garantit un meilleur confort d'utilisation sans pour autant nécessiter d'efforts importants, tout en assurant un entraînement régulier du corps de rotation autour du tube.

