

# GF 8, GF 12 (AVM/MVM)

## Machines de tronçonnage et chanfreinage

Usinage économique des tubes avec la technologie de pointe d'Orbitalum Tools !

Tronçonnage et chanfreinage de tubes en acier fortement allié (acier inoxydable), en acier faiblement allié et non allié, en fonte, en plastique et en métal non ferreux réalisés en quelques secondes grâce au procédé de la « coupe planétaire ».



La préparation optimale pour le processus de soudage automatisé

Processus d'usinage orthogonal, sans ébarbures et à froid	✓
Système de serrage sans déformation pour les tubes à parois minces et épaisses	✓
Préparation optimale pour le processus de soudage automatisé	✓
Conception robuste avec entraînement puissant	✓
Processus d'immersion unique, guidé automatiquement	✓
Serrage en plusieurs points du tube	✓
Réglage rapide de la dimension du tube	✓
Régulation de la vitesse de coupe	✓
Changement d'outil rapide	✓

« Plus de sécurité grâce au tube vertical, à l'outil rotatif ». Le procédé éprouvé de la « coupe planétaire » est une propriété importante qui caractérise les machines à tronçonner ORBITALUM. La lame de scie plonge dans la coupe et est guidée orbitalement autour du tube. L'avantage de ce procédé, c'est qu'il est possible de couper un grand diamètre de tube avec une petite lame de scie sans avoir à chauffer le tube.

**Principe de serrage innovant grâce au serrage en plusieurs points du tube :** le serrage sans déformation permet, selon le matériau, de tronçonner des tubes avec une épaisseur de paroi allant de 2 à 10 mm (0,079" - 0,394") facilement et rapidement. Tous les aciers fortement alliés, non alliés et faiblement alliés, l'aluminium, le cuivre, le laiton, le tube en fonte recuite, l'acier de construction à usage général, les tubes en acier noir et galvanisé et le plastique peuvent être traités.

En option, l'utilisateur peut choisir, en sus de l'actionnement purement manuel, entre les modules d'avance manuelle (MVM) et automatique (AVM). Ce

dernier optimise le résultat de la coupe, augmente la durée de vie de l'outil et réduit la sollicitation physique sur l'opérateur. Résultat: sécurité et productivité maximales.

### AUTRES AVANTAGES :

- En option avec module d'avance AVM ou MVM pour une coupe automatisée ou mécanisée, ce qui entraîne une sollicitation physique moindre sur l'utilisateur
- Intervention optimisée de l'outil en un seul point du tube à la fois
- Plage de vitesse optimisée (40-215 tr/min), idéale pour le tronçonnage de matériaux à hautes performances (Hastelloy®, P91, etc.)
- Poignée de moteur optimisée sur le plan ergonomique, pour une position plus sûre de l'opérateur
- Processus de tronçonnage en quelques secondes seulement
- Chanfreinage des extrémités de tubes parallèlement au processus de tronçonnage ou séparément

- Productivité accrue
- Durée de vie des outils plus longue
- Meilleure protection contre la corrosion grâce aux mâchoires de serrage rapportées (incluses)
- Câble avec connexion enfichable et dispositif de vissage rapide pour un remplacement simple et rapide du câble avec raccord anti-vrille

### VARIANTES DE L'AVANCE :

Machine de tronçonnage et chanfreinage avec **module d'avance automatique AVM\*** : la commande intelligente de l'AVM surveille en permanence la force d'avance en fonction de la puissance requise. Une fois le processus de tronçonnage terminé, l'AVM se met automatiquement hors service. Un verrouillage anti-redémarrage empêche tout démarrage intempestif. Machines de tronçonnage et chanfreinage avec **module d'avance manuel MVM\*** : le module supplémentaire de la machine facilite l'usinage des tubes au moyen d'un volant actionné manuellement. Cela signifie que le corps rotatif est guidé autour du tube de manière conviviale, avec peu d'efforts et une avance constante.



En option avec module d'avance AVM ou MVM Module d'avance MVM

Plaque de vitesse optimisée grâce au nouveau moteur Principe de la coupe planétaire

DOMAINE D'APPLICATION		GF 8	GF 8 AVM*	GF 8 MVM*	GF 12	GF 12 AVM*	GF 12 MVM*
Référence	[230 V] [120 V]	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
DE tube	[mm] [pouce]	114 - 230 4.488 - 9.055	114 - 230 4.488 - 9.055	114 - 230 4.488 - 9.055	157 - 325 6.181 - 12.795	157 - 325 6.181 - 12.795	157 - 325 6.181 - 12.795
Épaisseur de paroi en fonction du matériau**	[mm] [pouce]	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
DI tube min. (Ø lame de scie 63 mm)	[mm]	137	137	137	190	190	190
DI tube min. (Ø lame de scie 2,480")	[pouce]	5.394	5.394	5.394	7.480	7.480	7.480
DI tube min. (Ø lame de scie 68 mm)	[mm]	132	132	132	185	185	185
DI tube min. (Ø lame de scie 2,677")	[pouce]	5.197	5.197	5.197	7.283	7.283	7.283
DI tube min. (Ø lame de scie 80 mm)	[mm]	120	120	120	173	173	173
DI tube min. (Ø lame de scie 3,150")	[pouce]	4.724	4.724	4.724	6.811	6.811	6.811
DI tube min. (Ø lame de scie 100 mm)	[mm]	100	100	100	153	153	153
DI tube min. (Ø lame de scie 3,937")	[pouce]	3.937	3.937	3.937	6.024	6.024	6.024
Matériaux		Acier (teneur quelconque en Cr et Mo); acier inoxydable (teneur quelconque en Cr et Mo); acier (Cr < 12% et Mo < 2,5%; Cr < 20% et Mo = 0%); aciers de cémentation, aciers rapides, aciers trempés et revenus, aciers pour roulements, aciers à outils; tubes en acier noir et galvanisé; acier de construction à usage général; tube en fonte recuite; aluminium; laiton; cuivre; plastique (PE, PP, PVDE, PVC)					
CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES		GF 8	GF 8 AVM*	GF 8 MVM*	GF 12	GF 12 AVM*	GF 12 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	-
Variation électrique en continu 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 corps rotatif avec AVM	[Tr/min]	-	0,1 - 2,3	-	-	0,1 - 1,8	-
Couple corps rotatif max. avec AVM	[Nm]	-	165	-	-	210	-
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 de pression acoustique au poste de travail env.	[dB (A)]	79	79	79	79	79	79
Niveau de vibration (suivant DIN EN 28662, partie 1)	[m/s <sup>2</sup> ]	< 2,5	< 2,5	< 2,5	< 2,5	< 2,5	< 2,5
Fusible réseau sur site	[A]	16	16	16	16	16	16
Dimensions (l x p x h)	[mm] [pouce]	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 x 16,1 x 19,1	940 x 374 x 592 37 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
Poids de la machine env. ***	[kg] [lbs]	102,5 225,9	110 242,5	104,6 230,6	138,6 305,6	146,1 322,1	140,7 310,2
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 8	GF 8 AVM*	GF 8 MVM*	GF 12	GF 12 AVM*	GF 12 MVM*
Machine à tronçonner et à chanfreiner	PCS	1	1	1	1	1	1
Caisse de transport	PCS	1	1	1	1	1	1
Lame de scie (réf. 790 043 018)	PCS	1	1	1	1	1	1
Plaque de montage	PCS	1	1	1	1	1	1
Laser linéaire avec vis de fixation et 10 piles boutons 1,5 V (réf. 790 142 124)	PCS	1	1	1	1	1	1
Jeu de clés à outils	Set	1	1	1	1	1	1
Lubrifiant pour lame de scie GF TOP (réf. 790 060 228)	Tube	1	1	1	1	1	1
Huile à engrenages spéciale (réf. 790 041 030)	Bouteille	1	1	1	1	1	1
Mode d'emploi avec liste de pièces de rechange	Set	1	1	1	1	1	1

Les caractéristiques techniques sont contraignantes. Elles ne comportent aucune garantie sur les propriétés. Sous réserve de modifications.

\* Le module d'avance automatique ou manuel AVM/MVM est livré déjà monté sur la machine à tronçonner.

\*\* Processus d'immersion automatisé Possibilité d'obtenir des épaisseurs de paroi plus importantes grâce à une avance manuelle ou à une coupe supplémentaire (en fonction du diamètre de la lame de scie).

\*\*\* Poids sans emballage ni accessoires

