

GF 4, GF 6 (AVM/MVM)

Stroje k dělení a úkosování trubek

Pila pro precizní řez v trvání několika sekund. Už 40 roků sází výrobci zařízení v průmyslovém opracování trubek na standard, který prosazuje firma Orbitalum: Od průmyslu chemického, biotechnologického, farmaceutického, potravinářského a průmyslu nápojů přes energetická zařízení až po stavbu lodí.



Řada GF stanovuje nová měřítka v orbitálním opracování trubek! Početné inovativní funkce Vám spolu s ergonomickým designem přináší výrazné přednosti v průmyslové přípravě výroby potrubních systémů

Kolmé opracování, bez ořepu a zastudena	✓
Systém upínání tenkostěnných a tlustostěnných trubek nezpůsobující deformace	✓
Optimální příprava pro automatizovaný svařovací proces	✓
Robustní konstrukce se silným pohonem	✓
Jedinečný, automatizovaný proces oběžného dělení	✓
Úkosování konců trubek souběžně s dělicí operací nebo samostatně	✓
Vysoká hospodárnost, zvýšená produktivita	✓
Dlouhá životnost nástrojů	✓
Antracitově zbarvené, povlakované komponenty mají lepší kluzné vlastnosti a poskytují lepší ochranu proti korozi	✓

Základními předpoklady pro produktivní a kvalitativně vysoce hodnotné svařování trubek automatizovanou orbitální spojovací technikou jsou precizní, kolmé řezy bez ořepu a také perfektní úkosování konce trubky. Při jednoduchém ovládní, řezem trvajícím řádově sekundy opracovává řada GF trubky z vysoce pevných ocelí (nerez), nízkolegovaných a nelegovaných ocelí, litin, plastů a nekovových materiálů metodou planetového řezání. Pevně upnuté se při tom provádí bez jakékoliv deformace obrobku.

Jako opci může uživatel vedle čistě ručního ovládní volit mezi modulem pro ruční (MVM) a automatický (AVM) posuv. Ten poslední optimalizuje výsledek řezání, zvyšuje životnost nástroje, snižuje fyzickou zátěž obsluhy. Výsledek: max. bezpečnost a produktivita.

DALŠÍ PŘEDNOSTI:

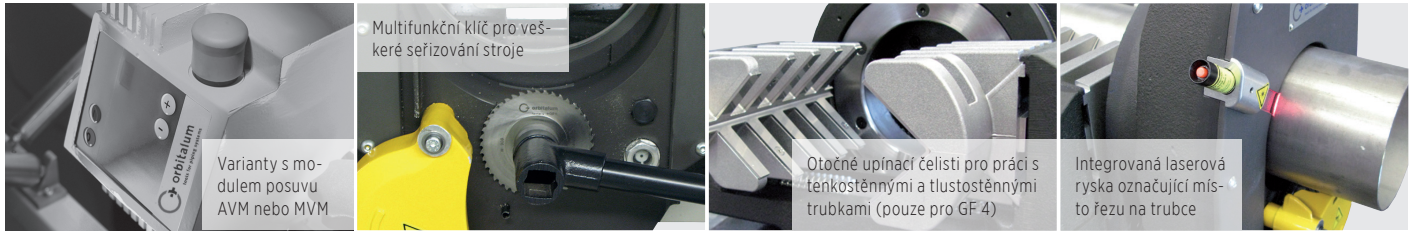
- Včetně nerez vložek do upínacích čelistí pro zabránění vzniku kontaktní koroze
- Varianty s modulem posuvu AVM nebo MVM pro automatický nebo mechanizovaný dělicí řez, tím menší fyzické zatížení uživatele
- Blokování otáčivého pohybu chrání před nedovoleným použitím a krádeží
- Optimálně ergonomická rukojeť motoru, což umožňuje bezpečnější polohu obsluhy a dělení trubkových kolen bez přestavby stroje
- Integrovaná laserová ryska označující místo řezu
- Otočné upínací čelisti k dělení krátkých kusů trubek a ke zkrácení vyložených trubek menších průměrů (pouze pro GF 4)
- Multifunkční klíč pro veškeré seřizování stroje
- Optimalizovaný rozsah otáček (40-215 ot/min), ideální k dělení velmi obtížně obrobitelných materiálů (Hastelloy®, P91, atd.)
- Konektor tvořený šroubovací rychlospojkou: jednoduchá a pohodlná výměna napájecího kabelu

- Optimalizovaný kryt pilového kotouče chrání před odletujícími třískami; kryt pilového kotouče je u typu GF 4 s otvorem pro ocelové měřítka k odměřování délky trubky.

VARIANTY POSUVU:

Stroj k dělení a úkosování trubek s **modulem pro automatický posuv AVM***: Inteligentní řízení AVM hlídá průběžně sílu posuvu v závislosti na potřebném výkonu. Po skončení dělicí operace se AVM automaticky vypne. Nečekaný rozběh stroje po obnovení přerušovaného napájení je blokován pojistkou.

Stroje k dělení a úkosování trubek s **modulem pro ruční posuv MVM***: Přídavný modul na stroji usnadňuje opracování trubek tím, že posuv je vyvozen ručně, ovládním ručního kolečka. Takto je otočné těleso vedeno plynulým pohybem kolem trubky, pohodlně a s minimálním vynaložením síly.



ROZSAH POUŽITÍ		GF 4	GF 4 AVM*	GF 4 MVM*	GF 6	GF 6 AVM*	GF 6 MVM*
Obj. č.	[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
Vnější D trubky	[mm] [inch]	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
Tloušťka stěny v závislosti na materiálu**	[mm] [inch]	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
Vnitřní D trubky min. (pilový kotouč D 63 mm)	[mm]	21	21	21	30	30	30
Vnitřní D trubky min. (pilový kotouč D 2.480")	[inch]	0.827	0.827	0.827	1.181	1.181	1.181
Vnitřní D trubky min. (pilový kotouč D 68 mm)	[mm]	16	16	16	25	25	25
Vnitřní D trubky min. (pilový kotouč D 2.677")	[inch]	0.630	0.630	0.630	0.984	0.984	0.984
Vnitřní D trubky min. (pilový kotouč D 80 mm)	[mm]	4	4	4	13	13	13
Vnitřní D trubky min. (pilový kotouč D 3.150")	[inch]	0.157	0.157	0.157	0.512	0.512	0.512
Vnitřní D trubky min. (pilový kotouč D 100 mm)	[mm]	-	-	-	0	0	0
Vnitřní D trubky min. (pilový kotouč D 3.937")	[inch]	-	-	-	0	0	0
Materiály trubek		Ušlechtilá ocel (libovolný obsah Cr a Mo); ušlechtilá ocel nerez (libovolný obsah Cr a Mo); ušlechtilá ocel (Cr < 12% a Mo < 2,5%; Cr < 20% a Mo = 0%); oceli k cementování, rychlořezné oceli, oceli k zušlechťování, oceli na valivá ložiska, nástrojové oceli; černá a pozinkovaná ocelové trubky; běžná konstrukční ocel; žháné litinové trubky (šedá litina s kuličkovým grafitem); hlink; mosaz; měď; plasty (PE, PP, PVDE, PVC)					
TECHNICKÉ ÚDAJE		GF 4	GF 4 AVM*	GF 4 MVM*	GF 6	GF 6 AVM*	GF 6 MVM*
Výkon	[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
Výkon AVM	[kW] [hp]	-	0,05 0,07	-	-	0,05 0,07	-
Plynulá elektronická regulace otáček a ochrana proti samovolnému rozběhu	[ot/min]	40 - 215	40 - 215	40 - 215	40 - 215	40 - 215	40 - 215
Otáčky otočného tělesa s AVM	[ot/min]	-	0,1 - 3,9	-	-	0,3 - 3,5	-
Krouticí moment otočného tělesa max. s AVM	[Nm]	-	101	-	-	353	-
Třída ochrany	[třídy]	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)
Úroveň akustického tlaku na pracovišti cca	[dB (A)]	79	79	79	79	79	79
Úroveň vibrací (dle DIN EN 28662, část 1)	[m/s ²]	< 2,5	< 2,5	< 2,5	< 2,5	< 2,5	< 2,5
Jištění sítě	[A]	16	16	16	16	16	16
Rozměry (bxtxh)	[mm] [inch]	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
Hmotnost stroje cca***	[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
Provedení (jednofázový střídavý elektromotor)	[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
OBSAH DODÁVKY		GF 4	GF 4 AVM*	GF 4 MVM*	GF 6	GF 6 AVM*	GF 6 MVM*
Stroj k dělení a úkosování trubek	Ks	1	1	1	1	1	1
Převážná bedna	Ks	1	1	1	1	1	1
Nerez vložky do upínacích čelistí	Ks	1	1	1	1	1	1
Pilový kotouč (obj. č. 790 ...)	Ks	1 (...042 064)	1 (...042 064)	1 (...042 064)	1 (...043 018)	1 (...043 018)	1 (...043 018)
Montážní deska	Ks	1	1	1	1	1	1
Laserová ryska s upevňovacím šroubem****	Ks	1	1	1	1	1	1
Nářadí	Sada	1	1	1	1	1	1
Maziva na pilové kotouče GF TOP (obj. č. 790 060 228)	Tuba	1	1	1	1	1	1
Speciální převodový olej (obj. č. 790 041 030)	Láhev	1	1	1	1	1	1
Návod k obsluze a seznam náhradních dílů	Sada	1	1	1	1	1	1

Technické údaje jsou nezávazné. Neobsahují žádná ujištění o vlastnostech. Změny vyhrazeny. Platí naše všeobecné prodejní podmínky.

* Modul pro automatický resp. ruční posuv AVM/MVM je při dodání již namontován na pile na trubky.

** Automaticky vedený průřez stěnou trubky. Většími tloušťkami stěny lze proniknout ručně vedeným přísuvem nebo dalším dělicím řezem (v závislosti na průměru pilového kotouče).

*** Hmotnost bez obalu a příslušenství.

**** Laserová ryska je při dodání už na GF 4 (AVM/MVM) namontovaná; u GF 6 (AVM/MVM) se laserová ryska dodává odděleně a musí být na stroj namontována před jeho uvedením do provozu.

