

**По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:**

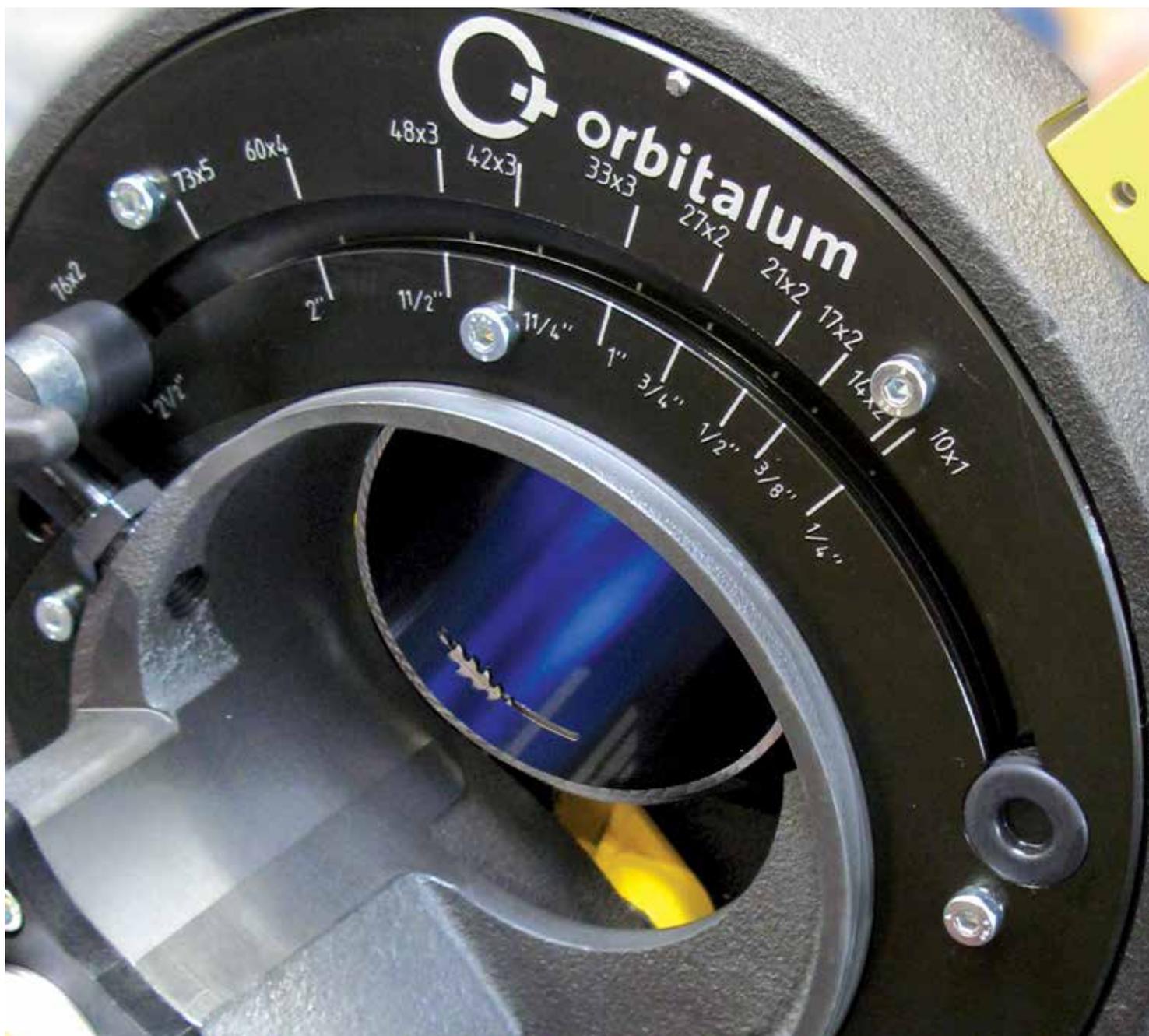
Архангельск (8182)63-90-72	Краснодар (861)203-40-90	Санкт-Петербург (812)309-46-40
Астана (7172)727-132	Красноярск (391)204-63-61	Саратов (845)249-38-78
Астрахань (8512)99-46-04	Курск (4712)77-13-04	Севастополь (8692)22-31-93
Барнаул (3852)73-04-60	Липецк (4742)52-20-81	Симферополь (3652)67-13-56
Белгород (4722)40-23-64	Магнитогорск (3519)55-03-13	Смоленск (4812)29-41-54
Брянск (4832)59-03-52	Москва (495)268-04-70	Сочи (862)225-72-31
Владивосток (423)249-28-31	Мурманск (8152)59-64-93	Ставрополь (8652)20-65-13
Волгоград (844)278-03-48	Набережные Челны (8552)20-53-41	Сургут (3462)77-98-35
Вологда (8172)26-41-59	Нижний Новгород (831)429-08-12	Тверь (4822)63-31-35
Воронеж (473)204-51-73	Новокузнецк (3843)20-46-81	Томск (3822)98-41-53
Екатеринбург (343)384-55-89	Новосибирск (383)227-86-73	Тула (4872)74-02-29
Иваново (4932)77-34-06	Омск (3812)21-46-40	Тюмень (3452)66-21-18
Ижевск (3412)26-03-58	Орел (4862)44-53-42	Ульяновск (8422)24-23-59
Казань (843)206-01-48	Оренбург (3532)37-68-04	Уфа (347)229-48-12
Калининград (4012)72-03-81	Пенза (8412)22-31-16	Хабаровск (4212)92-98-04
Калуга (4842)92-23-67	Пермь (342)205-81-47	Челябинск (351)202-03-61
Кемерово (3842)65-04-62	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Череповец (8202)49-02-64
Киров (8332)68-02-04	Рязань (4912)46-61-64	Ярославль (4852)69-52-93
	Самара (846)206-03-16	

**Единый адрес:** [omb@nt-rt.ru](mailto:omb@nt-rt.ru) **Веб-сайт:** [www.orbtm.nt-rt.ru](http://www.orbtm.nt-rt.ru)

## Каталог продукции ORBITALUM

# 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)
- Включая 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	<b>PS 4.5, PS 6.6</b>		Мобильный пневмоблок DWE 10 .....	70
Рынки и области применения .....	4	<b>Портативные трубоотрезные станки</b> .....	35	Пневматический шланг с быстродействующей муфтой .....	70
<b>ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОТРЕЗКИ ТРУБ И СНЯТИЯ ФАСОК</b> .....	<b>5</b>	Пластина для быстрого монтажа со струбцинами .....	37	Охлаждающая жидкость KSS-TOP.....	70
Быстрый обзор оборудования для отрезки труб и снятия фасок .....	6	Аппаратная стойка.....	37	Зажимное устройство для колен труб.....	70
<b>GF 4, GF 6 (AVM/MVM)</b>		Набор запасных зажимных кулачков .....	37	Комплекты затяжных шпонок (опция).....	71
Станки для отрезки труб и снятия фасок.....	7	Набор для дооснащения лазером.....	38	Зажимные сегменты Delrin.....	71
<b>RA 8, RA 12 (AVM/MVM)</b>		<b>MRA Труборез для металлических труб</b> .....	39	Отслеживание внутреннего диаметра для REB 14 .....	71
Станки для отрезки труб и снятия фасок.....	11	Пильные цепи .....	40	<b>Возможности комбинирования державок WN и многофункциональных инструментов MFW для машин REB и BRB</b> .....	72
<b>GF 20 AVM</b>		Манжеты .....	40	<b>ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЭЛЕКТРОДОВ</b> .....	75
Станок для отрезки труб и снятия фасок .....	15	<b>ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КОНЦОВ ТРУБ</b> .....	42	<b>ESG MAX, ESG Plus, ESG Plus<sup>2</sup></b>	
Подъемный стол .....	17	<b>RPG XS, RPG ONE, RPG 1.5, RPG 2.5</b>		Заточные станки для электродов .....	77
Дополнительный модуль.....	17	<b>Машины для торцевания труб (электрическая/аккумуляторная версия)</b> .....	43	Алмазные шлифкруги.....	79
Непрерывная система охлаждения.....	18	Угловой привод для RPG ONE и RPG 1.5 (аккумуляторная версия) .....	45	Отрезные приспособления .....	79
Алюминиевые зажимные чашки.....	18	Зажимные чашки из нержавеющей стали .....	46	Электрододержатель.....	80
<b>GFХ 3.0, GFХ 6.6</b>		Державка WN .....	48	Настенное/настольное/тисочное крепление .....	80
Станки для отрезки труб и снятия фасок.....	19	Многофункциональный инструмент MFW.....	48	Адаптер для отсасывающего приспособления.....	80
Зажимные опоры из нержавеющей стали .....	21	<b>RPG 4.5, RPG 4.5 S, RPG 8.6</b>		Пылезащита .....	80
Жесткий транспортировочный чемодан.....	21	<b>Машины для торцевания труб</b> .....	49	Двойная насадка.....	81
<b>Принадлежности для станков GF и RA</b> .....	23	Зажимные чашки.....	51	<b>РЕЗЬБОНАРЕЗНОЕ И РЕЗЬБОУПЛОТНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ</b> .....	83
Алюминиевые зажимные чашки.....	24	Державка WN .....	53	<b>Принадлежности для резьбонарезного оборудования</b> .....	84
Зажимные кулачки .....	24	Многофункциональный инструмент MFW.....	53	Запасные резьбонарезные гребенки для резьбонарезных головок ASK .....	84
Зажимные насадки из нержавеющей стали.....	24	<b>ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СНЯТИЯ ФАСОК С ТРУБ</b> .....	54	Ниппельный держатель .....	84
Непрерывная система охлаждения.....	24	<b>BRB 2 VollAuto</b>		Средство, используемое при нарезании резьбы, NORMOLIC Red® .....	84
Смазка для пильного полотна GF TOP.....	25	<b>Машина для обработки бойлерных труб</b> .....	55	<b>Герметик для резьбы</b> .....	85
Пластичная смазка для пильного полотна GF LUB .....	25	<b>Правильный инструмент для Ваших индивидуальных требований</b> .....	58	Паста-герметик для резьбы PARALIQ® PM 35 .....	85
Специальное трансмиссионное масло .....	25	<b>BRB 2, BRB 4</b>		Льяной дозатор .....	85
Промежуточный редуктор, набор для переналадки ..	25	<b>Машины для обработки бойлерных труб</b> .....	59	Уплотнения .....	86
Запасной кабель с поворотным контактом.....	26	<b>REB 6, REB 14</b>		<b>МОНТАЖНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ МЕДНЫХ ТРУБ... 87</b>	
Пластины для быстрого монтажа со струбцинами .....	26	<b>Машины для обработки концов труб</b> .....	63	<b>Принадлежности для LAM 1500, LAM 1600</b> .....	88
Базовый модуль и дополнительный модуль подачи трубы.....	27	<b>Принадлежности для машин BRB и REB</b> .....	66	Державка с клеммовым креплением, с пластинчатым электродом .....	88
Мобильная рабочая станция .....	28	Державка WN .....	66	Пластинчатый электрод.....	88
<b>Пильные полотна и фрезы для станков GF и RA</b> .....	29	Многофункциональные инструменты MFW "Ecopot".....	67	Стержневой электрод .....	88
Пильные полотна .....	30	Многофункциональные инструменты MFW "High-Performance".....	67	<b>ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ДЛЯ МАСТЕРСКОЙ И СТРОЙПЛОЩАДКИ</b> .....	89
Пильные полотна с дополнительным отверстием.....	30	Резцы ТВ.....	67	Верстаки.....	90
Комбинации пильных полотен и фрез.....	31	Зажим для комбинаций инструментов WN/MFW.....	68	Ящик для инструмента .....	90
Комбинации пильных полотен и фрез для сварного шва (V-образный шов).....	31	Комплекты оснастки BRB 2 для увеличения размера .....	68	Тиски.....	90
Упорная шайба для комбинаций пильных полотен и фрез.....	31	Пружинный балансир .....	68	Устройство для снятия заусенцев с труб .....	90
Комбинации пильных полотен и фрез для пресс-фитингов .....	31	Крепление для балансира.....	69		
Фрезы для снятия фасок .....	32	Фреза для снятия фасок.....	69		
Смазка для пильного полотна GF TOP.....	32	Регулируемая распорка.....	70		
Пластичная смазка для пильного полотна GF LUB .....	32				
<b>Пильные полотна для машин SCORP</b> .....	33				

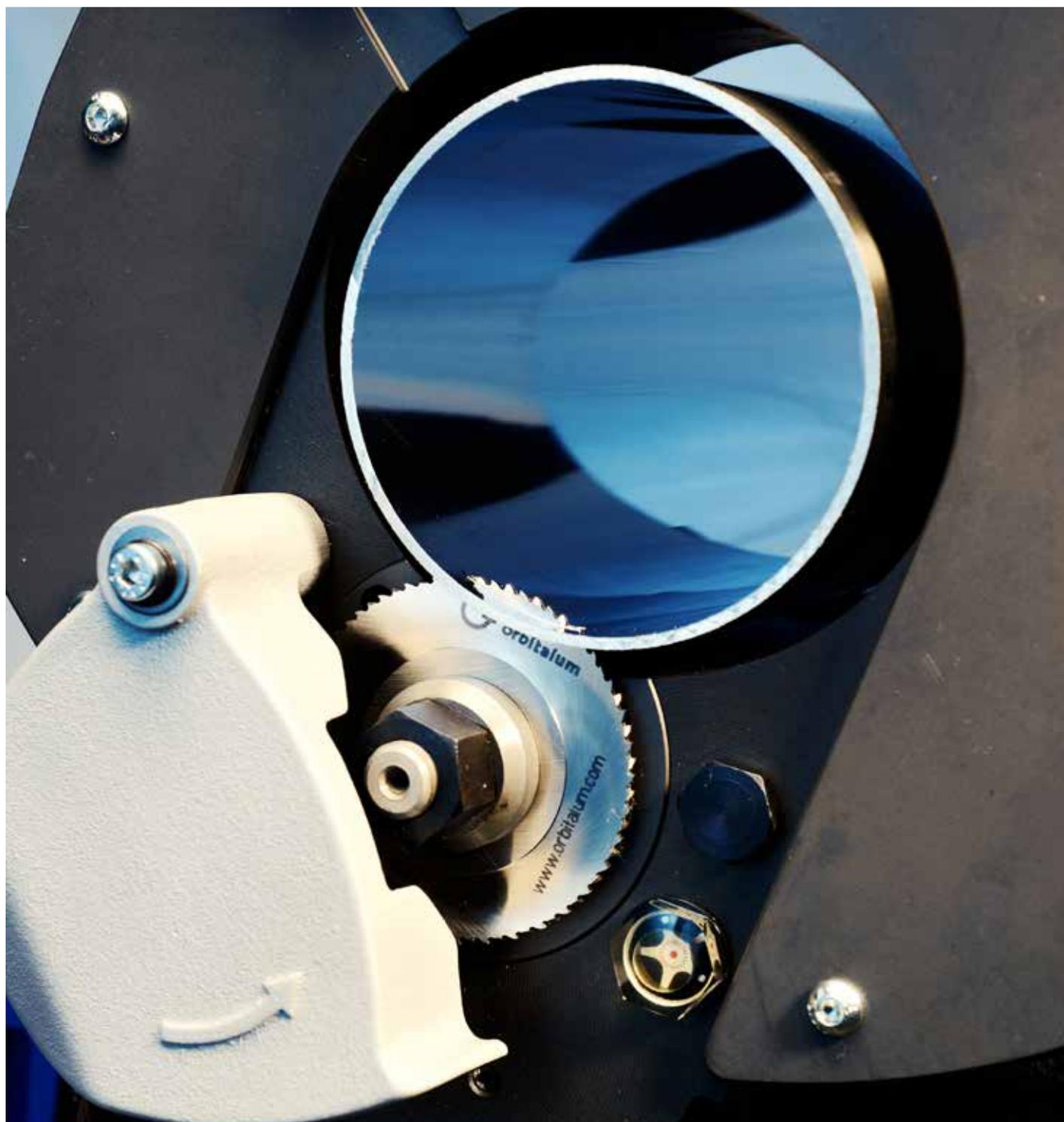


## Рынки и области применения

ITW OCW – это мировой лидер в области портативных, мощных станков для отрезки труб, торцевания и снятия фасок для промышленной подготовки сварных швов. Дополнительно ITW OCW 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	<ul style="list-style-type: none"> <li>Трубчатые теплообменники</li> <li>Камеры горизонтально-водотрубных котлов</li> <li>Котлы</li> <li>Пластинчатые теплообменники HVAC</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Машины для торцевания труб RPG</li> <li>Машины для обработки бойлерных труб BRB</li> <li>Источники сварочного тока ORBIMAT</li> <li>Сварочные головки ORBIWELD</li> <li>Сварочные головки для приваривания труб к трубной решетке P16, P20</li> <li>Сварочные головки HX16</li> <li>Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax</li> </ul>
Фармацевтическая и химическая промышленность	<ul style="list-style-type: none"> <li>HP High-Purity</li> <li>Технологические линии</li> <li>Смесительные клапаны</li> <li>Линии безразборной мойки CIP</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Станки для отрезки труб / снятия фасок GF, PS, RA &amp; GFX</li> <li>Машины для торцевания труб RPG</li> <li>Источники сварочного тока ORBIMAT</li> <li>Сварочные головки ORBIWELD</li> <li>Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax</li> </ul>
Полупроводники	<ul style="list-style-type: none"> <li>HP High-Purity</li> <li>UHP Ultra High-Purity</li> <li>Технологические линии</li> <li>Газовые стойки</li> <li>Изготовление компонентов</li> <li>Газоснабжение CFOS</li> <li>Снабжение охлаждающей водой PCW</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Машины для торцевания труб RPG</li> <li>Источники сварочного тока ORBIMAT</li> <li>Сварочные головки ORBIWELD</li> <li>Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax</li> </ul>
Авиация и космонавтика	<ul style="list-style-type: none"> <li>Гидравлика</li> <li>Подача топлива</li> <li>Компоненты двигателей</li> <li>Кондиционирование воздуха</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Станки для отрезки труб / снятия фасок GF, PS, RA &amp; GFX</li> <li>Машины для торцевания труб RPG</li> <li>Источники сварочного тока ORBIMAT</li> <li>Сварочные головки ORBIWELD</li> <li>Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax</li> </ul>
Пищевая, молочная промышленность и производство напитков	<ul style="list-style-type: none"> <li>HP High-Purity</li> <li>Технологические линии</li> <li>Смесительные клапаны</li> <li>Линии безразборной мойки CIP</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Станки для отрезки труб / снятия фасок GF, PS, RA &amp; GFX</li> <li>Машины для торцевания труб RPG</li> <li>Источники сварочного тока ORBIMAT</li> <li>Сварочные головки ORBIWELD</li> <li>Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax</li> </ul>
Применение	Например	Продукты E.H. WACHS
Нефтяная и газовая промышленность	<ul style="list-style-type: none"> <li>Трубные системы и нагнетательные насосы</li> <li>Теплообменники</li> <li>Ремонт фланцев</li> <li>Ремонт и техобслуживание буровых головок</li> <li>Клапаны</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>SDSF Small Diam. Split Frames (станки для отрезки труб / снятия фасок)</li> <li>LCSF Low Clearance Split Frames (станки для отрезки труб / снятия фасок)</li> <li>DynaPrep MDSF Split Frames (станки для отрезки труб / снятия фасок)</li> <li>Станки для снятия фасок EP424</li> <li>Гильотинные трубоотрезные станки</li> <li>Станки для отрезки труб / снятия фасок ECC &amp; EICC</li> <li>Токарные станки для обработки клапанов RS-2</li> </ul>
Электростанции	<ul style="list-style-type: none"> <li>Баки и системы обезвоживания установок</li> <li>Системы впрыска и охлаждающей воды</li> <li>Водородные выпускные системы</li> <li>Подводящие трубопроводы и сопла</li> <li>Подача воды и системы паропроводов</li> <li>Паровые генераторы (SGRP) и турбины</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>SDSF Small Diam. Split Frames (станки для отрезки труб / снятия фасок)</li> <li>DynaPrep MDSF Split Frames (станки для отрезки труб / снятия фасок)</li> <li>LCSF Low Clearance Split Frames (станки для отрезки труб / снятия фасок)</li> <li>Станки для снятия фасок EP424, SDB, &amp; FF</li> <li>Boiler Tube Beveler (машины для обработки бойлерных труб)</li> <li>Valve Operators (токарные станки для обработки клапанов)</li> </ul>
Трубопроводы	<ul style="list-style-type: none"> <li>Сооружение и расширение</li> <li>Ремонт и вывод из эксплуатации</li> <li>Соединения</li> <li>Замена фланцев и клапанов</li> <li>Ремонт и техобслуживание буровых головок</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>LCSF Low Clearance Split Frames (станки для отрезки труб / снятия фасок)</li> <li>HDSF Heavy Duty Split Frames (станки для отрезки труб / снятия фасок)</li> <li>LDSF Large Diameter Split Frame (станки для отрезки труб / снятия фасок)</li> <li>Trav-L-Cutter (фрезерный станок с цепным зажимом)</li> <li>Гильотинные трубоотрезные станки Goliath</li> <li>Станки для отрезки труб / снятия фасок ECC &amp; EICC</li> </ul>

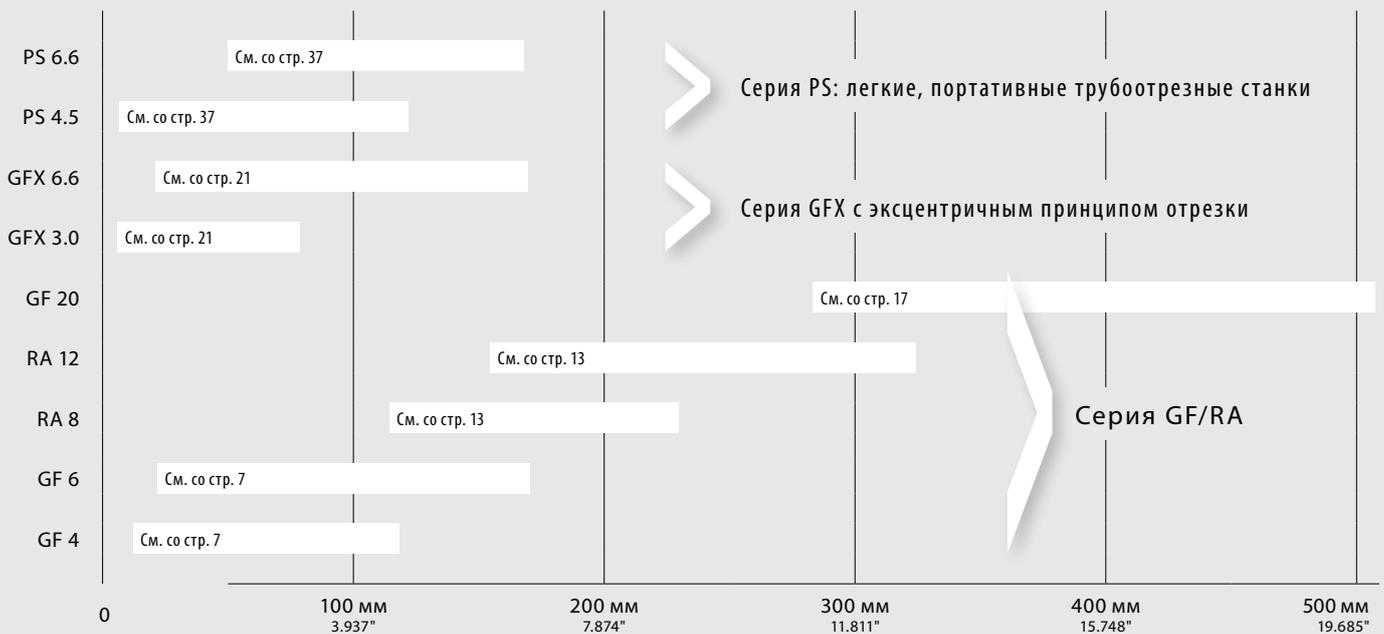
# Оборудование для отрезки труб и снятия фасок



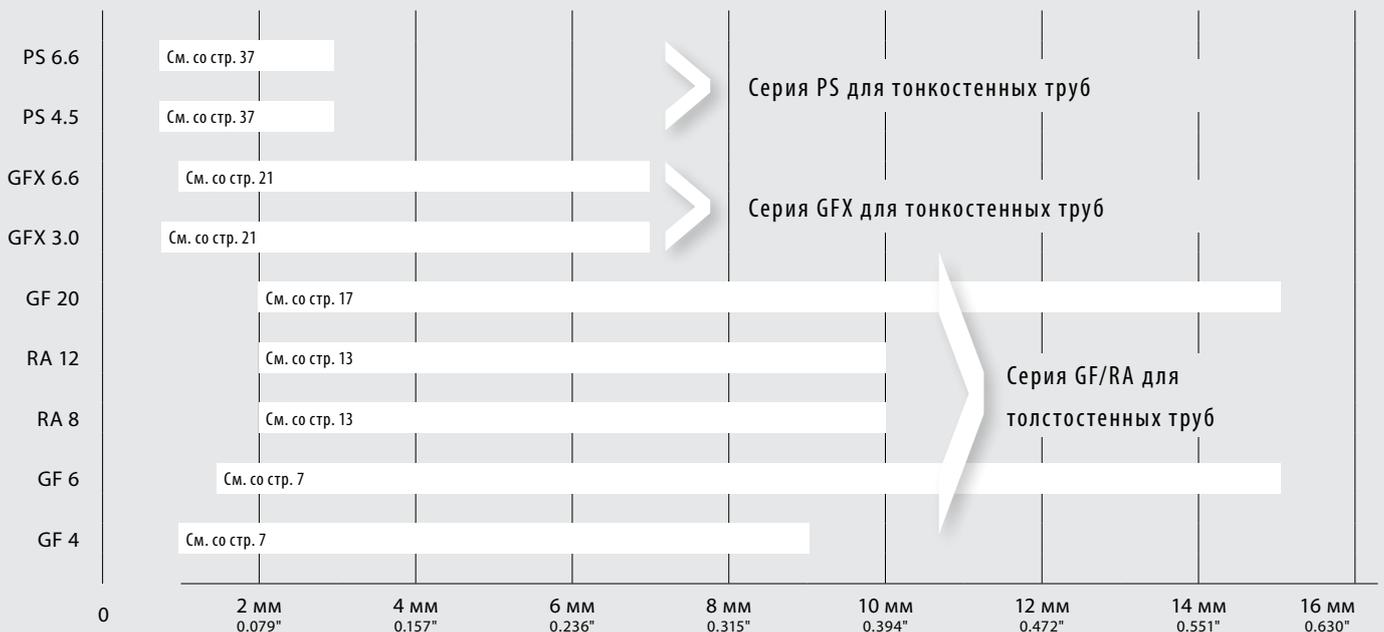
## Быстрый обзор оборудования для отрезки труб и снятия фасок

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? 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 нежелательного 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 В] [120 В]	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]	12 - 120	12 - 120	12 - 120	21,3 - 168,3	21,3 - 168,3	21,3 - 168,3
	[дюйм]	0.472 - 4.724	0.472 - 4.724	0.472 - 4.724	0.839 - 6.626	0.839 - 6.626	0.839 - 6.626
Толщина стенки в зависимости от материала**	[мм]	1 - 9	1 - 9	1 - 9	1,5 - 15	1,5 - 15	1,5 - 15
	[дюйм]	0.039 - 0.354	0.039 - 0.354	0.039 - 0.354	0.059 - 0.591	0.059 - 0.591	0.059 - 0.591
Внутр. диаметр трубы мин. (Ø пильного полотна 63 мм)	[мм]	21	21	21	30	30	30
	[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
	[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
	[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
	[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]	1,8	1,9	1,8	1,8	1,9	1,8
	[hp]	2.41	2.54	2.41	2.41	2.54	2.41
Мощность AVM	[кВт]	–	0,05	–	–	0,05	–
	[hp]	–	0.07	–	–	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 (А)]	79	79	79	79	79	79
Уровень вибрации (согласно DIN EN 28662, часть 1)	[м/с <sup>2</sup> ]	< 2,5	< 2,5	< 2,5	< 2,5	< 2,5	< 2,5
Сетевой предохранитель со стороны пользователя	[А]	16	16	16	16	16	16
Размеры (д х ш х в)	[мм]	480 x 325 x 680	480 x 325 x 810	480 x 325 x 780	574 x 352,7 x 920	574 x 352,7 x 972	574 x 352,7 x 920
	[дюйм]	18.9 x 12.8 x 26.8	18.9 x 12.8 x 31.9	18.9 x 12.8 x 30.7	22.6 x 13.9 x 36.2	22.6 x 13.9 x 38.3	22.6 x 13.9 x 36.2
Вес станка, ок.***	[кг]	55,0	64,5	60,0	92,7	101,7	97,8
	[фунт]	121.2	142.2	132.2	204.4	224.2	215.6
Исполнения (1-фазный переменный ток)	[В, 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.

\*\* 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 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



GF 4, GF 6



GF 4 AVM, GF 6 AVM



GF 4 MVM, GF 6 MVM

### 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

## 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

# 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.

**Иновационный 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 отрезки, 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 В] [120 В]	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				
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 (А)]	79	79	79	79	79	79
Уровень вибрации (согласно DIN EN 28662, часть 1)	[м/с <sup>2</sup> ]	< 2,5	< 2,5	< 2,5	< 2,5	< 2,5	< 2,5
Сетевой предохранитель со стороны пользователя	[А]	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				
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.

\*\* 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 замена гибкого кабеля.

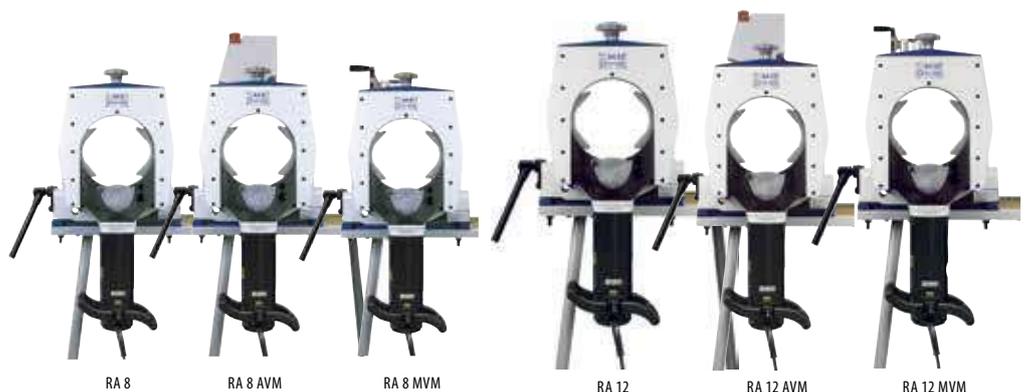
## ВАРИАНТЫ ПОДАЧИ:

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.

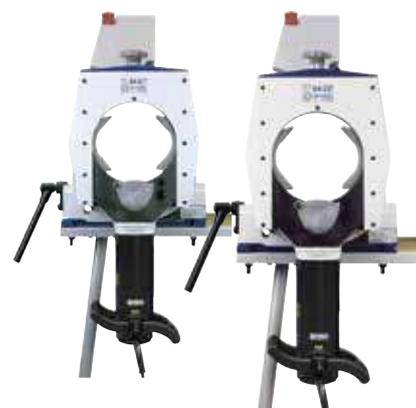
ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	КОД	ВЕС СТАНКА КГ	ВЕС ПРИ ПОСТАВКЕ КГ
RA 8	230 В, 50/60 Гц ЕС	790 045 095	102,500	149,000
RA 8	120 В, 50/60 Гц ЕС/США	790 045 096	102,500	149,000
RA 8 AVM	230 В, 50/60 Гц ЕС	790 045 001	110,000	165,000
RA 8 AVM	120 В, 50/60 Гц ЕС/США	790 045 007	110,000	165,000
RA 8 MVM	230 В, 50/60 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

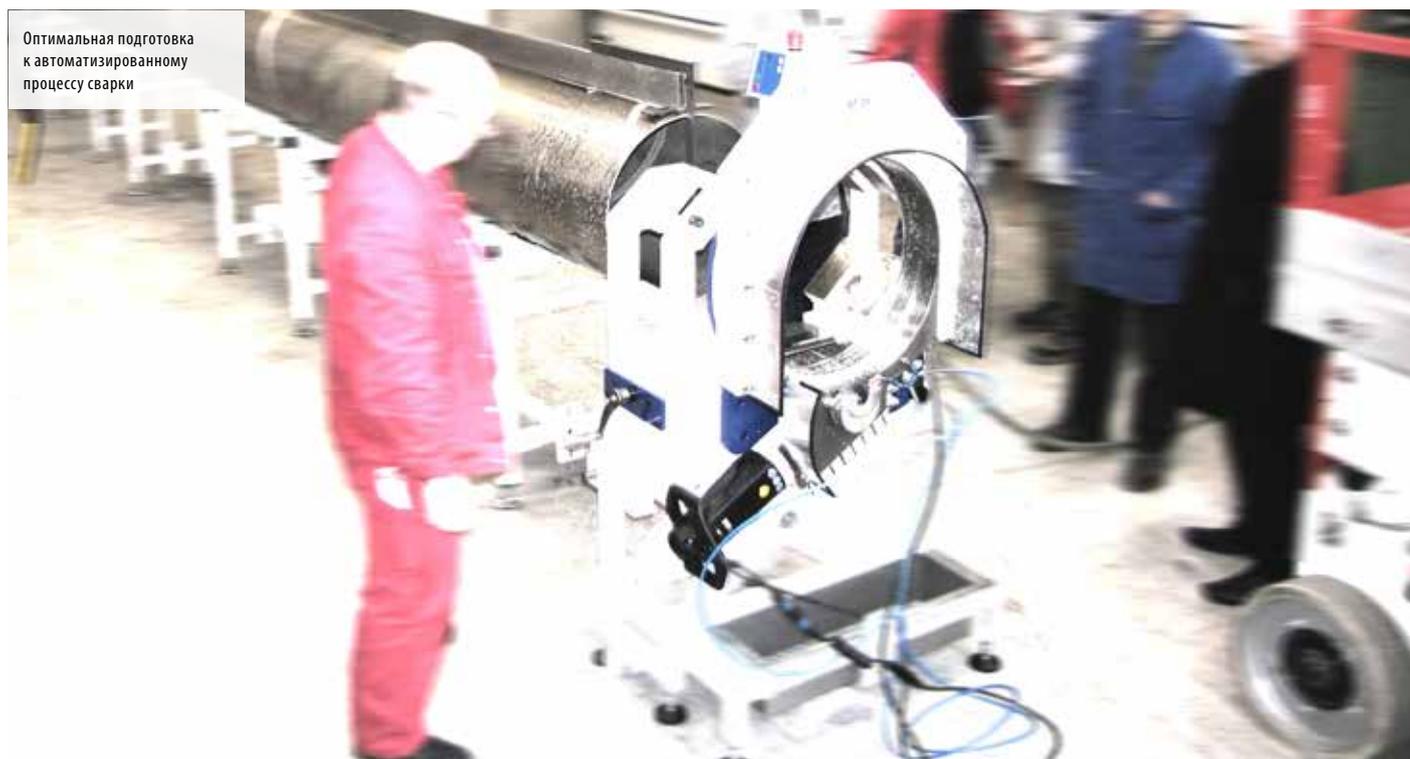
Вы хотите воспользоваться услугами нашей ремонтной службы? Вам нужны запчасти, расходный материал или Вы ищете подходящий для Вас продукт? Тогда свяжитесь с нами. Мы с удовольствием поможем Вам.

# 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 разъёмным 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)

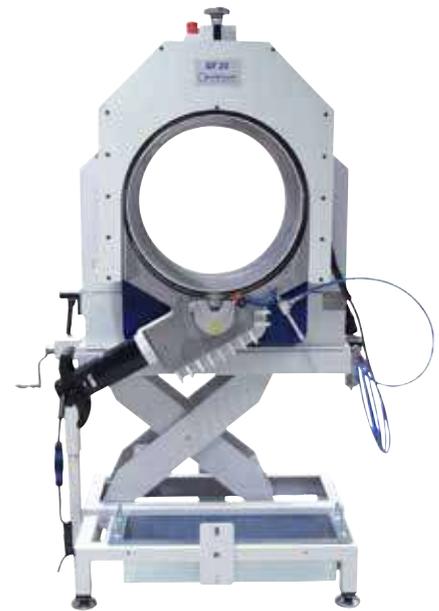


Дополнительный модуль (имеются опционально)



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/с <sup>2</sup> ]	< 2,5
Размеры GF 20 с подъемным столом, ок. (д x ш x в)	[см]	94 x 63 x 145 - 171
	[дюйм]	37 x 24.8 x 57.1 - 67.3
Размеры подъемного стола мин.-макс. (д x ш x 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



GF 20 AVM с подъемным столом

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.

## 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



GF 20 AVM 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



Подъемный стол

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



Дополнительный модуль



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  $-37^{\circ}$ ).

ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	КОД	КГ
Непрерывная система охлаждения	Сжатый воздух (требуется 5,5 - 8,0 бар)	<b>790 050 773</b>	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	<b>790 050 800</b>	3,700
Алюминиевые зажимные чашки для GF 20 AVM	457,20	18.000	<b>790 050 802</b>	3,700
Алюминиевые зажимные чашки для GF 20 AVM	406,40	16.000	<b>790 050 803</b>	3,700
Алюминиевые зажимные чашки для GF 20 AVM	355,60	14.000	<b>790 050 804</b>	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

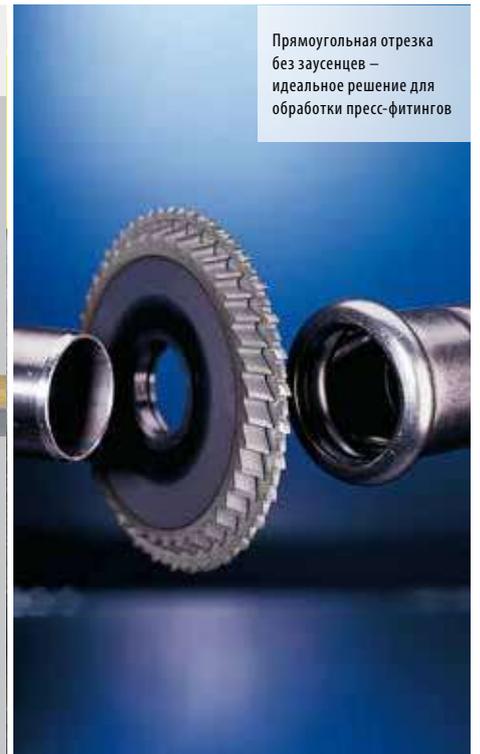
# GFX 3.0, GFX 6.6

## 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 быстросъемной муфтой обеспечивает простую и удобную замену гибкого кабеля

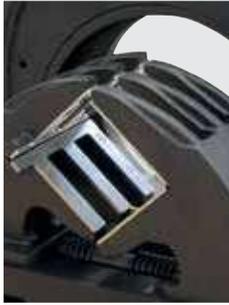
Областями применения являются, главным образом, пищевая, фармацевтическая, химическая промышленность и производство напитков.

- 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 быстросъемной 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/с <sup>2</sup> ]	< 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

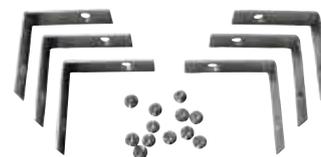
Уже входят в объем поставки серии GFX.

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

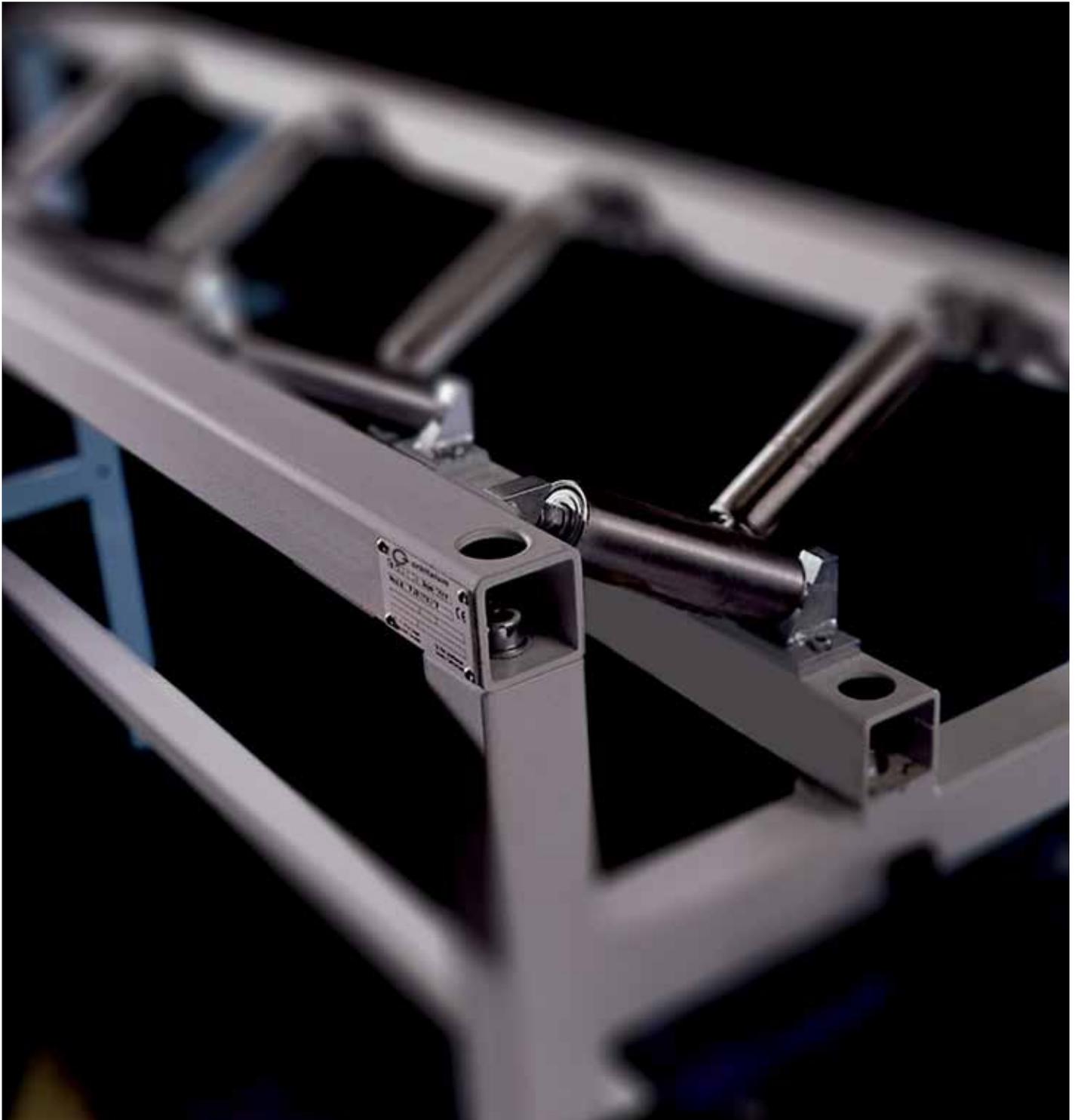
## Широкая программа обучения.

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.

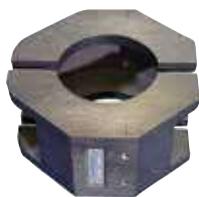
Наше предложение:

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

# Принадлежности для станков GF и RA



## Принадлежности для станков GF и RA



Алюминиевые зажимные чашки

### 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



Специальные зажимные кулачки для RA 2 и RA 21 S

### Зажимные кулачки

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

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

### 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).

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



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	<b>790 142 081</b>		0,680
Гибкий кабель в сборе	120 В, 50/60 Гц США/Канада	4	13.12	<b>790 142 082</b>		0,654
Гибкий кабель в сборе	230 В, 50/60 Гц Китай	4	13.12	<b>790 142 083</b>		0,595
Гибкий кабель в сборе	230 В, 50/60 Гц Австралия	4	13.12	<b>790 142 084</b>		0,655
Гибкий кабель в сборе	120 В, 50/60 Гц Великобритания	4	13.12	<b>790 142 087</b>		0,740
Гибкий кабель	230 В, 50/60 Гц ЕС	4	13.12	<b>790 142 076</b>		0,560
Гибкий кабель	120 В, 50/60 Гц США/Канада	4	13.12	<b>790 142 077</b>		0,740
Гибкий кабель	230 В, 50/60 Гц Китай	4	13.12	<b>790 142 078</b>		0,520
Гибкий кабель	120 В, 50/60 Гц Великобритания	4	13.12	<b>790 142 079</b>		0,630
Гибкий кабель	230 В, 50/60 Гц Австралия	4	13.12	<b>790 142 080</b>		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	<b>790 041 027</b>		4,230
Пластина для быстрого монтажа для GF 4, GF 6, GFX 6.6, RA 4, RA 6, RA 8, RA 41 Plus	<b>790 042 027</b>		6,165
Пластина для быстрого монтажа для PS 4.5 и PS 6.6	<b>790 048 334</b>		2,600

## Базовый модуль и дополнительный модуль подачи трубы

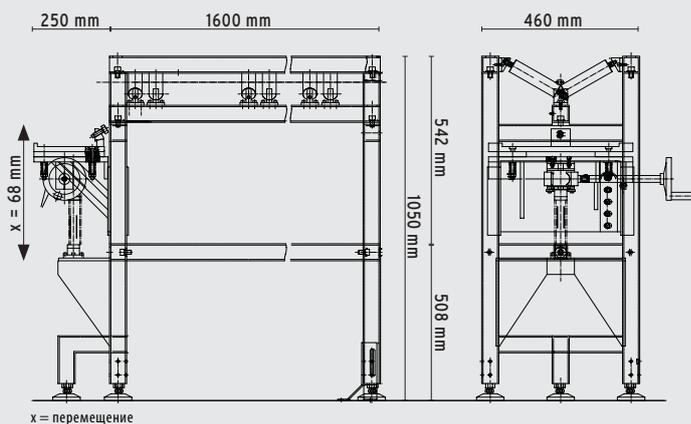
Система подачи труб позволяет легко подводить длинные и тяжелые трубы на станки GF и RA, не нарушая соосности. Очень прочная и стабильная модель с рамой с порошковым покрытием и роликами из нержавеющей стали.

### 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

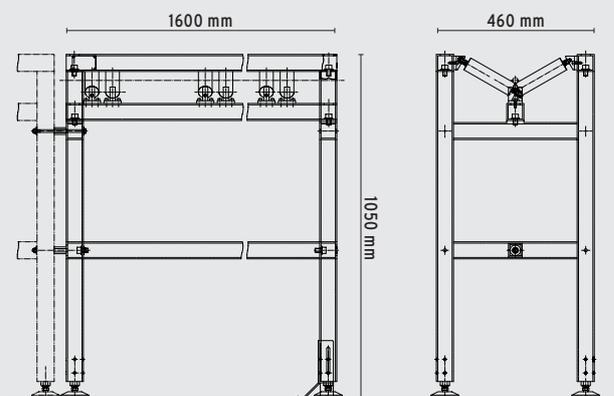
### Базовый модуль:

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.

## Пильные полотна и фрезы для станков GF и RA

### Пильные полотна

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



Пильное полотно Economy



Пильное полотно Performance



Пильное полотно High-Performance



Пильное полотно Premium



Пильное полотно с дополнительным отверстием

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	<b>790 042 063</b>		0,036
Пильное полотно	Economy	2,0 - 5,5	.079 - .217	63	2.480	<b>790 041 020</b>		0,032
Пильное полотно	Economy*	5,0 - 12,0	.197 - .472	80	2.953	<b>790 043 030</b>		0,075
Пильное полотно	Economy*	6,0 - 15,0	.236 - .591	100	3.937	<b>790 047 030</b>		0,117
Пильное полотно	Performance	0,6 - 1,2	.024 - .047	63	2.480	<b>790 041 036</b>		0,027
Пильное полотно	Performance	1,0 - 1,6	.039 - .063	68	2.677	<b>790 042 049</b>		0,050
Пильное полотно	Performance	1,0 - 3,0	.039 - .118	63	2.480	<b>790 048 072</b>		0,035
Пильное полотно	Performance	1,2 - 2,5	.047 - .098	63	2.480	<b>790 041 035</b>		0,040
Пильное полотно	Performance	1,2 - 2,5	.047 - .098	68	2.677	<b>790 042 064</b>		0,045
Пильное полотно	Performance**	1,2 - 2,5	.047 - .098	100	3.937	<b>790 043 036</b>		0,104
Пильное полотно	Performance	1,2 - 3,0	.047 - .118	83	3.268	<b>790 043 024</b>		0,075
Пильное полотно	Performance	1,5 - 2,5	.059 - .098	80	3.150	<b>790 046 022</b>		0,065
Пильное полотно	Performance	2,5 - 5,5	.098 - .217	63	2.480	<b>790 041 048</b>		0,035
Пильное полотно	Performance**	2,5 - 5,5	.098 - .217	100	3.937	<b>790 043 038</b>		0,120
Пильное полотно	Performance	2,5 - 7,0	.098 - .276	68	2.677	<b>790 042 048</b>		0,045
Пильное полотно	Performance	2,5 - 7,0	.098 - .276	80	3.150	<b>790 043 018</b>		0,080
Пильное полотно	Performance	6,0 - 10,0	.236 - .394	80	2.953	<b>790 043 022</b>		0,075
Пильное полотно	Performance**	6,0 - 15,0	.236 - .591	100	3.937	<b>790 047 026</b>		0,105
Пильное полотно	High-Performance	1,2 - 2,5	.047 - .098	80	3.150	<b>790 046 021</b>		0,064
Пильное полотно	High-Performance	1,2 - 2,5	.047 - .098	63	2.480	<b>790 041 034</b>		0,040
Пильное полотно	High-Performance	2,5 - 7,0	.098 - .267	68	2.677	<b>790 042 058</b>		0,045
Пильное полотно	Premium	1,2 - 2,5	.047 - .098	63	2.480	<b>790 041 049</b>		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	<b>790 048 472</b>		0,035
Пильное полотно с отверстием	Performance	1,2 - 2,5	.047 - .098	63	2.480	<b>790 041 435</b>		0,030
Пильное полотно с отверстием	Performance	1,2 - 2,5	.047 - .098	68	2.677	<b>790 042 464</b>		0,047
Пильное полотно с отверстием	Performance	1,5 - 2,5	.059 - .098	80	3.150	<b>790 046 422</b>		0,052
Пильное полотно с отверстием	Performance	2,5 - 7,0	.098 - .276	68	2.677	<b>790 042 448</b>		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	<b>790 044 050</b>		0,100
Performance	2,5 - 7,0	.098 - .276	30	7	.276	68	2.677	<b>790 042 161</b>		0,108
High-Performance	2,5 - 5,0	.098 - .197	35	5	.197	68	2.677	<b>790 042 015</b>		0,120
High-Performance	2,5 - 6,0	.098 - .236	45	4	.157	68	2.677	<b>790 042 023</b>		0,135
High-Performance	2,5 - 7,0	.098 - .276	30	7	.276	68	2.677	<b>790 042 013</b>		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	<b>790 044 040</b>		0,027
Фреза 30° для 790 044 050	Performance	<b>790 044 049</b>		0,065
Пильное полотно для 790 042 155, 790 042 157 и 790 042 161	Performance	<b>790 042 153</b>		0,040
Фреза 30° для 790 042 161	Performance	<b>790 042 160</b>		0,060
Пильное полотно для 790 042 018, 790 042 015, 790 042 023, 790 042 013	High-Performance	<b>790 042 016</b>		0,040
Фреза 30° для 790 042 013	High-Performance	<b>790 042 021</b>		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	<b>790 046 188</b>		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	<b>790 044 046</b>		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	<b>790 044 040</b>		0,027
Пильное полотно для 790 044 047	High-Performance	<b>790 044 041</b>		0,030



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 пыльного 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 пыльного полотна GF TOP

### Синтетическая высокоэффективная смазка для фрезерно-отрезных станков.

Увеличивает срок службы пыльного полотна.

Соответствует допуску к использованию с пищевыми продуктами NSF H2.

Благодаря навинчиваемой кисточке обеспечивается простая и равномерная смазка пыльного полотна.

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



GF LUB

## Пластичная смазка для пыльного полотна GF LUB

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

Увеличивает срок службы пыльного 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 пыльного 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

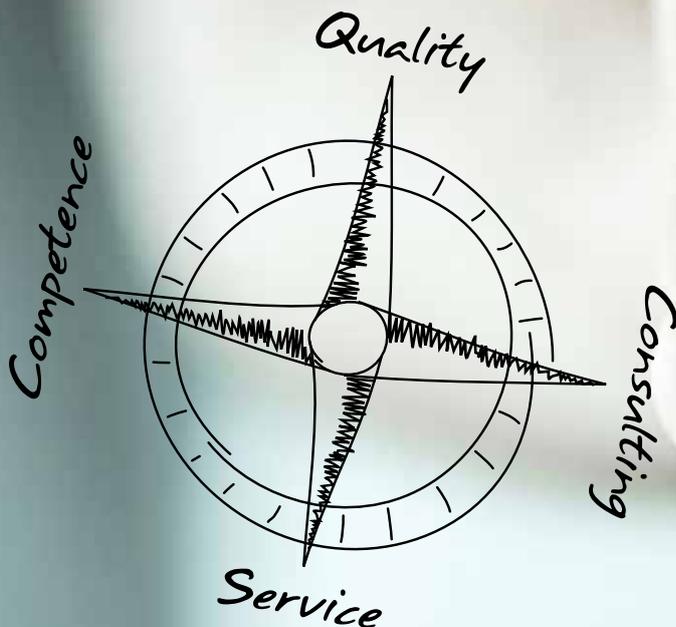
## Качественные продукты компании Orbitalum Tools – всегда хорошее решение!

Quality  
made in  
Germany

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. Обработываемая толщина стенки: 1-2 мм, угол снятия фаски: 45°/70°, высота фаски: макс. 0,4/1,0 мм.



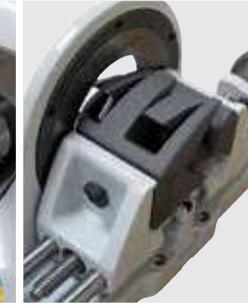
Второй зажим для вырезания колена труб



Поставка в жестком транспортном 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/с <sup>2</sup> ]	< 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

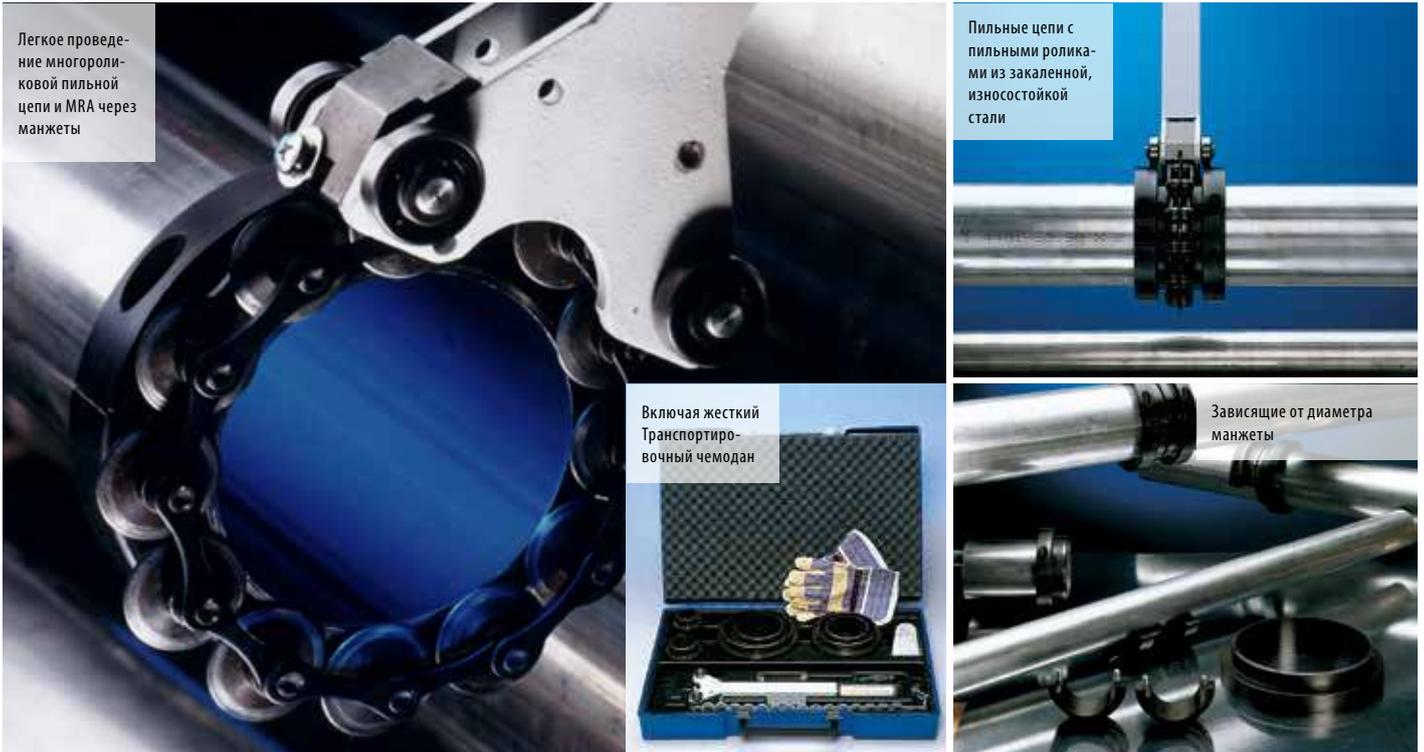
- Высокоэффективные смазки для фрезерно-отрезных станков, см. стр. 25
- Запасной кабель с поворотным контактом, см. стр. 26
- Пластины для быстрого монтажа со струбцинами, см. стр. 26
- Базовый модуль и дополнительный модуль подачи трубы, см. со стр. 27
- Мобильная рабочая станция, см. стр. 28
- Верстаки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

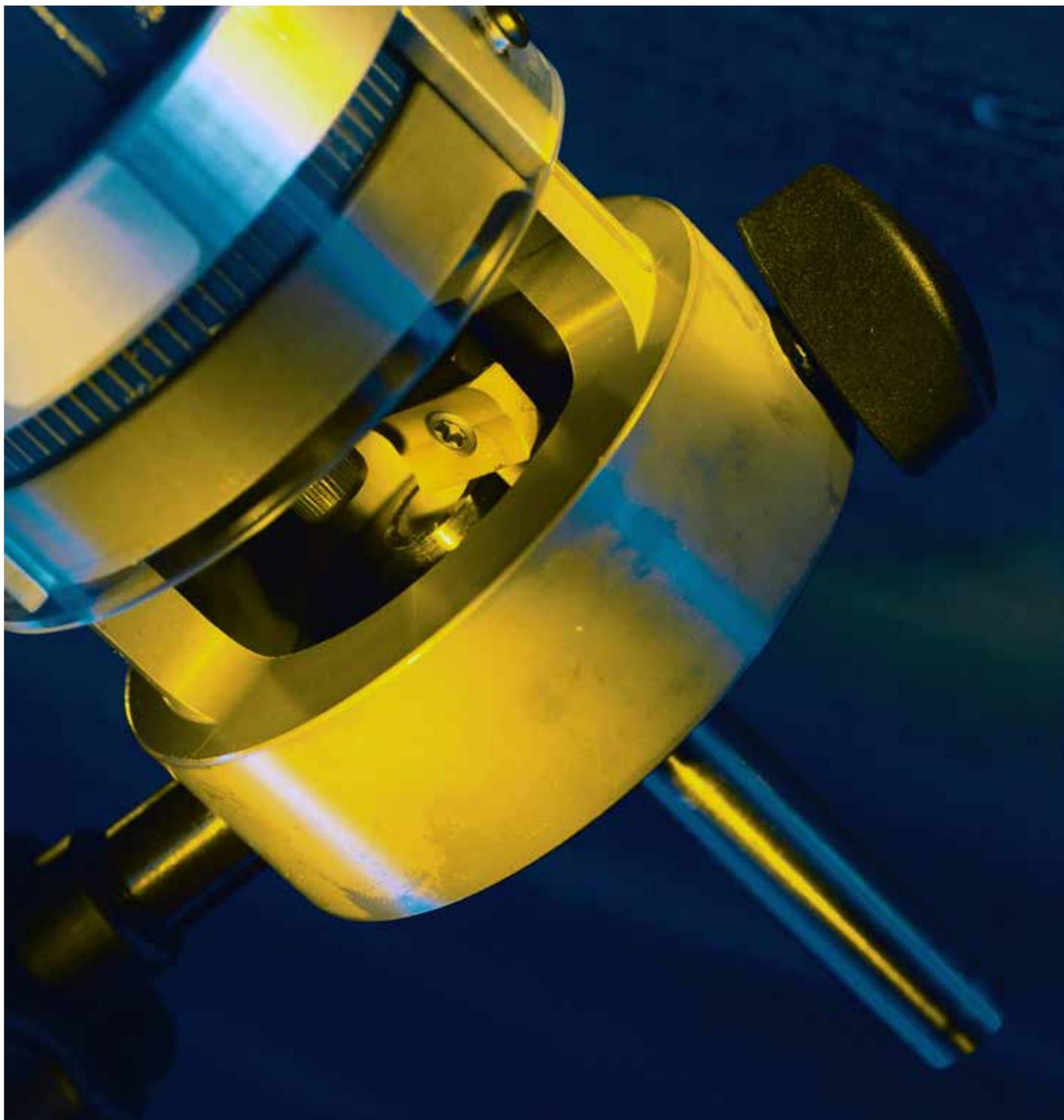
ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОТРЕЗКИ ТРУБ И СНЯТИЯ ФАСОК

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

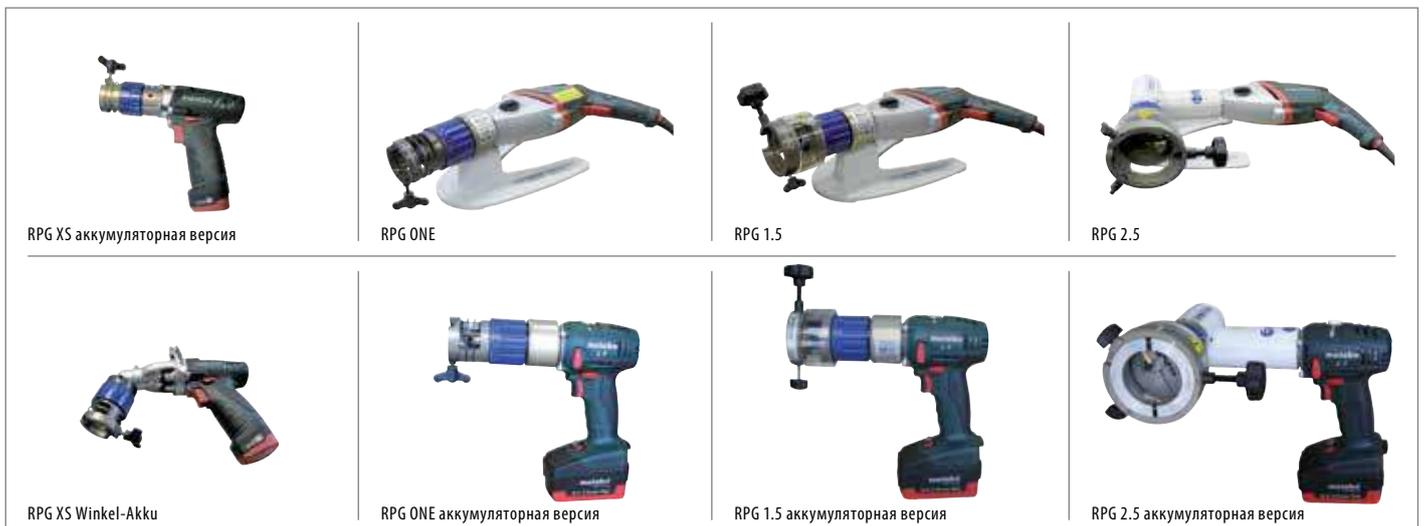
По запросу опционально имеется стоечная плита для аккумуляторных машин (код 790 037 169)

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

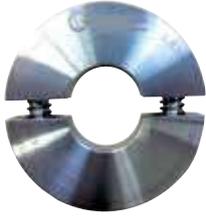


Угловой привод

## 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	<b>790 033 202</b>		0,083
RPG XS	Трубы	8,00	0.315	10,00	0.394	<b>790 033 203</b>		0,082
RPG XS	Трубы	9,53	0.375	10,00	0.394	<b>790 033 204</b>		0,080
RPG XS	Трубы	10,00	0.394	10,00	0.394	<b>790 033 205</b>		0,080
RPG XS	Трубы	12,70	0.500	10,00	0.394	<b>790 033 206</b>		0,076
RPG XS	Трубы	13,50	0.531	10,00	0.394	<b>790 033 207</b>		0,075
RPG XS	Трубы	19,05	0.750	10,00	0.394	<b>790 033 209</b>		0,065
RPG XS	Микрофитинги	6,35	0.250	10,00	0.394	<b>790 033 301</b>		0,049
RPG ONE	Трубы	3,00	0.118	10,00	0.394	<b>790 036 232</b>		0,118
RPG ONE	Трубы	3,18	0.125	10,00	0.394	<b>790 036 201</b>		0,119
RPG ONE	Трубы	6,00	0.236	10,00	0.394	<b>790 036 213</b>		0,117
RPG ONE	Трубы	6,35	0.250	10,00	0.394	<b>790 036 202</b>		0,118
RPG ONE	Трубы	7,00	0.276	10,00	0.394	<b>790 036 214</b>		0,118
RPG ONE	Трубы	8,00	0.315	10,00	0.394	<b>790 036 215</b>		0,116
RPG ONE	Трубы	9,53	0.375	10,00	0.394	<b>790 036 203</b>		0,115
RPG ONE	Трубы	10,00	0.394	10,00	0.394	<b>790 036 204</b>		0,115
RPG ONE	Трубы	10,10	0.398	10,00	0.394	<b>790 036 222</b>		0,114
RPG ONE	Трубы	11,00	0.433	10,00	0.394	<b>790 036 226</b>		0,112
RPG ONE	Трубы	12,00	0.472	10,00	0.394	<b>790 036 205</b>		0,112
RPG ONE	Трубы	12,10	0.476	10,00	0.394	<b>790 036 223</b>		0,111
RPG ONE	Трубы	12,70	0.500	10,00	0.394	<b>790 036 206</b>		0,111
RPG ONE	Трубы	13,50	0.531	10,00	0.394	<b>790 036 227</b>		0,110
RPG ONE	Трубы	14,00	0.551	10,00	0.394	<b>790 036 228</b>		0,108
RPG ONE	Трубы	14,10	0.555	10,00	0.394	<b>790 036 224</b>		0,107
RPG ONE	Трубы	15,00	0.590	10,00	0.394	<b>790 036 216</b>		0,107
RPG ONE	Трубы	15,60	0.614	10,00	0.394	<b>790 036 225</b>		0,105
RPG ONE	Трубы	15,88	0.625	10,00	0.394	<b>790 036 211</b>		0,105
RPG ONE	Трубы	16,00	0.630	10,00	0.394	<b>790 036 212</b>		0,104
RPG ONE	Трубы	17,00	0.670	10,00	0.394	<b>790 036 221</b>		0,103
RPG ONE	Трубы	17,20	0.677	10,00	0.394	<b>790 036 207</b>		0,104
RPG ONE	Трубы	18,00	0.709	10,00	0.394	<b>790 036 217</b>		0,102
RPG ONE	Трубы	19,05	0.750	10,00	0.394	<b>790 036 208</b>		0,100
RPG ONE	Трубы	20,00	0.787	10,00	0.394	<b>790 036 230</b>		0,096
RPG ONE	Трубы	21,30	0.839	10,00	0.394	<b>790 036 209</b>		0,094
RPG ONE	Трубы	21,70	0.854	10,00	0.394	<b>790 036 220</b>		0,093
RPG ONE	Трубы	22,00	0.866	10,00	0.394	<b>790 036 218</b>		0,093
RPG ONE	Трубы	23,00	0.906	10,00	0.394	<b>790 036 219</b>		0,085
RPG ONE	Трубы	25,00	0.984	10,00	0.394	<b>790 036 231</b>		0,081
RPG ONE	Трубы	25,40	1.000	10,00	0.394	<b>790 036 210</b>		0,083
RPG ONE	Микрофитинги	6,00	0.236	4,00	0.157	<b>790 036 304</b>		0,066
RPG ONE	Микрофитинги	6,35	0.250	4,00	0.157	<b>790 036 301</b>		0,066
RPG ONE	Микрофитинги	8,00	0.315	4,00	0.157	<b>790 036 307</b>		0,065
RPG ONE	Микрофитинги	9,53	0.375	4,00	0.157	<b>790 036 302</b>		0,064
RPG ONE	Микрофитинги	10,00	0.394	4,00	0.157	<b>790 036 305</b>		0,065
RPG ONE	Микрофитинги	12,00	0.472	4,00	0.157	<b>790 036 306</b>		0,064
RPG ONE	Микрофитинги	12,70	0.500	4,00	0.157	<b>790 036 303</b>		0,062
RPG 1.5	Трубы	3,00	0.118	15,00	0.591	<b>790 037 220</b>		0,300
RPG 1.5	Трубы	3,18	0.125	15,00	0.591	<b>790 037 221</b>		0,308
RPG 1.5	Трубы	4,00	0.157	15,00	0.591	<b>790 037 222</b>		0,310
RPG 1.5	Трубы	4,78	0.188	15,00	0.591	<b>790 037 223</b>		0,310
RPG 1.5	Трубы	5,00	0.197	15,00	0.591	<b>790 037 224</b>		0,308
RPG 1.5	Трубы	6,00	0.236	15,00	0.591	<b>790 037 225</b>		0,310
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	6,35	0.250	15,00	0.591	<b>790 037 226</b>		0,306
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	7,00	0.276	15,00	0.591	<b>790 037 257</b>		0,306
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	8,00	0.314	15,00	0.591	<b>790 037 227</b>		0,299
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	9,00	0.354	15,00	0.591	<b>790 037 254</b>		0,280
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	9,53	0.375	15,00	0.591	<b>790 037 228</b>		0,297
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	10,00	0.394	15,00	0.591	<b>790 037 229</b>		0,298
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	11,00	0.433	15,00	0.591	<b>790 037 293</b>		0,252
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	11,11	0.437	15,00	0.591	<b>790 037 255</b>		0,295
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	12,00	0.472	15,00	0.591	<b>790 037 230</b>		0,293
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	12,70	0.500	15,00	0.591	<b>790 037 231</b>		0,292
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	13,00	0.512	15,00	0.591	<b>790 037 232</b>		0,295
RPG 1.5, RPG 2.5	Трубы	13,20	0.520	15,00	0.591	<b>790 037 263</b>		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] 6,0 - 12,7 [дюйм] 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] 3,0 - 6,0 [дюйм] 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] 3,0 - 12,0 [дюйм] 0.118 - 0.472	3,0 - 19,05 0.118 - 0.75	–	–	–
WH-I Код 790 033 151	x	–	–	[мм] 12,0 - 19,05 [дюйм] 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 прямоугоньно 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 <sup>-1</sup> ]	8 - 52	8 - 52	7 - 18
Уровень вибрации (EN 60745)	[м/с <sup>2</sup> ]	< 2,5	< 2,5	< 2,5
Уровень звука на рабочем месте (EN 23741)	[дБ (А)]	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.



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	ВНЕС. 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

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

## Державка WN

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 WN12-I	х	–	–
Державка WN12-V-30°	–	х	30
Державка WN12-V-35°	–	х	35
Державка WN12-V-45°	–	х	45
Державка WN12-U-20°	–	х	20

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Державка WN12-I	<b>790 038 320</b>	0,025
Державка WN12-V-30°	<b>790 038 329</b>	0,034
Державка WN12-V-35°	<b>790 038 282</b>	0,054
Державка WN12-V-45°	<b>790 038 280</b>	0,044
Державка WN12-U-20°	<b>790 038 326</b>	0,031



Державка WN

## 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	<b>790 038 314</b>	0,003
Многофункциональный инструмент MFW-P-2	10	<b>790 038 315</b>	0,045

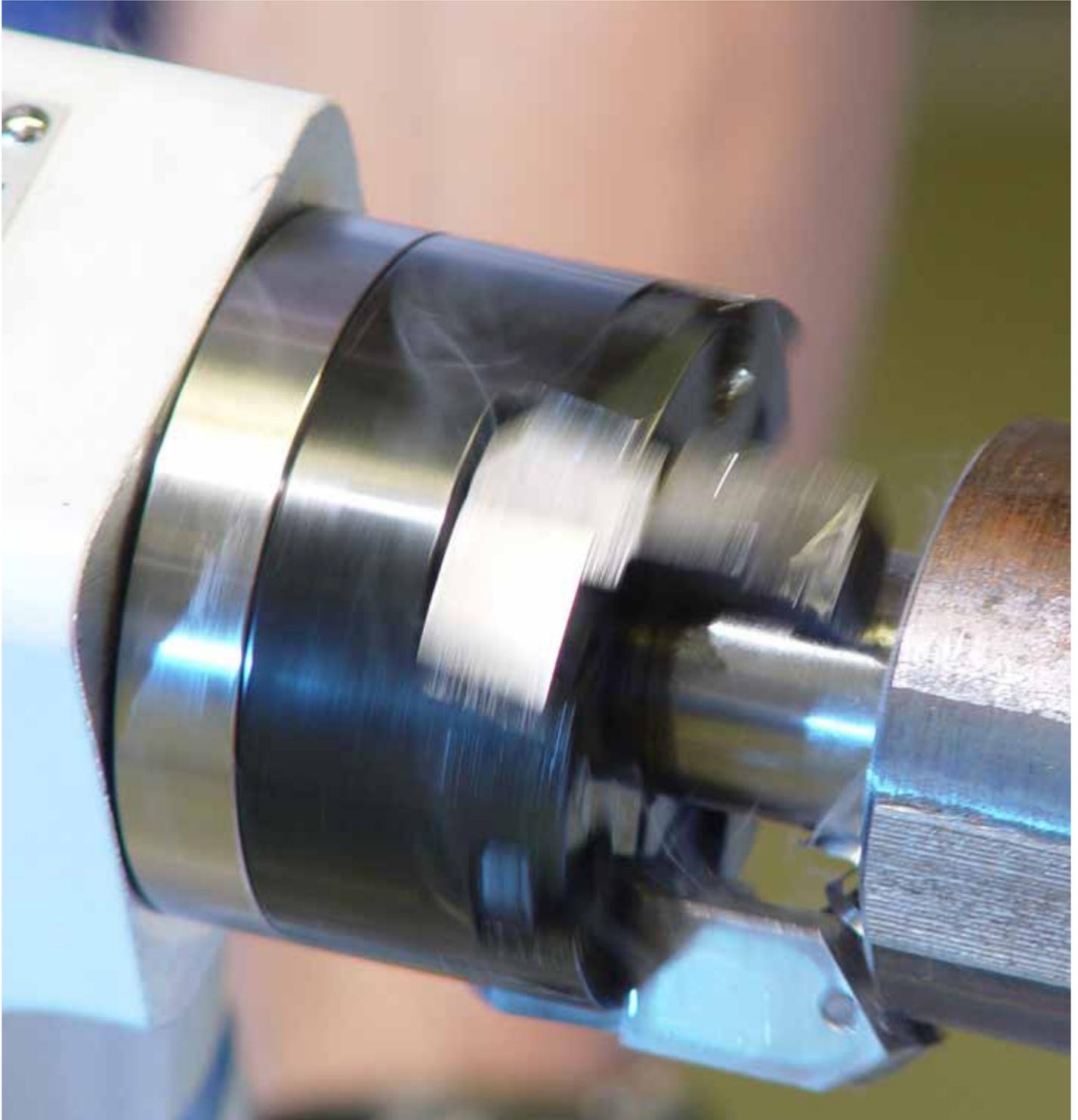


Многофункциональный инструмент MFW

## 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 стандартизованной, 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 резцами. При простом прикосновении к переключателю толчкового действия запускается автоматическая гидropневматическая 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
- 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
- Плавно 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 мачте



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 неутомительной 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 <sup>-1</sup> ]	139
Уровень звука на рабочем месте (EN 23741)	[дБ (А)]	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 неутомительной 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



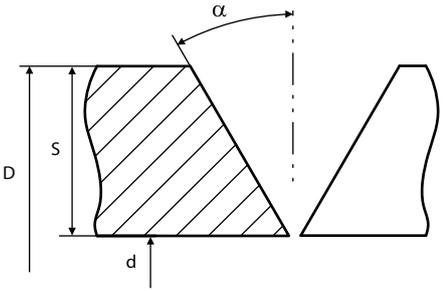
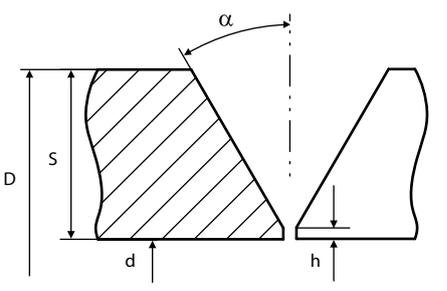
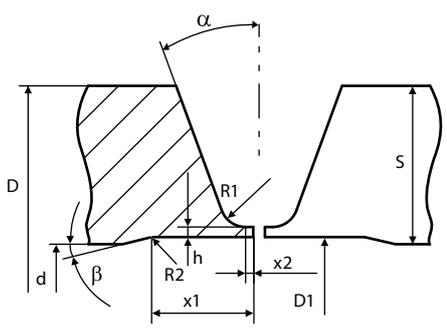
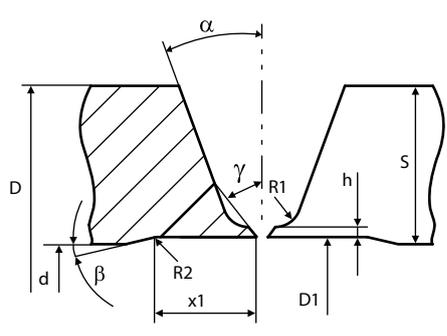
BRB 2 VollAuto

### 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

## 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):

<p><b>V-образный шов</b></p> 	<table border="1"> <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:	<p><b>Y-образный шов</b></p> 	<table border="1"> <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:																									
<p><b>U-образный шов (1)</b></p> 	<table border="1"> <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:	<p><b>U-образный шов (2)</b></p> 	<table border="1"> <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:		

# 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 бойлеро-, 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 матце

**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 матце, 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:** Пластинчатый пневмодвигатель  
**Пневмо/Авто:** Пластинчатый 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 обработки 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	Пневмо	Пневмо/Авто	Электро	Пневмо	Пневмо/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
	[Пневмо]	790 085 007	790 185 002	790 186 003	790 186 005
	[Пневмо/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 вверху)	Шт.	1	1	1	3
Комплекты затяжных шпонок (размеры, см. таблицу вверху)	Набор	6	6	18 (8+10)	24 (14+10)
Мачта (размеры, см. таблицу вверху)	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"

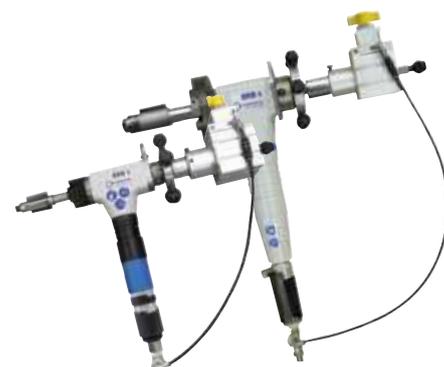


## Машины для обработки бойлерных труб

### 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.



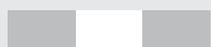
Например, BRB 2 и BRB 4 Пневмо/Авто с системой зажима "NC"

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

## 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
<b>MFW</b>	<b>30</b>	<b>V/I</b>	<b>4</b>	<b>R5</b>

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

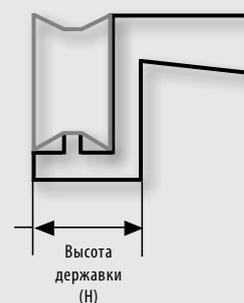
Многофункциональный инструмент	Макс. длина внутренней расточки / фаска	Для обработки внутреннего диаметра	Число режущих кромок	Радиус разделки в мм
<b>MFW</b>	<b>10</b>	<b>ID</b>	<b>2</b>	<b>R0,8</b>

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

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

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

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



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

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

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 электроприводом



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
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 <sup>-1</sup> ]	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 (A)]	На холостом ходу: ок. 75 Под нагрузкой: ок. 77	На холостом ходу: ок. 75 Под нагрузкой: ок. 77	На холостом ходу: ок. 75 Под нагрузкой: ок. 77	На холостом ходу: ок. 75 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)	Распылитель	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 [ДУЙМ]	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"



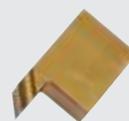
MFW30-U-4-R1



MFW15-V / I-4



MFW5-ID-2-R0,4 (14°)



Резцы ТВ



Зажим для резцов TB

## Зажим для 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

## 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



Комплект оснастки BRB Standard для увеличения размера

## 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

## Пружинный балансир

Для подвешивания машин BRB без нагрузки за балансир. Идеальное решение для серийной обработки! Применение балансера позволяет добиваться оптимальных результатов обработки за счет расслабленной и неумтомительной 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

## Крепление для балансира

### Для использования машин BRB с балансиром.

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 фаски 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



Регулируемая распорка

## 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

## Мобильный пневмоблок DWE 10

Масленка, фильтр, редукционный клапан 0 - 10 бар, пропускная способность до 2,6 м<sup>3</sup>/мин. Входная сторона воздуха: кулачковая муфта 1/2" (DIN 3481). Выходная сторона воздуха: быстродействующая муфта 1/2". Подходит к шлангу 790 093 061.

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



Пневматический шланг с быстродействующей муфтой

## Пневматический шланг с быстродействующей муфтой

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

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

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



Охлаждающая жидкость KSS-TOP

## 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

## 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

## 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	<b>790 093 295</b>	1,300
Комплекты затяжных шпонок	REB 14	320 - 339	12.598 - 13.346	<b>790 094 189</b>	3,600
Комплекты затяжных шпонок	REB 14	331 - 350	13.031 - 13.780	<b>790 094 190</b>	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	<b>790 093 297</b>	1,600
Зажимной сегмент Delrin	REB 6	147,0 - 149,0	5.787 - 5.866	<b>790 093 298</b>	1,905
Зажимной сегмент Delrin	REB 14	160,0	6.299	<b>790 094 203</b>	3,700
Зажимной сегмент Delrin	REB 14	161,5 - 162,7	6.358 - 6.406	<b>790 094 202</b>	3,800
Зажимной сегмент Delrin	REB 14	211,6 - 213,5	8.331 - 8.401	<b>790 094 206</b>	5,600
Зажимной сегмент Delrin	REB 14	227,58	8.960	<b>790 094 198</b>	5,880
Зажимной сегмент Delrin	REB 14	250,0	9.843	<b>790 094 208</b>	5,600
Зажимной сегмент Delrin	REB 14	264,7 - 266,2	10.421 - 10.480	<b>790 094 210</b>	5,600
Зажимной сегмент Delrin	REB 14	314,7 - 315,9	12.390 - 12.437	<b>790 094 222</b>	4,100
Зажимной сегмент Delrin	REB 14	342,9	13.500	<b>790 094 226</b>	4,800
Зажимной сегмент Delrin	REB 14	347,7	13.689	<b>790 094 224</b>	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



Отслеживание внутреннего диаметра для REB 14

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

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Отслеживание внутреннего диаметра для REB 14	<b>790 094 013</b>	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
<b>Инструменты для подготовки сварного шва: I-образный шов</b>			
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
<b>Инструменты для подготовки сварного шва: V-образный шов и Y-образный шов</b>			
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
<b>Инструменты для подготовки сварного шва: U-образный шов</b>			
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
<b>Инструменты для снятия фасок / внутренней расточки</b>			
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 (C)	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	–	–

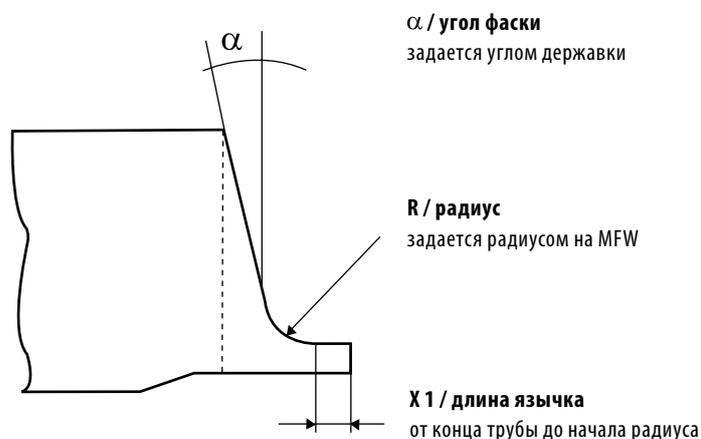
## Длина язычков при использовании продольной державки 790 093 410 (регулируется)

Код	Обозначение (C)	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	–	–

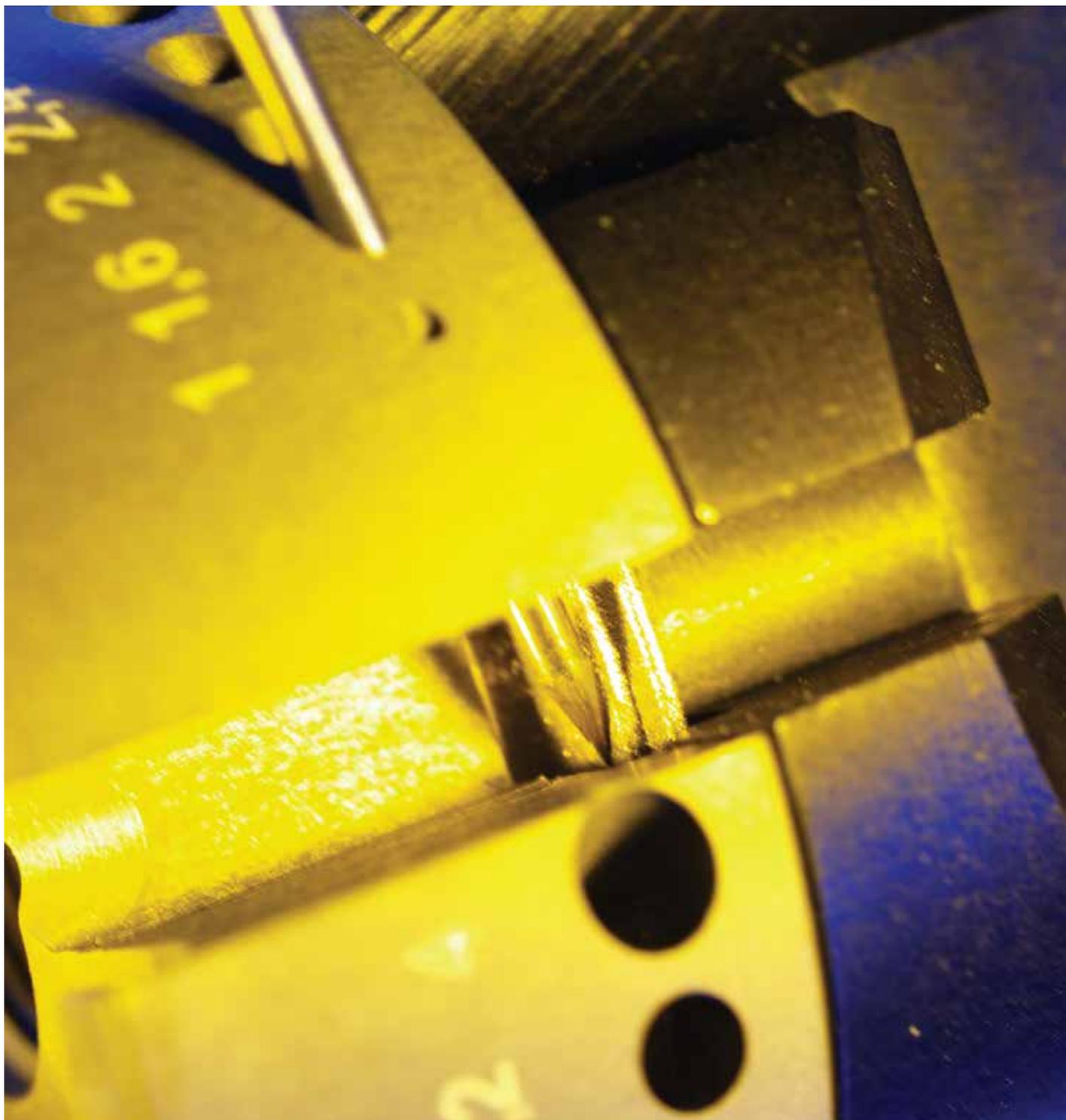
Сокращения:

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 Plus<sup>2</sup>

## 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 PLUS<sup>2</sup> 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 PLUS <sup>2</sup>
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 PLUS <sup>2</sup>
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 Plus<sup>2</sup>

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 <sup>2</sup>	230 В, 50/60 Гц ЕС	15 / 18 / 22,5 / 30	790 052 585	1,520	3,825
ESG Plus <sup>2</sup>	110 В, 50/60 Гц ЕС/США	15 / 18 / 22,5 / 30	790 052 586	1,520	3,825
ESG Plus <sup>2</sup>	230 В, 50/60 Гц ЕС	15 / 30 / 45 / 60	790 052 546	1,520	3,825
ESG Plus <sup>2</sup>	110 В, 50/60 Гц ЕС/США	15 / 30 / 45 / 60	790 052 646	1,520	3,825



ESG MAX



ESG Plus



ESG Plus<sup>2</sup>

### 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 <sup>2</sup>	Мелкая	33,50	1.319	2,2	0.087	790 052 487	0,010
Алмазный шлифкруг	ESG Plus, ESG Plus <sup>2</sup>	Средняя	33,50	1.319	2,2	0.087	790 052 488	0,011
Алмазный шлифкруг	ESG Plus, ESG Plus <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	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.



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 Plus<sup>2</sup> 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 Plus <sup>2</sup>	Плавная	1,0 - 3,2	0.039 - 0.126	790 052 457	0,023
Запасной цанговый зажим	ESG Plus, ESG Plus <sup>2</sup>	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 Plus<sup>2</sup>. Простой и быстрый монтаж на стене, на столе или в тисках.

ИЗДЕЛИЕ	ПРИМЕНЯЕТСЯ С	КОД	КГ
Настенное/настольное/тисочное крепление	ESG Plus, ESG Plus <sup>2</sup>	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 Plus <sup>2</sup>	ESG Plus <sup>2</sup>	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



Двойная насадка

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

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

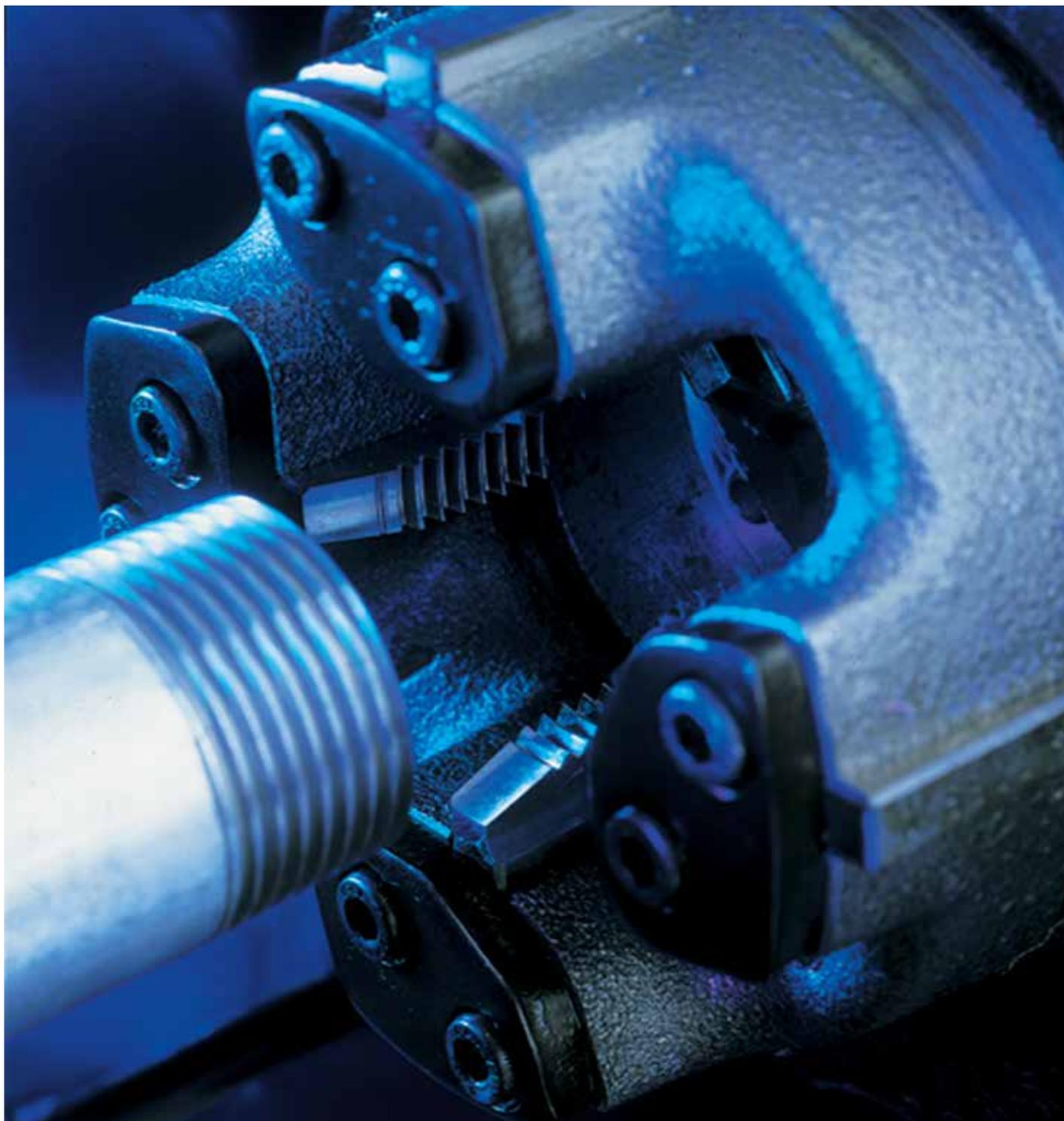
 **E.H. WACHS®**  
Superior Equipment. Complete Support.

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, однорезцового 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



## Принадлежности для резьбонарезного оборудования



Запасные резьбонарезные гребенки для ASK

### 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/SVGW/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

## Уплотнения



Дозатор уплотнений

### Дозатор уплотнений

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

С 225 уплотнениями, не содержащими асбест. 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 = Рассорд (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	Кожа 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"

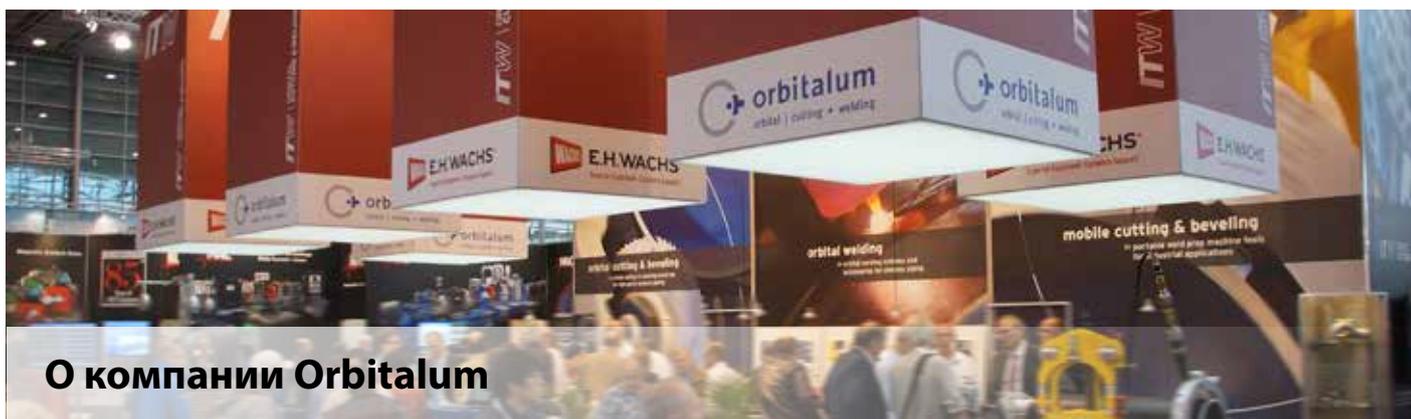
ИЗДЕЛИЕ	КОД		КГ
Тиски с цепью для зажима труб, в комплекте с опорой для труб	790 052 201		5,500
Расширительная пластинчатая цепь	790 052 859		0,870
Тиски для труб из пластика и нержавеющей стали	790 052 231		5,500
Запасной ремень для тисков (930 x 28 мм)	790 052 247		0,100

### 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 теххода 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 кооперируетесь 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/ЕС)

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

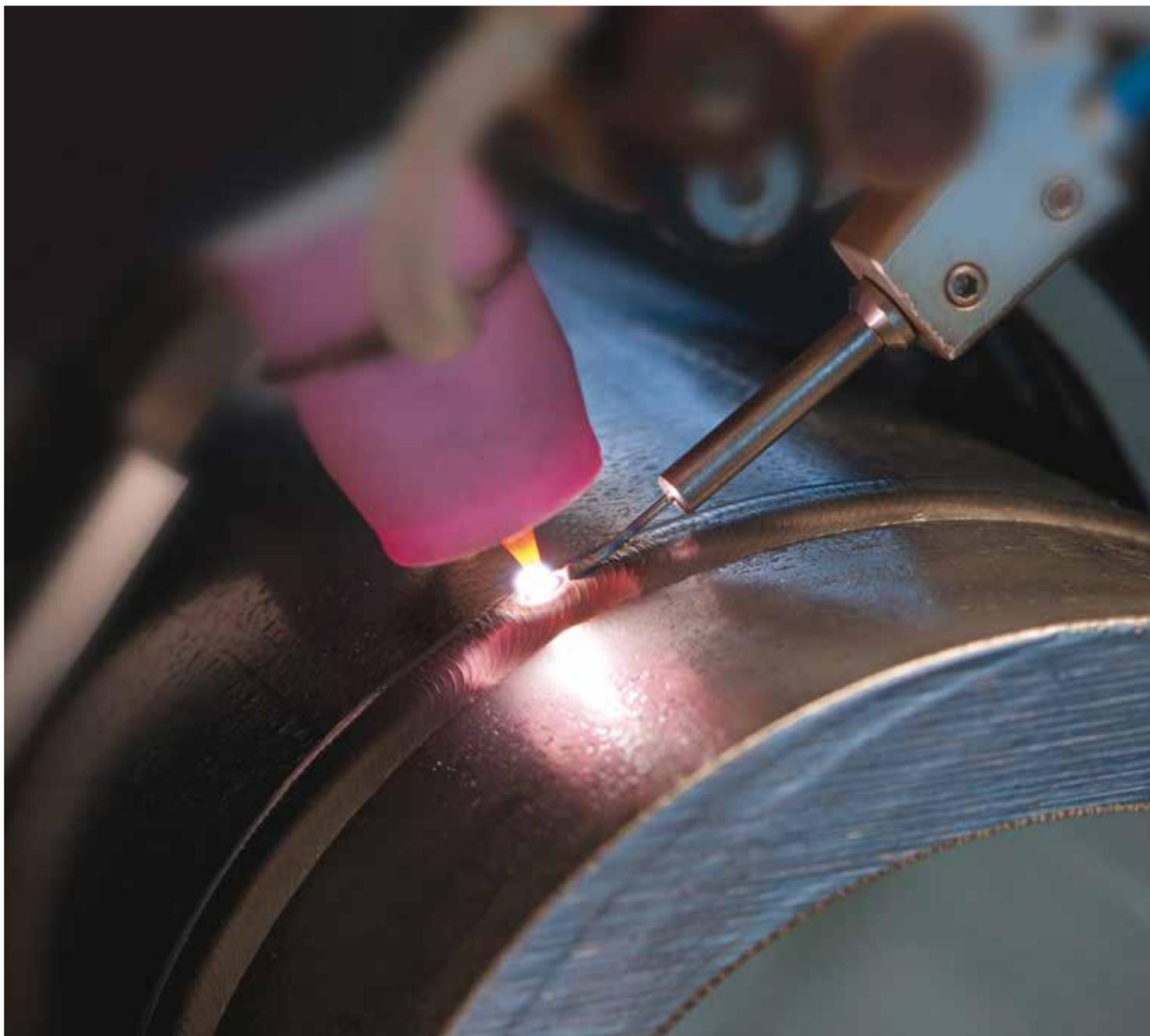
Некоторые наши устройства имеют привод от аккумуляторов. Аккумуляторы и батареи с вышеуказанным символом согласно директиве ЕС 91/157/ЕЭС не должны утилизироваться совместно с бытовым мусором. У аккумуляторов, содержащих вредные вещества, под знаком мусорного контейнера изображен присутствующий тяжелый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

# ОРБИТАЛЬНАЯ СВАРКА

Орбитальные сварочные системы и принадлежности для высокочистых технологических установок





## Новинки



### НХ 16Р | Закрытая головка для орбитальной сварки

Головка для орбитальной сварки НХ 16Р для компактных холодильных установок задает новые масштабы!

НХ означает "Heat Exchanger" (теплообменник); эта головка предназначена для сварки предварительно смонтированных колен в тесных пучках труб пластинчатых теплообменников. Для этого случая применения на сегодня в мире нет сравнимых по эффективности решений!

- Высокая предельная нагрузка благодаря основной пластине с водяным охлаждением и корпусу ротора
- Возможно горизонтальное, вертикальное и наклонное положение при сварке
- Очень прочная конструкция и эргономичный дизайн
- Простой и быстрый монтаж на трубе

...Более подробная информация со стр. 39



### ORBmax | Устройство измерения остаточного кислорода

Новое устройство измерения остаточного кислорода ORBmax представляет собой веху в быстром и точном измерении остаточного кислорода и, тем самым, в исчерпывающем документировании этого параметра; одновременно новый метод измерения ведет к повышению экономичности и качества.

- Не требуется время разогрева
- Быстрое время реагирования
- Высокая точность измерения
- Измерение значения остаточного кислорода уже во время сварки

...Более подробная информация со стр. 68



### OT-DVR | Вращающиеся приспособления для сварки

Эта модульная система орбитальной сварки отличается дизайном и функциональностью.

Новые вращающиеся приспособления для сварки компании Orbitalum Tools представляют собой безопасное, эффективное и эргономичное решение, если речь идет о сварке вращающихся заготовок, коротких фасонных деталей и фитингов.

- Штатив для головки горелки с координатами X, Y и Z, регулируемый до 50 мм (1.969")
- Головка горелки WIG с водяным охлаждением (200 A)
- Устройство подачи проволоки с креплением для катушек сварочной проволоки 0,8 мм/15 кг и 1,0 мм/15 кг

...Более подробная информация на стр. 59



## Содержание

<b>Новинки</b> .....	2	<b>ORBIWELD 38S, 76S, 115S</b> <b>Закрытые головки для орбитальной сварки</b> .....	23	<b>ГОЛОВКИ ДЛЯ ПРИВАРИВАНИЯ ТРУБ</b> .....	51
<b>Матрица совместимости источников тока и сварочные головки</b> .....	4	<b>ORBIWELD 115, 170</b> <b>Закрытые головки для орбитальной сварки</b> .....	27	<b>P16, P16 AVC, P20</b> <b>Головки для приваривания труб</b> .....	53
<b>ИСТОЧНИКИ ТОКА ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ</b> .....	5	<b>Принадлежности для ORBIWELD S и ORBIWELD</b> .....	30	<b>Принадлежности для головок для приваривания труб</b> .....	56
<b>Рынки и области применения ORBIMAT SA</b> .....	7	<b>Зажимные вставки для ORBIWELD S и ORBIWELD</b> .....	30	<b>Специальные горелки</b> .....	56
<b>Источники тока для орбитальной сварки ORBIMAT SA</b> .....	9	<b>Заготовки зажимных вставок</b> .....	33	<b>Устройства подачи холодной проволоки KD (наборы дооснащения)</b> .....	56
<b>Системы водяного охлаждения для ORBIMAT</b> .....	10	<b>Упаковки для зажимных вставок</b> .....	33	<b>Пружинные балансиры</b> .....	56
<b>Тележка ORBICAR W со встроенной системой водяного охлаждения ORBICOOL Active</b> .....	10	<b>Запасные прижимные элементы</b> .....	33	<b>Закрытые газовые насадки</b> .....	57
<b>Прочие принадлежности для ORBIMAT</b> .....	11	<b>Пластиковый чемодан для зажимных вставок</b> .....	33	<b>Фронтальные каркасы</b> .....	57
<b>Переключающие устройства ORBITWIN</b> .....	11	<b>Вставки для полостей фасонных деталей</b> .....	34	<b>Пневматические центрирующие устройства</b> .....	57
<b>Тележка ORBICAR S</b> .....	11	<b>T-образные зажимные кулачки</b> .....	34	<b>Пневматические центрирующие патроны</b> .....	57
<b>Стабильный транспортировочный чемодан</b> .....	11	<b>Вставки для сварки колен</b> .....	35	<b>Центрирующие патроны и крепежные стержни</b> .....	58
<b>VUP Control Box</b> .....	12	<b>Адаптеры для электродов</b> .....	36		
<b>Пакет программного/аппаратного обеспечения</b> .....	12	<b>Настольные крепления</b> .....	37		
<b>Карта CompactFlash</b> .....	12	<b>НХ 16Р</b> <b>Закрытая головка для орбитальной сварки</b> .....	39	<b>OT-DVR ВРАЩАЮЩИЕСЯ СВАРОЧНЫЕ СТОЛЫ</b> .....	59
<b>Пульт дистанционного управления с кабелем</b> .....	12	<b>Принадлежности для НХ</b> .....	42	<b>ПРИНАДЛЕЖНОСТИ И БЫСТРОИЗНАШИВАЮЩИЕСЯ ДЕТАЛИ ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ</b> .....	61
<b>Расходные материалы для ORBIMAT</b> .....	13	<b>Зажимные вставки для НХ 16Р</b> .....	42	<b>ESG MAX, ESG Plus, ESG Plus<sup>2</sup></b> <b>Заточные станки для электродов</b> .....	63
<b>Запасные рулоны бумажной ленты и кассеты с красящей лентой</b> .....	13	<b>Редуктор давления аргона для НХ 16Р</b> .....	42	<b>Алмазные шлифкруги</b> .....	65
<b>Антифриз OCL-30</b> .....	13	<b>ОТКРЫТЫЕ КЛЕЩИ ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ</b> .....	43	<b>Отрезные приспособления</b> .....	65
<b>Комплект для подключения шлангов ORBIMAT</b> .....	13	<b>Обзор открытых клещей для орбитальной сварки</b> .....	44	<b>Электродержатель</b> .....	66
<b>ЗАКРЫТЫЕ ГОЛОВКИ ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ</b> .....	15	<b>ORBIWELD TP</b> <b>Открытые клещи для орбитальной сварки</b> .....	45	<b>Настенное/настольное/тисочное крепление</b> .....	66
<b>Обзор закрытых головок для орбитальной сварки</b> .....	14	<b>Принадлежности для ORBIWELD TP</b> .....	48	<b>Адаптер для отсасывающего приспособления</b> .....	66
<b>Длина/Ø электрода для закрытых головок для орбитальной сварки</b> .....	16	<b>Устройства подачи холодной проволоки KD (наборы дооснащения)</b> .....	48	<b>Пылезасщита</b> .....	66
<b>ORBIWELD 12, ORBIWELD 19</b> <b>Сварочные микроголовки</b> .....	17	<b>Наборы переоснащения KD</b> .....	48	<b>Двойная насадка</b> .....	67
<b>Сменные зажимные кассеты для OW 12, тип "А" (узкие)</b> .....	20	<b>Наборы расширительных зажимных пластин и зажимные кулачки с геометрическим замыканием для TP 250</b> .....	48	<b>ORBmax</b> <b>Устройство измерения остаточного кислорода</b> .....	68
<b>Сменные зажимные кассеты для OW 12, тип "В" (широкие)</b> .....	20	<b>Наборы дополнительных зажимных пластин из нержавеющей стали</b> .....	49	<b>Расходные материалы для ORBmax</b> .....	69
<b>Зажимные вставки для OW 12, тип "В" (широкие)</b> .....	21	<b>Зажимное устройство "V2" (наборы дооснащения)</b> .....	49	<b>ПРОЧИЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ДЛЯ ОБОРУДОВАНИЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ</b> .....	70
<b>Зажимные кассеты для OW 12, тип "С" (микрофитинги)</b> .....	21	<b>Наборы зажимных кулачков и наборы расширительных зажимных кулачков</b> .....	50	<b>Формовочный набор ORBIPURGE</b> .....	70
<b>Зажимные вставки для OW 19</b> .....	22	<b>Управляющий провод</b> .....	50	<b>Кабель заземления</b> .....	70
				<b>Удлинитель для пакета шлангов</b> .....	70
				<b>Двойной редуктор давления</b> .....	71
				<b>Редуктор давления аргона</b> .....	71
				<b>Набор для осмотра</b> .....	71
				<b>Вольфрамовые электроды WS2</b> .....	71
				<b>Ручная горелка WIG для ORBIMAT</b> .....	72
				<b>ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ДЛЯ ГОРЕЛКИ И ХОЛОДНОЙ ПРОВОЛОКИ ДЛЯ ОТКРЫТЫХ СВАРОЧНЫХ ГОЛОВКИ И РУЧНОЙ ГОРЕЛКИ WIG</b> .....	73

## Матрица совместимости источников тока и сварочные головки

Этот быстрый обзор показывает различные возможности комбинирования наших источников тока и сварочных головок и должен помочь Вам в составлении нужной системы орбитальной сварки. Вам нужна личная консультация? Наша команда поможет Вам найти подходящий продукт для Вашего индивидуального требования.

	ORBIMAT 165 CA 871 000 001	ORBIMAT 300 CA 872 000 001	ORBIMAT 300 CA AC/DC 877 000 001	ORBIMAT 300 CA AVC/OSC 872 000 002	ORBITWIN 165 CA 861 000 001	ORBITWIN 300 CA 876 000 001
<b>ORBIWELD 12</b> 821 000 001	●	●	●*	●	●	●
<b>ORBIWELD 19</b> 822 000 001	●	●	●*	●	●	●
<b>ORBIWELD 38S</b> 826 000 001	●	●	●*	●	●	●
<b>ORBIWELD 76S</b> 827 000 001	●	●	●*	●	●	●
<b>ORBIWELD 115S</b> 828 000 001	●	●	●	●	●	●
<b>ORBIWELD 115</b> 842 000 001	●	●	●	●	●	●
<b>ORBIWELD 170</b> 825 000 001	●	●	●	●	●	●
<b>HX 16P</b> 848 000 001	●	●	●*	●	○	○
<b>TP 250 (KD)</b> 811 000 001 811 000 005	●	●	●	●	●	●
<b>TP 400 (KD)</b> 812 000 006	●	●	●	●	●	●
<b>TP 600 (KD)</b> 813 000 001 813 000 005	●	●	●	●	●	●
<b>TP 1000 (KD)</b> 814 000 001 814 000 005	●	●	●	●	●	●
<b>TP 400 AVC/OSC</b> 812 000 002	○	○	○	●	○	○
<b>TP 600 AVC/OSC</b> 813 000 002	○	○	○	●	○	○
<b>TP 1000 AVC/OSC</b> 814 000 002	○	○	○	●	○	○
<b>P16 (KD)</b> 831 000 001 831 000 003	●	●	●	●	●	●
<b>P16 AVC</b> 831 000 002 831 000 004	○	○	○	●	○	○
<b>P20 (KD)</b> 832 000 002 832 000 001	●	●	●	●	●	●
<b>Вращающиеся столы DVR</b>	●	●	●	●	●	●
<b>Ручная горелка</b> 890 013 010	●	●	●	●	●	●

● = Совместимы

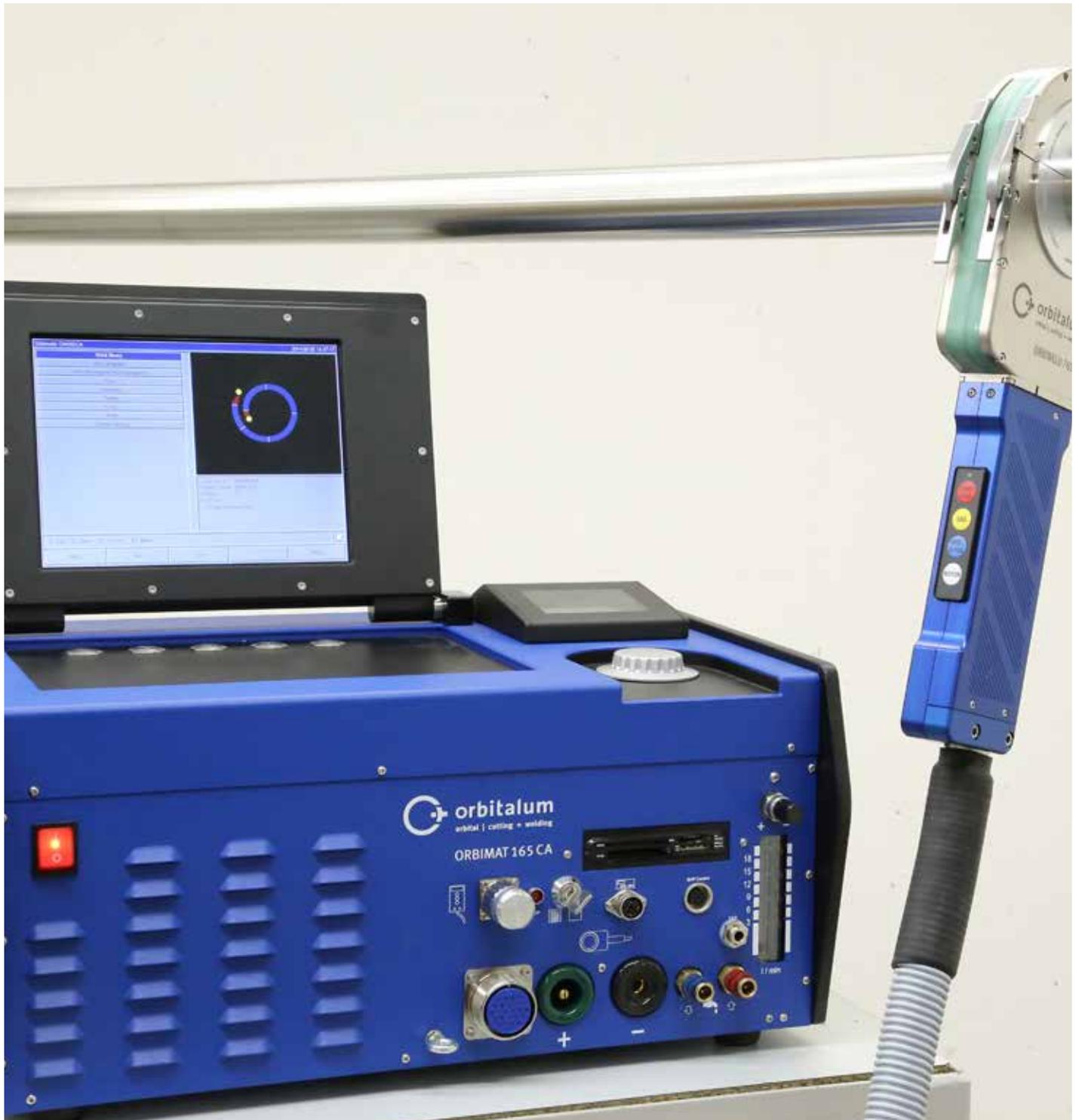
○ = Несовместимы

●\* = Условно совместимы

 \* = Только сварка  
постоянным током

 KD = Устройство подачи  
холодной проволоки

# Источники тока для орбитальной сварки и принадлежности





## Рынки и области применения

ITW OCW – это мировой лидер в области портативных, мощных станков для отрезки труб, торцевания и снятия фасок для промышленной подготовки сварных швов. Дополнительно ITW OCW 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	<ul style="list-style-type: none"> <li>Трубчатые теплообменники</li> <li>Камеры горизонтально-водотрубных котлов</li> <li>Котлы</li> <li>Пластинчатые теплообменники HVAC</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Машины для торцевания труб RPG</li> <li>Машины для обработки бойлерных труб BRB</li> <li>Источники сварочного тока ORBIMAT</li> <li>Сварочные головки ORBIWELD</li> <li>Сварочные головки для приваривания труб к трубной решетке P16, P20</li> <li>Сварочные головки HX16</li> <li>Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax</li> </ul>
Фармацевтическая и химическая промышленность	<ul style="list-style-type: none"> <li>HP High-Purity</li> <li>Технологические линии</li> <li>Смесительные клапаны</li> <li>Линии безразборной мойки CIP</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Станки для отрезки труб / снятия фасок GF, PS, RA &amp; GFX</li> <li>Машины для торцевания труб RPG</li> <li>Источники сварочного тока ORBIMAT</li> <li>Сварочные головки ORBIWELD</li> <li>Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax</li> </ul>
Полупроводники	<ul style="list-style-type: none"> <li>HP High-Purity</li> <li>UHP Ultra High-Purity</li> <li>Технологические линии</li> <li>Газовые стойки</li> <li>Изготовление компонентов</li> <li>Газоснабжение CFOS</li> <li>Снабжение охлаждающей водой PCW</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Машины для торцевания труб RPG</li> <li>Источники сварочного тока ORBIMAT</li> <li>Сварочные головки ORBIWELD</li> <li>Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax</li> </ul>
Авиация и космонавтика	<ul style="list-style-type: none"> <li>Гидравлика</li> <li>Подача топлива</li> <li>Компоненты двигателей</li> <li>Кондиционирование воздуха</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Станки для отрезки труб / снятия фасок GF, PS, RA &amp; GFX</li> <li>Машины для торцевания труб RPG</li> <li>Источники сварочного тока ORBIMAT</li> <li>Сварочные головки ORBIWELD</li> <li>Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax</li> </ul>
Пищевая, молочная промышленность и производство напитков	<ul style="list-style-type: none"> <li>HP High-Purity</li> <li>Технологические линии</li> <li>Смесительные клапаны</li> <li>Линии безразборной мойки CIP</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Станки для отрезки труб / снятия фасок GF, PS, RA &amp; GFX</li> <li>Машины для торцевания труб RPG</li> <li>Источники сварочного тока ORBIMAT</li> <li>Сварочные головки ORBIWELD</li> <li>Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax</li> </ul>
Применение	Например	Продукты E.H. WACHS
Нефтяная и газовая промышленность	<ul style="list-style-type: none"> <li>Трубные системы и нагнетательные насосы</li> <li>Теплообменники</li> <li>Ремонт фланцев</li> <li>Ремонт и техобслуживание буровых головок</li> <li>Клапаны</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>SDSF Small Diam. Split Frames (станки для отрезки труб / снятия фасок)</li> <li>LCSF Low Clearance Split Frames (станки для отрезки труб / снятия фасок)</li> <li>DynaPrep MDSF Split Frames (станки для отрезки труб / снятия фасок)</li> <li>Станки для снятия фасок EP424</li> <li>Гильотинные трубоотрезные станки</li> <li>Станки для отрезки труб / снятия фасок ECC &amp; EICC</li> <li>Токарные станки для обработки клапанов RS-2</li> </ul>
Электростанции	<ul style="list-style-type: none"> <li>Баки и системы обезвоживания установок</li> <li>Системы впрыска и охлаждающей воды</li> <li>Водородные выпускные системы</li> <li>Подводящие трубопроводы и сопла</li> <li>Подача воды и системы паропроводов</li> <li>Паровые генераторы (SGRP) и турбины</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>SDSF Small Diam. Split Frames (станки для отрезки труб / снятия фасок)</li> <li>DynaPrep MDSF Split Frames (станки для отрезки труб / снятия фасок)</li> <li>LCSF Low Clearance Split Frames (станки для отрезки труб / снятия фасок)</li> <li>Станки для снятия фасок EP424, SDB, &amp; FF</li> <li>Boiler Tube Beveler (машины для обработки бойлерных труб)</li> <li>Valve Operators (токарные станки для обработки клапанов)</li> </ul>
Трубопроводы	<ul style="list-style-type: none"> <li>Сооружение и расширение</li> <li>Ремонт и вывод из эксплуатации</li> <li>Соединения</li> <li>Замена фланцев и клапанов</li> <li>Ремонт и техобслуживание буровых головок</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>LCSF Low Clearance Split Frames (станки для отрезки труб / снятия фасок)</li> <li>HDSF Heavy Duty Split Frames (станки для отрезки труб / снятия фасок)</li> <li>LDSF Large Diameter Split Frame (станки для отрезки труб / снятия фасок)</li> <li>Trav-L-Cutter (фрезерный станок с цепным зажимом)</li> <li>Гильотинные трубоотрезные станки Goliath</li> <li>Станки для отрезки труб / снятия фасок ECC &amp; EICC</li> </ul>

# ORBIMAT CA

## Источники тока для орбитальной сварки

Компактные источники тока для механизированной орбитальной сварки WIG с уникальной концепцией управления (человеко-машинный интерфейс MMS) и рядом других технических особенностей. В сочетании с орбитальной сварочной головкой компании ORBITALUM TOOLS пользователь получает особенно инновационную и экономичную сварочную систему.



Наряду с хорошо зарекомендовавшим себя автоматическим программированием компании Orbitalum с вводом диаметра трубы, толщины стенки, материала и сварочного газа, все модели ORBIMAT CA имеют функцию "Flow Force" для уменьшения времени истечения газа при закрытых головках, а также возможность подключения устройства внутреннего давления газа, защищающего корень шва "BUP Control Box".

Концепция управления источников тока существенно отличается от обычных вариантов управления: меню, дисплей и управление одной кнопкой (поворотный регулятор) были заимствованы из автомобилестроения и хорошо зарекомендовали себя во всем мире в "информационно-развлекательных системах" современных автомобилей высшего класса. Значительным преимуществом при этом является то, что взгляд оператора остается сфокусированным на экран.

Другими техническими тонкостями ORBIMAT CA являются программируемые клавиши для основных, быстро активируемых команд, например, "Старт/стоп". Используемая операционная система RTOS (Real Time Operating System) по сравнению с системами на базе Windows имеет то преимущество, что даже непосредственное, резкое отключение системы не приводит к никаким проблемам. Это особенно важно при работе с подверженными помехам источниками питания, например, на стройплощадках. В отличие от Windows система RTOS всегда держит в фокусе внимания управление и регулирование процесса сварки, что в конечном итоге имеет решающее значение для качества результата сварки.

Новинкой является также опциональная функция управления BUP (Backup Pressure Control). BUP посекторно регулирует давление газа, защищающего корень шва, в трубе в зависимости от положения горелки – оно противодействует силе тяжести сварочной ванны, обеспечивая получение всесторонне равномерного шва.

Уникальной на рынке является также функция Flow Forge, решающим образом сокращающая процесс обработки при использовании закрытых сварочных головок. Через второй канал для защитного газа перед началом процесса сварки защитный газ непосредственно от редуктора давления направляется в камеру сварочной головки – при этом нежелательный кислород резко выдувается; источник тока ORBIMAT распознает и учитывает системные компоненты, автоматически подключаемые для выполнения процесса: от закрытой или открытой сварочной головки с автоматическим регулированием длины дуги\* (AVC = Arc Voltage Control) и/или встроенной функцией колебания горелки\* (OSC = Oscillation) до анализатора кислорода. В отличие от обычных систем управления током для орбитальной сварки настройка и регулировка расстояния от горелки до сварного шва осуществляется непосредственно на основании длины дуги, обычно без дополнительной ручной корректировки.

\* Только у ORBIMAT 300 AVC/OSC

СВОЙСТВА ИСТОЧНИКОВ ТОКА ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ ORBIMAT:	165 CA	300 CA	300 CA AC/DC	300 CA AVC/OSC
Простое и удобное управление благодаря многофункциональному поворотному регулятору	●	●	●	●
Источник постоянного тока	●	●	●	●
Источник переменного тока для алюминиевых материалов	○	○	●	○
Входное напряжение ШИРОКОГО ДИАПАЗОНА для безопасной эксплуатации с генераторными агрегатами или сетями питания с экстремальными колебаниями напряжения	●	○	○	○
Функция "Flow Force" для уменьшения времени истечения газа до начала и после прекращения сварки	●	●	●	●
Функция "Permanent-Gas"	●	●	●	●
Контроль охлаждающей воды и сварочного газа	●	●	●	●
Возможность активации подачи холодной проволоки	●	●	●	●
Возможность подключения внешнего пульта дистанционного управления	●	●	●	●
Непрерывные или пульсирующие вращение и подача проволоки	●	●	●	●
Оптимальные условия обзора и управления благодаря наглядному поворотному монитору 10,5"	●	●	●	●
Графический пользовательский интерфейс и многоязычное меню на цветном дисплее	●	●	●	●
Метрическая и империяльная система мер	●	●	●	●
Фокусирующаяся на процесс, стабильная операционная система реального времени без последовательности отключения	●	●	●	●
Автоматическое распознавание сварочной головки и вытекающее из этого ограничение параметров	●	●	●	●
Память более чем для 5.000 сварочных программ, благодаря чему систематизированное и наглядное администрирование программ путем создания структур папок	●	●	●	●
Протоколирование и распечатка фактических значений сварки	●	●	●*	●
Встроенный системный принтер	●	●	●	●
Возможность подключения внешнего монитора и принтера (через VGA/LPT)	●	●	●	●
Встроенный многофункциональный считыватель карт для передачи файлов протоколирования и сварочных программ с помощью карт CompactFlash (CF), SD, MMC, SM, Sony	●	●	●	●
Оptionальное программное обеспечение для ПК (OrbiProg CA) для администрирования сварочных программ и протоколирования	●	●	●	●
Встроенные, откидные ручки	●	●	●	●
PSS (Pro Service System) для внешней проверки функционирования установки, а также простого техобслуживания и быстрой замены компонентов благодаря систематизированной конструкции	●	●	●	●
Возможность программирования до 99 секторов	●	●	●	●
Плавная настройка тока и двигателя между отдельными секторами	●	●	●	●
Встроенная система водяного охлаждения для охлаждения подключенных сварочных клещей и головок	●	○	○	○
Возможность применения в сочетании с отдельной системой водяного охлаждения	●	●	●	●
Возможность настройки переменного тока с положительной и отрицательной полуволной в отношении 20 - 80%	○	○	●	○
Настройка частоты переменного тока 50 - 200 Гц	○	○	●	○
Регулирование длины дуги AVC: возможность программирования длины дуги в "мм" или на основании напряжения дуги в "В"; колебание OSC с функцией сканирования для автоматического определения стыка между боковыми сторонами труб	○	○	○	●

ОБЪЕМ ПОСТАВКИ		165 CA	300 CA	300 CA AC/DC	300 CA AVC/OSC
Источник тока для орбитальной сварки серии ORBIMAT CA	Шт.	1	1	1	1
Комплект для подключения шлангов ORBIMAT (код 875 030 018)	Шт.	1	1	1	1
Глухая пробка для гнезда дистанционного управления (код 875 050 006)	Шт.	1	1	1	1
2 литра антифриза OCL-30 (код 875 030 015)	Бутылка	1	—	—	—
Внешняя клавиатура (код 875 012 075)	Шт.	1	1	1	1
Ключ для замкового выключателя (для заказа 1 ключа: код 875 012 058)	Шт.	2	2	2	2
Руководство по эксплуатации с сертификатом калибровки	Набор	1	1	1	1
Руководство по быстрому пуску	Шт.	1	1	1	1

● = Функция есть

○ = Функции нет

● = Функция есть только при условиях

\* = Только сварка постоянным током

ПОДХОДЯЩИЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ (имеются опционально):
• Тележка ORBICAR W со встроенной системой водяного охлаждения
• Компрессорное устройство для охлаждения ORBICOOL Active
• Тележка ORBICAR S
• Стабильный транспортировочный чемодан
• Переключающее устройство ORBITWIN
• Пульт дистанционного управления с кабелем
• Пакет программного/аппаратного обеспечения
• BUP Control Box (регулятор давления газа, защищающего корень шва)
• Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax
• Двойной редуктор давления
• Ручная горелка WIG для ORBIMAT

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	165 CA	300 CA	300 CA AC/DC	300 CA AVC/OSC
Код	871 000 001	872 000 010	877 000 001	872 000 020
Подключаемое напряжение	Широкий диапазон 90 - 260 В, 50/60 Гц, 1 фаза	400 - 480 В+/- 10%, 50/60 Гц, 3 фазы	400 В+/- 15%, 50/60 Гц, 3 фазы	400 - 480 В+/- 10%, 50/60 Гц, 3 фазы
Диапазон регулирования (подключаемое напряжение > 160 В)	2 - 165 А 2 - 110 А	5 - 300 А	5 - 300 А	5 - 300 А
Продолжительность включения	30% при 165 А 100% при 120 А	40% при 300 А 60% при 260 А 100% при 220 А	40% при 300 А 60% при 260 А 100% при 220 А	40% при 300 А 60% при 260 А 100% при 220 А
Размеры	510 x 360 x 220 мм 20.1" x 14.2" x 8.7"	530 x 400 x 400 мм 20.9" x 15.7" x 15.7"	540 x 420 x 440 мм 21.3" x 16.5" x 17.3"	540 x 420 x 440 мм 21.3" x 16.5" x 17.3"
				

## Источники тока для орбитальной сварки

### ORBIMAT CA

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

#### Объем поставки включает в себя:

- 1 источник тока для орбитальной сварки серии ORBIMAT CA
- 1 комплект для подключения шлангов ORBIMAT (код 875 030 018)
- 1 глухая пробка для гнезда дистанционного управления (код 875 050 006))
- 1 бутылка на 2 литра антифриза OCL-30 (код 875 030 015) (только у 165 CA)
- 1 внешняя клавиатура (код 875 012 075)
- 2 ключа для замкового выключателя (для заказа 1 ключа: код 875 012 058)
- 1 руководство по эксплуатации с сертификатом калибровки
- 1 руководство по быстрому пуску

ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	КОД	ВЕС МАШИНЫ КГ	ВЕС ПРИ ПОСТАВКЕ КГ
ORBIMAT 165 CA	Широкий диапазон 90 - 260 В, 50/60 Гц, 1 фаза	<b>871 000 001</b>	26,000	41,000
ORBIMAT 300 CA	400 - 480 В +/- 10%, 50/60 Гц, 3 фазы	<b>872 000 010</b>	33,000	48,000
ORBIMAT 300 CA AC/DC	400 В +/- 15%, 50/60 Гц, 3 фазы	<b>877 000 001</b>	41,400	57,000
ORBIMAT 300 CA AVC/OSC	400 - 480 В +/- 10%, 50/60 Гц, 3 фазы	<b>872 000 020</b>	37,300	53,000

#### Подходящие принадлежности (имеются опционально):

- Тележка ORBICAR W со встроенной системой водяного охлаждения, см. стр. 10
- Компрессорное устройство для охлаждения ORBICOOL Active, см. стр. 10
- Тележка ORBICAR S, см. стр. 11
- Стабильный транспортировочный чемодан, см. стр. 11
- Переключающее устройство ORBITWIN, см. стр. 11
- Пульт дистанционного управления с кабелем, см. стр. 12
- Пакет программного/аппаратного обеспечения, см. стр. 12
- BUP Control Box (регулятор давления газа, защищающего корень шва), см. стр. 12
- Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax, см. стр. 68
- Ручная горелка WIG, см. стр. 72
- Двойной редуктор давления, см. стр. 71



ORBIMAT 165 CA



ORBIMAT 300 CA



ORBIMAT 300 CA AC/DC



ORBIMAT 300 CA AVC/OSC



Тележка ORBICAR W со встроенной системой водяного охлаждения

## Системы водяного охлаждения для ORBIMAT

### Тележка ORBICAR W со встроенной системой водяного охлаждения

Благодаря своей встроенной системе водяного охлаждения тележка ORBICAR W является идеальным дополнением к источникам тока Orbitalum 300 A. Помимо системы водяного охлаждения, тележка оснащена практичным креплением для газового баллона. При поставке в баке уже имеется 8 литров (2.11 галлона) антифриза OCL-30 (см. стр. 13).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	ТЕЛЕЖКА ORBICAR W
Объем водяного бака	8 л / 2.11 галлона
Вид охлаждения	Циркуляционное охлаждение
Размеры (д х ш х в)	107 x 52,5 x 113 см 42.1" x 20.7" x 44.5"

ИЗДЕЛИЕ	ПОДХОДИТ ДЛЯ ORBIMAT	КОД	КГ
Тележка ORBICAR W со встроенной системой водяного охлаждения	300 CA, 300 CA AC/DC, 300 CB, 300 CA AVC/OSC	884 000 002	58,200
Тележка ORBICAR W со встроенной системой водяного охлаждения*	165 CA*, 165 CB*	884 000 004	58,200

\* Источники тока ORBIMAT 165 должны быть модифицированы на заводе.



ORBICOOL Active

### ORBICOOL Active

Высокоэффективное компрессорное устройство для охлаждения с постоянной и регулируемой температурой воды. Особенно подходит для сварочных аппаратов при серийном производстве.

В объем поставки входят две канистры по 2 литра (0.53 галлона) антифриза OCL-30 (см. стр. 13).

Подходит для всех \* источников тока для орбитальной сварки ORBIMAT. Невозможно использовать в комбинации с тележкой ORBICAR S.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	ORBICOOL ACTIVE
Мощность охлаждения	0,81 кВт / 1.09 hp
Подключаемая мощность	0,58 кВт / 0.78 hp
Максимальное потребление тока	6,2 А
Напряжение сети	230 В, 50 Гц
Объем водяного бака	6 л / 1.59 галлона
Вид охлаждения	Компрессорное охлаждение
Размеры (д х ш х в)	565 x 440 x 335 мм 22.2" x 17.3" x 13.2"

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
ORBICOOL Active для ORBIMAT 165 CA/CB*	889 000 001	40,000
ORBICOOL Active для ORBIMAT 300 CA/CB	889 000 002	40,000

\* Источники тока ORBIMAT 165 должны быть модифицированы на заводе.

## Прочие принадлежности для ORBIMAT

### Переключающие устройства ORBITWIN

Для повышения производительности имеется переключающее устройство ORBITWIN, благодаря которому можно попеременно использовать с ORBIMAT 2 сварочные головки.

При нажатии кнопки пуска, соответствующей используемой сварочной головке, из памяти автоматически вызывается заранее заданная программа. Неиспользуемая в данный момент сварочная головка блокируется, что позволяет подготовить ее к следующей сварке.

Включая все соединительные линии и шланги.



Переключающее устройство ORBITWIN 300

ИЗДЕЛИЕ	ПОДХОДИТ ДЛЯ ORBIMAT	КОД	КГ
Переключающее устройство ORBITWIN 165 CB	165 CB	860 000 001	8,800
Переключающее устройство ORBITWIN 165 CA	165 CA	861 000 001	8,800
Переключающее устройство ORBITWIN 300	300 CA, 300 CA AC/DC, 300 CB	876 000 001	8,800

### Тележка ORBICAR S

ORBICAR S – это практичная тележка с полкой и возможностью крепления газового баллон. Тележка может использоваться со всеми источниками тока серии ORBIMAT. Часто эта тележка применяется в сочетании с источниками тока для орбитальной сварки Orbitalum 165 A.

Невозможно использовать в комбинации с компрессорным устройством для охлаждения ORBIOOL Active.



Тележка ORBICAR S

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	ТЕЛЕЖКА ORBICAR S
Размеры (д х ш х в)	107 x 52,5 x 113 см 42.1" x 20.7" x 44.5"

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Тележка ORBICAR S	884 000 001	19,100

### Стабильный транспортировочный чемодан

С колесами. Защищает источник тока при транспортировке. Идеальное решение для применения на стройплощадке.

ИЗДЕЛИЕ	ПОДХОДИТ ДЛЯ ORBIMAT	КОД	КГ
Транспортировочный чемодан 165	165 CA, 165 CB	875 050 002	17,500
Транспортировочный чемодан 300	300 CA, 300 CA AC/DC, 300 CB	874 050 001	20,800



Стабильный транспортировочный чемодан  
(у ORBIMAT 300 CA не входит в объем поставки)



BUP Control Box (включая формовочный набор ORBIPURGE)

## BUP Control Box

При использовании источников тока серии ORBIMAT CA в сочетании с дополнительным устройством управления BUP (BUP = Backup Pressure Control) имеется возможность регулирования давления газа, защищающего корень шва, во внутренней трубе с помощью датчика давления, благодаря чему практически полностью получается исключить проблемы, создающие в обычных случаях проваливание сварного шва при положении "в лодочку". При этом давление газа, защищающего корень шва, автоматически изменяется в диапазоне между программируемыми минимальным и максимальным значениями в зависимости от позиции электрода в процессе сварки.

Включая формовочный набор ORBIPURGE для труб с внутренним диаметром 12 - 110 мм (0.472" - 4.331"), см. стр. 70.

ИЗДЕЛИЕ	ПОДХОДИТ ДЛЯ ORBIMAT	КОД	КГ
BUP Control Box	165 CA, 300 CA	886 000 001	2,700



Пакет программного/аппаратного обеспечения

## Пакет программного/аппаратного обеспечения

Подходит для всех источников тока для орбитальной сварки ORBIMAT.

Для внешнего программирования и документации данных, состав:

- 1 карта CompactFlash для передачи данных между машиной и ПК. Для сохранения протоколов данных сварки или для расширения программной памяти. Емкость памяти: до 5.000 сварочных программ.
- 1 считыватель карт USB для считывания карты CompactFlash на ПК.
- Программное обеспечение ORBIPROG\_CA. Позволяет сохранять и распечатывать программы и протоколы на ПК. Преобразование всех данных в формат PDF и Excel. Кроме того, программы машин Orbitalum серии C (например, ORBIMAT 160 C) с помощью программного обеспечения могут быть преобразованы в формат CA. Параметры программ CA можно редактировать с помощью программного обеспечения и после обработки вновь передавать в машину и использовать их там.

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Пакет программного/аппаратного обеспечения	875 050 003	0,488



Карта CompactFlash

## Карта CompactFlash

Для сохранения протоколов данных сварки или для расширения программной памяти (при покупке пакета программного/аппаратного обеспечения 1 карта CompactFlash уже входит в объем поставки).

Емкость памяти: до 5.000 сварочных программ.

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Карта CompactFlash	875 012 056	0,010



Пульт дистанционного управления с кабелем

## Пульт дистанционного управления с кабелем

Подходит для всех источников тока для орбитальной сварки ORBIMAT (у ORBIMAT 300 CA AVC/OSC пульт дистанционного управления уже входит в объем поставки). Не требуется при подключении закрытых головок для орбитальной сварки.

ИЗДЕЛИЕ	ДЛИНА КАБЕЛЯ [М]	ДЛИНА КАБЕЛЯ [ДЮЙМ]	КОД	КГ
Пульт дистанционного управления с кабелем	7,5	24.6	875 050 001	1,350

ИСТОЧНИКИ ТОКА ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

## Расходные материалы для ORBIMAT

### Запасные рулоны бумажной ленты и кассеты с красящей лентой

Для внутреннего системного принтера ORBIMAT.  
 Подходит для всех источников тока для орбитальной сварки ORBIMAT.  
 1 рулон бумажной ленты и 1 кассета с красящей лентой уже входят в объем поставки источников тока ORBIMAT.

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Рулоны бумажной ленты для встроенного принтера, упаковка из 3 шт.	875 050 017	0,150
Кассета с красящей лентой для встроенного принтера СА	875 030 004	0,010
Кассета с красящей лентой для встроенного принтера СВ	875 030 002	0,020



Запасные рулоны бумажной ленты и кассеты с красящей лентой

### Антифриз OCL-30

Готовый антифриз для источников тока и охладителей ORBIMAT, предотвращающий замерзание охлаждающей воды. Защищает при наружной температуре до  $-30^{\circ}\text{C}$  ( $-22^{\circ}\text{F}$ ). Высокий срок службы компонентов с контуре охлаждения благодаря очень хорошим показателям защиты от коррозии и высокому значению pH. Очень хорошая характеристика возбуждения дуги благодаря небольшой электрической проводимости. Антифриз без цвета.

Можно использовать с ORBICAR W, ORBICOOL Active, ORBIMAT 165 CB и ORBIMAT 165 CA.  
 1 канистра уже входит в объем поставки источников тока ORBIMAT 165 CA.

ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	КОД	КГ
Антифриз OCL-30	Канистра на 2 л (67.6 fl oz)	875 030 015	2,220



Антифриз OCL-30

### Комплект для подключения шлангов ORBIMAT

1 комплект для подключения уже входит в объем поставки источников тока ORBIMAT.

Состав:

- Газовый шланг с тефлоновым покрытием
- Механические зажимы с вкладышами
- Шланговые наконечники 3/8"
- Водяной шланг для удаления воздуха из бака
- Вход газового штекера
- Накладные гайки 3/8"
- Шланговые наконечники 1/4"
- Накладные гайки 1/4"
- Воронка

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Комплект для подключения шлангов ORBIMAT	875 030 018	0,445

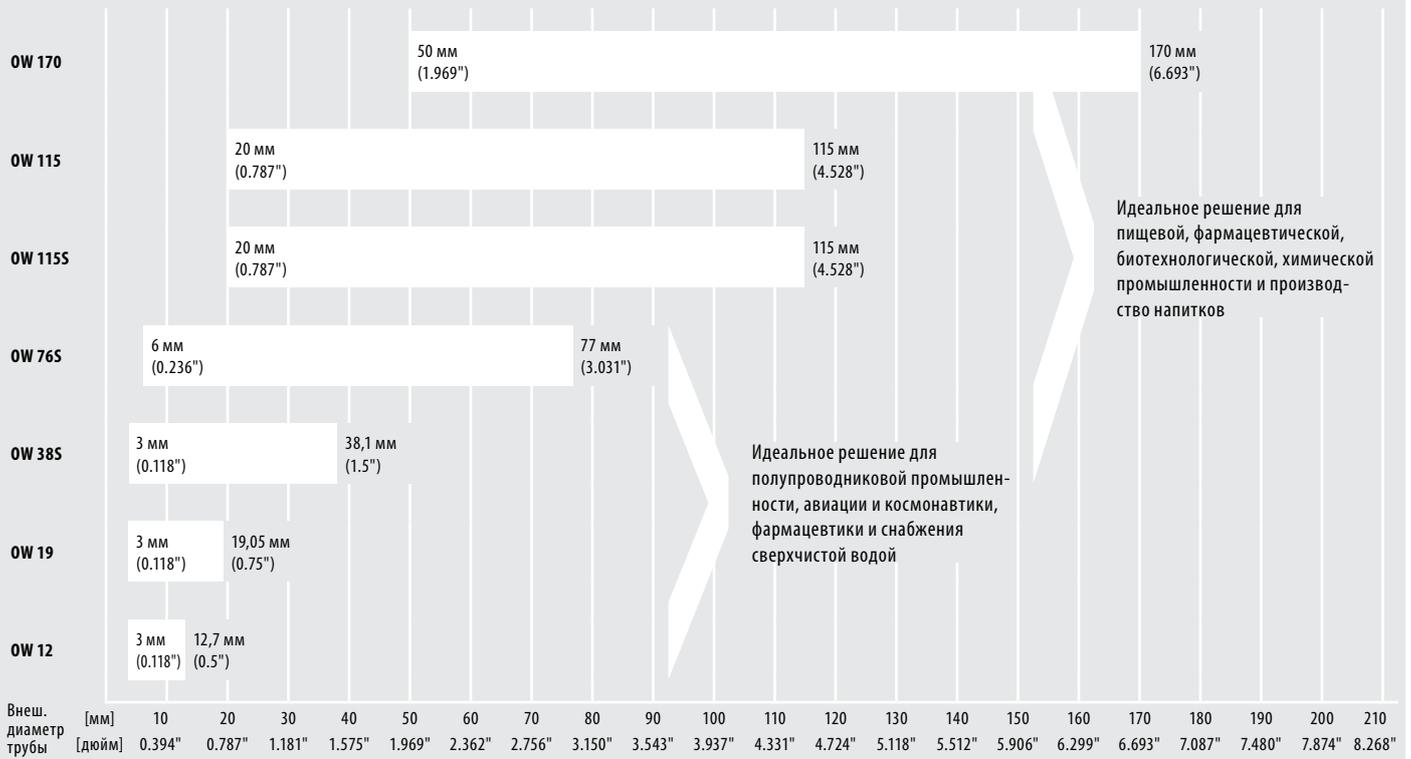


Комплект для подключения шлангов ORBIMAT

### Прочие принадлежности для орбитальной сварки

- Заточные станки для электродов ESG, см. стр. 63
- Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax, см. стр. 68
- Формовочный набор ORBIPURGE, см. стр. 70
- Двойной редуктор давления, см. стр. 71
- Набор для осмотра, см. стр. 71
- Вольфрамовые электроды WS2, см. стр. 71
- Ручная горелка WIG для ORBIMAT, см. стр. 72

# Обзор закрытых головок для орбитальной сварки



# Закрытые головки для орбитальной сварки



## Длина/Ø электрода для закрытых головок для орбитальной сварки

Ø ТРУБЫ		OW 12		OW 19		OW 38S		OW 76S		OW 115		OW 115S		OW 170	
[мм]	[дюйм]	[мм]	[дюйм]	[мм]	[дюйм]	[мм]	[дюйм]	[мм]	[дюйм]	[мм]	[дюйм]	[мм]	[дюйм]	[мм]	[дюйм]
3,17	0.125	13,90	0.547	21,40	0.843	33,40	1.315								
6,00	0.236	12,50	0.492	20,00	0.787	32,00	1.260	50,70	1.996						
6,35	0.250	12,30	0.484	19,80	0.780	31,80	1.252	50,50	1.988						
8,00	0.315	11,50	0.453	19,00	0.748	31,00	1.220	49,70	1.957						
9,53	0.375	10,70	0.421	18,20	0.717	30,20	1.189	48,90	1.925						
10,00	0.394	10,50	0.413	18,00	0.709	30,00	1.181	48,70	1.917						
10,20	0.402	10,40	0.409	17,90	0.705	29,90	1.177	48,60	1.913						
12,00	0.472	9,50	0.374	17,00	0.669	29,00	1.142	47,70	1.878						
12,70	0.500	9,20	0.362	16,70	0.657	28,60	1.126	47,30	1.862						
13,00	0.512			16,50	0.650	28,50	1.122	47,20	1.858						
13,50	0.531			16,30	0.642	28,20	1.110	46,90	1.846						
15,88	0.625			15,10	0.594	27,00	1.063	45,70	1.799						
16,00	0.630			15,00	0.591	27,00	1.063	45,70	1.799						
17,20	0.677			14,40	0.567	26,40	1.039	45,10	1.776						
18,00	0.709			14,00	0.551	26,00	1.024	44,70	1.760						
19,00	0.748			13,50	0.531	25,50	1.004	44,20	1.740						
19,05	0.750			13,50	0.531	25,40	1.000	44,20	1.740						
20,00	0.787					25,00	0.984	43,70	1.720	75,30	2.965	75,60	2.976		
21,30	0.839					24,30	0.957	43,00	1.693	74,70	2.941	75,00	2.953		
22,00	0.866					24,00	0.945	42,70	1.681	74,30	2.925	74,60	2.937		
23,00	0.906					23,50	0.925	42,20	1.661	73,80	2.906	74,10	2.917		
25,40	1.000					22,30	0.878	41,00	1.614	72,60	2.858	72,90	2.870		
26,90	1.059					21,50	0.846	40,20	1.583	71,90	2.831	72,20	2.843		
28,00	1.102					21,00	0.827	39,70	1.563	71,30	2.807	71,60	2.819		
29,00	1.142					20,50	0.807	39,20	1.543	70,80	2.787	71,10	2.799		
30,00	1.181					20,00	0.787	38,70	1.524	70,30	2.768	70,60	2.780		
31,75	1.250					19,10	0.752	37,80	1.488	69,40	2.732	69,70	2.744		
33,70	1.327					18,10	0.713	36,80	1.449	68,50	2.697	68,80	2.709		
35,00	1.378					17,50	0.689	36,20	1.425	67,80	2.669	68,10	2.681		
38,10	1.500					15,90	0.626	34,60	1.362	66,30	2.610	66,60	2.622		
40,00	1.575							33,70	1.327	65,30	2.571	65,60	2.583		
41,00	1.614							33,20	1.307	64,80	2.551	65,10	2.563		
42,40	1.669							32,50	1.280	64,10	2.524	64,40	2.535		
44,50	1.752							31,40	1.236	63,10	2.484	63,40	2.496		
48,30	1.902							29,50	1.161	61,20	2.409	61,50	2.421		
50,80	2.000							28,30	1.114	59,90	2.358	60,20	2.370	92,90	3.657
51,00	2.008							28,20	1.110	59,80	2.354	60,10	2.366	92,80	3.654
52,00	2.047							27,70	1.091	59,30	2.335	59,60	2.346	92,30	3.634
53,00	2.087							27,20	1.071	58,80	2.315	59,10	2.327	91,80	3.614
54,00	2.126							26,70	1.051	58,30	2.295	58,60	2.307	91,30	3.594
60,30	2.374							23,50	0.925	55,20	2.173	55,50	2.185	88,20	3.472
63,50	2.500							21,90	0.862	53,60	2.110	53,90	2.122	86,60	3.409
70,00	2.756							18,70	0.736	50,30	1.980	50,60	1.992	83,30	3.280
76,10	2.996							15,60	0.614	47,30	1.862	47,60	1.874	80,30	3.161
76,20	3.000							15,60	0.614	47,20	1.858	47,50	1.870	80,20	3.157
85,00	3.346									42,80	1.685	43,10	1.697	75,80	2.984
88,90	3.500									40,90	1.610	41,20	1.622	73,90	2.909
101,60	4.000									34,50	1.358	34,80	1.370	67,50	2.657
104,00	4.094									33,30	1.311	33,60	1.323	66,30	2.610
108,00	4.252									31,30	1.232	31,60	1.244	64,30	2.531
114,30	4.500									28,20	1.110	28,50	1.122	61,20	2.409
127,00	5.000													54,80	2.157
129,00	5.079													53,80	2.118
139,70	5.500													48,50	1.909
152,40	6.000													42,10	1.657
154,00	6.063													41,30	1.626
163,00	6.417													36,80	1.449
165,10	6.500													35,80	1.409
168,30	6.626													34,20	1.346

**ФОРМУЛА:** Длина электрода =  $\frac{\text{Ø ротора} - \text{Ø трубы}}{2}$  – расстояние до электрода (как правило, 1,5 мм) – 3

# ORBIWELD 12, ORBIWELD 19

## Сварочные микроголовки

Очень узкая конструкция, но высокая предельная нагрузка благодаря интенсивному водяному охлаждению. За счет небольших размеров сварочные микроголовки OW 12 и OW 19 идеально подходят для применения в условиях ограниченного пространства, например, в полупроводниковой промышленности, авиации и космонавтике, фармацевтике и снабжении сверхчистой водой. Идеальное решение для сварки всех распространенных микрофитингов.



OW 12 и OW 19: оптимальное решение для применения в условиях ограниченного пространства



Благодаря состоящему из 3 частей зажимному механизму головку можно зажимать даже в условиях ограниченного пространства



### ORBIWELD 12:

- Очень компактная конструкция и различные зажимные кассеты обеспечивают уникальную многофункциональность OW 12, а благодаря водяному охлаждению достигается высокая, прежде невиданная для сварочных головок такого типоразмера продолжительность включения
- Быстросменная система для зажимных кассет
- С помощью панели управления, встроенной в прочную и стабильную алюминиевую рукоятку сварочной головки, можно передавать в источник тока все необходимые для сварки команды, поэтому дополнительный пульт дистанционного управления не требуется
- Очень узкая зажимная кассета (тип "А") для сварки микрофитингов и для других случаев применения с очень ограниченной длиной зажима
- Широкая зажимная кассета (тип "В") со сменными зажимными вставками для стандартных случаев применения

- Съемные зажимные кассеты позволяют точно выравнивать свариваемые части, даже в условиях очень ограниченного пространства

### ORBIWELD 19:

- Благодаря состоящему из 3 частей зажимному механизму головку можно зажимать в условиях ограниченного пространства, т.к. даже в открытом состоянии никакие части не выступают за контур головки. Кроме того, обеспечивается точное выравнивание свариваемых частей без смещения
- С помощью панели управления, встроенной в прочную и стабильную алюминиевую рукоятку сварочной головки, можно передавать в источник тока все необходимые для сварки команды, поэтому дополнительный пульт дистанционного управления не требуется

Возможности применения OW 12:	Микрофитинг к микрофитингу	Микрофитинг к трубе	Труба к трубе	Преимущества
Сменные зажимные кассеты, тип "А" (узкие)	x	x	x	Высокая гибкость благодаря узкой конструкции
Сменные зажимные кассеты, тип "В" (широкие)			x	Небольшие затраты благодаря сменным зажимным вставкам
Зажимные кассеты, тип "С" (микрофитинги)	x	x	x	Крепление микрофитингов с геометрическим замыканием для точного выравнивания

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	ORBIWELD 12	ORBIWELD 19
Код	821 000 001	822 000 001
Внеш. диаметр трубы, мин.- макс.	3,0 - 12,7 мм 0.118" - 0.500"	3,0 - 19,05 мм 0.118" - 0.750"
Диаметр электрода	1,0 мм 0.039"	1,0 / 1,6 мм 0.039" / 0.063"
Вес	5,7 кг 12.6 фунта	7,5 кг 16.5 фунта
Длина пакета шлангов	7,5 м 24.6 фута	7,5 м 24.6 фута
ОБЪЕМ ПОСТАВКИ		
Включая:	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 1 сварочная микроголовка ORBIWELD 12 или ORBIWELD 19</li> <li>• 1 транспортировочный чемодан</li> <li>• 1 набор инструментов</li> <li>• 1 руководство по эксплуатации и список запчастей</li> </ul>	
Подходящие принадлежности (имеются опционально):	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Сменные зажимные кассеты для OW 12, тип "А" (узкие)</li> <li>• Сменные зажимные кассеты для OW 12, тип "В" (широкие)</li> <li>• Зажимные вставки для OW 12, тип "В" (широкие)</li> <li>• Зажимные кассеты для OW 12, тип "С"</li> <li>• Зажимные вставки для OW 19</li> <li>• Заточные станки для электродов ESG</li> <li>• Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax</li> <li>• Формовочный набор ORBIPURGE</li> <li>• Удлинители для пакета шлангов</li> <li>• Набор для осмотра</li> <li>• Вольфрамовые электроды WS2</li> </ul>	



ORBIWELD 12 с узкой зажимной кассетой (тип "А")



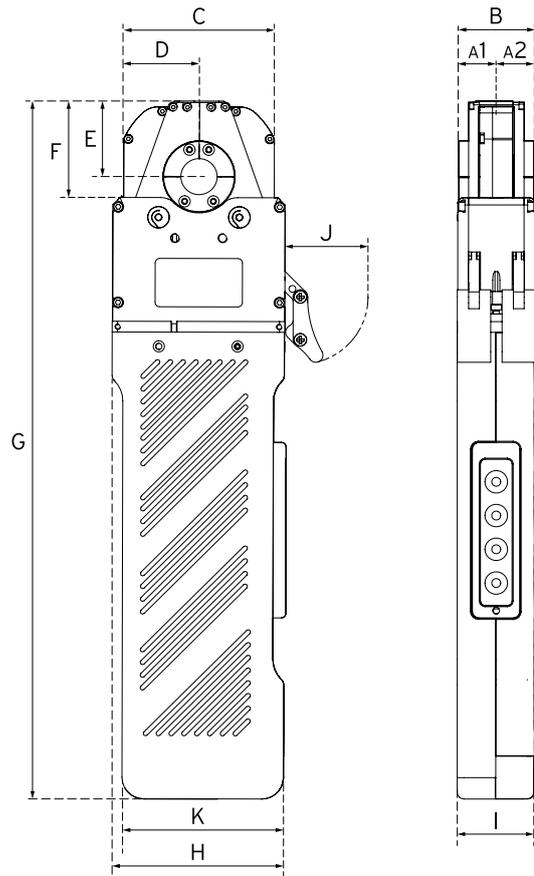
ORBIWELD 12 с широкой зажимной кассетой (тип "В")



ORBIWELD 19

ORBIWELD 12	РАЗМЕР		РАССТОЯНИЕ ДО ЭЛЕКТРОДА					
			КАССЕТА ТИП "А"		КАССЕТА ТИП "В"		КАССЕТА ТИП "С"	
	[ММ]	[ДЮЙМ]	[ММ]	[ДЮЙМ]	[ММ]	[ДЮЙМ]	[ММ]	[ДЮЙМ]
Размер "А1"	4,25	0.167	6,35	0.250	15,60	0.614	22,79	0.897
Размер "А2"	3,75	0.148	5,85	0.230	15,10	0.594	21,91	0.863
Размер "В"	7,62	0.300	12,20	0.480	30,70	1.209	44,70	1.760
Размер "С"	73,00	2.874						
Размер "D"	36,50	1.437						
Размер "Е"	27,50	1.083						
Размер "F"	49,00	1.929						
Размер "G"	253,00	9.961						
Размер "H"	59,00	2.323						
Размер "I"	26,00	1.024						
Размер "J"	30,00	1.181						
Размер "K"	59,00	2.323						

ORBIWELD 19	РАЗМЕР		РАССТОЯНИЕ ДО ЭЛЕКТРОДА			
			ЗАЖИМНАЯ ВСТАВКА ТИП "S"		ЗАЖИМНАЯ ВСТАВКА ТИП "W"	
	[ММ]	[ДЮЙМ]	[ММ]	[ДЮЙМ]	[ММ]	[ДЮЙМ]
Размер "А1"	12,00	0.472	12,80	0.504	16,50	0.650
Размер "А2"	12,00	0.472	11,70	0.461	17,50	0.689
Размер "В"	24,50	0.965	24,50	0.965	34,00	1.339
Размер "С"	66,00	2.598				
Размер "D"	33,00	1.299				
Размер "Е"	35,20	1.386				
Размер "F"	45,00	1.772				
Размер "G"	312,00	12.283				
Размер "H"	76,00	2.992				
Размер "I"	34,00	1.339				
Размер "J"	35,00	1.378				
Размер "K"	71,00	2.795				



## Сварочные микроголовки OW

### ORBIWELD 12, ORBIWELD 19

Свойства и технические характеристики, см. стр. 17

#### Объем поставки включает в себя:

- 1 сварочная микроголовка ORBIWELD 12 или ORBIWELD 19
- 1 транспортировочный чемодан
- 1 набор инструментов
- 1 руководство по эксплуатации и список запчастей

Зажимные кассеты и зажимные вставки не входят в объем поставки (см. со стр. 20).

ИЗДЕЛИЕ	КОД	ВЕС МАШИНЫ КГ	ВЕС ПРИ ПОСТАВКЕ КГ
Сварочная микроголовка OW 12	821 000 001	5,700	11,000
Сварочная микроголовка OW 19	822 000 001	7,500	14,800

#### Подходящие принадлежности (имеются опционально):

- Сменные зажимные кассеты для OW 12, тип "А" (узкие), см. стр. 20
- Сменные зажимные кассеты для OW 12, тип "В" (широкие), см. стр. 20
- Зажимные вставки для OW 12, тип "В" (широкие), см. стр. 21
- Зажимные кассеты для OW 12, тип "С", см. стр. 21
- Зажимные вставки для OW 19, см. стр. 22



OW 12 с широкой зажимной кассетой (тип "В")  
и сменными зажимными вставками



OW 12 с узкой зажимной кассетой (тип "А")



ORBIWELD 19



Сменные зажимные кассеты для OW 12, тип "А" (узкие)

## Сменные зажимные кассеты для OW 12, тип "А" (узкие)

Для сварки микрофитингов и для других случаев применения с очень ограниченной длиной зажима имеются зажимные кассеты общей шириной 12,2 мм (0.48") (тип "А"). У типа "А" для каждого диаметра трубы требуется отдельная зажимная кассета.

ИЗДЕЛИЕ	ВНЕШ. ДИАМЕТР ТРУБЫ [ММ]	ВНЕШ. ДИАМЕТР ТРУБЫ [ДЮЙМ]	КОД	КГ
Сменная зажимная кассета для OW 12, тип "А" (узкая)	3,00	0.118	821 050 301	
Сменная зажимная кассета для OW 12, тип "А" (узкая)	3,18	0.125	821 050 302	0,050
Сменная зажимная кассета для OW 12, тип "А" (узкая)	4,00	0.157	821 050 303	
Сменная зажимная кассета для OW 12, тип "А" (узкая)	4,76	0.187	821 050 304	
Сменная зажимная кассета для OW 12, тип "А" (узкая)	4,78	0.188	821 050 305	
Сменная зажимная кассета для OW 12, тип "А" (узкая)	5,00	0.197	821 050 306	
Сменная зажимная кассета для OW 12, тип "А" (узкая)	6,00	0.236	821 050 307	
Сменная зажимная кассета для OW 12, тип "А" (узкая)	6,35	0.250	821 050 308	0,048
Сменная зажимная кассета для OW 12, тип "А" (узкая)	7,00	0.276	821 050 309	
Сменная зажимная кассета для OW 12, тип "А" (узкая)	7,94	0.313	821 050 310	
Сменная зажимная кассета для OW 12, тип "А" (узкая)	8,00	0.315	821 050 311	0,048
Сменная зажимная кассета для OW 12, тип "А" (узкая)	9,00	0.354	821 050 312	
Сменная зажимная кассета для OW 12, тип "А" (узкая)	9,53	0.375	821 050 313	0,048
Сменная зажимная кассета для OW 12, тип "А" (узкая)	10,00	0.394	821 050 314	0,048
Сменная зажимная кассета для OW 12, тип "А" (узкая)	10,10	0.398	821 050 315	
Сменная зажимная кассета для OW 12, тип "А" (узкая)	10,20	0.402	821 050 316	
Сменная зажимная кассета для OW 12, тип "А" (узкая)	10,30	0.406	821 050 317	
Сменная зажимная кассета для OW 12, тип "А" (узкая)	10,50	0.413	821 050 318	
Сменная зажимная кассета для OW 12, тип "А" (узкая)	11,00	0.433	821 050 319	
Сменная зажимная кассета для OW 12, тип "А" (узкая)	11,90	0.469	821 050 320	
Сменная зажимная кассета для OW 12, тип "А" (узкая)	12,00	0.472	821 050 321	
Сменная зажимная кассета для OW 12, тип "А" (узкая)	12,10	0.476	821 050 322	
Сменная зажимная кассета для OW 12, тип "А" (узкая)	12,20	0.480	821 050 323	
Сменная зажимная кассета для OW 12, тип "А" (узкая)	12,50	0.492	821 050 324	
Сменная зажимная кассета для OW 12, тип "А" (узкая)	12,70	0.500	821 050 325	0,045



Сменные зажимные кассеты для OW 12, тип "В" (широкие)

## Сменные зажимные кассеты для OW 12, тип "В" (широкие)

При использовании сменной зажимной кассеты типа "В" для каждого диаметра трубы дополнительно требуется зажимная вставка, тип "В" (широкая).

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Сменные зажимные кассеты для OW 12, тип "В" (широкие)	821 050 002	0,095

## Зажимные вставки для OW 12, тип "В" (широкие)

Из алюминия. Можно использовать только со сменными зажимными кассетами типа "В".  
Зажимная вставка состоит из 4 отдельных частей (2 вставки с каждой стороны).

ИЗДЕЛИЕ	ВНЕШ. ДИАМЕТР ТРУБЫ [ММ]	ВНЕШ. ДИАМЕТР ТРУБЫ [ДЮЙМ]	КОД	КГ
Зажимная вставка для OW 12, тип "В" (широкая), 4 части	3,00	0.118	821 002 220	0,053
Зажимная вставка для OW 12, тип "В" (широкая), 4 части	3,18	0.125	821 002 222	
Зажимная вставка для OW 12, тип "В" (широкая), 4 части	3,95	0.156	821 002 223	
Зажимная вставка для OW 12, тип "В" (широкая), 4 части	4,00	0.157	821 002 224	0,054
Зажимная вставка для OW 12, тип "В" (широкая), 4 части	4,76	0.187	821 002 225	
Зажимная вставка для OW 12, тип "В" (широкая), 4 части	4,78	0.188	821 002 226	
Зажимная вставка для OW 12, тип "В" (широкая), 4 части	5,95	0.234	821 002 227	
Зажимная вставка для OW 12, тип "В" (широкая), 4 части	6,00	0.236	821 002 228	0,044
Зажимная вставка для OW 12, тип "В" (широкая), 4 части	6,35	0.250	821 002 229	0,054
Зажимная вставка для OW 12, тип "В" (широкая), 4 части	7,00	0.276	821 002 230	
Зажимная вставка для OW 12, тип "В" (широкая), 4 части	7,50	0.295	821 002 231	
Зажимная вставка для OW 12, тип "В" (широкая), 4 части	7,94	0.313	821 002 232	0,040
Зажимная вставка для OW 12, тип "В" (широкая), 4 части	8,00	0.315	821 002 233	0,040
Зажимная вставка для OW 12, тип "В" (широкая), 4 части	9,00	0.354	821 002 234	
Зажимная вставка для OW 12, тип "В" (широкая), 4 части	9,53	0.375	821 002 235	0,050
Зажимная вставка для OW 12, тип "В" (широкая), 4 части	9,95	0.392	821 002 236	
Зажимная вставка для OW 12, тип "В" (широкая), 4 части	10,00	0.394	821 002 237	0,039
Зажимная вставка для OW 12, тип "В" (широкая), 4 части	10,10	0.398	821 002 238	
Зажимная вставка для OW 12, тип "В" (широкая), 4 части	10,20	0.402	821 002 239	
Зажимная вставка для OW 12, тип "В" (широкая), 4 части	11,00	0.433	821 002 240	0,050
Зажимная вставка для OW 12, тип "В" (широкая), 4 части	11,11	0.437	821 002 241	
Зажимная вставка для OW 12, тип "В" (широкая), 4 части	11,95	0.470	821 002 242	
Зажимная вставка для OW 12, тип "В" (широкая), 4 части	12,00	0.472	821 002 243	0,039
Зажимная вставка для OW 12, тип "В" (широкая), 4 части	12,10	0.476	821 002 244	
Зажимная вставка для OW 12, тип "В" (широкая), 4 части	12,70	0.500	821 002 245	0,048



Зажимные вставки для OW 12, тип "В" (широкие), 4 части

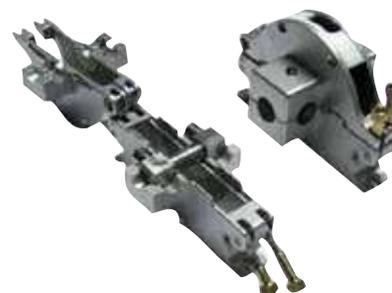
## Зажимные кассеты для OW 12, тип "С" (микрофитинги)

Для крепления микрофитингов с геометрическим замыканием.  
У зажимных кассет для микрофитингов для каждого диаметра трубы требуется отдельная зажимная кассета.

Возможные случаи сварки:

- Микрофитинг к микрофитингу
- Микрофитинг к трубе
- Труба к трубе

ИЗДЕЛИЕ	ВНЕШ. ДИАМЕТР ТРУБЫ [ММ]	ВНЕШ. ДИАМЕТР ТРУБЫ [ДЮЙМ]	КОД	КГ
Зажимные кассеты для OW 12, тип "С" (микрофитинги)	3,18	0.125	821 050 029	0,069
Зажимные кассеты для OW 12, тип "С" (микрофитинги)	6,00	0.236	821 050 040	
Зажимные кассеты для OW 12, тип "С" (микрофитинги)	6,35	0.250	821 050 030	0,070
Зажимные кассеты для OW 12, тип "С" (микрофитинги)	8,00	0.315	821 050 041	
Зажимные кассеты для OW 12, тип "С" (микрофитинги)	9,53	0.375	821 050 050	0,084
Зажимные кассеты для OW 12, тип "С" (микрофитинги)	10,00	0.394	821 050 042	
Зажимные кассеты для OW 12, тип "С" (микрофитинги)	12,00	0.472	821 050 055	
Зажимные кассеты для OW 12, тип "С" (микрофитинги)	12,70	0.500	821 050 060	0,099



Зажимные кассеты для OW 12, тип "С" (микрофитинги)



Зажимная вставка для OW 19 "W" (широкая), 6 частей



Зажимная вставка для OW 19 "W" (узкая), 6 частей

## Зажимные вставки для OW 19

Из нержавеющей стали. Зажимная вставка состоит из 6 отдельных частей (3 вставки с каждой стороны).

Тип "W" (wide/широкая) для стандартных случаев применения.

Тип "S" (small/узкая) для применения в условиях ограниченного пространства

ИЗДЕЛИЕ	ВНЕШ. ДИА-МЕТР ТРУБЫ [ММ]	ВНЕШ. ДИА-МЕТР ТРУБЫ [ДЮЙМ]	ТИП "W" (ШИРОКАЯ)		ТИП "S" (УЗКАЯ)	
			КОД	КГ	КОД	КГ
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	3,00	0.118	822 002 120	0,100	822 002 320	0,044
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	3,18	0.125	822 002 122		822 002 322	
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	3,95	0.156	822 002 123		822 002 323	
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	4,00	0.157	822 002 124		822 002 324	0,044
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	4,76	0.187	822 002 125		822 002 325	
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	4,78	0.188	822 002 126		822 002 326	
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	5,95	0.234	822 002 127		822 002 327	
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	6,00	0.236	822 002 128	0,090	822 002 328	0,043
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	6,35	0.250	822 002 129	0,094	822 002 329	0,043
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	7,00	0.276	822 002 130		822 002 330	
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	7,50	0.295	822 002 131		822 002 331	
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	7,94	0.313	822 002 132		822 002 332	
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	8,00	0.315	822 002 133	0,092	822 002 333	0,041
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	9,00	0.354	822 002 134		822 002 334	0,040
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	9,53	0.375	822 002 135	0,089	822 002 335	0,029
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	9,95	0.392	822 002 136		822 002 336	
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	10,00	0.394	822 002 137	0,088	822 002 337	0,039
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	10,10	0.398	822 002 138		822 002 338	
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	10,20	0.402	822 002 139		822 002 339	
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	11,00	0.433	822 002 140		822 002 340	
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	11,11	0.437	822 002 141		822 002 341	
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	11,95	0.470	822 002 142		822 002 342	
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	12,00	0.472	822 002 143	0,080	822 002 343	0,026
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	12,10	0.476	822 002 144		822 002 344	
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	12,70	0.500	822 002 145	0,081	822 002 345	0,026
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	13,00	0.512	822 002 146		822 002 346	0,035
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	13,20	0.520	822 002 147		822 002 347	
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	13,50	0.531	822 002 148	0,076	822 002 348	0,033
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	13,70	0.539	822 002 149		822 002 349	
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	14,00	0.551	822 002 150	0,073	822 002 350	0,035
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	14,30	0.563	822 002 151		822 002 351	
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	14,70	0.579	822 002 152		822 002 352	
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	15,00	0.591	822 002 153	0,070	822 002 353	0,032
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	15,30	0.602	822 002 154		822 002 354	
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	15,60	0.614	822 002 155		822 002 355	
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	15,70	0.618	822 002 156		822 002 356	
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	15,88	0.625	822 002 157	0,071	822 002 357	0,031
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	16,00	0.630	822 002 158	0,070	822 002 358	0,031
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	16,70	0.657	822 002 159		822 002 359	
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	17,00	0.669	822 002 160		822 002 360	
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	17,08	0.672	822 002 161		822 002 361	
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	17,20	0.677	822 002 162		822 002 362	
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	17,30	0.681	822 002 163		822 002 363	
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	18,00	0.709	822 002 164	0,058	822 002 364	0,026
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	19,00	0.748	822 002 165		822 002 365	0,025
Зажимная вставка для OW 19, 6 частей	19,05	0.750	822 002 166	0,058	822 002 366	0,025

## Прочие принадлежности для орбитальной сварки

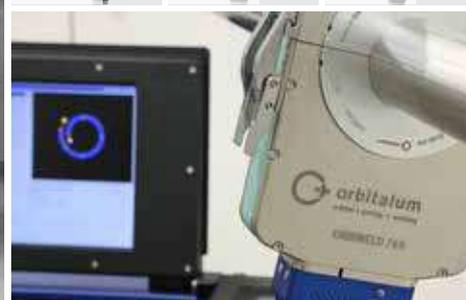
- Заточные станки для электродов ESG, см. стр. 63
- Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax, см. стр. 68
- Формовочный набор ORBIPURGE, см. стр. 70
- Удлинитель для пакета шлангов, см. стр. 70
- Набор для осмотра, см. стр. 71
- Вольфрамовые электроды WS2, см. стр. 71

### ЗАКРЫТЫЕ ГОЛОВКИ ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ

# ORBIWELD 38S, 76S, 115S

## Закрытые головки для орбитальной сварки

Удобнее, экономичнее, эффективнее – закрытые головки для орбитальной сварки WIG с выдающимися характеристиками: Серия ORBIWELD "S" компании Orbitalum отличается очень узкой конструкцией и высокой предельной нагрузкой благодаря эффективному водяному охлаждению.



В комбинации с источником тока серии ORBIMAT получается сварочная система высочайшей точности

**За счет небольших размеров серия ORBIWELD "S" идеально подходит для применения в условиях ограниченного пространства, что часто имеет место, в фармацевтике, химической, полупроводниковой и пищевой промышленности, а также в авиации и космонавтике.**

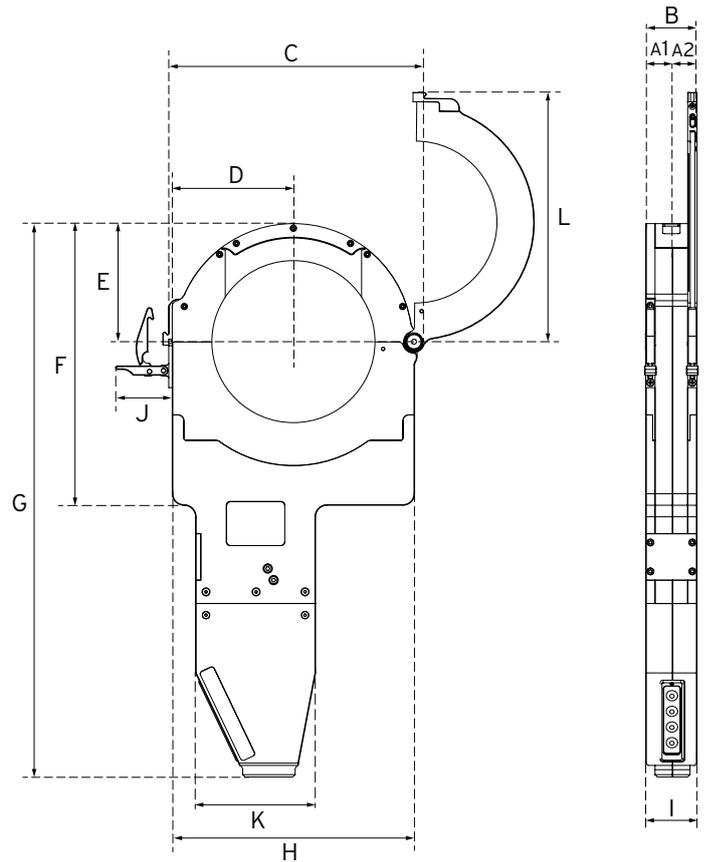
Все закрытые сварочные головки серии ORBIWELD изготавливаются из лучших материалов и отличаются своей уникальной системой водяного охлаждения. Подходящие зажимные вставки имеют высококачественную, функциональную и долговечную конструкцию и не изнашиваются так быстро, как варианты многих конкурентов. Зажимные вставки имеются с узкой и широкой конструкцией и быстро и просто вставляются в сварочную головку.

### ДРУГИЕ СВОЙСТВА:

- Благодаря очень узкой конструкции можно обрабатывать также детали с короткой длиной приваривания
- Высококачественные, прочные корпус и рукоятка
- Высокая предельная нагрузка благодаря корпусу сварочной головки с полным водяным охлаждением
- Высокогибкий пакет шлангов (длина: 7,5 м/ 24.6 фута) с разгрузкой от натяжения к источнику тока
- С помощью панели управления, встроенной в прочную и стабильную алюминиевую рукоятку сварочной головки, можно передавать в источник тока все необходимые для сварки команды, поэтому дополнительный пульт дистанционного управления не требуется

- Быстросменная система для зажимных вставок обеспечивает простые вставку и извлечение без использования дополнительного инструмента
- Экономически выгодные зажимные вставки
- Стабильные зажимные соединения в сочетании с зажимными вставками, имеющимися для всех размеров труб, гарантируют надежные зажим и центрирование свариваемых частей без смещения
- Широкая, индивидуальная программа принадлежностей
- НОВИНКА: откидной защитный кожух на сварочной головке обеспечивает контроль и при необходимости подрегулировку положения электрода перед процессом сварки

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	ORBIWELD 385	ORBIWELD 765	ORBIWELD 1155
Код	826 000 001	827 000 001	828 000 001
Внеш. диаметр трубы, мин.-макс.	3 - 38,1 мм 1/8" - 1.5"	6 - 77 мм 1/4" - 3.0"	20 - 115 мм 3/4" - 4.5"
Диаметр электрода	1,6/2,4 мм .063"/.094"	1,6/2,4 мм .063"/.094"	1,6/2,4 мм .063"/.094"
Вес	9 кг 19.8 фунта	9,4 кг 20.7 фунта	13 кг 28.7 фунта
Длина пакета шлангов	7,5 м 24.6 фута	7,5 м 24.6 фута	7,5 м 24.6 фута
<b>ОБЪЕМ ПОСТАВКИ</b>			
Включая:	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 1 головка для орбитальной сварки OW 385, OW 765 или OW 1155</li> <li>• 1 транспортировочный чемодан</li> <li>• 1 набор инструментов</li> <li>• 1 руководство по эксплуатации и список запчастей</li> </ul>		
Подходящие принадлежности (имеются опционально):	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Зажимные вставки, узкие и широкие</li> <li>• Пластиковый чемодан для зажимных вставок</li> <li>• Вставки для полостей фасонных деталей</li> <li>• Вставки для сварки колен</li> <li>• Т-образные зажимные кулачки</li> <li>• Адаптеры для электродов</li> <li>• Настольные крепления</li> <li>• Заточные станки для электродов ESG</li> <li>• Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax</li> <li>• Формовочный набор ORBIPURGE</li> <li>• Удлинители для пакета шлангов</li> <li>• Набор для осмотра</li> <li>• Вольфрамовые электроды WS2</li> </ul>		



ORBIWELD 385	РАЗМЕР		РАССТОЯНИЕ ДО ЭЛЕКТРОДА		ORBIWELD 765	РАЗМЕР		РАССТОЯНИЕ ДО ЭЛЕКТРОДА		ORBIWELD 1155	РАЗМЕР		РАССТОЯНИЕ ДО ЭЛЕКТРОДА			
	[ММ]	[ДЮЙМ]	ЗАЖИМНАЯ ВСТАВКА [2 ПАРЫ]	[ММ]		[ДЮЙМ]	[ММ]	[ДЮЙМ]	[ММ]		[ДЮЙМ]	ЗАЖИМНАЯ ВСТАВКА ТИПА "S" [2 ПАРЫ]	ЗАЖИМНАЯ ВСТАВКА ТИПА "W" [2 ПАРЫ]	[ММ]	[ДЮЙМ]	[ММ]
Размер "A1"	17,00	0.669	17,50	0.689	Размер "A1"	19,00	0.748	21,00	0.827	Размер "A1"	22,75	0.896	25,75	1.014	45,75	1.801
Размер "A2"	17,00	0.669	17,50	0.689	Размер "A2"	19,00	0.748	21,00	0.827	Размер "A2"	21,25	0.837	24,25	0.955	44,25	1.742
Размер "B"	34,00	1.339	35,00	1.378	Размер "B"	38,00	1.496	42,00	1.654	Размер "B"	44,00	1.732	50,00	1.969	90,00	3.543
Размер "C"	112,00	4.409			Размер "C"	159,00	6.260			Размер "C"	220,00	8.661				
Размер "D"	47,50	1.870			Размер "D"	67,50	2.657			Размер "D"	104,00	4.094				
Размер "E"	47,00	1.850			Размер "E"	66,00	2.598			Размер "E"	102,00	4.016				
Размер "F"	144,00	5.669			Размер "F"	187,00	7.362			Размер "F"	244,00	9.606				
Размер "G"	357,00	14.055			Размер "G"	400,00	15.748			Размер "G"	480,00	18.898				
Размер "H"	95,00	3.740			Размер "H"	135,00	5.315			Размер "H"	208,00	8.189				
Размер "I"	34,00	1.339			Размер "I"	34,00	1.339			Размер "I"	44,00	1.732				
Размер "J"	55,00	2.165			Размер "J"	55,00	2.165			Размер "J"	55,00	2.165				
Размер "K"	71,00	2.795			Размер "K"	71,00	2.795			Размер "K"	102,00	4.016				
Размер "L"	110,00	4.331			Размер "L"	153,00	6.024			Размер "L"	216,00	8.504				



ORBIWELD 385



ORBIWELD 765



ORBIWELD 1155

## Закрытые головки для орбитальной сварки OW S

### ORBIWELD 38S, ORBIWELD 76S, ORBIWELD 115S

Свойства и области применения, см. стр. 23.

#### Объем поставки включает в себя:

- 1 головка для орбитальной сварки OW 38S, OW 76S или OW 115S
- 1 транспортировочный чемодан
- 1 набор инструментов
- 1 руководство по эксплуатации и список запчастей

Зажимные вставки не входят в объем поставки (см. со стр. 30).

ИЗДЕЛИЕ	КОД	ВЕС МАШИНЫ КГ	ВЕС ПРИ ПОСТАВКЕ КГ
Головка для орбитальной сварки OW 38S	826 000 001	9,000	16,500
Головка для орбитальной сварки OW 76S	827 000 001	9,400	16,900
Головка для орбитальной сварки OW 115S	828 000 001	13,000	18,600

#### Подходящие принадлежности (имеются опционально):

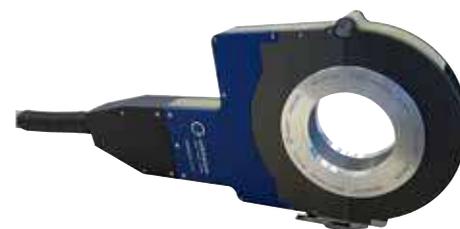
- Зажимные вставки для ORBIWELD S и ORBIWELD, см. стр. 30
- Запасные прижимные элементы, см. стр. 33
- Пластиковый чемодан для зажимных вставок, см. стр. 33
- Вставки для полостей фасонных деталей, см. стр. 34
- Вставки для сварки колен, см. стр. 35
- Т-образные зажимные кулачки, см. стр. 34
- Адаптеры для электродов, см. стр. 36
- Настольные крепления, см. стр. 37



ORBIWELD 38S



ORBIWELD 76S



ORBIWELD 115S

## 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



# ORBIWELD 115, 170

## Закрытые головки для орбитальной сварки

Серия ORBIWELD отличается очень высокой предельной термической нагрузкой. Благодаря этому она особенно хорошо подходит для применения в фармацевтике, химической, полупроводниковой и пищевой промышленности, а также в авиации и космонавтике, где из-за постоянно увеличивающихся диаметров и толщин стенок свариваемых труб к закрытым головкам для орбитальной сварки предъявляются всё более высокие требования.



Непрерывная работа даже при высокой силе сварочного тока и интенсивной нагрузке

OW 115



OW 170



**Благодаря каналам охлаждения, проходящим через весь корпус сварочной головки, был получен отличный отвод тепла, что даже при высокой силе сварочного тока и интенсивной нагрузке обеспечивает непрерывную работу сварочных головок ORBIWELD.**

Закрытая конструкция серии ORBIWELD и система направления газа головок обеспечивают во время сварки постоянное обволакивание сварного шва защитным газом, что позволяет получать швы с очень малой температурной окраской.

### СВОЙСТВА:

- Быстросменная система для зажимных вставок обеспечивает простые вставку и извлечение без использования дополнительного инструмента
- Высокая предельная нагрузка благодаря корпусу сварочной головки с полным водяным охлаждением
- Стабильные зажимные соединения в сочетании с зажимными вставками, имеющимися для всех размеров труб, гарантируют надежные зажим и центрирование свариваемых частей без смещения

- С помощью панели управления, встроенной в прочную и стабильную алюминиевую рукоятку сварочной головки, можно передавать в источник тока все необходимые для сварки команды, поэтому дополнительный пульт дистанционного управления не требуется
- Высококачественные, прочные корпус и рукоятка
- Высокогибкий пакет шлангов (длина: 7,5 м/ 24.6 фута) с разгрузкой от натяжения к источнику тока
- Экономически выгодные зажимные вставки
- Широкая, индивидуальная программа принадлежностей

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	ORBIWELD 115	ORBIWELD 170
Код	824 000 001	825 000 001
Внеш. диаметр трубы, мин.-макс.	20 - 115 мм 3/4" - 4.5"	50 - 170 мм 2" - 6"
Диаметр электрода	1,6/2,4 мм 0.063"/0.094"	1,6/2,4 мм 0.063"/0.094"
Вес	15,1 кг 33.3 фунта	20,7 кг 45.6 фунта
Длина пакета шлангов	7,5 м 24.6 фута	7,5 м 24.6 фута

**ОБЪЕМ ПОСТАВКИ**

Включая:	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 1 головка для орбитальной сварки OW 115 или OW 170</li> <li>• 1 транспортировочный чемодан (код 821 030 001)</li> <li>• 1 набор инструментов</li> <li>• 1 руководство по эксплуатации и список запчастей</li> </ul>
Подходящие принадлежности (имеются опционально):	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Зажимные вставки, узкие и широкие</li> <li>• Пластиковый чемодан для зажимных вставок</li> <li>• Вставки для полостей фасонных деталей</li> <li>• Вставки для сварки колен</li> <li>• Т-образные зажимные кулачки</li> <li>• Адаптеры для электродов</li> <li>• Настольные крепления</li> <li>• Заточные станки для электродов ESG</li> <li>• Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax</li> <li>• Формовочный набор ORBIPURGE</li> <li>• Удлинители для пакета шлангов</li> <li>• Двойной редуктор давления</li> <li>• Набор для осмотра</li> <li>• Вольфрамовые электроды WS2</li> </ul>



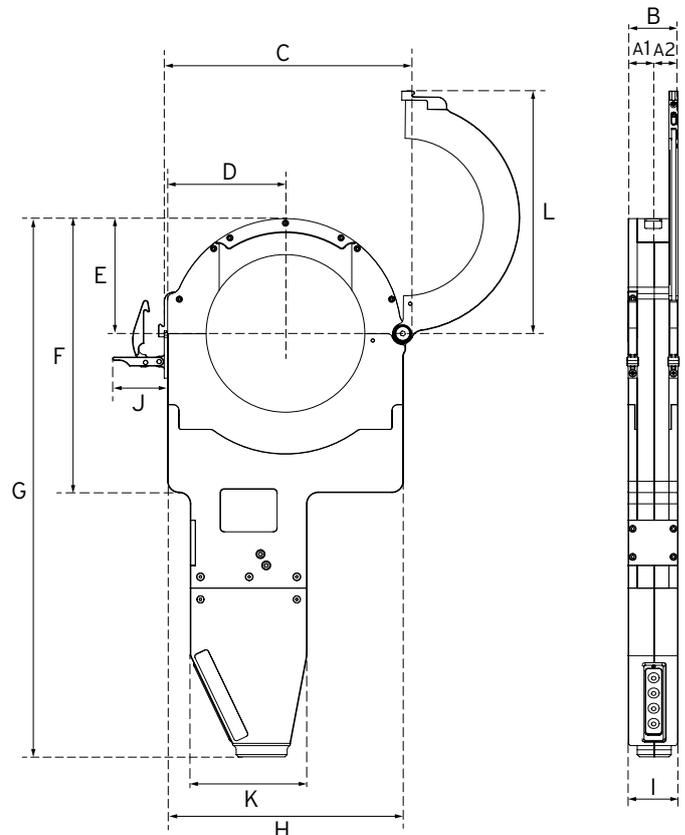
ORBIWELD 115



ORBIWELD 170

ORBIWELD 115	РАЗМЕР		РАССТОЯНИЕ ДО ЭЛЕКТРОДА			
			ЗАЖИМНАЯ ВСТАВКА ТИПА "S" [2 ПАРЫ]		ЗАЖИМНАЯ ВСТАВКА ТИПА "W" [2 ПАРЫ]	
	[ММ]	[ДЮЙМ]	[ММ]	[ДЮЙМ]	[ММ]	[ДЮЙМ]
Размер "A1"	30,00	1.181	32,00	1.260	52,00	2.047
Размер "A2"	30,00	1.181	32,00	1.260	52,00	2.047
Размер "B"	60,00	2.362	64,00	2.520	105,00	4.134
Размер "C"	260,00	10.236				
Размер "D"	115,00	4.528				
Размер "E"	102,00	4.016				
Размер "F"	275,00	10.827				
Размер "G"	498,00	19.606				
Размер "H"	215,00	8.465				
Размер "I"	50,00	1.969				
Размер "J"	67,00	2.638				
Размер "K"	88,00	3.465				
Размер "L"	250,00	9.843				

ORBIWELD 170	РАЗМЕР		РАССТОЯНИЕ ДО ЭЛЕКТРОДА			
			ЗАЖИМНАЯ ВСТАВКА ТИПА "S" [2 ПАРЫ]		ЗАЖИМНАЯ ВСТАВКА ТИПА "W" [2 ПАРЫ]	
	[ММ]	[ДЮЙМ]	[ММ]	[ДЮЙМ]	[ММ]	[ДЮЙМ]
Размер "A1"	30,00	1.181	32,00	1.260	50,00	1.969
Размер "A2"	41,00	1.614	43,00	1.693	61,00	2.402
Размер "B"	70,00	2.756	72,00	2.835	110,00	4.331
Размер "C"	345,00	13.583				
Размер "D"	160,00	6.299				
Размер "E"	140,00	5.512				
Размер "F"	365,00	14.370				
Размер "G"	585,00	23.031				
Размер "H"	285,00	11.220				
Размер "I"	50,00	1.969				
Размер "J"	67,00	2.638				
Размер "K"	88,00	3.465				
Размер "L"	332,00	13.071				



## Закрытые головки для орбитальной сварки OW

### ORBIWELD 115, ORBIWELD 170

Свойства и области применения, см. стр. 27.

#### Объем поставки включает в себя:

- 1 головка для орбитальной сварки OW 115 или OW 170
- 1 транспортировочный чемодан
- 1 набор инструментов
- 1 руководство по эксплуатации и список запчастей

Зажимные вставки не входят в объем поставки (см. со стр. 30).

ИЗДЕЛИЕ	КОД	ВЕС МАШИНЫ КГ	ВЕС ПРИ ПОСТАВКЕ КГ
Головка для орбитальной сварки OW 115	824 000 001	15,100	22,600
Головка для орбитальной сварки OW 170	825 000 001	20,700	36,200



ORBIWELD 115



ORBIWELD 170

### Подходящие принадлежности (имеются опционально):

- Зажимные вставки для ORBIWELD S и ORBIWELD, см. стр. 30
- Запасные прижимные элементы, см. стр. 33
- Пластиковый чемодан для зажимных вставок, см. стр. 33
- Вставки для полостей фасонных деталей, см. стр. 34
- Вставки для сварки колен, см. стр. 35
- Т-образные зажимные кулачки, см. стр. 34
- Адаптеры для электродов, см. стр. 36
- Настольные крепления, см. стр. 37

# Принадлежности для ORBIWELD S и ORBIWELD

## Зажимные вставки для ORBIWELD S и ORBIWELD

Из алюминия. 1 зажимная вставка состоит из 2 получашек для одной стороны зажима.

Для каждого диаметра трубы необходимы 2 зажимные вставки (= 4 получашки).

У ORBIWELD 115, 115S и 170 можно выбрать широкие "W" и узкие "S" зажимные вставки, которые можно произвольным образом комбинировать друг с другом.

Подходящие прижимные элементы, см. стр. 33

Заготовки зажимных вставок для самостоятельного вытачивания, см. стр. 33



Зажимная вставка для OW 38S, 2 части для одной стороны зажима



Зажимная вставка для OW 76S, 2 части для одной стороны зажима



Зажимная вставка "S" (узкая) для OW 115/115S, 2 части для одной стороны зажима



Зажимная вставка "W" (широкая) для OW 115/115S, 2 части для одной стороны зажима



Зажимная вставка "S" (узкая) для OW 170, 2 части для одной стороны зажима



Зажимная вставка "W" (широкая) для OW 170, 2 части для одной стороны зажима

ВНЕШ. ДИАМЕТР ТРУБЫ		OW 38S	OW 76S	OW 65	OW 115/115S "S" (УЗКАЯ)	OW 115/115S "W" (ШИРОКАЯ)	OW 170 "S" (УЗКАЯ)	OW 170 "W" (ШИРОКАЯ)
[ММ]	[ДУЙМ]	КОД	КОД	КОД	КОД	КОД	КОД	КОД
3,00	0.118	826 002 120	-	-	-	-	-	-
3,18	0.125	826 002 122	-	-	-	-	-	-
3,95	0.156	826 002 123	-	-	-	-	-	-
4,00	0.157	826 002 124	-	-	-	-	-	-
4,76	0.187	826 002 125	-	-	-	-	-	-
4,78	0.188	826 002 126	-	-	-	-	-	-
5,95	0.234	826 002 127	-	-	-	-	-	-
6,00	0.236	826 002 128	827 002 120	823 002 120	-	-	-	-
6,35	0.250	826 002 129	827 002 121	823 002 121	-	-	-	-
7,00	0.276	826 002 130	827 002 122	823 002 122	-	-	-	-
7,50	0.295	826 002 131	827 002 123	823 002 123	-	-	-	-
7,94	0.313	826 002 132	827 002 124	823 002 124	-	-	-	-
8,00	0.315	826 002 133	827 002 125	823 002 125	-	-	-	-
9,00	0.354	826 002 134	827 002 126	823 002 126	-	-	-	-
9,53	0.375	826 002 135	827 002 127	823 002 127	-	-	-	-
9,95	0.392	826 002 136	827 002 128	823 002 128	-	-	-	-
10,00	0.394	826 002 137	827 002 129	823 002 129	-	-	-	-
10,10	0.398	826 002 138	827 002 130	823 002 130	-	-	-	-
10,20	0.402	826 002 139	827 002 131	823 002 131	-	-	-	-
11,00	0.433	826 002 140	827 002 132	823 002 132	-	-	-	-
11,11	0.437	826 002 141	827 002 133	823 002 133	-	-	-	-
11,95	0.470	826 002 142	827 002 134	823 002 134	-	-	-	-
12,00	0.472	826 002 143	827 002 135	823 002 135	-	-	-	-
12,10	0.476	826 002 144	827 002 136	823 002 136	-	-	-	-
12,70	0.500	826 002 145	827 002 137	823 002 137	-	-	-	-
13,00	0.512	826 002 146	827 002 138	823 002 138	-	-	-	-
13,20	0.520	826 002 147	827 002 139	823 002 139	-	-	-	-
13,50	0.531	826 002 148	827 002 140	823 002 140	-	-	-	-
13,70	0.539	826 002 149	827 002 141	823 002 141	-	-	-	-
14,00	0.551	826 002 150	827 002 142	823 002 142	-	-	-	-
14,30	0.563	826 002 151	827 002 143	823 002 143	-	-	-	-
14,70	0.579	826 002 152	827 002 144	823 002 144	-	-	-	-
15,00	0.591	826 002 153	827 002 145	823 002 145	-	-	-	-
15,30	0.602	826 002 154	827 002 146	823 002 146	-	-	-	-
15,60	0.614	826 002 155	827 002 147	823 002 147	-	-	-	-
15,70	0.618	826 002 156	827 002 148	823 002 148	-	-	-	-
15,88	0.625	826 002 157	827 002 149	823 002 149	-	-	-	-
16,00	0.630	826 002 158	827 002 150	823 002 150	-	-	-	-
16,70	0.657	826 002 159	827 002 151	823 002 151	-	-	-	-
17,00	0.669	826 002 160	827 002 152	823 002 152	-	-	-	-
17,08	0.672	826 002 161	827 002 153	823 002 153	-	-	-	-

### ЗАКРЫТЫЕ ГОЛОВКИ ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ

ВНЕШ. ДИАМЕТР ТРУБЫ		OW 385	OW 765	OW 65	OW 115/1155 "S" (УЗКАЯ)	OW 115/1155 "W" (ШИРОКАЯ)	OW 170 "S" (УЗКАЯ)	OW 170 "W" (ШИРОКАЯ)
[ММ]	[ДЮЙМ]	КОД	КОД	КОД	КОД	КОД	КОД	КОД
17,20	0.677	826 002 162	827 002 154	823 002 154	-	-	-	-
17,30	0.681	826 002 163	827 002 155	823 002 155	-	-	-	-
18,00	0.709	826 002 164	827 002 156	823 002 156	-	-	-	-
19,00	0.748	826 002 165	827 002 157	823 002 157	-	-	-	-
19,05	0.750	826 002 166	827 002 158	823 002 158	-	-	-	-
19,50	0.768	826 002 167	827 002 159	823 002 159	-	-	-	-
20,00	0.787	826 002 168	827 002 160	823 002 160	824 002 120	824 002 320	-	-
21,00	0.827	826 002 169	827 002 161	823 002 161	824 002 121	824 002 321	-	-
21,30	0.839	826 002 170	827 002 162	823 002 162	824 002 122	824 002 322	-	-
21,70	0.854	826 002 171	827 002 163	823 002 163	824 002 123	824 002 323	-	-
22,00	0.866	826 002 172	827 002 164	823 002 164	824 002 124	824 002 324	-	-
22,22	0.875	826 002 173	827 002 165	823 002 165	824 002 125	824 002 325	-	-
22,23	0.875	826 002 174	827 002 166	823 002 166	824 002 126	824 002 326	-	-
22,55	0.888	826 002 175	827 002 167	823 002 167	824 002 127	824 002 327	-	-
23,00	0.906	826 002 176	827 002 168	823 002 168	824 002 128	824 002 328	-	-
24,00	0.945	826 002 177	827 002 169	823 002 169	824 002 129	824 002 329	-	-
24,13	0.950	826 002 178	827 002 170	823 002 170	824 002 130	824 002 330	-	-
25,00	0.984	826 002 179	827 002 171	823 002 171	824 002 131	824 002 331	-	-
25,25	0.994	826 002 180	827 002 172	823 002 172	824 002 132	824 002 332	-	-
25,40	1.000	826 002 181	827 002 173	823 002 173	824 002 133	824 002 333	-	-
26,00	1.024	826 002 182	827 002 174	823 002 174	824 002 134	824 002 334	-	-
26,70	1.051	826 002 183	827 002 175	823 002 175	824 002 135	824 002 335	-	-
26,90	1.059	826 002 184	827 002 176	823 002 176	824 002 136	824 002 336	-	-
27,00	1.063	826 002 185	827 002 177	823 002 177	824 002 137	824 002 337	-	-
27,20	1.071	826 002 186	827 002 178	823 002 178	824 002 138	824 002 338	-	-
28,00	1.102	826 002 187	827 002 179	823 002 179	824 002 139	824 002 339	-	-
29,00	1.142	826 002 188	827 002 180	823 002 180	824 002 140	824 002 340	-	-
30,00	1.181	826 002 189	827 002 181	823 002 181	824 002 141	824 002 341	-	-
30,53	1.202	826 002 190	827 002 182	823 002 182	824 002 142	824 002 342	-	-
31,75	1.250	826 002 191	827 002 183	823 002 183	824 002 143	824 002 343	-	-
31,80	1.252	826 002 192	827 002 184	823 002 184	824 002 144	824 002 344	-	-
32,00	1.260	826 002 193	827 002 185	823 002 185	824 002 145	824 002 345	-	-
33,00	1.299	826 002 194	827 002 186	823 002 186	824 002 146	824 002 346	-	-
33,40	1.315	826 002 195	827 002 187	823 002 187	824 002 147	824 002 347	-	-
33,70	1.327	826 002 196	827 002 188	823 002 188	824 002 148	824 002 348	-	-
34,00	1.339	826 002 197	827 002 189	823 002 189	824 002 149	824 002 349	-	-
35,00	1.378	826 002 198	827 002 190	823 002 190	824 002 150	824 002 350	-	-
36,00	1.417	826 002 199	827 002 191	823 002 191	824 002 151	824 002 351	-	-
38,00	1.496	826 002 200	827 002 192	823 002 192	824 002 152	824 002 352	-	-
38,10	1.500	826 002 201	827 002 193	823 002 193	824 002 153	824 002 353	-	-
40,00	1.575	-	827 002 194	823 002 194	824 002 154	824 002 354	-	-
41,00	1.614	-	827 002 195	823 002 195	824 002 155	824 002 355	-	-
42,00	1.654	-	827 002 196	823 002 196	824 002 156	824 002 356	-	-
42,16	1.660	-	827 002 197	823 002 197	824 002 157	824 002 357	-	-
42,30	1.665	-	827 002 198	823 002 198	824 002 158	824 002 358	-	-
42,40	1.669	-	827 002 199	823 002 199	824 002 159	824 002 359	-	-
42,70	1.681	-	827 002 200	823 002 200	824 002 160	824 002 360	-	-
43,00	1.693	-	827 002 201	823 002 201	824 002 161	824 002 361	-	-
43,20	1.701	-	827 002 202	823 002 202	824 002 162	824 002 362	-	-
44,00	1.732	-	827 002 203	823 002 203	824 002 163	824 002 363	-	-
44,45	1.750	-	827 002 204	823 002 204	824 002 164	824 002 364	-	-
44,50	1.752	-	827 002 205	823 002 205	824 002 165	824 002 365	-	-
45,00	1.772	-	827 002 206	823 002 206	824 002 166	824 002 366	-	-
45,80	1.803	-	827 002 207	823 002 207	824 002 167	824 002 367	-	-
48,00	1.890	-	827 002 208	823 002 208	824 002 168	824 002 368	-	-
48,26	1.900	-	827 002 209	823 002 209	824 002 169	824 002 369	-	-
48,30	1.902	-	827 002 210	823 002 210	824 002 170	824 002 370	-	-
48,60	1.913	-	827 002 211	823 002 211	824 002 171	824 002 371	-	-
50,00	1.969	-	827 002 212	823 002 212	824 002 172	824 002 372	825 002 120	825 002 320
50,80	2.000	-	827 002 213	823 002 213	824 002 173	824 002 373	825 002 121	825 002 321
51,00	2.008	-	827 002 214	823 002 214	824 002 174	824 002 374	825 002 122	825 002 322
52,00	2.047	-	827 002 215	823 002 215	824 002 175	824 002 375	825 002 123	825 002 323
53,00	2.087	-	827 002 216	823 002 216	824 002 176	824 002 376	825 002 124	825 002 324
54,00	2.126	-	827 002 217	823 002 217	824 002 177	824 002 377	825 002 125	825 002 325
57,00	2.244	-	827 002 218	823 002 218	824 002 178	824 002 378	825 002 126	825 002 326
60,00	2.363	-	827 002 219	823 002 219	824 002 179	824 002 379	825 002 127	825 002 327
60,10	2.366	-	827 002 220	823 002 220	824 002 180	824 002 380	825 002 128	825 002 328

## ЗАКРЫТЫЕ ГОЛОВКИ ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ

ВНЕШ. ДИАМЕТР ТРУБЫ		OW 38S		OW 76S		OW 65		OW 115/115S "S" (УЗКАЯ)		OW 115/115S "W" (ШИРОКАЯ)		OW 170 "S" (УЗКАЯ)		OW 170 "W" (ШИРОКАЯ)	
[ММ]	[ДЮЙМ]	КОД		КОД		КОД		КОД		КОД		КОД		КОД	
60,30	2.374	-		827 002 221		823 002 221		824 002 181		824 002 381		825 002 129		825 002 329	
60,45	2.380	-		827 002 222		823 002 222		824 002 182		824 002 382		825 002 130		825 002 330	
60,50	2.382	-		827 002 223		823 002 223		824 002 183		824 002 383		825 002 131		825 002 331	
63,00	2.480	-		827 002 224		823 002 224		824 002 184		824 002 384		825 002 132		825 002 332	
63,20	2.488	-		827 002 225		823 002 225		824 002 185		824 002 385		825 002 133		825 002 333	
63,50	2.500	-		827 002 226		823 002 226		824 002 186		824 002 386		825 002 134		825 002 334	
65,00	2.559	-		827 002 227		823 002 227		824 002 187		824 002 387		825 002 135		825 002 335	
70,00	2.756	-		827 002 228		823 002 228		824 002 188		824 002 388		825 002 136		825 002 336	
70,20	2.764	-		827 002 229		823 002 229		824 002 189		824 002 389		825 002 137		825 002 337	
73,00	2.874	-		827 002 230		-		824 002 190		824 002 390		825 002 138		825 002 338	
73,03	2.875	-		827 002 231		-		824 002 191		824 002 391		825 002 139		825 002 339	
73,15	2.880	-		827 002 232		-		824 002 192		824 002 392		825 002 140		825 002 340	
75,00	2.953	-		827 002 233		-		824 002 193		824 002 393		825 002 141		825 002 341	
76,00	2.992	-		827 002 234		-		824 002 194		824 002 394		825 002 142		825 002 342	
76,10	2.996	-		827 002 235		-		824 002 195		824 002 395		825 002 143		825 002 343	
76,20	3.000	-		827 002 236		-		824 002 196		824 002 396		825 002 144		825 002 344	
76,30	3.004	-		827 002 237		-		824 002 197		824 002 397		825 002 145		825 002 345	
80,00	3.150	-		-		-		824 002 198		824 002 398		825 002 146		825 002 346	
82,00	3.228	-		-		-		824 002 199		824 002 399		825 002 147		825 002 347	
82,30	3.240	-		-		-		824 002 200		824 002 400		825 002 148		825 002 348	
85,00	3.346	-		-		-		824 002 201		824 002 401		825 002 149		825 002 349	
85,90	3.382	-		-		-		824 002 202		824 002 402		825 002 150		825 002 350	
88,90	3.500	-		-		-		824 002 203		824 002 403		825 002 151		825 002 351	
89,00	3.504	-		-		-		824 002 204		824 002 404		825 002 152		825 002 352	
89,10	3.508	-		-		-		824 002 205		824 002 405		825 002 153		825 002 353	
90,00	3.543	-		-		-		824 002 206		824 002 406		825 002 154		825 002 354	
93,00	3.661	-		-		-		824 002 207		824 002 407		825 002 155		825 002 355	
95,00	3.740	-		-		-		824 002 208		824 002 408		825 002 156		825 002 356	
100,00	3.937	-		-		-		824 002 209		824 002 409		825 002 157		825 002 357	
101,60	4.000	-		-		-		824 002 210		824 002 410		825 002 158		825 002 358	
104,00	4.094	-		-		-		824 002 211		824 002 411		825 002 159		825 002 359	
108,00	4.252	-		-		-		824 002 212		824 002 412		825 002 160		825 002 360	
110,00	4.331	-		-		-		824 002 213		824 002 413		825 002 161		825 002 361	
113,50	4.468	-		-		-		824 002 214		824 002 414		825 002 162		825 002 362	
114,00	4.488	-		-		-		824 002 215		824 002 415		825 002 163		825 002 363	
114,30	4.500	-		-		-		824 002 216		824 002 416		825 002 164		825 002 364	
115,00	4.528	-		-		-		824 002 217		824 002 417		825 002 165		825 002 365	
125,00	4.921	-		-		-		-		-		825 002 166		825 002 366	
127,00	5.000	-		-		-		-		-		825 002 167		825 002 367	
127,05	5.002	-		-		-		-		-		825 002 168		825 002 368	
129,00	5.079	-		-		-		-		-		825 002 169		825 002 369	
133,00	5.236	-		-		-		-		-		825 002 170		825 002 370	
139,70	5.500	-		-		-		-		-		825 002 171		825 002 371	
141,30	5.563	-		-		-		-		-		825 002 172		825 002 372	
152,40	6.000	-		-		-		-		-		825 002 173		825 002 373	
154,00	5.063	-		-		-		-		-		825 002 174		825 002 374	
159,00	6.260	-		-		-		-		-		825 002 175		825 002 375	
165,10	6.500	-		-		-		-		-		825 002 176		825 002 376	
165,20	6.504	-		-		-		-		-		825 002 177		825 002 377	
168,30	6.626	-		-		-		-		-		825 002 178		825 002 378	
170,00	6.693	-		-		-		-		-		825 002 179		825 002 379	

**ЗАКРЫТЫЕ ГОЛОВКИ ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ**

## Заготовки зажимных вставок

Идеальное решение для специальных случаев применения. Полностью закрытые зажимные вставки для самостоятельного вытачивания на индивидуальные диапазоны диаметров.

ИЗДЕЛИЕ	КОД		КГ
Заготовка зажимной вставки для OW 38S, 2 части	826 002 210		
Заготовка зажимной вставки для OW 76S, 2 части	827 002 241		0,280
Заготовка зажимной вставки для OW 115/115S "S" (узкая), 2 части	824 002 220		0,590
Заготовка зажимной вставки для OW 115/115S "W" (широкая), 2 части	824 002 420		1,445
Заготовка зажимной вставки для OW 65, 2 части	823 002 230		0,256
Заготовка зажимной вставки для OW 170 "S" (узкая), 2 части	825 002 185		1,010
Заготовка зажимной вставки для OW 170 "W" (широкая), 2 части	825 002 385		



Заготовки зажимных вставок

## Упаковки для зажимных вставок

Все зажимные вставки поставляются попарно в пластиковой оболочке. При потере оригинальной упаковки можно заказать запасную.

ИЗДЕЛИЕ	КОД		КГ
Упаковка для зажимной вставки OW 38S	826 002 010		0,019
Упаковка для зажимной вставки OW 76S/OW 65	827 002 010		0,065
Упаковка для зажимной вставки OW 115 "S" (узкая)	824 002 010		0,101
Упаковка для зажимной вставки OW 115 "W" (широкая)	824 002 011		0,129



Упаковки для зажимных вставок

## Запасные прижимные элементы

Прижимные элементы имеются во всех зажимных вставках компании Orbitalum и предназначены для компенсации допуска при зажиме труб, имеющих допуски.

ИЗДЕЛИЕ	КОД		КГ
Запасной прижимной элемент M4 для зажимной вставки OW 38S/OW 76S/OW 65	826 020 019		0,001
Запасной прижимной элемент M6 для зажимной вставки OW 115/OW 170	823 020 057		0,001



Запасные прижимные элементы

## Пластиковый чемодан для зажимных вставок

С отсеками. Для размещения до 40 стандартных зажимных вставок.

ИЗДЕЛИЕ	РАЗМЕЩЕНИЕ ЗАЖИМНЫХ ВСТАВОК [ЧИСЛО ПАР]	КОД		КГ
Пластиковый чемодан для зажимных вставок для OW 38S	20	826 020 001		0,350
Пластиковый чемодан для зажимных вставок для OW 65 и OW 76S	40	827 020 006		1,388
Пластиковый чемодан для зажимных вставок для OW 115 и OW 115S	20	824 020 002		1,443



Пластиковый чемодан для зажимных вставок для OW 115 (без зажимных вставок)



Вставки для полостей фасонных деталей

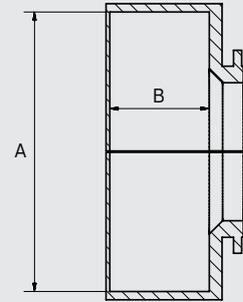
## Вставки для полостей фасонных деталей

Зажимные вставки для сварки фасонных деталей (например, фланцев, фланцевых колец и резьбовых соединений в пищевой промышленности).

1 вставка для полостей состоит из 2 получашек.

Размеры различных вставок для полостей:

ORBIWELD		РАЗМЕР "А"(Ø)	РАЗМЕР "В"
<b>385</b>	[мм]	85,0	30,0
	[дюйм]	3.346	1.181
<b>65</b>	[мм]	125,0	30,0
	[дюйм]	4.921	1.181
<b>76S</b>	[мм]	130,0	35,0
	[дюйм]	5.118	1.378
<b>115/115S</b>	[мм]	179,0	39,0
	[дюйм]	7.047	1.535
<b>170</b>	[мм]	214,0	44,0
	[дюйм]	8.425	1.732



ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Вставка для полостей фасонных деталей для OW 385	<b>826 050 010</b>	0,146
Вставка для полостей фасонных деталей для OW 76S	<b>827 050 007</b>	0,266
Вставка для полостей фасонных деталей для OW 65	<b>823 050 010</b>	0,612
Вставка для полостей фасонных деталей для OW 115 и OW 115S	<b>824 050 003</b>	0,660
Вставка для полостей фасонных деталей для OW 170	<b>825 050 002</b>	0,852



Т-образные зажимные кулачки

## Т-образные зажимные кулачки

Зажимные кулачки с возможностью зажима трубы с расширенным концом и привариваемой трубы.

Для каждого задания и размера необходим полный комплект Т-образных зажимных кулачков, 1 набор адаптеров для электродов (стр. 36), а также 1 стандартная зажимная вставка (со стр. 30) (заказываются отдельно).

**При заказе запросить у нас соответствующий опросный бланк и передать нам вместе с чертежом.**

Стандартные зажимные вставки для других головок для орбитальной сварки по запросу.  
**Внутреннее центрирующее устройство с формовочным устройством по запросу.**

ИЗДЕЛИЕ	ВНЕС. ДИАМЕТР ТРУБЫ МАКС. [ММ]	ВНЕС. ДИАМЕТР ТРУБЫ МАКС. [ДЮЙМ]	КОД	КГ
Т-образные зажимные кулачки для OW 385	16,00	0.630	<b>826 050 038</b>	
Т-образные зажимные кулачки для OW 76S	48,30	1.902	<b>827 050 005</b>	0,720
Т-образные зажимные кулачки для OW 115/115S	85,00	3.346	<b>824 050 004</b>	1,825
Т-образные зажимные кулачки для OW 170	154,00	6.063	<b>825 050 003</b>	3,700

## Вставки для сварки колен

Для приваривания стандартных колен без прямого торца к трубам. При использовании этих вставок на одной стороне сварочной головки (справа или слева) обеспечивается только газовая защита вокруг колена; зажим не осуществляется, поэтому колено необходимо прихватывать.

Вставка состоит из:

- 2 половины основного крепления, независимо от диаметра трубы
- 2 половины крышки, в зависимости от диаметра трубы\*

### Основное крепление/крышка

Крышки вставляются в основное крепление, их можно произвольно поворачивать, поэтому возможен любой угол выхода колена из сварочной головки. Привариваемая труба на противоположной стороне сварочной головки крепится с помощью стандартной зажимной вставки (стандартная зажимная вставка не входит в объем поставки).

### Крышка колена для OW 38S

У сварочной головки OW 38S изготовленные по заказу клиента крышки (2 половины) вставляются непосредственно в головку без основного крепления. Поэтому основное крепление не требуется.

При заказе указать или предоставить следующее:

- Нужный внешний диаметр трубы и внутренний радиус трубы.
- **Чертеж колена или образец детали — соответствующий шаблон чертежа можно предварительно запросить у нас.** Затем мы проверяем, надо ли дополнительно использовать адаптер для электродов.



Вставки для сварки колен  
(основное крепление/крышка)

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Крышка колена OW 38S в сборе*	826 050 031	0,017
Основное крепление вставки для колен для OW 76S	827 002 018	0,150
Крышка вставки для колен для OW 76S	827 050 021	0,030
Основное крепление вставки для колен для OW 65	823 050 029	0,089
Крышка вставки для колен для OW 65*	823 050 030	0,028
Основное крепление вставки для колен для OW 115 и OW 115S	824 050 006	0,150
Крышка вставки для колен для OW 115S*	828 050 016	0,054
Крышка вставки для колен для OW 115*	824 050 020	0,050
Основное крепление вставки для колен для OW 170	825 050 005	0,250
Крышка вставки для колен для OW 170*	825 050 020	0,045

\* При заказе предоставить чертеж колена или образец детали.



Адаптеры для электродов для OW 38S, OW 76S



Адаптеры для электродов для OW 170



Адаптеры для сварки торцовых швов (без ротора)



Адаптеры для сварки внутренних швов (без ротора)

## Адаптеры для электродов

Прочный латунный адаптер для бокового смещения вольфрамового электрода. Можно заказать в комплекте или отдельно. Учитывайте то, что максимальный диаметр свариваемых труб при использовании адаптера для электродов уменьшается.

Состав полных комплектов:

- Базовая часть для выносных элементов
- Для 1 выносного элемента 15°, 30°, 45° и 90°

АДАПТЕРЫ ДЛЯ ЭЛЕКТРОДОВ ДЛЯ ДИАМЕТРА ТРУБЫ ДО	[ММ]	[ДЮЙМ]
OW 38S	16,0	0.630
OW 76S	48,0	1.890
OW 65	48,0	1.890
OW 115 / OW 115S	82,0	3.228
OW 170	146,0	5.748

КОМПЛЕКТЫ АДАПТЕРОВ ДЛЯ ЭЛЕКТРОДОВ	КОД		КГ
Адаптер для электродов OW 38S, комплект	826 050 034		0,033
Адаптер для электродов OW 76S, комплект	827 050 027		0,089
Адаптер для электродов OW 65, комплект	823 050 028		0,045
Адаптер для электродов OW 115 и OW 115S, комплект	824 050 021		0,064
Адаптер для электродов OW 170, комплект	825 050 022		0,094

ОТДЕЛЬНЫЕ ДЕТАЛИ ДЛЯ OW 38S			
Базовая часть для адаптера для электродов OW 38S	826 004 003		0,013
Выносной элемент 10 мм/0.394", 15° для адаптера для электродов OW 38S	823 004 008		0,005
Выносной элемент 10 мм/0.394", 30° для адаптера для электродов OW 38S	823 004 009		0,005
Выносной элемент 10 мм/0.394", 45° для адаптера для электродов OW 38S	823 004 010		0,005

ОТДЕЛЬНЫЕ ДЕТАЛИ ДЛЯ OW 76S			
Базовая часть для адаптера для электродов OW 76S	827 004 003		0,024
Выносной элемент 15 мм/0.591", 15°/90° для адаптера для электродов OW 76S	823 004 002		0,005
Выносной элемент 15 мм/0.591", 30°/90° для адаптера для электродов OW 76S	823 004 003		0,005
Выносной элемент 15 мм/0.591", 45°/90° для адаптера для электродов OW 76S	823 004 004		0,005

ОТДЕЛЬНЫЕ ДЕТАЛИ ДЛЯ OW 65			
Базовая часть для адаптера для электродов OW 65	823 004 011		0,018
Выносной элемент 15 мм/0.591", 15°/90° для адаптера для электродов OW 65	823 004 002		0,003
Выносной элемент 15 мм/0.591", 30°/90° для адаптера для электродов OW 65	823 004 003		0,003
Выносной элемент 15 мм/0.591", 45°/90° для адаптера для электродов OW 65	823 004 004		0,003

ОТДЕЛЬНЫЕ ДЕТАЛИ ДЛЯ OW 115 И OW 115S			
Базовая часть для адаптера для электродов OW 115 и OW 115S	824 004 004		0,037
Выносной элемент 25 мм/0.984", 15°/90° для адаптера для электродов OW 115/115S	823 004 006		0,009
Выносной элемент 25 мм/0.984", 30°/90° для адаптера для электродов OW 115/115S	823 004 005		0,009
Выносной элемент 25 мм/0.984", 45°/90° для адаптера для электродов OW 115/115S	823 004 007		0,009

ОТДЕЛЬНЫЕ ДЕТАЛИ ДЛЯ OW 170			
Базовая часть для адаптера для электродов OW 170	825 004 001		0,067
Выносной элемент 25 мм/0.984", 15°/90° для адаптера для электродов OW 170	823 004 006		0,009
Выносной элемент 25 мм/0.984", 30°/90° для адаптера для электродов OW 170	823 004 005		0,009
Выносной элемент 25 мм/0.984", 45°/90° для адаптера для электродов OW 170	823 004 007		0,009

АДАПТЕРЫ ДЛЯ ЭЛЕКТРОДОВ ДЛЯ СВАРКИ ТОРЦОВЫХ ШВОВ*			
Адаптер для электродов OW 38S, торцовый шов, комплект	826 050 036		
Адаптер для электродов OW 76S, торцовый шов, комплект	827 050 038		0,045
Адаптер для электродов OW 65, торцовый шов, комплект	823 050 034		0,038
Адаптер для электродов OW 115, торцовый шов, комплект	824 050 022		0,070

АДАПТЕРЫ ДЛЯ ЭЛЕКТРОДОВ ДЛЯ СВАРКИ ВНУТРЕННИХ ШВОВ*			
Адаптер для электродов OW 38S, внутренний шов, комплект	826 050 037		
Адаптер для электродов OW 76S, внутренний шов, комплект	827 050 039		0,071
Адаптер для электродов OW 115, внутренний шов, комплект	824 050 023		0,193

\* Другие адаптеры для электродов для других сварочных головок по запросу.

## Настольные крепления

Практичное и стабильное настольное крепление из алюминия (элаксированного). Крепление позволяет удобно и надежно откладывать и фиксировать головки для орбитальной сварки ORBIWELD.

С помощью встроенного настольного зажима крепление можно быстро и просто устанавливать на рабочую плиту. Благодаря этому можно прочно зафиксировать сварочную головку в креплении при ее стационарном применении — также идеальное решение для кратковременного откладывания сварочной головки между отдельными операциями сварки.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		НАСТОЛЬНЫЕ КРЕПЛЕНИЯ	
Размеры (д х ш х в)		180 x 140 x 185 мм 7.1" x 5.5" x 7.3"	
Ширина зажима (от кромки стола до максимально выдвинутой струбцины)		макс. 65 мм / 2.56"	
ИЗДЕЛИЕ	КОД		КГ
Настольное крепление для OW 38S, OW 76S	<b>826 030 006</b>		1,250
Настольное крепление для OW 65, OW 115, OW 115S, OW 170	<b>823 030 006</b>		1,070



Настольные крепления

## Прочие принадлежности для орбитальной сварки

- Заточные станки для электродов ESG, см. стр. 63
- Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax, см. стр. 68
- Формовочный набор ORBIPURGE, см. стр. 70
- Удлинитель для пакета шлангов, см. стр. 70
- Набор для осмотра, см. стр. 71
- Вольфрамовые электроды WS2, см. стр. 71

# 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

# НХ 16Р

## Закрытая головка для орбитальной сварки

Головка для орбитальной сварки НХ 16Р для компактных холодильных установок задает новые масштабы! НХ означает "Heat Exchanger" (теплообменник); эта головка предназначена для сварки предварительно смонтированных колен в тесных пучках труб пластинчатых теплообменников. Для этого случая применения на сегодня в мире нет сравнимых по эффективности решений!



**Все имеющиеся на рынке закрытые головки для орбитальной сварки или открытые сварочные клещи из-за их типоразмера не подходят для их расположения между отдельными трубами пластинчатых теплообменников.**

НХ 16Р зарабатывает баллы в плане экономичности и эффективности по сравнению с имеющимися в продаже машинами сразу по нескольким аспектам: Выходы труб теплообменника можно перед сваркой полностью укомплектовать коленами и сваривать в любой последовательности. На обычные орбитальные клещи распространяется следующее правило: вставить колено – сварить – вставить колено – ..., всегда от середины трубной решетки наружу. Если затем во время проверки качества будет обнаружена неправильная сварка, то с учетом недоступности в самом неблагоприятном случае (неправильная сварка в середине пучка) необходимо отсоединить и заново сварить все колена. При использовании головки НХ достаточно заменить соответствующее колено. Это

конструктивное преимущество делает орбитальную систему, кроме того, идеальным инструментом для непревзойденного с точки зрения затрат ремонта.

Головка весит всего 1,5 кг (3.3 фунта) – в отличие от открытых клещей с, к тому же, неудобным пакетом шлангов в НХ встроены все разъемы для тока, газа и охлаждающей воды.

Все источники тока для орбитальной сварки автоматически распознают головку с ее свойствами, поэтому оператор перед началом сварки должен только вызвать свою заданную сварочную программу и запустить процесс сварки.

Традиционно теплообменники для холодильных установок изготавливались из меди и спаивались с коленами труб. Высокая цена на медь побудила производителей перейти на нержавеющую сталь. Нержавеющую сталь можно экономично, надежно и высококачественно соединять только путем сварки воль-

фрамовым электродом в среде инертного газа (WIG) в сочетании с механической орбитальной сваркой.

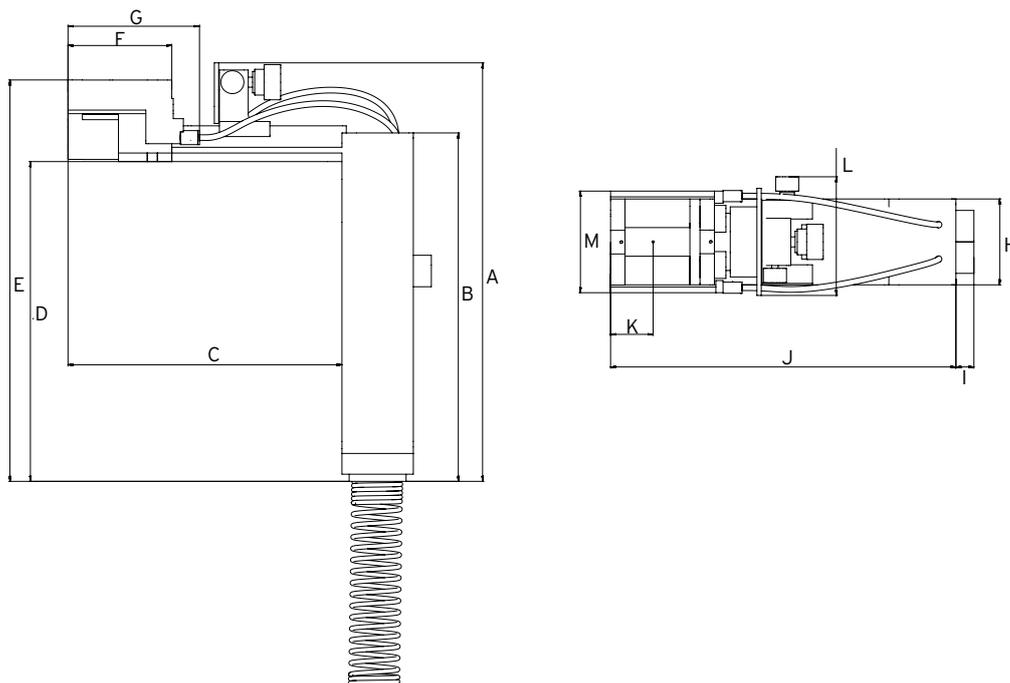
### ДРУГИЕ СВОЙСТВА:

- Высокая предельная нагрузка благодаря основной пластине с водяным охлаждением и корпусу ротора
- Возможно горизонтальное, вертикальное и наклонное положение при сварке
- Очень прочная конструкция и эргономичный дизайн
- Простой и быстрый монтаж на трубе
- Самоудерживающаяся с помощью запатентованной фиксации поршня сварочная головка экономит до 80% времени подготовки
- Пневматический зажим обеспечивает простой монтаж на коленах трубы
- Внешний упор для юстировки положения электрода

<b>ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ</b>	<b>HX 16P</b>
Код	848 000 001
Внеш. диаметр трубы, мин.-макс.*	15 - 16,8 мм 0.591" - 0.661"
<b>ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ</b>	<b>HX 16P</b>
Диаметр электрода	1,6 мм 0.063"
Вес	1,5 кг 3.3 фунта
Длина пакета шлангов	7,5 м 24.6 фута
<b>ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ</b>	<b>ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ КОРОБКА</b>
Входная среда	Аргон
Рекомендуемое входное давление	8 бар/116 PSI
<b>ОБЪЕМ ПОСТАВКИ</b>	<b>HX 16P</b>
Включая:	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 1 головка для орбитальной сварки HX 16P</li> <li>• 1 транспортировочный чемодан</li> <li>• 1 пневматическая коробка</li> <li>• 1 шланг (3 м/9.84 фута) для пневматической коробки</li> <li>• 1 пара откидных скоб для труб с внешним диаметром до 16,80 мм (0.661")</li> <li>• 1 упор для колена</li> <li>• 1 набор инструментов</li> <li>• 1 руководство по эксплуатации и список запчастей</li> </ul>
Подходящие принадлежности (имеются опционально):	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Зажимные вставки</li> <li>• Редуктор давления аргона для HX 16P</li> <li>• Кабель заземления</li> <li>• Вольфрамовые электроды WS2</li> <li>• Заточные станки для электродов ESG</li> </ul>
<b>РАЗМЕРЫ</b>	<b>HX 16P</b>
Размер "А"	292,50 мм / 11.516"
Размер "В"	243,50 мм / 9.587"
Размер "С"	194,00 мм / 7.638"
Размер "D"	223,50 мм / 8.799"
Размер "E"	285,00 мм / 11.220"
Размер "F"	80,00 мм / 3.150"
Размер "G"	95,00 мм / 3.740"
Размер "H"	60,00 мм / 2.362"
Размер "I"	11,00 мм / 0.433"
Размер "J"	244,00 мм / 9.606"
Размер "K"	34,00 мм / 1.339"
Размер "L"	82,92 мм / 3.265"
Размер "M"	71,00 мм / 2.795"



\* Другие размеры по запросу



## Закрытая головка для орбитальной сварки

### НХ 16Р

Свойства и области применения, см. стр. 39.

#### Объем поставки включает в себя:

- 1 головка для орбитальной сварки НХ 16Р
- 1 транспортировочный чемодан
- 1 пневматическая коробка
- 1 шланг (3 м/9.84 фута) для пневматической коробки
- 1 пара откидных скоб для труб с внешним диаметром до 16,80 мм (0.661")
- 1 упор для колена
- 1 набор инструментов
- 1 руководство по эксплуатации и список запчастей

**Следующие принадлежности обязательно необходимы для применения головок для орбитальной сварки НХ, их необходимо заказывать отдельно:**

- Зажимные вставки, см. стр. 42
- Кабель заземления, см. стр. 70

ИЗДЕЛИЕ	КОД	ВЕС МАШИНЫ КГ	ВЕС ПРИ ПОСТАВКЕ КГ
Головка для орбитальной сварки НХ 16Р	848 000 001		15,600

#### Подходящие принадлежности (имеются опционально):

- Зажимные вставки, см. стр. 42
- Редуктор давления аргона для НХ 16Р, см. стр. 42
- Кабель заземления, см. стр. 70
- Вольфрамовые электроды WS2, см. стр. 71
- Заточные станки для электродов ESG, см. стр. 63



НХ 16Р



Пневматическая коробка



Зажимные вставки для HX 16P

## Принадлежности для HX

### Зажимные вставки для HX 16P

Из нержавеющей стали.

Для каждого диаметра трубы необходимы 2 зажимные вставки.

ИЗДЕЛИЕ	ВНЕШ. ДИАМЕТР ТРУБЫ [ММ]	ВНЕШ. ДИАМЕТР ТРУБЫ [ДЮЙМ]	КОД	КГ
Зажимная вставка для HX 16P	15,80	0.622	848 002 313	
Зажимная вставка для HX 16P	15,88	0.625	848 002 306	0,002
Зажимная вставка для HX 16P	16,00	0.630	848 002 307	0,002
Зажимная вставка для HX 16P	16,20	0.638	848 002 308	
Зажимная вставка для HX 16P	16,30	0.642	848 002 309	0,002
Зажимная вставка для HX 16P	16,50	0.650	848 002 310	
Зажимная вставка для HX 16P	16,60	0.654	848 002 311	
Зажимная вставка для HX 16P	16,80	0.661	848 002 314	



Редуктор давления аргона для HX 16P

### Редуктор давления аргона для HX 16P

Регулируемый редуктор давления аргона для пневматического зажима HX 16P.

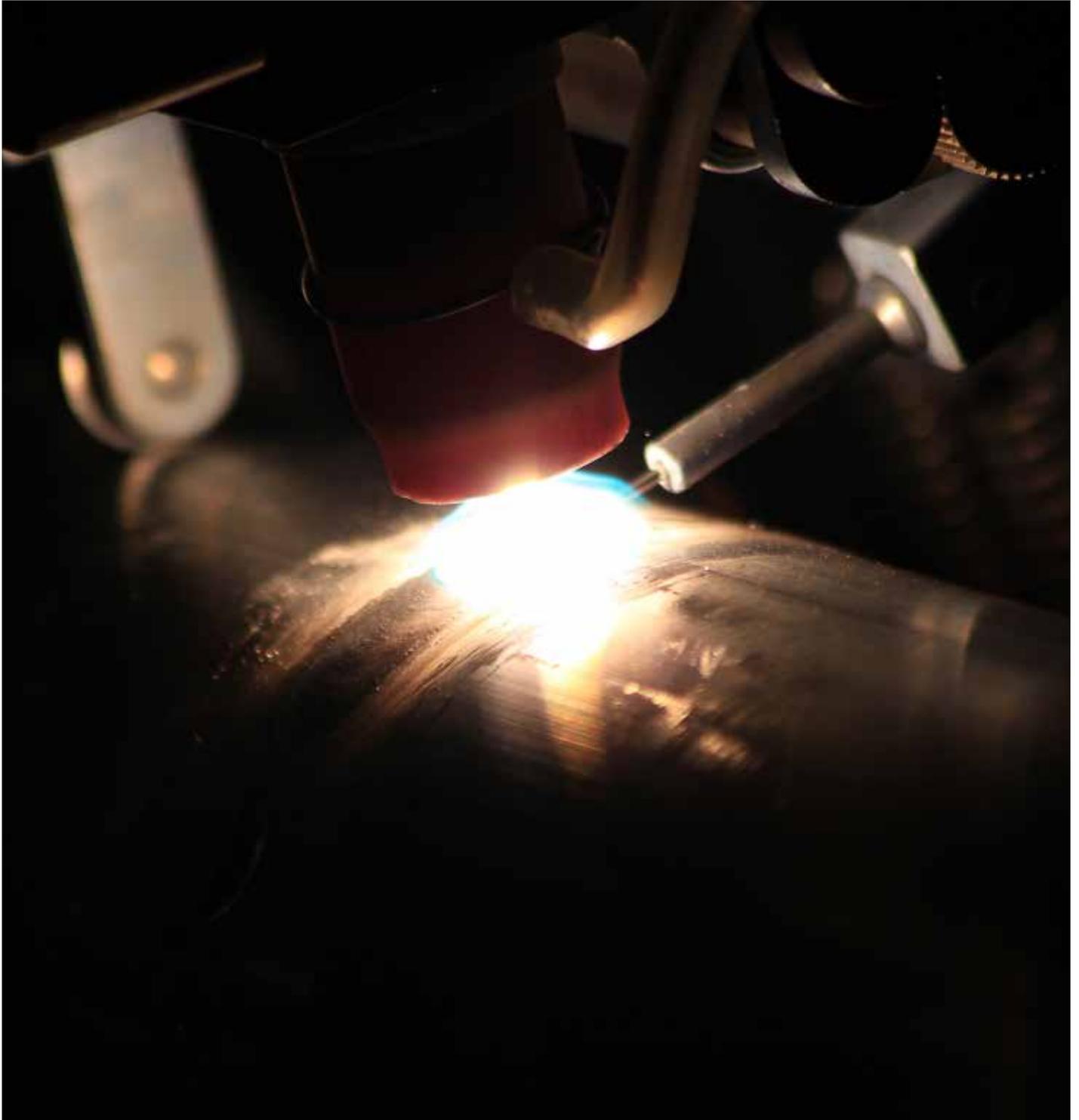
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	РЕДУКТОР ДАВЛЕНИЯ АРГОНА ДЛЯ HX 16P
Макс. входное давление	230 бар
Выходное давление	0 - 10 бар
Разъем для баллона	W21,8x1/14"
Разъем для шланга	G 1/4"

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Редуктор давления аргона для HX 16P	888 000 006	1,428

### Прочие принадлежности для орбитальной сварки

- Заточные станки для электродов ESG, см. стр. 63
- Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax, см. стр. 68
- Вольфрамовые электроды WS2, см. стр. 71

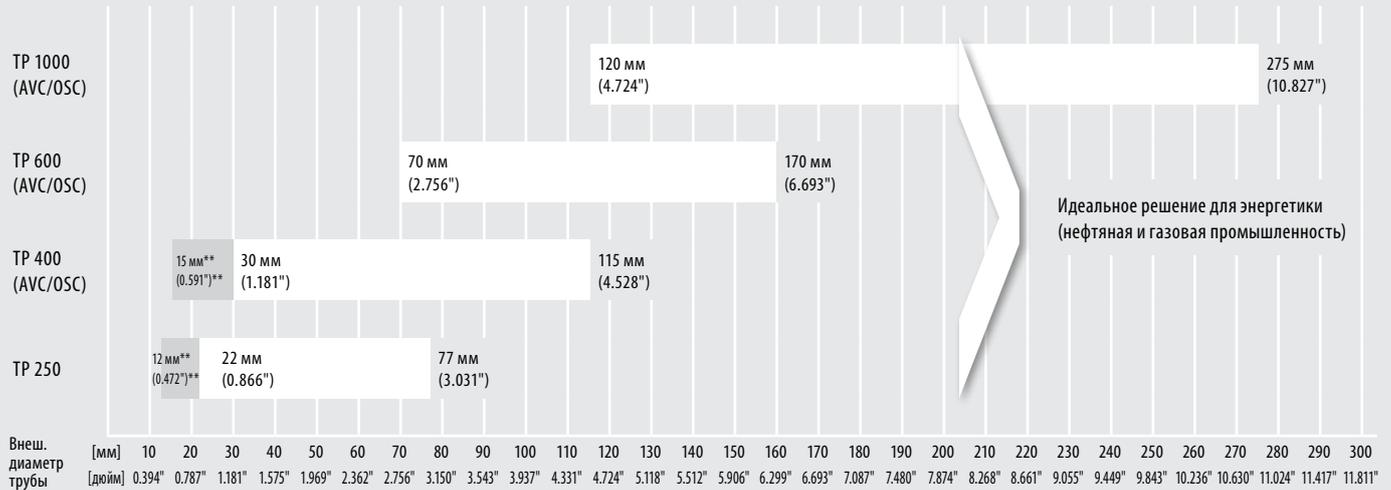
# Открытые клещи для орбитальной сварки



# Обзор открытых клещей для орбитальной сварки

МОДЕЛЬ	ТР 250	ТР 250	ТР 400	ТР 400	ТР 400	ТР 600	ТР 600	ТР 600	ТР 1000	ТР 1000	ТР 1000
СУЗЛОМ ХОЛОДНОЙ ПРОВОЛОКИ (КД):		КД 4		КД3-100	КД3-100		КД3-100	КД3-100		КД3-100	КД3-100
С РЕГУЛИРОВАНИЕМ ДЛИНЫ ДУГИ (АВС) И КОЛЕБАНИЕМ (ОС):					АВС/ОС			АВС/ОС			АВС/ОС
КОД	811 000 001	811 000 005	812 000 001	812 000 006	812 000 002	813 000 001	813 000 005	813 000 002	814 000 001	814 000 005	814 000 002
ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	[мм]	(12)** 22 - 77		(15)** 30 - 115			70 - 170			120 - 275	
	[дюйм]	(0.472)** 0.866 - 3.031		(0.591)** 1.181 - 4.528			2.756 - 6.693			4.724 - 10.827	
ДЛИНА ЭЛЕКТРОДА	[мм]	18 - 32		30 - 55			30 - 55			30 - 55	
	[дюйм]	0.709 - 1.260		1.181 - 2.165			1.181 - 2.165			1.181 - 2.165	
ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ*	[мм]	0,8*		0,8*			0,8*			0,8*	
	[дюйм]	0.031*		0.031*			0.031*			0.031*	

\* Диаметр проволоки 1,0 мм (0.039") имеется отдельно.



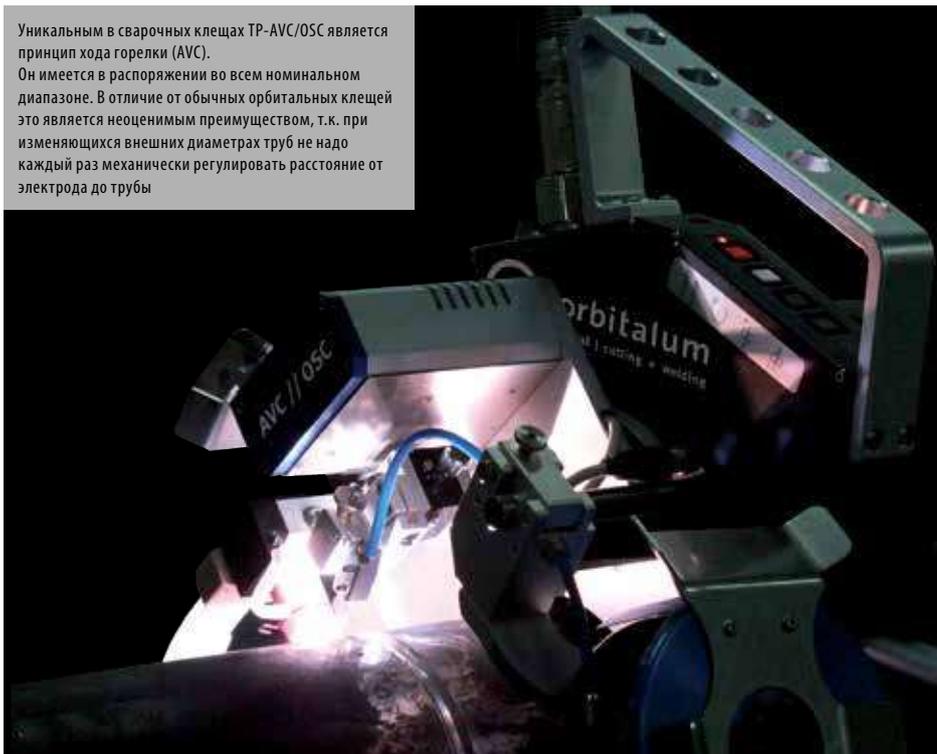
\*\* С принадлежностями

# ORBIWELD TP

## Открытые клещи для орбитальной сварки

Серия ORBIWELD TP имеет уникальный дизайн и функциональность: Благодаря приводному двигателю, полностью встроенному в корпус клещей, реализуется очень компактная конструкция. Кроме того, за счет концепции привода отпадает необходимость в большом и затратном редукторе, используемом в обычных сварочных клещах.

Уникальным в сварочных клещах TP-AVC/OSC является принцип хода горелки (AVC). Он имеется в распоряжении во всем номинальном диапазоне. В отличие от обычных орбитальных клещей это является неоценимым преимуществом, т.к. при изменяющихся внешних диаметрах труб не надо каждый раз механически регулировать расстояние от электрода до трубы



TP 400 AVC/OSC

TP 600



ORBIWELD TP 400 и TP 600 (AVC/OSC) с зажимным устройством для простого и точного выравнивания сварочных клещей (возможность дооснащения для старых моделей)



### СВОЙСТВА СЕРИИ TP:

- Компактная конструкция без мешающих выступов
- Возможность использования с добавкой холодной проволоки или без нее
- Возможность дооснащения узлом холодной проволоки для всех клещей TP
- Катушка для дополнительной проволоки при сварке с холодной проволокой WIG установлена у всех вариантов KD на корпусе клещей. Это предотвращает мешающее скручивание проволоки во время сварки
- Возможность регулировки сопла подачи проволоки по вертикали и по горизонтали
- Открытая система электрической дуги
- Плавно регулируемый зажимной механизм
- Плавно поворачиваемая головка горелки с водяным охлаждением WIG обеспечивает сварку угловыми швами или сварку коротких расширенных концов труб
- Головка горелки WIG закреплена на регулируемых салазках, обеспечивающих точную настройку положения электрода также и во время сварки

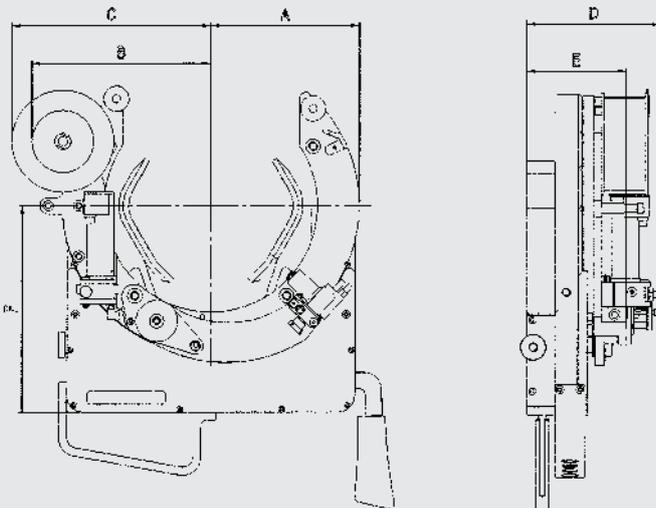
- Настройка зажимного устройства без инструмента на диаметр трубы
- Клещи ORBIWELD TP 250 и TP 1000 стандартно оснащены зажимными пластинами из инструментальной стали, обеспечивающими оптимальное крепление на поверхности трубы (очень хорошие зажимные свойства). Зажим трубы у ORBIWELD TP 400 и TP 600 осуществляется с помощью зажимных кулачков из закаленной инструментальной стали. Эта новая зажимная система, наряду с увеличенным усилием зажима, обеспечивает еще более простое и точное выравнивание сварочных клещей на трубе. Зажимные кулачки для нержавеющей стали имеются опционально. Новое зажимное устройство может быть дооснащено для более старых моделей TP 400 и TP 600
- Клещи TP легко центрируются на трубе и крепятся с помощью зажимного рычага
- Благодаря встроенным непосредственно в корпус клещей кнопкам управления дополнительный пульт дистанционного управления не требуется

### ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВОЙСТВА TP AVC/OSC:

- Колебание (OSC) и регулирование длины дуги (AVC) – только в сочетании с источником сварочного тока ORBIMAT 300 CA AVC/OSC
- Длина дуги механически поддерживается постоянной; у версий AVC/OSC поддержание постоянного расстояния осуществляется автоматически
- Применяется для толстостенных труб (многослойная сварка)
- Возможность двигательного перемещения головки WIG во всем диапазоне номинального диаметра, поэтому дополнительная механическая основная настройка при изменении диаметра трубы не требуется
- Макс. колебание горелки: 20 мм (0.787")
- С установленным непосредственно на сварочной головке устройством подачи холодной проволоки для крепления стандартной катушки диаметром 100 мм/1 кг (3.937"/2.2 фунта)

МОДЕЛЬ	TP 250	TP 250	TP 400	TP 400	TP 400	TP 400	TP 600	TP 600	TP 600	TP 1000	TP 1000	TP 1000	
С узлом холодной проволоки (KD):		<b>KD4</b>		<b>KD3-100</b>	<b>KD3-62</b>	<b>KD3-100</b>		<b>KD3-100</b>	<b>KD3-100</b>		<b>KD3-100</b>	<b>KD3-100</b>	
С регулированием длины дуги (AVC) и колебанием (OSC):						<b>AVC/OSC</b>			<b>AVC/OSC</b>			<b>AVC/OSC</b>	
Код	811 000 001	811 000 005	812 000 001	812 000 006	812 000 005	812 000 002	813 000 001	813 000 005	813 000 002	814 000 001	814 000 005	814 000 002	
Область применения	[мм]	(12)*/22 - 77	(12)*/22 - 77	(15)*/30 - 115	(15)*/30 - 115	(15)*/30 - 115	(15)*/30 - 115	70 - 170	70 - 170	70 - 170	120 - 275	120 - 275	120 - 275
	[дюйм]	(0.472)*/ 0.866 - 3.031	(0.472)*/ 0.866 - 3.031	(0.591)*/ 1.181 - 4.528	(0.591)*/ 1.181 - 4.528	(0.591)*/ 1.181 - 4.528	(0.591)*/ 1.181 - 4.528	2.756 - 6.693	2.756 - 6.693	2.756 - 6.693	4.724 - 10.827	4.724 - 10.827	4.724 - 10.827
Длина электрода	[мм]	18 - 32	18 - 32	30 - 55	30 - 55	30 - 55	30 - 55	30 - 55	30 - 55	30 - 55	30 - 55	30 - 55	
	[дюйм]	0.709 - 1.260	0.709 - 1.260	1.181 - 2.165	1.181 - 2.165	1.181 - 2.165	1.181 - 2.165	1.181 - 2.165	1.181 - 2.165	1.181 - 2.165	1.181 - 2.165	1.181 - 2.165	
Диаметр проволоки*	[мм]	0,8/ 1,0**	0,8/ 1,0**	0,8/ 1,0**	0,8/ 1,0**	0,8/ 1,0**	0,8/ 1,0**	0,8/ 1,0**	0,8/ 1,0**	0,8/ 1,0**	0,8/ 1,0**	0,8/ 1,0**	
	[дюйм]	0.031/ 0.039**	0.031/ 0.039**	0.031/ 0.039**	0.031/ 0.039**	0.031/ 0.039**	0.031/ 0.039**	0.031/ 0.039**	0.031/ 0.039**	0.031/ 0.039**	0.031/ 0.039**	0.031/ 0.039**	
Вес станка без пакета шлангов	[кг]	10,5	12,5	12,5	12,5	18,7	12,7	13,8	22,4	15,5	19,0	40,9	27,5
	[фунт]	23,15	27,56	27,56	27,56	41,23	27,99	30,42	49,38	34,17	41,89	90,17	60,63
Длина пакета шлангов	[м]	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	
	[фут]	24,6	24,6	24,6	24,6	24,6	24,6	24,6	24,6	24,6	24,6	24,6	
Размер "А":	[мм]	86,00	86,00	108,00	108,00	108,00	150,00	147,00	147,00	185,00	215,00	215,00	245,00
	[дюйм]	3.386	3.386	4.252	4.252	4.252	5.906	5.787	5.787	7.283	8.465	8.465	9.646
Размер "В" без холодной проволоки KD:	[мм]	86,00	86,00	108,00	-	-	-	147,00	-	-	215,00	-	-
	[дюйм]	3.386	3.386	4.252	-	-	-	5.787	-	-	8.465	-	-
Размер "С" с холодной проволокой (KD):	[мм]	-	-	-	180,00	155,00	175,00	-	196,00	215,00	-	237,00	274,00
	[дюйм]	-	-	-	7.087	6.102	6.890	-	7.717	8.465	-	9.331	10.787
Размер "D":	[мм]	85,00	85,00	120,00	182,00	120,00	182,00	140,00	140,00	186,00	170,00	170,00	206,00
	[дюйм]	3.346	3.346	4.724	7.165	4.724	7.165	5.512	5.512	7.323	6.693	6.693	8.110
Размер "E":	[мм]	74,00	74,00	90,00	165,00	90,00	165,00	97,00	97,00	172,00	146,00	146,00	191,00
	[дюйм]	2.913	2.913	3.543	6.496	3.543	6.496	3.819	3.819	6.772	5.748	5.748	7.520
Размер "F":	[мм]	125,00	125,00	200,00	200,00	200,00	200,00	202,00	202,00	202,00	270,00	270,00	270,00
	[дюйм]	4.921	4.921	7.874	7.874	7.874	7.874	7.953	7.953	7.953	10.630	10.630	10.630
Встроенный пульт дистанционного управления	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
Головка горелки с водяным охлаждением	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
Поворотный корпус горелки	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
Точная настройка положения электрода	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
Муфта для ручного вращения ротора	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
Плавно регулируемая зажимная система	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
Оptionальное расширение диапазона зажима	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	
Встроенное устройство подачи холодной проволоки	○	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
Внешнее устройство подачи холодной проволоки	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
Точная настройка положения проволоки	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
Регулирование длины дуги AVC***	○	○	○	○	○	●	○	○	●	○	○	●	
Устройство колебания OSC***	○	○	○	○	○	●	○	○	●	○	○	●	

● = Функция есть    ○ = Функции нет    ● = Функция есть только при условиях (дооснащение)    \* С принадлежностями    \*\* Комплекты переоснащения KD имеются опционально (стр. 48)    \*\*\* Можно использовать только в комбинации с источником тока для орбитальной сварки ORBITAT 300 CA AVC/OSC

**РАЗМЕРЫ (ЗНАЧЕНИЯ, СМ. ТАБЛИЦУ):**

**ОБЪЕМ ПОСТАВКИ**

- Включая:
- 1 сварочные клещи ORBIWELD TP
  - 1 транспортировочный чемодан
  - 1 рукоятка (TP 1000: 2 шт.)
  - 1 набор инструментов
  - 1 руководство по эксплуатации и список запчастей
- Подходящие принадлежности (имеются опционально):
- Жимное устройство "V2" (наборы дооснащения)
  - Устройства подачи холодной проволоки KD (наборы дооснащения)
  - Наборы расширительных зажимных пластин
  - Зажимные кулачки с геометрическим замыканием
  - Наборы дополнительных зажимных пластин из нержавеющей стали
  - Наборы зажимных кулачков из нержавеющей стали
  - Наборы расширительных зажимных кулачков из стали и нержавеющей стали
  - Управляющий провод
  - Пульт дистанционного управления
  - Заточные станки для электродов ESG
  - Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax
  - Формовочный набор ORBIPURGE
  - Кабель заземления
  - Удлинитель для пакета шлангов
  - Набор для осмотра
  - Вольфрамовые электроды WS2

**ОТКРЫТЫЕ КЛЕЩИ ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ**

## Открытые клещи для орбитальной сварки OW TP

**ORBIWELD TP 250**  
**ORBIWELD TP 400 (AVC/OSC)**  
**ORBIWELD TP 600 (AVC/OSC)**  
**ORBIWELD TP 1000 (AVC/OSC)**

Свойства и области применения, см. стр. 45.

### Объем поставки включает в себя:

- 1 сварочные клещи ORBIWELD TP 250, TP 400, TP 600 или TP 1000 (AVC/OSC)
- 1 транспортировочный чемодан
- 1 рукоятка (TP 1000: 2 шт.)
- 1 набор инструментов
- 1 руководство по эксплуатации и список запчастей

**Следующие принадлежности обязательно необходимы для применения клещей для орбитальной сварки TP, их необходимо заказывать отдельно:**

- Управляющий провод, см. стр. 50
- Кабель заземления, см. стр. 70

ИЗДЕЛИЕ	СУЗЛОМ ХОЛОДНОЙ ПРОВОЛОКИ (KD)	КОД	ВЕС МАШИНЫ КГ	ВЕС ПРИ ПОСТАВКЕ КГ
Сварочные клещи TP 250	–	811 000 001	10,500	15,600
Сварочные клещи TP 250	KD 4	811 000 005	12,500	20,000
Сварочные клещи TP 400	–	812 000 001	12,500	20,000
Сварочные клещи TP 400	KD3-62	812 000 005	18,700	26,200
Сварочные клещи TP 400	KD3-100	812 000 006	12,500	20,000
Сварочные клещи TP 400 AVC/OSC*	KD3-100	812 000 002	12,700	24,800
Сварочные клещи TP 600	–	813 000 001	13,800	23,600
Сварочные клещи TP 600	KD3-100	813 000 005	22,400	30,000
Сварочные клещи TP 600 AVC/OSC*	KD3-100	813 000 002	15,500	33,300
Сварочные клещи TP 1000	–	814 000 001	19,000	38,000
Сварочные клещи TP 1000	KD3-100	814 000 005	19,800	40,900
Сварочные клещи TP 1000 AVC/OSC*	KD3-100	814 000 002	27,500	45,300

\* Можно использовать только в комбинации с источником тока ORBIMAT CA AVC/OSC (см. со стр. 7).

### Подходящие принадлежности (имеются опционально):

- Зажимное устройство "V2" (наборы дооснащения), см. стр. 49
- Устройства подачи холодной проволоки KD (наборы дооснащения), см. стр. 48
- Наборы расширительных зажимных пластин и зажимные кулачки с геометрическим замыканием, см. стр. 48
- Наборы дополнительных зажимных пластин из нержавеющей стали, см. стр. 49
- Наборы зажимных кулачков из нержавеющей стали; наборы расширительных зажимных кулачков из стали и нержавеющей стали, см. стр. 50
- Кабель заземления, см. стр. 70
- Управляющий провод, см. стр. 50
- Пульт дистанционного управления, см. стр. 12



ORBIWELD TP 250



ORBIWELD TP 400 KD3-100



ORBIWELD TP 400 AVC/OSC



ORBIWELD TP 600



ORBIWELD TP 1000

ОТКРЫТЫЕ КЛЕЩИ ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ

## Принадлежности для ORBIWELD TP

### Устройства подачи холодной проволоки KD (наборы дооснащения)

Объем поставки включает в себя:

- 1 двигатель подачи проволоки Ø 0,8 мм (0.031")
- 1 устройство регулировки проволоки
- 1 сопло подачи проволоки с направляющим каналом (для проволоки Ø 0,8 мм (0.031"))
- 1 крепление для стандартных проволочных катушек Ø 100 мм/1 кг (3.937"/2.2 фунта). KD3-62 для TP 400 включая крепление для специальной проволочной катушки Ø 62 мм (2.440") (пустая катушка)
- 1 внешняя коробка для холодной проволоки (только у KD 4)



KD 4 с открытой крышкой кожуха



KD3-100 со стандартной катушкой Ø 100



Набор переоснащения KD



Наборы расширительных зажимных пластин для ORBIWELD TP 250



Зажимные кулачки с геометрическим замыканием для ORBIWELD TP 250

ИЗДЕЛИЕ	ПРИМЕНЯЕТСЯ С	КОД	КГ
Устройство подачи холодной проволоки KD 4	TP 250	811 050 001	2,110
Устройство подачи холодной проволоки KD3-62 с пустой катушкой	TP 400	812 050 001	5,500
Дополнительная пустая катушка для KD3-62	TP 400	812 018 019	0,038
Устройство подачи холодной проволоки KD3-100*	TP 400*	812 050 061	
Устройство подачи холодной проволоки KD3-100	TP 600	813 050 001	0,680
Устройство подачи холодной проволоки KD3-100	TP 1000	814 050 008	0,720

\* Сварочные клещи должны быть посланы нам для дооснащения.

### Наборы переоснащения KD

Для переоснащения устройства подачи холодной проволоки на проволоку Ø 1,0 мм (0.039").

Заказывайте набор переоснащения KD с кодом 812 050 016 ("версия 1") для

TP 400: до серийного № 930  
 TP 600: до серийного № 705  
 TP 1000: до серийного № 1055

Заказывайте набор переоснащения KD с кодом 812 050 076 ("версия 2") для

TP 400: от серийного № 931  
 TP 600: от серийного № 706  
 TP 1000: от серийного № 1056

ИЗДЕЛИЕ	ПРИМЕНЯЕТСЯ С	КОД	КГ
Набор переоснащения KD на проволоку Ø 1,0 мм (0.039")	TP 250	811 050 046	0,115
Набор переоснащения KD на проволоку Ø 1,0 мм (0.039") V1*	TP 400/600/1000 с AVC/OSC	812 050 016	0,060
Набор переоснащения KD на проволоку Ø 1,0 мм (0.039") V2*	TP 400/600/1000 с AVC/OSC	812 050 076	

\* Учитывайте серийный №, см. сверху.

### Наборы расширительных зажимных пластин и зажимные кулачки с геометрическим замыканием для TP 250

Можно использовать только в комбинации с ORBIWELD TP 250.  
 Для расширения диапазона зажима до мин. Ø 12 мм (0.472").

ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	ВНЕШ. ДИАМЕТР ТРУБЫ [ММ]	ВНЕШ. ДИАМЕТР ТРУБЫ [ДЮЙМ]	КОД	КГ
Набор расширительных зажимных пластин для TP 250 (4 части)	Нержавеющая сталь	12,0 - 45,0	0.472 - 1.772	811 050 002	0,096
Набор расширительных зажимных пластин для TP 250 (4 части)	Закаленная сталь	12,0 - 45,0	0.472 - 1.772	811 050 009	0,023
Зажимные кулачки с геометрическим замыканием для TP 250* (2 части)	Алюминий	12,0 - 22,0	0.472 - 0.866	811 002 001	0,030

\* При заказе указать нужный диаметр.

ОТКРЫТЫЕ КЛЕЩИ ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ

## Наборы дополнительных зажимных пластин из нержавеющей стали

Можно использовать только в комбинации с зажимным устройством "V1" (версия 1). Стандартно зажимные пластины серии TP изготовлены из закаленной инструментальной стали. Для обработки нержавеющей стали мы рекомендуем следующие наборы дополнительных зажимных пластин из нержавеющей стали:

ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	КОД	КГ
Набор дополнительных зажимных пластин для TP 250 (4 части)	Нержавеющая сталь	<b>811 050 006</b>	0,069
Набор дополнительных зажимных пластин для TP 400 (4 части)*	Нержавеющая сталь	<b>812 050 002</b>	0,086
Набор дополнительных зажимных пластин для TP 600 (4 части)*	Нержавеющая сталь	<b>813 050 002</b>	0,112
Набор дополнительных зажимных пластин для TP 1000 (4 части)	Нержавеющая сталь	<b>814 050 001</b>	0,071

\* Дополнительные зажимные пластины для TP 400 и TP 600 можно использовать со всеми машинами до 11/2013 года выпуска. Для более новых машин заказывайте наши наборы зажимных кулачков из нержавеющей стали, см. ниже.

## Зажимное устройство "V2" (наборы дооснащения)

Клещи для орбитальной сварки ORBIWELD TP 400 и TP 600 (AVC/OSC) с 11/2013 поставляются с новым зажимным устройством. Для более старых моделей мы предлагаем возможность быстро и просто дооснастить это новое зажимное устройство. При заказе просьба указать соответствующий номер машины (см. типовую табличку). Новое зажимное устройство поставляется вместе с новой типовой табличкой.

### Преимущества новой зажимной системы:

- Улучшенное обращение, более простое и точное выравнивание сварочных клещей
- Увеличенное зажимное усилие
- Возможность подключения кабеля заземления непосредственно к зажимному устройству
- Включая зажимные кулачки из закаленной инструментальной стали, зажимные кулачки для других случаев применения имеются опционально (см. со стр. 50)

### Объем поставки включает в себя:

- 1 зажимное устройство с зажимными кулачками из закаленной инструментальной стали
- 4 крепежных винта M4x20

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Зажимное устройство "V2" для TP 400 в сборе	<b>812 050 044</b>	3,785
Зажимное устройство "V2" для TP 600 в сборе	<b>813 050 024</b>	4,750



Наборы дополнительных зажимных пластин из нержавеющей стали для ORBIWELD TP



Зажимное устройство для TP 400 в сборе



Набор расширительных зажимных кулачков для TP 400 (из стали)

## Наборы зажимных кулачков и наборы расширительных зажимных кулачков

Стандартно новое зажимное устройство у ORBIWELD TP 400 и TP 600 снабжено зажимными кулачками из закаленной инструментальной стали. Для обработки нержавеющей стали мы рекомендуем эти наборы зажимных кулачков из нержавеющей стали.

**Наборы зажимных кулачков из нержавеющей стали имеются только для ORBIWELD TP 400 и TP 600 с зажимным устройством "V2" (версия 2 – с 11/2013 года выпуска).**

Для более старых машин заказывайте наборы дополнительных зажимных пластин из нержавеющей стали (см. выше). 1 набор состоит из 2 зажимных кулачков.

**Наборы расширительных зажимных кулачков из нержавеющей стали и стали имеются только для TP 400 для расширения диапазона зажима до мин. 15,00 мм (0.591").**

ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	ВНЕС. ДИАМЕТР ТРУБЫ [ММ]	ВНЕС. ДИАМЕТР ТРУБЫ [ДЮЙМ]	КОД		КГ
Набор зажимных кулачков (длинных*) для TP 400 (2 части)	Нержавеющая сталь	30,00 - 115,00	1.181 - 4.528	<b>812 002 006</b>		
Набор зажимных кулачков (длинных*) для TP 600 (2 части)	Нержавеющая сталь	70,00 - 170,00	2.756 - 6.693	<b>813 002 005</b>		
Набор расширительных зажимных кулачков для TP 400	Нержавеющая сталь	15,00 - 30,00	0.591 - 1.181	<b>812 002 005</b>		
Набор расширительных зажимных кулачков для TP 400	Сталь	15,00 - 30,00	0.591 - 1.181	<b>812 002 004</b>		0,520

\* Длина зажимных кулачков при поставке составляет 83 мм/3.27" (TP 400) или 89 мм/3.50" (TP 600), клиент может укорачивать их по своему усмотрению. По желанию мы можем послать Вам шаблон для укорачивания зажимных кулачков.



Управляющий провод

## Управляющий провод

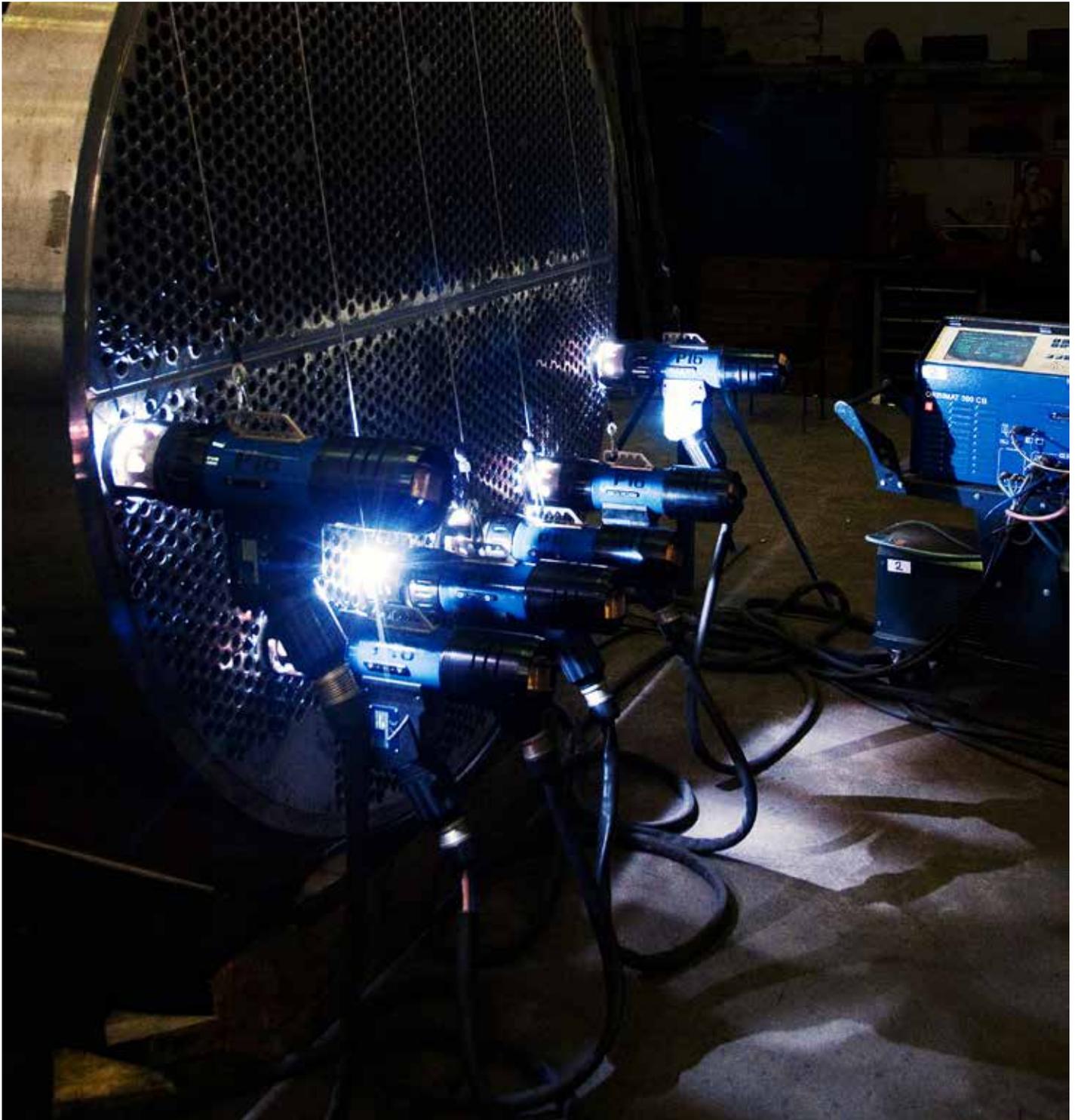
Подходит для всех клещей для орбитальной сварки ORBIWELD TP.

ИЗДЕЛИЕ	ДЛИНА [М]	ДЛИНА [ДЮЙМ]	КОД		КГ
Управляющий провод для ORBIWELD TP	7,5	24.6	<b>811 050 003</b>		1,202

## Прочие принадлежности для орбитальной сварки

- Заточные станки для электродов ESG, см. стр. 63
- Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax, см. стр. 68
- Формовочный набор ORBIPURGE, см. стр. 70
- Удлинители для пакета шлангов, см. стр. 70
- Набор для осмотра, см. стр. 71
- Вольфрамовые электроды WS2, см. стр. 71
- Принадлежности для горелки и холодной проволоки, см. стр. 73
- Кабель заземления, см. стр. 70

# Головки для приваривания труб



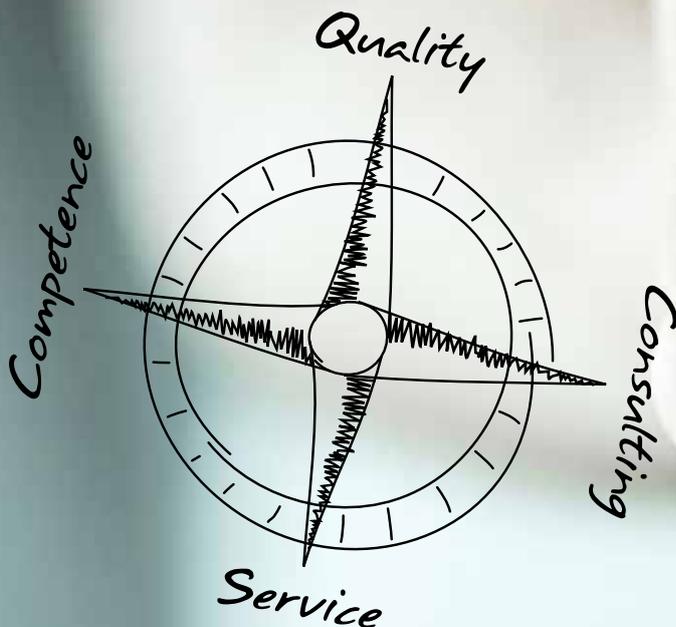
## Качественные продукты компании Orbitalum Tools – всегда хорошее решение!

Quality  
made in  
Germany

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.



# P16, P16 AVC, P20

## Головки для приваривания труб

Серия Orbitalum P характеризуется простым обращением при высокой экономичности и функциональности: с высокой точностью эти головки для приварки труб WIG выполняют многие тысячи сварных швов при неизменном качестве шва.



Приваривание труб к трубной решетке в теплообменниках больших размеров с наивысшей точностью и экономичностью



Простое обращение при максимальной многофункциональности



Плавно поворачиваемая на 30° головка горелки с водяным охлаждением

**С помощью этих сварочных головок WIG приваривание труб к трубным решеткам с высокой точностью и неизменным качеством не представляет проблем.**

Водяное охлаждение серии P вплоть до головки горелки WIG обеспечивает точное протекание и неизменное качество процесса сварки и увеличивает продолжительность включения. Головка горелки плавно поворачивается на 30 градусов – эта функция очень полезна, например, при обработке труб, входящих в трубные решетки под углом, а также в условиях ограниченного пространства.

### ДРУГИЕ СВОЙСТВА:

- Полное водяное охлаждение корпуса сварочной головки (только у P16/P16 AVC)
- Плавно поворачиваемая на 30° головка горелки (уменьшенный диапазон диаметров)
- Геометрия сварных швов: задвинутые, выполненные заподлицо и выступающие трубы
- Передача тока: пластинчатая муфта
- Передача газа и воды: поворотная муфта
- Трехточечная опора из нержавеющей стали
- Ручная регулировка положения электродов: ход +/- 5 мм
- Возможность адаптации специальной горелки, например, для камер горизонтально-водотрубных котлов (только у P16, P16 AVC), IBW (с холодной проволокой / без холодной проволоки)
- Позиционирование в свариваемой трубе с помощью центрирующего патрона, надеваемого на крепежный стержень (имеется опционально)

- Сварочные головки с узлом холодной проволоки дополнительно оснащены установленным непосредственно на сварочной головке устройством подачи холодной проволоки с крепежным приспособлением для стандартной проволочной катушки диаметром 100 мм/1 кг (3.937"/2.2 фунта)
- На оси вращения горелки WIG имеется устройство подачи проволоки для предотвращения скручивания дополнительной проволоки при выходе из сопла подачи проволоки (только у P16/P16 AVC)
- Включая трехточечную опору
- Включая пакет шлангов 7,5 м (24.6 фута) и набор инструментов

### ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВОЙСТВА P16 AVC:

- Электрическое регулирование длины дуги (AVC) – применяется только в сочетании с источником сварочного тока ORBITMAT 300 CA AVC/OSC
- Включая узел холодной проволоки

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ		P16	P16 AVC	P20
Код	с холодной проволокой	831 000 001	831 000 002	832 000 002
	без холодной проволоки	831 000 003	831 000 004	832 000 001
От внутр. до внеш. диаметра трубы		10 - 78 мм* 0.394" - 3.071"*	12 - 100 мм* 0.470" - 3.937"*	10 - 70 мм* 0.394" - 2.756"*
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		P16	P16 AVC	P20
Вес машины	с холодной проволокой	17,5 кг 38.6 фунта	18,3 кг 40.3 фунта	12,75 кг 28.1 фунта
	без холодной проволоки	16,2 кг 35.7 фунта	—	11,5 кг 25.4 фунта
Вес узла дополнительной проволоки		1,0 кг 2.2 фунта	1,0 кг 2.2 фунта	1,0 кг 2.2 фунта
Ø узла дополнительной проволоки		1,0 кг 2.2 фунта	1,0 кг 2.2 фунта	100 мм 3.937"
Длина пакета шлангов		7,5 м 24.6 фута	7,5 м 24.6 фута	7,5 м 24.6 фута
ОБЪЕМ ПОСТАВКИ				
Включая:		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 1 головка для приваривания труб P16, P16 AVC или P20</li> <li>• 1 трехточечная опора</li> <li>• 1 транспортировочный чемодан</li> <li>• 1 набор инструментов</li> <li>• 1 руководство по эксплуатации и список запчастей</li> </ul>		
Подходящие принадлежности (имеются опционально):		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Центрирующие патроны и крепежные стержни</li> <li>• Специальные горелки (горелка для камер горизонтально-водотрубных котлов, горелка для задней решетки)</li> <li>• Устройства подачи холодной проволоки KD</li> <li>• Пружинные балансирсы</li> <li>• Закрытые газовые насадки</li> <li>• Фронтальные каркасы</li> <li>• Пневматические центрирующие устройства</li> <li>• Пневматические центрирующие патроны</li> <li>• Заточные станки для электродов ESG</li> <li>• Кабель заземления</li> <li>• Удлинитель для пакета шлангов</li> <li>• Двойной редуктор давления</li> <li>• Набор для осмотра</li> <li>• Вольфрамовые электроды WS2</li> </ul>		
РАЗМЕРЫ		P16	P16 AVC	P20
Размер "А"		182,97 мм 7.204"	187,05 мм 7.364"	175,00 мм 6.890"
Размер "В"		427,25 мм 16.821"	427,25 мм 16.821"	400,00 мм 15.748"
Размер "С"		344,00 мм 13.543"	344,00 мм 13.543"	331,40 мм 13.047"
Размер "D"		80,00 мм 3.150"	80,00 мм 3.150"	72,00 мм 2.835"
Размер "Е"		95,50 мм 3.760"	95,50 мм 3.760"	87,50 мм 3.445"
Размер "F"		466,00 мм 18.346"	582,00 мм 22.913"	461,16 мм 18.156"

\* Меньшие или большие диаметры по запросу.



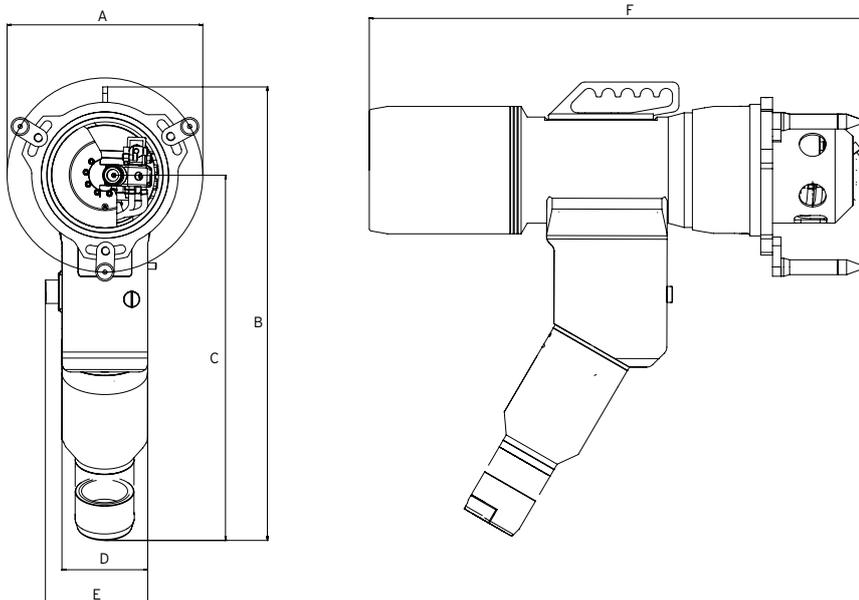
P16



P16 AVC



P20



## Головки для приваривания труб

### P16, P16 AVC, P20

Свойства и области применения, см. стр. 53.

#### Объем поставки включает в себя:

- 1 головка для приваривания труб P16, P16 AVC или P20
- 1 трехточечная опора
- 1 транспортировочный чемодан
- 1 набор инструментов
- 1 руководство по эксплуатации и список запчастей

#### Следующие принадлежности обязательно необходимы для применения головок для приваривания труб, их необходимо заказывать отдельно:

- Крепежные стержни и центрирующие патроны (см. стр. 58)
- Кабель заземления (см. стр. 70)

ИЗДЕЛИЕ	КОД	ВЕС МАШИНЫ КГ	ВЕС ПРИ ПОСТАВКЕ КГ
Головка для приваривания труб P16 с холодной проволокой	831 000 001	17,500	26,500
Головка для приваривания труб P16 без холодной проволоки	831 000 003	16,200	25,100
Головка для приваривания труб P16 AVC с холодной проволокой	831 000 002	18,300	27,300
Головка для приваривания труб P20 с холодной проволокой	832 000 002	12,750	20,400
Головка для приваривания труб P20 без холодной проволоки	832 000 001	11,500	20,350

#### Подходящие принадлежности (имеются опционально):

- Центрирующие патроны и крепежные стержни, см. стр. 58
- Кабель заземления, см. стр. 70
- Специальные горелки (для камер горизонтально-водотрубных котлов, для задней решетки), см. стр. 56
- Пружинные балансиры, см. стр. 56
- Закрытые газовые насадки, см. стр. 57
- Фронтальные каркасы, см. стр. 57
- Пневматические центрирующие устройства, см. стр. 57
- Принадлежности для горелки и холодной проволоки, см. стр. 73
- Пульт дистанционного управления, см. стр. 12



P16



P16 AVC



P20

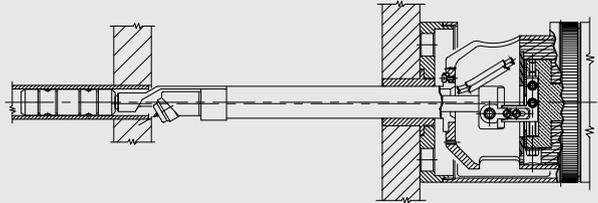
## Принадлежности для головок для приваривания труб



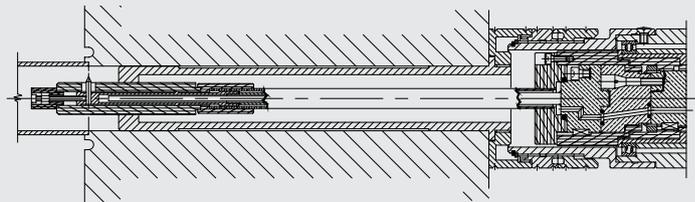
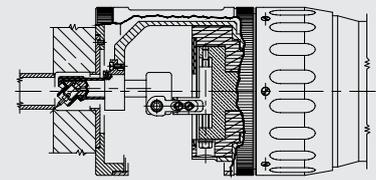
### Специальные горелки

Индивидуальные специальные горелки для следующих сварочных положений имеются по запросу:

Горелка для камер горизонтально-водотрубных котлов



Внутренняя горелка: для сварки задвинутых труб и обработки задних решеток



ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Горелка для камер горизонтально-водотрубных котлов	по запросу	
Внутренняя горелка	по запросу	

### Устройства подачи холодной проволоки KD (наборы дооснащения)

Для дооснащения головок для приваривания труб без узла проволоки. Крепление для стандартных проволочных катушек Ø 100 мм/1 кг (3.937"/2.2 фунта).

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Устройство подачи холодной проволоки P16 / P16 AVC	831 001 116	1,500
Устройство подачи холодной проволоки P20	832 050 030	1,500

### Пружинные балансиры

Для подвешивания головок для приваривания труб без нагрузки.



Пружинные балансиры

ИЗДЕЛИЕ	НАТЯЖЕНИЕ МАКС. [КГ]	КОД	КГ
Пружинный балансир для P16	10 – 14	832 030 002	3,800
Пружинный балансир для P20	6 - 8	832 020 001	2,370

### ГОЛОВКИ ДЛЯ ПРИВАРИВАНИЯ ТРУБ

## Закрытые газовые насадки

Для сварки титановых труб при полном закрытии газом.

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Закрытая газовая насадка для P16	831 001 101	1,300
Закрытая газовая насадка для P20	832 020 002	0,800



Закрытая газовая насадка

## Фронтальные каркасы

С опорным кольцом.

Идеальное решение для приваривания задвинутых или выполненных заподлицо труб к трубным решеткам.

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Фронтальный каркас для P16	831 050 001	0,360
Фронтальный каркас для P16 AVC	831 050 003	
Фронтальный каркас для P20	832 050 001	0,360



Фронтальный каркас

## Пневматические центрирующие устройства

Высокоточное выравнивание сварочной головки благодаря зажиму с силовым замыканием.

Подходят для сварки тонкостенных труб и труб с выступом.

Подходящий пневматический центрирующий патрон необходимо заказать отдельно (см. ниже).



Пневматическое центрирующее устройство

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Пневматическое центрирующее устройство для P16	831 020 030	3,500
Пневматическое центрирующее устройство для P16 AVC	831 020 029	

## Пневматические центрирующие патроны

Подходят к пневматическим центрирующим устройствам.

ИЗДЕЛИЕ	ВНУТР. ДИА- МЕТР ТРУБЫ [ММ]	ВНУТР. ДИА- МЕТР ТРУБЫ [ДЮЙМ]	КОД	КГ
Пневматический центрирующий патрон	14,5 - 16,0	0.570 - 0.630	831 020 031	
Пневматический центрирующий патрон	16,0 - 18,0	0.630 - 0.708	831 020 032	
Пневматический центрирующий патрон	18,0 - 22,0	0.708 - 0.866	831 020 033	0,180
Пневматический центрирующий патрон	22,0 - 26,0	0.866 - 1.023	831 020 034	
Пневматический центрирующий патрон	24,0 - 28,0	0.945 - 1.102	831 020 035	
Пневматический центрирующий патрон	28,0 - 32,0	1.102 - 1.259	831 020 036	
Пневматический центрирующий патрон	30,0 - 34,0	1.181 - 1.338	831 020 037	0,600
Пневматический центрирующий патрон	38,0 - 42,0	1.496 - 1.653	831 020 038	
Пневматический центрирующий патрон	44,0 - 48,0	1.732 - 1.889	831 020 039	



Пневматический центрирующий патрон



Центрирующие патроны



Крепёжный стержень

## Центрирующие патроны и крепёжные стержни

Для выбора правильного центрирующего патрона решающим является внутренний диаметр трубы. Меньшие или большие размеры по запросу.

Следите за правильной комбинацией центрирующего патрона и крепёжного стержня.

ИЗДЕЛИЕ	ГРУППА	РАЗМЕР ПАТРОНА/№	ВНУТР. ДИАМЕТР ТРУБЫ* [ММ]	ВНУТР. ДИАМЕТР ТРУБЫ* [ДЮЙМ]	КОД	КГ
Крепёжный стержень для центрирующего патрона группы А					<b>832 020 003</b>	0,060
Центрирующий патрон	A	1	10,0 - 10,5	0.394 - 0.413	<b>832 020 004</b>	0,040
Центрирующий патрон	A	2	10,5 - 11,0	0.413 - 0.433	<b>832 020 005</b>	0,050
Центрирующий патрон	A	3	11,0 - 11,5	0.433 - 0.452	<b>832 020 006</b>	0,070
Центрирующий патрон	A	4	11,5 - 12,0	0.452 - 0.472	<b>832 020 007</b>	0,070
Центрирующий патрон	A	5	12,0 - 12,5	0.472 - 0.492	<b>832 020 008</b>	0,080
Центрирующий патрон	A	6	12,5 - 13,0	0.492 - 0.512	<b>832 020 009</b>	0,100
Центрирующий патрон	A	7	12,8 - 14,0	0.504 - 0.551	<b>832 020 011</b>	0,110
Крепёжный стержень для центрирующего патрона группы В					<b>832 020 010</b>	0,070
Центрирующий патрон	B	8	13,8 - 15,0	0.543 - 0.591	<b>832 020 012</b>	0,120
Центрирующий патрон	B	9	14,8 - 16,0	0.583 - 0.630	<b>832 020 013</b>	0,140
Центрирующий патрон	B	10	15,8 - 17,0	0.622 - 0.669	<b>832 020 014</b>	0,150
Центрирующий патрон	B	11	16,8 - 18,0	0.661 - 0.709	<b>832 020 015</b>	0,180
Центрирующий патрон	B	12	17,8 - 19,0	0.701 - 0.748	<b>832 020 016</b>	0,190
Центрирующий патрон	B	13	18,8 - 20,5	0.740 - 0.807	<b>832 020 017</b>	0,200
Центрирующий патрон	B	14	19,8 - 22,5	0.780 - 0.886	<b>832 020 018</b>	0,250
Крепёжный стержень для центрирующего патрона группы С					<b>832 020 019</b>	0,115
Центрирующий патрон	C	15	22,3 - 25,0	0.878 - 0.984	<b>832 020 020</b>	0,340
Центрирующий патрон	C	16	24,5 - 27,0	0.965 - 1.063	<b>832 020 021</b>	0,350
Центрирующий патрон	C	17	26,5 - 29,0	1.043 - 1.142	<b>832 020 022</b>	0,360
Центрирующий патрон	C	18	28,5 - 31,0	1.122 - 1.220	<b>832 020 023</b>	0,400
Центрирующий патрон	C	19	30,5 - 33,0	1.201 - 1.299	<b>832 020 024</b>	0,500
Центрирующий патрон	C	20	32,5 - 36,0	1.280 - 1.417	<b>832 020 025</b>	0,510
Центрирующий патрон	C	21	35,5 - 39,0	1.397 - 1.535	<b>832 020 026</b>	0,530
Центрирующий патрон	C	22	38,5 - 42,0	1.516 - 1.654	<b>832 020 027</b>	0,550
Центрирующий патрон	C	23	41,5 - 45,0	1.634 - 1.772	<b>832 020 028</b>	0,560
Центрирующий патрон	C	24	44,5 - 48,0	1.752 - 1.890	<b>832 020 029</b>	1,000
Центрирующий патрон	C	25	47,5 - 51,0	1.870 - 2.008	<b>832 020 030</b>	1,200
Крепёжный стержень для центрирующего патрона группы D					<b>832 020 031</b>	0,215
Центрирующий патрон	D	26	50,5 - 54,0	1.988 - 2.126	<b>832 020 032</b>	1,500
Центрирующий патрон	D	27	53,5 - 58,0	2.106 - 2.283	<b>832 020 033</b>	1,800
Центрирующий патрон	D	28	57,5 - 62,0	2.264 - 2.441	<b>832 020 034</b>	1,900
Центрирующий патрон	D	29	61,5 - 66,0	2.421 - 2.598	<b>832 020 035</b>	2,100
Центрирующий патрон	D	30	65,5 - 70,0	2.579 - 2.756	<b>832 020 036</b>	2,400
Центрирующий патрон	D	31	69,5 - 74,0	2.736 - 2.913	<b>832 020 037</b>	2,600
Центрирующий патрон	D	32	73,5 - 78,0	2.894 - 3.071	<b>832 020 038</b>	2,800
Центрирующий патрон	D	33	77,5 - 82,0	3.051 - 3.228	<b>832 020 039</b>	3,100
Центрирующий патрон	D	34	82,0 - 87,0	3.228 - 3.425	<b>832 020 045</b>	3,100
Центрирующий патрон	D	35	87,0 - 91,0	3.425 - 3.582	<b>832 020 046</b>	
Центрирующий патрон	D	36	91,0 - 95,0	3.582 - 3.740	<b>832 020 047</b>	
Центрирующий патрон	D	37	95,0 - 99,0	3.740 - 3.897	<b>832 020 048</b>	3,960
Центрирующий патрон	D	38	99,0 - 103,0	3.897 - 4.055	<b>832 020 049</b>	
Центрирующий патрон	D	39	103,0 - 107,0	4.055 - 4.212	<b>832 020 050</b>	
Центрирующий патрон	D	40	107,0 - 111,0	4.212 - 4.370	<b>832 020 051</b>	
Центрирующий патрон	D	41	111,0 - 115,0	4.370 - 4.527	<b>832 020 052</b>	
Центрирующий патрон	D	42	115,0 - 120,0	4.527 - 4.724	<b>832 020 053</b>	

\* Меньшие диаметры труб по запросу.

## Прочие принадлежности для орбитальной сварки

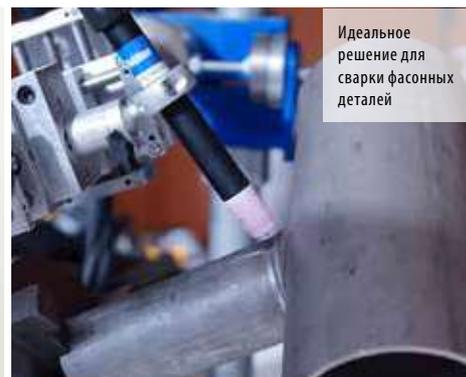
- Кабель заземления, см. стр. 70
- Заточные станки для электродов ESG, см. стр. 63
- Вольфрамовые электроды WS2, см. стр. 71
- Принадлежности для горелки и холодной проволоки, см. стр. 73

### ГОЛОВКИ ДЛЯ ПРИВАРИВАНИЯ ТРУБ

# OT-DVR

## Вращающиеся сварочные столы

Новые вращающиеся приспособления для сварки компании Orbitalum Tools представляют собой безопасное, эффективное и эргономичное решение, если речь идет о сварке вращающихся заготовок, коротких фасонных деталей и фитингов.



Идеальное решение для сварки фасонных деталей



Устройство AVC/OSC имеется опционально по запросу

Центрично зажимающий трехлапчатый патрон для точного позиционирования заготовки

OT-DVR 100: в комбинации с источником тока серии ORBIMAT получается сварочная система высочайшей точности, но с простым обращением

### Свойства:

- Поворотный стол с поворотом от 0° до 90°
- Различные размеры зажимных патронов
- Прочная стальная конструкция
- Поворотный штатив горелки
- Трехкоординатный суппорт горелки
- Шарнирный держатель для горелки WIG
- Горелка WIG на 250 А с водяным охлаждением

### Имеются опционально:

- Устройство подачи проволоки Ø 0,8 мм (0.031") и 1,0 мм (0.039") с креплением для проволоочной катушки 15 кг
- Многофункциональное устройство регулировки проволоки
- Регулирование длины дуги и колебание AVC/OSC

### Прочие принадлежности:

- Кабель заземления DVR
- Управляющий провод DVR
- Пульт дистанционного управления

ВРАЩАЮЩИЕСЯ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ СВАРКИ	OT-DVR 50	OT-DVR 100		
Код	по запросу	по запросу		
Несущая способность (макс.), ок.	60 кг / 132.3 фунта	150 кг / 330.7 фунта		
Ø пустотелого вала	30 мм 1.181"	120 мм 4.724"		
Зона плавного поворота	0° - 90°	0° - 90°		
Ø вращающегося диска	300 мм 11.81"	400 мм 15.75"		
Размеры, ок. (д х ш х в)	300 x 300 x 420 мм 11.8" x 11.8" x 16.5"	600 x 570 x 695 мм 23.6" x 22.4" x 27.4"		
Вес (без трехлапчатого патрона), ок.	40 кг / 88.2 фунта	85 кг / 187.4 фунта		
ОБЗОР ТРЕХЛАПАЧКОВЫХ ПАТРОНОВ*	OT-DVR 50	OT-DVR 100	ВНЕШ. ДИАМЕТР ТРУБЫ МИН. - МАКС.	
Ø 100 мм / 3.937"	x		3 - 87 мм	0.118" - 3.425"
Ø 125 мм / 4.921"	x		3 - 125 мм	0.118" - 4.921"
Ø 160 мм / 6.299"	x		3 - 160 мм	0.118" - 6.299"
Ø 200 мм / 7.874"		x	4 - 202 мм	0.157" - 7.953"
Ø 250 мм / 9.843"		x	5 - 256 мм	0.197" - 10.079"
Ø 315 мм / 12.402"		x	10 - 315 мм	0.394" - 12.402"

\* Другие размеры и исполнения по запросу.

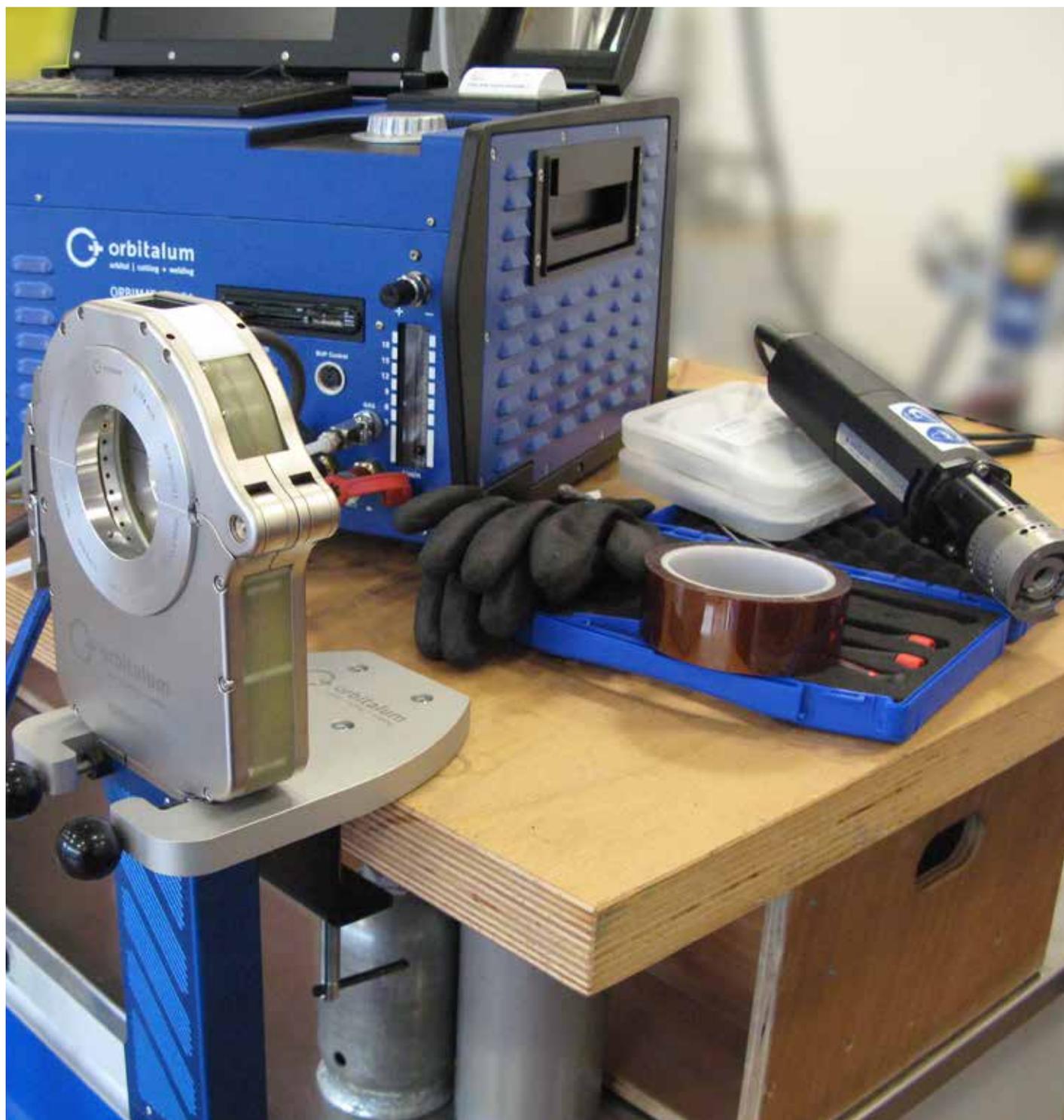
## Широкая программа обучения.

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 завершенного участия
- Хорошо оснащенные учебные помещения в Зингене
- Современное учебное оборудование

# Принадлежности и быстро- изнашивающиеся детали для орбитальной сварки

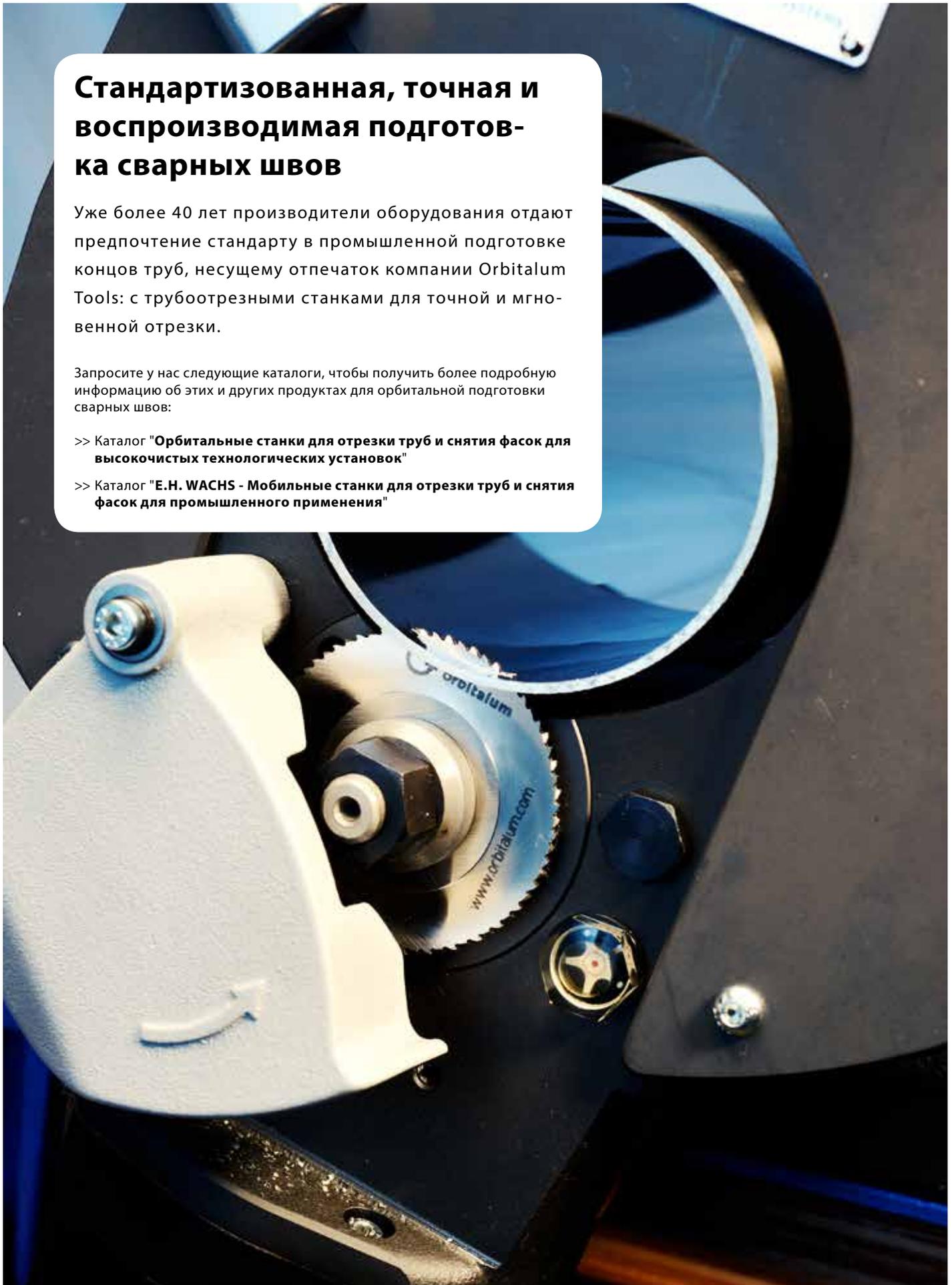


## Стандартизованная, точная и воспроизводимая подготовка сварных швов

Уже более 40 лет производители оборудования отдают предпочтение стандарту в промышленной подготовке концов труб, несущему отпечаток компании Orbitalum Tools: с трубоотрезными станками для точной и мгновенной отрезки.

Запросите у нас следующие каталоги, чтобы получить более подробную информацию об этих и других продуктах для орбитальной подготовки сварных швов:

- >> Каталог "**Орбитальные станки для отрезки труб и снятия фасок для высокочистых технологических установок**"
- >> Каталог "**Е.Н. WACHS - Мобильные станки для отрезки труб и снятия фасок для промышленного применения**"



# ESG MAX, ESG Plus, ESG Plus<sup>2</sup>

## 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 транспортном 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 PLUS<sup>2</sup> 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 PLUS <sup>2</sup>
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 PLUS <sup>2</sup>
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/с <sup>2</sup> ]	< 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 Plus<sup>2</sup>

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

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 <sup>2</sup>	230 В, 50/60 Гц ЕС	15 / 18 / 22,5 / 30	790 052 585	1,520	3,825
ESG Plus <sup>2</sup>	110 В, 50/60 Гц ЕС/США	15 / 18 / 22,5 / 30	790 052 586	1,520	3,825
ESG Plus <sup>2</sup>	230 В, 50/60 Гц ЕС	15 / 30 / 45 / 60	790 052 546	1,520	3,825
ESG Plus <sup>2</sup>	110 В, 50/60 Гц ЕС/США	15 / 30 / 45 / 60	790 052 646	1,520	3,825



ESG MAX



ESG Plus

ESG Plus<sup>2</sup>

### 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 <sup>2</sup>	Мелкая	33,50	1.319	2,2	0.087	790 052 487	0,010
Алмазный шлифкруг	ESG Plus, ESG Plus <sup>2</sup>	Средняя	33,50	1.319	2,2	0.087	790 052 488	0,011
Алмазный шлифкруг	ESG Plus, ESG Plus <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	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.



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 Plus<sup>2</sup> 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 Plus <sup>2</sup>	Плавная	1,0 - 3,2	0.039 - 0.126	790 052 457		0,023
Запасной цанговый зажим	ESG Plus, ESG Plus <sup>2</sup>	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 Plus<sup>2</sup>. Простой и быстрый монтаж на стене, на столе или в тисках.

ИЗДЕЛИЕ	ПРИМЕНЯЕТСЯ С	КОД		КГ
Настенное/настольное/тисочное крепление	ESG Plus, ESG Plus <sup>2</sup>	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 Plus <sup>2</sup>	ESG Plus <sup>2</sup>	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



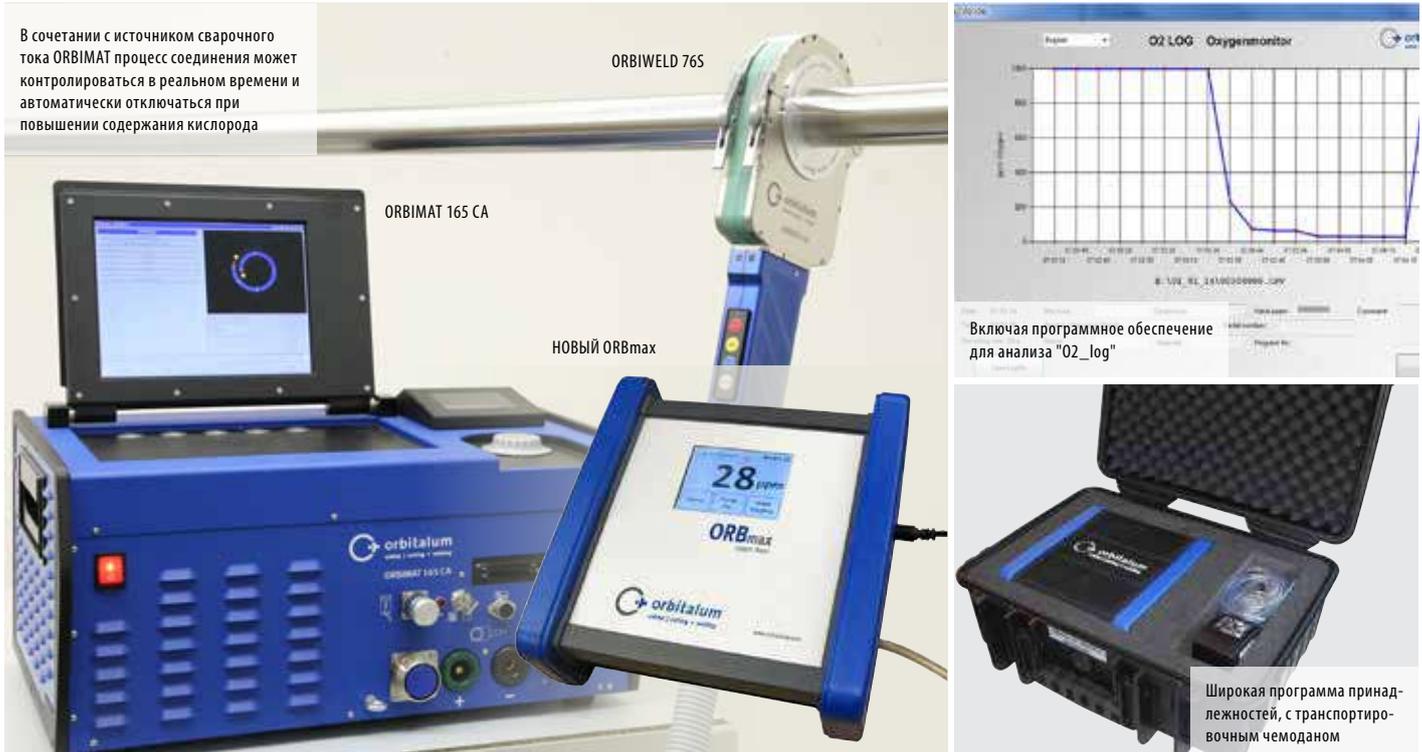
Двойная насадка

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

# ORBmax

## Устройство измерения остаточного кислорода

При сварке вольфрамовым электродом в среде инертного газа (WIG) кислород в среде защитного газа всегда нежелателен – он неблагоприятно сказывается на сварном соединении. Новое устройство измерения остаточного кислорода ORBmax представляет собой веху в быстром и точном измерении остаточного кислорода и, тем самым, в исчерпывающем документировании этого параметра; одновременно новый метод измерения ведет к повышению экономичности и качества.



В сочетании с источником сварочного тока ORBIMAT процесс соединения может контролироваться в реальном времени и автоматически отключаться при повышении содержания кислорода

ORBIWELD 765

ORBIMAT 165 CA

НОВЫЙ ORBmax

Включая программное обеспечение для анализа "O2\_log"

Широкая программа принадлежностей, с транспортировочным чехлом

**Заявитель патента на сварочную технологию метода "оптического измерения кислорода путем тушения флуоресценции" во много раз превосходит обычные методы с использованием циркониевых датчиков: Для этого метода не требуется время разогрева; он надежно, быстро и точно распознает содержание кислорода в газе во время всего процесса сварки; исключается неконтролируемое предполагаемое увеличение измеряемого значения за счет образования озона; возможно измерение во всех смесях газов без ручного переключения (также и для газа, защищающего корень шва, с переменным содержанием водорода).**

Точное и быстрое обнаружение содержания кислорода сокращает обычно длительное время заполнения газа, защищающего корень шва. Оператор может значительно раньше запускать безопасный процесс сварки: благодаря этому экономится ценное рабочее время и уменьшается потребление газа. Кроме того, ORBmax не требует техобслуживания: абсолютно достаточно один раз в год проводить калибровку в соответствии с нормой ISO 9001.

Для сварки труб в производстве промышленного оборудования и аппаратостроении для пищевой, косметической, фармацевтической, медицинской, биотехнологической и точной химической промышленности нужно полное обеспечение качества, а для сварных швов часто предписывается технологическое испытание: Для подтверждения качества, наряду с параметрами из источника тока, с помощью ORBmax можно документировать значения остаточного кислорода. Дополнительное испытание, например, путем рентгенографии, не требуется. ORBmax представляет собой автономное решение, которое записывает цифровой протокол с отметкой времени. В сочетании с источником сварочного тока ORBIMAT процесс соединения может контролироваться в реальном времени и автоматически отключаться при повышении содержания кислорода.

- Не требуется время разогрева
- Быстрое время реагирования
- Высокая точность измерения
- Измерение значения остаточного кислорода уже во время сварки

- Отсутствие неконтролируемого увеличения измеряемого значения во время сварки
- Измерение газа, защищающего корень шва, с переменным содержанием водорода без переключения
- Измерение значения остаточного кислорода во всех смесях газов
- Сохранение измеряемого значения на карте SD
- Удобный для пользователя сенсорный экран
- Водостойкий датчик
- Режим сигнализации со звуковым сигналом, а также изменение цвета дисплея (зеленый/красный)
- Класс защиты IP32
- Регулируемые значения сигнализации и предельные значения, а также интервал сохранения
- Многодиапазонное электропитание
- Программное обеспечение для анализа данных
- Возможность подключения к источникам тока для орбитальной сварки ORBIMAT
- Не требующий техобслуживания датчик (мы рекомендуем ежегодную калибровку датчика)
- Приятный и компактный дизайн

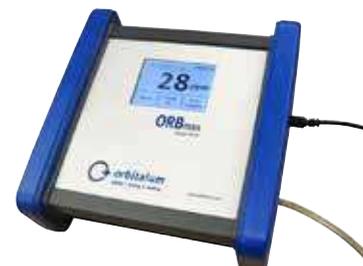
## Устройство измерения остаточного кислорода

### ORBmax

Свойства, см. стр. 68

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	ORBMAX
Размеры (д х ш х в)	215 x 200 x 74 мм
	8.46" x 7.87" x 2.91"
Вес, ок.	2 кг
	4.4 фунта
Класс защиты устройства	IP32
Класс защиты транспортировочного чемодана	IP67
Подключение к сети	АС 100 - 240 В, 50 - 60 Гц
Диапазон измерения	1 - 999 ppm
<b>ОБЪЕМ ПОСТАВКИ</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 1 устройство измерения остаточного кислорода ORBmax</li> <li>• 1 транспортировочный чемодан</li> <li>• 1 набор блоков питания 100 - 240 В АС / 12 В DC</li> <li>• 1 измерительный шланг (с зондом и фильтром)</li> <li>• 1 карта SD с программным обеспечением для анализа "O2_log"</li> <li>• 1 интерфейсный кабель ORBmax/ORBIMAT</li> <li>• 2 запасные фильтровальные вставки</li> <li>• 1 руководство по эксплуатации</li> </ul>

ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	КОД	ВЕС МАШИНЫ КГ	ВЕС ПРИ ПОСТАВКЕ КГ
ORBmax	100 - 240 В, 50/60 Гц	882 000 002	2,000	4,775



ORBmax



С практичным чехлом

## Расходные материалы для ORBmax

Все отдельные детали уже входят в объем поставки ORBmax.

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Комплект измерительного шланга, включая: • 1 шланг* • 1 фильтр для защиты датчика кислорода от загрязнений • 2 фильтровальные вставки • 1 зонд • 1 шланговый соединитель	882 050 006	0,081
Шланг*	882 012 010	0,050
Фильтр	882 020 003	0,021
Фильтровальные вставки (5 шт. в каждой упаковке)	882 030 002	0,003
Зонд	882 012 011	0,004
Шланговый соединитель	882 012 012	0,001

\* При заказе указать нужную длину шланга в метрах.



Измерительный шланг (отдельные детали)

ПРОЧИЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ДЛЯ ОБОРУДОВАНИЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ

## Прочие принадлежности для оборудования орбитальной сварки



Формовочный набор ORBIPURGE



Запасные дефлекторы защитного газа



Кабель заземления



Удлинитель для пакета шлангов

### Формовочный набор ORBIPURGE

Полный набор с газовым шлангом с тефлоновым покрытием и быстродействующими муфтами. Формовочный набор ORBIPURGE для труб с внутренним диаметром 12 - 110 мм (0.472" - 4.331") включает в себя все принадлежности, необходимые для быстрой и эффективной внутренней формовки при орбитальной сварке.

Формовочные пробки для больших диаметров имеются отдельно.

- Различные формовочные пробки точно подходят для внутреннего диаметра трубы, гарантируя безупречное уплотнение
- Полный набор поставляется в стабильном транспортировочном чемодане
- В стандартный объем входят по 2 формовочные пробки каждого размера, газовый шланг с тефлоновым покрытием, а также металлокерамические дефлекторы защитного газа с быстродействующими муфтами
- Особенно хорошо подходит при очень высоких требованиях, предъявляемых к чистоте формовочной атмосферы, и является идеальным дополнением к устройству измерения остаточного кислорода ORBmax (см. со стр. 68)
- Прилагаемые самозакрывающиеся быстродействующие муфты обеспечивают простое подсоединение и отсоединение газового шланга

**Запасные дефлекторы защитного газа для формовочных пробок ORBIPURGE**  
Подходят для всех формовочных пробок ORBIPURGE.

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Формовочный набор ORBIPURGE	881 000 001	3,150
Запасные дефлекторы защитного газа для ORBIPURGE 3/8"	881 020 014	0,030
Запасные дефлекторы защитного газа для ORBIPURGE M5	881 020 015	0,005
Пара формовочных пробок для ID 114 - 130 мм (4.488" - 5.118"), 3/8"	881 050 030	
Пара формовочных пробок для ID 121 - 142 мм (4.764" - 5.591"), 3/8"	881 050 031	
Пара формовочных пробок для ID 148 - 162 мм (5.827" - 6.378"), 3/8"	881 050 032	

### Кабель заземления

Для использования в комбинации с источником тока для орбитальной сварки серии ORBIMAT CB или CA.

ИЗДЕЛИЕ	ДЛИНА [М]	ДЛИНА [ФУТ]	КОД	КГ
Кабель заземления для источников тока на 165 А	5,0	16,4	811 050 004	2,351
Кабель заземления для источников тока на 300 А	5,0	16,4	811 050 005	2,400
Кабель заземления для источников тока 300 CA AVC/OSC	5,0	16,4	812 050 046	2,850

### Удлинитель для пакета шлангов

Подходят для всех сварочных головок компании Orbitalum, за исключением исполнений AVC/OSC серии ORBIWELD TP.

Другие длины по запросу.

ИЗДЕЛИЕ	ДЛИНА [М]	ДЛИНА [ФУТ]	КОД	КГ
Удлинитель для пакета шлангов 5 м (16 футов)	5	16	871 050 011	7,600
Удлинитель для пакета шлангов 10 м (32 фута)	10	32	871 050 012	14,600
Удлинитель для пакета шлангов 15 м (49 футов)	15	49	871 050 013	22,000
Удлинитель для пакета шлангов 20 м (64 фута)	20	64	871 050 016	28,700

ПРОЧИЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ДЛЯ ОБОРУДОВАНИЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ

## Двойной редуктор давления

С двумя настраиваемыми индикаторами пропускной способности и возможностью подключения сварочного газа и газа, защищающего корень шва.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	АРГОН/ВОДОРОД	АРГОН
Макс. входное давление	200 бар	230 бар
Индикатор пропускной способности	до 50 л/мин	до 30 л/мин
Разъем для баллона	W21,8x1/14" LH	W21,8x1/14"
Разъем для шланга	G 3/8 LH	G 1/4

ИЗДЕЛИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	КОД	КГ
Двойной редуктор давления	Аргон	<b>888 000 001</b>	1,850
Двойной редуктор давления	Аргон/водород	<b>888 000 002</b>	1,870
Запасные уплотнения для двойного редуктора давления		<b>888 000 005</b>	0,002

## Редуктор давления аргона

Для НХ 16Р, см. стр. 42.

## Набор для осмотра

Оптимальный инструмент для визуальной проверки сварных швов. Включая освещение. Минизонд (длина: 110 мм/4.331") в сборе с ручкой и съемными зеркалами Ø 16 мм (0.630") и 25 мм (0.980").

ИЗДЕЛИЕ	КОД	КГ
Набор для осмотра	<b>875 030 020</b>	0,190
Запасная лампочка для набора для осмотра	<b>875 030 028</b>	0,002
Запасное зеркало 16 мм (0.630") для набора для осмотра	<b>875 030 029</b>	0,010
Запасное зеркало 25 мм (0.980") для набора для осмотра	<b>875 030 031</b>	0,010



Набор для осмотра

## Вольфрамовые электроды WS2

Электроды WS используются для сварки постоянным и переменным током и являются полноценной заменой электродам WT.

Преимущества:

- Высокая надежность зажигания
- Небольшое обгорание
- Длительный срок службы
- Высокое качество дуги

Содержимое: 10 штук. Длина: 175 мм (6.890").

Состав: WS2 = редкоземельные элементы (смешанные оксиды)

Цвет: бирюзовый

ИЗДЕЛИЕ	Ø ЭЛЕКТРОДА [ММ]	Ø ЭЛЕКТРОДА [ДЮЙМ]	КОД	КГ
Вольфрамовые электроды WS2	1,0	0.039	<b>826 004 018</b>	0,006
Вольфрамовые электроды WS2	1,6	0.063	<b>826 004 019</b>	0,010
Вольфрамовые электроды WS2	2,4	0.094	<b>826 004 020</b>	0,018



Вольфрамовые электроды WS2

ПРОЧИЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ДЛЯ ОБОРУДОВАНИЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ



Ручная горелка WIG для ORBIMAT



Ручная горелка с пакетом шлангов и набором быстроизнашивающихся деталей

## Ручная горелка WIG для ORBIMAT

Мощная ручная сварочная горелка WIG для источников тока для орбитальной сварки ORBIMAT для ручной сварки и прихватывания. Ручная горелка с водяным охлаждением обеспечивает оптимальный отвод тепла и высокий срок службы. Благодаря компактной конструкции, пакету гибких шлангов и встроенной в ручку функции переключения ручная горелка отличается оптимальным удобством пользования.

Включая запираемый металлический транспортировочный чемодан и набор быстроизнашивающихся деталей.

Свойства:

- Жидкостное охлаждение DC 250 A, AC 200 A
- Пакет шлангов Superflex
- Сгибаемый корпус горелки
- Эргономичная ручка
- Шарнир для обеспечения удобного радиуса перемещения

**Объем поставки включает в себя:**

- 1 ручная горелка WIG
- 1 транспортировочный чемодан
- Набор быстроизнашивающихся деталей для горелки

**Следующие принадлежности обязательно необходимы для применения ручной горелки WIG, их необходимо заказывать отдельно:**

- Кабель заземления, см. стр. 70

ИЗДЕЛИЕ	ПАКЕТ ШЛАНГОВ [М]	ПАКЕТ ШЛАНГОВ [ФУТ]	КОД	КГ
Ручная горелка WIG для ORBIMAT	8,0	26,0	<b>890 013 010</b>	7,480

ПРОЧИЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ДЛЯ ОБОРУДОВАНИЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ

## Принадлежности для горелки и холодной проволоки для открытых сварочных головок и ручной горелки WIG

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	ЗАЖИМНАЯ ГИЛЬЗА ДЛЯ ЭЛЕКТРОДОВ		ЗАЖИМНАЯ ГИЛЬЗА ДЛЯ ПРИЖИМНОГО ЭЛЕМЕНТА		ИЗОЛЯТОР ГОРЕЛКИ	
Изображение						
<b>ПОДХОДИТ ДЛЯ:</b>	<b>КОД</b>	<b>КГ</b>	<b>КОД</b>	<b>КГ</b>	<b>КОД</b>	<b>КГ</b>
TR 250	811 020 018	0,001	812 005 002	0,003	811 013 001	0,001
TR 400 KD4-100	812 020 024	0,002				
TR 400 KD3-62 (AVC/OSC)	812 020 024	0,002			812 005 001	0,002
TR 600 (AVC/OSC)						
TR 1000 (AVC/OSC)						
P16	831 001 058	0,010	–	–	831 001 007	0,005
P16 AVC						
P20						
Ручная горелка WIG	812 020 024	0,002	812 020 059	0,005	812 020 060	0,002

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	НАПРАВЛЯЮЩИЙ КАНАЛ							
Изображение								
Исполнение	Направляющий канал TR 0,8 мм (0.031")		Направляющий канал TR 1,0 мм / 1,2 мм (0.039" / 0.047")		Передний направляющий канал (длинный) 0,8 мм (0.031")		Задний направляющий канал (короткий) 0,8 мм (0.031")	
<b>ПОДХОДИТ ДЛЯ:</b>	<b>КОД</b>	<b>КГ</b>	<b>КОД</b>	<b>КГ</b>	<b>КОД</b>	<b>КГ</b>	<b>КОД</b>	<b>КГ</b>
TR 250	811 020 030	0,074	811 002 006	–	–	–	–	–
TR 400 KD4-100	812 020 041	0,009	811 002 005	0,009	–	–	–	–
TR 400 KD3-62 (AVC/OSC)								
TR 600 (AVC/OSC)								
TR 1000 (AVC/OSC)	–	–	–	–	831 001 022	0,005	831 001 015	0,005
P16	–	–	–	–	832 001 010	0,005	832 001 011	0,010
P16 AVC	–	–	–	–	–	–	–	–
P20	–	–	–	–	–	–	–	–
Ручная горелка WIG	–	–	–	–	–	–	–	–

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	СПИРАЛЬ HF		УПЛОТНЕНИЕ ГОРЕЛКИ		ГАЗОВОЕ СОПЛО		ГАЗОВАЯ ЛИНЗА	
Изображение								
<b>ПОДХОДИТ ДЛЯ:</b>	<b>КОД</b>	<b>КГ</b>	<b>КОД</b>	<b>КГ</b>	<b>КОД</b>	<b>КГ</b>	<b>КОД</b>	<b>КГ</b>
TR 250	831 001 027	0,003	811 005 020	0,003	811 020 017	0,004	811 020 016	0,004
TR 400 KD4-100	811 050 011	0,002	–	–	812 020 023	0,010	812 020 022	0,010
TR 400 KD3-62 (AVC/OSC)								
TR 600 (AVC/OSC)								
TR 1000 (AVC/OSC)								
P16								
P16 AVC	811 050 011	0,002	831 001 060	0,020	831 001 161	0,009		
P20	831 001 027	0,003	812 020 023	0,010	812 020 022	0,010		
Ручная горелка WIG	–	–	–	–	–	–	–	

ПРОЧИЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ДЛЯ ОБОРУДОВАНИЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ





## 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 теххода 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.

**По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:**

Архангельск (8182)63-90-72	Краснодар (861)203-40-90	Санкт-Петербург (812)309-46-40
Астана (7172)727-132	Красноярск (391)204-63-61	Саратов (845)249-38-78
Астрахань (8512)99-46-04	Курск (4712)77-13-04	Севастополь (8692)22-31-93
Барнаул (3852)73-04-60	Липецк (4742)52-20-81	Симферополь (3652)67-13-56
Белгород (4722)40-23-64	Магнитогорск (3519)55-03-13	Смоленск (4812)29-41-54
Брянск (4832)59-03-52	Москва (495)268-04-70	Сочи (862)225-72-31
Владивосток (423)249-28-31	Мурманск (8152)59-64-93	Ставрополь (8652)20-65-13
Волгоград (844)278-03-48	Набережные Челны (8552)20-53-41	Сургут (3462)77-98-35
Вологда (8172)26-41-59	Нижний Новгород (831)429-08-12	Тверь (4822)63-31-35
Воронеж (473)204-51-73	Новокузнецк (3843)20-46-81	Томск (3822)98-41-53
Екатеринбург (343)384-55-89	Новосибирск (383)227-86-73	Тула (4872)74-02-29
Иваново (4932)77-34-06	Омск (3812)21-46-04	Тюмень (3452)66-21-18
Ижевск (3412)26-03-58	Орел (4862)44-53-42	Ульяновск (8422)24-23-59
Казань (843)206-01-48	Оренбург (3532)37-68-04	Уфа (347)229-48-12
Калининград (4012)72-03-81	Пенза (8412)22-31-16	Хабаровск (4212)92-98-04
Калуга (4842)92-23-67	Пермь (342)205-81-47	Челябинск (351)202-03-61
Кемерово (3842)65-04-62	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Череповец (8202)49-02-64
Киров (8332)68-02-04	Рязань (4912)46-61-64	Ярославль (4852)69-52-93
	Самара (846)206-03-16	

**Единый адрес:** [omb@nt-rt.ru](mailto:omb@nt-rt.ru) **Веб-сайт:** [www.orbtm.nt-rt.ru](http://www.orbtm.nt-rt.ru)