

# RA 8, RA 12 (AVM/MVM)

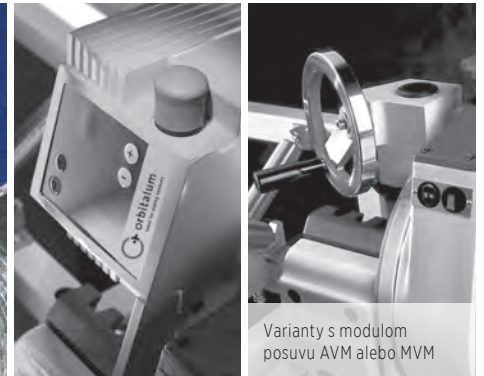
## Rezačka a úkosovačka trubiek

Hospodárne opracovanie trubiek so špičkovou technikou od Orbitalum Tools!

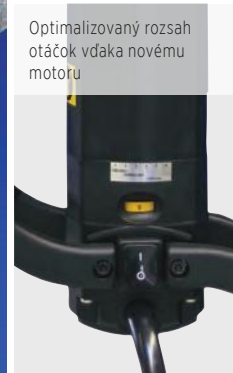
Rezanie a úkosovanie v sekundách, trubiek z vysokokvalitných ocelí (nehrdzavejúcich ocelí), nízko a nelégovaných ocelí, liatiny, plastov a nekovových materiálov princípom "planétového rezania".



Optimálna príprava koncov trubiek pre zvärací proces!



Varianty s modulom posuvu AVM alebo MVM



Optimalizovaný rozsah otáčok vďaka novému motoru



princíp planétového rezu

**Zvýšená bezpečnosť pri práci vďaka systému pevne uchytenej trubky a otáčajúceho sa nástroju. Osvedčený spôsob princípu planétového "rezu" je jeden dôležitý znak, ktorý poznáte z rezačiek ORBITALUM.**

Rezný kotúč sa vreže do hrúbky steny trubky a orbitálne reže. Výhodou tohto princípu je, že s malým priemerom nástroja možno rezať trubky veľkých priemerov bez prehrievania.

**Inovovaný uchyťavací princíp s viacbodovým spôsobom uchytenia trubky:** umožňuje uchytiť trubky bez deformácie, bez ohľadu na kvalitu materiálu, hrúbku steny trubky od 2 do 10 mm (0.079" - 0.394") jednoducho a rýchlo. Opracovávať môžeme všetky vysokolégované, nízkolégované a nelégované ocele, hliník, meď, mosadz, liatinu, a stavebné ocele, čierne a pozinkované ocele a plasty.

Ako opciiu môže užívateľ okrem ručného ovládania voliť aj prídavný modul pre ručné-zjednodušené otáčanie (MVM) alebo automatické otáčanie (AVM). Ten posledný optimalizuje výsledok rezania, zvyšuje životnosť nástroja, znižuje fyzickú záťaž obsluhy. Výsledok je maximálna bezpečnosť a produktivita.

- Kolmé opracovanie, bez ostrapov a zastudena
- Systém uchytenia tenkostenných aj hrubostenných trubiek bez deformácie
- Optimálna príprava koncov trubiek pre zvärací proces
- Robustná konštrukcia so silným pohonom
- Jedinečný, automatizovaný proces obežného rezania
- Viacbodové uchytenie trubky
- Varianty s modulom posuvu AVM alebo MVM pre automatický alebo mechanický rez s výrazným znížením fyzickej záťaže obsluhy

- Rýchle nastavenie rozmeru trubky
- Regulácia reznej rýchlosti
- Optimalizovaný záber nástroja vždy iba v jednom mieste trubky
- Rýchla výmena nástroja
- Optimalizovaný rozsah otáčok nástroja (40-215 m<sup>3</sup>/min), ideálne pre rezanie vysokokvalitných trubiek (Hastelloy®, P91, etc.)
- Optimálne ergonomická rukoväť motora, čo umožňuje bezpečnejšie postavenie obsluhy
- Rezací proces v sekundách
- Možnosť súčasného rezania a úkosovania alebo samostatného úkosovania trubiek
- Zvýšená produktivita
- Zvýšená životnosť nástroja
- Vyššia ochrana voči korózii pomocou sady upínacích čelustí (obsahom dodávky)

ROZSAH POUŽITIA		RA 8	RA 8 AVM*	RA 8 MVM*	RA 12	RA 12 AVM*	RA 12 MVM*
Obj.č.	[230 V] [120 V]	790 045 095 790 045 096	790 045 001 790 045 007	790 045 069 790 045 082	790 047 095 790 047 096	790 047 001 790 047 007	790 047 069 790 047 082
Dvonk. trubky	[mm] [inch]	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
Hrúbka steny podľa kvality materiálu**	[mm] [inch]	2 - 10 0.079 - 0.394	2 - 10 0.079 - 0.394	2 - 10 0.079 - 0.394	2 - 10 0.079 - 0.394	2 - 10 0.079 - 0.394	2 - 10 0.079 - 0.394
Dvnút. trubky min. (rezný kotúč-Ø 63 mm) Dvnút. trubky min. (rezný kotúč-Ø 2.480")	[mm] [inch]	137 5.394	137 5.394	137 5.394	190 7.480	190 7.480	190 7.480
Dvnút. trubky min. (rezný kotúč-Ø 68 mm) Dvnút. trubky min. (rezný kotúč-Ø 2.677")	[mm] [inch]	132 5.197	132 5.197	132 5.197	185 7.283	185 7.283	185 7.283
Dvnút. trubky min. (rezný kotúč-Ø 80 mm) Dvnút. trubky min. (rezný kotúč-Ø 3.150")	[mm] [inch]	120 4.724	120 4.724	120 4.724	173 6.811	173 6.811	173 6.811
Dvnút. trubky min. (rezný kotúč-Ø 100 mm) Dvnút. trubky min. (rezný kotúč-Ø 3.937")	[mm] [inch]	100 3.937	100 3.937	100 3.937	153 6.024	153 6.024	153 6.024
Materiály		Nerez (Cr- a Mo-obeah lubovoľný); nerez, nehrdzavejúca (Cr- a Mo-obeah lubovoľný); nerezová oceľ (Cr < 12 % a Mo < 2,5 %; Cr < 20 % a Mo = 0 %); železné ocele, rýchlorezné ocele, stáčané ocele, valcované; cele, nástrojové ocele; čierne a pozinkované trubky; všeobecné stavebné trubky; liatinové trubky (GGG); hliník; mosadz; meď; plasty (PE, PP, PVDE, PVC)					
TECHNICKÉ ÚDAJE		RA 8	RA 8 AVM*	RA 8 MVM*	RA 12	RA 12 AVM*	RA 12 MVM*
Príkon	[kW] [hp]	1,8 2,41	1,9 2,54	1,8 2,41	1,8 2,41	1,9 2,54	1,8 2,41
Príkon AVM	[kW] [hp]	-	0,05 0,07	-	-	0,05 0,07	-
Plynulá elektronická regulácia otáčok s ochranou proti samovoľnému spusteniu	[m³/min]	40 - 215	40 - 215	40 - 215	40 - 215	40 - 215	40 - 215
Otáčky otočnej časti s AVM	[m³/min]	-	0,1 - 2,3	-	-	0,1 - 1,8	-
Sila záberu otočnej časti max. s AVM	[Nm]	-	165	-	-	210	-
Ochranná trieda	[triedy]	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)
Hlučnosť v pracovnom priestore cca.	[dB (A)]	79	79	79	79	79	79
Vibrácie (podľa DIN EN 28662, diel 1)	[m/s²]	< 2,5	< 2,5	< 2,5	< 2,5	< 2,5	< 2,5
Istenie prívodnej el. siete	[A]	16	16	16	16	16	16
Rozmery (dłxšxv)	[mm] [inch]	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
Hmotnosť stroja cca.***	[kg] [lbs]	102,5 225.9	110,0 242.5	104,6 230.6	138,6 305.6	146,1 322.1	140,7 310.2
Prevedenie (1-fázový-striedavé nap)	[V, Hz]	230 V, 50/60 Hz 120 V, 50/60 Hz	230 V, 50/60 Hz 120 V, 50/60 Hz	230 V, 50/60 Hz 120 V, 50/60 Hz	230 V, 50/60 Hz 120 V, 50/60 Hz	230 V, 50/60 Hz 120 V, 50/60 Hz	230 V, 50/60 Hz 120 V, 50/60 Hz
PRI DODANÍ OBDRŽITE		RA 8	RA 8 AVM*	RA 8 MVM*	RA 12	RA 12 AVM*	RA 12 MVM*
Rezačka a úkosovačka trubiek	ks	1	1	1	1	1	1
Prepravná bedňa	ks	1	1	1	1	1	1
Rezný kotúč (Obj.č. 790 043 018)	ks	1	1	1	1	1	1
Montážna platňa	ks	1	1	1	1	1	1
Špecifického náradia	Sada	1	1	1	1	1	1
Mazacieho prípravku GF TOP (Obj.č. 790 060 228)	Tuba	1	1	1	1	1	1
Prevodovým olejom (Obj.č. 790 041 030)	Fľaša	1	1	1	1	1	1
Návod na obsluhu a zoznam náhradných dielov	Sada	1	1	1	1	1	1

Technické údaje sú bez záruky. Neobsahujú žiadne vlastnosti. Zmeny vyhradené. Platia naše všeobecné predajné podmienky.

\* Automatický posuv resp. manuálny posuv AVM/MVM je predpripravený na montáž na rezačku trubiek.

\*\* S automatickým posuvom. Hrúbšie steny trubiek je možné ručne nastaviť, ako aj ďalší rez (podľa použitého priemeru rezného kotúča).

\*\*\* Hmotnosť bez obalu a príslušenstva.

Všetky RA stroje sú vybavené prívodným káblom s otočným kontaktom a skrutkovacou spojkou pre rýchlu a jednoduchú výmenu kábla.

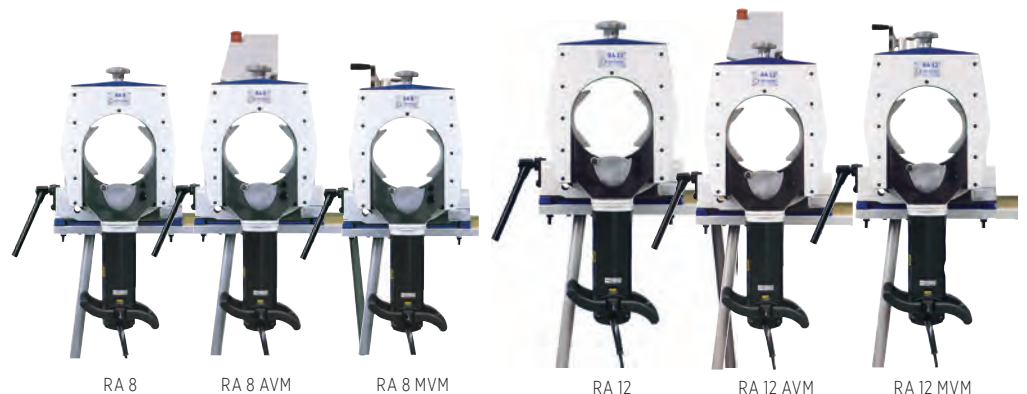
## VARIANTY POSUVU:

Rezačka a úkosovačka trubiek s **modulom pre automatický posuv AVM\***: Inteligentné riadenie procesu rezania kontroluje priebežne silu posuvu záberu v závislosti na potrebnom výkone. Po skončení procesu rezania sa automaticky vypne. Nečakaný rozbeh stroja po obnovení prerušeného napájania je blokovaný poistkou.

Rezačka a úkosovačka trubiek s **modu-**

**lom pre manuálny posuv MVM\***:

Pridávny modul uľahčuje proces rezania tým, že ručne otáčame koliečkom, ktoré cez mechanický prevodník znižuje potrebnú silu pre otočný posuv záberu.



RA 8

RA 8 AVM

RA 8 MVM

RA 12

RA 12 AVM

RA 12 MVM