

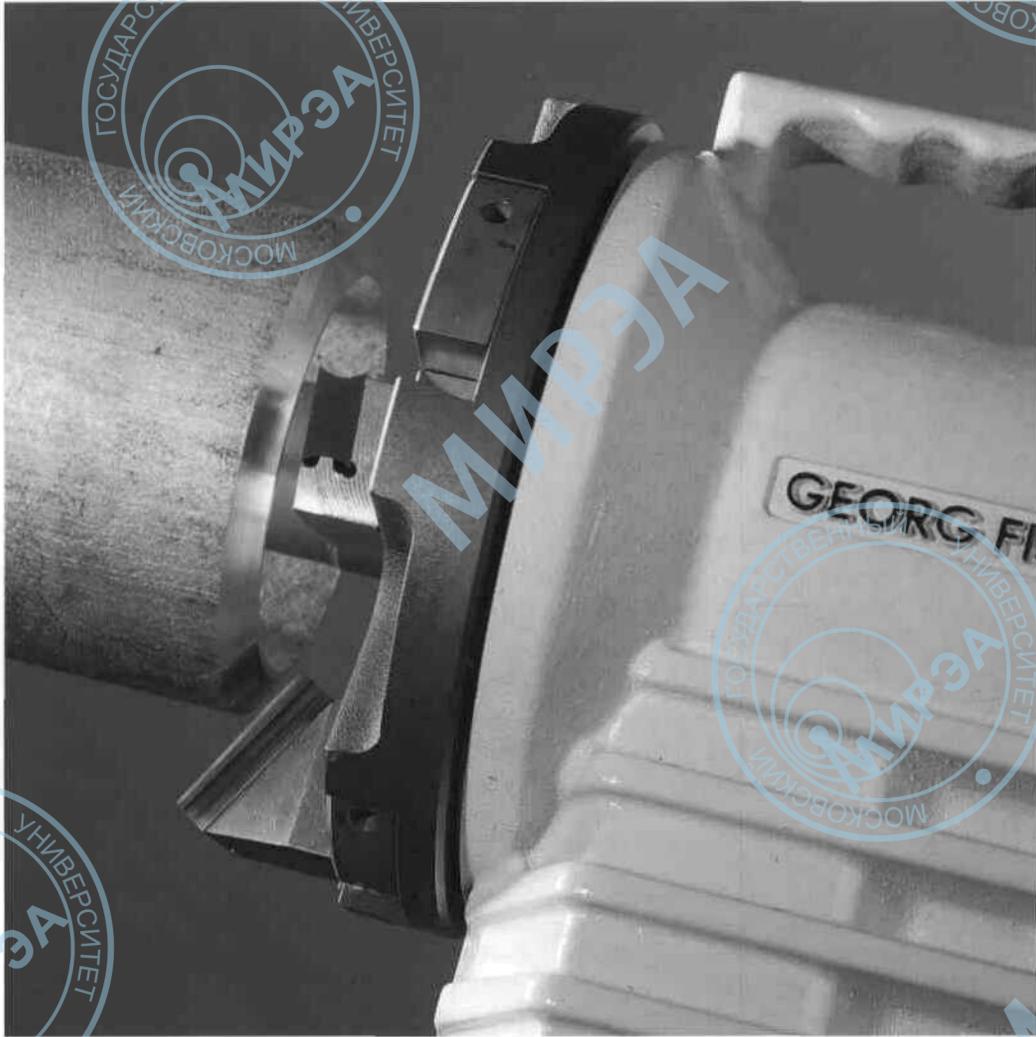
09-0477-02
621.644.073-8

Сервис
№ 1

Rohrenden-Bearbeitungs-Technik

Maschinen Typ REB

ВОСПОМОГАТЕЛЬНЫЙ ФОНД
ПРОМЫШЛЕННЫХ
ПАТЕНТОВ



**Die wirtschaftlichere Lösung für die präzise
Schweissnahtvorbereitung von Metallrohren.**

Spitzentechnik, die sich rechnet!

GEORG FISCHER +GF+

InterTool - 2001⁴

Rohrenden-Bearbeitungs-Technik von Georg Fischer

Die tragbaren Rohrendenbearbeitungs-Maschinen REB von Georg Fischer setzen neue Massstäbe für die Schweissnahtvorbereitung von Metallrohren:

- Werkzeug-System QTC® (Quick-Tool-Change):
 - Multifunktions-Werkzeuge
 - Werkzeugverschleiss-Schutzschicht Balinit® Futura
 - Werkzeug-Schnellspannsystem
- Charakteristisches Standgehäuse
- Funktionale Maschinenfixierung

- Leistungs- und ergonomie-optimiertes Antriebssystem

Nutzen Sie diese technischen Innovationen zur:

- Senkung Ihrer Werkzeugkosten
- Senkung Ihrer Fertigungskosten
- Steigerung Ihrer Produktivität

bei der Fertigung präziser und reproduzierbarer Fugenformen, sowohl auf der Baustelle als auch in der Vorfertigung.



QTC®: Multifunktions-Werkzeuge

- Wendeplatten-Werkzeuge mit 4 Schneiden für den universellen Einsatz

Gleiches Werkzeug für:

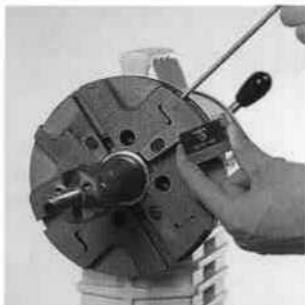
- die Anfertigung von I-, V- und Y-Fugen
- alle bearbeitbaren Rohrwanddicken
- alle bearbeitbaren Rohrwerkstoffe
- alle REB-Maschinentypen

Ihr Nutzen: reduziertes Werkzeugsortiment, niedrigere Werkzeugkosten

QTC®: Werkzeugverschleiss-Schutzschicht Balinit® Futura

- Multilayer-Hochleistungsschicht
- Deutlich höhere Zähigkeit des Schichtenaufbaus als TiN-Schichten
- Deutlich höhere thermische und chemische Stabilität als TiN-Schichten

Ihr Nutzen: hohe Schnittwerte und längere Werkzeugstandzeiten



QTC®: Werkzeug-Schnellspannsystem

- Werkzeuge werden mit nur einer Schraube im Werkzeughalter befestigt
- Werkzeughalter wird durch einen Schnellverschluss im Werkzeugträger verdrehsicher gespannt
- Werkzeughalter passen auf alle REB-Maschinentypen
- Masskala für die genaue Werkzeugaufstellung

Ihr Nutzen: schneller Werkzeugwechsel; genau reproduzierbare Fugenformen

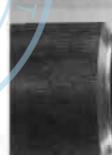
Schweissnaht-Fugenformen mit REB Multifunktions-Werkzeugen¹⁾



I-Fugenform



V- und Y-Fugenform in verschiedenen Flankensteigungswinkeln



U-Fugenform in verschiedenen Flankensteigungswinkeln

¹⁾ Werkzeuge für weitere Fugenformen auf Anfrage.

er: mehr Nutzen durch mehr Innovationen

Charakteristisches Standgehäuse

- Standsicher
- Stabiles, gewichtsoptimiertes Gehäuse aus Aluminiumguss
- Motor und Getriebe sind im Gehäuse schlaggeschützt untergebracht
- Integrierte Schalldämpfung

Ihr Nutzen: optimal für den rauen Baustelleneinsatz; Bearbeitung kurzer Rohrstücke; geräuscharme Maschinen



Funktionale Maschinenfixierung

- Die Maschinen werden am Rohrdurchmesser mit Spannsätzen, bestehend aus je 3 Spannkeilen und max. 1 Spannkopf, verdrehsicher fixiert
- Jeder Spannkeil wird mit derselben, unverlierbaren Schraube befestigt
- Spannkopf und Mast sind gehärtet
- Mast kann separat im Rohr vormontiert werden

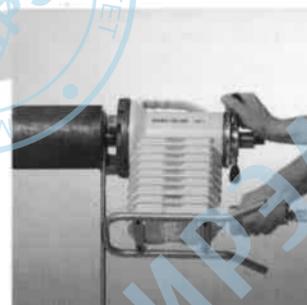
Ihr Nutzen: wenige, stabile und schnell zu montierende Bauteile



Leistungs- und ergonomieoptimiertes Antriebssystem

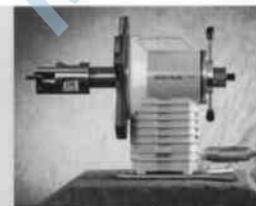
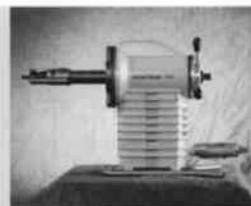
- Drehmomentstarke und kompakte Motor-Getriebe-Kombination
- Ergonomische Bedienelemente zur manuellen Regelung von Werkzeugdrehzahl und -vorschub

Ihr Nutzen: Fließspäne mit grossen Spanquerschnitten sind mit geringer Vorschubkraft abhebbar, auch beim Einsatz mehrerer Werkzeuge



Bearbeitbare Rohrwerkstoffe

- Niedrig- und unlegierter Stahl
- Hochlegierter Stahl (Edelstahl)



Bearbeitbare Rohrabmessungen²⁾

	REB 4	REB 6	REB 14
Nennabmessung [inch]	1" – 4"	2" – 6"	4" – 14"
Rohrdurchmesser, min.-max. [mm]	25 – 80	49 – 159	92 – 320
Wanddicke, min.-max. [mm]	2,5 – 15	3 – 22	4 – 33
Rohraussendurchmesser, min.-max. [mm]	30 – 104	56 – 168	100 – 355,6

Technische Daten

Leistung Druckluftantrieb ³⁾ [kw]	0,8	1,8	1,8
Werkzeugdrehzahl [U/min]	0 – 50	0 – 26	0 – 13
Anzahl Werkzeugaufnahmen	3	4	4
Anzahl Spannsätze	4	5	6
Maschinengewicht ca. [kg]	14	27	45

²⁾ Rohrabmessungen, die mit der Normalausstattung der Maschinen zu bearbeiten sind. ³⁾ Weitere Antriebsarten auf Anfrage. Druckluftbedarf für REB 4: 1,0 m³/min bei 6 bar, für REB 6 und REB 14: je 2,0 m³/min bei 6 bar.

Rohrtrenn- und Anfasmaschinen RA und RA H – die Trennerganzung zu den REB-Maschinen

Trennbare Rohrwerkstoffe

- **RA:** Hochlegierter Stahl (Edelstahl) bis ca. 3,0 mm Wanddicke, niedrig- und unlegierter Stahl, Gusswerkstoffe, Nichteisenmetalle und Kunststoffe
- **RA H:** Hochleistungswerkstoffe, hochlegierter Stahl (Edelstahl), Titan (-Legierungen)



Trennbare Rohr- messungen¹⁾

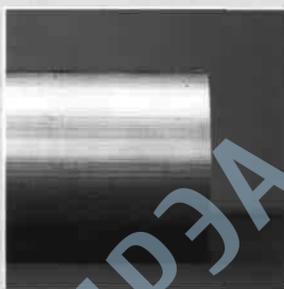
	RA 2	RA 4	RA 6	RA 8	RA 12
Nennabmessung [inch]	1/4" – 2"	1/2" – 4"	3" – 6"	6" – 8"	8" – 12"
Rohr-DA, min.-max. [mm]	10 – 63	20 – 120	85 – 182	150 – 230	215 – 325
Wanddicke, min.-max. [mm]	2 – 5,5	2 – 7	2 – 10	2 – 10	2 – 10
Rohr-Dl, min. [mm]	7	16	71	132	193

Technische Daten

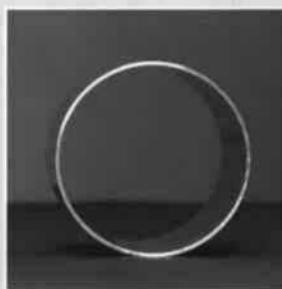
Maschinengewicht ca. [kg]	45	78	95	115	140
Stromversorgung	1-Phasen-Wechselstrommotor, 1600 W, 200 – 240V ²⁾ , 50/60 Hz, schutzisoliert				
Sagblattdrehzahl	150 – 270 U/min (Maschinen Typ RA H: 40 – 70 U/min)				

¹⁾ Rohrabmessungen, die mit der Normalausstattung der Maschinen zu trennen sind. Andere Abmessungen und Wanddicken auf Anfrage. ²⁾ Andere Spannungen auf Anfrage.

Die Merkmale des RA-Trennschnittes



Rechtwinklig zur Rohrmittelachse



Glatte Trennflache und deformationsfreier Rohrquerschnitt



Kalter Bearbeitungsprozess; sekundenschneller Trennvorgang

Die technischen Daten sind unverbindlich. Sie beinhalten keine Zusicherung von Eigenschaften. nderungen vorbehalten. Es gelten unsere Allgemeinen Verkaufsbedingungen.

GEORG FISCHER +GF+

A	Georg Fischer Rohrleitungssysteme GmbH, Sandgasse 16, A-3130 Herzogenburg, Tel. 02782/8 56 43-0, Fax 02782/8 51 56, e-mail: georgfischer@via.at
B/L	Georg Fischer N.V., Vaartdijk 109-III, Digue du Canal, B-1070 Bruxelles/Brussel, Tel. 02/556 40 20, Fax 02/524 34 26, e-mail: 106267254@compuserve.com
CH	Georg Fischer Rohrleitungssysteme (Schweiz) AG, Amser-Laffan-Strasse 1, Postfach, CH-8201 Schaffhausen, Tel. 052/631 30 93, Fax 052/625 03 47
D	Georg Fischer Rohrverbindungstechnik GmbH, Freibuhlstrae 18/19, D-78224 Singen, Tel. 07731/88 65 21-23, Fax 07731/88 65 24, e-mail: info@rvt.georgfischer.com internet: http://www.rvt.georgfischer.com
DK	Georg Fischer A/S, Klintehjel Vaenge 17, DK-3460 Birkerød, Tel. 42/81 19 75, Fax 42/81 16 22
NL	Georg Fischer A.S., Rudsletta 97, N-1351 Rud, Tel. 67 17 17 40, Fax 67 13 92 92
NL	Georg Fischer N.V., Lange Veenteweg 19, Postbus 35, NL-8160 AA Epe, Tel. 0578/67 82 22, Fax 0578/62 17 68, e-mail: info@georgfischer.nl
S/SF	Georg Fischer AB, Box 113, S-12523 lvsjo-Stockholm, Tel. 08/727 47 00, Fax 08/749 23 70, e-mail: info@georgfischer.se
USA	Georg Fischer Disa Inc., 407 Hadley Street, PO Box 40, Holly MI 48442-0040, Tel. 248/634 82 51, Fax 248/634 59 85, e-mail: hollymktg@us.piping.georgfischer.com
Export	Georg Fischer Rohrverbindungstechnik GmbH, Freibuhlstrae 18/19, D-78224 Singen, Tel. 07731/88 67 88-89, Fax 07731/88 65 24, e-mail: info@rvt.georgfischer.com internet: http://www.rvt.georgfischer.com