Accessoires pour machines d'usinage des extrémités de tubes et de tuyaux de chaudière

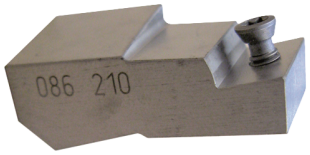


Fig.: WH12-I



*Fig.: WH15-I***

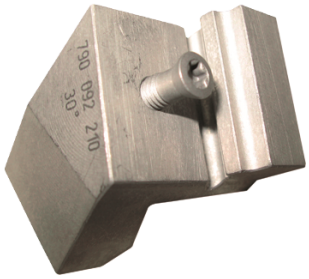


Fig.: WH15-V-30°



Fig.: WH12-U-15°

Porte-outil WH pour machines BRB et REB

Vis torx incluse.

ARTICLE	SOU-DURE	UTILISABLE AVEC MACHINE	HAUTEUR [MM]	HAUTEUR [INCH]	CODE	KG
WH12-I	I	BRB 4	20	0,787	790 086 210	0,035
WH12-I / court	I	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
WH12-V-30°	V/Y	BRB 4	–	–	790 086 214	0,040
WH12-V-30° / court	V	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° / court	V	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-30°	V/Y	REB	–	–	790 093 210	0,192
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
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° / grande surface de serrage	U	BRB 4 / REB	–	–	790 086 476	0,091
WH12-U-25°	U	BRB 4	–	–	790 086 212	0,051
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°	ID	BRB 4 / REB	–	–	790 093 406	0,139
WH5-ID-45°***	ID	BRB 4 / REB	–	–	790 086 218	0,055
WH10-ID-5° / long	ID	BRB 4 / REB	–	–	790 093 400	0,152

ARTICLE	SOU-DURE	UTILISABLE AVEC MACHINE	HAUTEURE [MM]	HAUTEURE [INCH]	CODE	KG
WH10-ID-14°	ID	BRB 4 / REB	–	–	790 093 402	0,160
WH10-ID-14° / profondeur 30 mm	ID	BRB 4 / REB	–	–	790 093 466	0,265
WH12-ID-10° / à partir de ID 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 4	–	–	790 086 275	0,075
WH10-AD-10°	AD	BRB 4	–	–	790 086 276	

** Support spécial pour le planage de tubes dans des fonds tubulaires.*
*** Porte-outil WH réglable pour soudure en I. La livraison comprend : porte-outil réglable, outil multifonction MFW 15-V / I-4 (code 790 093 037), vis Torx, plaques de réglage.*
**** Porte-outil WH pour la séparation de tubes dans des fonds tubulaires.*



Fig.: WH5-ID-14°

Outil multifonction MFW « High-Performance »

Outils à plaquettes réversibles à 2 ou 4 arêtes de coupe revêtus d'une couche protectrice High-Performance résistante à l'usure. Utilisables pour les tubes en acier fortement allié (acier inoxydable), en acier faiblement allié et non allié, en aluminium et en fonte.

ARTICLE	VERSION	POUR ÉPAIS-SEURS DE PA-ROI [MM]	POUR ÉPAIS-SEURS DE PA-ROI [INCH]	UTILISABLE AVEC WH / POUR PROFIL DE JOINT	UTILISABLE AVEC MA-CHINE	CODE	KG
MFW5-U-2-R0,4	Haute perfor-mance	max. 6	max. 0,236	WH5-I et WH5-U-20° avec rayon de 0,4 mm	BRB 2	790085030	0,002
MFW5-U-2-R2	Haute perfor-mance	max. 6	max. 0,236	WH5-I et WH5-U-20° avec rayon de 2 mm	BRB 2	790085032	0,002
MFW30-V / I-4	Haute perfor-mance	2 - 30	0,079-1,181	V, Y, I	REB	790093033	0,055
MFW30-U-4-R5	Haute perfor-mance	2 - 30	0,079-1,181	V, Y, I, U avec rayon de 5 mm	REB	790093034	0,055
MFW30-U-4-R2	Haute perfor-mance	2 - 30	0,079-1,181	V, Y, I, U avec rayon de 2 mm	REB	790093035	0,060
MFW30-U-4-R0,4	Haute perfor-mance	2 - 30	0,079-1,181	V, Y, I, U avec rayon de 0,4 mm	REB	790093042	0,060
MFW4-I-2	Haute perfor-mance	max. 4	max. 0,157	WH4-I-2 (sup-port spécial)	BRB 2	790085031	0,002
MFW15-V / I-4	Haute perfor-mance	2 - 15	0,079-0,591	V, Y, I	BRB 4 / REB	790093037	0,055
MFW12-V / I-2	Haute perfor-mance	2 - 12	0,079-0,472	V, Y, I, U avec rayon de 1,2 mm	BRB 4	790086060	0,003

ARTICLE	VERSION	POUR ÉPAIS-SEURS DE PA-ROI [MM]	POUR ÉPAIS-SEURS DE PA-ROI [INCH]	UTILISABLE AVEC WH / POUR PROFIL DE JOINT	UTILISABLE AVEC MA-CHINE	CODE	KG
MFW12 -U-2-R2	Haute perfor-mance	2 - 12	0,079 -0,47 2	V, Y, I, U avec rayon de 2 mm	BRB 4	790086064	0,00 3
MFW5-ID-2-R0,4 (14°)	Haute perfor-mance	–	–	WH5-ID-14° avec rayon de 0,4 mm	BRB 4 / REB	790093039	0,00 3
MFW5-ID-2-R0,4 (45°)	Haute perfor-mance	–	–	WH5-ID-45° avec rayon de 0,4 mm	BRB 4 / REB	790086061	0,00 2
MFW10 -ID-2-R0,4 (80°)	Haute perfor-mance	–	–	WH10-ID-80° avec rayon de 0,4 mm	BRB 4	790086062	0,00 2
MFW10 -ID-2-R0,8 (14°)	Haute perfor-mance	–	–	WH10-ID-14° avec rayon de 0,8 mm	REB	790093038	0,00 2
MFW10 -ID-2-R3 (14°)	Haute perfor-mance	–	–	WH10-ID-14° avec rayon de 3 mm	REB	790093041	0,00 4



Fig.: Clé à cliquet d'avance pour BRB 4

Clé à cliquet d'avance pour BRB 4

Spécialement conçu pour une utilisation dans des espaces confinés, par exemple pour découper des tubes de dérive.

ARTICLE	CODE	KG
Clé à cliquet d'avance pour BRB 4	790086127	0,420



Fig.: Ressort d'équilibrage

Ressort d'équilibrage

Pour la suspension sans charge des têtes de soudage de tubes.

ARTICLE	CHARGE MAX. [KG]	CODE	KG
Ressort d'équilibrage	10 – 14	832030002	3,80



Fig.: Lubrifiant de coupe KSS-TOP et bidon de re-charge

Lubrifiant de coupe KSS-TOP

Pour suspendre les machines BRB sans charge. Idéal pour l'usinage en série ! L'utilisation d'un équi-libreur permet d'obtenir des résultats d'usinage optimaux grâce à un travail détendu et sans fatigue, même lors d'interventions prolongées, tout en offrant plus de sécurité à l'opérateur (protège contre la chute de la machine).

	VERSION		
Lubrifiant réfrigérant KSS-TOP	Pumpsprüher à 500 ml	790060226	0,630

	VERSION		
Lubrifiant de coupe KSS-TOP, bidon de recharge	Kanister à 10 l	790060227	11,000

Tendeur de coude de tuyau

Pour l'usinage de coudes de tuyaux avec la REB 6 d'un diamètre intérieur de 75 à 157 mm (2,953" - 6,181").

Contenu de la livraison :

- 1 coffret rigide
- 1 mât avec dispositif de serrage pour coudes
- 1 outil d'alignement
- 8 jeux de serrage avec 3 broches pour la plage de dimensions 75 - 157 mm (2,953" - 6,181")

ARTICLE	CODE	KG
Tendeur coudé REB 6 complet	790093015	9,900



Fig.: Tendeur de coude de tuyau pour REB 6

Jeux de cales de serrage en option

Pour l'extension dimensionnelle des machines REB standard.

ARTICLE	UTILISABLE AVEC MACHINE	ROHR-ID [MM]	ROHR-ID [INCH]	CODE	KG
Jeux de cales de serrage REB 6, ID 155-166 (6.102-6.535)	REB 6	155 - 166	6.102 - 6.535	790093295	1,300



Fig.: Jeux de cales de serrage

Possibilités de combinaison des porte-outils WH et des outils multifonctions MFW pour les machines REB et BRB

OUTILS POUR LA PRÉPARATION DES CORDONS DE SOUDURE « CORDON EN I »			
CODE	**PORTE-OUTIL**	**VIS TORX**	**MFW APPROPRIÉ**
790086210	WH 12–I–H 20 mm	790086220	790086060 avec R 1,2
790086281	WH 12–I / court	790086220	790086060 avec R 1,2
790092202	WH 15–I–H 20 mm	790093226	790093037 avec R 0
790092204	WH 15–I–H 27 mm	790093226	790093037 avec R 0
790093202	WH 30–I–H 20 mm	790093226	790093033 avec R 0
790093204	WH 30–I–H 27 mm	790093226	790093033 avec R 0
790093410	WH 15–I–H 16,5–23 mm (réglable)	790093226 / 790093425	790093037 avec R 0

OUTILS POUR LA PRÉPARATION DES CORDONS DE SOUDURE « CORDON EN V » ET « CORDON EN Y »			
CODE	**PORTE-OUTIL**	**VIS TORX**	**MFW APPROPRIÉ**
790086214	WH12–V–30°	790086220	790086060 avec R 1,2
790086282	WH12–V–30°/court	790086220	790086060 avec R 1,2
790086272	WH12–V–35°	790086220	790086060 avec R 1,2
790086216	WH12–V–37,5°	790086220	790086060 avec R 1,2
790086283	WH12–V–37,5°/court	790086220	790086060 avec R 1,2
790086474	WH12–V–45°	790086022	790086060 avec R 1,2
790093462	WH12–V–80°	790086220	790086060 avec R 1,2
790092210	WH15–V–30°	790093226	790093037 avec R 0
790092216	WH15–V–37,5°	790093226	790093037 avec R 0
790092218	WH15–V–45°	790093226	790093037 avec R 0
790092212	WH15–V–60°	790093226	790093037 avec R 0 / 790093047
790093468	WH30–V–15°	790093226	
790093210	WH30–V–30°	790093226	790093033 avec R 0 / 790093043
790093216	WH30–V–37,5°	790093226	790093033 avec R 0 / 790093043
790093404	WH30–V–45°	790093226	790093033 avec R 0 / 790093043
790093470	WH30–V–50°	790093226	790093033 avec R 0 / 790093043
790093472	WH30–V–55°	790093226	790093033 avec R 0 / 790093043

OUTILS POUR LA PRÉPARATION DES CORDONS DE SOUDURE « CORDON EN U »			
CODE	**PORTE-OUTIL**	**VIS TORX**	**MFW APPROPRIÉ**
790086208	WH12–U–10°	790086220	790086060 avec R 1,2 / 790086064 avec R 2
790086213	WH12–U–15°	790086220	790086060 avec R 1,2 / 790086064 avec R 2
790086224	WH12–U–20°	790086220	790086060 avec R 1,2 / 790086064 avec R 2
790086476	WH12–U–20° grande surface de serrage	790086220	790086060 avec R 1,2 / 790086064 avec R2
790086212	WH12–U–25°	790086220	790086060 avec R 1,2 / 790086064 avec R 2
790093408	WH30–U–7°	790093226	790093034 avec R 5 / 790093035 avec R 2
790093220	WH30–U–10°	790093226	790093034 avec R 5 / 79009303 5mi tR 2
790093474	WH30–U–14°	790093226	790093034 avec R 5 / 790093035 avec R 2
790093468	WH30–V/U–15°	790093226	790093034 avec R 5 / 790093035 avec R 2
790093218	WH30–U–20°	790093226	790093034 avec R 5 / 790093035 avec R 2

OUTILS POUR LA PRÉPARATION DES CORDONS DE SOUDURE « CORDON EN U »			
CODE	**PORTE-OUTIL**	**VIS TORX**	**MFW APPROPRIÉ**
790093478	WH30–U–25°	790093226	790093034 avec R 5 / 790093035 avec R 2

OUTILS POUR « CHANFREINER/ALÉSAGE »			
CODE	**PORTE-OUTIL**	**VIS TORX**	**MFW APPROPRIÉ**
790093406	WH 5–DI–14°	790093224	790093039 avec R 0,4
790086218	WH 5–ID–45°	790093224	790086061 avec R 0,4
790093400	WH 10–DI–5° / long	790093225	790093038 avec R 0,8 / 790093041 avec R 3
790093402	WH 10–ID–14°	790093225	790093038 avec R 0,8 / 790093041 avec R 3
790093466	WH 10–DI–14° / profondeur 30 mm	790093225	790093038 avec R 0,8 / 790093041 avec R 3
790086296	WH 10–DI–60°	790093225	790093038 avec R 0,8 / 79009 041 avec R 3
790086275	WH 10–DI–80°	790086220	790086062 avec R 0,4
790086280	WH 12–DI–10° / à partir de DI 50	790086217	790086060 avec R 1,2
790093494	WH 10–DI–45°	790086220	790093040 avec R 0,8
790093493	WH 10–DI–30°	790086220	790093040 avec R 0,8

OUTILS POUR « L'USINAGE EXTÉRIEUR »			
CODE	**PORTE-OUTIL**	**VIS TORX**	**MFW APPROPRIÉ**
790086276	WH 10–AD–10°	790086220	790086062 avec R 0,4

DOMAINES D'APPLICATION DES PORTE-OUTILS POUR CORDONS EN U									
		BRB 4 Ø DE MANDRIN 19 Ø WZT 68		**BRB 4 Ø DE MANDRI 32 Ø WZT 68**		**BRB 4 Ø DE MANDRIN 32 Ø WZT 120**		**REB 6 Ø DE MANDRIN 40 Ø WZT 183**	
Diamètre intérieur maximal pour une épaisseur de lèvre de 1 mm									
Code	**Désignation**	**DI max. [mm]**	**DI min. [mm]**	**DI max. [mm]**	**DI min. [mm]**	**DI max. [mm]**	**DI min. [mm]**	**DI max. [mm]**	**DI min. [mm]**
790085228	WH 5–U–20°	–	–	–	–	104	34	159	49
790093220	WH 30–U–10°	–	–	–	–	58	34	121	49
790093474	WH 30–U–14°	–	–	–	–	58	34	121	49
790093468	WH 30–V/U–15°	–	–	–	–	58	34	121	49
790093218	WH 30–U–20°	–	–	–	–	58	34	121	49
790093478	WH 30–U–25°	–	–	–	–	58	34	121	49
790093408	WH 30–U–7°	–	–	–	–	58	34	121	49
790086208	WH 12–U–10°	32	21	–	–	84	34	147	49
790086224	WH 12–U–20°	32	21	–	–	84	34	147	49
790086212	WH 12–U–25°	32	21	–	–	84	34	147	49

DOMAINES D'APPLICATION DES PORTE-OUTILS POUR L'USINAGE INTÉRIEUR DES TUBES									
ALÉSAGE INTÉRIEUR		**BRB 4 Ø DE MANDRIN 19 Ø WZT 68**		**BRB 4 Ø DE MANDRI 32 Ø WZT 68**		**BRB 4 Ø DE MANDRIN 32 Ø WZT 120**		**REB 6 Ø DE MANDRIN 40 Ø WZT 183**	
Diamètre intérieur de tube pouvant être usiné (distance de sécurité de 0,5 mm par rapport au mandrin)									
Code	**Désignation**	**DI max. [mm]**	**DI min. [mm]**	**DI max. [mm]**	**DI min. [mm]**	**DI max. [mm]**	**DI min. [mm]**	**DI max. [mm]**	**DI min. [mm]**
790093400	WH 10–DI–5° / long	–	–	–	–	105	61	159	71
790093402	WH 10–ID–14°	–	–	–	–	105	61	159	71
790093406	WH 5–ID–14°	–	–	–	–	96	43	159	60

DOMAINES D'APPLICATION DES PORTE-OUTILS POUR L'USINAGE INTÉRIEUR DES TUBES									
ALÉSAGE INTÉRIEUR		**BRB 4 Ø DE MANDRIN 19 Ø WZT 68**		**BRB 4 Ø DE MANDRI 32 Ø WZT 68**		**BRB 4 Ø DE MANDRIN 32 Ø WZT 120**		**REB 6 Ø DE MANDRIN 40 Ø WZT 183**	
790093466	WH 10–DI–14° / 30 mm de profondeur	–	–	–	–	105	61	159	78
790086218	WH 5–ID–45°	49	27	49	37	107	37	159	58
Domaines d'application des porte-outils pour l'usinage de fonds de tubes									
790086275	WH 10–DI–80°	58	43	58	56	110	56	159	64

** Pour un diamètre de 20 mm : largeur maximale du chanfrein 4 à 5 mm*

Abréviations :
WH = porte-outil
WZT = porte-outil/support d'outil

LONGUEUR DE LÈVRE EN CAS D'UTILISATION DE PORTE-OUTILS 790092202 / 790093202 OU 790086210				
CODE	**ARTICLE (A)**	**MFW 12-V/I-2- R1,2 790086060**	**MFW 30-U-4- R2 790093035**	**MFW 30-U-4- R5 790093034**
		Longueur de lèvre (X1)		
790093218	WH 30–U–20°	–	1,4 mm	0 mm
790093220	WH 30–U–10°	–	2,5 mm	0,5 mm
790093408	WH 30–U–7°	–	3,8 mm	1,1 mm
790093474	WH 30–U–14°	–	2,3 mm	0 mm
790093478	WH 30–U–25°	–	1,1 mm	0 mm
790086208	WH 12–U–10°	1,5 mm	–	–
790086212	WH 12–U–25°	1,5 mm	–	–
790086224	WH 12–U–20°	1,5 mm	–	–

LONGUEUR DE LÈVRE AVEC UTILISATION DU PORTE-PLAN 790093410 (RÉGLABLE)				
CODE	**ARTICLE (A)**	**MFW 12-V/I-2- R1,2 790086060**	**MFW 30-U-4- R2 790093035**	**MFW 30-U-4- R5 790093034**
		Longueur de lèvre (X1)		
790093408	WH 30–U–7°	–	1 - 7 mm	0 - 2,5 mm
790093220	WH 30–U–10°	–	0 - 6 mm	0 - 3 mm
790093474	WH 30–U–14°	–	0 - 6,5 mm	0 - 1 mm
790093218	WH 30–U–20°	–	0 - 5 mm	0 - 3,5 mm
790093478	WH 30–U–25°	–	0 - 5 mm	0 - 1 mm
790086208	WH 12–U–10°	0 - 5 mm	–	–
790086224	WH 12–U–20°	0 - 5 mm	–	–
790086212	WH 12–U–25°	0 - 5 mm	–	–

Abréviations :
WH = porte-outil
WZT = porte-outil/support d'outil