

Vue d'ensemble des machines d'usinage portatifs

Capacités d'usinage (pouces / mm de diamètre)	Outils d'usinage portatifs	Séries		Page
ø 1 - 161 pouces ø 25,4 - 4100 mm	Machines de surfaçage de brides à montage interne Pour créer la surface d'étanchéité de brides adaptée	FF MM-I		382 ▶
ø 0 - 80 pouces ø 0 - 2032 mm	Machines de surfaçage de brides à montage externe Pour créer la surface d'étanchéité de brides adaptée	MM-E		383 ▶
ø 2 - 86 pouces ø 51 - 2184 mm	Machines à couper et chanfreiner les tubes DL RICCI Narrow Body (format étroit), Mid-Size (taille intermédiaire) et Heavy-Duty (utilisation intensive)	DLR		384 ▶
ø 98 - 315 pouces ø 2500 - 8000 mm	Fraiseuses orbitales générales Pour l'usinage précis et efficace de grandes brides	OM		386 ▶
ø 70 - 181 pouces ø 1800 - 4600 mm	Fraiseuses orbitales pour éoliennes Pour l'usinage précis et efficace de grandes brides	WP		387 ▶
40 - 80 pouces 1000 - 2000 mm	Fraiseuses linéaires Fraisage sur site précis comme un fraisage en atelier	LMR		388 ▶
ø 2 - 12 pouces ø 51 - 305 mm	Perceuse pour chevilles de carter Pour réaliser facilement les travaux les plus difficiles	DDU		388 ▶
ø 6 - 60 pouces ø 152 - 1524 mm	Scies à fil diamanté de démantèlement Pour la découpe des matériaux les plus résistants	MWDS		389 ▶
ø 1/2 - 60 pouces ø 12,7 - 1524 mm	Machines de piquage en charge Conçus pour fournir de la puissance là où elle est la plus nécessaire	HTM LPH MHT		390 ▶
ø 4 - 48 pouces ø 102 - 1219 mm	Vérins hydrauliques d'obturation de conduite Isolation sûre, simple et fiable d'une conduite	LSA		391 ▶
Débit: 20 - 200 l/min Moteur: 11 - 44 kW	Pompes hydrauliques à moteurs électrique et diesel conçues pour les machines d'usinage sur site Enerpac	PP		392 ▶
ø 7/8 - 11 pouces ø 22 - 279 mm	Fraiseuse portative à trois axes à commande numérique GeniSYS™ IV Pour le retrait des goujons fissurés ou cassés et la remise en état des filetages endommagés	GeniSYS™		394 ▶
ø 3/4 - 40 pouces ø 19 - 1016 mm	Outils d'isolation et d'essai montés sur le circuit Pour les tests de pression et d'isolation de la tuyauterie	MITT		396 ▶

Machines de surfacage de brides à montage interne



FF120

- Outil mécanique à fonctionnement manuel
- Utilisation simple
- Léger (15 lbs - 6,8 kg)
- Plusieurs options de vis-mères qui permettent des avances fixes continues pour des finitions de surface conformes aux normes ASME
- Glissière calibrée afin d'offrir une profondeur de coupe et une finition optimales.



MM305I et MM610I

- Porte-outil pivotant pour un rainurage de précision (il évite d'avoir recours à d'autres accessoires)
- Fourni avec deux tailles de socle à réglage rapide pour une mise en œuvre optimale sur site
- Socle avec pince pour un montage et un centrage efficaces de la machine.



MM860I et MM1000I

- Porte-outil pivotant à 360 degrés pour un rainurage de précision (il évite d'avoir recours à d'autres accessoires); électrique sur le modèle MM1000I
- Fourni avec trois tailles de socle à réglage rapide pour une mise en œuvre optimale sur site
- Mors de serrage réglables en hauteur pour une installation efficace de la machine.



MM1500I

- Porte-outil pivotant à 360 degrés pour un rainurage de précision (il évite d'avoir recours à d'autres accessoires)
- Fourni avec trois tailles de socle à réglage rapide pour une mise en œuvre optimale sur site
- Mors de serrage réglables en hauteur pour une installation efficace de la machine.



MM2000I

- Porte-outil pivotant à 360 degrés pour un rainurage de précision (il évite d'avoir recours à d'autres accessoires)
- Fourni avec deux tailles de socle à réglage rapide pour une mise en œuvre optimale sur site
- Mors de serrage réglables en hauteur pour une installation efficace de la machine.



MM3000I et MM4500I

- Porte-outil pivotant à 360 degrés pour un rainurage de précision (il évite d'avoir recours à d'autres accessoires)
- Fourni avec trois tailles de socle à réglage rapide pour une mise en œuvre optimale sur site
- Mors de serrage réglables en hauteur pour une installation efficace de la machine
- Accessoires de fraisage disponibles avec la version à entraînement hydraulique.



Machines de surfacage de brides

Les machines de surfacage de brides sont réputées pour leur construction de précision, les résultats qu'elles fournissent et leur facilité d'installation sur site. Ces machines performantes assurent des avances de rectification axées sur les rainures longitudinales conformes aux normes ASME pour les secteurs du pétrole et du gaz, de la production d'énergie électrique et de la pétrochimie.

Caractéristiques de la série MM-I

- Glissières trempées pour une précision de longue durée
- Entraînement silencieux à couple élevé
- Accessoires pour l'usage des régulateurs thermiques disponibles sur la plupart des modèles.

Utilisations

- Brides de régulateurs thermiques
- Profils de moyeu
- Raccords à bagues et brides à épaulement
- Joints et ergots en renforcement
- Rainures à étanchéité par bague
- Brides compactes SPO
- Brides à anneau articulé et TECHLOK
- Préparation de soudures.

▼ Machine MM860I pour garantir l'intégrité des joints de brides.



Machines de surfacage de brides à montage interne

Plage de diamètres de surfacage de brides		Référence de la machine	Options pour l'entraînement	
(pouces)	(mm)		Pneum.	Hydr.
1 – 12	25 – 305	FF120 *		
2 – 12	51 – 305	MM305I	•	
2 – 24	51 – 610	MM610I	•	
6 – 34	152 – 864	MM860I	•	
6 – 40	152 – 1016	MM1000I	•	•
12 – 60	305 – 1524	MM1500I	•	•
24 – 80	610 – 2032	MM2000I	•	•
5 – 120	127 – 3048	MM3000I	•	•
83 – 161	2100 – 4100	MM4500I		•

* FF120 ne convient pas aux brides de joint à bague d'objectif ou aux brides à joint de type anneau (RTJ).

Machines de surfaçage de brides

Machines de surfaçage de brides à montage externe



MM200E

- Guidage croisé à roulements et précharge pour un usinage résistant, précis et réitérable
- Glissières trempées pour une précision de longue durée
- Porte-outil pivotant pour un rainurage de précision (il évite d'avoir recours à d'autres accessoires)
- Avance fixe continue pour des finitions de surface conformes aux normes ASME
- Mors de serrage à réglage rapide intégrés.



MM300E

- Guidage croisé à roulements et précharge pour un usinage résistant, précis et réitérable
- Glissières trempées pour une précision de longue durée
- Porte-outil pivotant pour un rainurage de précision (il évite d'avoir recours à d'autres accessoires)
- Avances fixes continues pour des finitions de surface conformes aux normes ASME
- Mors de serrage à réglage rapide intégrés.



MM600E

- Guidage croisé à roulements et précharge pour un usinage résistant, précis et réitérable
- Glissières trempées pour une précision de longue durée
- Porte-outil pivotant à 360 degrés pour un rainurage de précision (il évite d'avoir recours à d'autres accessoires)
- Avances fixes continues pour des finitions de surface conformes aux normes ASME
- Mors de serrage à réglage rapide intégrés.



MM760E, MM1000E, MM1250E, MM1500E, MM1775E, MM2000E

- Avance automatique variable en continu pour des finitions conformes à la norme ASME
- Moteurs à entraînement pneumatique ou hydraulique au choix
- Réglage du bridage radial à mise en place rapide
- Mâchoires à réglage axial à mise en place rapide
- Structure d'appui robuste pour une grande précision et de grandes vitesses de retrait du métal
- Kits de régulateurs thermiques pour le surfaçage arrière et le rainurage en une opération.

Machines de surfaçage de brides à montage externe

Plage de diamètres de surfaçage de brides		Référence de la machine	Options pour l'entraînement	
(pouces)	(mm)		Pneum.	Hydr.
0 - 8	0 - 203	MM200E	•	
0 - 12	0 - 305	MM300E	•	
0 - 24	0 - 610	MM600E	•	
0 - 30	0 - 762	MM760E	•	•
0 - 40	0 - 1016	MM1000E	•	•
0 - 50	0 - 1270	MM1250E	•	•
0 - 60	0 - 1524	MM1500E	•	•
0 - 70	0 - 1778	MM1775E	•	•
0 - 80	0 - 2032	MM2000E	•	•

Séries FF, MM



Diamètre de surfaçage des machines à montage interne :

1 - 161" / 25,4 - 4100 mm

Diamètre de surfaçage des machines à montage externe :

0 - 80" / 0 - 2032 mm

Rugosité qui résulte de la découpe :

125 - 492 µin / 3,2 - 12,5 µ



Précision et finition de surface

Toutes les machines de surfaçage de brides assurent une finition striée avec 30 à 55 rainures par pouce et une rugosité résultante comprise entre 3,2 et 12,5 µ (125 et 492 micropouces). Avances de rectification axées sur les rainures longitudinales pour un travail de grande précision (normes ASME).

▼ Machine de surfaçage de brides à montage externe MM600E pour garantir l'intégrité des joints de brides.



Coupe-tubes ouvrables Narrow Body et Mid-Size



DLR-NB12, COUPE-TUBE OUVRABLE NARROW BODY (FORMAT ÉTROIT)

- Les coupe-tubes portatifs NB (Narrow Body) sont la solution idéale lorsque l'espace est limité.
- Les diamètres extérieurs de la série NB standard sont compris entre 2 et 36 pouces (51 et 914 mm).
- Format étroit idéal lorsque l'espace est limité ou en présence d'obstacles
- Choix entre plusieurs entraînements (pneumatique, hydraulique ou électrique)
- Différentes options d'entraînement disponibles
- Accessoires variés pour augmenter les performances et les capacités de fonctionnement
- Gamme complète d'outils de coupe et de chanfreinage disponible.



DLR-MS30, COUPE-TUBE OUVRABLE MID-SIZE (TAILLE INTERMÉDIAIRE)

- Machines de taille intermédiaire plus légères que la série HD (Heavy-Duty), mais plus solides que la série NB (Narrow Body)
- Les diamètres extérieurs de la série MS standard sont compris entre 4 1/8 et 48 1/4 pouces (105 et 1226 mm).
- Plus grande maniabilité et moindre encombrement que la série HD
- Différentes options d'entraînement disponibles pour mieux positionner le moteur selon l'usinage à effectuer
- Accessoires variés pour augmenter les performances et les capacités de fonctionnement
- Gamme complète d'outils de coupe et de chanfreinage disponible.

◀ Coupe-tube ouvrable NB (Narrow Body)



Coupe-tubes ouvrables DL Ricci

Les coupe-tubes ouvrables de la gamme Enerpac restent fidèles aux créations novatrices qui ont fait de DL Ricci

la marque incontournable pour les techniciens du monde entier. Ils offrent des performances exceptionnelles et un choix complet, c'est la raison pour laquelle ils sont largement utilisés pour la construction, le démantèlement, le remplacement de composants, la fabrication et l'entretien.

Une coupe et un chanfreinage des tubes résistants et efficaces

Outils conçus pour tous les secteurs nécessitant la coupe et la préparation à la soudure (chanfreins) sur des tubes. Cela peut concerner le secteur des hydrocarbures, la production d'électricité, les chantiers navals ou les usines de traitement pendant les périodes d'entretien et les arrêts d'exploitation.

Utilisations

- Coupe de tuyaux
- Préparation de soudures
- Coupe de matériaux, dont l'acier super duplex, l'acier au carbone, l'acier inoxydable, l'Hastelloy et l'Incoloy
- Diamètres de tuyaux jusqu'à 86 po (2184 mm)
- Pour les projets au-delà de la configuration ouvrable habituelle, large gamme d'accessoires conçus sur mesure disponible.

Fournis de série avec chaque machine

- Corps de coupe-tube
- Mors réglables pour toute la gamme
- Coulisseaux
- Moteur et support
- Kit d'air comprimé
- Kit d'outillage
- Manuel & Boîte de transport.

Coupe-tubes ouvrables NB (Narrow Body - Format Étroit)

Diamètre extérieur de montage (minimal - maximal) (pouces)	(mm)	Référence de la machine	Options pour l'entraînement		
			Pneumatique	Hydraulique	Électrique
2 – 4 1/2	51 – 114	DLR-NB4	•	•	
2 3/8 – 6 3/8	60 – 168	DLR-NB6	•	•	
3 1/2 – 8 3/8	89 – 219	DLR-NB8	•	•	•
4 1/2 – 10 3/4	114 – 273	DLR-NB10	•	•	•
6 3/8 – 12 3/4	168 – 324	DLR-NB12	•	•	•
8 5/8 – 14	219 – 356	DLR-NB14	•	•	•
10 5/8 – 16	219 – 406	DLR-NB16	•	•	•
12 3/4 – 18	324 – 457	DLR-NB18	•	•	•
14 – 20	356 – 508	DLR-NB20	•	•	•
18 – 24	457 – 609	DLR-NB24	•	•	•
20 – 26	508 – 660	DLR-NB26	•	•	•
22 – 28	559 – 711	DLR-NB28	•	•	•
24 – 30	610 – 762	DLR-NB30	•	•	•
26 – 32	661 – 813	DLR-NB32	•	•	•
30 – 36	762 – 914	DLR-NB36	•	•	•

Coupe-tubes ouvrables MS (Mid-Size - Taille Intermédiaire)

Diamètre extérieur de montage (minimal - maximal) (pouces)	(mm)	Référence de la machine	Options pour l'entraînement	
			Pneumatique	Hydraulique
4 1/8 – 13	105 – 330	DLR-MS12	•	•
7 3/8 – 16 1/4	187 – 413	DLR-MS16	•	•
9 3/8 – 18 1/4	238 – 464	DLR-MS18	•	•
11 3/8 – 20 1/4	289 – 514	DLR-MS20	•	•
15 3/8 – 24 1/4	391 – 616	DLR-MS24	•	•
19 3/8 – 28 1/4	492 – 718	DLR-MS28	•	•
21 3/8 – 30 1/4	543 – 769	DLR-MS30	•	•
23 3/8 – 32 1/4	594 – 819	DLR-MS32	•	•
27 3/8 – 36 1/4	695 – 921	DLR-MS36	•	•
27 7/8 – 36 3/4	708 – 934	DLR-MS365	•	•
33 3/8 – 42 1/4	848 – 1073	DLR-MS42	•	•
39 3/8 – 48 1/4	1000 – 1226	DLR-MS48	•	•

Machines à couper et chanfreiner les tubes

Coupe-tubes ouvrables HD (Heavy-Duty)



Série DLR



Plage des diamètres de montage extérieur :

2 - 86 pouces

Plage des diamètres de montage extérieur :

51 - 2184 mm

DLR-HD54, COUPE-TUBE OUVRABLE HEAVY-DUTY

- Corps ultra-résistant, idéal pour les interventions sur conduites à parois larges et grands diamètres
- Les diamètres extérieurs des 16 modèles de la série HD sont compris entre 20 et 86 pouces (508 et 2184 mm)
- Entraînement pneumatique ou hydraulique
- Conception de roulement robuste offrant une plus grande facilité d'entretien
- Colliers de serrage clavetés à épaulement et boulon traversant offrant un ajustement parfait sur chaque joint d'assemblage
- Accessoires variés pour augmenter les performances et les capacités de fonctionnement
- Gamme complète d'outils de coupe et de chanfreinage disponible.

Coupe-tubes ouvrables HD (Heavy-Duty)

Diamètre extérieur de montage (minimal - maximal)		Référence de la machine	Options pour l'entraînement	
(pouces)	(mm)		Pneumatique	Hydraulique
20 - 32	508 - 813	DLR-HD32	•	•
24 - 36	610 - 914	DLR-HD36	•	•
27 - 39	686 - 990	DLR-HD39	•	•
31 - 43	787 - 1092	DLR-HD43	•	•
33 - 45	838 - 1143	DLR-HD45	•	•
36 - 48	915 - 1219	DLR-HD49	•	•
38 - 50	966 - 1270	DLR-HD50	•	•
41 - 53	1042 - 1346	DLR-HD53	•	•
42 - 54	1067 - 1360	DLR-HD54	•	•
43 - 55	1092 - 1397	DLR-HD55	•	•
45 - 57	1143 - 1448	DLR-HD57	•	•
48 - 60	1220 - 1524	DLR-HD60	•	•
54 - 66	1372 - 1676	DLR-HD66	•	•
60 - 72	1524 - 1828	DLR-HD72	•	•
68 - 80	1728 - 2032	DLR-HD80	•	•
74 - 86	1880 - 2184	DLR-HD86	•	•



Accessoires recommandés pour les coupe-tube ouvrables

Autres accessoires disponibles. Détails disponibles sur demande.

Modules d'alésage à tête pivotante

- Taille de 10 pouces disponible
- Adaptation aux applications d'alésage
- Tête réglable jusqu'à 60 degrés
- Chanfreinage du diamètre interne.

Description	Référence
Déplacement de 2 pouces	F0108A1224AA-SK
Déplacement de 6 pouces	F0108A1224AB-SK

Porte-outil coulissant plat

- Rapproche la ligne de coupe de l'arrière de la machine
- Permet la coupe et le chanfreinage sur les petites sections de tube
- S'utilise pour le surfaçage, les gorges à joint torique et les chanfreinages composés pour soudure d'angle.

Description	Référence
Porte-outil coulissant plat	F0130A0016XX

Porte-outil coulissant excentré

- Ensemble de ressorts à double compensation
- Repose sur le diamètre extérieur des tubes et en suit le contour
- Excentrage jusqu'à 25 mm.

Description	Référence
Porte-outil coulissant excentré	F0130A0022XX
Culbuteur pour modèles NB	F0145A0019XX
Culbuteur pour modèles MS	F0145A0020XX
Culbuteur pour modèles HD	F0145A0028XX

▼ Fraiseuse orbitale OM6000



Pour l'usinage précis et efficace de grandes brides

- Tolérances ultraprécises quant à la planéité sur les grands diamètres
- Entraînement hydraulique à couple élevé anti-jeu
- Guidage linéaire et rotatif préchargé de précision
- Mandrin hydraulique à réglage rapide
- Base de montage rigide et réglable.

Série OM

Plage des diamètres de coupe :

98 - 315 pouces

Plage des diamètres de coupe :

2500 - 8000 mm



Fraiseuses orbitales générales

Les fraiseuses orbitales procèdent à l'enlèvement de matière avec une rapidité et une précision redoutables sur les brides de grand diamètre.

Utilisations

- Usinage des surfaces portantes (grues)
- Réparation des stries de coupe
- Usinage des grandes brides
- Usinage des brides de propulseur (navires).

▼ Fraiseage d'une bride de propulseur de navire.



▼ Usinage d'une surface portante de grue.

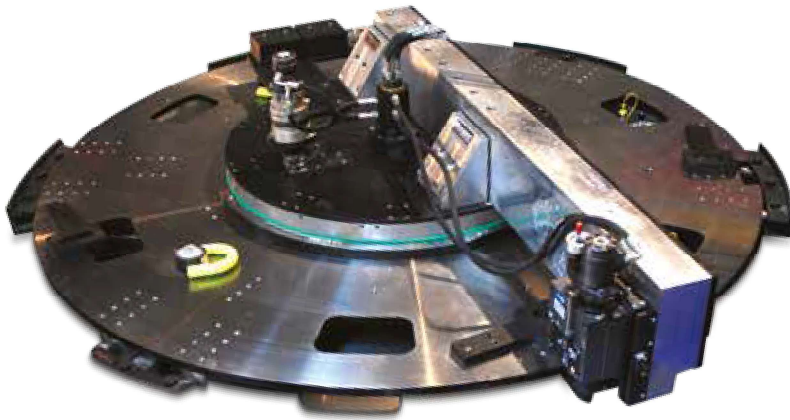


Fraiseuses orbitales générales

Plage des diamètres de coupe (minimal - maximal)		Référence de la machine	Entraînement hydraulique
(pouces)	(mm)		
98 - 178	2500 - 4500	OM4500	•
98 - 237	2500 - 6000	OM6000	•
138 - 315	3500 - 8000	OM8000	•

Fraiseuses orbitales pour éoliennes

▼ Fraiseuse orbitale pour éoliennes WP3500



**Série
WP**

Plage des diamètres de coupe :

70 - 181 pouces

Plage des diamètres de coupe :

1800 - 4600 mm



Fraiseuses orbitales pour éoliennes

La gamme WP s'adresse tout particulièrement aux entreprises de construction de pales et tours d'éolienne.

Utilisations

- Fraisage des pieds de pale (éoliennes)
- Usinage des brides de tour (éoliennes).

Pour l'usinage précis et efficace de grandes brides

- Système complet avec le chariot, l'unité de commande et le socle
- Durée de procédé précise et réitérable
- Socle hydraulique à montage rapide et distorsion minimale
- Bras réglable pour différents diamètres
- Système de montage hydraulique breveté pour pales et tours
- Axe à entraînement direct
- Entraînement à couple élevé anti-jeu.

▼ Usinage d'une éolienne avec la fraiseuse WP4600.



▼ Fraisage du pied de pale avec la fraiseuse WP3500.



Fraiseuses orbitales pour éoliennes

Plage des diamètres de coupe (minimal - maximal)		Référence de la machine	Entraînement hydraulique
(pouces)	(mm)		
70 - 96	1800 - 2450	WP2500	•
90 - 137	2300 - 3500	WP3500	•
110 - 181	2800 - 4600	WP4600	•

Fraiseuses à deux axes



Séries LMR, DDU

Course maximale de l'axe X (LMR) :

40 - 80" / 1,0 - 2,0 mètres

Diamètre maximale de perçage (DDU) :

Jusqu'à 12" / 305 mm

Course maximale (DDU):

16" / 406 mm

LMR1000, FRAISEUSE À DEUX AXES

- Idéale pour les applications légères
- Avance manuelle sur l'axe principal, avance automatique en option
- Avec pince de serrage ER40 et broche ISO30 en option
- Entraînement pneumatique ou hydraulique au choix.

Fraiseuses linéaires à deux axes

Course maximale de l'axe X		Référence de la machine	Options pour l'entraînement	
(pouces)	(mm)		Pneumatique	Hydraulique
40	1000	LMR1000	•	•
60	1500	LMR1500	•	•
80	2000	LMR2000	•	•

Perceuse pour chevilles de carter



Fournis de série avec chaque machine

- Kit d'outils
- Tous les raccords et pieds requis pour le montage
- Carton de stockage/d'expédition
- Certificat CE
- Manuel de l'opérateur
- Bordereau d'expédition.

DDU1636

- Méthode efficace de perçage pour chevilles par coupe à froid
- Options de montage en fer à cheval
- Axe à entraînement hélicoïdal
- Tête de coupe de 4 pouces (102 mm) fournie par défaut
- Autres têtes de coupe disponibles jusqu'à 12 pouces (305 mm).

Perceuses pour chevilles de carter

Diamètre maximal avec forets standard		Course standard maximale		Diamètre de serrage des forets pour chevilles de carter		Référence de la machine	Options pour l'entraînement
(pouces)	(mm)	(pouces)	(mm)	(pouces)	(mm)		
12	305	16	406	9 - 24	228 - 609	DDU924	•
12	305	16	406	16 - 36	406 - 914	DDU1636	•

▼ Perçage de chevilles de carter à l'aide de la perceuse DDU1636.



Scies à fil diamanté de démantèlement

▼ MDWS1638-H



Pour la découpe des matériaux les plus résistants dans les environnements les plus difficiles

- Châssis en aluminium résistant
- Limiteur de couple évitant d'endommager la partie avant
- Serrage automatique hydraulique et avance automatique
- Compatible plongeur et VSMT
- Patins de serrage d'électrode, galets et passages de galet remplaçables par l'utilisateur
- Câbles torsadés ou boucle en continu disponibles.

Série MDWS

Diamètres de coupe :

6 - 60" / 152 - 1524 mm



Scies de démantèlement

Gamme de scies portatives dévolues à un large éventail de projets de section de tube. La gamme de scies constitue une solution économique pour la coupe à froid, en surface ou en milieu sous-marin. Les scies à fil diamanté sont parfaites pour la coupe rapide de matériaux dissemblables.

Utilisations

- Démantèlement de plate-forme offshore
- Conducteurs, caissons, piliers
- Limons cimentés
- Interventions avec véhicules sous-marins téléguidés
- Structures sous-marines
- Tuyaux, conduites et colonnes montantes.

Éléments inclus avec chaque machine :

- Bobine de fil diamanté
- Kit d'outils
- Caisse de stockage/d'expédition
- Certificat CE
- Bordereau d'expédition et manuel.



▲ Scie à fil diamanté MDWS immergée dans l'eau.

▼ Découpe de piliers sous l'eau.



Scies à fil diamanté de démantèlement

Diamètres de coupe (minimal - maximal)		Référence de la machine	Utilisation principale	Entrainement hydraulique
(pouces)	(mm)			
6 – 20	152 – 508	MDWS620-H	Sous-marine	•
16 – 38	406 – 965	MDWS1638-H	Sous-marine	•
36 – 60	914 – 1524	MDWS3660-H	Sous-marine	•

▼ HTM100



HTM, PIQUAGE EN CHARGE MANUEL

- Fonctionnement à 1480 psi (102 bars)
- Piquage polyvalent sur conduites en charge, conduites de dérivation et bouchons de fin de travaux
- Avance et rotation manuelles
- Avance pneumatique en option
- Raccordement NPT de 2 pouces
- Structure légère.

▼ LPHT312



▼ MHT312



LPHT312, PIQUAGE EN CHARGE BASSE PRESSION

- Fonctionnement jusqu'à 285 psi (20 bars)
- Entraînement pneumatique ou hydraulique
- Butée de profondeur garantissant la bonne distance de piquage.

MHT, MACHINES DE PIQUAGE EN CHARGE

- Pression nominale jusqu'à 1480 psi (102 bars)
- Entraînement à engrenages hélicoïdaux près de la tête de coupe
- Entraînement hydraulique ou pneumatique
- Brides de raccordement conformes aux normes du secteur
- Compatibilité avec les outils standard du secteur
- Moteurs d'avance rapide disponibles
- Porte-outils fournis
- Garniture d'étanchéité interchangeable.

Séries HTM, LPHT, MHT



Diamètres de piquage :

1/2 - 60" / 12,7 - 1524 mm

Course maximale :

18 - 150" / 457 - 3810 mm

Pression de travail maximale :

20 - 102 bar



Machines de piquage en charge – conçues pour fournir de la puissance là où elle est la plus nécessaire

Le piquage en charge, qui consiste à intervenir sur des conduites sous pression, trouve dans notre gamme autant de solutions sûres et efficaces. Parmi les grandes innovations, nous citerons l'entraînement à engrenages hélicoïdaux près de la tête de coupe pour une efficacité maximale, les joints rotatifs en pression et les quatre avances fixes.

Utilisations

- Conduites de raccordement BTP
- Distribution de gaz
- Pipelines de l'industrie pétrochimique
- Pipelines sous-marins
- Installations temporaires
- Canalisations
- Installation et réparation de vannes
- Conduites d'eau
- Entretien des têtes de puits.

▼ Piquage en charge sur site avec le modèle MHT312.



Machines de piquage en charge

Diamètres de piquage (minimal - maximal)		Course maximale		Pression de travail maximale		Référence de la machine	Options pour l'entraînement	
(pouces)	(mm)	(pouces)	(mm)	(psi)	(bar)		Pneumatique	Hydraulique
1/2 - 4	12,7 - 102	18	457	1480	102	HTM100	*	*
1/2 - 6	12,7 - 152	32	813	1480	102	HTM150XL	*	*
3 - 12	76,2 - 305	30	762	285	20	LPHT312	•	•
3 - 12	76,2 - 305	42	1067	1480	102	MHT312	•	
4 - 20	102 - 508	72	1829	1480	102	MHT420		•
8 - 24	203 - 609	80	2032	1480	102	MHT824		•
12 - 36	76,2 - 914	110	2794	1480	102	MHT1236		•
12 - 42	76,2 - 1066	132	3353	1480	102	MHT1242		•
24 - 60	203 - 1524	150	3810	1480	102	MHT2460		•

* Le modèle HTM dispose d'une avance et d'une rotation manuelles.

Vérins d'obturation de conduite

▼ LSA1420-H



LSA, VÉRIN D'OBTURATION DE CONDUITE

- Quatre vérins hydrauliques d'obturation de conduite couvrant une gamme de tailles de têtes d'obturation comprise entre 4 et 48 pouces (102 et 1219 mm)
- La pression de service maximale est de 102 bar à 83 °C (1480 psi à 181 °F)
- Le verrou mécanique à sécurité intégrée empêche le mouvement de la tige de commande.
- Fonction antirotation pour garantir un déploiement aligné de la tête d'obturation
- Commande hydraulique située à l'extrémité de service du vérin pour une utilisation facile
- Commande visible de la profondeur de la barre de commande.

▼ SÉLECTION & SPÉCIFICATIONS (MESURES MÉTRIQUES)

Taille de la tête d'obturation (min. - max.)	Capacité à 70 bar *		Référence du vérin hydraulique d'obturation de conduite	Course (mm)	Pression standard certifiée (bar)	Température de service maximale (continue) (°C)
	Extension	Rétraction				
102 - 305	55	38	LSA412-H	1829	102	83
356 - 508	220	175	LSA1420-H	2591	102	83
559 - 914	344	277	LSA2236-H	3556	102	83
965 - 1219	495	387	LSA3848-H	3556	102	83

* Débit d'huile hydraulique requis à 70 bar : débit variable.

▼ SÉLECTION & SPÉCIFICATIONS (MESURES IMPÉRIALES)

Taille de la tête d'obturation (min. - max.)	Capacité à 1015 psi *		Référence du vérin hydraulique d'obturation de conduite	Course (pouces)	Pression standard certifiée (psi)	Température de service maximale (continue) (°F)
	Extension	Rétraction				
4 - 12	6.1	4.3	LSA412-H	72	1480	181
14 - 20	24.7	19.7	LSA1420-H	102	1480	181
22 - 36	38.7	31.2	LSA2236-H	140	1480	181
38 - 48	55.7	43.5	LSA3848-H	140	1480	181

* Débit d'huile hydraulique requis à 1015 psi : débit variable.

Série LSA



Plage de la tête d'obturation :

4 à 48" / 102 à 1219 mm

Course :

72 à 140" / 1829 à 3556 mm

Température de service maximale :

83 °C / 181 °F

Pression de service maximale :

102 bar / 1480 psi



Vérins d'obturation de conduite de la série LSA

Les vérins d'obturation de conduite (LSA) s'utilisent conjointement avec la tête et les gaines d'obturation de conduite requises pour boucher les conduites en surface ou sous la mer. Facile d'utilisation, cette gamme se destine aux pipelines de plusieurs matériaux et de différentes épaisseurs de paroi. Elle permet d'isoler temporairement le tube ou de procéder à une dérivation provisoire ou définitive sans interruption de service, toujours coûteuse.



Compatibilité des accessoires

Les utilisateurs de la série LSA peuvent être rassurés, le produit sera compatible avec les articles standard du marché, comme les têtes d'obturation et les boîtiers.



Série PP, Puissance hydraulique recommandée

Bloc d'alimentation diesel hydraulique Enerpac de 44 kW.