# G400

## Fogslipmaskin för rotslipning

Slipskiva Ø400 mm



## Produktblad - Svenska

Tillverkare: G.B.C. Industrial Tools S.p.A.

# G400 - slipning av tryckkärl och cylindriska arbetsstycken

G400 är en lätt, kraftfull, kompakt och mångsidig fogslipmaskin för tryckkärl och konstruktioner inom pann- och tryckkärlstillverkning. Maskinen används för slipning och rotslipning för borttagning av svetsrot, utjämning och rengöring av cylindriska ytor samt borttagning av överhöjd på svetssträngar.

## Två utföranden

På vagn (tillval): för utvändig cirkulär rotslipning av cylindriska arbetsstycken.

På manipulator: för cirkulär och längsgående rotslipning av cylindriska arbetsstycken. Invändig bearbetning möjliggörs med ett vridkranskit som låter sliphuvudet rotera 360°.



## Fördelar jämfört med handhållen vinkelslip

Upp till 60 % kortare bearbetningstid

Hög materialavverkning

Ingen termisk förändring i svetsområdet

Jämn bearbetning och ytfinish

Förbättrade arbetsförhållanden och ökad säkerhet

Elektronisk reglering av anpressningen vid materialavverkning

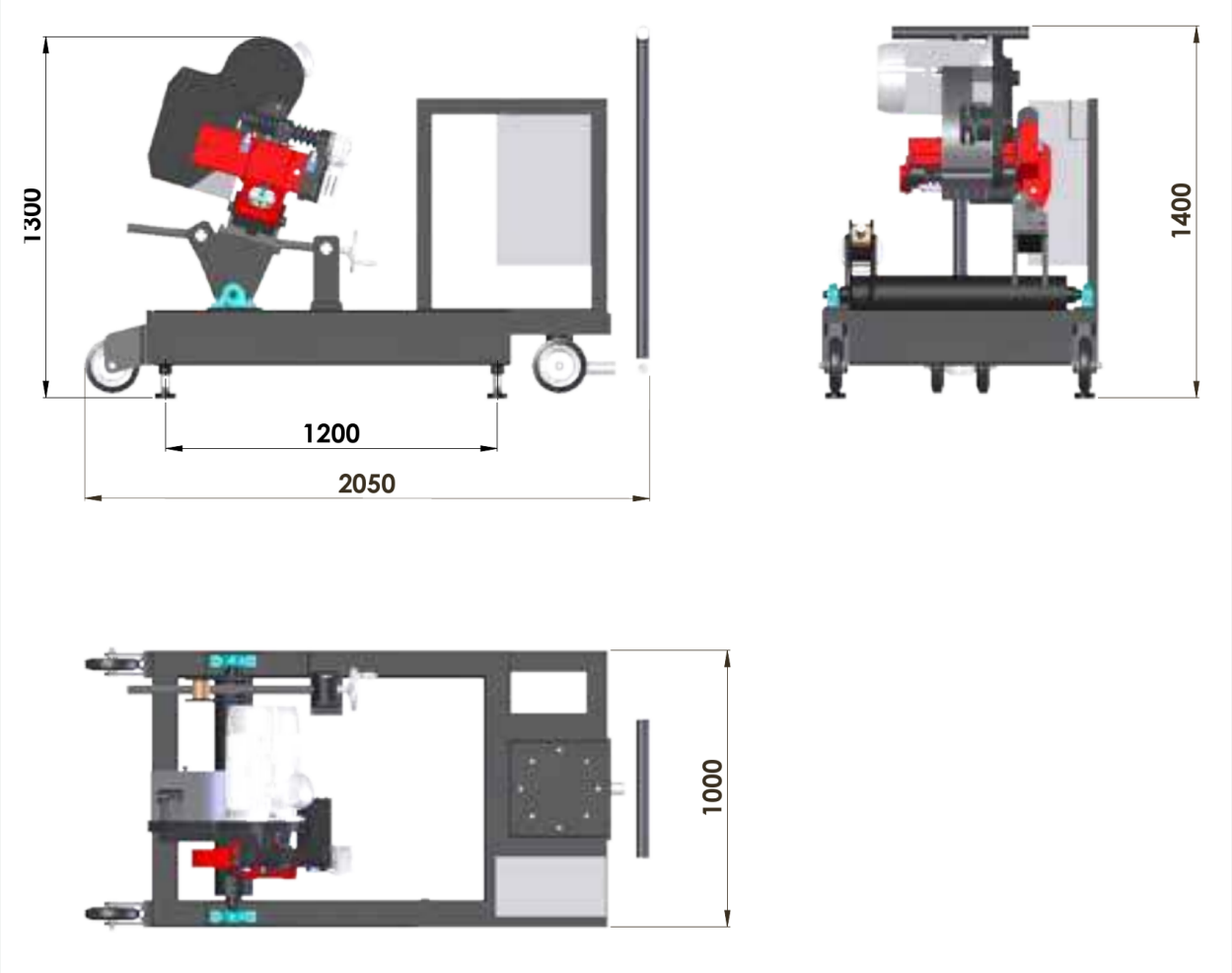
## Tekniska data

| Parameter | Enhet | Värde | Anmärkning |
|---|---|---|---|
| Spänning | V | 400 | |
| Huvudmotorns effekt | kW | 9 | |
| Anpressningsmotorns effekt | kW | 0,37 | |
| Tvärmatningsmotorns effekt | kW | 0,37 | |
| Total effekt | kW | 10 | |
| Sliphuvudets tvärgående slaglängd | mm | 160 | |
| Slaglängd i anpressningsriktningen | mm | 140 | |
| Slipskivans varvtal | varv/min | 3200 | |
| Slipskivans maximala diameter | mm | 410 | |
| Slipskivans centrumhål | mm | 60 | |
| Tillåtna slipskivetjocklekar | mm | 8 / 10 / 12 / 14 / 16 | |
| Slipskivans periferihastighet | m/s | 65 | Med intakt slipskiva |
| Sliphuvudets vridning höger/vänster | ° | 5 | Med intakt slipskiva |
| Sliphuvudets sidolutning | ° | 5 | Åt vänster |
| Sliphuvudets lutning på vagn | ° | 0 - 45 | Med huvudet på vagn |
| Slipdjup | mm | 0 - 120 | Med intakt slipskiva |
| Anpressningskraft | N | 150 | |
| Arbetsstyckets periferihastighet vid rotation | mm/min | 500 - 2000 | Optimalt: 1000-2000 mm/min |
| Avverkningskapacitet i kolstål | kg/min | 0,080 | Under optimala förhållanden |
| Kontinuerlig ljudnivå, 2 m från slipskivan | dB(A) | 80 - 85 | Se källanmärkning nedan* |
| Maximal ljudnivå, 2 m från slipskivan | dB(B) | 110 - 120 | Se källanmärkning nedan* |
| Sliphuvudets vikt | kg | 180 | |
| Vikt inklusive vagn | kg | 500 | |

*Originalet anger dB(A) och dB(B) och hänvisar till en bullernot på nästa sida. Den noten ingår inte i det bifogade underlaget. Värden och enhetsbeteckningar har behållits enligt originalet.

## Mått och reglage

Mått i mm




## Manöverutrustning





# G400

## Grinding machine for back gouging

Grinding disc Ø400 mm



## Datasheet - English

Manufacturer: G.B.C. Industrial Tools S.p.A.

## G400 - grinding of vessels and cylindrical workpieces

G400 is a light, powerful, compact and versatile grinding machine for vessels and fabricated items typical of boiler manufacturing. It is used for grinding and back gouging to remove the weld root, polishing cylindrical workpieces and removing excess weld bead material.

## Two configurations

On a trolley (optional): for external circumferential back gouging of cylindrical workpieces.

On a column and boom manipulator: for circumferential and longitudinal back gouging on the outside and inside of cylindrical workpieces. A slewing ring kit allows the head to rotate through 360°.



## Benefits compared with a handheld angle grinder

Up to 60% reduction in working time

High material removal rate

No thermal alteration in the welding area

Consistent finish

Improved working conditions and safety

Electronic control of material removal

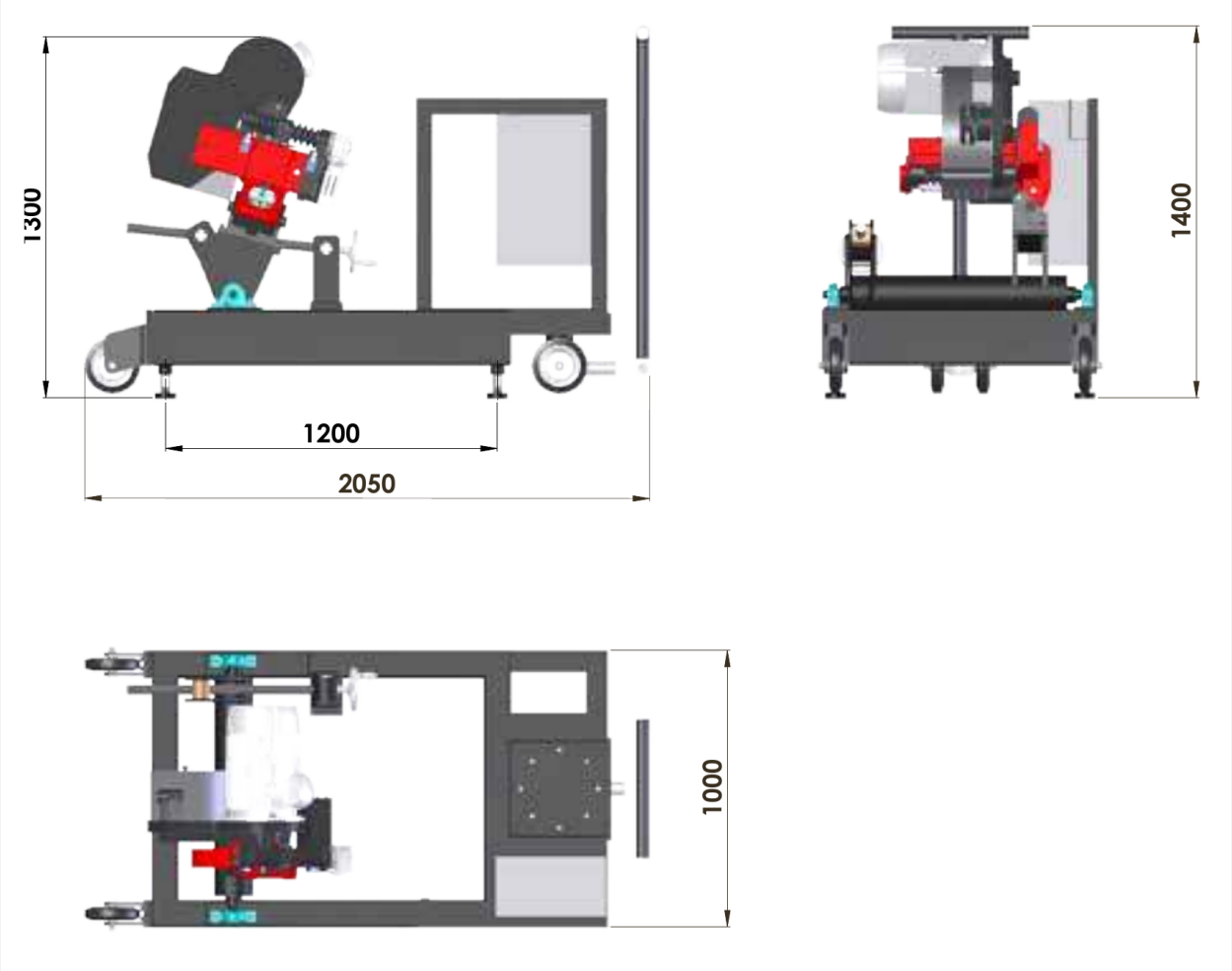
## Technical features

| Parameter | Unit | Value | Notes |
|---|---|---|---|
| Power supply voltage | V | 400 | |
| Main motor power | kW | 9 | |
| Push motor power | kW | 0.37 | |
| Horizontal motor power | kW | 0.37 | |
| Total power | kW | 10 | |
| Head horizontal stroke | mm | 160 | |
| Head push stroke | mm | 140 | |
| Grinding disc speed | rpm | 3200 | |
| Maximum grinding disc diameter | mm | 410 | |
| Grinding disc flange seat | mm | 60 | |
| Allowed grinding disc thicknesses | mm | 8 / 10 / 12 / 14 / 16 | |
| Grinding disc peripheral speed | m/s | 65 | With intact disc |
| Head rotation left/right | ° | 5 | With intact disc |
| Head lateral tilt | ° | 5 | To the left |
| Head tilt on trolley | ° | 0 - 45 | Head installed on trolley |
| Gouging depth | mm | 0 - 120 | With intact disc |
| Gouging force | N | 150 | |
| Workpiece peripheral speed at rotation | mm/min | 500 - 2000 | Optimal: 1000-2000 mm/min |
| Grinding disc productivity, carbon steel | kg/min | 0.080 | In optimal conditions |
| Continuous noise at 2 m from the disc | dB(A) | 80 - 85 | See source note below* |
| Peak noise at 2 m from the disc | dB(B) | 110 - 120 | See source note below* |
| Head weight | kg | 180 | |
| Complete unit weight, head and trolley | kg | 500 | |

*The source specifies dB(A) and dB(B) and refers to a noise note on the next page. That note is not included in the supplied source. The values and unit labels are retained as stated.

## Dimensions and controls

Dimensions in mm




## Control equipment



