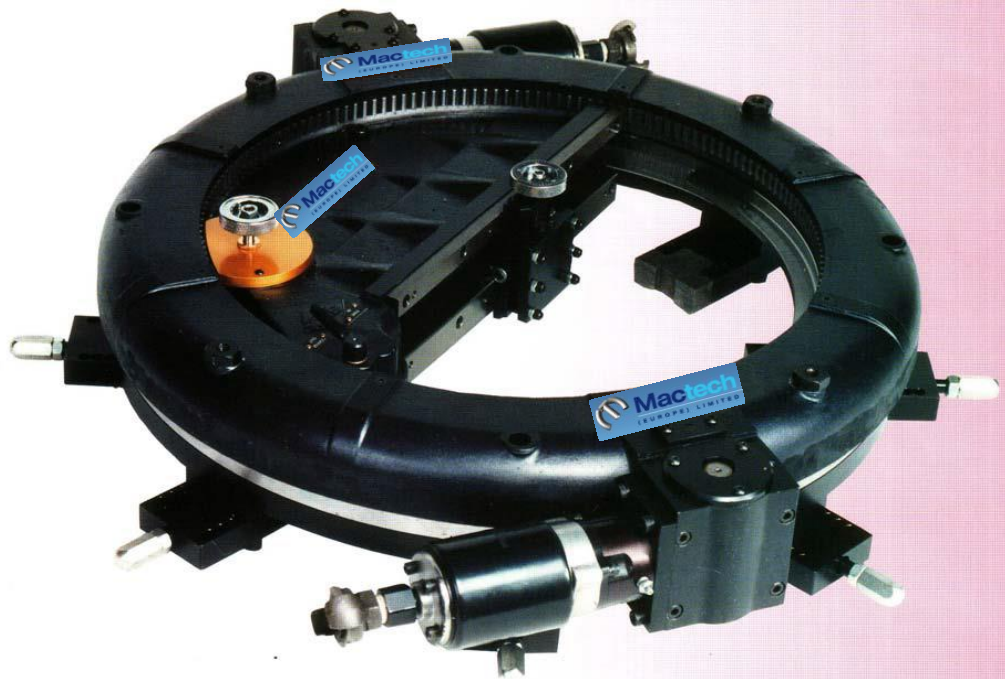




REFRENTADORA DE BRIDAS MTF024

Una máquina portátil de refrentar y ranurar bridas diseñada para mecanización de bridas planas, de cara resaltada y ranuradas de hasta 23³/₄" (603 mm) de diámetro.



Máquinas de refrentar bridas montadas internamente



Mactech
(EUROPE) LIMITED

Montaje industriales EOS , S.A.

C/ Charca de los peces nº 8

Torrejón de Ardoz 28850, Madrid, España

Tel.: +34 91 677 65 17 Fax: +34 91.677 67 29

Email: miesa@miesa.com

Web: www.miesa.com

Mactech Europe Limited

Unit 7, Scragg House, Langley Business Park, Langley Rd

Langley, Macclesfield, Cheshire, SK11 0DG

Tel.: 44 (0) 1625 503 306. Fax : 44 (0) 1625 618 147

Email: info@mactecheuropa.co.uk

Web: www.on-site-machining.co.uk

Mactech Europe LTD

REFRENTADORA DE BRIDAS MTF024



La máquina refrentadora de bridas y de hacer ranuras Mactech MTF024 se construye con materiales de la más alta calidad. Se ha diseñado para dar precisión de taller de mecanización combinada con portabilidad y facilidad de manejo para trabajar en bridas de 0"-23" de diámetro.

Conjunto del anillo base

Se proporcionan ocho bloques de sujeción ajustables separados. Estos bloques pueden colocarse sobre el anillo base de acuerdo con el tamaño de brida que se está mecanizando. La disposición permite bloquear la máquina en posición y centrarla respecto a la brida utilizando tornillos de ajuste en los bloques de fijación.

Anillo de accionamiento

El módulo del anillo de accionamiento, que incorpora el conjunto de cojinetes, proporciona el accionamiento para la silla a través de un tornillo sin fin, rueda de tornillo sin fin y disposición de engranajes internos. La potencia para accionar la máquina la proporcionan dos motores neumáticos montados en el anillo de accionamiento.

Silla

La silla está montada en el conjunto de anillo de accionamiento y cojinetes y proporciona una estructura rígida a la cual se fija el poste de herramientas. Con accionamiento proporcionado a través de los engranajes internos del anillo de accionamiento y el engranaje de recogida de la silla, la silla y los cojinetes de apoyo giran alrededor del engranaje interno en un movimiento planetario.

El movimiento transversal hacia adentro y hacia afuera del puesto de herramientas lo proporciona un tornillo de avance accionado por el tren de engranajes de la silla. El movimiento transversal se selecciona mediante un selector del movimiento transversal.

La máquina puede conseguir cortes hasta un máximo de 0,39" (1 mm) sin agujeros con bridas y 0,020" (0,5 mm) con agujeros con bridas.

Características

- Compacta
- Portátil
- Montada externamente
- Trabaja en cualquier posición
- Corta ranuras para juntas tóricas, ranuras verticales, ranuras en "V", caras de anillos para lentes y preparaciones de soldadura
- Consigue acabados superficiales de 250 CLA a 63 CLA (6,3 µm Ra a 1,6 µm Ra) en el torneado y de 63 CLA a 32 CLA (1,6 µm Ra a 0,8 µm Ra) en el pulido
- El accionamiento neumático permite utilizarla en zonas peligrosas
- Provista de su propio estuche de transporte

Especificaciones

Dimensiones principales

| | |
|---|-------------------|
| Diámetro total (incluidos motores) | 40" (1.016 mm) |
| Altura | 7" (179 mm) |
| Diámetro de giro | 23" (584 mm) |
| Desplazamiento transversal del puesto de herramientas (mín./máx.) | 0"-16" (0-406 mm) |
| Desplazamiento vertical del puesto de herramientas | 1½" (38 mm) |

Pesos

| | |
|---------------------------|------------------|
| Peso neto (menos la caja) | 387 lbs (176 kg) |
| Peso de transporte total | 495 lbs (225 kg) |

Dimensiones de la caja

| | |
|----------|---------------|
| Longitud | 38½" (980 mm) |
| Altura | 18½" (470 mm) |
| Anchura | 31½" (800 mm) |

Información general

| | |
|--|---------------------|
| Intervalo de diámetros de las bridas (con herramienta de manubrio) | 0-23¾" (0-603 mm) |
| Intervalo de agarre (mín./máx.) | 12-23" (305-584 mm) |
| Motores de accionamiento | Dos |
| | 1,55 hp cada uno |
| Requisitos mínimos de suministro de aire | 90 psi @96 cfm |
| Velocidad de giro final | 46 rpm |

Tabla de avances de acabado superficial

| Posición selector | Avance (pulg.) | Avance (mm) |
|-------------------|----------------|-------------|
| Hacia adentro | 0,032 | 0,81 |
| Hacia afuera | 0,008 | 0,20 |
| Manual | 0,002 | 0,5 |

Máquinas de refrentar bridas montadas internamente

Montaje industriales EOS, S.A.

C/ Charca de los peces nº 8
Torrejón de Ardoz 28850, Madrid, España
Tel.: +34 91 677 65 17 Fax: +34 91.677 67 29
Email: miesa@miesa.com
Web: www.miesa.com

Mactech Europe Limited

Unit 7, Scragg House, Langley Business Park, Langley Rd
Langley, Macclesfield, Cheshire, SK11 0DG
Tel.: 44 (0) 1625 503 306. Fax : 44 (0) 1625 618 147
Email: info@mactecheuropa.co.uk
Web: www.on-site-machining.co.uk



Mactech
(EUROPE) LIMITED