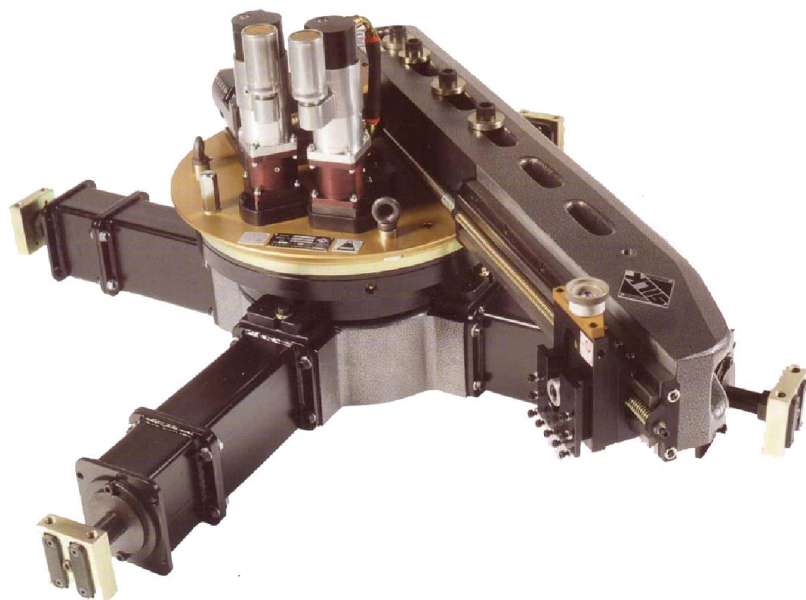


Mactech Europe LTD



Refrentadora de bridas MTF2872

Una máquina ligera, portátil de refrentar bridas, preparación de ranurado y soldadura diseñada para mecanizar bridas de cara completa, bridas de cara resaltada y ranurada de 711 mm a 1.829 mm (28"-72")



Aplicaciones típicas

- Mecanización de placas de tubos
- Ranuras de juntas empotradas
- Perfiles de cubos

Mactech Europe Limited

Unit 7, Scragg House, Langley Business Park, Langley Rd, Langley, Macclesfield, Cheshire, SK11 0DG

Tel. Reino Unido: + 44 (0) 1260 253846

Fax Reino Unido: + 44 (0) 1260 251516

Tel. España: +34 965 625 211

Email: info@mactechurope.co.uk

Web: www.mactechurope.co.uk

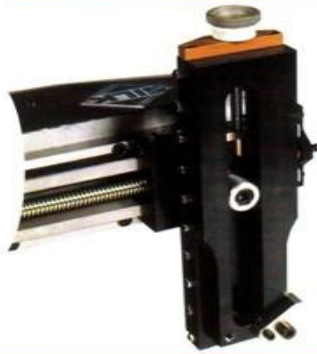
Máquinas de refrentar bridas montadas internamente



Mactech
(EUROPE) LIMITED



Opcional:
Puesto de
herramientas



La refrentadora *Mactech MTF1445* se fabrica, como el resto de la gama, a partir de materiales de la más alta calidad. Esta diseñada para dar precisión de taller de mecanización, combinada con facilidad de manejo y portabilidad, en el intervalo de bridas de 711 mm (28") a 1.140 mm (72"). Engranajes cilíndricos de dientes rectos engranan directamente en el anillo de accionamiento, manteniendo las necesidades y las pérdidas de energía en un mínimo y permitiendo obtener el par máximo en la herramienta de corte.

Base de montaje

El conjunto de montaje permite instalar la máquina en el centro de cualquier brida de 711 mm (28") a 1.829 mm (72") de diámetro. Consta de un cuerpo cruciforme provisto de cuatro conjuntos de mandíbulas de sujeción ajustables. La base de montaje se instala y alinea antes de la instalación de la mesa giratoria.

Conjunto de mesa giratoria

Este conjunto proporcionar un soporte rígido para los motores neumáticos, caja de engranajes y conjunto de acabado superficial. La parte superior del conjunto proporciona el movimiento rotativo para el acabado superficial, mientras que la parte inferior permanece estacionaria, mantenida en posición por el conjunto de la base de montaje.

Disposición del accionamiento

El accionamiento de esta máquina se hace mediante dos motores neumáticos montados directamente en el engranaje del anillo, que a su vez está montado en el cojinete principal. El uso de dos motores permite reducir la altura total de la máquina, iguala el par y actúa también como un eliminador del juego entre dientes y amortiguador del accionamiento.

Caja de engranajes de avance

La caja de engranajes de accionamiento está montada en el conjunto de la mesa giratoria y proporciona diversos avances de corte para distintas aplicaciones.

La entrada de accionamiento a la caja de engranajes se obtiene del engranaje de transferencia de la torre. La caja de engranajes proporciona cuatro velocidades de avance distintas que se seleccionan mediante un selector del tipo de empujar/tirar. El movimiento transversal también se controla mediante un selector del tipo de empujar/tirar, que da movimiento transversal hacia adentro (IN), movimiento transversal hacia afuera (OUT) y punto muerto. El punto muerto (N) se utiliza para situar manualmente el poste de herramientas.

Conjunto del brazo de corte

Este conjunto está montado en la mesa giratoria y proporciona una estructura rígida a la cual se fija el poste de herramientas.

El avance hacia adentro y hacia fuera se logra mediante un tornillo de avance accionado por el engranaje de salida de la caja de engranajes. La velocidad de avance se selecciona en la caja de engranajes. Si lo permiten el material, las herramientas y las condiciones, el conjunto del brazo de corte puede conseguir cortes a una profundidad máxima de 2 mm (0,079") sin agujeros de brida y de 0,5 mm (0,02") con agujeros de brida.

Características

- Compacta, ligera
- Montada en el agujero
- Trabaja en cualquier posición
- Corta ranuras para juntas tóricas, ranuras verticales, ranuras en "V", asientos anulares para lentes y preparaciones de soldadura
- Consigue acabados de 1,6 μm Ra a 6,3 μm (63CLA a 250CLA)
- Acabado de "gramófono" en torneado y de 0,8 μm Ra a 1,6 μm (32CLA a 63CLA) en pulido
- El accionamiento neumático permite utilizarla en zonas peligrosas
- Provista de estuche de transporte

Especificaciones

Dimensiones principales

Altura de la máquina	534 mm (21")
Espesor de la base de montaje	157 mm (6 ⁵ / ₈ ")
Diámetro máximo de la base de montaje	660 mm (26")
Diámetro de giro mínimo	1.300 mm (51")
Recorrido estándar del puesto de herramientas	40 mm (1 ⁹ / ₁₆ ")
Recorrido opcional del puesto de herramientas	100 mm (4")
Alcance opcional del puesto de herramientas	130 mm (5 ³ / ₁₆ ")

Pesos

Peso de la máquina (sin la base)	214 kg (470 lbs)
Peso de la base (diámetro mínimo)	87 kg (191 lbs)
Peso de la base (diámetro máximo)	128 kg (282 lbs)
Peso neto (menos la caja de madera)	486 kg (1.069 lbs)
Peso de transporte total	552 kg (1.412 lbs)

Dimensiones de la caja de madera transportable

Longitud	1.400 mm (55 ¹ / ₂ ")
Altura	650 mm (25 ⁵ / ₈ ")
Anchura	840 mm (33 ¹ / ₈ ")

Información general

Potencia útil	30 kw (4 hp)
Intervalo de agarre:	
Agujero mínimo recomendado	711 mm (28")
Agujero máximo recomendado	1.727 mm (68")
Intervalo de refrentado	
Diámetro mínimo	259 mm (10")
Diámetro máximo recomendado	1.892 mm (72")

Profundidad de brida necesaria para colocar la base utilizando piezas estándar

Velocidad de giro final	259 mm (10")
	20 rpm

Motores de accionamiento (2):	2,61 kW (3,5 hp)
Requisitos recomendados de suministro de aire	6 bar 2,69 m ² /min (90 psi 95 cfm)
Velocidad de salida del motor de accionamiento	275 rpm

Máquinas de refrentar bridas montadas internamente



Mactech
(EUROPE) LIMITED

Mactech Europe Limited

Unit 7, Scragg House, Langley Business Park, Langley Rd, Langley, Macclesfield, Cheshire, SK11 0DG

Tel. Reino Unido: + 44 (0) 1260 253846 Fax Reino Unido: + 44 (0) 1260 251516

Tel. España: +34 965 625 211

Email: info@mactecheuropa.co.uk

Web: www.mactecheuropa.co.uk