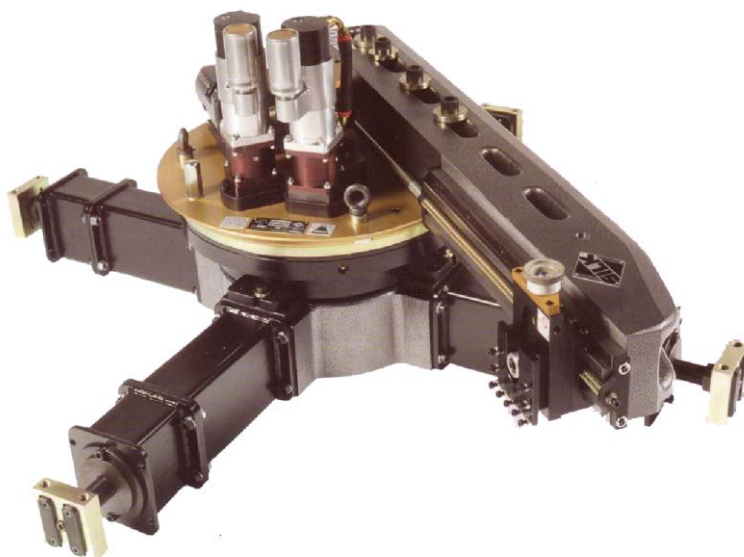




MTF2872 Flange Facing Machine

Die leichte, portable Maschine zur Plandrehen der Flanschen, zur Bearbeitung der Nuten, Vorbereitung zum Schweißen.

Anwendbar an glatten Flanschen sowie Flanschen mit Dichtleiste oder Nut / Feder mit Diameter von 711mm-1829 mm (28"-72")



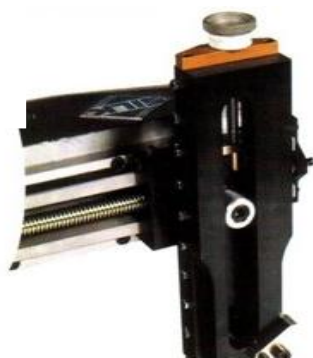
Typische Anwendungen

Bearbeitung der Rohrplatten

Drehen der Nuten und Feder



Option:
Verlängerte
Werkzeug-
aufnahme



Mactech MTF1445

wird wie die anderen Maschinen dieser Baureihe aus hochwertigen Werkstoffen gefertigt. Sie kombiniert die Präzision einer Werkstattmaschine mit einfacher Bedienung, und Ausrichtung sowie Transportfähigkeit. Anwendbar an Flanschen mit dem Innendurchmesser 711 mm (28") bis 1829 mm (72"). Die mit dem Antriebsring gekoppelten Stirnzahnräder garantieren niedrige Verluste und maximalen Drehmoment an der Werkzeugspitze.

Montagegruppe

Die Montagegruppe ermöglicht die Montage der Maschine in jeder Flansch mit dem Diameter von 711mm (28") bis 1829mm (72"). Es besteht aus einem kreuz - förmigen Körper ausgestattet mit vier Befestigungsarmen.

Die Montagegruppe wird montiert und ausgerichtet bevor die Drehplatte montiert wird.

Drehplatte

Die Drehplatte ist ein starrer Träger für die Luft-Motoren, das Getriebe und die Plandreheinheit. Das obere Teil der Drehplatte rotiert (und Dreht) während das untere Teil, da es mit der Montagegruppe fest verbunden ist, steht.

Antriebe

Die Maschine wird durch zwei Druckluft-Motore angetrieben die mit dem Ring-Zahnrad direkt gekoppelt sind. Dieses ist auf dem Hauptlager montiert. Die Verwendung zweier Motore resultiert in geringerer Bauhöhe, gleichmäßigerem Drehmoment, ruhigerem Lauf und eliminiert das Spiel.

Vorschubgetriebe

ist auf der Drehplatte montiert und erzeugt die passenden Vorschübe für die unterschiedlichen Anwendungen. Der Antrieb der Vorschubgetriebe erfolgt über einen Mast-Zahnrad.

Es verfügt über vier Vorschubgeschwindigkeiten, die über einen Zug – Druck Hebel gewählt werden. Quervorschub wird ebenso über Zug – Druck Hebel gewählt (mit Positionen „IN“, „OUT“ und Neutral. In "N" Position kann der Werkzeugträger manuell positioniert werden.

Dreharm-Modul

ist auf der Drehplatte montiert und dient als starrer Träger für den Werkzeugträger / die Werkzeugaufnahme.

Der Vorschub wird durch eine Gewindestange das über Getriebe angetrieben. Die Vorschubgeschwindigkeit wird am Getriebe gewählt. Unter entsprechenden Bedingungen (Geometrie, Material & Werkzeug) können folgende Schnittparameter erreicht werden: max. Schnitttiefe 2 mm (0,079") am glattem Flansch und 0,5 mm (0,02") am Flansch mit Bohrungen.

Eigenschaften

- kompakt, leicht
- innenspannend
- Betrieb in jeder Lage
- erzeugt "O" Ring Nuten, vertikale Nuten, "V" Nuten, Linsensitze, und Schweißvorbereitungen
- Erreicht die Oberflächenrauigkeiten Ra 1,6 µm 6,3 µm (63CLA to 250CLA) bei Drehen resp. Ra 0,8 µm bis 1,6µm (32CLA to 63CLA) bei Polieren
- 'Gramophon' Fläche
- Pneumatischer Antrieb erlaubt die Anwendung in gefährlichen Umgebungen
- mit Transport-Box

Technische Daten

Hauptmasse

Höhe	534 mm (21")
Stärke der Grundplatte	157 mm (6 ⁵ / ₈ ")
Min. Diameter der Grundplatte	660 mm (26")
Min. Drehdurchmesser	1300 mm (51")
Hub der Werkzeugaufnahme (stand.)	40 mm (1 ⁹ / ₁₆ ")
Hub der Werkzeugaufnahme (opt.)	100 mm (4")
Hub der Werkzeugaufnahme (opt.)	130 mm (5 ³ / ₁₆ ")

Gewicht

Maschine (ohne Grundplatte)	214 kg (470 lbs)
Grundplatte (min. Diameter)	87 kg (191 lbs)
Grundplatte (max. Diameter)	128 kg (282 lbs)
Netto Gewicht (ohne Holzkiste)	486 kg (1069 lbs)
Transportgewicht	552 kg (1412 lbs)

Transport -Box

Länge	1400 mm (55 ¹ / ₂ ")
Höhe	650 mm (25 ⁵ / ₈ ")
Breite	840 mm 33 ¹ / ₈ ")

Allgemeine Daten

Leistungsabgabe	30 kW (4 PS)
Befestigungsbereich:	
Min. empfohl. Durchmesser	711 mm (28")
Max. empfohl. Durchmesser	1727 mm (68")
Bearbeitungsbereich:	
Min. Durchmesser	259 mm (10")
Max. empfohl. Durchmesser	1829 mm (72")
Für Montage der Grundplatte nötige Flanschtiefe (Standard -Teile)	259 mm (10")
Max. Drehzahl	20 1/min
Antriebsmotore (2 Stück):	2,61 kW (3,5 PS)
Min. Anforderungen an Druckluft	6 bar 2,69 m ³ /min (90psi 95cfm)
Max. Drehzahl:	275 1/min

Welding Company nv/sa

H.Q: Brandekensweg 6: 2627 Schelle: Antwerp: Brussels:

Tel. + 32 (0) 3 880 81 80

Fax . + 32 (0) 3 880 81 89

Email: info@weldingcompany.be

Web: www.weldingcompany.be

Email: info@mactechurope.co.uk

Web: www.mactechurope.co.uk



Mactech
(EUROPE) LIMITED