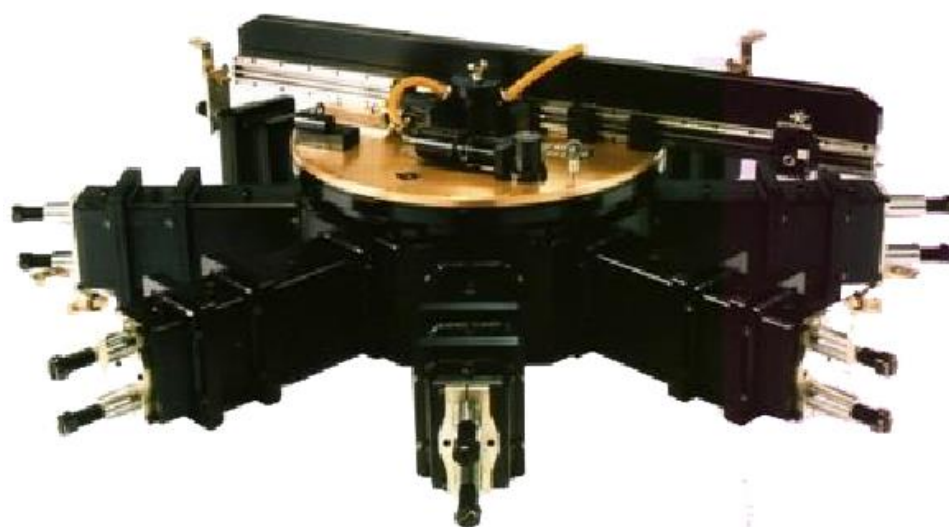




Máquina de refrentar bridas MTF48120

Una máquina modular portátil para refrentado, ranurado y preparación de soldadura de tubos. La MTF48120 de Mactech se ha diseñado para mecanizar bridas planas, de cara resaltada y ranuradas con un agujero mínimo de 48" (1.219 mm) y un diámetro exterior máximo de 120" (3.048 mm).



La refrentadora de bridas Mactech MTF 48120 se construye con materiales de la más alta calidad. Se ha diseñado para dar precisión de taller de mecanización y al mismo tiempo portabilidad y facilidad de manejo para la mecanización in situ de bridas de 48" a 120" (1.219 mm a 3.048 mm).

La máquina consta de cuatro módulos principales:

1. La base de montaje es un portaherramientas de sujeción radial de ocho brazos. Mandíbulas de sujeción ajustables en cuatro de los brazos se ajustan mediante un dispositivo integrado de cremallera y piñón, que funciona de forma similar a la de un portaherramientas de cuatro mandíbulas convencional. Tramos de sección rectangular se atornillan entre sí para conseguir el diámetro interior adecuado

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@mactech europe.co.uk

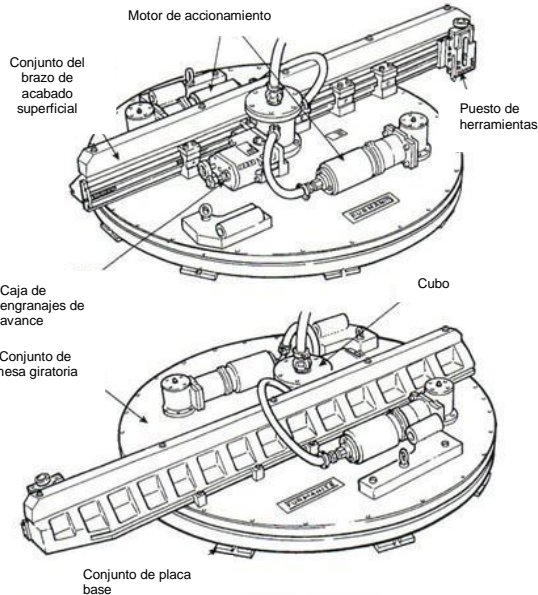
Web: www.mactech europe.co.uk

Mactech Europe LTD

REFRENTADORA DE BRIDAS MTF48120

Características

- Construcción modular
- Montaje en el diámetro interior y en el diámetro exterior
- Trabaja en cualquier posición
- Corta bridas de todos los tipos
- Múltiples acabados superficiales
- Accionamiento neumático o hidráulico



La refrentadora de bridas **Mactech MTF 48120** se construye con materiales de la más alta calidad. Se ha diseñado para dar precisión de taller de mecanización y al mismo tiempo portabilidad y facilidad de manejo para la mecanización in situ de bridas de 48" a 120" (1.219 mm a 3.048 mm).

La máquina consta de cuatro módulos principales:

La base de montaje es un portaherramientas de sujeción radial de ocho brazos. Mandíbulas de sujeción ajustables en cuatro de los brazos se ajustan mediante un dispositivo integrado de cremallera y piñón, que funciona de forma similar a la de un portaherramientas de cuatro mandíbulas convencional. Tramos de sección rectangular se atornillan entre sí para conseguir el diámetro interior adecuado.

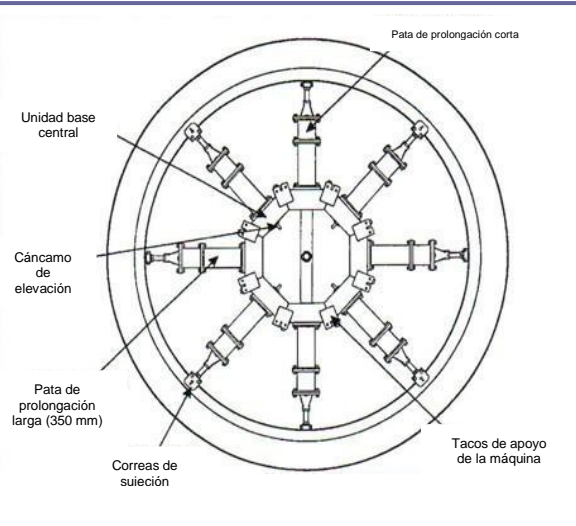
La mesa giratoria proporciona un soporte rígido para el brazo deslizante e incorpora dos motores neumáticos y una caja de engranajes de avance de ángulo recto. Se atornilla directamente a la base una vez que se ha nivelado y situado radialmente el modelo básico. Utilizando los dos motores neumáticos se puede igualar el par y eliminar el juego entre dientes. La entrada de aire a los motores tiene lugar a través del colector del cubo central.

El brazo de corte, montado en la mesa giratoria, proporciona una estructura rígida a la cual se fija el puesto de herramientas. El avance hacia adentro y hacia fuera se logra mediante un tornillo de avance accionado por el engranaje de recogida de la caja de engranajes. El avance se selecciona en la caja de engranajes. El conjunto de los brazos de corte permite cortar hasta una profundidad máxima de 0,079" (0,5 mm) con agujeros de brida. En el puesto de herramientas se pueden montar diversas herramientas de acuerdo con el acabado y corte necesarios.

La caja de engranajes de accionamiento está montada en la mesa giratoria y proporciona diversos avances de corte para distintas aplicaciones de mecanización. La entrada de accionamiento a la caja de engranajes se obtiene del engranaje de transferencia del cubo. Se pueden seleccionar cuatro velocidades de avance mediante un selector del tipo de empujar/tirar con tres posiciones, transversal IN, transversal OUT y punto muerto (N).

Accesorios opcionales

- Kit de soporte de placa de tubos
- Kit de refrentado de placa de tubos
- Diámetro exterior Kit de montaje
- Kit de montaje orbital
- Kit de conversión hidráulica



Especificaciones

| | |
|------------------------------------|---|
| Peso de la mesa giratoria (caja 1) | 2.800 lbs (681 kg) |
| Peso de la base (caja 2) | 1.361 lbs (526 kg) |
| Peso de transporte total | 4.180 lbs (1.445 kg) |
| Dimensiones de la caja (1) | 96" x 24" x 51" 2.438 x 610 x 1.295 mm |
| Dimensiones de la caja (2) | 51" x 13" x 51" 1.295 x 330 x 1.295 mm |
| Intervalo de bridas | Diám. ext. máx. 135" (3.429 mm) Agujero mín. 48" (1.219mm) Agujero máx. 120" (3.048 mm) |
| Potencia útil | (2) motores de 3,5 hp (2,6 kW) |
| Requisitos de suministro de aire | 90 PSI @ 140 CFM |

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@mactech europe.co.uk Web: www.mactech europe.co.uk