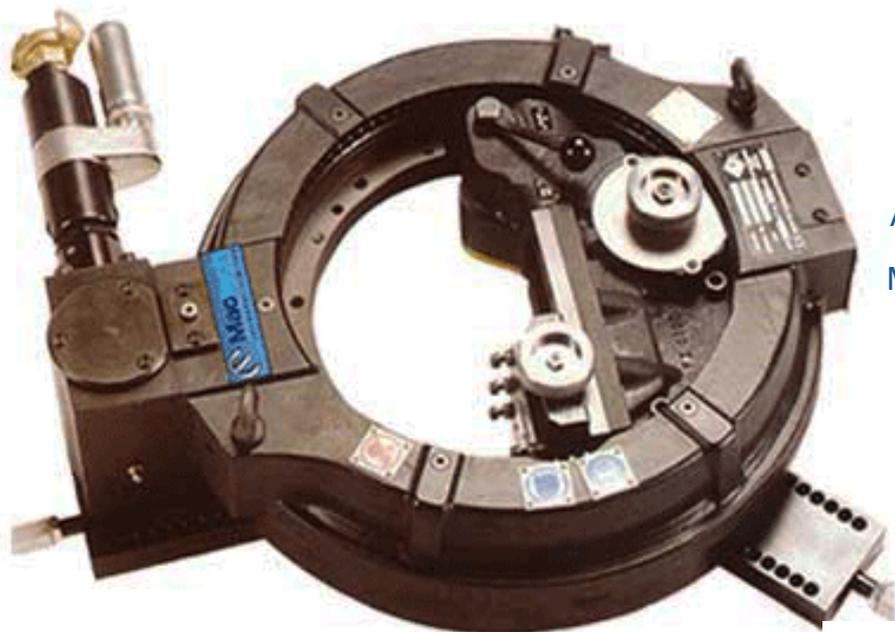


REFRENTADORA DE BRIDAS AXL012

Máquinas de refrentar bridas montadas internamente

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 0 mm a 305 mm (0"-12")



Aplicaciones típicas con accesorios...

Mecanización de ranuras en "V"

Características

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



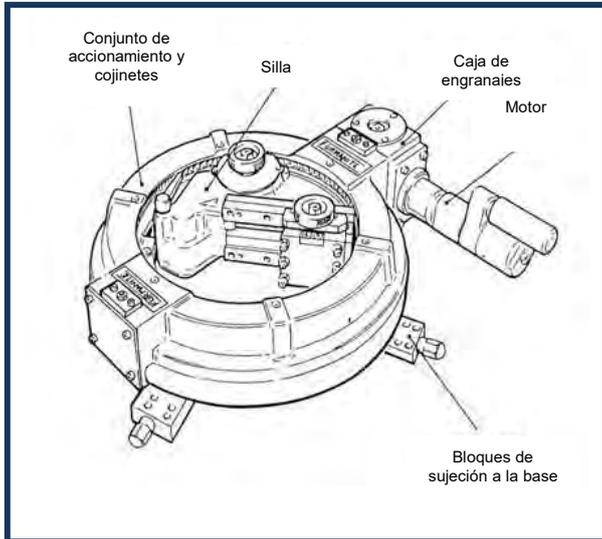
Mactech (Europe) Ltd
Mactech House
Riverdane Road
Eaton Bank Trading Estate
Congleton
Cheshire
CW12 1PN
+ 44 (0) 1260 281431

Mactech (Europe) Ltd.
Mactech House
Howe Moss Drive
Dyce
Aberdeen
Scotland
AB21 0GL
+ 44 (0) 1224 722666

Mactech (Europe) BV
Moerbeij 16
3371 NZ
Hardinxveld-Giessendam
Netherlands
+31 (0) 184 633 953

REFRENTADORA DE BRIDAS AXL012

Máquinas de refrentar bridas montadas internamente



La refrentadora Mactech MTF012 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 0-305 mm (0" a 12")

La máquina consta de tres conjuntos principales:
Conjunto del anillo base

Se proporcionan cuatro bloques de sujeción ajustables separados que pueden colocarse sobre el anillo base de acuerdo con el tamaño de brida que se va a mecanizar.

Accionamiento y cojinetes

La máquina es accionada por un motor neumático de 0,66 kW (0,85 hp), que está montado directamente en el conjunto de cojinetes del accionamiento y que se puede desmontar rápidamente.

Silla

La silla está montada en el accionamiento y conjunto de cojinetes y proporciona una estructura rígida a la cual se fija el poste de herramientas. La entrada de accionamiento a la silla se obtiene del accionamiento y conjunto de cojinetes, disposición de los engranajes internos y engranaje captador del engranaje de la silla 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 sentido se selecciona mediante el selector del movimiento transversal.

La máquina puede conseguir cortes hasta un máximo de 2 mm (0,079") sin agujeros con bridas y 1 mm (0,039) con agujeros con bridas.

Se pueden instalar en la silla puestos de herramientas alternativos dependiendo de...

Especificaciones

Dimensiones principales

Altura	130 mm (5 ¹ / ₈ "
Diámetro de giro	305 mm (12")
Oscilación máxima	305 mm (12")
Oscilación mínima	0 mm (0")
Recorrido del puesto de herramientas	438mm (1 ⁵ / ₈)
Diámetro total	610 mm (24")

Pesos

Peso neto (menos la caja de madera)	50 kg (110 lbs)
Peso de transporte total	85 kg (187 lbs)

Dimensiones de la caja de madera

Longitud	800 mm (32")
Altura	430 mm (17")
Anchura	720 mm (28")

Información general

Intervalo de agarre	tamaño mínimo 102 mm (4") tamaño máximo 305 mm (12")
Intervalo de bridas	tamaño mínimo 0 mm (0") tamaño máximo 305 mm (12")
Motor de accionamiento	0,66 kW (0,85 hp)
Requisitos de suministro de aire	5 bar 2,26m ³ /min (80 psi 80 cfm)
Velocidad de salida del motor de accionamiento	1.600 rpm
Velocidad de giro final	33 rpm

Tabla de avances de acabado superficial

Caja engranajes	Avance (mm)	Avance (pulgadas)
Hacia adentro	0,81	0,032
Hacia afuera	0,20	0,008
Manual	0,5	0,002

