

REFRENTADORA DE BRIDAS Silk AX024

Máquinas de refrentar bridas montadas internamente

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.



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.

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



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 Silk AX024

Máquinas de refrentar bridas montadas internamente

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.

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

