

REFRENTADORA DE BRIDAS Silk SX2872

Máquinas de refrentar bridas montadas internamente

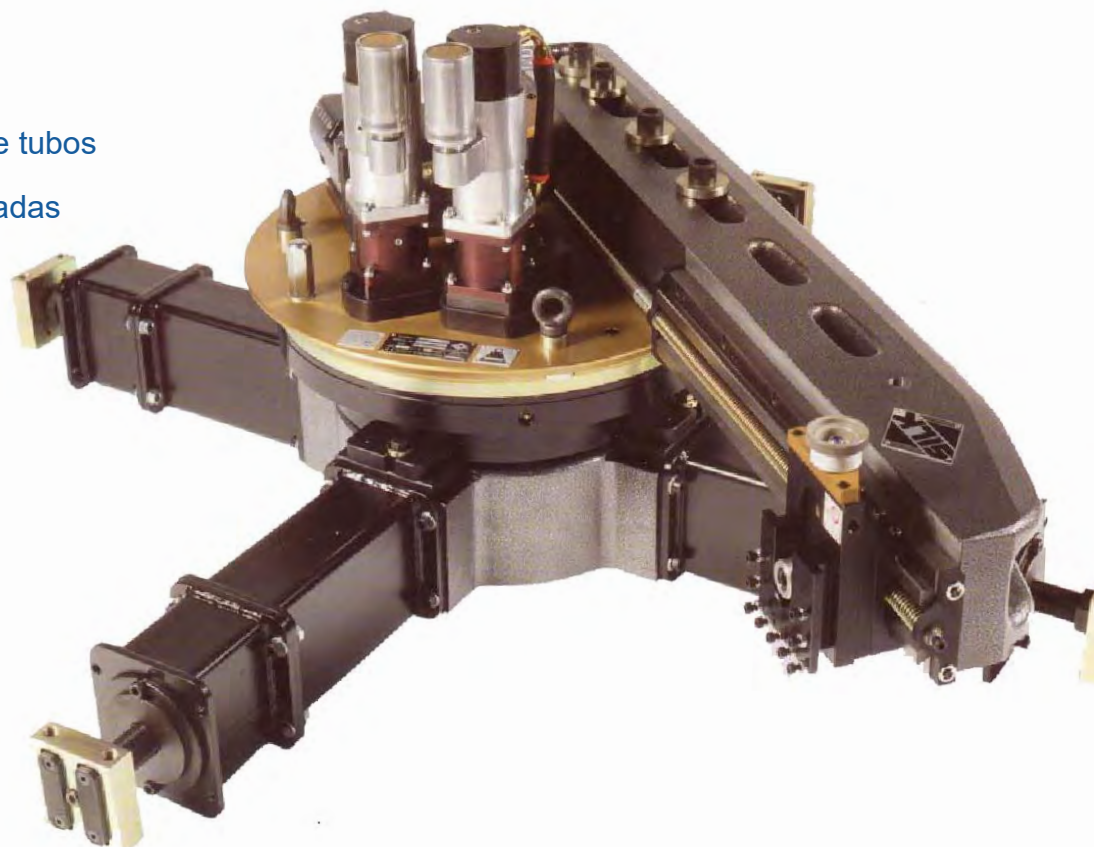
Una máquina ligera, portátil de refrentar bridas, preparación de ranurado y soldadura diseñada para mecanizar bridas de cara completa, bridas de cara resaltada y ranurada de 711 mm a 1.829 mm (28"-72")

Aplicaciones típicas

Mecanización de placas de tubos

Ranuras de juntas empotradas

Perfiles de cubos



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



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 SX2872

Máquinas de refrentar bridas montadas internamente

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.

Opcional: Puesto de herramientas



Espesor de la base de montaje	534 mm (21")
Diámetro máximo de la base de montaje	157 mm (6 ⁵ / ₈ ")
Diámetro de giro mínimo	660 mm (26")
Recorrido estándar del puesto de herramientas	1.300 mm (51")
Recorrido opcional del puesto de herramientas	40 mm (1 ⁹ / ₁₆ ")
Alcance opcional del puesto de herramientas	100 mm (4")
	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	259 mm (10")
Velocidad de giro final	20 rpm

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

Velocidad de salida del motor de accionamiento	275 rpm
--	---------