

Rectificadoras de bridas de montaje externas



MM200E

- Accionamiento con cojinete de rodillos transversal precargado que garantiza maquinado robusto, preciso y repetible
- Guías endurecidas para alcanzar precisión durante largo tiempo
- Poste de herramienta giratorio para detalles de ranura que reduce la necesidad de accesorios separados
- Alimentación fija continua para alcanzar acabado de superficie según el estándar ASME
- Mordazas de sujeción integradas con colocación rápida



MM300E

- Accionamiento con cojinete de rodillos transversal precargado que garantiza maquinado robusto, preciso y repetible
- Guías endurecidas para alcanzar precisión durante largo tiempo
- Poste de herramienta giratorio para detalles de ranura que reduce la necesidad de accesorios separados
- Múltiples alimentaciones fijas continuas para alcanzar acabados de superficie según el estándar ASME
- Mordazas de sujeción integradas con colocación rápida



MM600E

- Accionamiento con cojinete de rodillos transversal precargado que garantiza maquinado robusto, preciso y repetible
- Guías endurecidas para alcanzar precisión durante largo tiempo
- Poste de herramienta giratorio 360° con alimentación de energía para detalles de ranura que reduce la necesidad de accesorios
- Múltiples alimentaciones fijas continuas para alcanzar acabados de superficie según el estándar ASME
- Mordazas de sujeción integradas con colocación rápida



MM760E, MM1000E, MM1250E, MM1500E, MM1775E, MM2000E

- Autoalimentación variable continua para alcanzar acabados según el estándar ASME
- Elección de motores de accionamiento neumáticos e hidráulicos
- Ajuste de apriete radial con colocación rápida
- Mordazas de ajuste axial con colocación rápida
- Construcción con cojinete para trabajo pesado para altas tasas y precisión de remoción de metal
- Kits para intercambiador de calor para rectificado de la cara de atrás y maquinado de ranura en una operación

Rectificadoras de bridas de montaje externas

Llama de diámetros del rectificado de brida		Número de modelo de la máquina	Opciones de accionamiento	
(pulg)	(mm)		Neum.	Hidr.
0 - 8	0 - 203	MM200E	•	
0 - 12	0 - 305	MM300E	•	
0 - 24	0 - 610	MM600E	•	
0 - 30	0 - 762	MM760E	•	•
0 - 40	0 - 1016	MM1000E	•	•
0 - 50	0 - 1270	MM1250E	•	•
0 - 60	0 - 1524	MM1500E	•	•
0 - 70	0 - 1778	MM1775E	•	•
0 - 80	0 - 2032	MM2000E	•	•

Serie
FF
MM



Diá. de rectificación de montaje interno:

1 - 161" / 25,4 - 4100 mm

Diá. de rectificación de montaje externo:

0 - 80" / 0 - 2032 mm

Rugosidad Final de Corte:

Ra 125-492 μ pulg / 3,2-12,5 μ



Precisión y acabado de la superficie

Todas las rectificadoras de bridas proporcionan un acabado aserrado con 30-55 ranuras por pulgada y una rugosidad resultante entre Ra 3,2-12,5 μ (125-492 micro pulgadas). Múltiples alimentaciones accionadas por engranaje de rectificación de ranura continua para conseguir un acabado de gramófono (estándar ASME).

▼ Máquina para rectificado de brida de montaje externo MM600E que garantiza la integridad de la unión bridada.

