

# Machines de surfaçage de brides

## Machines de surfaçage de brides à montage externe



### MM200E

- Guidage croisé à roulements et précharge pour un usinage résistant, précis et réitérable
- Glissières trempées pour une précision de longue durée
- Porte-outil pivotant pour un rainurage de précision (il évite d'avoir recours à d'autres accessoires)
- Avance fixe continue pour des finitions de surface conformes aux normes ASME
- Mors de serrage à réglage rapide intégrés.



### MM300E

- Guidage croisé à roulements et précharge pour un usinage résistant, précis et réitérable
- Glissières trempées pour une précision de longue durée
- Porte-outil pivotant pour un rainurage de précision (il évite d'avoir recours à d'autres accessoires)
- Avances fixes continues pour des finitions de surface conformes aux normes ASME
- Mors de serrage à réglage rapide intégrés.



### MM600E

- Guidage croisé à roulements et précharge pour un usinage résistant, précis et réitérable
- Glissières trempées pour une précision de longue durée
- Porte-outil pivotant à 360 degrés pour un rainurage de précision (il évite d'avoir recours à d'autres accessoires)
- Avances fixes continues pour des finitions de surface conformes aux normes ASME
- Mors de serrage à réglage rapide intégrés.



### MM760E, MM1000E, MM1250E, MM1500E, MM1775E, MM2000E

- Avance automatique variable en continu pour des finitions conformes à la norme ASME
- Moteurs à entraînement pneumatique ou hydraulique au choix
- Réglage du bridage radial à mise en place rapide
- Mâchoires à réglage axial à mise en place rapide
- Structure d'appui robuste pour une grande précision et de grandes vitesses de retrait du métal
- Kits de régulateurs thermiques pour le surfaçage arrière et le rainurage en une opération.

## Machines de surfaçage de brides à montage externe

Plage de diamètres de surfaçage de brides		Référence de la machine	Options pour l'entraînement	
(pouces)	(mm)		Pneum.	Hydr.
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	•	•

## Séries FF, MM



Diamètre de surfaçage des machines à montage interne :  
**1 - 161" / 25,4 - 4100 mm**

Diamètre de surfaçage des machines à montage externe :  
**0 - 80" / 0 - 2032 mm**

Rugosité qui résulte de la découpe :  
**125 - 492 µin / 3,2 - 12,5 µ**



### Précision et finition de surface

Toutes les machines de surfaçage de brides assurent une finition striée avec 30 à 55 rainures par pouce et une rugosité résultante comprise entre 3,2 et 12,5 µ (125 et 492 micropouces). Avances de rectification axées sur les rainures longitudinales pour un travail de grande précision (normes ASME).

▼ Machine de surfaçage de brides à montage externe MM600E pour garantir l'intégrité des joints de brides.

