

Rectificadoras de bridas de montaje internas



FF120

- Herramienta mecánica operada manualmente
- Operación sencilla
- Liviana - solo 15 libras (6,8 kg)
- Múltiples opciones de husillo que permiten alimentaciones fijas continuas con accionamiento manual para alcanzar acabados de superficie según el estándar ASME
- Regleta calibrada para definir la profundidad de corte y el acabado correcto



MM3051 y MM6101

- Poste de herramienta giratorio para detalles de ranura que reduce la necesidad de accesorios separados
- Se suministra en una gama de 2 tamaños de base de colocación rápida que mejora la operación a pie de obra
- La base de la boquilla de sujeción (collet) brinda eficiencia en el montaje y centrado de la máquina



MM860I y MM1000I

- Poste de herramienta giratorio 360° para detalles de ranura que reduce la necesidad de accesorios (alimentación de energía en el MM1000I)
- Se suministra en una gama de 3 tamaños de base de colocación rápida que mejora la operación a pie de obra
- Mordazas de sujeción de altura ajustable para una eficiente colocación de la máquina



MM1500I

- Poste de herramienta giratorio 360° con alimentación de energía para detalles de ranura que reduce la necesidad de accesorios
- Se suministra en una gama de 3 tamaños de base de colocación rápida que mejora la operación a pie de obra
- Mordazas de sujeción de altura ajustable para una eficiente colocación de la máquina



MM2000I

- Poste de herramienta giratorio 360° con alimentación de energía para detalles de ranura que reduce la necesidad de accesorios
- Se suministra en una gama de 2 tamaños de base de colocación rápida que mejora la operación a pie de obra
- Mordazas de sujeción de altura ajustable para una eficiente colocación de la máquina



MM3000I y MM4500I

- Poste de herramienta giratorio 360° con alimentación de energía para detalles de ranura que reduce la necesidad de accesorios
- Se suministra en una gama de 3 tamaños de base de colocación rápida que mejora la operación a pie de obra
- Mordazas de sujeción de altura ajustable para una eficiente colocación de la máquina
- Accesorios para fresado disponibles con la versión con accionamiento hidráulico



Rectificadoras de bridas

Las rectificadoras de brida son conocidas por su construcción precisa, los resultados que entregan y la facilidad con que se instalan en la obra. Estas máquinas de alto rendimiento generan alimentaciones para rectificado de ranura continua al estándar ASME para las industrias del petróleo y el gas, la generación de electricidad y la petroquímica.

Características de la serie MM-I

- Guías endurecidas para alcanzar precisión durante largo tiempo
- Accionamiento con alto torque y poco ruido
- Accesorios para maquinado de intercambiador de calor disponibles en la mayoría de los modelos

Aplicaciones

- Bridas de intercambiador de calor
- Perfiles de buje
- Bridas con juntas de anillo de lente y de cara con resalte
- Espigas y empaquetaduras embutidas
- Ranuras para junta tipo anillo (RTJ)
- Bridas compactas SPO
- Anillo giratorio y bridas TECHLOK
- Preparaciones para soldadura

▼ Máquina MM860I para garantizar la integridad de la junta de la brida.



Rectificadoras de bridas de montaje internas

Llama de diámetros del rectificado de brida		Número de modelo de la máquina	Opciones de accionamiento	
(pulg)	(mm)		Neum.	Hidr.
1 – 12	25 – 305	FF120 *	•	
2 – 12	51 – 305	MM3051	•	
2 – 24	51 – 610	MM610I	•	
6 – 34	152 – 864	MM860I	•	
6 – 40	152 – 1016	MM1000I	•	
12 – 60	305 – 1524	MM1500I	•	•
24 – 80	610 – 2032	MM2000I	•	•
5 – 120	127 – 3048	MM3000I	•	•
83 – 161	2100 – 4100	MM4500I		•

* La FF120 es una herramienta de rectificado de brida mecánica (manual).

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 μpulg / 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.

