

## STROJE PRO OPRAVU TĚSNÍCÍCH PLOCH PŘÍRUB



### LMC EVO Flange Facer - Stroj pro ruční opravu těsnících ploch přírub

Stroj *LMC EVO Flange Facer* je určen k renovaci, resp. opravě, zrezivělých, poškrábaných a opotřebených styčných těsnících ploch přírub přímo v provozech, na průmyslových agregátech, potrubních trasách apod., bez nutnosti jejich demontáže a převezení do dílen k opracování na velkých strojích.

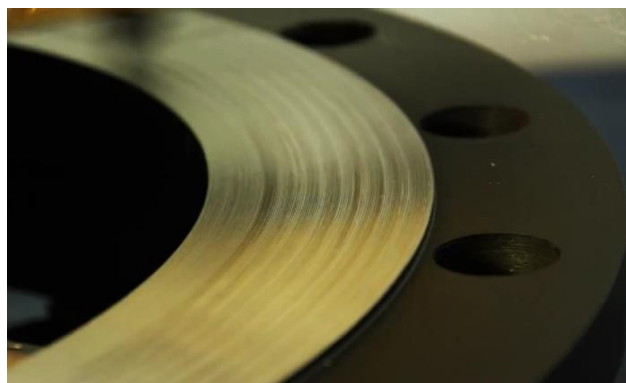
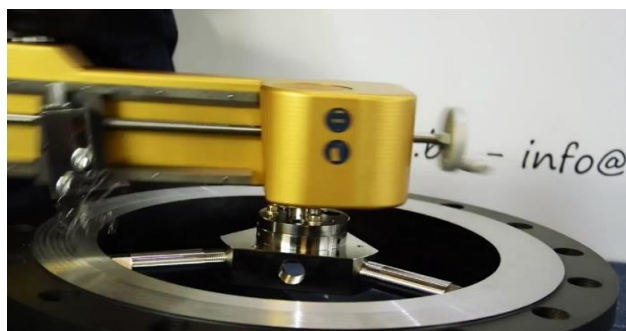
Lehký, ruční stroj *LMC EVO Flange Facer* umožňuje snadné a rychlé opracování styčných ploch přírub typu RF (s krkem) nebo FF (plochých) během několika minut, bez potřeby elektrického nebo jiného napájení. Opracovaný povrch má vlastnosti jako nový. Jednoduchý upínací systém na vnitřek příruby, resp. trubky a přesné seřízení pravoúhlosti a soustřednosti nástroje, usnadňuje a urychluje práci.

Oboustranné řezné nástroje s dlouhou životností jsou dodávány pro opracování široké škály materiálů včetně nerezí, litiny, hliníku atd.

#### TECHNICKÉ ÚDAJE:

Rozsah upnutí:	48,2 - 560 mm ID
Pracovní rozsah:	48,2 - 560 mm (2" - 22")
Upnutí:	ruční klíčem
Pohon:	ruční otáčením
Posuv:	automatický plynulý
Hmotnost:	9 kg

- Ruční pohon, nepotřebuje napájecí přívod.
- Plynulé otáčení vytváří přesný drážkovaný povrch v souladu s normou ASME B16.5.
- Nástroj rovný nebo 90° pro výměnné řezné bity.
- Záruka 12 měsíců.
- Pevný kufr obsahuje veškeré příslušenství potřebné pro opravu přírub v uvedeném rozsahu.



### LMC EVO Flange Facer - Kompletní sestava v kufru (prac. rozsah 48-560 mm)

hala-welding.cz s.r.o. Bělehradská 5, 400 01 Ústí nad Labem

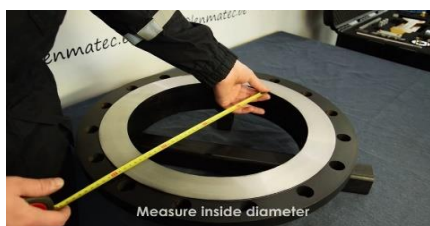
Tel: 475 210 653, Fax: 475 220 488, E-mail: [hala-welding@hala-welding.cz](mailto:hala-welding@hala-welding.cz); [www.technodata.cz](http://www.technodata.cz)

# STROJE PRO OPRAVU TĚSNÍCÍCH PLOCH PŘÍRUB

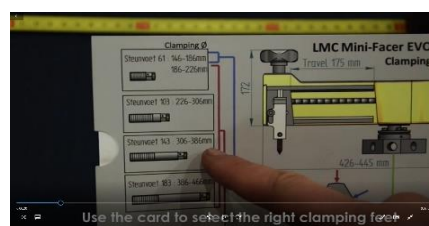
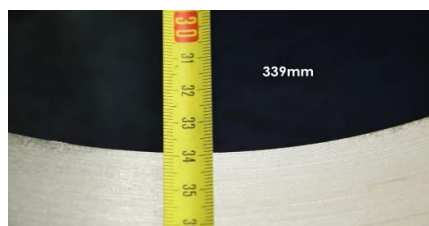


## LMC EVO Flange Facer - Stroj pro ruční opravu těsnících ploch přírub

### POSTUP PRÁCE SE STROJEM LMC EVO FLANGE FACER



Krok 1 : Změřte ID příruby.



Krok 2 : Dle tabulky vyberte upínací čelisti.



Krok 3 : Smontujte upínací ústrojí a nastavte správnou délku čelistí.



Krok 4 : Připevněte pravítka pro zajištění roviny a nasadte ústrojí.



Krok 5 : Roztáhněte čelisti na kontakt a přesně vystředte upínání.



Krok 6 : Dotáhněte čelisti.



Krok 7 : Sejměte pravítka.



Krok 8 : Nasadte a upevněte stroj.



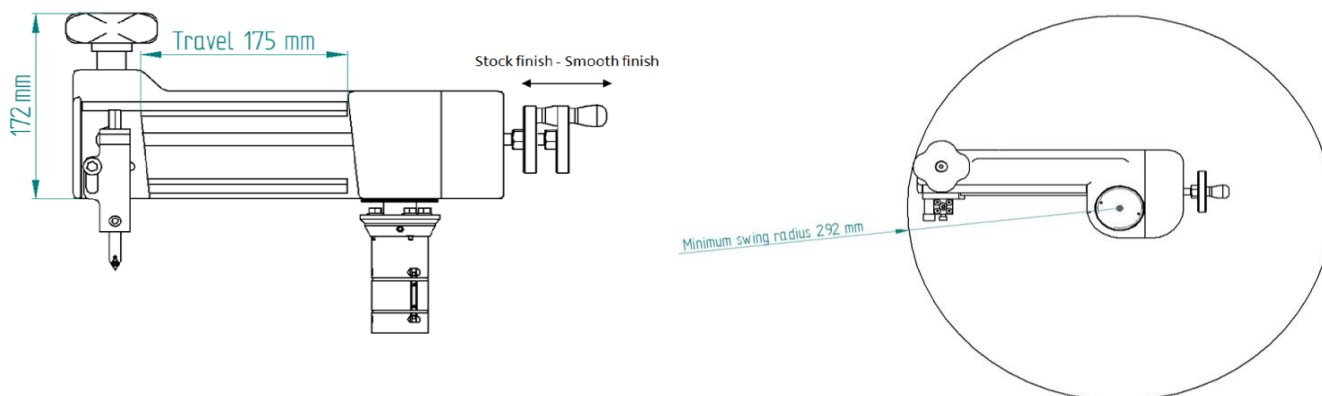
Krok 9 : Zkontrolujte rovinu.



Krok 10 : Opracujte povrch příruby.



Krok 8 : Zkontrolujte povrch.



hala-welding.cz s.r.o. Bělehradská 5, 400 01 Ústí nad Labem  
Tel: 475 210 653, Fax: 475 220 488, E-mail: hala-welding@hala-welding.cz; www.technodata.cz