

## STROJE PRO OPRAVU TĚSNÍCÍCH PLOCH PŘÍRUB



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

*LMC MINI BORE 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.*

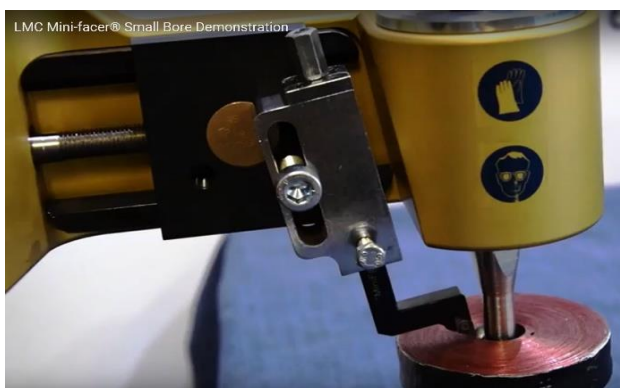
*Lehký, ruční stroj LMC EVO Flange Facer umožňuje snadné a rychlé opracování styčných ploch přírub typu RF (s krkem) nebo FF (plochých) během několika minut, bez potřeby elektrického nebo jiného napájení. Opracovaný povrch má vlastnosti jako nový. Jednoduchý upínací systém na vnitřek příruby, resp. trubky 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:	13,5 - 30,5 mm ID
Pracovní rozsah:	13,5 - 350 mm (0,531" - 14")
Upnutí:	ruční klíčem
Pohon:	ruční otáčením
Posuv:	automatický plynulý
Hmotnost:	7 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 MINI BORE Flange Facer - Kompl. sestava v kufru (prac.rozsah 13,5-350mm)

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

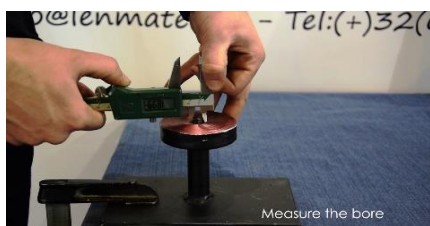
Tel: 475 210 653, Fax: 475 220 488, E-mail: [hala-welding@hala-welding.cz](mailto:hala-welding@hala-welding.cz); [www.technodata.cz](http://www.technodata.cz)

# STROJE PRO OPRAVU TĚSNÍCÍCH PLOCH PŘÍRUB

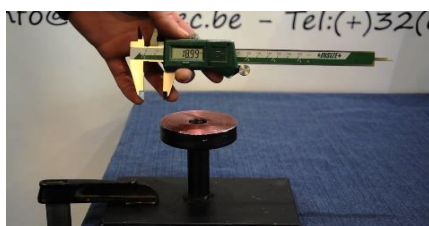


## LMC EVO Flange Facer - Stroj pro ruční opravu těsnících ploch přírub

### POSTUP PRÁCE SE STROJEM LMC EVO FLANGE FACER



Krok 1 : Změřte ID příruby.



Krok 2 : Dle tabulky vyberte upínací kleštinu.



Krok 3 : Nasadte upínací kleštinu na upínací trn.



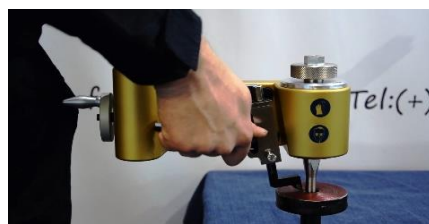
Krok 4 : Nasadte stroj na přírubu aby celá kleštinu byla pod rovinou příruby.



Krok 5 : Dotáhněte klíčem.



Krok 6 : Nasadte nástroj do držáku.



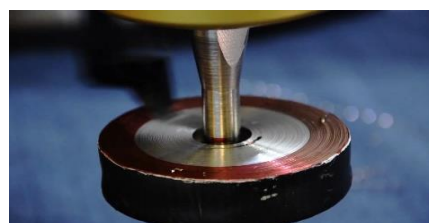
Krok 7 : Upevněte držák na stroj.



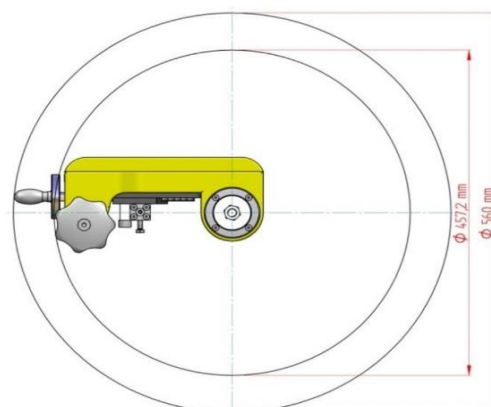
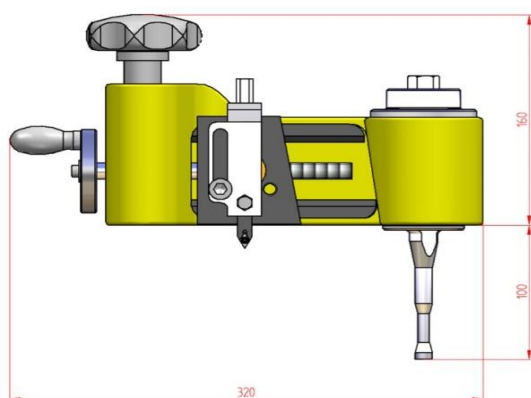
Krok 8 : Nastavte úběr materiálu.



Krok 9 : Otáčením stroje opravujte povrch příruby.



Krok 10 : 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](mailto:hala-welding@hala-welding.cz); [www.technodata.cz](http://www.technodata.cz)