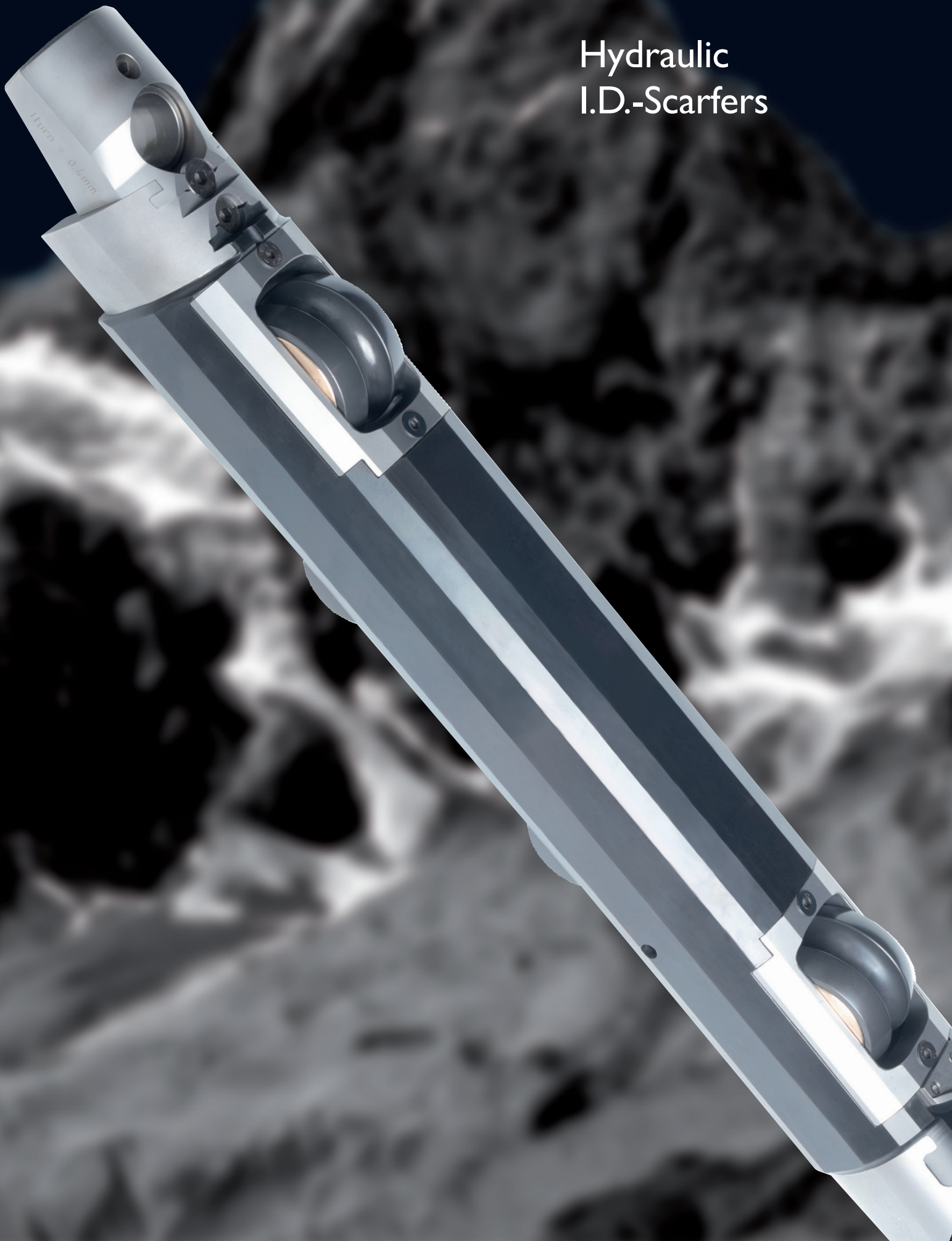


Hydraulische
Rohrinnennahtobel

Hydraulic
I.D.-Scarfers



Hydraulische Rohrrinnennahthobel in Blissenbach-Qualität

- Betriebsdruck in Abhängigkeit des Spanquerschnittes ca. 2 bis 50 bar
- Arbeitsbereich einstellbar durch austauschbares Andruckwagensystem
- Einstellbare Schneidringkühlung
- Schneidringhalterungssystem für den Einsatz unterschiedlicher Schneidringgrößen
- Stufenlose Feineinstellung der Schneidringhöhe von außen durch das geöffnete Produktionsrohr
- Kühlung und Schmierung der Lauf- und Andruckrollen mit dem Anlagenkühlmittel
- Einstellbares Kerbrad zur Erzielung kurzer Späne (5 Stufen)
- Der Rohrrinnennahthobel wird durch eine Spannschlosskupplung mit dem Impeder oder einer Verlängerungsstange verbunden
- Hierbei kuppeln sich auch die Hydraulik- und Kühlmittleitungen selbsttätig ein
- Möglichkeit des externen Zu- bzw. Abschalten des Hydraulikdrucks, wodurch der Innennahthobel auch während des Betriebs aus oder in den Schnitt gefahren werden kann (gezieltes Absenken bei Quernähten oder bei Maschinenstillstand) – Ergebnis: eine erheblich vergrößerte Standzeit und somit weniger maschinenbedingte Stillstände
- Seitlicher Verschleißschutz aus Hartmetall im Bereich der Kopierrollen (Kerbrollen) und der Andruckrollen gewährleisten höchste Lebensdauer des Werkzeuggrundkörpers und der Andruckwagen
- Keine außenliegenden Hydraulik- oder Kühlmittleitungen am Entgrater, welche mechanisch beschädigt werden könnten

Blissenbach Range of High Quality Hydraulic I.D.-Scarfers

- Operating pressure based on chip cross section approx 5 to 50 bar
- Replaceable pressure carriages for operating range adjustment
- Adjustable cutting ring cooling
- Cutting ring holder system permits replacement with different cutting ring sizes
- Continuous fine adjustment of cutting ring height from outside through open seam tube
- Copy rollers and pressure rollers cooled and lubricated by system coolant
- An adjustable notching wheel to achieve shorter chips (5 increments)
- A turnbuckle coupling connects the inside tube scarfer with the impeder or an extension bar
- The hydraulic coolant lines connect automatically
- Feature for on-off switching for hydraulic pressure
- This permits scarfer to be moved in and out of the cut – even during operation (pinpoint precision lowering for cross weld or for machine shutdown) – this results in significantly improved service life, hence reduced machine-related downtime
- The lateral wear protection made of carbide metal in the area of the copy rollers (notching rollers) and wear protection discs for the pressure rollers ensures maximum service life of tool base body and pressure carriage
- No external hydraulic or coolant lines – everything enclosed within the scarfer body – this prevents mechanical damages

Hydraulische Rohrrinnennahthobel / Hydraulic I.D.-Scarfers

*25,4 mm = 1 inch

Rohrinnendurchmesserbereich Tube inside diameter range [mm]		Rohrinnendurchmesserbereich Tube inside diameter range [inch]*		Bezeichnung Description	Model Model	Länge des Innenentgraters Length of I.D.-scarfer		Max. Spanquerschnitt a _{max} Max. bead cross section a _{max} [mm ²]		Schneidringgröße Cutting ring size
min	max	min	max			[mm]	[inch]*	Kaltbereich Cold range	Warmbereich Warm range	
13	19	0,512	0,748	H 013 019 ¹	-12.000	143,5	5,650	0,9	1,7	BSR0 - ARS 3,0 → 3,5 BSR0 - ARS 4,5 → 5,0
16	22	0,630	0,866	H 016 022	-12.000	172	6,772	1,2	2,1	BSR0 - ARS 4,5 → 5,5 BSR0 - ARS 6,0 → 7,5
17	23	0,669	0,906	H 017 023	-12.000	176	6,929	1,3	2,3	BSR0 - ARS 4,5 → 5,5 BSR0 - ARS 6,0 → 7,5
18	25	0,709	0,984	H 018 025	-12.000	184	7,244	1,3	2,3	BSR0 - ARS 4,5 → 5,5 BSR0 - ARS 6,0 → 7,5 BSR1 - ARS 7,0 → 9,0
21	32	0,827	1,260	H 021 032	-12.000	230	9,055	2,3	4,2	BSR0 - ARS 6,0 → 7,5 BSR0 - ARS 7,0 → 10,0
24	35	0,945	1,378	H 024 035	-12.000	238	9,370	2,4	4,4	BSR0 - ARS 6,0 → 7,5 BSR0 - ARS 7,0 → 10,0
28	37	1,102	1,457	H 028 037	-12.000	311,5	12,264	3,0	5,4	BSR1 / BSR2
32	50	1,260	1,969	H 032 050	-12.000	374,5	14,744	4,2	7,6	BSR1 / BSR2 / BSR3
37	53	1,457	2,087	H 037 053	-12.000	374,5	14,744	5,4	9,6	BSR1 / BSR2 / BSR3
45	65	1,772	2,559	H 045 065	-12.000	470	18,504	8,4	15,2	BSR1 / BSR2 / BSR3
58	94	2,283	3,701	H 058 094	-21.000	512	20,157	9,4	16,9	BSR3 / BSR4
72	120	2,835	4,724	H 072 120	-21.000	558	21,969	11,7	21,1	BSR3 / BSR4
90	135	3,543	5,315	H 090 135 HS 090 135	-21.000	552	21,732	13,4	24,1	BSR3 / BSR4 / BSR5
105	160	4,134	6,299	H 105 160 HS 105 160	-21.000	552	21,732	11,8	21,2	BSR3 / BSR4 / BSR5
130	210	5,118	8,268	H 130 210 HS 130 210	-10.000	525	20,669	12	21,6	BSR4 / BSR5 / BSR6
140	210	5,118	8,268	H 140 210 HS 140 210	-10.000	545	21,457	11,6	20,8	BSR4 / BSR5 / BSR6
179	320	7,047	12,598	H 0179 320 HS 0179 320	-10.000	640	25,197	12,7	22,9	BSR5 / BSR6 / BSR6 / BSR8
> 320		> 12,598				750	29,528	> 15	> 30	BSR8 / BSR9 / BSR10

¹Ohne Kerbrad
¹Without Notching wheel



Ernst Blissenbach GmbH

Complete systems for inside tube scarfing

An der Hasenjagd 8
D-42897 Remscheid
Phone +49 (0) 2191-9982-0
Fax +49 (0) 2191-9982-24
info@blissenbach.de
www.blissenbach.de

