

Mechanische  
Rohrinnennahthobel

Mechanical  
I.D.-Scarfers



## Mechanische Rohrrinnennahthobel in Blissenbach-Qualität

- Die zum Abtragen des Schweißwulstes benötigte Anpresskraft sowie das Einstellen des Arbeitsbereiches wird durch ein Blattfedersystem auf einem Rollenhebel mit Andruckrolle ermöglicht
- Problemloses Einstellen der Andruckkraft von der Oberseite des Werkzeuges durch das geöffnete Produktionsrohr
- Stufenlose Feineinstellung der Schneidringhöhe von außen durch das geöffnete Produktionsrohr
- Die Schmierung der Laufrollen und die Werkzeugkühlung erfolgen indirekt durch die im Rohr befindliche Emulsion
- Der Rohrrinnennahthobel wird mittels einer Spannschlosskupplung mit dem Impeder oder einer Verlängerungsstange verbunden
- Ab dem Werkzeug F 015 018 – 10.000 bis F 095 125 – 11.000 bieten wir eine Schneidringkühlung an, die zur einer wesentlichen Erhöhung der Schneidringstandzeit führt. Darüber hinaus ist diese ab dem Werkzeug F 038 051 – 12.000 individuell einstellbar (Bez. F 015 018 – 10.000 K => K = Kühlung)

## Blissenbach Range of High Quality Mechanical I.D.-Scarfers

- Model features a leaf spring system on a pressureroller equipped roller arm. This feature applies the amount of contact pressure necessary for removal of weld spatter accumulations, and permits working range adjustment
- Hassle-free contact pressure adjustment from the top of the tool through the open seam tube
- Continuous fine adjustment of cutting ring height from outside, through the open seam tube
- Indirect roller lubrication and tool cooling provided by the emulsion present in the tube
- A turnbuckle sleeve connects the inside tube scarfer to the impeder or extension rod
- Cutting ring cooling is available for tools starting with model nos. F 015 018 – 10.000 to F 095 125 – 11.000. This feature significantly increases service life and is also adjustable starting with model F 038 051 – 12.000

### Mechanische Rohrrinnennahthobel / Mechanical I.D.-Scarfers

\*25,4 mm = 1 inch

Rohrrinnendurchmesserbereich Tube inside diameter range [mm]		Rohrrinnendurchmesserbereich 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 <sup>2</sup> ]		Schneidringgröße Cutting ring size
min	max	min	max			[mm]	[inch]*	Kaltbereich Cold range	Warmbereich Warm range	
10,5	12,5	0,413	0,492	F 010,5 012,5 <sup>1</sup>	-10.000	136	5,354	0,2	0,3	BSR0 - AR 3,5 → 4,0
12	13,5	0,472	0,531	F 012 013,5 <sup>2</sup>	-10.000 -22.000 EVO 2	172	6,772	0,4 0,5	0,7 0,8	BSR0 - AR 3,5 → 4,0 BSR0 - AR 3,5 → 4,0
13,5	15,5	0,531	0,610	F 013,5 015,5 <sup>2</sup>	-10.000 -22.000 EVO 2	187	7,362	0,5 0,8	0,9 1,4	BSR0 - ARS 4,5 → 5,5 BSR0 - ARS 4,5 → 5,5
15	18	0,591	0,709	F 015 018	-10.000 K -22.000 K EVO 2 -12.000 K	198	7,795	0,6 0,9 0,9	1,1 1,6 1,6	BSR0 - ARS 4,5 → 5,5 BSR0 - ARS 4,5 → 5,5 BSR0 - ARS 6 → 7,5
17	21	0,669	0,827	F 017 021	-10.000 K -22.000 K EVO 2 -12.000 K	225	8,858	0,8 1,0 1,0	1,4 1,9 1,9	BSR0 - ARS 4,5 → 5,5 BSR0 - ARS 4,5 → 5,5 BSR0 - ARS 6 → 7,5
18	22	0,709	0,866	F 018 022	-30.000 K EDITION	238	9,370	2,5	4,5	BSR0 - ARS 6 → 7,5
20	25	0,787	0,984	F 020 025	-10.000 K -22.000 K EVO 2 -11.000 K	254	10,000	1,3 2,0 2,0	2,3 3,5 3,5	BSR0 - ARS 6 → 7,5 BSR0 - ARS 6 → 7,5 BSR1 - ARS 7 → 10
21	26	0,827	1,024	F 021 026	-30.000 K EDITION	274	10,787	2,9	5,3	BSR1 - ARS 7 → 10
24	32	0,945	1,260	F 024 032	-10.000 K -22.000 K EVO 2	304	11,969	1,4 2,3	2,6 4,1	BSR1 - ARS 7 → 10 BSR1 - ARS 7 → 10
30	40	1,181	1,575	F 030 040	-10.000 K -22.000 K EVO 2	360	14,173	1,9 2,8	3,4 5,1	BSR2 - AR 9 → 14 BSR2 - AR 9 → 14
38	51	1,496	2,008	F 038 051	-10.000 K -22.000 K EVO 2 -12.000 K	443	17,441	2,3 3,2 3,2	4,1 5,8 5,8	BSR3 - AR 11 → 17 BSR3 - AR 11 → 17 BSR2 - AR 9 → 14
48	62	1,890	2,441	F 048 062	-11.000 K -22.000 K EVO 2 -12.000 K	493	19,409	3,7 5,2 5,4	6,7 9,2 9,4	BSR3 - AR 11 → 17 BSR4 - AR 20 → 23 BSR2 - AR 9 → 14
58	80	2,283	3,150	F 058 080	-10.000 K -22.000 K EVO 2 -12.000 K	591	23,268	3,5 4,9 4,4	6,4 8,7 7,9	BSR4 - AR 20 → 23 BSR4 - AR 20 → 23 BSR3 - AR 11 → 17
75	100	2,953	3,937	F 075 100	-10.000 K -22.000 K EVO 2 -12.000 K	650	25,591	4,2 5,4 5,4	7,5 9,8 9,8	BSR4 - AR 20 → 23 BSR4 - AR 20 → 23 BSR3 - AR 11 → 17

<sup>1</sup>Ohne Schneidringhöhenverstellung und mit nur einer Kopierrolle  
<sup>1</sup>Without cutting ring height adjustment and with only one copy roller

<sup>2</sup>Ohne Schneidringkühlung  
<sup>2</sup>Without cutting ring cooling



## **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](mailto:info@blissenbach.de)  
[www.blissenbach.de](http://www.blissenbach.de)

