

Maquina Retificadora de Engrenagens (CNC)



RETIFICADORA DE ENGRENAGENS

DADOS TÉCNICOS

2.01

Máquina retificadora

Tipo de máquina	LCS 282
Maior peça de trabalho - Diâmetro	280 mm
Área do módulo	1 ... 5 mm
Menor número de dentes fresados	7
Temperatura ambiente	+ 15°C ... + 38°C
Humidade relativa	max. 90 % bei 20°C max. 50 % bei 38°C
Ruído operacional	80 dB (A)
Ângulo de giro	± 35°
Precisão da resolução	0,1 Grad
Carga da mesa da peça	17 kN

Mais dados técnicos da máquina, consulte a folha de medição em área de trabalho, grupo 4.0.

Cabeçote de retificadora

2.02

Velocidade de rotação útil	4000 ... 10000 1/min
Número de entradas da ferramenta	1 ... 7
Diâmetro máximo rebolo worm (aspiral)	max. 145 mm
Diâmetro máximo rebolo form (forma)	max. 175 mm
Comprimento máximo da ferramenta	max. 210 mm
Percurso total da ferramenta do eixo V	max. 200 mm
Curso do deslocamento de shift Sentido positivo (+) Sentido negativo (-)	max. 100 mm max. 100 mm

Elétrica

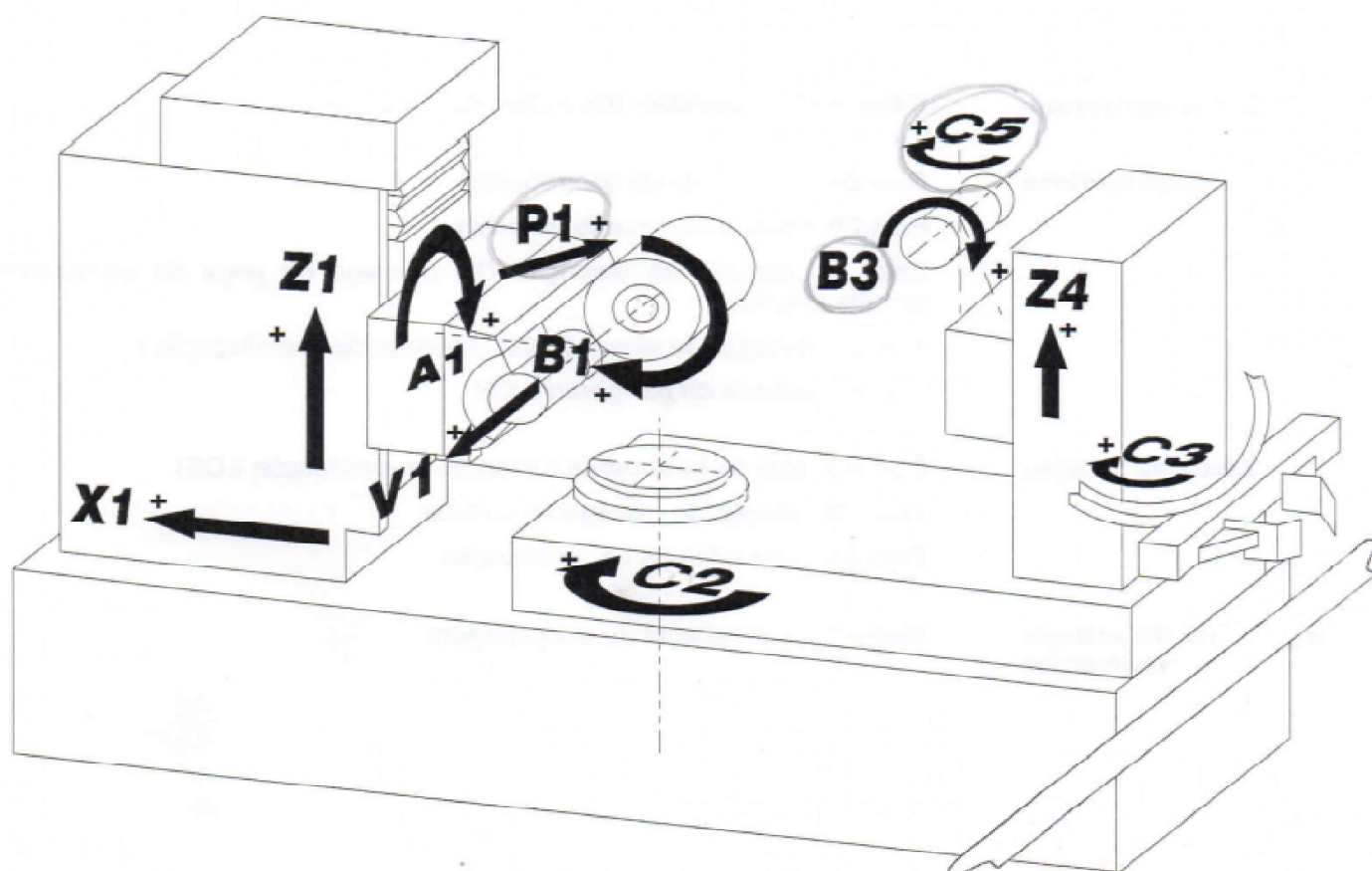
2.04

Tensão operacional	400 V
Controle de voltagem	24 V
Frequência	50 Hz
Corrente nominal máxima	70 A
Fuzivel de proteção	80 A

3.0 Visão geral dos eixos LCS

Designação dos eixos

Os eixos da máquina são definidos por designações fixas (combinação de letra-número).



Eixos standard	Os seguintes eixos existem em todas as fresadoras.
Eixos lineares	Eixo X1: eixo radial, cabeçote de maquinagem Eixo Z1: eixo axial, cabeçote de maquinagem Eixo V1: eixo tangencial, ferramenta
Eixos de rotação	Eixo B1: eixo de ferramenta accionamento principal Eixo C2: eixo de peça
Eixos opcionais	Estes eixos dependem do modelo da máquina.
Eixos lineares	Eixo Z4: movimento do contraponto Eixo Z5: peça abaixamento da bolsa Eixo P1: tubeira de refrigerante CN
Eixos de rotação	Eixo B3: eixo de ferramenta (unidade de rectificação LCS) Eixo C3: rotação do carregador circular Eixo C5: girar unidade de rectificação
Eixo giratório do cabeçal de maquinagem	Eixo A1: girar cabeçal de maquinagem

3.1 Contramontante CN (eixo Z4)

Finalidade Fixar a peça entre o dispositivo de fixação e o contraponto.

Construção

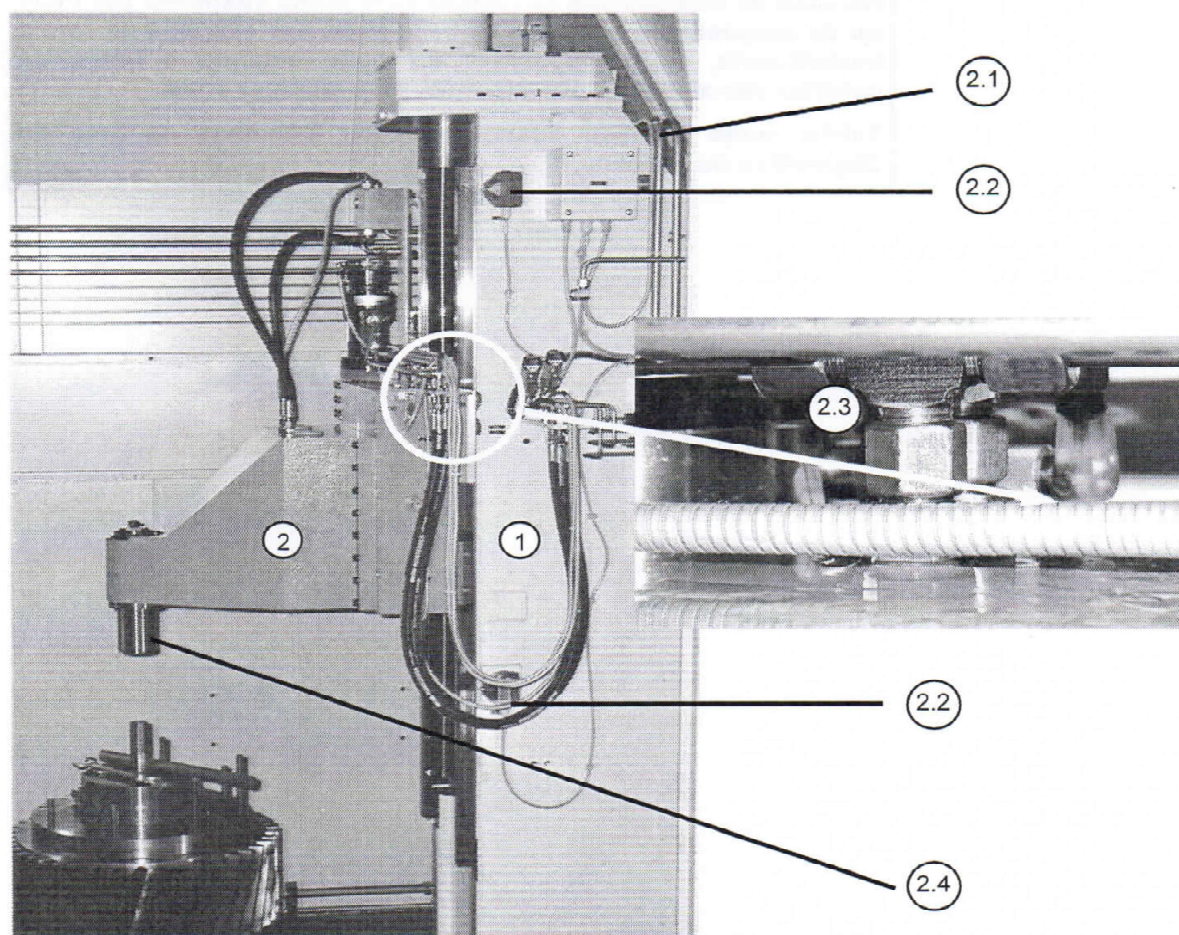


Figura 1:

1	Contramontante
2	Contraponto
2.1	Motor de accionamento
2.2	Interruptor fim de curso de hardware
2.3	Interruptor fim de curso do controlo de colisão
2.4	Porta-dispositivo de fixação

3.2 Carregador circular CN (eixo C3)

Finalidade

Colocar a peça bruta na posição de trabalho e transportar a peça acabada para a posição de entrega.

Construção

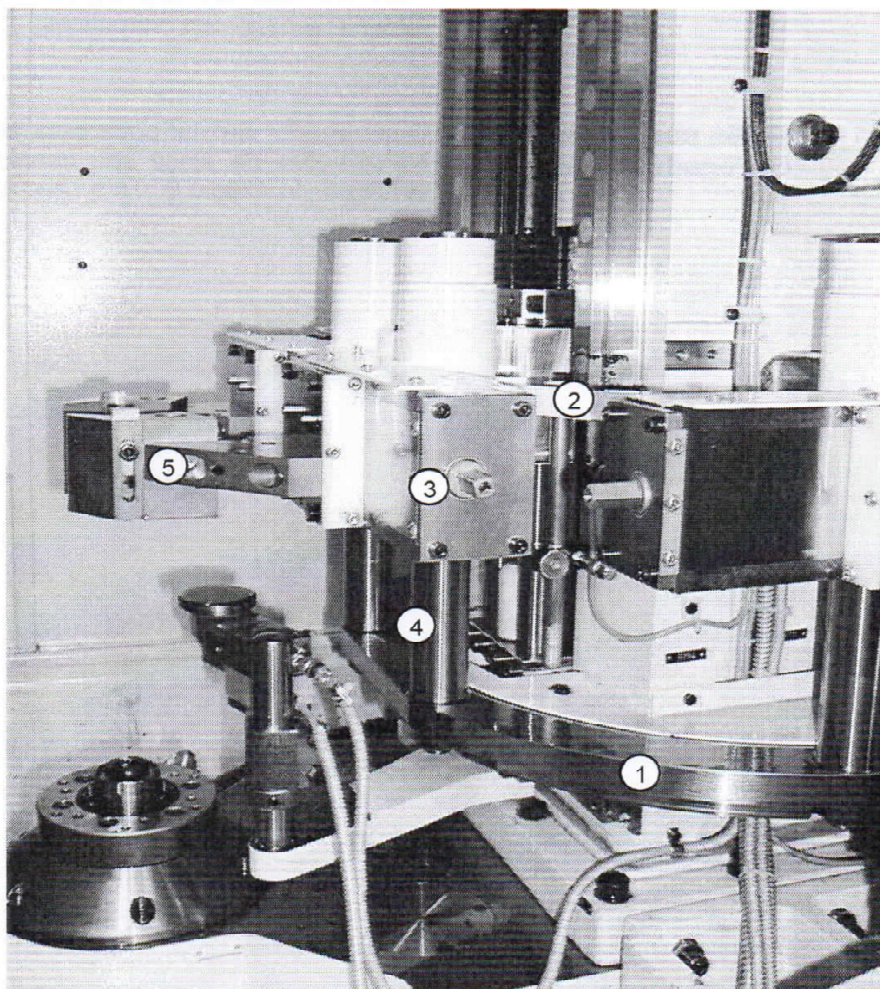


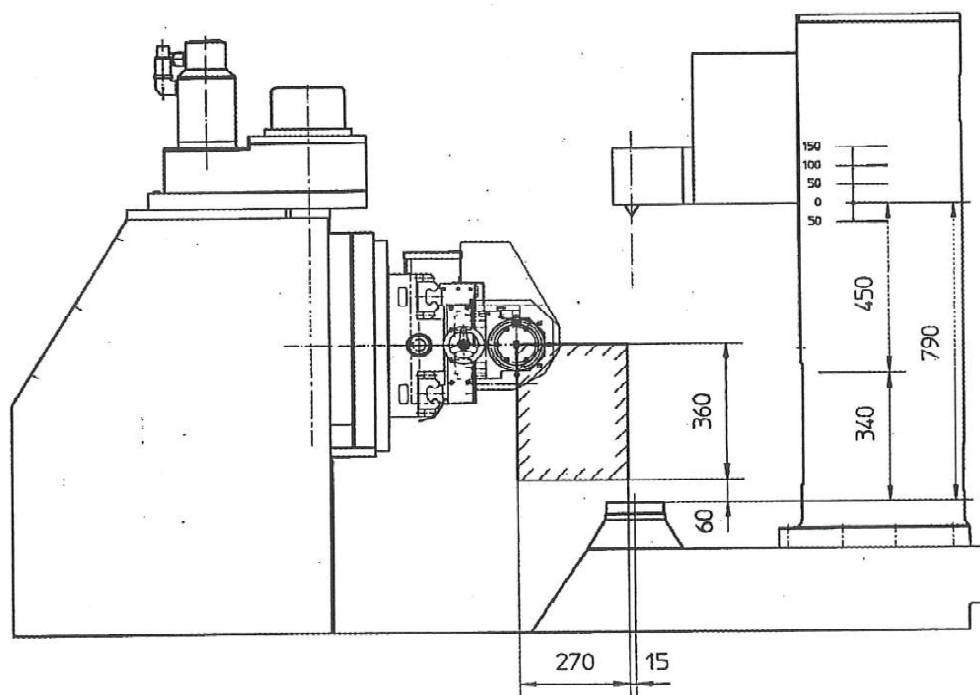
Figura 1:

1	Anel de accionamento
2	Anel de suporte
3	Dispositivo de abaixamento
4	Guias verticais
5	Pinça de peça

Área de trabalho

4.0

LCS 282



4.1

LCS 282

