
2.01

V _q [$\dot{A}^{\wedge}\dot{A}$ $\sim \ddot{a}$ æ	LCS 182
T æ $\dot{A}^{\wedge}8\dot{a}\dot{A}^{\wedge}\dot{A}$ æ æ $\ddot{A}\ddot{O}$ æ \wedge d	180 mm
7 $\wedge\dot{a}\dot{a}$ [\dot{A} 5 $\dot{a}\sim$	1 ... 5 mm
T \wedge) [\dot{A} g { \wedge [$\dot{A}^{\wedge}\dot{A}^{\wedge}$ } c • \dot{A}^{\wedge} • æ [•	7
V \wedge {] \wedge æ æ æ à æ } c	+ 15°C ... + 38°C
P \sim { æ æ \wedge \dot{A}^{\wedge} æ æ æ	max. 90 % bei 20°C max. 50 % bei 38°C
Ü \sim ð [\dot{A}] \wedge æ æ } æ	80 dB (A)
§ } * \sim [$\dot{A}^{\wedge}\dot{A}$ ä	± 35°
Ú \wedge 8 æ è [\dot{A} æ \dot{A}^{\wedge} • [\sim 8 è	0,1 Grad
Ô æ * æ æ æ \wedge • æ æ æ \wedge 8 æ	17 kN

T æ Å æ [• Å & } æ [• Å æ Å | ~ ð æ Å { } • | ^ Å Å | @ Å ^ Å ^ å æ [Å { Å
é | ^ Å ^ Å æ æ @ Å | ~] [Å Å Å

Ôæ^8[¢Á^Á^ãæ[!æ

2.02

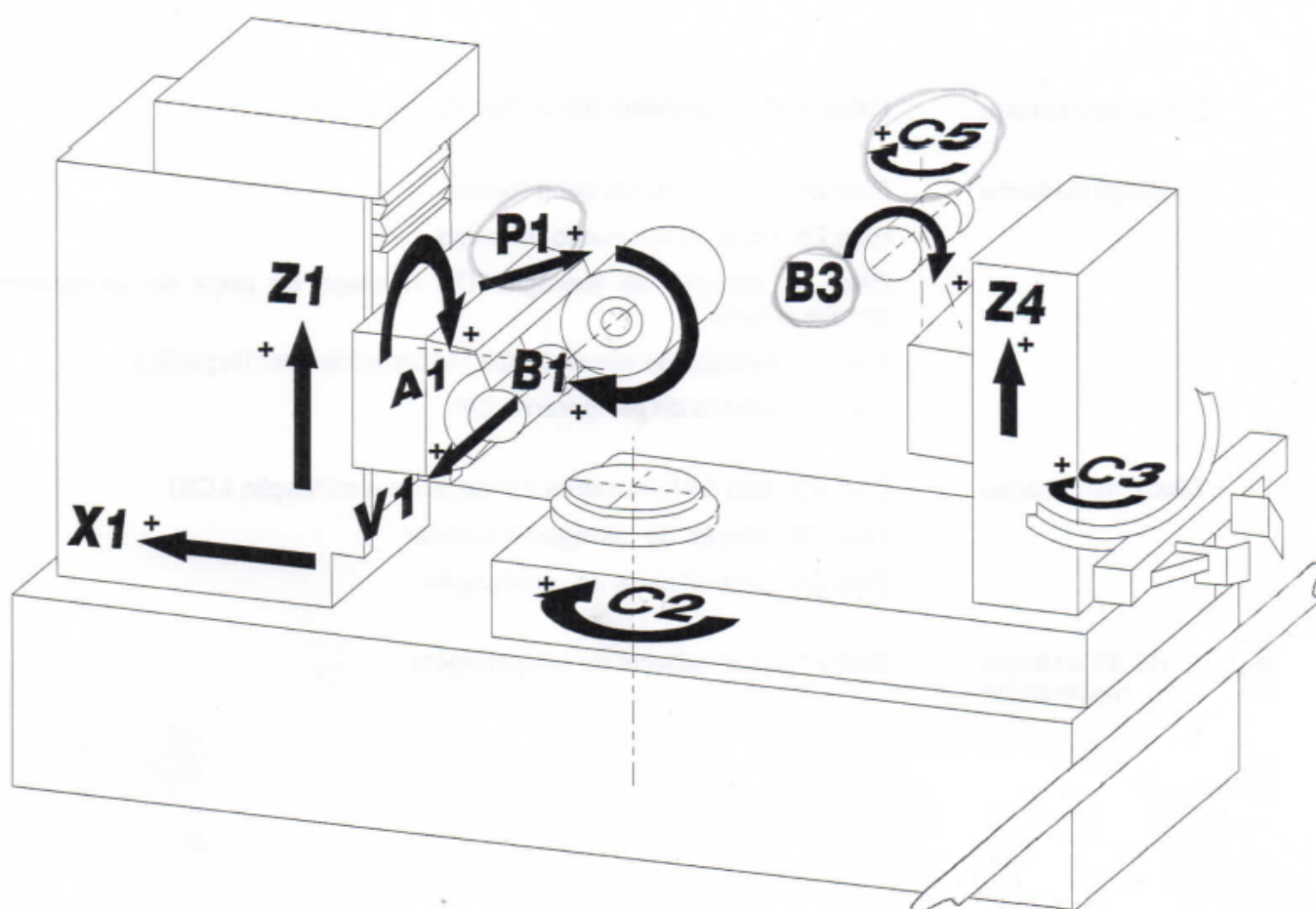
X^ &ææ^Á^Á[ææ[Á¸	4000 ... 10000 1/min
Pg{ ^ Á^Á} ¢ææ ÁæÁ æ ^} æ	1 ... 7
Öæ{ ^d[Á ¢æ [Á^à[Á [{ Áæ] ææD	max. 145 mm
Öæ{ ^d[Á ¢æ [Á^à[Á [{ Á¸] ææ	max. 175 mm
Ô[{] æ ^} ¢ Á ¢æ [ÁæÁ æ ^} æ	max. 210 mm
Ú^!&~!•[Á ¢æÁæÁ æ ^} ææ[Áæ[Á	max. 200 mm
Ô~!•[Á[Á^• &æ ^} ¢ Á^Á ææ Ú^} ææ[Á [•ææ[ÁæD Ú^} ææ[Á ^* ææ[ÁæD	max. 100 mm max. 100 mm

$V^{\wedge} \cdot \ddot{e} [\text{A}]^{\wedge} \text{æ} \text{ä} \} \text{æ}$	400 V
$\hat{O} [] \text{d} [^{\wedge} \text{ä}^{\wedge} \text{ä} [\text{æ}^{\wedge} \{$	24 V
$\varnothing^{\wedge} \sim - \} \text{ä} \text{æ}$	50 Hz
$\hat{O} [^{\wedge} \} \text{ä}^{\wedge} [\{ \text{ä} \text{ä} \text{ä} \text{æ}$	70 A
$\varnothing : \text{ä}^{\wedge} \text{ä}^{\wedge} \text{ä} [\text{ä} \text{ä} [$	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

HÉ Contramontante CN (eixo Z4)

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

Construção

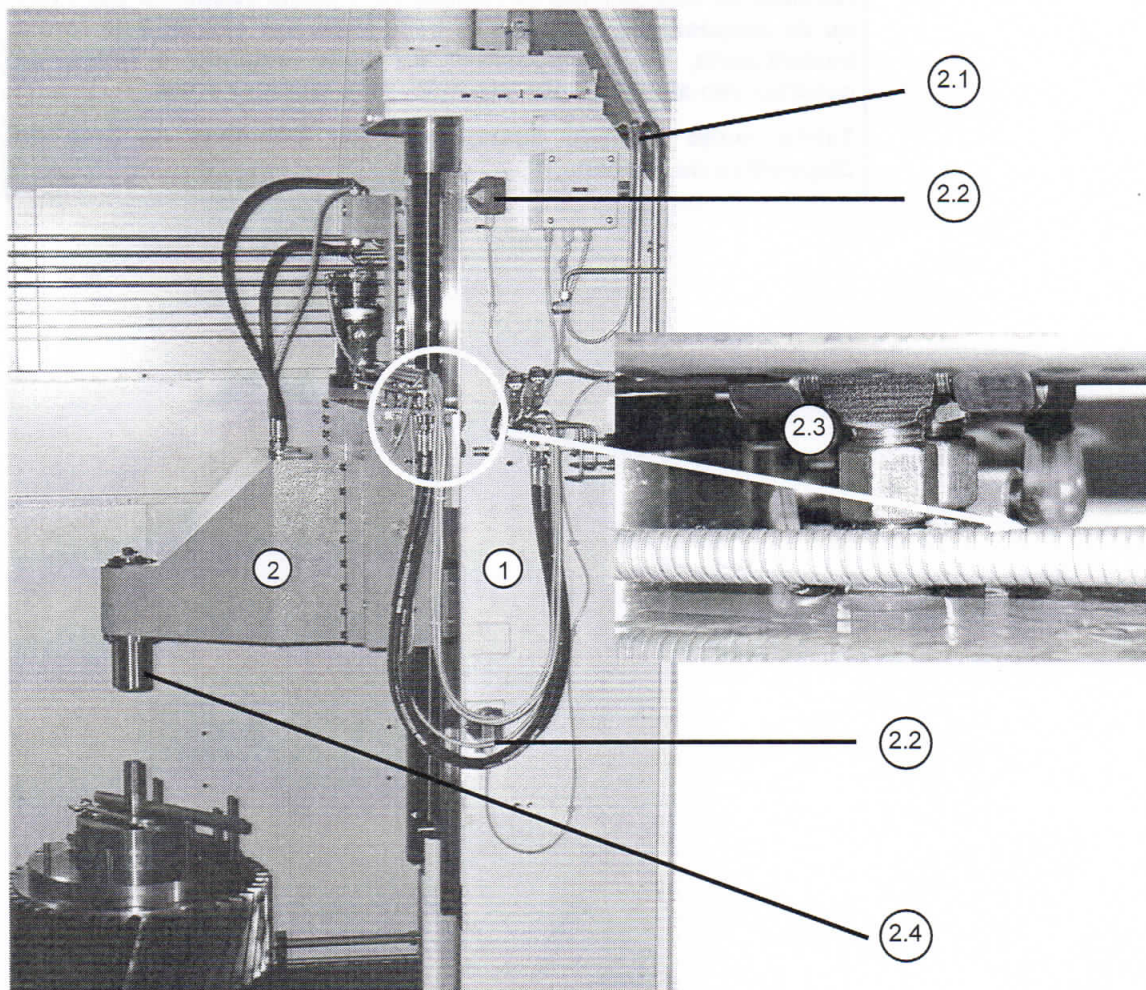


Figura 1:

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

HG 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

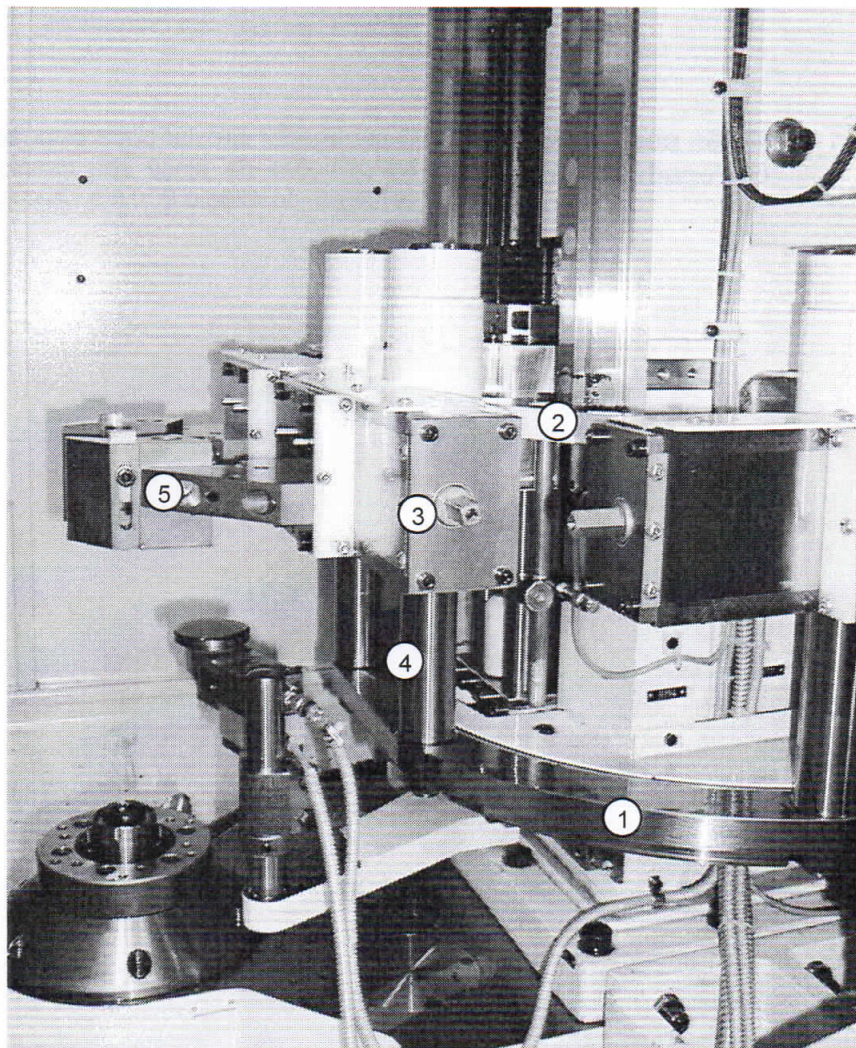


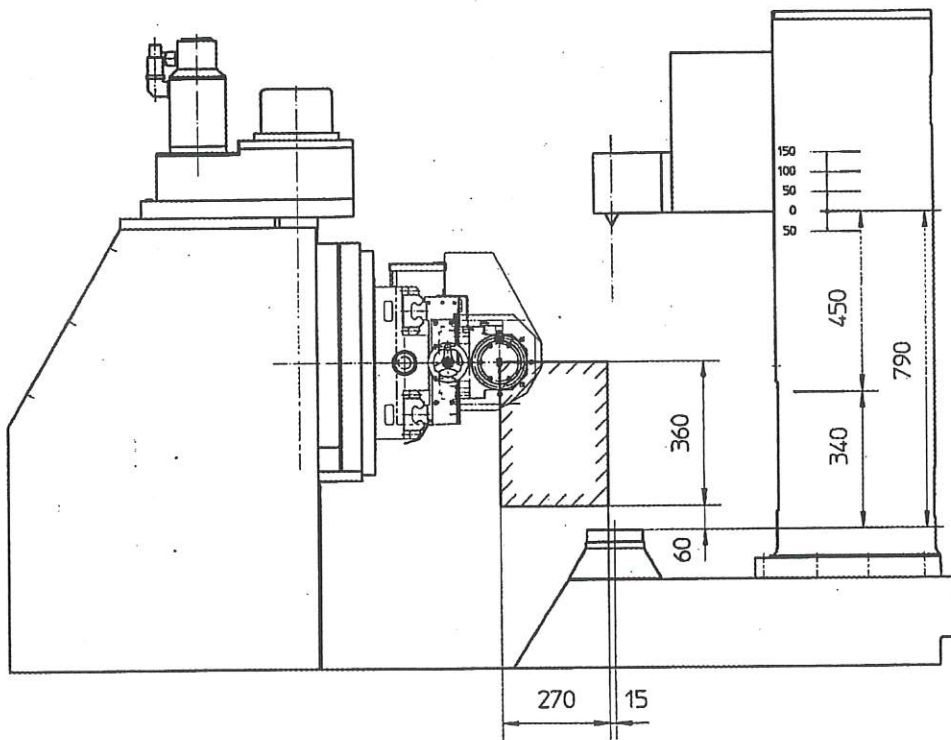
Figura 1:

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

71^æ^Aææ@

I E

\\\\SÔUÆI G



LCS FÌ G

