

DADOS TÉCNICOS:

Operação	Máquina de retificação de cames de eixo de comando
Máquina	<p>Máquina usada (reformada) para retificação de cames de eixos de comando, com capacidade de retificar perfis de cames negativos, utilizando dois rebolos em CBN. Rebolo de desbaste executa o primeiro processo de retificação, deixando um sobremetal programado para o Rebolo de acabamento executar o perfil negativo dos cames.</p> <p>MODELO: JUCAM3000/51</p> <p>Dimensões da máquina: 5540mm x 4080mm x 2275mm (CxLxA)</p> <p>Peso estimado da máquina: 7.000 Kg – 400V 50Hz</p> <p>Dimensões do painel elétrico: 4180mm x 580mm x 2380mm (CxLxA)</p> <p>Peso estimado do painel elétrico: 2.000 Kg</p> <p>Dimensões da unidade hidráulica: 4200mm x 2400mm x 2400mm (CxLxA)</p> <p>Peso estimado da unidade hidráulica: 2.000 Kg</p>

DESCRIÇÃO:

Máquina retifica para fabricação de eixos de comando automotivo, com capacidade de retificação de perfis de cames negativos, por meio do processo de rebolos de alta performance “CBN” com capacidade de usinagem com dois rebolos (desbaste e acabamento), com alimentação 400V 50Hz equipado com sistema de retro-lavagem dos rebolos, balanceamento dinâmico dos rebolos, com placa de fixação de alta precisão, lunetas de fixação e contra ponto rotativo, comando especial para programação e usinagem de cames de eixos de comando. Máquina com controle automático de medição de diâmetros, verificado por medidor integrado e modulo de operação/programação do medidor.

Descrição do fluxo de trabalho:

A máquina é montada no local de trabalho, a máquina aguarda o carregamento manual da peça bruta para iniciar o processo de retificação. A máquina inicia o processo de retificação após o fechamento da porta de operação, a máquina executa toda a sequência de fixação, fechamento do contra-ponto, fechamento das lunetas e placa de alta precisão. O processo de retificação é feito em duas etapas, a primeira utilizando o rebolo de desbaste Ø350, deixando um sobremetal programado para o rebolo de acabamento Ø95 o qual executa o acabamento final do perfil do came, a máquina faz a retificação de todos os cames do eixo de comando. Ao final do ciclo de usinagem a máquina abre a porta automaticamente para o operador retirar a peça já usinada e iniciar um novo ciclo de retificação.

Vista Frontal da máquina

