MEMORIAL TÉCNICO DESCRITIVO

Descrição do produto:

Máquina automática para retificação de ambos os lados dos dentes de serras circulares com pastilhas de metal duro e aço rápido, retificação de passada única (deep crawl grinding), com sistema de acionamento central, dispositivo de posicionamento automático dos dentes, fixação hidráulica da lâmina e cabeçotes de retificação independentes para face e topo do dente, Aplicação: afiação de precisão de serras circulares industriais.

Modelo: CHMF 22 H

Indicada para serras circulares utilizadas no corte de madeira, plástico, aço e metais não ferrosos, a máquina integra a linha de retificadoras automáticas, destinada à afiação de precisão de serras circulares industriais, com sistema de acionamento central, dispositivo de posicionamento automático dos dentes, fixação hidráulica da lâmina e cabeçotes de retificação independentes para face e topo do dente.

Dados Técnicos

Especificação	**CHMF 22 H**
Diâmetro externo da serra	400 a 2200 mm (16" a 88")
Diâmetro do furo da serra	25 a 220 mm (1" a 8 5/8")
Espessura da lâmina	até 20 mm (13/16")
Passo do dente	a partir de 12 mm (1/2")
Curso de retificação / diâmetro	aprox. 75 mm / 125 mm Ø
Comprimento da pastilha de metal duro	aprox. 70 mm (ângulo de brasagem 0°, rebolo Ø 125 mm)
Velocidade do avanço do rebolo	0,5 a 6 mm/s
Ângulo de folga radial	até 6°
Ângulo de folga tangencial	até 6°
Ângulo de ataque / brasagem da	à escolha
Diâmetro do rebolo / velocidade	Ø 125 mm — 26 m/s
Diâmetro do furo do rebolo	32 mm
Capacidade de retificação	até aprox. 10 dentes/min
Programas de retificação	I – com levantamento do rebolo; II – sem levantamento do rebolo
Carga elétrica conectada	aprox. 6,5 kW
Peso	aprox. 1800 kg

Equipamento Elétrico

A máquina é equipada com controle sequencial eletro-hidráulico.

Consumo de energia

Item	Potência
Motor da bomba hidráulica	0,75 kW
Motor da bomba de refrigerante	0,9 kW
Motores de retificação	2,2 kW cada
Motor para ajuste de altura da unidade completa	0,32 kW
Motor para ajuste do diâmetro da serra	0,18 kW

Tensão de trabalho

A máquina é preparada para a tensão de trabalho indicada no pedido e corresponde aos dados elétricos mencionados na etiqueta ou na ficha da máquina. Se nenhuma tensão de trabalho for indicada no pedido, a máquina será preparada para corrente trifásica, 220/380 V 50 ciclos, com os motores ligados para 380 V.

Sentido de rotação dos motores

O motor da bomba hidráulica o motor da bomba de refrigerante 31 e ambos os motores de retificação 32 são providos de setas indicando o sentido de rotação. Em primeiro lugar, conecte o motor hidráulico, pois os demais motores não podem ser acionados sem o sistema hidráulico conectado. O motor de ajuste de altura da unidade de retificação 33. 3) está corretamente conectado quando, ao pressionar o botão 15 , a unidade de retificação se move para cima.

O motor de ajuste de diâmetro 34 está corretamente conectado quando, ao pressionar o botão 13, o carro porta-serra 5 se move em direção à posição de retificação.

Em caso de sentido de rotação incorreto dos motores, troque as fases na régua de bornes 37 (Fig. 5) no armário de comando.

pressão 63 (Fig. 7) no acionamento central 61 (Fig. 7), de acordo com o diâmetro da lâmina de serra correspondente, utilizando a escala.

Fixação da lâmina de serra

A máquina é equipada com uma fixação fixa, ou seja, a compensação do desvio axial da lâmina de serra é realizada no carro porta-serra do acionamento central.

A garra de fixação frontal 66 é projetada como garra fixa ajustável, para ajustar a espessura da lâmina de acordo com a escala 67. (Uma volta equivale a 6 mm de espessura de lâmina; uma marca equivale a 0,2 mm.)

Cabeçote de retificação

Os cabeçotes de retificação e o dispositivo de avanço estão montados juntos em uma unidade de plataforma comum. O ajuste de altura dessa unidade é feito automaticamente ao pressionar os botões 15 para cima) e 16. A faixa de ajuste é de -30 mm a +60 mm em relação à posição "0" (centro da máquina — rebolos), em sua posição em relação à ponta do dente, com um ângulo de folga tangencial de 0°.

Programas de retificação

A máquina pode trabalhar com dois programas de retificação:

- I — retificação com levantamento dos rebolos antes de reverter para o movimento rápido de retorno
- II — retificação sem levantamento dos rebolos para baixo e para cima, até que os rebolos tenham saído do dente

Visão Geral do Equipamento







