



S 200

Fresadora para corte de engrenagens cilíndricas

Número de fabricação:

101403

Sistema de comando:

SINUMERIK 840D

1.1 Dados técnicos

Tabela 1-1: *Dados técnicos*

S 200		
Dados de peça a trabalhar		
Diâmetro de peça máxima	200	mm
• Módulo máx. fresa caracol	4	mm
Especo de trabalho		
Mesa de peça		
Diâmetro da superfície de fixação	170	mm
Diâmetro do furo/profundidade	100 H7	mm mm
Curso radial máx.	180	mm
Distância entre eixo da fresa e eixo da peça		
• mín	25	mm
• máx	205	mm
Curso axial máximo	400	mm
Distância entre eixo da broca e superfície de mesa de peça		
• mín	200	mm
• máx	600	mm
Curso tangencial máx	240	mm
Braço de apoio		
Diâmetro do furo	80 H6	mm
Curso axial máx	400	mm
Distância entre braço de apoio e superfície de mesa de peça		
• mín	550	mm
• máx	950	mm
Espaço de trabalho – ferramenta		
Fresa caracol de envolvente		
Diâmetro máx	130	mm
Comprimento máx	210	mm
Curso tangencial máx	240	mm

Tabela 1-1: Dados técnicos

S 200		
Ângulo de giro do cabeçote porta-fresa	± 45	°
Cone de mandril porta-fresa	HSK-A80	
Números de rotações, avanços		
Números de rotações da fresa	225 - 1800	1/min
Números de rotações da mesa de peças	5 - 600	1/min
X radial	0 - 10000	mm/min
Z axial	0 - 7000	mm/min
Y tangencial	0 - 2500	mm/min
Equipamento elétrico, comando		
Acionamento da fresa	18.5	kW
Potência necessária total	35	kVA
Tensão de serviço	400	V AC +/- 7%
Tensão de comando	DC 24	V
Tensão de luz	AC 230	V
Frequência	50	Hz ± 1%
Nível de ruído	80	dB(A)

1.2 Possibilidades de utilização

Fresagem a perfil de envolvente exterior (axial, radial/ axial, tangencial, diagonal) de dentaduras retas e inclinadas em peças discóides ou ondeadas em usinagem de um ou múltiplos cortes no sentido direto ou oposto com ferramentas de HSS ou metal duro:

- Dentaduras cilíndricas, abauladas ou cônicas
- Processo de salto individual
- Perfis especiais (p.ex. splines) com ferramentas especiais
- Várias dentaduras diferentes numa peça
- Fixação da ferramenta (equipamento suplementar)
- Dentaduras dependentes da posição ou desbastes (equipamento suplementar)

1.3 Fresa de cone duplo - fuso de fresagem tipo HSK-A80

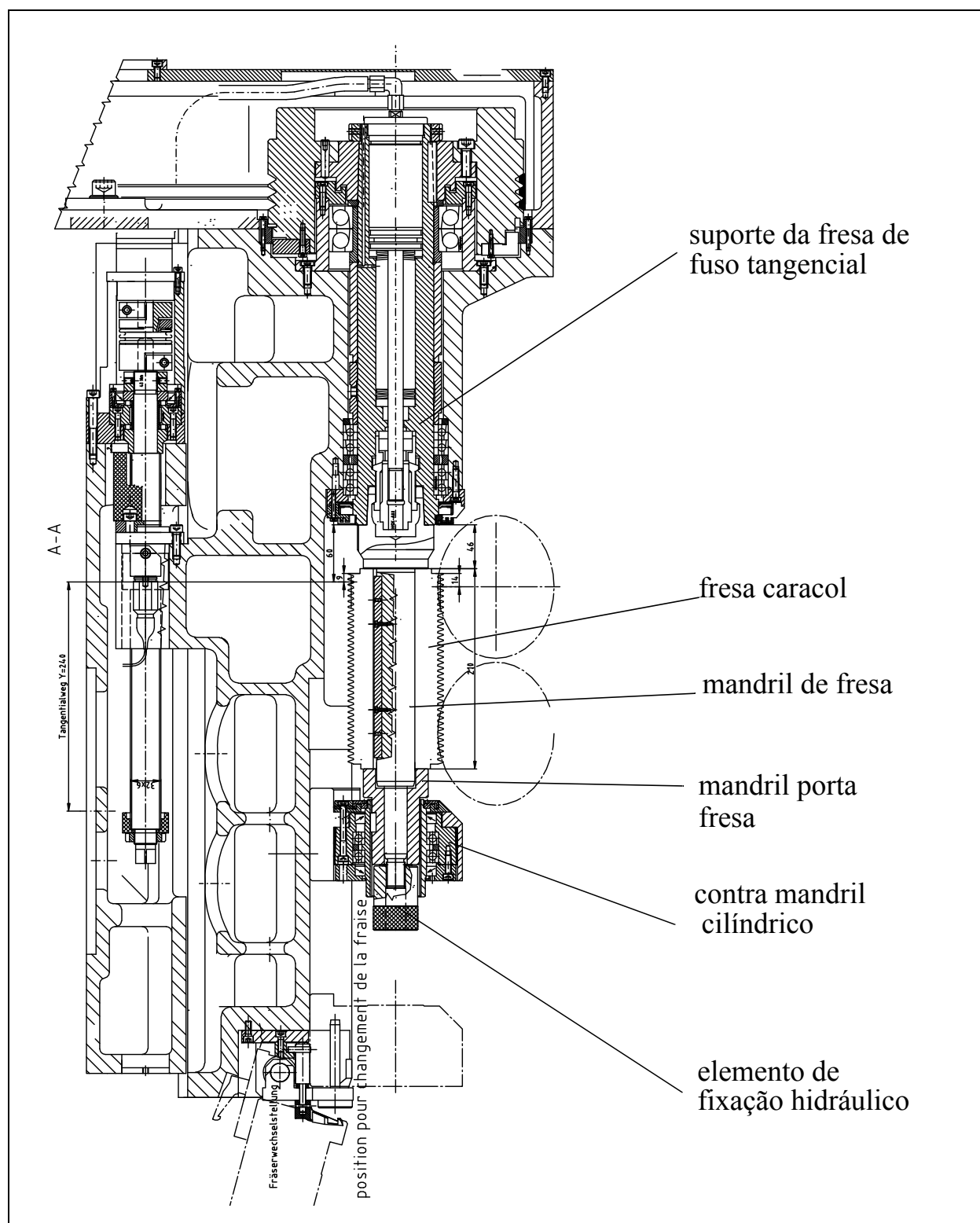


Figure 1-1: Fixação da ferramenta do eixo da fresa cil. - fuso de fresa tipo HSK - A80