

Chaveteira Universal TM 350 PLUS – CNC

- Comando numérico computadorizado Fagor 8037 com linguagem ISO, tela LCD colorido;
 - Eixos X e Y acionados por servos motores AC (Fagor/Weg) de grande precisão de posicionamento e auto desempenho dinâmico;
 - Eixo C (mesa divisora) acoplado e com mesmo nível da mesa superior, acionado por servo motor AC (Fagor/Weg) de grande precisão de posicionamento e auto desempenho dinâmico;
 - Fusos de esferas recirculantes pré-carregados por castanha dupla, movimentam os dois eixos X e Y da máquina e são cobertos por protetores sanfonados para evitar que as guias e fusos sejam danificados por impurezas ou cavacos;
 - Sistema centralizado resistivo e automático de lubrificação dos fusos e guias;
 - Eixo Z acionado por sistema de biela e controlado via inversor de frequência pelo comando numérico, com recuo de ferramenta no retorno de cada golpe de usinagem;
 - Eixo Z com guias lineares de alta precisão e durabilidade;
 - Tensão elétrica trifásica;
 - Refrigeração de corte;
-
- Curso longitudinal X (mesa de coordenadas)..... MM 295;
 - Curso transversal Y (mesa de coordenadas)..... MM 380;
 - Curso Máximo de usinagem (cabeçote)..... MM 350;
 - Dimensão útil da mesa de coordenadas..... MM 350 X 780;
 - Distância entre rasgos T..... MM 80;
 - Capacidade dimensional da peça a ser usinada sobre a mesa coordenada Ø 1000 X 400 alt (dimensão variável conforme a posição de fixação da peça);
 - Dimensão do canal “T” da mesa de coordenadas..... MM = 18 x 14 X 32;
 - Exatidão de entrada de dados (Profundidade, largura de chavetas, etc...)..... 0,01
 - Precisão de avanço longitudinal X acionado por servo motor..... MM = 0,01;
 - Precisão de avanço transversal Y acionado por servo motor..... MM = 0,01;
 - Precisão de avanço giro C acionado por servo motor..... ° Graus 0,01;
 - Potencia da máquina..... CV = 7,5;
 - Alimentação / Frequência..... 220 Volts 60 Hz
 - Golpes por minuto – infinitamente variáveis de..... 6 A 56;
 - Peso aproximado da máquina..... 1.600 kg