

Não altera nenhuma característica básica da máquina

Mantém o fim de curso mecânico

**Ajustes de avanço rápido e lento são de regulagem
extremamente simples**

Não necessita treinamento



Características Técnicas

Giro: 360°

Pressão de trabalho: 2 a 10 barm (30-150 psig)

Torque:

Modelo 080: 5 kgm a 7 barm

Consumo de ar a 7 barm:

Modelo 080: 5,6 dm³/ciclo

Óleo hidráulico: Shell Telius 32 ou equivalente

Consumo de óleo: aproximadamente 5 cm³ a cada 30.000
atuações

Acionamento máximo por minuto: 14

Informações para Pedido

Para solicitar um kit furadeira completo,
especifique: KF-080-20.

Instalação

Substituir a alavanca da furadeira pelo atuador rotativo, fixando-o pela bucha e por um suporte (não fornecido) adaptando-os à sua máquina.

Instalar o filtro regulador e a válvula em locais convenientes e conectá-los conforme as instruções do manual.

Componentes

Atuador rotativo pneumático com controle hidráulico de velocidade

Filtro regulador

Válvula/silenciadores

Mangueiras/conexões

Bucha de adaptação

Comando elétrico (painel com mini-CLP para ajustes e programações)

Funcionamento

O ar comprimido atua sobre o êmbolo pneumático que por meio de pinhão e cremalheira, aciona a furadeira.

O ajuste da força de avanço é feito através da regulagem da pressão do ar comprimido no filtro regulador.

O controle de velocidade é feito hidráulicamente em circuito fechado, possibilitando deslocamento rápido e lento.

Programação e Regulagem

O painel de comando do kit de furadeira, possibilita as seguintes configurações:



Programa 1

- a) Furação normal com controle de velocidade rápido/lento (regulagem hidráulica em circuito fechado acionado pelo sensor intermediário que pode ser ajustado para a aproximação rápida da ferramenta) e retorno rápido, sendo possível ajustar um tempo no final do curso para obter precisão de profundidade, utilizando o tope mecânico de regulagem da própria furadeira (neste caso, ajustar na tela Profundidade x Alívio, com um tempo de profundidade maior que o total da furação).



- b) Furação com regulagem para obter alívio de cavacos sendo possível ajustar o tempo de profundidade de usinagem e o tempo de alívio para quebrar o cavaco.



Programa 2

- a) Operação de rosca (reversão do macho não inclusa no comando), com controle rápido/lento e retorno lento/rápido, para acompanhar o passo da rosca em relação ao rpm da ferramenta.

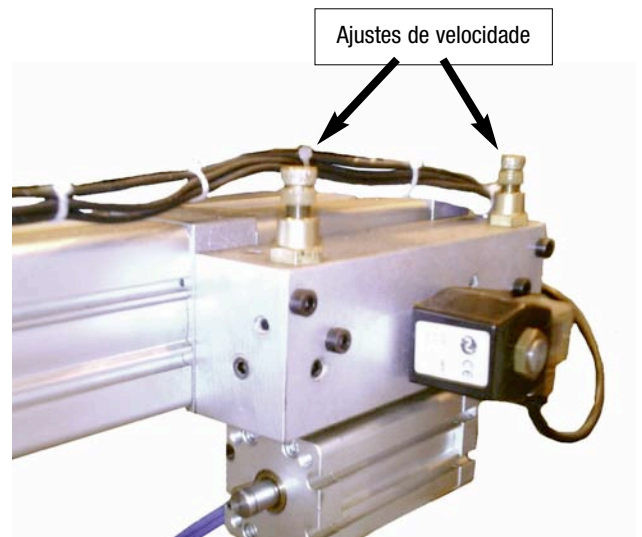
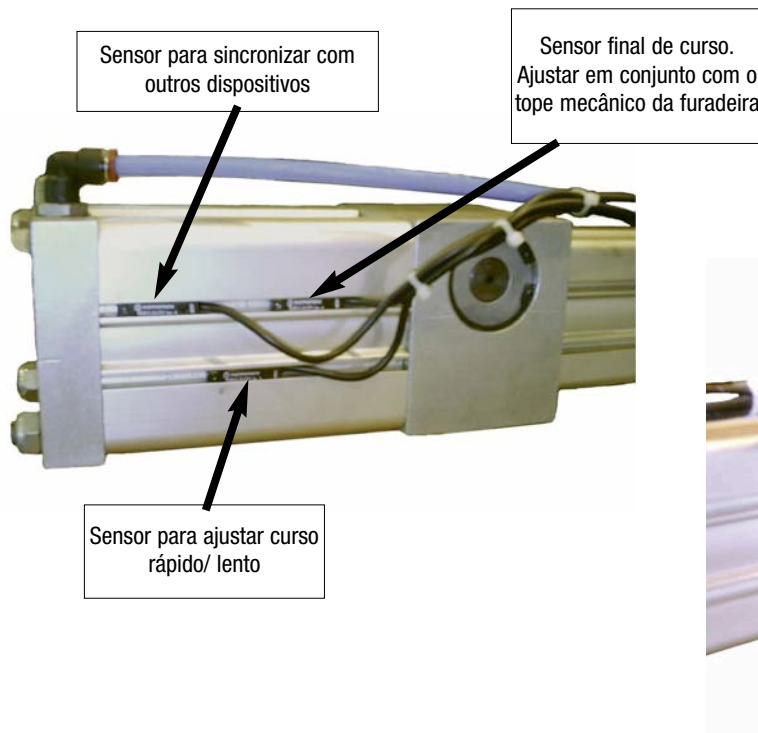
Para qualquer um dos programas o CLP possibilita intertravar as operações com um sistema de fixação, tendo 2 saídas e 3 entradas disponíveis.

Operação Manual

O CLP permite acionar o avanço e retorno da furadeira manualmente, para ajustar as medidas do furo



Detalhes de Instalação



Codificações

KF - 0 8 0 - □ □ 0

2
eletro-pneumático
220V

Diâmetro do cilindro:
080 - ø 80 mm

Cálculo de Força de Avanço

F = Força em kgf
P = Pressão em barm
C = Curso da furadeira em mm com giro de 360°
K = Constante:
Para modelo: 080 = 4468

$$F = \frac{P \times K}{C}$$

Desenho Dimensional

