



G13 WET - LARGURA DE TRABALHO ATÉ 1300 MM



Configuração WET ("molhada"): usada p/ alumínio e tubulares retangulares em geral



Painel de comando com interruptor geral ligado aos sistemas de emergência
Interruptor para o comando manual de cada conjunto de trabalho - Pressostato de segurança para a indicação do ar comprimido



Configuração R+T+R



Configuração B* + R



Sistema de secagem



Painel Touch screen colorido opcional



Rodas de contato opcionais de diversas durezas

DESCRIÇÃO

Rebarbadora - acetinadora automática para acabamento superficial de peças metálicas cortadas a quente (laser, plasma, oxicorte) ou frio (cisalhada ou guilhotinada). Esta série se apresenta com largura útil de trabalho de 1300 mm, para espessura de 0,6 até 140 mm, na versão "molhada" com refrigeração a água.

A bancada de avanço é rígida dotado de transportador de esteira com perfil especial anti-grip para a perfeita estabilidade das peças durante o trabalho. Tem dupla velocidade de avanço com 2,4 ou 16 m/min.

A regulagem de altura é manual, através de volante adequado.

Os rolos de pressão são emborrachados e colocados antes e depois de cada unidade de trabalho.

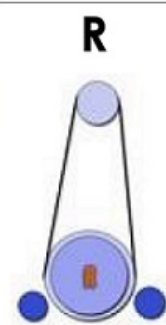
A máquina é fabricada com elementos de aço soldados e normalizados, com o objetivo de se resultar numa estrutura estável e rígida. Seu sistema de refrigeração consiste num sistema de filtragem externo, com bomba, tubulação, tanque de recolhimento de água etc. Vem predisposta para receber um filtro de exaustão na versão molhada.

Pelo transportador de esteira, as peças a serem acabadas são levadas automaticamente, para os conjuntos de trabalho (de 1 a 4) conforme a configuração da máquina: G13 W R - G13 W RB* - G13 W RR - G13 W RT - G13 W TT - G13 W RRB*L - G13 W RRR - G13 W RTR - G13 W RTT - G13 W RRRR.

Como opcionais estão disponibilizados: 1) o painel de comando PLC colorido touchscreen, que facilita nos casos de cabeçotes R com velocidade variável em função do grão; 2) o filtro de exaustão na versão molhada (necessário) e 3) o kit de aço inox (todas as peças em contato com a água são de aço inox)

Conjuntos de trabalho

Listamos abaixo a nomenclatura dos conjuntos de trabalho GECAM, utilizados nas configurações dos equipamentos para a rebarbação e acetinamento de chapas cortadas (a quente ou a frio):



Conjunto de trabalho com fita de lixa longitudinal, de banda larga, em rotação sobre um rolo de contato emborrachado.

É regulável na altura através do eixo-árvore excêntrico com excursão de 10 mm.

Desta forma, se permite a utilização de fitas com espessuras diferentes, podendo-se compensar os desgastes dos mesmos.

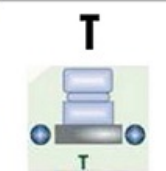
No caso de materiais com muitos riscos e carepas normalmente são utilizados dois conjuntos R (o primeiro com lixa de grão mais grosso e o sucessivo com grão fino para acetinar o acabamento).

A série G13 Wet dota cabeçote de lixamento com rolo de contato emborrachado de Ø de 180 mm, 55 Shore, motor de acionamento de 11,0 kW com direção de alimentação, cinta de lixa abrasiva com velocidade de 17 m / seg. A lixa tem desenvolvimento de 1320 x 2200 mm. Jato d'água sobre a lixa (100 L/min). Sistema de secagem de 50 L/min.

O cabeçote de lixamento é adequado para o uso de cintas de lixas abrasivas e de scotch brite

A oscilação da cinta da lixa é eletrônica e o tensionamento/centragem é pneumático.

VARIÁVEIS: - Tipo e granulação da fita da lixa - Dureza do rolo de contato - Velocidade de corte - Pressão de trabalho.



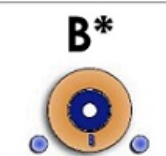
Conjunto de trabalho com escovas verticais rotatórias e oscilantes.

São utilizadas várias escovas, dependendo da largura de trabalho.

Utilizado para eliminação da rebarba de corte, arredondamento dos cantos vivos e polimento das partes verticais (lado espessura da chapa) internas (furos) e externas (limites perimetrais das peças).

Na série G13 Wet, a unidade com escovas superiores: é adequada para realizar o arredondamento do canto vivo da borda cortada, com motor de 7,5 kW, velocidade de corte de 2,5 e 10 m/seg., com 10 escovas de 150 mm de diâmetro e sistema de oscilação

VARIÁVEIS: Material diferente das escovas - Velocidade de corte - Pressão de trabalho.



Conjunto de trabalho com escovas horizontais cilíndricas.

Utilizado para eliminação da rebarba horizontal depois da passada do grupo R e dar uma polida suplementar sobre micro riscos deixados pela lixa.

Cabeçote de escovação: adequada para escovas cilíndricas de Ø 150 mm, motor de 7,5 kW, altura ajustável, rotação no sentido horário ou anti-horário. Sistema de secagem de 50 L/min.

VARIÁVEIS: Material diferente das escovas - sentido de rotação - velocidade de corte - pressão de trabalho.

DADOS TÉCNICOS

Largura útil de trabalho	mm	1300
Espessura da peça trabalhada	mm	0,5 a 140
Dimensões da máquina (máx.)	mm	3000x1600x2200
Peso (máx.)	Kg	4400 kg

ACESSÓRIOS E CONSUMÍVEIS GECAM
MILHARES DE ITENS PARA PRONTA ENTREGA
ASSISTÊNCIA TÉCNICA BRASILEIRA EM SÃO PAULO/SP



www.casoretti.com.br
+55 11 3333.6955 - 3333.1846
+55 11 99996.5989 - 99312-0753
casoretti@casoretti.com.br
casoretti@uol.com.br