



G3 DRY - LARGURA DE TRABALHO ATÉ 300 MM



Configuração R+T



Bancada com retorno - Opcional



Suporte entrada/saída - Opc.



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 de ar comprimido



GECAM GDC2000
Sistema de exaustão opcional de alta performance

DADOS TÉCNICOS

Largura útil de trabalho	mm	300
Espessura da peça trabalhada	mm	0,5 a 170
Dimensões da máquina	mm	1430x860x2100
Peso (segundo a configuração)	Kg	de 590 a 630 kg
Coifa de exaustão (Ø)	mm	160
Exaustão necessária	M³/h	2000 m³/h

DESCRIÇÃO GENÉRICA DA SÉRIE

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 300 mm, na versão "a seco" (com exaustão opcional)

A máquina é fabricada com elementos de aço soldados e normalizados, com o objetivo de se resultar numa estrutura estável e rígida.

A máquina é composta por um transportador de esteira que leva peças a serem acabadas, para os conjuntos de trabalho conforme a configuração da máquina: G3 R - G3 RB* - G3 RR - G3 RT - G3 TT, cada qual com uma função predefinida podendo ter um último conjunto de escovas externas cilíndricas b (opcional).

Conjuntos de trabalho para a configuração desta série de rebarbadoras GECAM

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

R

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.

É utilizado principalmente para uniformizar o aspecto da chapa superficial, retirando todas as rebarbas verticais, como também para retirar o óxido e eventuais carepas.

Haverá uma pequena sobra de rebarba no sentido horizontal (empurrada pela lixa), que poderá ser eliminada com a aplicação de uma unidade de escova (T, B* ou b) sucessiva.

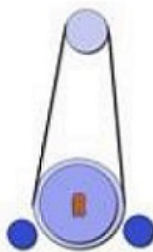
No caso de materiais com muitos riscos e carepas normalmente são utilizados dois conjuntos R (o primeiro com lixa de grão mais grosso e o sucessivo com grão fino para acetinar o acabamento).

A série G3 Dry dota cabeçote de lixamento com rolo de contato emborrachado de Ø de 125 mm, 45 Shore ou 55 Shore, motor de acionamento de 4 kW com direção de alimentação, cinta de lixa abrasiva com velocidade 15 m / seg.

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.



T

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 G3 Dry, a unidade com escovas superiores: é adequada para realizar o arredondamento do canto vivo da borda cortada, com motor de 2,2 kW, 3 escovas de 115 mm de diâmetro, com sistema de oscilação

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



B*

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 200 mm, motor de 3 kW, altura ajustável, rotação no sentido horário ou anti-horário

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



b

Conjunto de trabalho c/escovas horizontais cilíndricas (lado externo saída)

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

Adequado para escovas cilíndricas com Ø 150 mm, motor de 1,5 kW, rotação dependendo do sentido da máquina, com altura ajustável

VARIÁVEIS: Material diferente das escovas



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