GECAM

MADE IN ITALY

G6 DRY - LARGURA DE TRABALHO ATÉ 650 MM

Configuração T + R

Configuração R + R

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 R + T + T

GECAM GDC2000

Sistema de exaustão opcional de alta performance para as configurações com 2 unidades

DADOS TÉCNICOS

Largura útil de trabalho	**mm**	**650**
Espessura da peça trabalhada	**mm**	**0,5 a 170**
Dimensões da máquina	mm	1100x1100x2150
Peso (segundo a configuração)	Kg	a partir de 1150
(2 ou 3) Coifas de exaustão (Ø)	mm	120
Exaustão mín./máx. necessária	M³/h	2000/4000 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 650 mm, na versão "a seco" (com exaustão opcional)

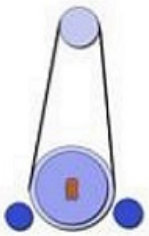
A máquina é fabricada com elementos de aço soldados e normalizados, com o objetivo de se resultar numa estrutura estável e rígida.

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 (que pode dotar de 2 a 3 conjuntos internos): **G6 RB* – G6 B*B* - G6 RR – G6 RT – G6 TT – G6 RRB* – G6 RTR – G6 RTT – G6 RRR – G6 RTB***, 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, utilizados nas configurações dos equipamentos para a rebarbação e acetinamento de chapas cortadas (a quente ou a frio):

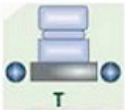
R



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 G 6 Dry dota cabeçote de lixamento com rolo de contato emborrachado de Ø de 125 mm, 45 Shore ou 55 Shore, motor de acionamento de 7,5 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 3 kW, 6 escovas de 115 mm de diâmetro, com sistema de oscilação (comprimento de 35 mm)
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 4 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

CASORETTI

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