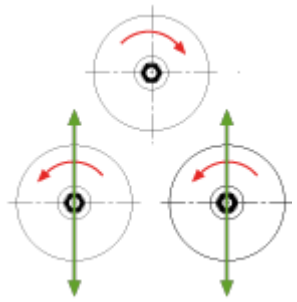
CALANDRAS DE PERFIL
SÉRIE BA CNC



DADOS TÉCNICOS

		BA20	BA35	BA50	BA55
Ø eixos-árvore	mm	20	35	50	55
Velocidade rotação	rpm	0-32	0-30	0-24	1-20
Velocidade translação	mm/min	0-20	0-22	0-13	0-20
Potência dos motores	kW	0,37+1,1	1,1+3	2,2+4	2,2+4
Dimensões (C x L x H)	mm	540x750x1220	740x1020x1100	850x1130x1260	890x1150x1260
Peso (sem matrizes)	kg	280	490	670	950

CARACTERÍSTICAS DE SERVIÇO

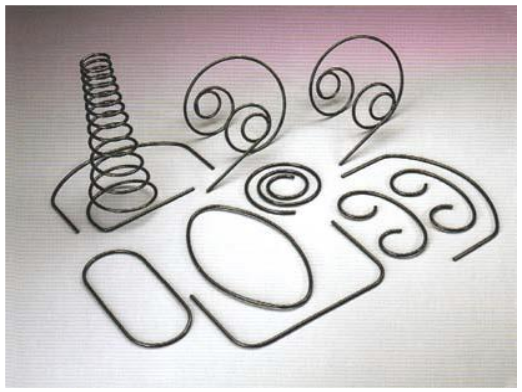
TIPO DE PERFILADO		Modelo	Tamanho	Ø Interno Mínimo
	mm	BA20 BA55	10x3 20x5 80 x 15	170 200 700
	mm	BA20 BA55	6x6 10x10 45x45	60 80 600
	mm	BA20 BA35 BA50 BA55	6x1 20x1,5 21x2,3 33x2,9 48x2,9 33x2.9 60,3x2,9 76x3,2	60 120 200 250 350 250 600 700
	mm	BA20 BA35 BA50 BA55	6x1 20x1,5 60x1,5 80x2 80x2	60 120 800 800 800
	mm	BA20 BA35 BA35 BA50 BA55	20x20x1,2 20x20x1,5 40x40x2 20x20x1,5 50x50x4 60x60x3	120 200 1000 300 1000 1000
	mm	BA20 BA35 BA35 BA50 BA55	20x20x1,2 25x15x1,5 50x30x2 25x15x1,5 70x40x3 70x40x4	120 250 1000 300 1000 1500
	mm	BA35 BA50 BA55	30x15x2 60x30x3 30x15x2 90x30x3 70x40 x4	250 1200 400 1400 1500
	mm	BA20 BA35 BA50 BA55	16x8x1,2 30x15x2 50x30x2 30x15x2 70x30x2 30x15x2 80x40x2	120 350 1000 400 1000 350 1000

Prestações subordinadas à resistência do material: R = 40Kg/mm²

BA 55CNC

CARACTERÍSTICAS GERAIS

- As calandras de perfil (ou tubos) da série BA são com comando de controle numérico computadorizado (CNC), que operam em ciclo manual e automático com inserção direta do raio e dos dados de curvatura, dos quais são obtidas formas múltiplas com desenvolvimentos diferentes.
- São dotadas de três rolos motorizados de arraste com parede lisa para um acabamento perfeito e sem nenhum tipo de risco ou sinal.
- O controle numérico é constituído por um sistema PLC central de 32 bits, para o controle do movimento dos eixos A1 – A2, e por um computador industrial de 1.86 GHz – RAM – DDR3 2GB, completo de unidade de disco C-Fast 4GB. A interface com o operador é intuitiva, graças ao monitor colorido IOFM LCD-VGA 15", de matriz ativa, ambos montados sobre console independente.
- O software de curvatura "Probending System" permite a entrada do tipo de material e da seção do perfil, oferecendo a possibilidade de arquivamento dos trabalhos executados e das curvaturas de raio variável. A dotação compreende: rampas de aceleração e frenagem, stop e inversão de ciclo, programa de auto aprendizagem e ciclo de reflexão.
- O controle eletrônico das regulagens de velocidade de deslocamento do rolo curvador (de 0 a 32 mm/seg.) e do avanço do perfil (de 1 a 30 rpm) são executados em ciclo manual e automático.
- Diagnóstica e o setup automático da máquina são realizados rapidamente com conexão em PC remoto.



Consulte a extensa gama de opcionais

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