

GARNET

Centro de Usinagem de Perfis Controlado por CNC



O centro de usinagem CNC com quatro eixos GARNET tem capacidade para processar perfis de alumínio de diversos tamanhos graças ao fuso, que permite processamento em todos os ângulos entre $-90 / +90$ graus, proporcionando soluções em uma ampla gama de operações. A máquina foi desenvolvida para executar operações integradas de laminação, abertura de canais de drenagem, perfuração, marcação e laminação final em perfis de alumínio e para realizar operações especiais fora de padrão em diferentes perfis. A alta capacidade de processamento (550 mm x 225 mm) proporciona ao usuário experiências satisfatórias com o desempenho da máquina em todas as operações.



01

Visando a proporcionar soluções práticas aos clientes e combinando potência e precisão, a capacidade de processamento é limitada apenas pela imaginação dos usuários, graças ao motor de 7,5 kW do fuso com recurso de substituição automática de ferramentas.



02

Concebido para o uso ideal da área de processamento, o GARNET executa processos em duas seções diferentes e elimina perdas de tempo. Além disso, o GARNET pode processar perfis diferentes em áreas diferentes. Um depósito automático integrado com capacidade para sete ferramentas move-se ao longo do eixo X com a ponte e poupa tempo com substituições de ferramentas ao mudar para operações diferentes.



03

Com posicionamento de fixação totalmente automático, o GARNET automatiza muitas tarefas assumindo a carga de trabalho do usuário. Com o recurso de leitura automática de altura e largura de perfis, o GARNET minimiza erros de medição de perfis e ajuda os usuários a atingir precisão.



04

A manutenção dos elementos de transmissão é feita pelo sistema automático de lubrificação que é oferecido como recurso padrão, aumentando a vida em serviço quanto à exatidão dos processos. A unidade opcional de descarga de serragem permite a descarga rápida e fácil de resíduos de perfis. A capacidade pode variar para o usinagem de perfis fora de padrão com a otimização sob medida do tamanho e número de garras. (4 m, 8 m, 12 m).

CARACTERÍSTICAS

Centro de Usinagem de Perfis Controlado por CNC

Usado para executar processos de usinagem, abertura de canais de drenagem, perfuração, marcação e laminação final em perfis de alumínio.

- » Operações específicas fora de padrão em diferentes perfis
- » Sistema de controle baseado em CNC (B&R)
- » Processo preciso em qualquer ângulo entre -90° e +90°.
- » Substituição automática de ferramentas
- » Operação em duas seções separadas
- » Depósito automático para sete ferramentas
- » Posicionamento de fixação automático
- » Sistema servo multi ACOPOS
- » Lubrificação automática
- » Tela de toque
- » Acesso remoto
- » Alta capacidade de processamento para aumentar a eficiência
- » Quatro eixos
- » Unidade de manutenção do sistema pneumático

EQUIPAMENTOS OPERACIONAIS

	4000	8000
» Capacidade para processar dois perfis paralelos (exceto superfícies internas)	○	○
» Operação em duas seções separadas	○	●
» FRL	●	●
» Sistema de isolamento de segurança impedindo o acesso à área de processamento	●	●
» Proteções metálicas em ambos os lados da máquina	●	●
» Lubrificação automática na área de processamento	●	●
» Ferramenta adicional	○	○
» Comprimento opcional no eixo X	●	●
» Rosqueamento	○	○
» Lubrificação automática	●	●
» Tela de toque	●	●
» Acesso remoto	●	●
» Substituição automática de ferramentas	●	●
» Depósito automático para sete ferramentas	●	●
» Posicionamento de fixação automático	●	●
» Sistema servo multi ACOPOS	●	●

○ Opcional

● Incluído

DISTÂNCIAS AXIAIS	4000	8000
Eixo X (longitudinal)	4000 mm	8000 mm
Eixo Y (lateral)	1550 mm	1550 mm
Eixo Z (vertical)	550 mm	550 mm
Eixo A (movimento rotacional da cabeça)	-90° / +90°	-90° / +90°

VELOCIDADE DE POSICIONAMENTO	4000	8000
Eixo X (longitudinal)	90 m/min	90 m/min
Eixo Y (lateral)	64 m/min	64 m/min
Eixo Z (vertical)	60 m/min	60 m/min

FUSO	4000	8000
Velocidade máxima de rotação	24000 rpm	24000 rpm
Porta-ferramentas	HSK 63 F	HSK 63 F
Potência do fuso	7,5 kW	7,5 kW
Tipo de resfriamento	Ar	Ar
Torque	7,6 Nm	7,6 Nm

UNIDADES PROCESSÁVEIS	4000	8000
Diretamente com a ferramenta (superfície superior, superfície lateral, cabeças)	4	4

AR	4000	8000
Pressão	6-8 bar	6-8 bar

UNIDADE DE LAMINAÇÃO FINAL	4000	8000
Diâmetro da lâmina da serra	200 mm	200 mm

DEPÓSITO AUTOMÁTICO DE FERRAMENTAS	4000	8000
O depósito de ferramentas move-se em uma ponte no eixo X	●	●
Depósito de ferramentas	7	7

POSICIONAMENTO DE PERFIS	4000	8000
Alinhamento de referência de perfis	2	2

UNIDADE DE FIXAÇÃO DA ÁREA OPERACIONAL	4000	8000
Garras - quantidade padrão	4	8
Garras - quantidade máxima	6	10
Posicionamento automático das garras no eixo X	●	●

