

CONE EX

TABELA COMPARATIVA

FANUC *

GROB *

CENTRO de USINAGEM

Conforme pleito EX

- Centro de usinagem **VERTICAL** – para metais, de comando numérico, computadorizado (cnc) controlando com **5 eixos simultaneamente**
- **para cortar, fresar, mandrilar, perfurar, rosquear conformar em 3 DIMENSÕES;**
- **sistema rotativo de troca tipo “torre”** para 21 de ferramentas, com velocidade 1,6 segundos, com diâmetro máximo 80mm e 250mm de comprimento;
- eixos x,y,z com curso **500,400,330mm** respectivamente, velocidade transversal de 48m/min., avanço de 1 até 30,000mm/min., precisões de posicionamento, bidirecional 0,006~0,020mm, e repetibilidade 0,004mm;
- mesa de trabalho (x,y) de **650x400mm**, capacidade uniforme de receber 300kg, 3 aberturas para trabalho de 14mm e passo de 125 mm, acionamento direto rotativo de torque máximo de 260nm e velocidade de 200min.(-1);
- bomba de baixa pressão aplicado **jato de fluido de corte, com função de retirar o cavaco**, lubrificar e diminuir a temperatura do ponto de usinagem, com tanque para acumulo do fluido de refrigeração;
- bomba de média pressão **para pressurizar fluido de corte dos fusos**, refrigeração e aumento capacidade produtiva, com tanque para acumulo do fluido de refrigeração;
- **transportadora de cavaco ATRAVÉS DE ESTEIRA, COM DISPOSITIVOS DE FILTRAGEM;**

Conforme catálogo modelo G 350

- Centro de usinagem **HORIZONTAL** – plástico até aço inoxidável controlando com 5 eixos simultaneamente sendo **3 eixos + 2 eixos opcionais**
- **NÃO dispõe de USINAGEM 3 DIMENSÕES**
- **sistema de rotativo de troca do tipo “disco”**
- eixos x,y,z com curso **805,770,600mm**
- mesa de trabalho (x,y) de **400x400mm**
- **usinagem a SECO** ,cavaco retirado por gravidade
- **usinagem a SECO** ,
- **queda do cavaco por GRAVIDADE, NÃO TEM DISPOSITIVO de FILTRAGEM**

<ul style="list-style-type: none"> • sistema de sucção da névoa do óleo do jato de fluido de corte, separando o óleo através de filtro; • sensor detector tipo “cortina de luz” acoplado a porta; • sistema de detecção de anormalidade das ferramentas de corte, através de unidade amplificadora e sensor, visando vibrações e deformidade; • dispositivo de detecção de quebra de ferramenta de corte através haste de aço acoplado ao sensor e a ferramenta de corte; 	<ul style="list-style-type: none"> • Não disponível • Não disponível • Não disponível • Não disponível
---	--

*FANUC * Conforme descrição pleito EX*

*GROB * Conforme catálogo indicado modelo G 350*