

MESSER 
Cutting Systems

UNIDAD DE TALADRO
PARA TALADRAR, ROSCAR
Y AVELLANAR

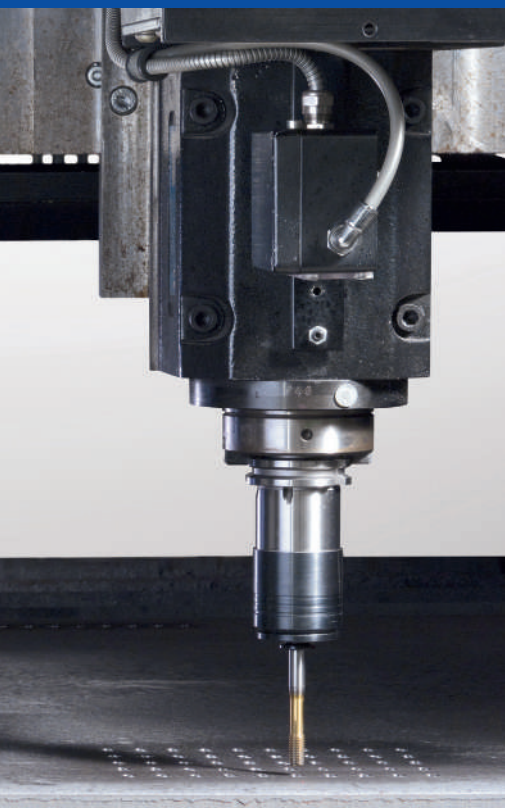
UNIDADE DE PERFURAÇÃO
PARA PERFURAR, ROSQUEAR
E ESCAREAR

UNIDAD DE TALADRO

UNIDADE DE PERFURAÇÃO



Taladro
Perfurado



Roscado/ corte
Rosca/ corte

TALADRAR AGUJEROS COMO PARTE DEL CONTORNO:

- Cuando un agujero debe ser muy exacto (cilíndrico, redondo, etc.)
- Cuando no se puede cortar un agujero (diámetro del agujero < espesor de la chapa)
- Cuando se debe perforar un agujero en lugar de "quemarlo" debido a las normas de calidad.
- Como preparación para procesos posteriores como corte de hilo.

TALADROS PARA PREPERFORACIÓN/ EDGE START:

- Cuando un contorno interno es más pequeño que la entrada del proceso de corte.
- Incremente la vida útil de los consumibles en materiales más gruesos en plasma y oxicorte.
- Aumento de la estabilidad del proceso (un inicio desde el borde (EDGE START) tiene una probabilidad de éxito de casi el 100%)
- Para materiales muy gruesos, se puede utilizar el proceso de perforación profunda (> 200 mm - 300 mm de profundidad de preperforación)

UN AGUJERO DE PROCESO MÚLTIPLE ES UN AGUJERO DONDE SE UTILIZAN MÚLTIPLES HERRAMIENTAS (TAMBIÉN CORTE TÉRMICO) PARA CREAR UN AGUJERO/ ROSCA:

- Roscado: crear una rosca con un roscador después de perforar el agujero central.
- Fresado: en este proceso, el agujero central se cortará ligeramente de menor tamaño con Plasma u Oxicorte. El diámetro final se cortará con una herramienta de fresado.
- Avellanado: Avellanar un agujero previamente creado.

FAÇA FUROS COMO PARTE DO CONTORNO:

- Quando um furo deve ser muito exacto (cilíndrico, redondo, etc.)
- Quando um furo não pode ser cortado (diâmetro do furo < espessura da placa)
- Quando um furo deve ser perfurado em vez de "queimado" devido a regulamentos de qualidade.
- Como preparação para processos posteriores, como corte de linha.

ÇA FUROS PARA PRÉ-PERFURAÇÃO/ EDGE START:

- Quando um contorno interno é menos que o avanço do processo de corte.
- Quando um contorno interno é menos que o avanço do processo de corte.
- Aumento da estabilidade do processo (um início de borda tem quase 100% de probabilidade de sucesso)
- Para materiais muito espessos, o processo de furação profunda pode ser usado (> 200 mm - 300 mm de profundidade)

UM FURO MULTIPROCESSO É UM FURO ONDE VÁRIAS FERRAMENTAS (TAMBÉM CORTE TÉRMICO) SÃO USADAS PARA CRIAR UM FURO / ROSCA:

- Rosqueamento: crie uma rosca com um enfiador após fazer o furo central.
- Fresagem: neste processo, o furo central será cortado ligeiramente tamanho menor com Plasma ou Oxyfuel. O diâmetro final será cortado com uma ferramenta de fresagem.
- Escarear: Escarear um orifício criado anteriormente.

UNIDAD DE TALADRO

La unidad de perforación puede equiparse con un cambiador de herramientas de 5, 12 o sin cambiador de herramientas para un cambio manual de herramientas.

El Global Control se entrega con una base de datos totalmente configurable para cada herramienta y material para el taladro. Se pueden editar todos los parámetros, como el diámetro, la velocidad del husillo, la velocidad de avance, la longitud de las herramientas, etc. El operario puede agregar fácilmente nuevas herramientas para el taladro.

El taladro está equipado con una unidad de lubricación de cantidad mínima, que está totalmente controlada por el Global Control. Se pueden establecer valores individuales de refrigerante para cada herramienta y para cada material.

UNIDADE DE PERFURAÇÃO

A unidade de perfuração pode ser equipada com uma troca de ferramenta de 5, 12 ou sem um torçador de ferramentas para uma troca manual de ferramentas.

O Global Control é entregue com um banco de dados totalmente configurável para cada ferramenta e material para a broca. Você pode editar todos os parâmetros, como diâmetro, velocidade do fuso, taxa de avanço, comprimento da ferramenta, etc. O operador pode facilmente adicionar novas ferramentas para a broca.

A unidade de furação está equipada com uma unidade de lubrificação com quantidade mínima, que é totalmente controlada pelo Global Control. Valores individuais de refrigerante podem ser definidos para cada ferramenta e para cada material.



Cantidad mínima de lubricación controlada por CNC
Quantidade mínima de lubrificação controlada por CNC



Datos técnicos

Portaherramientas	SK40
Max. Potencia del motor del husillo	11 kW
Max. Par de husillo	80 Nm
Velocidad del husillo	0 - 4000 rpm
Max. Recorrido del elevador	490 mm
Max. Velocidad de trabajo	10 m/min
Max. Empuje	6000 N

Capacidades de proceso

Diámetro de broca	5 - 32 mm
Profundidad de perforación	0,7 x Diámetro - 300 mm
Diámetro de rosca	M5 - M20 (o equivalente)
Diámetro de fresado	30 - 100 mm
Avellanado	hasta 40 mm

Los valores anteriores son para acero dulce. Los parámetros para otros materiales serán diferentes.

Las limitaciones finales siempre dependen de la configuración de la máquina, el cambiador de herramientas en uso, la posición de montaje de la máquina y sus dispositivos, el material y la disponibilidad de las herramientas.

Dados técnicos

<i>Suporte de ferramenta</i>	SK40
<i>Max. Potência do motor do eixo</i>	11 kW
<i>Máx. Torque do eixo</i>	80 Nm
<i>Velocidade do eixo</i>	0 - 4000 rpm
<i>Máx. Curso do elevador</i>	490 mm
<i>Máx. Velocidad de trabalho</i>	10 m/min
<i>Máx. Push</i>	6000 N

Capacidades de processo

<i>Diâmetro da broca</i>	5 - 32 mm
<i>Profundidade de perfuração</i>	0.7 x Diâmetro - 300 mm
<i>Diâmetro da rosca</i>	M5 - M20 (ou equivalente)
<i>Diâmetro de fresagem</i>	30 - 100 mm
<i>Escareado</i>	até 40 mm

Os valores acima são para aço macio. Os parâmetros para outros materiais serão diferentes.

As limitações finais sempre dependem da configuração da máquina e de seus dispositivos, do material e da disponibilidade das ferramentas em uso, da posição da máquina e de seus dispositivos, do material e da disponibilidade das ferramentas.

Messer Cutting Systems Iberica S.L.U.
C/Paulina Canga, Nave 1A
33211 Gijón
Asturias/España
Tel. +34 984 198 982
Fax +34 984 190 751
info-iberica@messer-cutting.com
www.messer-cutting.com