

# **CORTE E DOBRA**



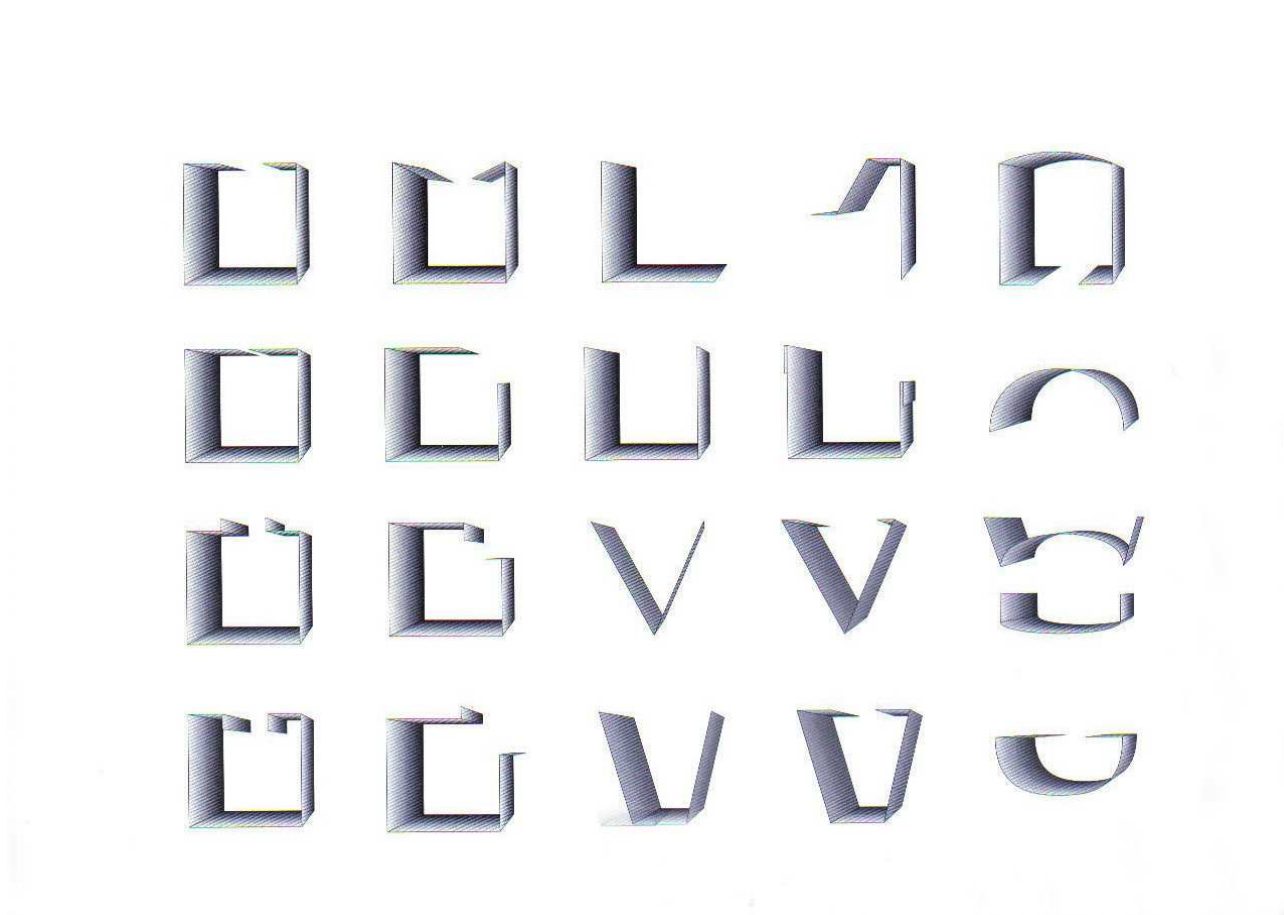
## CORTE E DOBRA

### \* CONFEÇÃO \*

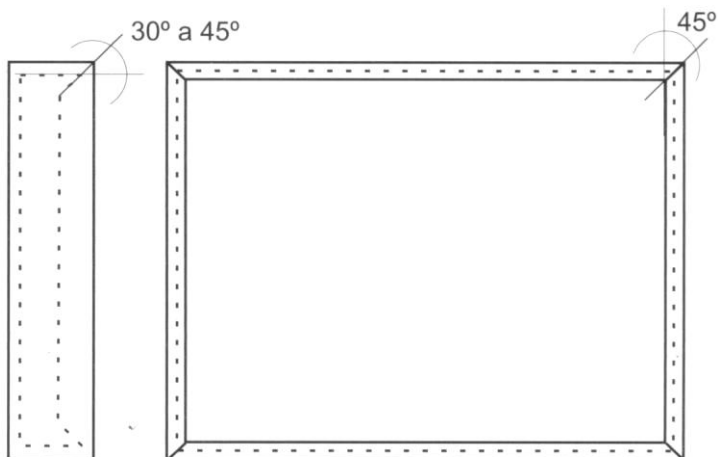
Nesta linha, a INOXPLASMA, também dispõe de equipamentos importados com CNC, garantindo a qualidade dimensional e possibilitando um universo de peças tais como:

- Cantoneiras – Perfis “U” – Bandejas – Peças sob desenhos.

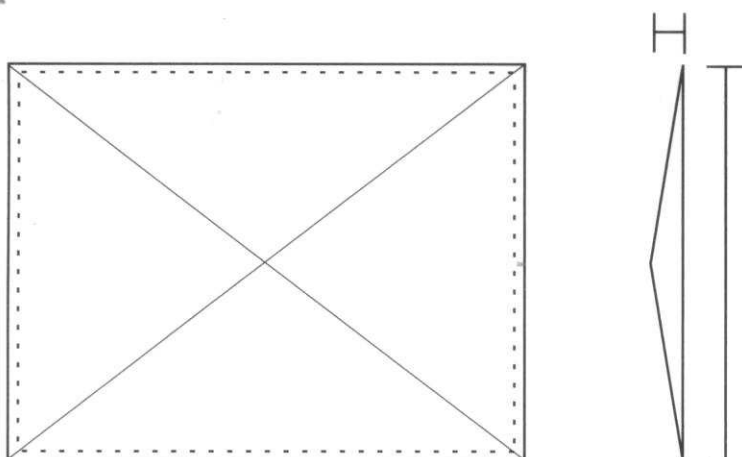
Abaixo alguns dos perfis e peças fabricadas pela INOXPLASMA:



Tampas bandejados para:  
Bancada de frigoríficos, restaurantes,  
Laboratórios, indústrias químicas etc...



Bico diamante comum (liso)  
Bico diamante bandeja (abas)



### INFORMAÇÕES TÉCNICAS:

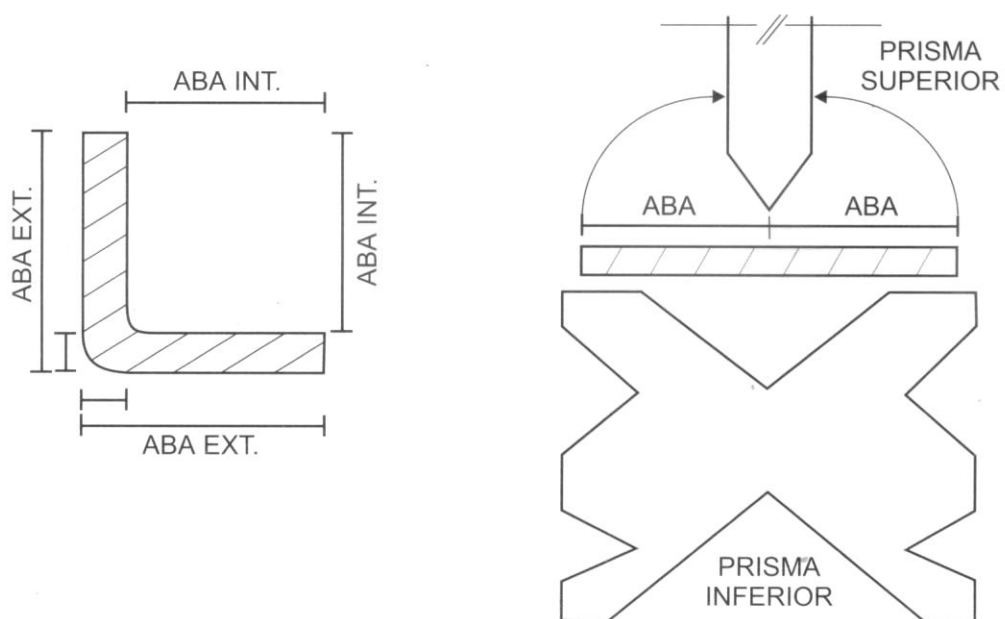
Para confecção de um perfil dobrado utilizamos a fórmula abaixo:

- Cantoneiras = aba + aba - (2 x espessura) = Chapa desenvolvida para obra.

- Perfis "U" = abas + base - (4 x espessura) = Chapa desenvolvida para obra.

Obs: No caso de medidas externas.

Modo de Fazer:





Guilhotina com capacidade de corte em aço inox de 20mm x 3.100mm.

Guilhotina com capacidade de corte em aço inox de 20mm x 6.100mm.



**\* TOLERÂNCIAS\***

Observar abaixo as tolerâncias mínimas para dobra:

ESPESSURAS	ABAS MÍNIMAS	COMPRIMENTO MÁXIMAS
0.50 a 1.210	<b>13 mm</b>	de 100mm a 2.000mm
1.21 a 2.50	<b>15 mm</b>	de 100mm a 2.000mm
2.51 a 3.00	<b>19 mm</b>	de 100mm a 2.000mm
3.01 a 5.00	<b>26 mm</b>	de 100mm a 2.000mm
5.01 a 6.35	<b>32 mm</b>	de 100mm a 2.000mm
6.36 a 10.00	<b>51 mm</b>	de 100mm a 2.000mm

Obs: Abas acima dessas larguras podem ser feitas com comprimentos maiores (sob consulta) até 6.000mm.

Tolerância de abas

<b>ESPESSURA DE 0.50 A 3.00mm</b>	<b>± 1.00mm</b>
<b>ESPESSURA DE 3.01 a 6.35mm</b>	<b>± 1.50mm</b>
<b>ESPESSURA DE 6.36 a 12.70mm</b>	<b>± 2.00mm</b>

Obs: Os raios variam de acordo com cada dimensão:  
- Acabamento: 2B/  
BQ/Escovado ou polido.

Alguns equipamentos:

### **GUILHOTINA E DOBRADEIRA**

O equipamento oferecido pela INOXPLASMA, no seguimento de corte e dobra a frio, sintetiza o que existe de mais moderno no mercado. São todos equipamentos hidráulicos dotados de comando numérico com o intuito de oferecer aos consumidores peças de qualidade e grande precisão.

O sistema de corte utilizado pelas guilhotinas é o chamado tesoura, o material não é prensado, como no sistema mecânico, de cima para baixo e sim cortado da esquerda para a direita, preservando o acabamento e a qualidade de corte.

Já as dobradeiras possuem sistema de avanço progressivo, e diferentes ângulos de aproximação e penetração, oferecendo melhor raio e a melhor qualidade de obra.



Guilhotina com capacidade de corte em aço inox de 10mm x 3.100mm



Dobradeira com capacidade de 1/2 x 3.100mm  
Dobradeira com capacidade de 1/4 x 6.100mm.