



Centro de usinagem  
**Villares Metals**

Uma nova forma **para seu aço.**



Há mais de 60 anos no Brasil, a Villares Metals é hoje a maior produtora de aços especiais não-planos de alta liga da América Latina. Referência internacional em desempenho superior de produtos e serviços, a Villares Metals trabalha sempre com qualidade e tecnologia para oferecer as melhores soluções em diferentes mercados. São barras e peças forjadas, tratadas e fornecidas na condição de bruto de forja, pré-usinadas, próximas do acabado ou acabadas, em aços carbono ou construção mecânica, para aplicações tais como: eixos de moenda, picadores, palitos e pinhão volanteira utilizados nas usinas produtoras de Açúcar e/ou Etanol. Entre esses, existem também outros mercados e segmentos atendidos pela Villares Metals:

- Óleo e Gás
- Mineração
- Bens de Capital
- Açúcar e Etanol
- Siderurgia
- Papel e Celulose
- Geração de Energia



### Produto, usinagem e tratamento térmico em uma só empresa.

Aliando diferentes serviços em uma só estrutura, a Villares Metals garante, além da qualidade do aço do começo ao fim do processo, um controle muito mais prático para você, simplificando a logística, reduzindo o número de etapas para controle, encurtando o tempo e adicionando assim conveniência à fabricação do melhor produto.

- Peças com dimensional até  $\varnothing$  2000mm e comprimento de 8m em tornos CNC horizontais
- Furação a partir de  $\varnothing$  52mm até  $\varnothing$  500mm e comprimento de até 8m conforme o diâmetro do furo
- Peças com até  $\varnothing$  3000mm em torno CNC vertical
- Mandrilhadora floor type CNC
- Peças de 500kg a 40.000kg
- Peças próximas do perfil acabado
- Peças acabadas sob consulta
- Necessidades específicas dos clientes, sob consulta

Simplifique com a  
**Villares Metals.**

Confira os equipamentos disponíveis no  
**Centro de Usinagem**

#### TORNO - INNOBRA 3 (INNOBRA 1 E 2)

Comando Numérico Computadorizado	Siemens 802 D
Potência	100 CV
Finalidade	Acabamento
Fixação da Placa Castanha Normal	$\varnothing$ 600 mm
Fixação da Placa Castanha Virada	$\varnothing$ 900 mm
Diâmetro Sobre Barramento	$\varnothing$ 1080 mm
Diâmetro Sobre o Carro	$\varnothing$ 850 mm
Comprimento Entre Pontas	6920 mm
Peso Suportado c/ Luneta	10 t
Peso Entre Pontas s/ Luneta	10 t
Tolerância de Forma e Posição	0,1 mm
Acabamento Superficial	6,3 $\mu$ mRa

#### TREPANADORA

Potência	100 CV
Finalidade	Furação
Fixação da Placa Castanha Normal	$\varnothing$ 1600 mm
Fixação da Placa Castanha Virada	$\varnothing$ 1800 mm
Diâmetro Sobre Barramento	$\varnothing$ 1880 mm
Diâmetro Sobre a Cremalheira	$\varnothing$ 1800 mm
Diâmetro das Lunetas - máximo	$\varnothing$ 1300 mm
Diâmetro das Lunetas - mínimo	$\varnothing$ 150 mm
Comprimento do Barramento	24000 mm
Comprimento da Furação Direta	10700 mm
Comprimento da Furação Virando	14000 mm
Peso Suportado c/ Luneta	20 t
Tolerância de Forma e Posição	0,3 mm
Acabamento Superficial	12,5 $\mu$ mRa
Acab. Superf. em condições especiais	3,2 $\mu$ mRa

#### Fresadora WMW

Comando Numérico Computadorizado	ECS 2801
Potência	100 CV
Finalidade	Acabamento
Curso da Mesa	5000 mm
Largura Máxima para Fresamento	1600 mm
Altura Máxima para Fresamento	1150 mm
Peso Máximo Suportado	19 t
Tolerância de Forma e Posição	0,1 mm
Acabamento Superficial	6,3 $\mu$ mRa



**TORNO VERTICAL DORRIES**

Comando Numérico Computadorizado	Siemens 802 D
Finalidade	Acabamento
Diâmetro da Placa	ø 3000 mm
Diâmetro de Passagem na Coluna	ø 3400 mm
Altura Máxima da Peça	1700 mm
Peso Suportado	30 t
Tolerância de Forma e Posição	0,1 mm
Acabamento Superficial	6,3 µmRa

**TORNO ROMI CENTUR 180**

Comando Numérico Computadorizado	Siemens 802 D
Potência	150 CV
Finalidade	Acabamento
Fixação da Placa Castanha Normal	ø 1240 mm
Fixação da Placa Castanha Virada	ø 1460 mm
Diâmetro Sobre Barramento	ø 2210 mm
Diâmetro Sobre o Carro	ø 1550 mm
Comprimento Entre Pontas	8000 mm
Peso Suportado c/ Luneta	40 t
Peso Entre Pontas s/ Luneta	40 t
Tolerância de Forma e Posição	0,05 mm
Acabamento Superficial	3,2 µmRa
Acab. Superf. em condições especiais	1,6 µmRa

**TORNO ROMI CENTUR 180 A-1**

Comando Numérico Computadorizado	Siemens 802 D
Potência	150 CV
Finalidade	Acabamento
Fixação da Placa Castanha Normal	ø 1240 mm
Fixação da Placa Castanha Virada	ø 1380 mm
Diâmetro Sobre Barramento	ø 2580 mm
Diâmetro Sobre o Carro	ø 2030 mm
Comprimento Entre Pontas	8000 mm
Peso Suportado c/ Luneta	40 t
Peso Entre Pontas s/ Luneta	40 t
Tolerância de Forma e Posição	0,05 mm
Acabamento Superficial	3,2 µmRa
Acab. Superf. em condições especiais	1,6 µmRa

**TORNO ROMI CENTUR 180 A-2**

Comando Numérico Computadorizado	Siemens 802 D
Potência	150 CV
Finalidade	Acabamento
Fixação da Placa Castanha Normal	ø 1440 mm
Fixação da Placa Castanha Virada	ø 1660 mm
Diâmetro Sobre Barramento	ø 2580 mm
Diâmetro Sobre o Carro	ø 2030 mm
Comprimento Entre Pontas	8000 mm
Peso Suportado c/ Luneta	40 t
Peso Entre Pontas s/ Luneta	40 t
Tolerância de Forma e Posição	0,05 mm
Acabamento Superficial	3,2 µmRa
Acab. Superf. em condições especiais	1,6 µmRa

**Torno Farrel II**

Comando Numérico Computadorizado	Siemens 802 D
Potência	75 HP
Finalidade	Desbaste
Fixação da Placa Castanha Normal	ø 800 mm
Fixação da Placa Castanha Virada	ø 1250 mm
Diâmetro Sobre Barramento	ø 1430 mm
Diâmetro Sobre o Carro	ø 1180 mm
Comprimento Entre Pontas	13700 mm
Peso Suportado c/ Luneta	40 t
Peso Entre Pontas s/ Luneta	25 t
Tolerância de Forma e Posição	0,1 mm
Acabamento Superficial	6,3 µmRa

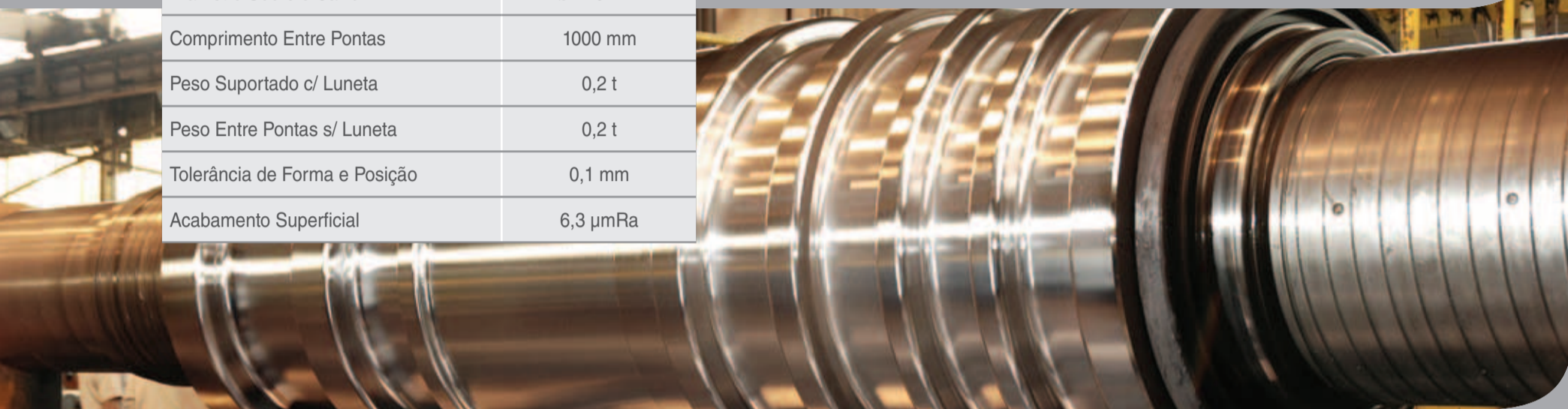
**Mandrilhadora 125/160**

Comando Numérico Computadorizado	Siemens 802 D
Potência	20 CV
Finalidade	Acabamento
Curso Longitudinal	1500 mm
Curso Transversal	1800 mm
Altura Máxima a Partir da Mesa	1300 mm
Diâmetro do Spindle	ø 120 mm
Curso do Spindle	500 mm
Peso Máximo Suportado na Mesa	4 t
Tolerância de Forma e Posição	0,1 mm
Acabamento Superficial	6,3 µmRa



Torno Centur 35 IV	
Comando Numérico Computadorizado	Romi Mach 5
Potência	10 CV
Finalidade	Acabamento
Fixação da Placa Castanha Normal	ø 200 mm
Fixação da Placa Castanha Virada	ø 250 mm
Diâmetro Sobre Barramento	ø 515 mm
Diâmetro Sobre o Carro	ø 240 mm
Comprimento Entre Pontas	1000 mm
Peso Suportado c/ Luneta	0,2 t
Peso Entre Pontas s/ Luneta	0,2 t
Tolerância de Forma e Posição	0,1 mm
Acabamento Superficial	6,3 µmRa

Equipamentos de Inspeção
Aparelho de Ultrassom
Aparelho de Partícula Magnética
Líquido Penetrante
Boroscópio
Spectrômetro Óptico
Instrumentos de Inspeção Dimensional



## Centro de Pesquisa e Desenvolvimento

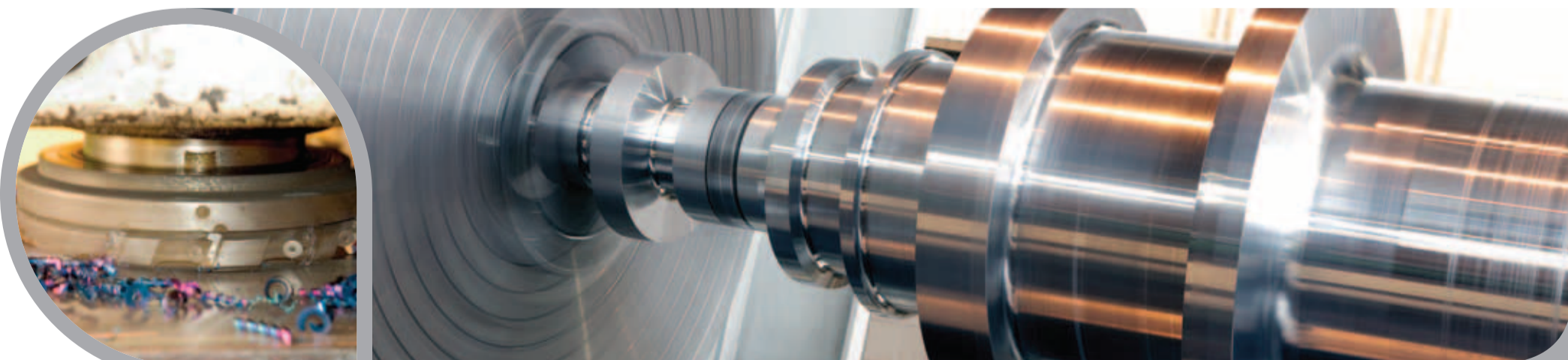
Para a Villares Metals, investir em inovação e melhoria é garantir a solução certa para qualquer necessidade. Por isso, o empenho em ter um Centro de Pesquisa e Desenvolvimento moderno, com o trabalho de profissionais qualificados, é sempre constante e crescente.

## Assessoria Técnica

Oferecer, além do melhor produto, diferentes serviços, é primordial. Por isso, a Villares Metals disponibiliza aos seus clientes assessores técnicos treinados e sempre à disposição para orientar e esclarecer qualquer dúvida, facilitando assim todo o processo.

## Centro de Distribuição e Serviços

Com 5.500 m<sup>2</sup>, 28 máquinas de corte e mais de 3.200 itens estocados, o Centro de Distribuição e Serviços da Villares Metals é o maior da América Latina em Aços para Ferramentas e está totalmente preparado para oferecer produtos e serviços sob medida.



0800 707 0577 • 0800 19 0577  
cac@villaresmetals.com.br

Edilson Rocha • +55 19 3303.8149  
edilson.rocha@villaresmetals.com.br

Rogério Cotta • +55 19 3303.8147  
rogerio.cotta@villaresmetals.com.br

**VILLARES METALS**

# Completa linha de produtos Villares Metals

## Aços Ferramenta

Aços para Trabalho a **Quente**



## Aços Válvula



## Aços Ferramenta

Aços para Moldes **Plásticos**



## Aços Inoxidáveis



## Aços Ferramenta

Aços para Trabalho a **Frio**



## Ligas Especiais



## Aços Rápidos



## Peças Forjadas



**VILLARES METALS**

Garantia de um desempenho superior.

[www.villaresmetals.com.br](http://www.villaresmetals.com.br)