

# FICHA TÉCNICA COM NCM

## Descrição:

Máquina de esmerilhamento de peças fundidas, de acionamento hidráulico, móvel sobre trilhos, dotada de limpeza por rebolo, própria para ser usada na área de acabamento da fundição para remover rebarbas de metal e reduzir as dimensões da peça fundida para o tamanho desejado, para peças fundidas de **300 a 1000mm de largura e altura de 300 a 3000mm de comprimento (dependendo se colocada no chão ou no carrinho)**, estação hidroelétrica com produtividade de **35,7 L/min (seção 1) e 12,7 L/min (seção 2)**, **pressão de trabalho 6.3Mpa**, **tanque de 160 L**, **rebolo tipo III**, com **velocidade de corte de 50m/s** e **eixo do rebolo de 1.475rpm**, **força de prensagem do rebolo sobre a peça de 2.400N**, ângulo de rotação do cabeçote de esmerilhamento de 135 graus +/- 5 graus.

**Fabricante:** OJSC KUZLITMASH, 109, Prospekt Zholtovskogo, 225710, Pinsk, Brest Region, Belarus

**Modelo:** 99913K

**Peso estimado:** 25.000 lbs



**Função:** O esmerilhador Belarus é um dispositivo de processamento de metal.

**Aplicação:** Este dispositivo é usado na área de acabamento da fundição para remover rebarbas de metal e reduzir as dimensões da peça fundida para o tamanho desejado. Esta operação pode ser feita manualmente por um operador com um esmerilhador manual, mas o esmerilhador Belarus pode usar um esmeril de tamanho maior e maior potência do que um humano pode operar, o que melhora a eficiência. O uso do esmerilhador Belarus também aumenta a segurança do operador, pois ele pode operar a máquina a partir de uma posição segura, longe do cabeçote do esmeril e da peça fundida.

**Funcionamento:** Ele usa um rebolo de alta velocidade operado remotamente e acionado eletricamente para remover o metal indesejado de um fundido. O operador controla o rebolo a partir de um painel fora da área de operação da máquina.

**Definição:** A retífica de metais é um processo **utilizado para corrigir imperfeições e irregularidades** nas superfícies em peças metálicas. Essas imperfeições podem ser causadas por diversos fatores, como desgaste, desalinhamento, **erros de produção**, entre outros.

#### Dados técnicos:

Tabela 1 - Características técnicas da unidade de decapagem	
Nome do parâmetro	Dados
1. As maiores dimensões globais da peça fundida processada, mm *	
-Largura	300-1000
-Altura	300-1000
-Comprimento:	
- colocada sobre o chão ou alojamentos	300-1200
- ao alimentar a peça utilizando o carrinho **	300-3000
2. Estação hidro-elétrica: ***	
- produtividade, l/min	
1ª seção / 2ª seção	35,7/12,7
- pressão de trabalho, MPa	6,3
- capacidade do tanque, l	160
- marca de óleo no sistema hidráulico	HLP 46 DIN 51524 parte 2
3. Atuador pneumático:	
- consumo de ar comprimido, m <sup>3</sup> / h ****	5
- pressão nominal no sistema pneumático, MPa	0,63
4. Iluminação local, montado no painel de controle, lux	não inferior a 200
5. Ferramenta: rebolo tipo IIII	IIII600x50; 63; 75
(Nota - Se for necessário alterar a nomenclatura da ferramenta, o rebolo utilizado para substituição em termos de características de resistência não deve ser inferior à recomendada.)	
	80x203 38A 200
	ЧТБ, 50 m/s 3 cl.
6. Velocidade de corte (com o maior diâmetro do rebolo), m/s	50
7. Velocidade do eixo do rebolo, rpm	1475
8. A maior velocidade de movimento do cabeçote de esmerilhamento sem carga nos sentidos vertical, transversal e longitudinal, m/min	6,0
9. A maior força de prensagem do rebolo na peça de fundição (em P = 4,0 MPa), N	até 2400

Nome do parâmetro	Dados
10. Ângulo de rotação do cabeçote de esmerilhamento em torno do eixo longitudinal, graus	135 ° ± 5 ° (45 ° CCW e 90 ° CW quando visto da extremidade da unidade)
11. Parâmetros do circuito da fonte de alimentação	Trifásico variável
- tipo de corrente	480
- tensão, V	60
- frequência Hz	
12. Tensão dos circuitos de controle:	
- tipo de corrente	D.C.
- tensão, V	24
13. Capacidade instalada:	
- motor de acionamento do cabeçote de esmerilhamento, kW	44,4
- motor hidráulico de acionamento da bomba, kW	6,6
- motor do ventilador da estação hidrelétrica, kW	0,02
- todos os motores elétricos, kW	51,02

#### Estudo merceológico

**Classificação tarifária: NCM 8460.29.00:**

8460	MÁQUINAS-FERRAMENTAS PARA REBARBAR, AFIAR, AMOLAR, RETIFICAR, BRUNIR, POLIR OU REALIZAR OUTRAS OPERAÇÕES DE ACABAMENTO EM METAIS OU CERMETS POR MEIO DE MÓIS, DE ABRASIVOS OU DE PRODUTOS POLIDORES, EXCETO AS MÁQUINAS DE CORTAR OU ACABAR ENGRENAGENS DA POSIÇÃO 84.61.
8460.2	- Outras máquinas para retificar:
8460.29.00	-- Outras