

MEMORIAL DESCRITIVO

DESCRIÇÃO DETALHADA DA MERCADORIA

Combinações de máquinas para extrusão de perfis de alumínio, compostas de: Prensa de extrusão de perfis de alumínio com carregamento frontal e força de 1.150 toneladas métricas, que utiliza tarugos de 6 polegadas, com sistema elétrico de eficiência energética (ecológica) e com “tempo morto” de 13,5 segundos, com velocidade de extrusão de 25mm/seg, com platen, colunas e carcaça do cilindro principal feitos em aço forjado; conjunto de robô carregador com sistema de braço telescópico, para transportar tarugos de 350mm até 630mm², com sistema de pinhão cremalheira, com movimentos comandados por servo motor; mesa de transferência de matéria-prima, com regulagem de altura e sistema hidráulico.

INFORMAÇÕES ADICIONAIS DA MAQUINA

DESCRIÇÃO

PARÂMETROS

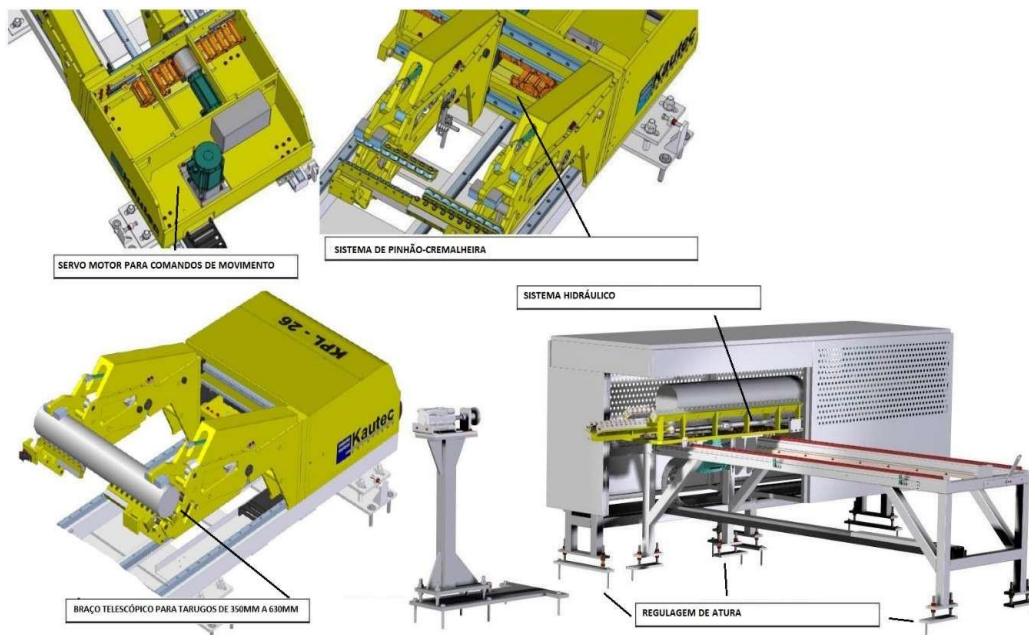
| | |
|--------------------------------------|---------------------------------------|
| Diâmetro do billet (polegadas) | 6 |
| Tamanho máximo do billet billet (mm) | 350 / 630 |
| Temperatura máxima do billet (°C) | 820 |
| Força nominal da prensa (MN) | 11 |
| Tempo morto da prensa (seg) | 13,5 |
| Tipo de prensa | Extrusão direta - carga frontal |
| Tipo de carregador de billets | Elétrico |
| Óleo hidráulico | Óleo Mineral ISO VG 46 HLP ou similar |
| Tipo de gás | Gás natural ou GLP |

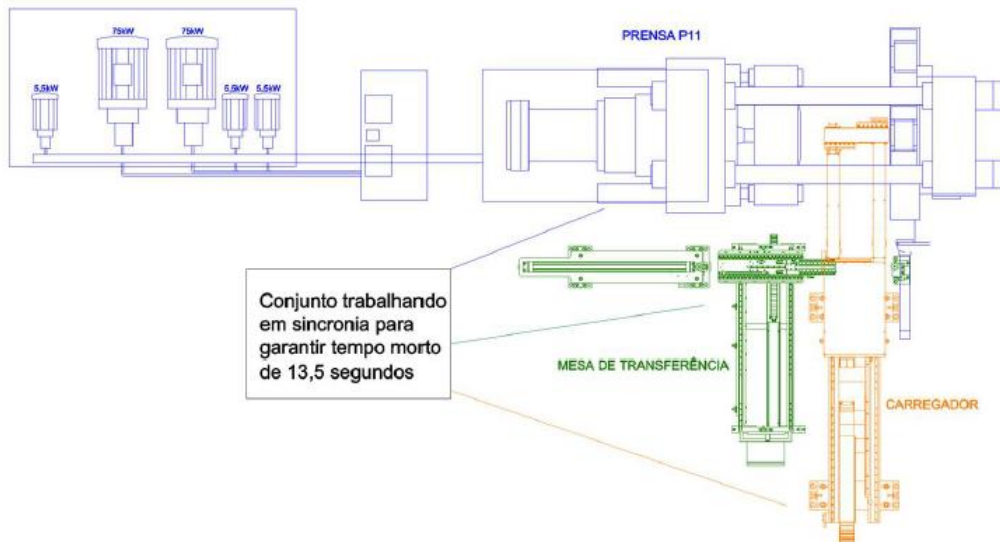
COMPONENTES IDENTIFICADOS (ITENS 1 A 9)

| Item | Componente | Função / Observações |
|------|---------------------------------|--|
| 1 | Prensa de extrusão | Gera a força de extrusão e conforma o perfil. |
| 2 | Carregamento frontal | Introdução do tarugo na câmara de extrusão. |
| 3 | Estrutura dianteira | Suporte frontal e alinhamento do conjunto. |
| 4 | Conjunto de robô com carregador | Transporte/posicionamento automático dos tarugos. |
| 5 | Braço telescópico | Alongamento/retração para alcance do ponto de carga. |
| 6 | Sistema pinhão-cremalheira | Transmissão mecânica do movimento linear. |
| 7 | Servo motor | Controle de movimento de alta precisão. |
| 8 | Mesa de transferência | Movimentação e ajuste de altura da matéria-prima. |
| 9 | Sistema hidráulico | Atuação e controle de força/pressão. |

DESENHO DIDÁTICO COM IDENTIFICAÇÃO DOS ITENS

Observação: este desenho esquemático atende ao requisito de apresentação visual clara, objetiva e didática, com a numeração dos itens 1 a 9.





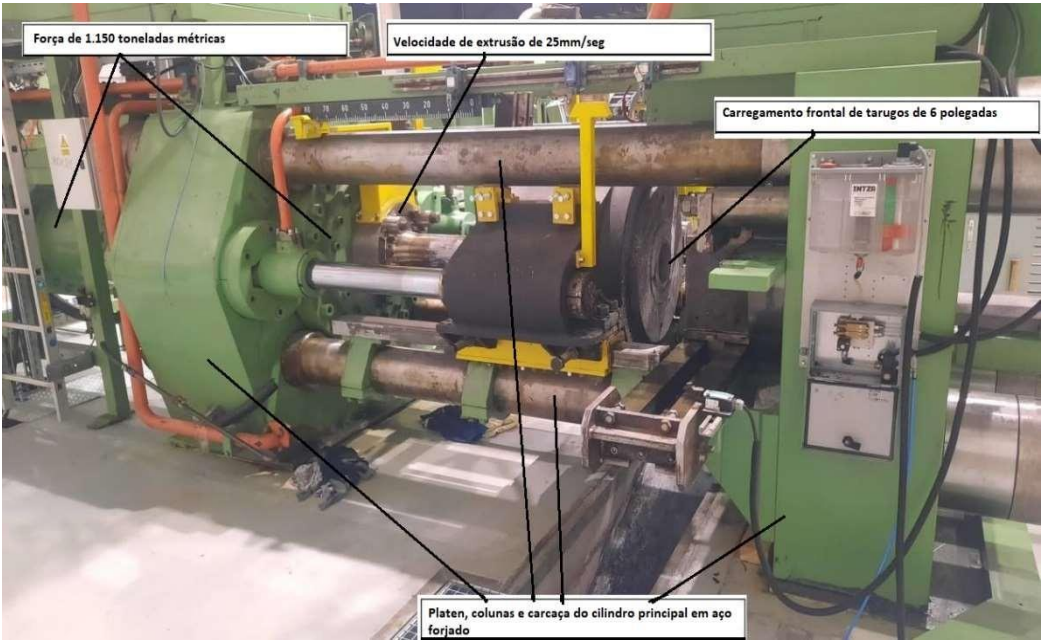
LEGENDA DE IDENTIFICAÇÃO (ITENS 1 A 9)

Este memorial inclui fotografia/desenho com identificação dos componentes. A legenda abaixo relaciona a numeração aos elementos exigidos na descrição:

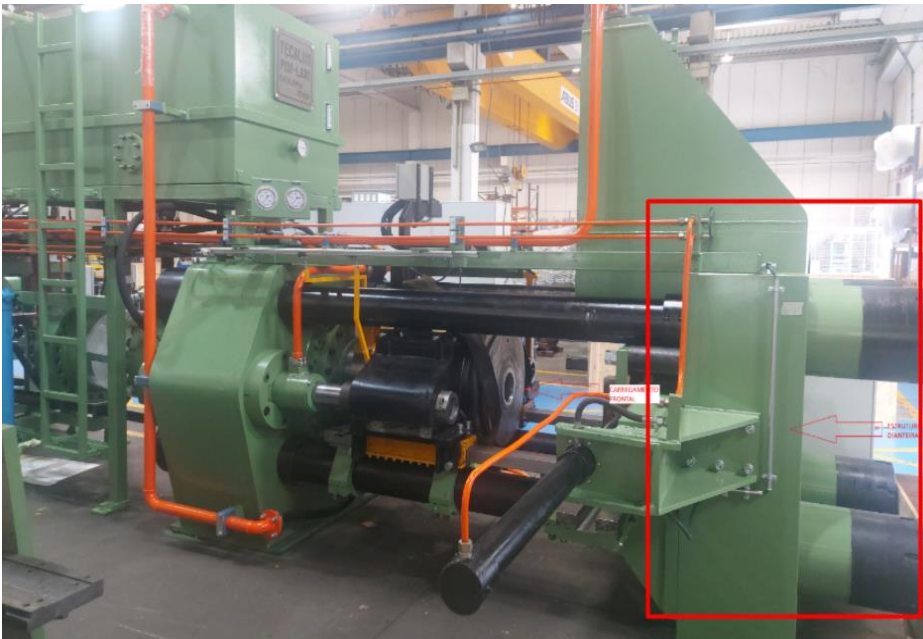
1 — Prensa de extrusão;



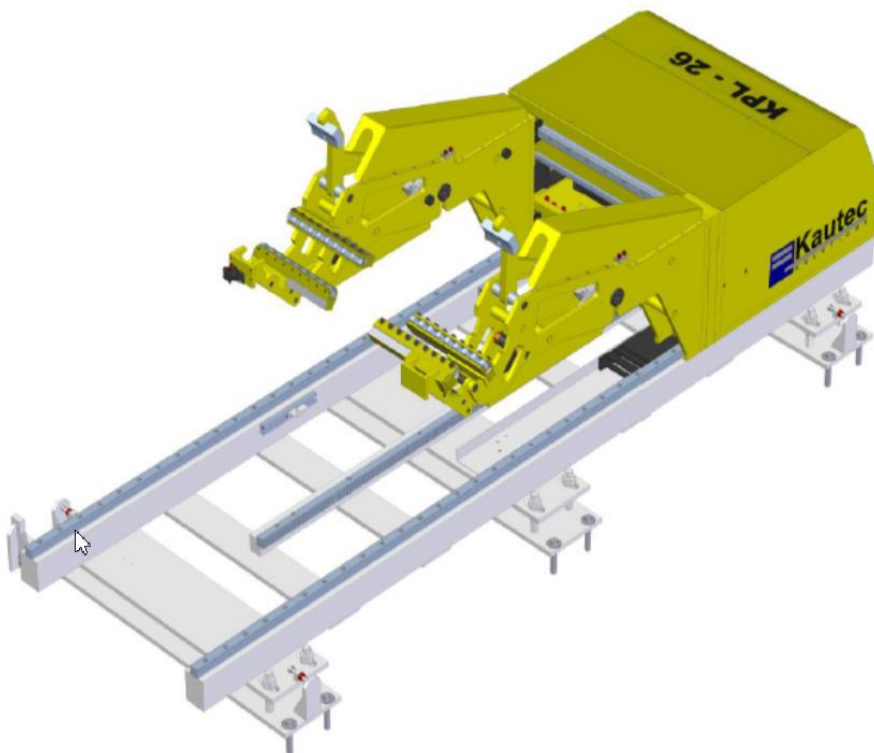
2 — Carregamento frontal;



3 — Estrutura dianteira;



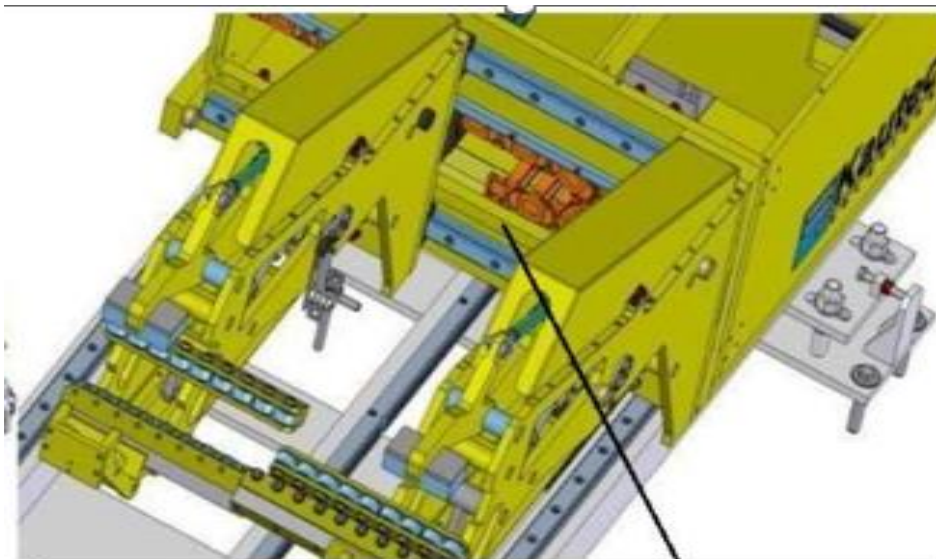
4 — Conjunto de robô com carregador;



5 — Braço telescópico; (em vermelho)

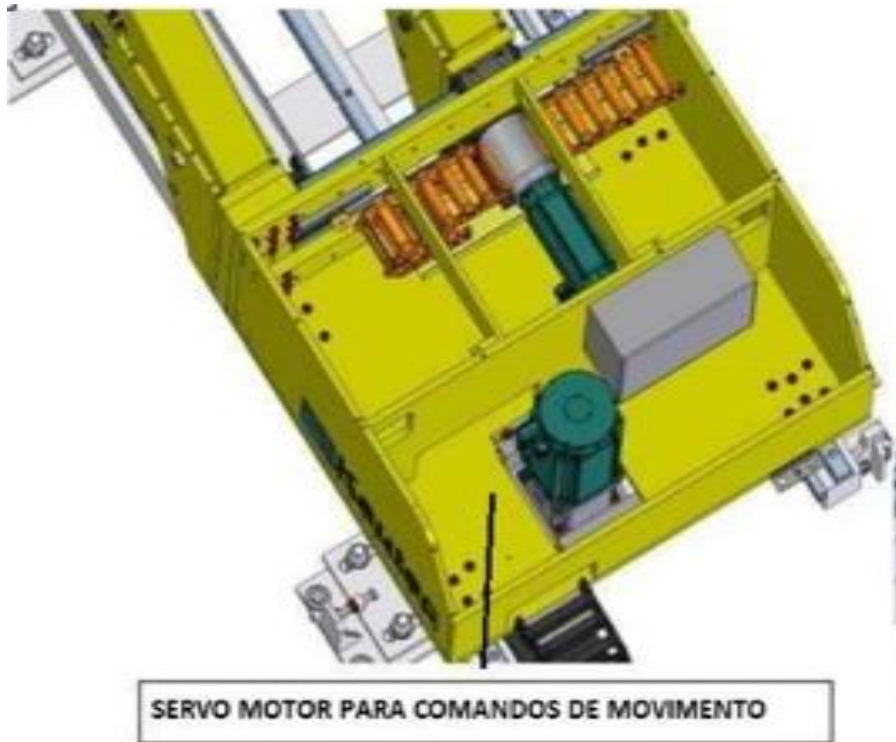


6 — Sistema pinhão-cremalheira;



SISTEMA DE PINHÃO-CREMALHEIRA

7 — Servo motor;



8 — Mesa de transferência;



