

MÁQUINA DE FECHAR TUBOS

Máquina de fechar tubos possui uma estação para realizar a operação, esta estação funciona com uma plataforma que se move sequencialmente através da programação que está no PLC da marca SIEMENS que nos permite controlar todos e cada um dos movimentos, na plataforma superior existe um sistema de fixação para diâmetro de 28mm x 2mm que serve para travar o tubo e é composto por um mandril mecânico que possui um motor montado e estes operam com alimentações hidráulicas que permitem abrir, fechar e compensar as mandíbulas. para manipular isso existem válvulas hidráulicas que ficam localizadas na parte traseira dos motores e são da marca Rexroth.

O fechamento do tubo é feito por meio de moldagem a frio, onde deve ser confeccionado com um micro furo na ponta para reduzir resistencia do material.

A sequência de operação da máquina é a seguinte:

Colocar os tubos na tremonha que alimenta a esteira e, uma vez colocados, ir ao Painel de Controle para iniciar o equipamento.

Uma vez acionado, o transportador começará a avançar e esvaziar o tubo na máquina, que através da plataforma, ao detectar o tubo no prisma, se moverá para a direita, dando sinal para a plataforma subir, permanecendo na frente do Mandril, ao atingir esta posição, as pinças se moverão sobre o prisma para colocar o tubo dentro do mandril e validar a referência estabelecida através do calibrador de camisa.

Uma vez validada a referência, as pinças retornarão à sua posição e o Mandril começará a fazer seu trabalho segurando o tubo, dando assim o sinal ao braço que acionará o disco rolante e o braço começará a abaixar para realizar o processo de laminação. Uma vez alcançada a posição final de laminação, o braço retornará à sua posição inicial, acionando novamente as pinças para retirar o tubo processado e colocá-lo no prisma, para girar a plataforma novamente para a direita e colocar o tubo na área de medição.

Uma vez colocado na área de medição, será acionado o cilindro que libera o tubo em direção às paredes, que através de um liner medidor faz a medição da parede do tubo, se atender ao parâmetro, é liberado através de um prisma giratório em direção à moega. Caso não cumpra, rejeita-o para o contentor de sucata.

1 Descrição do Produto

1.1 Vista Geral do Produto

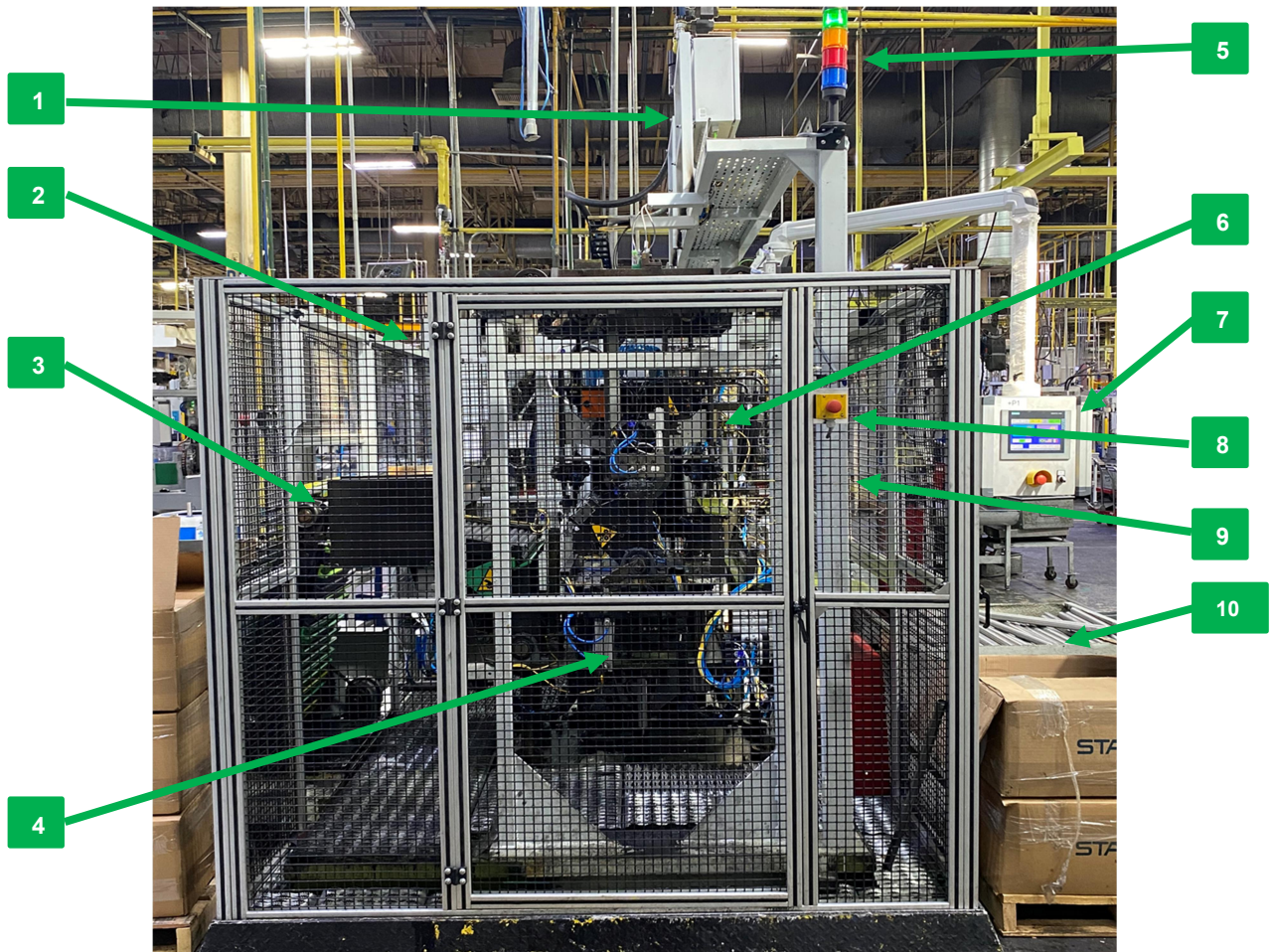


Imagem 1

Pos.	Denominación	Función
1	Registro de conexões	Conexão da plataforma e Mordente
2	Painel de controle	Indicadores de estado e manejo da máquina
3	Transportador	Dispositivo que permite transportar tubo a processar
4	Plataforma	Suporte de prima de rotação
5	Indicador estado operativo	Vermelho avaria, amarelo Reequipar, verde Operação
6	Mordente	Fixação da peça na máquina
7	Tela de Controle	Controlar e manipular I máquina
8	Parada de Emergencia	Mecanismo de protecção, en caso de que se detecte que a um mal funcionamiento com a máquina
9	Unidade pneumática de Manutenção	Acondicionamiento de air comprimido
10	Funil de saída	Salida de material processado

2 Dados técnicos

DATOS GERAIS

Producto largura x alto

4.7m*
4.2m

Peso do Produto

8000kg

Armario de destribuição,
comprimento x largura x altura

4.7m
x4.2
x3.3m

Espaço necessário total

20 m²

FORNECIMENTO DE ENERGÍA

TENSÃO

V 480

Frequência

Hz 60

Corrente nominal

A Consulte o plano técnico

Fusivel

A 16

Pressão hidráulica

bar 110