

# MEMORIAL DESCRITIVO TÉCNICO

## 1- O Equipamento

Vincadeira de papel/papelão (Modelo: SRA-M), executa Cortes Longitudinais e Vincagem das chapas de papelão ondulado continuamente, com velocidade de até 300m/m.

O equipamento faz parte da onduladeira, máquina que produz chapas de papelão ondulado para produção de caixas de papelão.

Cortam chapas de papelão com espessuras de 1,2mm até 10mm, conforme a altura das ondas fabricadas (chapa de papelão).

## 2- Descrição Sucinta do Processo

Equipamento trabalha em processo contínuo, vincando e cortando longitudinalmente as chapas de papelão ondulado.

Motor principal com 12,8kw.

7 motores com 7 drives para acionamento das facas de corte (facas com 200mm de diâmetro).

12 motores com 12 drives para acionamento dos vincos.

Largura de trabalho, chapas até 2.500mm podendo produzir 6 pedidos continuamente.

Cortam e Vincam longitudinalmente.

Velocidade de até 350m/min.

Composto por 2 sessões, cada sessão tem 2 eixos porta facas e 2 eixos porta vincos com respectivos suportes de facas e suportes de vincos ajustados nestes eixos, com movimentos transversais conforme a largura de cada pedido.

## 3-Composição de cada unidade

A – Painel – Lado de acionamento

B – Vista Superior do Slitter mostrando os 2 conjuntos. Observar embaixo os suportes arrastadores de faca e vinco

C – Vista Superior do Slitter mostrando os 2 conjuntos. Observar embaixo os suportes arrastadores de faca e vinco

D – Painel de Operação do Slitter

E – Painel de Operação do Slitter

F – Placa de identificação dos equipamentos

## 4-Dados primários

Equipamento trabalha em processo contínuo, vincando e cortando longitudinalmente as chapas de papelão ondulado.

Largura de trabalho, chapas até 2.500mm podendo produzir 6 pedidos continuamente.

Cortam e Vincam longitudinalmente.

Velocidade de até 350m/min.

Composto por 2 sessões, cada sessão tem 2 eixos porta facas e 2 eixos porta vincos com respectivos suportes de facas e suportes de vincos ajustados nestes eixos, com movimentos transversais conforme a largura de cada pedido.

Dados técnicos

Especificações gerais

Largura de trabalho	1800 mm (70 inch)	2500 mm (98 inch)	2800 mm (110 inch)
Largura de trabalho mínima	1000 mm (39 inch)	1300 mm (51 inch)	1500 mm (59 inch)
Largura de trabalho máxima	1800 mm (70 inch)	2500 mm (98 inch)	2800 mm (110 inch)
Velocidades			
Velocidade de trabalho máxima (Variante standard)	300 m/min (984 ft/min)		
Velocidade de trabalho máxima (Variante especial)	400 m/min (1312 ft/min)		
Dispositivo de extração das aparas da tira marginal por sucção			
Diâmetro do tubo <ul style="list-style-type: none"><li>• Variante standard</li><li>• Variante especial</li></ul>	180 mm (7.1 inch) 200 mm (7.9 inch)		
Largura da apara marginal mínima (por lado, com papelão ondulado colado com precisão)	10 mm (0.40 inch)		
• Disc Cut	(Valores de orientação)		
Largura da apara marginal máxima (por lado)	130 mm (5.13 inch) 100 mm (3.95 inch) 60 mm (2.37 inch)		
• Papelão ondulado simples, leve			
• Duplo/ duplo			
• Papelão triplo			

Dados das ferramentas

Diâmetros das ferramentas	
Vincadores	200 mm (7.88 inch) 198 mm (7.81 inch)
Facas Disc Cut	240 mm (9.46 inch) 210 mm (8.28 inch)
Equipamento de perfis vincadores	
Versão standard	1 perfil vincador por cada corpo de ferramentas
Versão especial	2 perfis vincadores por cada corpo de ferramentas
Número de aproveitamentos (por seção) máquina simples	
Versão standard	6 aproveitamentos /12 corpos vincadores e 7 facas
Versão especial	8 aproveitamentos /16 corpos vincadores, divididos em 2 seções, e 9 facas
Valores de pressão (aproximados)	
Pressão de retifica Disc Cut	6 bar (87 psi)
Contra-pressão Disc Cut	3 bar (43.5 psi)
Distâncias (mínimas) com máquinas simples	
Distância facas Disc Cut	125 mm (4.92 inch)
Distância vincadores	posicionar a 0 mm (0 inch) só uma vez ou 72 mm (2.84 inch) em média 36 mm (1.42 inch) em média

Comando	Europa	E.U.A.
Tensão de comando	24 VCC	24 VCC
Tensão de comando/paragem de emergência	230 VCA 50 Hz	110 VCA 60Hz
Valores de conexão		120 kVA
Potência de conexão		
400 V 50 Hz 3 x 173 A	415 V 50 Hz 3 x 167 A	460 V 60 Hz 3 x 150 A
	480 V 60 Hz 3 x 145 A	575 V 60 Hz 3 x 120 A

Correção do posicionamento das ferramentas	
Durante a produção	+/- 5 mm (+/- 0.19 inch)
Espaço de descanso das ferramentas	
Respetivamente uma metade no lado de comando e outra no lado do acionamento	

5-Fotos

A – Painel – Lado de acionamento



B – Vista Superior do Slitter mostrando os 2 conjuntos. Observar embaixo os suportes arrastadores de faca e vinco.





C – Vista Superior do Slitter mostrando os 2 conjuntos. Observar embaixo os suportes arrastadores de faca e vinco



D – Painel de Operação do Slitter



E – Painel de Operação do Slitter

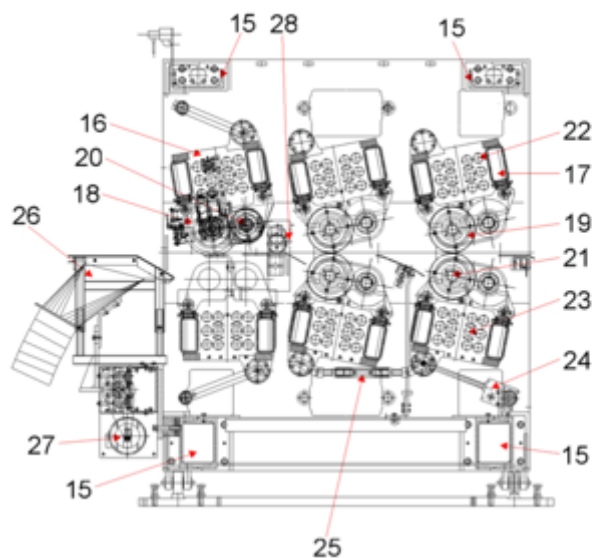


F – Placa de identificação dos equipamentos





G - Imagem mostrando as 2 estações de vincos e a estação de faca



Pos.	Denominação
15	Travessa
16	Bancada facas
17	Bancada vincadores
18	Corpos de ferramentas facas
19	Corpos de ferramentas vincadores
20	Eixo de acionamento Disc Cut
21	Eixo de acionamento vincadores
22	Fuso de posicionamento vincadores
23	Fuso de correção
24	Regulação da profundidade de vinco
25	Barra de conexão (acoplamento das bancadas de ferramentas só com perfil simples)
26	Extração das aperas da tira marginal por sucção
27	Posicionamento dispositivo de sucção da tira marginal (fuso roscado)
28	Controle de congestionamento

Nesta condição a largura de chapa produzida é de 250mm, sendo que as duas estações de vinco trabalham separadamente.

Essas 2 unidades de vincos podem trabalhar junto (tandem position) nesse caso a distância entre chapas fica em 50mm.

Cada estação de vinco possui 7 conjuntos (vinco superior e vinco inferior).

Na estação de facas são 7 facas circulares de 200mm com 1,2mm de espessura.

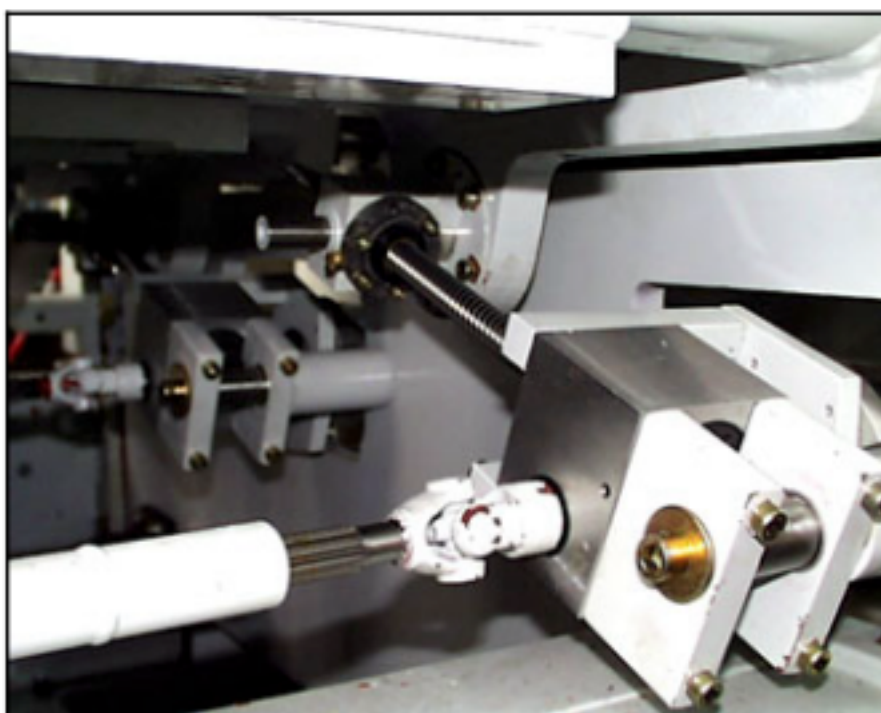
H - Estação de vincos



I - Estação de facas



J - Estação de profundidade da vincagem



K - Foto mostrando o acionamento dos eixos dos corpos de ferramentas

