

# MEMORIAL TECNICO

## MÁQUINA PARA MONTAGEM PARCIAL DO CONJUNTO MOTOR DE INDUÇÃO SUPERIOR TR2

CONSULTA PUBLICA

## 1. Documentação Descritiva da Máquina – AM80SXTR2

### 1.1. Nome do Equipamento:

Máquina para montagem parcial do conjunto motor de indução, superior (corpo superior, cj.clipado, arruela, rebite longo,threadlocker, parafuso dos contatos) de buzinas automotivas, com potência de 4,5 kW de 3 fases, pressão de trabalho de 6 bar (+-0,5 bar), temperatura de operação de 5 a 45 graus celsius e grau de proteção IP40, acionado por servomotor, com sensores indutivos e capacitivos, sistemas de câmeras de visão, com alimentadores vibratórios dos componentes controlados por variadores de tensão, manipuladores eletropneumático de movimentação, CLP com estrutura dedicada ao processo, IHM de interface com os operadores, cortinas de barreira de luz para segurança dos operadores, manutentores e painéis elétricos com relés de segurança para as portas e sistema de vácuo para limpeza.



### 1.2. País de Origem:

Itália

### 1.3. Peso Líquido:

4150 kg

### 1.4.. Peso Bruto:

5100 Kg

### 1.5. Dimensões:

Comprimento: 2.500 mm

Largura: 4.200 mm

Altura: 2.500 mm

### 1.6. Capacidade / Potência / Produção:

Potência: 4,5 kW

Tensão Elétrica: 480 Vac / 277 +- 10%

Frequência: 60 Hz 3 Fases+PE

Tensão Elétrica Auxiliar: 24 Vdc + 115 Vac

Painel Operacional: Siemens 6AV2 124-0MC01-0AX0, SIMATIC HMI TP1200 COMFORT PANEL

PLC: Siemens 6ES7 315-2EH14-0AB0, CPU 315-2PN/DP

Grau de Proteção: IP 40

Pressão de Trabalho: 6 bar +/- 0,5 (Ar comprimido)

Tipo de Fornecimento: Ar comprimido, seco, filtrado, desumificado, ponto de orvalho 10°

Consumo de ar (Médio): 150 m3/h

Temperatura de operação: 5°C < >45°C

Produção Média: 600 peças/hora

## 2.0. Finalidade / Aplicação:

Máquina de construção e projeto especial, dedicada para fabricação e montagem de parte do conjunto motor de indução (corpo superior, cj.clipado, arruela, rebite longo, threadlocker, parafuso dos contatos) para buzinas automotivas em linha de produção, acionado por servomotor, com sensores indutivos e capacitivos, de visão, com alimentadores vibratórios dos componentes controlados por variadores de tensão, manipuladores eletropneumático de movimentação, CPL com estrutura dedicada ao processo, IHM de interface com os operadores, cortinas de barreira de luz para segurança dos operadores, mantenedores e painéis elétricos com relés de segurança para as portas e sistema de vácuo para limpeza.



### 2.1. Componentes Principais (com descrição individual):

- **Estação de Trabalho:** montagem parcial do corpo superior, conjunto clipado, arruela, rebite longo, threadlocker e parafuso.
- **Sistema de Vácuo:** limpeza das partes metálicas;
- **Painel de Controle:** tela touch screen de 10", interface HMI multilíngue.
- **Sistema de Segurança:** barreiras ópticas e sensores de emergência.
- **Sistema eletropneumático:** controle de válvulas proporcionais.
- **Alimentadores Vibratórios Automáticos:** fazem a alimentação dos componentes.

### 2.2. Observações Adicionais:

Equipamento usado. Compatível com normas de segurança CE e NR-12.

## 3.0 NCM

O Maquinário que está sendo trazido para o Brasil é classificado pelo NCM: 8479.89.99.