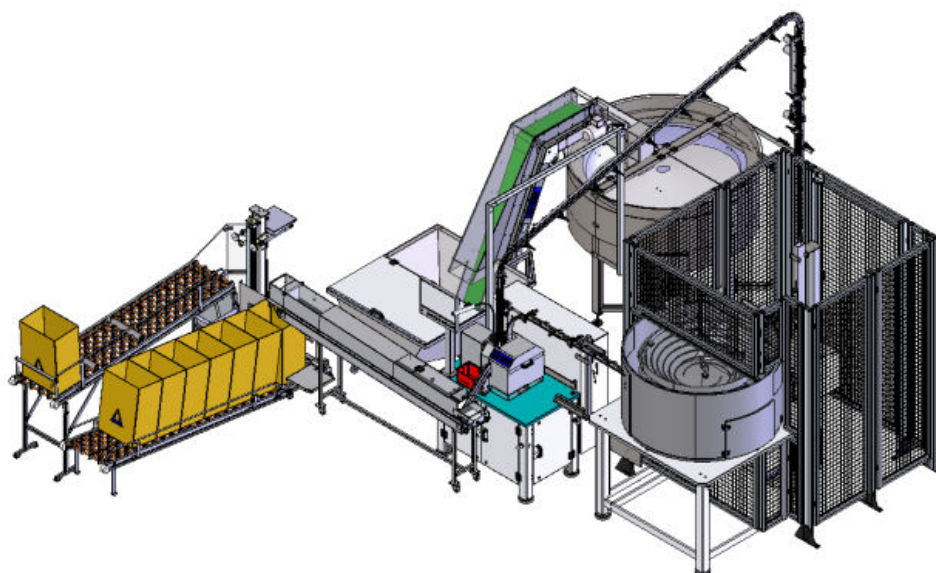


Descritivo Técnico

Máquina para montagem de vedação de borracha no prato de válvulas aerossol.

Modelo	Marca
BE250	LEONHARD FISCHER

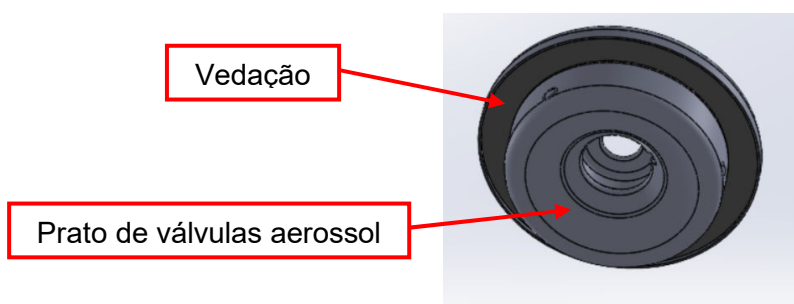


Máquina para montagem de vedação de borracha no prato de valvulas de aerossol

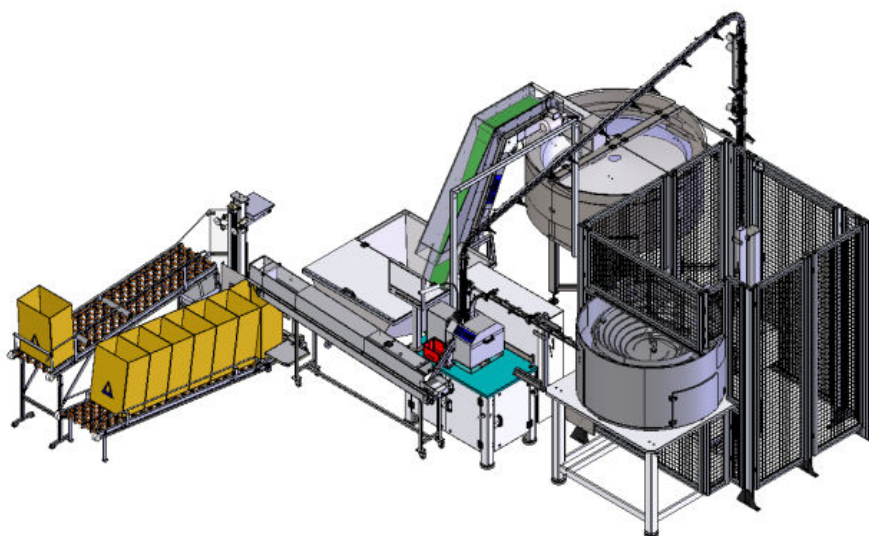
1 Uso previsto

A linha de montagem em questão serve para realizar a montagem da vedação no prato de válvulas aerossol.

A máquina é designada para receber o prato de válvulas para aerossol, e conduzi-lo até o tambor de montagem, que posteriormente são depositados em caixas de papelão.



Prato de válvulas aerossol com vedação



Máquina para montagem de vedação de borracha no prato de válvulas de aerossol

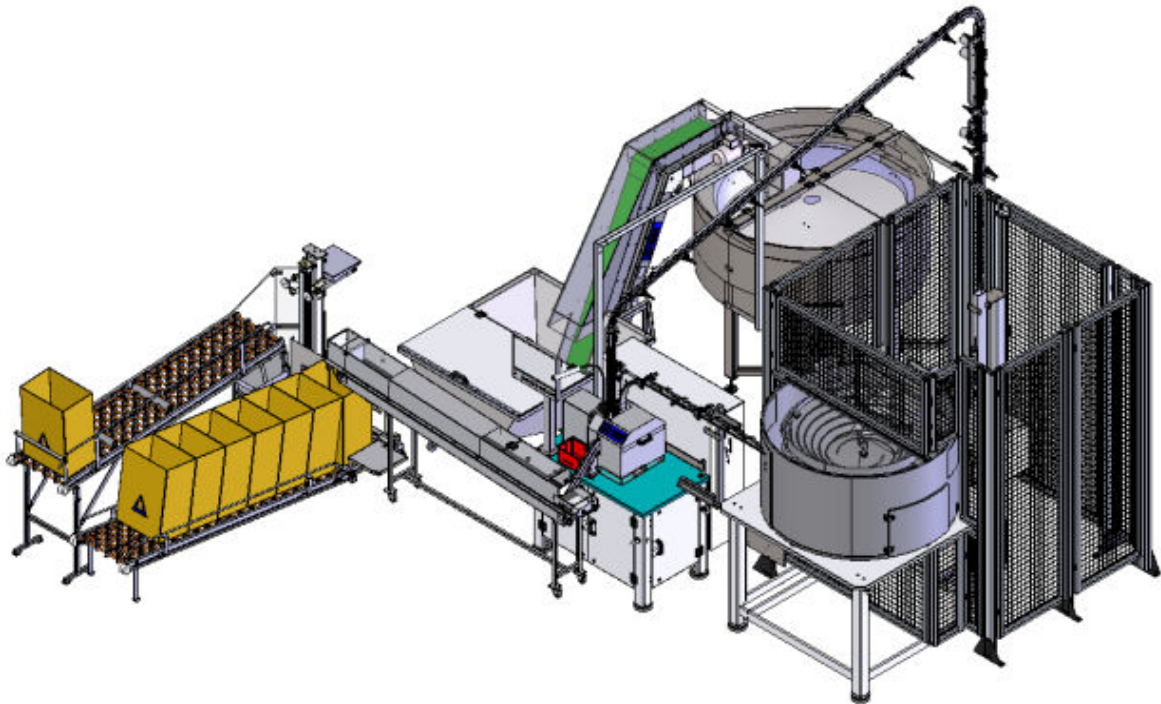
Peças fora do parâmetro configurados são descartadas em uma caixa identificada como “reprovada” e peças “aprovadas” são descarregadas separadamente nas caixas de papelão, para posterior fechamento manual e encaminhamento para estoque.

O equipamento de montagem possui uma capacidade de produção de 1400 peças/minuto a 100%. Equivalente a aproximadamente 485 milhões de unidades por ano, considerando 21h/dia x 25 dias por mês x 11 meses por ano, a 85% de eficiência.

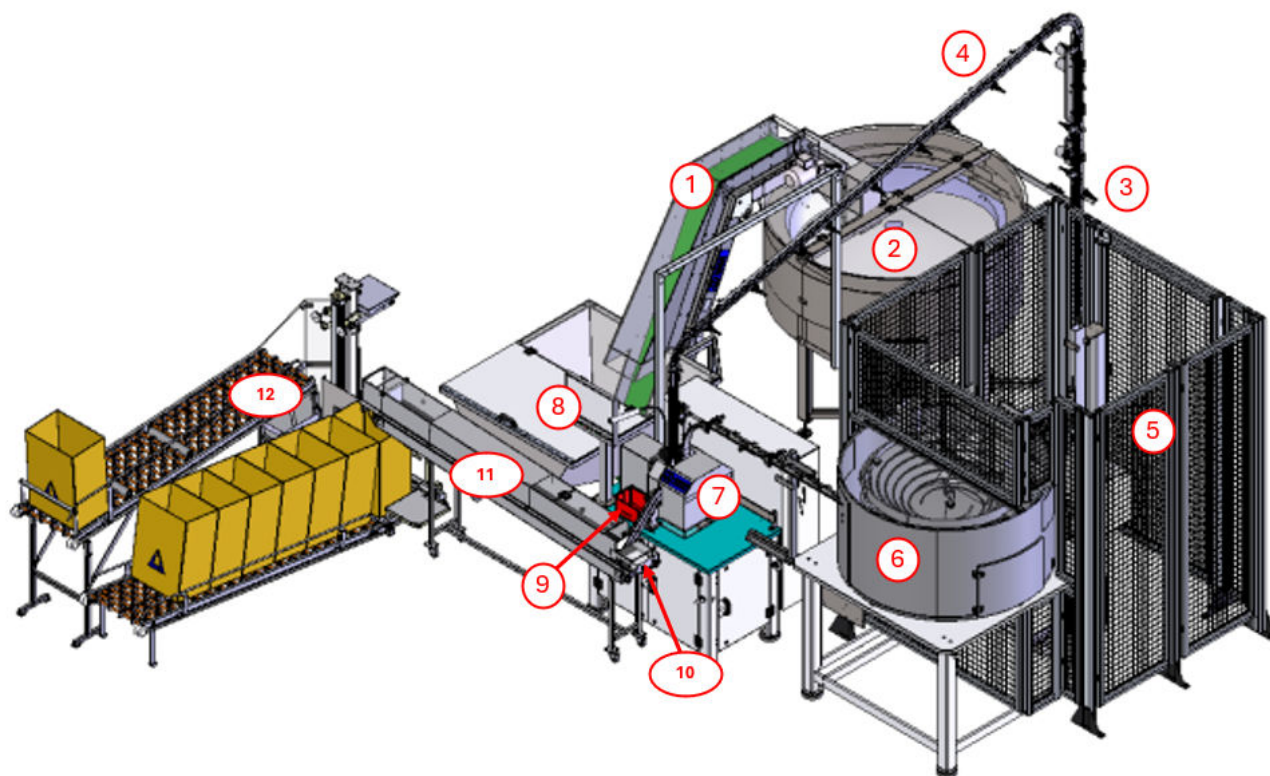
1.1 Descrição da Máquina de montagem de vedação

A máquina de montagem de vedação de borrachas em pratos de válvulas aerossol é composta por: reservatório de pratos, unidade de desvio, elevador de vedação, panela de transporte de vedação, bicos de ar do escorregador de vedação, panela de transporte de válvulas, sistema de montagem de vedação, esteiras de transporte de caixas, console principal.

As peças são armazenadas nas caixas de papelão até atingir a quantidade programada.



1.1.1 Quadro Geral / Estações de trabalho da Máquina de montagem

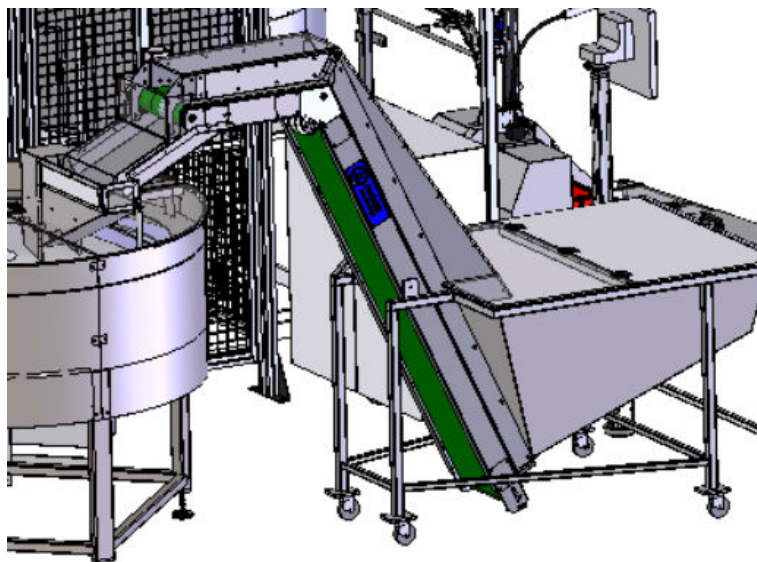


Vista Geral da Máquina de Montagem

- | | |
|---|--|
| 01. Reservatório+Esteira de transporte de pratos de válvulas. | 07. Tambor de montagem. |
| 02. Panela transportadora de pratos de válvula. | 08. Console principal de operação. |
| 03. Unidade de desvio | 09. Recipientes de peças Reprovadas. |
| 04. Correia de transporte de pratos de válvula. | 10. Expedição de peças boas QA |
| 05. Elevador de vedações. | 11. Esteira de transporte de peças boas. |
| 06. Panela de transporte de vedações. | 12. Estação de embalagem |

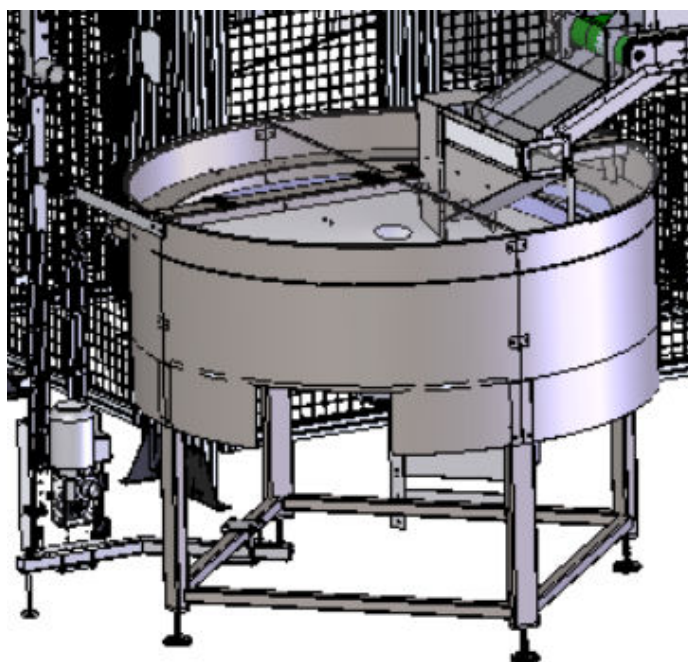
1.1.2 Reservatório + Esteira de transporte de pratos de válvulas (item-01):

Os pratos de válvula de aerossol são armazenados no reservatório para iniciar o processo de montagem e através da esteira os pratos são conduzidos para a próxima etapa.



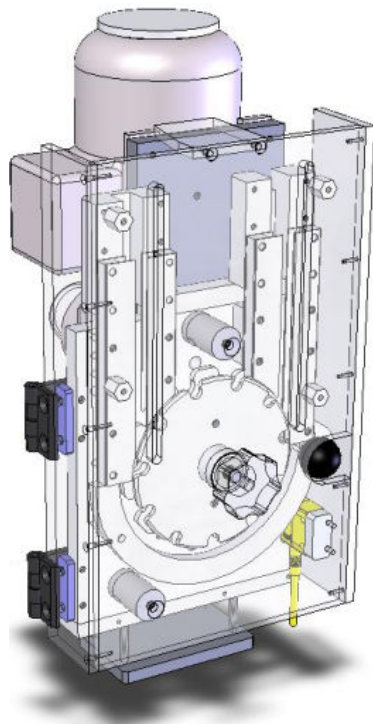
1.1.3 - Painel transportadora de pratos de válvula (item-2)

A painel de transporte de pratos de válvulas, recebe os pratos e os conduzem para o sistema de transporte que leva a operação de montagem.



1.1.4 - Unidade de desvio (item-3)

A unidade de desvio assegura que o prato de válvulas pode ser conduzido de forma controlada para a correia de transporte.



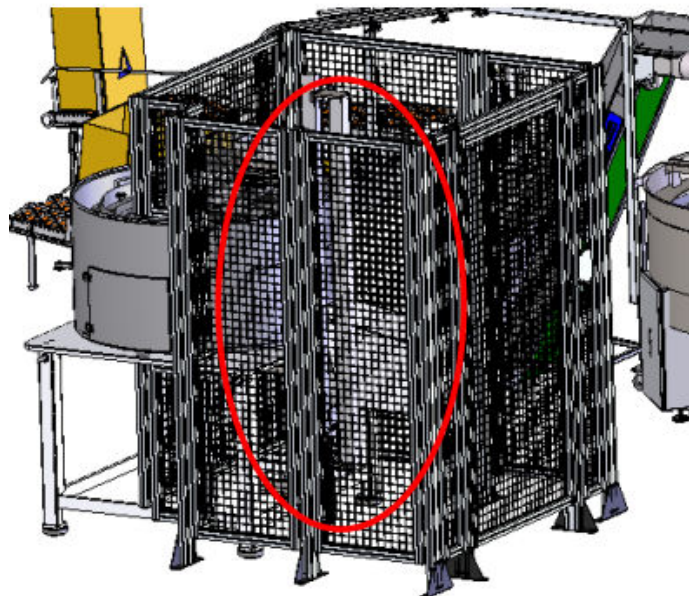
1.1.5 - Correia de transporte de pratos de válvula (item-4)

A Correia direciona os pratos de válvula para a operação de montagem, através de trilhos.



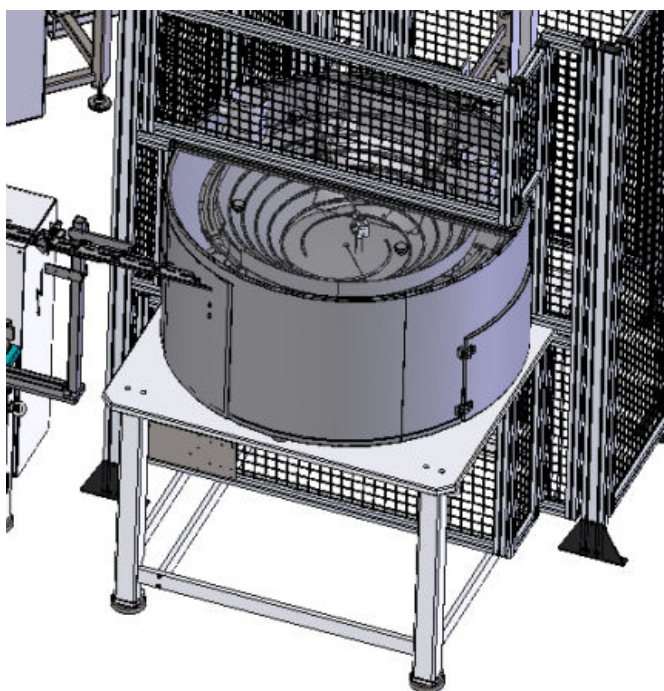
1.1.6 - Elevador de vedações (item-5)

O Elevador de vedações, fornece as vedações para a panela de transporte de vedações.



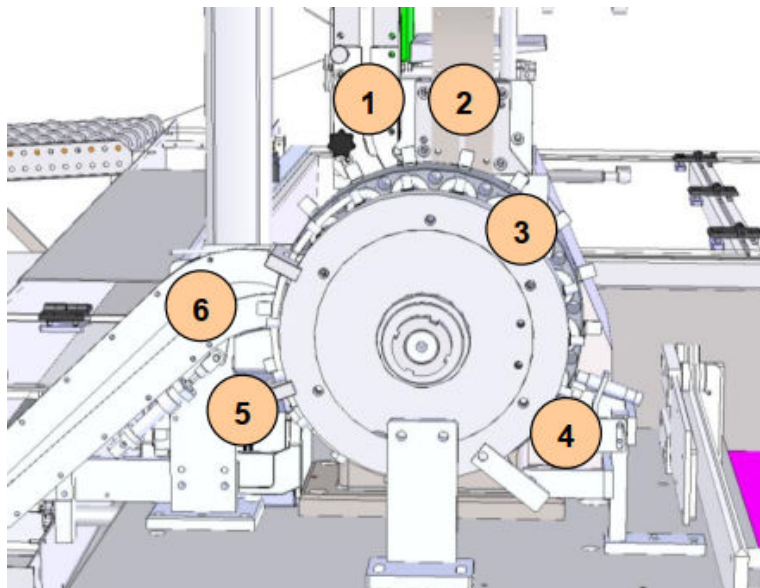
1.1.7 - Panela de transporte de vedações (item-6)

A panela de transporte de vedação recebe as vedações do elevador de vedações e conduz para a operação de montagem.



1.1.8 - Tambor de montagem (item-7)

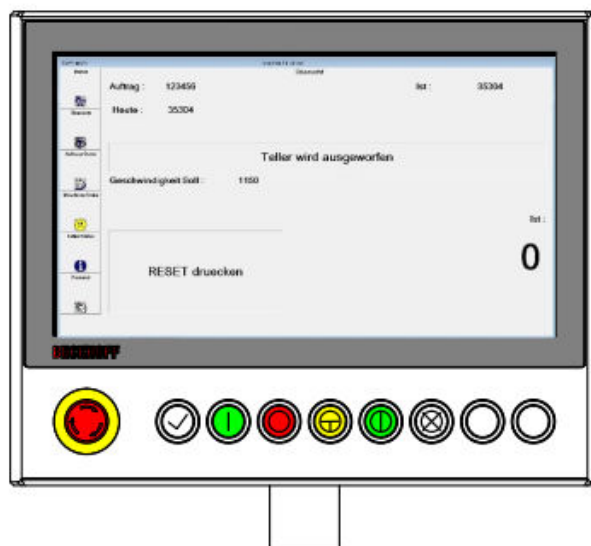
O tambor de montagem monta as peças de trabalho que são enviadas das painéis de transporte e das correias de transporte.



1. Entrada de pratos de válvula
2. Entrada de vedações
3. Montagem de vedação
4. Teste de montagem
5. Expedição de peças ruins
6. Saída de peças boas

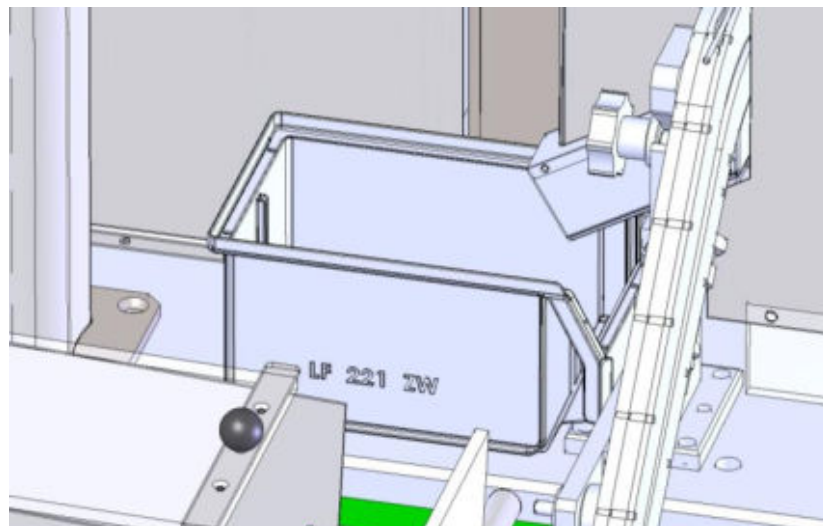
1.1.9 - Console principal de operação (item-8)

O material cortado cai no triturador através de uma calha. Lá ele é triturado, cai em um funil e é removido.



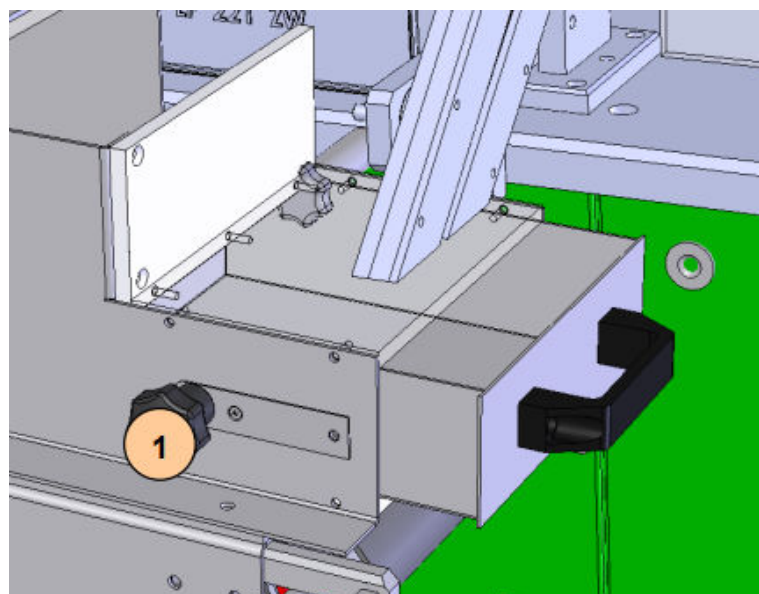
1.1.10 - Recipientes de peças Reprovadas (item-09)

As peças reprovadas são enviadas diretamente num recipiente separado para ser descartado.



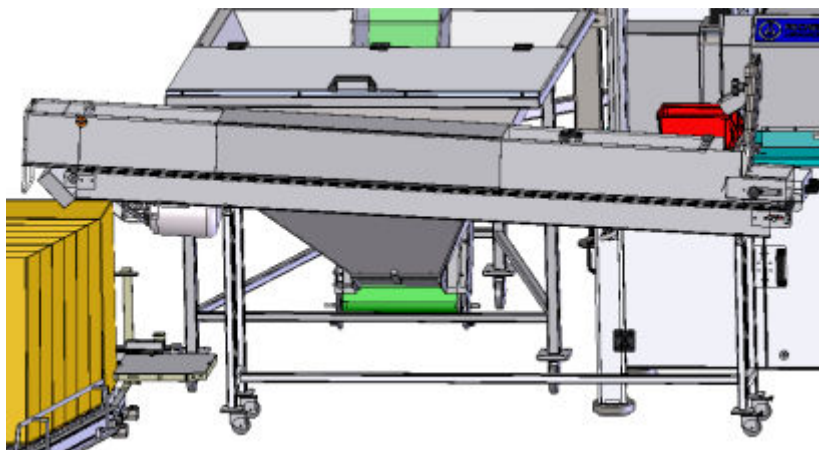
1.1.11 - Expedição de peças boas QA (item-10)

Para remover peças para o controle de qualidade, solte a trava (1) enquanto a operação estiver em andamento e empurre a gaveta vazia abaixo da saída da peça. Quando a quantidade desejada for atingida, puxe a gaveta novamente



1.1.12 - Esteira de transporte de peças boas (item-11)

As peças aprovadas são enviadas diretamente para a estação de embalagem conduzidas pela esteira de transporte.



1.1.13 - Estação de embalagem (item-12)

As caixas são posicionadas manualmente na esteira de rolos inferior. As peças aprovadas são depositadas dentro destas caixas de papelão, quando atingem a quantidade programa, a caixa é movimentada e posicionada na esteira de rolos superior automaticamente. Posteriormente as caixas são fechadas manualmente.

