

## MEMORIAL TÉCNICO DESCRITIVO LMV BR2. DISPOSITIVO PASSA RODA POSTERIOR.

### Objetivo:

Possibilitar a execução da etapa de montagem das chapas balísticas na produção da viatura, possibilitando a correta execução do processo de solda MIG no dispositivo fixo garantindo que a montagem seja feita de acordo com as tolerâncias de projeto, atendendo assim aos padrões de qualidade e segurança necessários.

### Objeto:

DISPOSITIVO PASSA RODA POSTERIOR para montagem de chapas para soldagem no processo produtivo de veículos, modelo LMV-BR2.

### Aplicação do Bem:

Montagem e soldagem de chapas de aço balístico na produção de veículos blindados.

### Descrição dos Equipamentos:

- Base da bancada em chapa de aço carbono 1020 / 25mm.
- Barras de aço retificadas e usinadas.
- Pinos-guias para centralizadores.
- Ponteiras usinadas para fixação de elementos.
- Blocos roscados m12x1,75 mm.
- Base do pé em viga I estrutural de aço
- Manoplas roscadas.
- Grampo vertical.
- Pontos de aterramento.
- Máscaras de posicionamento de elementos.
- Material constitutivo – Estrutura de aço montado e soldado.

Part Number	Descrição	Peso ( Kg )	X	Y	Z
381000782	Dispositivo Passaro da posterior	205	1100	800	1250



### **Memorial Técnico Descritivo:**

O dispositivo/bancada tem como objetivo assegurar a montagem das chapas balísticas do teto na sua posição correta, permitindo a correta execução do processo de soldagem MIG e atender as especificações de projeto.

O dispositivo, permite da peça a ser soldada, de forma a garantir que a posição de execução da solda MIG esteja de acordo com as especificações do processo.

Após o processo de montagem e soldagem, o dispositivo/gabarito ainda mantém a peça soldada em uma posição fixa por um tempo suficiente para o seu resfriamento total, de forma a assegurar a correta posição de instalação e dimensões de acordo com o projeto.

Os pés confeccionados em aço carbono metalon asseguram a sustentação de todo o dispositivo, com a altura ideal para a ergonomia relativa ao trabalho a ser realizado.

### **Componentes Principais e suas funções:**

#### **1. Base da bancada em chapa de aço carbono 1045 / 25mm.**

Garante a sustentação, apoio, planicidade e posicionamento correto da chapa.

#### **2. Barras retificadas e usinadas.**

Atesta os posicionamentos corretos e necessários das chapas balísticas aplicados sob a base de soldagem.

#### **3. Pinos guias para centralizadores.**

Mantém travadas as barras retificadas e usinadas.

#### **4. Ponteiras usinadas para fixação de elementos.**

Garantem o travamento da chapa balística sobre a base do dispositivo/gabarito.

#### **5. Blocos roscados m12x1,75 mm.**

Garantem o travamento e planicidade da chapa balística sobre a base do dispositivo/gabarito através do aperto exercido sobre eles.

#### **6. Base do pé em metalon.**

Sustentação de todo o dispositivo e chapas balísticas a serem montadas e soldadas sobre a base de aço carbono.

Garante a altura ideal para sua utilização de acordo com o homem (Ergonomia aplicada) NR17.

#### **7. Manoplas roscadas.**

São itens que asseguram o posicionamento fixo da chapa balística na base do dispositivo/gabarito, através da pressão exercida sobre a peça resultante do aperto da rosca da manopla.

#### **8. Grampo vertical.**

Trava a chapa balística na base do dispositivo/gabarito em pontos específicos.

#### **9. Pontos de aterramento.**

O ponto de aterramento dos dispositivos/gabaritos serve para segurança durante o processo de soldagem, permitindo dissipar correntes elétricas no solo.

#### **10. Máscaras de posicionamento de elementos.**

Garante a posição correta dos elementos (blocos roscados, suportes em aço carbono conformados e usinados) no dispositivo/gabarito.

#### **11. Material constitutivo – Estrutura de aço montado e soldado.**

Projetada para garantir que os conjuntos sejam soldados de acordo com as especificações do projeto, a fim de replicá-lo para as chapas, blocos roscados, suportes em aço carbono conformados e usinados.

#### **Funcionamento:**

Montamos as chapas balísticas no dispositivo de acordo com as referências, garantindo que a montagem seja feita com as tolerâncias de projeto, travamos as chapas utilizando os elementos de fixação, pinos-guias, ponteiras usinadas e blocos roscados garantindo a melhor posição de soldagem. Executamos todas as soldas necessárias e esperamos seu resfriamento, após retiramos a peça pronta.