

**HUNTER DOUGLAS®**

**Equipamento de conformação  
Universal**

TIPO U1, U2, U3

**Material trabalhado:** chapas planas de metal

**Material final:** produtos geométricos de  
linhas retas.

1. Descrição do equipamento
2. Equipamentos de conformação
3. Equipamentos de corte
4. Especificações
5. Carregamento

O termo “universal” é utilizado devido à rápida troca de unidades de conformação para a produção de todos os produtos oferecidos pela Hunter Douglas®.

Este conceito resulta em tempos de preparação mais curtos. Além do equipamento de conformação, o dispositivo inclui uma unidade de corte. O equipamento completo inclui:

- a) Desbobinador (Fig. 1)
- b) Equipamento de conformação (Fig. 2)
- c) Equipamento de corte (Fig. 3)
- d) Mesa de descarga (Fig. 4)

Existem quatro tipos de desbobinadores, dependendo do diâmetro interno das bobinas: 200 e 400 mm, disponíveis em configurações simples ou duplas. O equipamento de conformação consiste em um gabinete de ferro soldado com uma mesa plana na parte superior, onde os suportes de conformação são colocados. Para facilitar a preparação, os suportes são agrupados e fixados em uma base, que é presa à mesa plana com quatro parafusos. Cada base comporta três, quatro ou cinco suportes. Dependendo da máquina de conformação, podem ser colocados 10, 18 ou 24 suportes.

A máquina de conformação é acionada por um motor conectado a um inversor de frequência

(VFD) que permite ao usuário definir uma ampla gama de velocidades. O VFD aciona o eixo principal por meio de uma correia dentada e uma embreagem eletromagnética. A embreagem é engatada e desengatada por uma haste localizada ao longo da unidade de conformação e corte.

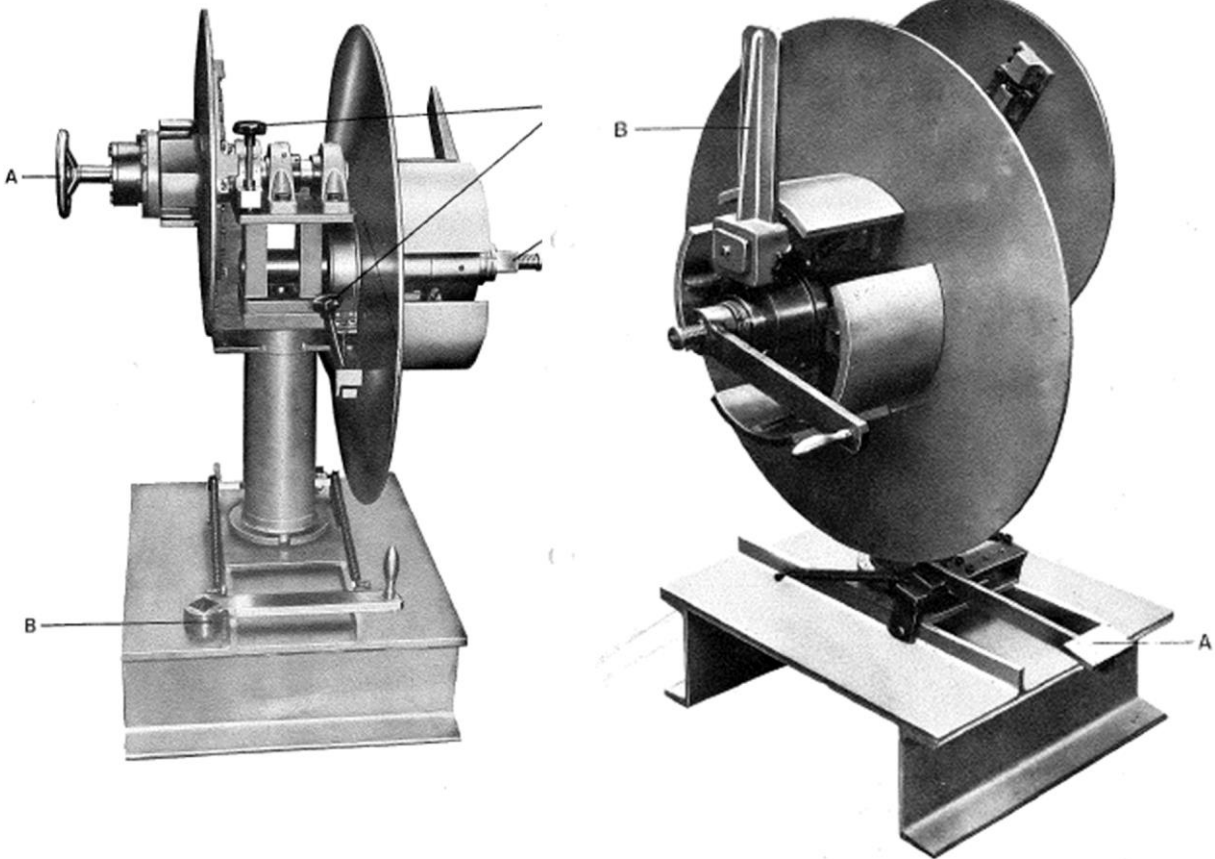
Nos modelos U1, U2 e U3, o eixo principal aciona uma, duas ou três engrenagens helicoidais de redução, respectivamente. Cada engrenagem de redução pode ser usada para acionar dois grupos de suportes simultaneamente. A potência é transmitida aos rolos por meio de corrente e roda dentada. Cada rolo é acionado individualmente.

Uma mesa de carregamento com largura ajustável é posicionada em frente ao equipamento de conformação. Ao final do processo de conformação, uma unidade de endireitamento corrige os desvios de perfil.

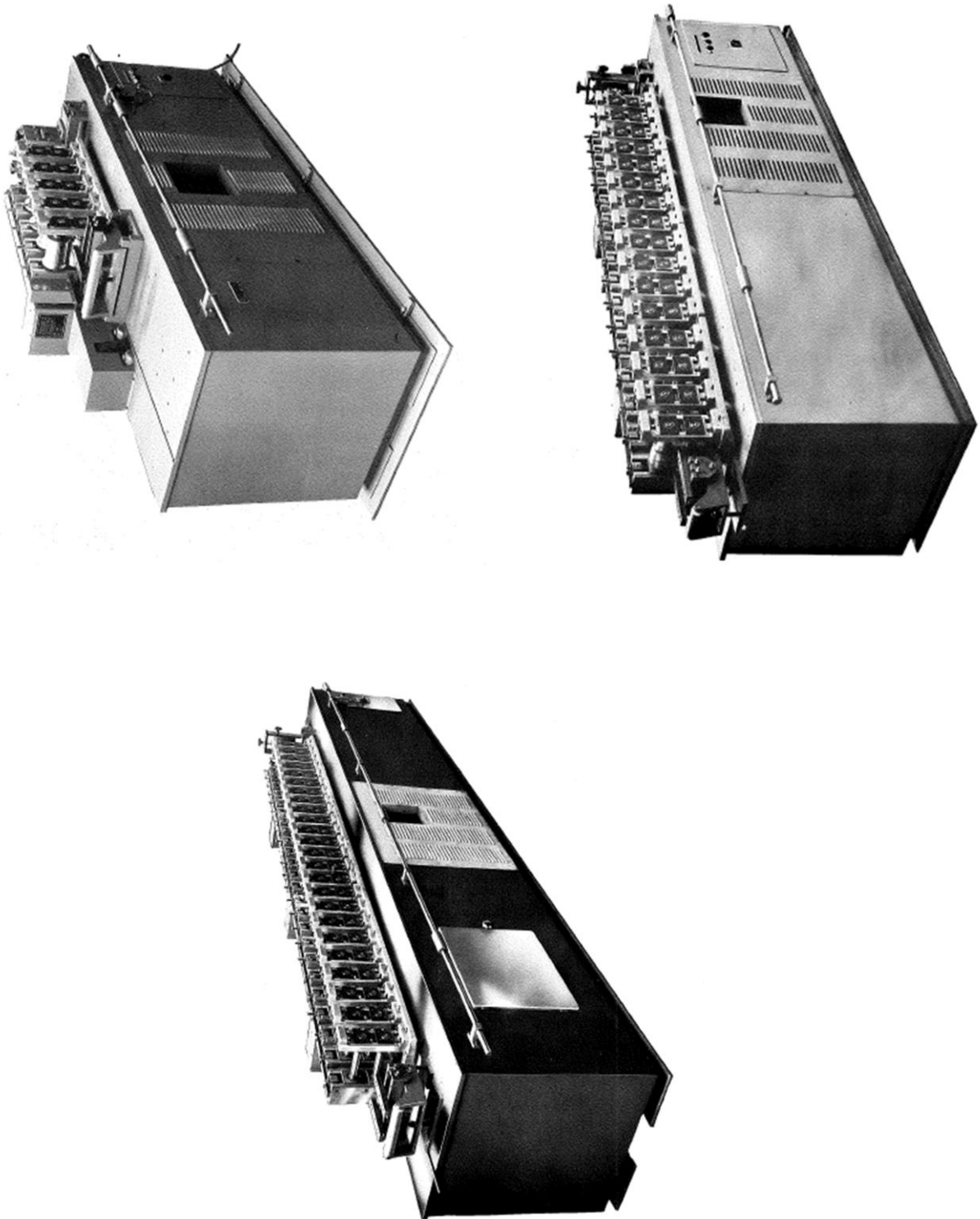
A unidade de corte está localizada após o equipamento de conformação. Esta unidade garante que o corte seja realizado sem interromper o fluxo de material. Ela é montada em um gabinete soldado a uma base de ferro e tem altura ajustável. A unidade é operada pneumaticamente e funciona automaticamente. O controle é feito por meio de válvulas e interruptores localizados ao longo do equipamento e na mesa de descarga.

A unidade de medição na mesa de descarga consiste em uma estrutura com duas barras guia. Um carro se move ao longo dessas barras e é conectado ao equipamento de corte por uma barra de conexão.

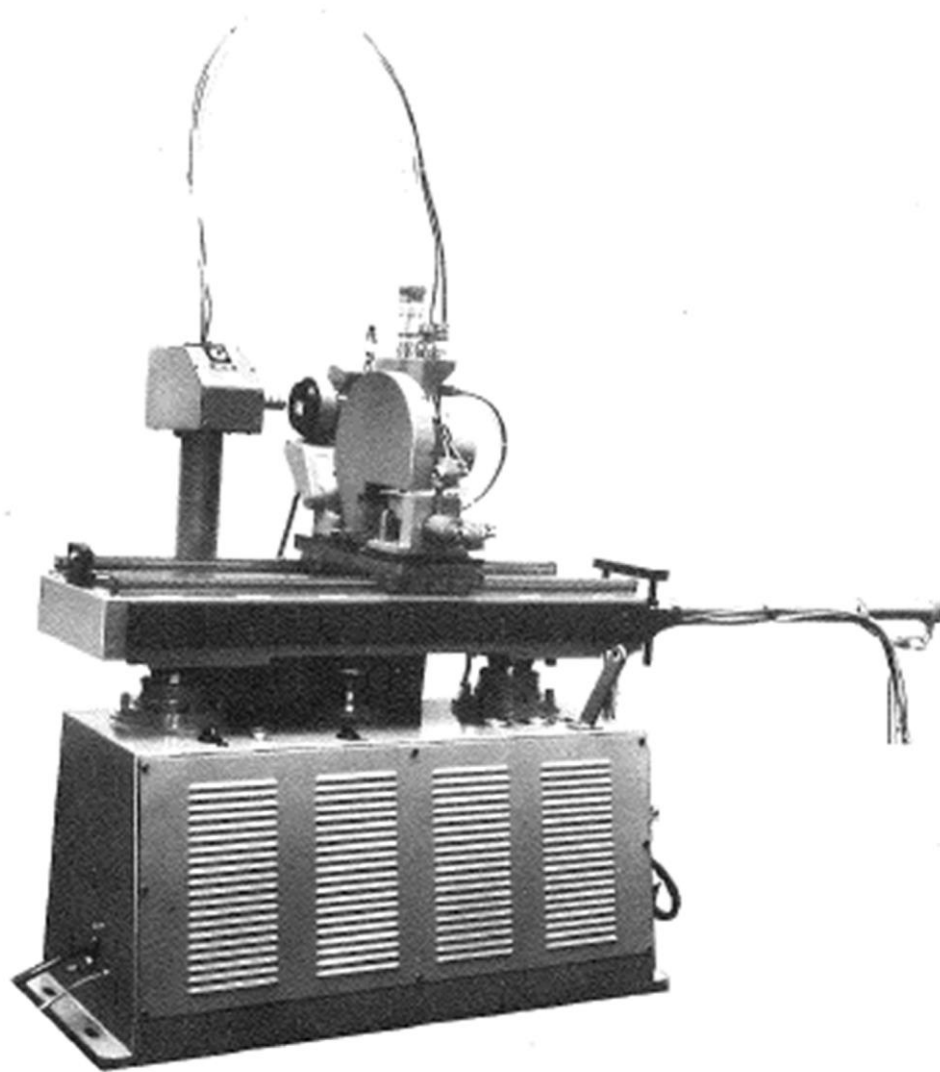
**Fig 1**



**Fig 2**



**Fig. 3**



**Fig. 4**



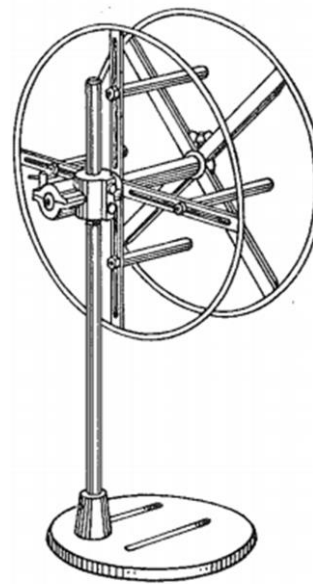


## Datos Técnicos

Diametro dos eixos	30 mm
Distancia vertical entre os eixos	80 mm min 90 mm max
Distancia horizontal entre eixos	145.2 / 170.6 / 196.2 mm
Largura máxima da faixa	111 mm
Espessura máxima da faixa	1 mm
Potencia motor	3 HP – 5.5 HP
Consumo total	2.4 KW/H – 4.2 KW/H
Abastecimento elétrico	220/380 V AC 50 CY
Velocidade do Motor	1500 r.p.m
Faixa de velocidade variável	280 – 1600 r.p.m
Velocidade da faixa	8-35 m/min
Pressão de ar necessária	6 atm
Comprimento da seção	min 0.8 m / max 9.0 m
Comprimento da conformadora	U1 2440 mm U2 3600 mm U3 4760 mm
Comprimento do equipamento de corte	2350 mm
Comprimento da mesa de descarregamento	9000 mm
Largura	900 mm
Peso Líquido	2360 kg / 2760 kg / 3160 kg

## Carregamento

O dispositivo pode processar bobinas com diâmetro interno de 200 e 400mm . Para diâmetros menores , é necessário adicionar um desenrolador simples, composto por um suporte e um eixo de apoio.



Para carregar a bobina, a flange externa, fixada com quatro parafusos, deve ser removida.

Solte três desses quatro parafusos e deslize a flange para fora. Posicione a bobina, certificando-se de que ela se desenrole a partir da parte inferior. Após posicionar a bobina, recoloque todos os parafusos.

Para bobinas com diâmetro interno de 400 mm, adiciona-se uma coluna de apoio para suportar cargas mais pesadas. O diâmetro interno é ajustável girando-o no sentido horário e anti-horário.

Reduzir o diâmetro: gire para a esquerda. Aumentar o diâmetro: gire para a direita.

Reduza o diâmetro o suficiente para posicionar a bobina com facilidade, posicione-a e, em seguida, aumente o diâmetro para fixá-la. O desenrolador

