

MODELO DE MEMORIAL DESCRITIVO

Descrição : MÁQUINA DE SOLDAR METAIS POR RESISTÊNCIA, PARCIALMENTE AUTOMÁTICA, COM ACIONAMENTO MANUAL, DE CORRENTE CONTINUA, UTILIZADA PARA SOLDAR (COMPACTAR) FILAMENTO DO CABO POSSIBILITANDO EMENDA DO CABO, MONTADA NA ESTRUTURA DE FERRO, FORÇA MÁXIMA DE COMPRESSÃO 6.0KN, FAIXA DE CORRENTE ELÉTRICA DE 2.0KA A 8.0KA, TENSÃO AC DE 200V, FREQUÊNCIA 50Hz, CICLO DE OPERAÇÃO 10 SEGUNDOS, PRESSÃO DE TRABALHO 0.50Mpa, FORÇA DE COMPACTAÇÃO DE TRABALHO 2.2KN A 6.0KN, COMPOSTA DE, INVERSOR DE CORRENTE (DC), COMANDO ELETRÔNICO, PAINEL DE CONTROLE DE SOLDA PARA MONITORAMENTO DE QUALIDADE, COMPONENTES ELETRO-ELETRÔNICOS, APARELHO DE MONITORAMENTO DE CORRENTE ELÉTRICA, PRESSÃO DO AR, RESERVATÓRIO BOOSTER DE AR COMPRIMIDO, SISTEMA DE RESFRIAMENTO POR ÁGUA E PROTETOR DE SEGURANÇA PLÁSTICA, FAZENDO PARTE DA MÁQUINA, VEM EQUIPADO COM 4 APLICADORES DE SOLDA PARA POSSIBILITAR EMENDA DO CABO, 1 MICRÔMETRO PARA MEDIR A DIMENSÃO DA COMPACTAÇÃO DE SOLDA, 1 PUXADOR DE CABOS, E 1 DINAMÔMETRO COM TRACIONADOR DO CABO PARA TESTE DE TRAÇÃO.

Aplicação : PARA FAZER A SOLDA (COMPACTAÇÃO) DOS FILAMENTOS DOS CABOS, POSSIBILITANDO A EMENDA.



a. Nome do produto com suas principais especificações:

Trata-se de um equipamento de solda resistiva de corrente contínua (DC), para fazer a solda (compactação) dos filamentos dos cabos possibilitando a emenda. A força máxima de compressão é de 6.0KN e a faixa de corrente elétrica (DC) é de 2.0KA a 8.0KA.

b. Marca:

☐ **SWS**

c. Modelo:

☐ **DIT-723-5**

d. Fabricante:

☐ **SUMITOMO WIRING SYSTEMS LTD**

e. Classificação tarifária (NCM):

☐ **8515.21.00**

f. Principais características técnicas:

☐ **VOLTAGEM: AC 200V 50Hz**

☐ **DIMENSÕES: Comp:800mm x Alt:1000 mm x Larg:850mm**

☐ **PESO: 250kg**

☐ **CICLO DE OPERAÇÃO: 10 segundos**

☐ **PRESSÃO DE TRABALHO: 0.5MPa**

☐ **FORÇA DE COMPACTAÇÃO DE TRABALHO: 2.2KN a 6.0KN**

☐ **CORRENTE ELÉTRICA DE TRABALHO: 2.0KA A 8.0KA**

g. **Funcionamento:** No processo de solda (compactação), o operador posiciona os filamentos dos cabos no aplicador de solda. O aplicador de solda é acionado através do cilindro pneumático. Quando o operador posicionar os filamentos dos cabos no aplicador de solda, o operador aciona o equipamento para descer o cilindro pneumático para movimentar o aplicador de solda para acomodar os filamentos dos cabos. Logo após a acomodação dos filamentos dos cabos, automaticamente o equipamento envia o sinal para inversor de corrente (DC) para liberar a corrente elétrica, A corrente elétrica liberada aquece os filamentos dos cabos posicionado no aplicador de solda e faz o processo de soldar (compactar) os filamentos dos cabos através da força aplicado no aplicador de solda pelo cilindro pneumático. Com a interação de unidades elétricas e eletrônicas, software e hardware é feito o controle e monitoramento do funcionamento do equipamento e qualidade da solda como espessura da solda, condição da solda, corrente elétrica aplicado, ciclo de tempo da solda e pressão do ar. O equipamento processa dados através do computador coletando e registrando sinais medidos durante o processo de solda comparando-os com a tabela de especificação do produto configurado no computador/ equipamento e classificando bons (aprovados) ou ruins (reprovados).