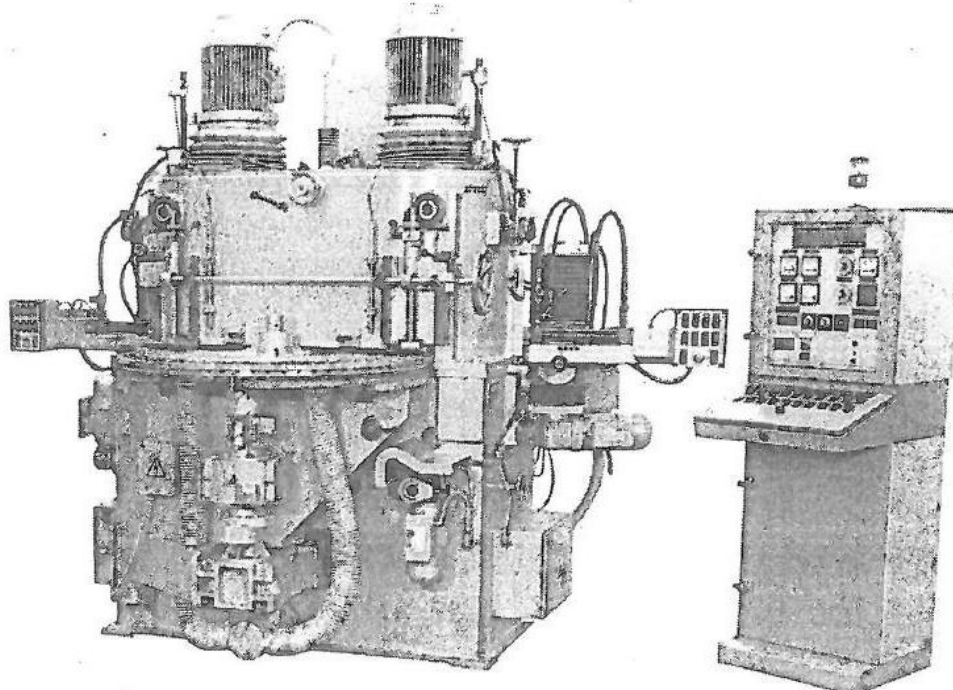


MEMORIAL DESCRITIVO – MÁQUINA FED 3.1

Sugestão de descrição para o produto :

Máquina automática retificadora de extremidades de molas de válvulas de motores de veículos automotores ,entre dois pares de discos retificadores em processo de passagem contínua, com sistema de alimentação descendente do rebolo superior acionado por motores trifásicos de velocidade variável; dressagem automática dos rebolos de retificação; mesa giratória; prato de transporte com diâmetro de 1220mm; diâmetro do arame compreendido entre 2,00 e 10,00 mm; comprimento da mola com discos retificadores novos compreendido entre 15 e 150mm; diâmetro externo máximo da mola de 120mm; 4 rebolos; 2 unidades de dressagem; dispositivo de medição do comprimento da mola em processo; dutos de ar para resfriamento das molas; coletor de pó; sistema hidráulico; armário elétrico; painel de controle/comando.

Foto ilustrativa da máquina



FINALIDADE DE USO:

Retificar as extremidades de molas de pressão entre dois discos retificadores em processo de passagem contínua. O emprego desta máquina é econômico, especialmente com grandes quantidades de unidades de mola.

MODO DE TRABALHO:

No caso deste tipo de máquina retificadora, as molas são conduzidas com o auxílio de um prato giratório de rotação contínua entre dois pares de discos retificadores, cujos eixos de rotação se encontram em posição vertical. Portanto, o processo de retificação é subdividido em retificação preparatória e retificação de acabamento. Isto aumenta o desempenho e a qualidade uma vez que para cada processo de retificação os discos retificadores mais adequados podem ser utilizados e quase todos os tipos de mola nas faixas indicadas podem ser retificados em uma única passagem.

A distância dos discos retificadores na entrada da mola pode ser aumentada por meio de inclinação do disco inferior de retificação preparatória.

A baixa tensão prévia na entrada da mola faz com que a remoção de cavacos seja uniforme e, portanto, o aquecimento das extremidades da mola seja baixo.

Durante o processo de retificação, as extremidades da mola recebem ar de refrigeração por intermédio do prato de carga de modo que a velocidade de passagem pode ser aumentada ainda mais.

ESTRUTURA:

- Construção estável feita em chapa de aço e resistente a vibrações.
- Mesa giratória para livre acesso ao espaço de retificação na substituição dos discos retificadores.
- A parte superior da máquina pode ser basculada em 90° para facilitar a instalação e a remoção dos discos retificadores. O ajuste de todos os dados de retificação é feito por meio de contador e display digital.

ACIONAMENTO:

- Motores normalizados trifásicos de montagem para o acionamento da máquina retificadora.
- Prato de carga com comando trifásico contínuo, dispositivo de basculamento com motor trifásico e transmissão de elevação do fuso.
- Dispositivo de alimentação para discos retificadores na parte superior e na parte inferior com motor de posicionamento trifásico.
- Dispositivo de tornear com motor de posicionamento trifásico.

PRINCIPAIS PARTES/CARACTERÍSTICAS:

- Sistema de alimentação descendente do rebolo superior acionado por motores trifásicos de velocidade variável;
- Dressagem automática dos rebolos de retificação;
- Mesa giratória;
- 4 rebolos;
- 2 unidades de dressagem;
- Dispositivo de medição do comprimento da mola em processo;
- Dutos de ar para resfriamento das molas;
- Coletor de pó; Sistema hidráulico; Armário elétrico; Painel de controle/comando.

CARACTERÍSTICAS ESPECIAIS:

- Construção estável feita em chapa de aço resistente a vibrações.
- Acionamento de regulagem contínua trifásico do prato de carga.
- Dispositivo giratório robusto de aplanar.
- Dispositivo compensatório para desgaste dos rolos do dispositivo aplanador.
- Rolamento de roletes reajustável em todos os fusos retificadores.
- Parte superior giratória – boa acessibilidade para troca dos discos retificadores.
- Amplo diagnóstico de falhas com exibição de texto.
- Programa para dispositivo de aplanar, cíclico com fator de repetição pré-selecionável.
- Programa para dispositivo de aplanar, cíclico, esquerda-direita em sequência.
- Programa para dispositivo de aplanar em função do medidor de comprimento da mola com alimentação do fuso retificador.

PRINCIPAIS DADOS TÉCNICOS:**FAIXA DE TRABALHO:**

Prato de carga – diâmetro	1220 mm
Diâmetro do arame	2-10 mm
Comprimento da mola com discos retificadores novos	15-150 mm
Diâmetro externo da mola	120 mm
Rotação do prato de carga por minuto	0,06 – 1
Discos retificadores	660 x 100

ALTURA DE TRABALHO: Altura até a mesa de retificação 1155 mm

POTÊNCIA: Depende do diâmetro da mola e do arame. Ademais ela é influenciada pela qualidade do arame e dos discos retificadores.

POTÊNCIA INSTALADA:

Motores dos discos retificadores:	4 x 7,5 kW
Acionamento do prato de carga:	1 x 0,75 kW
Dispositivo de bascular:	1 x 1,5 kW
Acionamento do posicionamento do fuso retificador:	4 x 0,75 kW
Motor de posicionamento para dispositivo de aplanar:	2 x 0,25 kW
Ventoinha de refrigeração:	1 x 7,5 kW
Sistema de aspersão de poeira:	1 x 22 kW
Acionamento hidráulico:	1 x 1,5 kW

NECESSIDADE DE ESPAÇO:

Comprimento	3500 mm
Profundidade	3600 mm
Altura	2600 mm

PESO: Aprox. 6.400 kg. Máquina sem aspersão de poeira e sem armário elétrico.

CONDIÇÕES DE CONEXÃO: Diferença máx. admissível da tensão de conexão +/- 5%

FABRICANTE: WAFIOS MASCHINENFABRIK GMBH & CO - Alemanha