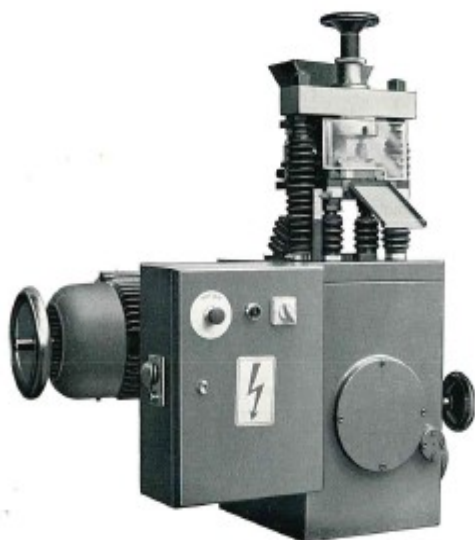


## ***Prensa Automatica - Komage Gellner & Co.***



**Model T 5**



## Dados Técnicos

- Marca	Komage Gellner & Co.	
- Modelo	T5	
- Série	T5.73.1.29	
- Ano de Fabricação	1973	
- Carregamento	Superior	
- Número de Cavidades	01	
- Máxima pressão de exercício	5 Mpa	
-Tensão	380 / 220 Vac 50 Hz	
- Corrente	20A	
- Potência	1,5 kW	
- Peso Total do Sistema	450 kg	
- Dimensões do Equipamento (mm)	Altura	880 mm
	Largura	550 mm
	Profundidade	850 mm

## Descrições Gerais

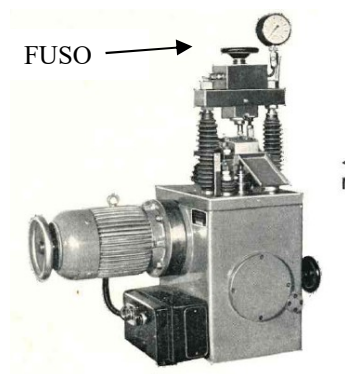
Esta prensa automática Modelo T5 comprime materiais em pó pelo processo de extração e é adequada para a Fabricação de comprimidos e formatos simples.

Com este design esta máquina automática pode oferecer alta pressão de prensagem e alto rendimento apesar do seu pequeno tamanho.

Destina-se principalmente a produção de pequenas peças em grandes quantidades na indústria.

O porta molde fica suspenso nas colunas deslizantes e produz o efeito duplo de pressão (por cima e por baixo) através dos punções superior e inferior, garantindo uma densidade regular desejada mesmo com tamanhos pequenos e simples.

A força de prensagem e a altura de carregamento do pó são facilmente reguláveis , mesmo durante a operação, através do ajuste do fuso.



A Máquina Komage T5 possui alimentação automática e é acionada por um motor trifásico. A potência é transmitida diretamente do motor para o fuso sem fim e a roda sem fim. Os polos do motor podem ser comutados, permitindo que o número de ciclos seja escalonado para 15/20/30 ciclos / min. O controle elétrico foi projetado de forma que a máquina só possa funcionar de forma automática e o motor só possa ser ligado quando as mãos estiverem protegidas. Caso a proteção das mãos seja removida, uma chave limitadora fixada no suporte do Funil bloqueará a chave do motor.

Ao pressionar brevemente o interruptor seletor, a máquina pode ser operada com um único curso em pequenas distâncias, ou seja, para ajuste de ferramentas etc. Porém, este curso individual não está definido. Para ajuste da ferramenta, ajuste da máquina, prensagem de teste etc., recomenda-se girar a máquina utilizando o volante acoplado ao motor. Esta é também uma verificação da força de pressão definida. Como regra geral, deve-se notar que a pressão máxima ainda não foi atingida enquanto a máquina ainda puder ser virada manualmente.

### **O movimento do selo superior**

O movimento superior do punção é transmitido diretamente à parte superior da prensa a partir do eixo principal, que é concebido como excêntrico, através de uma travessa na qual são aparafusadas as colunas de tensão.

O curso é sempre constante de acordo com o movimento excêntrico. O deslocamento do curso e, portanto, a profundidade de imersão do punção superior na matriz, que determina a altura do compacto, é realizado girando um fuso roscado por meio de um volante na cabeça da prensa.

O ajuste pode ser lido através de uma escala fixada no porta-punção superior. Existe um parafuso de fixação preso à cabeça do alimentador na parte frontal da máquina. Ele serve para travar a altura definida do compacto para que a configuração não possa mudar arbitrariamente durante a prensagem.

### **O movimento da Matriz**

A matriz é movimentada por meio de um came de elevação preso ao eixo principal. A matriz “flutua” nas colunas por meio de molas. Estas molas também trazem a matriz de volta à posição de enchimento após a extração do produto prensado. Durante a prensagem, a matriz pode mover-se para baixo de acordo com as funções do atrito entre o punção superior e a parede da matriz. Isso significa que o compacto recebe pressão por baixo. A matriz só pode ser transportada à força usando batentes ajustáveis no punção superior, que pressionam a matriz para baixo durante a prensagem.

### **A posição de Enchimento**

A posição de enchimento é continuamente ajustável de 0 a 30 mm, mesmo durante a operação. A matriz é mantida em uma posição específica por uma alavanca na carcaça da máquina. Uma parada é ativada ajustando um fuso roscado usando um volante no lado direito do corpo da máquina. Este impacto determina a altura de enchimento. O ajuste pode ser lido através de uma escala fixada na placa matriz. Um parafuso de fixação é fixado ao rolamento do fuso roscado para que o ajuste da profundidade de enchimento não possa mudar arbitrariamente durante a prensagem.

## **A posição de Enchimento**

A caixa de enchimento é controlada positivamente por uma roda fechada. Devido ao desenho especial desta roda, a caixa de enchimento faz um movimento de agitação que suporta o enchimento confiável da matriz com composto de prensagem. Ao afrouxar as duas porcas do parafuso prisioneiro da suspensão da tremonha de enchimento e as 2 correias de conexão da caixa de enchimento e da alavanca de transporte, a caixa de enchimento e o funil podem ser rapidamente trocados e limpos. Na caixa de enchimento, uma corrediça travada por molas de tensão garante que a abertura da caixa de enchimento esteja sempre

## **A troca de ferramentas**

O molde pode ser mudado em alguns passos simples.

O suporte superior do punção na cabeça da prensa tem um orifício de pino de fixação ( $\varnothing$  15 x comprimento 20 mm) no qual o punção superior é sempre fixado no centro por meio de um parafuso de fixação. O punção inferior é aparafusado diretamente no corpo da máquina através de olhais de fixação. Para instalar e desmontar a matriz, a placa da matriz é removida desapertando as porcas das colunas de transporte, depois a matriz pode ser removida da placa de montagem da matriz por cima. Quando a matriz é instalada e alinhada novamente, o punção superior é brevemente introduzido na matriz da forma habitual, rodando o volante. Quando o punção superior desliza facilmente para dentro do molde, a placa do molde é finalmente aparafusada. Após a montagem das ferramentas, a máquina deve ser sempre rodada à mão num ciclo de trabalho completo.