

MEMORIAL DESCRITIVO TÉCNICO E PARÂMETROS NUMÉRICOS

EMPILHADOR AUTOMÁTICO DE CHAPAS DE PAPELÃO ONDULADO

1. IDENTIFICAÇÃO DO EQUIPAMENTO

Denominação da máquina: Empilhador Automático

Modelo do Equipamento: AAR-H

Aplicação Principal: Indústria de papelão ondulado, destinado especificamente à recepção, condução ordenada, formação e entrega de pilhas de chapas de papelão cortadas no final da linha de produção.

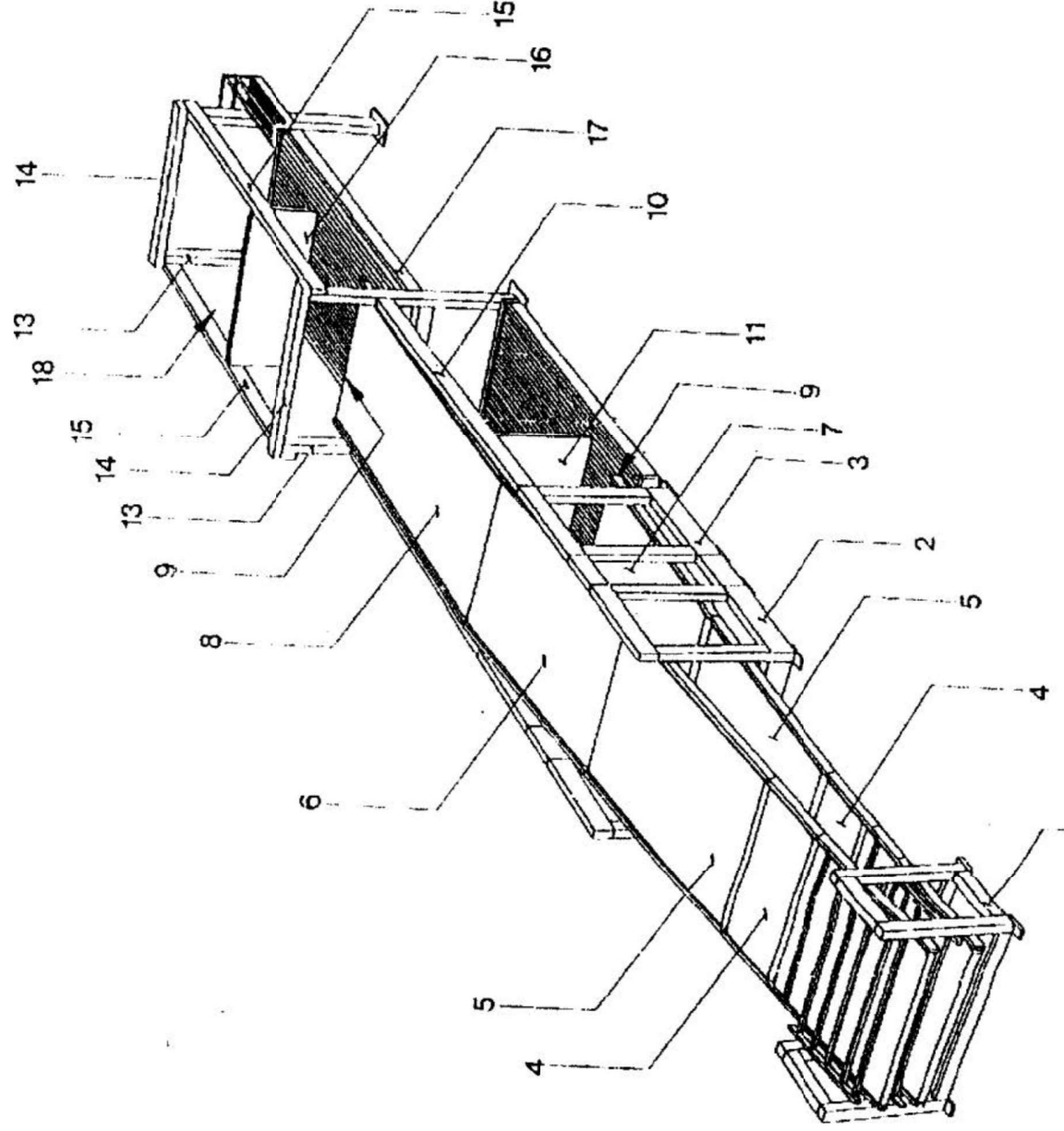
2. ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS E PARÂMETROS NUMÉRICOS

A tabela abaixo detalha todas as características dimensionais, capacidades operacionais, limites de carga e parâmetros elétricos e pneumáticos do empilhador automático modelo AAR-H:

Componente / Parâmetro	Especificação Técnica	Valor Numérico	Unidade
Modelo do Equipamento	BHS Corrugated - AAR-H	AAR-H	Modelo
Aplicação	Empilhamento de Chapas de Papelão	Automático	-
Velocidade Máxima de Operação	Velocidade de entrada da linha	300	m/min
Comprimento Máximo de Corte	Capacidade dimensional da folha	4500	mm
Comprimento Mínimo	Capacidade	400	mm

de Corte	dimensional da folha	
Largura Máxima de Chapas	Limite lateral de recepção	2500 mm
Largura Mínima de Chapas	Limite lateral de recepção	0 mm
Altura Máxima da Pilha (com palete)	Limite de elevação da mesa	2200 mm
Peso Máximo da Pilha	Capacidade de carga da mesa elevatória	3000 kg
Potência Instalada (Total)	Consumo elétrico estimado	82 kVA
Tensão de Alimentação	Rede elétrica industrial	380 V
Frequência	Rede elétrica	50 Hz
Pressão de Ar Comprimido	Sistema pneumático	6.0 bar

2.1 PESO DOS CONJUNTOS CONSTRUTIVOS (LARGURA ÚTIL 2500 MM)



Pos.	Grupo construtivo	Peso [kg]
1	Módulo 1	2300
2	Módulo 2	1500
3	Módulo 3	1500
4	Seção de separação de chapas	900
5	Correia da seção de separação	850
6	Correia superior	850
7	Correia inferior	800

8	Faixa de saída superior	850
9	Faixa de extração	100
10	Viga longitudinal Upstacker	800
11	Carro porta-batente	200
12	Plataforma de coleta Upstacker	2600
13	Montante Downstacker	1000
14	Travessa Downstacker	1200
15	Viga longitudinal Downstacker	950
16	Carro porta-batente Downstacker	150
17	Plataforma elevatória Downstacker	2500
18	Árvore articulada	180

PESO TOTAL APROX. 30.000 KG

3. PRINCÍPIO DE FUNCIONAMENTO E COMPONENTES

O equipamento opera no encerramento da linha de corrugação, atuando como o sistema responsável por receber as folhas cortadas vindas da correia. Através de esteiras motorizadas e mesas de elevação coordenadas por sistemas automatizados (CLP), o empilhador executa a formação controlada e o alinhamento de pilhas (nos modos Upstacker ou Downstacker), permitindo o agrupamento de chapas para posterior transporte interno e expedição.

3.1 Passagens e Proteções

As passagens integradas permitem um manejo fácil e seguro, oferecendo acesso adequado às zonas operacionais importantes da instalação. Parapeitos e proteções contra queda garantem a segurança do pessoal de operação e manutenção.

3.2 Sistemas Opcionais e Variantes

O equipamento conta com suporte opcional para câmara lateral (armazenamento e reexpedição de pilhas), estações de correia adicionais para prolongamento, e o sistema Multi-Stacking projetado para a formação de pilhas de pedidos com diferentes comprimentos de corte.

4. VOLUME DE FORNECIMENTO E EXPEDIÇÃO

O fornecimento técnico compreende os seguintes conjuntos principais:

- Unidade base do empilhador (estrutura principal em aço eletrossoldado)
- Mesas de elevação motorizadas e unidades de correias transportadoras de transição

- Painéis elétricos de comando, sistemas eletrônicos baseados em CLP e acessórios de segurança

Equipamento

Freio das folhas



Ponto de separação de folhas



Unidades da correia transportadora





Armação/suporte



Transporte transversal



Upstacker



Batente de formato



Estação de extração





Downstacker

