

Molde a Setores Radial

Forma “Negativa” do pneu, utilizado para a Vulcanização de Pneus Radiais Metálicos, podendo ser fabricado em Aço Torneado e Fresado nas Paredes Laterais (Flancos) e com Segmentos (Setores) em Alumínio Fundido por Gravidade.

Segmentos (Setores)

Forma negativa da Banda de Rodagem do Pneu, fabricado em Alumínio Fundido sob gravidade, quando da necessidade de inserção de Lâminas em Aço Inoxidável, que necessitam ser inseridas durante o Processo de Fundição, garantindo o seu travamento.

Os Setores em Alumínio do molde Radial são divididos em 9 partes iguais (Segmentos), dependendo do tamanho do molde / pneu, garantindo o peso de cada segmento, visando o handling e ergonomia no manuseio em fábrica.

Tecnologia de Construção

A Tecnologia Alumínio Fundido por Gravidade se faz necessária devido a facilidade do Processo de Fabricação do Segmento e também devido o resultado final (relação custo x benefício), além, da principal motivação técnica que é a necessidade / obrigatoriedade de inserção de Lâminas em Aço Inoxidável, que necessitam ser inseridas durante o Processo de Fundição, e necessitam ser travadas no Alumínio de tal forma que seja garantido que a lâmina não caia (se solte) durante o Processo de fabricação do Pneu (Vulcanização).

SEGMENTOS (SETORES)

São divididos em 9 Setores, fabricado em Alumínio, produzirão a Banda de Rodagem do Pneu.



Lâminas
Material: Aço Inoxidável

Segmentos (Setores)
Material: Alumínio Fundido



Paredes Laterais (Flancos)
Material: Aço

Paredes Laterais (Flancos)

Forma negativa das Laterais do Pneu (Dizeres).

Os Flancos trazem todas as informações Técnicas do Pneu (respeitando Normas e Legislações Locais) através de seus dizeres que resultarão nos dizeres técnicos dos Pneus.

Tecnologia de Construção

Construído em Aço, em Processo de Torneamento (Torno CNC) e Fresagem em Fresadora 5 eixos.

Cada molde possui duas Paredes Laterais (2 Flancos) que representam os 2 Lados do Pneu (Interno e Externo ou Superior e Inferior)

PAREDES LATERIAS (FLANCOS)

Cada Molde possui duas paredes laterais, sendo uma Inferior e a outra Superior, as quais produzirão as duas laterais (Dizeres) do Pneu.



Mecanismo (Dispositivo Centrípeto)

Dispositivo Mecânico responsável em transformar o movimento Vertical da Prensa (Vulcanizador) em movimento Radial de abertura e fechamento do Molde.

Nota:

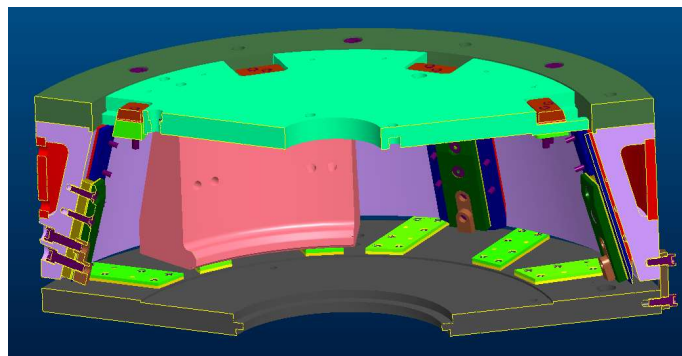
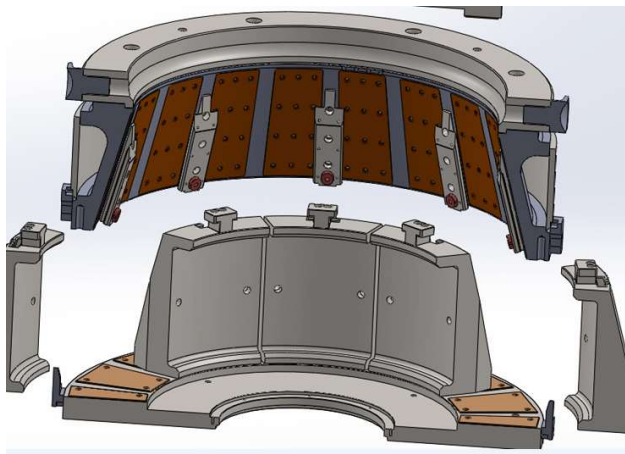
O Molde Radial e o Mecanismo (Dispositivo Centrípeto) necessitam obrigatoriamente serem acoplados (montados juntos), para que esse conjunto funcione adequadamente na Prensa (Vulcanizador).

Processo de Fabricação do Pneu (Vulcanização)

O conjunto acoplado Molde e Mecanismo é montado na Prensa (Vulcanizador).

O Pneu Cru (Green Tyre) é carregado a Prensa, sobre o Molde que em seguida é fechado. Com o auxílio de uma “bexiga” (Câmara de Vulcanização), a alta temperatura e alta pressão, o Green Tyre é pressionado contra o Molde até que a borracha do Pneu Cru sofra uma deformação permanente, formando assim o Pneu.

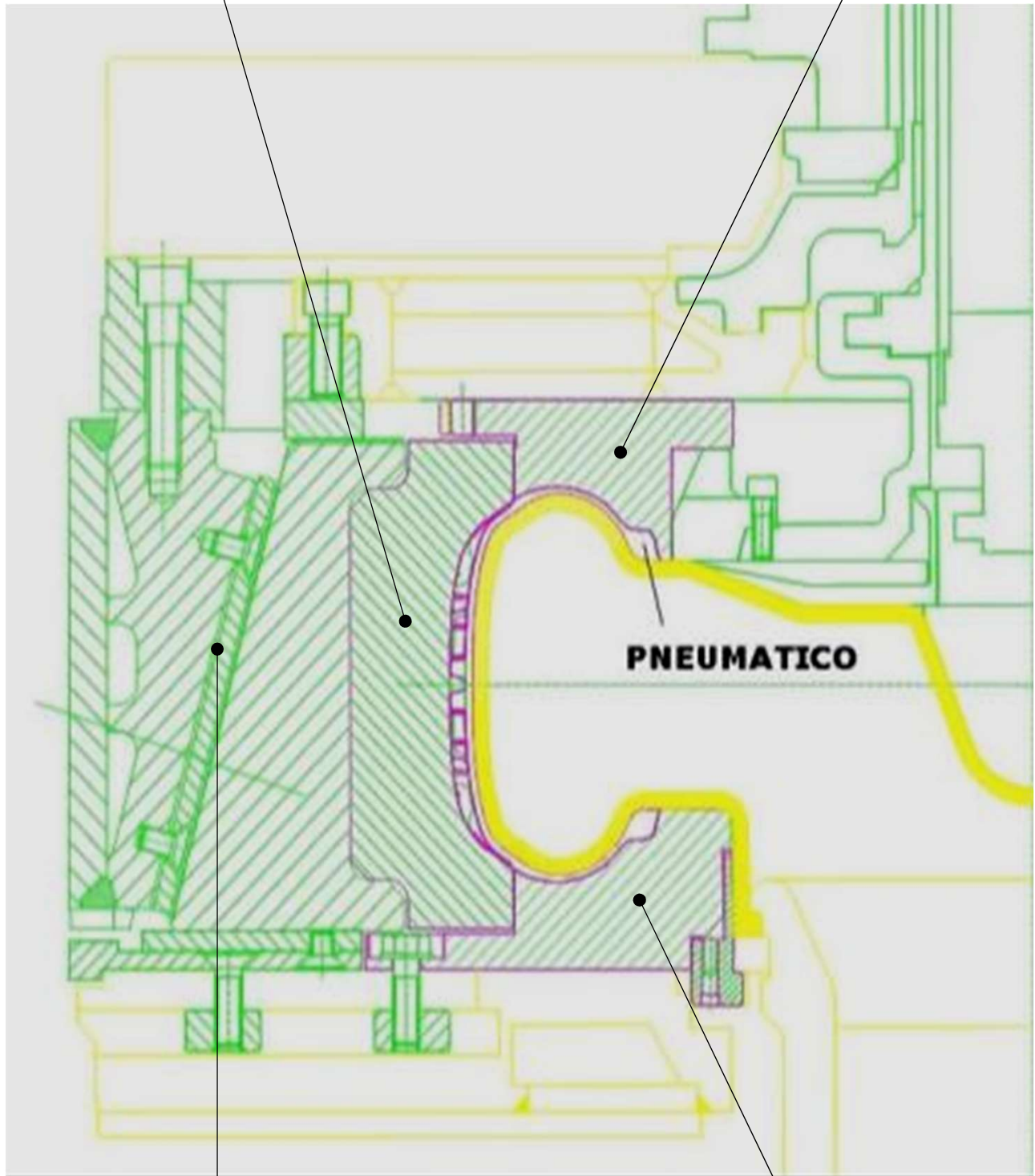
Mecanismo (Dispositivo Centrípeto)



CONJUNTO / MONTAGEM

SEGMENTOS
(SETORES)

PAREDE LATERAL SUPERIOR
(FLANCO SUPERIOR)



Dispositivo Centrípeto

PAREDE LATERAL INFERIOR
(FLANCO INFERIOR)