

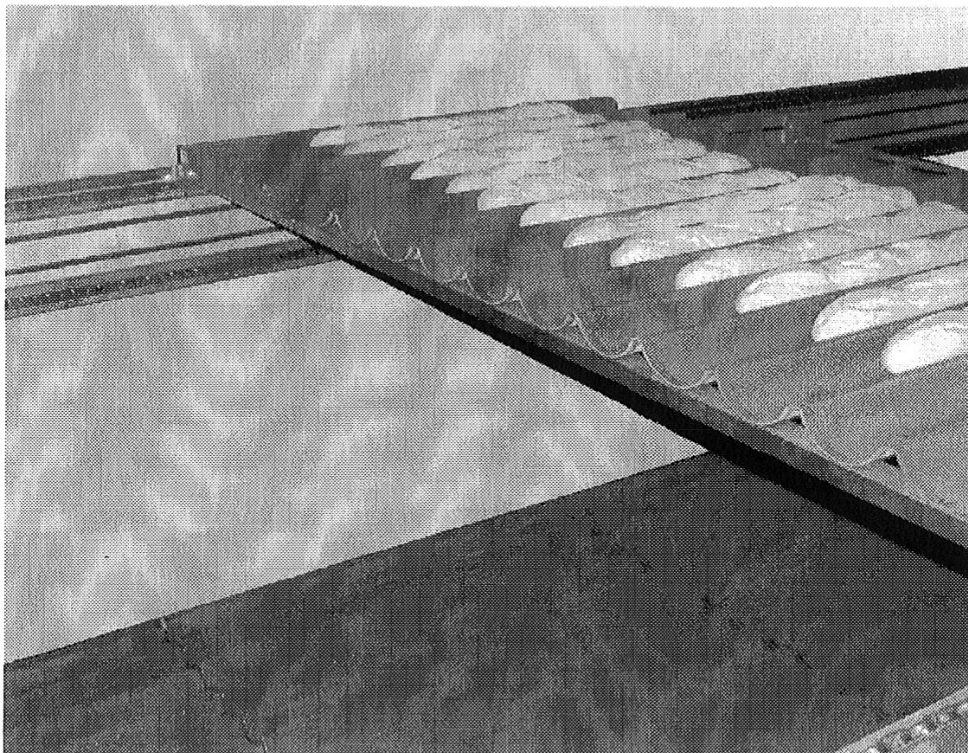
CATÁLOGO TÉCNICO

SISTEMA DE TRANSPORTE DE BANDEJAS

MODELO MP

FINALIDADE DO EQUIPAMENTO

Sistema industrial destinado ao transporte, posicionamento e transferência de bandejas alveoladas entre equipamentos consecutivos de uma linha automática de produção.



Vista representativa de bandeja alveolada em uma seção do sistema de transporte.

Identificação	Definição técnica
Modelo	MP
Tipo	Sistema modular de transporte e transferência de bandejas
Aplicação	Panificação e confeitaria industrial
Operação	Integrada a linha industrial; recursos manuais para ajuste e manutenção

1. Descrição técnica completa

O modelo MP é um conjunto eletromecânico modular que assegura a movimentação horizontal e a transferência indexada de bandejas entre as diferentes etapas de uma linha industrial. A arquitetura é formada por seções de transportador com transmissões por corrente, guias de apoio e elementos de posicionamento que mantêm a bandeja corretamente orientada durante o deslocamento.

Conforme a implantação da linha, o conjunto pode incorporar transportadores de entrada e saída, seções de retorno, elevador inferior, transportadores em ângulo, batentes e empurradores pneumáticos. Esses módulos trabalham de forma coordenada para receber a bandeja de um equipamento, posicioná-la e entregá-la ao módulo seguinte sem intervenção manual no fluxo normal.

2. Principais conjuntos

Conjunto	Descrição
Transportadores	Seções modulares para deslocamento e transferência das bandejas.
Transmissão	Correntes, eixos e elementos mecânicos de acionamento e retorno.
Posicionamento	Batentes e guias que mantêm a bandeja na posição prevista de transferência.
Atuação pneumática	Empurradores e batentes pneumáticos aplicados conforme a configuração da linha.
Módulos auxiliares	Elevador inferior, retornos ou transferências angulares quando previstos no arranjo.
Suporte de produto	Bandejas alveoladas compatíveis com o perfil e as guias do transportador.

3. Aplicação e propósito

Aplicado como elo de movimentação entre máquinas de processamento de produtos de panificação. Seu propósito é manter a continuidade do fluxo de bandejas, sincronizar transferências entre módulos e reduzir manipulações manuais durante a produção.

ENQUADRAMENTO FUNCIONAL

Sistema industrial destinado ao transporte, posicionamento e transferência de bandejas alveoladas entre equipamentos consecutivos de uma linha automática de produção.

4. Princípio de funcionamento

1. **Recepção.** a bandeja proveniente do processo anterior entra na seção de transporte e é guiada lateralmente.
2. **Deslocamento.** o acionamento mecânico movimenta a bandeja até a zona de posicionamento ou de transferência.
3. **Posicionamento.** batentes e, quando aplicável, atuadores pneumáticos estabilizam a bandeja na posição requerida.
4. **Transferência.** a bandeja é liberada ou empurrada para o equipamento seguinte, mantendo a sequência da linha.

5. Controle e operação

Recurso	Funcionamento
Operação	Automática em integração com a sequência de transporte da linha; movimentos locais para ajuste e manutenção.
Sincronização	Transferências condicionadas à disponibilidade do módulo seguinte e à posição da bandeja.
Pneumática	Rede de ar destinada aos empurradores e batentes instalados na configuração.

6. Características técnicas

Parâmetro	Característica
Modelo	MP
Função	Transporte, posicionamento e transferência de bandejas
Tipo construtivo	Sistema modular de transportadores e módulos de transferência
Transmissão mecânica	Correntes, eixos e elementos de retorno/tensionamento
Atuadores auxiliares	Pneumáticos, conforme o ponto de transferência
Bandejas	Alveoladas, compatíveis com as guias e os apoios da configuração
Configuração	Adaptável ao arranjo da linha, com seções retas, retornos e módulos auxiliares

7. Requisitos de integração

Item	Condição técnica
Interface mecânica	Alinhamento das alturas, guias e zonas de transferência com os equipamentos adjacentes.
Interface pneumática	Alimentação de ar para os atuadores presentes na configuração.
Conservação	Inspeção da integridade das bandejas, limpeza, lubrificação e verificação da tensão das correntes.
Proteção	Resguardo dos pontos de transmissão, esmagamento e transferência durante a operação.

8. Segurança e limites de aplicação

Durante a operação automática, as zonas com movimentos mecânicos, transmissões, ferramentas ou transferências devem permanecer protegidas. Ajustes, limpeza e manutenção exigem parada controlada do equipamento e aplicação das medidas de bloqueio previstas para a instalação.

O conjunto executa exclusivamente movimentação e transferência de bandejas. Não realiza cocção, resfriamento, congelamento ou transformação do produto transportado. A geometria e a carga das bandejas devem ser compatíveis com as guias e apoios da configuração instalada.

9. Síntese técnica

Identificação	Definição
Equipamento	Sistema modular de transporte e transferência de bandejas
Modelo	MP
Finalidade	Sistema industrial destinado ao transporte, posicionamento e transferência de bandejas alveoladas entre equipamentos consecutivos de uma linha automática de produção.
Aplicação principal	Panificação e confeitaria industrial

ENQUADRAMENTO DO DOCUMENTO

Relatório descritivo das características técnicas, aplicação e funcionamento do equipamento modelo MP.