

ESPECIFICAÇÃO DO EQUIPAMENTO

NOMENCLATURA COMUM MERCOSUL (NCM):

8462.90.00

Modelo

MHM 1981/VAx3

ESPECIFICAÇÃO

Máquina automática "USADA" para a fabricação de tampas Peel-Off, dimensões Ø99mm e Ø127mm; capacidade produtiva até 150 (cento e cinquenta) tampas/min; dotada de 03 (três) pistas de trabalho; estrutura monobloco fabricada com chapas soldadas e vigas de reforço; proteção de segurança com estrutura em perfil de alumínio e portas em policarbonato; motor elétrico de acionamento com freio, conectado a eixo cardã para a transmissão do movimento a todas as estações; estação de alimentação dotada de magazine com sistema pneumático para a liberação das tampas; estações de corte do furo e dobra de acabamento constituídas de pórticos de estampagem incorporados à estrutura com ferramental específico para cada operação; estação de selagem formada por desbobinador do alumínio, acionado através de motor de passo com sistema de controle do avanço e placa de selagem com elevação através de cilindros pneumáticos para corte e selagem da membrana por meio de dispositivo de came com a geração do calor através de banco de resistências; dispositivo eletromecânico para o posicionamento da aba de abertura; estação de gravação da membrana constituída de pórtico de estampagem incorporado à estrutura com ferramental específico; dispositivo de régua transportadoras com abertura e fechamento intermitentes para movimentação das tampas entre as estações e transportador magnético de correia para saída das tampas, com todos os componentes necessários à sua montagem e funcionamento.

MEMORIAL DESCRITIVO DO PROCESSO

As tampas lisas são alimentadas simultaneamente nas 03 (três) pistas de trabalho da máquina, as quais serão desempilhadas e alimentadas uma a uma em cada pista correspondente.

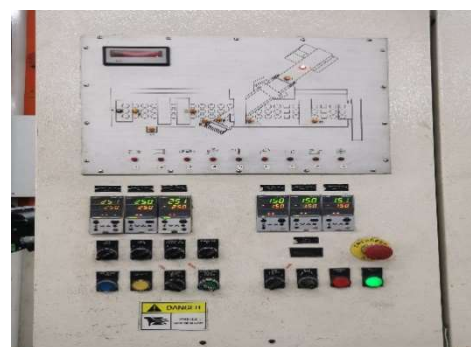
A seguir as tampas lisas passarão pela estação de furação do anel. O disco central removido será transportado para fora da linha através de um transportador coletor magnético.

A seguir o anel passará pela estação de formação da dobra interior de acabamento, deixando-o isento de arestas cortantes.

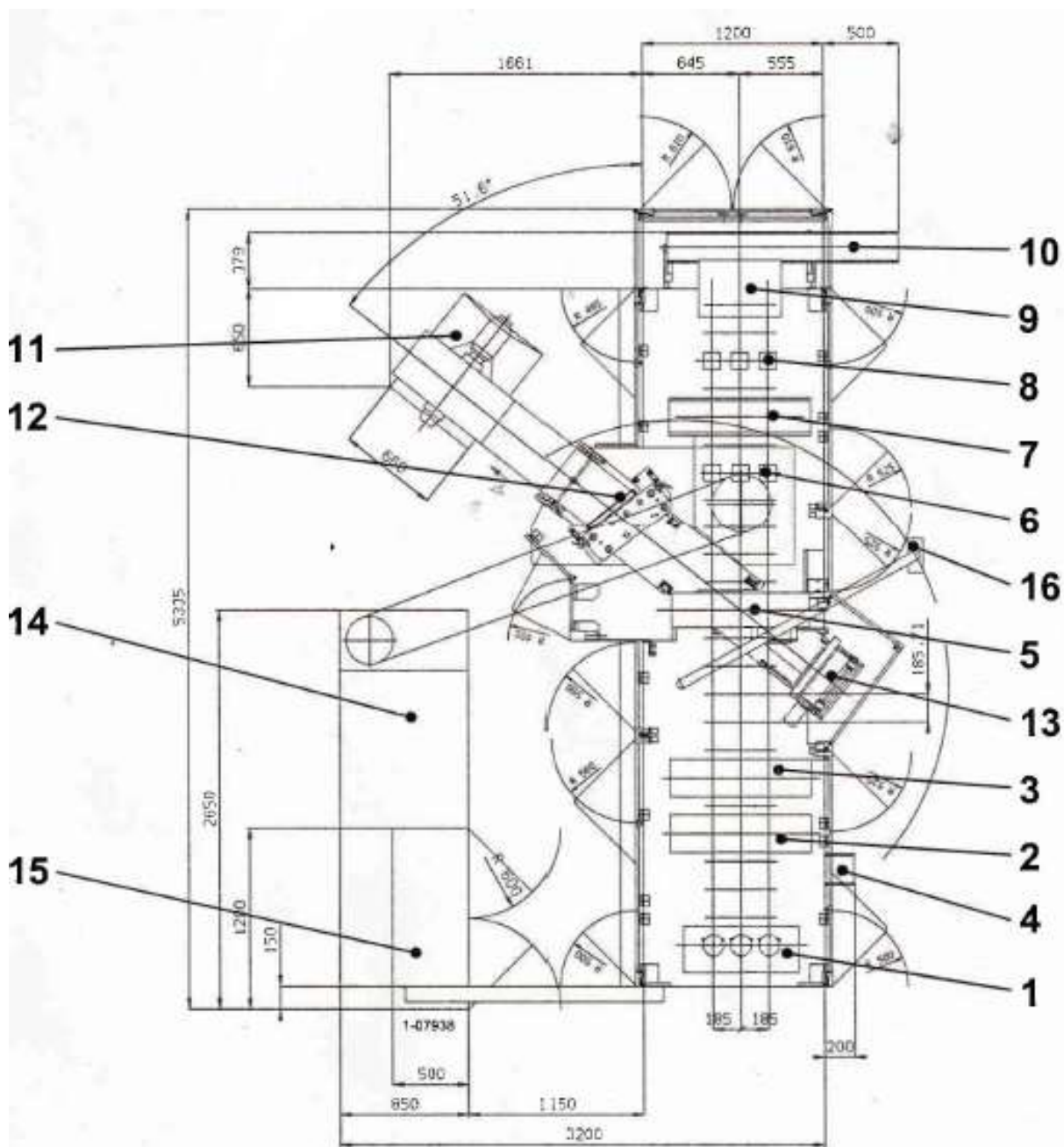
Após, o anel ingressará na estação de corte e selagem da membrana de alumínio. Desta estação de selagem, a tampa seguirá para a estação de orientação da aba e estação de gravação de reforço na superfície da membrana.

Após a tampa passará pela estação de dobra da aba para deixá-la rente à membrana e transportador de saída da tampa terminada.

FOTO DE DETALHE DA MÁQUINA



LAYOUT DA MÁQUINA



LEGENDA

- (1) estação para desempilhamento e alimentação da tampa lisa (blanque);
- (2) estação para furação e remoção do painel central da tampa lisa;
- (3) estação para a formação da dobra interior de acabamento do furo “para dentro”;
- (4) transportador para a remoção dos discos removidos do painel central;
- (5) estação de corte, aquecimento e selagem da membrana de alumínio;
- (6) estação de alinhamento e orientação da aba de abertura da tampa;
- (7) dispositivo para a gravação de reforço da membrana de alumínio;

- (8)** dispositivo para dobra da aba de abertura junto à membrana;
- (9)** dispositivo de saída das tampas;
- (10)** transportador magnético de saída das tampas;
- (11)** estação de desbobinamento e alimentação das bobinas (rolos) da membrana de alumínio;
- (12)** dispositivo para gravação de reforço na aba de abertura;
- (13)** dispositivo puxador para alimentação da membrana de alumínio;
- (14)** unidade de resfriamento da estação de selagem;
- (15)** painel elétrico central;
- (16)** painel de operação interface homem-máquina (IHM).

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

Produção	150 tampas/min
Nº Pistas	03
Produto	Tampas Peel Off Ø99mm e Ø127mm
Peso líquido	8.500kg
Potência	32kW