Memorial descritivo técnico

Máquina de chanfrar (chanfradeira) couro e sintéticos — CE70

1. Identificação do bem

Identificador Decex	CE70
Denominação	Máquina de chanfrar (chanfradeira) couro e sintéticos
Fabricante	Máquinas Klein S.A. Indústria e Comércio (Novo Hamburgo - RS, Brasil)
Modelo (catálogo do fabricante)	CE 70
NCM	8453.20.00
Condição	Usado

2. Descrição técnica e funcional

Máquina de chanfrar (rebaixar) de navalha de fita para couro e materiais diversos (couro, sintéticos, feltros etc.). Executa chanfros com regulagem simples e rápida, garantindo boa produtividade e qualidade de chanfro; também é usada para rebaixar peças de pequenas larguras (até 20 mm). Possui exaustor para os resíduos do couro e pó de esmeril e sistema independente de afiação da navalha.

3. Princípio de funcionamento

O material é conduzido por um rolo de transporte contra a navalha de fita em rotação, que corta (rebaixa) a borda da peça na espessura regulada pelo pezinho (manípulo 'C' regula a altura e 'D' o ângulo; parafuso 'C' regula a espessura do chanfro). As velocidades da navalha e do transporte são sincronizadas, mas podem variar, tracionadas por um motor de fricção acionado por pedal. A afiação é feita por rebolo (esmeril) próprio aproximado à navalha por manípulo.

4. Características técnicas

Característica	Valor	Fonte
Largura máxima do chanfro	45 mm (coluna CE70)	Anexo, fl. 1
Altura máxima do chanfro	4 mm (coluna CE70)	Anexo, fl. 1
Largura do rolo de transporte	50 mm (coluna CE70)	Anexo, fl. 1
Velocidade de transporte do material	33 m/min (coluna CE70)	Anexo, fl. 1
Rotação da navalha	1670 rpm / 60 Hz (coluna CE70)	Anexo, fl. 1
Tensão de alimentação	220 V - 50/60 Hz; 380 V - 50/60 Hz; **220 V - 50/60 Hz monofásico (coluna CE70)	Anexo, fl. 1
Potência instalada	0,92 kW (coluna CE70)	Anexo, fl. 1
Dimensões sem embalagem	0,6 m x 1,2 m x 1,17 m (coluna CE70)	Anexo, fl. 1
Peso sem embalagem	116 kg (coluna CE70)	Anexo, fl. 1
Peso com embalagem	190 kg (coluna CE70)	Anexo, fl. 1
Motor da navalha (m1)	trifásico 220/380 V, 0,33 CV, 4 polos, 1730 rpm	Anexo, fl. 7
Motor do exaustor (m2)	trifásico 220/380 V, 0,5 CV, 2 polos, 3275 rpm	Anexo, fl. 7
Motor do esmeril (m3)	trifásico 220/380 V, 0,33 CV, 2 polos, 3275 rpm	Anexo, fl. 7
Chave geral (a1) e chave do esmeril (a2)	CS 301, 20 A, 250 V	Anexo, fl. 7
Motor de fricção (transporte)	1/3 CV, VI polos (item 29 do conjunto do pedestal)	Anexo, fl. 6
Motor do exaustor (lista de peças)	Motor E. 0,5 CV, S63, A2 (item 4 do conjunto do pedestal)	Anexo, fl. 6
Distância navalha-pezinho recomendada	0,3 a 0,4 mm	Anexo, fl. 4
Distância do prato de remoção das aspas à aresta de corte	10 a 15 mm	Anexo, fl. 4
Ligação elétrica	220 V ou 380 V, conforme tensão da linha de alimentação	Anexo, fl. 3

5. Componentes principais

- Conjunto da navalha (navalha de fita, eixo da navalha, fuso, rolamentos)
- Conjunto do rolo de transporte (rolo de transporte, braço e mancal do rolo, eixo cardan)
- Conjunto da caixa de redução (sem-fim e coroa do transporte do rolo, eixo transversal)

• Conjunto da carcaça (carcaça, braço da máquina, motor 1/3 CV 2 polos 60 Hz, polia do motor do esmeril, correia Z1050)
• Conjunto do pedestal (mesa da máquina, motor do exaustor 0,5 CV, turbina Nautilus, filtro, caixa de pó, saco de pó, pedal de acionamento, motor de fricção 1/3 CV)
• Conjunto do esmeril (rebolo de afiação) e pezinho
• Painel de comando CE 70 com chave geral e chave de acionamento do esmeril
• Esquema elétrico com 3 motores trifásicos (m1, m2, m3) e chaves a1/a2

6. Dispositivos de segurança

• Chave geral liga/desliga (aciona também a sucção) e chave separada de acionamento do esmeril
• Proteção da navalha (CHP.4.004.011/2)
• Proteção da correia (CH 3001015)
• Proteção interna da navalha (CH.3.004.003)
• Chapa de proteção do rolo (CH.4.002.019/2)
• Aviso: conferir se a ligação dos motores está de acordo com a tensão da rede antes de ligar
• Certificado de ensaio de fábrica: verificação de voltagem, frequência, sistema de exaustão, sentido dos motores e sistema elétrico

7. Aplicação

Chanfrar (rebaixar) peças em diversos materiais - couro, sintéticos, feltros etc., inclusive peças de pequenas larguras (até 20 mm), na indústria de calçados e artefatos de couro.

8. Documentação técnica anexa

Anexo: 8 folha(s) de especificação técnica extraídas do catálogo técnico do fabricante (Máquinas Klein S.A. Indústria e Comércio (Novo Hamburgo - RS, Brasil)), com dados, desenhos e características citados no item 4. Documento sem dados da operação de importação.

Máquina de Chanfrar

CH90

A máquina CH 90 foi desenvolvida para executar chanfros com precisão em diversos materiais (couro, inclusive na flor, sintéticos, feltros, etc.). A rotação da navalha é constante, melhorando a qualidade do chanfro e diminuindo o desgaste do fio, possui regulagem eletrônica da velocidade do transporte, a qual pode ser comandada por pedal e /ou potenciômetro possibilitando assim a execução de curvas acentuadas com precisão e qualidade. É também usada para rebaixar peças com pequenas larguras (até 20mm). Possui exaustor para os resíduos do couro e pó de esmeril. Está equipada com sistema independente de afiação, que permite ajuste fino, garantindo qualidade do fio de corte e pouco desgaste na navalha.

***CH90 PA - MESA AJUSTÁVEL**

Skiving Machine
Máquina de Rebajar

CE70

A máquina CE 70 executa chanfros em diversos materiais (couro, sintéticos, feltros, etc.). Sua regulagem é simples e rápida, garantindo boa produtividade e grande qualidade de chanfro. Esta simplicidade permite que operadores com pouca prática executem trabalhos perfeitos. É também usada para rebaixar peças com pequenas larguras (até 20mm). Possui exaustor para os resíduos do couro e pó de esmeril. Está equipada com sistema independente de afiação que permite ajuste fino, garantindo qualidade do fio de corte e pouco desgaste da navalha. As velocidades da navalha e do transporte estão sincronizadas, mas podem variar, tracionadas por um motor de fricção, o que garante qualidade no chanfro em curvas.

***C70 - MÁQUINA SEM COLETOR DE PÓ**

**O fabricante reserva-se o direito de realizar alterações para o aperfeiçoamento da máquina*

The CH 90 machine has been developed to execute precise skives in several materials (leather-inclusive on the grain-synthetics, felts, etc.).The band cutter-blades's rotation is constant, thus improving skiving and reducing the cutter's wear; the transport speed is electronically adjustable and it can be commanded by pedal and / or potentiometer, enabling the execution of accentuated bends with precision and quality. It is also used to skive very narrow pieces (down to 20mm width).It has an exhaustor for leather wastes and emery dust. It is equipped with an independent sharpening system which allows an accurate adjustment that guarantees the skiving quality and a reduce cutter-blade wear.

****CH90 PA - AJUSTABLE TABLE***

The CE 70 machine can skive several materials (leather, syntethics, felts, etc.). Its adjustment is easy and quick, ensuring good productivity and high skiving quality. The simplicity enablesunskilled operators to do perfect works. It is also used to skive very narrow pieces (down to 20mm widht). It has an exhaustor for leather wastes and emery dust. It is equipped with an accurate adjustment which guarantees cutting edge quality and a reduced cutter-blade wear.The cutter-blade and transport speeds are synchronized, but they can be change, and are tractioned by a friction engine, that ensures skiving quality in bends.

****C70 - WITHOUT LEATHER WASTES EXHAUSTOR***

**The manufacturer reserves the right to introduce technical changes for the improvement of the machine*

La máquina CH 90 fue desarrollada para ejecutar rebajes con precisión en diversos materiales como cuero (inclusive en la flor, sintéticos, fieltros, etc.). La rotación de la cuchilla es constante, mejorando la calidad del rebaje y disminuyendo el desgaste del filo; posee regulación eletrónica de la velocidad de transporte, la cual puede ser comandada por pedal y /o potenciómetro, posibilitando de esta manera la ejecución de curvas acentuadas con precisión y calidad. Es tambiém usada para rebajar piezas de pequeño ancho (hasta 20mm). Posee extractor para los residuos de cuero y para el polvillo del esmeril. Está equipada con sistema independiente de afilado, que permite un ajuste fino, garantizando la calidad del filo de corte y poco desgaste de la cuchilla.

***CH90 PA - MESA AJUSTABLE**

La máquina CE 70 ejecuta rebajes en diversos materiales (cuero, sintéticos, fieltros, etc.). Su ajuste és simples y rápido, garantizando una buena productividad y gran calidad de rebaje. Esta simplicidad permite que operadores con poca prática ejecuten trabajos perfectos. Es también usada para rebajar piezas de pequeño ancho (hasta 20mm). Posse extractor para los residuos de cuero y para el povillo del esmeril. Está equipada con sistema independiente de afilado, que permite ajuste fino, garantizando la calidad del filo de corte y poco desgaste de la cuchilla. Las velocidades de la cuchila y del transporte están sincronizadas, pero pueden variar y son traccionadas por un motor de fricción, lo que asegura la calidad del rabaje en cujas.

***C70 - MÁQUINA SIN EXTRACTOR DEL POLVO**

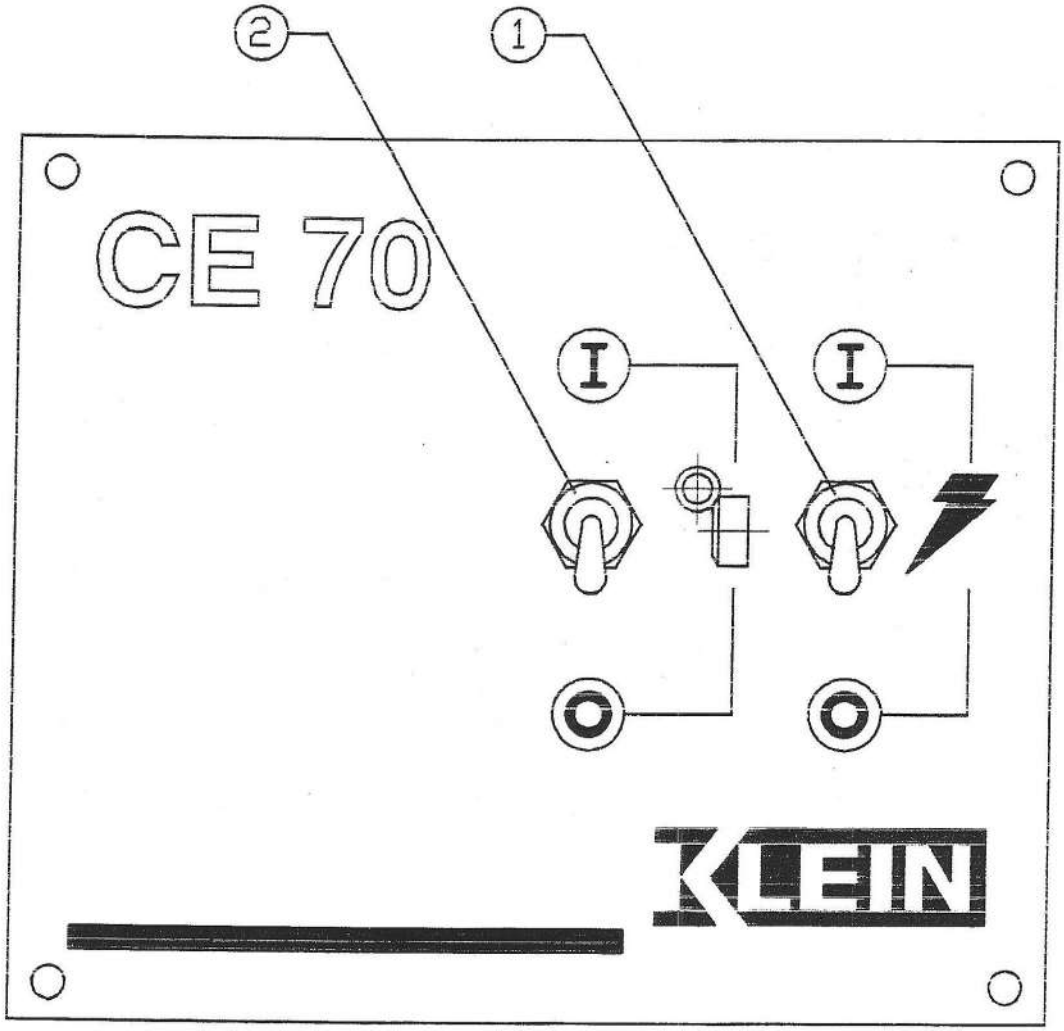
**El fabricante se reserva el derecho de realizar alteraciones técnicas para el perfeccionamiento de la máquina*

Características Técnicas	Technical Features	Características Técnicas	CH90	CE70
Largura máxima do chanfro	Maximum skiving width	Ancho máximo del rebaje	45 mm	45 mm
Altura máxima do chanfro	Minimun skiving high	Altura máxima del rebaje	4 mm	4 mm
Largura do rolo de transporte	Transport roll width	Ancho del rodillo de transporte	50 mm	50 mm
Velocidade de transporte	Material transport speed	Velocidad transporte del material	34,5 m/min	33 m/min
Rotação da navalha	Band cutter-blade rotation	Rotacion de la cuchilla	1670 RPM / 60HZ	1670 rpm/60HZ
Voltagem **Monofásico	Voltage **Single-phase	Voltaje **Monofásico	220 V - 50/60 HZ 380 V – 50/60 HZ **220 V – 50/60 HZ	220 V – 50 / 60 HZ 380 V –50 / 60 HZ **220 V – 50 / 60 HZ
Potência instalada	Installed power	Potencia instalada	0,85 KW	0,92 KW
Dimensões sem embalagem	Dimensions without packing	Dimensiones sin embalaje	0,6m x 1,2m x 1,17m	0,6m x 1,2m x 1,17m
Peso sem embalagem	Weight without packing	Peso sin embalaje	113Kg	116Kg
Peso com embalagem	Weight with packing	Peso con embalaje	187Kg	190Kg

MÁQUINAS KLEIN S.A
INDÚSTRIA E COMÉRCIO
Rua 19 de Novembro, 02 Fone/Fax: (51)524-9100
CEP 93534-490
e-mail: comercial@maquinasklein.com.br
site: www.maquinasklein.com.br
Novo Hamburgo RS - Brasil

KLEIN MÁQUINAS

PAINEL DE COMANDO CE 70



(1) CHAVE GERAL:
LIGA/DESLIGA
ACIONA A SUCÇÃO

(2) CHAVE DE ACIONAMENTO DO ESMERIL

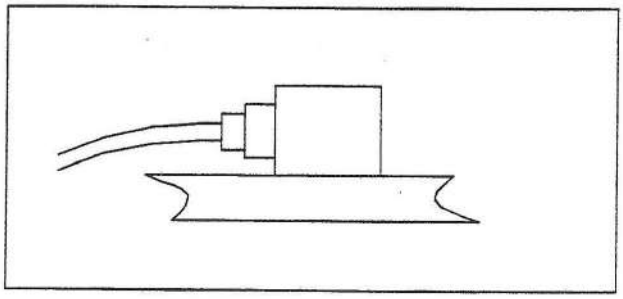
INSTRUÇÕES OPERACIONAIS

1.0-Desenbalando e Limpando:

-Cuidado ao desenbalar;
-Verifique se a máquina ,mesa de trabalho e acessórios estão completos e em boas condições;
-Remova com um pano de algodão e querosene a graxa anti-corrosiva que protege as partes mecânicas;

2.0-Conexão Elétrica:

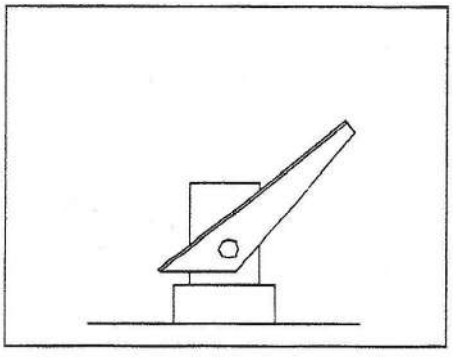
-Compare a tensão de sua linha de alimentação.Se a tensão for a mesma você conecta 220 ou 380v.



OBS.: PARA MAIORES INFORMAÇÕES VERIFICAR O ESQUEMA ELÉTRICO

3.0-Transporte:

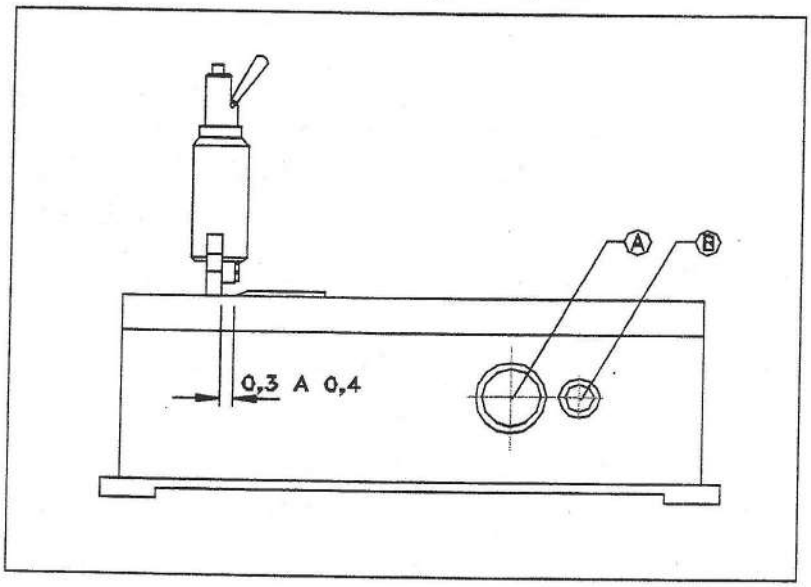
-As velocidades de transporte do material são obtidas ao acionar o pedal localizado na parte inferior da máquina.A gama de velocidades está compreendida entre 0 e 0,75cm/s.



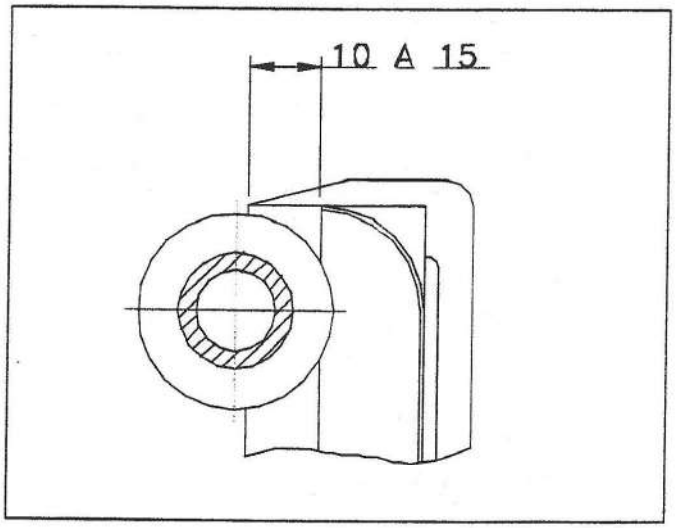
4.0-Regulagem para Chanfrar:

4.1-Afiação da navalha:

-Para obter-se eficiência no chanfro é necessário boa aresta de corte na navalha.
-Primeiro posicione a navalha ,deixando a distância entre ela e o pezinho variando de 0,3 a 0,4mm.

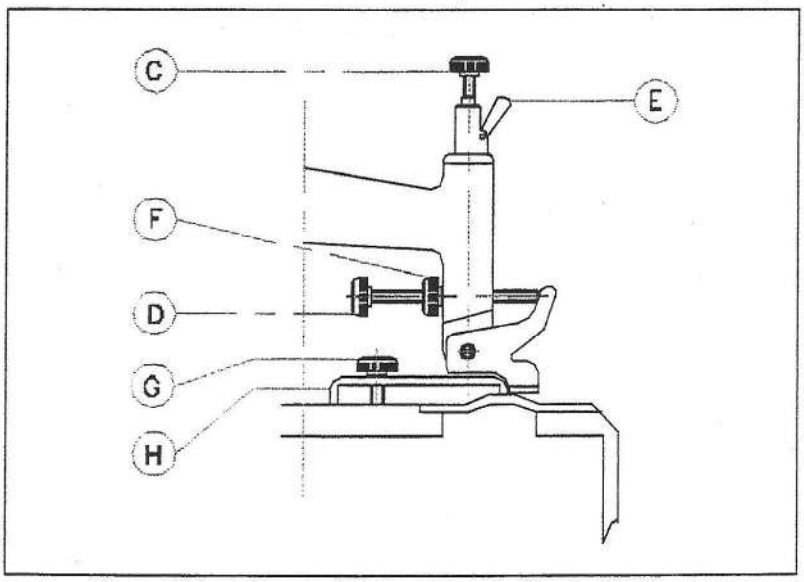


-Para realizar esta operação gire o manípulo (A) no sentido anti-horário para avançar e horário para afastar a navalha do pezinho;
-Certifique-se olhando à esquerda ,se a navalha gira no sentido anti-horário ,caso contrário altere duas fases da alimentação ,invertendo-as;
-O rebôlo é aproximado ao girar o manípulo (B) no sentido anti-horário;
-Quando iniciar o ruído pare de avançar o rebôlo e aguarde a geração do fio da navalha.A rebarba que forma-se na parte interna da navalha ,durante a afiação,deve ser removida com uma 'pedra'.
-O prato de remoção das aspas deve ser colocado a uma distância de 10 a 15mm da aresta de corte;



4.2-Ajuste do Pezinho:

-O pezinho e regulado através de dois manípulos.O manípulo "C" regula a altura e o "D" o ângulo;
-A alavanca "E" tem a função de levantar o pezinho;



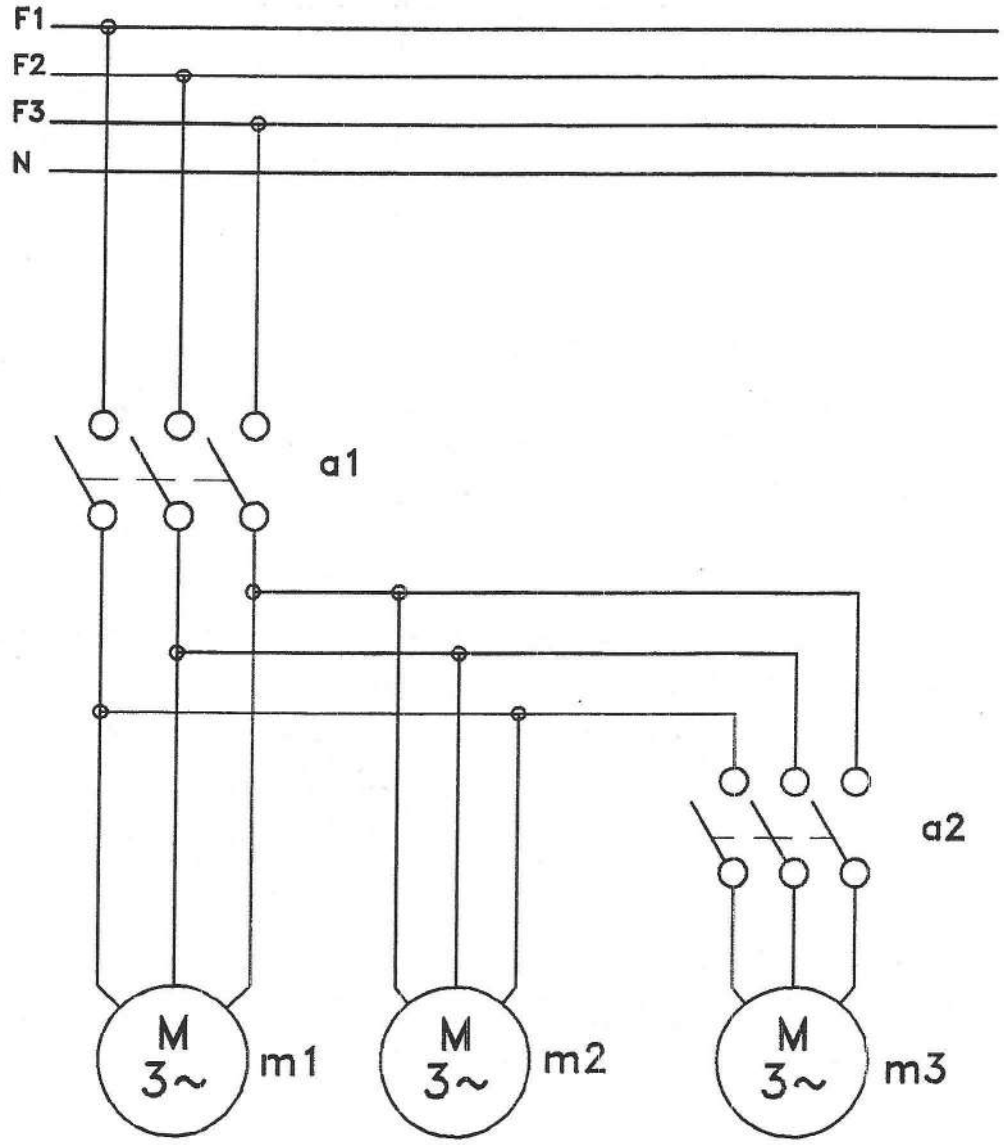
4.3-Regulagem da Espessura do Chanfro:

a) Afrouxar ou apertar o parafuso 'C';
b) Afrouxando-o ,irá chanfrar menos material na espessura;
c) Apertando-o ,irá chanfrar mais material na espessura;

CONJUNTO DO PEDESTAL

POSIÇÃO	DESENHO	DENOMINAÇÃO	CÓDIGO	QUANT.
1		Paraf. 3,5x16 DIN 7971	2.05.003-0	3
2	C.2.003.034/P	Concha de Sucção	3.12.130-5	1
3	CHE.2.003.001	Mesa da Máquina	3.12.171-2	1
4		Motor E.0,5cv,S63,A2	2.10.018-5	1
5		Paraf. M5x10 DIN 84	2.02.009-2	8
6	C.4.003.019	Suporte do Motor	3.17.031-4	1
7		Paraf. M5x10 DIN 558	2.07.021-9	4
8	CHE.2.203.006/3	Duto de Transporte	3.12.089-9	1
9	C.2.603.000	Filtro	3.17.029-2	1
10		Turbina Nautilus	2.21.180-7	1
11		Paraf. 3,5x22 DIN 7971	2.05.005-6	9
12		Fecho de Pressão	2.21.030-4	1
13	C.2.103.000	Subconj. Sup. Pedestal	3.17.016-0	1
14	M8 DIN 934	Porca Sextavada	2.08.017-6	2
15		Paraf. 3,5x16 DIN 7971	2.05.003-0	4
16	M5x10 DIN 84	Parafuso Cabeça Cilind.	2.02.009-2	4
17		Pé Nivelador	2.17.202-0	4
18		Porca M8 DIN 934	2.08.017-6	4
19	C.0.303.000	Caixa de Pó	3.17.018-7	1
20	C.2.203.000	Suporte Componentes	3.17.037-3	1
21	M8x15 DIN 558	Parafuso Sextavado	2.07.038-3	4
22	M8x100 DIN558	Parafuso Sextavado	2.07.049-9	1
23	CHE.3.303.001/1	Base do Pedestal	3.12.072-4	1
24	CH.4.203.000/1	Eixo do Pedal	3.12.001-5	1
25	CHP.2.003.008	Pedal de Acionamento	3.41.123-0	2
26		Pino 4x20 DIN 1481	2.21.133-5	2
27	CH.4.003.004	Polia do Motor Fricção	3.12.064-3	1
28		Saco de Pó	2.21.304-4	1
29		Motor de Fricção 1/3cv , VI Pólos	2.10.055-0	1

ESQUEMA ELÉTRICO
-CE 70-



ATENÇÃO: ANTES DE LIGAR A MÁQUINA ,CONFERIR SE A LIGAÇÃO DOS MOTORES ESTÁ DE ACORDO COM A TENSÃO DA REDE.

QT.	SÍMBOLO	DENOMINAÇÃO	REFERÊNCIA	RPM	CÓDIGO
01	m1	MOTOR DA NAVALHA	220/380V 0,33CV 4p	1730	210077-0
01	m2	MOTOR DO EXAUSTOR	220/380V 0,5CV 2p	3275	210018-5
01	m3	MOTOR DO ESMERIL	220/380V 0,33CV 2p	3275	210006-1
01	a2	CHAVE DO ESMERIL	CS 301 20A 250V		220035-0
01	a1	CHAVE GERAL	CS 301 20A 250V		220035-0

CABOS:

* 3X1 mm _____ 9.500mm
* 3x1 mm _____ 1.000mm
* 3x1 mm _____ 1.200mm
* 3x0,5 mm _____ 160mm.

CERTIFICADO DE ENSAIO

CLIENTE_____ N° _____

CE 70 N°

TESTE	VERIFICAÇÃO
01- Verificar a voltagem	( )220V ( )380V
02- Verificar a freqüência	( )50HZ ( )60HZ
03- Verificação do batimento do eixo da navalha 0,005	
04-Verificação da regulagem da altura do pezinho	
05- Verificação do sistema de exaustão (sucção)	
06-Verificação do funcionamento do rolo de transporte	
07- Teste final de funcionamento	( ) Testar material ( ) Chanfrar couro
08-Verif. visual (verif. pint., acabamento ,óleo de proteção).	
09-Verif. da qualidade da acel. e da frenag. do rolo de transp.	
10- Verif. se os motores estão ligados no mesmo sentido.	
11- Verificar sistema elétrico	( ) Fiação elétrica ( ) Fixação das placas

ACESSÓRIOS

01-Saco de pó
01-Pézinho de chanfro grande
01-Pés reguláveis

DATA :_____/_____/_____ RESPONSÁVEL:_____