

## MEMORIAL DESCRITIVO

**Descrição :** PRENSA MANUAL DE BANCADA COM SISTEMA SEMI AUTOMÁTICO, PARA DECAPAR A PONTA DO CABO E CRIMPAR TERMINAL NO CABO DE CONDUTORES ELÉTRICOS, ATRAVÉS DO APLICADOR DE TERMINAL, ACOPLADO NA BASE DA PRENSA COM SENSOR DE MONITORAMENTO DE FORÇA DE CRIMPAGEM DO TERMINAL NO CABO, E PROTEÇÃO DE SEGURANÇA, TENSÃO 200/220V, FREQUÊNCIA 50/60Hz, 10A, CAPACIDADE DE OPERAÇÃO: 1.7 SEGUNDOS/PEÇA, CAPACIDADE DA PRENSA: 19.6kN, PRESSÃO DE TRABALHO: 0.55Mpa, COMPRIMENTO DE DECAPE: 1 A 7MM, FAIXA DE BITOLA: 0.32MM<sup>2</sup> A 1.60MM<sup>2</sup>.

**Aplicação :** DECAPAGEM DA PONTA DO CABO E CRIMPAGEM DO TERMINAL NO CABO DE CONDUTORES ELÉTRICOS, PARA UTILIZAÇÃO NA LINHA DE PRODUÇÃO DE CONDUTOR ELÉTRICO (CHICOTE).



**a. Nome do produto com suas principais especificações:**

Trata-se de uma prensa manual de bancada com painel de controle e sistema semi automático para decapar a ponta do cabo e crimpar o terminal no cabo condutores elétricos. A prensa tem capacidade de prensagem de 19.6kN e curso de 30mm com sensor de monitoramento de crimpagem do terminal no cabo. O equipamento processa cabo com faixa de bitola de 0.32mm<sup>2</sup> a 1.60mm<sup>2</sup> e tamanho de decape de 1 a 7mm de comprimento. Para processar o material, o cabo deve ter comprimento acima de 40mm.

**b. Marca:**

☐ JAM

c. Modelo:

☐ **CSD 01**

d. Fabricante:

☐ **JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.**

e. Classificação tarifária (NCM):

☐ **8479.89.11**

f. Principais características técnicas:

- ☐ **VOLTAGEM:** AC 200/220V 50Hz/60Hz 10A
- ☐ **DIMENSÕES:** Comp:439mm x Alt:375 mm x Larg:410mm
- ☐ **PESO:** 373Kg
- ☐ **CAPACIDADE DE OPERAÇÃO:** 1.7segundos/ peça
- ☐ **CAPACIDADE DA PRENSA:** 19.6kN
- ☐ **PRESSÃO DE TRABALHO:** 0.55Mpa
- ☐ **COMPRIMENTO DE DECAPE:** 1 a 7mm
- ☐ **FAIXA DE BITOLA:** 0.32MM<sup>2</sup> a 1.60mm<sup>2</sup>

g. **Funcionamento:** Na prensa manual de bancada com sistema semi automático de decape e crimpagem de terminal, o operador ajusta no painel de controle, os parâmetros como tamanho de decape do cabo conforme o tipo de terminal e profundidade da faca conforme a bitola do cabo. Após ajustar os parâmetros, o operador posiciona o cabo no sensor e automaticamente a faca irá fechar e decapar o cabo e em seguida o cabo desloca até a posição do terminal no aplicador de terminal acoplado na prensa e faz a crimpagem do terminal no cabo.