

MEMORIAL DESCRITIVO

Descrição : MÁQUINA AUTOMÁTICA PARA OPERAÇÕES DE CORTAR, DECAPAR, E APLICAR TERMINAIS COM OU SEM SELO VEDANTE EM CABOS CONDUTORES ELÉTRICOS, COM CONTROLE COMPUTADORIZADO E MONITORAMENTO DE QUALIDADE, MONTADO EM ESTRUTURA DE FERRO, EQUIPADA COM SERVO MOTOR, COMANDO ELETRÔNICO, COMPUTADOR PARA INTERFACE, COMPONENTES ELETRO-ELETRÔNICOS E PROTETOR DE SEGURANÇA PLÁSTICA, TENSÃO 200/220V, TRIFÁSICO, FREQUÊNCIA 50/60Hz, 20A, CICLO DE OPERAÇÃO: 1,5 SEGUNDOS, PRESSÃO DE TRABALHO: 0,55Mpa.

Aplicação : OPERAÇÃO DE CORTAR, DECAPAR E APLICAR TERMINAIS COM OU SEM SELO VEDANTE NO CABO, PARA UTILIZAÇÃO NA LINHA DE PRODUÇÃO DE CONDUTOR ELÉTRICO (CHICOTE).



a. Nome do produto com suas principais especificações:

Trata-se de uma máquina automática para operação de cortar, decapar e aplicar terminais com ou sem selo vedante em cabos condutores elétricos com secção compreendida entre 0,22 a 2,0mm² com velocidade de alimentação de até 10 metros de cabos por segundo. No equipamento vem instalado 2 prensas com capacidade de prensagem de 24,5 kN cada uma para aplicar terminais.

b. Marca:

☐ **JAM**

c. Modelo:

☐ **JN07SD-WP-SH3**

d. Fabricante:

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

e. Classificação tarifária (NCM):

☐ **8479.89.99**

f. Principais características técnicas:

- ☐ **VOLTAGEM:** AC 200/220V TRIFÁSICO 50Hz/60Hz
- ☐ **CORRENTE ELÉTRICA:** 20 A
- ☐ **DIMENSÕES:** Comp:1650mm x Alt:1850 mm x Larg:1800mm
- ☐ **PESO:** 944,750Kg
- ☐ **CICLO DE OPERAÇÃO:** 1.5 segundos
- ☐ **PRESSÃO DE TRABALHO:** 0.55 Mpa

g. **Funcionamento:** A máquina faz automaticamente a operação de corte de cabo no comprimento programado, decape nas extremidades do cabo e aplicação de terminais com ou sem selo vedante nas duas extremidades quando necessário. Na máquina tem duas prensas instalados e o processo de aplicação de terminais é feito através do aplicador de terminal, montado na base dessa prensa. Durante o processo de corte do cabo comprido, o cabo é alinhado na esteira transportadora para processar. Após o processamento do cabo, automaticamente é depositado na calha da esteira transportadora e quando atingir a quantidade programada, o operador recolhe para formar o maço e acomodar na estrutura de armazenamento do cabo. Com a interação de unidades elétricas e eletrônicas, software e hardware é feito o controle e monitoramento do funcionamento do equipamento através dos sensores, quantidade de cabos cortados e qualidade de aplicação de terminais. O equipamento processa dados através do computador coletando e registrando sinais medidos durante o processo de corte e comparando-os com a especificação configurado no computador/ equipamento e classificando bons (aprovados) ou ruins (reprovados).