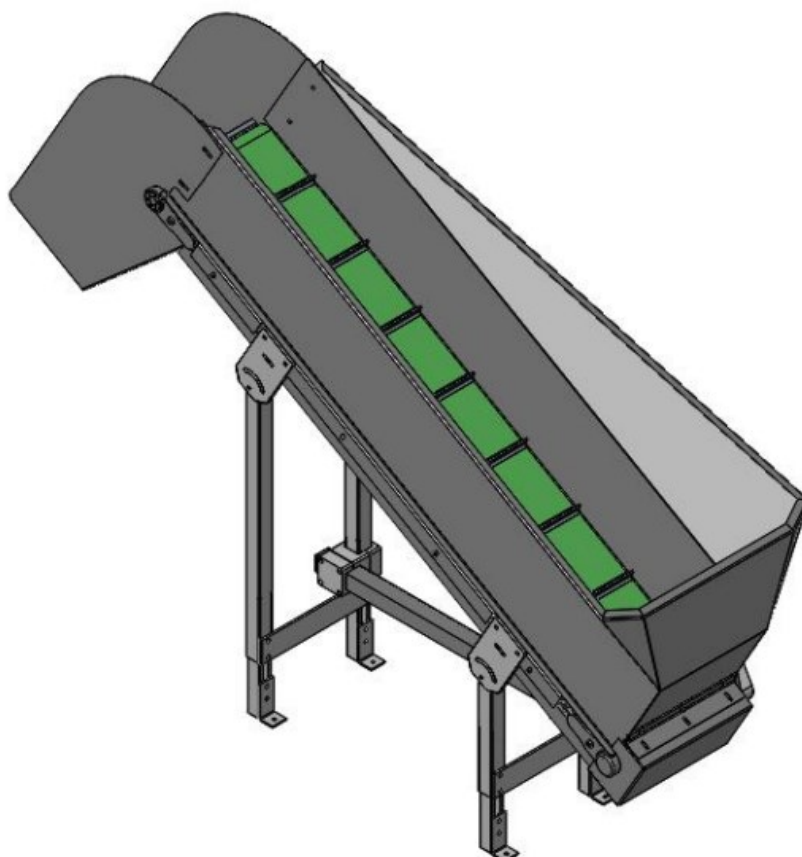


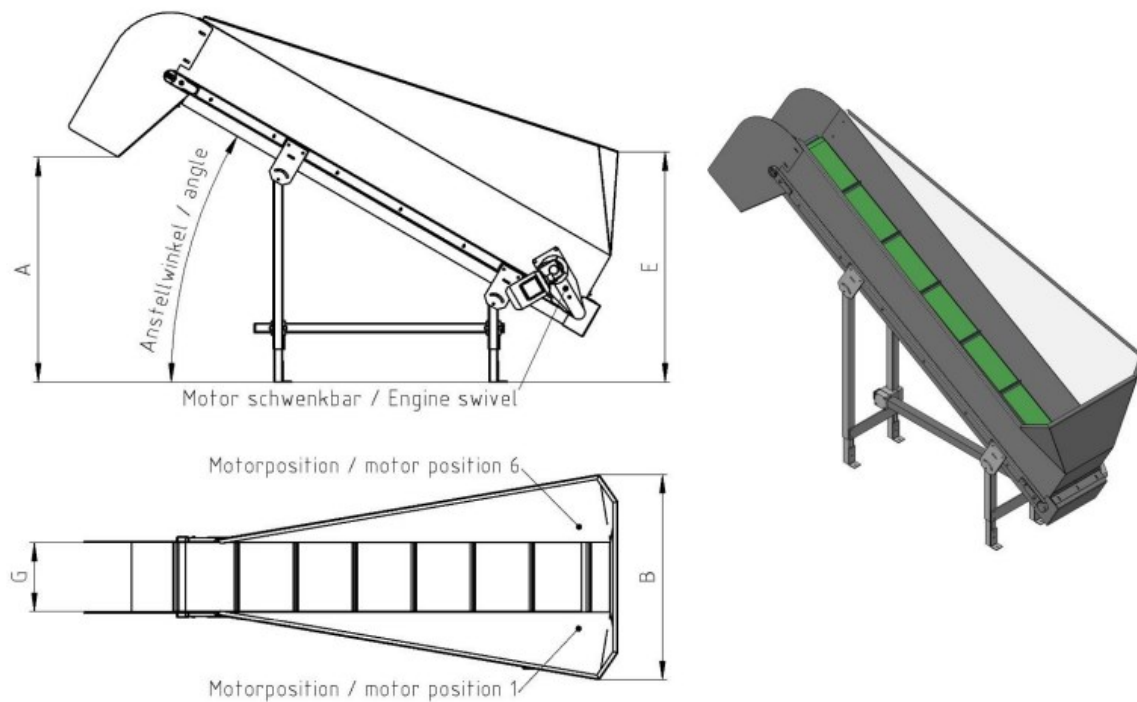
## MEMORIAL DESCRITIVO

**Modelo: ZE-3000 Frame**

Descrição:

MAQUINA PARA TRANSPORTE E ALIMENTACAO, DE TAMPAS PLASTICAS DO TIPO CORTADOR ESTRUTURA/TAMPA), DE AÇAO CONTINUA, ATRAVES DE CORREIAS INCLINADAS (INTERNA) DOTADA DE DE SISTEMA DE INSPECAO E DESCARTE DE TAMPAS DEFEITUOSAS, MECANISMO DE TRIAGEM COM TENSAO DE 230/400V E FREQUENCIA DE 50HZ, UTILIZADA EM COMBINACAO DE MAQUINAS PARA MOLDAGEM, MONTAGEM E INSPECAO DE TAMPAS PLASTICAS, COM CAPACIDADE DE 800 PECAS POR MINUTO

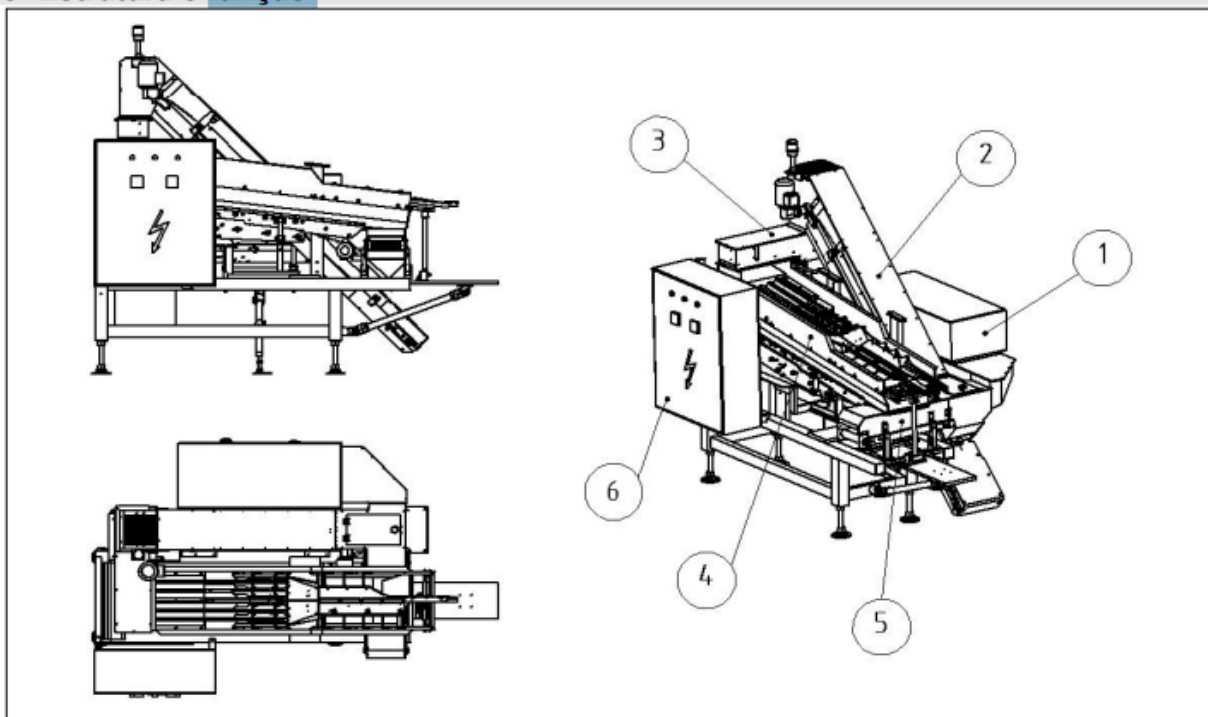




## 1 Dados técnicos

Dimensões (mm)	1530x2480x4140 (CxLxA)
Peso	1300 kg
Tensão de entrada	230/400 V 50 Hz
Grau de proteção	IP 54
Ligação de ar comprimido	---
Peso de enchimento na tremonha	---
Quantidade de enchimento na tremonha	Max. 240 litres
Potência de alimentação	800 Peça/min
Valor de emissões relacionado com o local de trabalho LpA	74 dB(A)
Nível de potência sonora LwA:	94 dB(A)
Valor máximo Lc-peak:	103 dB(A)

### 3 Estrutura e função



1. Tremonha (BG 82 ou BG 80): A tremonha (tremonha de esteira ou tremonha vibratória) alimenta o material a granel para a correia transportadora inclinada e desta para o circuito de alimentação. Deste modo é realizada a alimentação doseada da instalação com peças. O enchimento da tremonha é monitorizado através de sensores óticos

2. Correia transportadora inclinada (BG 41): Na correia transportadora inclinada, as peças são transportadas para o transportador transversal. Através das barreiras de luz da monitorização do nível de enchimento é feito um enchimento uniforme da correia transportadora inclinada ou da linha de triagem. Com a ajuda da monitorização do funcionamento da correia é sempre garantido o sentido central da correia com estrias, através da paragem de toda a operação da instalação no caso de a correia sair do centro.

3. Transportador linear transversal (BG 42): O transportador linear transversal é responsável pelo enchimento e distribuição uniforme das peças na linha de triagem. A distribuição exata no transportador linear pode ser ajustada através da correção ajustável.

4. Transportador linear com linha de triagem (BG 11): Na linha de triagem, as peças são ordenadas e posicionadas na posição certa com a ajuda de dispositivos de separação específicos para as peças. As peças erradas caem na bandeja de triagem e voltam a percorrer o circuito de transporte. As peças na posição certa são transferidas para uma ou várias pistas da linha de acumulação do transportador linear de acumulação.

5. Correia reversível (BG 43): Através da correia reversível, todas as peças que não tenham sido separadas e posicionadas corretamente voltam para o circuito. Além disso, através da

opção do sentido de operação oposto da correia permite que a instalação seja esvaziada depressa.

6. Transportador linear de acumulação (BG30): O transportador linear de acumulação permite a disponibilidade segura de uma determinada quantidade de peças através da acumulação das peças colocadas na posição certa na linha de acumulação. Na parte frontal (saída), as peças na posição certa são distribuídas numa guia correspondente. Esta é a interface da instalação de alimentação RNA com um manipulador ou um outro dispositivo de transporte.

7. Controlo (BG 70): Na caixa de comando estão instalados todos os aparelhos de controlo com os respetivos componentes. Cada aparelho de controlo está descrito ao pormenor num manual de instruções separado. A manutenção só pode ser realizada por pessoal especializado autorizado; aqui não são referidos os trabalhos de manutenção na caixa de comando. Os sensores óticos são referidos nos respetivos módulos e lista de peças sobresselentes correspondentes