

# MEMORIAL DESCRITIVO - TERMO DE IDENTIFICAÇÃO

**MARCA: SCHLEMMER**

**MODELO: UC15 & UC58**

1 - Sistema de produção para tubos corrugados plásticos automotivos alocada em container metálico, composto de:

Uma linha de extrusão "UC15", com rosca de diâmetro até 30mm, composta dos seguintes elementos:

- Extrusora monorosca **25LD27**, com painel de controle automatizado central, sincronizado com corrugador, monitoramento central do processo através de software específico customizado. Controle automático de temperaturas de canhão, velocidade de rosca.
- Misturador de matéria prima granulada
- Corrugador para tubos automotivos com velocidade de trabalho variável e programável durante o processo. Sincronização com controle da extrusora incorporada juntamente com controle de processo central da extrusora . Configuração modular para **105** pares de blocos de dimensões especiais de **28mm**. Destinado para a fabricação de tubos corrugados de proteção. Bombas de vácuo incorporadas.
- Máquina de refrigeração de água
- Puxador para tracionamento de mangueira plástica flexível com max. diâmetro de 30 milímetros. Alimentação de material via duas correias sincronizadas revestidas com borracha natural. O carro é alimentado por um motor servo eficiente. Montada sobre uma estrutura de base de alumínio (equipado com uma chapa de montagem em aço sólido) em que o armazenamento do cabo é montado diretamente. A velocidade é controlada através de sensor ultrasónico montado em estrutura de alumínio.
- A plataforma giratória (placa rotativa) especialmente projetada para enrolar o tubo corrugado embalado em grandes unidades ou de comprimentos longos, pode conter recipientes octabinais com tubo corrugado, por exemplo. O tubo corrugado é guiado para o ponto de descarga guiado por bicos e encaminhado para a embalagem. projetado para encher recipientes octabins, opera em linha com o maquinário de extrusão.
- Enrolador duplo semi-automático para enrolar tubos em forma de carretel.

Uma linha de extrusão "UC58", com rosca de diâmetro até 40mm, composta dos seguintes elementos:

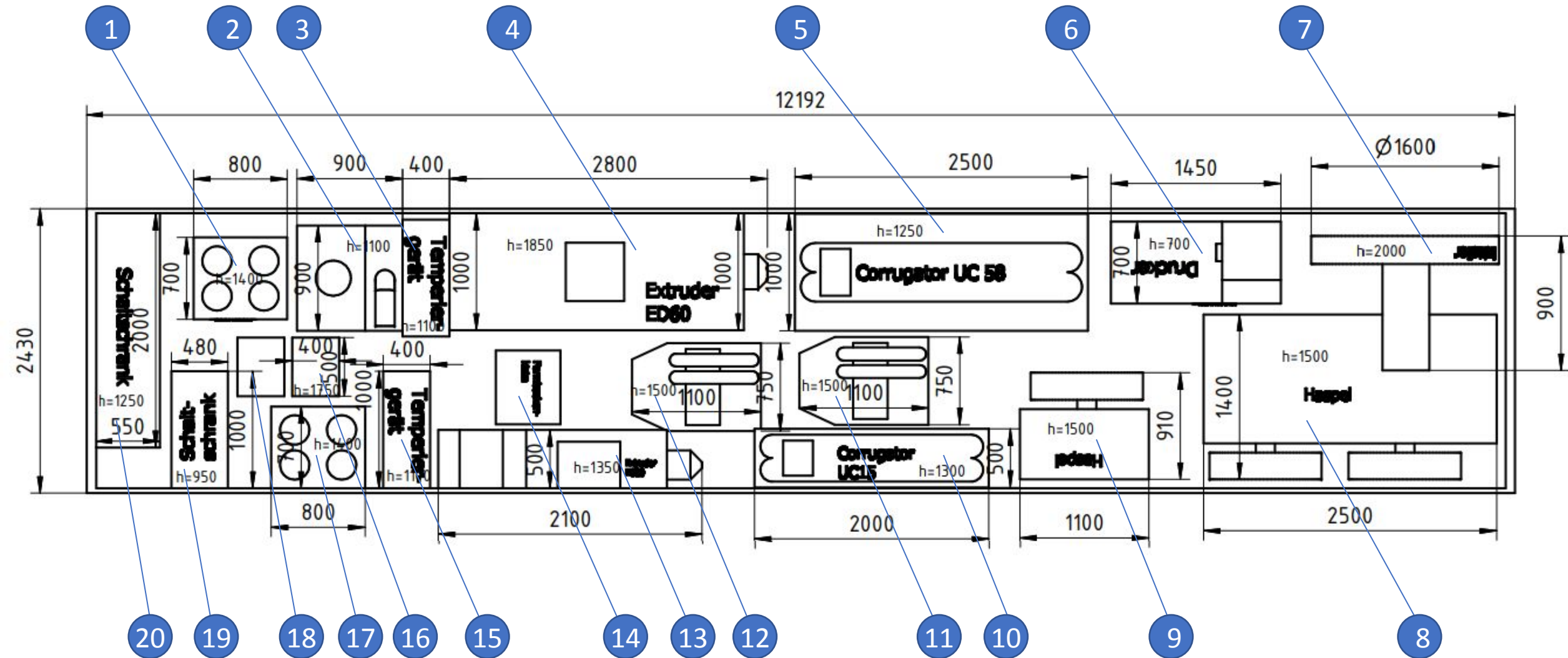
- Extrusora monorosca **40LD30**, com painel de controle automatizado central, sincronizado com corrugador, monitoramento central do processo através de software específico customizado. Controle automático de temperaturas de canhão, velocidade de rosca.
- Misturador de matéria prima granulada

- Máquina de refrigeração de água
- Puxador para tracionamento de mangueira plástica flexível com max. diâmetro de 30 milímetros. Alimentação de material via duas correias sincronizadas revestidas com borracha natural. O carro é alimentado por um motor servo eficiente. Montada sobre uma estrutura de base de alumínio (equipado com uma chapa de montagem em aço sólido) em que o armazenamento do cabo é montado diretamente. A velocidade é controlada através de sensor ultrasónico montado em estrutura de alumínio.
- Corrugador para tubos automotivos com velocidade de trabalho variável e programável durante o processo. Sincronização com controle da extrusora incorporada juntamente com controle de processo central da extrusora . Configuração modular para **70** pares de blocos de dimensões especiais de **56mm**. Destinado para a fabricação de tubos corrugados de proteção.
- A plataforma giratória (placa rotativa) especialmente projetada para enrolar o tubo corrugado embalado em grandes unidades ou de comprimentos longos, pode conter recipientes octabinais com tubo corrugado, por exemplo. O tubo corrugado é guiado para o ponto de descarga guiado por bicos e encaminhado para a embalagem. projetado para encher recipientes octabins, opera em linha com o maquinário de extrusão.
- Enrolador semi-automático para enrolar tubos em forma de carretel.

Periféricos de uso geral e comum:

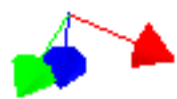
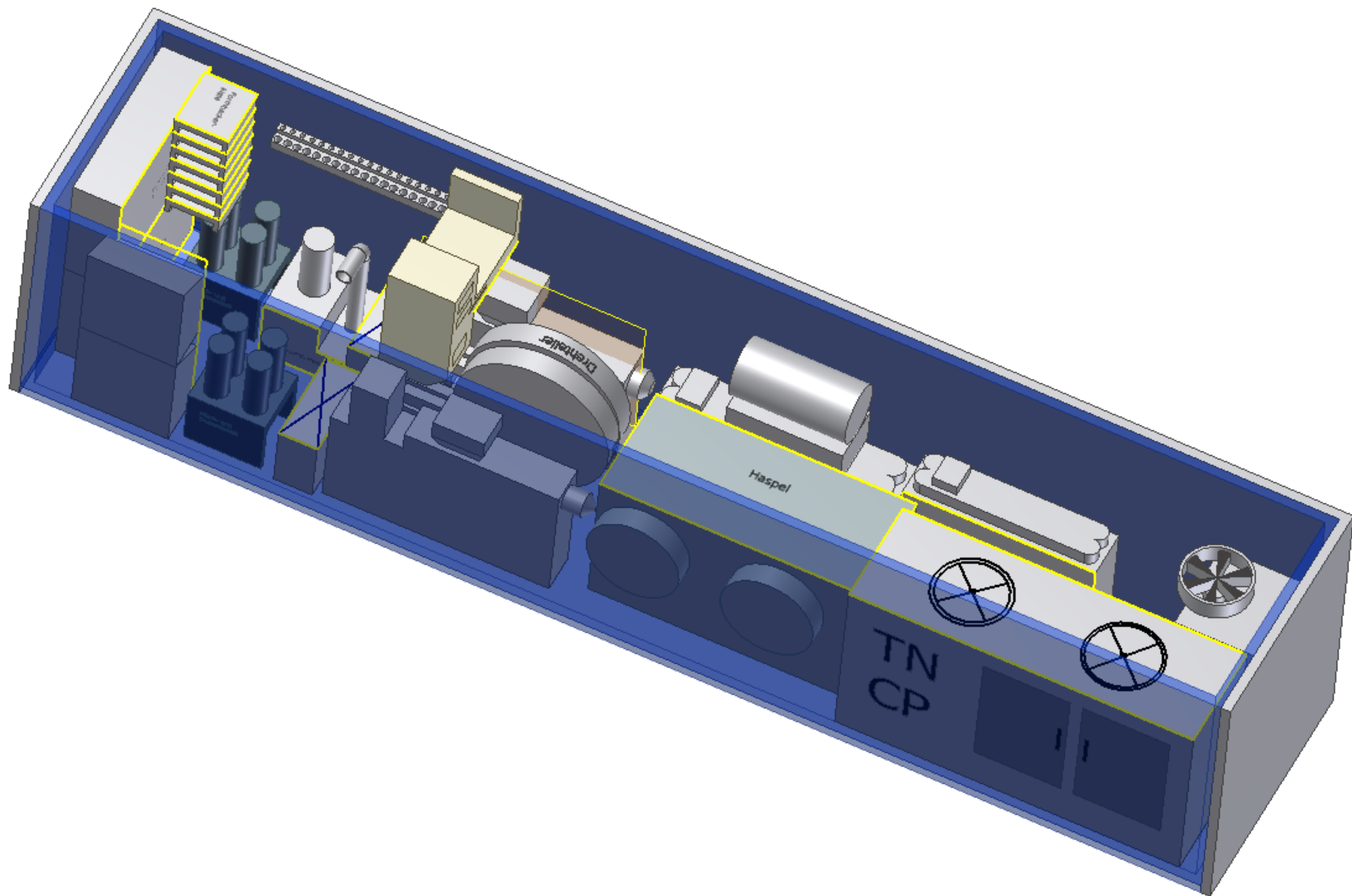
- Compressor de ar tipo parafuso modelo KAESER SX4
- Sistema de tratamento de condensação de ar comprimido KAESER
- Ferramental para fabricação de tubos corrugados. Os ferramentais são em formato de blocos, e assim são chamados de blocos de corrugamento. Os blocos possuem o perfil do tubo a ser produzido. O conjunto tem por volta de 70 pares ( os maiores) e 105 pares (dos menores), sendo que podem haver blocos reservas no conjunto de cada diâmetro.

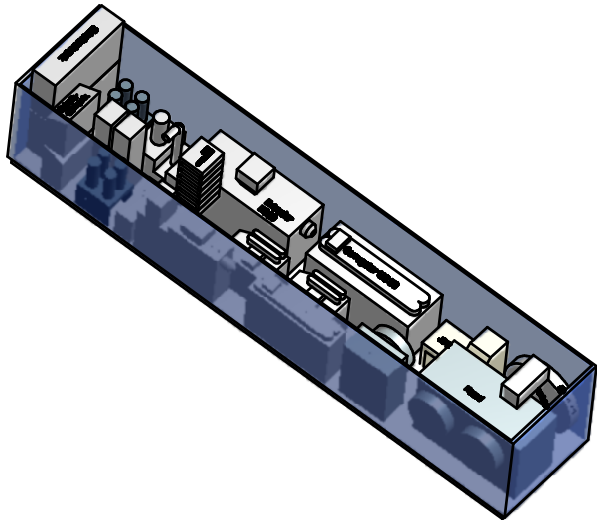
Extrusora de Plástico para produção de tubos corrugados onde o material é aquecido de forma controlada até a temperatura de fusão do plástico, esse processo permite que os grânulos derretam gradualmente conforme são empurrados pelo cilindro, chegando a cabeça de extrusão passando pelo bico injetor o material derretido. Este material derretido é guiado para a corrugadora onde temos os moldes passando por uma vareta guia e é expulso por ar até a cavidade dos moldes chegando a uma válvula dentro da corrugadora formando uma câmara de ar modelando o formato do molde, sua troca de calor é feita através de água gelada da mesa corrugadora, após esse processo temos a saída final do produto final.





1. Misturador Mann + Hummel
2. Estação Compacta Compressor
3. Sistema de refrigeração padrão AKL 150 para UC58
4. Extrusora Helibar HB 040 - 30D
5. Corrugador UC58 / 70
6. Impressora
7. Plataforma giratória motorizada
8. Enrolador Carretel duplo HEH
9. Enrolador Carretel mono EH
10. Corrugador UC 15 / 105V
11. Puxador de tubos de lagarta Ulmer ZG200B2
12. Puxador de tubos de lagarta Ulmer ZG200B2
13. Extrusora Helibar HB 025 - 27D
14. Ferramental de corrugamento para UC15 e UC58 (Blocos de corrugamento bicos, varetas e plugues de aço, ferramentas manuais em geral.)
15. Sistema de refrigeração padrão AKL 81 para UC 15
16. Ferramental de corrugamento para UC15 e UC58 (Blocos de corrugamento bicos, varetas e plugues de aço, ferramentas manuais em geral.)
17. Misturador Mann + Hummel
18. Ferramental de corrugamento para UC15 e UC58 (Blocos de corrugamento bicos, varetas e plugues de aço, ferramentas manuais em geral.)
19. Gabinete de Comandos Elétricos
20. Gabinete de Comandos Elétricos



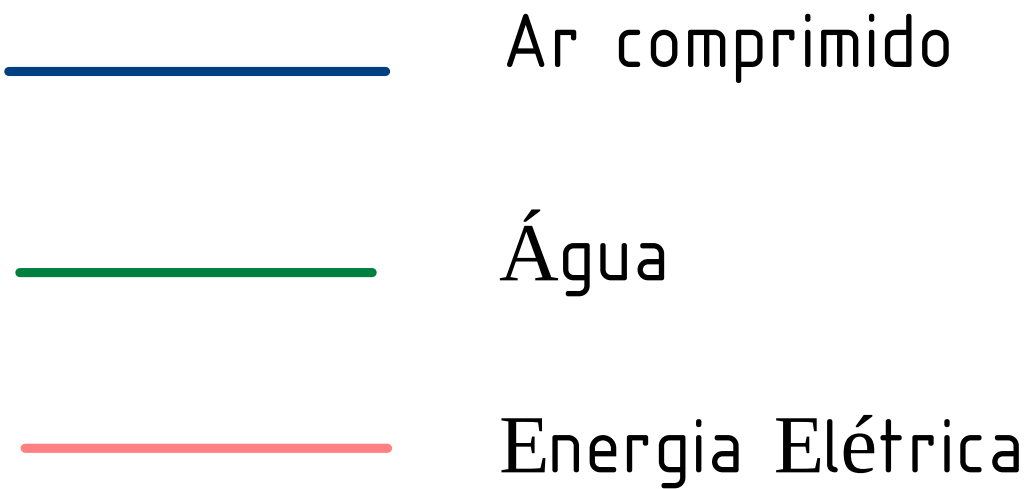
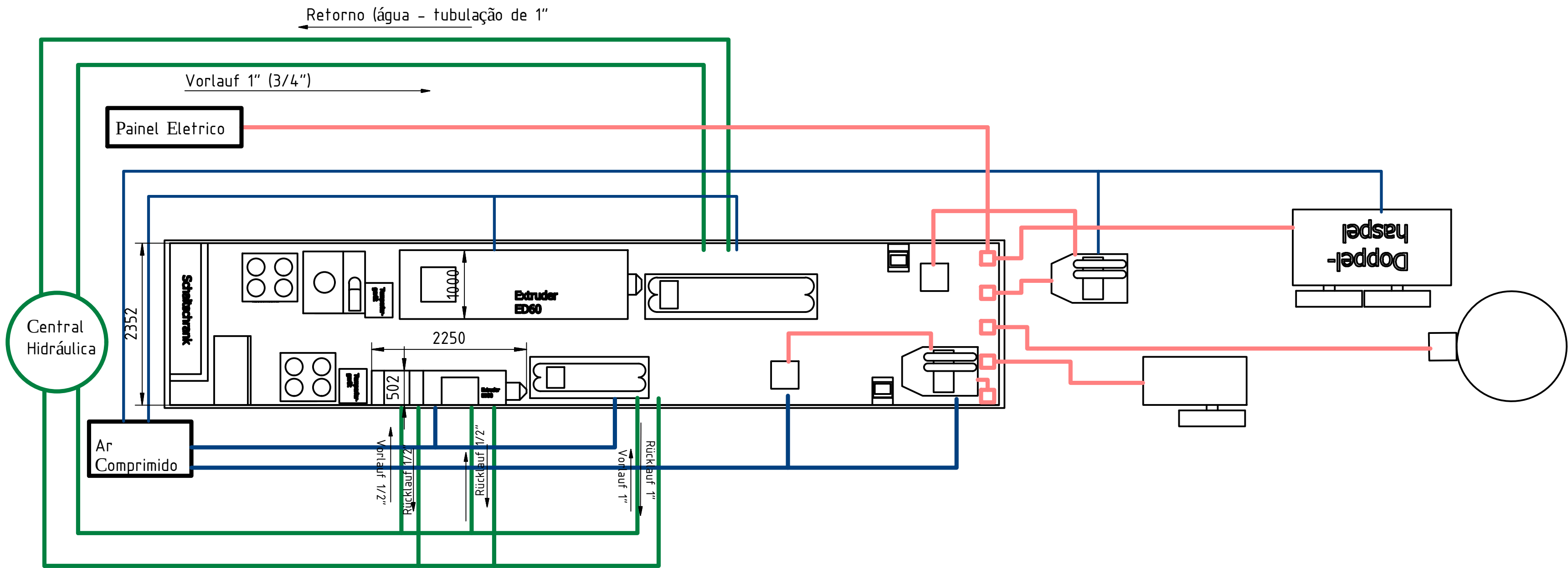








| Maße ohne Toleranzangabe nach ISO 2768-m |      |        |        |        |        |        |        |        |      |
|--|------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|------|
| Abweichungen                             | über | 0,5    | 3      | 6      | 30     | 120    | 400    | 1000   | 2000 |
| Nennmaße in mm                           | bis  | 3      | 6      | 30     | 120    | 400    | 1000   | 2000   | 4000 |
| für Längenmaße u. Durchm.                |      | +/-0,1 | +/-0,1 | +/-0,2 | +/-0,3 | +/-0,5 | +/-0,8 | +/-1,2 | +/-2 |
| für Radien und Kanten                    |      | +/-0,2 | +/-0,5 | +/-1   | +/-2   | +/-4   |        |        |      |
| für Winkelmaße                           |      | +/-1°  | +/-1°  | +/-30' | +/-20' | +/-10' |        |        |      |



|        |  |   |  |                   |  |             |  |  |  |                |  |
|--------|--|---|--|-------------------|--|-------------|--|--|--|----------------|--|
|        |  |   |  |                   |  |             |  |  |  |                |  |
|        |  |   |  |                   |  |             |  |  |  |                |  |
|        |  | Art der Änderung                          |  | Datum             |  | Name        |  |  |  |                |  |
|        |  | Format                                    |  | Werkstoff:        |  | Benennung   |  |  |  |                |  |
|        |  | Oberflächen<br>DIN ISO 1302               |  | Datum             |  | Name        |  | Maschinenaufstellplan<br>und Leitungen |  |                |  |
|        |  | $\sqrt{\text{Rz}} = \sqrt{\text{Rz}} 100$ |  | Gezeichnet        |  | 30.04.2010  |  |  |  | Roshidtschenko |  |
|        |  | $\sqrt{\text{Rz}} = \sqrt{\text{Rz}} 25$  |  | Kontrolliert      |  |             |  |  |  |                |  |
|        |  | $\sqrt{\text{Rz}} = \sqrt{\text{Rz}} 6,3$ |  | Norm              |  |             |  |  |  |                |  |
|        |  | $\sqrt{\text{Rz}} = \sqrt{\text{Rz}} 1$   |  | Schlemmer<br>GmbH |  | Zeichn.-Nr. |  | Stückzahl                              |  |                |  |
| Status |  | Änderungen                                |  |                   |  |             |  |  |  |                |  |