

MEMORIAL DESCRITIVO



OBJETIVO:

Esse memorial tem o objetivo de descrever a máquinas de amaciar peles, juntamente com seus componentes e especificações técnicas.

DESCRIÇÃO:

Máquina automática para amaciar peles, usada, modelo: 4HC 3200, marca: Cartigliano, número de série: 1836, ano de fabricação: 2005, capacidade de produção: 250 peles/h, potência: 20,5Kw, tensão de alimentação: 380V, 50Hz.

FUNCIONALIDADE:

Trata-se de amaciar as peles, através de compressões físicas ocasionadas pelas placas amaciadoras quem são formadas por materiais plásticos e metálicos, que trabalham em constate movimentos verticais comprimindo as peles entre as placas. Esses movimentos verticais são provocados por um motor elétrico que aciona um eixo (virabrequim) que estão ligados as massas batentes onde as placas estão fixadas provocando o movimento vertical. Esse equipamento também conta com um sistema hidráulico para garantir a pressão desejada entre as placas e auxiliar nas regulagens de pressão desejável para a produção dos artigos. Para essas peles receberem essa compressão mecânica se faz necessário um sistema de transporte a qual contamos com dois tapetes constituídos por tecido (pano) onde os tapetes ficam tensionados por rolos e esses rolos recebendo um movimento de rotação através de um conjunto de tração composto por motor elétrico, redutor, engrenagens e corrente.

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS:

Capacidade de produção: 250 peles/h.

Medidas da máquina: 4750 x 1600 x 2260.

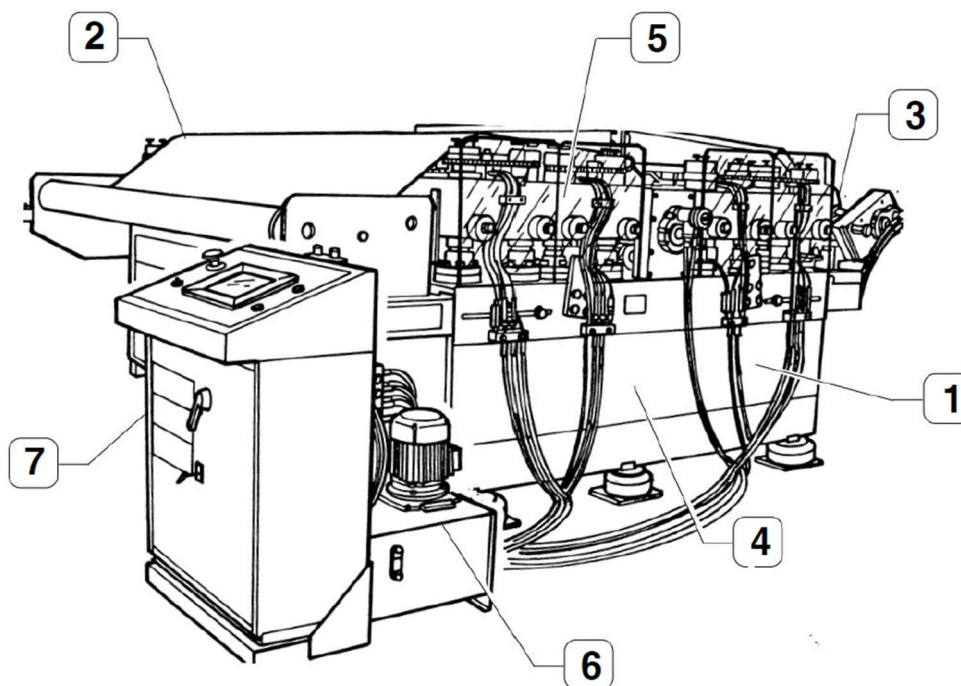
Peso da máquina: 21.250Kg.

Voltagem: 380V.

Fase: Trifásico, 50Hz.

Potência elétrica: 20,5Kw.

CARACTERÍSTICAS:



1- BASE DA MÁQUINA: Uma sólida base de aço inox, acomoda todos os componentes cinemáticos e de transporte da máquina. a máquina não está fixada ao solo, mas repousa sobre amortecedores especiais para absorver as vibrações causadas durante o funcionamento.

2 - CORREIAS DE CARGA E TRANSPORTE DE COURO INFERIOR E SUPERIOR: As correias de transporte (superior e inferior na entrada da máquina), confeccionadas em tecido elástico, são acionadas por um motorreductor elétrico de velocidade variável. Estes transportam as peles através de rolos de transmissão devidamente posicionados, fazendo-as passar entre os dois primeiros pares de placas de processamento. Na saída, eles os colocam na esteira inferior de transporte e descarga de couro.

3 - CORREIA DE TRANSPORTE E DESCARGA DE COURO INFERIOR E SUPERIOR: Estas, através de rolos de transmissão devidamente posicionados, transportam o couro até o meio do terceiro e quarto cabeçotes de operação. Na saída da máquina, o último rolo da correia inferior é montado sobre dois suportes móveis que permitem, através do seu posicionamento, realizar o processamento do couro com sistema “pass-through” ou com “retorno ao operador”.

4 - GRUPO CINEMÁTICO PARA O MOVIMENTO DAS MASSAS OSCILANTES: Dois motores em sincronismo entre si, transmitem o movimento através de um dispositivo de biela/manivela para as quatro massas oscilantes inferiores, que realizam um movimento alternativo de subida / descida movimento.

Volantes adequadamente balanceados permitem manter um equilíbrio correto de massas e uma força de batimento constante durante o trabalho.

Toda a unidade de potência cinemática, graças à sincronização das duas massas rotativas, permite a eliminação total das vibrações durante o movimento, obtendo assim o máximo desempenho do sistema.

5 - GRUPO DE CABEÇAS SUPERIORES: A operação de empoleiramento do couro ocorre dentro das quatro cabeças. Cada cabeça única é composta por uma parte superior fixa ou “cabeça superior” (posicionável em altura), e uma parte inferior móvel ou “massa pulsante” que realiza o movimento de subida / descida dado pelo grupo cinemático. Uma "placa perfurada de náilon" é geralmente montada acima da massa de impacto, enquanto uma "placa de pino" é sempre montada na parte inferior da cabeça.

Dependendo do tipo de processamento e do tipo de couro a ser processado, uma "placa de degrau" escalonada também pode ser montada na massa de impacto inferior. As cabeças superiores são ajustáveis em altura através de um dispositivo de parafuso sem-fim girado através de uma transmissão por corrente operada por um cilindro hidráulico bidirecional.

6 - UNIDADE DE CONTROLE HIDRÁULICO E DISPOSITIVO DE AJUSTE DA POSIÇÃO DA CABEÇA SUPERIOR: A máquina está equipada com uma unidade de controle hidráulico para regular a posição de trabalho das cabeças superiores.

Utilizando comandos específicos do console, o operador ajusta a altura de cada cabeçote operacional; o ajuste de altura determina a profundidade de acoplamento entre as placas e, portanto, a pressão de estiramento exercida sobre o couro a ser processado.

7 - GABINETE DE ALIMENTAÇÃO ELÉTRICA E CONSOLA DE CONTROLE E COMANDO: Um gabinete na máquina contém todos os dispositivos de alimentação elétrica e de baixa tensão necessários para a máquina. Um disjuntor de segurança na porta evita que a porta se abra quando a máquina está ligada.

Na parte superior da mesma encontra-se o console com os dispositivos de controle e comando da máquina a partir dos quais o operador realiza as operações de ajuste, ajuste e comando das fases de trabalho.