

MEMORIAL TÉCNICO DESCRITIVO LMV BR2.
DISPOSITIVO PASSA RODA ANTERIOR DIREITO – FASE 1.

Objetivo:

Possibilitar a execução da etapa de montagem das chapas balísticas na produção da viatura, possibilitando a correta execução do processo de solda MIG no dispositivo fixo garantindo que a montagem seja feita de acordo com as tolerâncias de projeto, atendendo assim aos padrões de qualidade e segurança necessários.

Objeto:

DISPOSITIVO PASSA RODA ANTERIOR DIREITO – FASE 1 de montagem de chapas para soldagem no processo produtivo de veículos, modelo LMV-BR2

Aplicação do Bem:

Montagem e soldagem de chapas de aço balístico na produção de veículos blindados.

Descrição dos Equipamentos:

- Base da bancada em chapa de aço carbono 1020 / 25mm.
- Barras de aço retificadas e usinadas.
- Pinos-guias para centralizadores.
- Ponteiras usinadas para fixação de elementos.
- Blocos roscados m12x1,75 mm.
- Base do pé em viga I estrutural de aço
- Manoplas roscadas.
- Grampo vertical.
- Pontos de aterramento.
- Máscaras de posicionamento de elementos.
- Material constitutivo – Estrutura de aço montado e soldado.

Part Number	Descrição	Peso (Kg)	X	Y	Z
381000788	Dispositivo Passaroda anterior direito – Fase 1	190	1050	800	1200



Memorial Técnico Descritivo:

O dispositivo/bancada tem como objetivo assegurar a montagem das chapas balísticas do teto na sua posição correta, permitindo a correta execução do processo de soldagem MIG e atender as especificações de projeto.

O dispositivo, permite da peça a ser soldada, de forma a garantir que a posição de execução da solda MIG esteja de acordo com as especificações do processo.

Após o processo de montagem e soldagem, o dispositivo/gabarito ainda mantém a peça soldada em uma posição fixa por um tempo suficiente para o seu resfriamento total, de forma a assegurar a correta posição de instalação e dimensões de acordo com o projeto.

Os pés confeccionados em aço carbono metalon asseguram a sustentação de todo o dispositivo, com a altura ideal para a ergonomia relativa ao trabalho a ser realizado.

Componentes Principais e suas funções:

1. Base da bancada em chapa de aço carbono 1045 / 25mm.

Garante a sustentação, apoio, planicidade e posicionamento correto da chapa.

2. Barras retificadas e usinadas.

Atesta os posicionamentos corretos e necessários das chapas balísticas aplicados sob a base de soldagem.

3. Pinos guias para centralizadores.

Mantém travadas as barras retificadas e usinadas.

4. Ponteiras usinadas para fixação de elementos.

Garantem o travamento da chapa balística sobre a base do dispositivo/gabarito.

5. Blocos roscados m12x1,75 mm.

Garantem o travamento e planicidade da chapa balística sobre a base do dispositivo/gabarito através do aperto exercido sobre eles.

6. Base do pé em metalon.

Sustentação de todo o dispositivo e chapas balísticas a serem montadas e soldadas sobre a base de aço carbono.

Garante a altura ideal para sua utilização de acordo com o homem (Ergonomia aplicada) NR17.

7. Manoplas roscadas.

São itens que asseguram o posicionamento fixo da chapa balística na base do dispositivo/gabarito, através da pressão exercida sobre a peça resultante do aperto da rosca da manopla.

8. Grampo vertical.

Trava a chapa balística na base do dispositivo/gabarito em pontos específicos.

9. Pontos de aterramento.

O ponto de aterramento dos dispositivos/gabaritos serve para segurança durante o processo de soldagem, permitindo dissipar correntes elétricas no solo.

10. Máscaras de posicionamento de elementos.

Garante a posição correta dos elementos (blocos roscados, suportes em aço carbono conformados e usinados) no dispositivo/gabarito.

11. Material constitutivo – Estrutura de aço montado e soldado.

Projetada para garantir que os conjuntos sejam soldados de acordo com as especificações do projeto, a fim de replicá-lo para as chapas, blocos roscados, suportes em aço carbono conformados e usinados.

Funcionamento:

Montamos as chapas balísticas no dispositivo de acordo com as referências, garantindo que a montagem seja feita com as tolerâncias de projeto, travamos as chapas utilizando os elementos de fixação, pinos-guias, ponteiras usinadas e blocos roscados garantindo a melhor posição de soldagem. Executamos todas as soldas necessárias e esperamos seu resfriamento, após retiramos a peça pronta.