



DESCRIPTIVO TÉCNICO

- ✚ Nome Equipamento:** Máquina automática para corte de silício 45° e perna central até 250 mm largura
- ✚ Código:** MQ-0038-NEP
- ✚ Código Finame:** 1106848
- ✚ Classificação Fiscal:** 8462.39.0101

1. ALIMENTADOR

Alimentador mecânico de alta precisão trabalhando com um servo-motor controlado pôr servo acionamento com cilindros especiais rotativos, os quais têm a função de alimentar a máquina. Para posicionamento de corte a lâmina silício passa entre duas roldanas livres, no qual uma delas está acoplado um instrumento eletrônico de alta precisão (encoder) que faz a leitura da lâmina que passou entre as roldanas. Possui um duplo sistema de controle para alimentação do comprimento da máquina para assegurar uma melhor precisão de alimentação.

2. UNIDADE DE CORTE DE 45 °

Duas unidades são fixadas na estrutura da máquina, as ferramentas revestidas em metal duro especial. O corte é acionado pneumaticamente com posicionamento pelo servo acionamento eletrônico.

3. UNIDADE DE CORTE EM “V”

Com as mesmas características da unidade de corte com 45 °.

4. UNIDADE PNEUMÁTICA

O sistema pneumático é composto de válvulas controladoras de pressão, filtros, lubrificadores e demais componentes necessários para o perfeito funcionamento do sistema.

5. GUIAS MANUAIS.

A regulagem da largura ,para a troca das chapas mecânica , é um sistema de rosca direita esquerda, são individualmente regulados por um manipululo acoplado no eixo rosqueado.



6. EXTRAÇÃO

Extrator frontal para todos os cortes de chapas, equipado com uma esteira independente pôr meio de uma unidade de redução motorizada. Outro extrator abastece a extração das chapas entre as duas unidades de corte. A velocidade de extração é controlada pôr conversor de frequência

7. ENPILHAMENTO FINAL

Possui esteira girante construída em aço carbono e colocada na saída da ferramenta de corte de 45°. Também possui esteira transportadora que leva as chapas cortadas até o estágio do empilhamento correspondentes para a formação dos pallets com materiais. O empilhamento será feito para quatro fardos, um para cada tipo de chapa cortada pelo cervo acionamento da máquina.

8. PAINEL DE CONTROLE

É um painel de comando e controle que possui botões de controle para todas as operações, manuais e automáticas. Os comandos são de fácil acesso para manutenção. Componentes e cabos obedecem as normas de segurança.

9. MÁQUINA SERVO ACIONAMENTO.

O ciclo de trabalho é controlado pôr um servo acionamento, com display que permite programar a seqüência de corte de acordo com as especificações do projeto. O servo acionamento após programado apenas entra-se com três dados dimensionais para posicionamento de corte, mais uma entrada de programação para contagem de chapas e parada da máquina pelo número de chapa programado.

10. DESBOBINADOR.

Desbobinador com duplo mandril em 180 ° com possibilidade de girar facilmente, facilitando as operações de carga e descarga do material. Possui um moto-reductor para cada mandril e a velocidade é controlada pôr uma rampa de aceleração / desaceleração (Sensores Indutivos) programada pôr um inversor de frequência. Mandril de expansão manual. Giro manual de 180° com pedal de destravamento para troca de mandril.

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS DA MÁQUINA ECS 250

	Mínimo	Máximo
• Velocidade de alimentação	0	200m/min
• Características da chapa magnética		
○ Material	M3T23	M6T35
○ Espessura	0,23	0,35 mm
○ Largura	40	250 mm
○ Compr. da linha de centro	250	2000mm
• Características no desbobinador		
○ Diâmetro interno da bobina	400	600 mm
○ Diâmetro externo da bobina		1000 mm
○ Peso da bobina		2000 Kg
• Tolerância permitida p/ bobina (para garantir precisão e produtividade)		
○ Diferença na largura da tira		+/- 0,1 mm
○ Linearidade no comprimento 1500 mm		0,8 mm
○ Tolerância de acabamento		0,02 mm
• Tolerância de corte		
○ Precisão no comprimento:		
▪ até 630 mm		+/- 0,05 mm
▪ A cima de 630 mm		+/- 0,1 mm
• Ângulo de precisão		+/- 0,01°