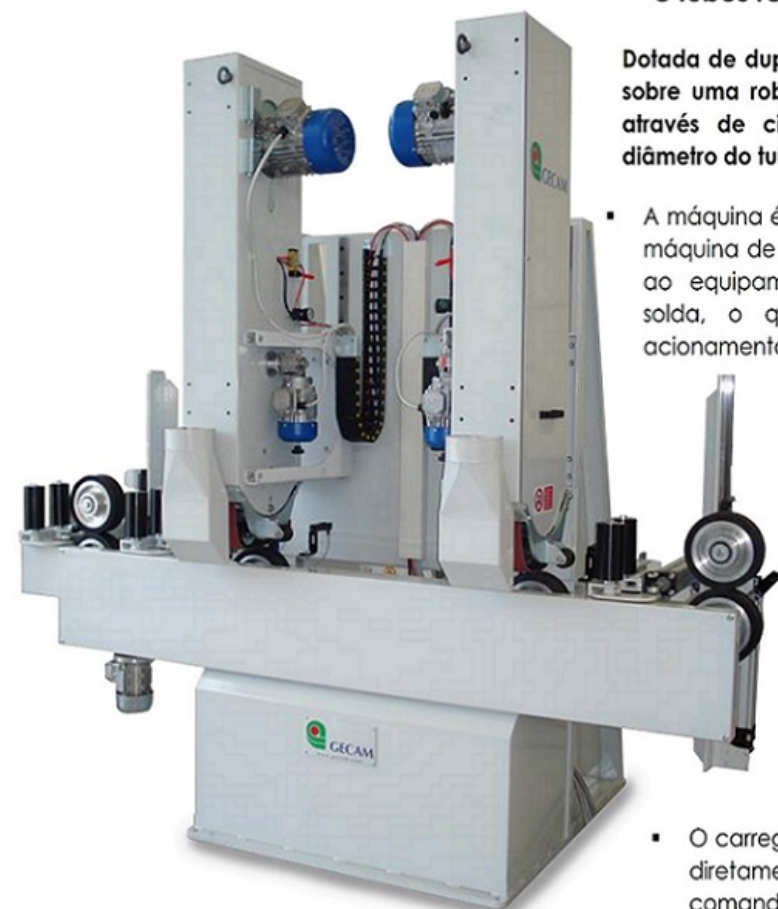


# Esmerilhadeira automática para POSTES METÁLICOS

Máquina para esmerilhar e retirar o cordão de solda da parede externa de postes e tubos redondos cilíndricos e tronco cônicos com diâmetros de 50 a 300 mm.

Dotada de duplo cabeçote de polimento, montados sobre uma robusta estrutura e reguladas em altura através de cilindro pneumático dependendo do diâmetro do tubo a ser trabalhado.

- A máquina é posicionada em linha e na frente da máquina de solda automática de tubo e é ligada ao equipamento elétrico do equipamento de solda, o qual irá transmitir o sinal para o acionamento automático de início de produção.
  - A rebarbação é feita com lixa combinada a sistema de dois rolos oscilantes.
  - A oscilação acontece com sistema de cames comandados por motoredutor, com regulagem para permitir a definição da zona de esmerilhamento e largura da área de trabalho.
  - Graças a uma produção suave da lixa, é garantida uma rebarbação com retirada regular do material.
- O carregamento da peça na máquina é feito diretamente pela linha de solda que irá comandar também o avanço.



- A motorização do avanço da peça é regulada com a velocidade da linha de solda.
- Para se realizar o posicionamento vertical da peça na máquina, a operação é manual.
- No posicionamento vertical, a máquina é dotada de sistema de relevação eletrônica de posição.
- O cabeçote de trabalho se liga e desliga automaticamente em função do sensor eletrônico de relevação.
- Na finalização da produção, o poste fica parado na bancada de roletes e deverá ser descarregado manualmente.
- Ao lado da máquina fica posicionado o equipamento de filtragem de exaustão de cartuchos auto limpantes por ar comprimido com capacidade de 4000 m³/h, que recolhe as poeiras pelo cabeçote de trabalho durante a fase de produção.



## DADOS TÉCNICOS

Diâmetro do tubo/poste	mm	de 50 a 300
Comprimento do tubo/poste	mm	de 1400 a 13000
Desenvolvimento da lixa	mm	3000 x 150
Tensionamento da lixa		pneumático
Potência do motor/cabeçote	kW	5,5
Velocidade da lixa	m/s	30
Velocidade de avanço do cabeçote	m/min	de 0,5 a 4

