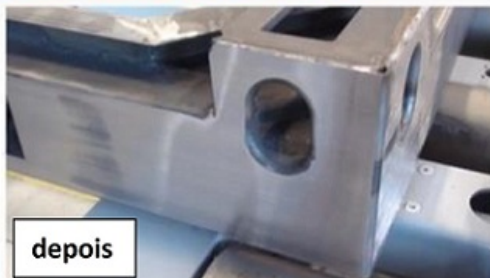


Esmerilhadeira para QUADROS DE CONTÊINERES



antes



depois



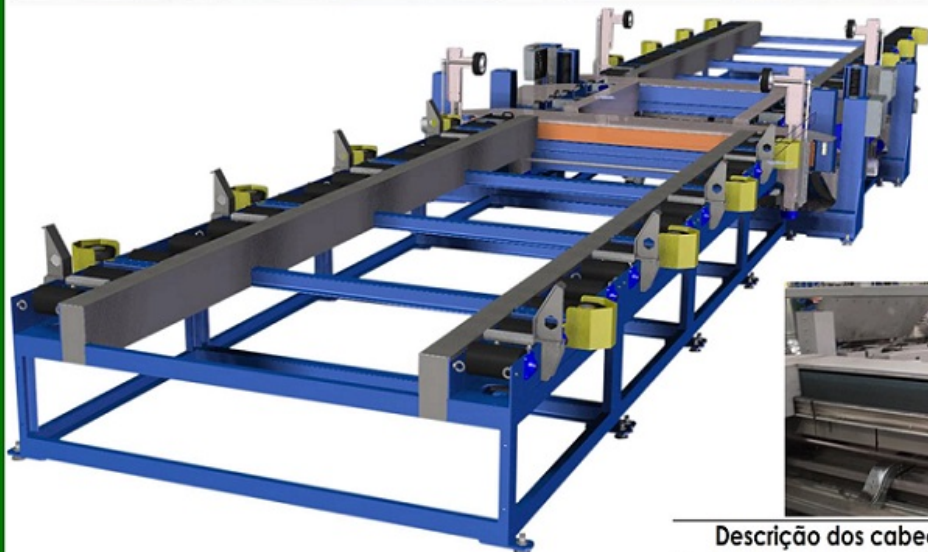
O nosso sistema para esmerilhamento de cantos estruturais de quadros de contêineres é dotado de sistema de avanço automático, composto por duas mesas de rolos motorizados (alimentação de dentro para fora), que movimentam os quadros sobre o eixo X. Este sistema é fixado ao piso por pinos de expansão. A dimensão estrutural é calculada adequadamente na base do peso máximo dos componentes estáticos e dinâmicos.

A velocidade é controlada eletronicamente com velocidade máxima = 5 m/min.

Cada uma das mesas de rolos, tem comprimento de 6850 mm e é dotada de 6 guias robustas para facilitar o posicionamento da peça durante as operações de carga e descarga e de 8 rolos que garantem o ponto zero da peça em relação ao ponto Y. Quando a peça é posicionada na mesa de alimentação, se posiciona o ponto zero pelo lado mais comprido (eixo X).

A mesa é dotada de um sistema de fixação para bloquear o quadro nas diferentes posições de trabalho. A posição da peça na mesa é garantida por 4 batentes mecânicos, que posicionam a frente e o fundo, enquanto, que o bloqueio da parte central, será controlado por um sensor de posicionamento.

O painel de comando é composto pelo PLC com monitor touch screen para a gestão dos cabeçotes operacionais e do sistema de alimentação.



Linha GECAM projetada para esmerilhar os cantos estruturais de quadros de contêineres.



É integrado ao armário elétrico que contém 2 inversores de 5,5kW e 2 inversores de 7,5 kW (dos cabeçotes operacionais), contadores e relé, sistema de segurança elétrica, pulsante de bloqueio de emergência, módulo sonoro de alarme e iluminação de cortesia. No lado externo é posicionada a coluna de luz para dar os sinais relativos ao sistema de trabalho.

Descrição dos cabeçotes de trabalho

2 cabeçotes de esmerilhamento laterais

Realizam o movimento vertical (eixo z) com curso de 550 mm. Cada cabeçote é dotado de motor de 5,5 kW controlado por inverter (velocidade regulável de 12 a 30 m/seg.). As lixas de trabalho têm curso máximo de trabalho de 600 mm (eixo X), com tensionamento pneumático. Cada cabeçote é dotado de guias de compensação pneumática, para remover escórias de solda da superfície plana da peça a ser trabalhada. O movimento vertical é feito por fuso de recirculação de esferas integrado a motor assíncrono e codificação incremental.

2 cabeçotes de esmerilhamento frontais

Realizam o movimento vertical (eixo z) com curso de 550 mm. Cada cabeçote é dotado de motor de 7,5 kW controlado por inverter (velocidade regulável de 12 a 30 m/seg.). O tensionamento das lixas é pneumático. Cada cabeçote tem 2 conjuntos frontais com um tampão e um rolo que trabalham contemporaneamente. O esmerilhamento é feito em duas passagens: 1) com o tampão e 2) com o rolo de contato.

DADOS TÉCNICOS

Característica da peça a trabalhar (tolerância ± 2 mm)	mm	2989x2435x120
Peso da peça	Kg	de 150 a 750
Desenvolvimento/lixa (cab. laterais)	mm	3200 x 200
Desenvolvimento/lixa (cab. frontais)	mm	7000 x 200
Velocidade de avanço alimentação	m/min	até 5 m/min