

DESCRIÇÃO COMPLETA & DETALHADA

Combinação de máquinas e equipamentos para coextrusão de 3 camadas através de sopro para produção de geomembranas, lisas ou texturizadas em uma ou ambas faces, tira lisa de 150mm para emenda, para materiais como: polietileno de alta densidade PEAD, polietileno de baixa densidade linear PEBDL, polipropileno PP, largura aberta aparada de 6.000 mm e espessura até 2,5mm, proporção das camadas : (A e C) interna e externa de 0.5%, (B) meio de 0.75%; com capacidade de produção de: 900 kg/h largura 5.900 mm, espessura 2,5mm, 1000 kg/h largura 5.900 mm, espessura 2,0mm, 1100 kg/h largura 5.900 mm, espessura 1,5mm, 1200 kg/h largura 5.900 mm, espessura 1.0mm; composta de : 1 Extrusora da camada (B) com eixo 1050mm, instalada sob trilhos , sistema velocidade através engrenagem helicoidal em aço, lubrificação em banho de óleo com dispositivo de refrigeração, seção de alimentação intercambiável e arrefecido por água, lubrificação de rolamentos através de bomba de engrenagem, tambor de extrusão com liga bimetálica, 9 zonas de termo regulação com potencia de aquecimento de 83Kw, aquecedores de cerâmica ,arrefecimento através de ventiladores centrífugos com capa de aspiração de ar quente ; 1 rosca de diâmetro 180mm de aço temperado ,do tipo barreira múltipla, velocidade máxima de 55 rpm, produção máxima de PEBD 1000 Kg/h ; 1 motor trifásico 450Kw para transmissão de velocidade por acoplamento flexível; 1 trocador de telas óleo dinâmico em aço através de atuação hidráulica, potencia 9.6 Kw de aquecimento através de aquecedor elétrico, 4 zonas termorreguladoras, 2 posições de filtragem sobre placas deslizantes, medidores de temperatura de fusão e pressão de fusão; 2 Extrusoras da camada (A e C) com eixo 600mm, instalada em trilho , sistema velocidade através engrenagem helicoidal em aço, lubrificação em banho de óleo com dispositivo de refrigeração, seção de alimentação intercambiável e arrefecido por água, lubrificação de rolamentos através de bomba de engrenagem, tambor de extrusão com liga bimetálica, 4 zonas de termoregulação com potencia de aquecimento de 83Kw , aquecedores de cerâmica com potencia de aquecimento de 15,5 Kw ,arrefecimento através de ventiladores centrífugos com capa de aspiração de ar quente ; 2 rosca de diâmetro 75mm de aço temperado ,do tipo barreira múltipla ,velocidade rosca máxima de 150 rpm, produção máxima de LDPE 240 Kg/h, com isolamento interno para evitar retorno de gás e auxiliar no processamento de gás e massa; 2 motores trifásicos 90Kw para transmissão de velocidade por acoplamento flexível; 2 trocadores de telas óleo dinâmico em aço através de atuação hidráulica, potencia 5.2 Kw de aquecimento através de aquecedor elétrico, 3 zonas termoreguladoras, 2 posições de filtragem sobre placas deslizantes, medidores de temperatura de fusão e pressão de fusão; 1 cabeçote fixo em aço Ni Cr Mo para filme

tipo Blown de 3 camadas, adaptadores para extrusora devidamente aquecidos, alimentação central, 3 distribuidores em mandril espiral para estrutura das camadas A/B/C, matriz 1800 diâmetro, ajuste interno via tasselo para faixa sem textura, 1 Unidade Hidráulica com bomba de engrenagem 4Kw, pressão de operação 140Kg/cm².

Máquina injetora horizontal para termoplásticos, com controle de processo através painel lcd 10.4", robô manipulador, controle da velocidade da injeção, sistema de controle de temperatura, constituída de: unidade de fechamento com: força de fechamento de 24500 kn, força de abertura de 1610kn, espaço entre colunas de 1800x1600 mm, placas de 2450x2250mm, curso de fechamento de 2600 mm, daylight 2700~3500 mm, espessura do molde 900~1700 mm, velocidade de fechamento 2.0~46.5 m/min, velocidade de abertura 2.0~48.4 m/min, força de injeção 672kn, curso 350mm; unidade de injeção com: diâmetro do parafuso 140mm, volume 11840 cm³, capacidade max. 10890 g(ps), pressão max. 1740kgf/cm², razão max. 1370 cm³/s, capacidade de plastificação 690kg/h, velocidade max. do parafuso 90/90/69 min⁻¹.

Máquina deslinateira para caroço de algodão com capacidade de processamento de até 100 toneladas/dia em corte único, composta por: sistema alimentador com imã acoplado e controle de fluxo através da rotação de estrutura cilíndrica e motor de 1 HP; sistema de processamento da semente com alimentador de 7 15/16 polegadas com motor de 20 HP, beneficiadas por 200 serras de 0,045 polegadas de espessura em cilindro de 18 polegadas com motor de 30 HP para retirada da celulose; cilindro separador de fibras de algodão de 11 polegadas, através de escovas com motor de 3 HP; bocal para saída das fibras de algodão de 3 polegadas de diâmetro."

Combinação de máquinas para produção contínua/linear de cilindros do bloco motor de carros passeio por fundição centrífuga, com taxa de produção de 900u/h, capacidade de trabalho de peças de até 1,700mm de diâmetro, através das seguintes etapas: aquecimento preliminar do molde, limpeza do molde, pulverização e secagem do revestimento antiaderente, colocação do metal fundido, centrífuga, retirada do metal solidificado e resfriamento, consistindo de: transportadores automáticos na entrada para recolher o metal; aspensor de material de revestimento com controle da espessura; molde com controle de temperatura interno para secagem uniforme do revestimento; pesador de precisão para controle da espessura do cilindro final; controle lógico programável (CLP) de todo o processo; transportadores automáticos de rolete na saída com 20m/min; motor de 0.75kW; linha com velocidade máxima de 15m/min, e produção paralela de 10 peças.

Equipamento para preenchimento com lã de vidro do tubo da caixa do silenciador de escapamento automotivo; composto: Unidade para inserção da tampa inferior do tubo silenciador através de pressão manual; Unidade para gabaritar o tubo da caixa do silenciador; Unidade para preenchimento do tubo com lã de vidro através de servomotor de 0,4 KW, e para inserção da tampa superior através pressão de cilindro de ar; Sistema de aspiração para preenchimento lã de vidro no tubo através de bomba de 9KW, com capacidade de 900 m³/h; Sistema de aspiração para retirada do excesso da lã de vidro do tubo silenciador através de bomba de 6,6 KW, com capacidade máxima de 570 m³/h; Painel de controle e comando elétrico.

Máquina Automática para medir excentricidade axial, radial e controle dimensional para rodas de aço para veículos automóveis de passageiros e comerciais de diâmetro nominal de 13" a 20", peso de até 30 kg , capacidade produtiva de até 530 unidades/h, compreendendo Unidade de controle de transferência e posicionamento de rodas composto por 2 eixos verticais movidos a correias sincronizadas através de 2 servo motores para retirar rodas das esteiras de entrada de roletes tracionados, posicionamento na estação de medição, colocação na esteira de saída de roletes tracionados, eixo horizontal movido a correia sincronizada através de servo motor para posicionamento horizontal das rodas nas esteiras e estação de medição; Esteira de entrada de roletes tracionados por moto-redutores para transporte e posicionamento de rodas, esteira de saída por roletes tracionados por moto-redutores para transporte e descarregamento; Estação de medição de rodas com diâmetro de furo central entre 50 mm a 172 mm com controlador lógico programável (CLP) e com comando numérico computadorizado (CNC), onde cada revolução 1.024 pontos na roda são verificados e processados em 32 bits com resolução de medição de 0,001 mm ,com eixo central para posicionamento de rodas através de pinças expansivas pelo mandril e troca de produto programada por CLP; Sistema de marcação de tinta por aspersão para identificação angular do ponto baixo e/ou ponto alto do 1º harmônico da roda, com especificação de marcação de 15mm de diâmetro; Etiketadora automática para aplicação de etiquetas de 15x30mm sobre rodas, com estação de armazenamento de etiquetas, controle de temperatura, sensor para confirmação de etiquetas; Gabinete de gerenciamento eletrônico para controle dimensional através de PC Industrial, sistema com controlador lógico programável (CLP), interface homem-máquina (IHM), transferência de dados via rede ethernet.