

MANUAL DE OPERAÇÃO

VIBRADORA PARALELA W560 DMAN



rebarbrilho
www.rebarba.com.br
Diadema/SP

ÍNDICE

	Páginas
1 Instalações	2
1.1 Conexão	2
1.2 Esquemas Elétricos	2
2 Operação	3
2.1 Formas de Operação do Equipamento	3
2.2 Processo de Acabamento	3
2.3 Procedimentos de Descarga de Peças	3
3 Ajustes e Manutenção	3
3.1 Motovibradores	3
3.2 Revestimento	3
3.3 Regulagem dos Excêntricos	3
3.4 Molas	3
3.5 Cuba e Base	4
3.6 Dreno de água residual	4
3.7 Reaperto dos parafusos	4
3.8 Tabela de Manutenção Preventiva	4
4 Especificações Técnicas	4
5 peças de reposição	4
6 Desenho expandido	5
6 Check List	6
- Ficha de equipamento	
- Laudo de Processo	

ATENÇÃO

O equipamento é fornecido travado, indicado pelo adesivo ao lado para destravá-lo retire os parafusos de travamento antes de fazer a conexão com a rede elétrica.



1 Instalações

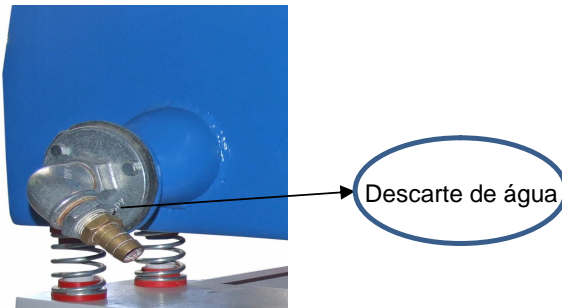
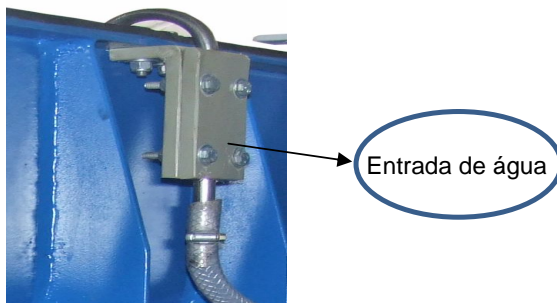
Faça a escolha do local de instalação observando as necessidades do equipamento:

- Ponto de admissão de água com registro
- Ponto de rede elétrica trifásico
- Sistema de proteção (fusíveis ou disjuntores);
- Ponto de descarte de água residual;

1.1 Conexão

Instale a máquina no local ajustando os "Vibra-Stop" (quando houver) ou a base, mantendo o equipamento corretamente nivelado;

Faça as conexões de descarte e Entrada de água:



- ★ O equipamento é fornecido travado, indicado pelo adesivo ao lado para destravá-lo retire os parafusos de travamento antes de fazer a conexão com a rede



1.2 Esquemas Elétricos

Faça a conexão da chave de partida a rede elétrica, observando os dados elétricos equipamento (encontrado na parte de trás do mesmo): 220v ou 380v/60Hz;

Com relação ao sentido de rotação, o equipamento tem que seguir os Seguintes dados:

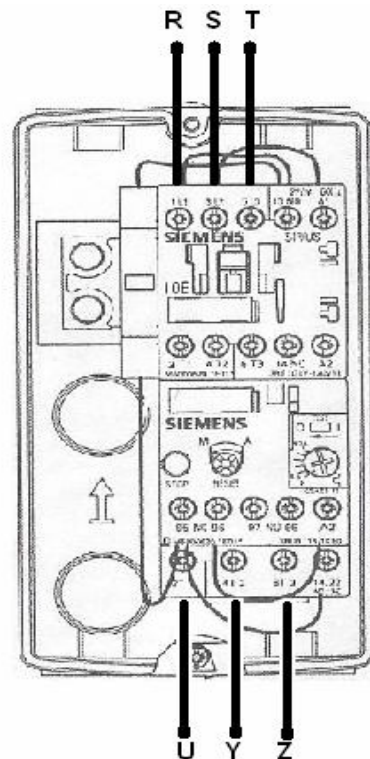
Carga (Chipis/Abrasivos): Sentido Anti-Horário;

Motor: Sentido Horário. (Verificar sentido correto dentro da tampa superior de ferro do equipamento)

Caso o sentido da rotação do equipamento não seja o desejado, inverta as fases do extremo da chave contatora (2T1 ou U, 6T3 ou Z, conforme desenho ao lado) para alterá-lo.

Nunca Deixe de colocar um sistema de proteção (fusíveis ou disjuntores) antes da chave de partida;

Entrada de rede 220v / 380v



Saída para o motor

2 Operação

2.1. Formas de operação do equipamento

A operação dos equipamentos vibratórios é extremamente simples devido à pequena complexidade do sistema. A regulagem do equipamento envolve uma única operação que descrevemos a seguir. Em casos especiais poderão ser fornecidos equipamentos com inversor de frequência para controle de rotação do motovibrador

2.2 Processo de Acabamento

Chamamos de processo o conjunto de ações, produtos e regulagens dos equipamentos que culminam no acabamento que desejamos imprimir às peças, cada peça tem um processo de acabamento diferente da outra, essas informações é oferecida diretamente com a rebarba.

2.3 Procedimento de Descarga de Peças

Nos vibradores paralelos a descarga pode ser feita manualmente ou através da tampa de saída lateral, quando houver.

3 Ajustes e Manutenção

3.1 Motovibradores

Os motovibradores das séries MVE necessitam de manutenção periódica dos rolamentos, à exceção de casos especiais que serão relatados na entrega do equipamento. Os motovibradores são lubrificados com graxa Longterm 2 da Molykote e deverão ser lubrificados com graxa igual ou similar. O intervalo de lubrificação para estes equipamentos deve ser aproximadamente 800 horas de funcionamento.

Tipo de motor	Qnt. De Graxa	Intervalo de Lubrif.
MVE400/18	ISENTO	ISENTO

OBS: Apesar de serem equipamentos robustos deve-se considerar pausas no processo de acabamento para que haja um bom resfriamento do motovibrador. Caso isso não seja possível, deve-se optar por um sistema de resfriamento com ventiladores ou outros sistemas de movimentação de ar.

3.2 Revestimento

O revestimento em borracha vulcanizada é isento de manutenção e tem durabilidade variável. De acordo com o processo empregado. Nas espessuras desenvolvidas na Rebarba Brilho a média de durabilidade é de 7000 horas. No entanto, alguns produtos podem interferir neste tempo, entre eles estão os derivados de petróleo e solventes à base de percloro que degradam a borracha diminuindo sua vida útil.

Tipos De Resistências	Resistência			
	Óleo	Solvent e	Alta Abrasão	Corte
Borracha Mad. 60sh.	B	B	M	M
Borracha Mad 30sh.	B	B	A	A
Borracha Nítrica	A	M	M	B
PU 90sh	A	A	A	B

B = Baixa, M = Média, A = Alta

Caso as peças trabalhadas possuam arraste destes produtos, deve-se utilizar neutralizantes para minimizar seus aspectos prejudiciais.

Para evitarem-se os danos causados pelo trabalho dos chips diretamente sobre a cuba de aço, deve-se inspecionar o revestimento a cada 2500 horas. Caso sejam observadas falhas (buracos) no revestimento deve-se procurar orientação técnica. No caso de a falha ser pequena e estar localizada em pontos de pequena abrasão, pode-se fazer uma pequena abrasão, pode-se fazer uma pequena correção. No entanto, quando a falha se der no fundo da máquina e tiver dimensões superiores a 15mm de diâmetro recomenda-se a troca do revestimento. O trabalho sem revestimento resulta em abaulamento e perfuração da chapa, podendo culminar na perda da cuba

Obs.: Não indicamos o uso de solventes por arraste no interior da máquina, contatado que houve desgaste da borracha por uso de solventes, não será coberto pela garantia.

3.3 Regulagens dos excêntricos

Nos Paralelos, o acesso aos contrapesos é feito pela parte inferior da máquina. Os excêntricos (meias-luas) externos devem ser movimentados em relação aos internos. A posição pode variar de 0° a 180° conforme a necessidades de amplitude. Quanto maior a abertura, maior será a amplitude da carga, em consequência, menor será a frequência de rotação. Amplitudes grandes são desejadas para uma rebarbação mais eficiente, ao passo que as pequenas amplitudes com altas frequências são providenciais aos processos de polimento e brilho.

3.4 Molas

As molas helicoidais foram desenvolvidas para suportar o trabalho por anos. No entanto, em condições de grande esforço, poderá ocorrer a quebra de uma ou duas destas molas. Caso isso ocorra deverão ser substituídas de imediato, sob risco de comprometerem o funcionamento do equipamento e criarem pontos de ressonância concentrada. Fazer a inspeção das molas a cada 800 horas de trabalho.

3.5 Cuba e Base

A cuba e a base dos equipamentos vibratórios não requerem manutenção. Apesar disso, em operações muito demoradas exigem muito esforço e amplitude extremamente grande, podem aparecer pequenas trincas em pontos de ressonância concentrada. Deve-se apenas fazer a inspeção em relação a trincas e rachaduras nas primeiras 200 horas de operação, depois, a cada 2500 horas. Estas trincas, caso ocorram, devem ser corrigidas imediatamente, a fim de que não comprometam a estrutura do equipamento.

3.6 Dreno de água residual

O dreno da água residual deve ser inspecionado semanalmente a fim de se evitar os efeitos causados por entupimento. Caso ocorra, deve-se retirar a carga para se fazer a limpeza dos drenos. Caso o entupimento esteja ocorrendo com frequência contate nosso departamento técnico para que seja, providenciadas modificações no equipamento ou na carga de abrasivos.

3.7 Reaperto dos parafusos

Os parafusos do motor são reapertados antes da saída do equipamento, depois de um período de testes, conforme seu equipamento for trabalhando, observe diariamente os parafusos de fixação do motor, havendo alguma folga ou quebra dos mesmos, solicite troca o mais rápido possível para fins de evitar danos maiores ao motor e a cuba do equipamento.

Obs.: No caso de reforma do motor, aperte os parafusos do mesmo com toque máximo, sem exageros.

3.8 Manutenção Preventiva

MANUTENÇÃO PREVENTIVA	
MANUTENÇÃO	TEMPO DE TRABALHO
Verificação dos drenos	400 horas / 2 meses
Reaperto de parafusos de fixação do motor (somente em caso de reinstalação)	2 horas *iniciais
	800 horas / 4 meses
	2400 horas / 12 meses
Inspeção em relação a trincas e rachaduras na Cuba e na Base	200 horas/ 1 mês
Inspeção das molas	800 horas / 4 meses
Inspeção do revestimento	2400 horas / 12 meses

4 Especificações Técnicas

Dados Elétricos do Motovibrador :

Equipamento	W560	
Tipo de Motor		
Rotação	1750 rpm	
Potência	CV	3.1
	Watts	2300
Corrente	220V	6.04
	380V	3.49
Capacidade Total (Litros)	560	
Capacidade de Chips (Litros)	336	
Capacidade de Peças (Litros)	112	
Dimensões do Canal (mm)	Ø592x2000*	
Dimensões externas (mm)	2457x1138x1258**	
Peso (kg)	125	

*Ø da secção x comprimento interno.

**Largura x profundidade x altura.

Obs:

- Os motovibradores não são produtos normalizados.
- Os dados aqui apresentados foram fornecidos pelos fabricantes dos motovibradores.
- Pode haver pequenas variações entre modelos iguais de fabricantes diferentes.

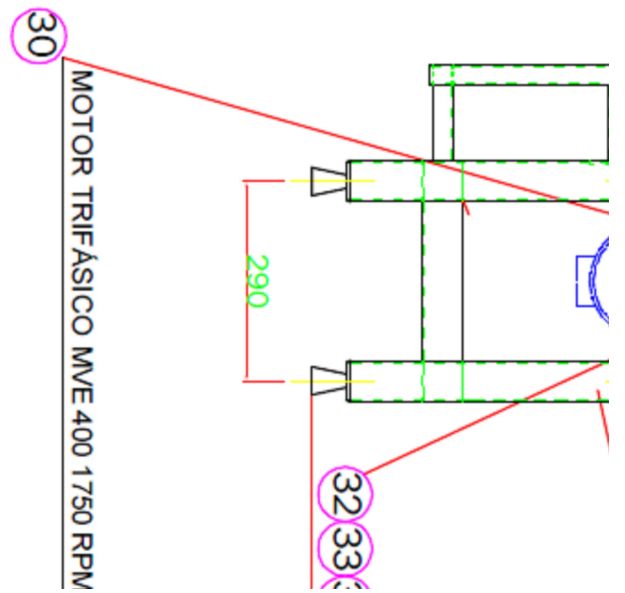
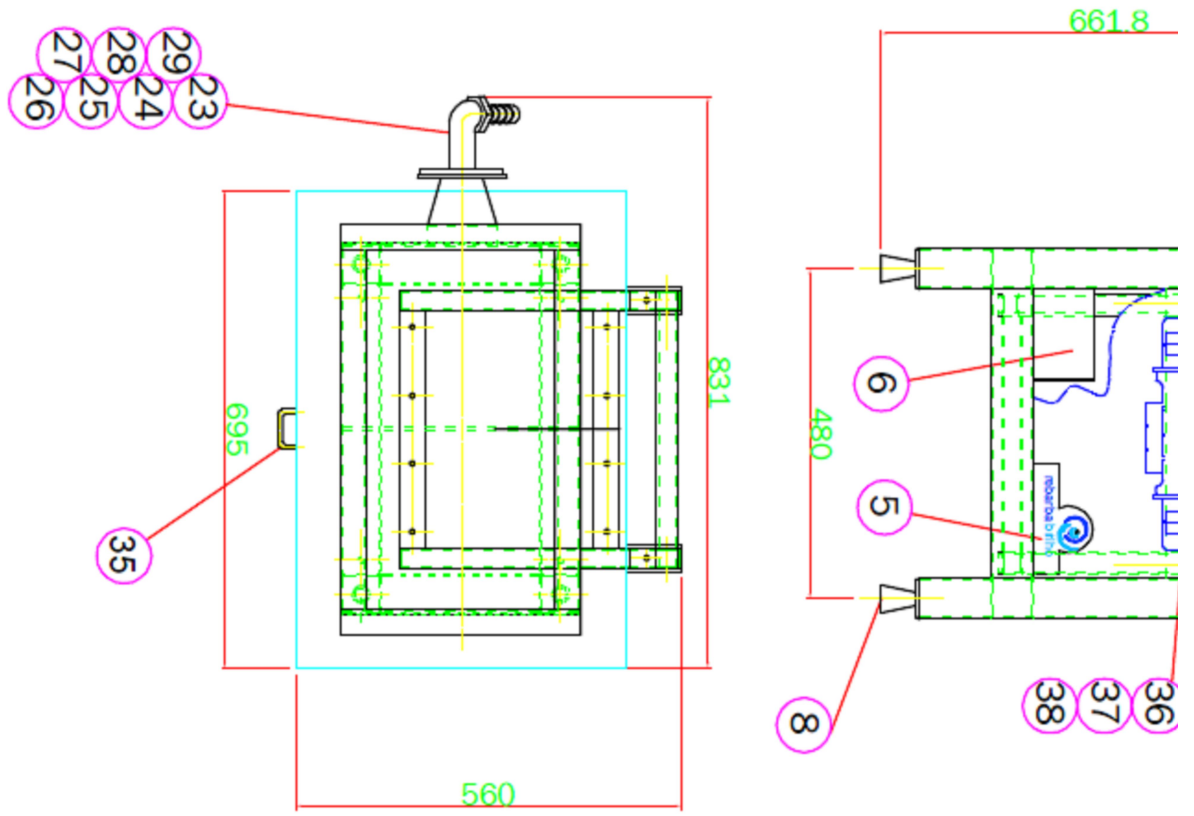
5 Peças de reposição

Item

- 03- Mola de Compressão 120mm Diâmetro.
- 25- Espigão latão 1x1
- 23- Cotovelo MF 1 ¼" Ferro
- 24- Flange 1 ¼" ferro
- 10,14- Conjunto entrada de água
- 15- Mangueira trançada ½"
- 27- Mangueira trançada 1"
- 24- Redução 1 ¼" p/ 1" Ferro
- 04- Posicionador de mola PU
- 32- Parafuso aço UNF (fixa o motor à cuba)
- 09- Tampa acústica

• Vide

desenho expandido



	Manutenção de Partida				Manutenção Preventiva					
	Primeiras				A Cada					
	4 horas	60 horas	200 hora	400 horas	400 horas	2 meses	800 horas	4 meses	2400 horas	12 meses
Reaperto de parafusos de fixação do motor										
Verificação dos drenos										
Ajuste de contrapesos										
Inspeção em relação a trincas e rachaduras na Cuba e na Base										
Inspeção das molas										
Inspeção do revestimento										
Verificação de folgas de rolamentos										

Manutenção de Partida	
4 horas	__/__/__
<input type="radio"/> Reaperto de parafusos de fixação.	Assinatura
<input type="radio"/> Verificação dos drenos	

Manutenção de Partida	
60 horas	__/__/__
<input type="radio"/> Reaperto de parafusos de fixação.	Assinatura
<input type="radio"/> Inspeção em relação a trincas e rachaduras na cuba e na base.	
<input type="radio"/> Inspeção das molas.	

Manutenção de Partida	
200 horas	__/__/__
<input type="radio"/> Reaperto de parafusos de fixação do motor	Assinatura
<input type="radio"/> Verificação dos drenos	
<input type="radio"/> Ajuste de contrapesos	
<input type="radio"/> Inspeção em relação a trincas e rachaduras na Cuba e na Base	
<input type="radio"/> Inspeção das molas	
<input type="radio"/> Inspeção do revestimento	

Manutenção de Partida	
400 horas + itens das 200 horas	__/__/__
<input type="radio"/> Verificação de folgas de rolamentos	Assinatura