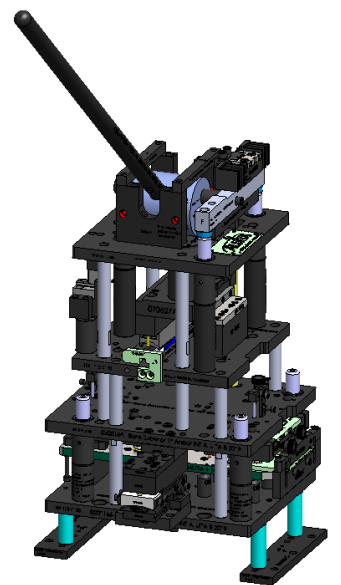




MC25-B-INT2-MG-ALUITA
Estampo Manual Integrada Básica.
Integrada Mega 25 Aluita.



www.aluita.com.br

A EMPRESA

Iniciamos nossas atividades em Março de 2007, desde então nos dedicamos a reunir o ferramental, máquinas e instrumentos necessários, para que possamos oferecer aos clientes o que de melhor existe dentro do segmento. Conscientes que o elemento humano é a parcela principal deste conjunto, reunimos uma equipe de talentosos profissionais, engajados em nossa proposta de tornar-nos uma ferramentaria de excelência.

Possuímos pleno domínio na área de projetos e fabricação de estampos para esquadrias de alumínios das mais diversas linhas presentes no mercado. Equipamentos construídos de forma robusta, com aplicação de soluções inovadoras, design moderno, e produtividade acima da média. Desenvolvemos soluções de grande versatilidade capazes de atender às principais linhas de perfis extrudados de alumínio em um único equipamento. Somos fornecedores homologado por Grandes Empresas do seguimento.

Mantemos uma política de confiabilidade, que garante sigilo em relação a novos projetos para novas Linhas, garantindo confiança.

Para garantir a qualidade de nossos produtos utilizamos tecnologias de ponta no processo de fabricação, tais como: Centros de Usinagem, Eletro Erosão à fio, Eletro Penetração, entre outros.

Colocamo-nos a disposição para consultas.

Na certeza que o futuro é resultado de nossas ações do momento, despedimo-nos, no aguardo de suas considerações.

Matrizes Cardeal

Missão

Oferecer soluções que gerem valor aos nossos clientes através da qualidade, produtividade e inovação de seus produtos.

Visão

Manter a liderança no desenvolvimento de soluções para o segmento de esquadrias de alumínio no sul do Brasil e expandir novas parcerias a nível nacional.

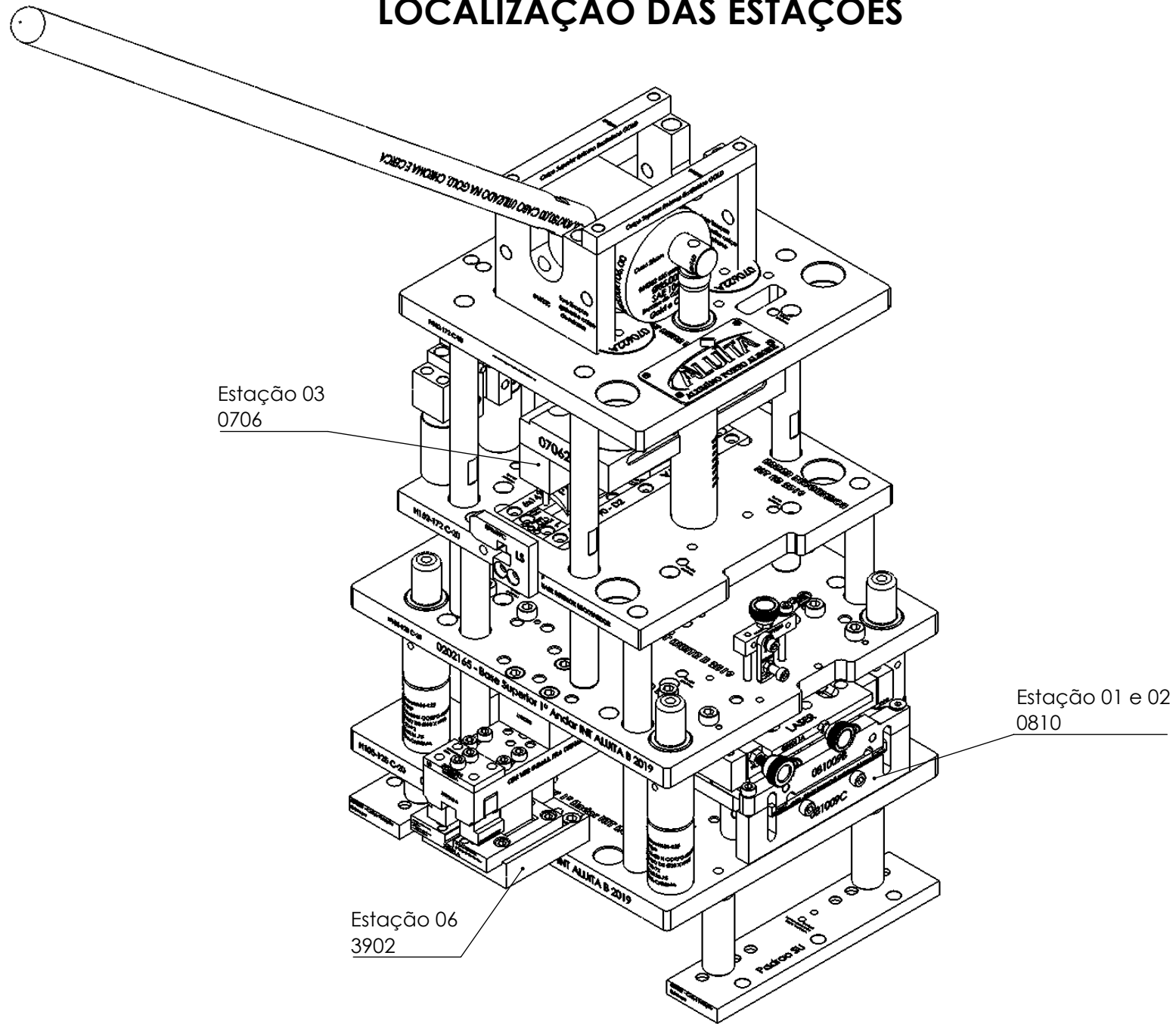
Política da Qualidade

Desenvolver e fabricar soluções para o segmento de esquadrias de alumínio que satisfaçam os clientes, por meio da eficácia do sistema de gestão da qualidade para melhorar continuamente seu processo de fabricação.

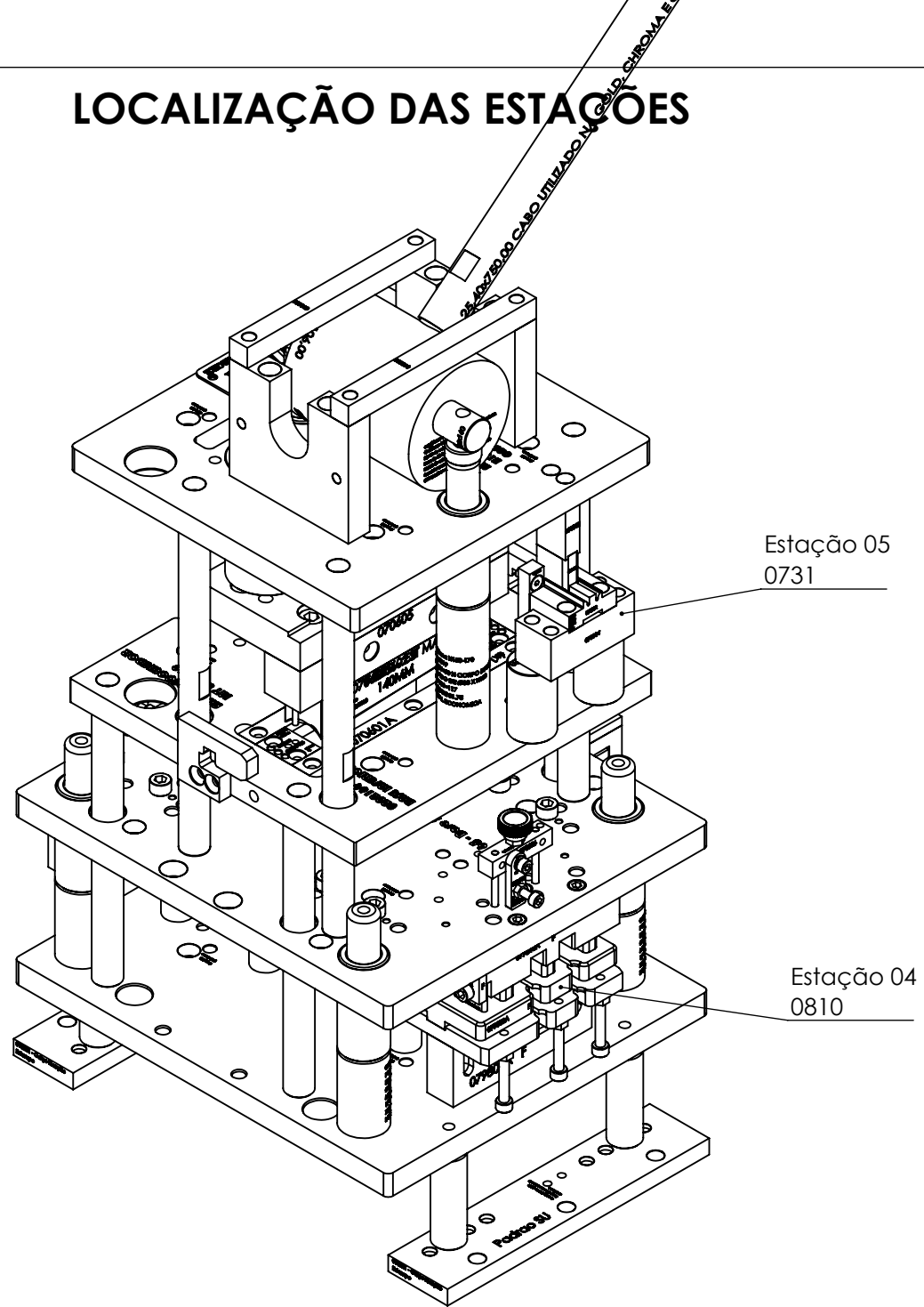
Objetivos da Qualidade

- Satisfazer as necessidades dos clientes;
- Proporcionar aos colaboradores treinamento contínuo;
- Melhorar continuamente os processos de fabricação.

LOCALIZAÇÃO DAS ESTAÇÕES



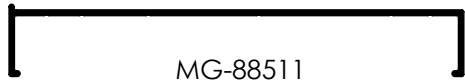
LOCALIZAÇÃO DAS ESTAÇÕES



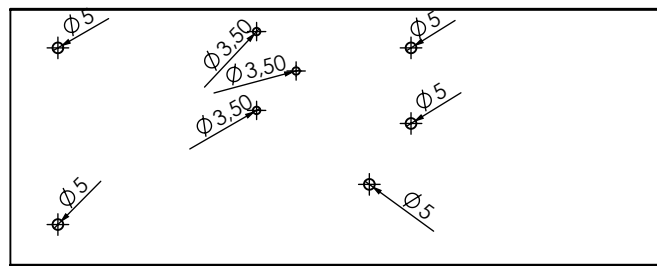
Estação de Trabalho 01

0810 - Furação das Integradas Linhas Multiplas V3

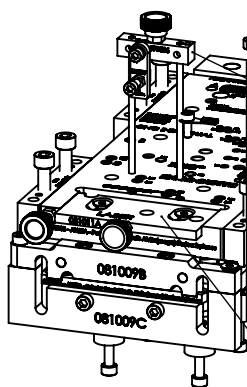
Estação de trabalho responsável pela usinagem de Furação das Integradas.
Aplicável aos perfis: **MG-88511** e similares



MG-88511

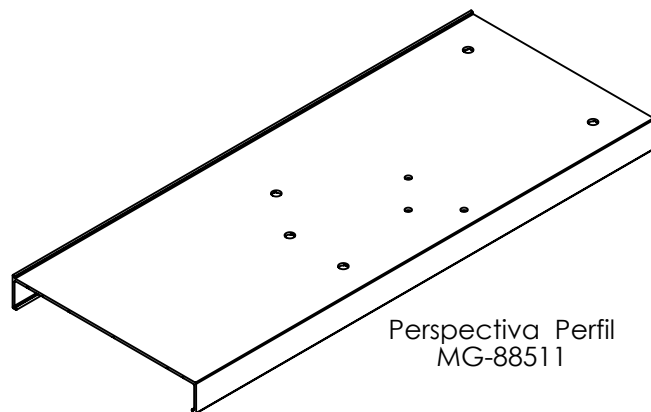
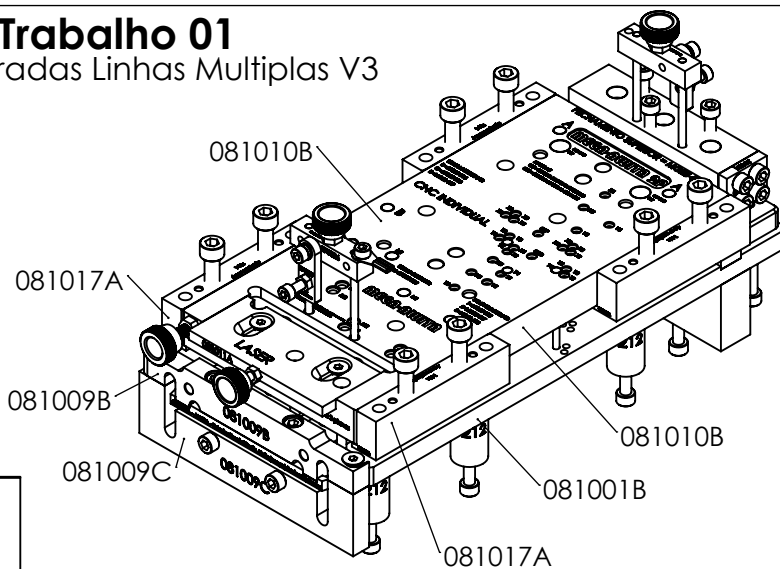


Detalhe Usinagem
MG-88511



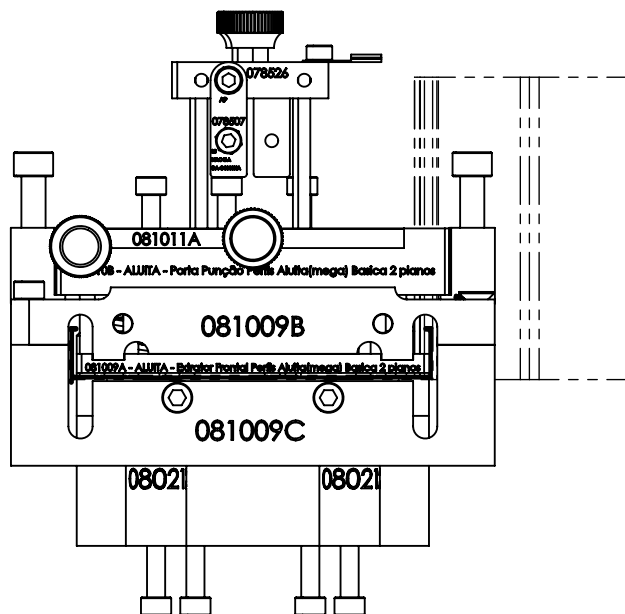
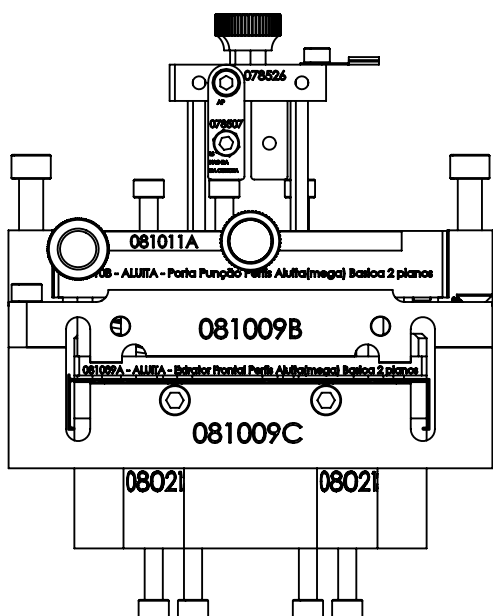
Para Usinar integrada
remover Limitador

Para Usinar integrada
puxar Gaveta



Perspectiva Perfil
MG-88511

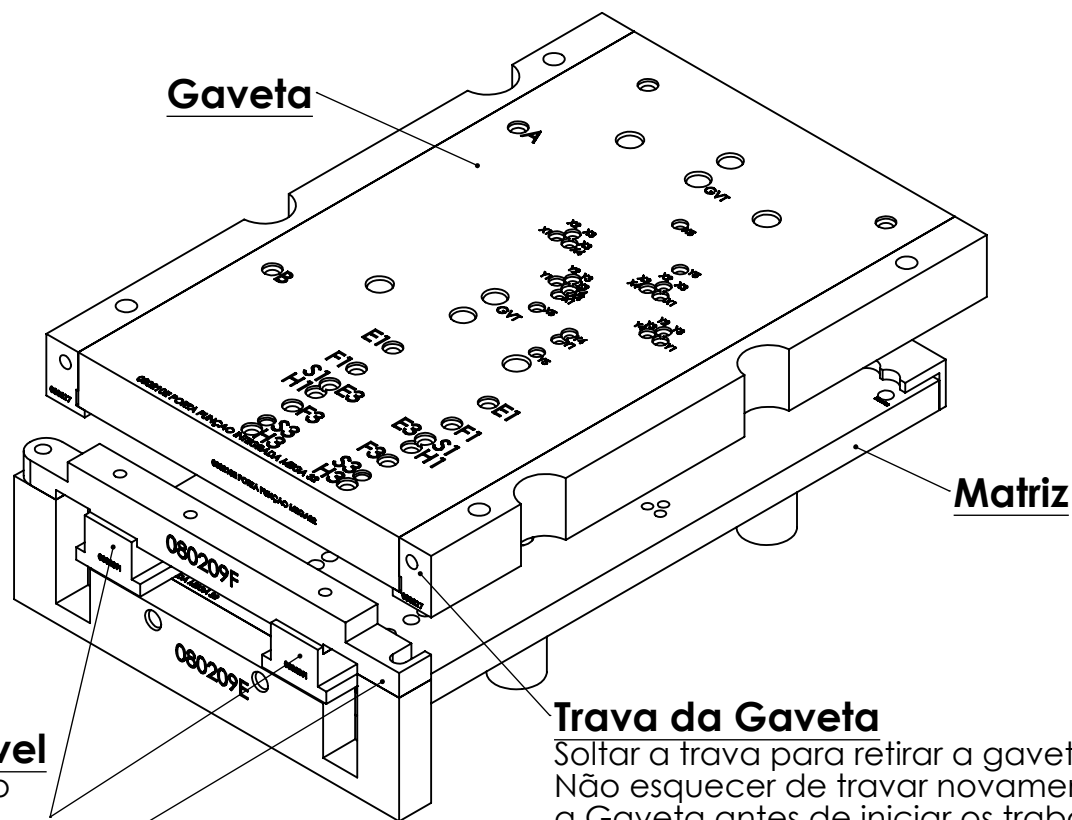
Entrada do Perfil:



MG-88511

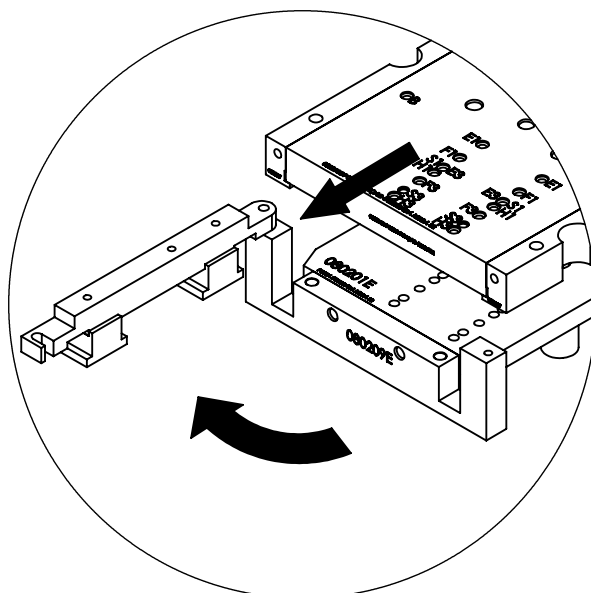
FUNCIONAMENTO DAS TRAVAS DA GAVETA

Para trocar entre as usinagens de Portas e de Janelas é necessário retirar a gaveta liberando as travas desta estação, conforme a figura abaixo, e da base superior, conforme a próxima página. Além disso, esta estação possui um sistema de punções intercambiáveis que permite a usinagem de Portas ou de Janelas que será detalhado mais adiante.



Extrator

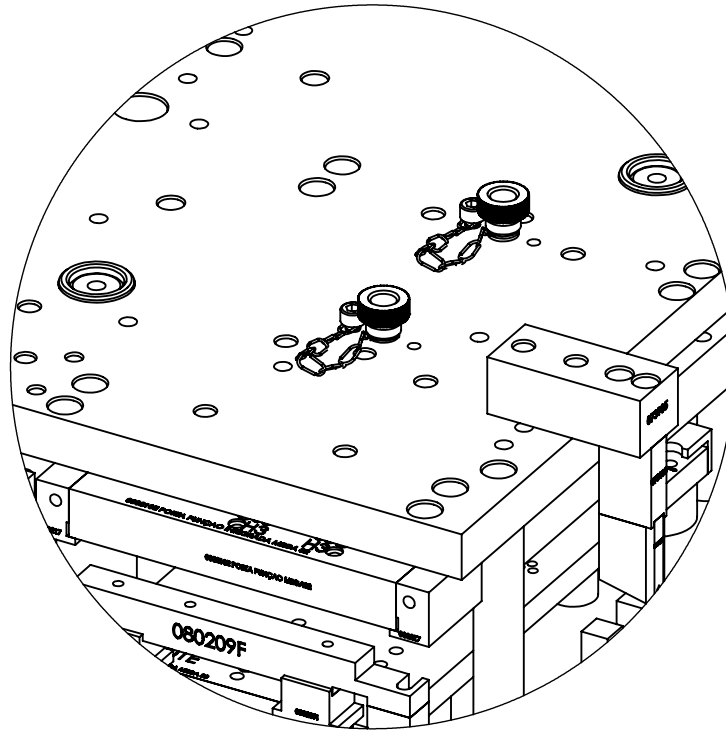
Para retirar a gaveta, deve-se soltar o extrator afrouxando o parafuso e rotacioná-lo, como mostra a figura abaixo.



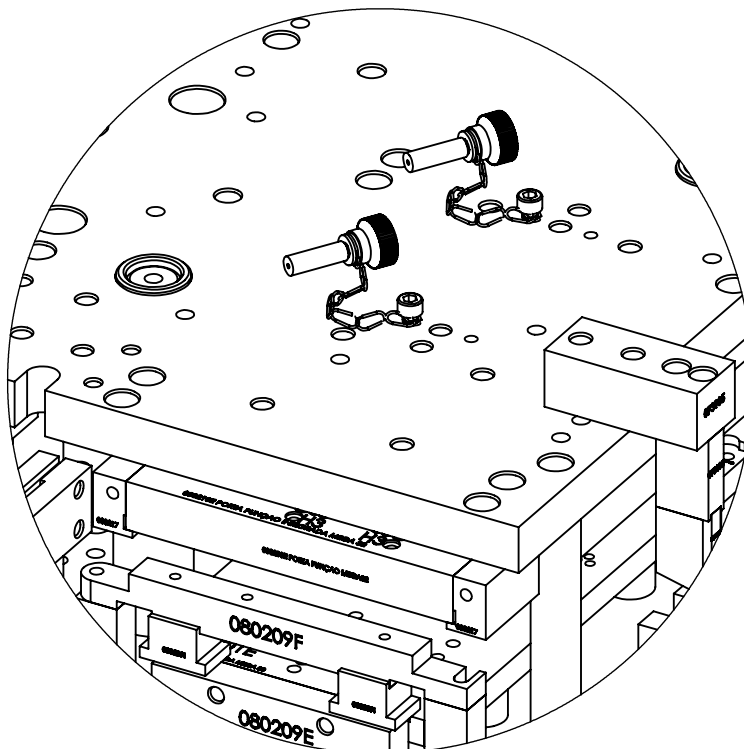
Detalhe da Gaveta Liberada

TRAVAS SUPERIORES

Esta Estação de Trabalho possui pinos trava presos a uma corrente para garantir um posicionamento correto e preciso do porta-punção. Os mesmos localizam-se sobre a base superior onde a Estação está alocada. Seu funcionamento é muito simples e seguro, e será descrito abaixo:



Como demonstrado acima, o operador deverá retirar os pinos para poder liberar o porta-punção e efetuar a troca dos punções.

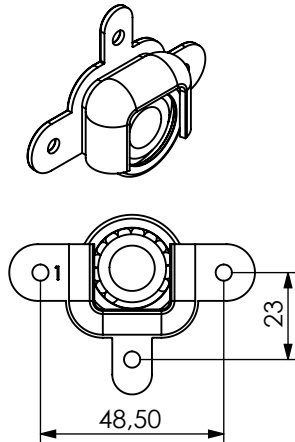


Obs: O Porta-punção só correrá livre nos trilhos com as duas travas retiradas.

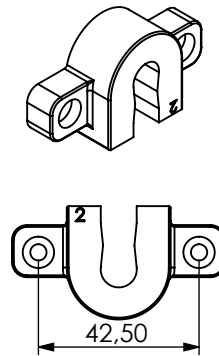
MANCAIS

Como citado anteriormente, os números "1", "2", "3", "4", "5" e "6" ao lado das letras "X", "Y" e "Z" referem-se a usinagens de furação para fixação dos mancais, abaixo segue os modelos utilizados:

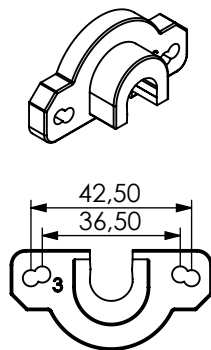
Mancal 01



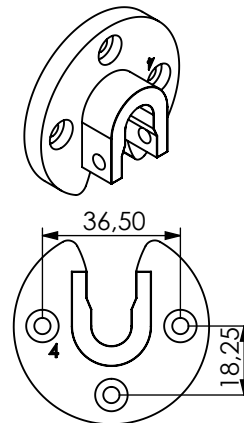
Mancal 02



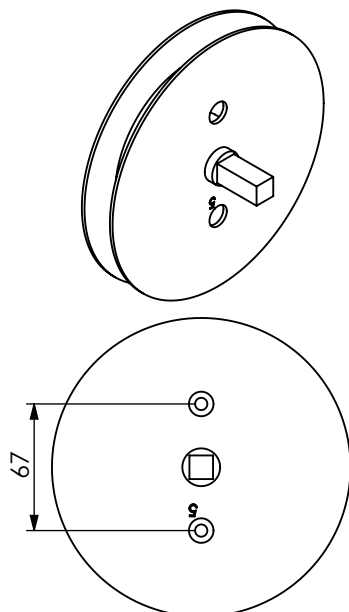
Mancal 03



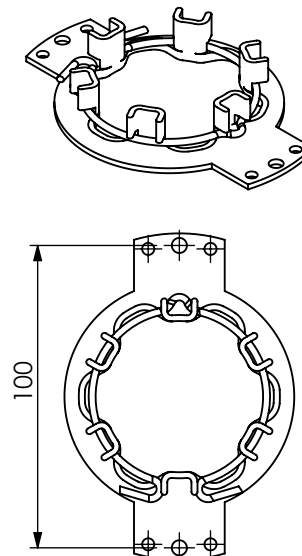
Mancal 04



Mancal 05



Mancal 06



CODIFICAÇÃO DOS FUROS

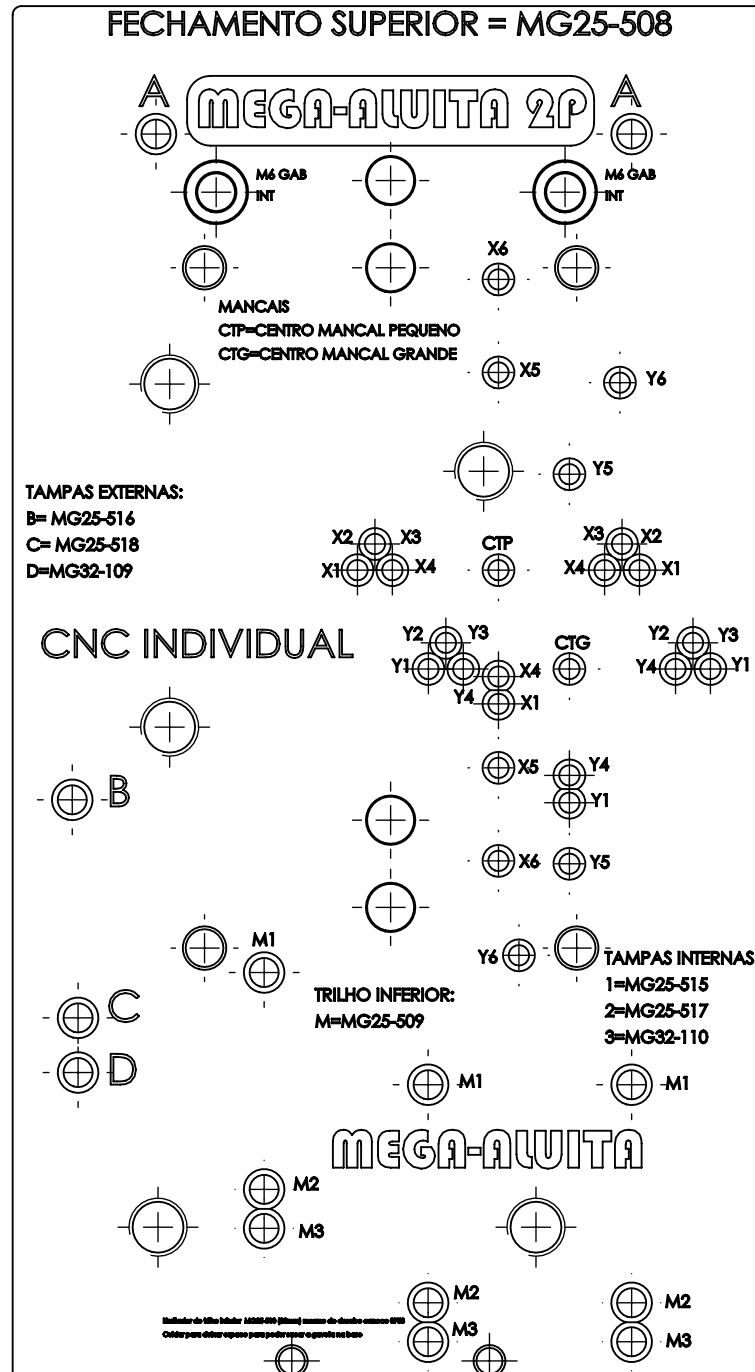
Esta estação possui um sistema de punções intercambiáveis que possibilita trocar a posição da furação. Abaixo segue a figura demonstrando a codificação dos furos.

Os códigos "B", "C" e "D", indica as furações necessárias para montar a caixa da integrada com perfis das tampas externas.

A letra "A" na parte superior do porta punção indica o fechamento superior que será montado.

A letra "M", indica as furações necessárias para a montagem dos trilhos superiores, juntamente com os números de "1" a "3" ao lado das letras citadas.

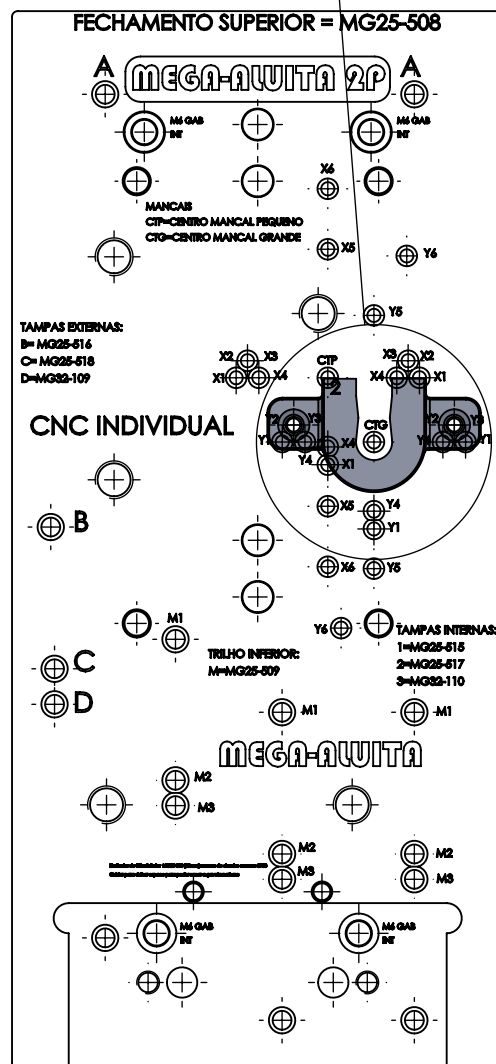
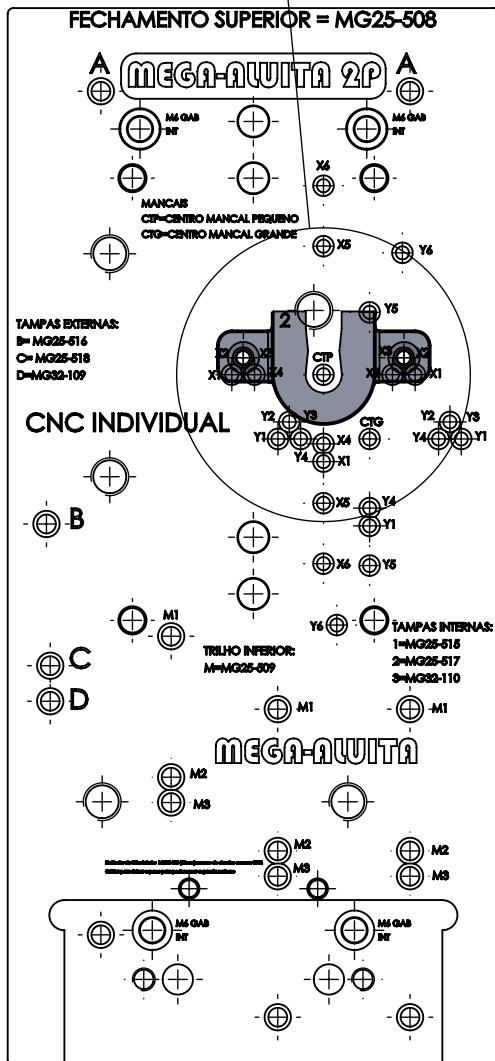
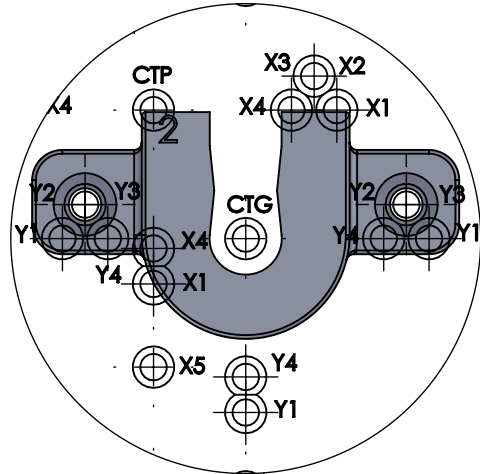
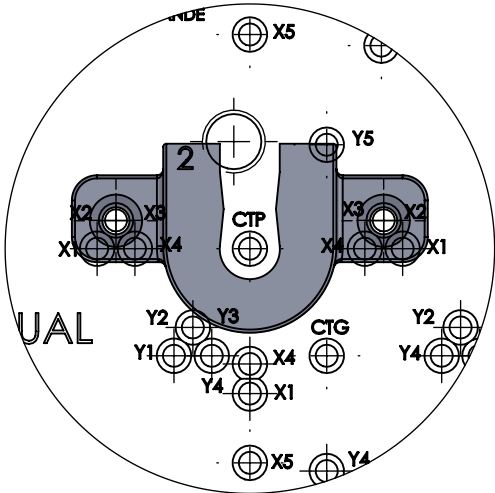
a numeração de "1" a "6" ao lado das letras "X" e "Y", indica as furações necessárias para fixar os mancais, mais detalhes na próxima página.



POSIÇÕES PARA FIXAÇÃO DO MANCAL

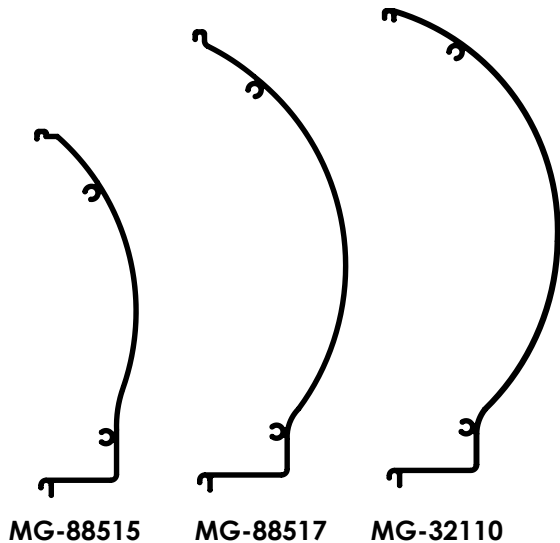
A MARCAÇÃO "CTP" (CENTRO TAMPA PEQUENA), "CTG" (CENTRO TAMPA GRANDE),
SERVEM PARA QUE VOCÊ POSSA POSICIONAR O MANCAL SOBRE O PORTA PUNÇÃO E
ASSIM EFETUAR A TROCA DE PUNÇÕES CONFORME DESEJADO.
(EXEMPLO IMAGEM ABAIXO)

X= FURAÇÕES PARA CAIXA PEQUENA
Y= FURAÇÕES DO MANCAL CAIXA GRANDE

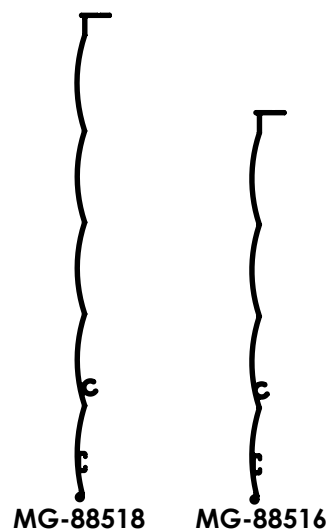


Esquema de Perfis que serão utilizados para montagem da Integrada

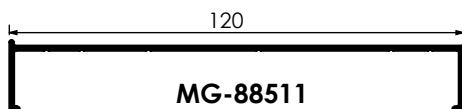
Tampas Internas



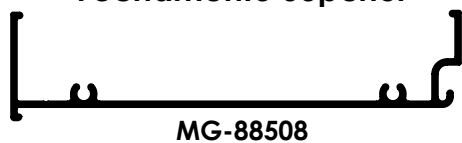
Tampas Externas



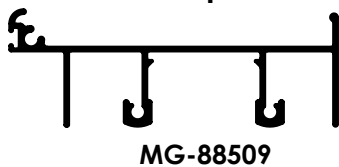
Marcos Laterais



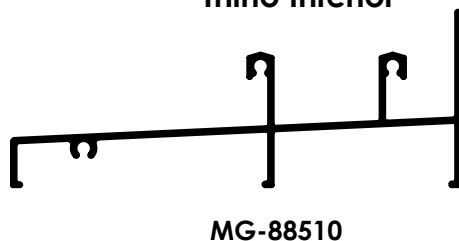
Fechamento Superior



Trilho Superior



Trilho Inferior



MONTAGENS DA INTEGRADA TAMPA INTERNA MG25-515

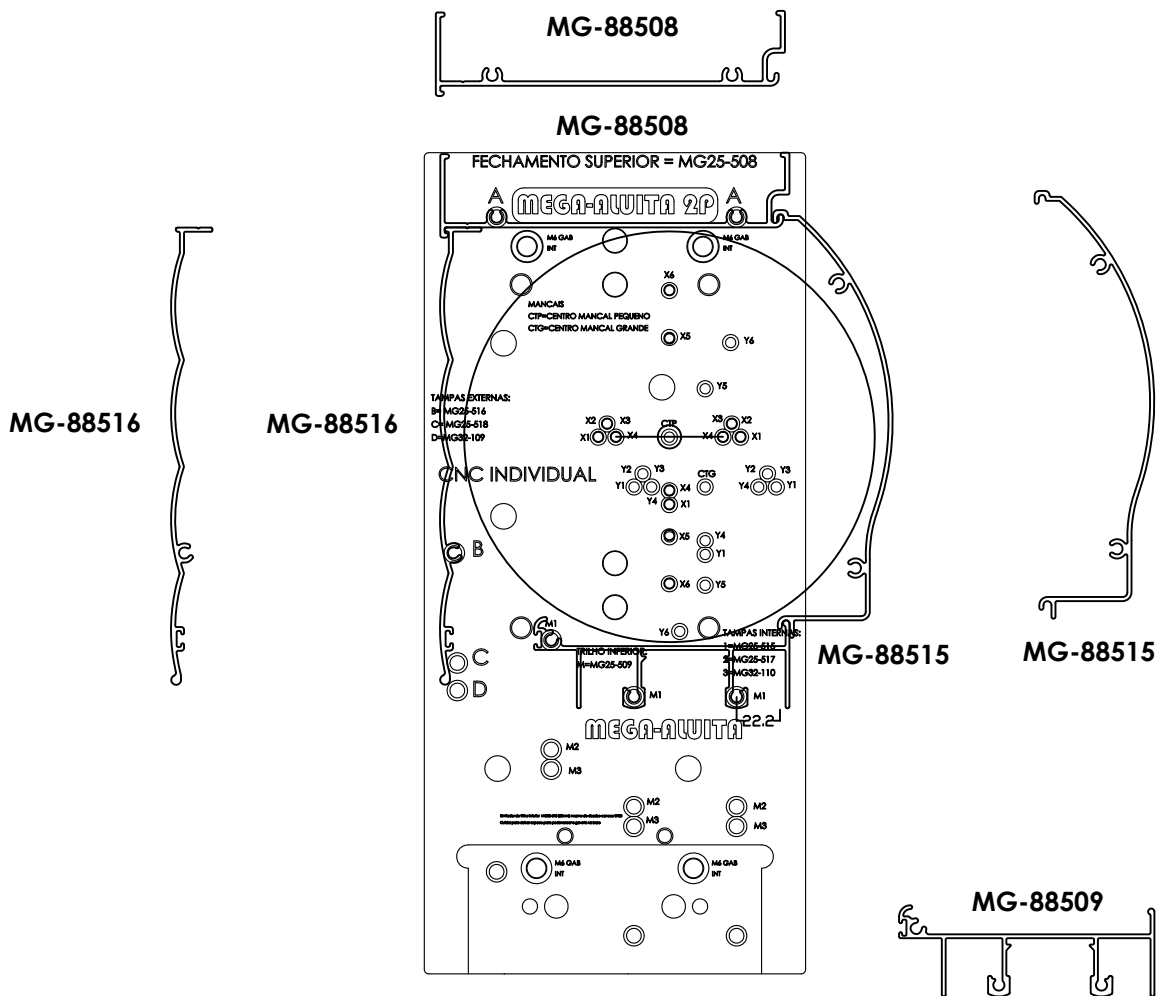
A letra "M" referem-se a usinagens de furação para fixação dos trilhos superiores que serão utilizados para montar a caixa da integrada, assim:

- **M1:** Furação para fixação do trilho Superior **MG-88509**

A Letra "A" na parte superior do porta punção refere-se a fixação do Fechamento superiores.

- **A:** Tampa Superior **MG-88508**

As letras "A","B","C","D" e "H" referem-se a usinagens de furação para fixação das tampas externas conforme **TABELA**



Furação da
Tampa EXTERNA

MG-88516

B

MONTAGENS DA INTEGRADA TAMPA INTERNA MG25-517

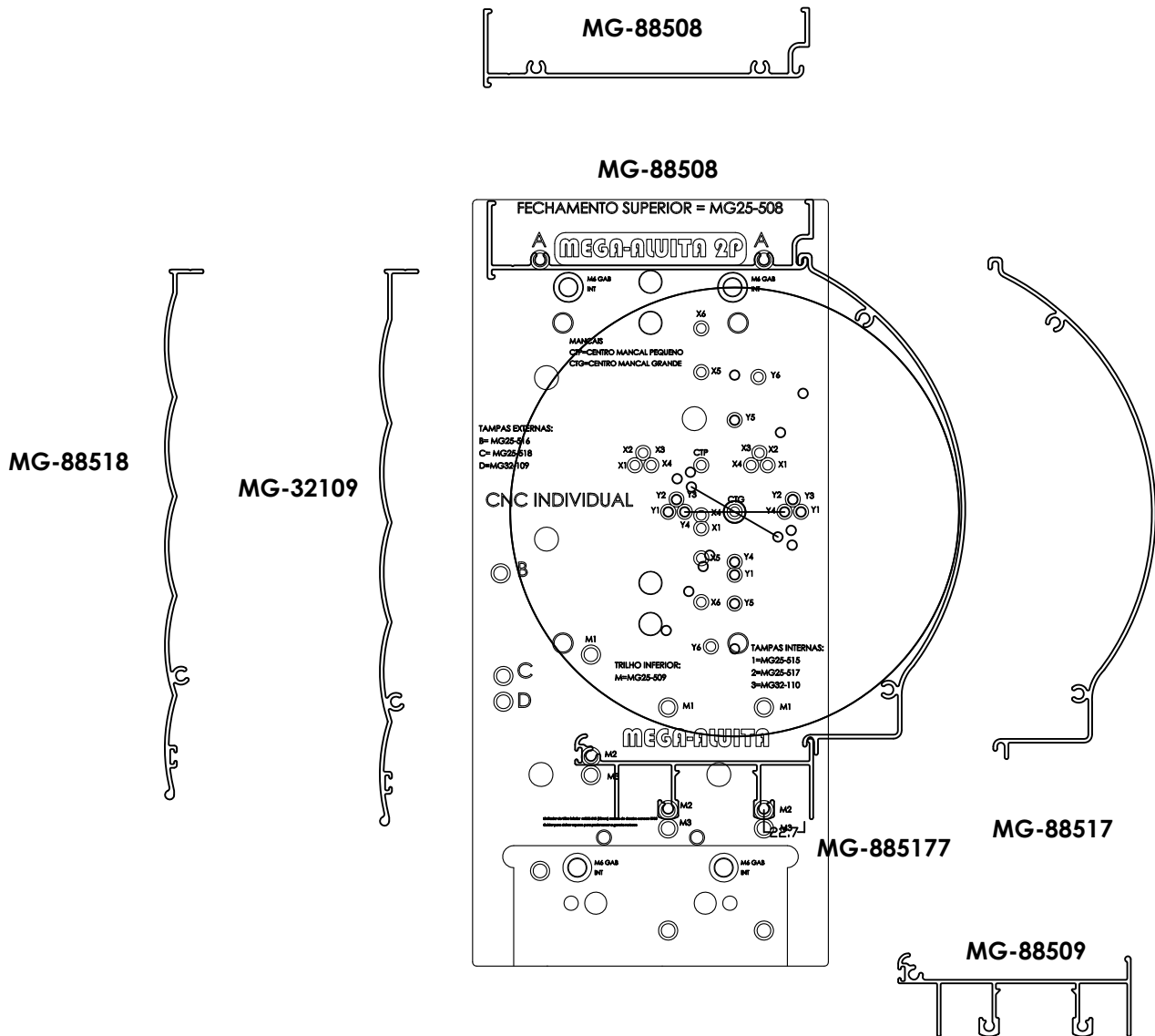
A letra "M" referem-se a usinagens de furação para fixação dos trilhos superiores que serão utilizados para montar a caixa da integrada, assim:

- **M2:** Furação para fixação do trilho Superior **MG-88509**

A Letra "A" na parte superior do porta punção refere-se a fixação do Fechamento superiores.

- **A:** Tampa Superior **MG-88508**

As letras "A","B","C","D" e "H" referem-se a usinagens de furação para fixação das tampas externas conforme **TABELA**



Furação da Tampa EXTERNA	
MG-88518	C
MG-32109	D

MONTAGENS DA INTEGRADA TAMPA INTERNA MG32-110

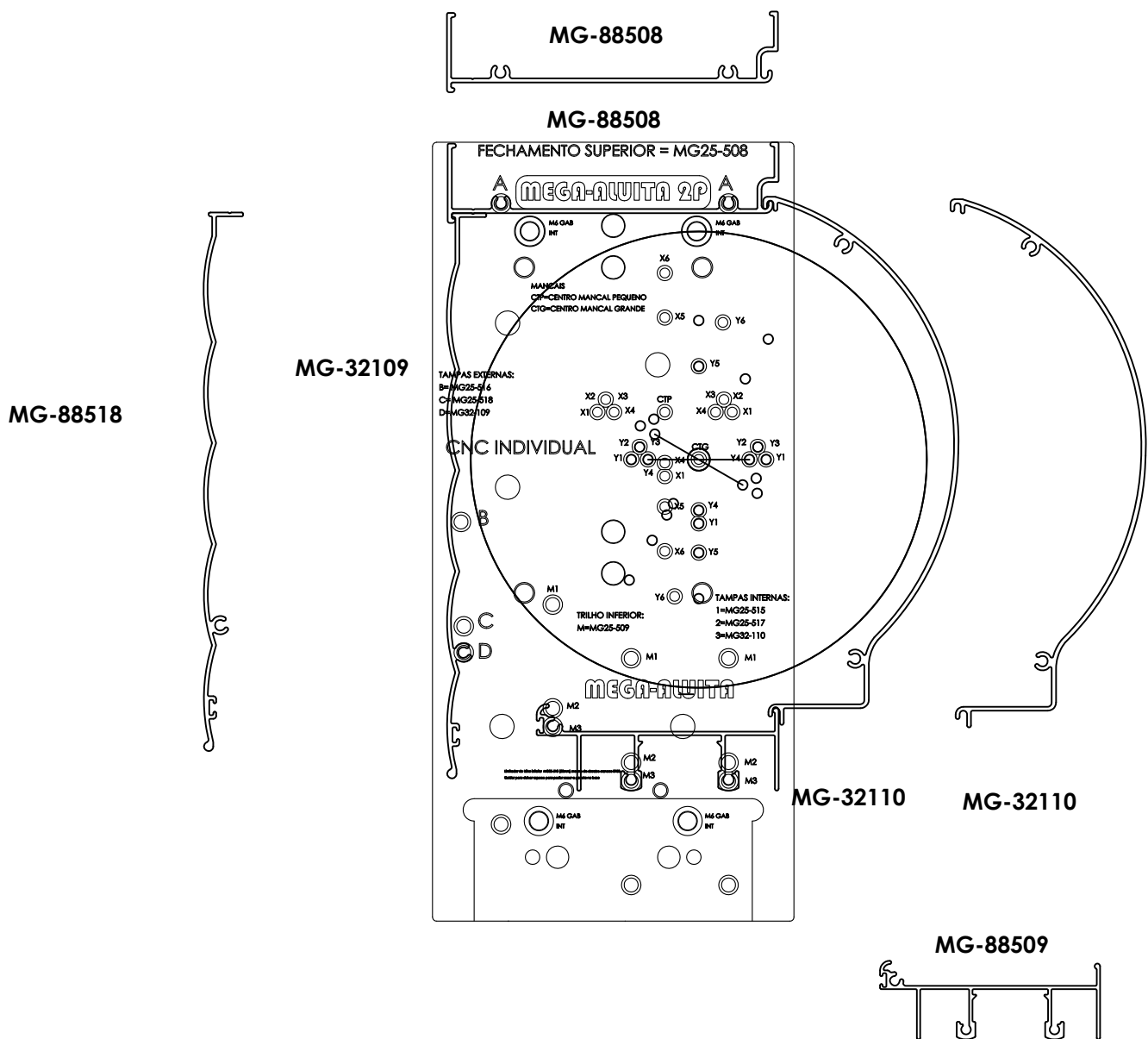
A letra "M" referem-se a usinagens de furação para fixação dos trilhos superiores que serão utilizados para montar a caixa da integrada, assim:

- **M3:** Furação para fixação do trilho Superior **MG-88509**

A Letra "A" na parte superior do porta punção refere-se a fixação do Fechamento superiores.

- **A:** Tampa Superior **MG-88508**

As letras "A","B","C","D" e "H" referem-se a usinagens de furação para fixação das tampas externas conforme **TABELA**



Furação da Tampa EXTERNA	
MG-88518	C
MG-32109	D

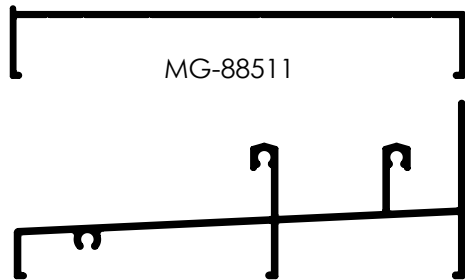
Estação de Trabalho 02

0810 - Furação das Integradas Linhas Multiplas V3

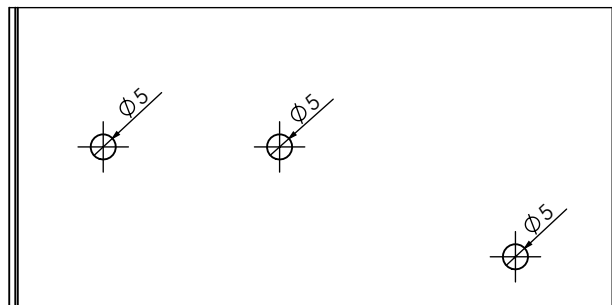
Estação de trabalho responsável pela usinagem de Furação para montagem do Trilho Inferior.

Aplicável aos perfis: **MG-88511**.

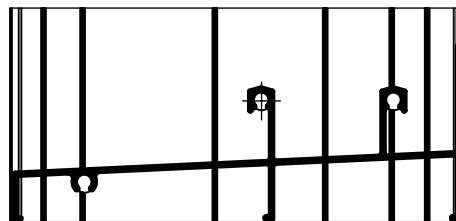
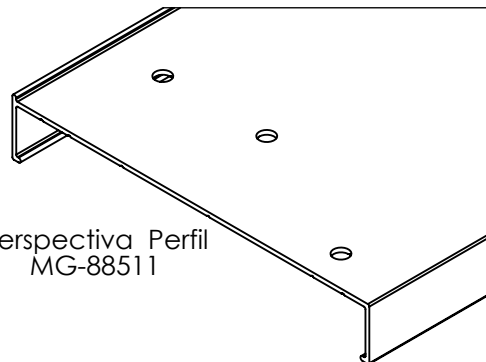
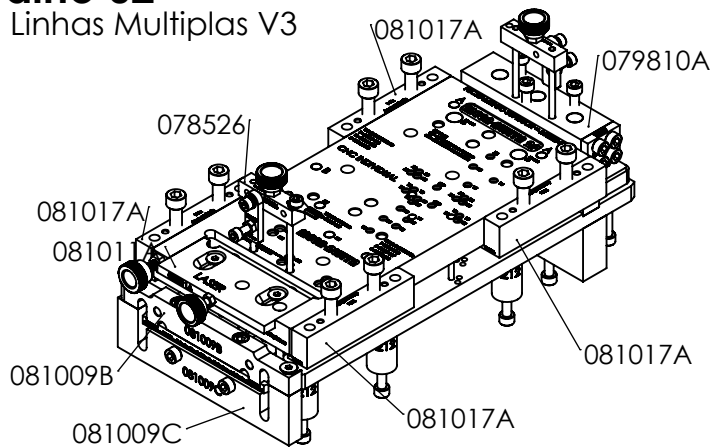
Para Montagem do Perfil: **MG-88510**.



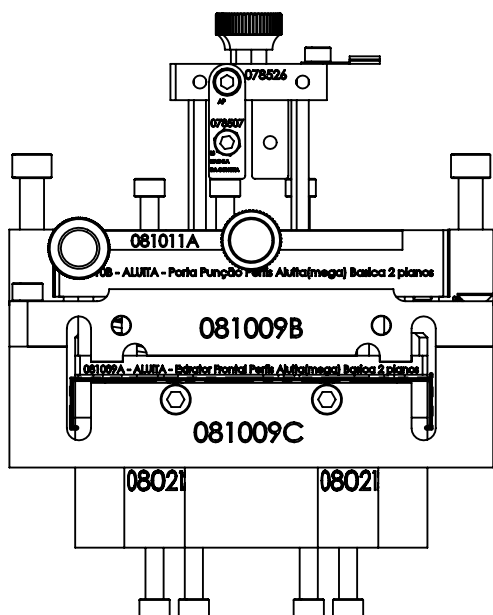
MG-88510



Detalhe Usinagem
MG-88511

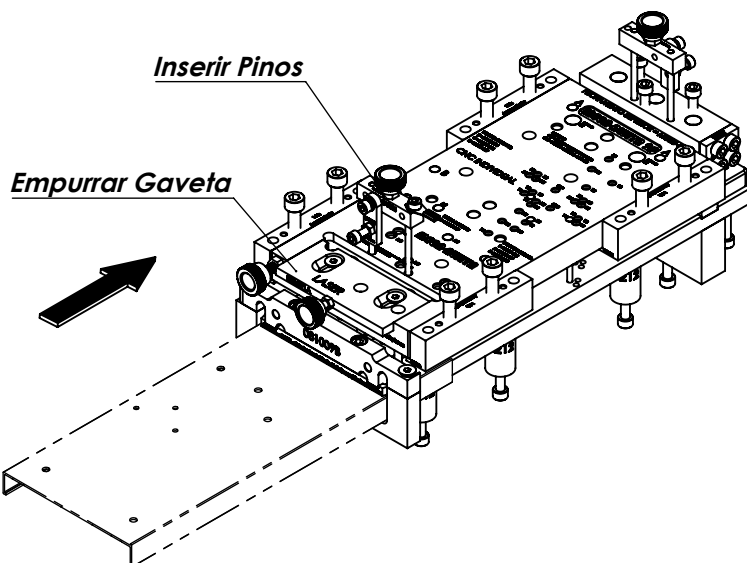


Entrada do Perfil:



MG-88511

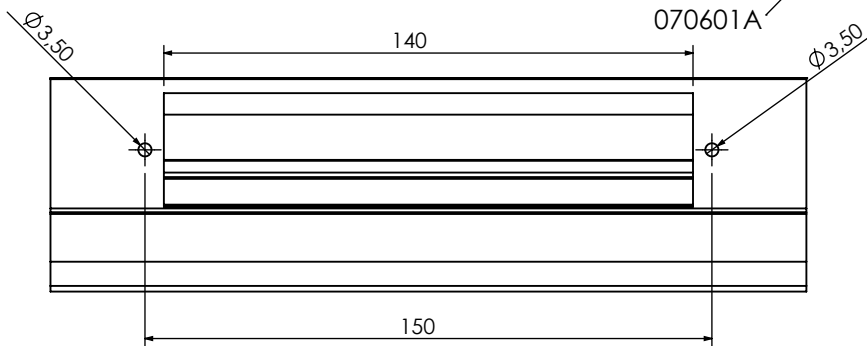
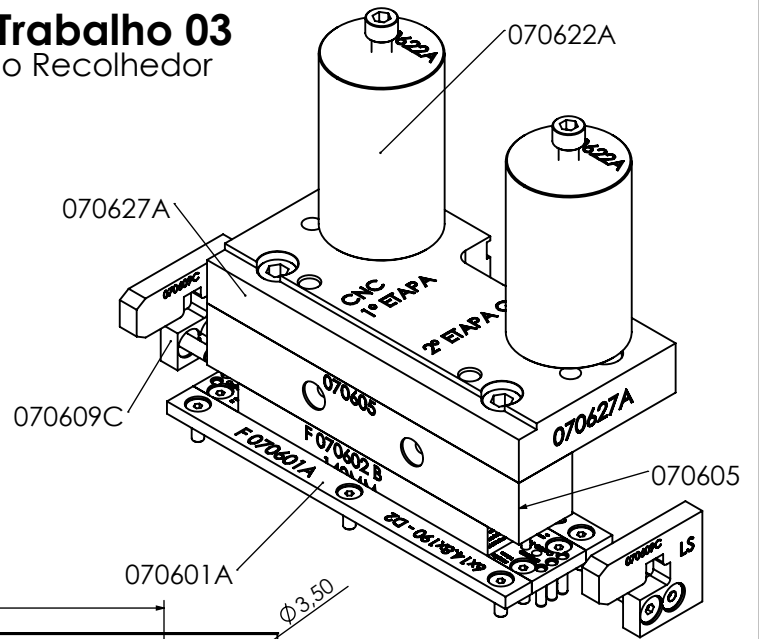
Para Usinagem do trilho Inferior:
Usar os pinos limitadores, e empurrar a gaveta para trás.



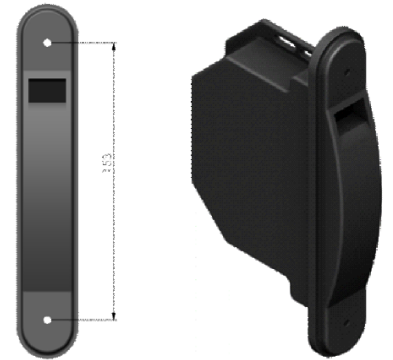
Estação de Trabalho 03

0706E - Rasgo do Recolhedor

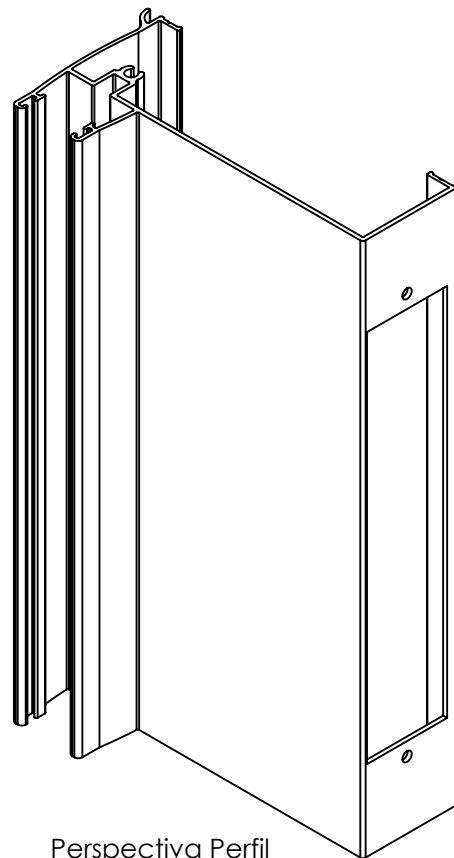
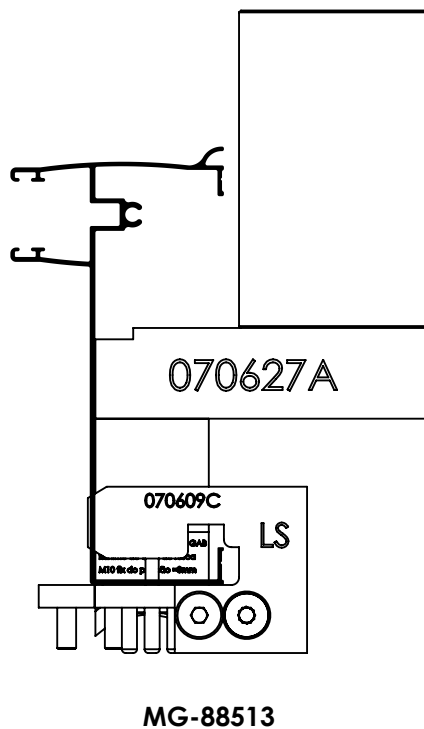
Estação de trabalho responsável pela usinagem do rasgo para recolhedor.
Aplicável aos perfis **MG25-513**.



Detalhe Usinagem
MG-88513



Entrada do Perfil:

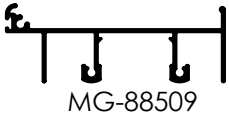
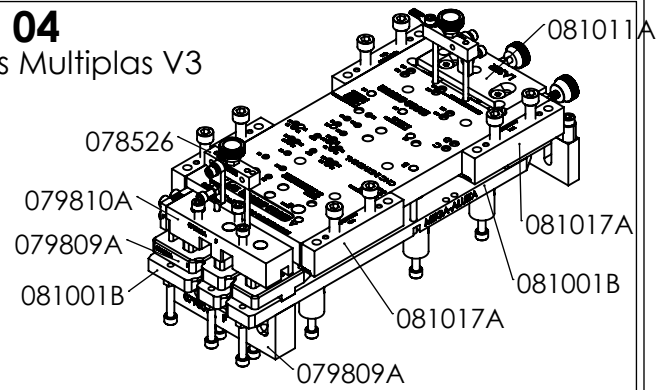
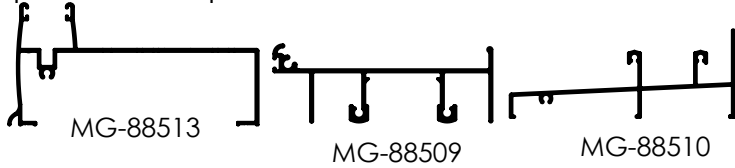


Perspectiva Perfil
MG-88513

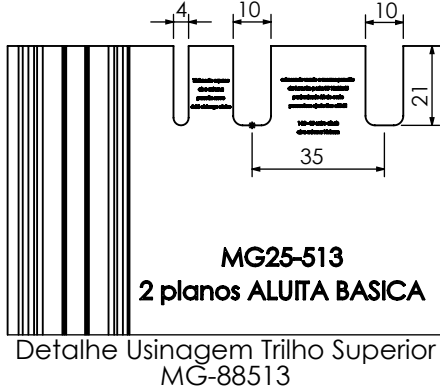
Estação de Trabalho 04

0810 - Furação das Integradas Linhas Multiplas V3

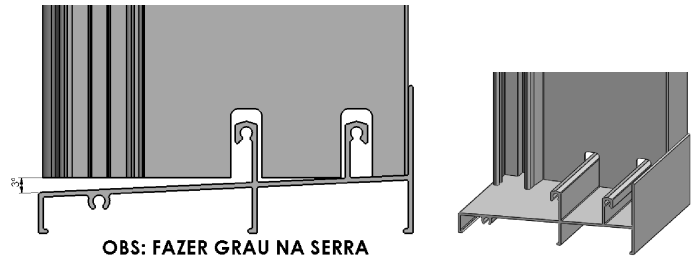
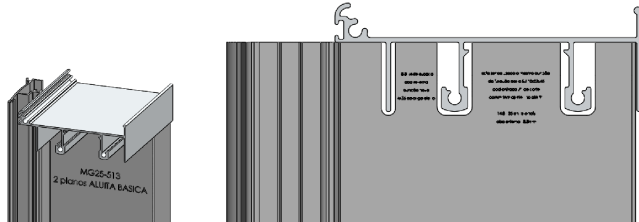
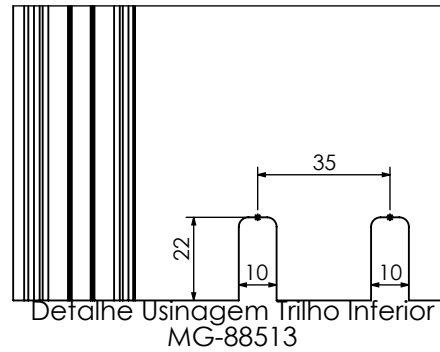
Estação de trabalho responsável pela usinagem de Desabe do Caneco.
Aplicável aos perfis: **MG-88513** e similares



OBS: USINAGEM PARA O TRILHO SUPERIOR SEMPRE **COM** O LIMITADOR



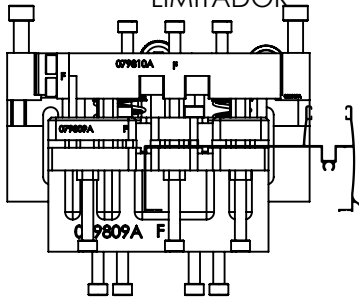
OBS: USINAGEM PARA O TRILHO INFERIOR SEMPRE **REMOVER** O LIMITADOR



OBS: FAZER GRAU NA SERRA

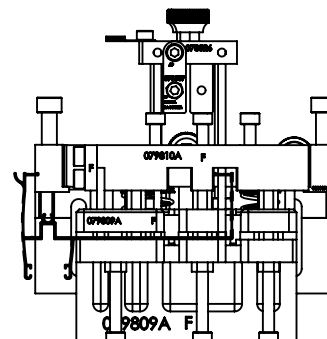
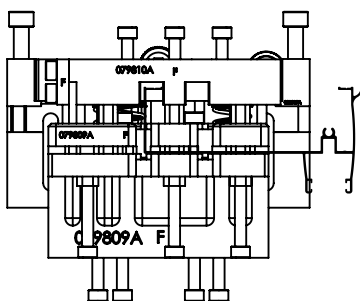
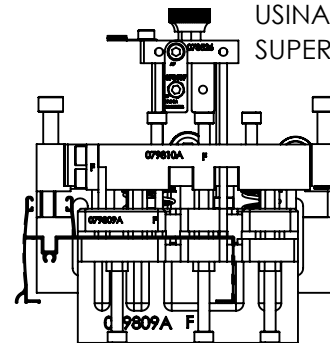
Entrada do Perfil:

USINAGEM PARA O TRILHO INFERIOR SEMPRE **REMOVER** O LIMITADOR



Entrada do Perfil:

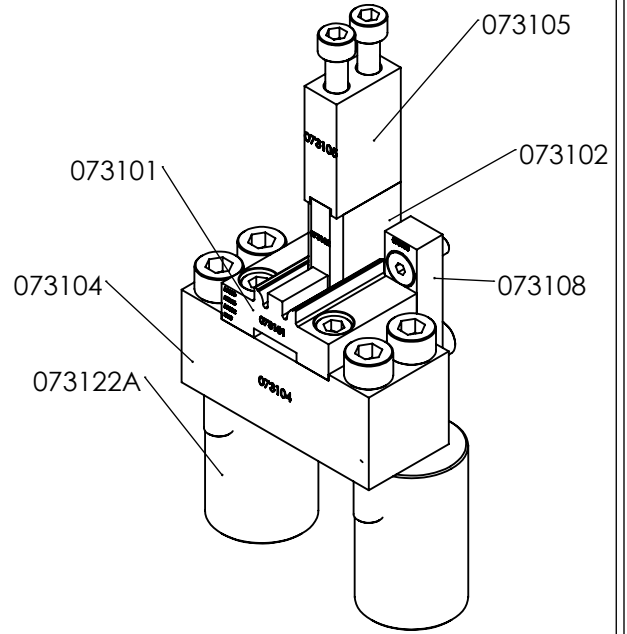
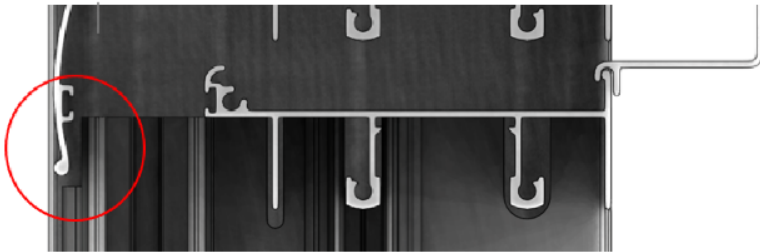
USINAGEM PARA O TRILHO SUPERIOR SEMPRE **COM** O LIMITADOR



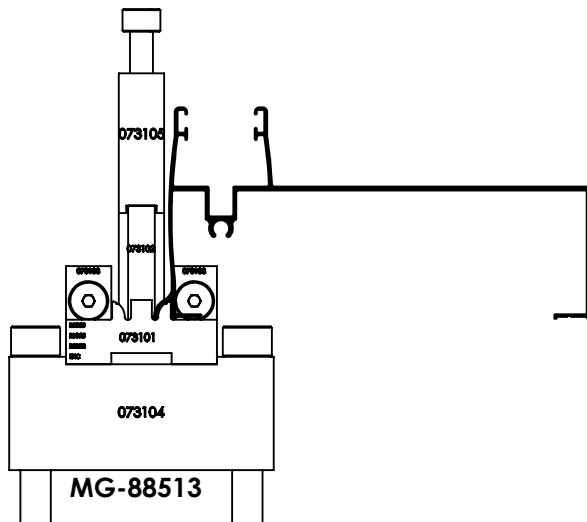
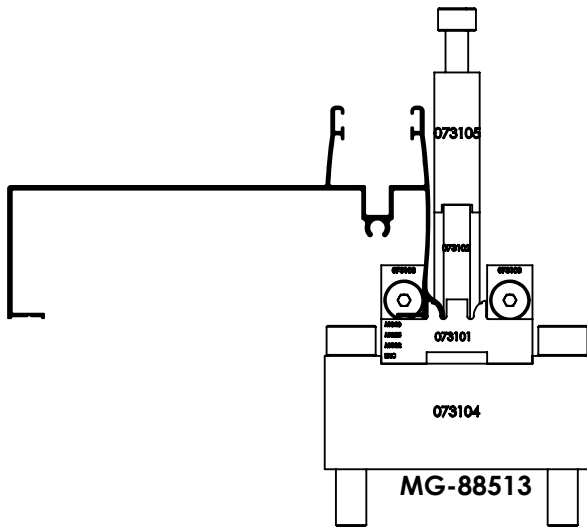
Estação de Trabalho 05

0731 - Desabe da Aba Interna do Perfil do Recolhedor

Estação de trabalho responsável pela usinagem de desabe da aba interna do perfil do redolhedor. Aplicável ao perfil MG-88513.



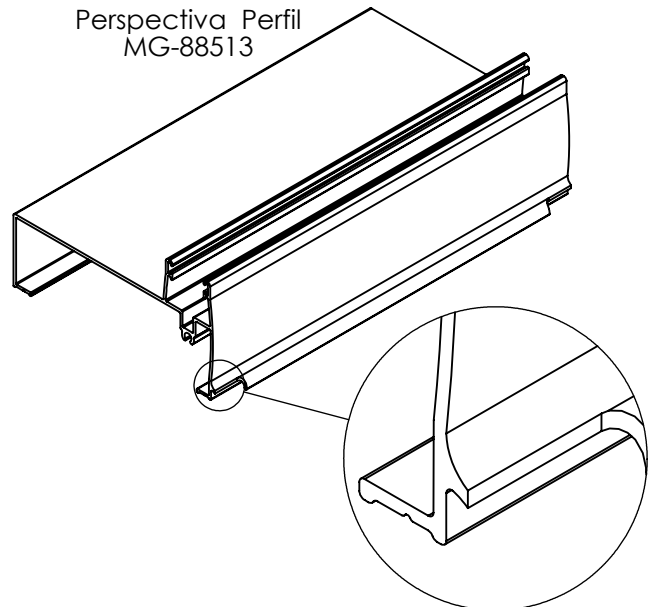
Entrada do Perfil:



Detalhe Usinagem MG-88513



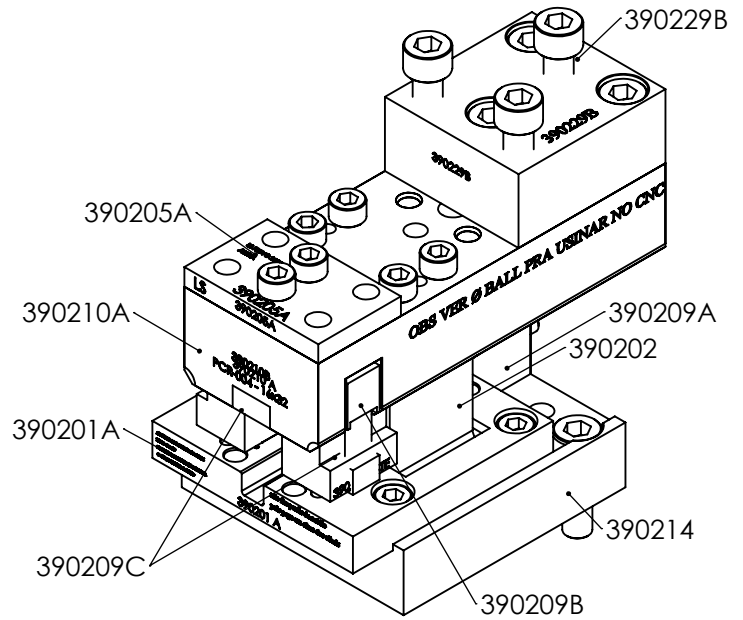
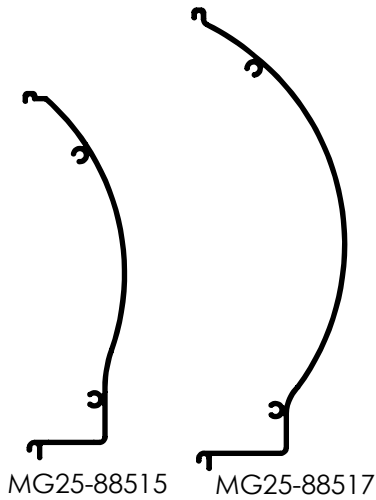
Perspectiva Perfil MG-88513



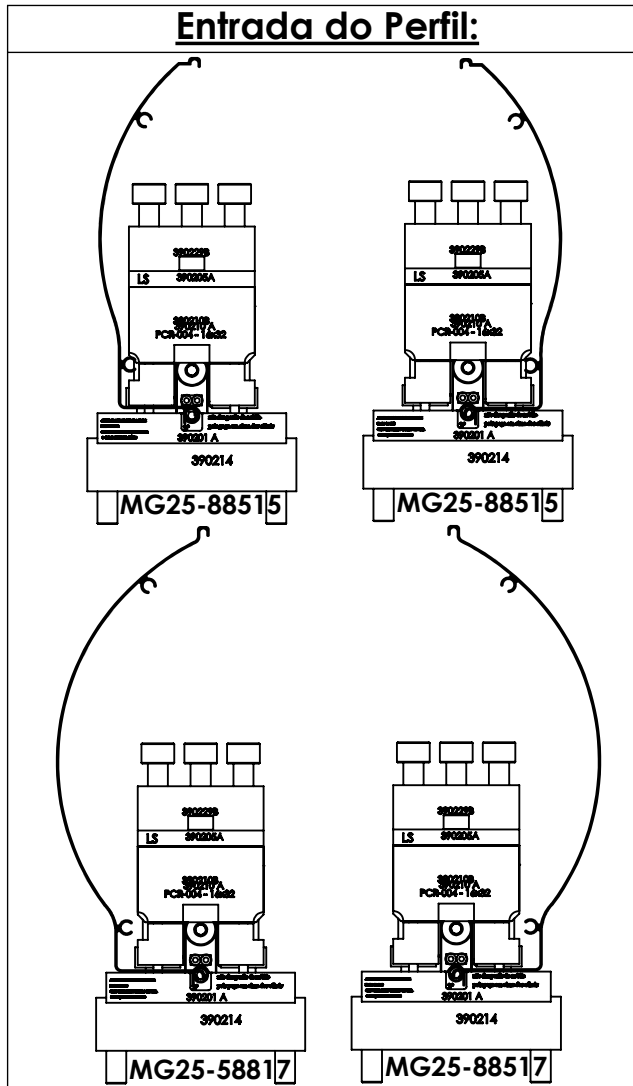
Estação de Trabalho 06

3902 - Guia do Recolhedor

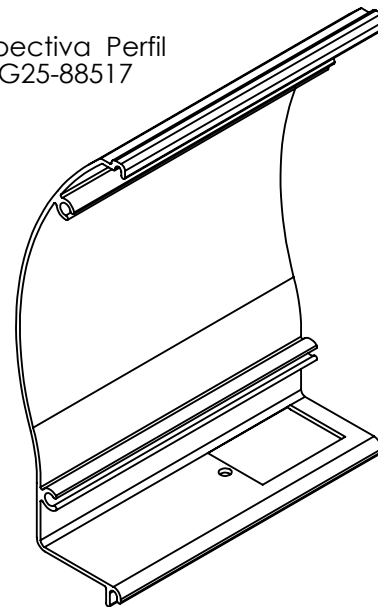
Estação de trabalho responsável pela usinagem de rasgo para encaixe do guia da fita. Aplicável aos perfis MG25-88515 e MG25-88517.



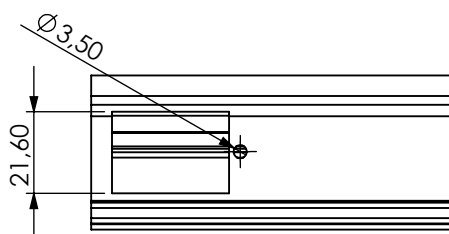
Entrada do Perfil:



Perspectiva Perfil
MG25-88517



Detalhe Usinagem
MG25-88517



Cuidados com o Estampo

Para garantir sua segurança, a durabilidade e o perfeito funcionamento do seu estampo, alguns procedimentos devem ser seguidos e alguns cuidados devem ser mantidos.

- As colunas devem ser lubrificadas de 3 a 5 vezes por dia de trabalho, para garantir um deslize leve e sem atrito das mesmas;
- O operador deve manter as mãos afastadas do raio de ação dos punções e das áreas móveis de estampagem, para evitar mutilações e acidentes de trabalho.

