

# Estampo Aluita

MEGA 25

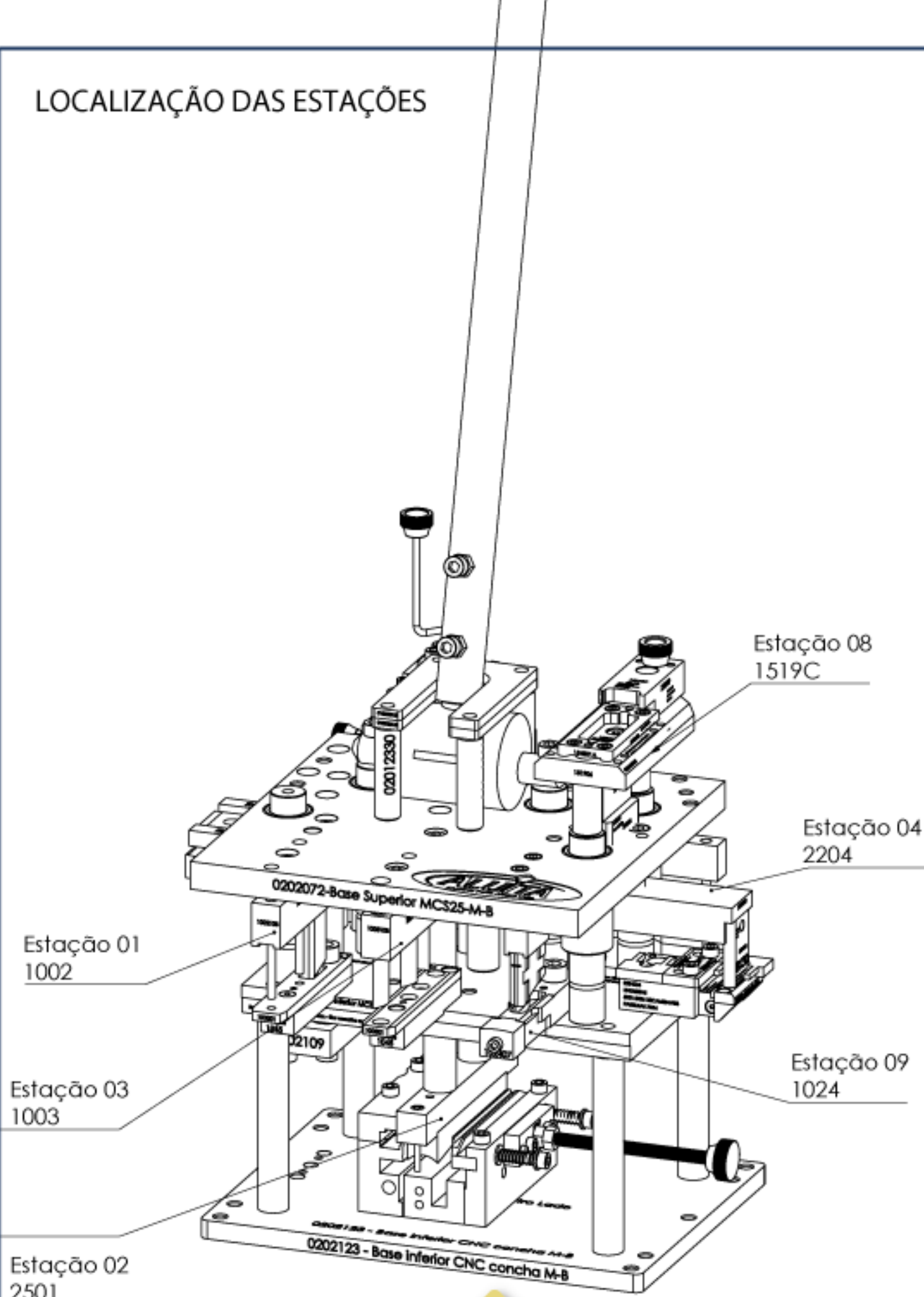


**MC25-M-B**

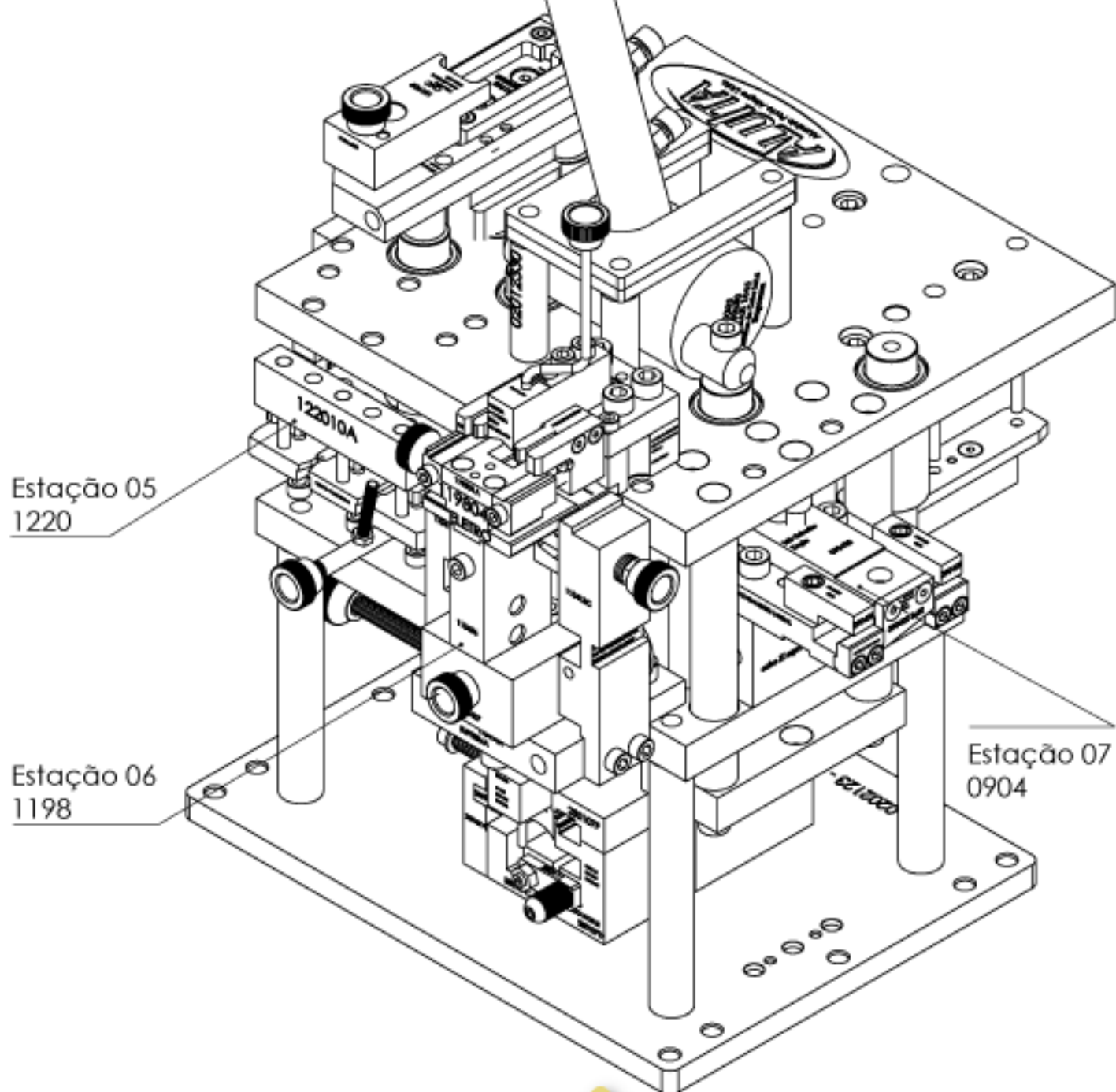
*Estampo Manual Básico Linha 25.*

*Aluita*

## LOCALIZAÇÃO DAS ESTAÇÕES



## LOCALIZAÇÃO DAS ESTAÇÕES



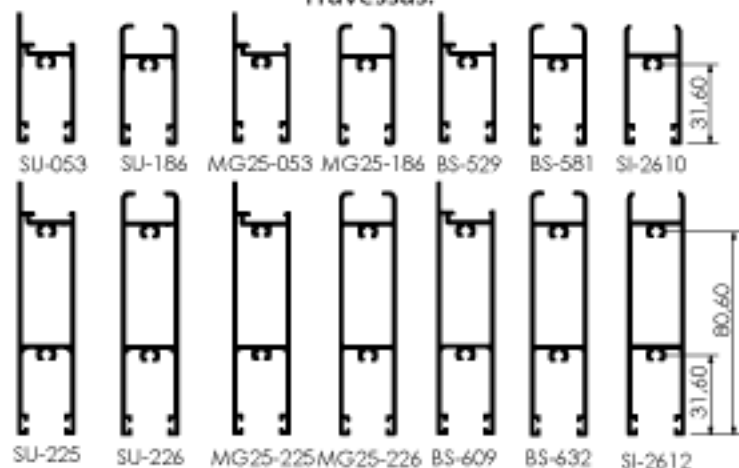
# Estação de Trabalho 01

## 1002 - Usinagem das Folhas Furação Ø5mm

Estação de trabalho responsável pela usinagem de rasgo e furação de Ø5mm nos perfis de portas e janelas de correr. Aplicável aos perfis SU 044, SU 057, MG25-500, MG25-505, SI-2539, SI-2619, BS-591, BS-751 e similares.

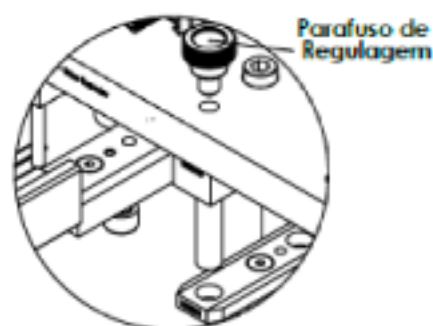
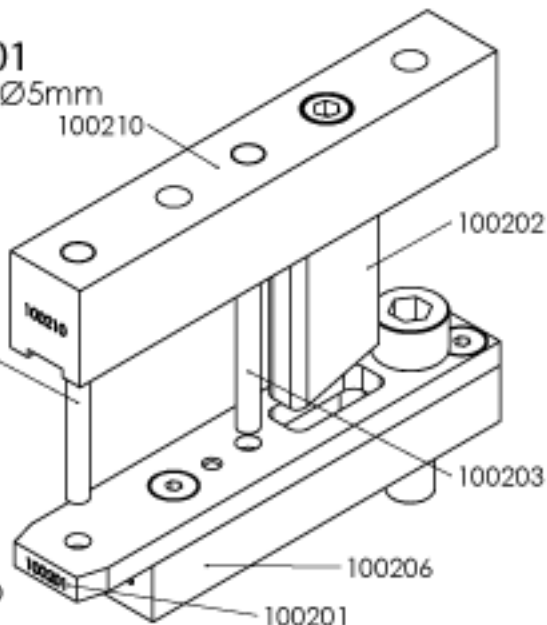


Travessas:

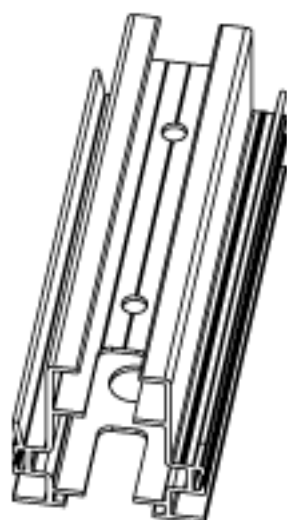


Janela Parafuso Solto

Porta Parafuso Apertado

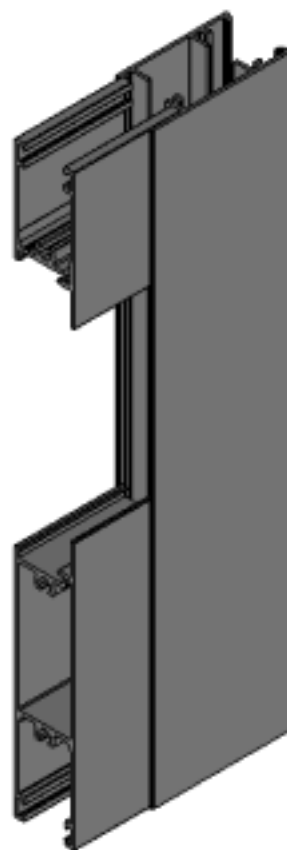


Perspectiva Perfil SU-057

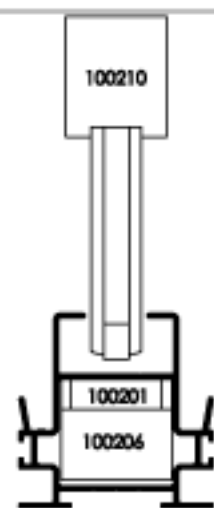


Janela Parafuso Solto

Porta Parafuso Apertado



Entrada do Perfil:



SU-057 e similares

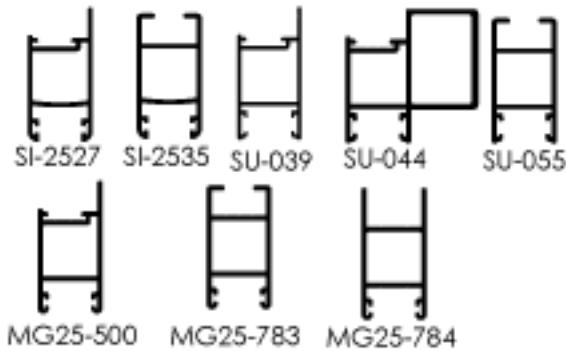
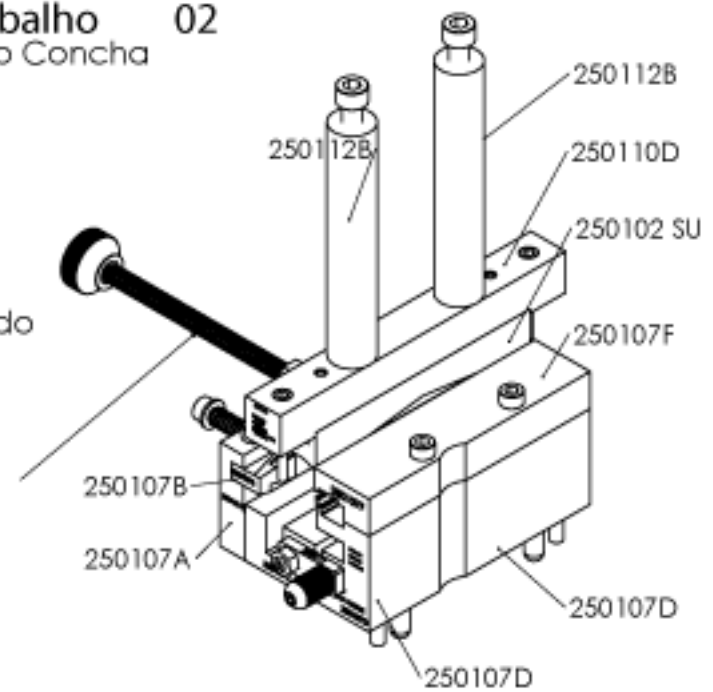
## Estação de Trabalho 02

### 2501 - Fecho Concha

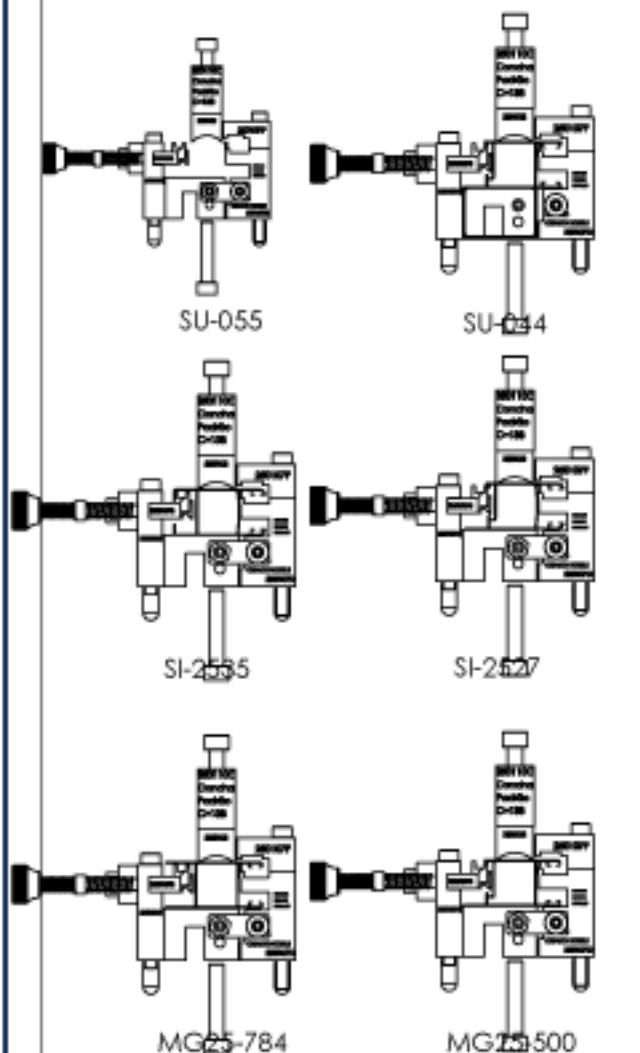
Estação de trabalho responsável pela usinagem do encaixe do fecho concha nos perfis de janela SU 039, SU 044, SU 055, SI 2535, SI 2527, MG25-500, MG25-783, MG25-784 e similares. Possui barra de 1m e limitador fixo.

Para usinar os perfis bitubulares, é necessário retirar o apoio do perfil (250107C) desparafusando o pino (250115D).

Para uma melhor adequação do perfil dentro da estação de trabalho, é disponibilizado o ajuste através do Manipulo, como uma pequena morsa.

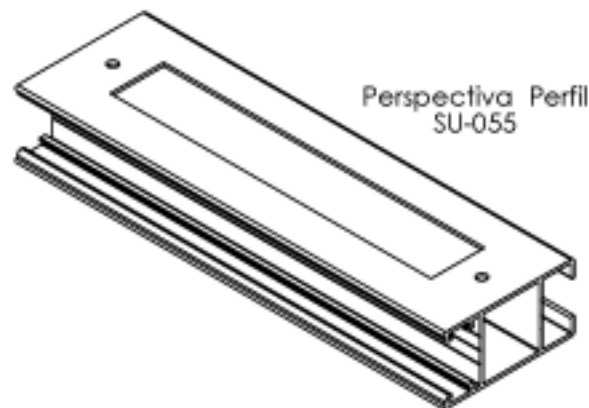
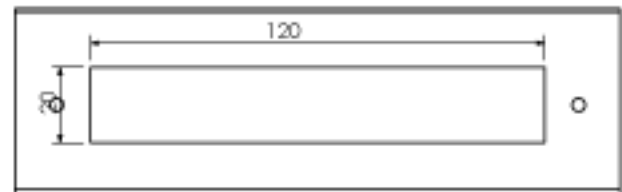


#### Entrada do Perfil:



Encaixe do Acessório

Detalhe Usinagem  
SU-055

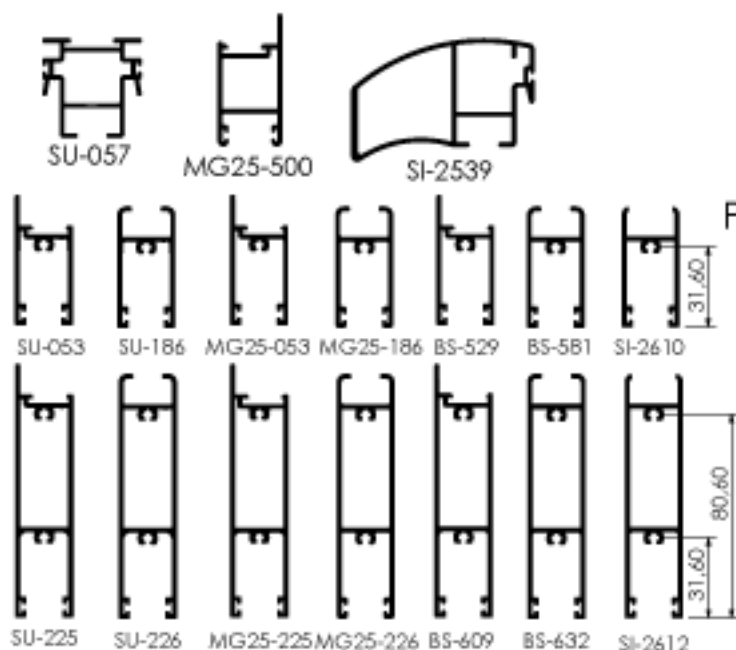


Perspectiva Perfil  
SU-055

## Estação de Trabalho 03

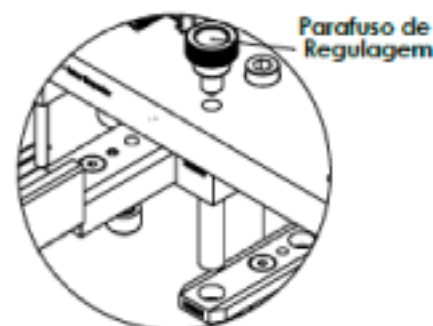
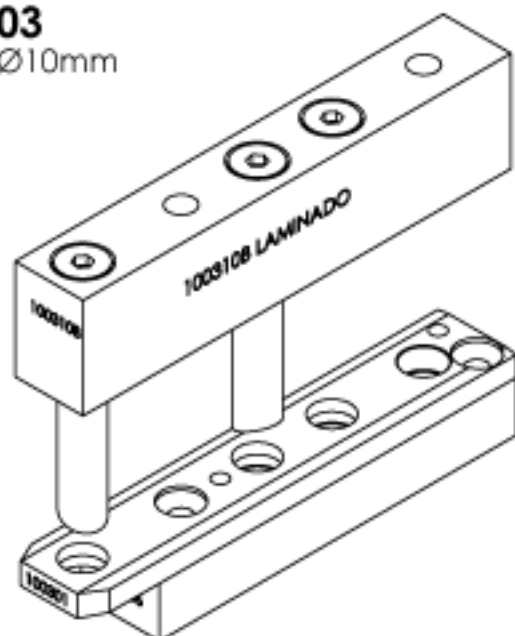
### 1003 - Usinagem das Folhas Furação Ø10mm

Estação de trabalho responsável pela usinagem de furação de Ø10mm dos perfis SU 044, SU 057, MG25-500, MG25-505, SI-2527, SI-2539 e similares.



Janela Parafuso Solto

Porta Parafuso Apertado

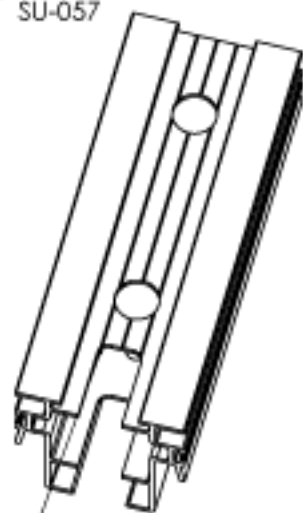


#### Entrada do Perfil:

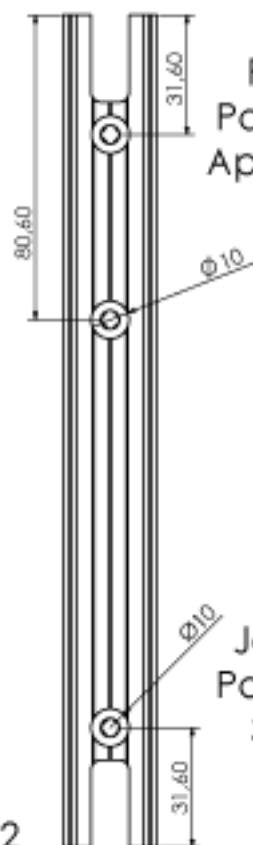


SU-057

Perspectiva Perfil SU-057

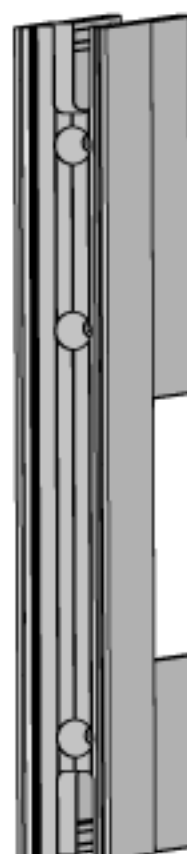


Fazer o rasgo no conjunto 1002



Porta Parafuso Apertado

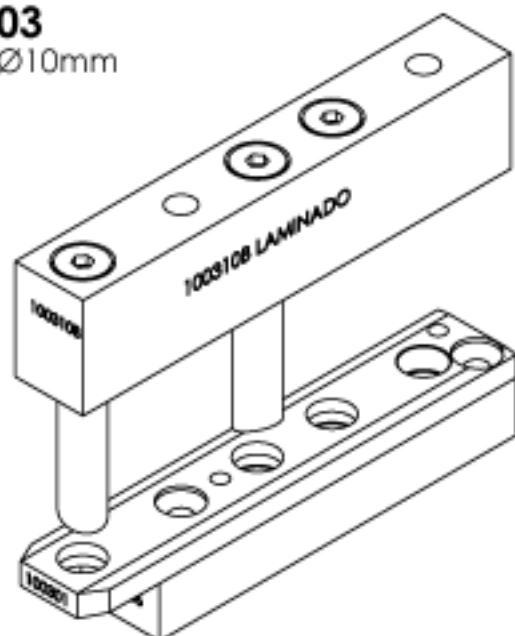
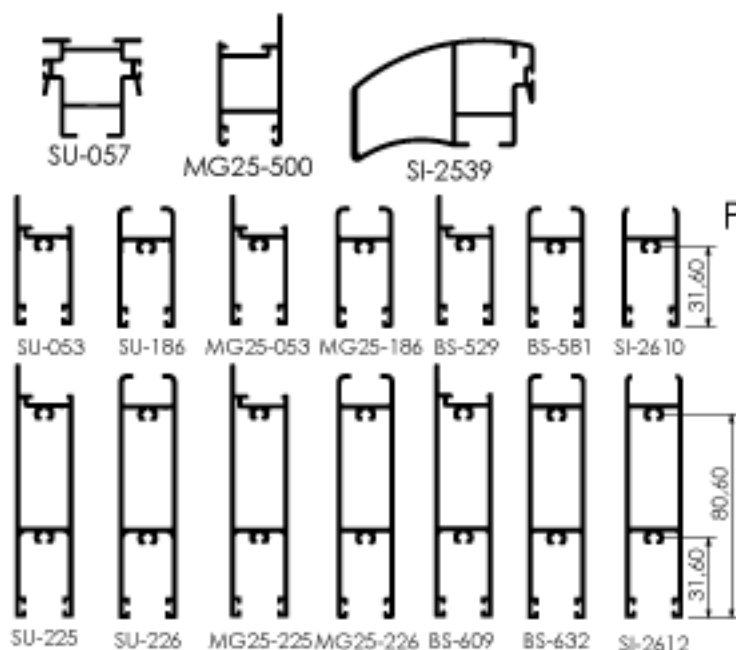
Janela Parafuso Solto



# Estação de Trabalho 03

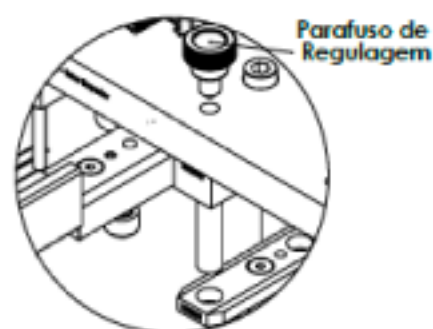
## 1003 - Usinagem das Folhas Furação Ø10mm

Estação de trabalho responsável pela usinagem de furação de Ø10mm dos perfis SU 044, SU 057, MG25-500, MG25-505, SI-2527, SI-2539 e similares.



Janela Parafuso Solto

Porta Parafuso Apertado

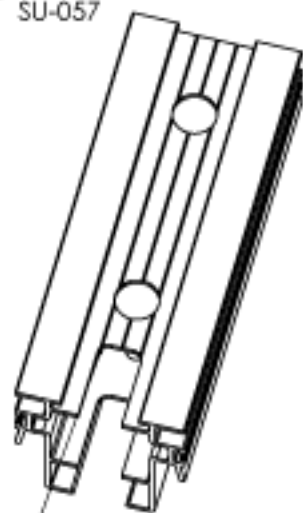


### Entrada do Perfil:

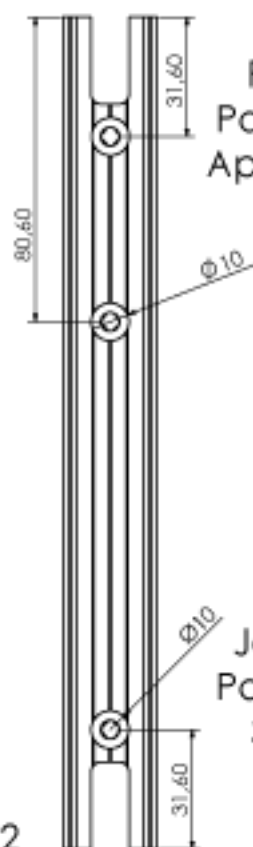


SU-057

Perspectiva Perfil SU-057

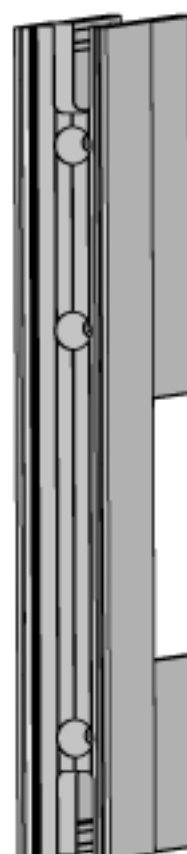


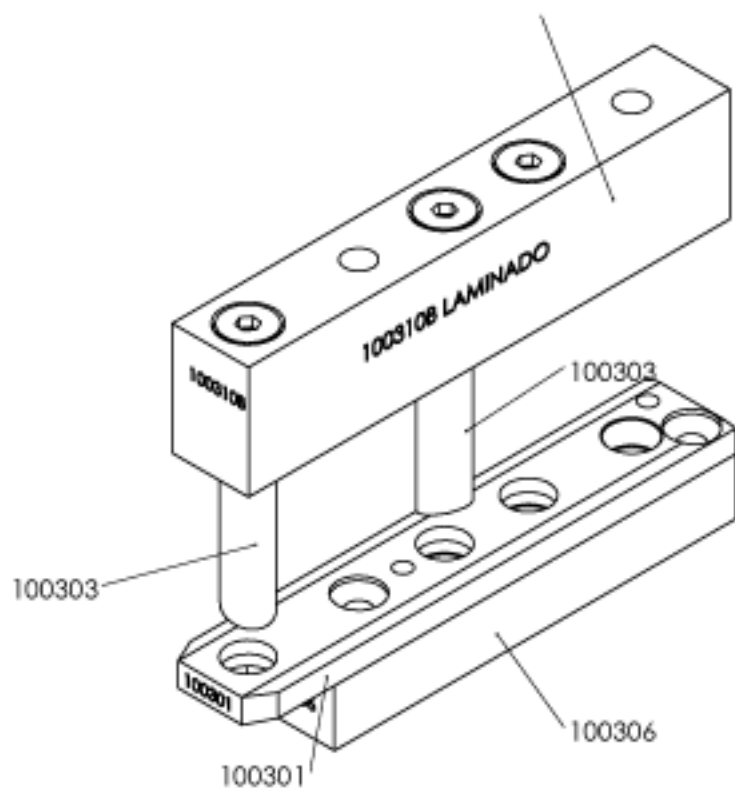
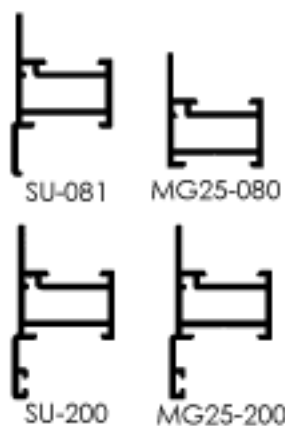
Fazer o rasgo no conjunto 1002



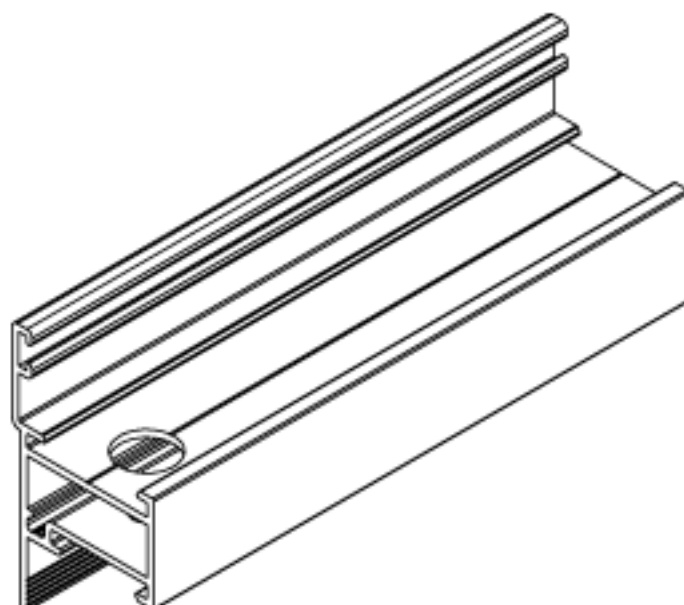
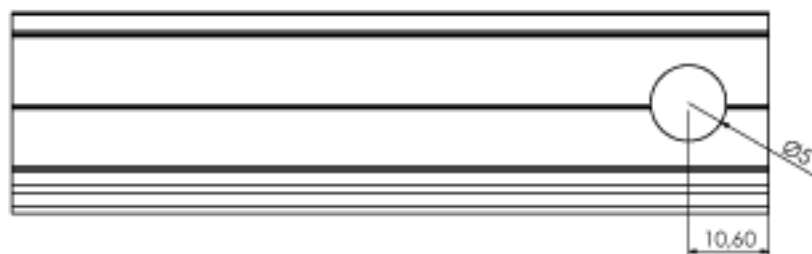
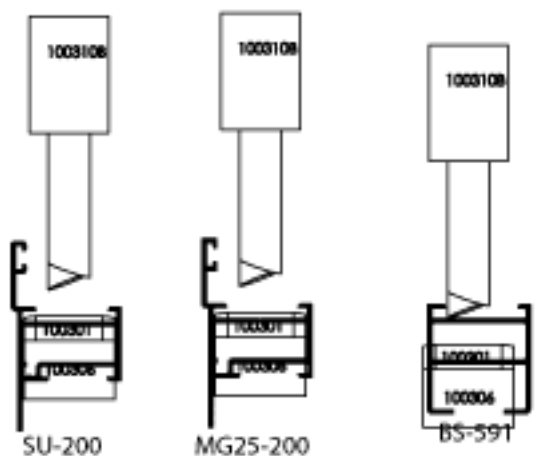
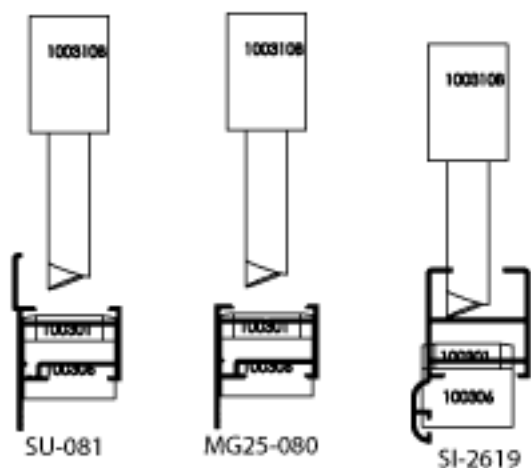
Porta Parafuso Apertado

Janela Parafuso Solto





Entrada do Perfil:





## Estação de Trabalho 04

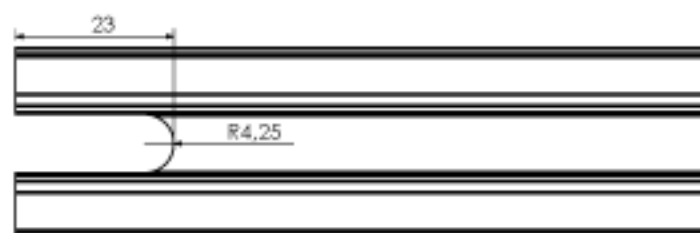
### 2204F - Montagem Conjunto 8x26 BÁSICA (Usinando batente móvel)

Estação de trabalho responsável pela usinagem de desabe do batente móvel.  
Aplicável aos perfis:

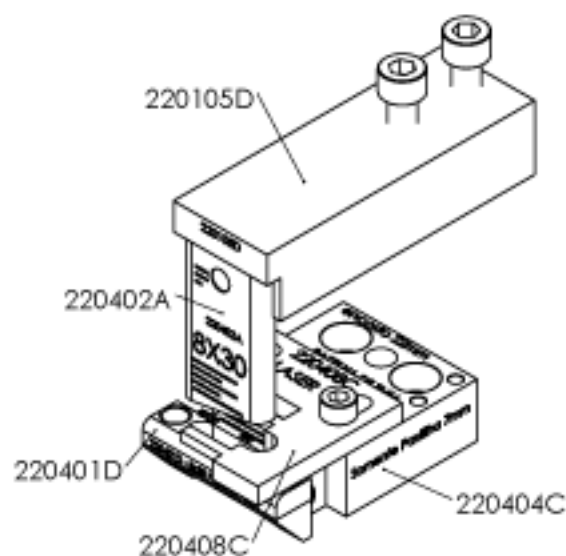


SU-291

BS-661

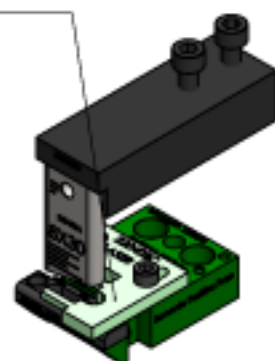
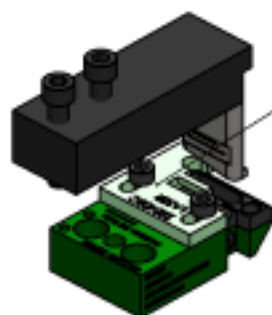


Detalhe Usinagem  
BS-661

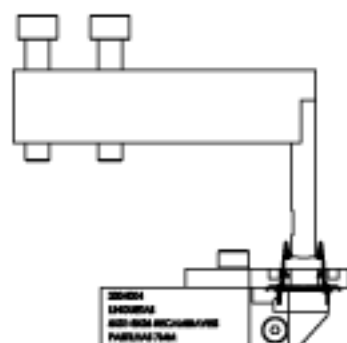


**ATENÇÃO!!!**

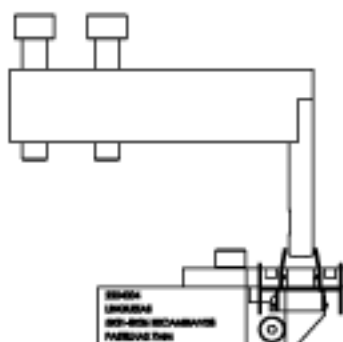
Posicionar o Limitador desta forma e antes da usinagem conferir se os parafusos estão bem presos, para evitar a quebra das peças.



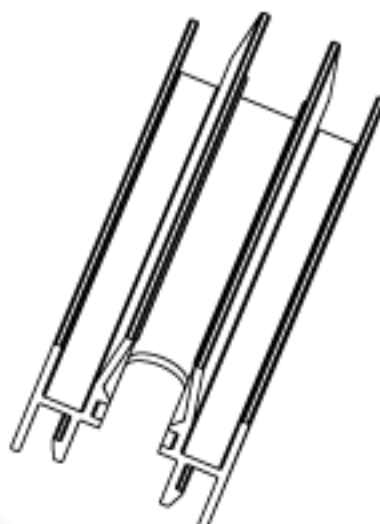
**Entrada do Perfil:**



SU-291



BS-661



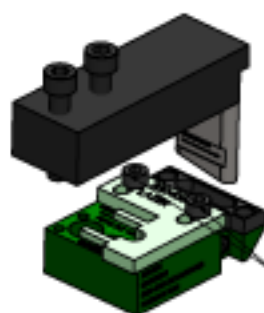
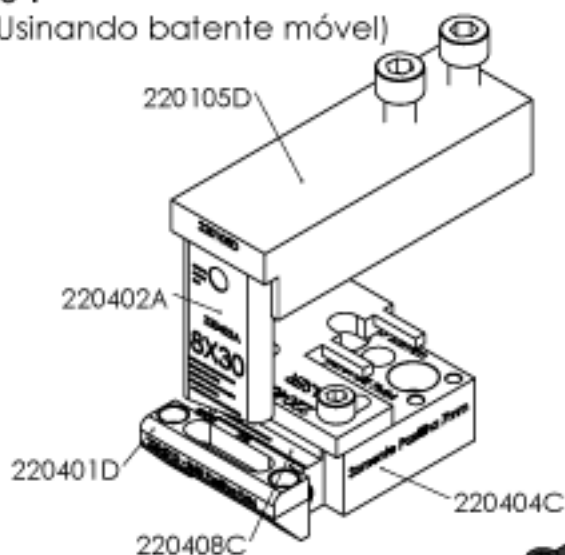
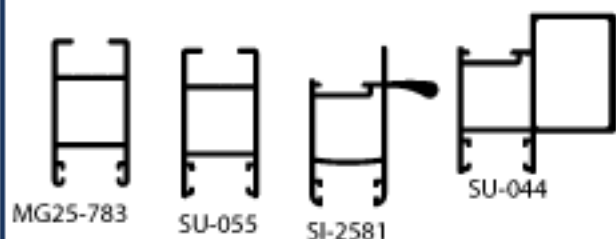
Perspectiva Perfil  
BS-661

## Estação de Trabalho 04

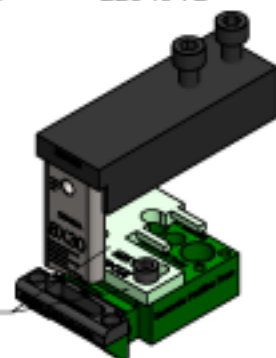
2204F - Montagem Conjunto 8x26 BÁSICA (Usinando batente móvel)

Estação de trabalho responsável pela usinagem de desabe para encaixe do acessória da lingueta 8x26.

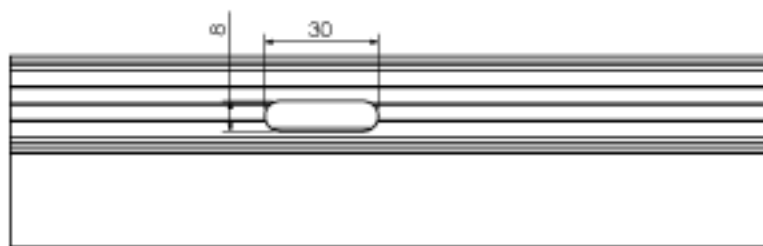
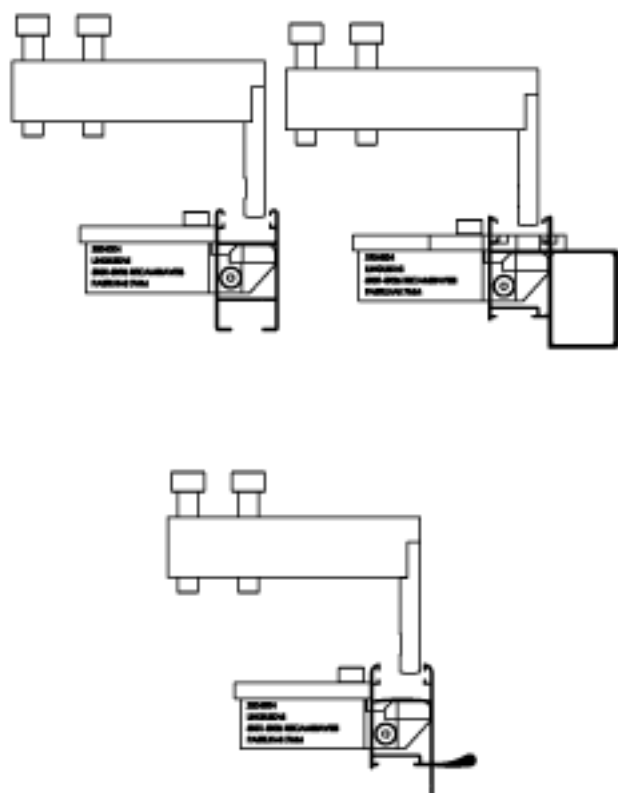
Aplicável aos perfis:



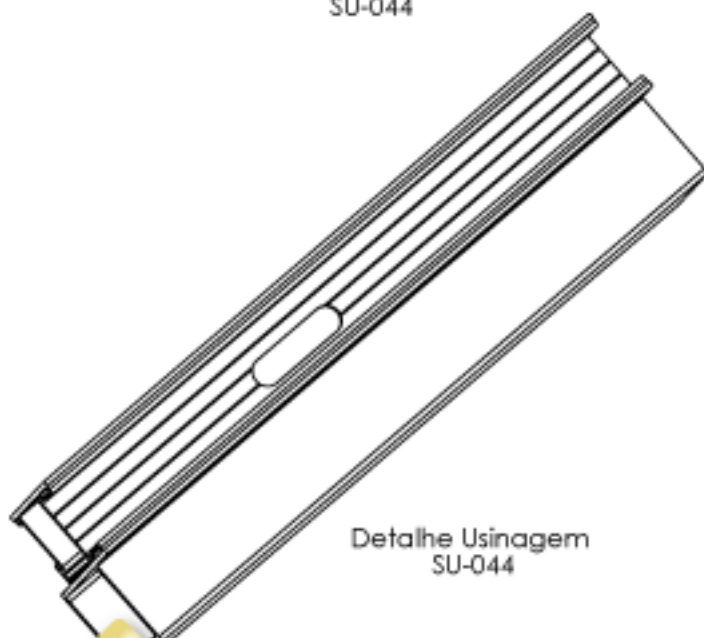
**ATENÇÃO!!!**  
Posicionar o Limitador desta forma e antes da usinagem conferir se os parafusos estão bem presos, para evitar a quebra das peças.



### Entrada do Perfil:



Detalhe Usinagem  
SU-044



Detalhe Usinagem  
SU-044

## Resumo de Usinagem dos Marcos Laterais

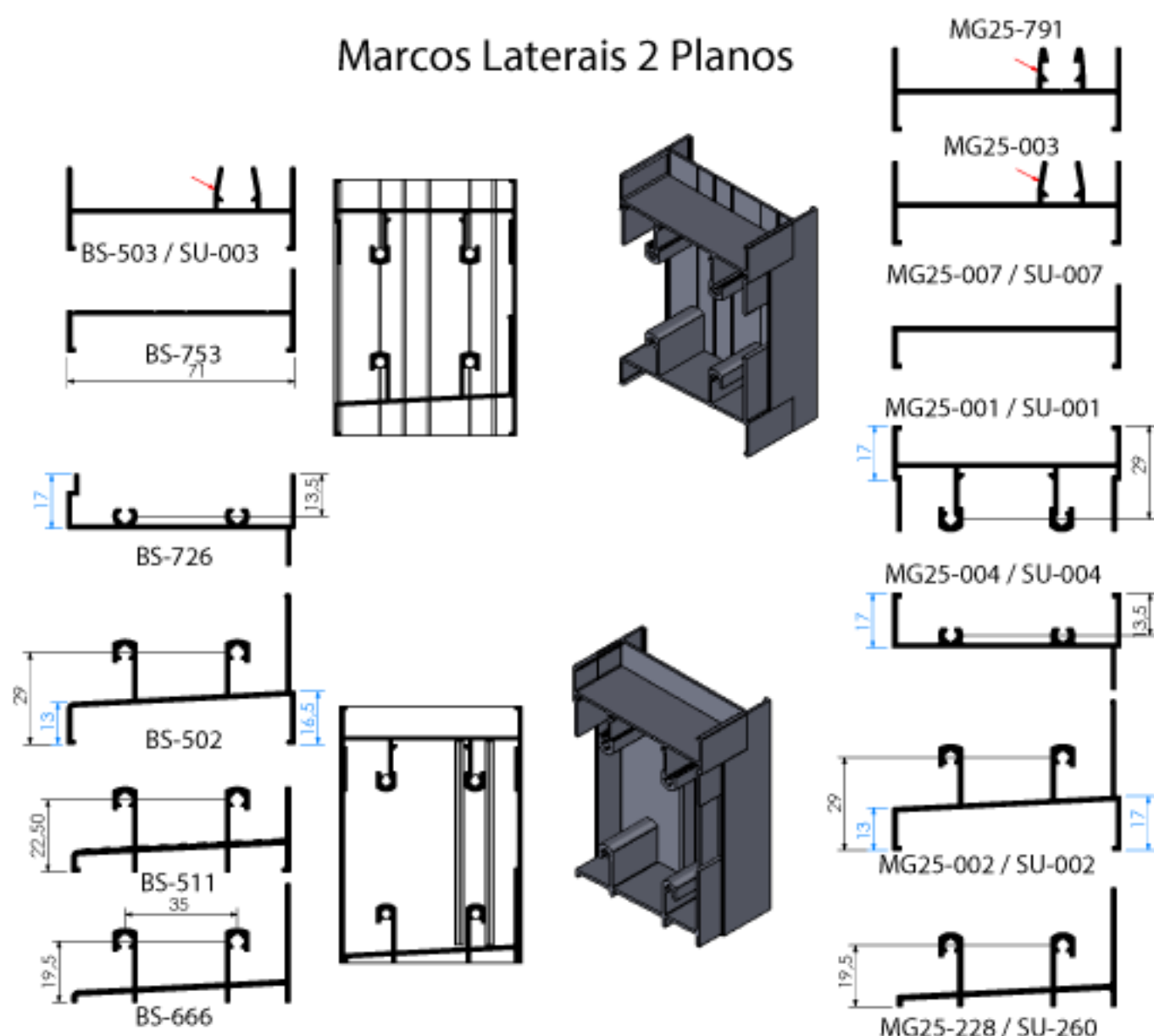
Os marcos laterais da linha 25 possuem uma variedade de usinagens, incluindo desabes e furações com regulagem de medida. Este resumo reúne todas estas regulagens e facilita o momento de configurar cada conjunto:

1ª Usinagem: Estação 05 - 1220  
Furação do Marco Lateral  
Dimensões Pretas

2ª Usinagem: Estação 06 - 1198  
Furação do Marco Lateral  
Somente desabe

3ª Usinagem: Estação 06 - 1198  
Desabe das abas Externas  
Dimensões Azuis

### Marcos Laterais 2 Planos

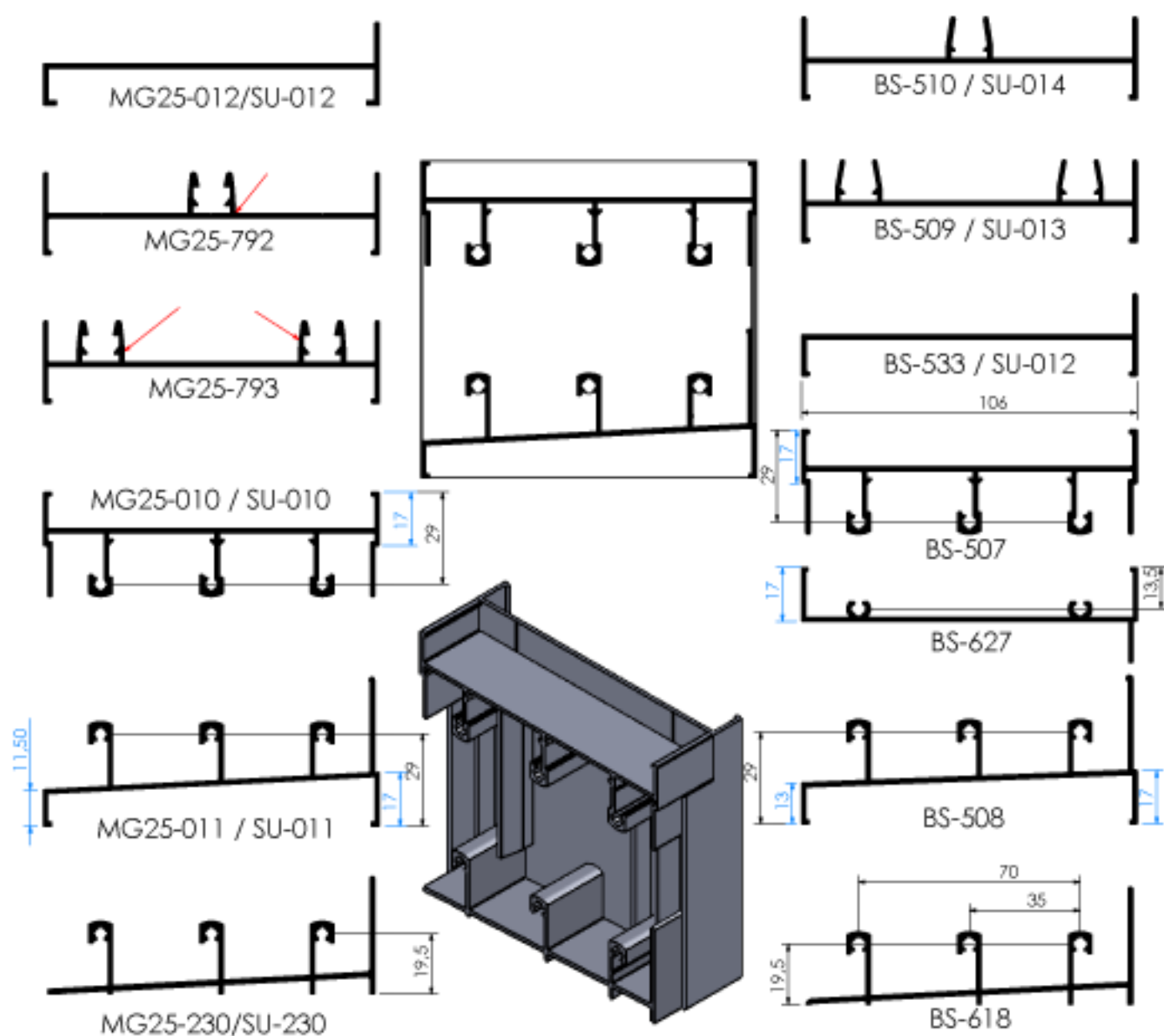


1ª Usinagem: Estação 05 - 1220  
Furação do Marco  
Lateral  
Dimensões Pretas

2ª Usinagem:  
Estação 06 - 1198  
Furação do Marco  
Lateral  
Somente desabe

3ª Usinagem:  
Estação 06 - 1198  
Desabe das abas  
Externas  
Dimensões Azuis

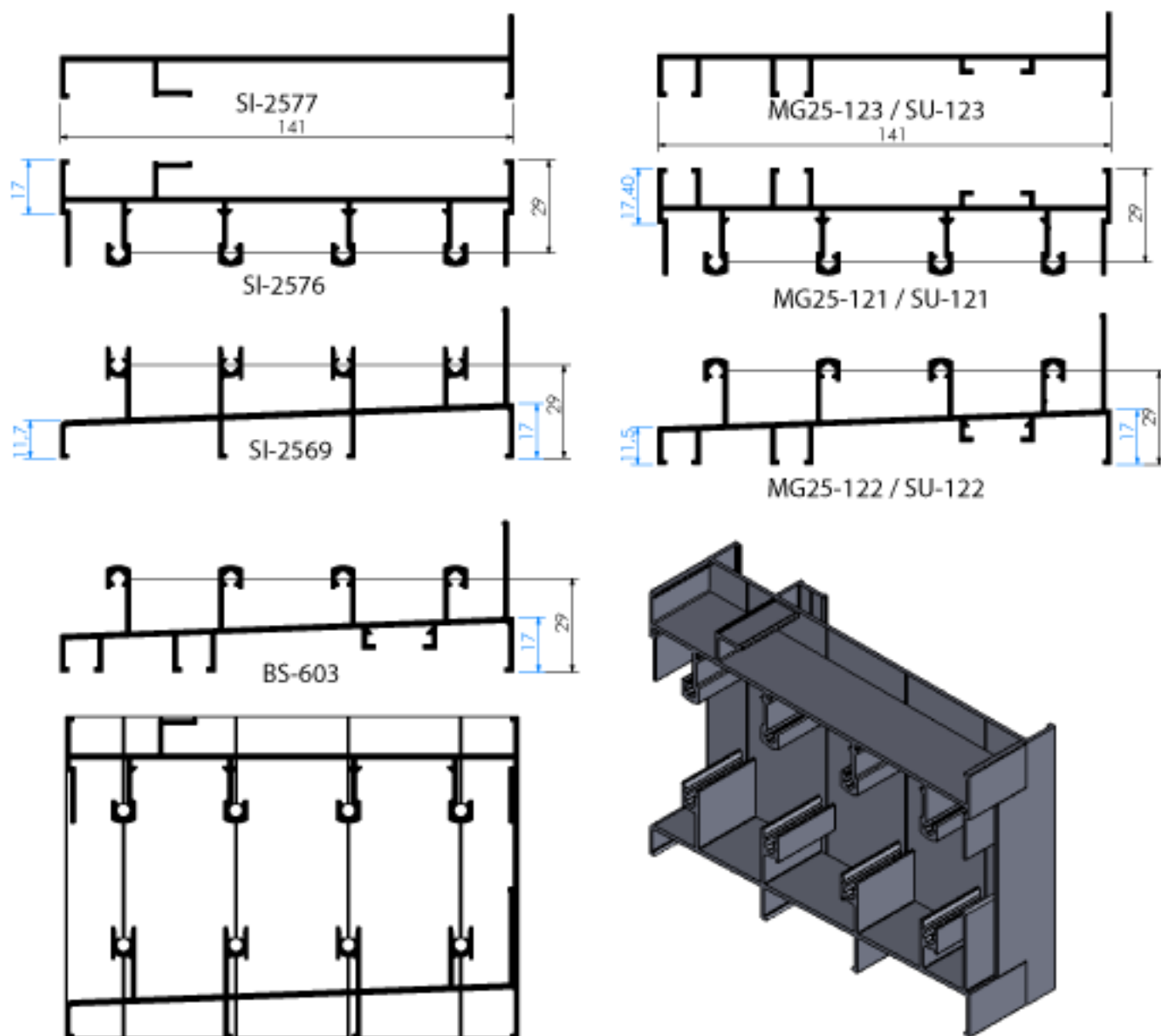
## Marcos Laterais 3 Planos



1ª Usinagem: Estação 05- 1220  
Furação do Marco  
Lateral  
Dimensões Pretas

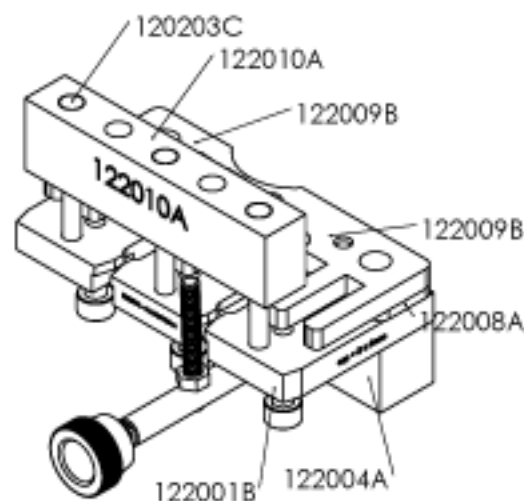
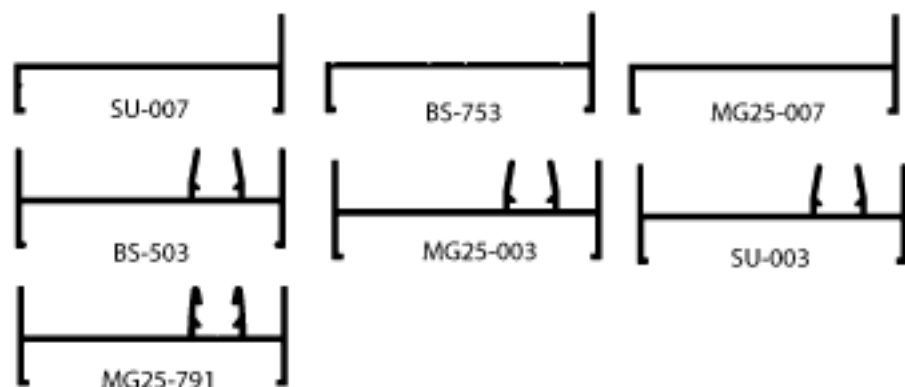
2ª Usinagem:  
Estação 06 - 1198  
Desabe das abas  
Externas  
Dimensões Azuis

## Marcos Laterais 4 Planos

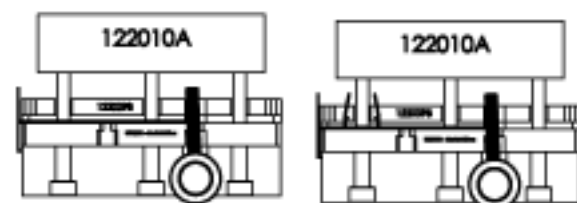


## Estação de Trabalho 05 1220 - Furação Marco 2 Planos (Suprema)

Estação de trabalho responsável pela usinagem de Furação dos Marcos Laterais 2 Planos. Aplicável aos perfis: SU-007, SU-003, BS-753, MG25-003, BS-503, MG25-791.

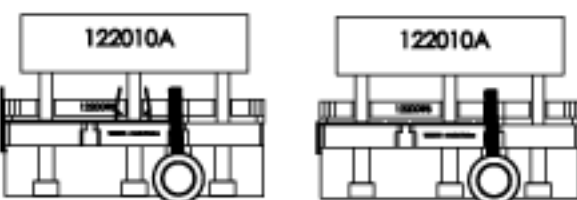


### Entrada do Perfil:



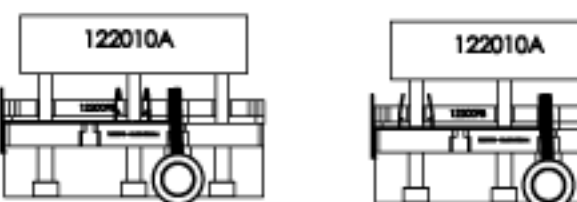
SU-007

SU-003



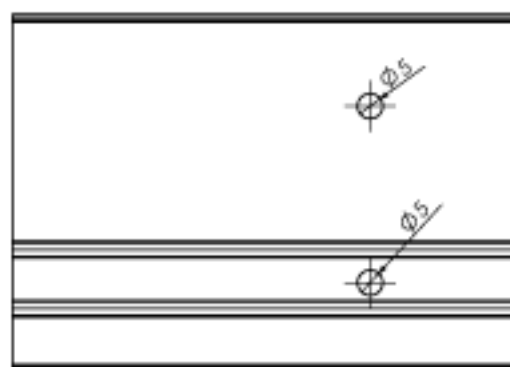
MG25-003

BS-753

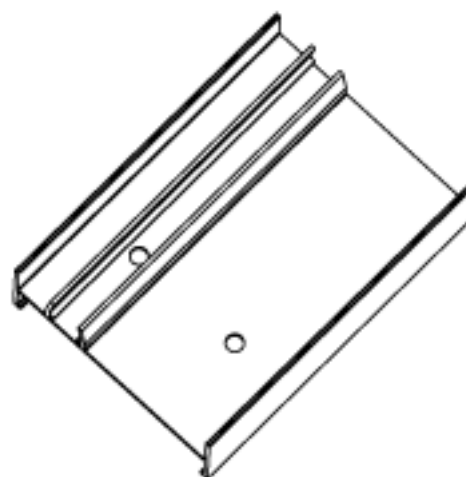


MG25-791

BS-503



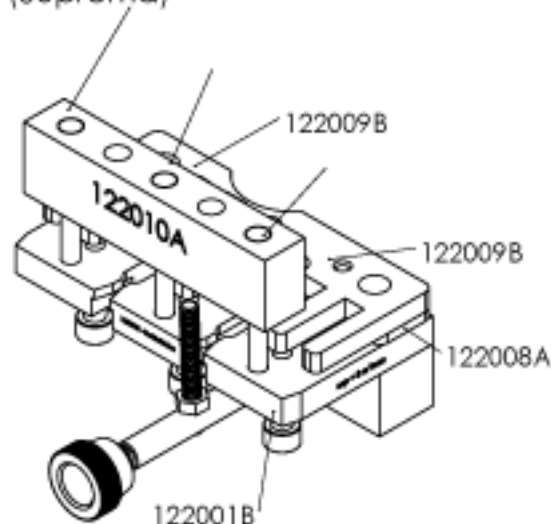
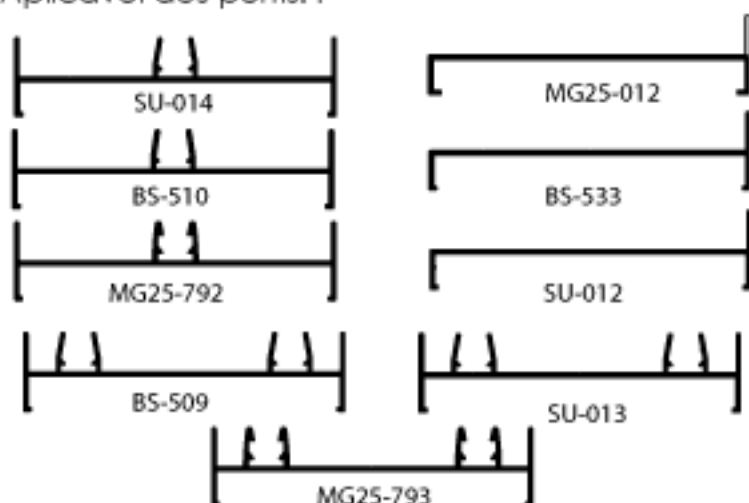
Detalhe Usinagem  
MG25-003



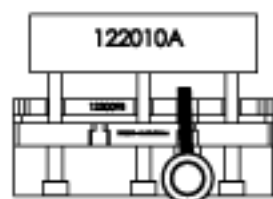
Perspectiva Perfil  
MG25-003

## Estação de Trabalho 05 1220 - Furação Marco 3 Planos (Suprema)

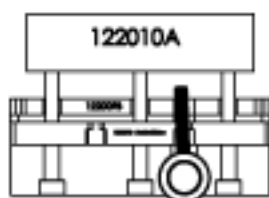
Estação de trabalho responsável pela usinagem de Furação dos Marcos Laterais 3 Planos. Aplicável aos perfis: .



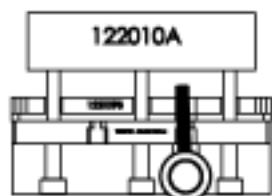
### Entrada do Perfil:



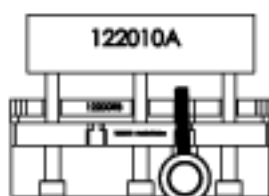
SU-007



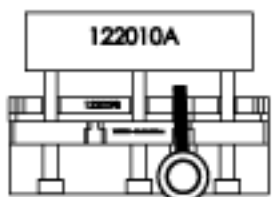
SU-003



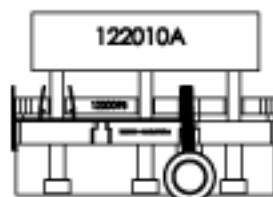
MG25-003



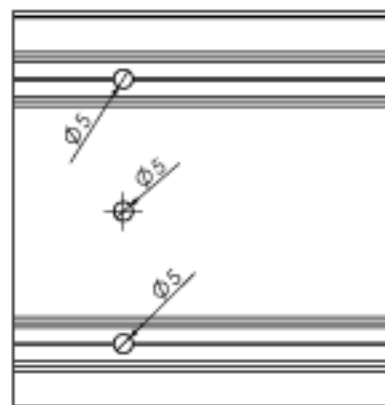
BS-753



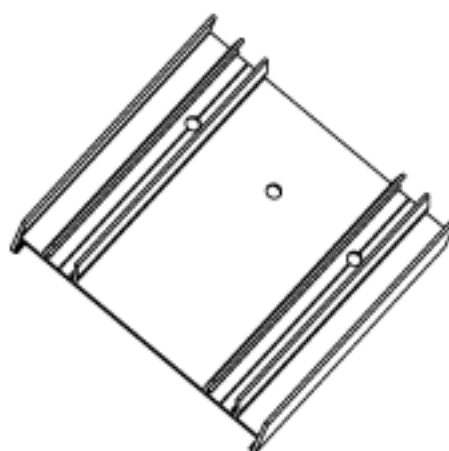
MG25-791



BS-503



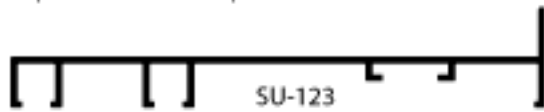
Detalhe Usinagem  
BS-509



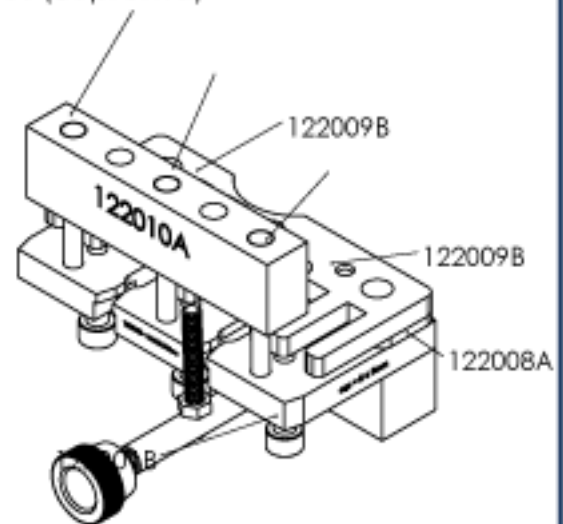
Perspectiva Perfil  
MG25-003

## Estação de Trabalho 05 1220 - Furação Marco 4 Planos (Suprema)

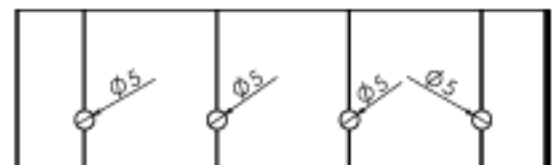
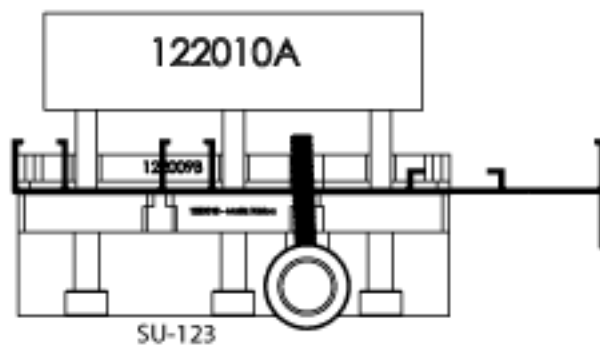
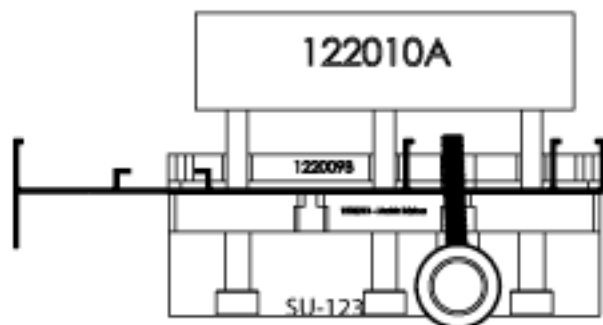
Estação de trabalho responsável pela usinagem de Furação dos Marcos Laterais 4 Planos. Aplicável aos perfis: SU-123 e similares.



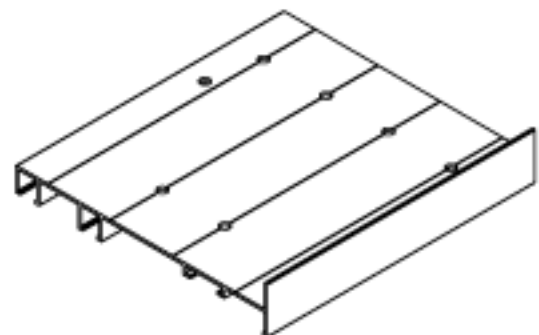
*OBS: PARA USINAGEM DO 4 PLANO: USINAR NORMALMENTE COM OS 3 PUNÇÕES E REPOSICIONAR O PERFIL NOVAMENTE PARA FAZER A 4ª FURAÇÃO*



Entrada do Perfil:



Detalhe Usinagem  
SU-123

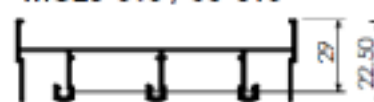


Perspectiva Perfil  
SU-123

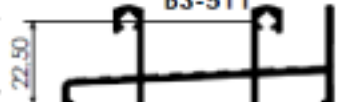


Esta estação de trabalho conta com alguns ajustes de usinagem para montagem dos trilhos conforme sua necessidade.

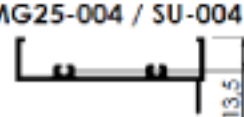
MG25-010 / SU-010



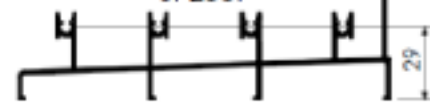
BS-511



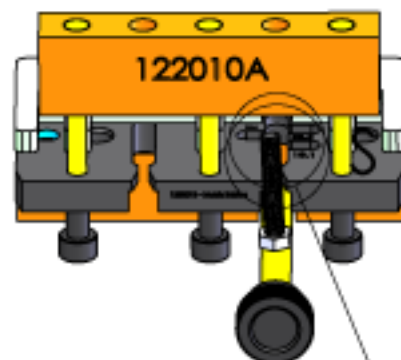
MG25-004 / SU-004



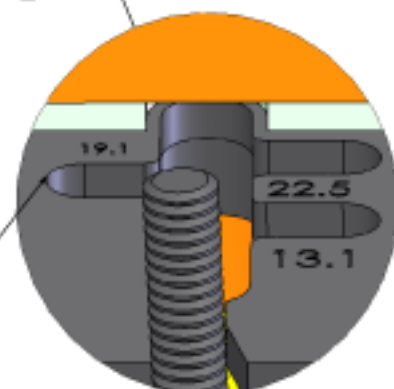
SI-2569



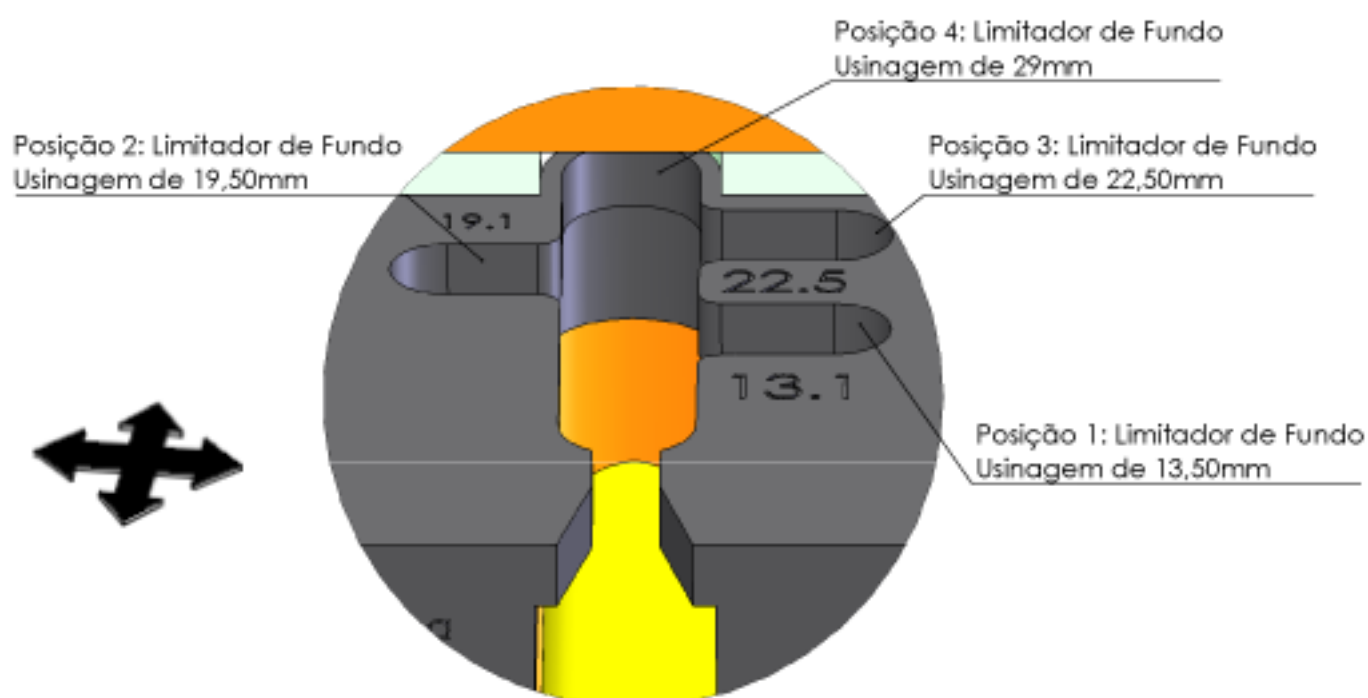
Para usinar conforme as medidas de montagem a cima foi desenvolvido um limitador que possibilita a configuração das medidas da seguinte forma:



O guia de medidas está localizado na base da máquina para ajustar a medida basta apenas puxar o limitador e posicioná-lo na medida desejada.



Estas medidas são divididas em 4 estágios:



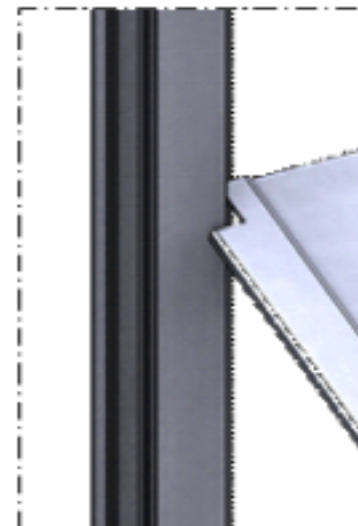
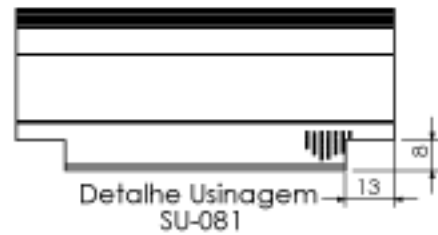
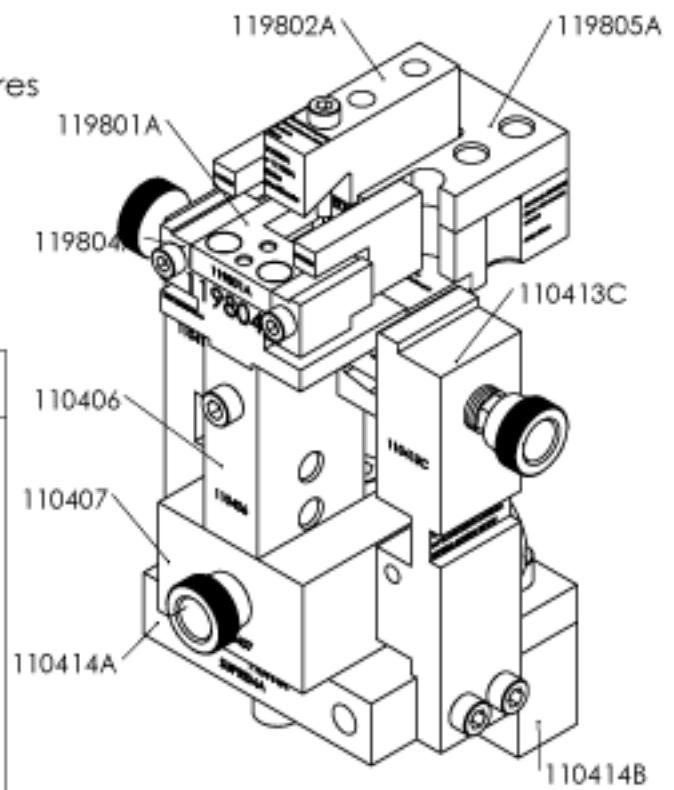
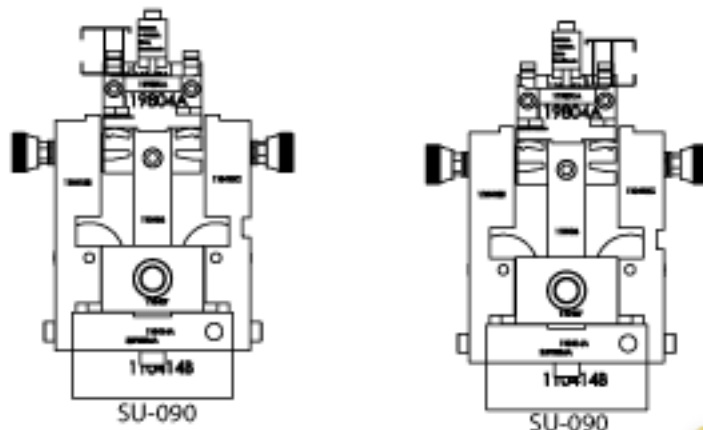
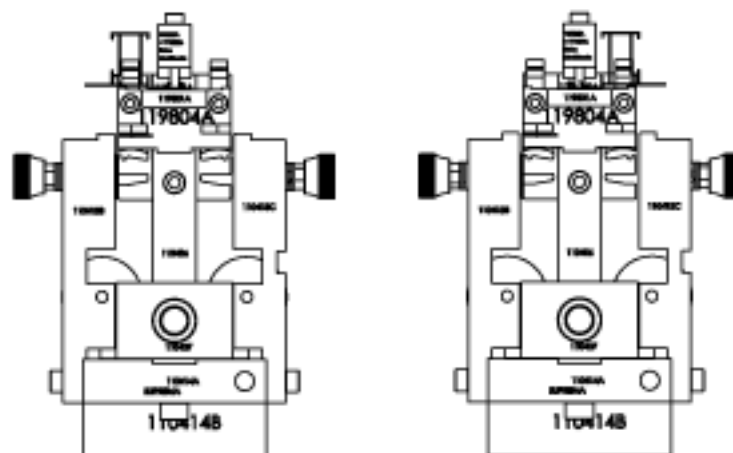
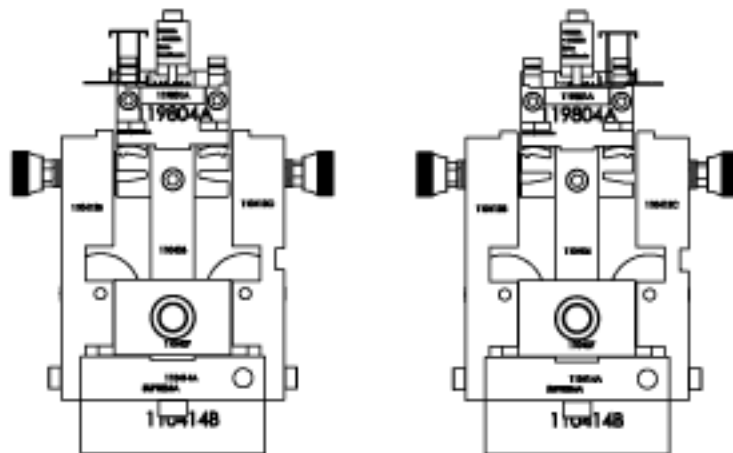
# Estação de Trabalho 06

1198 - MULTI 25 - Desabe do Marco Lateral Aba Externa e Interna (ECO2.5 07M)

Estação de trabalho responsável pela usinagem de Desabe da Abertura Máxima 90°. Aplicável aos perfis: SU-081, SU-200, SU-090 e similares



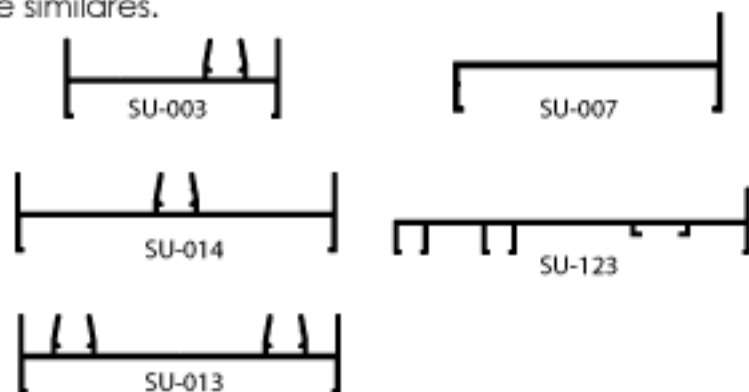
## Entrada do Perfil:



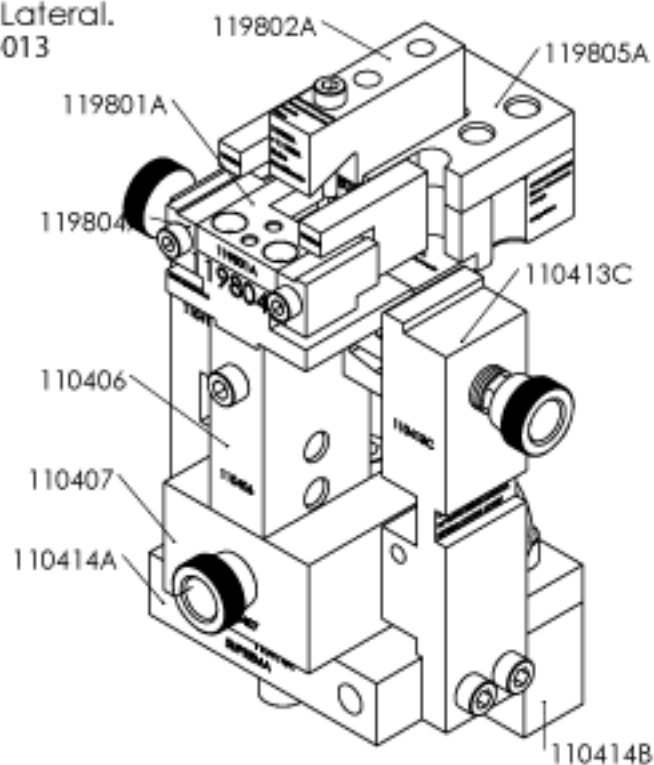
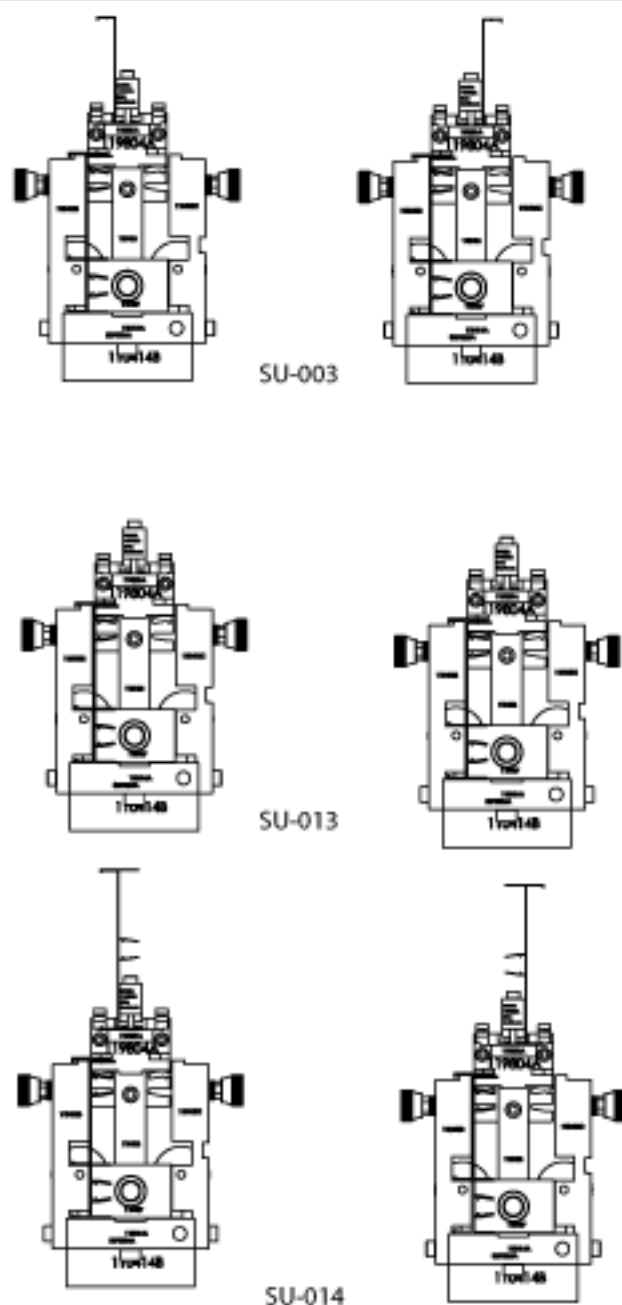
## Estação de Trabalho 06

1198 - MULTI 25 - Desabe do Marco Lateral Aba Externa e Interna (ECO2.5 07M)

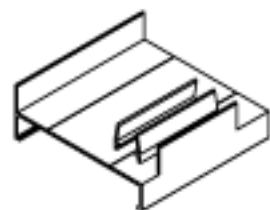
Estação de trabalho responsável pela usinagem de Desabe das abas externas do Marco Lateral. Aplicável aos perfis: SU-003, SU-007, SU-014, SU-123, SU-013 e similares.



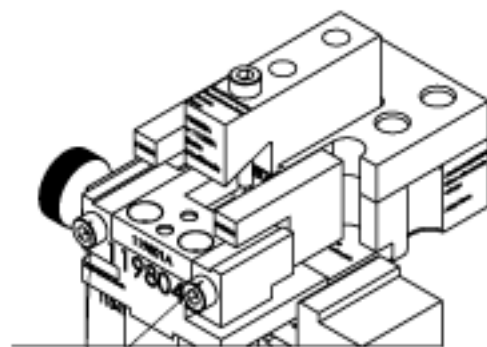
### Entrada do Perfil:



### Detalhe Usinagem SU-003



Perspectiva Perfil SU-003



Esta usinagem conta com ajuste de medidas que são feitas através destes dos parafusos:

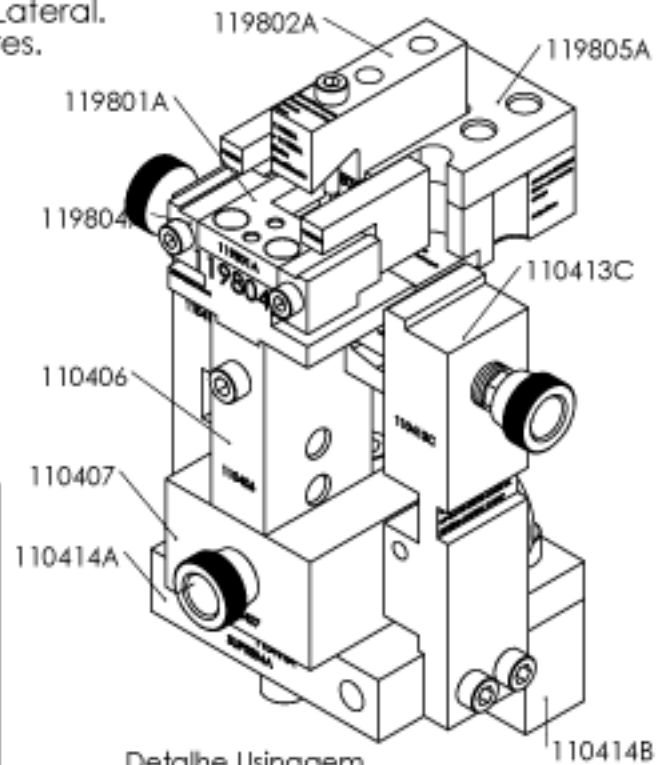
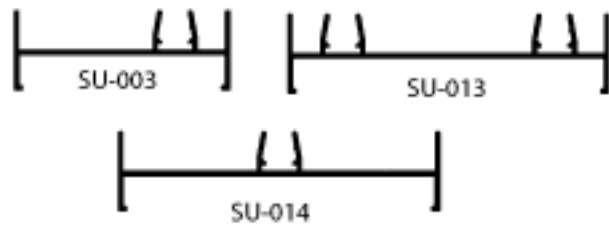
\*Parafuso Apertado: 9,90mm

\* Parafuso Solto: 17,90mm

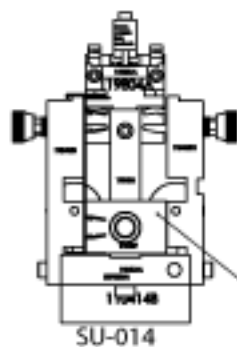
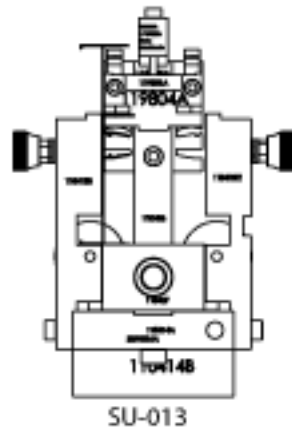
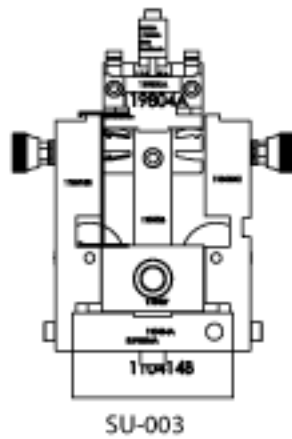
## Estação de Trabalho 06

1198 - MULTI 25 - Desabe do Marco Lateral Aba Externa e Interna (ECO2.5 07M)

Estação de trabalho responsável pela usinagem de Desabe das abas internas do Marco Lateral. Aplicável aos perfis: SU-003, SU-014, SU-013 e similares.

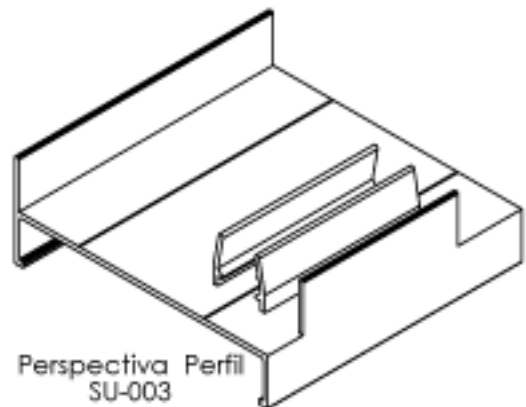
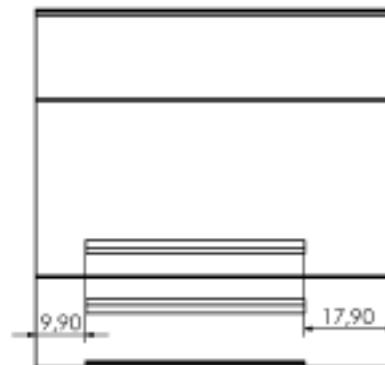


### Entrada do Perfil:



Remover Apoio de Nylon

Detalhe Usinagem SU-003



Perspectiva Perfil SU-003

## Estação de Trabalho 07

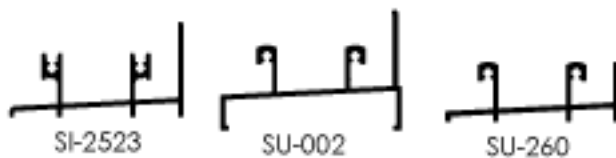
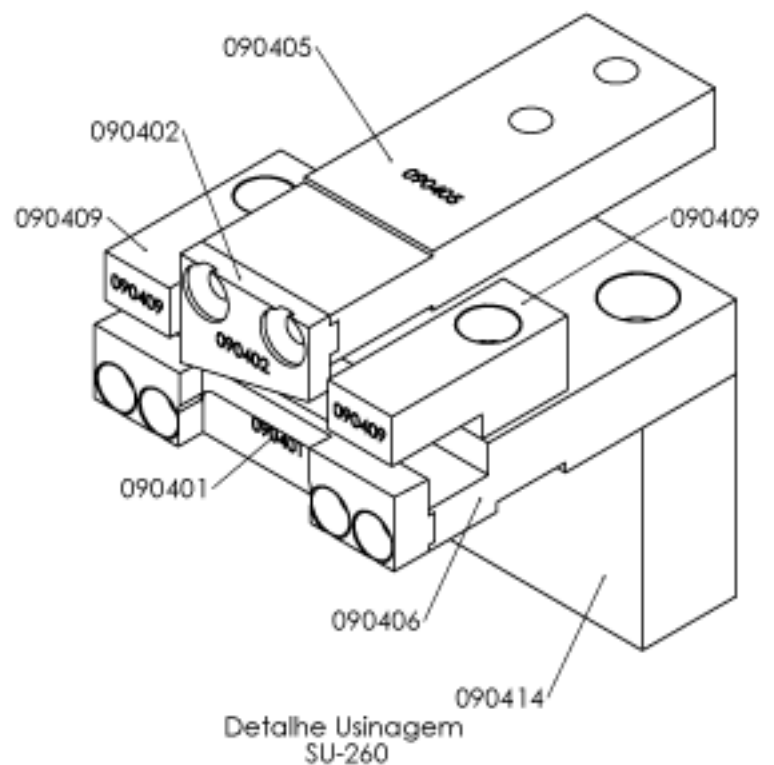
0904 - Dreno de saída de Água

ATENÇÃO: Para realização desta usinagem, deverá ser regulado o curso da máquina.

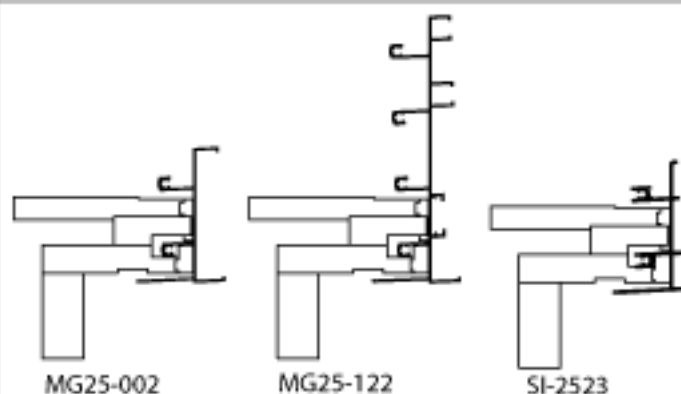
O curso deve ser regulado para que a distância entre o punção e a matriz seja entre 2 e 3mm.



Estação de trabalho responsável pela usinagem do dreno de saída de água nos perfis MG25-002, MG25-122, SI-2523, SU-002, SU-260 e similares. Esta ferramenta trabalha em uma altura diferente das demais, portanto, a regulagem de curso deverá ser realizada antes da usinagem. Detalhes serão dados mais adiante.



### Entrada do Perfil:



MG25-002

MG25-122

SI-2523

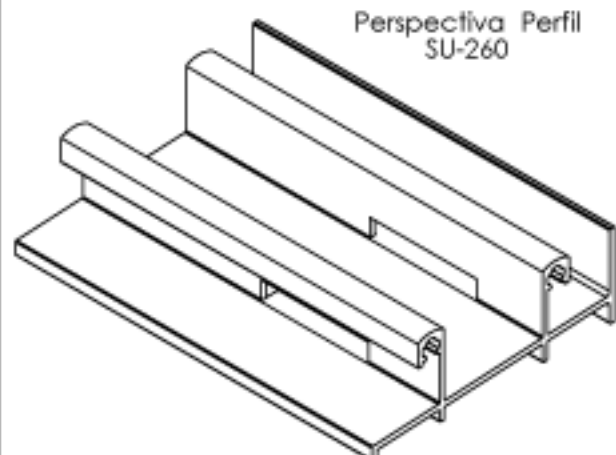


SU-002

SU-260



Perspectiva Perfil SU-260



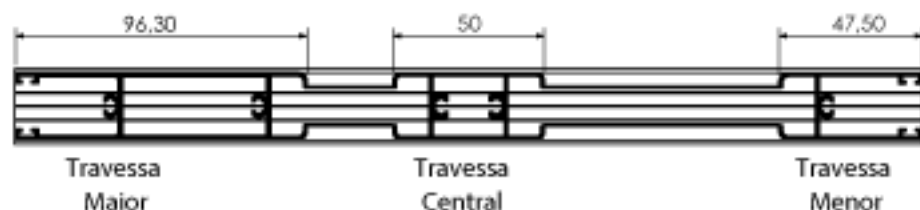
# Estação de Trabalho 08

1519 - Desabe dos Perfis Sem Baguete

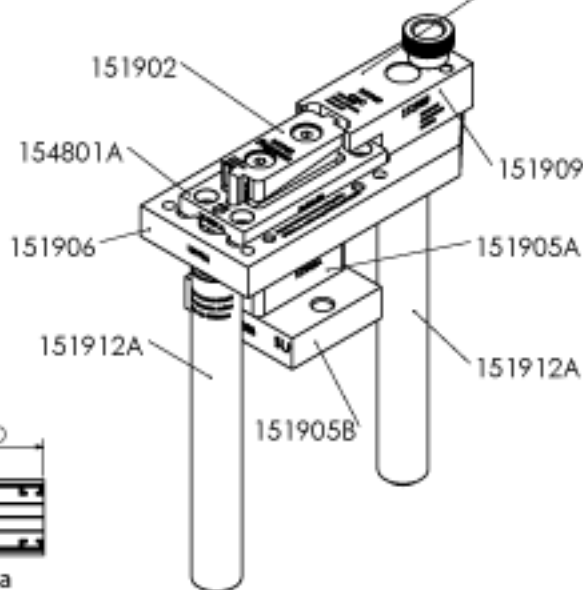
Estação de Trabalho responsável pela usinagem de desabe do sem baguete nos perfis SU-091, SU-239, SI-2535, SI-2539, MG25-788, MG25-789 e similares.

Atenção:

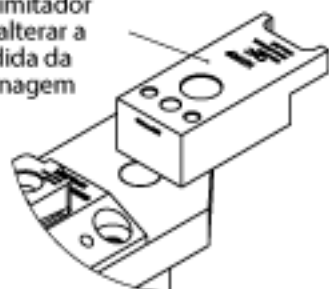
Desabar primeiro os perfis bitubulares na estação 12



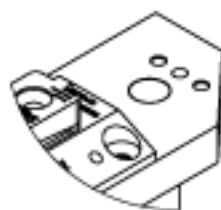
**TRAVESSA MENOR**  
Usinagem de 47,5mm



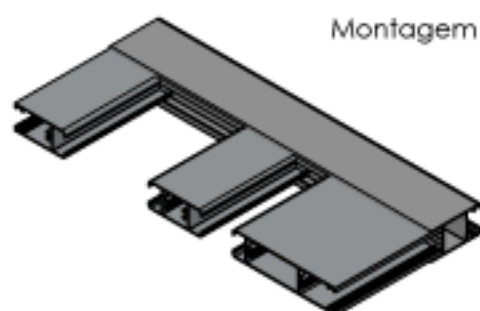
Trocar posição do Limitador para alterar a medida da usinagem



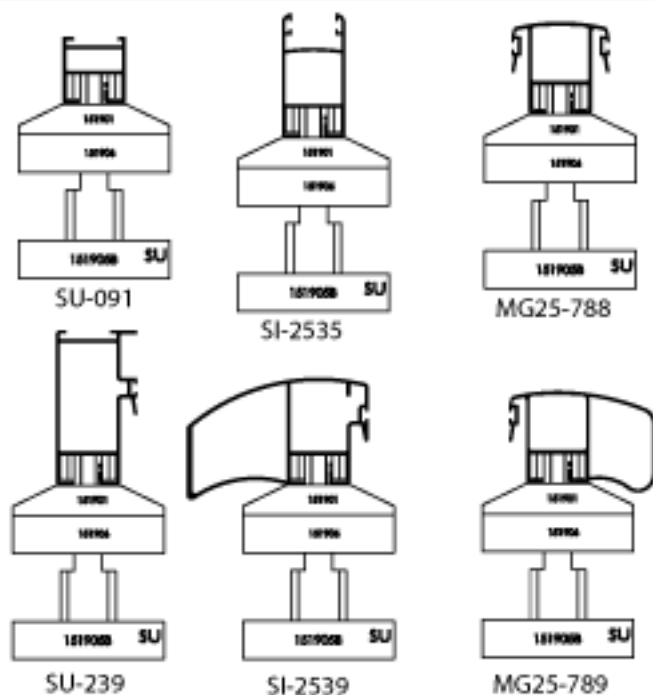
**TRAVESSA MAIOR**  
Usinagem de 96,4mm



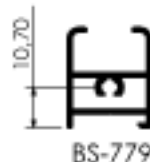
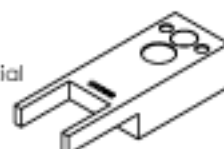
**TRAVESSA CENTRAL**  
Usinagem de 50mm



## Entrada do Perfil:



Obs.:  
Limitador especial sob demanda.  
151909B



## Estação de Trabalho 09

### 1024 - Usinagem das Folhas e Desabe da Cunha

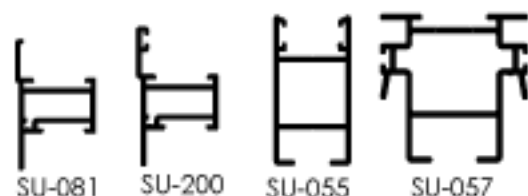
Estação de trabalho responsável pela:

- Usinagem de rasgo das folhas. Aplicável aos perfis SU-055, SU-057, SI-2532, SI-2535, MG25-783 e similares.

- Usinagem de desabe da cunha. O perfil deve estar cortado a 45°. É necessário retirar o Apoio do Perfil (102407) para encaixar o perfil. Aplicável aos perfis SU-081 e SU-200.

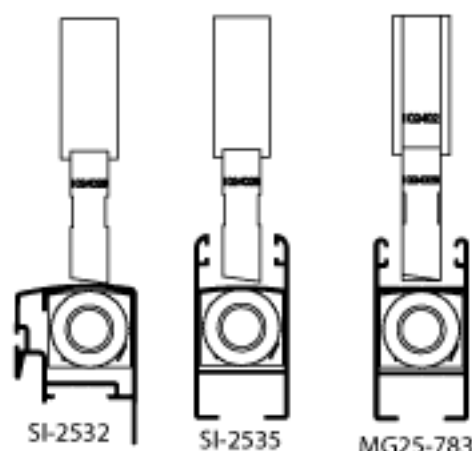


SI-2532    SI-2535    MG25-783

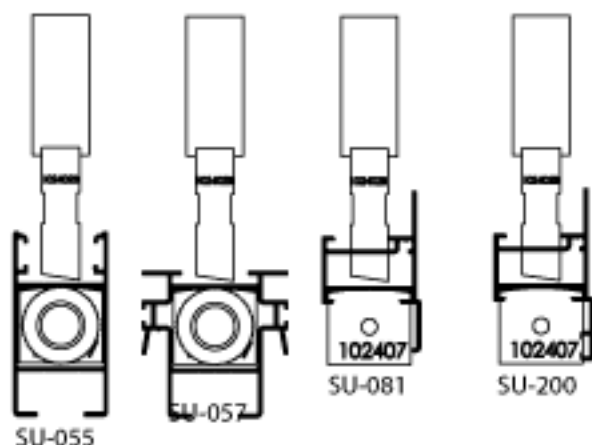


SU-081    SU-200    SU-055    SU-057

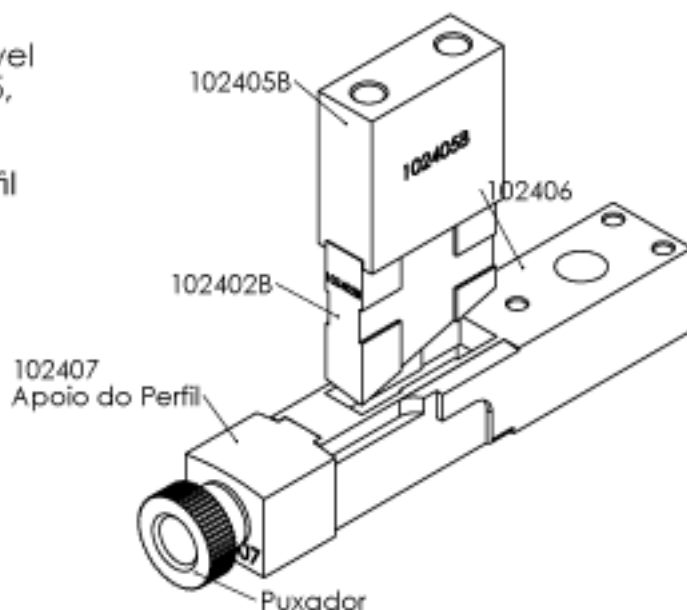
#### Entrada do Perfil:



SI-2532    SI-2535    MG25-783



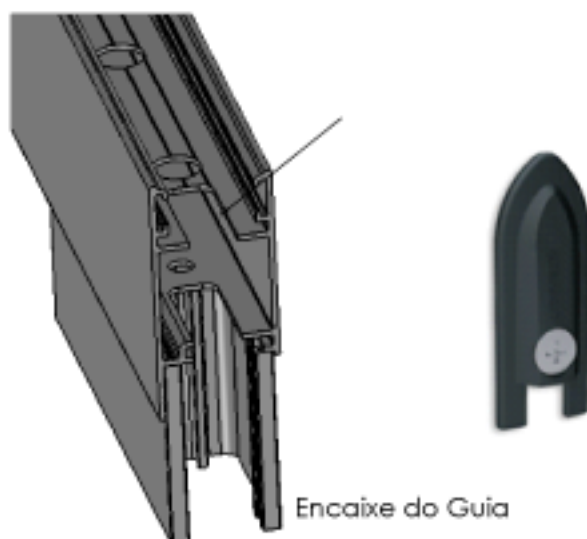
SU-055    SU-057    SU-081    SU-200



Perspectiva Perfil SU-200



Perspectiva Perfil SU-039



Encaixe do Guia

# 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.

