

Equipamentos Industriais Ltda.

Revestimentos de Cilindros em Borracha
Equipamentos e Usinagens

TIPOS DE ELASTÔMEROS

SETOR GRÁFICO

TIPOS	DUREZA Sh.A	COMPOSTO
cilindro - d'água/batedor	20 - 25	AC - 30
cilindro - chapa	30 - 25	AC - 30
cilindro - bailarino	100	AC - 80
cilindro - distrib. tinta	30 - 35	AC - 30
cilindro - batedor tinta	40	AC - 30
cilindro - plastificação cartão	70 - 75	AC - 10
cilindro - plastificação papel	65 - 75	AC - 50
cilindro - verniz blister - skim	45 - 50	AC - 60
cilindro - verniz calandra	60 - 70	AC - 40
cilindro - verniz pressão	100	AC - 80
cilindro - parafina	80 - 90	AC - 10

SETOR CURTUME

TIPOS	DUREZA Sh.A	COMPOSTO
cilindro enxugador	50 - 55	AC - 40
cilindro rebaixadeira	20 - 30	AC - 30
cilindro estiradeira	20 - 30	AC - 30
cilindro descarnador	30 - 40	AC - 30

SETOR CORTE SOLDA

TIPOS	DUREZA Sh.A	COMPOSTO
cilindro - puxador	55 - 70	AC - 70
cilindro - corte solda	65 - 75	AC - 50

SETOR TÊXTIL

TIPOS	DUREZA Sh.A	COMPOSTO
cilindro - saída foulard	85 - 90	AC - 40
cilindro guia tecido	98 - 100	AC - 80
cilindro aplic. goma	45 - 60	AC - 30
cilindro imersão goma	50 - 55	AC - 30
cilindro distr. gomagem	90 - 95	AC - 40
cilindro maq. sanfonizar	40 - 65	AC - 60
cilindro alvejador	65 - 75	AC - 60

SETOR FLEXO - PAPEL

TIPOS	DUREZA Sh.A	COMPOSTO
cilindro tinteiro	85 - 100	AC - 80
cilindro apoio - inter.	60 - 70	AC - 40
cilindro distribuidor	60 - 65	AC - 30

SETOR FLEXO - PLÁSTICO

TIPOS	DUREZA Sh.A	COMPOSTO
cilindro tinteiro	85	AC - 40
cilindro apoio - inter.	60 - 70	AC - 30
cilindro distribuidor	60 - 65	AC - 30
cilindro puxador	60 - 75	AC - 70
cilindro trat. corona	60 - 65	AC - 50

SETOR EXTRUSÃO PLÁSTICO

TIPOS	DUREZA Sh.A	COMPOSTO
cilindro tratamento corona	60 - 65	AC - 50
cilindro torre plastificação	65 - 75	AC - 10
cilindro puxador	70 - 75	AC - 70

SETOR ROTATIVAS

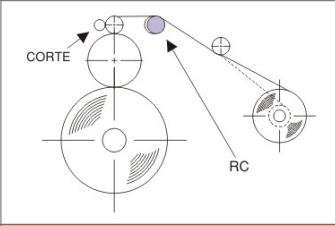
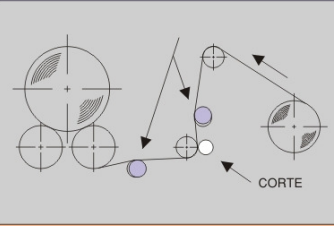
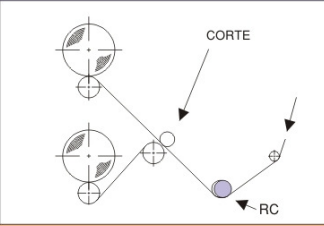
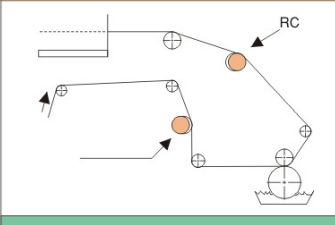
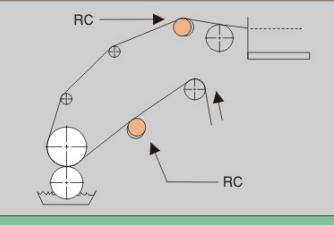
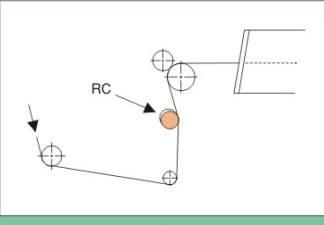
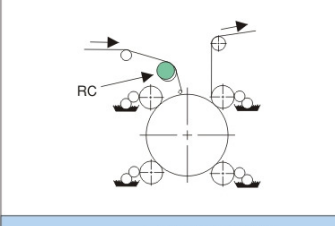
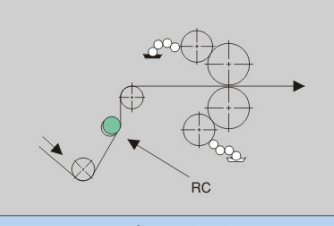
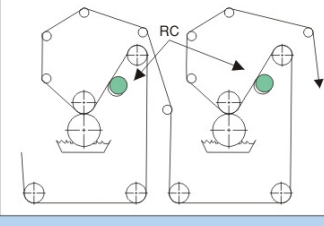
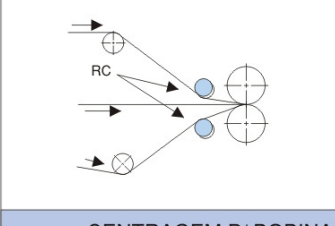
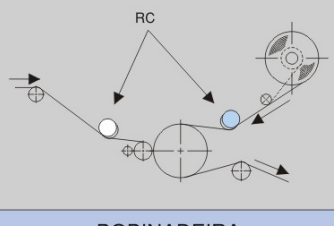
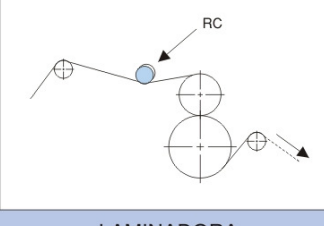
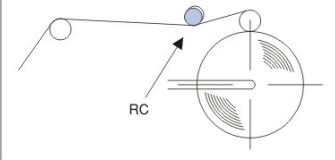
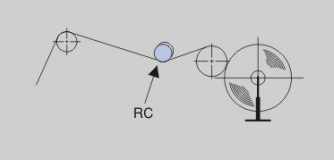
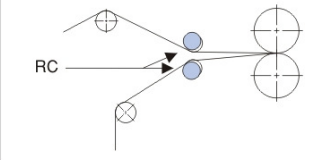
TIPOS	DUREZA Sh.A	COMPOSTO
cilindro distribuidor	65 - 75	AC - 30
cilindro pressão	60 - 65	AC - 10

SETOR PAPEL E CELULOSE

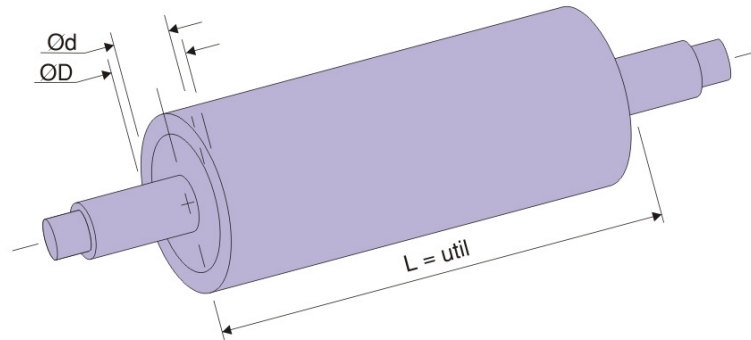
TIPOS	DUREZA Sh.A	COMPOSTO
prensa - liso	85 - 95	AC - 70
prensa ranhurado	85 - 95	AC - 70
desaguador	100	AC - 80
prensa monolúcido	80 - 95	AC - 90
rebobinadeira	85 - 90	AC - 40
abridor	90 - 100	AC - 80

SETOR METALGRÁFICO

TIPOS	DUREZA Sh.A	COMPOSTO
verniz epoxi	30 - 40	AC - 60
verniz acabamento	30 - 40	AC - 30
aplicador laca	30 - 40	AC - 30

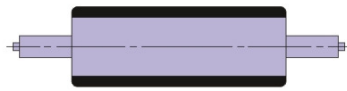
TIPOS DE APLICAÇÕES		
CORTADEIRA / REBOBINADEIRA		
		
MÁQUINAS EMPREGNADORA		
		
FLEXO	MÁQUINAS DE IMPRESSÃO	ROTATIVA
		
LAMINADORA	MÁQUINAS	GOFRADORA / RELEVO
		
CENTRAGEM P/ BOBINA	BOBINADEIRA	LAMINADORA
		

INSTRUÇÕES PARA REVESTIMENTO DE CILINDROS

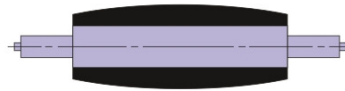


TIPOS DE REVESTIMENTO

PARALELO



BOMBÉ



CABECEIRAS



MANGA CÔNICA



MANGA OU PESCOÇO

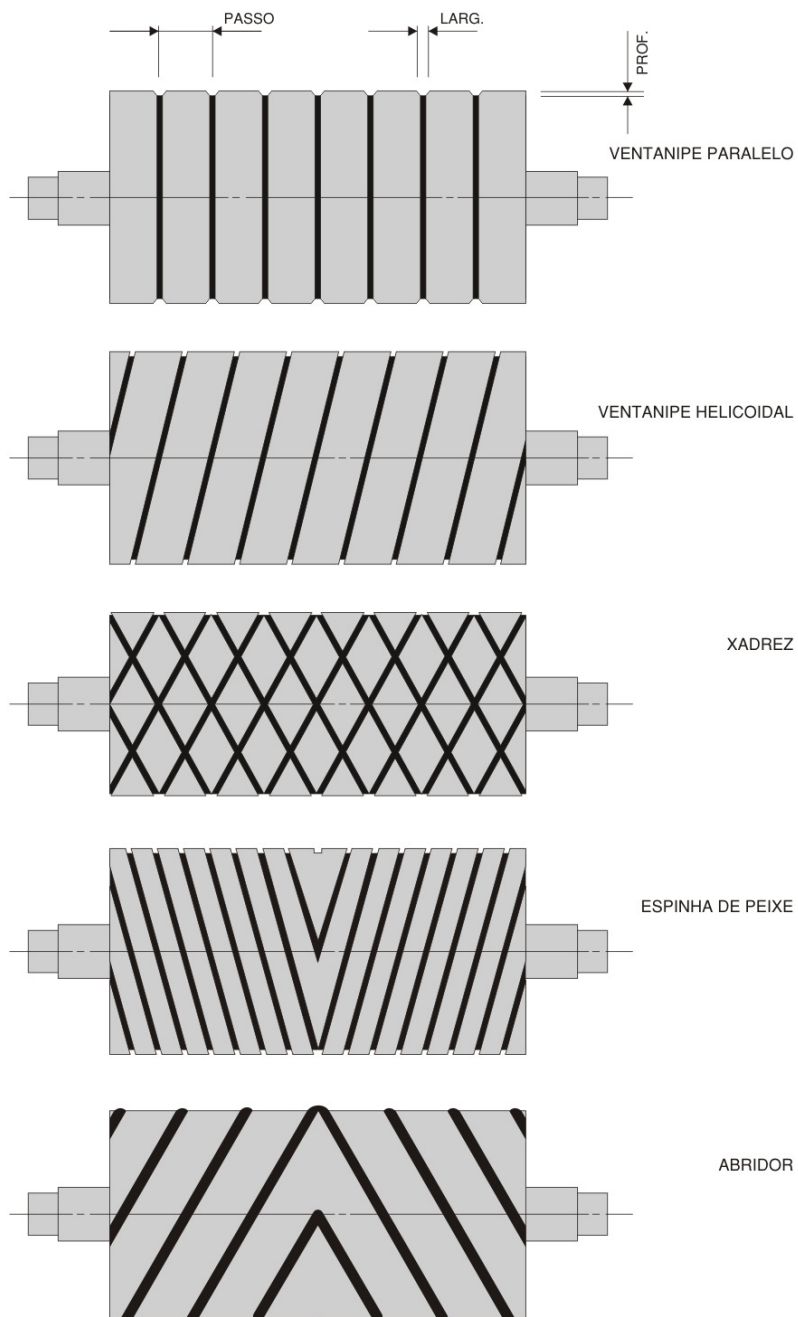


MANGA C/ PINGADEIRAS



Equipamentos Industriais Ltda.

ROLOS PUXADORES



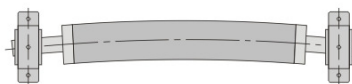
ROLO CURVO / ABRIDOR



O rolo curvo é um componente que aplica-se desde a parte úmida da máquina de papel até rebobinadeiras.

Ele tem a função de abrir e esticar a banda que lhe passa por cima, eliminando ondulações, rugas e outras distorções.

Na tela e no feltro aumenta a durabilidade, isto é, alonga a sua vida útil, fator importante para a economia.



Na rebobinadeira proporciona uma bobina sem rugas e na cortadeira rebobinadeira separa as faixas cortadas evitando o encavalamento entre as bobinas.

Na indústria têxtil, de plásticos (folhas), é aplicado nas áreas da máquina onde não são permitidas distorções.

Os rolos podem ser fornecidos revestidos de borracha (de compostos adequados à aplicação) ou em aço revestido com cromo duro.

ROLO CURVO / APLICATIVOS

LOCALIZAÇÃO DO ROLO CURVO

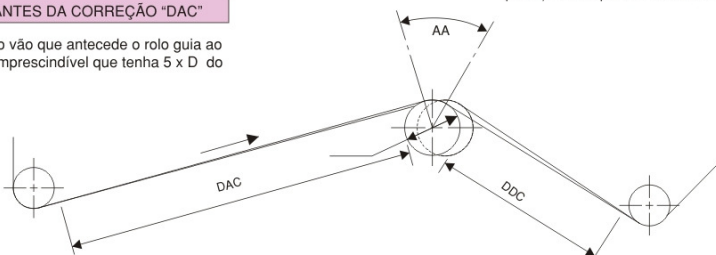
Para você obter um bom desempenho do rolo curvo, é necessário que o mesmo esteja entre um rolo de pressão e um rolo de guia.

DISTÂNCIA ANTES DA CORREÇÃO "DAC"

A distância do vão que antecede o rolo guia ao rolo curvo é imprescindível que tenha $5 \times D$ do rolo curvo.

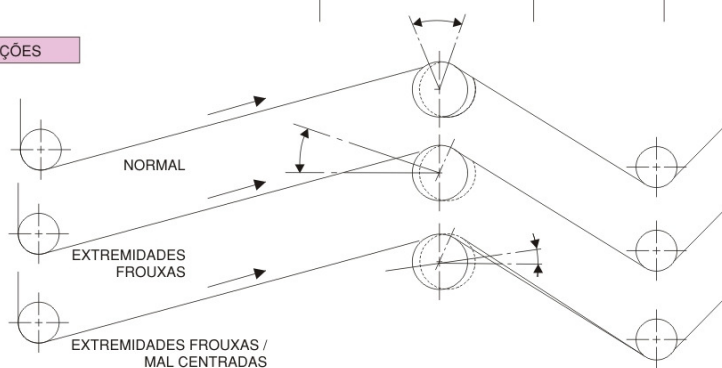
DISTÂNCIA DEPOIS DA CORREÇÃO "DDC"

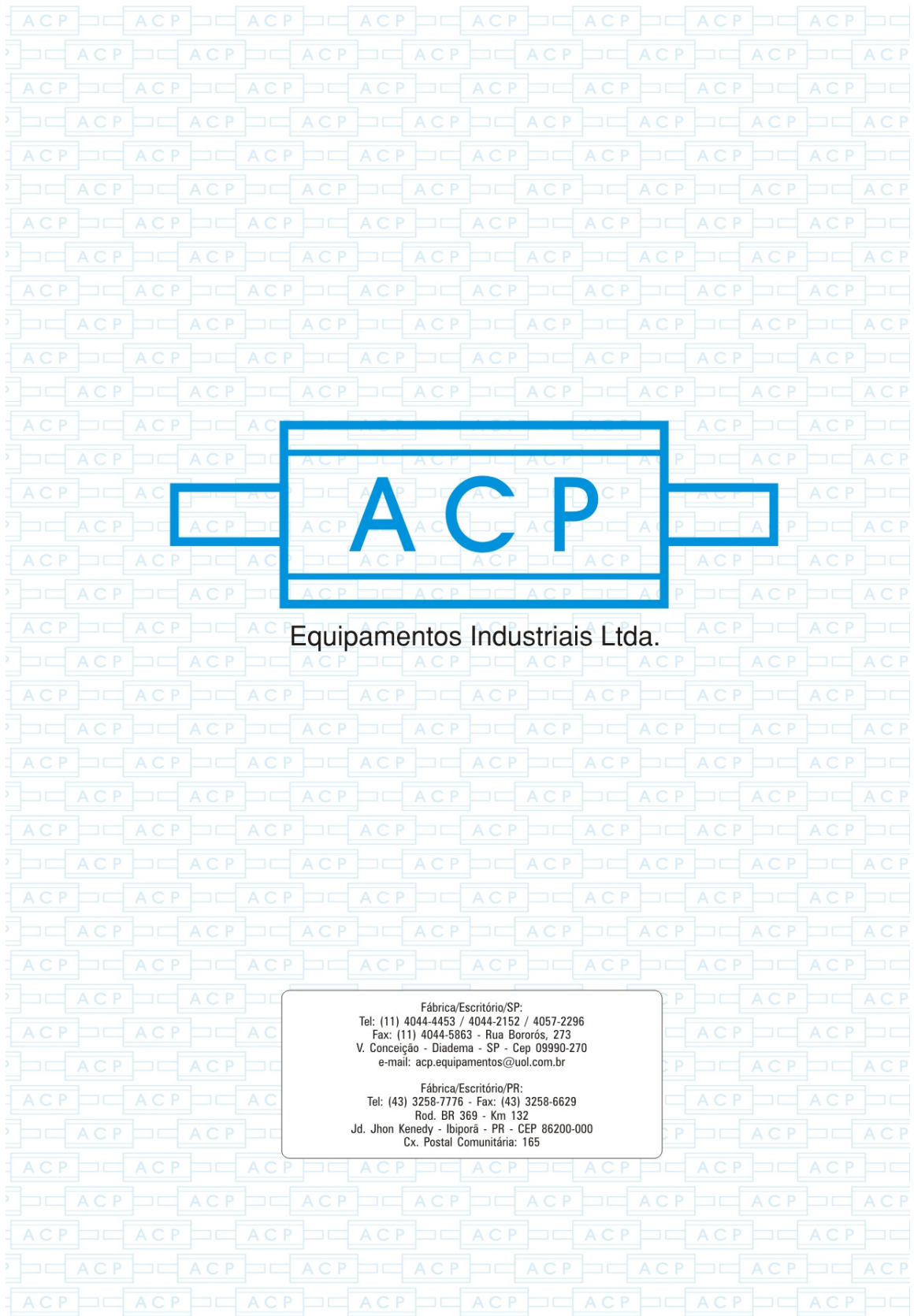
Preferencialmente não deve exceder à $2,5 \times D$ (atenção quanto ao aspecto segurança) caso o espaço do rolo curvo não seja obedecido o efeito de alongamento transversal (setor plano) não se processará totalmente.



ÂNGULO DE ABRAÇAMENTO (A A)	PAPEL IND. DE TRANSFORMAÇÃO	IND. TÊXTIL	PLÁSTICOS / LAMINADOS
Para você obter um bom filme, liso, plano é muito importante selecionar o ângulo de abraçamento, também é importante que o filme obtenha uma tensão longitudinal suficiente para aderir a superfície do rolo.	formação tecido aprox. 10-15 prensa tecido aprox. 20-30 feltro úmido aprox. 30-45 papel aprox. 25-40	aprox. 40-60 em casos especiais 60-100	filme plast. 20-35 folha met. 60-100

POSIÇÕES





Equipamentos Industriais Ltda.

Fábrica/Escritório/SP:
Tel: (11) 4044-4453 / 4044-2152 / 4057-2296
Fax: (11) 4044-5863 - Rua Bororós, 273
V. Conceição - Diadema - SP - Cep 09990-270
e-mail: acp.equipamentos@uol.com.br

Fábrica/Escritório/PR:
Tel: (43) 3258-7776 - Fax: (43) 3258-6629
Rod. BR 369 - Km 132
Jd. Jhon Kenedy - Ibioporá - PR - CEP 86200-000
Cx. Postal Comunitária: 165