



CONSELHOS TÉCNICOS



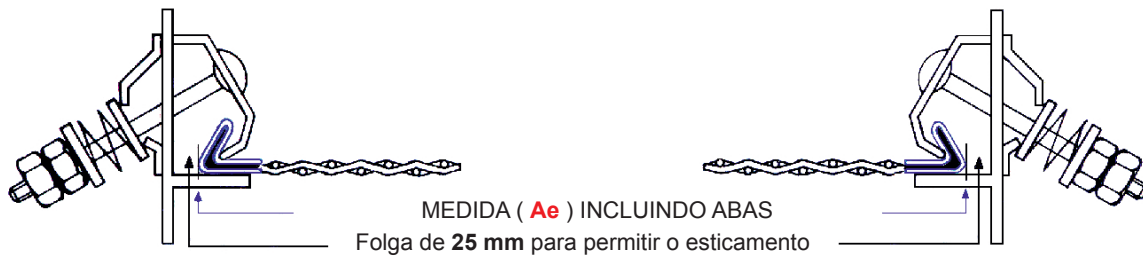
PRODUTIVA[®]
est.1910

CONSELHOS TÉCNICOS

COMO MONTAR

Antes de aplicar um novo Peneiro, Verifique:

- Se as **Travessas de Apoio** se encontram revestidas com **Perfil de Borracha** em bom estado;
- Se os **parafusos esticadores** estão em **perfeitas condições**;
- Se o Peneiro tem **folga suficiente** de maneira a que se possa **mover facilmente** quando for esticado e fique assim assegurado o alinhamento do plano de crivagem (ver desenho).



Ao aplicar, respeite as seguintes indicações:

- Utilize **um só Peneiro** por cada **par de tensores**;
- **Estique fortemente** o Peneiro, progressivamente e **dos dois lados**, de forma a que fique apoiado em **todas as Travessas de Apoio** e que não seja levantado da máquina pelas vibrações; (evite, contudo, esticar excessivamente)
- **Após 10 minutos de operação**, sem carga, **reaperte todas as fixações**;
- Após **8 horas de serviço** verifique novamente as fixações e, se necessário, **reaperte** por forma a ficar com a certeza de que o Peneiro **permanece apoiado**, firmemente, sobre as Travessas, devendo repetir esta operação periodicamente;
- **Peneiros sem Abas**, devem ser **fixados aos pontos de suporte** de tal forma, que fiquem à prova de vibração.

SÓ NESTAS CONDIÇÕES É QUE OS PENEIROS RESISTIRÃO ÀS VIBRAÇÕES DO CRIVO E À MASSA DOS PRODUTOS QUE NELES CIRCULA.

CONSELHOS TÉCNICOS

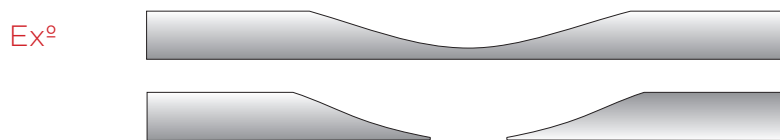
COMO UTILIZAR

Procure obter uma alimentação regular sobre toda a largura do crivo, pois permite:

- Aumentar a produção;
- Assegurar uma crivagem mais precisa;
- Não sobrecarregar os Peneiros;
- Retardar o seu desgaste.

A pressão da água não deve ultrapassar 2 a 3 kg/cm².

Se for superior, verifica-se uma velocidade de arrastamento dos produtos sobre o Peneiro, dando origem ao “efeito de mó”, o que desgasta, rapidamente, mesmo o aço de melhor qualidade.



Se os produtos não ficarem suficientemente limpos com esta pressão, aconselhamos:

- Aumentar o número de canais de irrigação;
- Empregar difusores de água (o que permite diminuir a pressão pontual dos jactos).

Vigie o bom estado dos canais de irrigação porque os furos tapados, provocam:

- Aumento da pressão nos outros furos;
- Aparecimento do “efeito de mó”.

Para um bom funcionamento do equipamento de crivagem:

- Não faça trabalhar o crivo senão para uma gama de granulometria indicada pelo construtor;
- Respeite os valores das massas em movimento por ele previstas;
- Conserve as molas de suspensão;
- Não deixe que os mecanismos ganhem folgas.

Para aumentar a duração dos Peneiros :

- Regularize a admissão do produto e reparta-o sobre toda a largura do crivo;
- Evite quedas de produtos com grandes dimensões (utilizar Peneiros de pré-classificação);
- Diminua, o mais possível, a altura da queda dos produtos e evite que ela se verifique directamente sobre os Peneiros.

CONSELHOS TÉCNICOS

COMO CONSERVAR

- Verifique, regularmente, o **bom estado** do **Perfil de Borracha** aplicado nas Travessas de Apoio;
- Verifique, regularmente, o **correcto tensionamento** dos Peneiros, de forma a evitar uma trepidação que, inevitavelmente, irá conduzir à fractura dos arames;
- Após o **desgaste normal** de certas partes do Peneiro **inverta-o**, ou **permuta-o** com outro menos gasto do mesmo conjunto instalado na máquina;
- Se o material a classificar for **muito húmido**, ou de características difíceis, é recomendável **limpar o material aderente** às malhas do Peneiro, aumentando a sua eficiência com o consequente aumento de produção (utilizar Telas Anticolmatantes);
- **Peneiros** em aço de mola **nunca devem ser soldados**.

NÃO ESPERE ATÉ QUE OS ARAMES PARTAM, POIS PODERÁ CAUSAR A PARALIZAÇÃO DE TODA A INSTALAÇÃO. SUBSTITUA PENEIROS GASTOS.

CAUSAS DE FRACTURAS

Quando um Peneiro **parte antes de se desgastar**, pode pensar-se que o motivo seja devido a aço muito duro e, por isso, frágil.

Esta causa dificilmente poderá acontecer, porque:

- A **PRODUTIVA** utiliza arames de qualidades adoptadas internacionalmente, do perfeito conhecimento das Trefilarias às quais recorre;
- Os arames são automaticamente testados nas máquinas de pré-ondulação, o que elimina, praticamente, qualquer arame que não corresponda aos critérios de qualidade exigidos.

Torna-se, portanto, necessário detectar outras causas examinando o aspecto da fractura:

- ➔ Se se verifica **em linha, junto às Abas**, no sentido das Travessas de Apoio, revela um **tensionamento incorrecto** (insuficiente ou desequilibrado);
- ➔ Se se verifica no **sentido das Travessas de Apoio** do Peneiro, revela:
 - ou **ausência**, ou **desgaste**, ou utilização de um **Perfil de Borracha inadequado** (por ex^o muito duro);
 - e/ou um **tensionamento incorrecto**.
- ➔ Se apresenta a forma de **“mancha”** devido a um desgaste anormal na parte superior do Peneiro, revela um **defeito de alimentação**, quer muito violenta, quer concentrada.

NO CASO DO TIPO DE FRACTURA NÃO APRESENTAR ESTAS CARACTERÍSTICAS, RECORRA AO NOSSO DEPARTAMENTO TÉCNICO.



DESENHOS TÉCNICOS



ABAS - TENSIONAMENTO



PRODUTIVA
est.1910

NR.

01

Q51- 7 - Tipos de Abas Normalizadas.CDR

ELAB. : 04 / 09 / 10

ALTERAÇÃO

10 / 04 / 2018

COD	ABA	TENSIONAMENTO			NOTAS
	FORMA	COD	H	FIGURA	
Z	Chapa 1 x 175 mm		Ho		Aplicável a: d ≤ 1.25 mm
N	 Chapa 1.5 x 175 mm		Ho		
			Hm		
			Hi		
		D90	Ho		
		E90	Ho		
		D90	Hm		
		E90	Hm		
		90	Ho		
		135	Ho		
		R			

ABAS - TENSIONAMENTO



PRODUTIVA
est.1910

NR.

02

Q51- 7 - Tipos de Abas Normalizadas.CDR

ELAB. : 04 / 09 / 10

ALTERAÇÃO

10 / 04 / 2018

COD	ABA	TENSIONAMENTO			NOTAS
	FORMA	COD	H	FIGURA	
S	Em Rede: Chapa 5 x 110 mm 		Ho		Aplicável a: d => 8 mm
	Em Rede: Chapa 5 x 75 mm 		Hm		
			Hi		
D			Ho		Aplicável a: d < 8 mm
			Hm		
			Hi		
P	 Chapa 1.5 x 260 mm		Hm		Aplicável a: d <= 6.3 mm
			Hi		
		PN	Hm		
T	 Chapa 5 x 130 mm		Hm		Aplicável a: d => 8 mm
			Hi		
		TN	Hm		

ABAS - TENSIONAMENTO



PRODUTIVA
est.1910

NR.

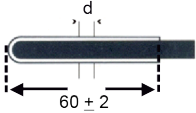
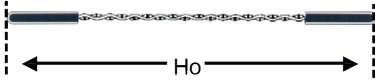
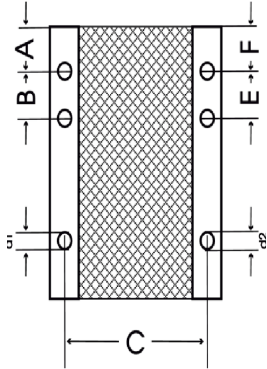
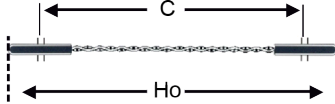
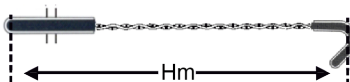
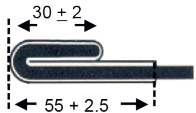
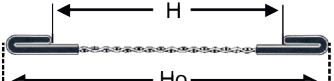
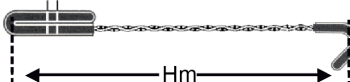
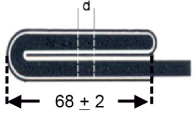
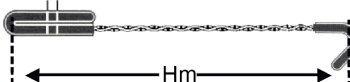
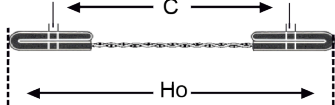
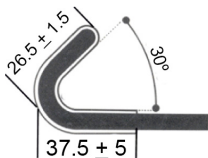
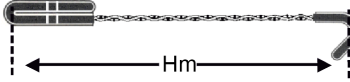
03

Q51- 7 - Tipos de Abas Normalizadas.CDR

ELAB. : 04 / 09 / 10

ALTERAÇÃO

10 / 04 / 2018

COD	ABA	TENSIONAMENTO			NOTAS
	FORMA	COD	H	FIGURA	
H	 <p>Chapa 1.6 x 125 mm Quando tiver furação: d ≤ 4mm W ≤ 10mm</p>		Ho		
			Ho		
		HN	Hm		
I	 <p>Chapa 1.5 x 175 mm</p>		Ho		
			Hm		
A	 <p>Chapa 1.5 x 260 mm Aplicável a: d ≤ 3.15 mm</p>		Hm		
			Ho		
M	 <p>Chapa 1.5 x 125 mm</p>		Ho		
			Hi	