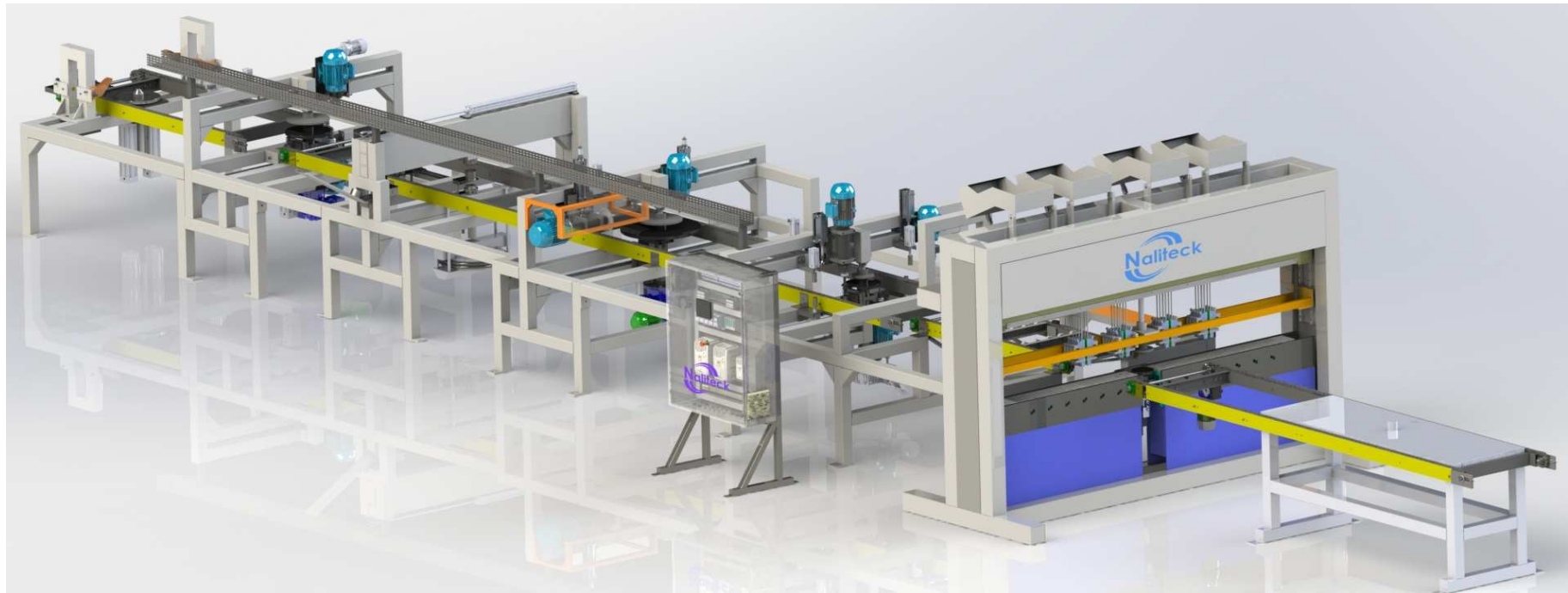




**NL 100/230**

**CENTRO AUTOMATIZADO DE USINAGEM DE FLANGES  
NALITECK**





## NL 100/230

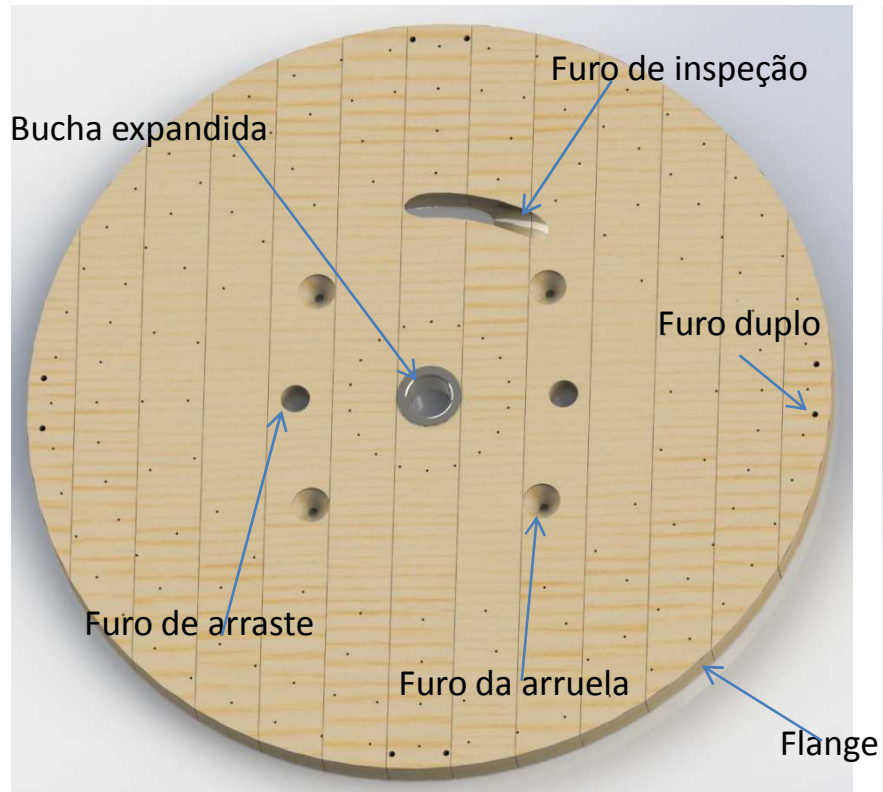
- **ESTAGIOS:**
- 1º - Pré-pregagem das tábuas
- 2º - Pregação
- 3º - Usinagem do furo de arraste, usinagem do furo da arruela e usinagem do furo duplo
- 4º - Usinagem da flange, usinagem do chanfro e usinagem do rasgo do núcleo
- 5º - Prensagem da bucha
- 6º - Usinagem do furo de inspeção (diagonal simples ou diagonal oblongo)
- 7º - Empilhamento



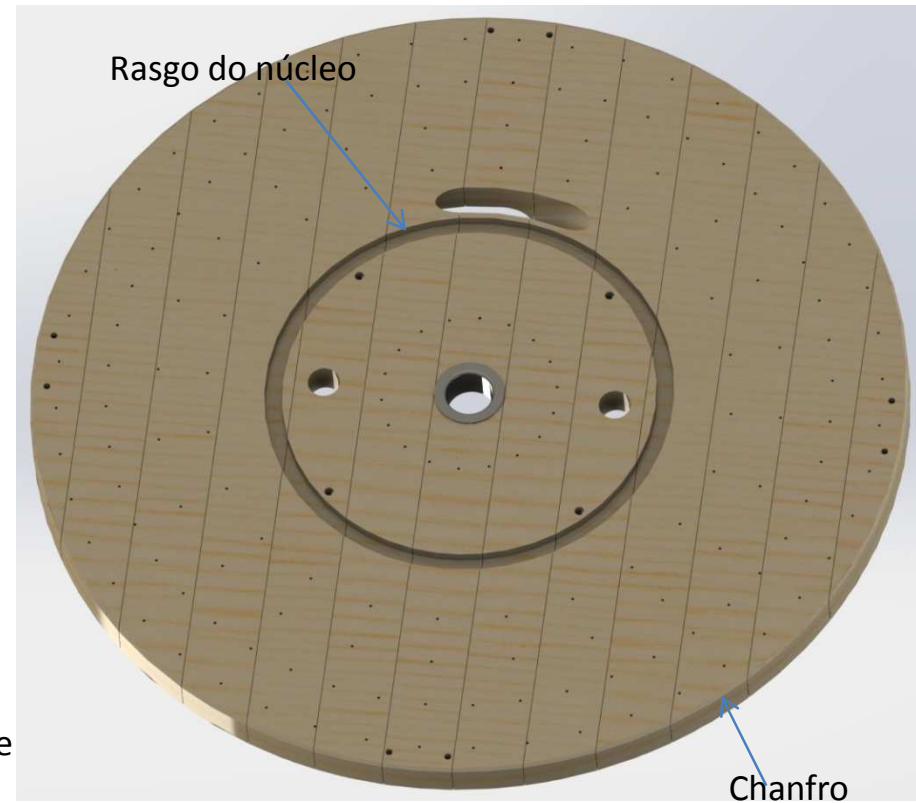
# NL 100/230

## Descrição das operações na flange

Lado externo



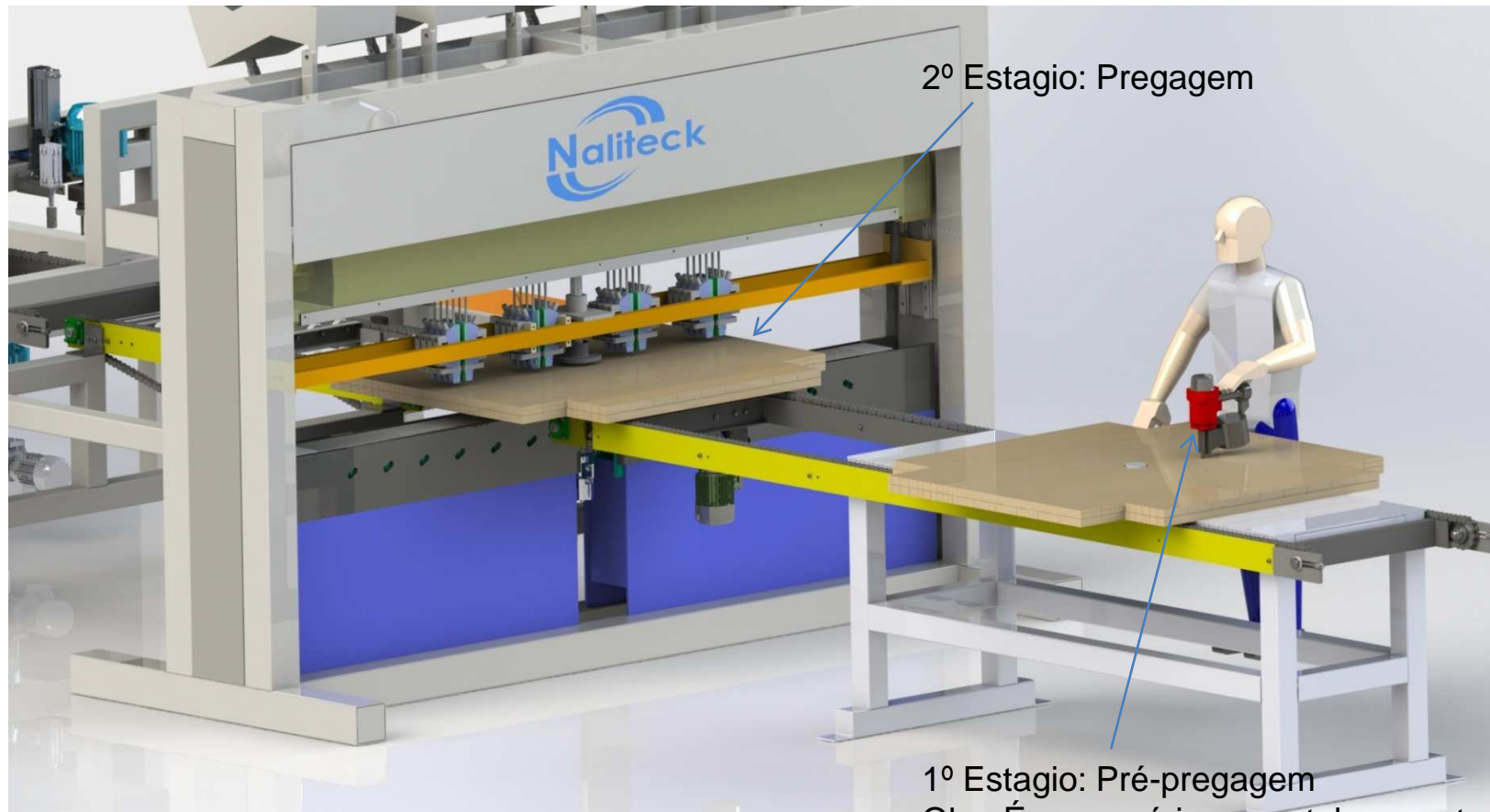
Lado interno





## NL 100/230

1º Estação: Pregagem



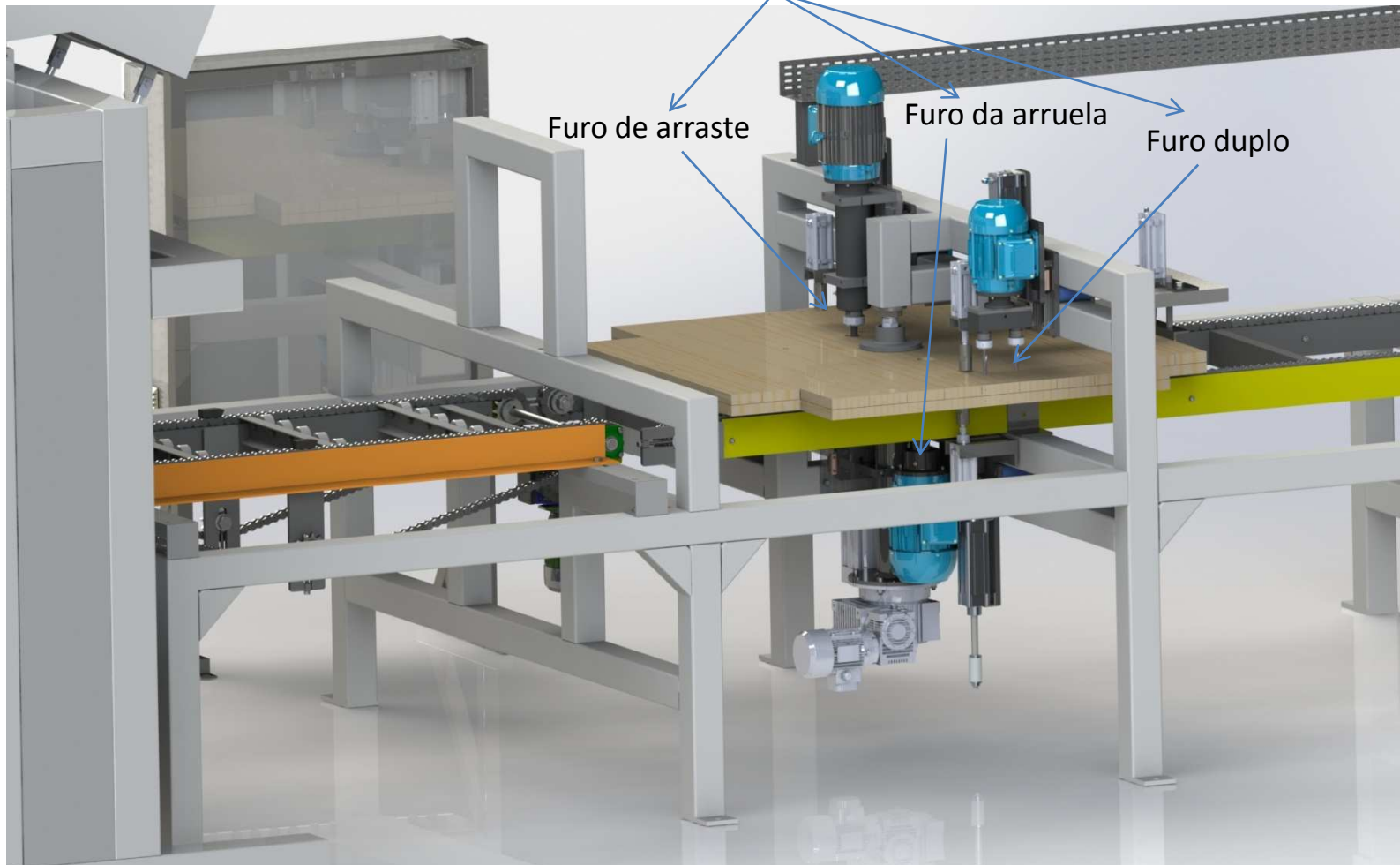
1º Estagio: Pré-pregagem  
Obs: É necessário que a tabua central já esteja furada para centralização



# NL 100/230

2º Estação: Furação

3º Estagio

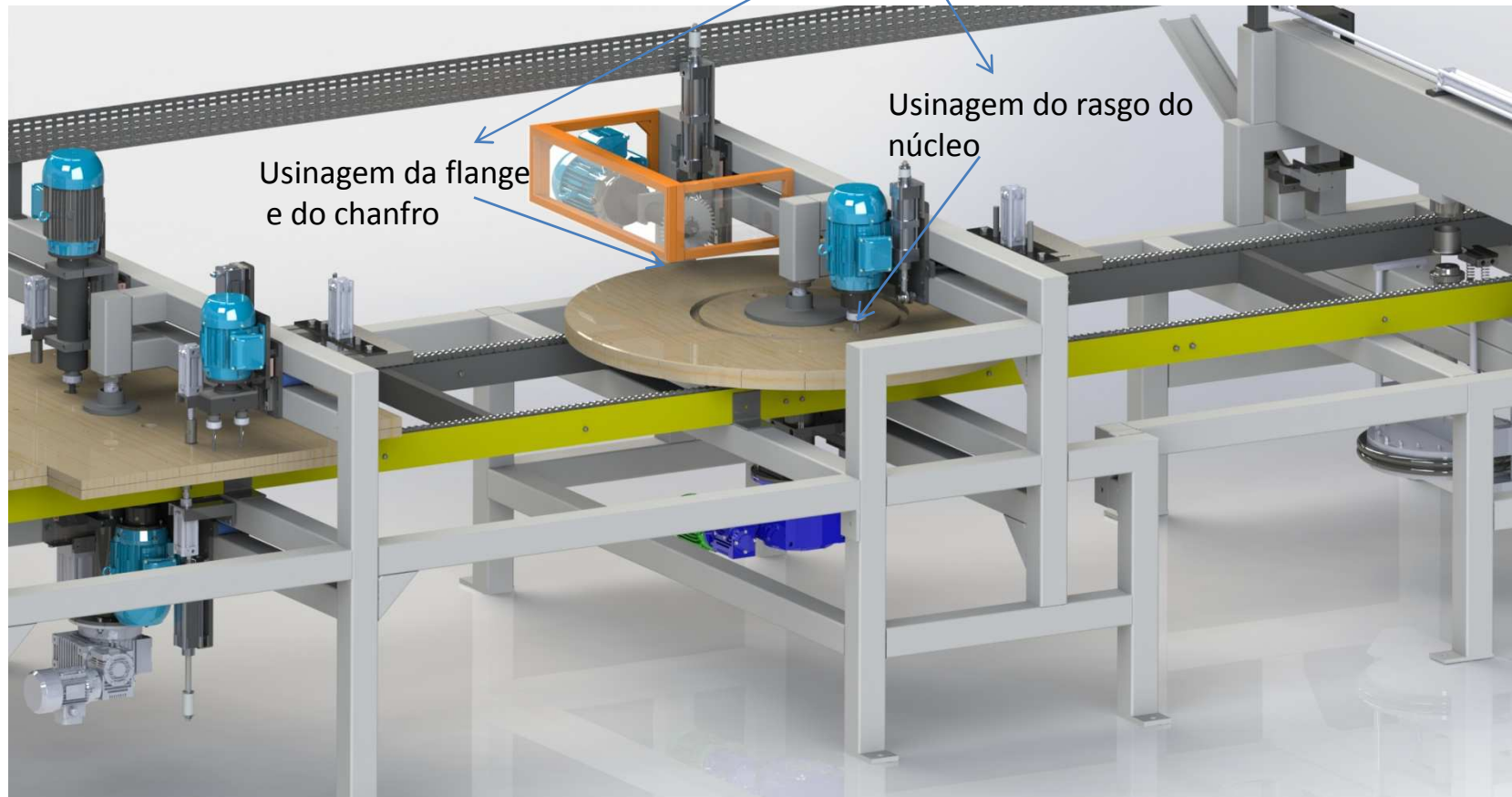




NL 100/230

3º Estação: Usinagem

4º Estagio



Usinagem da flange  
e do chanfro

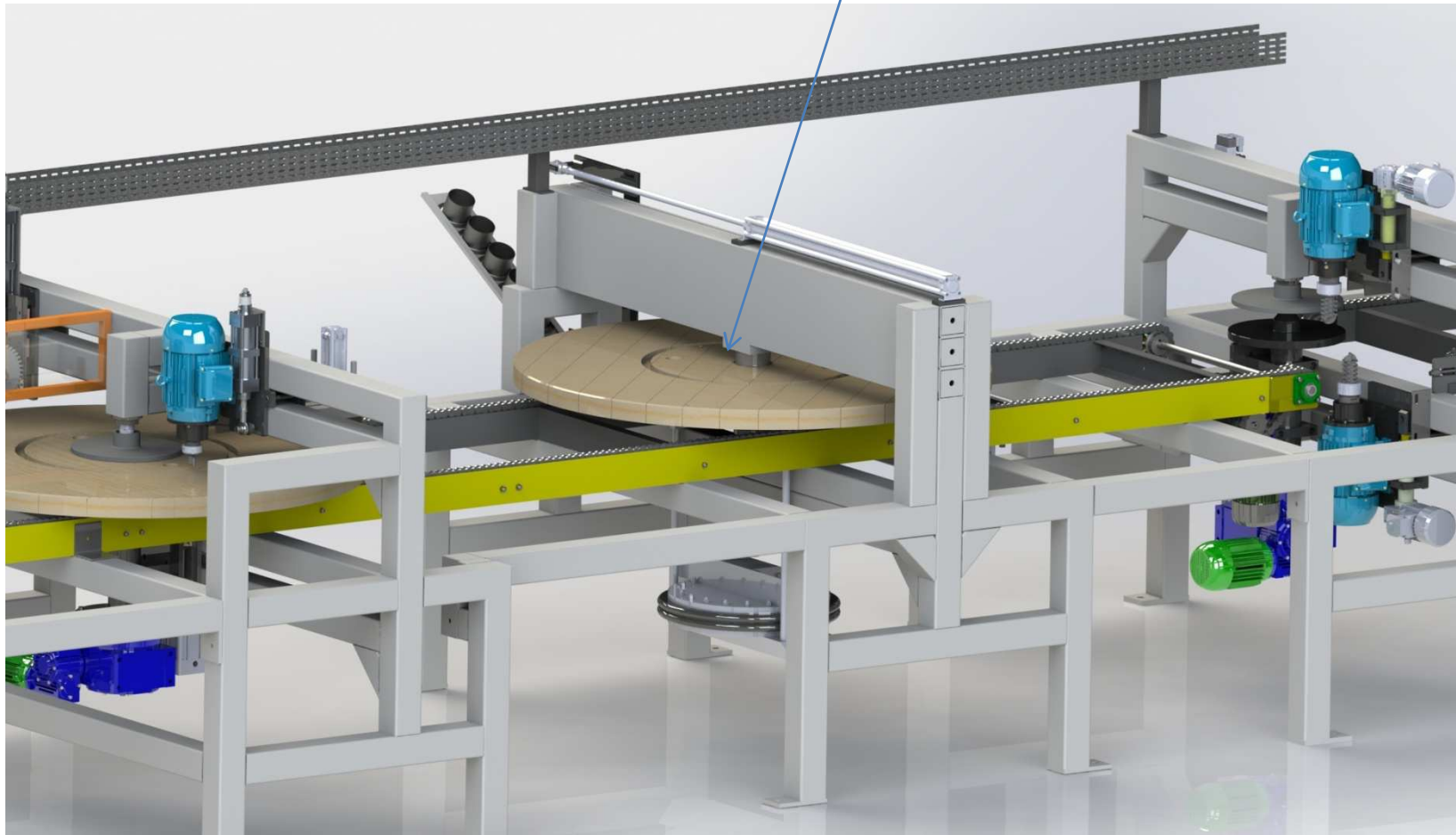
Usinagem do rasgo do  
núcleo



## NL 100/230

4º Estação: Prensa

5º Estagio: Prensagem da bucha



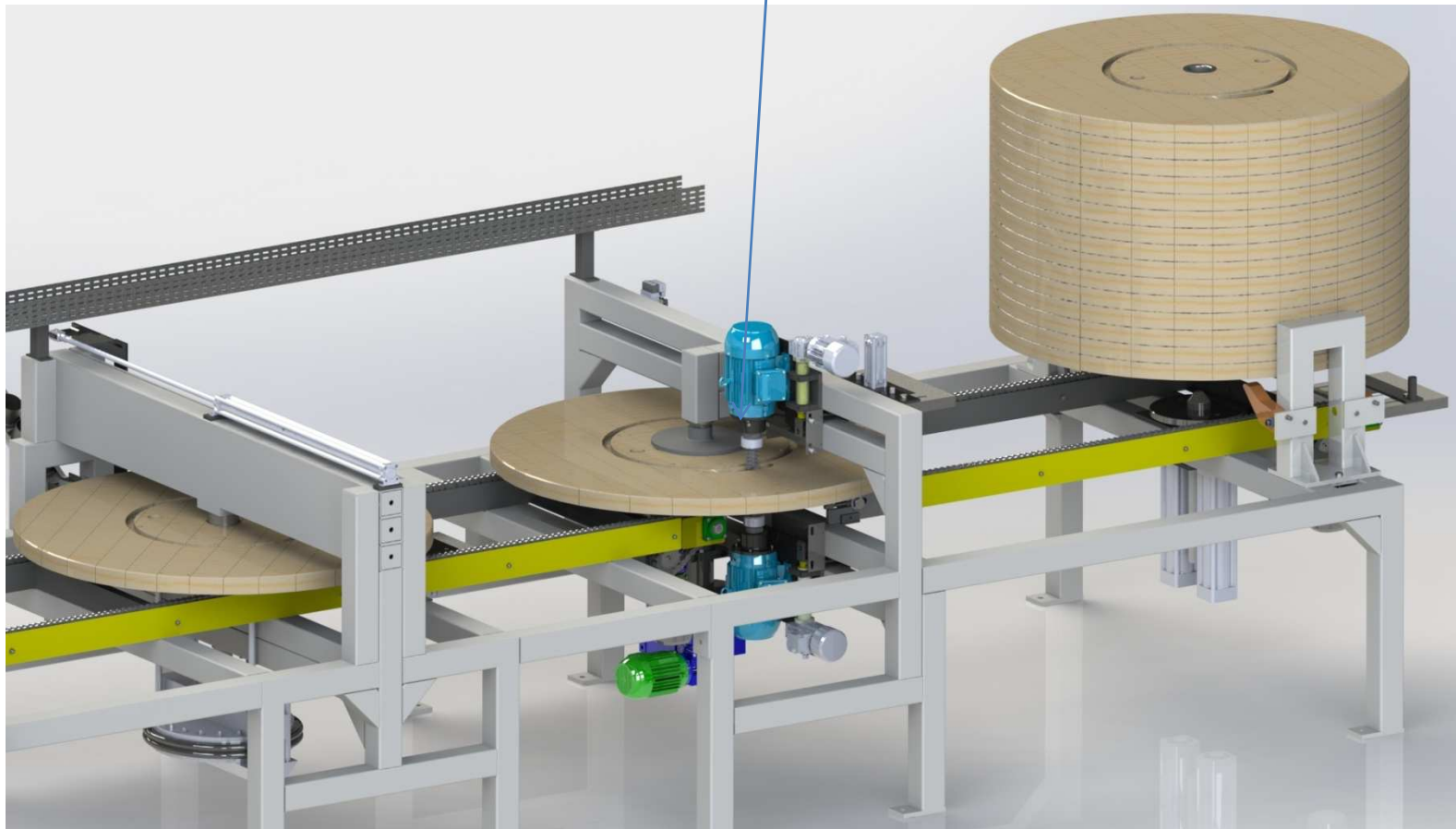


## NL 100/230

**5º Estação: Usinagem e Armazenamento**

6º Estagio: Usinagem do furo de inspeção

7º Estagio: Empilhamento







## NL 100/230

### Informações técnicas:

- Flanges: 100 a 230 cm
- Ciclo médio: 1 minuto por flange
- Sistema guiado por guias lineares
- Sistema pneumático para fixação das flanges
- Sistema de fixação das ferramentas por pinças padrão ER
- Configurações controladas por IHM
- Motores WEG
- Dimensões aproximada: 20m comprimento x 4m largura x 2,5m altura