

O TUBO MC400 NARGESA E PERFIS DE DOBRADOR NO SEU LOCAL DE TRABALHO

Prada Nargesa estamos interessados na interação entre nossas máquinas e ferreiros que usá-los no cotidiano de nossos clientes, as suas preocupações, as suas sugestões para melhorias ...

Por essa razão e para ver essa interação em primeira mão, visitamos a ferreira de um dos nossos clientes para compartilhar um dia de trabalho com ele.

Neste caso, seguimos a fabricação de uma escada em espiral. Este produto é altamente valorizado devido à complexidade de sua fabricação e ao fato de serem objetos únicos feitos sob medida.



► O processo de fabricação de uma escada em espiral é o seguinte:

1. Desenhe a escada em espiral em tamanho real no chão para verificar as medidas e distâncias entre as etapas.



2. Desenhe um esboço na escala da elevação para verificar se em todos os momentos temos 220 cm entre os degraus sobrepostos.



3. O topo de cada degrau é marcado no tubo central da escada.



4. Uma ferramenta especial é ancorada no lado externo da etapa. Isso faz parar na frente e na lateral do degrau e nos diz onde colocar o próximo.



5. Usamos um quadrado redondo feito para medir o que fixamos ao tubo, onde o degrau descansará enquanto o consertamos.



6. Coloque o degrau fazendo a parada no ferramental e no suporte redondo.



7. Nivelamos o degrau de modo que fique completamente paralelo ao solo.



8. O degrau é fixado ao tubo central com quatro pontos de soldagem.



9. Com golpes suaves e controlados ou pequenos pedaços de arame, o desvio que pode ser corrigido é corrigido.



10. Prossiga para soldar permanentemente o degrau no tubo central.



Desta forma, corrigimos todos os passos até a altura proposta.



Em seguida, temos que fabricar o corrimão da escada em espiral. Fazemos isso executando o seguinte procedimento:

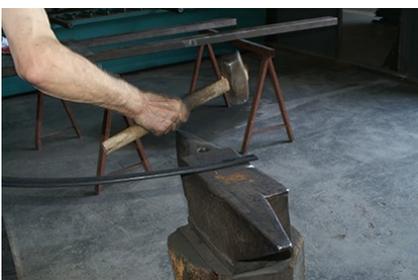
1. Uma ferramenta para a qual marcamos a distância e a espessura do corrimão é fixada nos degraus. Estas peças permitem ajustar o corrimão de uma maneira exata.



2. laminadores tubos e perfis MC400 é responsável pela flexão do corrimão, dando a forma exacta sem danos.



3. Verifique se o corrimão está encaixado nas marcas do ferramental.



4. O corrimão é torcido com um martelo para dar a curvatura perfeita.



O segredo para dobrar o corrimão tanto no tubo quanto no corrimão é deixar os rolos ou as rodas dos rolos livres. Ou seja, se introduzir o tubo através da extremidade direita do rolo sobre o lado esquerdo da máquina deve estar sem qualquer restrição para o tubo de parapeito ou balaustrada pode tomar a inclinação adequada. O tubo do trilho sai dobrado em forma de espiral ao ser forçado pelos suportes laterais.