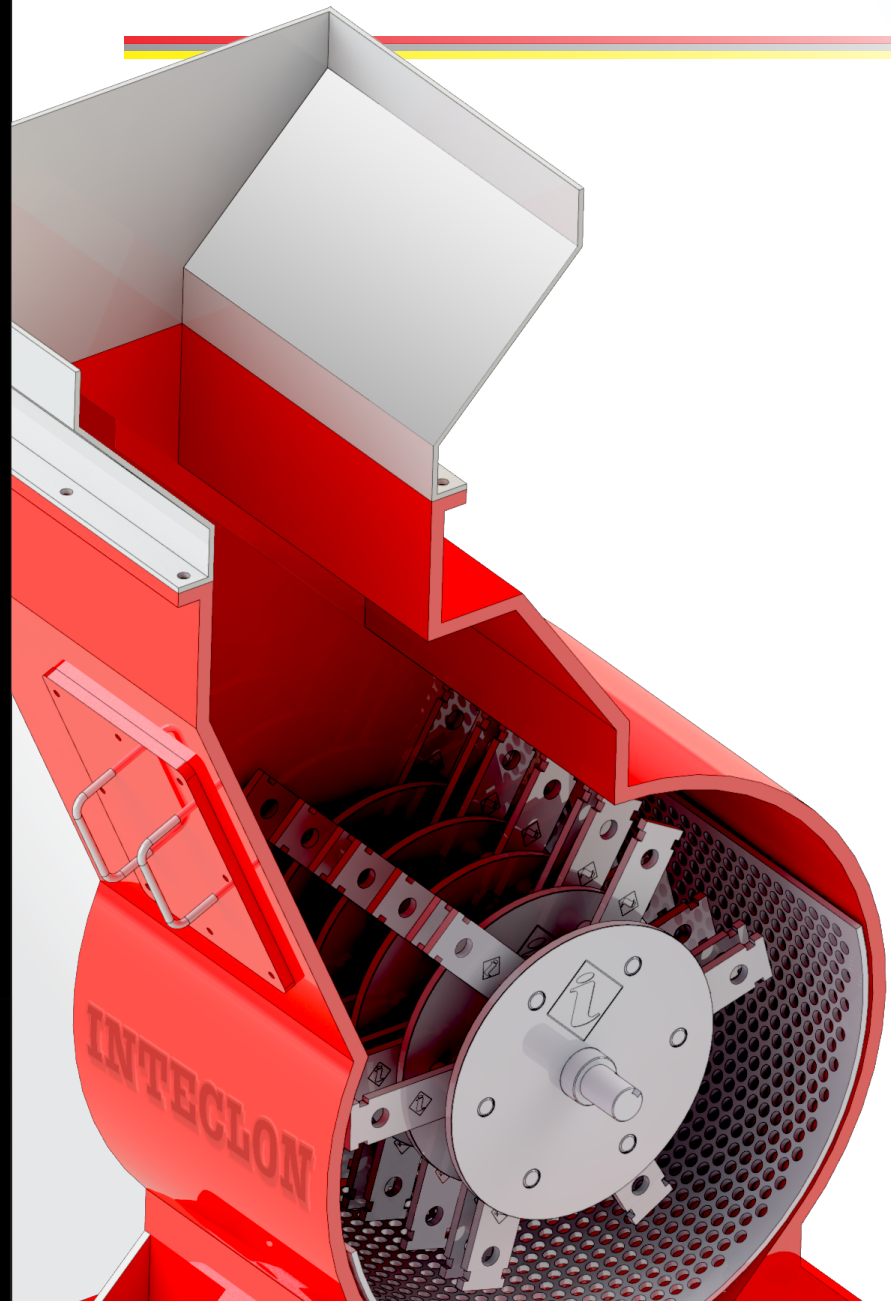
NTECLON ®

busca de formas alternativas e inovadoras de desenvolvimento das peças p
moagem, sempre com o objetivo de melhorar a qualidade e durabilidade
assim, o custo/hora e as paradas para manutenção das máquinas.

É indispensável estar sempre atento ao período de des
manter o bom desempenho do moinho. Contando com isso, apresentam
produtos, aliado a uma visita técnica especializada para auxiliar
equipamento, visando sempre o bom funcionamento.



Lin

- Martelos
- Pinos e S
- Peneiras
- Rotores d
- Correntes Redlers e
- Canecas Elevação
- Rodas De
- Outras pe mediante desenho

Vanta

- Peneiras c
- Martelos co
- Aplicação de q
- Possuímos c
- Nossa mat

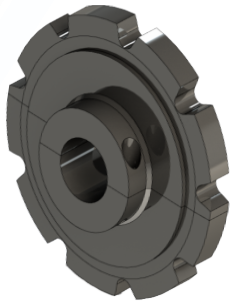
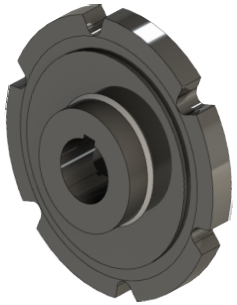
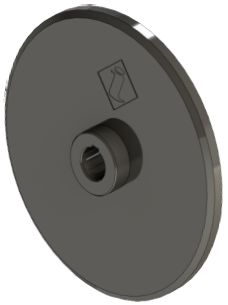


flanges, eixos, diâmetro e demais informações, e posteriormente submetidos a balanceamento eletrônico para evitar que o moinho sofra com vibrações.

Também fazemos estudos técnicos para construir rotores sob medida, modificando a sua estrutura original para otimizar, aumentar a eficiência e reduzir custos operacionais, o que faz com que haja também uma correção no DGM e DPG dos produtos a serem moídos.

Rodas Dentadas

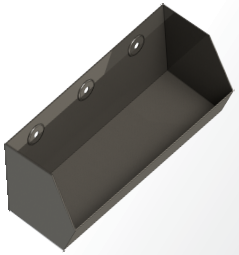
bém chamadas de roda dentada, são utilizadas para dar a tração e movimentar
riam entre dentadas, lisas e bi-partidas, facilitando a montagem.
o SAE-1020 ou SAE-1045, usinadas e com opção de cubo e rasgo para chaveta,
no diâmetro e passo, para o funcionamento correto da peça.

Canecas

m aço SAE-1020 ou SAE-1045, podem ser utilizadas em elevadores de corrente
e de grãos ou similares. São produzidas conforme a medida e modelo solicitada,
o de fundo anti-corrosivo ou galvanização, para maior durabilidade e qualidade

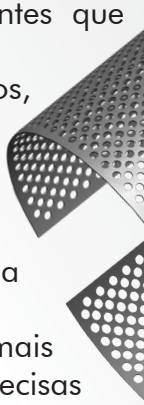




Correntes

zadas para o transporte e movimentação horizontal, vertical ou inclinada,
e canecas, transportadores, flotadores, paliteiras e tração. São fabricadas
1045 e os pinos e buchas tratados termicamente para evitar desgaste

leveza e fácil manuseio, sendo útil em diferentes situações. Os vários tip
de furos e aberturas de perfurações são fatores importantes que
comprovam a enorme possibilidade de uso.

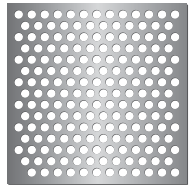
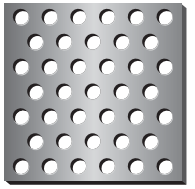


A moagem, processo aplicado em determinados grãos, tem como objetivo reduzir o tamanho de suas partículas, adequando-as conforme a aplicação final do produto. Nela, as chapas perfuradas podem ter diâmetros e formatos variados, seguindo as especificações do equipamento e do produto a ser moído, tornando-as essenciais para se obter uma granulometria ideal para cada segmento.

Nossa empresa produz desde as mais simples até as mais complexas chapas perfuradas. Trabalhamos com furações precisas tradicionais e também no sentido alternado transversal, onde a disposição dos furos é estratégica, o que faz com que as peças tenham um maior percentual de área aberta e um aumento da vazão, auxiliando a p impactar na estrutura da peça e diminuindo o risco de quebra. Com aumento de 5 a 15% na produção e uma maior durabilidade comparado c

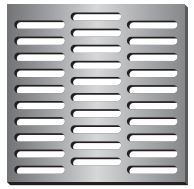
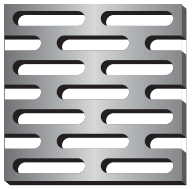
Confira abaixo alguns exemplos:

Furos Redondos


Um dos modelos mais procurados para aplicação em projetos das áreas de Indústrias Fabril, Agrícolas e Construção Civil, as chapas com furação redondas podem ser fabricadas nas disposições alternada, reta, longitudinal e transversal, de acordo co obra ou equipamento.

Furos Oblongos


Modelo de chapa perfurada mais recomendado para aplicação em maquinários industriais, como equipamentos de separação, secagem ou limpeza de grãos. São fabricadas com furos nas disposições retas ou alternada e é muito vantajoso devido ao seu for eficiência para os projetos do segmento.

Furos Artesanais



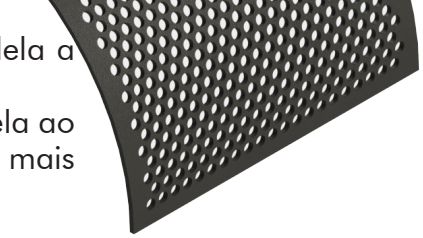


Chapas com furação artesanal tais como quadrados,

ície a perfurar.

rsal é quando a seqüência de furos retos é paralela a iciente na indústria de moagem. (Figura 1)

inal é quando a seqüência de furos retos é paralela ao onde não é exigido tanta vazão por isso são mais uitetônicos. (Figura 2)



zadas para fins estéticos, a disposição reta proporciona menor área or visibilidade além de permitir a realização de margens sem perfuração

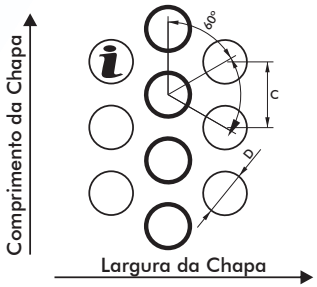


Figura 2: Alternada Longitudinal

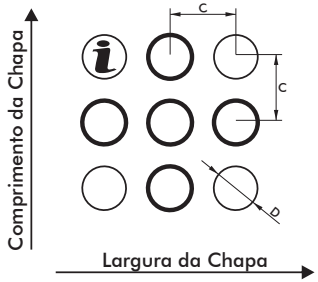


Figura 3: Disposição Reta

D: Diâmetro do Furo
C: Distância entre Centros

Alternado Transversal

	Vão	Número de Furos	Área Perfurada
	mm.	cm²	
	0,70	42,53	25,60
	0,90	40,13	19,93
	0,60	44,76	35,15
	0,80	35,37	27,77
	0,60	16,21	40,00
	0,70	14,54	35,9
	1,25	14,60	26,77
	1,30	13,90	25,80
	1,09	14,04	34,91
	1,21	12,65	32,18
	1,2	10,50	35,15
	1,84	7,77	24,41
	1,37	7,80	37,55
	2,02	5,61	27,52

	Comparativo	Diâm. do Furo	Dist. entre Centros	Vão	Número de Furos	Área Perfurada
		mm.	mm.	mm.	cm²	
8	intec	3.00	4,50	1,50	5,61	40,00
		3.00	5,65	2,65	3,59	25,37
9	intec	3.50	5,20	1,70	4,60	40,77
		3.50	6,78	3,28	2,49	23,98
10	intec	4.00	5,50	1,50	3,80	47,56
		4.00	6,33	2,33	2,86	35,94
11	intec	4.76	7,00	2,24	2,87	41,61
		4.76	7,20	2,44	2,15	39,33
12	intec	5.00	7,00	2,00	2,33	45,88
		5.00	7,91	2,91	1,83	35,94
13	intec	6.35	8,66	2,31	1,32	48,38
		6.35	9,95	3,60	1,16	36,65
14	intec	8.00	10,82	2,82	0,98	49,20
		8.00	12,14	4,14	0,78	39,08

de Aço

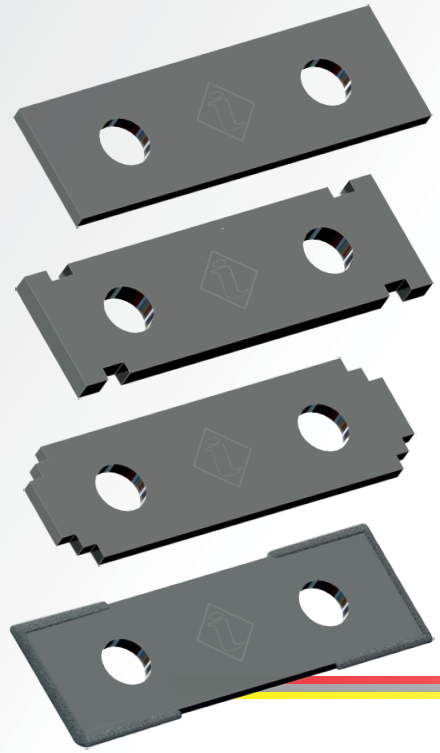
Bitola	Milímetros	Kg/m²

Bitola	Milímetros	Kg/m²

Bitola	Milímetros	Kg/m²

Confeccionados em aço especial e com tratamento térmico de acordo com a necessidade do cliente, a dureza varia entre 57 e 60hrc e a camada superficial fica entre 0,8mm e 1,5mm. O modelo de martelo a ser escolhido vai depender de vários fatores como tipo de moinho e do produto a ser moído para decidir qual melhor se adequa no seu equipamento.

Nossa empresa fabrica todos os modelos de martelos, mediante especificações técnicas do moinho, mas também podemos realizar um estudo para lhe oferecer o martelo ideal, que vai proporcionar um aumento de produção e redução de custos.



• **Martelo Convencional**: Cortado a La formando assim quatro cantos vivos e desempenho.

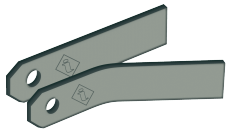
• **Martelo MP (Maior Produtividade)**: C definição, conta com cavas estratégicos formando ainda mais cantos vivos na peça.

• **Martelo Debicados ou Dentados**: Co definição, possui dois ou três degraus (dente peça com mais cantos vivos nas extremidade

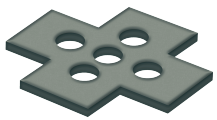
• **Martelo Revestido**: Cortado a Laser com um revestimento duro nas extremidades aum da peça.

Martelos Especiais:

Das mais variadas formas, medidas e detalhes, conforme solicitação



Curvo e Reto



Cruzeta



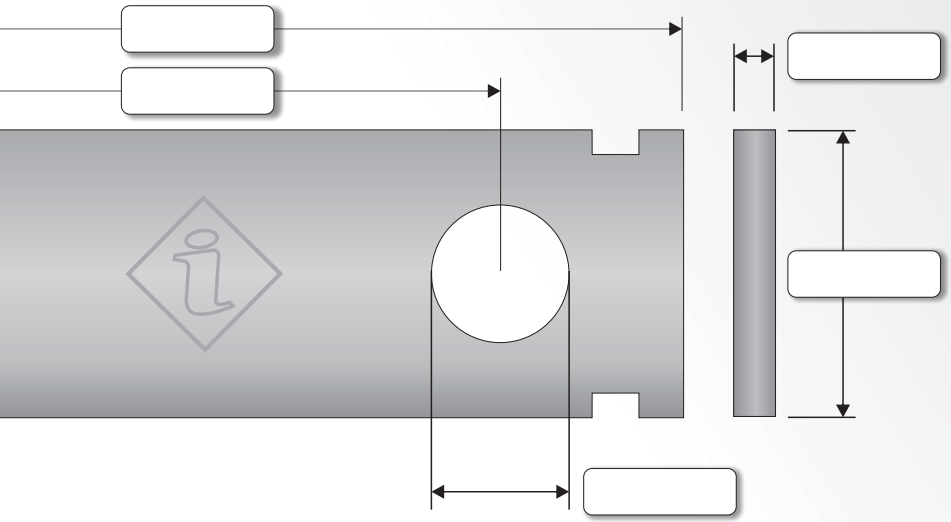
Tipo Y

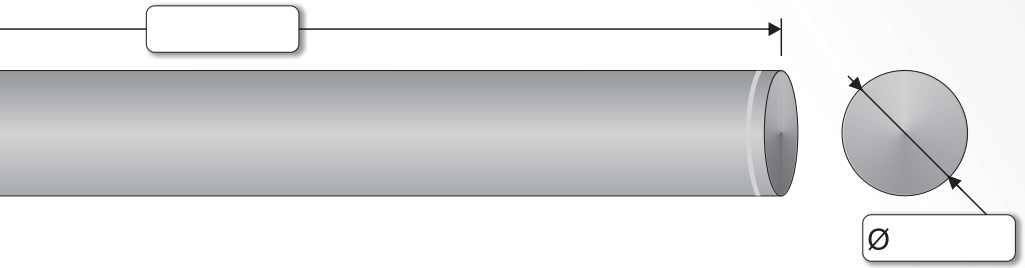
Pinos e Separadores:

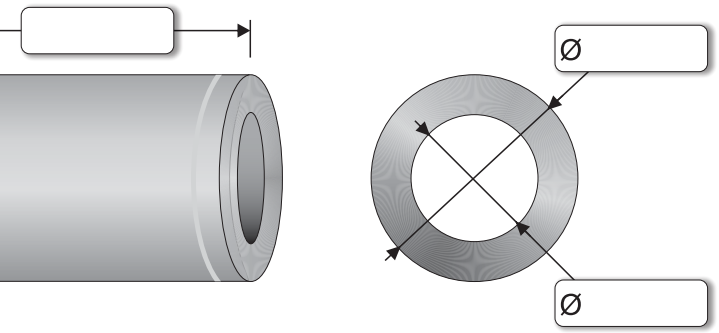
Confeccionados em aço especial e com usinagem de alta precisão

este por e-mail que e te enviaremos um orçamento.

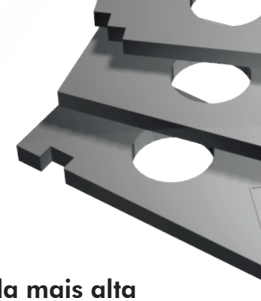
s complexas favor solicitar auxílio ao nosso departamento técnico.



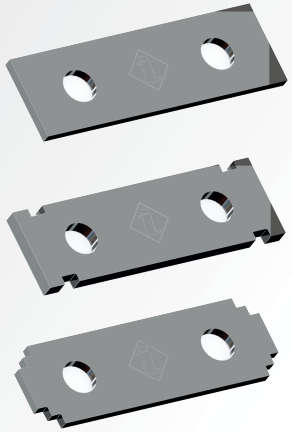




técnicas de seu moinho. São confeccionados em aço especial, com tratamento térmico de Cementação, Têmpera e Revenimento, dureza variável entre 57 e 60 HRC; e camada superficial de 0,8mm a 1,5mm.



Na confecção dos martelos convencionais, denteados ou MP (Maior Produtividade), utilizamos matéria-prima especial da mais alta qualidade, fornecidas diretamente da Usina Siderúrgica que depois de trasformada, recebe tratamento térmico com certificação ISO-9002.



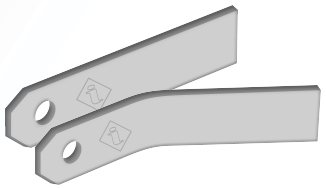
➢ Martelo Convencional: Com fresamento lateral e/ou corta alta definição, para formação de cantos vivos, resultando em

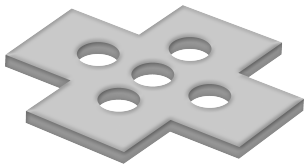
➢ Martelo MP (Maior Produtividade): Além do fresamento dois rasgos estratégicos nas duas extremidades, formando aumentar a produção, aumenta a vida útil dos martelos.

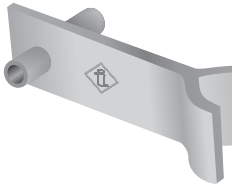
➢ Martelo Debicado: Além do fresamento lateral, possui do mais cantos vivos nas extremidades.

M

Martelos das mais variadas formas, medidas e detalhes, conforme solicit







Pi

Todos os ítens usinados para a montagem dos martelos n



