

## ESTUDOS DE VIABILIDADE

Projeto N° PJT 2538.1

Responsável: Arthur Boff

## Legenda

Automático  
Opcional  
Obrigatório  
Selecionável  
Fixo

Descrição do item: TUBO ESP FORMA 20 X 75 X 2,00 X 6000 - BQD

Nome do Cliente:

Revisão N°

0

Aplicação:

## DADOS DO PRODUTO

Formadoras 01 a 06

☐

Formadora 07 (Direct Forming)

☒

Perfiladeiras 01 a 03

☐

Peso Linear

3,046 kg/m

Peso Nominal

18,276 kg/pç

Lote de Produção:

30

Ton

9848,982

metros

1642

peças

Largura da Tira

194

mm

Espessura

2

mm

Comprimento

6000

mm

Consumo:

Ton/mês

Decapado

☒

RIR

☐

Eddy Current

☐

Metalização

☐

## Limitantes de Projeto:

Limite de Escoamento (MPa):

Mín.

Máx.

-

-

Limite de Resistência (MPa):

-

-

Alongamento (%):

-

-

Espessura (mm):

-

-

## DADOS DO PROCESSO - CONFORMAÇÃO

Máquina

Formadora 7

Ajuste

200

Metros

Velocidade

18

m/min

Perdas de Processo

8,00%

Pre Punching

☐

Sistema de Corte

Mordente

Observações:

Estágios de Conf.

38

Carga Por Turno

8,48

Horas

Turnos de Trabalho

1

Setup Conformação

2,53

Horas

Setup Corte

1

Horas

Setup Total

7,53

Horas

Setup Off-Line Total

19,00

Horas

Perdas Ajuste

2,03

%

Perdas Corte

0,00

%

Perdas Totais

10,03

%

Carga Máquina

2,50

Dias Úteis

Eficiência

50

%

Tempo Preparação

15,07

min/ton

Tempo Operação

27,36

min/ton

Produção

18,6

Ton/Dia

Tempo Produção

13,68

min/ton

Tempo Produção

1,61

Dias Úteis

Operação Slliter

0,95

min/ton

Preparação Slliter

3,85

min/ton

Perdas Slliter

1,5

%

## Investimentos - Resumo

Rolos de Conformação: R\$ 289.700,00

Tratamento Térmico: R\$ -

Usinagem Externa: R\$ -

Bucha Rolamentada: R\$ -

Mordente de Corte: R\$ -

Matriz de Perfuração: R\$ -

Rack de Armazenamento: R\$ -

Gabarito Dimensional: R\$ -

R\$ -

Total: R\$ 289.700,00

DADOS DO PROCESSO - AGREGADOS	
Processo Agregado 1	
Processo Agregado 2	
Processo Agregado 3	
Processo Agregado 4	
Notas:	