



# ROSQUEADEIRA ELETRÔNICA COM BRAÇO ARTICULADO



As Rosqueadeiras Eletrônicas com Braço Articulado são maquinários que permite a fabricação de roscas com precisão e agilidade. Elas desempenham a sua função no sentido horário e no sentido anti-horário, permitindo por exemplo, a fabricação de roscas DIREITAS e ESQUERDAS.



Capac. M3-M16



Capac. M6-M24



Capac. M6-M36



Capac. M12-M48





**Capac. M3-M16**

**Rotação 0-312 rpm**

**FXT 1000mm Horizontal  
e 400mm Vertical**

**Modelo dos Adap.  
KWES/1B**

**Potência 600w**

**Peso Total 30kg**



**Capac. M6-M24**

**Rotação 0-200 rpm**

**FXT 1200mm Horizontal  
e 400mm Vertical**

**Modelo dos Adap.  
KWES/2B**

**Potência 1200w**

**Peso Total 46kg**



**Capac. M6-M36**

**Rotação 0-125 rpm**

**FXT 1200mm Horizontal  
e 400mm Vertical**

**Modelo dos Adap.  
KWES/2B e 3B**

**Potência 1200w**

**Peso Total 56kg**



**Capac. M12-M48**

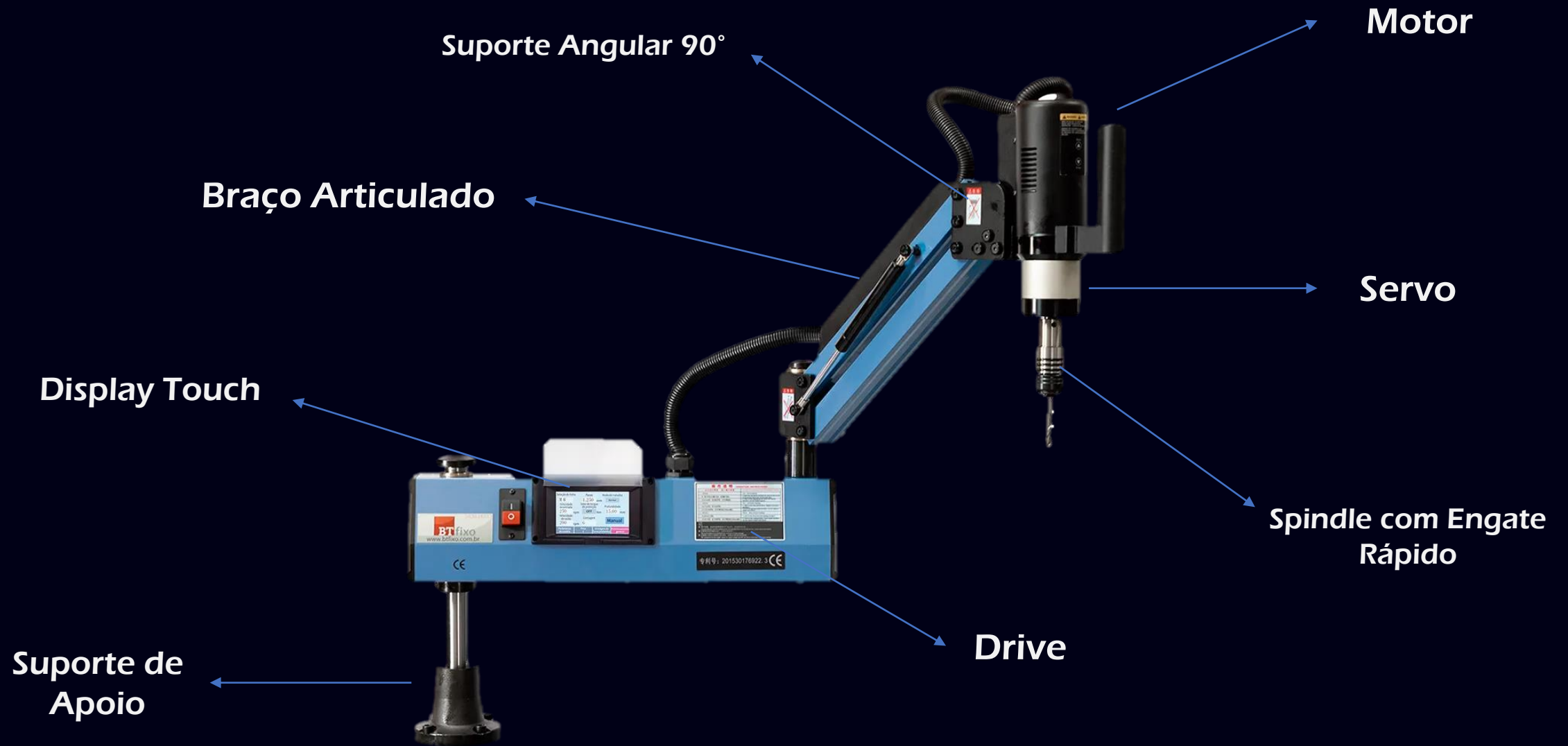
**Rotação 0-50/250 rpm**

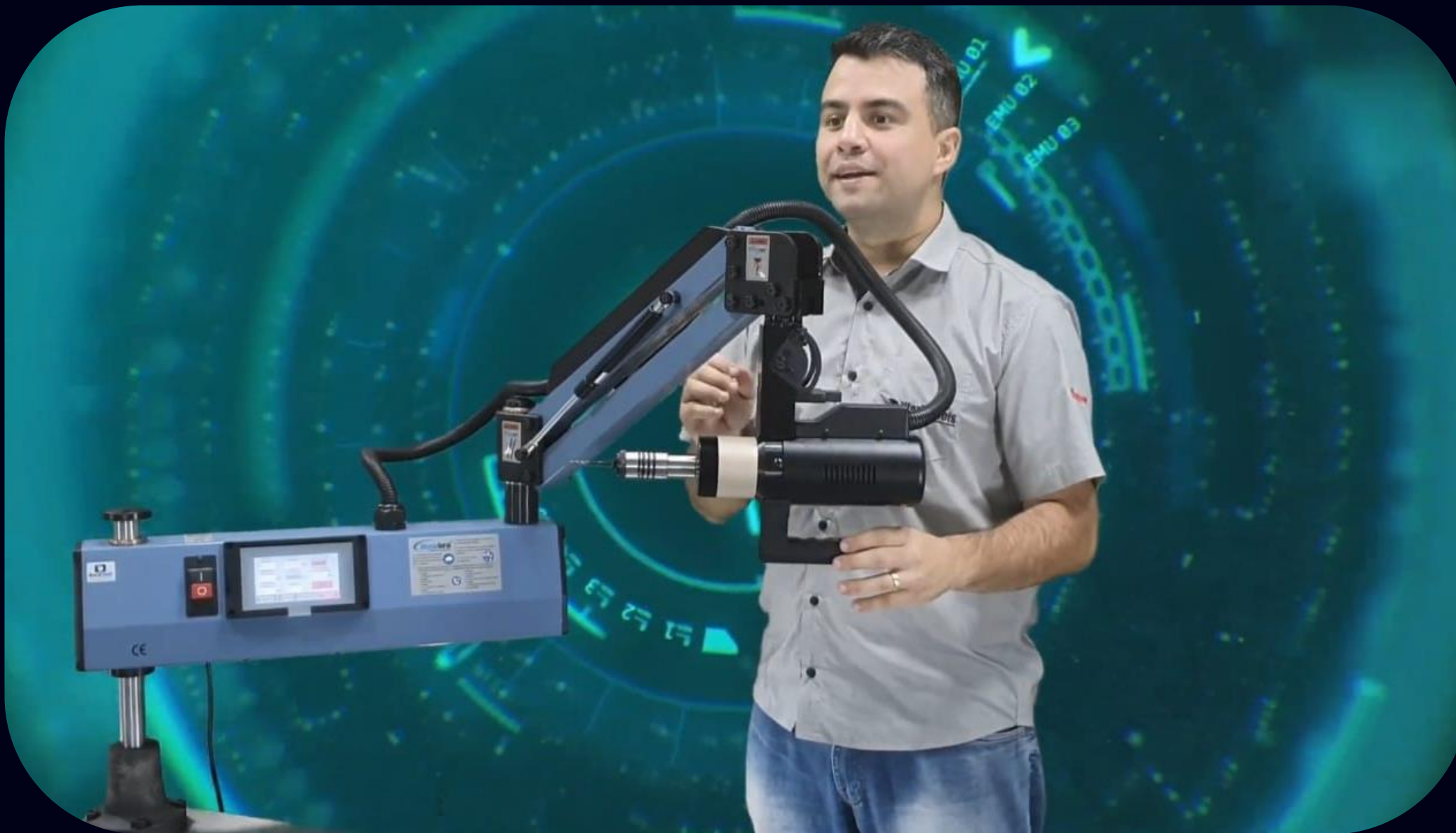
**FXT 1200mm Horizontal  
e 400mm Vertical**

**Modelo dos Adap.  
KWES/2B, 3B e 4B**

**Potência 1200w**

**Peso Total 100kg**





## O que a Rosqueadeira Eletrônica consegue fazer?



Desempenhar Roscas



Aperto de Porcas



Aperto de Parafusos



Produção de Rosca Profunda  
(Pica-Pau)



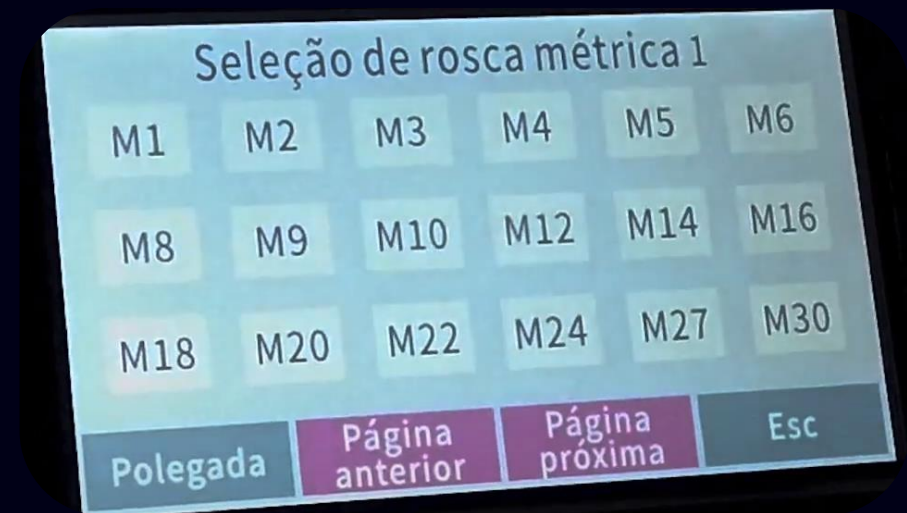
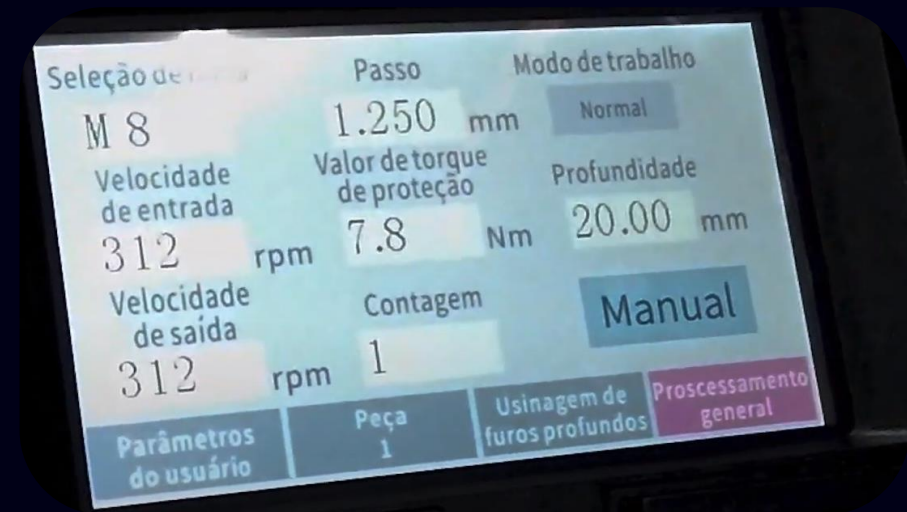
Furos





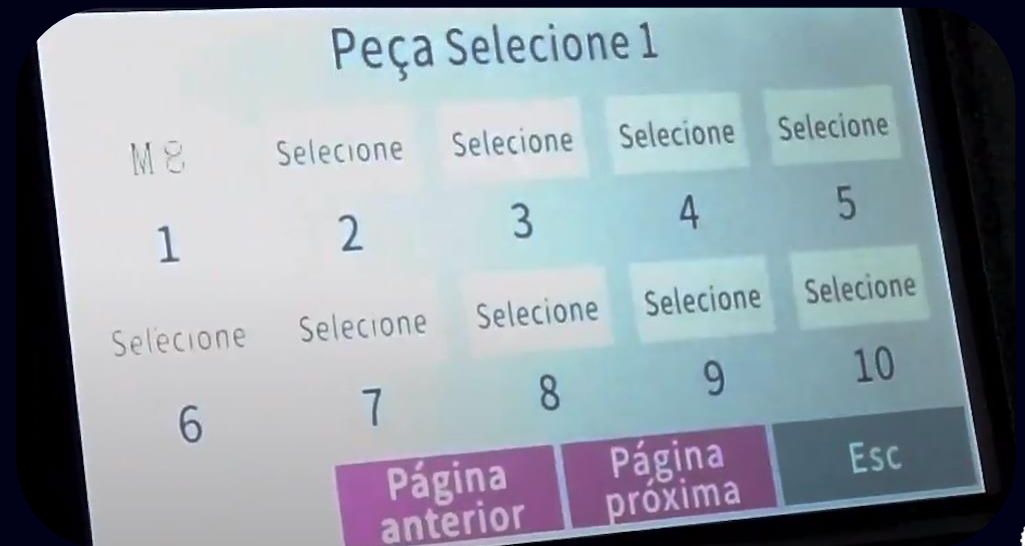
# COMO A ROSQUEADEIRA REALIZA O PROCESSO DE ROSQUEAMENTO?

1. Definir a Seleção de Rosca
2. Definir o Passo da Rosca
3. Definir a Velocidade de Entrada
4. Definir a Velocidade de Saída
5. Definir o Modo de Trabalho
6. Definir a Profundidade da Operação



# COMO A ROSQUEADEIRA REALIZA O PROCESSO DE ROSQUEAMENTO?

1. Depois de definir todos os passos do slide anterior, o operador pode fazer o mesmo processo para outras peças com roscas diferentes.
2. Em seguida, o operador precisa somente definir se vai utilizar a operação manual ou automática da máquina e iniciar o processo.





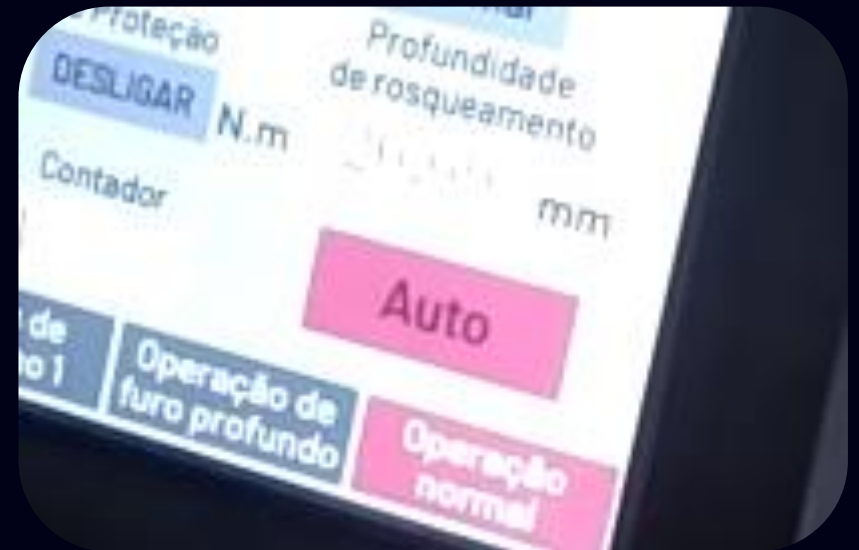
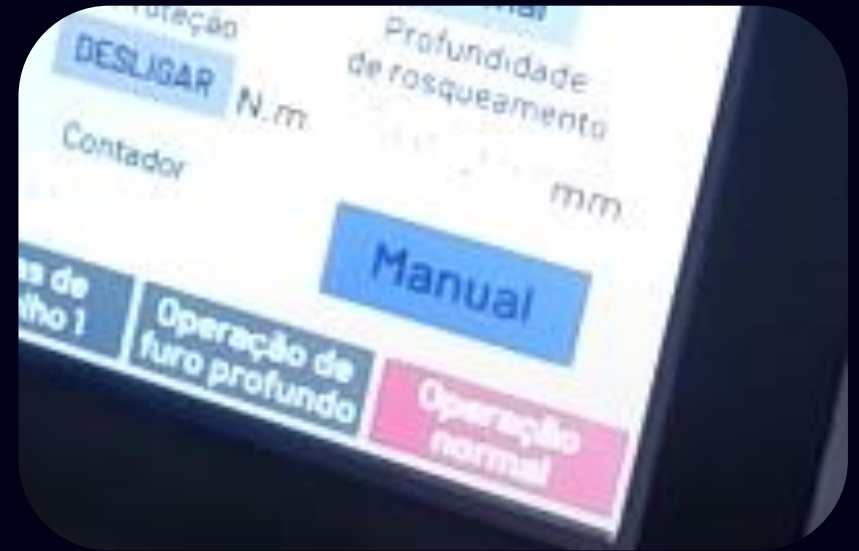
# COMO A ROSQUEADEIRA REALIZA O PROCESSO DE ROSQUEAMENTO?

1. Na imagem ao lado temos a imagem dos botões de acionamento da máquina, sendo o primeiro botão o de retorno (retração) e o segundo o botão de avanço, o que “inicia” a operação.



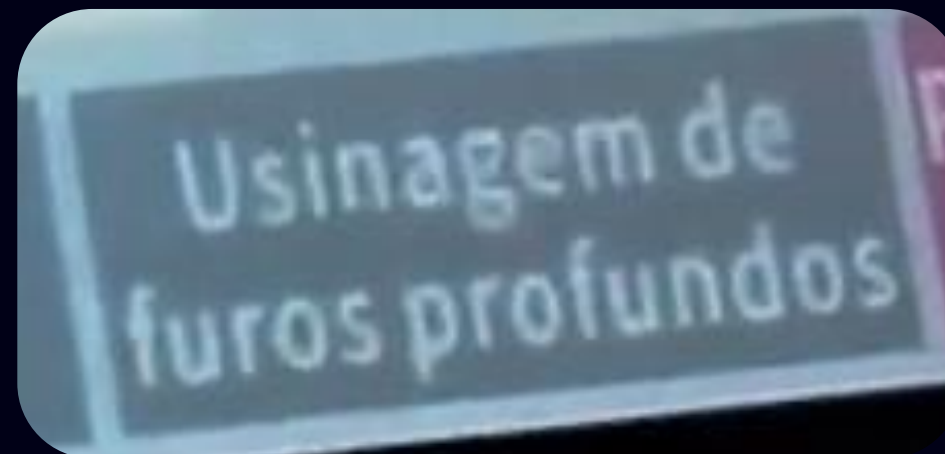
# COMO A ROSQUEADEIRA REALIZA O PROCESSO DE ROSQUEAMENTO?

1. Já nesta imagem, podemos ver que no display da Rosqueadeira tem a opção de **Manual** e **Auto**. O manual é o processo onde o operador utilizaria os botões do slide anterior e no Auto é onde o operador utiliza **somente** o segundo botão (avanço) para iniciar o processo automático da máquina.



# COMO A ROSQUEADEIRA REALIZA O PROCESSO DE ROSQUEAMENTO?

1. Ainda no Display, temos também a opção de “Usinagem de Furos Profundos”, que seria configurar a **Profundidade de Entrada** para uma medida especifica, por exemplo: 3mm, e configurar a **Profundidade de Retração** também para uma medida especifica, como por exemplo: 1,5mm. Normalmente, está operação é mais vantajosa quando o operador trabalha no Auto, pois não compensa fazer o serviço manualmente, e de acordo com as medidas estabelecidas, neste caso 3mm de avanço e 1,5mm de retração, o operador iniciaria o serviço.



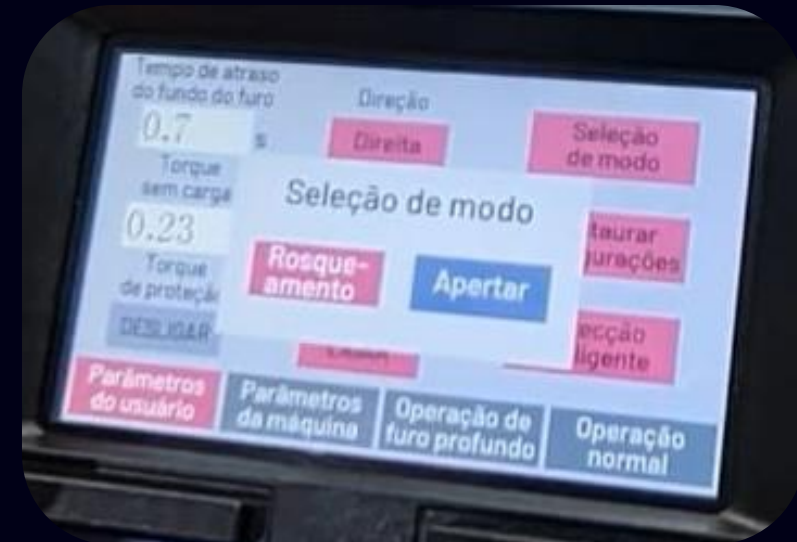


[Clique aqui para Assistir ao vídeo](#)



# O QUE SERIA O MODO "APERTAR" NA ROSQUEADEIRA?

1. Nos parâmetros do usuário, o operador pode escolher entre dois modos de operação: "Rosqueamento", que é o modo principal da máquina, e "Apertar", indicado para o aperto de porcas e parafusos. O modo "Apertar" utiliza um adaptador diferente do modelo KWES, usado para machos. Esse modo requer um adaptador com ponta de soquete, específico para essa função.



## **EM QUAIS MATERIAIS PODEMOS UTILIZAR A ROSQUEADEIRA ELETRÔNICA?**

- Aço;
- Alumínio;
- Cobre;
- Latão;
- Outros metais ferrosos e não ferrosos;
- Madeiras: Somente se o cliente tiver o macho específico para esse material e seguir os parâmetros.\*



# ÁREAS DE APLICAÇÃO DA ROSQUEADEIRA



**MANUTENÇÃO**



**AGRONEGÓCIO**



**PETRÓLEO E GÁS**



**INDÚSTRIA AERONÁUTICA**



**CONSTRUÇÃO CIVIL**



**INDÚSTRIA AUTOMOTIVA**

## **BENEFÍCIOS**

**SEGURANÇA**

**DURABILIDADE**

**FACILIDADE DE USO**

**REDUÇÃO DE ESFORÇO FÍSICO**

**FACILIDADE NA MANUTENÇÃO**

**AUMENTO NA PRODUTIVIDADE**

**+ PRECISÃO NO ROSQUEAMENTO**

## **VANTAGENS**

**FUNÇÃO PICA-PAU**

**SELEÇÃO DE ROSCAS**

**PEÇAS DE REPOSIÇÃO**

**CONTROLE DE TORQUE**

**CONTROLE DE VELOCIDADE**

**CONTROLE DE PROFUNDIDADE**

**NORMA REGULAMENTADORA**

# MANUTENÇÃO PREVENTIVA E CORRETIVA

1. **Identificação de Falhas:** Se a rosqueadeira apresentar problemas, como ruídos incomuns, aquecimento excessivo ou perda de precisão, interrompa o uso imediatamente e investigue a causa do problema.
2. **Substituição de Peças Defeituosas:** Quando identificar peças defeituosas ou desgastadas, substitua-as para evitar danos maiores à máquina.
3. **Alinhamento e Ajustes:** Verifique o alinhamento das peças móveis e faça os ajustes necessários para garantir que a rosqueadeira funcione de maneira suave e precisa.
4. **Verificação de Lubrificação:** Mantenha os pontos de lubrificação sempre em boas condições.
5. **Consultoria Técnica:** Para problemas mais complexos, consulte um técnico especializado ou o suporte do fabricante. Evite tentar reparos maiores sem conhecimento adequado, para não agravar o problema.
6. **Registro de Ocorrências:** Mantenha um registro detalhado de todas as manutenções corretivas realizadas, incluindo peças substituídas e problemas encontrados, para facilitar futuras intervenções.
7. **Testes Após Reparo:** Após realizar qualquer reparo, faça testes completos na rosqueadeira para garantir que o problema foi resolvido e que a máquina está operando normalmente.



# NORMA NR-12

A Norma Regulamentadora NR-12 é uma norma brasileira que estabelece requisitos mínimos para garantir a saúde e a segurança no trabalho em máquinas e equipamentos. Ela foi criada pelo Ministério do Trabalho e Emprego (MTE) e é obrigatória em todo o território nacional. A NR-12 se aplica a todos os setores da economia que utilizam máquinas e equipamentos e o não cumprimento da NR-12 pode resultar em penalidades, como multas e interdições das máquinas, além de aumentar o risco de acidentes de trabalho, o que pode gerar custos adicionais para a empresa, como indenizações e perda de produtividade.

**[Clique aqui para Assistir ao vídeo](#)**



## OUTROS MODELOS



**ROSQUEADEIRA PNEUMÁTICA**



**ROSQUEADEIRA CNC (PRODUÇÃO)**

# PEÇAS DE REPOSIÇÃO



**Motor**

**Servo**

**Drive**

**Display**

**Adaptadores KWES**

**CARRINHO (ACESSÓRIO OPCIONAL)**





# Q&A

## **PERGUNTAS E RESPOSTAS**