



12 potenciais causas de interrupção de funcionamento relacionadas às Esteiras Cobrideira (Flat-Flex)

 **Produtiva**



Não há como evitar que uma esteira falhe depois que seu ciclo de vida médio foi "usado". Entretanto, é verdade que a maioria das esteiras não se desgasta totalmente, ou não "usa" sua vida útil. A maioria das esteiras, realmente falham durante a utilização em um ambiente de produção, falham devido a fatores não relacionados à força, vida útil ou robustez da esteira. Falham normalmente devido a um ou mais motivos definidos abaixo. Tais falhas resultam em interrupções críticas de funcionamento e, conseqüentemente, produção perdida e lucros perdidos. Relacionamos 12 das questões mais comuns que se descobriram ser as culpadas por situações de quebra de esteiras. Foram relacionadas aqui em ordem inversa, com o número 12 sendo a menos comum e a número 1 a mais comum.



12. Instalação da esteira “de trás para frente” – as bordas circulares únicas ou duplas na esteira deve curvar-se para trás e no sentido contrário ao sentido em que roda a esteira. Se a esteira for instalada de trás para a frente, as bordas circulares podem “pegar” (por exemplo, nas roupas) e causar acidentes.

11. Esteira instalada e rodando “de cabeça para baixo” – Há uma superfície lisa (“topo”) e uma “inferior” onde as curvas em Z formam uma crista distinta. O lado liso deve sempre ficar para cima para que a esteira rode adequadamente.

10. Usar a esteira de passo errado para a atual aplicação– Produtos e processos mudam com o passar do tempo. As esteiras que foram projetadas para um produto ou um processo específico vários anos atrás podem não mais ser apropriado ou resistente o suficiente para as demandas da aplicação atual. O impacto do carregamento de produtos e a velocidade da esteira sobre a vida da mesma precisa ser reavaliado continuamente.



09. Se houver contato entre as curvas em Z e as guias de apoios haverá um desgaste – Se as juntas da esteira no seu lado inferior correrem sobre qualquer tipo de guias também haverá desgaste, isto produzirá desgaste e falha por fadiga.

08. Engrenagens de acionamento desalinhadas– Os dentes das engrenagens de acionamento devem estar perfeitamente alinhados para que possam puxar juntos, suavemente, a fim de evitar “sobrecarga de estresse” sobre segmentos de fio individuais. (Usar um eixo de acionamento “enchavetado” elimina a necessidade de alinhar manualmente os dentes das engrenagens).

07. Instalar os eixos com as engrenagens de acionamento errado – Substituir por outros eixos e engrenagens de acionamento disponíveis causará elevações e quebras. Apenas os eixos ou engrenagens da Cobrideira (FlatFlex) comprados da Produtiva Esteiras são especificamente projetados para se encaixarem e puxarem a esteira adequadamente.



06. Raios de transferência ou curvatura invertida pequenos demais – Isto causa estresses desnecessários nas curvas em Z.

05. Componentes de acionamento desgastados ou danificados – Eixos de acionamento, engrenagens inadequadas ou com os dentes desgastados podem fazer com que uma esteira pule, se desvie de um lado para o outro ou escorregue sobre o circuito da correia. Todas essas condições causarão desgaste prematuro ou induzirão o endurecimento do trabalho nos segmentos de fio individuais, resultando em fios quebrados e possíveis interrupções de funcionamento.

04. Espaço inadequado entre os gomos da esteira (“curvas em Z”) e eixos de acionamento e os rolos de extremidade ranhura dos – As curvas em Z nunca devem entrar em contato com qualquer componente da esteira. É necessário um espaço de 3/16 a ¼ pol. Deve haver também espaço suficiente entre as curvas em Z e o lado inferior da esteira e o fundo das ranhuras nos rolos de transferência.



03. Excesso de tensão na esteira – Cobrideira (Flat-Flex) é um sistema de baixa tensão. Você só precisa usar a tensão suficiente para encaixar as engrenagens de acionamento corretamente. (Excesso de tensão literalmente “rasga” os fios, causando falha da esteira.)

02. Acidentes com o maquinário da esteira – Acidentes podem e devem ser minimizados, através do estabelecimento de listagens de verificação de manutenções padronizadas e do adequado treinamento do pessoal de manutenção.

01. Junção feita de maneira inadequada ou imprópria – Fazer a junção corretamente não é apenas difícil, mas também toma muito tempo. Muitas junções são feitas apressadamente; são com frequência montadas “a toque de caixa” imediatamente após uma quebra. O resultado, infelizmente, é que em quase 90% das quebras durante a produção, tal quebra ocorre na junção.

