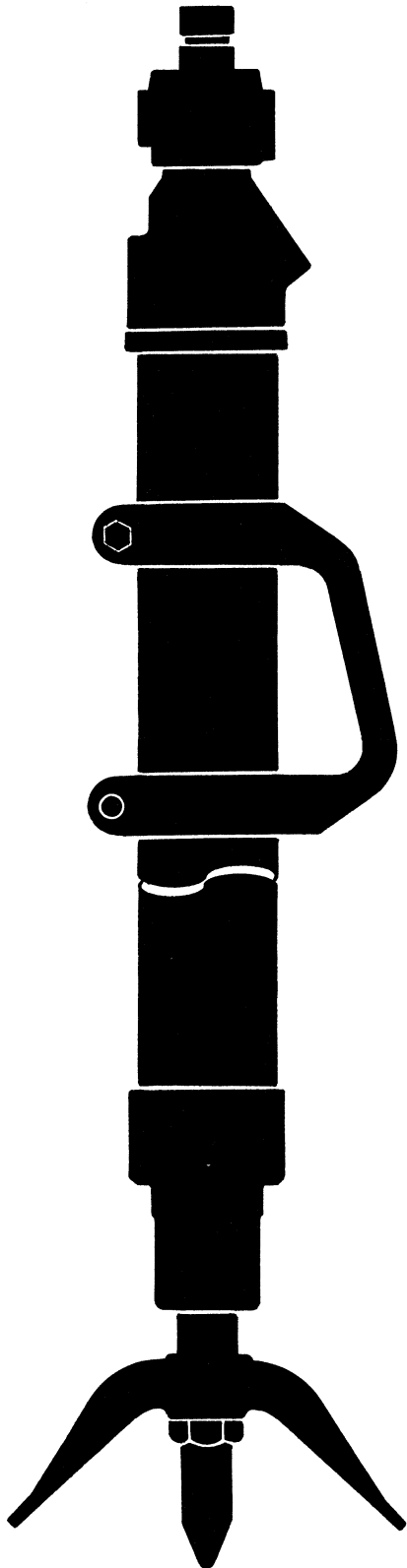


TORNIBRÁS

EQUIPAMENTOS PNEUMÁTICOS



AVANÇO

PNEUMÁTICO

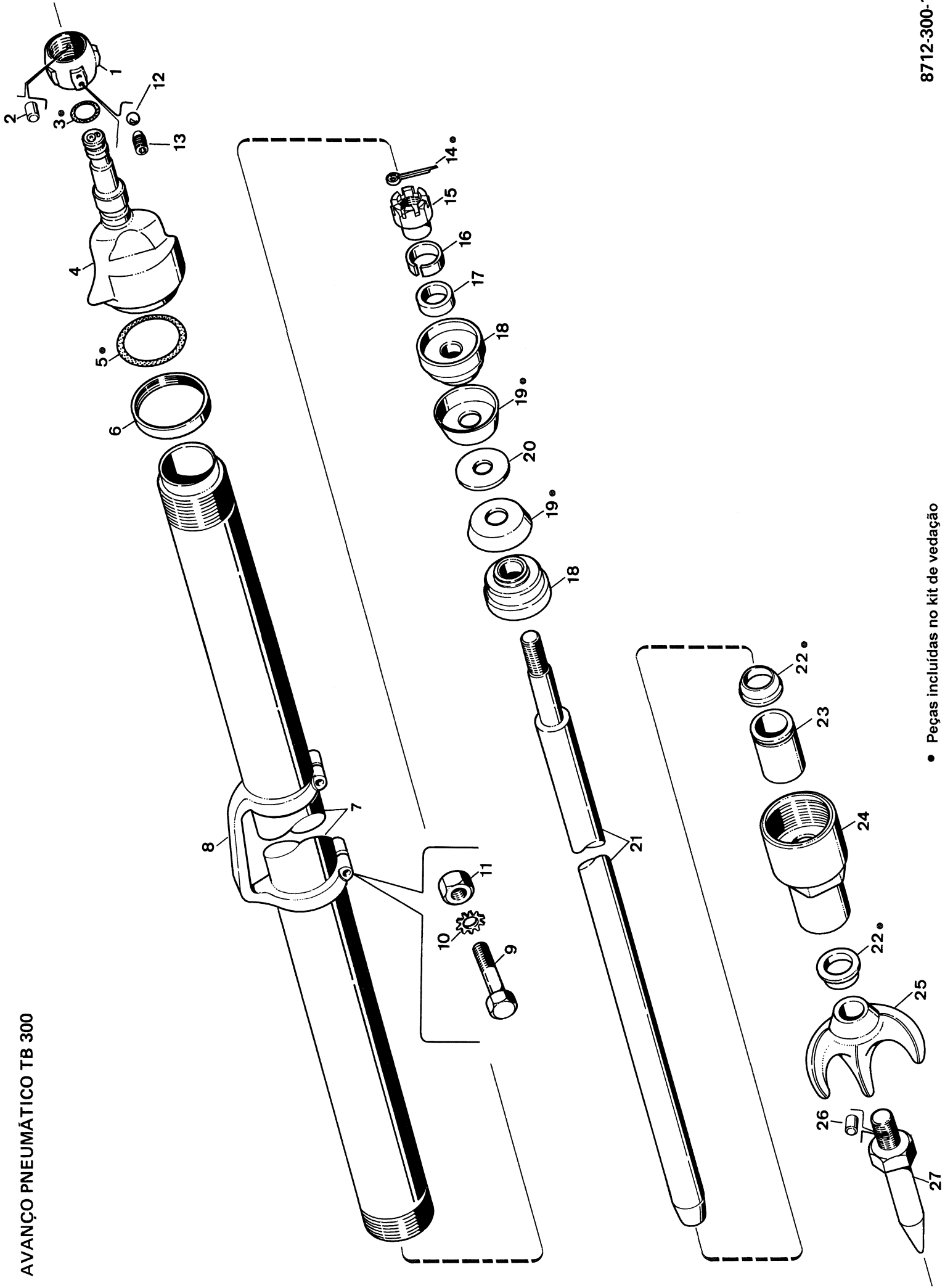
TB 300

MANUAL DE

PEÇAS

OPERAÇÃO

MANUTENÇÃO



INSTRUÇÕES DE MANUTENÇÃO

INTRODUÇÃO

O avanço pneumático TB 300 funciona eficientemente e livre de problemas por longos períodos, desde que as inspeções de rotina e os procedimentos de manutenção sejam rigorosamente observados. Recomenda-se mangueira de 1" para ar. Para operação da máquina, a pressão do ar deverá ser de 5 a 7 bar (70 a 100 lbf/pol²).

O avanço pneumático é lubrificado por um lubrificador de linha que entrega uma medida de óleo no curso do ar e é instalado aproximadamente a 5 metros da máquina. Recomenda-se o lubrificador de linha TB1L.

MANUTENÇÃO

Se o avanço não operar satisfatoriamente, verifique se a pressão do ar é satisfatória e se todas as conexões estão apertadas. Se a operação continuar insatisfatória, algum outro resíduo deve ter penetrado no avanço com o ar, neste caso, o avanço deverá ser desmontado. Prenda o avanço pneumático em um torno de bancada, tomando cuidado para não danificar o cilindro. Desmonte-o e examine-o cuidadosamente.

Substitua as peças gastas dedicando particular atenção aos anéis "O", gaxetas, raspadores e conexões. Limpe e lubrifique todos os componentes antes de iniciar a montagem do avanço. Aperte os cabecotes firmemente e cuide para não danificar as roscas.

RECOMENDAÇÃO DE ESTOQUE

As letras indicam a proporção de troca das peças de reposição. (A) indica *alto desgaste*, (B) indica *médio desgaste*, e (E) indica *baixo desgaste*.

ESTOQUE DE SOBRESSALENTES

A	=	100%
B	=	65%
C	=	30%
D	=	10%
E	=	5%

NOTA:

O último dígito do número da peça indica sua modificação no desenho. O desenho original é indicado pelo zero e 1, 2, etc.; indicam subseqüentes modificações.

Podem uma peça ser remetida tendo o último dígito do seu número diferente da especificada, isto significa que é a sua mais nova versão.

Este novo desenho irá cumprir satisfatoriamente o funcionamento para o qual foi pedido.

LISTA DE PEÇAS

Nº REF.	Nº DA PEÇA	QTD. TB 300	DESCRIÇÃO	MEDIDA	RECOM. DE EST.
1	501 01 10010	1	PORCA DO SUPORTE	—	C
2	501 01 00020	1	PINO DE NYLON	—	B
3	091 50 01212	1	ANEL 'O'	7/8x1/8"	A
4	501 01 10031	1	CABEÇOTE SUPERIOR	—	C
5	091 50 01233	1	ANEL 'O'	2.7/8x1/8"	A
6	501 01 00040	1	CONTRA PORCA	—	D
7	501 01 00050	1	CILINDRO DE ALUMÍNIO	—	E
8	801 10 00060	1	ALÇA DE AÇO	3/8x1.1/2"	E
9	091 30 01066	2	PARAFUSO DE AÇO	UNF 8.8	B
10	091 00 09014	2	ARRUELA DE PRESSÃO	3/8"	B
11	091 21 01013	2	PORCA DE AÇO	3/8" UNF	B
12	092 40 70005	20	ESFERA DE AÇO	1/4"	A
13	091 40 60064	1	PARAFUSO C/SEXTAVADO INT.	5/16x1/2" UNF	B
14	090 20 05471	1	CONTRA PINO	5/32x1.3/8"	A
15	501 01 00070	1	PORCA CASTELO	—	C
16	501 01 00080	1	ANEL MOLA	—	C
17	501 01 00090	1	ARRUELA DE AÇO	—	D
18	501 01 00101	2	PISTÃO DE NYLON	—	C
19	501 01 00110	2	GAXETA	—	B
20	501 01 00120	1	ESPAÇADOR	—	E
21	501 01 00131	1	HASTE DO PISTÃO	—	D
22	501 01 00200	2	RASPADOR	—	B
23	501 01 00140	1	BUCHA DE CABEÇOTE INFERIOR	—	C
24	501 01 00160	1	CABEÇOTE INFERIOR	—	E
25	501 01 00172	1	SUPORTE DO AVANÇO	—	D
26	501 01 00180	1	PINO DE NYLON	—	B
27	501 01 00190	1	PONTA DE APOIO	—	C
•	501 01 00210	—	KIT DE VEDAÇÃO	—	B

EQUIPAMENTO OPCIONAL

PEÇAS SOBREMEDIDAS	QTD.	DESCRIÇÃO	RECOM. DE EST.	
23	501 01 00150	1	BUCHA DO CABEÇOTE (+0,02mm)	E

DADOS TÉCNICOS

MODELO	PESO kg	COMPRIMENTO RETRAÍDO mm	COMPRIMENTO ESTENDIDO mm	CURSO DO PISTÃO mm	DIÂMETRO DO PISTÃO mm
TB 300	20	1.770	3.070	1.300	66

TORNIBRÁS INDÚSTRIA MECÂNICA LTDA RUA PESQUEIRA, 146 BONSUCESO 21041-150 RIO DE JANEIRO RJ
TEL.: PABX (021) 2560 5001 - 2260 5001 FAX.: (021) 2560 9494 - WWW.TORNIBRAS.COM.BR

TORNIBRÁS EQUIPAMENTOS PNEUMÁTICOS

Rua Pesqueira, 146 - Bonsucesso - Rio de Janeiro - Tel.: 260-5001 - Telex (021) 37187 TOIM - CEP 21041