

## **Lashing & Lifiting**

### **Ferramentas tensionadoras**

**FN-114T (Peça No. 008810)** A FN tem uma faca de corte embutida. Como as fitas estão separadas durante o tensionamento, é possível usar tal ferramenta em fitas que têm acabamentos pintado ou pintado e encerado. Esta ferramenta aplica até 3.000 libras (13.350 N) de força. Esta ferramenta não pode usada em arqueamentos de 0,057" devido a limitações da faca de corte.



**HN-1-114 (Peça No. 027050)** A HN passa uma fita sobre a outra durante o tensionamento e funciona somente com acabamentos pintado e encerado. Esta ferramenta aplica uma força de 4.000 libras (17.000 N) e pode ser usada em todas as fitas do tamanho recomendado para USLM. Ela não tem faca de corte.



# **PRESSÃO E TENSÃO DO TENSIONADOR**

<b>Pressão de trabalho (Psi/Bar)</b>	<b>Tensão</b>
	<b>Fita 32mm (Lbs/Nm)</b>
90/6,1	2800 / 12432
80/5,4	2450 / 10878
70/4,7	2100 / 9324
60/4,0	1800 / 7992
50/3,4	1450 / 6428

O tensionador pode apresentar problemas com tensionamento e corte da fita, devido desgaste natural de peças como a roldana de alimentação, pastilha, faca e peças do motor pneumático. Esse desgaste pode ser minimizado com limpeza e lubrificação do motor.

Obs: Pressão excessiva pode causar desgaste da roldana.

# **ESPECIFICAÇÕES DOS EQUIPAMENTOS**

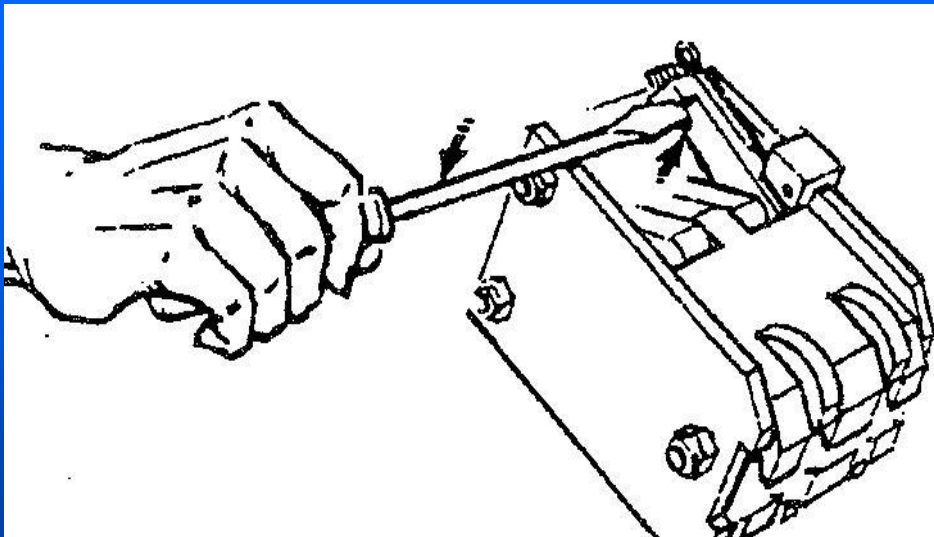
## **SELADORES.**

- a. A N-1444-50-LSH (Peça No. 024271) é usada com o arqueamento 1-¼" x 0.044" (31,8 mm x 1,12 mm).**
- b. A N-1457-LSH-2A (Peça No. 423810) é usada com o arqueamento 1-¼" x 0.050" (31,8 mm x 1,27 mm) e 1-¼" x 0.057" (31,8 mm x 1,45 mm)**

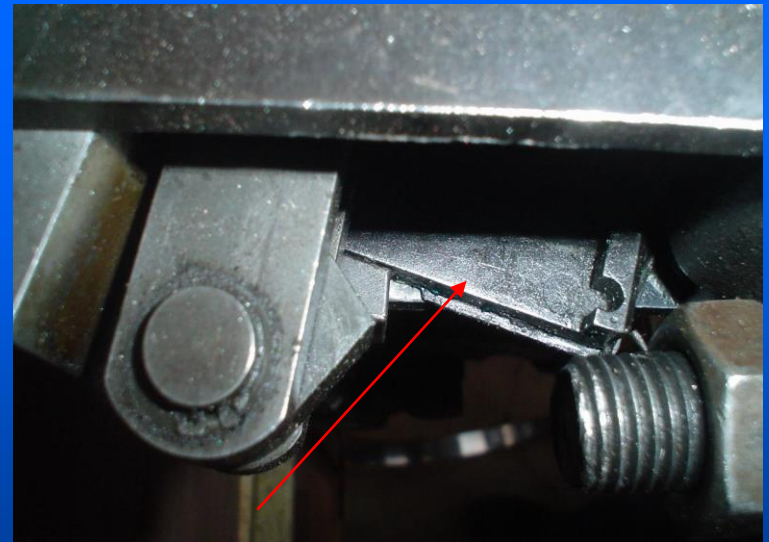


## **SISTEMA DE SEGURANÇA DO SELADOR**

Quando o selador é usado com máxima pressão permitida, a selagem é rápida. **Se a pressão estiver insuficiente ou se o gatilho for solto antes de completar a selagem**, o mecanismo de garras irá travar na junção. Para liberá-la aumente a pressão ou manualmente insira uma chave de fenda no mecanismo e force o elo para fora, até que a mesma destrave.V



**Procedimento para destravar**



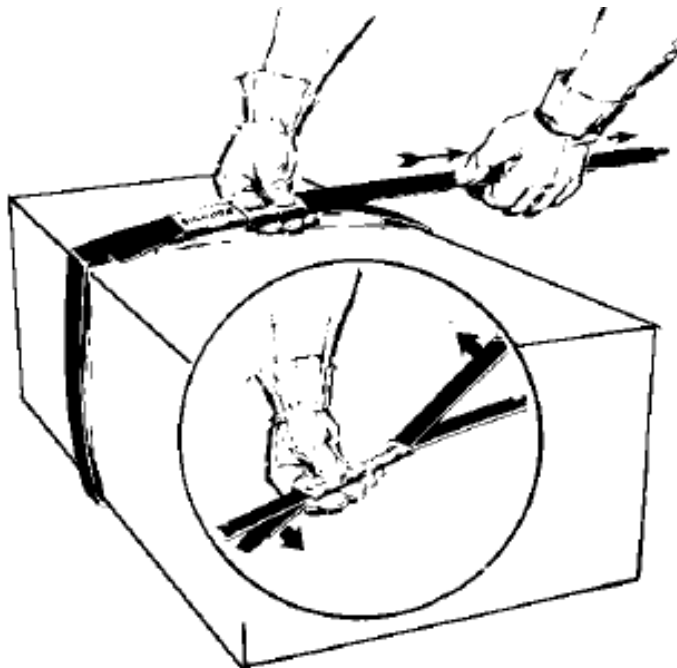
**Operação completa, com o elo de segurança acionado.**



# Aplicação de Fita USLM

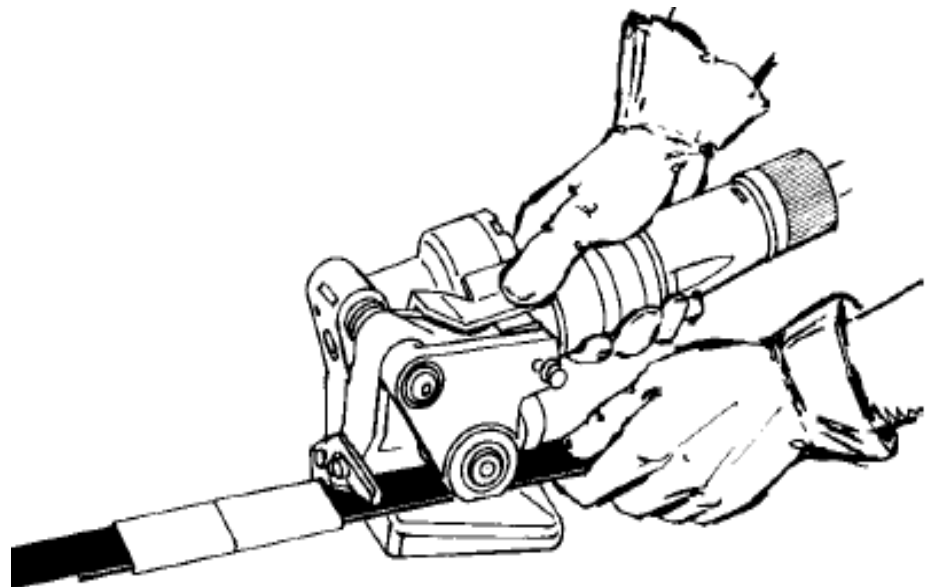
**Segurar o selo na fita com a dobra do selo p/ baixo, Retirando a folga.**

**Tensionar um pouco a fita com as mãos e dobre a superior evitando que o selo escorregue na fita ate iniciar o tensionamento.**



**Pressione p/ baixo a alavanca do polegar e levante o motor.**

**Coloque as duas fitas entre o feedwheel e observe se as duas fitas estão totalmente assentado contra a base.**



## Modo de Regulagem

O tensor / Selador, com mangueiras acima de 3 metros do regulador.

Deverá ter a pressão de ar Calibrada na ponta da mangueira, utilizando um manômetro conforme a figura abaixo.

**4.0 bar tensor**



**6.2 bar selador**



## **LUBRIFICAÇÃO**

*\* O motor pneumático necessita ser lubrificado adequadamente. Isso é obtido através do lubrificador da linha de ar comprimido, preenchido com óleo e corretamente ajustado. Sem lubrificação adequada, o motor poderá emperrar e a ferramenta não conseguirá tensionar ou selar de maneira satisfatória.*

*\* Instale o lubrificador o mais próximo possível do tensionador.*

*\* Para lubrificação apropriada, o óleo tem que pingar de 4 a 10 gotas por minuto para o tensionador, que deve ser verificada com a ferramenta operando em vazio, se necessário ajustar o fluxo. Apenas 20% desse óleo chega à ferramenta, o restante fica retido nas instalações. O selador não necessita de lubrificação interna, apenas no mecanismo de selagem.*

*\* Lubrificante indicado pode ser qualquer um com boa classificação para inibir ferrugem e oxidação, não detergente e viscosidade 5 ou 10.*

# INSTALAÇÃO PNEUMÁTICA

- \* Se o compressor tiver unidade secadora usar tubo comum, se não tiver a unidade, usar tubo galvanizado ou cobre.
- \* Para operar confiavelmente, a ferramenta pneumática requer fonte de ar limpo, sem umidade e pressão adequada.
- \* Um conjunto filtro-regulador-lubrificador deve ser instalado o mais próximo da ferramenta possível, preferivelmente no máximo 3 metros.
- \* A mangueira de ar deve ser no mínimo de 9,5mm (3/8") de diâmetro interno. Aconselha-se o uso de um engate-rápido na mangueira para facilitar a conexão da ferramenta.
- \* Instale uma válvula antes do conjunto, para facilitar manutenções, limpeza do filtro e reabastecimento do óleo.

