

MONTAGEM DE UMA PRENSA PARA FIOS DE SÓDIO METÁLICO

Alfredo R. M. de Oliveira\*

Departamento de Química, Setor de Ciências Exatas, Universidade Federal do Paraná, CP 19081, Centro Politécnico, 81531-990 Curitiba – PR, Brasil

Amanda Chaves de Oliveira

Curso e Colégio TopGun, R. Veríssimo Marques, 584, 83005-410 São José dos Pinhais – PR, Brasil

A Figura 1S mostra uma foto da prensa que pode servir como guia na construção.

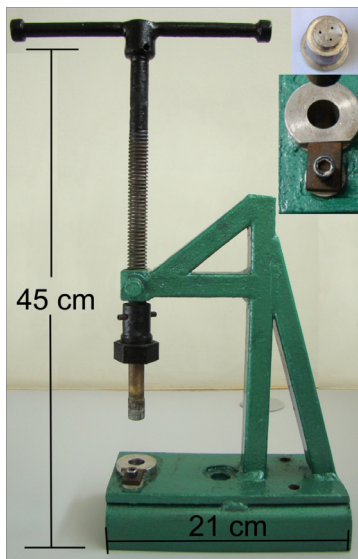


Figura 1S. Foto da prensa de sódio

Detalhes das medidas podem ser obtidos nos desenhos abaixo que estão em um formato ampliável. Como se trata de uma montagem mecânica, o respeito às medidas fornecidas garante o encaixe perfeito das partes. O conjunto do êmbolo/camisã deve ter uma tolerância máxima de 0,5 mm.

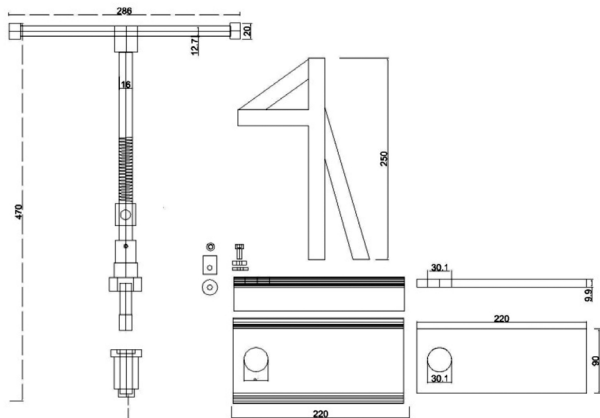


Figura 2S. Vista explodida da prensa

A Figura 3S mostra detalhes do conjunto êmbolo/cilindro de molde/trava. O cilindro de molde possui três furos de 1 mm de diâmetro, por onde são extrudados os fios de sódio como pode ser visto no insert dessa Figura.



Figura 3S. Detalhe do sistema êmbolo/cilindro de molde/trava

A Figura 4S mostra a vista explodida do sistema êmbolo/rolamento de encosto/cilindro de molde. O parafuso A fixa o êmbolo D e o rolamento de encosto à camisa B. A rosca C impede o deslocamento do conjunto êmbolo/rolamento. A trava F fixa o cilindro de molde à base da máquina, impedindo sua movimentação. O pino mola trava o suporte B no fuso, permitindo a rotação livre do êmbolo.

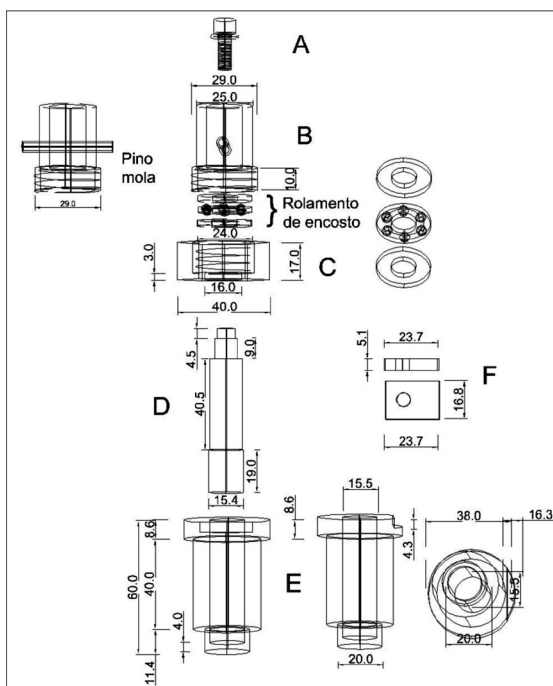


Figura 4S. Detalhes da construção do conjunto êmbolo (D)/cilindro de molde (E)