



## **Produtividade das Máquinas Eder** **para Fieiras em Carbeto de Tungstênio por Hora (+dia):**

<b>Tipo:</b>	<b>Média:</b>	<b>Máximo/Hora:</b>
AKM	30 Fieiras (250 - 350 Fieiras/dia)	40-50 Fieiras
AZM	70 Fieiras (550 - 700 Fieiras/dia)	100 Fieiras
MFF-A	15 - 20 Fieiras (3´ /Fieiras) (140 - 200 Fieiras/dia)	25 Fieiras
AZM-2	25 - 30 Fieiras (2´ /Fieiras) (150 - 250 Fieiras/dia)	35 Fieiras
HPM-1	6 - 14 Fieiras (5´ /Fieiras) (45 - 120 Fieiras/dia)	14 Fieiras
ETC-1/HF	7 - 15 Fieiras (4-10´ /Fieiras)	15 Fieiras

---

### **Maquina processadora de Fieiras, quantidade, execução e potencial:**

Foram calculados, baseados em um padrão bom de qualidade dos materiais das Fieiras o que significa:

**Antes de tudo, é extremamente importante, que a quantidade de Fieiras a serem trabalhadas em nossas máquinas depende dos seguintes parâmetros diferenciados:**

- 1) No diâmetro da Fieira: esta claro que o tempo de trabalho para 1 Fieira de diâmetros de 1mm é muito inferior do que para uma Fieira de 6mm - Isto foi totalmente considerado por nós.
  - 2) Na quantidade de sobre-espessura em Material Carbeto de Tungstênio a ser Fresado ou Polido
  - 3) Na altura relevante do núcleo das Fieiras (10 mm - 12 mm - 16 mm - 25 mm)
  - 4) Na perfil/geometria do furo da Fieira (ângulo, comprimento do rolo de passagem)
  - 5) Na qualidade a na dureza do material de carbeto/núcleo
  - 6) Na circularidade/centricidade das carcaças das Fieiras (na condição de sem dano)
  - 7) Na qualidade do material de trabalho/consumíveis, bem como tamanho dos grãos de diamante nos pinos de fresas (D30 - D46 - D64 - D76) e na qualidade destes Pinos (camadas de grãos de diamantes) e da pasta de diamante respectivamente a suspensão de diamante.
  - 8) Na operação, zelo e eficiência dos operadores humanos.
-