



ALTERAÇÕES NO PROCESSO DO TAMBOREAMENTO CONTROLADO

O acabamento de peças de tamanhos pequenos ou médios por tamboreamento controlado, usando Tambores Rotativos ou Equipamentos Vibratórios, continua sendo uma das soluções mais eficientes e econômicas comparado com métodos alternativos.

Geralmente a maneira correta para se obter o melhor acabamento em determinados tipos peças, são através de cuidadosos testes feitos por técnicos em **Instalações Piloto**, garantindo assim o êxito na repetição do processo, já em escala industrial na fábrica do interessado.

Quando de repente ou gradativamente, se percebe que os resultados não são mais os mesmos, a primeira tarefa dos engenheiros de produção é verificar se os responsáveis pelo setor de tamboreamento continuam fielmente seguindo os **Planos de Operação**, preparados pelo fornecedor das máquinas e dos produtos de consumo, tais como: o tipo e a concentração da solução do composto químico e água, o formato, qualidade e quantidade da "média", o ajuste dos pesos e a velocidade da máquina, a quantidade certa das peças carregadas e o tempo do processo.

E se mesmo seguindo estes **Planos de Operação**, ocorrerem resultados indesejáveis, convém alertar para algumas falhas que podem acontecer:

1. Mudanças na qualidade das matérias primas usadas na fabricação dos componentes, como a qualidade da chapa ou fita de aço.
2. Ferramental demasiadamente gasto nos setores de estamparia, fundição ou usinagem produzindo peças com maiores defeitos comparadas com as que serviram para os testes originais na **Planta Piloto**.
3. Mudanças do tipo de óleo de corte, sistema de têmpera ou desmoldantes que podem reagir desfavoravelmente com os compostos químicos escolhidos.
4. A introdução de sujeiras ou corpos estranhos junto com as peças, devido ao uso de recipientes sujos.
5. Manuseio incorreto das peças antes e depois do tamboreamento causando batidas e outras falhas.
6. Mudanças no sistema da galvânica, utilizando outros desengraxantes que podem reagir com a camada de composto químico deixado nas peças após o tamboreamento.
7. Redução de camadas galvânicas resultando em menos nivelamento.

Mencionamos estes poucos exemplos para demonstrar a importância do acompanhamento de outros setores da produção no processo de tamboreamento, para que eventuais problemas não interfiram na qualidade das peças.

Recomenda-se que quando um técnico (fornecedor de produtos usados no setor de



tamboreamento), visitar a fábrica, que ele tome conhecimento da produção nos estágios anteriores e posteriores ao do tamboreamento, e também com o setor de controle da qualidade.

As recomendações que fazemos quanto ao uso de nossos produtos se baseiam em testes de laboratório, testes práticos, e experiências anteriores com resultados satisfatórios.

Recomendamos aos interessados, mandarem amostras de suas peças para testes de acabamento gratuitos, ou solicitarem o nosso representante técnico para melhor orientá-los sobre a aplicação dos nossos produtos em cada processo.