CASSIANO GROPELO

PRODUTOS PLÁSTICOS.
PROJETISTA MOLDES PLÁSTICOS.
ASSESSORIA EM PROJETOS, CONSTRUÇÃO, CUSTOS E INJEÇÃO DE MOLDES PLÁSTICOS.

Email: cassiano.gropelo@gmail.com

Desenvolvimento de produtos plásticos

Com grande experiência na área de desenvolvimento de produtos para empresas como:

SMAK Teclados



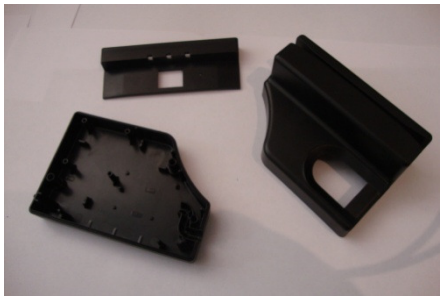










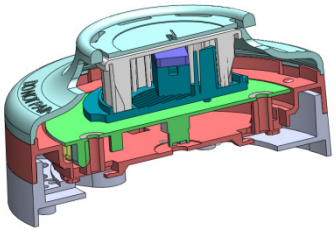


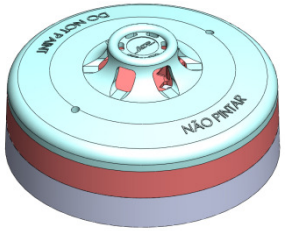
Desenvolvimento de produtos plásticos

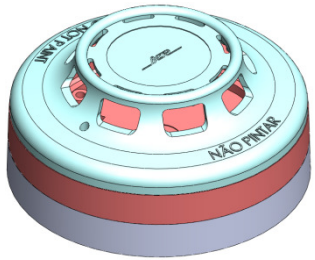
Betta Sistemas Eletrônicos Ltda

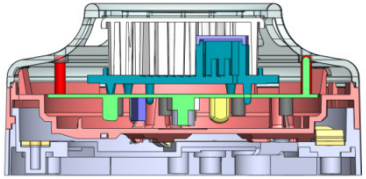




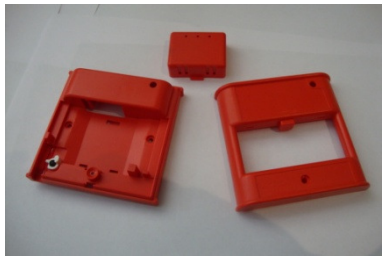
















Desenvolvimento de produtos plásticos



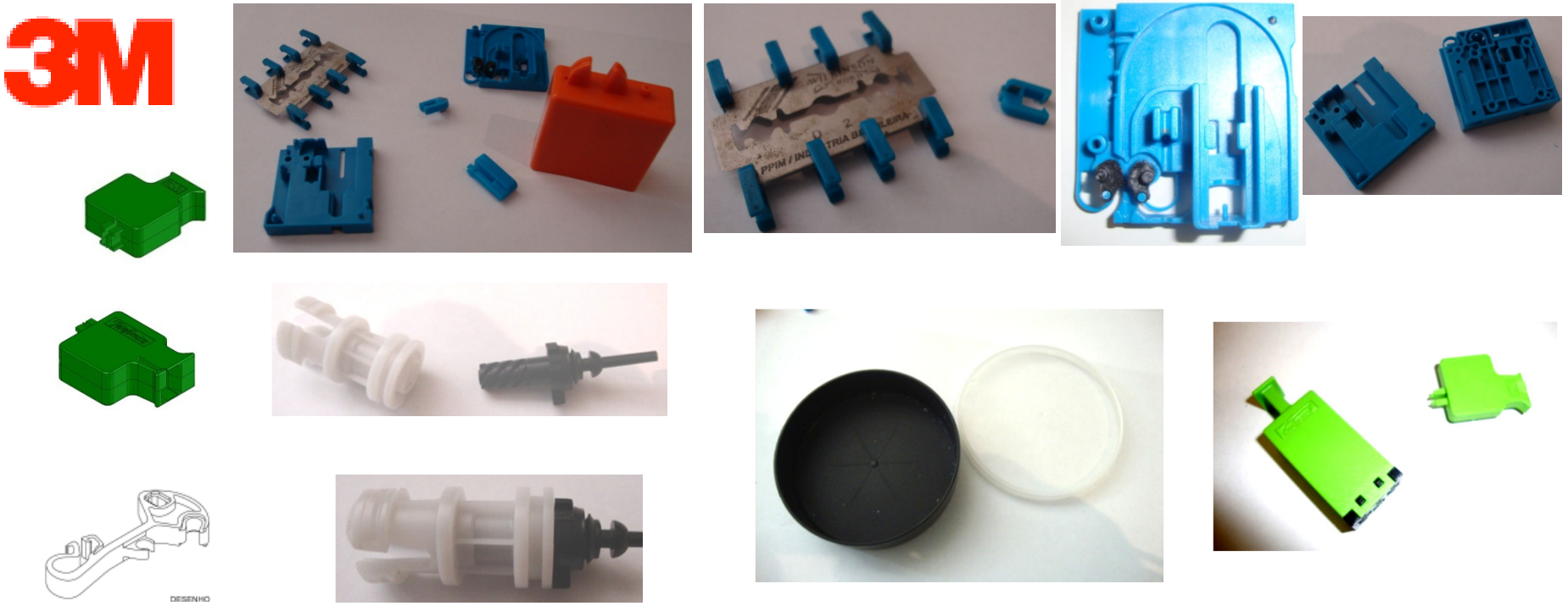






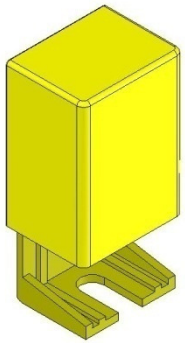


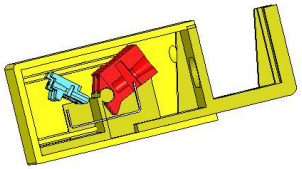
Desenvolvimento de produtos plásticos

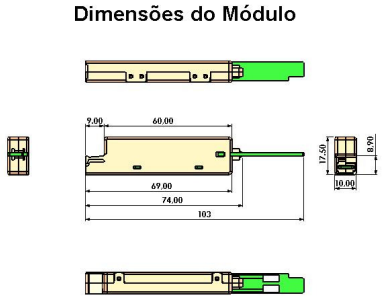


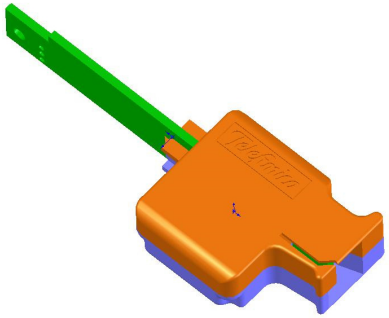
Desenvolvimento de produtos plásticos

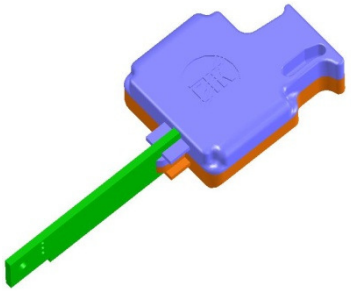


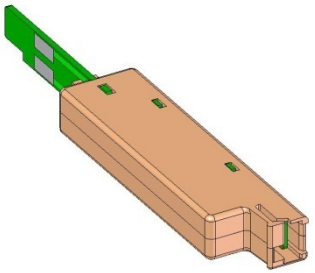


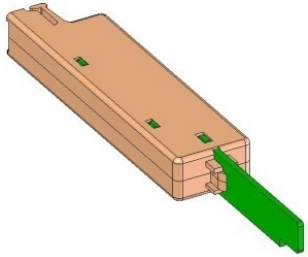




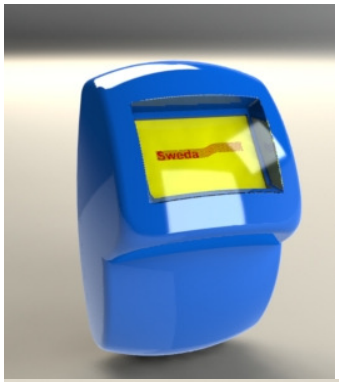


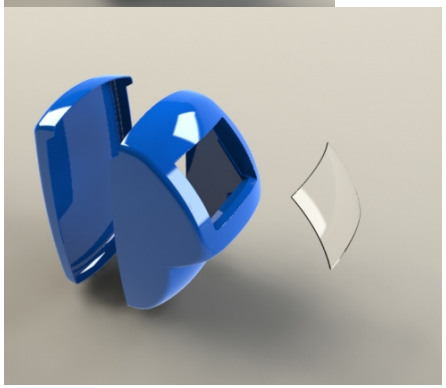


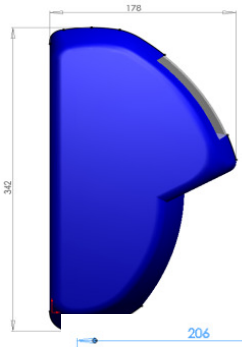




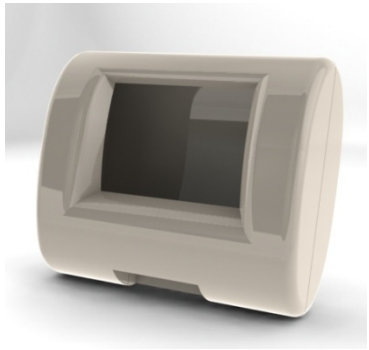
Desenvolvimento de produtos plásticos

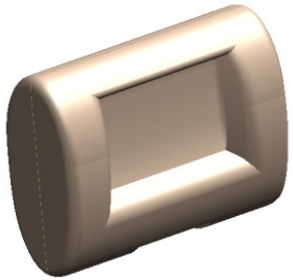


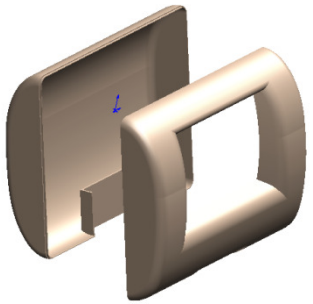


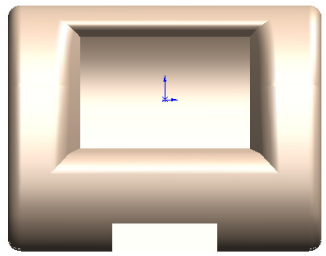


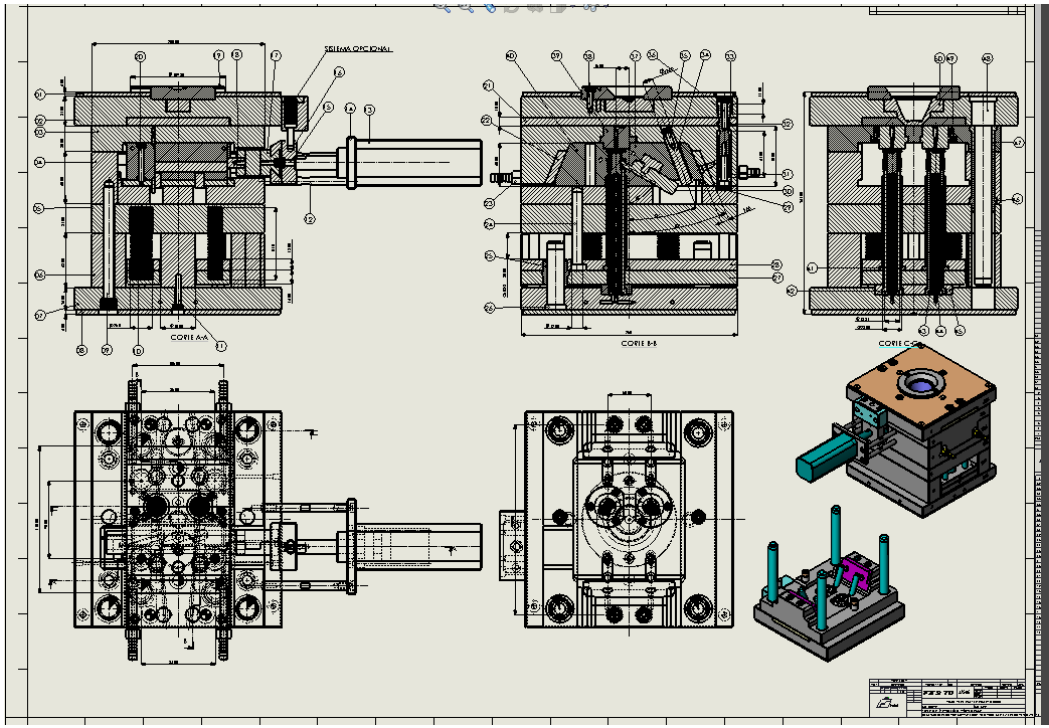


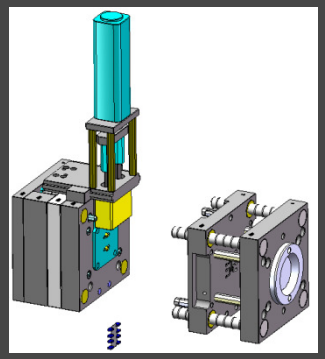


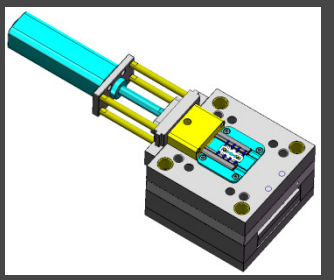






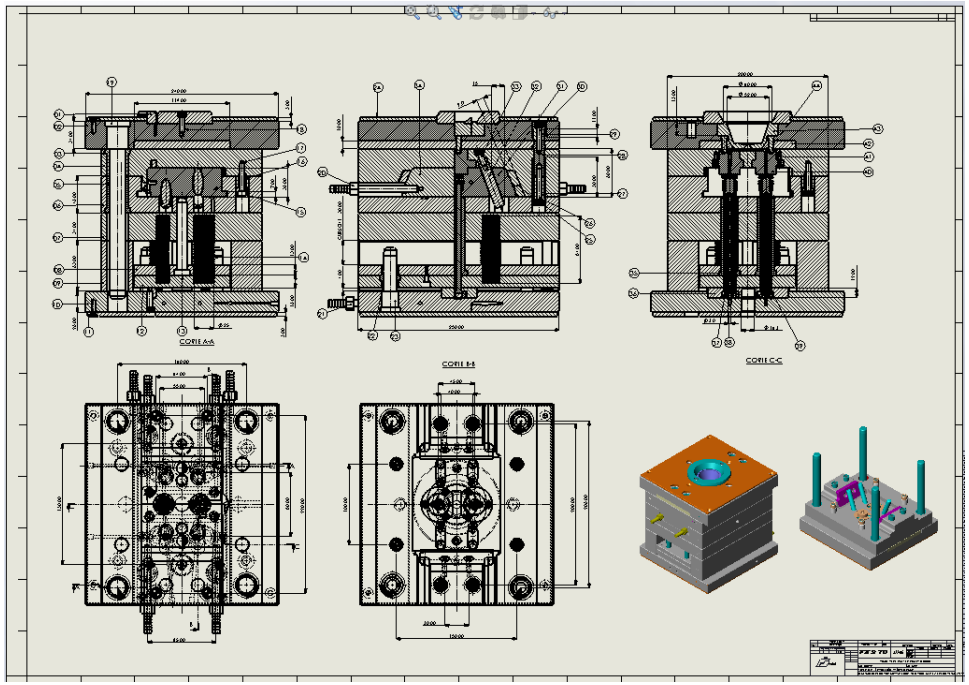






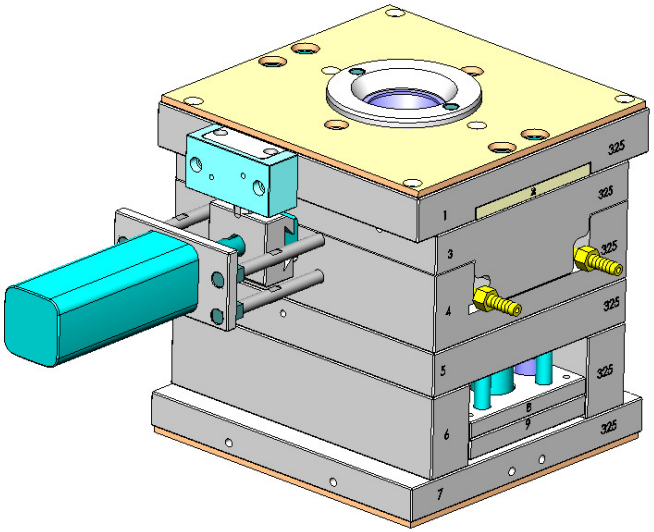
Projetos de Moldes:

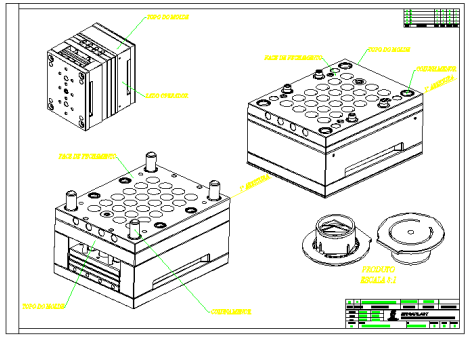
Projetos e modelações.

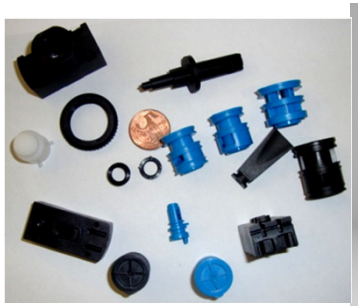


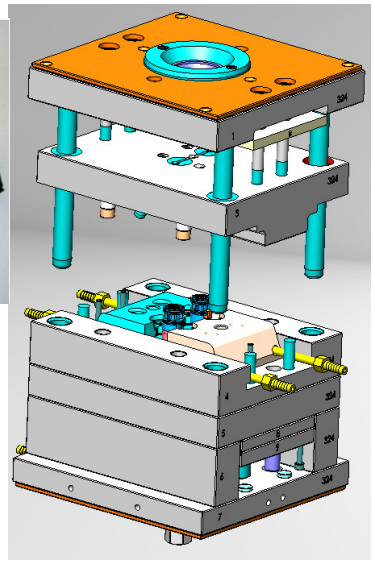
Projetos feitos em software 3d e 2d.

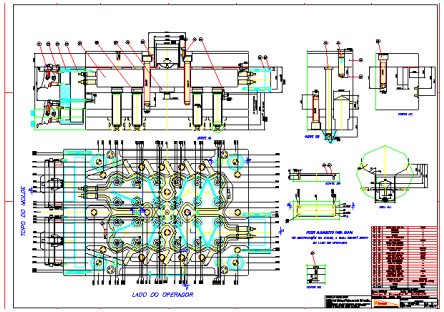
Projetos e modelações de moldes

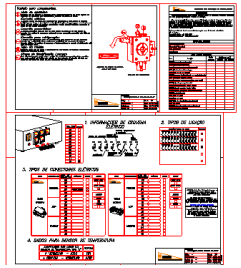






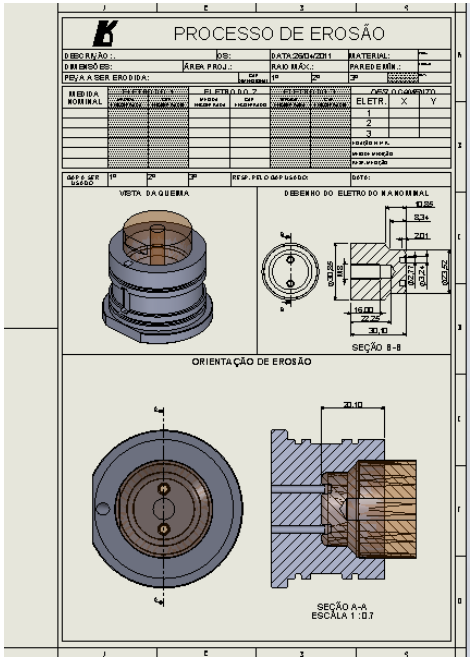




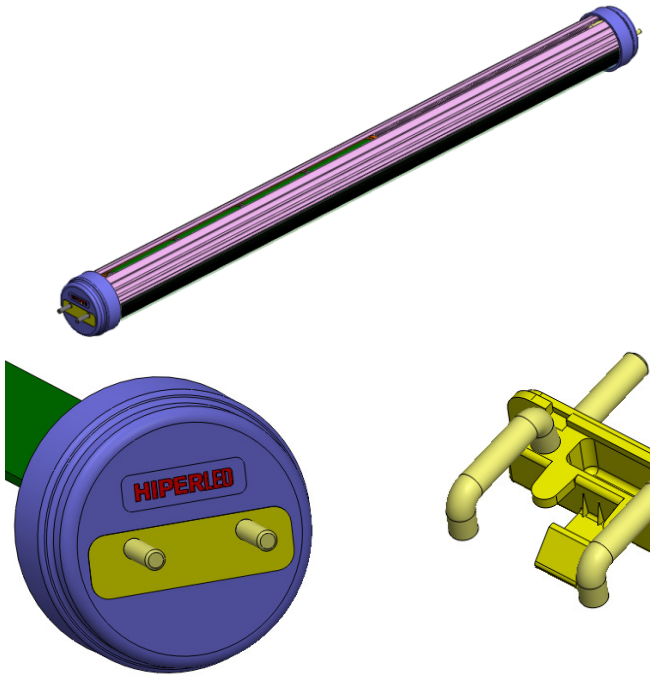


Projetos e modelações.

Folha de Processo de erosão personalisada

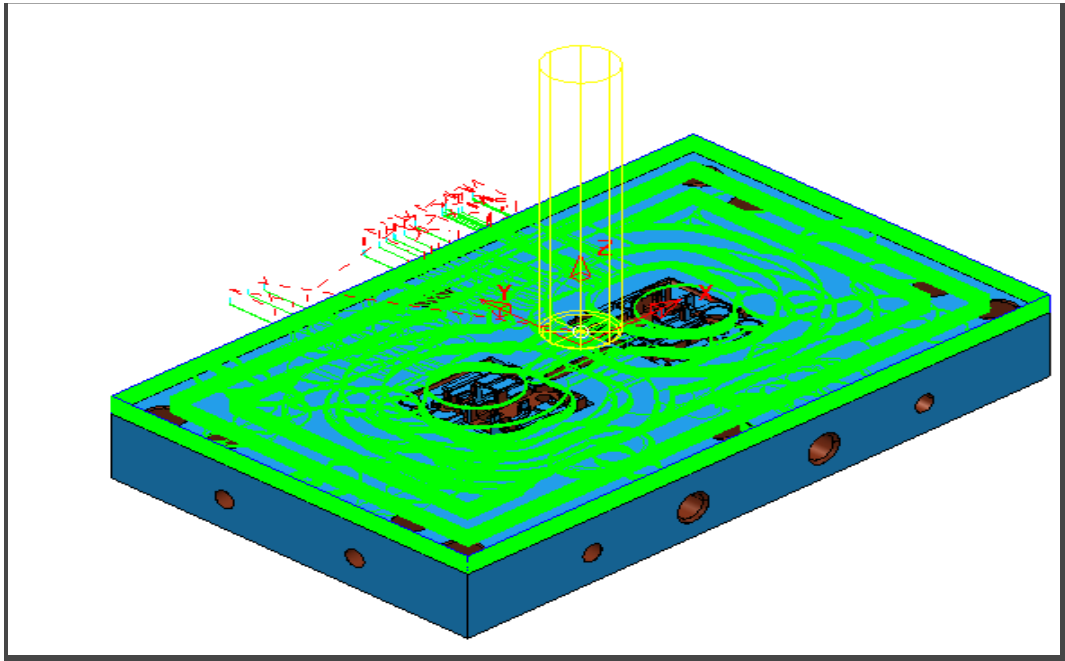


Modelações



Simulação em MoldFLOW

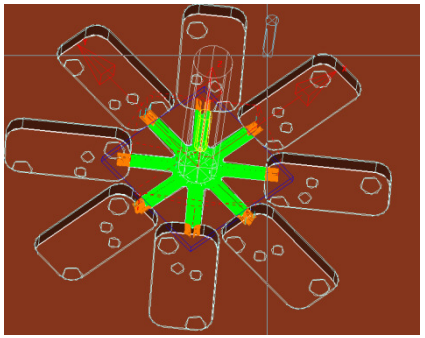


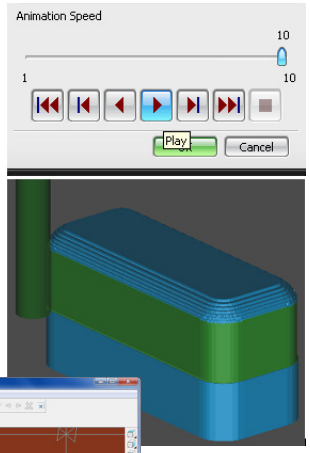


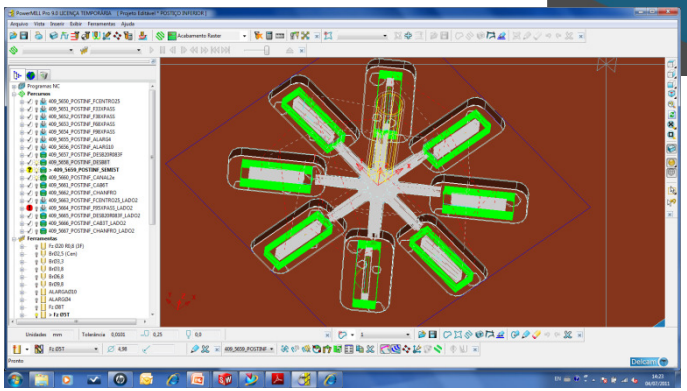
Programação de Centro de Usinagem – CAM :

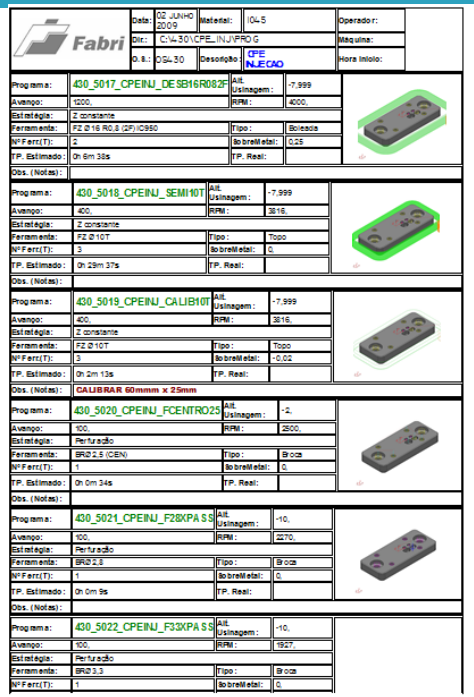
Prograpação para Centro de Usinagem.

Progamação para centro de usinagem em PowerMill e UGS NX6, com folha de processo personalizada.

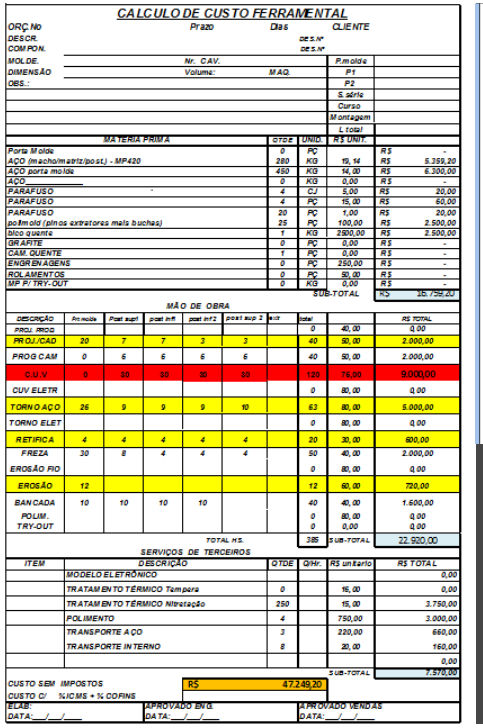












CALCULO DE CUSTO FERRAMENTAL

ORÇ Nº Prazo Dias CLIENTE
DESCR. DE S.Nº
COMPON. DE S.Nº
MOLDE. Nr. CAV. P.molde
DIMENSÃO Volume: MAQ. P1
OBS.: P2
S. série
Curso
Montagem
L total

MATERIA PRIMA	QTDE	UNID.	R$ UNIT.		
Porta Molde	0	PÇ		R$	-
AÇO (macho/matriz/post) - MP420	280	KG	19,14	R$	5.359,20
AÇO porta molde	450	KG	14,00	R$	6.300,00
AÇO	0	KG	0,00	R$	-
PARAFUSO	4	CJ	5,00	R$	20,00
PARAFUSO	4	PÇ	15,00	R$	60,00
PARAFUSO	20	PÇ	1,00	R$	20,00
pol molde (pinos extratores mais buchas)	25	PÇ	100,00	R$	2.500,00
bico quente	1	KG	2500,00	R$	2.500,00
GRAFITE	0	PÇ	0,00	R$	-
CAM. QUENTE	1	PÇ	0,00	R$	-
ENGRENAGENS	0	PÇ	250,00	R$	-
ROLAMENTOS	0	PÇ	50,00	R$	-
MP P/ TRY-OUT	0	KG	0,00	R$	-
			SUB-TOTAL	R$	15.759,20

MÃO DE OBRA

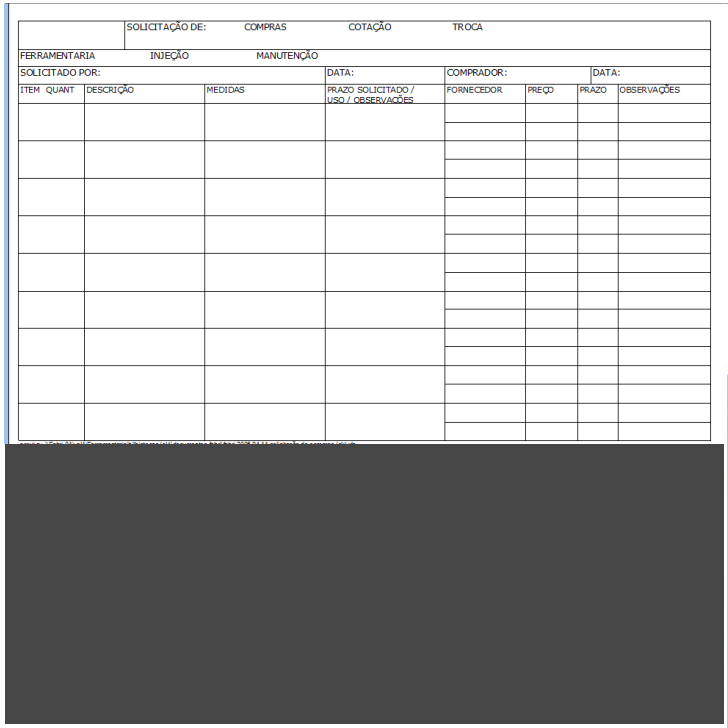
DESCRIÇÃO	Pr.molde	Post sup1	post inf1	post inf2	post sup 2	...	total		R$ TOTAL
PROJ. PROG							0	40,00	0,00
PROJ./CAD	20	7	7	3	3		40	50,00	2.000,00
PROG CAM	0	6	6	6	6		40	50,00	2.000,00
C.U.V.	0	30	30	30	30		120	75,00	9.000,00
CUV ELETR							0	80,00	0,00
TORNO AÇO	26	9	9	9	10		63	80,00	5.000,00
TORNO ELET							0	80,00	0,00
RETIFICA	4	4	4	4	4		20	30,00	600,00
FREZA	30	8	4	4	4		50	40,00	2.000,00
EROSÃO FIO							0	80,00	0,00
EROSÃO	12						12	60,00	720,00
BANCADA	10	10	10	10			40	40,00	1.600,00
POLIM.							0	80,00	0,00
TRY-OUT							0	0,00	0,00
				TOTAL HS.			385	SUB-TOTAL	22.920,00

SERVIÇOS DE TERCEIROS

ITEM	DESCRIÇÃO	QTDE	Q/Hr.	R$ unitario	R$ TOTAL
	MODELO ELETRÔNICO				0,00
	TRATAM ENTO TÉRMICO Tempera	0		15,00	0,00
	TRATAM ENTO TÉRMICO Nitretação	250		15,00	3.750,00
	POLIMENTO	4		750,00	3.000,00
	TRANSPORTE AÇO	3		220,00	660,00
	TRANSPORTE INTERNO	8		20,00	160,00
					0,00
				SUB-TOTAL	7.570,00

CUSTO SEM IMPOSTOS R$ 47.249,20
CUSTO C/ %ICMS + % COFINS

ELAB: APROVADO ENG. APROVADO VENDAS
DATA:__/__/__ DATA:__/__/__ DATA:__/__/__

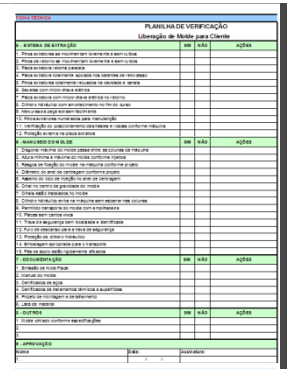


SOLICITAÇÃO DE: COMPRAS COTAÇÃO TROCA

FERRAMENTARIA INJEÇÃO MANUTENÇÃO

SOLICITADO POR: DATA: COMPRADOR: DATA:

ITEM	QUANT	DESCRIÇÃO	MEDIDAS	PRAZO SOLICITADO / USO / OBSERVAÇÕES	FORNECEDOR	PREÇO	PRAZO	OBSERVAÇÕES



PLANILHA DE VERIFICAÇÃO
Liberação de Molde para Cliente

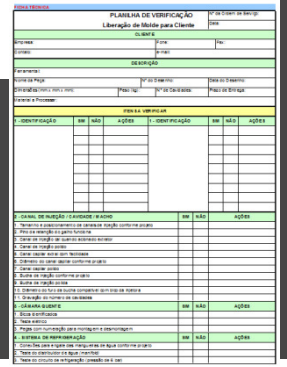
a - SISTEMA DE EXTRAÇÃO	SIM	NÃO	AÇÕES
1 - Placa extratora se movimenta somente e sem ruídos			
2 - Placa de retorno se movimenta somente e sem ruídos			
3 - Placa extratora retorna paralela			
4 - Placa extratora totalmente apoiada nas cabeças de retorno			
5 - Placa extratora totalmente recuada na cavidade e cerca			
6 - Cabeças com micro-dilas extras			
7 - Placa extratora com micro-dilas extras na retorno			
8 - Cilindro hidráulico com acionamento no fim do curso			
9 - Varas para a saída em bom tamanho			
10 - Pinos extratores numerados para manutenção			
11 - Verificação do acionamento das hastes e roscas conforme máquina			
12 - Proteção extensa na placa extratora			

b - MANUSEIO DO MOLDE	SIM	NÃO	AÇÕES
1 - Dispõe mínimo do molde passa entre as colunas da máquina			
2 - Altura mínima e máxima do molde conforme máquina			
3 - Pegas de fixação do molde na máquina conforme projeto			
4 - Diâmetro do anel de carregador conforme projeto			
5 - Rebaixo do local de fixação no anel de carregador			
6 - Olhal no centro de gravidade do molde			
7 - Olhais nas 2 laterais do molde			
8 - Cilindro hidráulico entre na máquina sem esbarrar nas colunas			
9 - Permitido transporte do molde com a horizontal			
10 - Placas sem cantos vivos			
11 - Tiras de segurança com localização e identificação			
12 - Furo de descanso para a tira de segurança			
13 - Proteção de cilindro hidráulico			
14 - Embalagem apropriada para o transporte			
15 - Pés de apoio estão igualmente afastados			

c - DOCUMENTAÇÃO	SIM	NÃO	AÇÕES
1 - Emissão de Nota Fiscal			
2 - Manual do molde			
3 - Certificados de aços			
4 - Certificados de tratamentos térmicos e superficiais			
5 - Projeto de montagem e desmontagem			
6 - Lista de material			

d - OUTROS	SIM	NÃO	AÇÕES
1 - Molde pintado conforme especificações			
2 -			
3 -			

e - APROVAÇÃO
Nome Data Assinatura



PLANILHA DE VERIFICAÇÃO
Liberação de Molde para Cliente

CLIENTE
Empresa Fone Fax
Contato e-mail

DESCRIÇÃO
Ferramenta:
Injetora da Peça Nº de Cavidades Data do Desenho
Contratada (Nome, Razão Social) Peso (kg) Nº de Cavidades Prazo de Entrega
Material a Processar

ITEM A SER VERIFICADO

1 - IDENTIFICAÇÃO	SIM	NÃO	AÇÕES

1 - IDENTIFICAÇÃO	SIM	NÃO	AÇÕES

2 - CANAL DE INJEÇÃO / CAVIDADE / MACHO	SIM	NÃO	AÇÕES
1 - Tamanho e posicionamento do canal de injeção conforme projeto			
2 - Pino de extração em perfeito funcionamento			
3 - Canal de injeção de quente acoplado corretor			
4 - Canal de injeção ajustado			
5 - Canal injetar sobre com facilidade			
6 - Diâmetro do canal injetar conforme projeto			
7 - Canal injetar polido			
8 - Bucha de injeção conforme projeto			
9 - Bucha de injeção polida			
10 - Diâmetro do furo da bucha compatível com bico de injetora			
11 - Graduação do número de cavidades			

3 - GRAVAÇÃO QUENTE	SIM	NÃO	AÇÕES
1 - Bicos e conformados			
2 - Tipos elétricos			
3 - Pegas com numeração para montagem e desmontagem			

4 - SISTEMA DE REFRIGERAÇÃO	SIM	NÃO	AÇÕES
1 - Conectes para engate das mangueiras de água conforme projeto			
2 - Tipos do distribuidor de água (macho)			
3 - Tipos do circuito de refrigeração (unidade ou a cel)			

Acessória em moldes plásticos:

Acompanhamentos em orçamentos, projetos, compras, construções e try-out em moldes plásticos.

Criação de cronogramas.

Principais Clientes





















