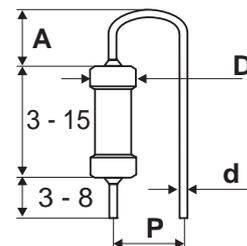


# SUPERFORM/V

Macchina preformatrice  
di componenti assiali

## CARATTERISTICHE TECNICHE

CODICE PRODOTTO	P	d		A		D
	fix	min	max	min	max	max
1086 modello standard	2.54	0.5	0.8	2	6	3
7026	3.8	0.5	0.8	2.5	6	5
7598	5.08	0.5	0.8	3	7	8
14977	7.62	0.5	0.8	4	7	10
12302	3.8	0.8	1.3	4	9	5
9436	5.08	0.8	1.3	5	9	8
14978	7.62	0.8	1.3	6	9	10



### VERSIONE MOTORIZZATA con gruppo motore

#### CODICE 3525

Alimentazione:  
Velocità... :  
Comando :  
Potenza :  
Corrente assorbita :  
Fusibile:

220V (110V per 031) - 50/60Hz  
regolabile da 3'000 a 20'000 pcs/ora max  
da pulsantiera - pedale(opzionale)  
50W  
1A max  
5x25mm - rapido - 4A

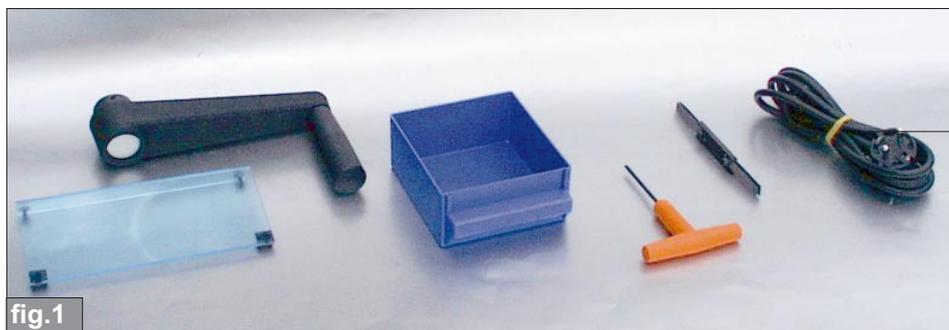
PRODUZIONE :

20'000 pezzi/ora



## DISIMBALLAGGIO

- Estrarre dall'imballaggio la macchina e gli accessori.
- Controllare con l'aiuto della figura n.1 che vi siano tutti gli accessori.
- Non distruggere l'imballo ma rimettere i materiali di imballaggio nella scatola e conservare il tutto in modo da poterlo utilizzare per il trasporto della macchina.

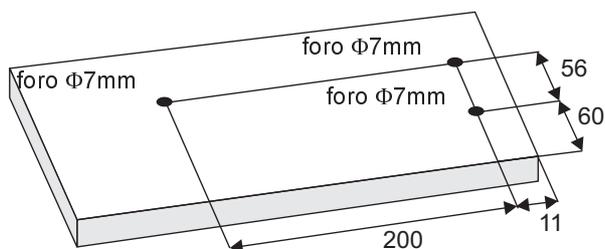


Solo su macchina motorizzata

fig.1

## FISSAGGIO DELLA MACCHINA

Fissare la macchina sul piano di lavoro prima di avviare la lavorazione  
Il piano deve poter sopportare un carico di 40Kg per macchina.



Assemblare la manovella, la vite deve penetrare nell'apposita sede sull'albero principale

fig.2

NOTA : La macchina motorizzata non necessita di fissaggio

## MACCHINA MOTORIZZATA



fig.3a

Fungo di emergenza  
Start/Stop  
Regolazione di velocità  
Selezione di direzione  
Ventilatore

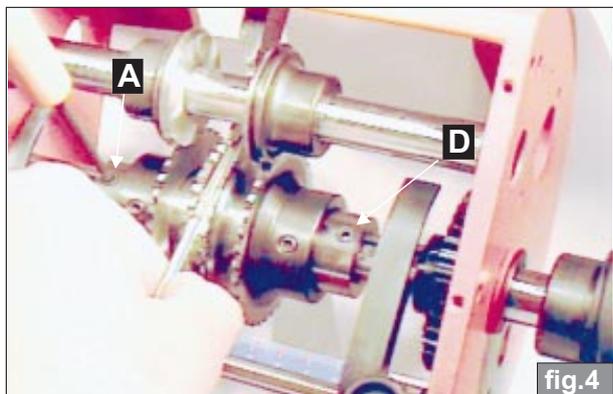


fig.3b

Ingresso pedalina  
ON/OFF  
Ingresso rete  
Fusibile 4A con ricambio

## REGOLAZIONE DELLA MACCHINA

**ATTENZIONE:** SE DURANTE LE OPERAZIONI DI REGISTRAZIONE LA MANOVELLA VENISSE MOSSA ACCIDENTALMENTE IL CONSEGUENTE MOVIMENTO DEI TAMBURI O DEI COLTELLI POTREBBE PROVOCARE TAGLI ALLE MANI DELL'OPERATORE

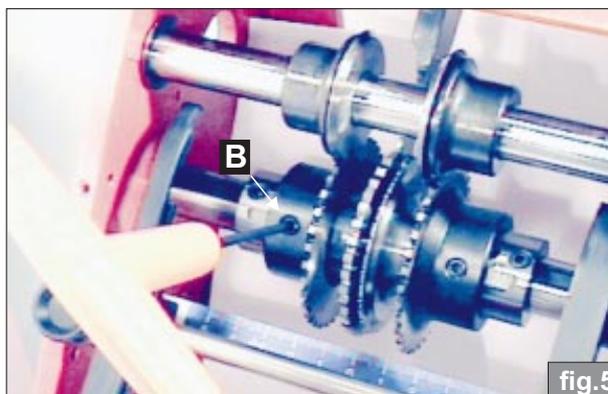


Utilizzando lo spessimetro a forcina, in base al diametro dei reofori, regolare la distanza tra la camme e le due ruote dentate interne (grani A e D).

Diametro reofori 0,4 - 0,5mm : ruote a contatto della camme

Diametro reofori 0,6mm : interporre lamelle 0,05

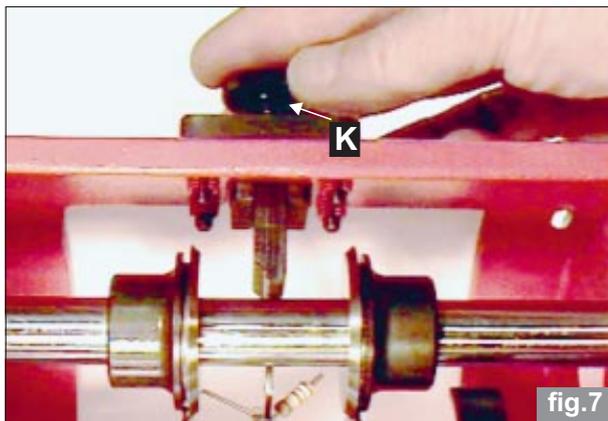
Diametro reofori 0,7 - 0,8mm : interporre lamelle 0,25



Posizionare il tamburo dentato esterno sinistro (grano B) per ottenere una lunghezza di reoforo sufficiente per la sagoma a V. Procedere per tentativi.



Posizionare il tamburo esterno destro (grano C) per impostare la lunghezza del reoforo sotto il corpo. Procedere per tentativi.



Regolare la camme di piegatura con il pomello K, è opportuno effettuare questa regolazione con il componente sotto la camme.

Avvitando il pomello si avvicinano i reofori (U), svitando il pomello si allargano i reofori (V).

Quando si svita il pomello è opportuno spingere a mano la camme verso il retro.

Il corpo del componente deve essere distanziato dal tamburo dentato interno di almeno 1mm.

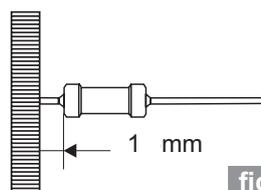


fig.8