

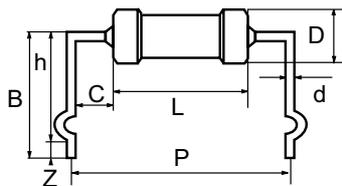


SUPERFORM/AP

Macchina preformatrice di
componenti assiali



1 - CARATTERISTICHE DELLA SUPERFORM/AP



codice **1088** VERSIONE STANDARD Z = 3.1

	mm		inch.	
	min	max	min	max
P	6.5	60	0.255	2.362
B	10	14	0.393	0.551
C	1.2		0.047	
L		50		1.968
d	1	1.3	0.039	0.051
D		16		0.629
h	7	11	0.275	0.433

codice **11365** VERSIONE STANDARD Z = 3.9

	mm		inch.	
	min	max	min	max
Same as 7915.102A				
Z	3.9		0.153	

codice **4530** VERSIONE STANDARD Z = 5

	mm		inch.	
	min	max	min	max
Same as 7915.102A				
Z	5		0.196	

codice **3902** PIEGA RINFORZATA Z = 3.1
Lavorazione di componenti aventi reofori con diametro di 1,4mm e oltre.

	mm		inch.	
	min	max	min	max
P	10.2	60	0.4	2.362
B	10	14	0.393	0.551
C	2.4		0.094	
L		50		1.968
d	1	1.4	0.039	0.055
D		16		0.629
h	7	11	0.275	0.433

codice **739** PIEGA RINFORZATA Z = 3.9
Lavorazione di componenti aventi reofori con diametro di 1,4mm e oltre.

	mm		inch.	
	min	max	min	max
Same as 7915.102B				
Z	3.9		0.153	

codice **15006** PIEGA RINFORZATA Z = 5
Lavorazione di componenti aventi reofori con diametro di 1,4mm e oltre.

	mm		inch.	
	min	max	min	max
Same as 7915.102B				
Z	5		0.196	

PRODUZIONE: da nastrato 40'000 pezzi/ora
sfusi, con caricatore 4'000 pezzi/ora

VERSIONE MOTORIZZATA con gruppo motore codice 3525

Alimentazione: 220V (110V per 031) - 50/60Hz
Velocità... : regolabile da 3'000 a 20'000 pezzi/ora max
Comando : da pulsantiera - pedale(opzionale)
Potenza : 50W
Corrente assorbita : 1A max
Fusibile: 5x25mm - rapido - 4A

2 - 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

3 - 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.

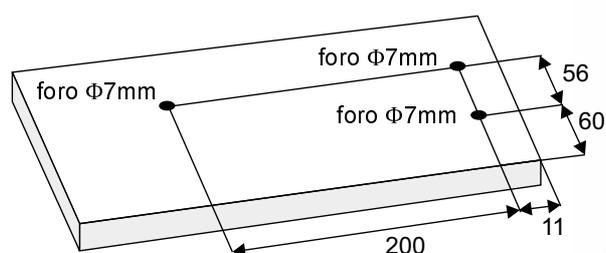


fig.2

NOTA : La macchina motorizzata non necessita di fissaggio



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

4 - COLLEGAMENTO DEL MOTORE



fig.3a

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

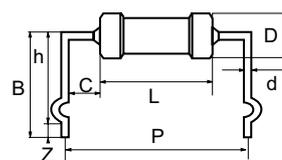


fig.3b

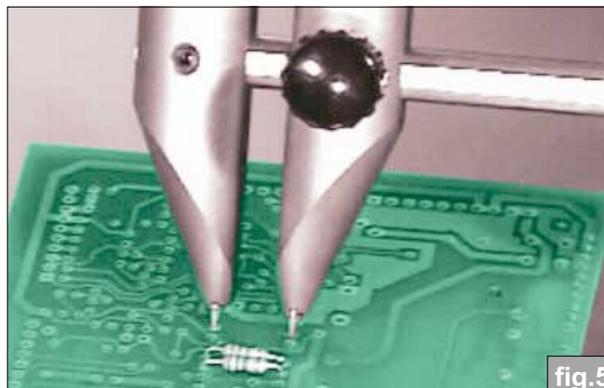
ON/OFF
Ingresso pedalina
Ingresso rete
Fusibile 4A con ricambio

5 - REGOLAZIONE DELLA MACCHINA

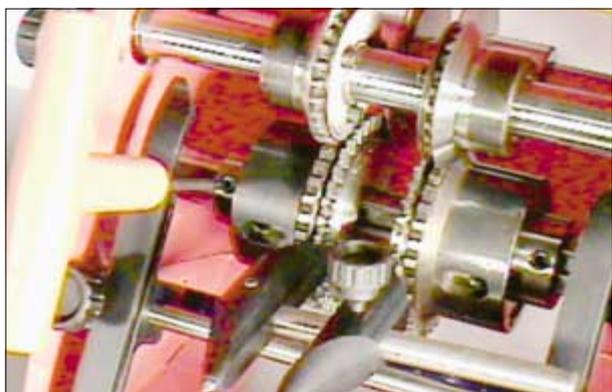
ATTENZIONE: SE DURANTE LE OPERAZIONI DI REGISTRAZIONE LA MANOVELLA VENISSE MOSSA ACCIDENTALMENTE IL CONSEGUENTE MOVIMENTO DEI TAMBURI O DEI COLTELLI POTREBBE PROVOCARE TAGLI ALLE MANI DELL'OPERATORE



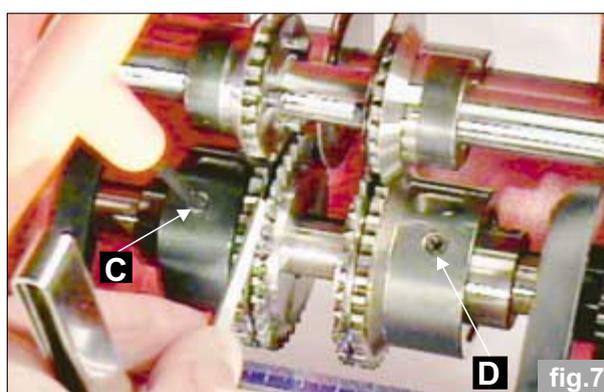
Allentare i coltelli di piega, grani G,H.



Impostare il calibro alla misura del passo del componente "P".



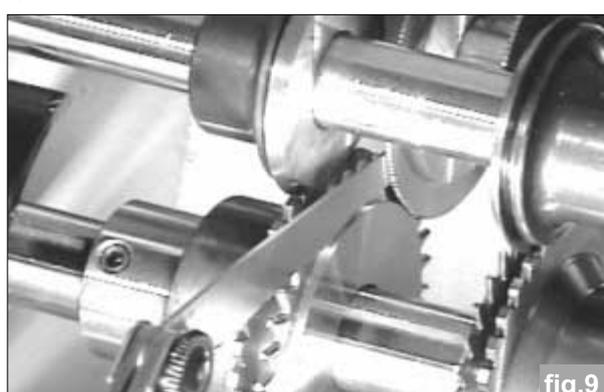
Regolare i due tamburi interni alla misura del calibro tramite i grani A e F, durante la chiusura spingere la chiave verso il basso per un corretto allineamento dei tamburi.



Utilizzando lo spessimetro e agendo sui grani C e D, impostare la distanza " " tra i tamburi esterni ed i tamburi centrali a 2,7mm.



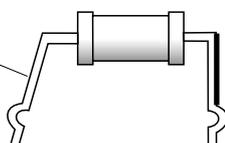
La lunghezza "B" si imposta regolando la distanza tra i dischi esterni (grani B ed E) ed i dischi interni. Agire per tentativi.



Distanziare i coltelli di piega dai tamburi dentati interni della misura del diametro del reoforo "d", utilizzando lo spessimetro in dotazione. Fissare i grani G e H.

PIEGA > 90°

Troppo spazio tra coltelli di piega e tamburo dentato interno



REOFORO SCHIACCIATO

Spazio insufficiente tra coltello di piega e tamburo dentato interno

Regolare la posizione degli eccentrici su entrambi i lati della macchina e bloccare successivamente la manopola "Y".



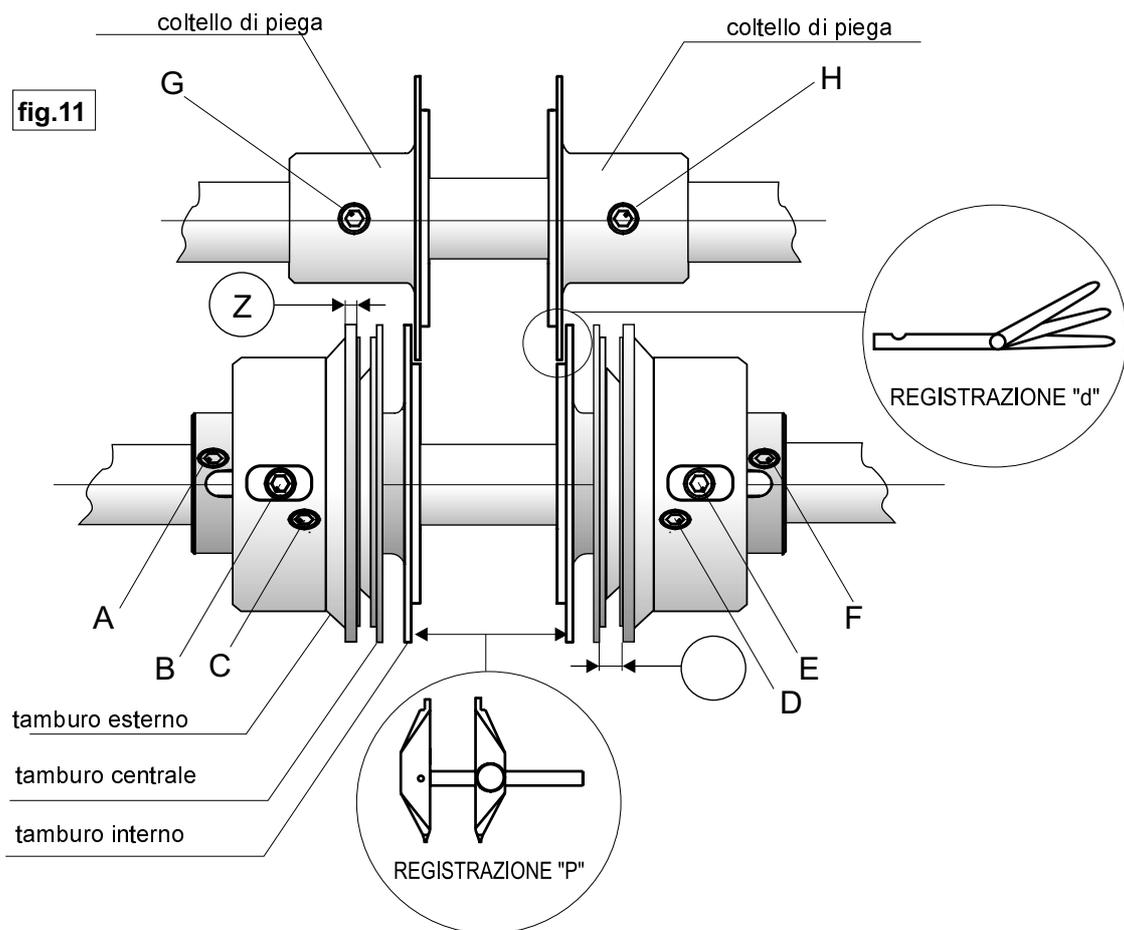
ECCESTRICO DELL'ALBERO DI PIEGA

Impostare al diametro del reforo da lavorare "d".

ECCESTRICO DELL'ALBERO DI TAGLIO E PREFORMATURA

Impostare "H" in base al diametro del reforo da lavorare secondo la seguente tabella:

d	H
0.9	7
1	6
1.1	5
1.2	4



La distanza tra "β" tra i dischi esterni ed i dischi centrali determina la lunghezza dell'ansina .
Deve essere posizionata normalmente a 2,7mm (fig.7).

Per refori con diametro inferiore a 1mm è consigliabile ridurre la distanza "β" fino a 2,5mm.

La quota "Z" tra la fine dell'ansina ed il taglio è fissata dal disco esterno, sono disponibili tre misure standard : 3,1 - 3,9 e 5mm.

6 - ESCLUSIONE DELLA PREFORMATURA

Per ottenere la forma ad "U" senza ansine, sostituire i due coltelli di taglio/preformatura con due <COLTELLI SOLO TAGLIO>.



fig.12

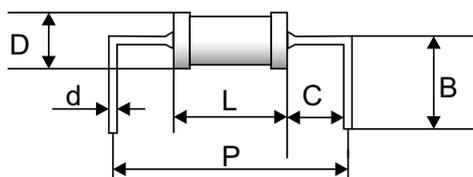
Su entrambi i lati dell'albero di taglio, rimuovere la manopola, l'eccentrico ed il seeger interno.



fig.13

Sfilare l'albero verso l'esterno, e sostituire i coltelli.
Rimontare sull'albero gli eccentrici ed i seeger, chiudere la manopola.
Posizionare gli eccentrici sul numero 6.

400709 COLTELLO SOLO TAGLIO (opzionale)



	mm		inch.	
	min	max	min	max
P	6.5	60	0.255	2.362
B	5	13	0.196	0.511
C	1.2		0.047	
L	3	50	0.11	1.968
d	0.4	1.3	0.015	0.051
D		20		0.787

7 - POSIZIONAMENTO DEL NASTRO

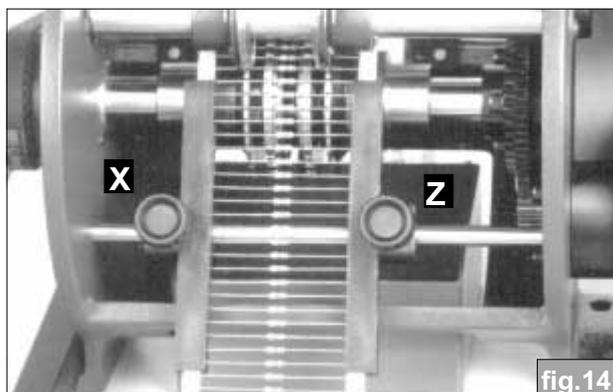


fig.14

Allentare i pomelli delle guide (X,Z), spostare le guide verso l'esterno, inserire i primi componenti sui denti del gruppo di trascinamento, il corpo deve trovarsi tra i due tamburi interni.
Non avvitare i pomelli con forza eccessiva onde evitare la rottura delle guide.

Avvicinare le guide, inserire il nastro nelle scanalature, bloccare i pomelli.

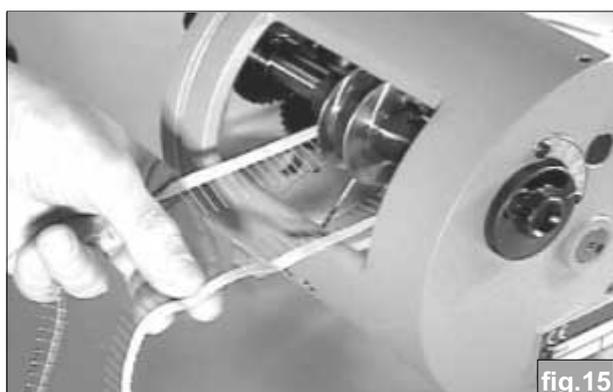


fig.15

Prelevare manualmente il nastro privo di componenti ed introdurlo nell'apertura posteriore, aiutandone quando necessario la fuoriuscita.

È possibile rendere automatica l'espulsione del nastro installando sulla macchina l'accessorio TNS.