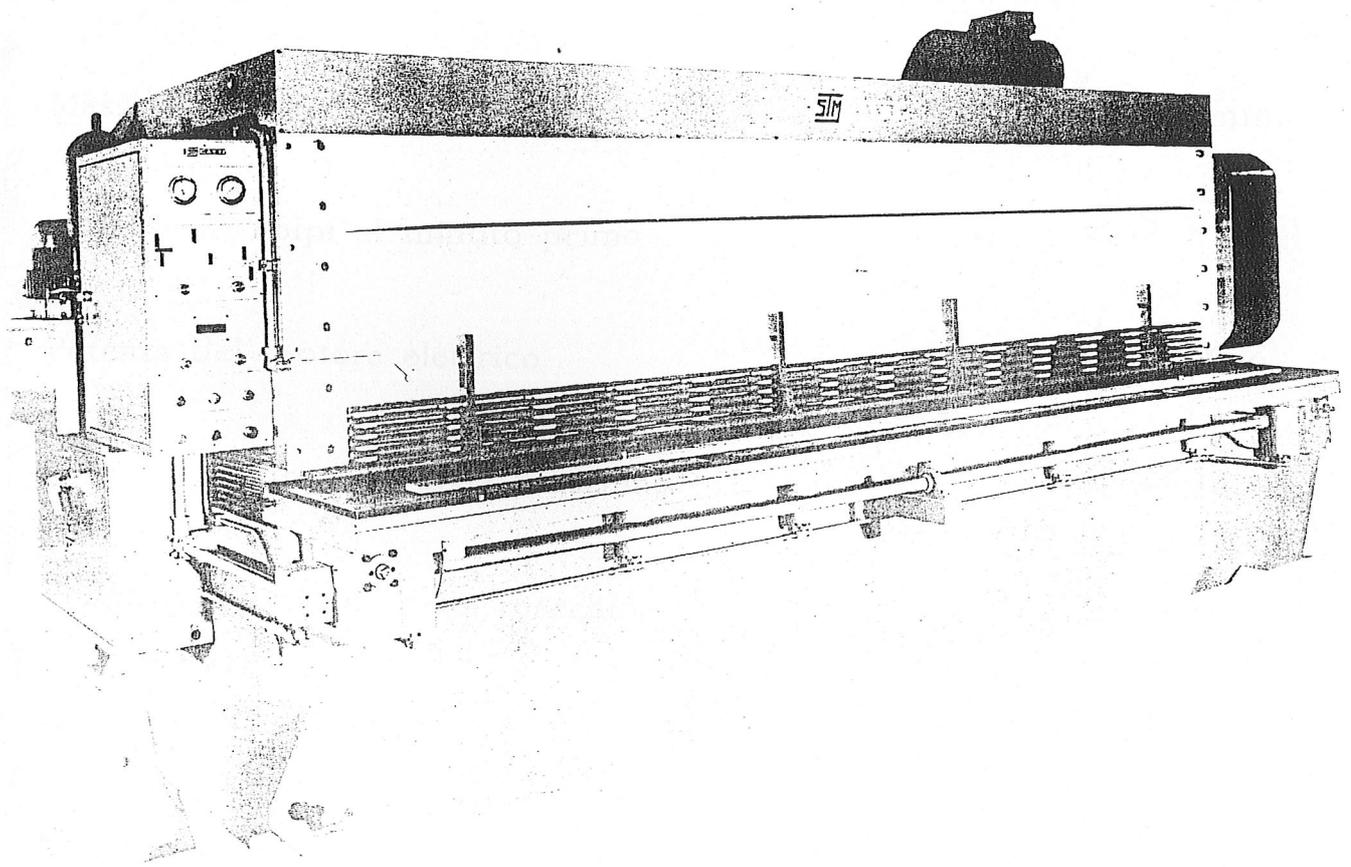


**ISTRUZIONI
PER IL PIAZZAMENTO
E L'USO DELLA
CESOIA
A GHIGLIOTTINA**

CESOIA A GHIGLIOTTINA mod.	GLS 16	STM GATTI
Spessore massimo R = 42 mm.	16	
Lunghezza utile	mm.	2100



CARATTERISTICHE DELLA MACCHINA

Lunghezza utile di taglio	2050 mm.
Libero passaggio fra le guide	2100 mm.
Profondità incavo	500 mm.
Massima regolabilità registro posteriore	700 mm.
Massimo spessore ammesso R = 42 Kgmmq.	16 mm.
Massimo spessore ammesso R = 50 Kgmmq.	14 mm.
Massimo spessore ammesso R = 70 Kgmmq.	12 mm.
Numero di colpi al minuto primo	25
Potenza del motore elettrico	15 Kw
Peso approssimativo della macchina	16200 Kg
Lunghezza massima della macchina	2650 mm.
Altezza massima della macchina	2200 mm.
Larghezza massima della macchina	1900 mm.

COSTRUZIONE FUNZIONAMENTO ED USO

COSTRUZIONE

La macchina viene costruita in acciaio laminato di alta resistenza, assicurando così l'assorbimento di tutti gli sforzi derivanti dal taglio senza che la struttura del materiale venga compromessa. Essa è formata da due spalle collegate fra loro da robuste traverse, dalla traversa inferiore e dalla traversa anteriore. Il portalama superiore che è pure in acciaio laminato, è collegato all'albero eccentrici mediante le bielle, il quale viene azionato da un riduttore a vite senza fine con ingranaggio elicoidale.

FUNZIONAMENTO

La trasmissione del movimento avviene tramite cinghie trapezoidali le quali collegano il motore direttamente al volano, e da queste il movimento viene trasmesso all'albero eccentrici mediante un riduttore a vite senza fine, con l'interposizione di una frizione elettromagnetica.

COMANDO

Il comando della macchina avviene azionando un interruttore posto sul quadro comando della stessa, il quale fa girare il motore e quindi il volano a vuoto. Prima di iniziare il taglio delle lamiera, verificare il senso di rotazione del volano il quale è segnato sul carter. Dopo tale verifica procedere al taglio delle lamiera, agendo sulla pedaliera elettrica la quale aziona la frizione elettromagnetica incorporata nel volano, e di conseguenza il riduttore a vite senza fine con l'albero eccentrici.

USO DELLA MACCHINA

L'uso della nostra macchina non richiede complicate operazioni o speciali accorgimenti, ma basta attenersi alle nostre istruzioni, le quali ne illustrano sufficientemente l'uso.

TRASPORTO E PIAZZAMENTO

TRASPORTO

La macchina viene trasportata da un posto all'altro senza alcun smontaggio di sorta. Per il sollevamento della macchina agganciare le funi o catene a parti solide, evitando di farle appoggiare a parti fragili o a leve. Evitare pure gli urti repentini sia nell'adagiarla come nel sollevarla che possono danneggiare la macchina.

PIAZZAMENTO

Sebbene la macchina sia in se stessa robusta e solida, è necessario un buon piazzamento su fondazione in calcestruzzo onde ottenere la massima stabilità ed eliminare eventuali vibrazioni. Per ottenere ciò, formare una solida fondazione in calcestruzzo e dopo di avervi fissata la macchina con la necessaria livellazione, colarvi del cemento ad alta resistenza sotto tutta la base, ottenendo così una sicura aderenza al suolo. Quando il cemento avrà fatto buona presa, stringere bene tutti i bulloni di fissaggio della macchina.

REGISTRO ANTERIORE

Il registro anteriore come da pos. 1, dà la possibilità di rifilare lamiere di considerevole larghezza e di lunghezza illimitata, grazie anche ai suoi supporti B. Con esso è possibile fare anche tagli inclinati spostando la riga D come dalla fig. 1.

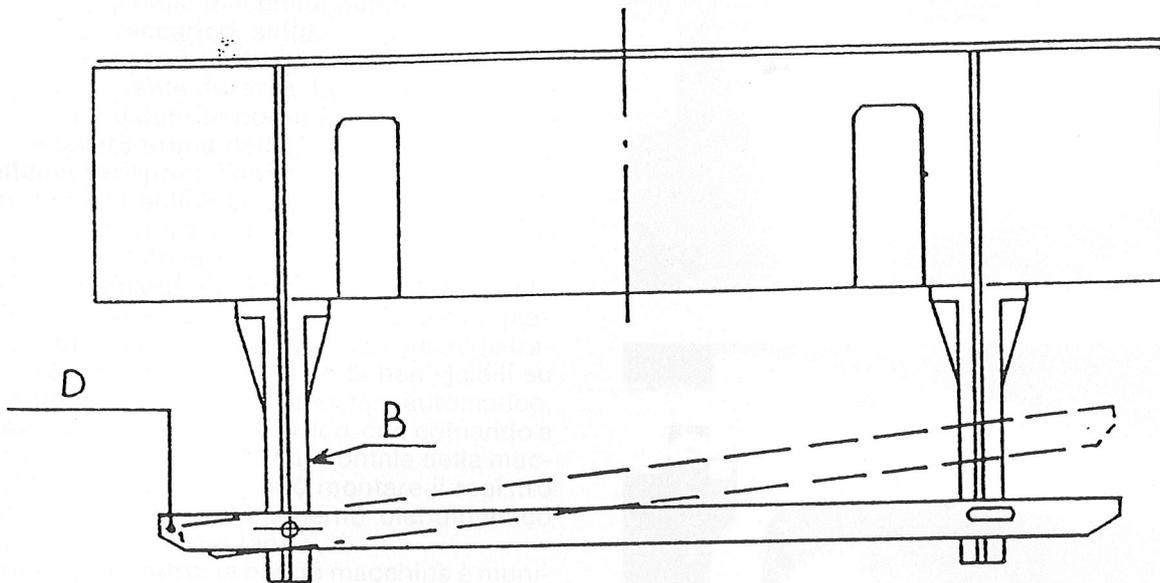


FIG. 1

REGISTRO POSTERIORE

Il registro posteriore viene azionato tramite il volantino V, e la lettura degli spostamenti viene fatta su appositi righetti millimetrati.

Anche il registro posteriore oltre al taglio delle strisce parallele, dà anche la possibilità di tagli inclinati. Per ottenere ciò basta allentare la vite di fermo del carrello portariga, e poi manovrare un solo volantino in modo da ottenere lo spostamento voluto, e prima di iniziare il taglio delle lamiere serrate di nuovo la vite di fermo del carrello.

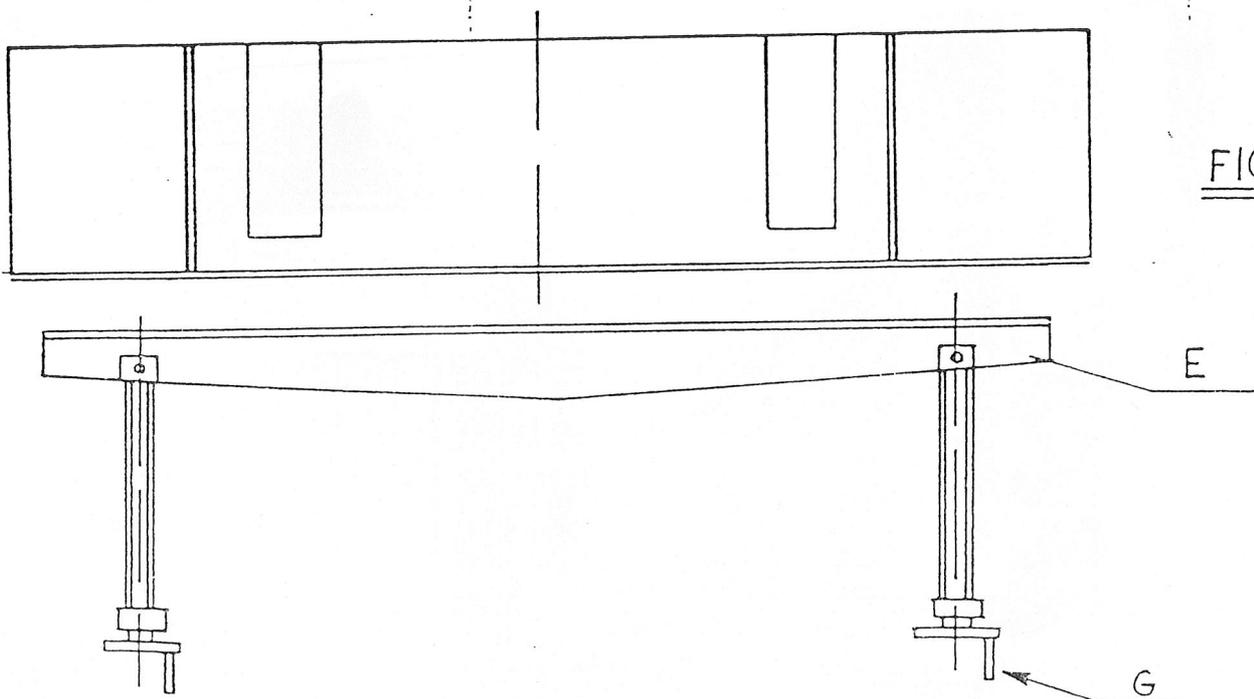


FIG. 2

Trasmissione comando: la trasmissione del movimento avviene tramite cinghie trapezoidali ad anello chiuso le quali accoppiano direttamente il motore elettrico al volano, e tramite un riduttore ad ingranaggi in linea funzionante in bagno d'olio, viene trasmesso all'albero eccentrici e quindi alle bielle che azionano il portalamina mobile. Il moto è trasmesso alla macchina mediante una speciale frizione elettropneumatica sincronizzata con un freno a dischi. Detta frizione opportunamente tarata costituisce in pari tempo il dispositivo di sicurezza della macchina perchè la frizione in caso di sovraccarico, slitta.

Lame: le lame sono costruite in acciaio legato al cromo e di rilevante durezza. Le lame sono a due fili taglienti e danno la possibilità di eseguire un notevole lavoro prima dell'affilatura.

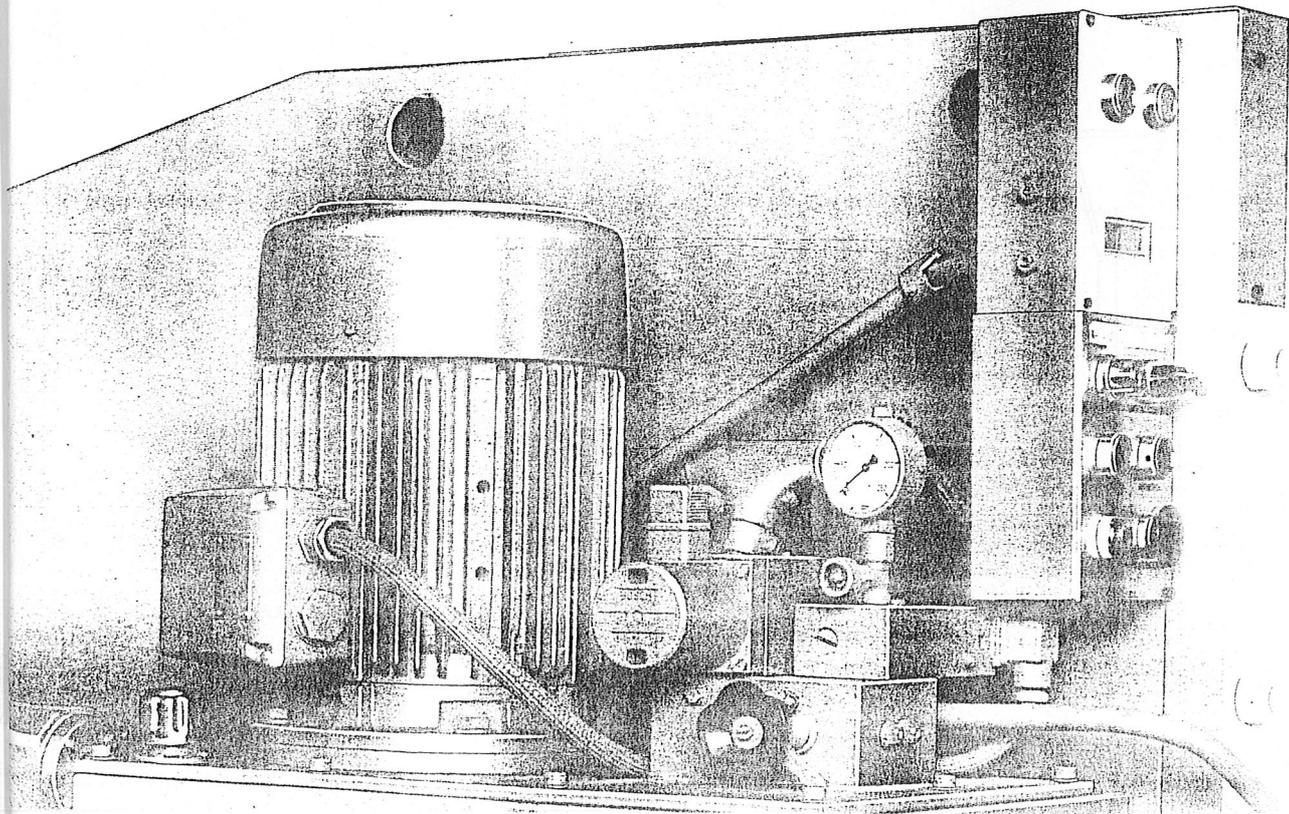
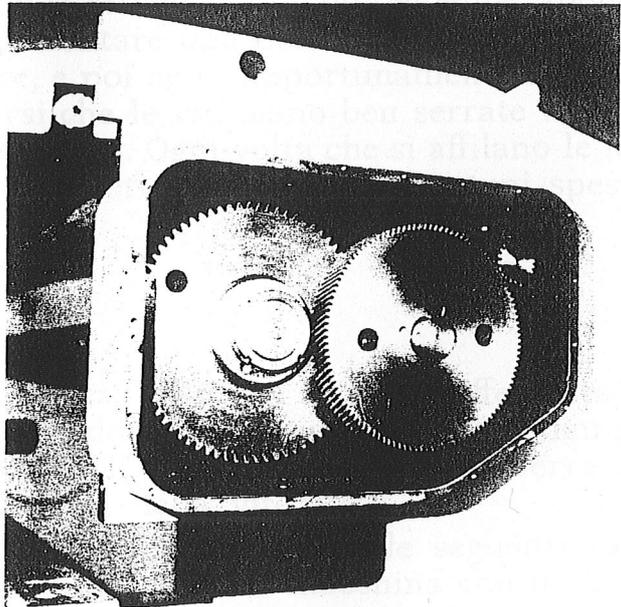
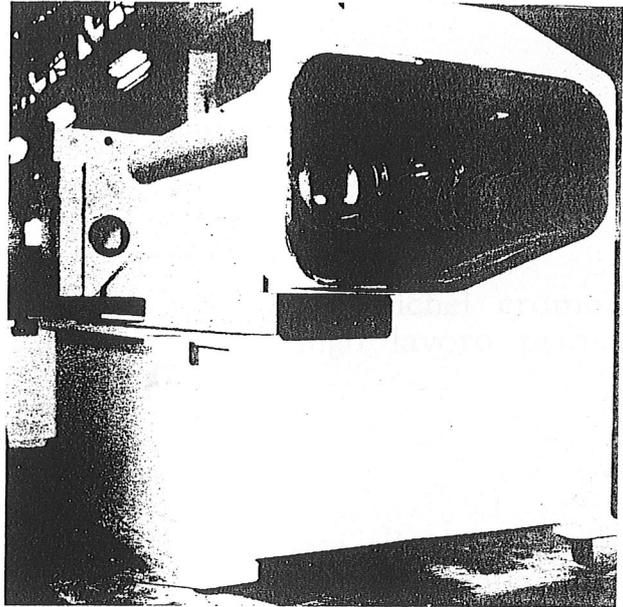
Premilamiera: il premilamiera è azionato mediante centralina idraulica la quale aziona pistoncini indipendenti fra loro, permettendo un arresto sicuro anche su lamiere deformate.

Registro dimensionale del taglio a mano: applicato posteriormente al portalamina superiore permette il taglio lineare ed obliquo con una registrazione millimetrica e lettura diretta ben visibili su quadrante speciale. A richiesta: automatico, azionato da un motorino elettrico, con comando a lettura millimetrica situato sul frontale della macchina; pure a richiesta si può montare il registro automatico per l'allontanamento oleodinamico dello stesso all'atto del taglio.

Prolunghe a squadra: la nostra macchina è munita di una serie di prolunghe ed una squadra che permettono la massima comodità di lavoro ed una notevole produzione specialmente nei tagli in serie.

Indicatore della linea di taglio: a richiesta la macchina viene dotata di uno speciale dispositivo formato da lampade orizzontali che illuminano esaurientemente la tracciatura delle lamiere.

Lubrificazione: la lubrificazione a tutti gli organi in movimento è assicurata da un impianto centralizzato comandato da una pompa manuale e su richiesta da una pompa automatica che distribuisce olio nella quantità opportuna.



CONTINUA MANUTENZIONE

LAME

Le lame sono costruite in acciaio speciale al nichel cromo, ed hanno due fili taglienti, consentono così un lungo lavoro prima di affilarle.

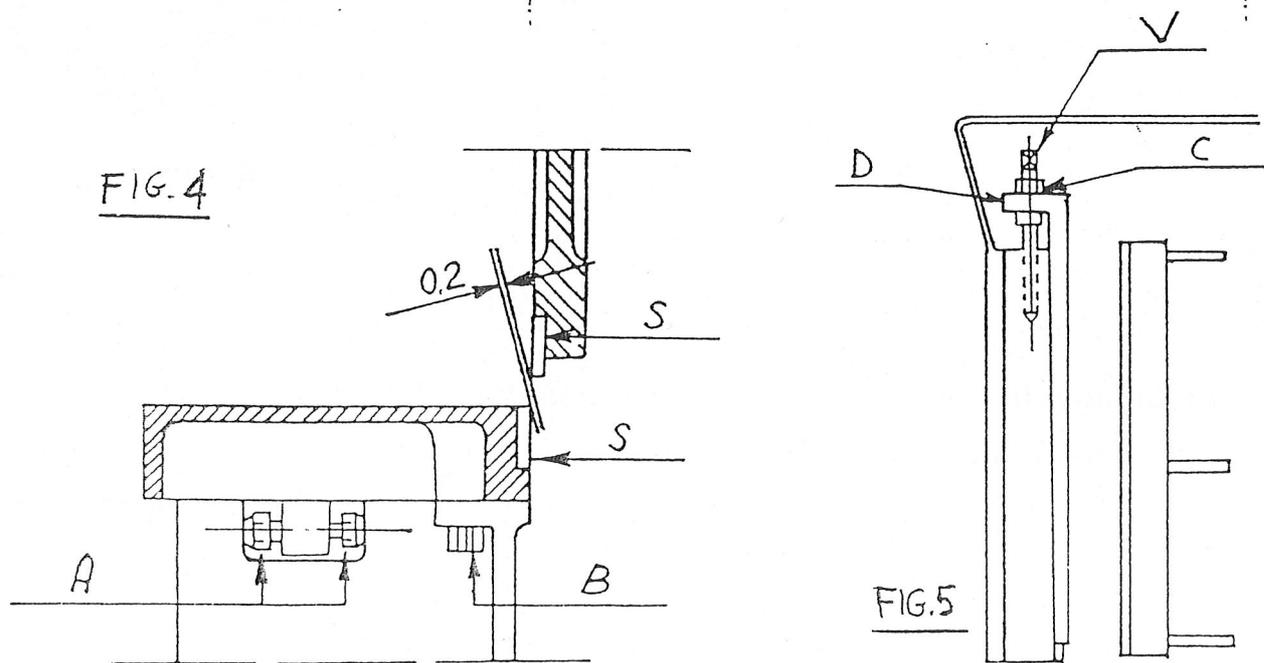
REGOLAZIONE INTERSPAZIO LAME

L'interspazio fra le lame, viene regolato in base allo spessore della lamiera da tagliare, e detta distanza è data genericamente dalla pratica, comunque non bisogna tenere questo interspazio inferiore a mm. 0,2. La regolazione di detto interspazio si ottiene nel modo seguente: allentare i bulloni B che fissano il banco, allentare una delle viti A seconda dello spostamento che si vuole ottenere, e poi agire opportunamente sull'altra. Ad operazione ultimata assicurarsi che le viti siano ben serrate in modo da non permettere al banco di muoversi. Ogni volta che si affilano le lame riportarle nella posizione originale, mettendovi degli opportuni spessori S, sotto le lame stesse fig. 4.

REGOLAZIONE LARDONI

La regolazione dei lardoni del cappello fig. 5, viene effettuata nel seguente modo: allentare il controdado C, poi avvitare opportunamente la vite V, e quindi serrate di nuovo il controdado C fino a serrare la testa del lardone D contro la corona della vite V.

Per la regolazione dei lardoni è bene attenersi alle seguenti osservazioni, se troppo serrati frenano inutilmente la macchina con un eccessivo logorio dei lardoni stessi.



Se invece sono troppo allentati provocano la caduta anzitempo del cappello.

CONTINUA REGOLAZIONE FRIZIONE

Se la macchina si dovesse bloccare, perchè la frizione non è ben regolata o perchè si fosse tagliato uno spessore superiore al normale, procedere allo sbloccaggio invertendo il senso di rotazione del volano, e far retrocedere il cappello a colpetti agendo quasi contemporaneamente sulla pedana e sul pulsante dell'emergenza il quale stacca la frizione.

In conseguenza di questo bloccaggio, può succedere che la camma C venga a trovarsi proprio sul ruolo del fine corsa E, fig. 3, interrompendo così il circuito. Per eliminare l'inconveniente, procedere come segue: segnare la posizione della camma C su un punto fisso della spalla, poi spostare la camma in una posizione qualsiasi in modo da liberare il fine corsa, innestare di nuovo la frizione, portare il cappello al punto morto superiore e poi rimettere la camma nella posizione iniziale.

TRASMISSIONE

La trasmissione del movimento dal motore elettrico al volano avviene tramite cinghie trapezoidali, le quali vanno frequentemente ispezionate per verificare il loro grado di tensione.

LUBRIFICAZIONE

Affinchè la macchina funzioni sempre regolarmente, è necessario lubrificare periodicamente tutti gli organi vitali della macchina. Tutti gli organi principali della macchina vengono lubrificati da una pompa a stantuffo posta sul montante destro della macchina. Verificare periodicamente che in essa vi sia sempre olio. Il riduttore nel quale si trova la vite senza fine e l'ingranaggio elicoidale è un organo vitale della macchina, verificare quindi di frequente il livello dell'olio. Per il riduttore usare olio CRESTA V, il quale verrà cambiato dopo circa 500 ore lavorative.

Il volano gira folle sull'albero della vite senza fine, ed è montato su cuscinetti a rulli i quali abbisognano di lubrificazione. Ogni due mesi levare quindi la copertura di protezione e versarvi olio attraverso il foro A, fig. 6.

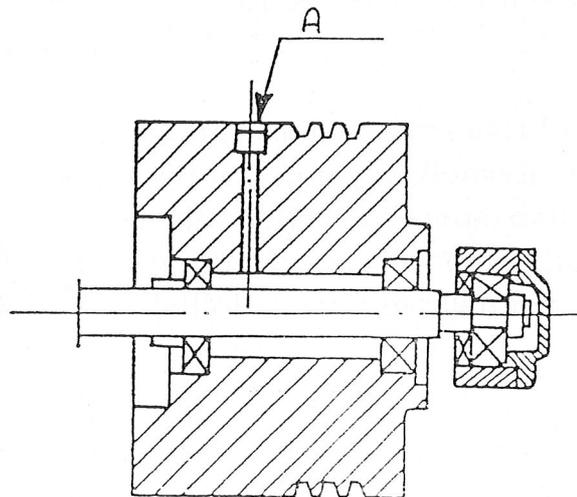


FIG. 5

NORME E ISTRUZIONI PER UN BUON FUNZIONAMENTO DELLA CESOIA MECCANICA A GHIGLIOTTINA PER IL TAGLIO DELLE LAMIERE

- 1) Controllare bene il Voltaggio della corrente unitamente al trasformatore.
- 2) Controllare sempre l'apertura del Premilamiera, se non risulta regolare e se si abbassa anzitempo, si può registrare tramite la Camme, che si trova sul lato sinistro della Cesoia, dove il Finecorsa indicato da una freccia rossa.
- 3) Dopo un periodo di 15-20 giorni la cesoia deve essere registrata e per ottenere ciò si proceda come segue:
— Si allenta la Vite di Brugora e si fa girare fino alla regolazione giusta dell'apertura del Premilamiera.
- 4) **Frizione** - Per il comando della frizione e per un buon funzionamento occorre:
 - a) Controllare che la frizione deve trainare il disco del ferodo e non il tamburo elettromagnetico.
 - b) Tra il ferodo e l'elettromagnetico, il ferodo stesso deve avere $3/10$ di sporgenza.
- 5) **Pompa Manuale** - La pompa manuale deve essere manovrata una sola volta alla settimana, per una giusta pressione regolata dal circuito del lubrificante, onde evitare esuberanze di olio e quindi eventuali perdite.
- 6) **Frizione elettropneumatica** - La regolazione di detta frizione non viene effettuata, qualora non funzionasse bene, si raccomanda di procedere al controllo della pressione dell'aria oppure al deterioramento dei singoli ferodi. Si raccomanda di controllare periodicamente il livello dell'olio nel miscelatore.

N.B. - Per frizioni elettromagnetiche vedere al paragrafo n. 4.
Per frizioni elettropneumatiche vedere al paragrafo n. 6.