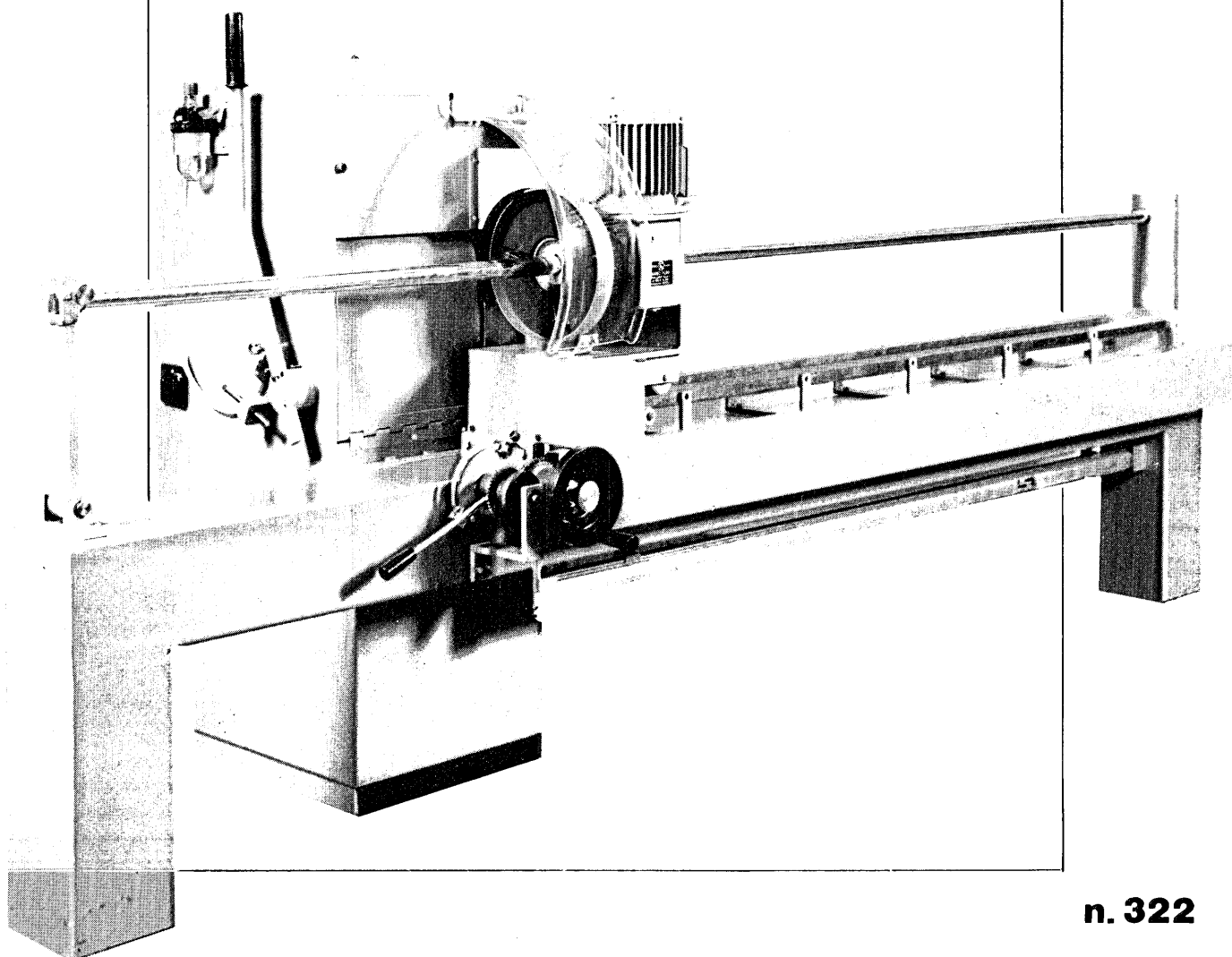


Rimoldi[®] EFN~TMF/V

libretto istruzioni
Instructions Book
livret d'instructions
Gebrauchsanweisungen
libro de instrucciones



CARATTERISTICHE TMF/V

La macchina TMF é una tagliacollaretti di grande versatilit , pu  tagliare spessori da 8 mm. a un metro, pezzе lunghe fino a 2 metri con diametro fino a 240 mm. Pu  essere approntata per diametri di cartone da 34 a 55 mm.

E' necessario indicare, all'atto della ordinazione il diametro di cartone voluto, in quando, occorre montare la barra porta pezza adeguata.

PIAZZAMENTO

La macchina non ha bisogno di particolari ancoraggi a terra,   sufficiente che il pavimento sia adeguatamente piano.

ALLACCIAMENTO ALLA RETE (fig. 1)

La macchina funziona con tensioni a richiesta, prima di iniziare a lavorare, assicurarsi che la tensione di linea corrisponda alla tensione indicata sulla macchina. Assicurarsi inoltre, che il senso di rotazione del mandrino portapezza sia quello indicato in figura (1), in caso contrario invertire due delle tre fasi della alimentazione.

CARICAMENTO DELLA PEZZA (fig. 2)

Svitare il nottolino (1), liberare la barra (2) dal sostegno (3) abbassandolo, infilare la pezza, alzare il sostegno e bloccarlo fissando il nottolino.

BLOCCAGGIO DELLA PEZZA SUL MANDRINO (fig. 1)

Svitare i pomoli (1), allargare le punte (2), avvicinare la pezza al mandrino (3) fino a farla appoggiare, stringere a fondo le punte sulla pezza, bloccare i pomoli.

POSIZIONAMENTO DELLA PEZZA SUL PRIMO TAGLIO (fig. 3)

Sbloccare l'ingranaggio (5) in modo da liberare il volantino (8), allentare la frizione (7) quindi, agendo sul volantino, posizionare la pezza in corrispondenza del primo taglio, innestare l'ingranaggio e bloccare la frizione.

ESECUZIONE DEL PRIMO TAGLIO (fig. 4)

Dare corrente alla macchina agendo sull'interruttore generale, avviare il mandrino premendo il pulsante (2), impugnare la leva (1), e premere contemporaneamente il pulsante "COMANDO ROTAZIONE LAMA" (4), agendo sulla leva eseguire l'operazione di taglio mantenendo premuto il pulsante (4) fino a taglio avvenuto.

IMPOSTAZIONE DELLA LUNGHEZZA DEL TAGLIO (fig. 3)

Allentare il pomolo (1), agendo sulla manopola (4) portare l'indice sulla misura desiderata, nel caso la lunghezza sia superiore a quella massima indicata sul righello (3), occorre impostare una misura che sia sottomultiplo della misura voluta, quindi bloccare il pomolo (1). L'avanzamento della pezza si ottiene alzando la leva (6) fino a che va in battuta sul fermo. Occorre fare attenzione che il movimento della leva sia CONTINUO E FINO IN FONDO. Nel caso la misura impostata sia un sottomultiplo della misura voluta, occorre ripetere l'operazione le volte necessarie.

AFFILATURA DELLA LAMA (fig. 4)

Premere il pulsante "COMANDO ROTAZIONE LAMA" (4). Agendo sulla leva (3) avvicinare dolcemente la mola alla lama. Durante questa operazione   necessario tenere ferma la lama tenendo premuta la leva (1) contro il fermo.

REGOLAZIONE DELL'AFFILATORE (fig.5)

L'affilatore pu  essere regolato in funzione dell'angolo di taglio della lama.

Per eseguire questa operazione occorre aprire il carter posteriore svitando le apposite viti. Quindi allentare le viti (2) e (6), ruotare il blocco MOTORE-MOLA sulla posizione voluta e quindi ribloccare le viti.

Per recuperare il consumo della mola affilatrice (5) si deve avvicinare il blocco MOTORE-MOLA alla lama, questa operazione avviene allentando le 4 viti (7). Quando il diametro della lama   notevolmente variato, o per effetto delle ripetute affilature oppure perch    stata montata una lama di diametro diverso   necessario riposizionare l'affilatore. Questa operazione si effettua allentando il dado (1), spostando opportunamente il gruppo e ribloccando il dado.

REGOLAZIONE DELLA MOLA SBVATRICE (figg. 5 - 6)

La mola sbavatrice (13) deve essere posizionata in modo da sfiorare la lama durante l'operazione di affilatura. La sua regolazione avviene allentando il galletto (12). Per spostare la mola sbavatrice nel caso si monti una lama di diametro diverso occorre allentare le viti (3) e posizionare il supporto (4) nella posizione voluta. La mola   raggiungibile aprendo lo sportello laterale (11).

SOSTITUZIONE DELLA LAMA (fig. 6)

La lama (8) pu  essere sostituita svitando, con la chiave in dotazione, il dado (10), togliere quindi la flangia (9) e sostituire la lama facendo attenzione che la faccia inclinata della lama stessa sia rivolta verso la mola affilatrice. La lama   raggiungibile aprendo lo sportello laterale (11).

REGOLAZIONE DELL'AVANZAMENTO DELLA LAMA (fig. 7)

Per ottenere il taglio completo della pezza e del cartone, la lama deve penetrare di circa un millimetro nella tacca situata sulla barra portapezza (5). Nello stesso tempo non deve assolutamente toccare la barra stessa altrimenti si rovinerebbe.

La regolazione della giusta posizione avviene agendo opportunamente sulla vite di fermo (3) e sul suo controdado.

DISPOSITIVO DI LUBRIFICAZIONE DELLA LAMA (fig. 7)

Questo dispositivo, montato a richiesta, fornisce alla lama la necessaria lubrificazione per il taglio di tessuti particolari. Il dispositivo (2) deve essere allacciato ad un erogatore di aria compressa con pressione orientativa di 2-6 Atmosfere. La quantit  di lubrificante pu  essere variata agendo sul regolatore (1).

CARTER DI PROTEZIONE (fig. 7)

Il carter di protezione (4) deve ESSERE NECESSARIAMENTE INSTALLATO in quanto completa i dispositivi di sicurezza installati sulla macchina. Se il pulsante (4 fig. 4) non   premuto la mola non gira, cos  come se lo sportello laterale (11 fig. 6)   aperto.

MANUTENZIONE

La macchina non necessita di particolari manutenzioni salvo la lubrificazione settimanale dell'albero su cui oscilla il completo lama.

MAIN FEATURES

TMF machines is a highly versatile collarettes cutter, it can cut thicknesses from 8 mm to one meter, up to 2-meter long pieces, to 240 mm in diameter. It can be equipped for cardboard diameter from 34 to 55 mm.

The desired cardboard diameter needs to be designated when ordering so as to assemble the suitable piece holder bar.

MACHINE POSITIONING

The machine doesn't require speciale ground anchorages, ad adequately levelled floor is enough.

MAINS CONNECTION (fig. 1)

The machine operates with voltage on request, before starting the work be sure that the line voltage is equal to the one shown on the machine.

Furthermore, be sure that the rotating direction of piece holder spindle is that shown in fig. (1) On the contrary invert two of the three supply phases.

PIECE LOADING (Fig. 2)

Unscrew the pawl (1), set the bar (2) free from the support (3) by lowering it, insert the piece, rise the support and clamp it by tightening the pawl.

PIECE CLAMPING ON THE SPINDLE (Fig.1)

Unscrew the handle grips (1), open the pointed rods (2), draw the piece to the spindle (3) until it rests, tighten the pointed rods on the piece, clamp the handle grips.

PIECE POSITIONING TO THE FIRST CUT (Fig. 3)

Release the gear (5) so as to set the handwheel (8) free, disengage the clutch (7), then position the piece to the first cut by operating the handwheel, engage the gear and clamp the clutch.

FIRST CUT OPERATION (Fig. 4)

Turn the machine on by operating the main switch, start the spindle by pressing the pushbutton (2), grip the lever (1) and press the push-button "BLADE ROTATION CONTROL" (4) at the same time.

Perform the cutting operation by operating the lever while holding the push-button (4) down until the cut is occurred.

CUTTING LENGTH SETTING (Fig. 3)

Loosen the handle grip (1), lead the pointer (2) to the desired measure by operating the knob (4) if the length is greater than the max. one shown on the scale (3) it is necessary to set a measure which is a submultiple of the desired measure, then clamp the handle grip (1).

The piece feed takes place by raising the lever (6) until it goes against the stop. Take care that the lever motion is STEPLESS AND UP TO THE END.

If the measure set is a submultiple of the desired one, repeat the operation for the required times.

ROTARY BLADE SHARPENING (Fig. 4)

Depress the "BLADE ROTATION CONTROL" (4). Draw the grinding wheel near the blade gently by operating the lever (3). During this operation held the blade fast by holding the lever (1) pushed against the stop.

SHARPENER ADJUSTMENT (Fig. 5)

The adjustment of the sharpener is based on the cutting angle of the blade.

To perform this operation it need to open the rear guard by unscrewing the relative screws.

Then loosen the screws (2) and (6), turn the MOTOR-WHEEL assembly to the desired position and then tighten the screws again.

To take up the wear of the sharpening wheel (5), draw the MOTOR-WHEEL assembly to the blade by unscrewing the 4 screws (7).

It is necessary to reposition the sharpener when the blade diameter is highly changed owing either to the repeated sharpenings or because a blade with different diameter has been mounted. This operation takes place by unscrewing the nut (1), moving the assembly opportunely and clamping the nut again.

SNAGGING WHEEL ADJUSTMENT (Fig. 5-6)

The snagging wheel (13) must be positioned so as to skim the blade during the sharpening operation. Its adjustment takes place by unscrewing the wing nut (12). The wheel can be reached by opening the side door (11).

It needs to unscrew the screws (3) and position the support (4) to the desired position for moving the snagging wheel when mounting a blade with different diameter.

ROTARY BLADE REPLACEMENT (Fig. 6)

The blade (8) can be replaced by unscrewing the nut (10) with the outfitted wrench, then remove the flange (10) and replace the blade by taking care that the slanted face of the blade itself is turned to the sharpening wheel. The blade can be reached by opening the side door (11).

ADJUSTMENT OF BLADE FEED (Fig. 7)

To achieve the full piece and cardboard cut the blade must penetrate into the notch located on the piece holder bar (5) for about one millimeter. At the same time it must not touch the bar itself otherwise it breaks.

The adjustment of the right position takes place by operating the set screw (3) and its counter-nut opportunely.

BLADE LUBRICATING DEVICE (Fig. 7)

This device assembled on request gives the necessary lubrication to the blade for cutting special fabrics.

The device (2) must be connected to a compressed air distributor with pressure of about 2 – 6 Atm. s.

The lubricant quantity can be changed by operating the regulator (1).

SAFE GUARD (Fig. 7)

The safe guard (4) MUST BE NECESSARILY MOUNTED because it completes the safety device installed on the machine. If the push-button (4, Fig. 4) is not depressed the wheel does not turn so if the side door (11, Fig. 6) is open.

MAINTENANCE

The machine does not require special maintenance excepting the weekly lubrication of the shaft on which the blade assembly swings.

CARACTERISTIQUES

La machine TMF/V est une coupe collerette universelle, pouvant couper des épaisseurs allant de 8 mm. à un mètre, pièces jusqu'à 2 mètres de longueur avec diamètre jusqu'à 240 mm. Peut-être fournie pour diamètre de carton de 34 à 55 mm.

Il est indispensable d'indiquer, au moment de la commande le diamètre de carton désiré, car il est nécessaire de monter l'arbre porte-pièce approprié.

PLACEMENT

La machine ne nécessite pas d'être fixée au sol, il est suffisant que ce dernier soit parfaitement plat.

BRANCHEMENT AU RESEAU

La machine fonctionne avec des tensions sur demande. Avant de commencer à travailler, s'assurer que la tension de ligne corresponde à la tension indiquée sur la machine. S'assurer en outre, que le sens de rotation du mandrin porte-pièce soit celui indiqué sur l'illustration (1) dans le cas contraire inverser deux des trois phases de l'alimentation.

CHARGEMENT DE LA PIECE (ill. 2)

Dévisser le cliquet d'arrêt (1), libérer l'arbre (2) du soutien (3) en l'abaissant, enfiler la pièce soulever le soutien et le bloquer en fixant le cliquet.

BLOCAGE DE LA PIECE SUR LE MANDRIN (ill. 1)

Dévisser les pommeaux (1), desserrer les pointes (2), approcher la pièce au mandrin (3) jusqu'à ce qu'elle soit appuyée, serrer à fond les pointes sur la pièce, bloquer les pommeaux.

POSITIONNEMENT DE LA PIECE POUR LA PREMIERE COUPE (ill. 3)

Débloquer l'engrenage (5) de façon à libérer le volant (8), desserrer la friction (7) ensuite, en agissant sur le volant, positionner la pièce en correspondance de la première coupe, insérer l'engrenage et bloquer la friction.

EXECUTION DE LA PREMIERE COUPE (ill. 4)

Alimenter de courant la machine en actionnant l'interrupteur général, faire démarrer la machine en appuyant le bouton (2), empoigner le levier (1) et appuyer en même temps le bouton "COMMANDE ROTATION LAME" (4). En agissant sur le levier exécuter l'opération de coupe en maintenant appuyé le bouton (4) jusqu'à ce que la coupe soit effectuée.

PRESELECTIONNEMENT DE LA LONGUEUR DE COUPE (ill. 3)

Desserrer le pommeau (1) en agissant sur la poignée (4) placer le repère (2) sur la mesure désirée, dans le cas où la longueur soit supérieure à celle maximale indiquée sur la règle (3), il est nécessaire de sélectionner une mesure qui soit un sous-multiple de la mesure voulue, bloquer ensuite le pommeau (1). L'avancement de la pièce s'obtient en soulevant le levier (6) jusqu'à ce qu'il aille en marge d'arrêt. Il faudra faire attention que le mouvement du levier soit CONSTANT ET JUSQU'AU BOUT. Dans le cas où la mesure sélectionnée soit un sousmultiple de la mesure désirée, il faudra répéter l'opération les fois qu'il sera nécessaire.

AFFUTAGE DE LA LAME (ill. 4)

Appuyer le bouton "COMMANDE ROTATION LAME" (4) en agissant sur le levier (3) approcher doucement la meule à la lame. Pendant cette opération il est nécessaire de tenir la lame arrêtée en tenant le levier (1) appuyé contre l'arrêt.

REGLAGE DE L'AFFUTEUR (ill. 5)

L'affûteur peut être réglé en fonction de l'angle de coupe de la lame. Pour exécuter cette opération il faut ouvrir le carter postérieur en dévissant les vis. Desserrer ensuite les vis (2) et (6), tourner le groupe MOTEUR-MEULE sur la position désirée et resserrer les vis.

Pour récupérer l'usure de la meule d'affûtage (5) on doit approcher le groupe MOTEURMEULE à la lame, cette opération s'effectue en desserrant les 4 vis (7). Il est indispensable de repositionner l'affûteur lorsque le diamètre de la lame est remarquablement changé, soit dans le cas d'affûtages répétitifs, soit dans le cas où l'on a monté une lame de diamètre différent.

Cette opération s'effectue en desserrant l'écrou (1), en déplaçant opportunément le groupe et en rebloquant l'écrou.

REGLAGE DE LA MEULE EBARBEUSE (ill. 5-6)

La meule ébarbeuse (3) doit être positionnée de façon à effleurer la lame pendant l'opération d'affûtage. Son réglage s'effectue en desserrant l'écrou à ailettes (12). Pour déplacer la meule ébarbeuse dans le cas où on monte une lame de diamètre différent il faut dévisser les vis (3) et positionner le support (4) dans la position voulue.

La meule est accessible en ouvrant la portière latérale.

SUBSTITUTION DE LA LAME (ill. 6)

La lame (8) peut être substituée en dévissant, avec la clé en dotation, l'écrou (10), enlever ensuite la bride (9) et substituer la lame en faisant attention que la face inclinée de la lame même soit tournée vers la meule d'affûtage. La lame est accessible en ouvrant la portière latérale (11).

REGLAGE DE L'AVANCEMENT DE LA LAME (ill. 7)

Pour obtenir une coupe complète de la pièce et du carton, la lame doit pénétrer d'un millimètre environ dans l'encoche sur l'arbre porte-pièce (5). Cependant il ne faut absolument pas toucher l'arbre en question car il pourrait s'endommager. Le réglage de la juste position s'effectue en agissant opportunément sur la vis d'arrêt (3) et sur son contre-écrou.

DISPOSITIF DE GRAISSAGE DE LA LAME (ill. 7)

Ce dispositif, installé sur demande, fournit à la lame le graissage nécessaire pour la coupe de tissus spéciaux. Le dispositif (2) doit être branché à un compresseur d'air ayant une pression de 2 à 6 atmosphères.

La quantité de lubrifiant peut être variée en agissant sur le régulateur (1).

CARTER DE PROTECTION (ill. 7)

Le carter de protection (4) doit être NECESSAIREMENT MONTE car il complète les dispositifs de sûreté installés sur la machine.

Si le bouton (4 ill. 4) n'est pas appuyé la meule ne tourne pas, ainsi que lorsque la portière latérale (11 ill. 6) est ouverte.

ENTRETIEN

La machine ne nécessite pas d'un entretien spécifique sauf le graissage chaque semaine de l'arbre sur lequel oscille le groupe lame.

CARACTERISTICAS

La máquina TMF/V es una cortacollaretes de gran versatilidad. Puede cortar desde los 8 mm hasta un metro de espesor y piezas hasta de 2 m de longitud con un diámetro máximo de 240 mm. Además puede ser preparada para diámetros del cartón variantes entre los 34 y los 55 mm. Al efectuar el pedido, es necesario indicar el diámetro que se desee para el cartón, pues de este modo la máquina será suministrada con la barra porta-pieza adecuada al mismo.

COLOCACION

No requiere fijaciones especiales al piso. Es suficiente que el mismo sea plano adecuadamente.

CONEXION A LA RED ELECTRICA (fig.1)

La máquina es suministrada con la tensión solicitada en el pedido.

Antes de comenzar a hacerla funcionar, controlar que la tensión eléctrica corresponda a la tensión indicada en la máquina. Asegurarse además que el sentido de rotación del mandril sujetapieza sea el mismo de la figura (1); de lo contrario invertir dos de las tres fases de la alimentación.

CARGADO DE LA PIEZA

Desenroscar el trinquete o seguro (1), dejar libre la barra (2) bajando el sostén (3), introducir la pieza, levantar el sostén y sujetarlo luego nuevamente mediante el seguro.

SUJETACION DE LA PIEZA SOBRE EL MANDRIL (fig. 1)

Desenroscar los pómulos (1), ensanchar las puntas (2), acercar la pieza al mandril (3) hasta hacerla apoyar, cerrar al máximo las puntas sobre la pieza, apretando luego los pómulos.

COLOCACION DE LA PIEZA EN EL PRIMER CORTE (fig. 4)

Poner la máquina en funcionamiento mediante el interruptor general y el mandril mediante el botón (2), sujetar la palanca (1) apretando sumiltáneamente el botón "CONTROL ROTACION HOJA" (4). Realizar la operación.

PROGRAMACION DE LA LONGITUD DE CORTE (fig. 3)

Aflojar el pómulo (1) mediante la manopla (4) desplazar el indicador (2) hasta la medida deseada. En caso en que se desee una medida aún más larga de la máxima indicada en la escala (3), será necesario programar una medida que sea un submúltiplo de la medida deseada. Luego deberá apretarse el pómulo (1).

El avance de la pieza se obtiene levantando la palanca (6) hasta el tope.

Es importante controlar que el movimiento de la palanca sea efectuado en forma CONTINUADA Y HASTA EL TOPE.

En caso en que la medida programada fuese un submúltiplo de la medida deseada, será necesario repetir la operación hasta completarla.

AFILACION DE LA HOJA (fig. 4)

Apretar el botón "CONTROL ROTACION HOJA" (4). Acercar suavemente la piedra a la hoja, mediante la palanca (3).

Durante esta operación, es necesario sujetar la hoja empujando la palanca (1) hasta el tope.

REGULACION DEL AFILADOR (fig. 5)

El afilador puede ser regulado en función del ángulo de corte de la hoja.

Para realizar esta operación, es necesario abrir el carter posterior quitando para ello los tornillos correspondientes. Aflojar luego los tornillos (2) y (6), y girar el grupo MOTOR-PIEDRA ESMERIL hasta la posición deseada.

Apretar nuevamente los tornillos.

A medida que se gasta la piedra esmeril (5), deberá acercarse el grupo MOTOR-PIEDRA ESMERIL al motor. Esta operación se realiza aflojando los cuatro tornillos (7). Cuando se produce la reducción notable del diámetro de la hoja, ya sea debido a reiteradas afiladuras o bien porque ha sido armada una hoja de distinto diámetro, es necesario recolocar el afilador. Esto se realiza aflojando la tuerca (1), desplazando el grupo lo que sea necesario y volviendo a apretar la tuerca.

REGULACION DE LA PIEDRA ESMERIL PARA QUITAR LA REBARBA (fig. 5-6)

La piedra esmeril para quitar la rebarba (13) deberá ser colocada de modo tal que roce la hoja durante la operación de afiladura. Se regula aflojando la mariposa (12).

La piedra esmeril puede ser alcanzada mediante la ventanilla lateral (11).

En caso que sea armada una hoja de un diámetro distinto, se desplazará la piedra esmeril para quitar rebarba, aflojando en primer lugar los tornillos (3) y colocando luego el soporte (4) en la posición deseada.

CAMBIO DE LA HOJA (fig. 6)

El cambio de la hoja (8) se realiza desenroscando la tuerca (10) con la llave suministrada en dotación. Deberá luego quitarse el reborde (9) y cambiar la hoja cuidando que la cara inclinada de la hoja misma esté dirigida hacia la piedra esmeril.

La hoja puede ser alcanzada por medio de la ventanilla lateral (11).

REGULACION DEL AVANCE DE LA HOJA (fig. 7)

A los fines de obtener el corte completo de la pieza y del cartón, la hoja deberá penetrar un milímetro aproximadamente en la hendidura colocada en la barra sujeta pieza (5).

Al mismo tiempo, empero, no deberá en absoluto tocar la barra misma, de lo contrario se arruinará.

La colocación en la posición correcta se realiza mediante el tornillo de retén (3) y la tuerca correspondiente.

DISPOSITIVO DE LUBRICACION DE LA HOJA (fig. 7)

Este dispositivo, suministrable por pedido, suministra a la hoja la lubricación necesaria para el corte de tejidos especiales. El dispositivo (2) debe ser conectado a un compresor de aire con una presión aproximada de 2 – 6 Atmosferas. Se puede modificar la cantidad de lubricante mediante el regulador (1) correspondiente.

CARTER (fig. 7)

El carter de protección (4) debe SER INSTALADO INDEFECTIBLEMENTE pues completa todos aquellos dispositivos de seguridad de los cuales la máquina ha sido dotada. Si el botón (4 fig. 4) no se lo aprieta, la piedra no gira. Lo mismo sucede si la ventanilla lateral (11 fig. 6) está abierta.

MANUTENCION

La máquina no requiere mantenencias especiales excepto en cuanto se refiere a la lubricación semanal del árbol, sobre el cual oscila el grupo hoja.

EIGENSCHAFTEN

Die TMF/V-Maschine ist eine vielseitige Einfassband-Schneidemaschine, sie kann bis 2 m lange Stoffrollen mit einem Durchmesser bis 240 mm in 8 mm bis 1 m dicke Scheiben schneiden. Die Maschine kann für Papphülsen Durchmesser von 34 bis 55 mm vorgerichtet werden.

Es ist bei Bestellung notwendig, den gewünschten Durchmesser der Papphülse anzugeben, da die Maschine mit der entsprechenden Stoffrollen-Halterstange ausgerüstet werden muss.

AUFSTELLUNG (Abb. 1)

Die Maschine benötigt keine besondere Verankerung, es genügt, dass der Fussboden entsprechend nivelliert ist.

ANSCHLUSS AN DAS STROMNETZ (Abb. 1)

Die Maschine läuft mit der erwünschten Stromspannung. Bevor die Maschine in Gang gesetzt wird, muss man sich überzeugen, dass die Netzspannung der auf der Maschine angegebenen Spannung entspricht. Man muss sich ferner überzeugen, dass die Drehrichtung der Rollenhalterspindel dieselbe ist, wie in Abb. 1 angeführt. Im gegenteiligen Falle sind zwei der drei Stromphasen umzupolen.

AUFLADEN DER STOFFROLLE (Abb. 2)

Die Sperrklinke (1) lösen, die Stoffrollenhalterstange (2) durch Senken der Stütze (3) von derselben befreien, die Stoffrolle aufziehen, die Stütze anheben und die Klinke einrasten.

BLOCKIERUNG DER STOFFROLLE AUF DER SPINDEL (Abb. 1)

Die Knäufe (1) losschrauben, die Klemmbacken (2) öffnen, die Stoffrolle bis zum Anliegen an die Spindel schieben, die Klemmbacken streng gegen die Stoffrolle klemmen, die Knäufe anziehen.

POSITIONIERUNG DER STOFFROLLE FÜR DEN ERSTEN SCHNITT (Abb. 3)

Das Getriebe (5) derart auskuppeln, dass das Handrad (8) frei wird, die Kupplung (7) lösen, dann auf das Handrad einwirkend, die Stoffrolle in Bezug auf den ersten Schnitt ausrichten, das Getriebe einkuppeln und die Kupplung blockieren.

AUSFÜHRUNG DES ERSTEN SCHNITTES (Abb. 4)

Die Maschine über den Hauptschalter unter Strom setzen, die Spindel durch Drücken der Drucktaste (2) in Bewegung setzen, den Hebel (1) erfassen und gleichzeitig die Drucktaste "COMANDO ROTAZIONE LAMA" (4) drücken. Durch Einwirkung auf den Hebel den Schneidevorgang vornehmen dabei immer die Drucktaste (4) bis zur Beendigung des Schneidevorganges gedrückt haltend.

EINSTELLUNG DER SCHNITTBREITE (Abb. 3)

Den Knauf (1) lockern, den Zeiger (2) durch Einwirkung auf den Griff (4) auf das gewünschte Mass einstellen. Sollte das erwünschte Mass grösser als die auf dem Linearmassstab (3) angezeigten sein, ist auf dem Linearmassstab ein Mass einzustellen, welches mehrfach das erwünschte Mass ergibt, danach ist der Knauf (1) fest anzuziehen. Den Vorschub der Stoffrolle erhält man durch Anheben des Hebels (6) bis derselbe anschlägt.

Es ist zu beachten, dass diese Bewegung FORTLAUFEND BIS ZUM ANSCHLAG auszuführen ist. Wenn, wie oben beschrieben, ein Mass eingestellt ist, welches mehrfach das erwünschte Mass ergibt, ist der obige Vorgang des Anhebens des Hebels entsprechend der Zahl des Multiplikators hintereinander vorzunehmen; also sovieler male hintereinander den Hebel bis zum Anschlag anheben, um wievieler male die eingestellte Zahl vervielfacht wurde.

SCHLEIFEN DES KREISMESSERS (Abb. 4)

Die Drucktaste "COMANDO ROTAZIONE LAMA" (4) drücken. Auf den Hebel (3) einwirkend, leicht die Schleifscheibe an das Kreismesser anliegen lassen. Bei diesem Schleifvorgang ist es unerlässlich, dass das Messer unverändert in seiner Stellung bleibt, was durch Drücken des Hebels (1) an den Anschlag erreicht wird.

EINSTELLUNG DES SCHLEIFAPPARATES (Abb. 5)

Der Schleifapparat kann zweckmässig zum Schnittwinkel des Kreismessers eingestellt werden. Um dies vorzunehmen, ist der hintere Deckel durch Abschrauben der entsprechenden Schrauben zu öffnen. Dann sind die Schrauben (2) und (6) zu lockern, die Gruppe MOTORSCHLEIFSCHEIBE in die gewünschte Stellung zu bringen und die Schrauben wieder fest anzuziehen.

Um die Abnutzung der Schleifscheibe (5) auszugleichen, muss die Gruppe MOTORSCHLEIFSCHEIBE an das Kreismesser angenähert werden und erzielt man dies durch das Lockern der 4 Schrauben (7).

Wenn der Durchmesser des Kreismessers bedeutend verändert ist, sei es infolge der wiederholten Schleifvorgänge oder aber weil ein Kreismesser mit einem anderen Durchmesser eingebaut worden ist, muss die Schleifvorrichtung nachgestellt werden. Dies erreicht man durch das Lockern der Mutter (1), durch entsprechende Verstellung der Gruppe und durch abschliessende Blockierung der Mutter.

EINSTELLUNG DES ABGRAT-SCHLEIFSTEINES (Abb. 5 - 6)

Der Abgrat-Schleifstein (13) muss derart eingestellt sein, dass er das Kreismesser während des Schleifvorganges streift. Die Einstellung erfolgt durch das Lockern der Flügelmutter (12). Um bei Einbau eines Kreismessers mit anderem Durchmesser den Abgrat-Schleifstein zu verstellen, sind die Schrauben (3) zu lockern und der Halter (4) in die gewünschte Stellung zu bringen. Der Schleifstein ist durch Öffnen der seitlichen Deckplatte (11) erreichbar.

AUSWECHSELN DES KREISMESSERS (Abb. 6)

Das Kreismesser kann durch Abschrauben der Mutter (10) mit dem mitgelieferten Schlüssel und Abzug des Flansches (9) ausgewechselt werden. Beim Einbau des neuen Kreismessers ist zu beachten, dass die geneigte Schneidefläche des Messers zur Schleifscheibe gerichtet ist. Das Kreismesser ist durch Öffnen der seitlichen Deckplatte (11) erreichbar.

EINSTELLUNG DES VORSCHUBES DES KREISMESSERS (Abb. 7)

Um einen vollständigen Schnitt der Stoffrolle und der Papphülse zu erreichen, muss das Kreismesser um ung. 1 mm in den Einschnitt der Stoffrollen-Halterstange (5) eindringen.

Dabei darf das Kreismesser keinesfalls diese Halterstange berühren, ansonsten würde sie ruiniert. Die Einstellung der richtigen Stellung erfolgt durch entsprechendes Einwirken auf die Feststellschraube (3) und ihrer Gegenmutter.

VORRICHTUNG ZUR SCHMIERUNG DES KREISMESSERS (Abb. 7)

Diese Vorrichtung, auf Wunsch eingebaut, sorgt für die notwendige Schmierung des Kreismessers beim Schneiden besonderer Stoffe. Die Vorrichtung (2) muss an eine Druckluftquelle mit ung. 2-6 atm. angeschlossen werden. Die Schmiermenge kann durch Einwirkung auf den Regler (1) verändert werden.

WARTUNG

Die Maschine bedarf keiner besonderen Wartung mit Ausnahme der wöchentlichen Schmierung der Welle, auf welcher die Kreismessergruppe oszilliert.

SCHUTZGEHAUSE (Abb. 7)

Das Schutzgehäuse (4) muss **UNBEDINGT EINGEBAUT SEIN**, da es die in der Maschine eingebauten Sicherheitsvorrichtungen vervollständigt. Wenn die Drucktaste (4-Abb. 4) nicht gedrückt ist, dreht sich die Schleifscheibe nicht, wie sie sich auch nicht dreht, wenn die seitliche Deckplatte (11-Abb. 6) nicht geschlossen ist.

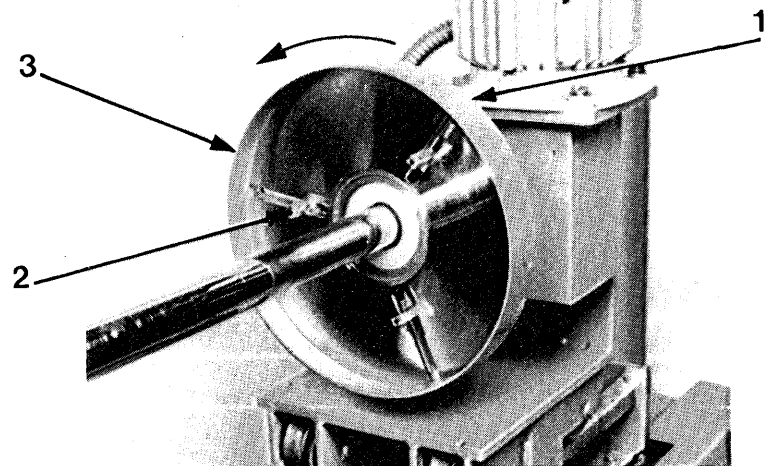


Fig. 1

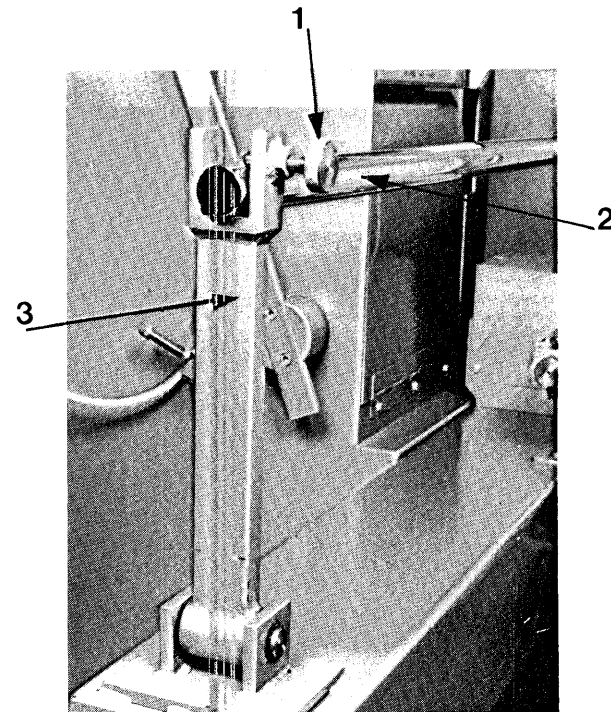


Fig. 2

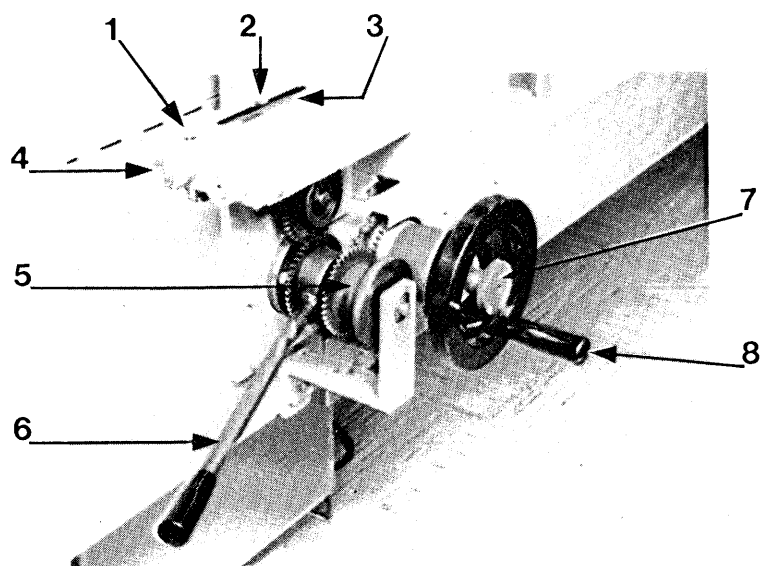


Fig. 3

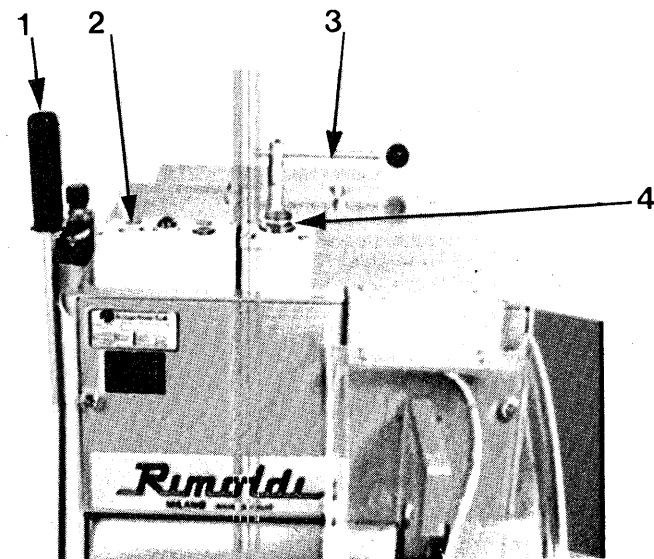


Fig. 4

Fig. 5

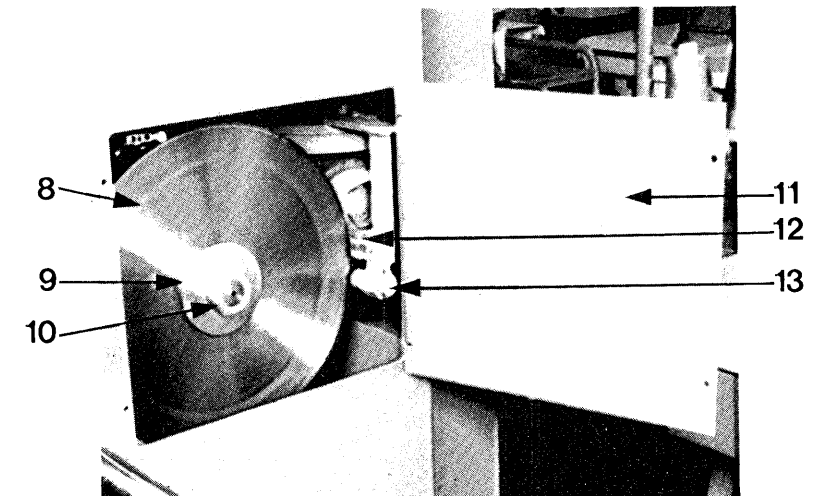
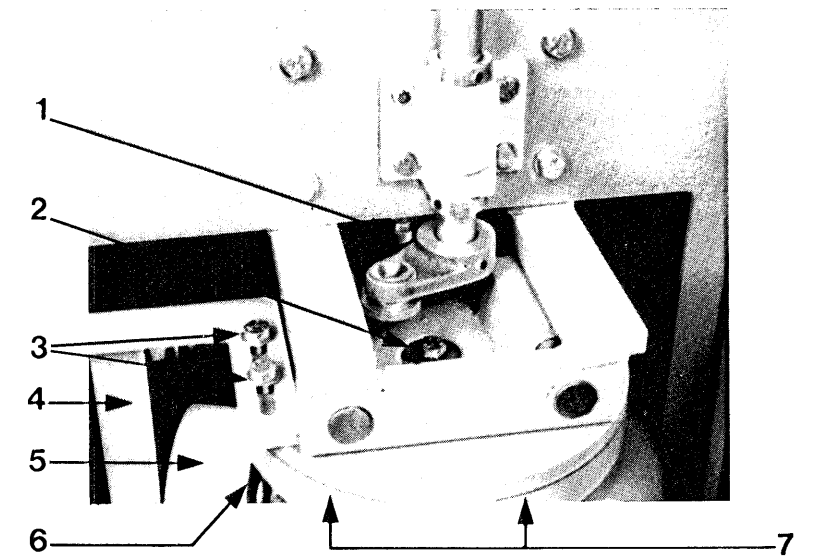


Fig. 6

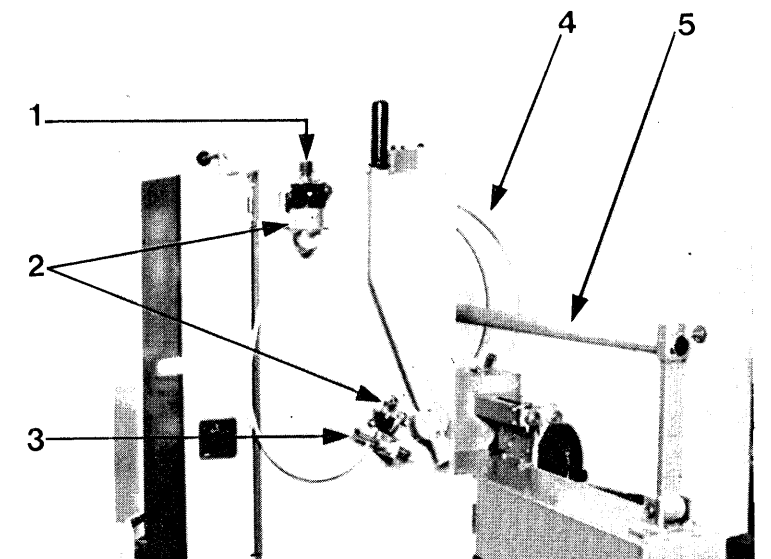


Fig. 7

Rockwell-Rimoldi S.p.A.
33, Via Montebello
20020 Olcella - Milano (Italy)
Tel. (0331) 569.253 - 567.055
Telex 312243 - 332299



**Rockwell
International**

...where science gets down to business