



Costruzione – riparazione - assistenza
Punzonatrici per alluminio – Stampi per trancio lamiera
Macchinari custom per la produzione in serie
Contrada Tre Fontane SP 58 SN-95047-Paternò -CT
Tel./Fax +390957570112

**Punzonatrice M160-EX-BT A 6 stazioni di lavoro per la lavorazione dello
scorrevole EXPORT 60**

Codice:	M160-EX-BT
Peso:	Kg18
Potenza:	kg 1800 a 8 BAR
Pressione di esercizio :	8 BAR
Ingombro:	200x350x350 mm





Costruzione – riparazione - assistenza
Punzonatrici per alluminio – Stampi per trancio lamiera
Macchinari custom per la produzione in serie
Contrada Tre Fontane SP 58 SN-95047-Paternò -CT
Tel./Fax +390957570112

STAZIONE 2 : SCARICO ACQUA TELAIO

**inserire il profilo nella posizione dove deve essere eseguita la lavorazione ed
azionare la valvola .**



SI OTTIENE COSI' LO SCARICO DEL TELAIO DX E SX





Costruzione – riparazione - assistenza
Punzonatrici per alluminio – Stampi per trancio lamiera
Macchinari custom per la produzione in serie
Contrada Tre Fontane SP 58 SN-95047-Paternò -CT
Tel./Fax +390957570112
STAZIONE 1: foro squadretta anta e telaio



**spingere la manopola verso il segnale si per azionare L'ASOLA per il passaggio
chiavino**





Costruzione – riparazione - assistenza

Punzonatrici per alluminio – Stampi per trancio lamiera

Macchinari custom per la produzione in serie

Contrada Tre Fontane SP 58 SN-95047-Paternò -CT

Tel./Fax +390957570112

STAZIONE 6: scarico acqua binario telaio 2 e 3 vie Azionare la leva per abbassare lo stampo successivamente spingere la manopola verso la posizione 1 come illustrato in foto e fare risalire lo stampo



Successivamente inserire il profilo come illustrato nella figura sottostante posizionare nella posizione desiderata e successivamente azionare la valvola per eseguire lo scarico telaio



Attenzione finito lo scarico del binario abbassare lo stampo e disinserire la manopola



Costruzione – riparazione - assistenza

Punzonatrici per alluminio – Stampi per trancio lamiera

Macchinari custom per la produzione in serie

Contrada Tre Fontane SP 58 SN-95047-Paternò -CT

Tel./Fax +390957570112

STAZIONE 3 SCASSO INCONTRO CENTRALE





Costruzione – riparazione - assistenza

Punzonatrici per alluminio – Stampi per trancio lamiera

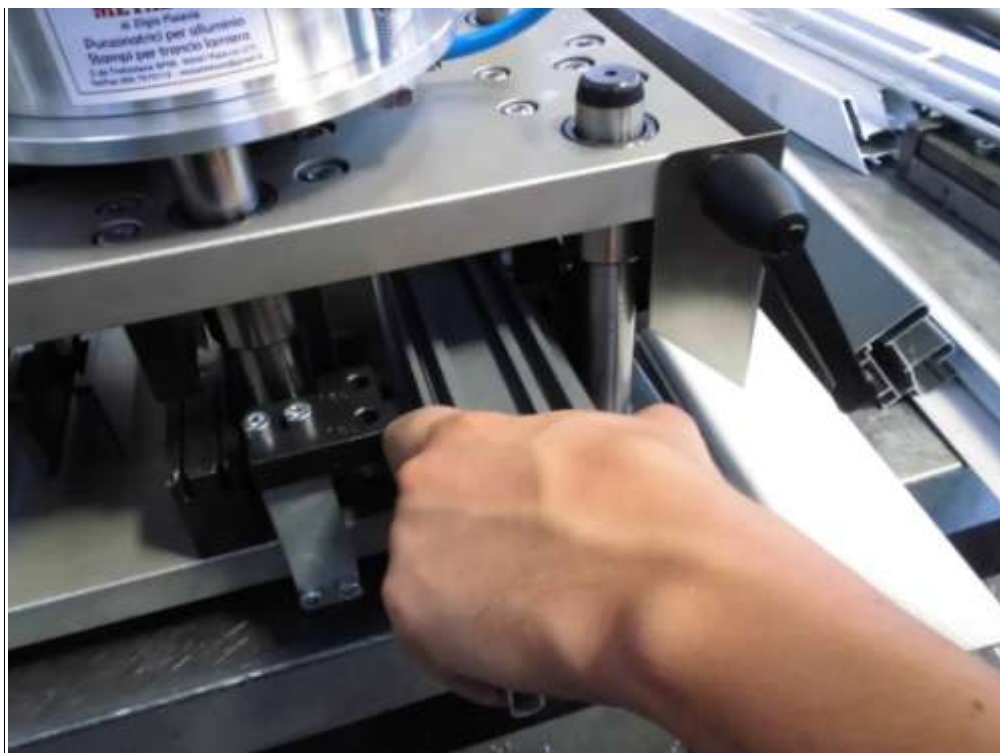
Macchinari custom per la produzione in serie

Contrada Tre Fontane SP 58 SN-95047-Paternò -CT

Tel./Fax +390957570112

STAZIONE 5: scarico acqua telaio ZANZARIERA

Inserire il profilo tenendolo affiancato alla matrice



Tenere le mani lontane dallo stampo ed azionare la valvola per eseguire lo scarico.



Costruzione – riparazione - assistenza
Punzonatrici per alluminio – Stampi per trancio lamiera
Macchinari custom per la produzione in serie
Contrada Tre Fontane SP 58 SN-95047-Paternò -CT
Tel./Fax +390957570112

STAZIONE 4: scasso della vaschetta su anta

Inserire il profilo come nell' illustrazione eseguire lo scasso e successivamente portare avanti il profilo posizionando il perno nel foro con indicata la misura desiderata dello scasso da eseguire. La tranciatura viene eseguita in 2 volte





Costruzione – riparazione - assistenza
Punzonatrici per alluminio – Stampi per trancio lamiera
Macchinari custom per la produzione in serie
Contrada Tre Fontane SP 58 SN-95047-Paternò -CT
Tel./Fax +390957570112

Codici ricambio:

valvola pneumatica:

M160-SCTR-359-905

kit guarnizioni pistone:

M160-EX-BT-G-OR



matrice foro squadretta anta e telaio : MAT-EX-BT



PUNZONE ASOLA FORO SQUADRETTA : PUNZ-16X6EX



PUNZONE 10,5 FORO SQUADRETTA :PUNZ-10,5-EX



MATRICE SCASSO DELLA VASCHETTA : MAT-VASC-EX



PUNZONE SCASSO DELLA VASCHETTA : PUNZ-V-EX



MATRICE DX SCARICO ACQUA TELAIO : MAT-DX-EX



MATRICE SX SCARICO ACQUA TELAIO : MAT-SX-EX



PUNZONE SCARICO ACQUA TELAIO: PUNZ-DX-SX-EX



MATRICE SCARICO ACQUA BINARIO TELAIO:

MAT-BIN-EX



PUNZONE SCARICO ACQUA BINARIO:

PUNZ-BIN-EX



MATRICE SCARICO ACQUA TELAIO ZANZARIERA:

MAT-ZANZ-EX



PUNZONE SCARICO ACQUA TELAIO ZANZARIERA:

PUNZ-ZANZ-EX



MATRICE INCONTRO CENTRALE:

MAT-INC-EX



PUNZONE INCONTRO CENTRALE:

PUNZ-INC-EX

METALTEK_{SAS}

PUNZONATRICE PNEUMATICA

**MOD. M160-SCTR punzonatrice pneumatica 8 stazioni per la
lavorazione del profilo scorrevole trialco**

MANUALE USO E MANUTENZIONE



STABILIMENTO: C\da tre fontane-SP 58 Km 2.400-95047-Paternò – CT –

EMAIL: metalteksas@gmail.it TEL./FAX. 095.7570112

IL PRESENTE MANUALE COSTITUISCE PARTE INTEGRANTE DEL PRODOTTO. LEGGERE ATTENTAMENTE LE AVVERTENZE ED ISTRUZIONI CONTENUTE IN QUANTO FORNISCONO IMPORTANTI INDICAZIONI RIGUARDANTI LA SICUREZZA D'USO E MANUTENZIONE. CONSERVARE CON CURA IN LUOGO NOTO E FACILMENTE ACCESSIBILE.

INDICE

1. INDICAZIONI GENERALI PER LA SICUREZZA
2. PRESENTAZIONE
3. CARATTERISTICHE TECNICHE - INGOMBRI DELLA
MACCHINA
4. MOVIMENTAZIONE
5. INSTALLAZIONE – MESSA IN SERVIZIO
6. UTILIZZO – STAZIONI DI LAVORO
7. ANTINFORTUNISTICA E RISCHI RESIDUI
8. MANUTENZIONE - DIVIETI – COLLAUDO E
GARANZIA

INDICAZIONI GENERALI PER LA SICUREZZA

CONDIZIONI AMBIENTALI

Assicurare una buona illuminazione.

Tenere pulito il pavimento da sfridi e oli che lo rendono scivoloso.

Operare in posizioni sicure che consentano di mantenere sempre un buon equilibrio.

Tenere ben in ordine il posto di lavoro in quanto il disordine comporta pericoli di incidenti.

DISPOSITIVI DI SICUREZZA

Prima di usare la macchina controllare attentamente l'efficienza ed il perfetto funzionamento dei dispositivi di sicurezza e parti eventualmente danneggiate.

Controllare il funzionamento delle parti mobili che non siano bloccate o rotte.

Dispositivi di sicurezza o parti danneggiate devono essere riparati o sostituiti dal nostro centro assistenza.

MEZZI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

La pulizia della macchina con pistola va eseguita con attenzione, indossando guanti e occhiali di protezione, in quanto la pressione dell'aria 6-7 bar può proiettare sfridi con una certa forza.

E' SEVERAMENTE PROIBITO indossare, durante il lavoro, collane, braccialetti o indumenti che possano impigliarsi nella macchina.

UTENSILI

Per lavorare bene ed in modo sicuro mantenere gli utensili ben affilati e puliti. Prima di effettuare la sostituzione di un utensile scollegare l'alimentazione di aria compressa della Punzonatrice Pneumatica. Per sicurezza usare solo utensili originali riportati nelle istruzioni d'uso.

Seguire le prescrizioni dell'assistenza e le indicazioni per il cambio utensili.
L'uso di utensili di consumo non originali possono provocare malfunzionamenti.

LUBRIFICANTI

Oli per lubrificazione parti meccaniche ed utensili: FINA DEXTRONATD – AGIP F.I. – ESSO AUTOMATIC TRANSMISSION FLUID.

Oli per lubrificazione impianto pneumatico: ESSO SPINESSO 54 – AGIP SIC 35-MOBILFLUID 63.

ARIA COMPRESSA

Il circuito pneumatico è collaudato per una pressione massima di 12 atmosfere.

1

PRESENTAZIONE

PRESENTAZIONE

La punzonatrice pneumatica è composta da due o piu' piastre che scorrono tramite guide dove vengono fissati i coltelli e le matrici delle varie lavorazioni. Ha la caratteristica di avere a monte un pistone pneumatico in modo che lo stampo può lavorare senza l'ausilio di una pressa, con il vantaggio di avere lo stampo sempre pronto all'uso.

USO NORMALE ED IMPROPRIO

La Punzonatrice Pneumatica deve essere utilizzata esclusivamente per l'esecuzione di tranciatore su profili Ekos specificati.

Non deve essere utilizzata per scopi differenti né con materiali diversi da quelli specificati in questo manuale.

Il costruttore non può essere considerato responsabile per eventuali danni causati da usi impropri della medesima.

POSTI DI LAVORO

La Punzonatrice Pneumatica deve essere utilizzata solo da personale specializzato all'uso della suddetta Punzonatrice. La punzonatrice è predisposta per un solo operatore. L'addetto alla macchina deve aver cura che nel raggio di metri 1,5 non ci sia passaggio di persone.

CARATTERISTICHE TECNICHE

MOD. M160-EX-BT

CORSA	28 mm
POTENZA	3000 kg a 8 BAR
BAR	8 - 12
PESO	42 Kg ca.

MATERIALI LAVORABILI

PROFILI SCORREVOLE EXPORT 60

INGOMBRI DELLA PUNZONATRICE PNEUMATICE

INGOMBRO DELLA PUNZONATRICE

LARGHEZZA	450 mm
PROFONDITA'	200 mm
ALTEZZA	360 mm.

MOVIMENTAZIONE

Ogni punzonatrice viene consegnata con imballaggio.

Per lo smaltimento dell'imballaggio fare riferimento alle norme vigenti.

La movimentazione della Punzonatrice si può effettuare manualmente a mezzo di carrello o trespallet.

Se durante il trasporto la punzonatrice ha subito dei colpi o l'imballaggio è stato aperto, vi consigliamo di verificarla bene prima di collegarla all'alimentazione pneumatica.

PULIZIA

La Punzonatrice Pneumatica è stata lubrificata prima dell'imballaggio, con olio protettivo antiruggine. Non è necessario toglierlo per utilizzare la Punzonatrice.

ACCANTONAMENTO

In caso di accantonamento per un lungo periodo è necessario scollegare le fonti di alimentazione e provvedere alla protezione da polvere e ruggine.

ROTTAMAZIONE

Allorché si decida di non utilizzare più questo apparecchio si raccomanda di renderlo inoperante separando i punzoni dal polmone pneumatico. Rottamare negli appositi centri di raccolta del ferro autorizzati.

INSTALLAZIONE

La punzonatrice deve essere poggiata ad un banco di lavoro idoneo alla lavorazione dell'alluminio, lasciando un'altezza profilo in lavoro di 90 cm. circa.

Per il posizionamento procedere come segue:

1. Togliere la punzonatrice dall'imballo.
2. Poggiare la Punzonatrice al banco di lavoro.
3. Copiare i 2 fori di fissaggio su banco e stringere con 2 viti m8.

MESSA IN SERVIZIO

1. Inserire l'alimentazione pneumatica accertandosi che a monte ci sia un essiccatore con lubrificatore.
2. Azionare a vuoto la macchina per verificare l'esatto funzionamento dando una decina di colpi.
3. Nebulizzare i coltelli con olio da taglio in bomboletta compressa. Subito dopo queste facili operazioni si può iniziare a lavorare con la punzonatrice.

UTILIZZO

Pressione di funzionamento min 8 BAR max. 12 BAR.

Inserire i profili da lavorare nell'apposite feritoie in base alla lavorazione.

Premere il pulsante del comando manuale per eseguire la lavorazione sul profilo, avendo sempre cura di tenere una mano sul comando e l'altra a 40 cm. dalla Punzonatrice.

STAZIONI DI LAVORO

1. Foro squadretta anta e telaio
2. Scarico acqua telaio DESTRO E SINISTRO
3. Scarico acqua binario telaio
4. Scarico acqua supporto zanzariera telaio
5. Scasso per la vaschetta interasse variabile
6. Scasso della cremonese su anta

ANTIFORTUNISTICA E RISCHI RESIDUI

La punzonatrice pneumatica è fornita completa di protezioni. Queste limitano il passaggio alla sola introduzione dei profili.

Non è mai necessario inserire le dita negli spazi lasciati liberi per il passaggio dei profili. Per la pulizia degli sfridi utilizzare una pistola ad aria proteggendo il viso.

Se per motivi di manutenzione straordinaria o per togliere eventuali sfridi residui non rimossi, si rendesse necessario la rimozione delle protezioni, togliere prima l'alimentazione pneumatica alla punzonatrice. L'INOSSERVANZA DI CIO' E' MOTIVO DI PERICOLO PER L'OPERATORE.

MANUTENZIONE

- Assicurarsi che la pressione dell'aria sia max. 12 ate.
- Controllare periodicamente il separatore aria/acqua e verificare che il serbatoio del nebulizzatore sia sempre pieno di olio.
- Pulire bene la punzonatrice con un pennello utilizzando della nafta o del petrolio bianco.
- Lubrificare durante il lavoro i coltelli con olio da taglio.
- Riaffilare o sostituire punzone e matrice quando ci si accorge che non tagliano più in maniera ottimale.
- Se si deve lasciare la macchina per un lungo periodo inattiva, si consiglia di lubrificare tutto il corpo stampo con dell'olio antiruggine o prodotti simili, avendo cura di avvolgerla con pellicola da imballaggio.

COSE CHE NON SI DEVONO MAI FARE

- Rimuovere le protezioni.
- Manutenzioni interne alla punzonatrice con l'alimentazione pneumatica collegata.
- Utilizzare la macchina per lavorazioni diverse da quelle per cui è stata realizzata.
- Pulire la macchina senza aver tolto l'alimentazione pneumatica.
- Pulire la macchina con prodotti infiammabili e successivamente soffiarli con aria compressa.

COLLAUDO E GARANZIA

La punzonatrice pneumatica è stata collaudata con i profili previsti con ottimi risultati.

Se ne garantisce il buon funzionamento per 24 mesi.

Sono esclusi dalla garanzia matrici, coltello e danni derivati da manomissioni o da mancata manutenzione o da uso scorretto

