

Comall

Aluminium Machinery

Codice - Code - Kode

ZPX14378

Sistema
Systems



50-52-60-68



LUG./08



GASTALDELLO SISTEMI

**MANUALE USO
CATALOGO RICAMBI
Punzonatrice**

**OPERATION MANUAL
SPARES CATALOGUE
*Punching machine***

**MANUEL D'UTILISATION
CATALOGUE PIECES DE RECHANGE
*Poinçonneuse***

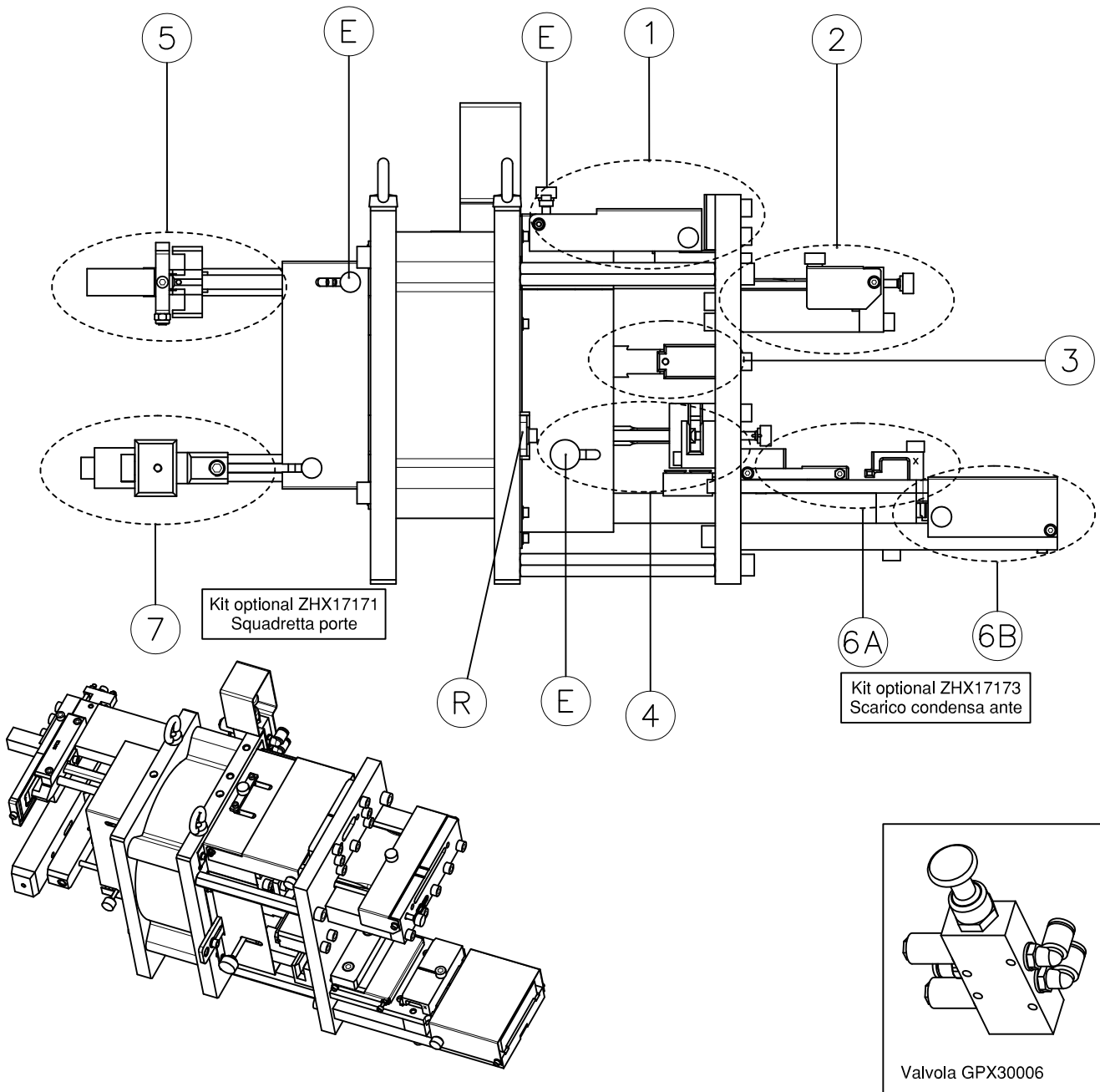
**BEDIENUNGSANWEISUNG
ERSATZEILKATALOG
*Stanzmaschinen***

Doc. Cod. MUX10522

Catalogo - Punzonatrice



Stazioni Lavorazione



CARATTERISTICHE TECNICHE :

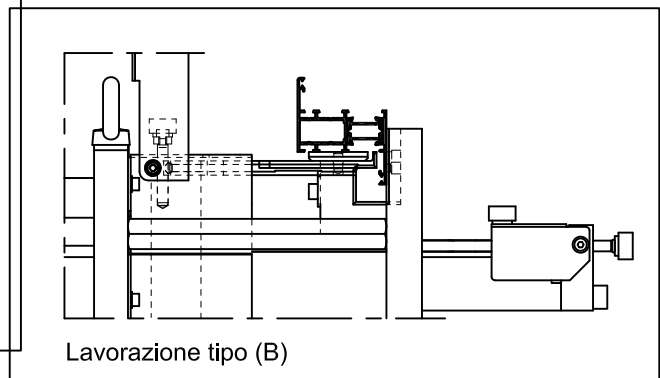
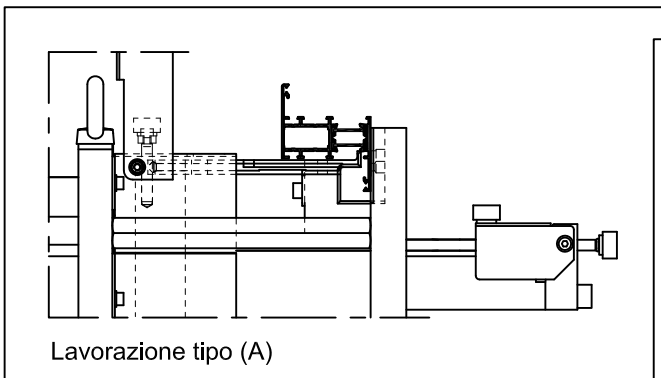
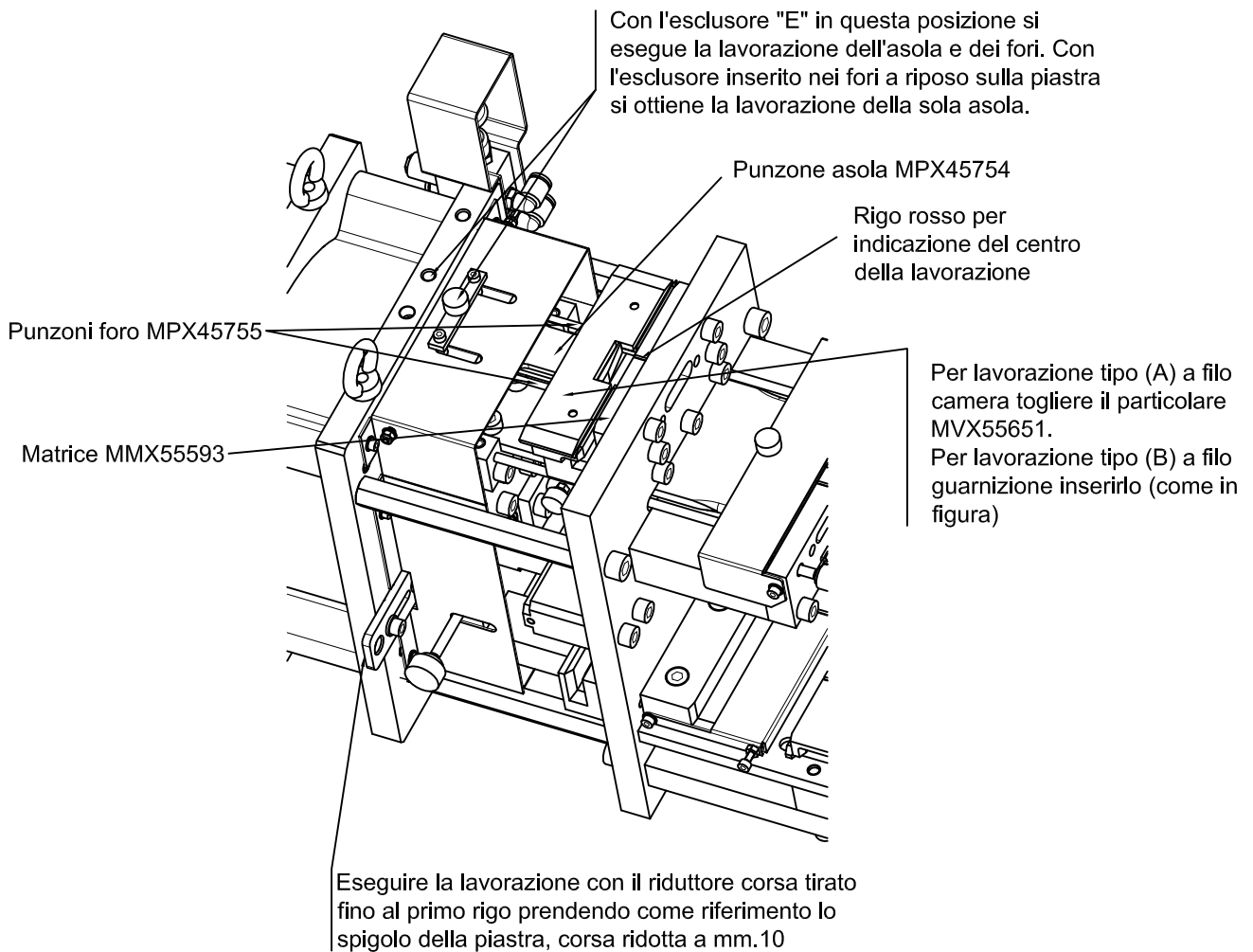
Cilindro : Ø200 mm.
 Numero camere : 1
 Corsa cilindro : 20 mm.
 Pressione di esercizio : 6 Bar
 Forza : 1740 Kg.
 Consumo aria : 9.4 N/l per ciclo
 Dimensioni : 690x280x360h
 Massa : 71.6 Kg.

TECHNICAL DETAILS :

Cylinder : Ø200 mm.
 Number of chambers : 1
 Piston stroke : 20 mm.
 Working pressure : 6 Bar
 Power : 1740 Kg.
 Air consumption : 9.4 N/l per cycle
 Dimensioni : 690x280x360h
 Mass : 71.6 Kg.



Stazione 1 Asola e fori per capetta scarico acqua



Lavorazione da eseguire sui profili serie : NEWTEC 50-52-60-68

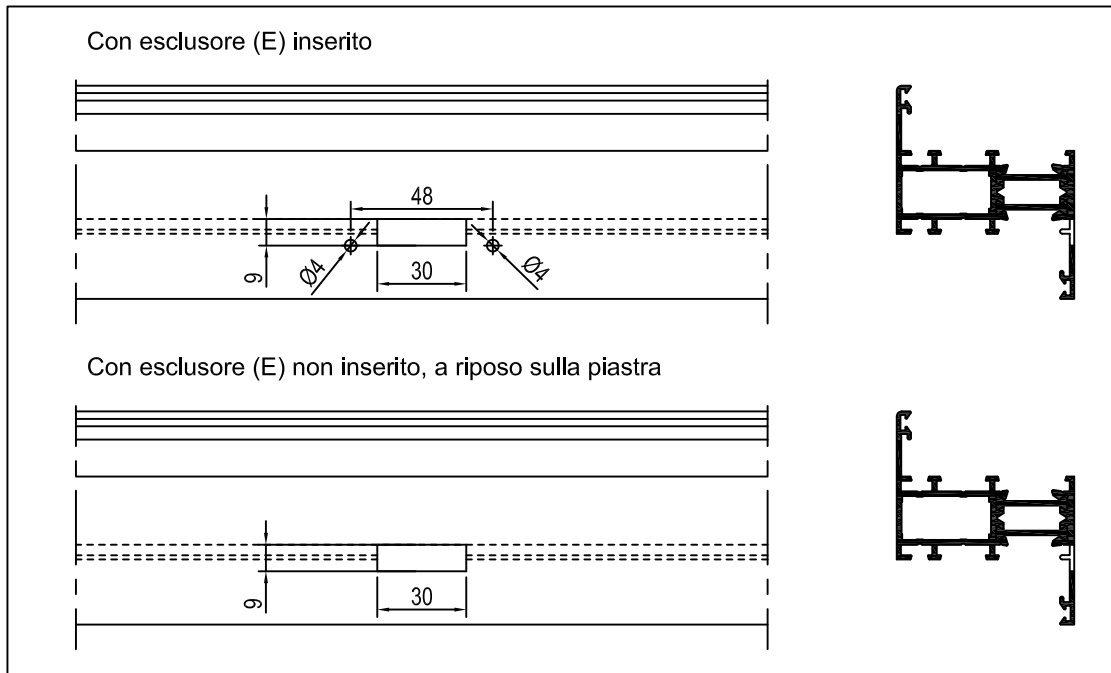


Stazione 1

Asola e fori per capetta scarico acqua

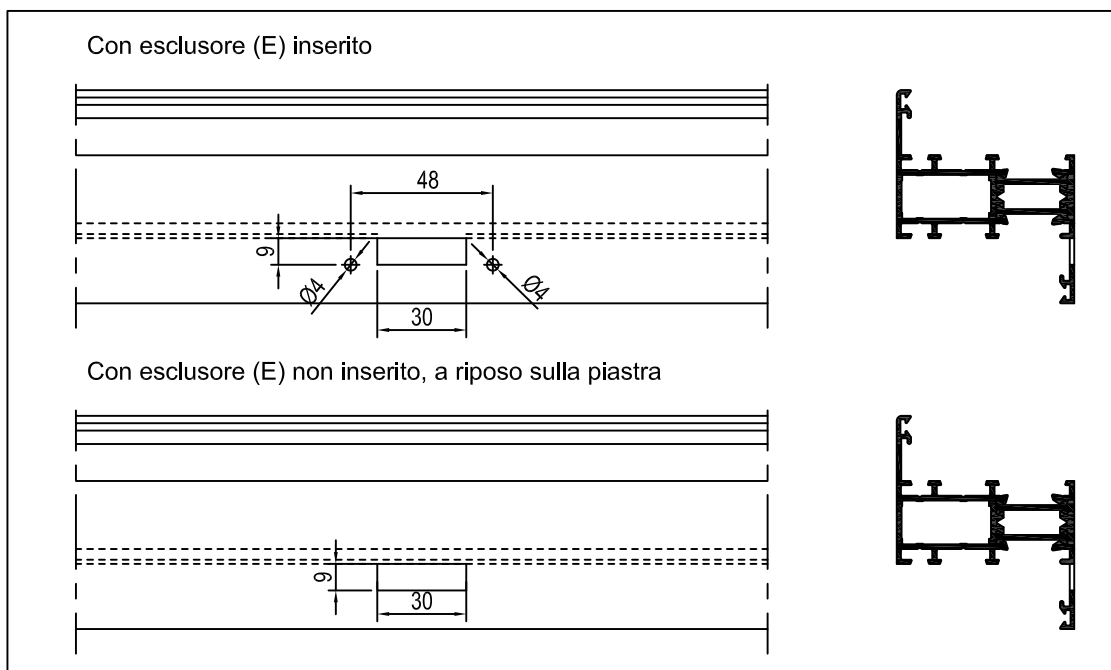
Lavorazione da eseguire sui profili serie : NEWTEC 50-52-60-68

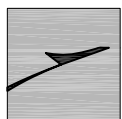
Lavorazione tipo (A)



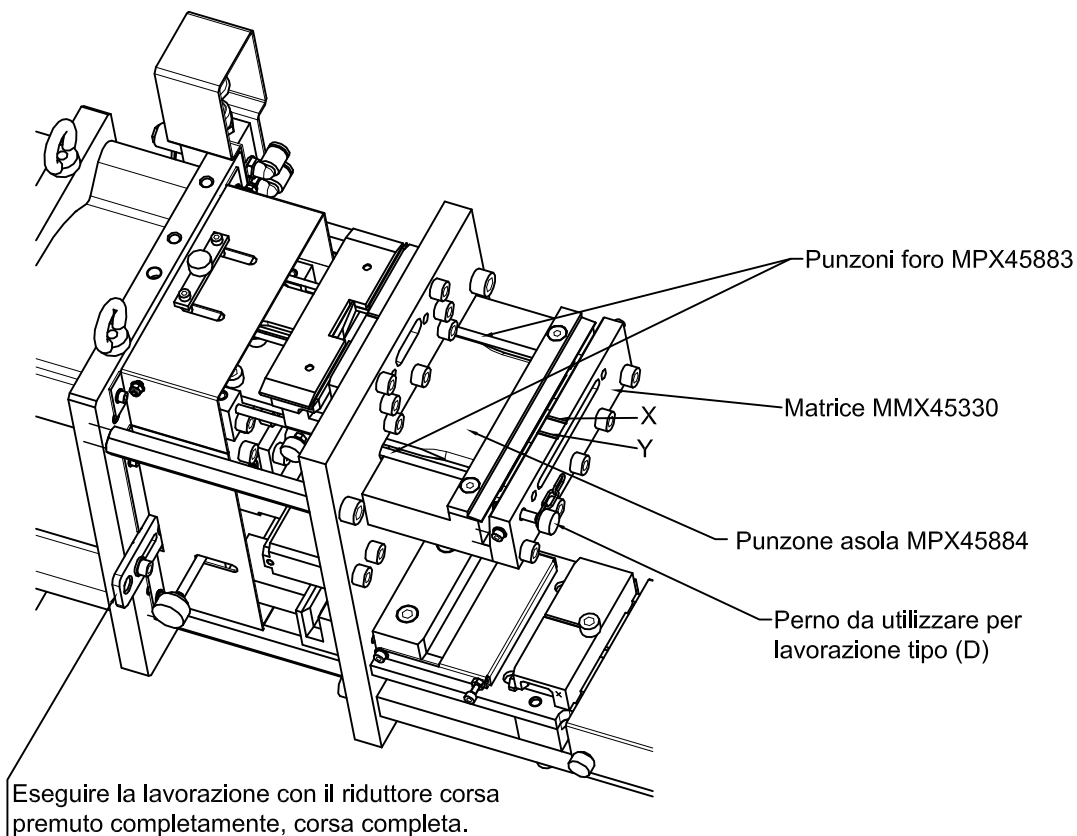
Lavorazione da eseguire sui profili serie : NEWTEC 50-52-60-68

Lavorazione tipo (B)



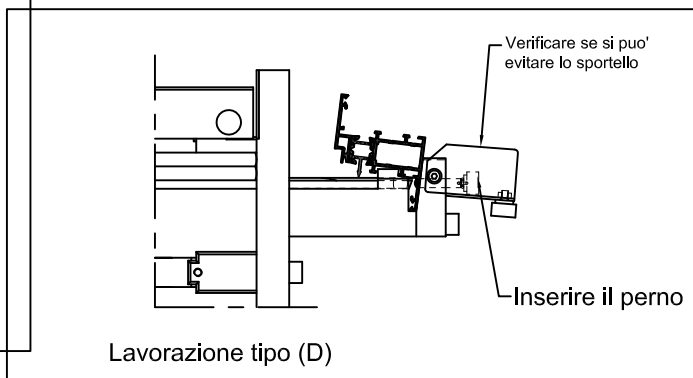
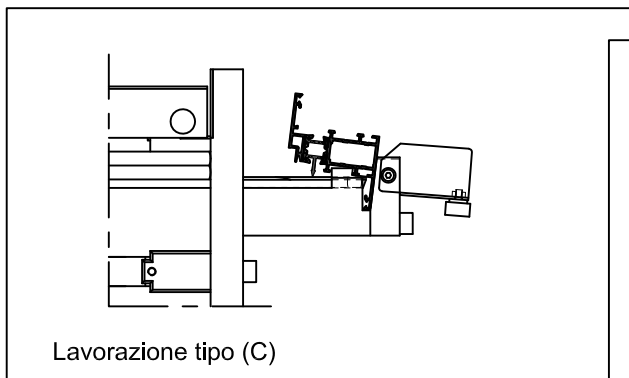


Stazione 2 Asola e fori per cremonese



Utilizzando il rigo rosso (X) come centro della lavorazione otteniamo la lavorazione tipo (C) con interasse fori mm.104

Per ottenere la lavorazione tipo (D) con interasse fori mm.130 occorre prendere come riferimento il rigo rosso (Y) ed eseguita la prima punzonatura tirare a se il profilo, inserire il perno nell'asola appena eseguita spingere in battuta il profilo ed eseguire una nuova tranciatura.

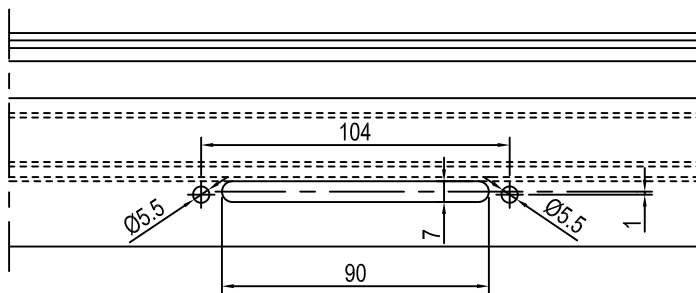


Lavorazione da eseguire sui profili serie : NEWTEC 50-52-60-68

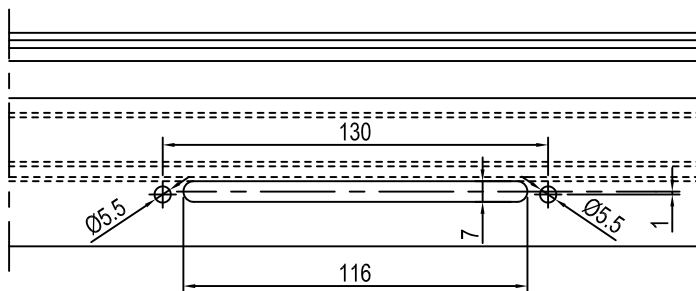


Stazione 2 Asola e fori per cremonese

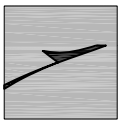
Lavorazione tipo (C)



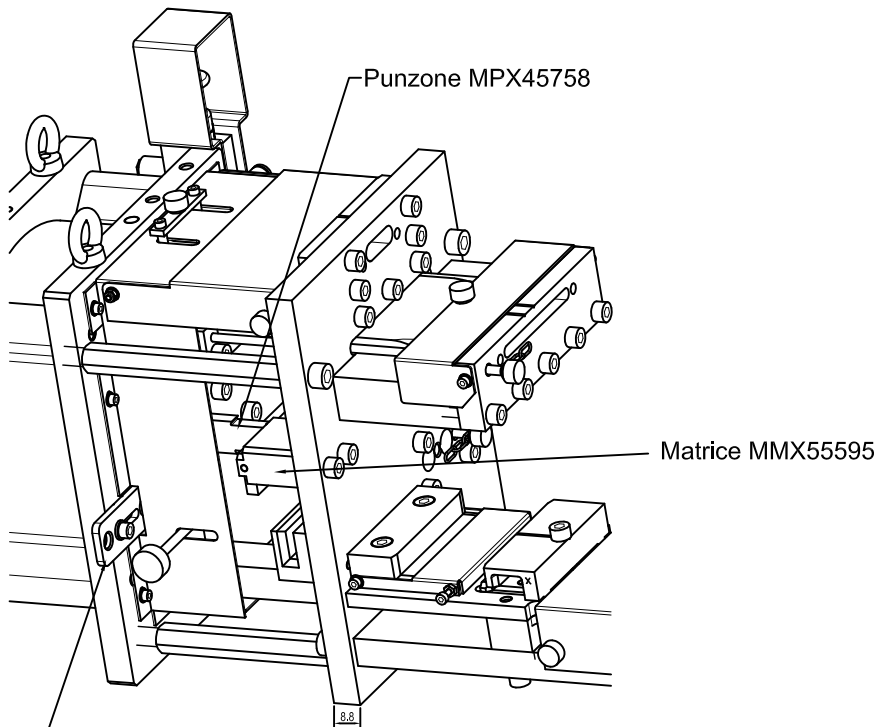
Lavorazione tipo (D)



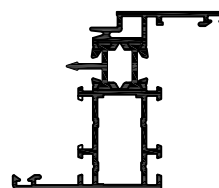
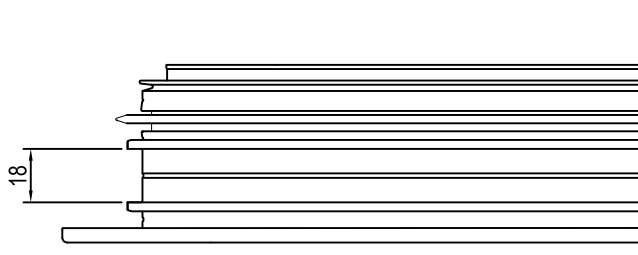
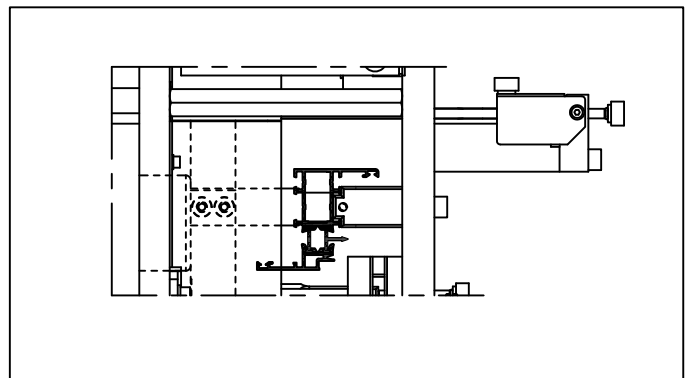
Lavorazione da eseguire sui profili serie : NEWTEC 50-52-60-68



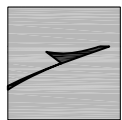
Stazione 3 Spuntatura alette



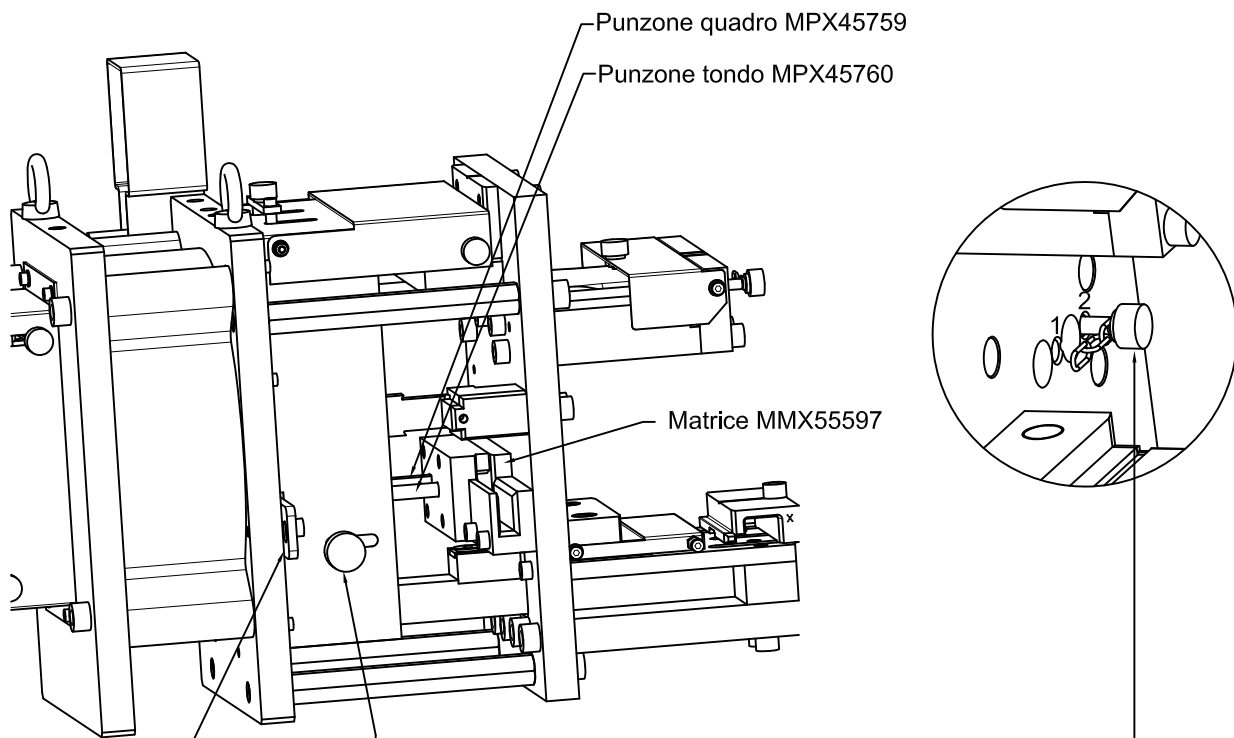
Eseguire la lavorazione con il riduttore corsa premuto completamente, corsa completa.



Lavorazione da eseguire sui profili serie : NEWTEC 50-52-60-68



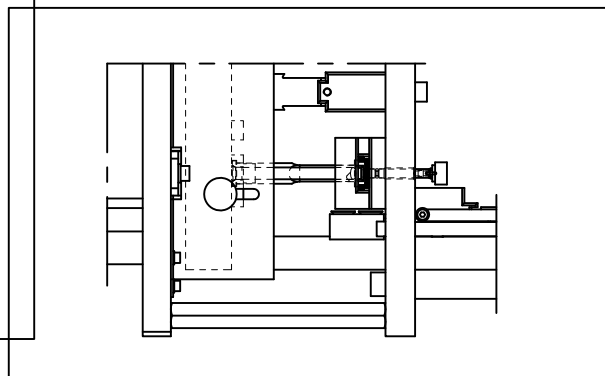
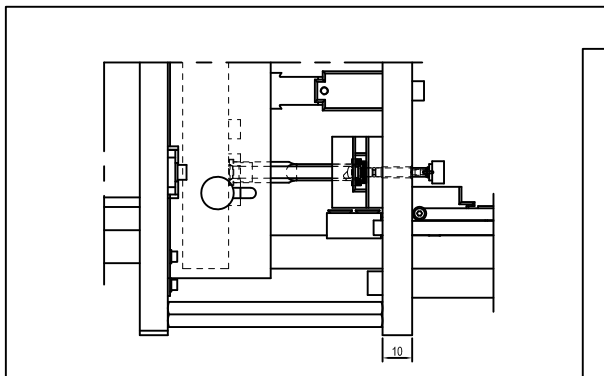
Stazione 4 Foratura astina



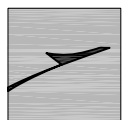
Per eseguire la lavorazione tipo (E) tirare a se l'esclusore
Per eseguire la lavorazione tipo (F) spingere a fondo l'esclusore

Eeguire la lavorazione con il riduttore corsa premuto completamente, corsa completa.

Per eseguire la lavorazione tipo (E) inserire il perno di fermo nel foro 1 anteriore
Per eseguire la lavorazione tipo (F) inserire il perno di fermo nel foro 2 posteriore
Per eseguire la lavorazione passante lasciare il perno libero, non inserirlo in nessun foro.

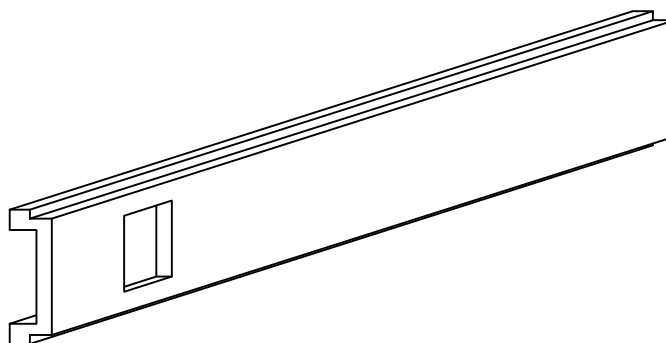


Lavorazione da eseguire sui profili : 5221

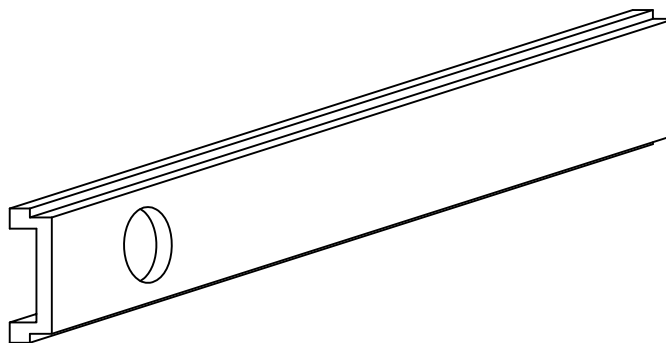


Stazione 4 Foratura astina

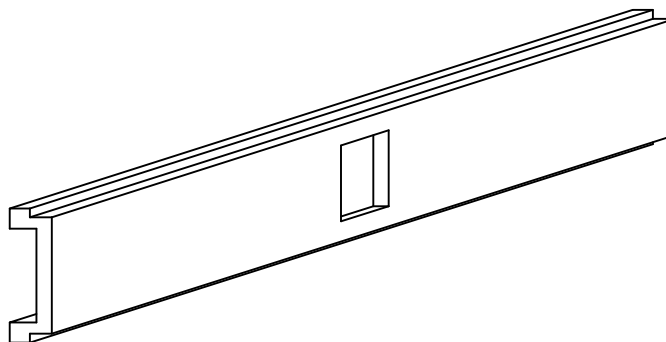
Lavorazione tipo (E)



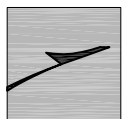
Lavorazione tipo (F)



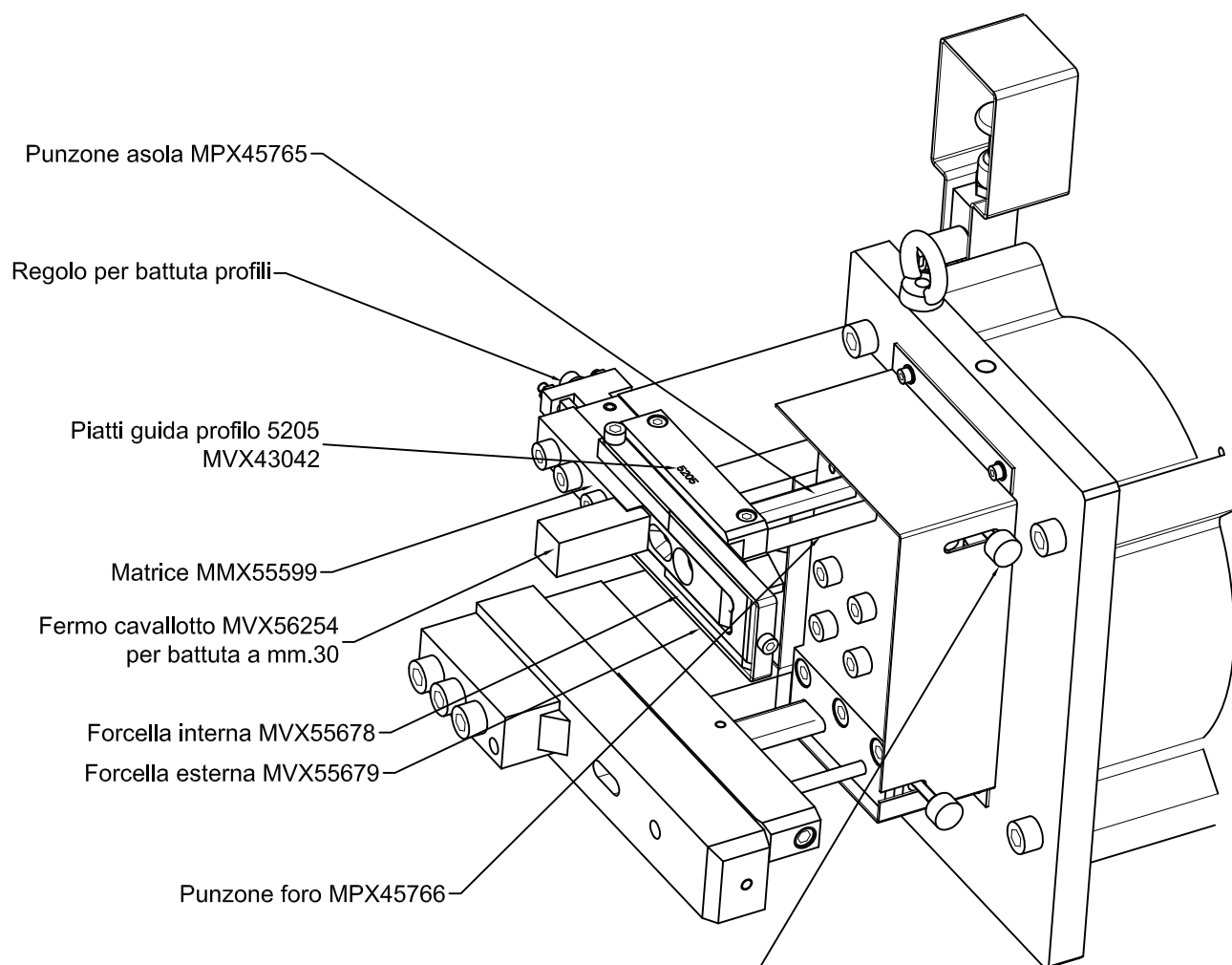
Lavorazione passante



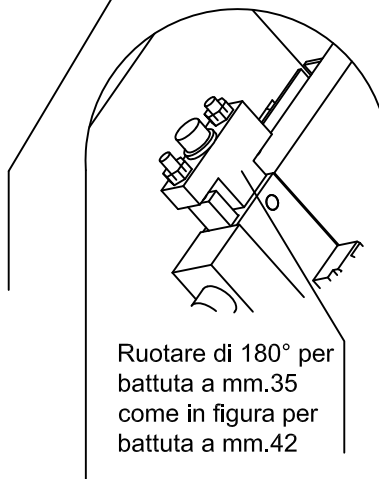
Lavorazione da eseguire sui profili : 5221



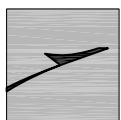
Stazione 5 Asola e foro per squadretta a bottone



Per eseguire la lavorazione del solo foro tipo (G) tirare a se l'esclusore
Per eseguire la lavorazione del foro e dell'asola tipo (H) spingere a fondo l'esclusore

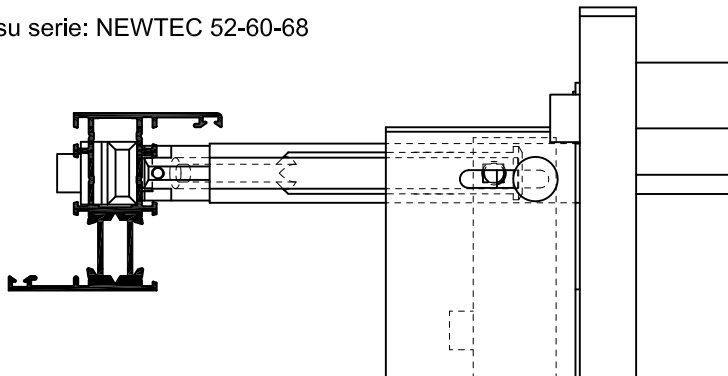


Lavorazione da eseguire sui profili serie : NEWTEC 50-52-60-68



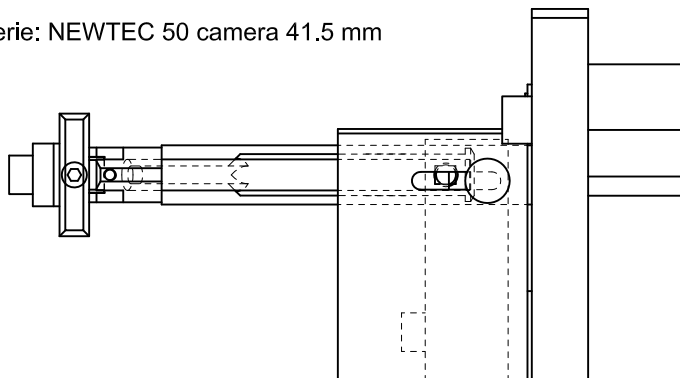
Stazione 5 Asola e foro per squadretta a bottone

Lavorazione su serie: NEWTEC 52-60-68



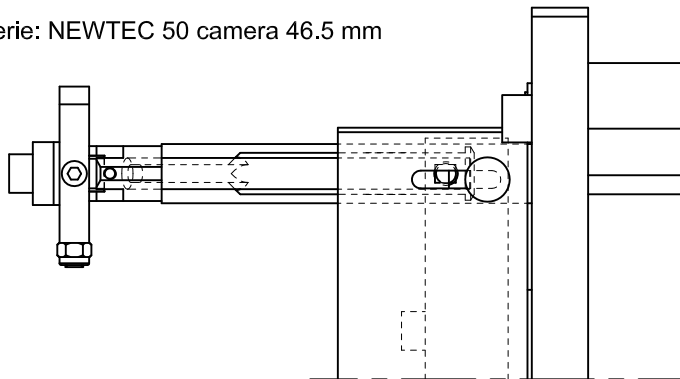
Per eseguire la lavorazione sulle serie indicate rimuovere le guide laterali MVX43042 e ruotare le forcelle frontali MVX55678 interna e MVX55679 esterna

Lavorazione su serie: NEWTEC 50 camera 41.5 mm

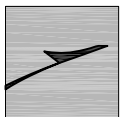


Per eseguire la lavorazione sulla serie indicata rimuovere le guide laterali MVX43042, escludere ruotandola la forcella esterna MVX55679 e inserire la forcella interna MVX55678

Lavorazione su serie: NEWTEC 50 camera 46.5 mm

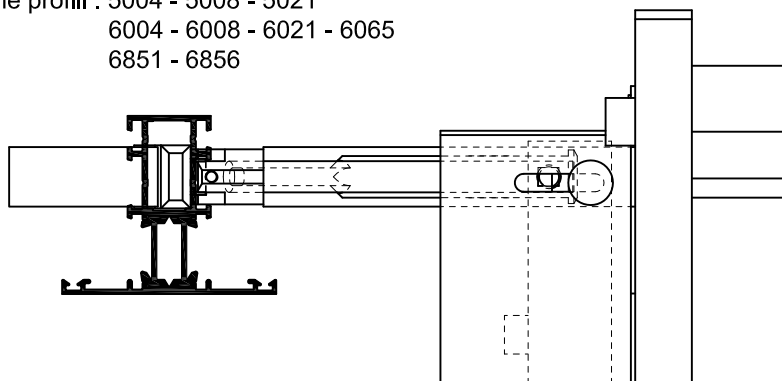


Per eseguire la lavorazione sulla serie indicata rimuovere le guide laterali MVX43042 e inserire le forcelle MVX55678 interna e MVX55679 esterna



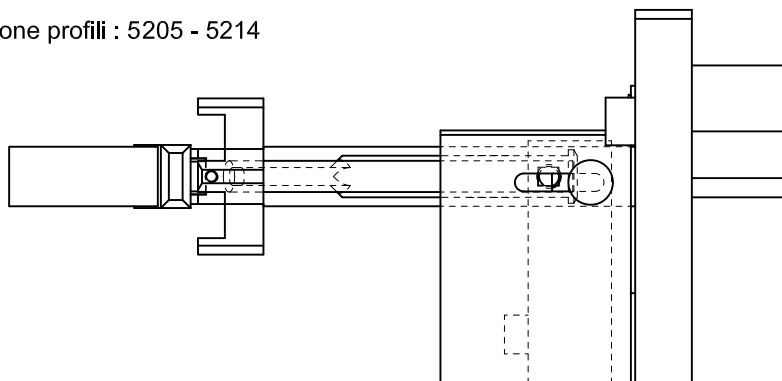
Stazione 5 Foro per cavallotto

Lavorazione profili : 5004 - 5008 - 5021
6004 - 6008 - 6021 - 6065
6851 - 6856



Per eseguire la lavorazione sulle serie indicate rimuovere le guide laterali MVX43042 e ruotare le forcelle frontali MVX55678 interna e MVX55679 esterna

Lavorazione profili : 5205 - 5214

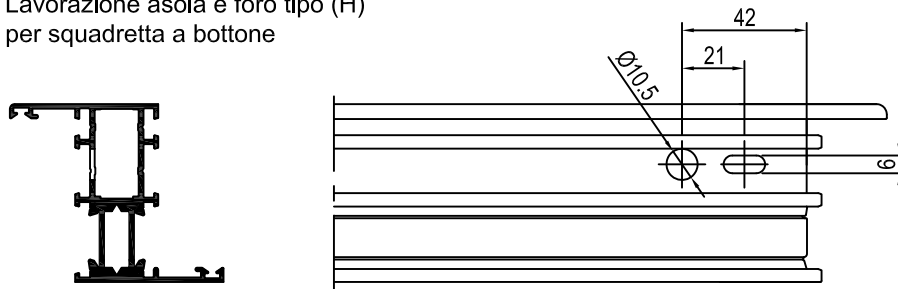


Per eseguire la lavorazione sulle serie indicate mantenere le guide laterali MVX43042 e ruotare le forcelle frontali MVX55678 interna e MVX55679 esterna

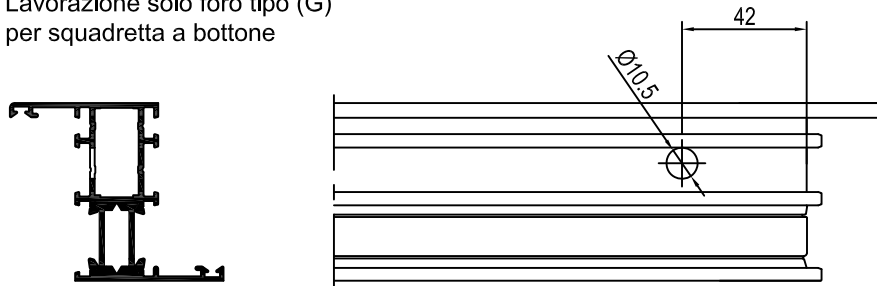


Stazione 5 Asola e foro per squadretta a bottone e foro cavallotto

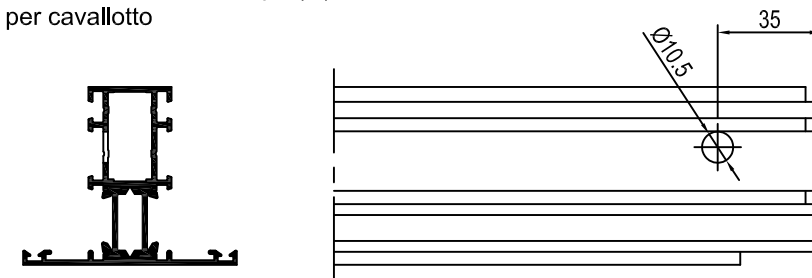
Lavorazione asola e foro tipo (H)
per squadretta a bottone



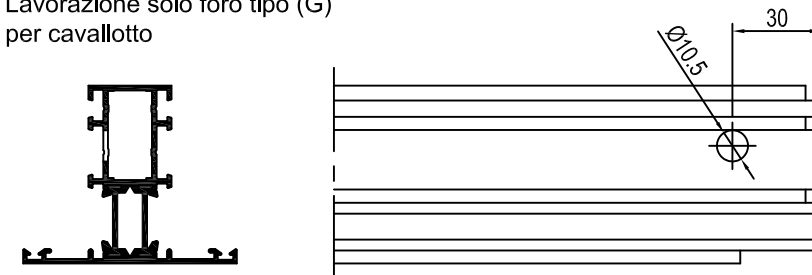
Lavorazione solo foro tipo (G)
per squadretta a bottone



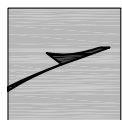
Lavorazione solo foro tipo (G)
per cavallotto



Lavorazione solo foro tipo (G)
per cavallotto



Lavorazione da eseguire sui profili serie : NEWTEC 50-52-60-68



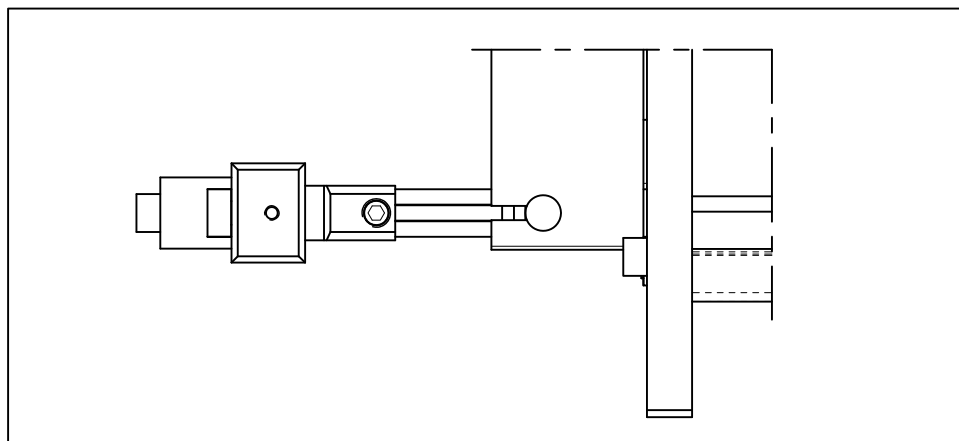
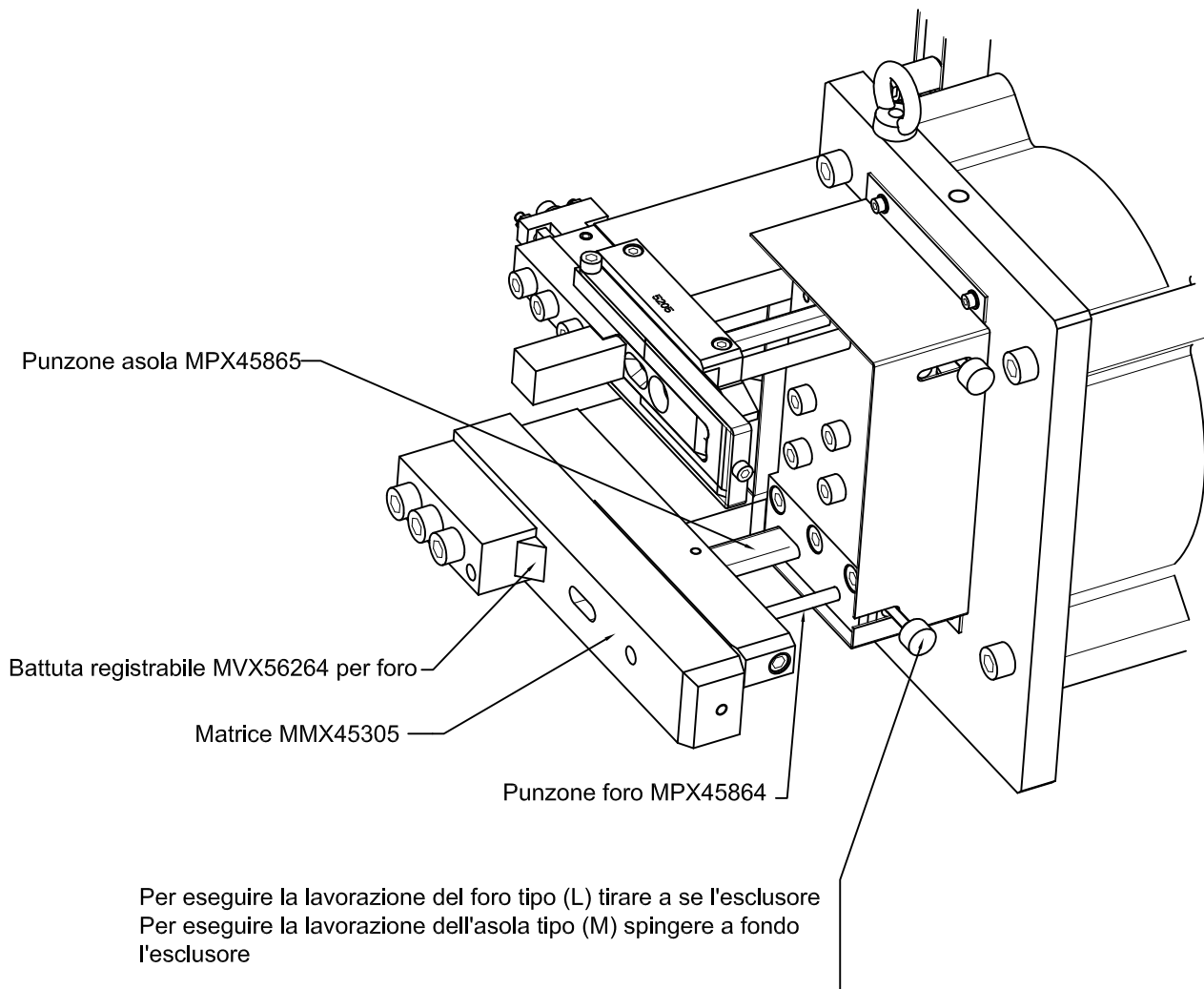
Comall

Aluminium Machinery

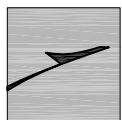
Codice - Code - Kode

ZHX17171

Stazione 7 (Kit optional) Asola e foro per squadretta porte

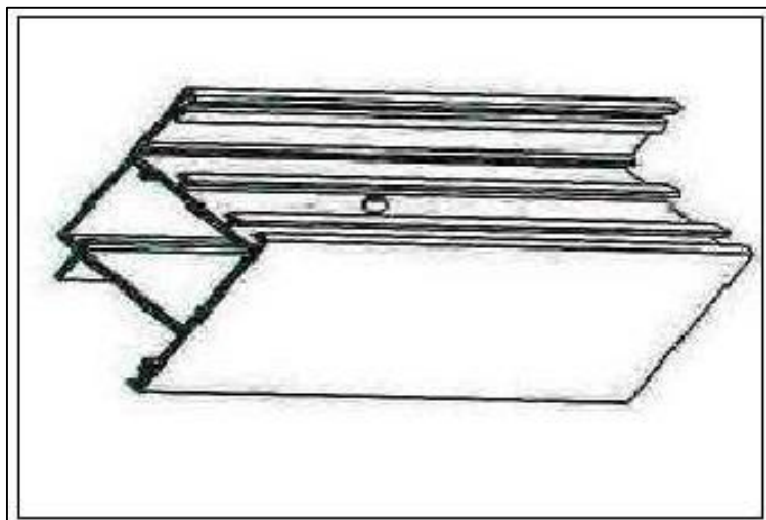


Lavorazione da eseguire su serie NEWTEC 50 , profili : 5232 - 5233 - 5234 - 5235

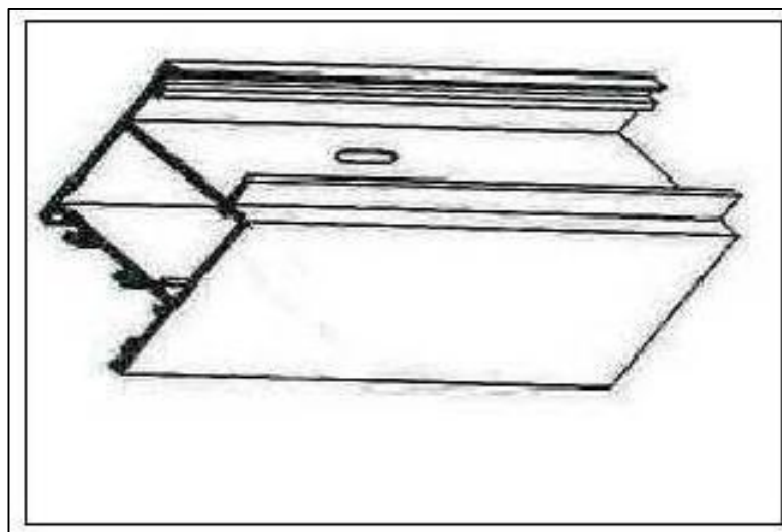


Stazione 7 (Kit optional) Asola e foro per squadretta porte

Lavorazione tipo (L)



Lavorazione tipo (M)

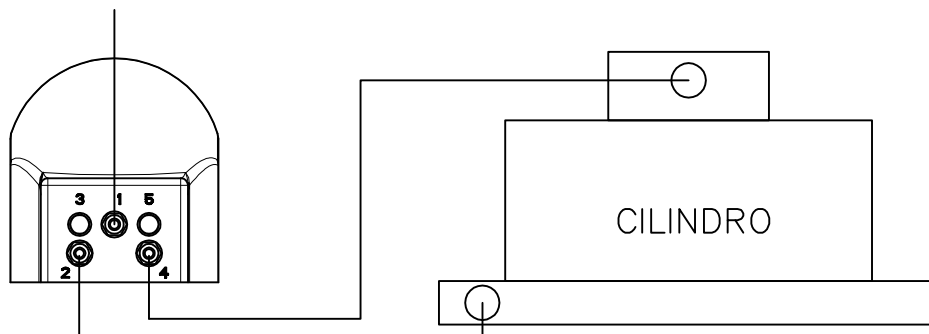


Lavorazione da eseguire su serie NEWTEC 50 , profili : 5232 - 5233 - 5234 - 5235



COLLEGARE I COMPONENTI PNEUMATICI COME INDICATO IN FIGURA

ALIMENTAZIONE



IMPORTANTE:

Il presente manuale d'uso – catalogo ricambi deve essere conservato unitamente alla punzonatrice.

Non si accettano ordini di ricambi se non identificati da: numero codice e numero matricola. Consultare i riferimenti indicati nell'elenco particolari di ricambio.

Onde evitare errori nelle lavorazioni delle forature dove ci sono fermi registrabili, si richiede di eseguire una lavorazione per controllare l'esatta posizione dei fermi con l'accessorio che viene utilizzato.

"La Comall International non risponde per eventuali modifiche che l'estrusore apporta sui profilati delle serie esistenti, o per la introduzione di nuovi profilati nelle serie stesse"

IMPORTANT:

This operation manual – spares catalogue must be kept handy with machine. Orders for spares will be accepted only if complete with: code number part number: check item ref. on chart (Spares list)

In order to avoid possible drilling errors where a template with adjustable clamping screws is being used, we recommend to operate once so as to check a possible run-out.

Comall International is not responsible for changes in profiles series made by

IMPORTANT:

Conserver le présent manuel d'utilisation – catalogue pièces de rechange avec la poinçonneuse.

Les commandés de pièces de rechange doivent mentionner: numéro de code – numéro de matricule (voir les références indiquées dans le tableau "liste des pièces de rechange") sinon elles ne seront pas acceptées.

Afin d'éviter toute erreur en phase de production en cas d'utilisation de butées réglables il est recommandé d'effectuer un usinage d'essai pour contrôler la position exacte des butées en effectuant un montage d'essai avec l'accessoire utilisé.

Comall International ne répond pas des modifications qui pourraient être apportées sur les profils des séries existantes ou pour l'introduction de nouveaux profils dans les séries mêmes.

ACHTUNG:

Die vorliegende Bedienungsanleitung sowie der Ersatzteilkatalog müssen zusammen mit der Stanze aufbewahrt werden.

Es werden keinerlei Ersatzteile – Bestellungen angenommen, wenn sie nicht von folgenden Daten begleitet werden: Codenummer und Matrikelnummer.

Bitte beachten sie die Hinweise der Ersatzteil – Liste.

Um Fehler bei den Bohrarbeiten zu vermeiden, empfiehlt es sich ein Versuchsstück zu fertigen, indem geprüft wird, ob die einstellbaren Spannzeugen richtig angebracht worden sind.

Die Comall International übernimmt keine Haftung für eventuelle Änderungen, die Extrusionsfirma bei den Profilen der bisher bestehenden Serien hervorruft, oder für die Einführung von neuen Profilen in dieselben Serien.



Comall
Aluminium Machinery