



Comall

Aluminium Machinery

Codice - Code - Kode

ZPX14035

PNZ 1

Sistem
System

NEW TEC

40 - 50 - 52 - 60 - 68



09-02



GASTALDELLO SISTEMI

MANUALE USO
CATALOGO RICAMBI
Punzonatrice

OPERATION MANUAL
SPARES CATALOGUE
Punching machine

MANUEL D'UTILISATION
CATALOGUE PIECES DE RECHANGE
Poinçonneuse

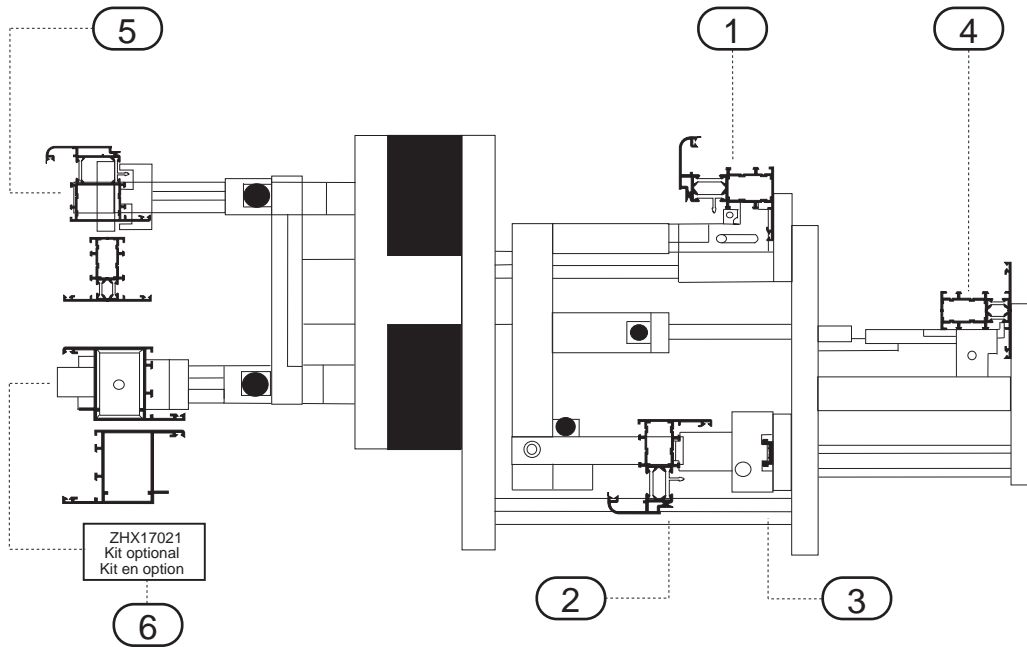
BEDIENUNGSANWEISUNG
ERSATZEILKATALOG
Stanzmaschinen

Cod. doc. MUX10108

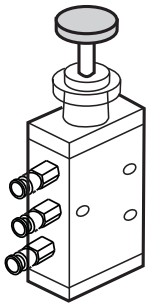
Accessori - Accessories - Giesse L. M.

Punzonatrice - Punching - Poinconneuse - Stanzmaschinen

Elenco Stazioni - Station list
ZPX14035

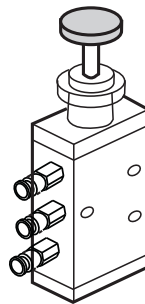


GPX30006



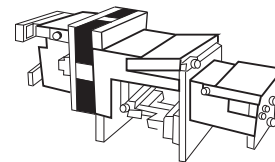
Valvola con raccordi
Valve

GPX30006



Valvola+ Pedale per azionamento (OPTIONAL)
Valve and actuator pedal(OPTIONAL)

INGOMBRO
OVERALL
DIMENSION
ENCOMBREMENT



620 x 240 x h 250

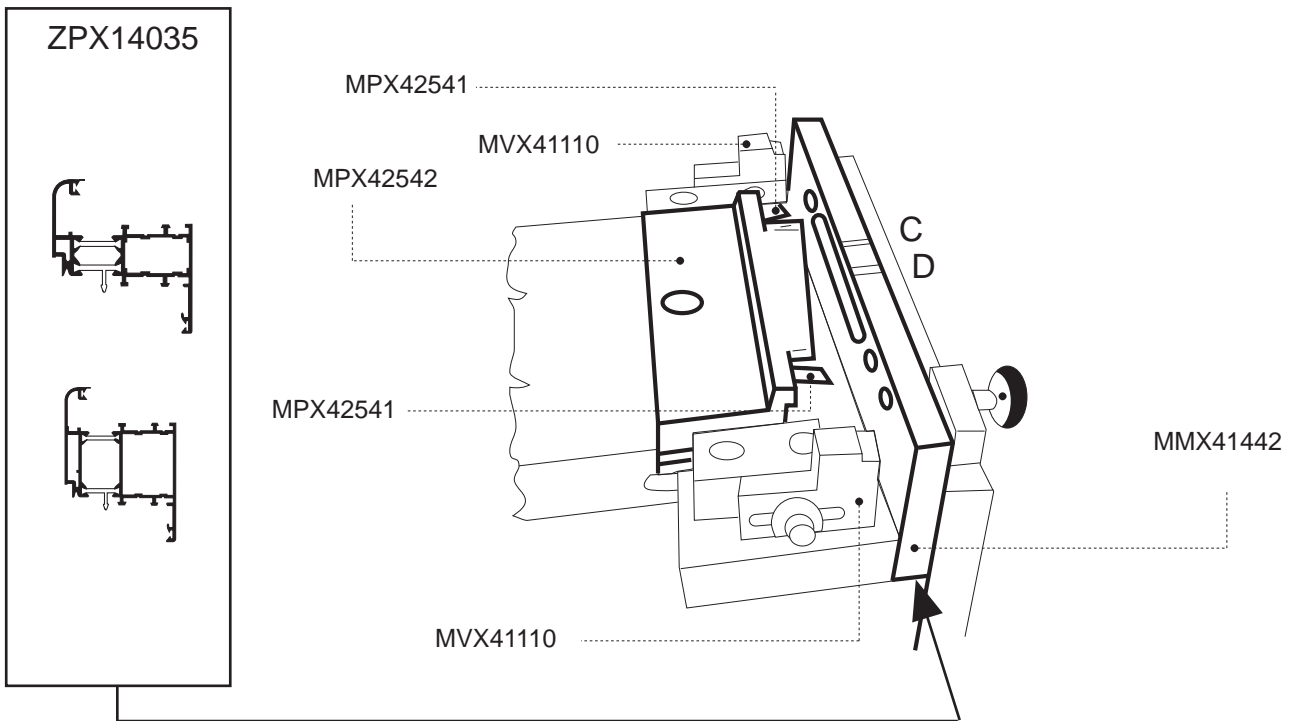
TECHNICAL

Cylinder 200 mm. dia. (ext.) - 184 mm. (int.)
piston stroke 30 mm.
working pressure 6 BAR
power Kg. 1600
air consumption 9.3 N/l per cycle
weight Kg. 48

CARATTERISTICHE

cilindro diam. est. 200 mm. - int. 184 mm.
corsa utile stelo 30 mm.
pressione di esercizio .. 6 BAR
forza Kg. 1600
consumo aria per ciclo
normal litro 9.3
peso Kg. 48

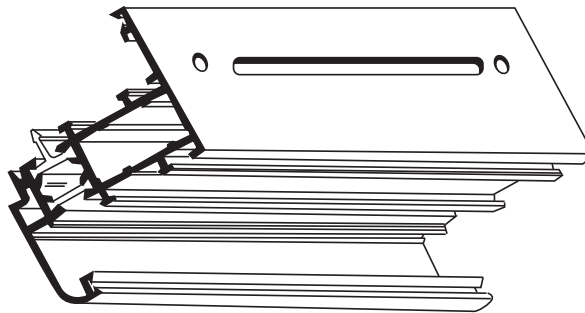
Punzonatrice - Punching - Poinconneuse - Stanzmaschinen



Stazione N° 1
Station one

Fig. - Abb.

01



LAVORAZIONE N° 1

Foratura 6 mm. asolutura 90 x 7 mm. per alloggiamento maniglia. (vedi fig. 01)

(Interasse fori di fissaggio 104 mm.) Regolare supporti profilato mobili rif.MVX41110

(Centro lavorazione maniglia rif. C)

WORKING PROCESS N. 1

Drilling of 6 mm. hole and 90 x 7 mm slot for handle (see fig. 01).

(fixing hole centre distance 104 mm.) (adjust mobile profile supportes ref. MVX41110)

(Handle machining centre ref. C)

BEARBEITUNG N° 1

Bohrung 6 mm. Long schlitz 90 x 7 mm. fuer Einbringung des grifes. (siehe abb 01)

(Achsmass Befestigungsloecher 104 mm.) (Mobile Profilheber MVX41110)

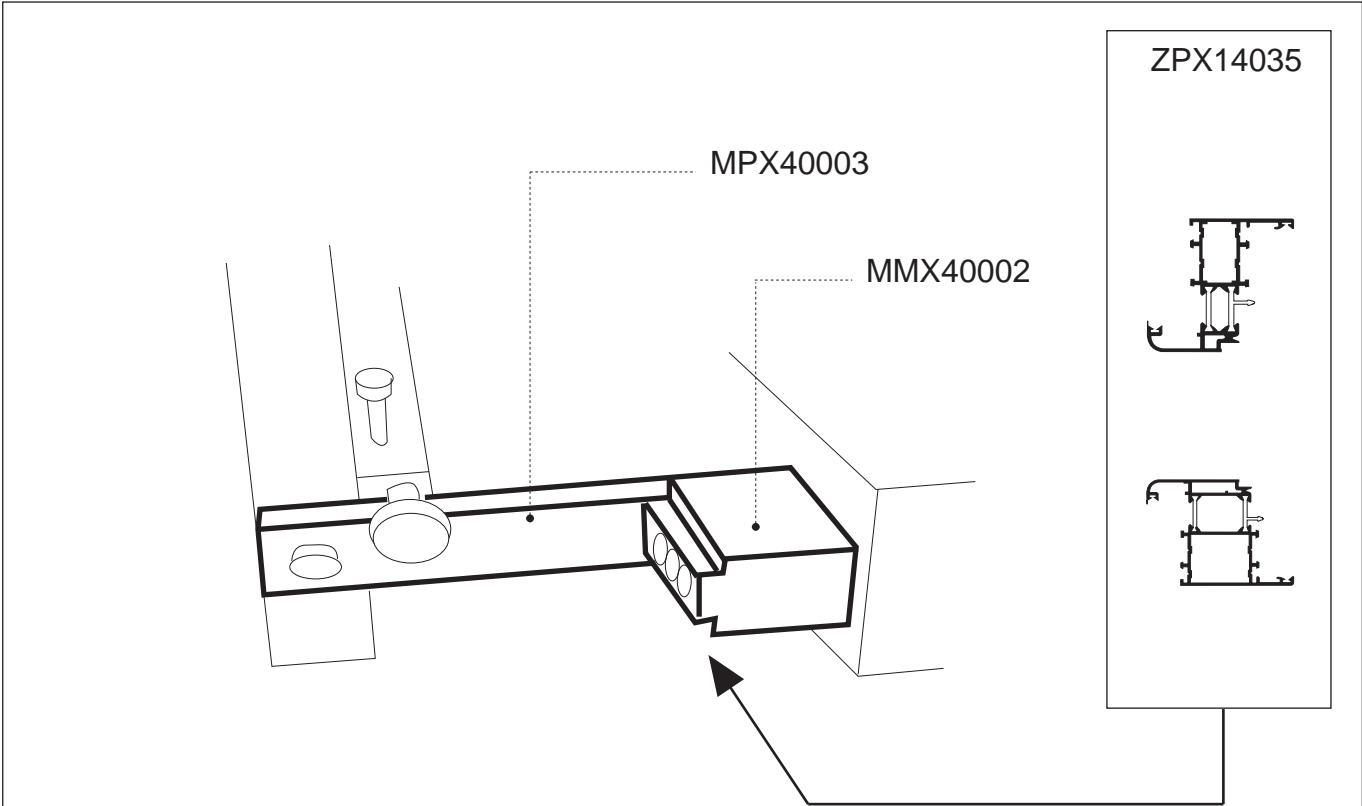
(Bearbeitungszentrum fuer Griff C)

Lavorazione serie:

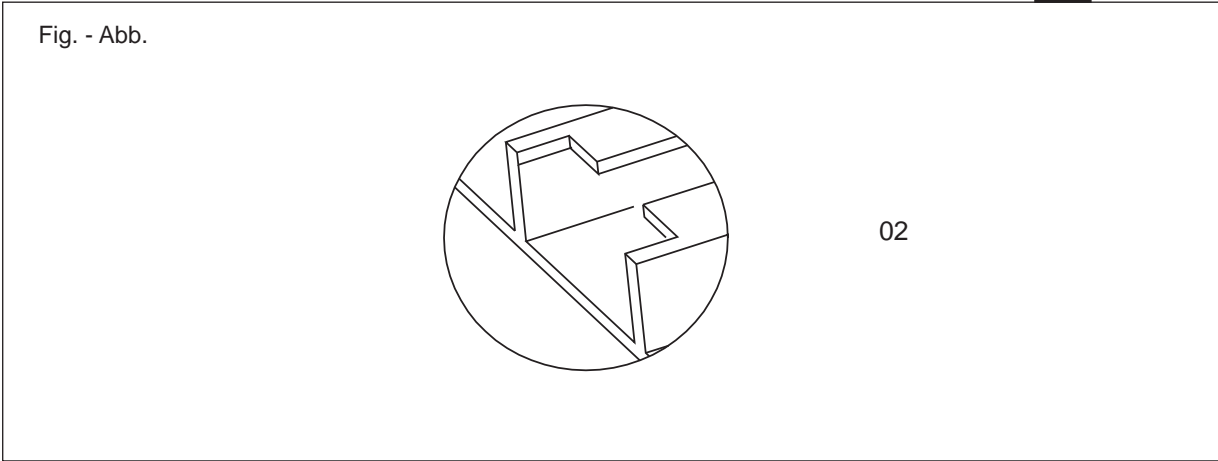
For machining series:

Serie: NEW TEC 50 - 52 - 60 - 68

Punzonatrice - Punching - Poinconneuse - Stanzmaschinen



Stazione N° 2
Station two



LAVORAZIONE N° 2
Asportazione alette sul traverso superiore e inferiore dell' anta, per il passaggio dell'astina di chiusura. (vedi fig. 02)

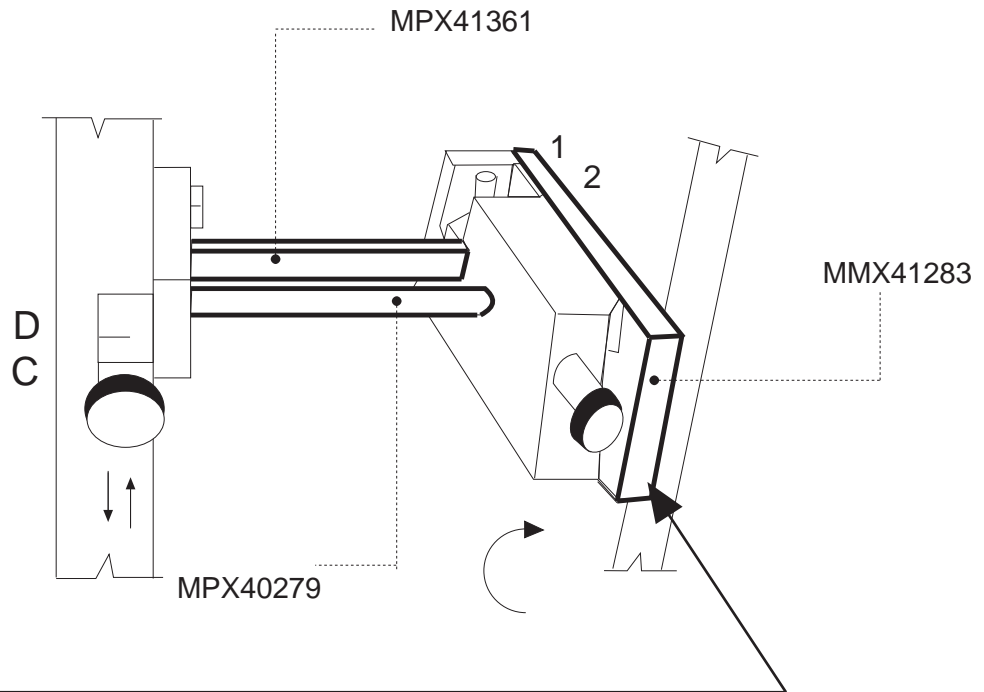
WORKING PROCESS N. 2
Removal of tongues on upper and lower wing transom to allow sliding of rod (see fig. 02)

BEARBEITUNG N° 2
Bearbeitung Entnahme der Fluegelchen fuer Durchlauf der Stange oben und unten. (siehe Abb 02)

Lavorazione serie:
For machining series:
Serie: NEW TEC 50 - 52 - 60 - 68

Punzonatrice - Punching - Poinconneuse - Stanzmaschinen

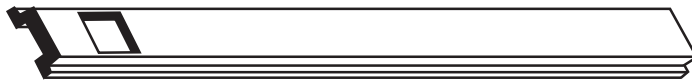
ZPX14035



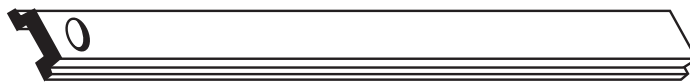
Stazione N° 3
Station three

Fig. - Abb.

03



04



05



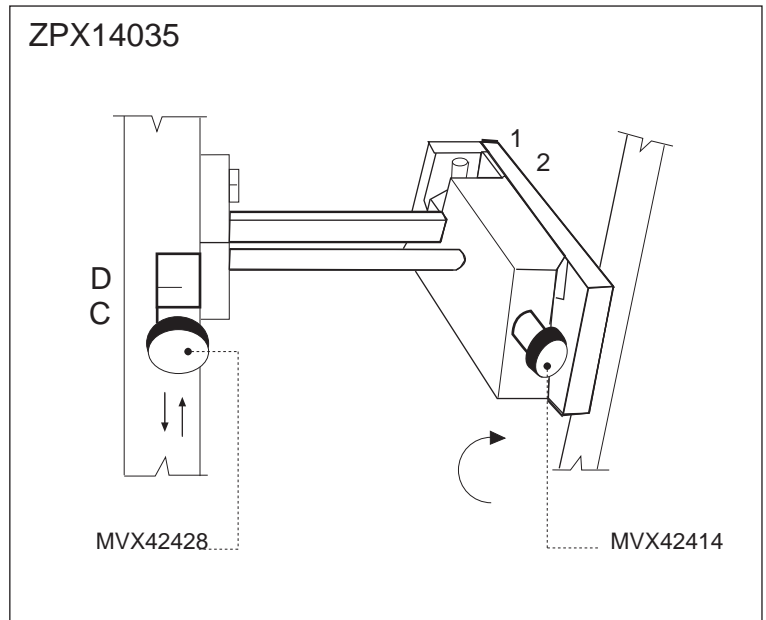
06



Punzonatrice - Punching - Poinconneuse - Stanzmaschinen

Stazione N° 3
Station three

DESCRIZIONE LAVORAZIONI
WORKING DESCRIPTION



LAVORAZIONE N°4

Asolatura astina 11x 8 mm. per collegamento maniglia. (vedi fig. 03)
(Spingere selettore MVX42428rif. C) (Battuta astina MVX42414 spingere su pos. 1 e ruotare il pomello in senso orario)

LAVORAZIONE N° 5

Foratura astina 8 mm. per collegamento maniglia (vedi fig. 04)
(Tirare selettore MVX42428 rif. D) (Battuta astina MVX42414 tirare su pos. 2 e ruotare il pomello in senso orario.)

LAVORAZIONE N° 6

Asolatura astina 11 x 8 mm. per innesto centrale (vedi fig. 05)
(Spingere selettore MVX42428 rif. C) (Battuta astina MVX42414 ruotare il pomello in senso antiorario.)

LAVORAZIONE N° 7

Foratura astina 8 mm. per innesto centrale (vedi fig. 06)
(Tirare selettore MVX42428 rif. D) (Battuta astina MVX42414 ruotare il pomello in senso antiorario)

Lavorazione serie: NEW TEC 50 - 52 - 60 - 68

WORKING PROCESS N. 3

Rod slot 11 x 8 mm. for handle connection. (see fig. 03) Push selector MVX42428 on C
(Rod stop ledge MVX42414 push to 1 and turn knob clockwise)

WORKING PROCESS N. 4

Rod hole 8 mm. for connecting handle (see fig.04) (Pull selector MVX42428 on D)
(Rod stop ledge MVX42414 pull on 2 and turn knob clockwise)

WORKING PROCESS N. 5

Rod slot 11 x 8 mm. for center lock (see fig. 05) (Push selector MVX42428 on C)
(Rod stop ledge MVX42414 turn knob counterclockwise)

WORKING PROCESS N. 6

Rod hole 8 mm. for center lock (see fig. 06) (Pull selector MVX42428 on D)
(Rod stop ledge MVX42414 turn knob counterclockwise)

For machining series: NEW TEC 50 - 52 - 60 - 68

BEARBEITUNG N°3

Langschlitz Stange 11x 8 mm. fuer Verbindung mit Griff.
(Schalter MVX42428 - C druecken) (Anschlag Stange MVX42414 auf pos. 1 druecken und den Knopf im Uhrzeigersinn drehen) (siehe Abb. 03)

BEARBEITUNG N° 4

Bohrung Stange 8 mm. fuer Verbindung mit Griff.
(den Schalter ziehen MVX42428- D) (Anschlag Stange MVX42414 auf pos. 2 ziehen und den Knopf im Uhrzeigersinn drehen) (siehe Abb. 04)

BEARBEITUNG N° 5

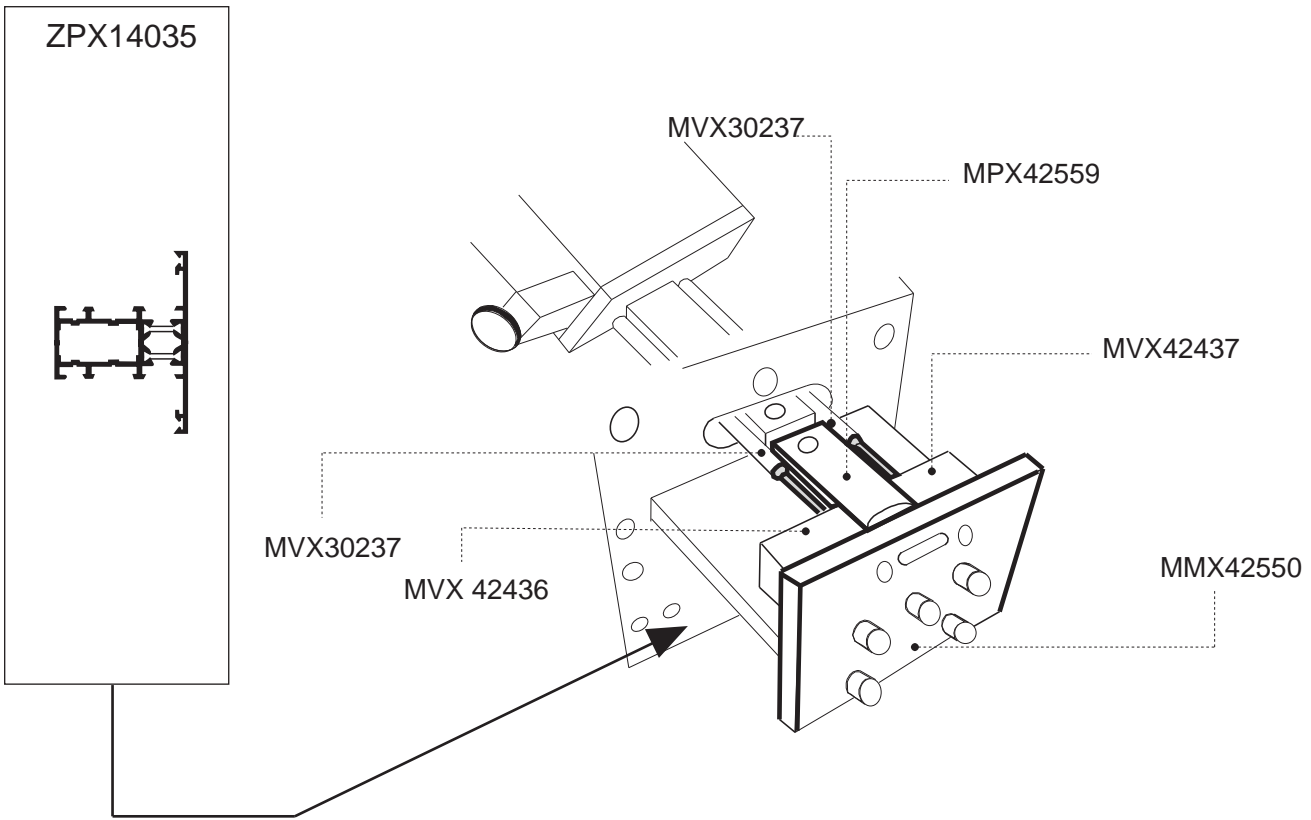
Langschlitz Stange 11x 8 mm. fuer zentralen Anschluss.
(den Knopf in MVX42428 - C drehen) (Anschlag Stange MVX42414 den Knopf gegen den Uhrzeigersinn drehen) (siehe Abb. 05)

BEARBEITUNG N° 6

Bohrung Stange 8 mm. fuer zentralen Anschluss.
(Schalter ziehen MVX42428 - D) (Anschlag Stange MVX42414 den Knopf gegen den Uhrzeigersinn drehen) (siehe Abb. 06)

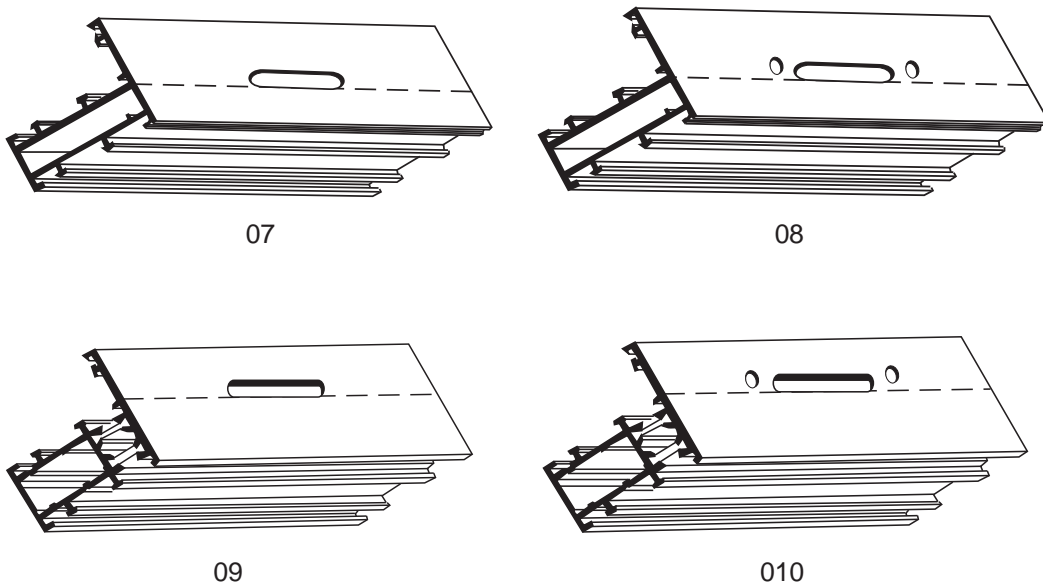
Serie: NEW TEC 50 - 52 - 60 - 68

Punzonatrice - Punching - Poinconneuse - Stanzmaschinen



Stazione N° 4
Station four

Fig. - Abb.

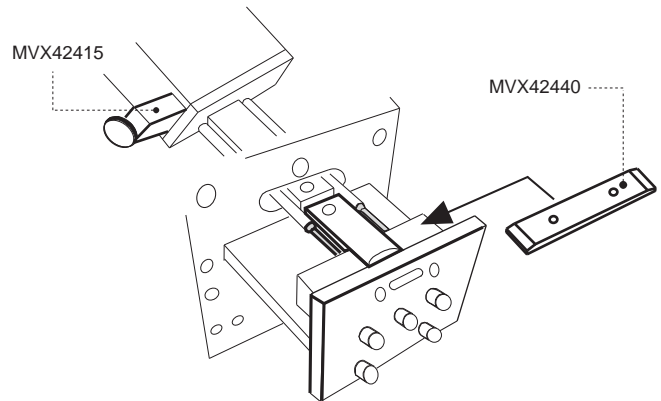


Punzonatrice - Punching - Poinconneuse - Stanzmaschinen

Stazione N° 4
Station four

DESCRIZIONE LAVORAZIONI
WORKING DESCRIPTION

ZPX14035



LAVORAZIONE N° 7

Asolatura 30 x 9 mm. alloggiamento cappetta per scarico acqua (vedi fig. 07)

filo guarnizione (includere spessore MVX42440) NEW TEC 50 - 52 - 60 (tirare selettore MVX42415)

LAVORAZIONE N° 8

Asolatura 30 x 9 mm. alloggiamento cappetta per scarico acqua (vedi fig. 08)

filo camera (escludere spessore MVX42440) NEW TEC 60 - 68

(tirare selettore MVX42415)

LAVORAZIONE N° 9

Asolatura 30 x 9 mm. e foratura diametro 4 mm. alloggiamento cappetta per scarico acqua filo guarnizione (includere spessore MVX42440) NEW TEC 50 - 52 - 60

(spingere selettore MVX42415) (vedi fig. 09)

LAVORAZIONE N° 10

Asolatura 30 x 9 mm. e foratura diametro 4 mm. alloggiamento cappetta per scarico acqua filo camera (escludere spessore MVX42440) NEW TEC 60 - 68

(spingere selettore MVX42415) (vedi fig 010)

Lavorazione serie: NEW TEC 50 - 52 - 60 - 68

WORKING PROCESS N. 7

Drilling of 30 x 9 mm. slots for water drain chamber (see fig. 07)

Sealing thread (use spacer MVX42440) NEW TEC 50 - 52 - 60

(pull selector knob MVX42415)

WORKING PROCESS N. 8

Drilling of 30 x 9 mm. slots for water drain chamber (see fig. 08)

Box thread (exclude spacer MVX42440) NEW TEC 60 - 68

(pull selector knob MVX42415)

WORKING PROCESS N.9

Drilling of 30 x 9 mm. slots and diam. 4 mm. holes for water drain chamber

Sealing thread (use spacer MVX42440) NEW TEC 50 - 52 - 60

(push selector knob MVX42415) (see fig 09)

WORKING PROCESS N. 10

Drilling of 30 x 9 mm. slots and diam. 4 mm. holes for water drain chamber

Box thread (exclude spacer MVX42440) NEW TEC 60 - 68

(R 40 - R 50) (push selector knob MVX42415) (see fig. 010)

For machining series: NEW TEC 50 - 52 - 60 - 68

BEARBEITUNG NR. 7

Lachlochfraesung 30 x 9 mm. Haubenaufnahme fuer WasserabfluB

Dichtungskante (Distanzstueck beifuegen. MVX42440) NEW TEC 50 - 52 - 60

(Kugelgriff MVX42415 ziehen) (siehe Abb. 07)

BEARBEITUNG NR. 8

Lachlochfraesung 30 x 9 mm. Haubenaufnahme fuer WasserabfluB

Kammerkante (Distanzstueck ausschliessen. MVX42440) NEW TEC 60 - 68

(Kugelgriff MVX42415 ziehen) (siehe Abb. 08)

BEARBEITUNG NR. 9

Schlitz 30 x 9 mm. und Bohrung Durchmesser 4 mm. Haubenaufnahme fuer

WasserabfluB Dichtungskante (Distanzstueck beifuegen. MVX42440)

NEW TEC 50 - 52 - 60) (Kugelgriff MVX42415 druechen) (siehe Abb. 09)

BEARBEITUNG NR. 10

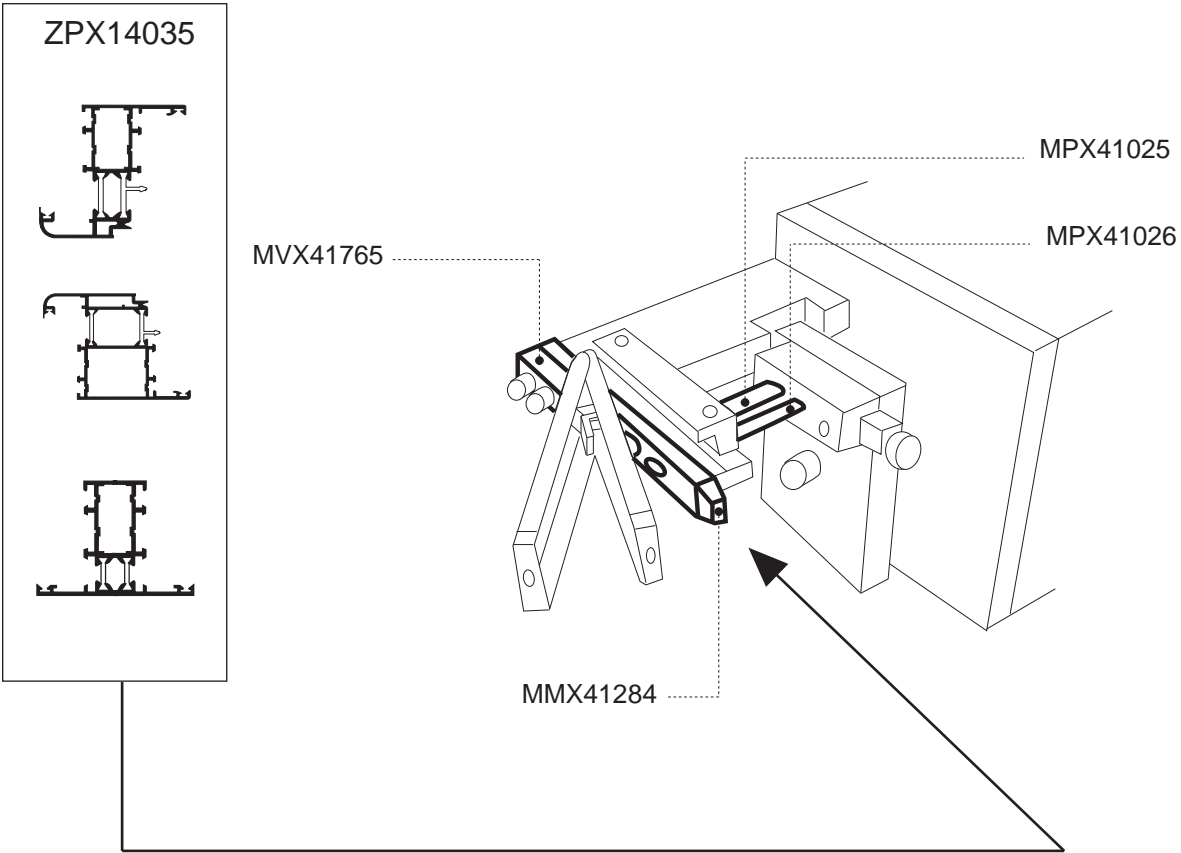
Schlitz 30 x 9 mm. und Bohrung Durchmesser 4 mm. Haubenaufnahme fuer

WasserabfluB Kammerkante (Distanzstueck ausschliessen. MVX42440) NEW TEC 60 - 68

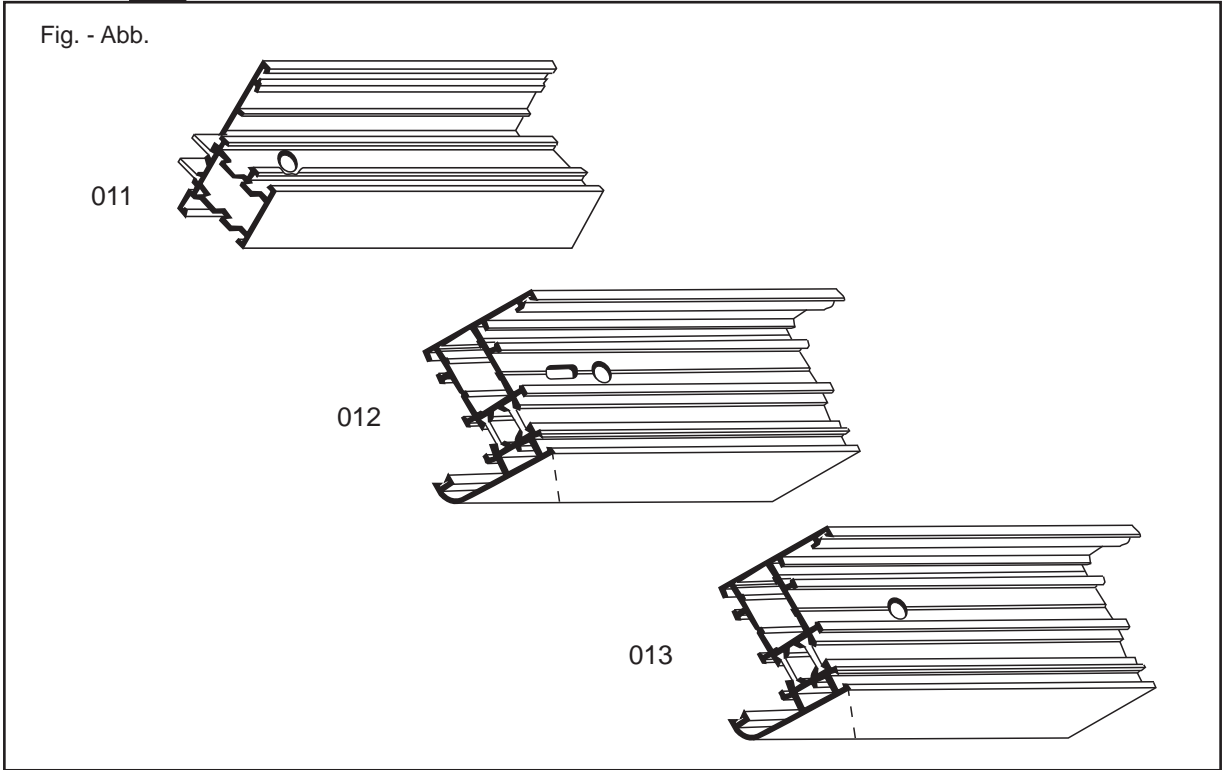
(Kugelgriff MVX42415 druechen) (siehe Abb. 010)

Serie: NEW TEC 50 - 52 - 60 - 68

Punzonatrice - Punching - Poinconneuse - Stanzmaschinen



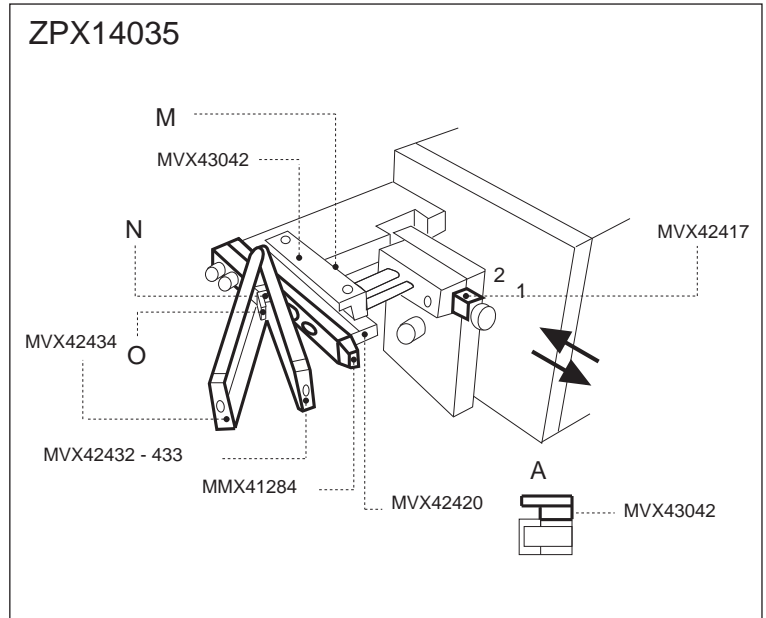
Stazione N° 5
Station five



Punzonatrice - Punching - Poinconneuse - Stanzmaschinen

Stazione N° 5
Station five

DESCRIZIONE LAVORAZIONI
WORKING DESCRIPTION



LAVORAZIONE N° 11

Foratura 10.5 mm. per serraggio giunto a T (vedi fig.011)
(tirare selettore MVX42417 su pos. 2) (battuta profilato rif. N = 35 mm.)
(battuta profilato girevole rif. O = 30 mm.)
(matrice MMX41284 + supporto di guida MVX43042 (vedi fig. A) per profilati 5205 - 5214)
(matrice MMX41284 escluso supporto di guida MVX43042 per profilati 5004 - 5008
5021 - 5065 - 6004 - 6008 - 6021 - 6065 - 6851 - 6856)

LAVORAZIONE N° 12

Foratura 10.5 mm. per alloggiamento squadretta
asolatura 14 x 6 mm. per passaggio chiave (vedi fig. 012)
(spingere selettore MVX42417 pos. 1) (battuta profilato registrabile
interna rif. M) (escludere supporto di guida profilato MVX43042)

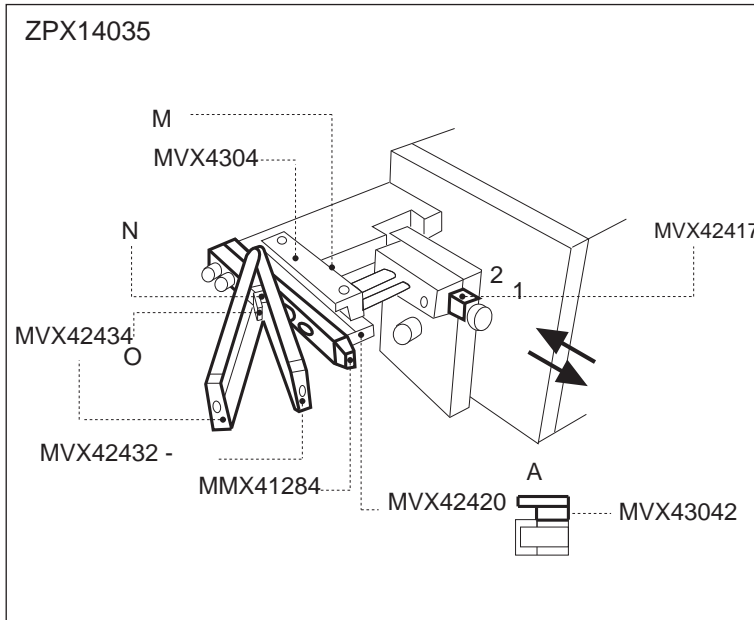
LAVORAZIONE N° 13

Foratura 10.5 mm. per alloggiamento squadretta (vedi fig. 013)
(tirare selettore MVX42417 pos. 2) (battuta profilato registrabile interna rif. M)
(escludere supporto di guida profilato MVX43042)

ABBINAMENTI CAVALLOTTI PER CAMERE PROFILATI

- MMX41284 matrice base camera 21,5mm. lavorazione serie NEW TEC 52 -60 - 68
- MMX41284 + MVX42432-433 matrice base con cavallotto camera 41,5 mm.
lavorazione serie NEW TEC 50
- MMX41284 + MVX42432-433+ MVX42434) matrice base con cavallotti camera 46,5 mm.
lavorazione serie NEW TEC 50 profilati porte: 5213 - 5214 - 5215 - 5216

Punzonatrice - Punching - Poinconneuse - Stanzmaschinen



Stazione N° 5
Station five

DESCRIZIONE LAVORAZIONI
WORKING DESCRIPTION

WORKING PROCESS N. 11

Hole 10,5 mm. for cross connector (see fig.011)
(pull selector mvx42417to pos. 2) (profile stop ledge rif. N = 35 mm.)
(turning profile stop ledge rif. O = 30 mm.)
(die MMX41284+ profile guide support MVX43042(see fig. A) for profiles 5205 - 5214
(die MMX41284 excluding profile guide support MVX43042 for profiles 5004 - 5008 - 5021
5065 - 6004 - 6008 - 6021 - 6065 - 6851 - 6856)

WORKING PROCESS N. 12

Hole 10,5 mm. for corner joint hooking and slot 14 x 6 mm. for key (see fig. 012)
(push selector MVX42417to pos. 1) (adjustable internal profile stop ledge rif.M)
(exclude profile guide support MVX43042)

WORKING PROCESS N. 13

Hole 10,5 mm. for corner joint hooking (see fig.013)
(pull selector MVX42417to pos. 2) (adjustable internal profile stop ledge rif. M)
(exclude profile guide support MVX43042)

CHIOCE OF ADAPTERS FOR PROFILES CHAMBERS

(MMX41284) Base die chamber 21,5 mm. for series NEW TEC 52 - 60 - 68
(MMX41284 + MVX42432-433) Base die with adapters chamber 41,5 mm. for series NEW TEC 50
(MMX41284 + MVX42432-433+ MVX42434) Base die with adapters chamber 46,5 mm.
for series NEW TEC 50 profile: 5213 - 5214 - 5215 - 5216

BERARBEITUNG N° 11

Bohrung 10.5 mm. fuer Befestigung T- Verbinder (siehe Abb.011)
(Schalter ziehen MVX42417 pos. 2) (Anschlag profil N = 35 mm.)
(Anschlag profil O = 30 mm.)
(matrice rif. MMX41284 Laufschiene rif. MVX43042 fuer profile 5205 - 5214)
(matrice rif. MMX41284 ausgenommen Laufschiene rif. MVX43042 fuer profile 5004
5008 - 5021 - 5065 - 6004 - 6021 - 6065 - 6851 - 6856)

BERARBEITUNG N° 12

Bohrung 10.5 mm. fuer Einbringung Eckverbinder
Langschlitz 14 x 6 mm. fuer Durchlauf Schluessel (siehe Abb. 012)
(Schalter druecken MVX42417 pos. 1) (Anschlag profil ist innen einstellbar M)
(Laufschiene profil MVX43042 ausschliessen)

BERARBEITUNG N° 13

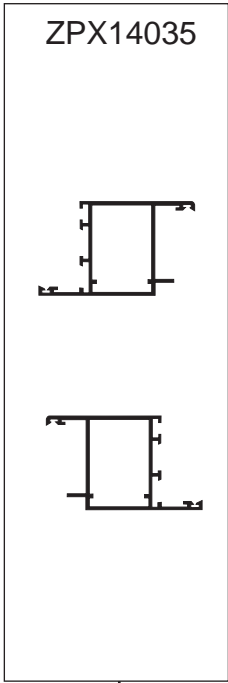
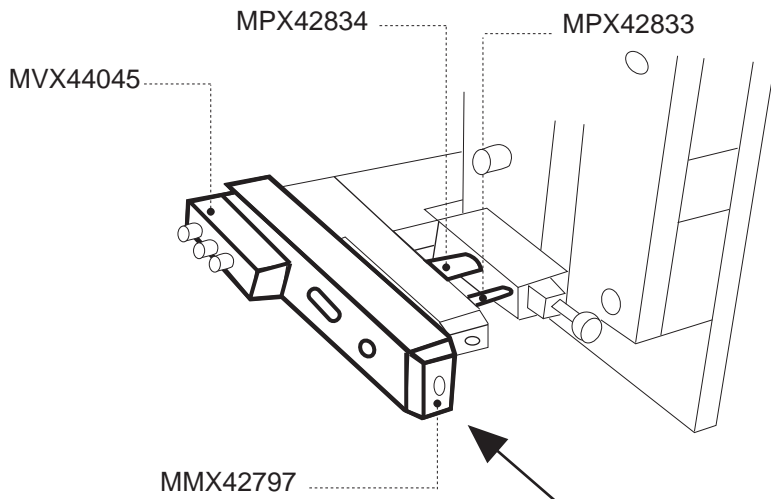
Bohrung 10.5 mm. fuer Anbringung Eckverbinder (siehe Abb. 013)
(Schalter ziehen MVX42417 pos. 2) (Anschlag ist innen einstellbar M)
(Laufschiene profil MVX43042 ausschliessen)

BERARBEITUNG STOSSVERBINDER FUER KAMMERPROFILE

(MMX41284) Grundmatrize kammer 21,5 mm.
fuer bearbeitung serie NEW TEC 52 - 60 - 68
(MMX41284 + MVX42432-433) Grundmatrize mit Stossverbinder kammer 41,5 mm.
fuer bearbeitung serie NEW TEC 50
(MMX41284 + MVX42432-433+MVX42434) Grundmatrize mit stossverbinder kammer 46,5
mm.
fuer bearbeitung serie NEW TEC 50 profile: 5213 - 5214 - 5215 - 5216

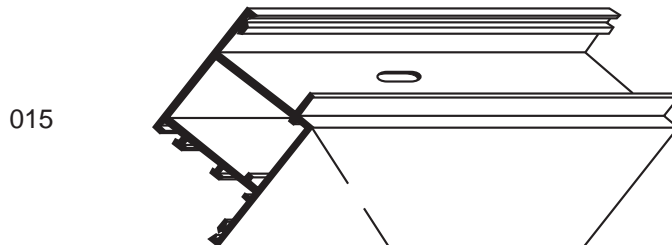
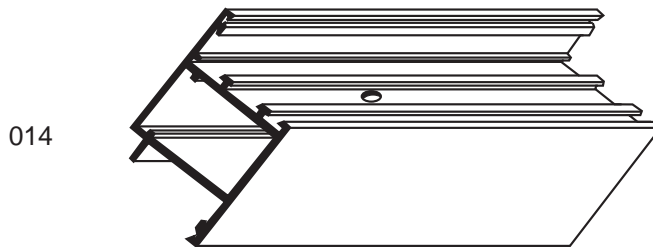
Punzonatrice - Punching - Poinconneuse - Stanzmaschinen

KIT OPTIONAL



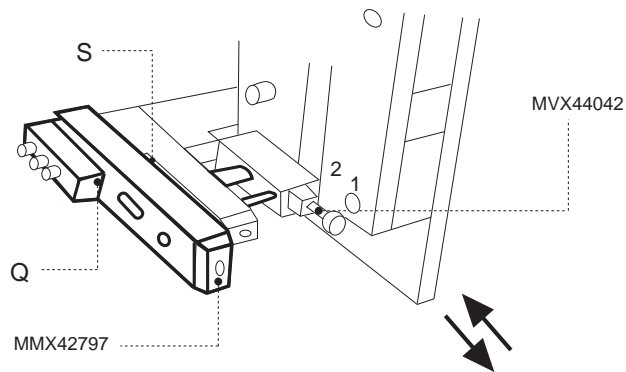
Stazione N° 6
Station six

Fig. - Abb.



Punzonatrice - Punching - Poinconneuse - Stanzmaschinen

ZPX14035



Stazione N° 6
Station six

DESCRIZIONE LAVORAZIONI
WORKING DESCRIPTION

Kit Optional - Kit en option ZHX17021

LAVORAZIONE N° 14

Foratura 6.5 mm. per alloggiamento squadretta (vedi fig. 014)
(tirare selettore MVX44042 pos. 2)(battuta profilato registrabile rif. Q)

LAVORAZIONE N° 15

Asolatura 22 x 7 mm. per passaggio chiave (vedi fig. 015)
(spingere selettore MVX44042 pos. 1) (battuta profilato fissa rif. S)

CAMERE PROFILATI

(MMX42797) matrice base camera 41,8 x 31 per lavorazione
serie: NEW TEC 50 profilati: 5232 - 5233 - 5234 - 5235

WORKING PROCESS 14

Hole 6,5 mm. for corner joint housing (see fig. 014)
(Pul selector MVX44042 to pos. 2) Adjustable profile stop ledge Q

WORKING PROCESS 15

Slot 22 x 7 mm. for key (see fig. 015)
(Push selector MVX44042 to pos.1) (fixed profile stop ledge S)

PROFILE CHAMBERS

(MMX42797) Basic die 41,8 x 31 to work on
series: NEW TEC 50 Profiles: 5232 - 5233 - 5234 - 5235

BEARBEITUNG N° 14

Bohrung 6.5 mm. fuer Einbringung Eckverbinder (siehe Abb. 014)
(Schalter ziehen MVX44042 pos. 2) (Anschlag Profil Q)

BEARBEITUNG N° 15

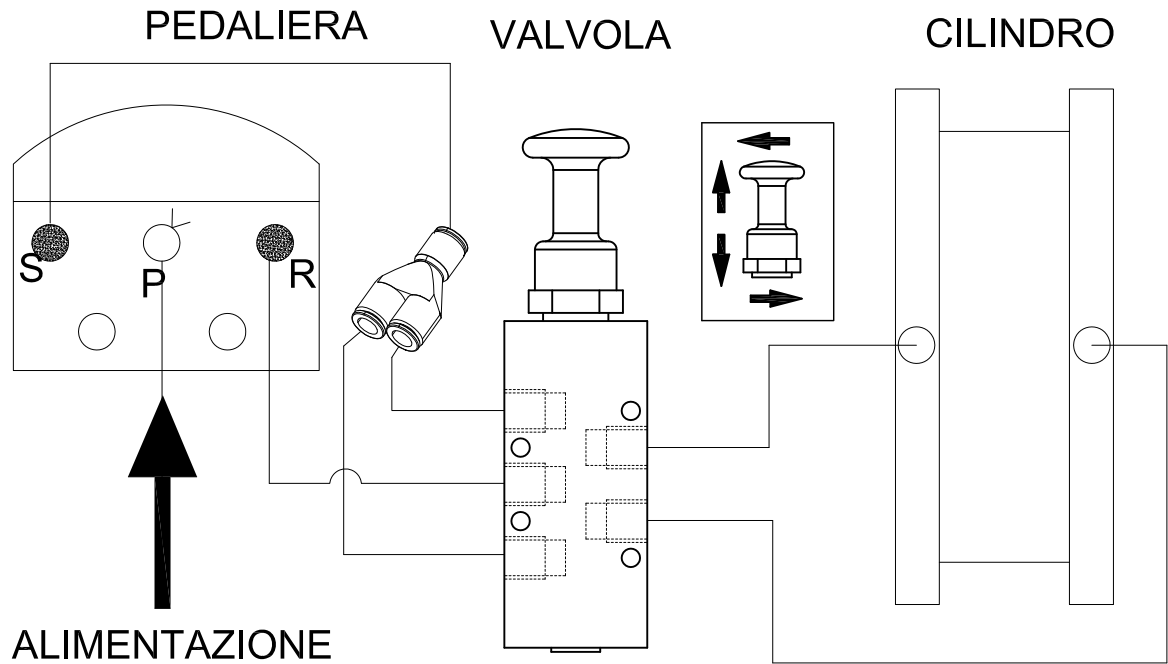
Langschlitz 22 x 7 mm. fuer Durchlauf Schlüssel (siehe Abb. 015)
(Schalter drueken MVX44042 pos. 1) (Anschlag Profil S)

CAMMERPROFILE

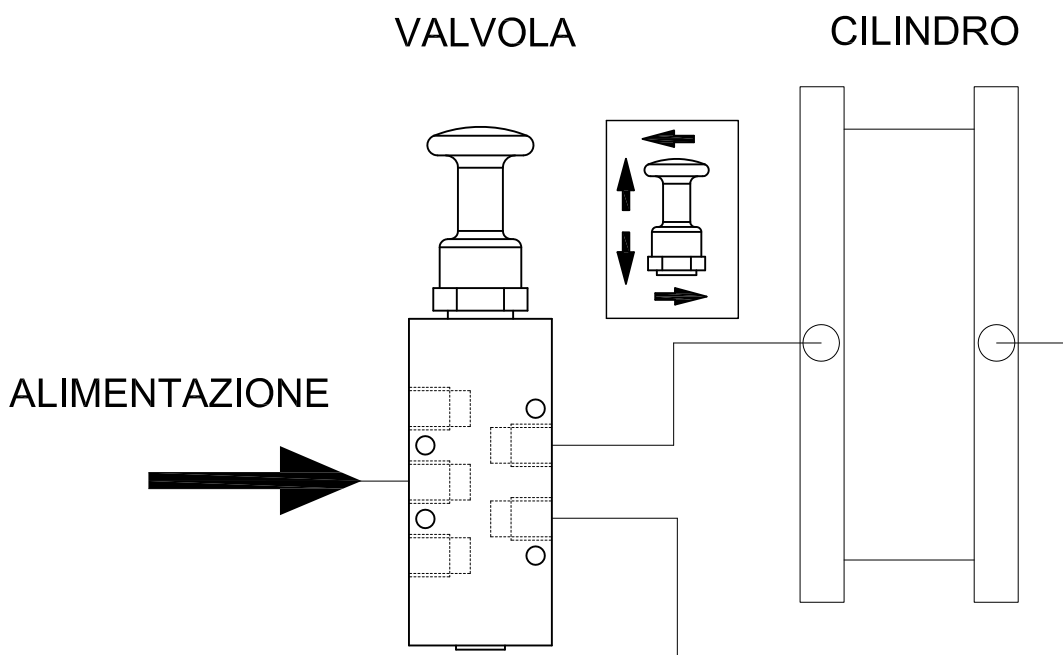
(MMX42797) Grundmatrize Kammer 41,8 x 31 fuer Bearbeitung
Serie: NEW TEC 50 profile: 5232 - 5233 - 5234 - 5235

COLLEGARE I COMPONENTI PNEUMATICI COME INDICATO IN FIGURA

A-CON PEDALIERA



A-SENZA PEDALIERA



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 manufacturers or for addition of new profiles into the same series

IMPORTANT:

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

Les commandes 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 profilés des séries existantes ou pour l'introduction de nouveaux profils dans les séries mêmes.

ACHTUNG:

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

Es werden keinerlei Ersatzteil - 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.

Data - Date 09 - 2002

