

Macchine di marcatura a rullamento

S3M

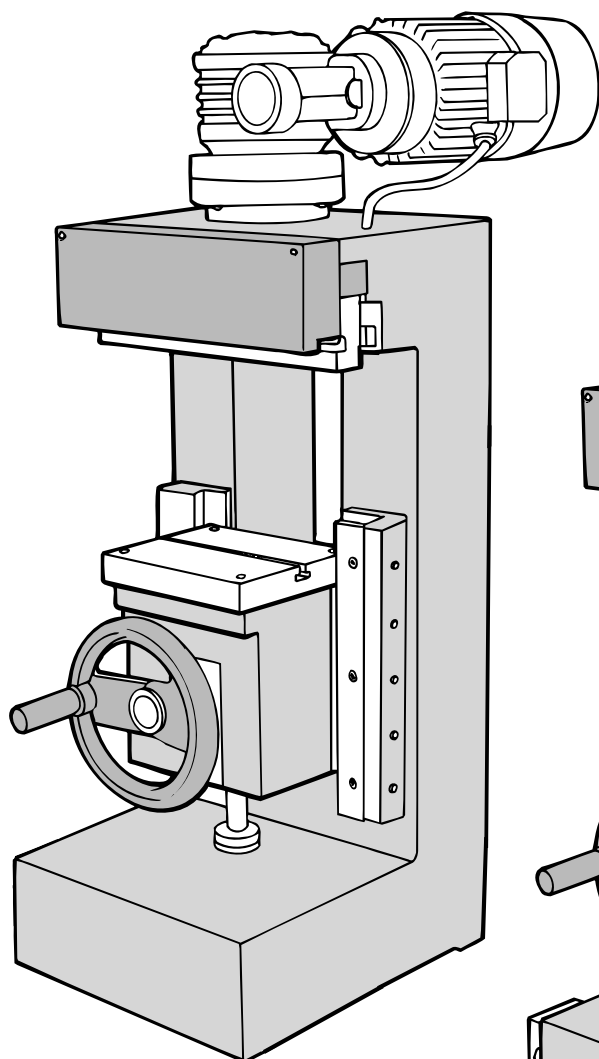
S9M

S3MB

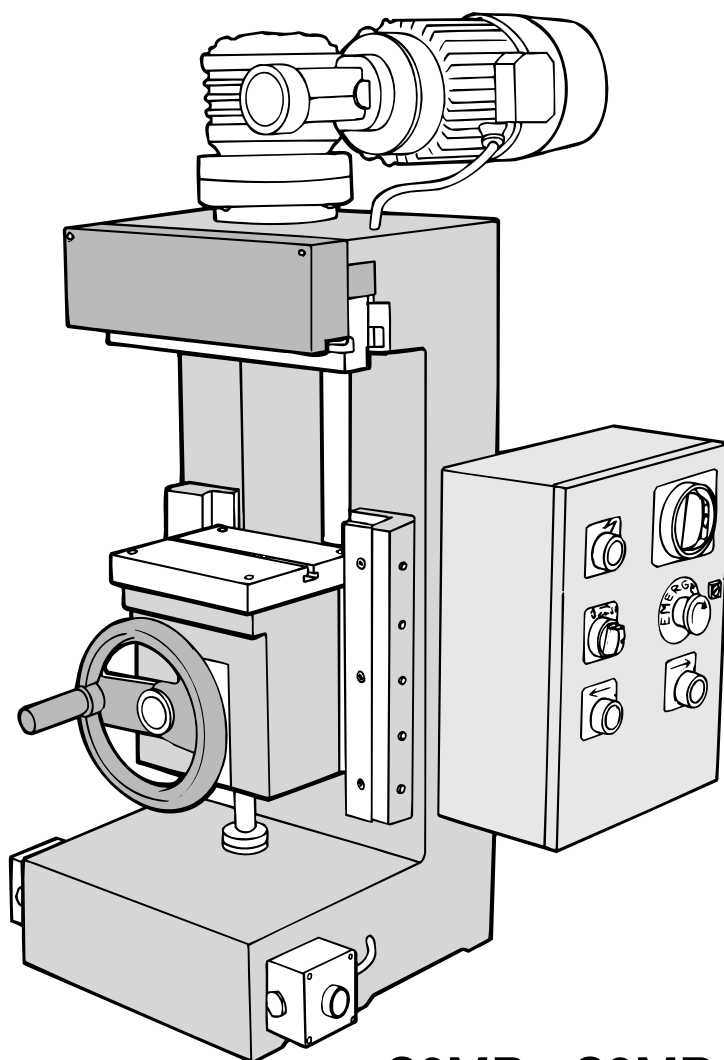
S9MB

Numero di Matricola

Manuale uso e manutenzione
Catalogo pezzi di ricambio



S3M - S9M



S3MB - S9MB



Motoriduttore autofrenante	CV 0,5
Tensione di alimentazione	220/380 V - 50 Hz
Peso S9M	kg 90
Peso S9MB	kg 100
Ø massimo marcabile	mm. 60
Lunghezza massima marcatura	mm. 120
Pressione sulla tavola	Kg. 500
Corsa verticale carrello	mm. 110

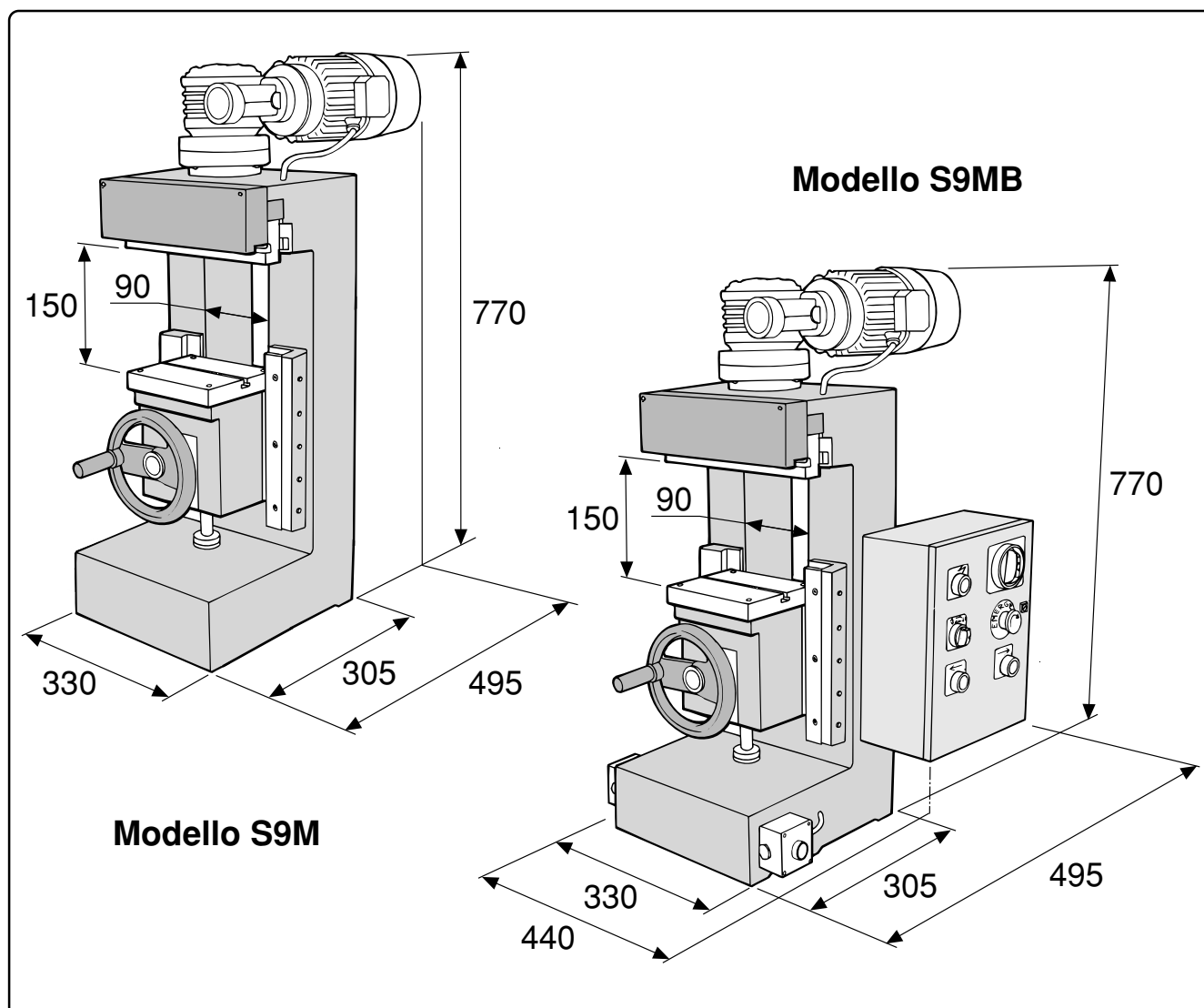
Possibilità massime di marcatura per riga

Altezza caratteri mm.	1	1,5	2	2,5	3	4	5
Quantità	66	66	50	40	33	25	20

Valori dei livelli sonori secondo ISO 3746

LwA Livello di potenza acustica

dB (A) : 72,0

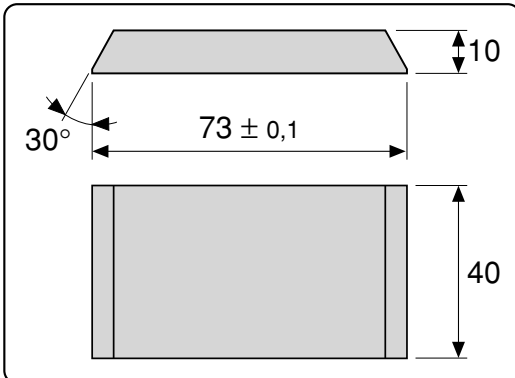


Qui di seguito diamo le indicazioni per montare alcuni attrezzi di nostra costruzione standard.

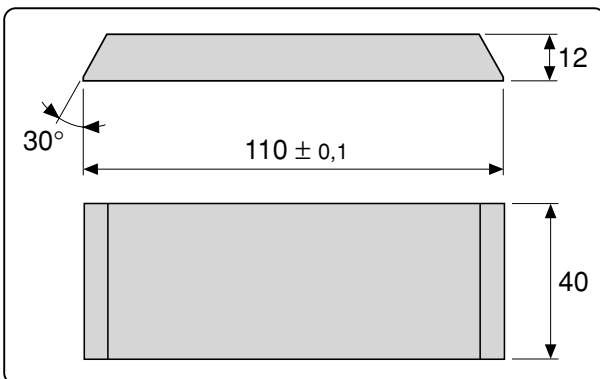
Nulla vieta di costruire delle attrezzature speciali per posizionare i particolari da marcare.

1) Montaggio utensile di marcatura (Fig. 1) (Porta caratteri, punzoni, numeratori, godroni ecc.).

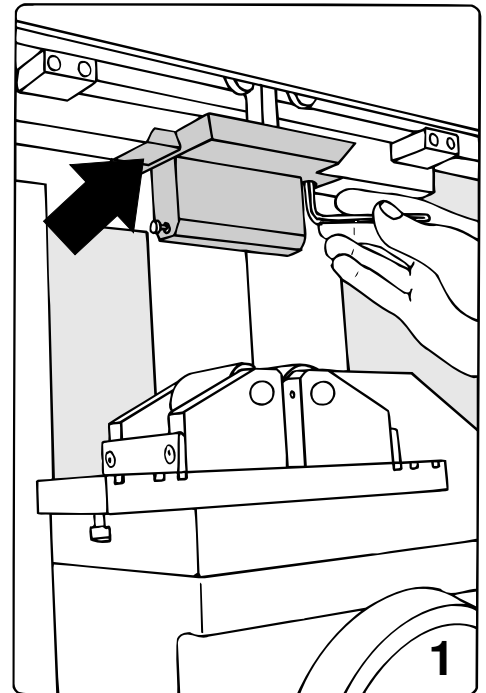
A questi utensili va applicata una coda di rondine in modo da poterli inserire sulla slitta di marcatura.



S9M
S9MB



S3M
S3MB

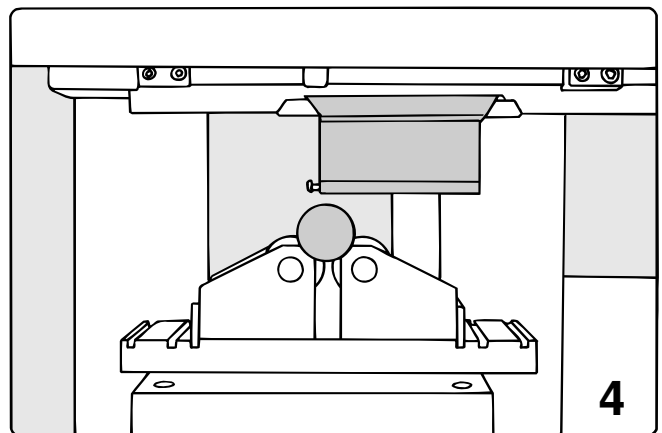
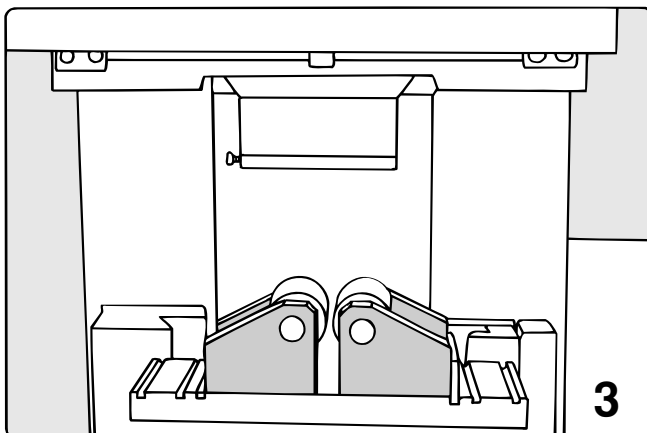


La slitta di marcatura è fresata e dotata di due blocchetti, dove tra di essi va inserita la coda di rondine montata sull'utensile; quindi stringere le viti di questi blocchetti in modo che l'utensile sia diritto rispetto al pezzo da marcare.

2) Montaggio supporto Mod. S2R solo per Macchine S3M - S3MB (Fig. 2)

Questo supporto serve per marcare pezzi cilindrici pieni o forati, però aventi uno spessore consistente (almeno 2 mm.).

Il particolare da marcare viene posizionato tra i due rulli (Fig. 3) e deve essere libero di ruotare.



Per controllare il senso di rotazione del motore agire come segue :

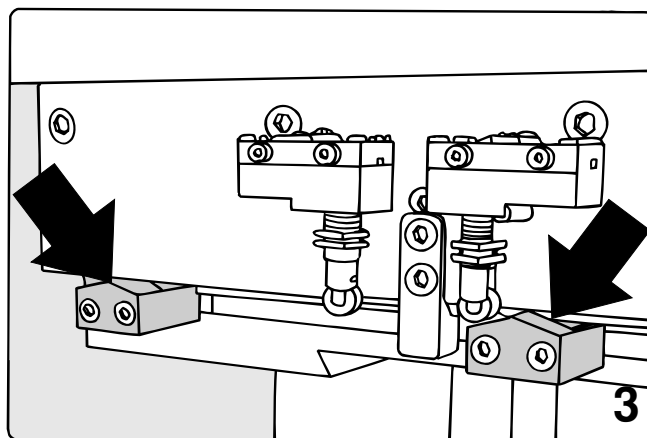
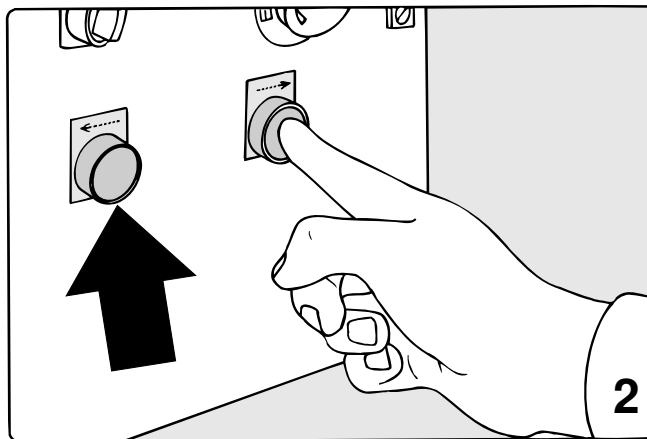
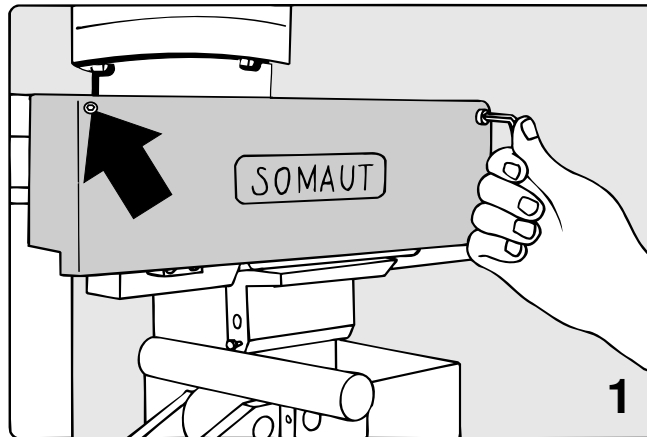
- Togliere la protezione posta sul davanti della macchina (Fig. 1).
- Premere uno dei due pulsanti con le frecce indicati in figura 2 posti sul quadro comandi macchina fino a portare un micro a contatto della camma (Fig. 3).

A questo punto :

- A) Premendo il pulsante sin qui utilizzato, se il senso di rotazione è **CORRETTO**, la slitta porta punzoni non deve più muoversi, quindi premendo l'altro pulsante con la freccia, la slitta porta punzoni dovrebbe muoversi verso l'altro micro di fine corsa dalla parte opposta.

- B) Premendo il pulsante sin qui utilizzato, la slitta porta punzoni prosegue la sua corsa nella medesima direzione, significa che il senso di rotazione del motore **NON E' CORRETTO**.

Per correggere il senso di rotazione basta invertire una fase nel quadro comandi della macchina oppure nella spina elettrica della macchina.

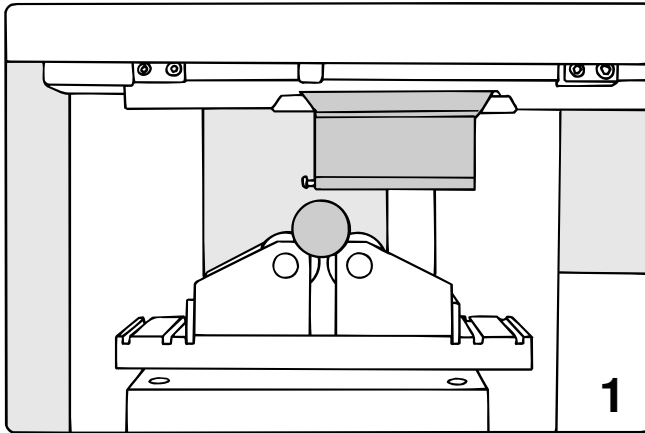


AVVERTENZA

Premendo i pulsanti con le frecce (Fig. 2) del quadro comandi macchina, la slitta porta punzoni si muove punto a punto (Da 3 a 5 mm.), questo per ottemperare alle **NORMATIVE DI SICUREZZA**.

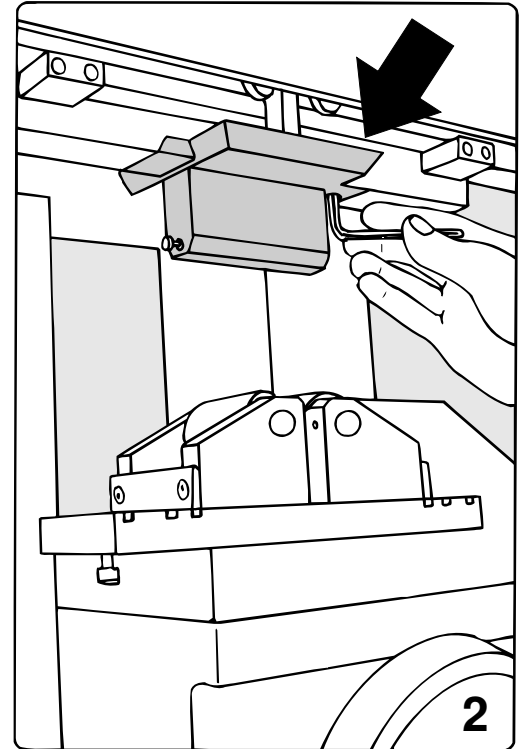
Quindi per far muovere la slitta porta punzoni, in funzione della corsa desiderata, occorre premere più volte questi pulsanti.

Regolazioni manuali:

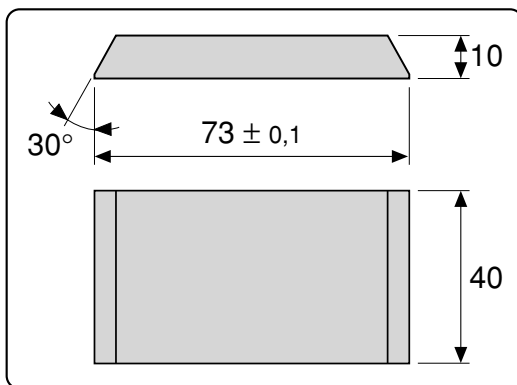


- 1) Inserire il pezzo da lavorare nell'apposito attrezzo posto sul piano di lavoro della macchina (Fig. 1).
- 2) Montare l'utensile (punzoni , porta caratteri, numeratori etc.) sulla macchina (Fig. 2).

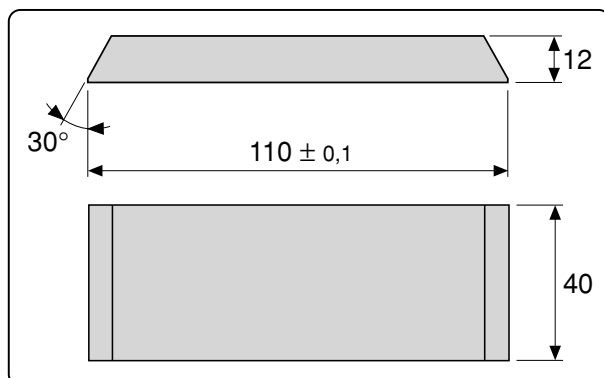
Per fare questo allentare con una chiave brugola il blocchetto di destra della slitta, inserire la coda di rondine montata sull'utensile nell'apposita sede.



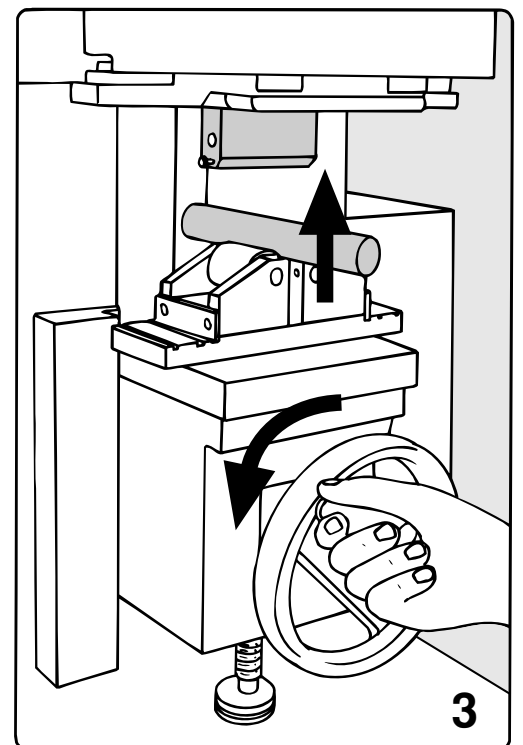
Dimensione code di rondine da fissare sugli utensili



S9M
S9MB



S3M
S3MB



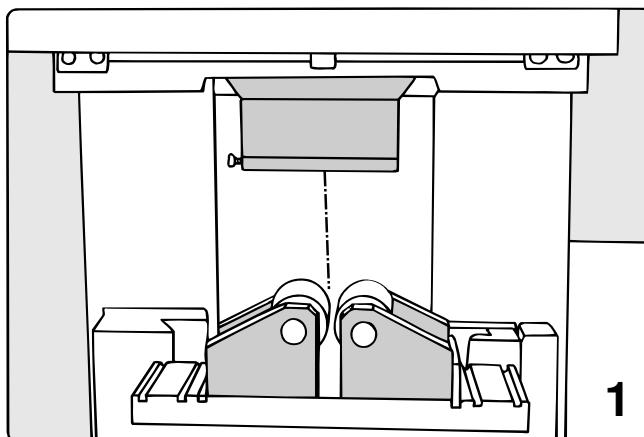
- 3) Portare il pezzo da lavorare in prossimità del punzone di marcatura, mediante il volantino posto sul carrello (Fig. 3).

segue

Regolazioni manuali:

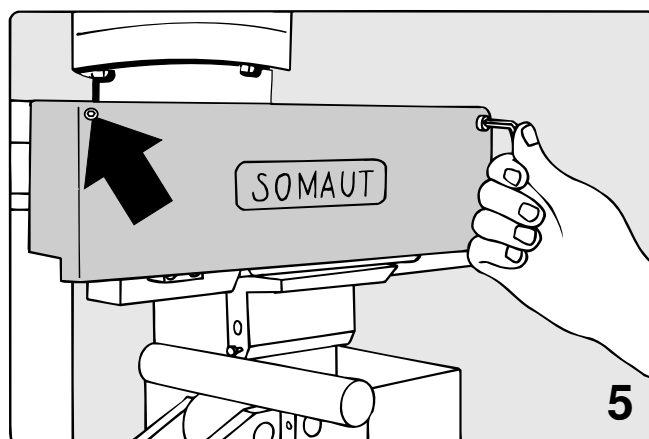
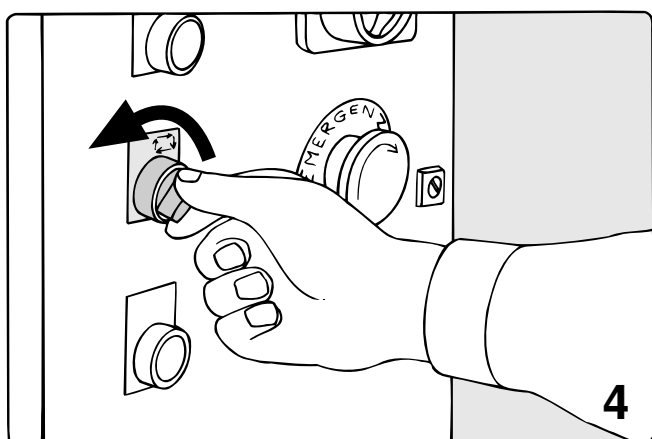
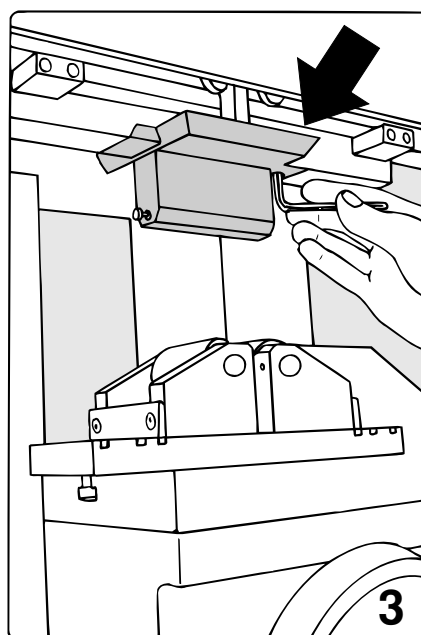
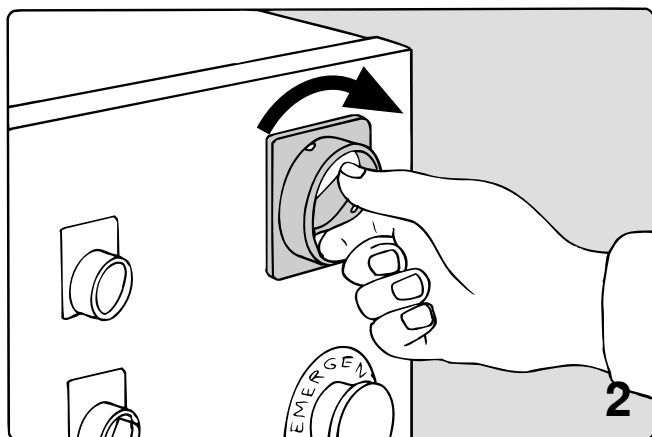
4) Allineare il punzone in modo da centrarlo rispetto alla zona di marcatura disponibile sul pezzo da lavorare (Fig. 1).

5) Bloccare il punzone chiudendo con una chiave brugola da 5 mm. il blocchetto di destra della slitta (Fig. 3).



6) Regolare la corsa del punzone, per fare questo :

A) Dare tensione alla macchina ruotando l'interruttore (Fig. 2) (**Solo per Modelli S3MB - S9MB**).



B) Portare il selettore sulla posizione MANUALE  (Fig. 4) (**Solo per Modelli S3MB - S9MB**).

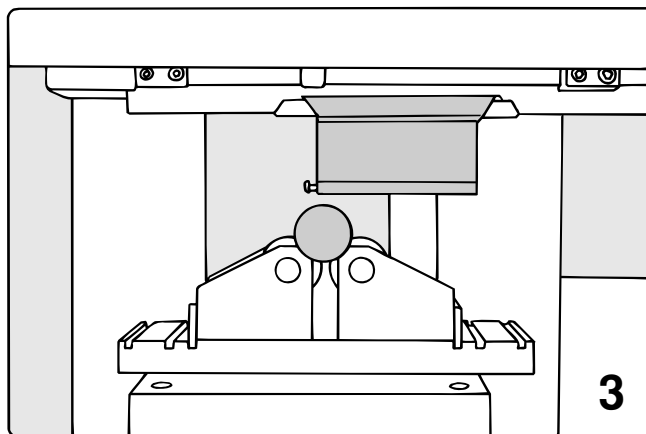
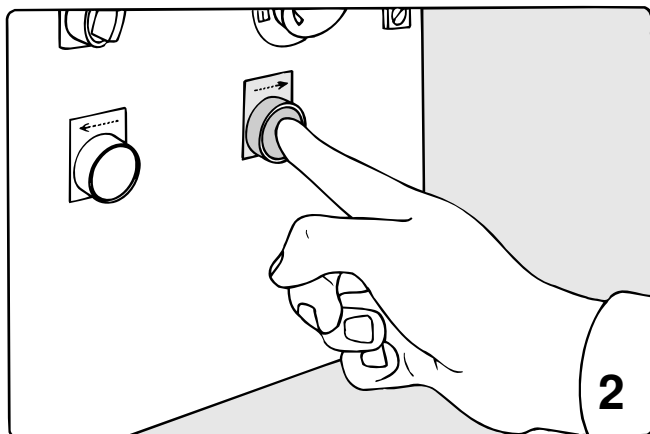
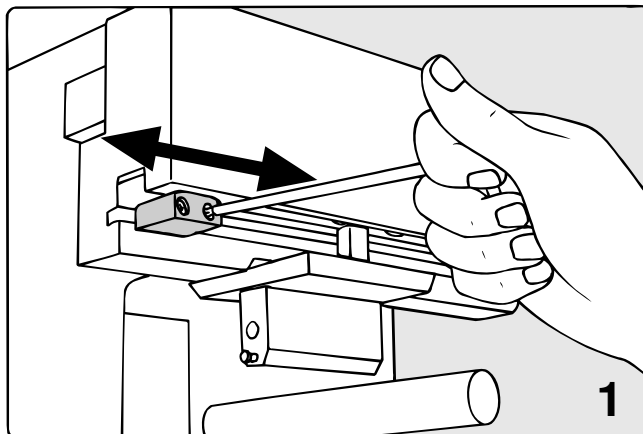
C) Togliere la protezione (Fig. 5) posta sul davanti della macchina.

segue

Regolazioni manuali:

D) Allentare le camme che regolano la corsa (Fig. 1).

E) Mediante i due pulsanti con la freccia posti sul quadro comandi (**Solo per Modelli S3MB - S9MB**) (Fig. 2), portare il primo o l'ultimo carattere del punzone in asse rispetto al pezzo da marcare (Fig. 3) e sempre tramite i pulsanti di figura 2, oltrepassare questo asse di circa 10 mm. in modo da poter sfilare il pezzo dopo la marcatura.



N. B. : Naturalmente questa regolazione va eseguita sia rispetto al primo che all'ultimo carattere da marcare.

F) Bloccare le camme (Fig. 1).

A questo punto, tramite il volantino, portare il pezzo da marcare contro il punzone e mediante i due pulsanti di figura 2 (destra o sinistra non ha importanza) far scorrere il punzone in modo da marcare il pezzo.

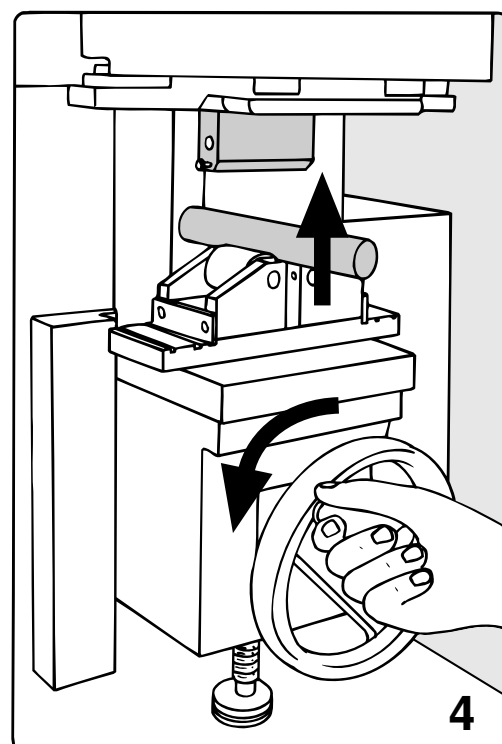
7) REGOLAZIONE PROFONDITA' DI INCISIONE

Agendo sul volantino del carrello (Fig. 4) si regola la profondità dell'incisione.

Ruotando il volantino in **SENSO ORARIO**, il pezzo da incidere si allontana dal punzone e quindi diminuisce la profondità dell'incisione.

Ruotando il volantino in **SENSO ANTIORARIO**, il punzone da incidere si avvicina al punzone e quindi aumenta la profondità dell'incisione.

ATTENZIONE : La profondità massima dell'incisione ottenibile, è quella della profondità dell'incisione su punzone.



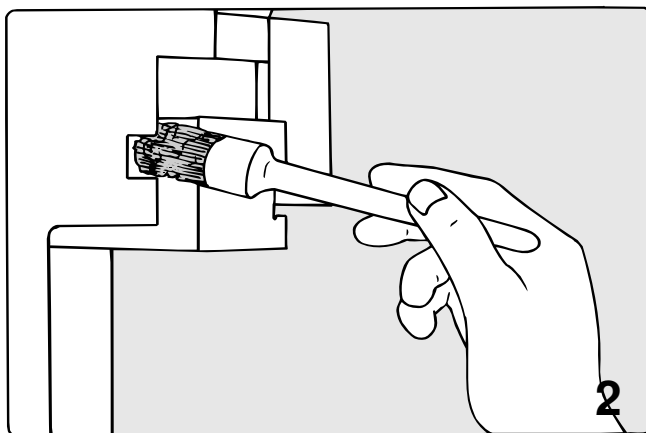
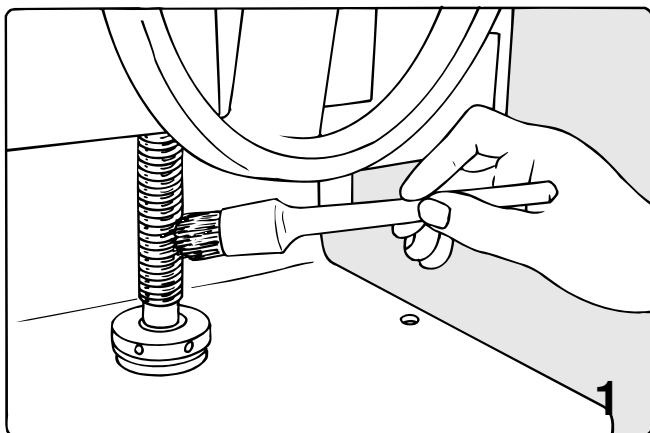
Lubrificazione

Per la lubrificazione utilizzare gli olii indicati nella tabella a fianco.

TABELLA COMPARATIVA OLII DA IMPIEGARE

Alcuni tipi di Olii presenti in commercio

Produttore	Olio per lubrificazione GUIDE CLASSE : ISO G 220 a 50°C VISCOSITA' : 15,9-17° ENGLER
AGIP	EXIDIA 220
API	API MX 220
ARCO	TRUSLIDE 220
ARAL	ARAL DEGANIT B 220
BPM	ACCURAT 220
CASTROL	MAGNA CF 220
ESSO	FEBIS K 220
FUCHS	RENEP 5
IP	IP BANTIA OIL G 220
KLUBER	LAMORA SUPER POLADD 220
MOBIL	MOBIL VACTRA OIL N° 4
OLIOFIAT	GS 220
ROL	ARM 220—EP
SHELL	TONNA OIL T 220
TEXACO	WAY LUBRICANT 220
TOTAL	DROSERA MS 220
WEBER	WEBER WEBSTICK 220
CHEVRON	----
GULF	----



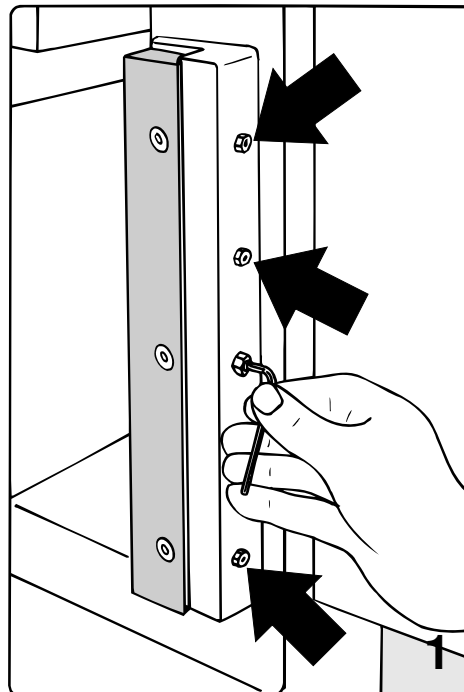
C) Ingrassare con MOBILGRASSE 28 o con un prodotto equivalente la vite (Fig. 1) e la cremagliera della slitta (Fig. 2).

In funzione delle ore di lavoro e delle marcature più o meno gravose che sono state effettuate con la macchina, consigliamo di eseguire questi controlli:

1) RECUPERO GIOCO DEL CARRELLO PORTA PEZZI

Se vedete che alzando o abbassando, con il volantino, il carrello porta attrezzi, lo stesso tende a muoversi sui lati e quindi non scorre linearmente, occorre recuperare il gioco intervenendo sul lardone di regolazione (Fig. 1) come segue :

- A) Allentare le tre brugole poste sul davanti del lardone.
- B) Allentare i quattro dadi posti sulla fusione a fianco del lardone.
- C) Mediante i quattro grani recuperare il gioco.
- D) Bloccare le tre brugole del lardone.
- E) Bloccare i quattro dadi



1) RECUPERO GIOCO DELLA SLITTA PORTA ATTREZZI DI MARCATURA

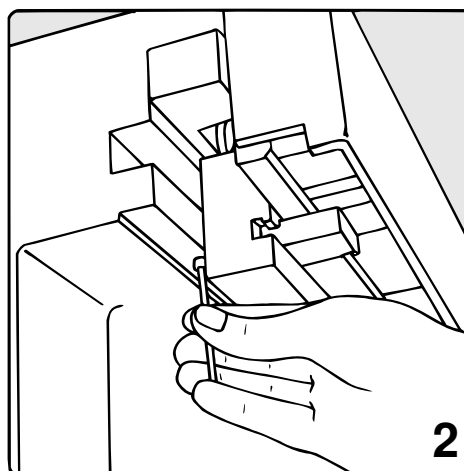
Se vedete che durante la marcatura la slitta tende a muoversi (quindi non scorre in linea retta) oppure agendo con una mano sulla slitta, la stessa tende a muoversi, occorre regolare il lardoncino posto dietro la slitta stessa (Fig. 2), per fare questo :

- A) Allentare i dadi.
- B) Regolare i grani in modo che la slitta scorra libera senza ballare.
- C) Bloccare i dadi

ATTENZIONE :

Può darsi che vi siate accorti di questo gioco troppo tardi e che la slitta abbia già grippato sulla piastra che la chiude.

Quindi prima di eseguire quanto sopra, occorre rettificare questa piastra.



Per togliere la piastra eseguire scrupolosamente le indicazioni spiegate nella pagina seguente.

segue **RECUPERO GIOCO DELLA SLITTA PORTA ATTREZZI DI MARCATURA**

A) Togliere la mascherina (Fig. 1)

B) Togliere i micro (Fig. 2).

C) Togliere la piastra (Fig. 3), a questo punto tenere la slitta altrimenti cade.

D) Rettificare la piastra.

E) Rimontare la slitta.

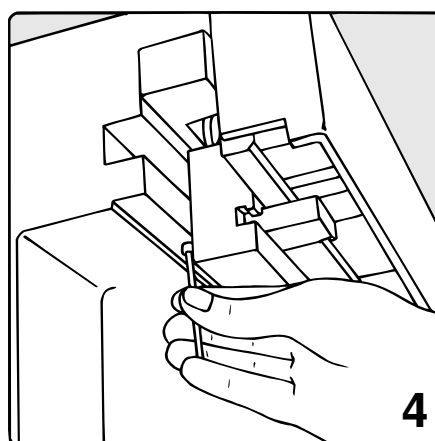
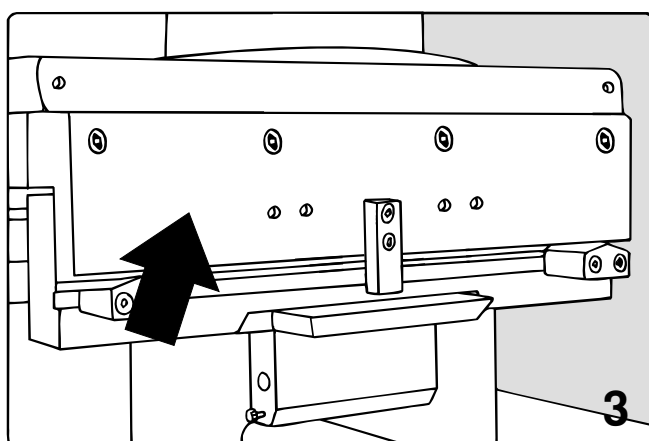
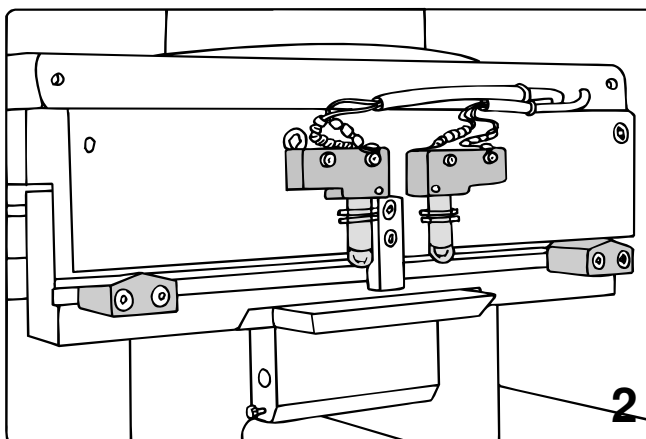
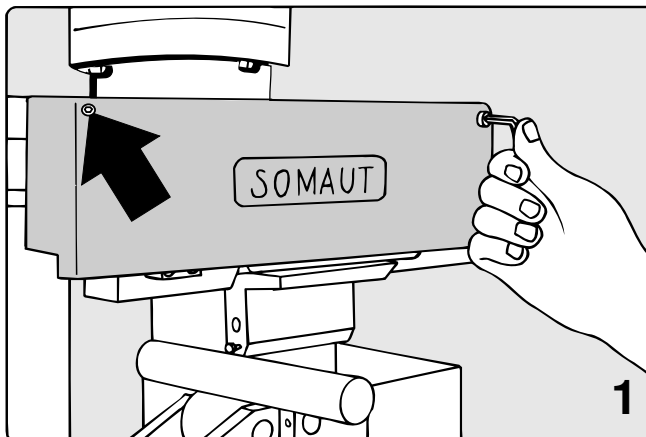
F) Rimontare la piastra.

G) Regolare il lardoncino mediante i grani posti sulla fusione (Fig. 4).

H) Bloccare la piastra

I) Rimontare i micro (Fig. 2).

L) Rimontare la mascherina (Fig. 1).



CONSIGLIO :

Per poter eseguire quanto sopra si consiglia di :

A) Togliere il motoriduttore in quanto dopo aver eseguito la regolazione di cui al punto G), occorre controllare lo scorrimento della slitta, che deve avvenire senza flessioni, scorrimento che è meglio controllare manualmente; quindi a motore smontato.

B) Mettere la macchina sdraiata.