

Istruzioni pubblicate sul sito www.sicutool.it

APPARECCHI COMBINATI PER PIEGARE E CURVARE
Art. Sicutool 766A - 766B – 766C – 766D



766A



766B



766C



766D

Caratteristiche:

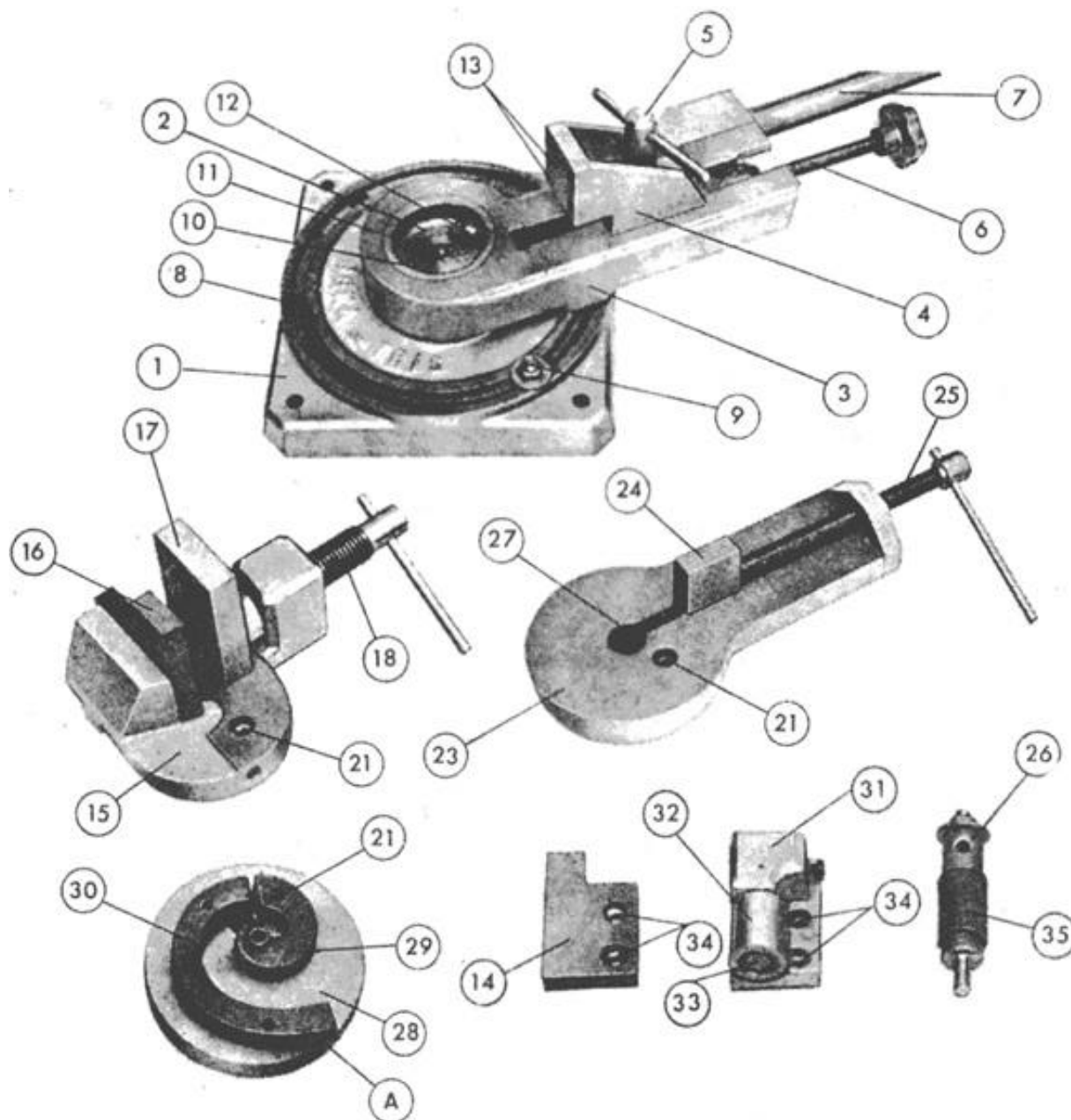
I dati sono riferiti alla piegatura a freddo di ferro con R fino 45kg/mm ²				
Articolo				Peso kg
766A	elemento base, funziona con uno degli articoli successivi			30
	Ferro piatto max. mm	Ferro tondo max. mm	Ferro quadro max mm	
766B	100 x 7	25	23	8,5
766C	50 x 15	25	23	10,5
766D	30 x 12	12	12	7,5

Dotazioni alla consegna:

Articolo	Dotazione
766C	Viene fornito con perno portamatrici Ø mm 28 che ha anche funzione di matrice
766D	Viene fornito con 5 matrici da mm 4 a 12

Accessori per curvaferri Art. 766C:

Matrici per Articolo 766C									
Articolo	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
0766C	40	50	60	70	80	90	100	150	200



DESCRIZIONE DELL'APPARECCHIO EUREKA

L'apparecchio Eureka è costituito da un basamento quadrangolare **766A** (1) al centro del quale si eleva una torretta circolare (2). Sopra di essa vengono piazzati i platò piegaferri, curvaferri, curvaspirali. Attorno alla torretta (2) ruota il braccio (3). Su questo è montata la squadra scorrevole (4) che è dotata di un perno di bloccaggio (5). Sul braccio è montata anche la vite di controspinta (6) che serve ad impedire lo scorrimento all'indietro della squadra (4) durante il lavoro. Nel braccio è ricavato un alloggiamento cilindrico per inserire la maniglia di trazione (7). Sul basamento (1) trovasi un culisse circolare (8) nella quale scorre il perno di arresto (9). Questo serve per prestabilire l'angolo di piegatura o curvatura. Nel caso di esecuzione di spirali il perno (9) può essere agevolmente tolto onde permettere la rotazione completa o più rotazioni del braccio.

Nella parte superiore della torretta (2) si trovano: un foro centrale filettato (11) che serve per il bloccaggio dei perni dell'accessorio curvaferri; un foro laterale filettato (10) che serve al fissaggio dei vari platò mediante una vite brugola; una spina o perno di controspinta (12) che serve ad impedire la possibilità di rotazione del platò durante il lavoro. Sulla faccia anteriore della squadra scorrevole (4) sono due fori filettati (13) che servono al piazzamento della ganascia (14) o del portarullino (31). La ganascia (14) serve solo nel caso di impiego dell'apparecchio come piegaferri. Il portarullino nel caso di impiego dell'apparecchio come curvaferri o curvaspirali. Il basamento (1), il braccio (3) e la squadra scorrevole (4) sono comuni a tutte le versioni di impiego dell'apparecchio.

Il platò piegaferri 766B è costituito da una base (15) sulla quale superiormente è montata una ganascia fissa (16) ed una ganascia mobile (17) mossa dalla vite (18). Nella parte inferiore è la sporgenza cilindrica che deve inserirsi nella parte superiore della torretta (2) del basamento. Ivi è ricavato un foro cieco che serve da alloggiamento per la spina (12). Il platò verrà poi fissato dalla vite brugola attraverso il foro (21). Lateralmente alla base (15) vi è un foro filettato per il piazzamento dell'asta di riscontro che consente di prestabilire la lunghezza del pezzo da piegare.

Il platò curvaferri 766C è costituito da una base (23) sulla quale superiormente scorre una ganascia mobile (24), destinata al bloccaggio dei pezzi da curvare contro il perno o l'anello di curvatura, mossa dalla vite (25). Inferiormente vi è una sporgenza cilindrica che va ad inserire nella parte superiore della torretta (2) del basamento. Sono ivi ricavati: un foro cieco per l'alloggiamento della spina di contropinta (12); un foro (21) per il passaggio della vite brugola che fissa il platò al basamento (1); un foro (27) per il passaggio del codolo dei perni di curvatura (26).

Il platò curvaspirali 766D è costituito da una base (28) sulla quale sono montate superiormente la matrice fissa (29) e la matrice mobile (30). Inferiormente è una sporgenza cilindrica che ha due fori per l'alloggiamento della spina di contropinta (12) ed il passaggio della vite brugola che fissa il platò al basamento. La matrice fissa è dotata di cava per l'inserimento del pezzo da curvare. Da un lato la cava è semicircolare per permettere l'inserimento dei pezzi con testina battuta a caldo onde poter realizzare spirali in ferro battuto.

Il portarullino è costituito da una squadretta (31) e del rullino rotante (32) montato su di essa tramite il perno (33). Nella squadretta sono ricavati due fori passanti (34) per il fissaggio sulla squadra scorrevole (4).

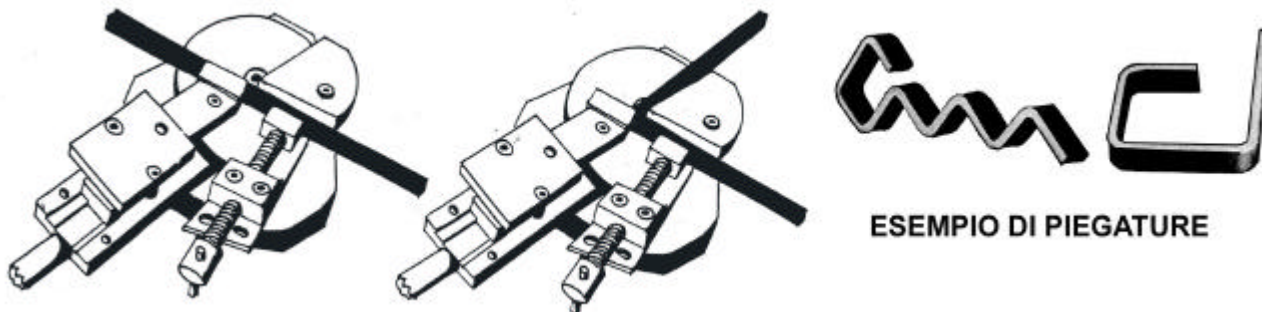
REALIZZAZIONE DELLE TRE VERSIONI DELL'APPARECCHIO EUREKA: piegaferri, curvaferri, curvaspirali.

Per ottenere una qualsiasi delle tre versioni è sufficiente togliere la vite brugola che fissa il platò montato in precedenza, sfilare quest'ultimo ed inserire il platò desiderato al suo posto, fissandolo nuovamente con la vite brugola. E' importante fare attenzione che la sporgenza cilindrica inferiore del platò si inserisca bene fino in fondo nell'alloggiamento superiore della torretta (2) del basamento. Nel caso che l'apparecchio venga utilizzato come piegaferri, sulla squadra scorrevole (4) si dovrà montare la ganascia (14). Negli altri casi si monterà il portarullino.

IMPIEGO DELL'APPARECCHIO EUREKA TRIS

Importante - Utilizzando l'apparecchio come piegaferri o curvaferri, durante la fase di lavoro il braccio deve sempre ruotare nel senso orario. La squadra scorrevole (4) deve sempre essere bloccata sul braccio mediante il perno (5) e la vite di contropinta (6) deve sempre essere puntata contro la parte inferiore della squadra scorrevole.

Uso del piegaferri 766B

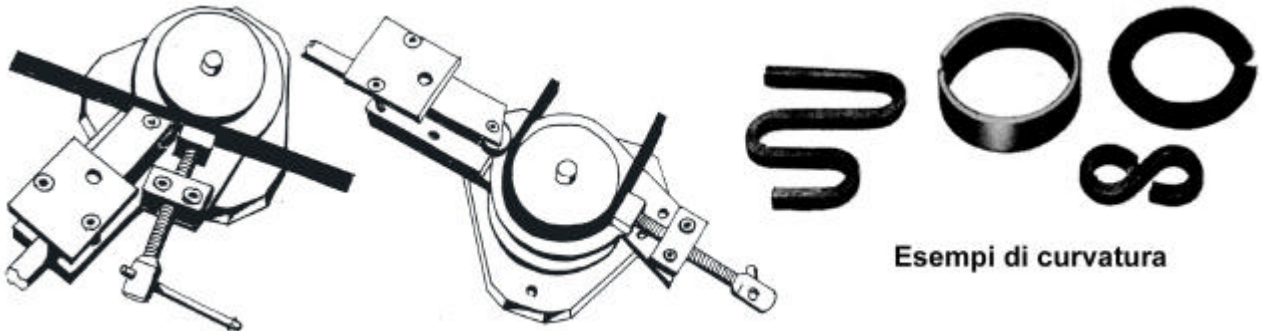


Montato e fissato il platò piegaferri sul basamento e la ganascia (14) sulla squadra scorrevole (4), si prestabilisce l'angolo di piegatura desiderato bloccando il perno d'arresto (9). Si serra il pezzo da piegare contro la ganascia fissa (16) tramite la (17). Si avvicina la squadra scorrevole alla parte da piegare fino a porla **quasi in contatto** con la stessa. Posta nella giusta posizione la squadra scorrevole, questa deve essere fissata mediante il perno di bloccaggio (5) e si deve puntare la vite di contropinta (6) contro la parte inferiore della squadra. Ciò fatto si può procedere alla piegatura.

E' importante che fra ganascia (14) della squadra scorrevole e la parte da piegare del pezzo si mantenga una certa distanza e che questa sia tanto maggiore quanto maggiore è lo spessore del pezzo (si consiglia di

considerare tale distanza pari a circa il 20% dello spessore del pezzo. Es. per un pezzo di spessore 10 mm., mantenere la distanza ad almeno 2 mm.).

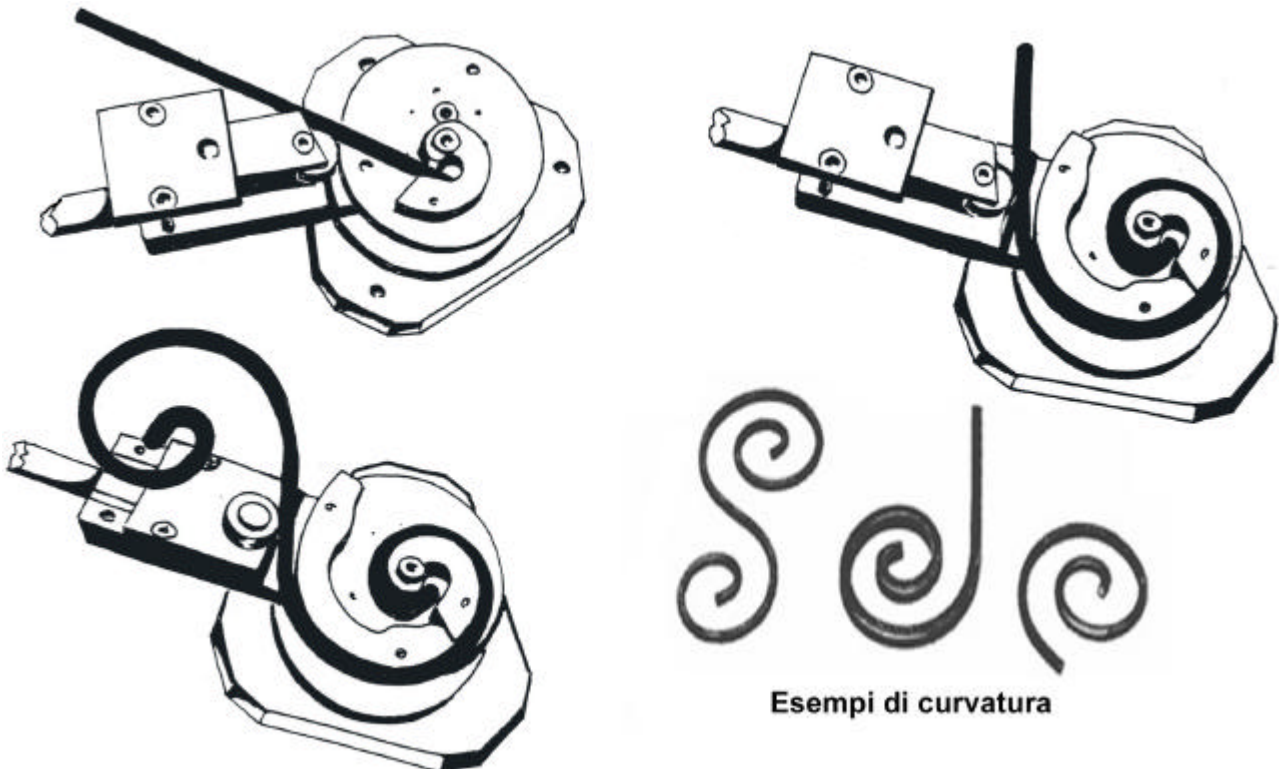
Uso dei curvaferrì 766C



Collocato il platò e fissatolo sul basamento, si piazza il portarullino (31) sulla squadra scorrevole (4). Si fissa il perno di curvatura nel basamento, oppure nel caso di anelli di curvatura, si fissa il perno (26) e si infila su di esso l'anello desiderato, bloccandolo tramite il distanziatore (35), il dado e la rondella. Nel caso di curve parziali, si prestabilisce l'angolo di curvatura mediante il perno (9). Si serra il pezzo da curvare contro il \emptyset stabilito mediante la ganaschia (24); si porta il rullino a contatto con il pezzo da curvare e dopo aver bloccato la squadra scorrevole (4) e puntato la vite (6), si procede alla operazione.

E' opportuno tener presente che per diminuire lo sforzo è consigliabile non mettere il rullino a stretto contatto col pezzo da curvare ma più distante. Ciò soprattutto quando la sezione del materiale è considerevole in rapporto al diametro di curvatura.

Uso dei curvaspirali 766D



Piazzato il platò e fissatolo al basamento, si dispone il rullino (32), spostando la squadra scorrevole (4), al punto di massima distanza (A) della matrice mobile (30) dal centro. Si aumenta questa distanza di quello che è lo spessore del pezzo da curvare e si blocca la squadra scorrevole (4) mediante il perno (5), puntando poi la vite di controspinta (6). Ciò fatto si toglie la matrice mobile. Si inserisce il materiale da curvare nella cava della matrice fissa e, portato il rullino (32) a contatto con il pezzo, si effettua mezza rotazione del braccio (3). A questo punto si inserisce la matrice mobile e si completa l'operazione.

Società Italiana Commerciale Utensili S.p.A.	ISTRUZIONI D'USO	5/5
---	------------------	-----

N.B. Inizialmente il rullino si troverà a lavorare a distanza dalla matrice. Ciò non ha alcuna importanza poiché, essendo il materiale vincolato nella cava, questo potrà curvarsi solo accanto alla matrice stessa.

N.B. Essendo fissa la lunghezza della curva, è opportuno spessorare i pezzi di sezione inferiore ad essa onde evitarne la fuoruscita.

CERTIFICATO DI GARANZIA

La fabbrica si rende garante del perfetto funzionamento delle macchine, e si impegna di riparare o sostituire gratuitamente i pezzi risultanti difettosi di costruzione, addebitando le sole spese di mano d'opera. Gli inconvenienti determinati da manomissioni, incuria, cattiva utilizzazione e le parti soggette a normale usura, sono escluse dalla suddetta garanzia. Si declina inoltre ogni responsabilità riguardante danni a persone od a cose derivanti da qualsiasi difettosità.

N.B. Per eventuali revisioni, riparazioni o sostituzioni, le macchine dovranno essere rese alla Fabbrica in PORTO FRANCO.

A cura del Servizio Tecnico Sicutool

DATA 30/09/2005	FIRMA R.Q.	FIRMA R.D.
--------------------	------------	------------