

belgius s.p.a.

MACCHINE PER LA LAVORAZIONE DELLA LAMIERA

belgius...  
O

CONCESIO

PRESSA CALANDRA

TIPO 6DCLB5 - 8550

PAGINA

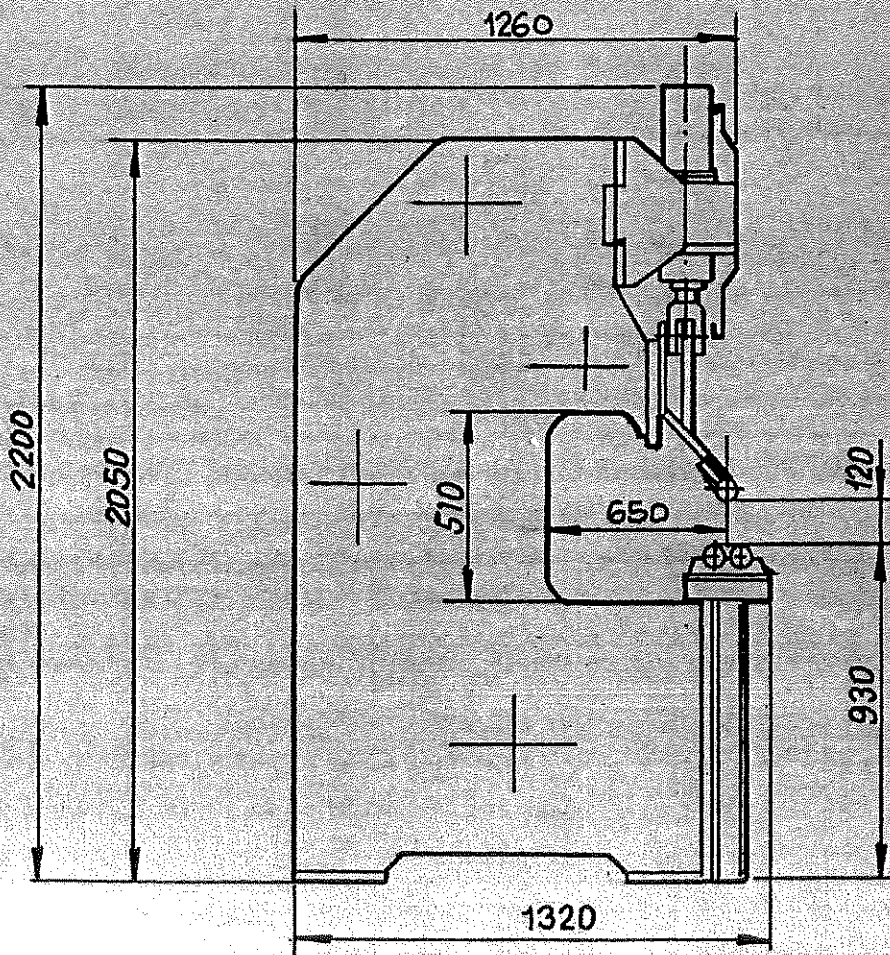
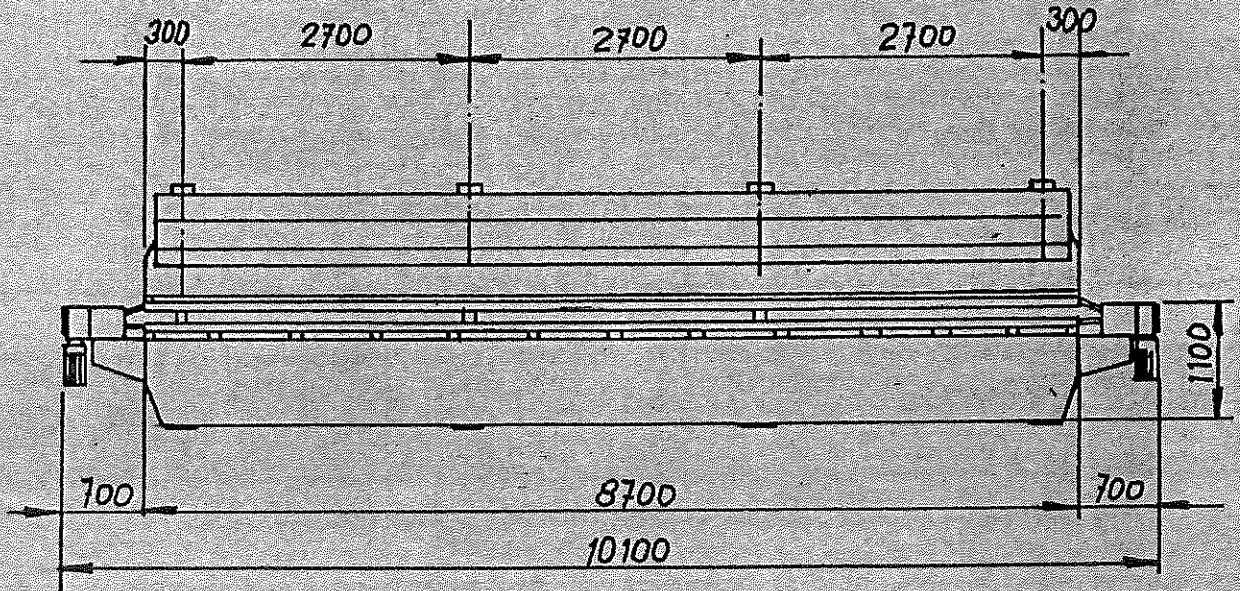
1

CARATTERISTICHE TECNICHE

_ LUNGHEZZA MASSIMA DI CALANDRATURA	mm.	8550
_ DIAMETRO RULLI	mm.	60
_ CORSA MASSIMA RULLO SUPERIORE	mm.	130
_ VELOCITA' DI ROTAZIONE RULLI	mm/min.	5840
_ VELOCITA' DI DISCESA e RITORNO RULLO SUP.	mm/min.	800
_ NUMERO MONTANTI		4
_ PROFONDITA' INCAVO	mm	650
_ POTENZA MOTORE	HP	7,5-10

DIMENSIONI DI INGOMBRO

LUNGHEZZA	mm	10100
LARGHEZZA	mm	1320
ALTEZZA	mm	2200
PESO	KG	





FONDAZIONI E FISSAGGIO MACCHINA

*Per il buon funzionamento della macchina è necessario eseguire una solida fondazione che non deve essere soggetta a deformazioni.*

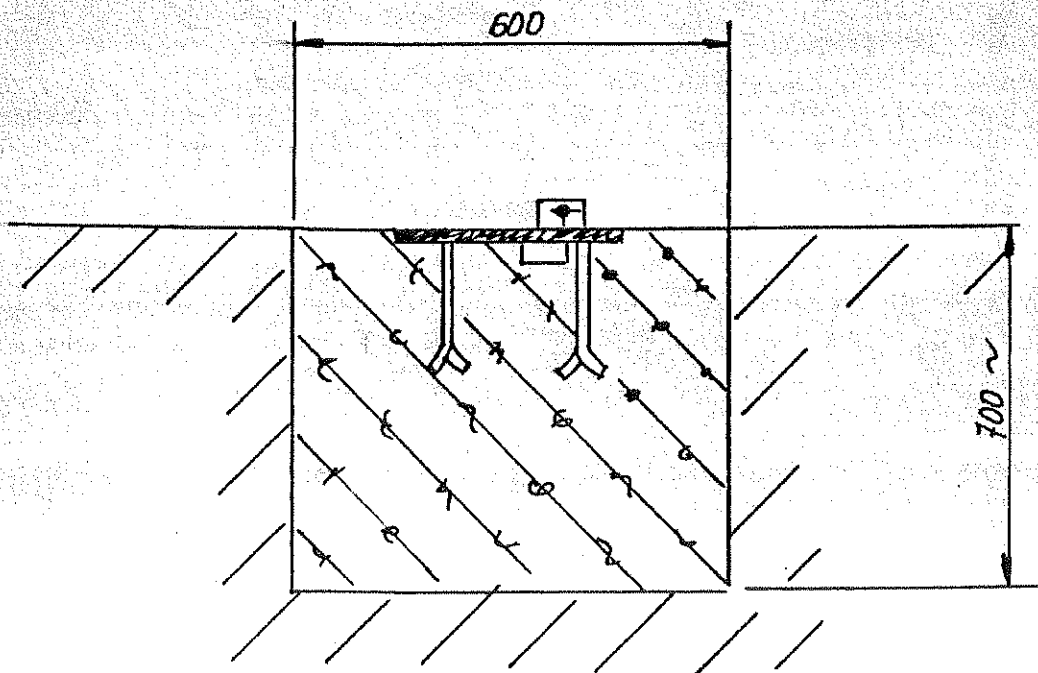
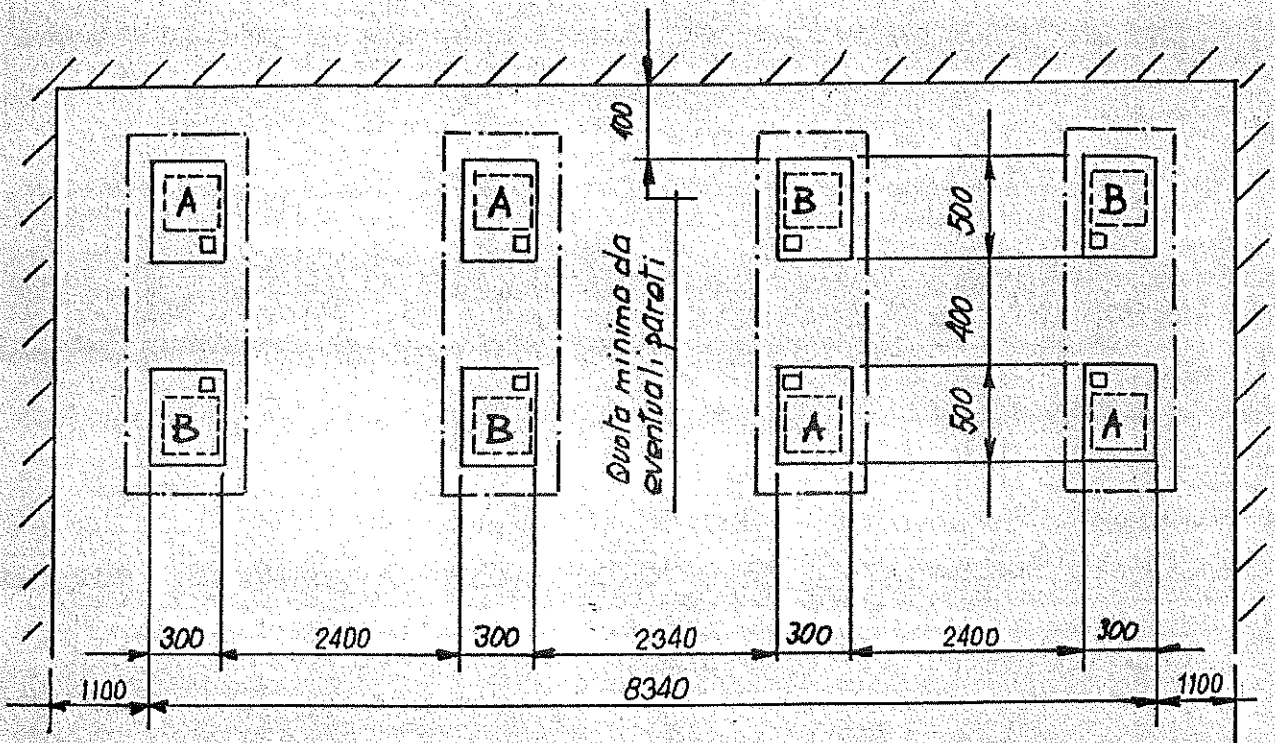
*A. Posizionare le n° 8 piastre (Tipo "A" e Tipo "B.") secondo lo schema riportato nella TAV. 2, avendo cura di livellare e allineare le suddette piastre.*

*B. Le basi di cemento sottostanti le piastre devono essere dimensionate secondo la natura del terreno.*

*B. Posizionare la macchina sulle piastre, avendo cura di livellare la macchina mediante le viti di livellamento.*

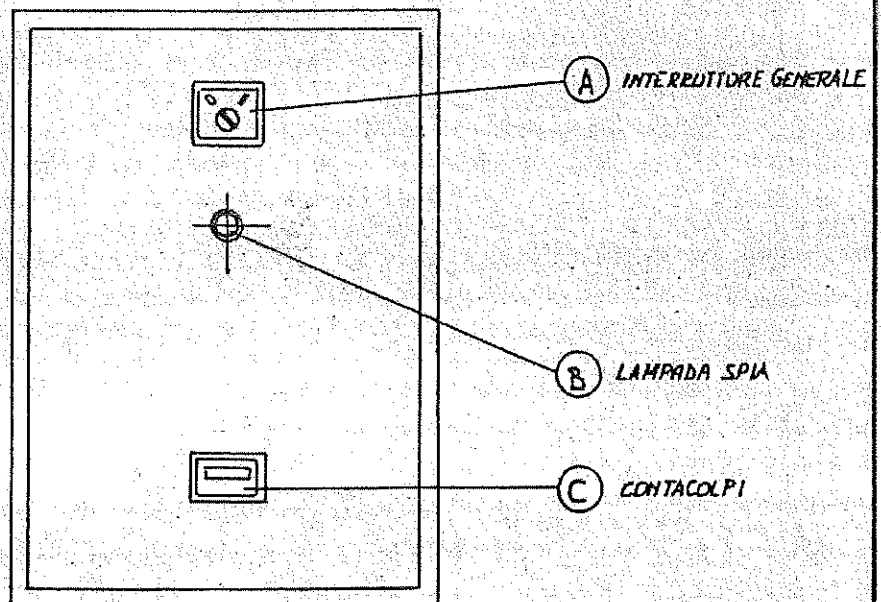
*C. Fissare la macchina mediante le staffe di ancoraggio complete di viti e tasselli.*

SCHEMA POSIZIONAMENTO PIASTRE



MESSA IN FUNZIONE DELLA MACCHINA

- A. Collegare la linea di alimentazione dell'energia elettrica ai relativi morsetti nel quadro elettrico, verificare che il voltaggio della linea corrisponda al voltaggio indicato nella apparecchiatura elettrica.
- B. Ruotare l'interruttore generale (A) nella posizione I, si accende la lampada spia (B) essa indica che le apparecchiature sono sotto tensione.
- C. Azionando il pedale di salita, la testata della macchina deve compiere il movimento verso l'alto, in caso contrario togliere corrente al quadro ed invertire la posizione ai fili di entrata nei morsetti del quadro. (R.S.T.)



### FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA

La pressa calandra può funzionare con ciclo manuale, oppure con ciclo automatico a programma.

#### Funzionamento con ciclo manuale.

- A. Ruotando l'interruttore generale (A) TAV. 3 in posizione I, la macchina si predisponde per il ciclo manuale.
- B. Per effettuare i vari movimenti necessari, l'operatore deve agire sui pedali come da proprie esigenze.

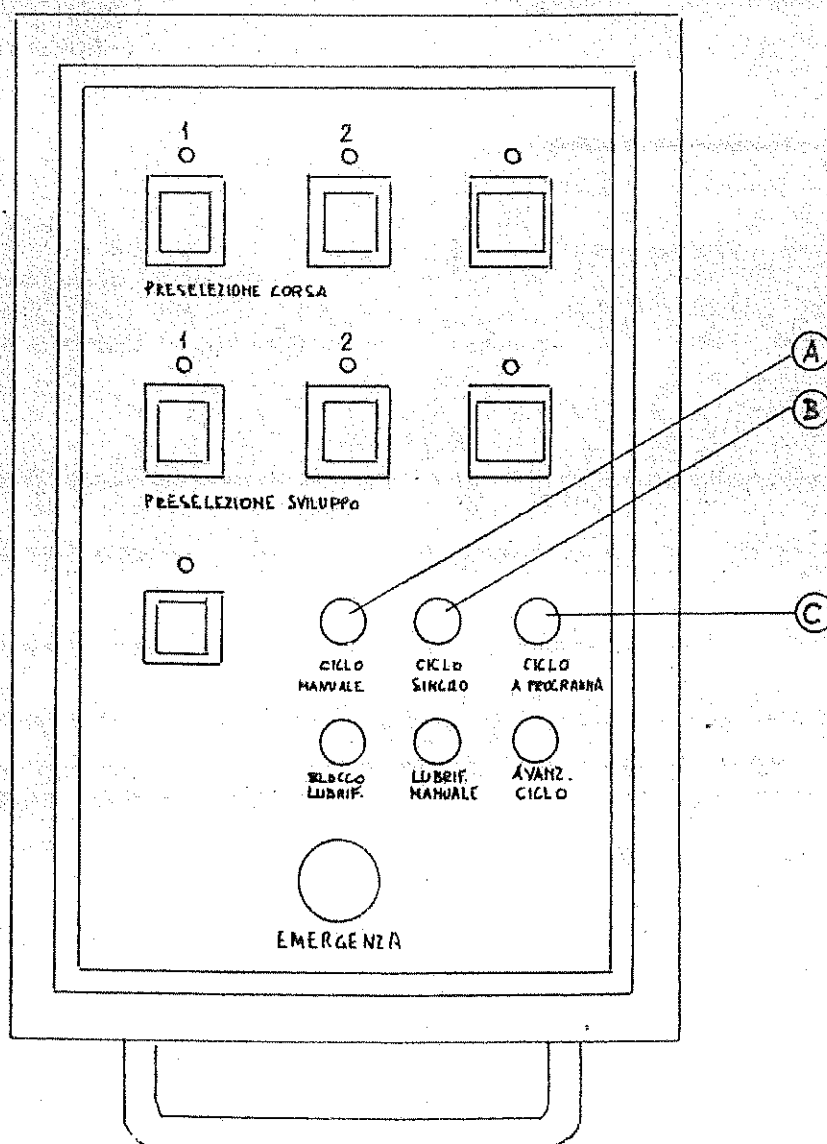
#### Funzionamento con ciclo automatico - CICLO SINGOLO

- A. Premere in successione i pulsanti (A) e (B) TAV. 4 i pulsanti sono luminosi. Predisporre PRESELEZIONE CORSA 1 nella quota desiderata, successivamente predisporre PRESELEZIONE SVILUPPO 1 allo sviluppo necessario.
- B. Azionare il pedale DISCESA, la testata della macchina - rullo superiore - scende fino alla quota PRESELEZIONE CORSA 1 precedentemente impostata.
- C. Azionare il pedale INDIETRO, i rulli ruoteranno calandrando la lamiera per uno sviluppo pari alla quota precedentemente impostata. PRESELEZIONE SVILUPPO 1, la salita del rullo superiore avviene automaticamente.

Funzionamento con ciclo automatico - CICLO A PROGRAMMA.

A. Premere il pulsante (C) TAV. 4 - CICLO A PROGRAMMA - il pulsante si illuminerà.  
Predisporre PRESELEZIONE CORSA 1 e 2 nella quota desiderata, successivamente predisporre PRESELEZIONE SVILUPPO 1 e 2, allo sviluppo necessario.

B. Azionando i pedali come precedentemente descritto nel CICLO SINGOLO, la macchina esegue due calandrature, secondo le predisposizioni del programma, analizzando prima LA PRESEL. CORSA 1 e PRESEL SVILUPPO 1, poi analizzerà PRESEL. CORSA 2 e PRESEL. SVILUPPO 2.





- LUBRIFICAZIONE

La macchina è corredata da una pompa elettrica per la lubrificazione automatica delle guide di scorrimento. Prima di iniziare il lavoro azionare il pulsante posto sul pensile -LUBRIF. MANUALE- almeno per 5". Le successive lubrificazioni avvengono automaticamente ogni 30 corse della testata.

I gruppi riduttori di movimento testata pos. 1 TAV. 5, sono lubrificati in bagno d'olio. Verificare il livello olio attraverso gli appositi tappi di livello (pos. 3 TAV. 5-) ogni 150 ore di funzionamento della macchina.

RIDUTTORI MOVIMENTO TESTATA

Sostituire olio ogni 1200 ore di funzionamento.

Si consiglia OLIO AGIP SIC 105

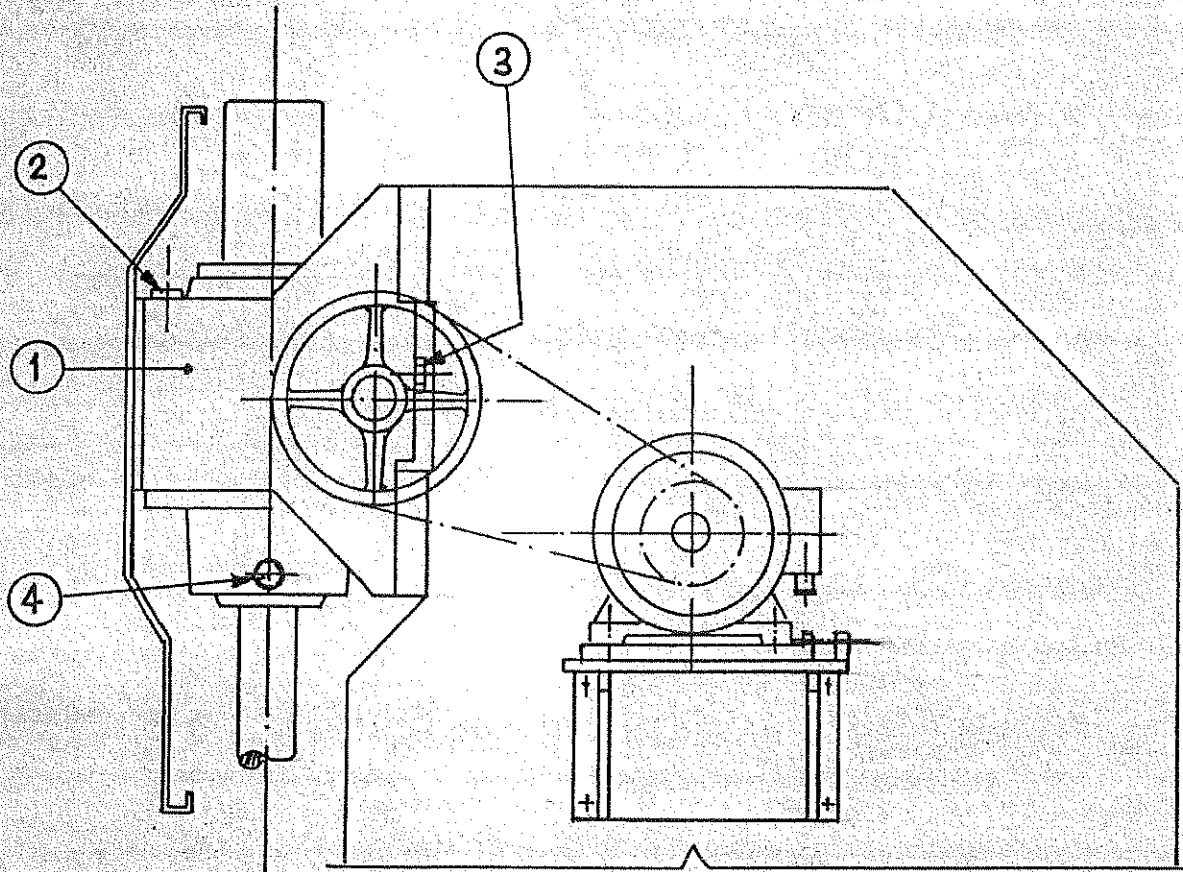
GUIDE DI SCORRIMENTO

La lubrificazione avviene automaticamente tramite la pompa elettrica.

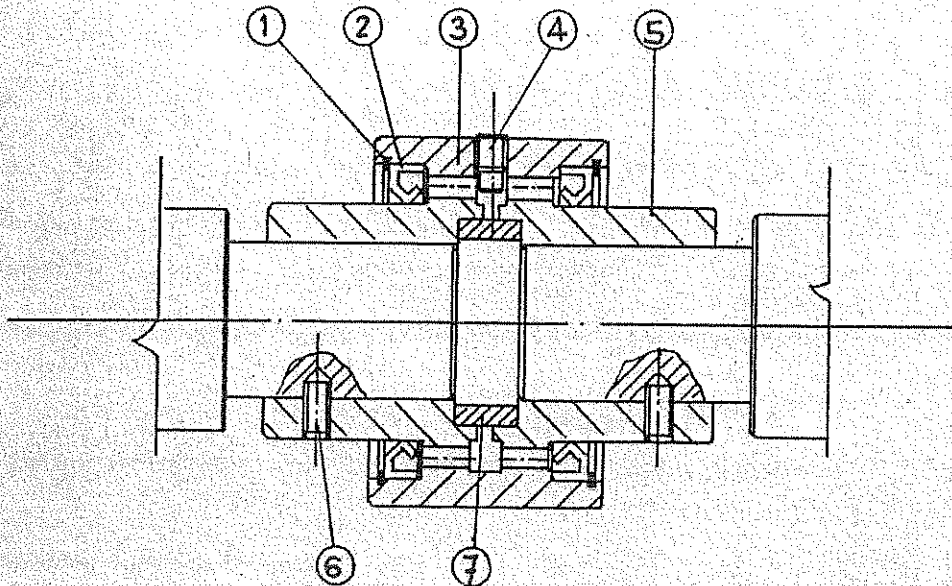
Quando si accende la spia luminosa posta sul pensile BLOCCO LUBR.

controllare il livello olio della pompa, eventualmente rabboccare con

OLIO AGIP EXIDIA 5 - ESSO FEBIS K68 - IP TAVIA OIL 68



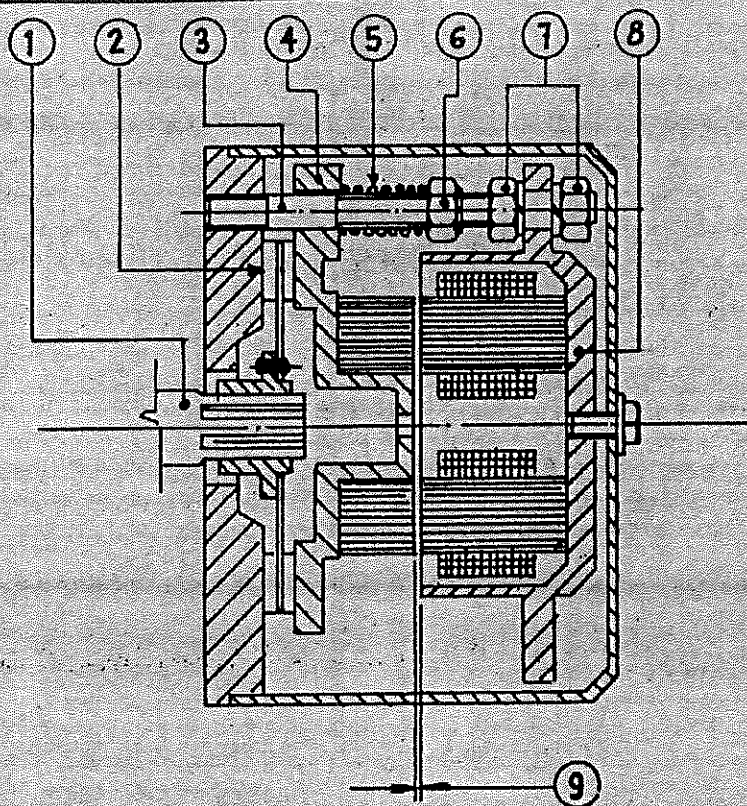
- 1. RIDUTTORE MOVIMENTO TESTATA
- 2. TAPPO CARICO OLIO
- 3. TAPPO LIVELLO OLIO
- 4. TAPPO SCARICO OLIO



- Se la macchina presentasse difetti di diametro nella calandratrice, è necessario registrare il parallelismo tra rullo superiore e rulli inferiori; per questa operazione aprire sui giunti di trasmissione come segue -
- A - Togliere le 2 viti di bloccaggio, pos. ④
  - B - Togliere dalla propria sede (con pinze in dotazione) l'anello elastico pos. ①
  - C - Sfilare il manicotto pos. ③ nel senso opposto da dove è stato fatto l'anello ① (durante questa operazione si sfilerà contemporaneamente anche l'anello di tenuta pos. ②)
  - D - Ruotare un solo semigiunto nel senso opportuno, onde ripristinare il parallelismo tra il rullo superiore e i rulli inferiori -
  - NB. Si consiglia di togliere l'anello elastico pos. ① sempre dalla parte dove il semigiunto pos. ⑤ è calettato sull'albero di trasmissione -



REGISTRAZIONE FRENO MOTORI



PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO

- A - Quando il freno è alimentato, l'elettromagnete (8) vince la forza esercitata dalla molla (5), attira a sé il nucleo mobile (4), sblocca il disco freno (2) e permette all'albero motore di ruotare liberamente.
- B - Quando l'elettromagnete (8) non è alimentato, il nucleo mobile, spinto dalle molle (5), agisce premendo sul disco freno (2) e blocca la rotazione dell'albero motore.

REGOLAZIONE DELLA COPPIA FRENANTE

La coppia frenante è proporzionale alla compressione delle molle (5) e varia agendo sui dadi autobloccanti (6): più le molle sono compresse e maggiore è la frenatura.

REGOLAZIONE DEL TRAFERRO

Il traferro (9), ossia la distanza fra l'elettromagnete (8) e il nucleo mobile (4) deve essere di 4 decimi di mm; è consigliabile controllare periodicamente il traferro perché, per l'usura delle guarnizioni del disco freno (2), esso tende ad aumentare: aprire sui dadi (7).