

Manual de Instruções

ROSQUEADEIRA AUTOMÁTICA



Modelo: MR-750

ATENÇÃO!

Leia e entenda este manual de instruções, bem como as informações de segurança, antes de colocar a máquina em operação.

GUARDE ESTE MANUAL PARA CONSULTAS FUTURAS

OBS.: Este manual é apenas para a sua referência. Devido aos constantes aperfeiçoamentos da máquina, alterações podem ser feitas sem obrigação de notificação prévia.

1. Ajuste a profundidade de rosqueamento usando o interruptor (Fig. 1)

- (1) Situação de uso
Teste a profundidade de rosqueamento, prenda a peça de trabalho na mesa e posicione exatamente o centro do eixo.
- (2) Método de operação
 - a. Ajuste o curso desejado do eixo, firme o macho, mantenha-o na posição correta.
 - b. Teste do interruptor de profundidade. (Fig. 1)
Ajuste o macho precisamente sobre a peça a ser trabalhada, antes de iniciar o trabalho.
 - c. Após os passos a e b, pressione o interruptor de profundidade e solte, girando o macho no sentido horário até a posição mais baixa determinada, em seguida mova para a posição original girando no sentido anti-horário.
 - d. Após o teste, inicie o trabalho na peça.

2. Prevenção de acidentes

Recuo (Fig. 1)

- (1) Pressione o botão de recuo quando o diâmetro do furo estiver muito pequeno e raso. A operação será interrompida e o eixo moverá rapidamente para a posição original.
- (2) Você poderá pressioná-lo também se houver fricção indevida resultando em má qualidade do trabalho.
- (3) Pressione-o também em caso, por exemplo, de a peça de trabalho soltar-se ou em outras situações de emergência.

3. Controle do interruptor

- (1) Ciclo simples (a máquina irá parar após completar um rosqueamento). Pressione o interruptor conforme a Fig. 2.
A ordem é: rotação normal – rotação reversa – parar.
- (2) Ciclo repetitivo (a máquina irá continuar a operar após cada rosqueamento), quando o interruptor for posicionado no sentido horário, e só irá parar ao girá-lo no sentido anti-horário.
Obs.: o motor não funcionará se a tampa de proteção para mudança de velocidade não estiver posicionada corretamente, ao operar como nos passos 1 e 2.

4. O eixo aciona a placa de fricção.

- (1) Controle da placa de engate.
A pressão da mola é alterada ajustando-se a porca (Fig. 3), que poderá ser posicionada soltando-se o parafuso. Lembre-se de prender novamente o parafuso na parte superior do eixo após o ajuste.
- (2) Ajuste do movimento do prato de fricção.
O macho de rosqueamento poderá quebrar-se se o movimento do prato for forte demais, caso contrário, a máquina poderá parar e o prato patinará se o movimento for muito fraco. A fricção não patinará, a não ser que o macho de rosqueamento esteja em posição irregular ou quebrado.

5. Velocidade do eixo. Há três velocidades de rosqueamento.

MR-750: 280 x 150 x 80 cm

6. Aperte novamente o suporte após mudar a velocidade.

- (1) Ao mudar a velocidade, leve o botão para a posição mais baixa, ou seja, selecione o ciclo simples. Desligue o interruptor quando o eixo mover-se para a posição mais baixa e parar. Isto ocorrerá quando o movimento de rotação no sentido anti-horário atingir todo o seu curso.

Por que checar se o interruptor está desligado e o eixo está na posição mais baixa? Porque há um tipo de pressão tracionando a mola. Se o eixo não estiver na posição mais baixa, ele cairá rapidamente para esta posição ao desengatá-lo das posições A ou B, assim, isto evita que ocorra esta situação perigosa.

- (2) Há as engrenagens A e B (marcadas na engrenagem), respectivamente eixo A e eixo B, com diferença no diâmetro de furação, portanto certifique-se de instalar a engrenagem correta para a sua aplicação. (Fig. 1)

7. Ajuste do curso do eixo, distância de rotação. (Fig. 2)

Mova a rotação no sentido anti-horário para ajustar o curso do eixo. Há um parafuso sextavado para o ajuste da distância de rotação na estrutura principal.

8. Ajuste do cabeçote da máquina.

- (1) Solte o parafuso (Fig.1), com o auxílio da alavanca.
- (2) Lembre-se de fixá-la novamente após decidir a posição correta.

9. Ajuste da correia. (Fig. 1)

10. Estrutura principal. (Fig. 3)

- (1) A velocidade do eixo é ajustada pela correia em três posições.
- (2) Ordem de transferência do movimento do motor: Motor 0 – Polia do motor 1 – Polia livre 2 – Engrenagem 3 – Engrenagem 4 – Engrenagem 5 – Engrenagem 6.
- (3) Ordem de transferência do movimento de avanço: Eixo sem fim 7 – Engrenagem helicoidal 8 – Engrenagem de mudança A9 – Engrenagem de mudança B10 - Pinhão 11 - Luva 12.
- (4) O retrocesso é feito através da Luva 12, Pinhão 11, Engrenagens de mudança 9 e 10, Engrenagem helicoidal 8 e Eixo sem fim 7, e é ajustado através da mola. O retrocesso se dá entre as engrenagens 5 e 6, uma vez que têm precisão compatível, sendo limitado desta forma.
- (5) O curso do eixo é ajustado pela rotação de distância 16 no sentido anti-horário.

Obs.: Não é permitido mover a rotação de distância 13 no sentido horário.

11. Diagrama de Circuito (Fig. 4)

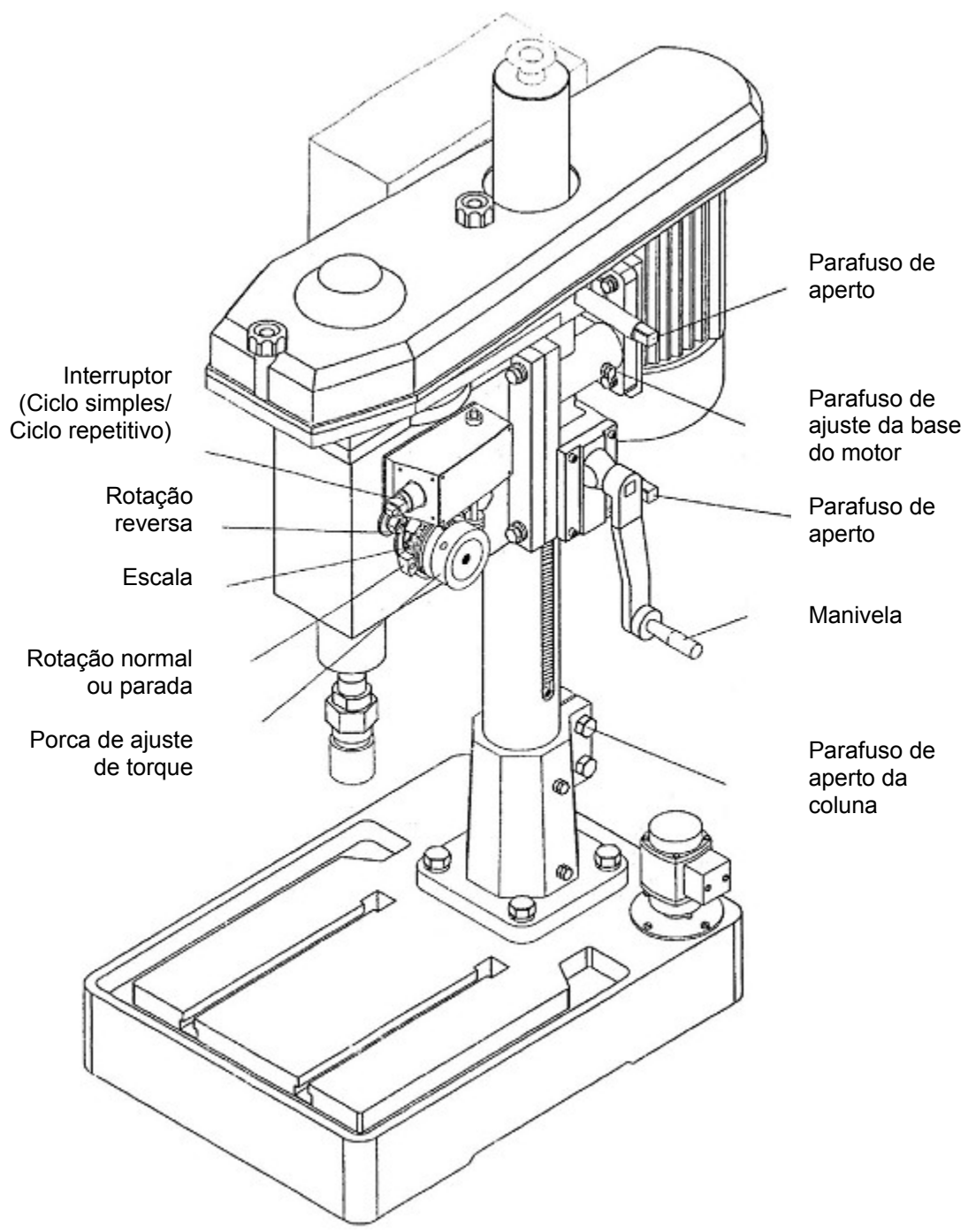


Fig. 1

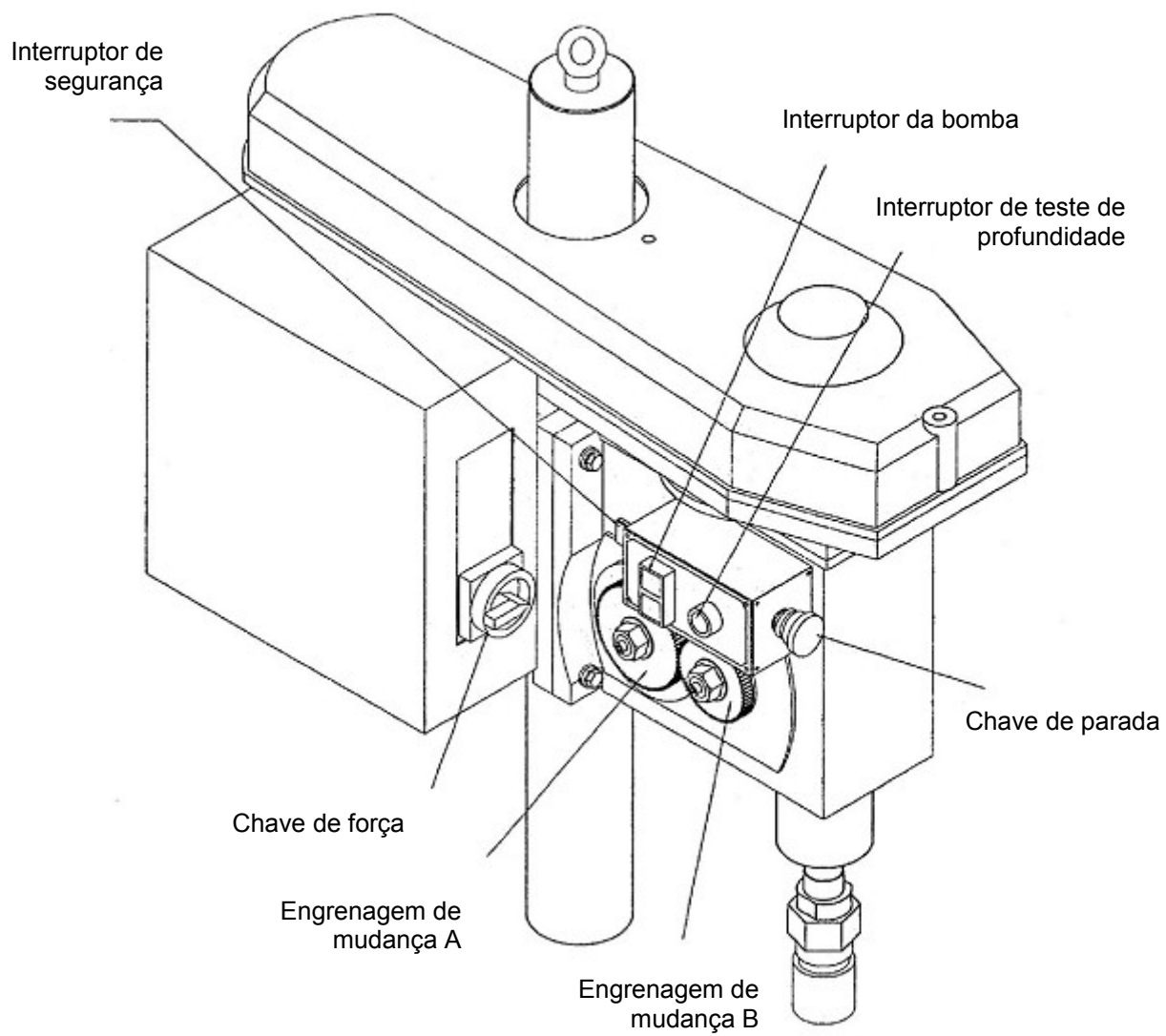


Fig. 2

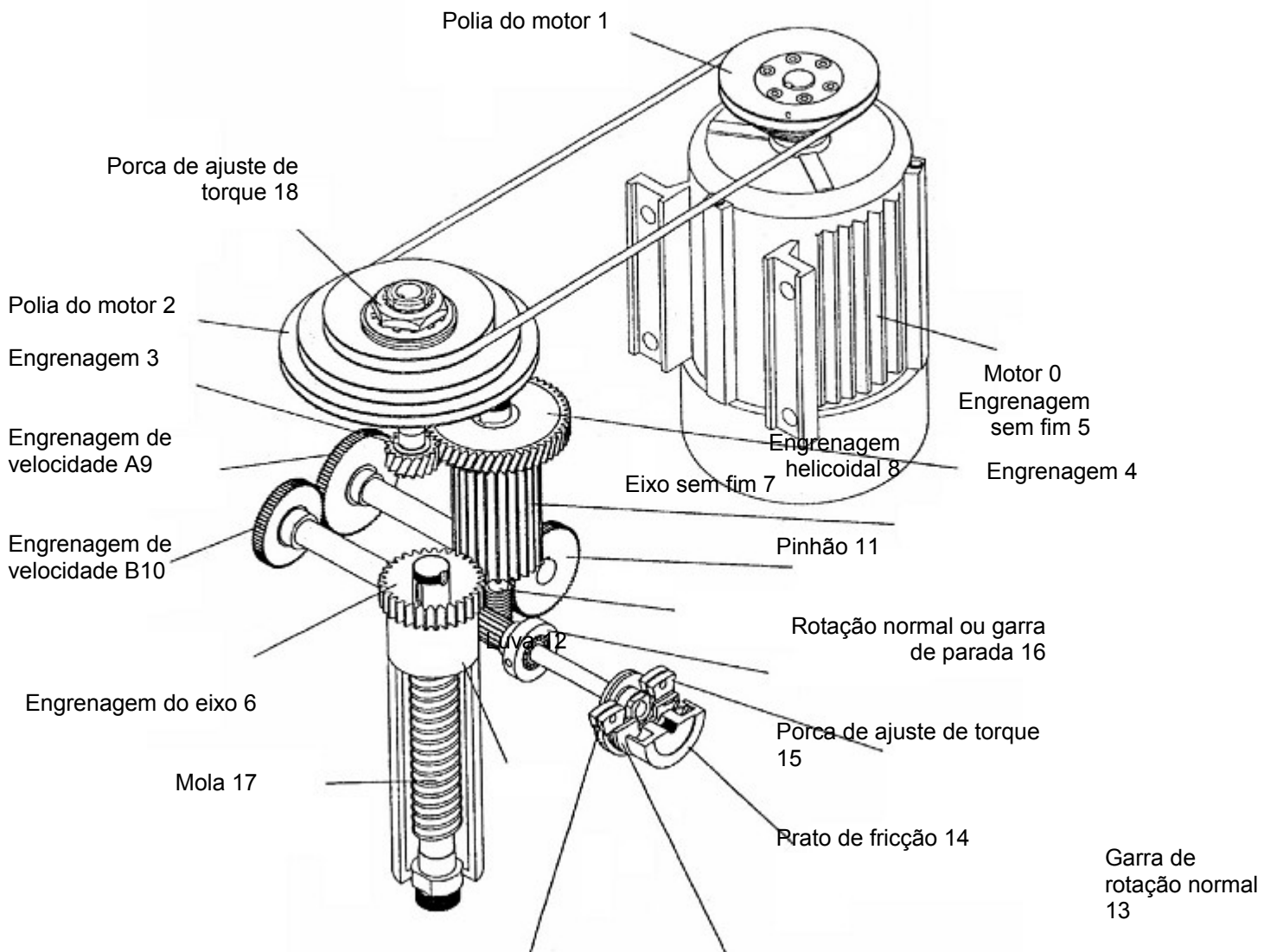


Fig. 3

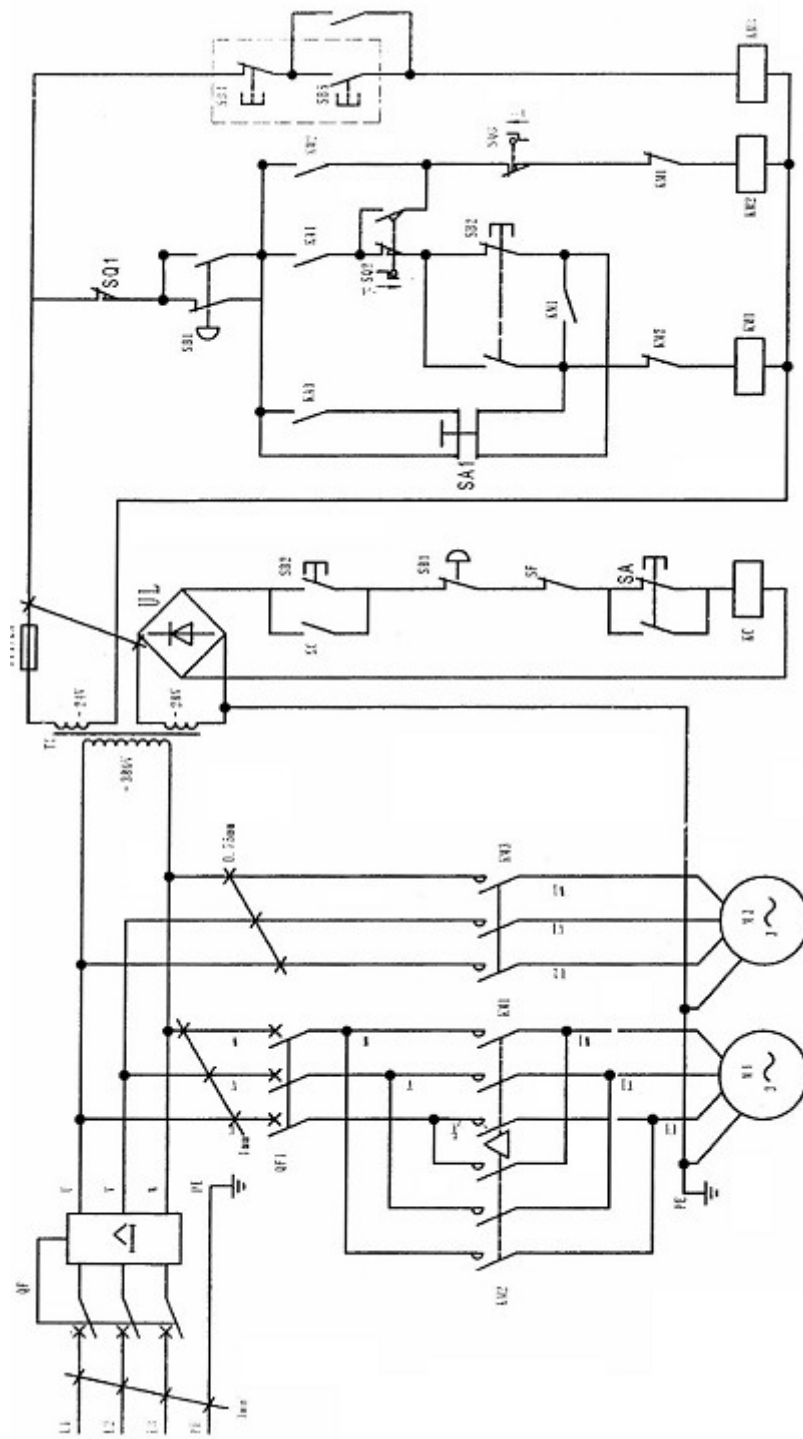


Fig. 4