

Manual De Operação MC-3V



INDÚSTRIA & COMÉRCIO LTDA.

MODELO – MC-3V

Este manual contém informações para que você possa operar corretamente seu equipamento. Este documento foi baseado em aplicações e experiências acumuladas em anos de trabalho e dedicação.

A OMTEC atende empresas de todo o país, a fim de contribuir de alguma forma para o desenvolvimento tecnológico e produtivo destas.

Sendo assim, estamos à disposição de vocês, clientes e amigos, para qualquer tipo de prestação de serviços ou troca de informações.

Gostaríamos de contar com a sua colaboração, aceitando sugestões e opiniões sobre os equipamentos.



INDÚSTRIA & COMÉRCIO LTDA.

MODELO – MC-3V

ÍNDICE

1. Objetivo.....	4
2. Instalação do equipamento.....	4
3. Circuito pneumático.....	4
4. Como operar o equipamento.....	5
5. Tipos de vincos e fixação.....	5
6. Medidas de referência para ferramenta padrão.....	5
7. Limpeza e Manutenção.....	6
8. Segurança.....	6
9. Assistência técnica.....	6
10. Característica técnica.....	7
11. Figura 1.....	8
12. Figura 2.....	9
13. Figura 3.....	10
14. Figura 4 e 5.....	11
15. Desenho de montagem.....	12
16. Lay out.....	14



INDÚSTRIA & COMÉRCIO LTDA.

MODELO – MC-3V

1. Objetivo

Este manual tem como objetivo informar ao cliente a operar, ajustar, dar manutenção, quanto à segurança e a limpeza. Ele foi baseado em aplicações e experiências acumuladas em anos de trabalho e dedicação.

2. Instalação do Equipamento

- a) Instale o equipamento em um lugar limpo e seco.
- b) Fixe o dispositivo em uma bancada através dos furos encontrados na base da máquina.

NÃO DEIXE O DISPOSITIVO SOLTO NA BANCADA.

- c) Conecte através do bico de entrada nº 35 (ver pág. 9) a uma mangueira de ar, externo Ø 8mm.

UTILIZE O AR SECO E LUBRIFICADO, A AUSENCIA DE LUBRIFICAÇÃO DANIFICARÁ O CILINDRO PNEUMÁTICO E A VÁLVULA E A VALVULA NO CORPO DO PEDAL.

- d) A pressão mínima necessária é de 4bar= 60 LBF/POL² e o consumo de ar aproximadamente 500 LITROS/HORA. Deve conter uma unidade de conservação (Filtro de limpeza e lubrificação).

3. Circuito Pneumático

Este circuito fornece o movimento alternativo do cilindro nº 5 (pág.9) através da válvula pedal pneumática. (festo pneumático)

Regule a velocidade do avanço do cilindro de forma que o dispositivo não fique dando pancadas fortes em seu movimento alternativo, o mesmo deve ser rápido e suave.



INDÚSTRIA & COMÉRCIO LTDA.

MODELO – MC-3V

4. Como operar o equipamento

- a) Insira o componente a ser pré-formado no local demonstrado pela figura 1 (ver pág. 8) deixando-a na posição X-X conforme indicado, certifique-se de que a peça esteja tangenciando o ângulo da ferramenta, logo em seguida acione o pedal pneumático, em seguida puxe o componente contra o ângulo da matriz e retire-o.
- b) Observe a figura 2 (ver pág. 9) e localize o parafuso nº 24, este parafuso é responsável pelo ajuste das profundidades dos vincos das figuras nº4 e nº5, enquanto necessário ajuste-o para atender a profundidade de vincagem conforme suas necessidades. Não esqueça de travá-lo com a porca nº26 após o ajuste.
- c) Se após preformados, os componentes apresentarem rebarbas na região do terminal cortado, aperte todos os parafusos da ferramenta, e se não resolver, ligue imediatamente para nosso departamento técnico, que iremos atendê-lo com a máxima atenção.

5. Tipos de vinco e Fixações

Cada empresa mediante seus processos de montagem, precisam de uma ferramenta específica, nesse caso entre em contato com o nosso departamento técnico, que atenderemos a sua necessidade.

OBS: Todos os tipos de conformações e vincos são obtidos através de troca de ferramenta, estas podem ser solicitadas ao nosso departamento técnico.

6. Medidas de referência para ferramenta padrão.

Note que na figura nº4 e 5, fornecemos dois tipos de conformação e vinco.



INDÚSTRIA & COMÉRCIO LTDA.

MODELO – MC-3V

1º Caso: Aplicado a todos os tipos de componentes onde faz-se necessário o distanciamento da placa de circuito impresso em seu "corpo".

2º Caso: Normalmente aplicado em todos os tipos de montagem além de possuir as características do caso acima, fixa o componente no furo da placa evitando que o mesmo saia da posição no transporte e soldagem do circuito impresso.

7. Manutenção

- a) Limpe a máquina com uma flanela umedecida em benzina. Recomendamos usar uma vez por mês óleos protetores em spray tipo WD-40 ou micro óleo Starret, uma vez por mês, aplicados em pequena quantidade.
- b) Nunca limpe o equipamento com álcool, gasolina, thinner ou pano umedecido com água.
- c) Mantenha a máquina em um lugar limpo e seco.

8. Segurança

Não opere o equipamento com as mãos sujas de graxa ou óleo.

9. Assistência técnica e Reposição de peças

Quando ocorrer algum problema com a máquina, seja de manuseio ou quebra de alguma peça, entre imediatamente em contato com o nosso departamento técnico, que irá atendê-lo com a máxima atenção possível. Quanto às peças de reposição, basta solicitá-las através dos números correspondentes nas figuras.

"A empresa não se responsabiliza pelo não cumprimento das orientações de manutenção e operação contidas no manual. Estamos à disposição de nossos clientes para quaisquer informações e sugestões. "



INDÚSTRIA & COMÉRCIO LTDA.

MODELO – MC-3V

10. Características técnicas

Peso: 12 Kg.

Dimensões: 310x120x90mm

Consumo: ± 500 Lts/hora

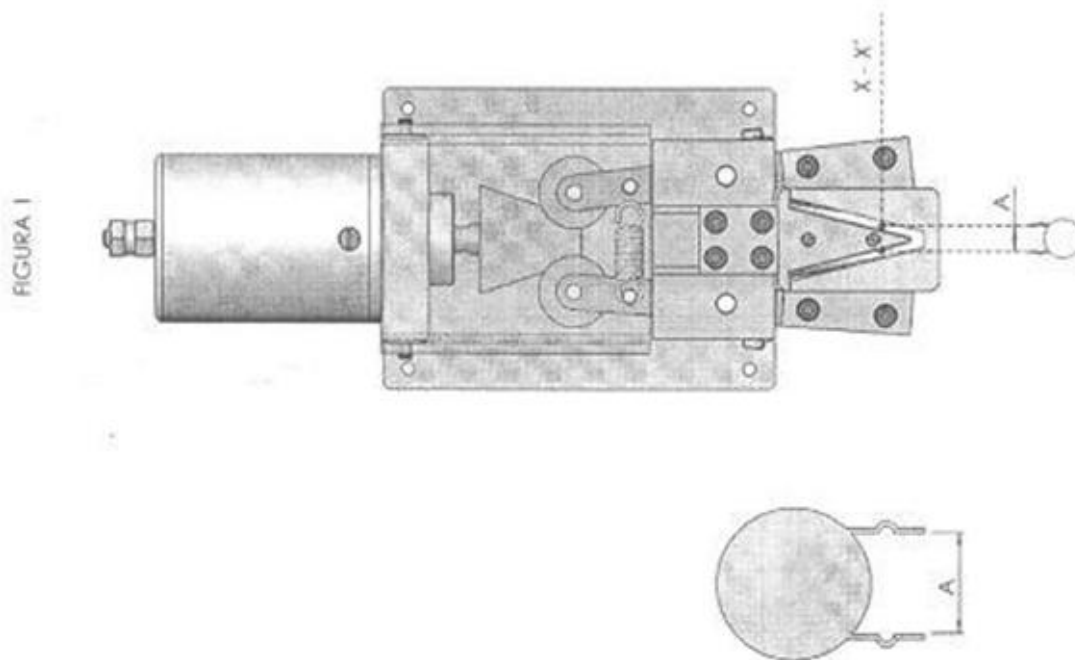
Produção por hora: 1.000 pçs



INDÚSTRIA & COMÉRCIO LTDA.

MODELO – MC-3V

11. Figura 1

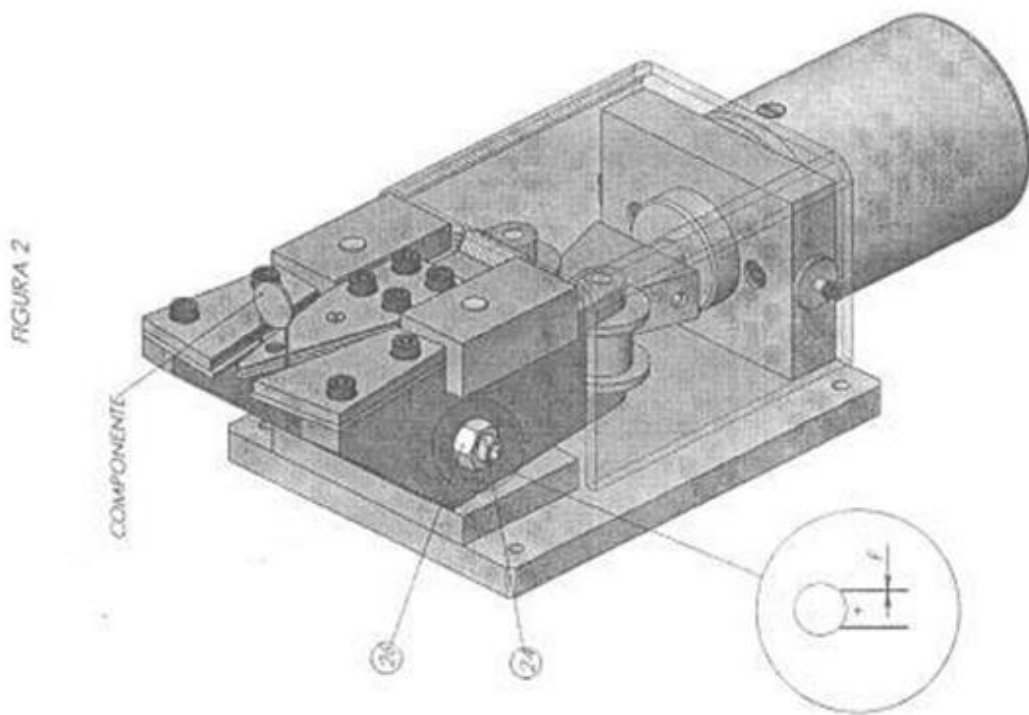




INDÚSTRIA & COMÉRCIO LTDA.

MODELO – MC-3V

12. Figura 2



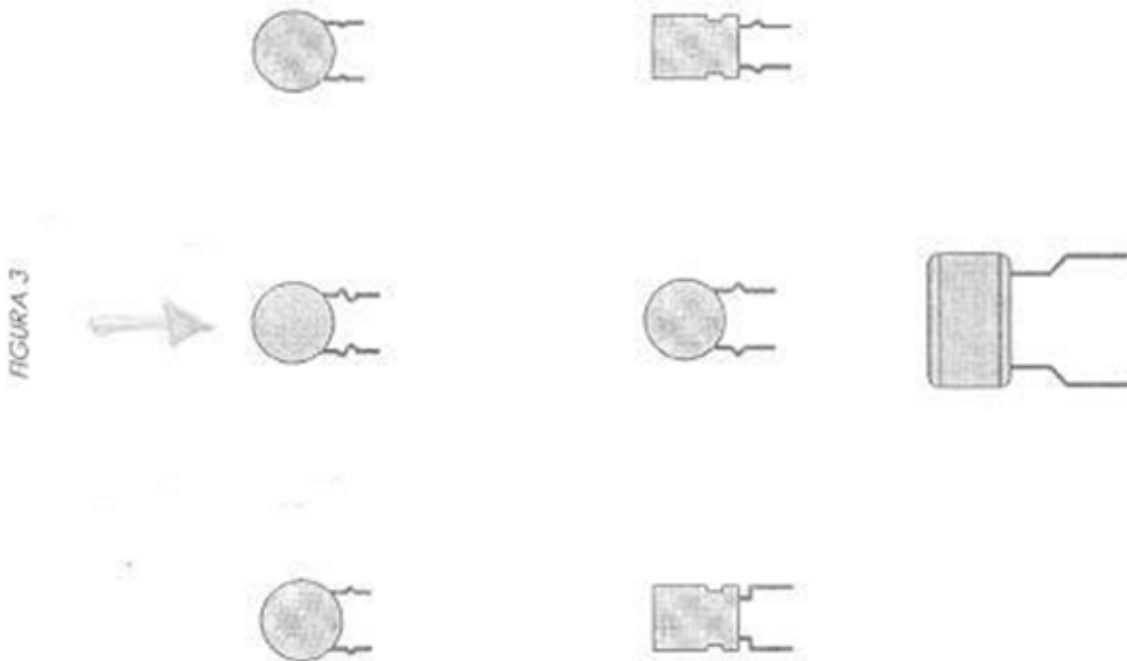
OBS. A REGULAGEM DEVERA SER FEITA NOS DOIS PARAFUSOS ENCONTRADOS NA LATERAL DA MAGUINA.



INDÚSTRIA & COMÉRCIO LTDA.

MODELO – MC-3V

13. Figura 3



OBS. ESTES SÃO ALGUNS DOS EXEMPLOS DE COMPONENTES POSSÍVEIS DE SEREM PREFORMADOS NESTA MÁQUINA



INDÚSTRIA & COMÉRCIO LTDA.

MODELO – MC-3V

14. Figura 4 e 5

FIGURA 4 - 1º CASO: FICAR ACIMA DA PLACA DE CIRCUITO IMPRESSO

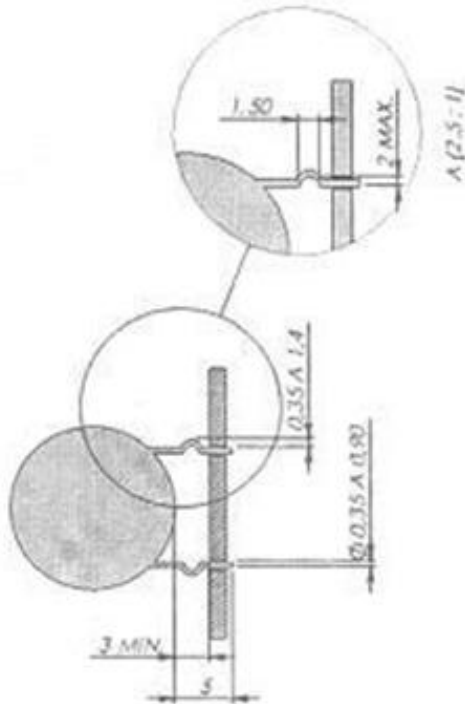
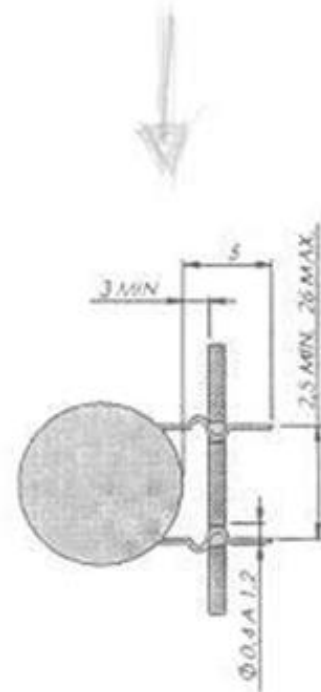


FIGURA 5 - 2º CASO: FICAR ACIMA DA PLACA DE CIRCUITO IMPRESSO

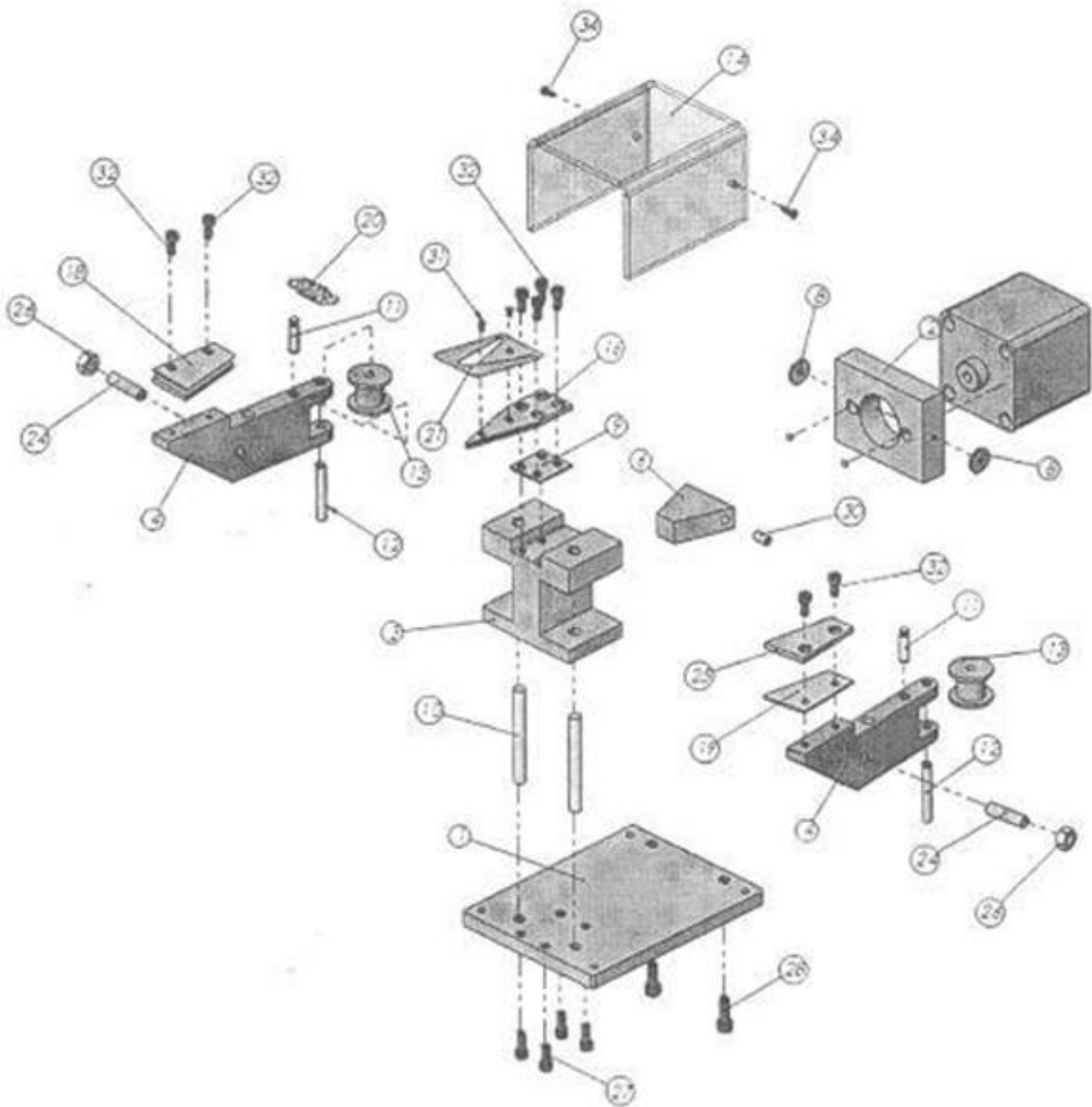




INDÚSTRIA & COMÉRCIO LTDA.

MODELO – MC-3V

15. Desenho da montagem





INDÚSTRIA & COMÉRCIO LTDA.

MODELO – MC-3V

ITEM	QTDE	DENOMINAÇÃO	CÓDIGO
1	1	BASE	MC3V-02
2	1	BLOCO SUPORTE DO CILINDRO	MC3V-04
3	1	BLOCO PORTA FERRAMENTA	MC3V-03
4	2	BRAÇO	MC3V-05
5	1	CILINDRO	MC3V-06
6	1	CUNHA MESTRE	MC3V-07
8	2	ESPAÇADOR PROTEÇÃO	MC3V-09
9	1	ESPAÇADOR	MC3V-10
10	2	PINO ARTICULADOR	MC3V-18
11	2	PINO DA MOLA	MC3V-19
12	2	PINO DO ROLETE	MC3V-20
13	2	ROLETE	MC3V-21
25	1	TAMPA DE PROTEÇÃO	MC3V-22
16	1	FERRAMENTA CENTRAL P2	MC3V-13
18	1	FACA DE CORTE ESQUERDO	MC3V-11
19	1	FACA DE CORTE	MC3V-12
20	1	MOLA TRAÇÃO	MC3V-17
21	1	ANTEPARO	MC3V-01
24	2	ALLEN ESTOJO M8 X 30	COMERCIAL
25	1	FERRAMENTA CORTE CLINCH P2	MC3V-15
26	2	PORCA M8	COMERCIAL
27	2	PARAFUSO ALLEN M5 X 12 mm	COMERCIAL
28	2	PARAFUSO ALLEN M6 X 16 mm	COMERCIAL
29	2	PARAFUSO ALLEN M5 X 20 mm	COMERCIAL
30	1	ALLEN ESTOJO M6 X 12	COMERCIAL
31	2	PARAFUSO M3 X 5 FENDA ESCARIADO	COMERCIAL
32	8	PARAFUSO ALLEN M5 X 10 mm	COMERCIAL
34	2	PARAFUSO FENDA M3 X 8 mm	COMERCIAL
36	1	FERRAMENTA CORTE CLINCH ESQ. P2	MC3V-14



INDÚSTRIA & COMÉRCIO LTDA.

MODELO – MC-3V

16. Lay out

