

**MANUAL
DE
OPERAÇÃO
MC-7**



INDÚSTRIA & COMÉRCIO LTDA.

MODELO- MC-7

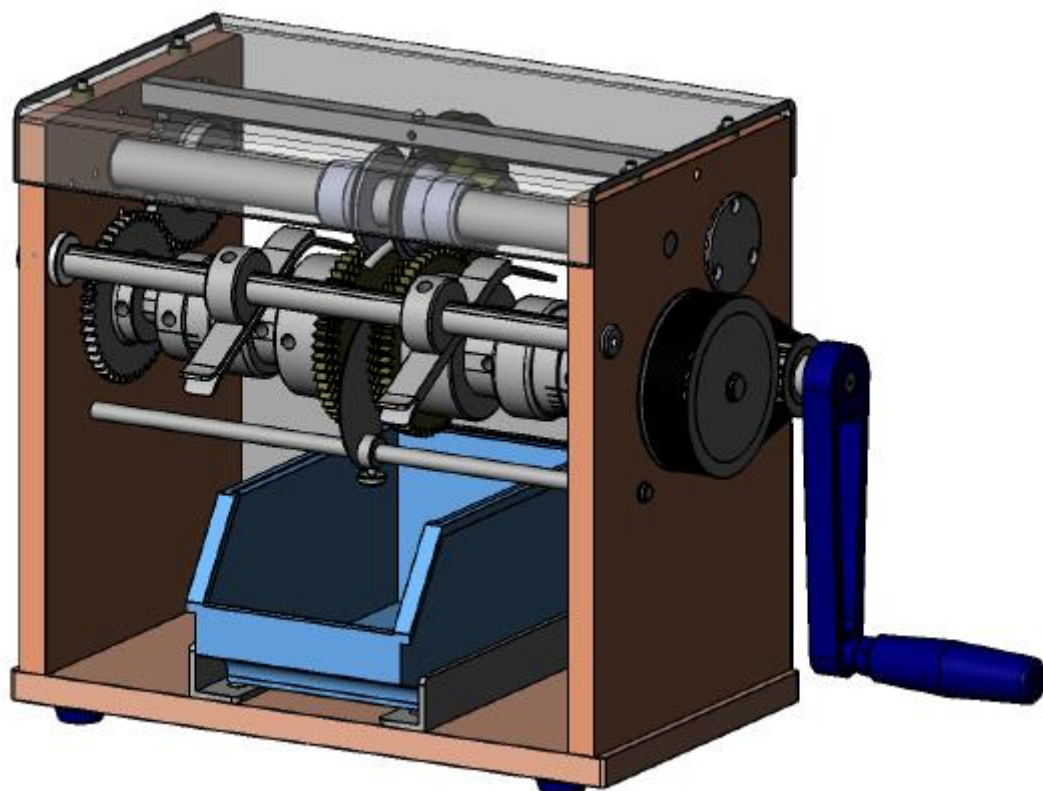
INDICE

- Apresentação	2
- Objetivo	3
- Inicializando a máquina	3
- Ajuste do alimentador da fita	4
- Pré-formando componentes avulsos	4
- Ajuste da dobra	6
- Ajuste do comprimento do terminal	6
- Ajuste do extrator	8
- Segurança	9
- Limpeza	9
- Assistência técnica	9
- Características técnicas	10
- Lay-out	10
- Montagem.....	11



INDÚSTRIA & COMÉRCIO LTDA.

MODELO- MC-7





INDÚSTRIA & COMÉRCIO LTDA.

MODELO- MC-7

1 – OBJETIVO

Este manual tem como objetivo informar o cliente a operar, ajustar, realizar manutenção preventiva e limpar o equipamento.

Este manual foi baseado em aplicações e experiências acumuladas em anos de trabalho e dedicação.

2 – INICIALIZANDO A MÁQUINA

- Certifique que a máquina esteja em local adequado para o funcionamento;
- Verifique se não há nenhuma ferramenta ou peça obstruindo o giro das engrenagens , caso isso ocorra pode causar sérios danos ao equipamento ;
- Utilize sempre equipamentos de proteção pessoal;
- Nunca opere com a carenagem superior fora da máquina;



INDÚSTRIA & COMÉRCIO LTDA.

MODELO- MC-7

3 - AJUSTE DO ALIMENTADOR DA FITA

O ajuste da alimentação tem a função de guiar a fita até o ponto de corte dobra e vinco , caso haja necessidade de ajuste do guia proceda da seguinte forma:

- Solte os parafusos indicados pelo item 1 ; (ver pág. 5)
- Desloque o guia fita indicados pelo item 2;
- Posicione o guia na posição desejada (centrado ou descentralizado em relação ao vinco) ;
- Com a fita inserida no guia deixe uma folga de aproximadamente 0,5mm de cada lado das extremidades da fita ;
- Deixe a parte curva do alimentador exercendo uma pequena pressão no fundo do dente da engrenagem para um melhor tracionamento da fita;
- Após ajustado , reaperte os parafusos de fixação ,item 1.

3.1 PRÉ-FORMANDO COMPONENTES AVULSOS

Para pré-formar componentes avulsos proceda da seguinte forma:

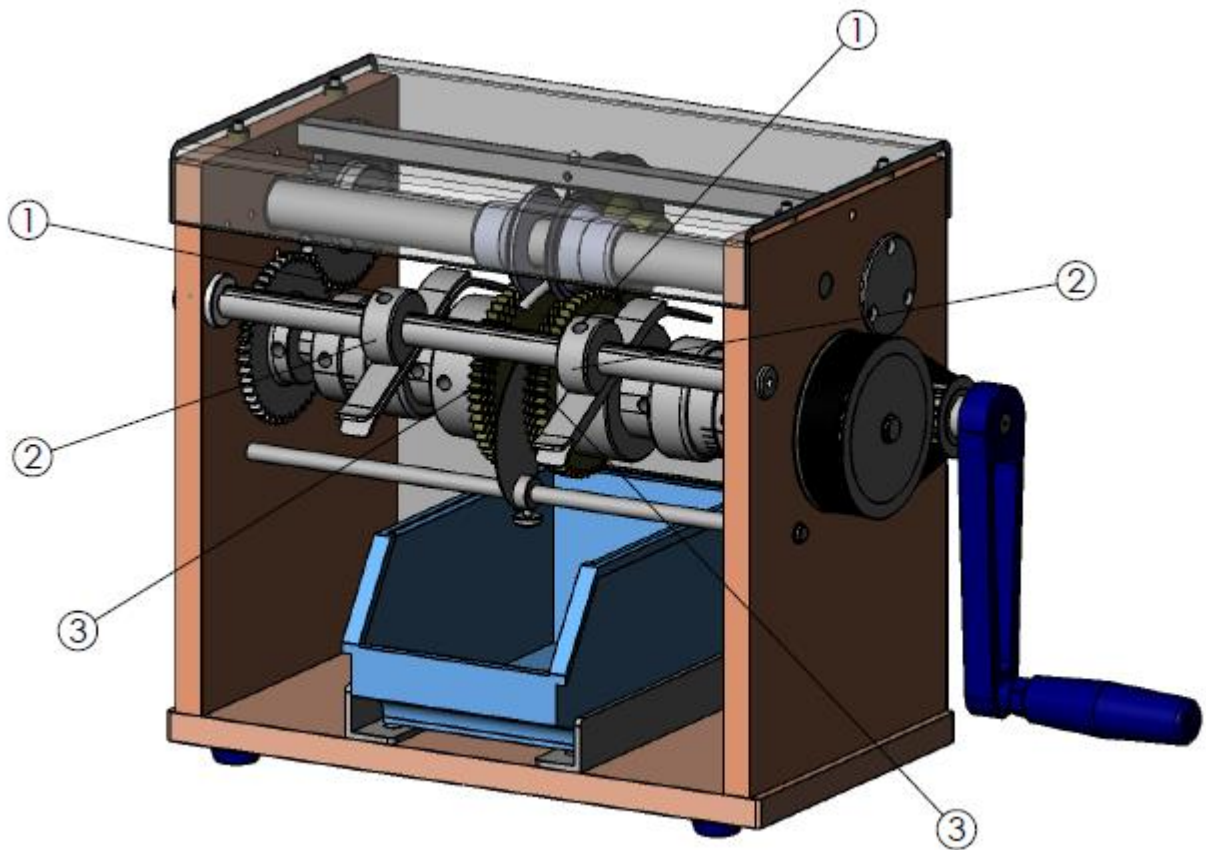
- Solte os parafusos indicados na figura abaixo pelo item 1;(ver pág 5)
- Desloque os guias (item 2) até as extremidades da máquina de modo que não atrapalhe a colocação dos componentes na engrenagem item 3 ;
- Coloque manualmente 5 a 6 componentes na engrenagem item 3 ;
- Gire a manivela até que os componentes pré-formados caiam na caixa coletora.

OBS: Para a pré-formação avulsa deve-se tomar muito cuidado ,pois se a manivela for girada com as mãos na engrenagem de corte e dobra poderá ocorrer sérios danos a saúde.



INDÚSTRIA & COMÉRCIO LTDA.

MODELO- MC-7





INDÚSTRIA & COMÉRCIO LTDA.

MODELO- MC-7

4 – AJUSTE DA DOBRA

Para efetuar o ajuste da dobra do componente proceda da seguinte forma:

- Solte os parafuso dos dobradores (ver figura pag. 7) ;
- Posicione os dobradores na posição desejada e reaperte os parafusos ;
- Solte os parafusos (item 1 e 4 da pág.7) , gire a peça item 3 até que a escala fique na medida correspondente ao diâmetro do terminal do componente;
- Mova o conjunto para que apóie no dobrador (desloque lateralmente este conjunto de peças , não se esqueça que os parafuso 1 e 4 devem estar soltos);
- Após encostar o conjunto no dobrador reaperte o parafuso 1 , gire a peça item 3 até que a escala retorne ao zero e reaperte o parafuso , item 4.

**OBS: INICIE O AJUSTE PELO LADO ESQUERDO DA MÁQUINA ,
PROCEDA DA MESMA MANEIRA PARA AJUSTAR O LADO DIREITO.**

4.1 AJUSTE DO COMPRIMENTO DO TERMINAL

Para efetuar o ajuste comprimento do terminal proceda da seguinte forma:

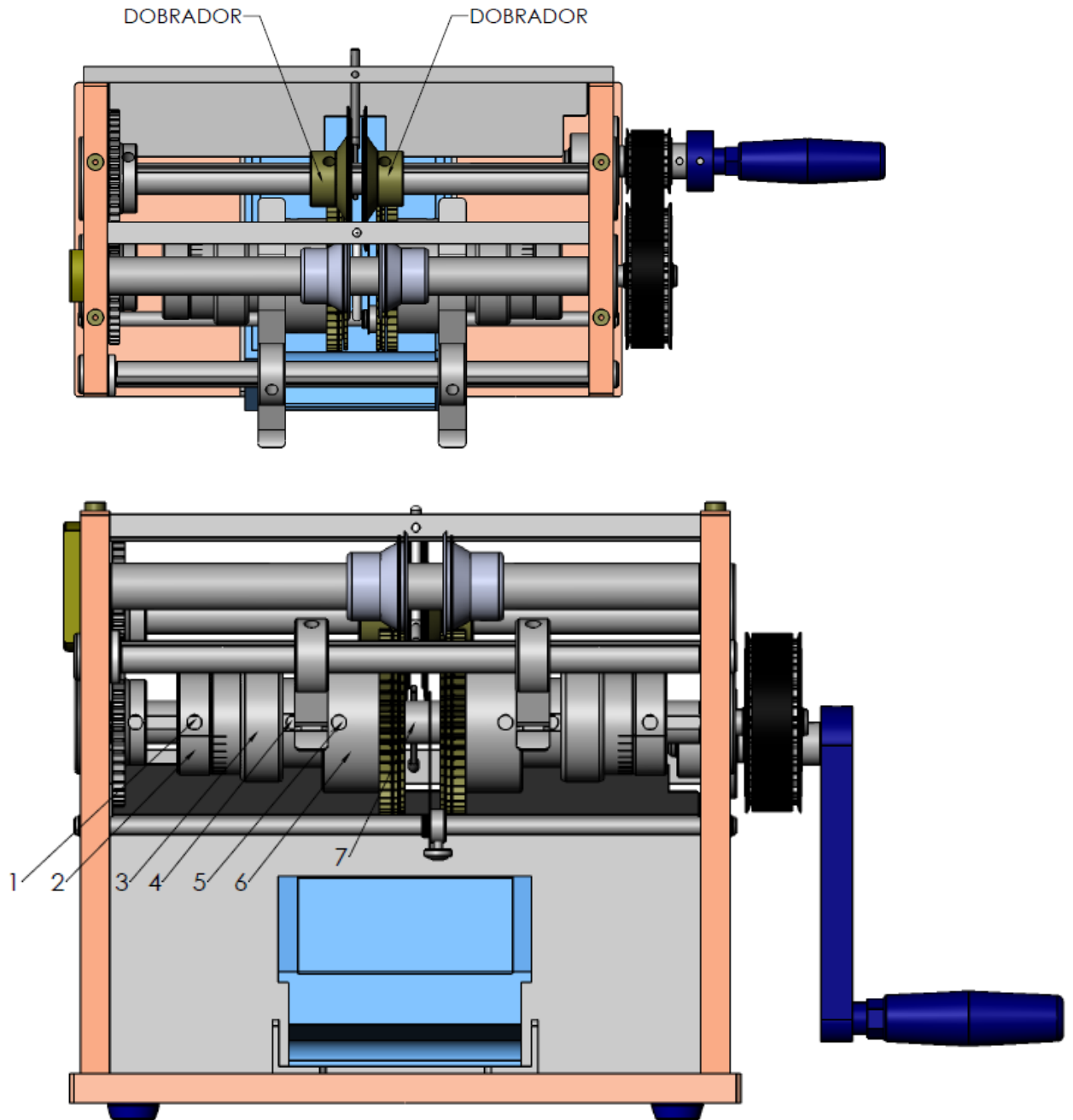
- Solte o parafuso (item 5 da pág.7) ,
- Desloque lateralmente a peça item 6 e observe a medida desejada olhando na escala item 7;
- Após conferir o ajuste , reaperte o parafuso item 5 ;

**OBS: INICIE O AJUSTE PELO LADO ESQUERDO DA MÁQUINA ,
PROCEDA DA MESMA MANEIRA PARA AJUSTAR O LADO DIREITO.**



INDÚSTRIA & COMÉRCIO LTDA.

MODELO- MC-7



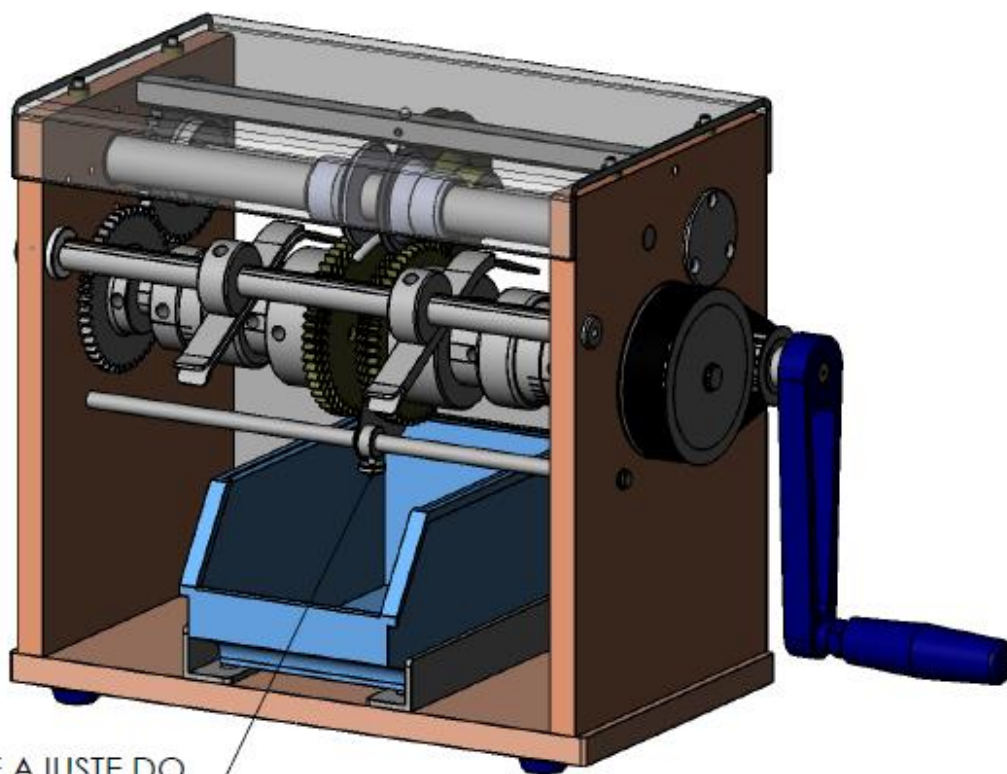


INDÚSTRIA & COMÉRCIO LTDA.

MODELO- MC-7

5 – AJUSTE DO EXTRATOR

Caso haja necessidade de ajustar a posição do extrator de componentes , solte parafuso de fixação e desloque-o na posição desejada (ver figura abaixo)



PARAFUSO DE AJUSTE DO
EXTRATOR



INDÚSTRIA & COMÉRCIO LTDA.

MODELO- MC-7

6 - SEGURANÇA

- a) Não opere a equipamento com as mãos sujas de graxa ou de óleo.
- b) Nunca opere a máquina sem antes colocar a tampa acrílica.
- c) Em caso de endurecimento das engrenagens, não as force (pode ocorrer quebra). Tente limpá-las com cuidado e jamais use chave de fenda.
- d) Depois de regulado o equipamento, recoloque a tampa acrílica para proteger o operador e o conjunto da máquina, nunca opere sem a mesma.

7 - LIMPEZA

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

8 - ASSISTÊNCIA TÉCNICA E REPOSIÇÃO DE PEÇAS

Quando ocorrer algum problema com a máquina, seja de manuseio ou quebra de alguma peça, entre em contato com nosso departamento técnico, que irá atendê-lo com a máxima atenção possível.

Quanto às peças de reposição, basta solicitá-las através dos números correspondentes nos desenhos de montagem . (pág.16 e 17)

“A Empresa não se responsabiliza por danos causados pelo não cumprimento das orientações de manutenção e operação contidas no manual”



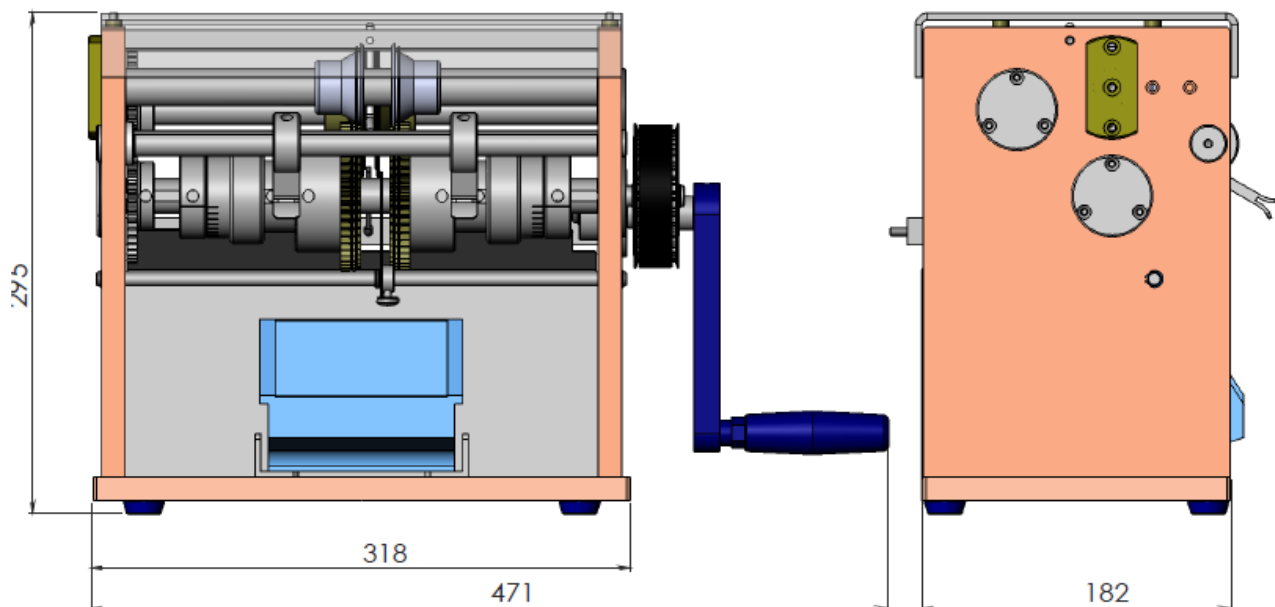
INDÚSTRIA & COMÉRCIO LTDA.

MODELO- MC-7

9- CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

PESO	20 Kg
DIMENSÕES	Manual: 471X182X295 mm
	Automática: 482x203x280 mm
TENSÃO DE OPERAÇÃO	110/220 V
CONSUMO	200 W/ 400 W
PRODUÇÃO POR HORA	ATÉ 35000 PÇS

10 - LAY OUT

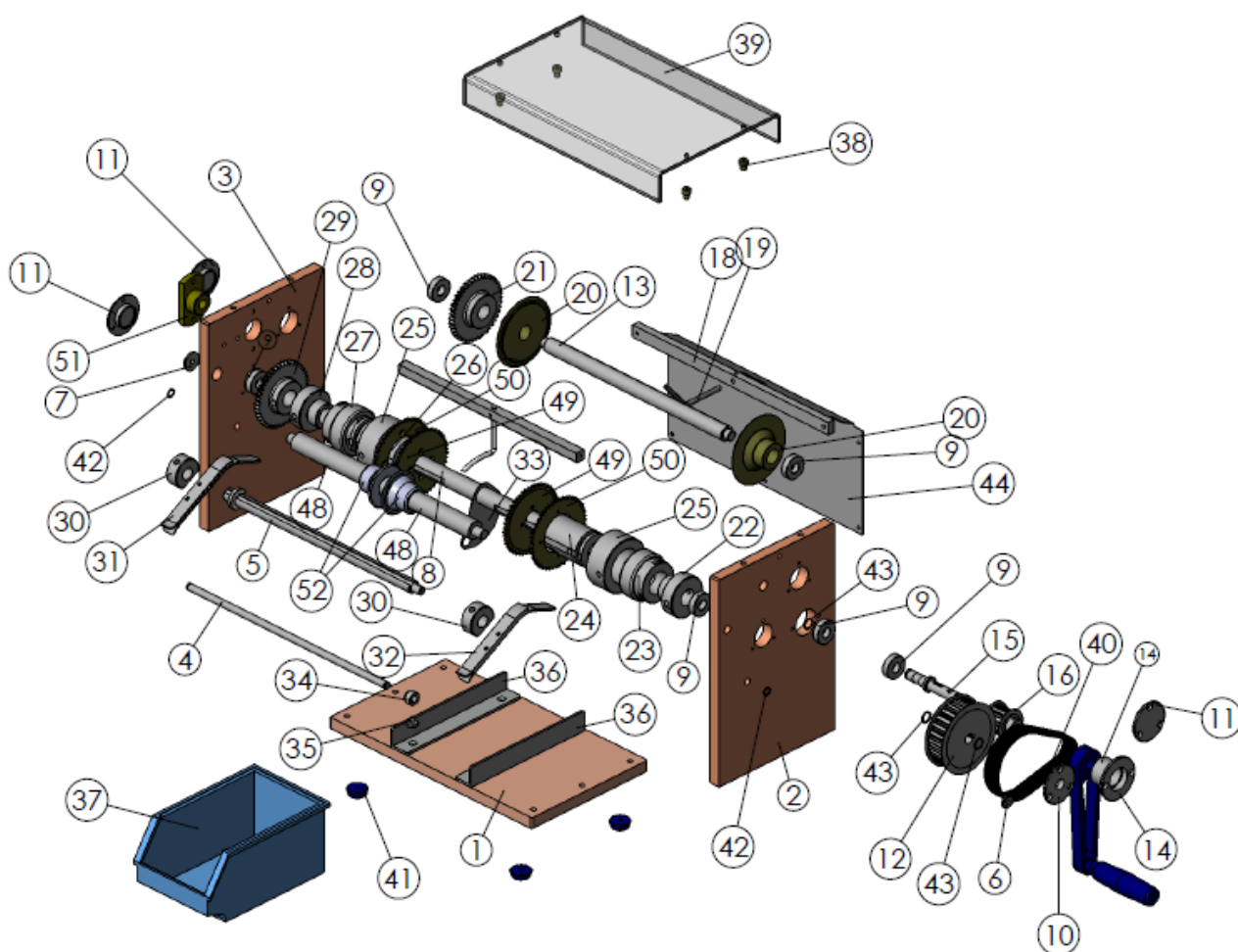




INDÚSTRIA & COMÉRCIO LTDA.

MODELO- MC-7

11 - MONTAGEM





INDÚSTRIA & COMÉRCIO LTDA.

MODELO- MC-7

11.1 – LISTA DE PEÇAS

ITEN	DENOMINAÇÃO	CODIGO	QTD
1	CHAPA BASE MC-7K	0 003 0009	1
2	LATERAL DIREITA MC-7K	0 003 0035	1
3	LATERAL ESQUERDA MC-7K	0 003 0036	1
4	EIXO INFERIOR	0 003 0016	1
5	EIXO GUIA DOS COMPONENTES	0 003 0013	1
6	ARRUELA DO EXCÊNTRICO	0 003 0003	1
7	ARRUELA DO GUIA DE ENTRADA	0 003 0053	1
8	EIXO CENTRAL	0 003 0014	1
9		ROLAMENTO 6001ZZ	6
10	TAMPA LATERAL MÓTRIZ	0 003 0047	1
11	TAMPA LATERAL	0 003 0046	3
12	PÓLIA L26 075	0 003 0040	1
13	EIXO DA PÓLIA DE DOBRA	0 003 0015	1
14	MANCAL	0 003 0037	1
15	EIXO MOTOR	0 003 0017	1
16	PÓLIA MOTORA	0 003 0041	1
17		ALAVANCA	1
18	SUPORTE DA HASTE	0 003 0045	1
19	HASTE	0 003 0034	1
20	DOBRADOR	0 003 0052	2
21	ENGRENAGEM 44	0 003 0018	1
22	FLANGE DE AJUSTE FIXA DIREITA	0 003 0026	1
23	FLANGE DE AJUSTE MÓVEL DIR.	0 003 0028	1
24	CUBO DE DOBRA DIREITO	0 003 0011	1
25	CUBO DE CORTE	0 003 0010	2
26	ENGRENAGEM 50	0 003 0020	2
27	CUBO DE DOBRA ESQUERDO	0 003 0012	1
28	FLANGE DE AJUSTE MÓVEL ESQ.	0 003 0029	1
29	FLANGE DE AJUSTE FIXA ESQUERDA	0 003 0027	1
30	ENGRENAGEM 44-20	0 003 0019	1
31	FIXADOR DO GUIA	0 003 0025	2
32	GUIA DE ENTRADA ESQ.	0 003 0033	1
33	GUIA DE ENTRADA DIR.	0 003 0032	1
34	APOIADOR CENTRAL	0 003 0001	1
35	BUCHA DE APERTO	0 003 0006	1
36	PARAFUSO DE TRAVAMENTO	0 003 0039	1
37	GUIA DA CAIXA COLETORA	0 003 0030	2
38		CAIXA PLÁSTICA	1
39	GUIA DA CARENAGEM	0 003 0031	4
40	CARENAGEM SUPERIOR	0 003 0007	1
41		CORREIA 124 L 075	1
42		PÉ	4
43		ANEL ELÁSTICO E-8	2
44		ANEL ELÁSTICO E-12	3
45	CARENAGEM TRASEIRA	0 003 0008	1
46	SUPORTE	0 003 0044	1
47	GUIA DO COMPONENTE	0 003 0050	1
48	ARRUELA DE TRAVA	0 003 0054	1
49	EXCÊNTRICO	0 054 0024	1
50		0 054 0001	2
51	ENGRENAGEM 50 MÉDIA	0 054 0002	2
52	FLANGE DO EXCÊNTRICO	0 054 0051	1
53		0 054 0003	2
54		Parti15*0 054 0000	1

