

mode d'emploi

Machine à rouler les filets GW 5 Système Markthaler – MBM Schellhammer

Spezialwerkzeuge und Werkzeuge

Stand Juin 2023

Nous sommes heureux que vous ayez décidé d'utiliser notre machine à rouler les filets pour la production professionnelle de filets mécaniques. La machine à rouler les filets GW 5 est une machine robuste et facile à utiliser qui est principalement utilisée dans la production. Cette production rationnelle de fils de réglage optimaux sur des épaisseurs de fil de 1,5 à 2,5 mm maximum vous fera gagner beaucoup de temps à l'avenir. Vous êtes donc indépendant des fournisseurs.

Des résultats optimaux garantissent votre qualité et vous donnent satisfaction sur une artisanat réussi.

fonction

À l'aide d'un volant à manivelle, les mâchoires profilées, disposées les unes au-dessus des autres dans des directions opposées, sont déplacées horizontalement et enroulent ainsi le fil spécifié sur le fil intermédiaire. Ce processus de laminage donne un diamètre extérieur supérieur d'environ 0,4 mm diamètre du fil. En conséquence, des fils à une certaine distance de l'extrémité du fil sont également possibles. Le fil spécifié peut être ajusté au fil des épaisseurs de 1,5 à 2,5 mm maximum peuvent être laminées. La largeur de la mâchoire profilée détermine le filetage longueur pour un seul traitement. Des longueurs de filetage plus courtes sont possibles aux extrémités des fils en utilisant partiellement la largeur du profil. Des filetages plus longs sont possibles en commençant par un second passage.

construction de machines

Le corps de la machine est en acier et en grande partie peint pour la protection. Tous les autres pièces de guidage et de fixation ne sont pas peintes. La mâchoire de profil inférieur est pour le volant est légèrement surélevé et fermement fixé sur le côté sur un guide à roulement à rouleaux. Ce guide est déplacé horizontalement au moyen d'un volant et d'un engrenage à vis sans fin. La mâchoire profilée supérieure repose sur la cale de réglage en hauteur en haut et est également fixée sur le côté.

mors profilés

Les mâchoires profilées, le cœur de la machine, sont fraisées à partir d'acier à outils trempé. Des fils extrêmement durs en acier à ressort, en bronze phosphoreux ou même en maillechort peuvent les détruire. Par conséquent, dans votre intérêt, veuillez n'utiliser que des fils en laiton, en aluminium ou en d'autres matériaux faciles à enrouler. Une contrainte excessive du matériau laminé entraîne des ruptures dans la surface de la mâchoire profilée. Veuillez ne pas utiliser de lubrifiants sur les mâchoires profilées ou le matériau de roulement. Les mâchoires profilées supérieure et inférieure ne doivent en aucun cas se toucher lorsqu'elles sont poussées l'une sur l'autre. Étant donné que seule la moitié de la longueur de la surface du profil est utilisée à la fois, les mâchoires peuvent être tournées horizontalement de 180 degrés si la surface du profil est fortement usée. Des mâchoires de rechange sont disponibles. Des mors d'une largeur de 20 mm et des mors avec filetage à gauche sont également possibles en tant que modèles spéciaux. Veuillez vous renseigner si nécessaire.

entretien

La broche filetée pour déplacer le guide doit être lubrifiée de temps en temps.

Les surfaces des mâchoires profilées ne sèchent d'une éventuelle abrasion qu'avec une brosse en laiton doux faire le ménage. De temps en temps, un frottement sec et poussiéreux des surfaces du profil avec du pétrole peut favoriser un meilleur roulement de l'ébauche. Tous les autres lubrifiants obstruent les surfaces de la bande de roulement et entraînent des défaillances.

Réglage en hauteur des mors profilés

Les mâchoires profilées supérieure et inférieure se chevauchent au niveau de la zone de départ respective par l'épaisseur du matériau du blanc. La distance en hauteur des mors correspond à l'épaisseur de l'ébauche.

Pour un réglage fin, les vis de fixation latérales et la vis de maintien vertical du maxillaire sont légèrement desserrées. Maintenant, le coin peut être déplacé sur la mâchoire supérieure à l'aide de la vis de réglage à ressort et ainsi la distance entre la mâchoire supérieure et la mâchoire inférieure peut être ajustée. Pour tester le réglage, les mâchoires doivent être fixées à l'aide des vis de maintien sur le côté. Ce n'est qu'alors que le réglage peut être vérifié. La bonne distance est donnée lorsque la mâchoire supérieure prend juste l'ébauche de fil avec elle lorsque le roulage commence et que l'ébauche tourne.

Réglage du pointeur de fin

Pointeur de fin à la position maximale du processus de laminage sur le bord avant de la mâchoire profilée inférieure ensemble. **Attention:** La mâchoire profilée inférieure inclinée ne doit pas glisser complètement sous la mâchoire profilée supérieure, en particulier avec des calibres de fil inférieurs à 2,0 mm, sinon les mâchoires profilées se toucheront et s'endommageront. Par conséquent, notez toujours la position du pointeur de fin !

fil roulant

Placer le flan parallèlement à la butée. Mâchoires à profil inférieur en tournant le volant. Faites glisser le volant sous les mâchoires supérieures. Le blanc est détecté et doit tourner. N'utilisez pas la violence ! L'ébauche doit tourner en continu jusqu'à ce que le pointeur de fin soit au-dessus du bord de la mâchoire inférieure. Ensuite, revenez en arrière et retirez le fil fileté fini.

Si vous avez d'autres questions concernant la manipulation, veuillez nous contacter

Nous vous souhaitons beaucoup de bons fils avec cette machine.

Cordialement

Johannes Weiblen

