

**MANUAL
DE
OPERAÇÃO
MC - 7A**



INDÚSTRIA & COMÉRCIO LTDA.

MODELO - MC - 7A

ÍNDICE

	pág.
1. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DA PRÉ FORMATAÇÃO	3
2. INSTALAÇÃO E AJUSTE DO EQUIPAMENTO	3
3. MANUTENÇÃO.....	5
4. ASSISTÊNCIA TÉCNICA E REPOSIÇÃO DE PEÇAS.....	5
5. DESENHO DE MONTAGEM.....	8
6. LISTA DE PEÇAS.....	9
7. LAY - OUT.....	11



INDÚSTRIA & COMÉRCIO LTDA.

MODELO - MC - 7A

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

A OMTEC atende empresas de todo 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 nossos equipamentos.

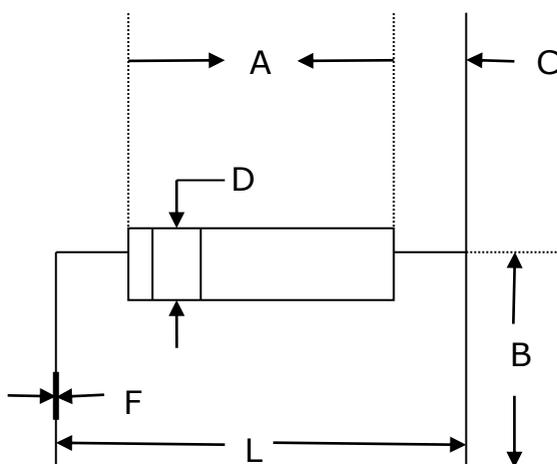
Rua: Cons. Moreira de Barros, 3244
Lauzane Paulista
02430-002 São Paulo SP
Fone: 0XX11 62556844



INDÚSTRIA & COMÉRCIO LTDA.

MODELO - MC - 7A

1 - CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DA PRÉ-FORMAÇÃO



Produção = 25.000 pç/hora

A: 3,8 a 40

B: 3,0 a 10

C: 1,0

D: \varnothing 1,0 a 15

F: \varnothing 0,4 a 1,0

L: 5,0 a 50

* medidas em milímetros

2 -INSTALAÇÃO E AJUSTE DO EQUIPAMENTO (ver pág. 3 A 7)

- Solte os parafusos nº 23 das peças nº22 e os parafusos nº28 das peças nº 25 e 31; (ver pag.6)
- Ajuste do passo **L**: (ver pag.7)

Solte os parafusos nº 9 das peças nº6 e 10 com a chave que acompanha o equipamento e distancie as engrenagens internas nº 6 e 10 de forma a obter a medida **L** desejada, em seguida Reaperte os parafusos.



INDÚSTRIA & COMÉRCIO LTDA.

MODELO - MC - 7A

- c) Solte os parafusos nº 9 das peças nº7 e 12 e através da distância interna **B** ajuste até obter a altura equivalente ao terminal dobrado conforme sua necessidade. Reaperte os parafusos.
- d) Ajuste a folga **F** (ver pag.6) com uma lâmina ou o próprio terminal do componente em questão. Solte o parafuso nº23 e Mova o disco de dobra nº 22 na medida desejada , em seguida reaperte os parafusos.
- e) Coloque a fita entre os alimentadores nº 25 e 31 e centralize o corpo do componente eletrônico entre as engrenagens internas nº 6 e 10, reaperte os parafusos nº 28, solte o parafuso nº23 da peça nº32 e centralize a lamina entre as engrenagens , em seguida reaperte o parafuso , Neste ajuste deixe a fita deslizar entre os canais dos alimentadores com uma folga aproximada de 0,5mm cada lado.
- f) Com uma mão gire a manivela e oriente com a outra a entrada da fita nas engrenagens. Puxe a sobra da fita com os terminais cortados o suficiente para que caia normalmente com o equipamento em movimento.

Para componentes a granel, coloque-os manualmente (cerca de cinco por vez) e gire a manivela.

Nunca force as engrenagens. Em caso de endurecimento das mesmas, tente limpá-las e jamais use chave de fenda.



INDÚSTRIA & COMÉRCIO LTDA.

MODELO - MC - 7A

3 - MANUTENÇÃO

- a) Nunca limpe o equipamento com álcool, thinner ou pano umedecido em água.
- b) Não opere o equipamento com as mãos sujas de graxa ou óleo.
- c) Mantenha a máquina em lugar limpo e seco.
- d) Mantenha a chave de regulagem ao lado da caixinha de coleta de componentes quando não a estiver usando.
- e) Limpe a máquina com uma flanela umedecida em benzina. Recomendamos usar óleos protetores em spray tipo WD-40 uma vez por mês. Aplique pouca quantidade.

4 - ASSISTÊNCIA TÉCNICA E REPOSIÇÃO DE PEÇAS

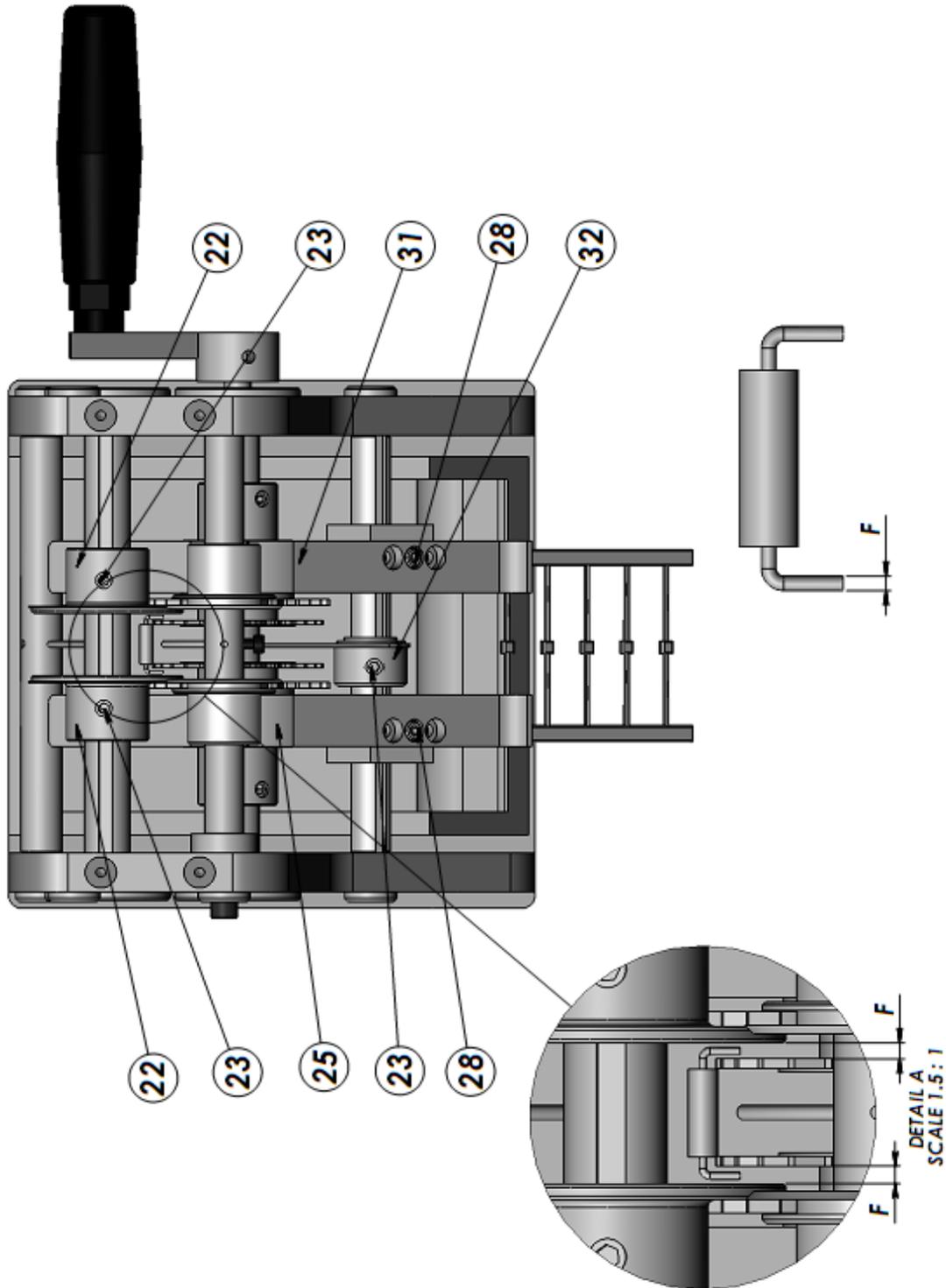
Quando ocorrer algum problema com a máquina, seja de manuseio ou quebra de alguma peça, entre em contato com nosso departamento técnico, que irá atendê-lo com a máxima atenção possível. Quanto às peças de reposição, basta solicitá-las através do desenho da página 6.

“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 de 2.^a a 6.^a feira das 8h00 às 17h30”.



INDÚSTRIA & COMÉRCIO LTDA.

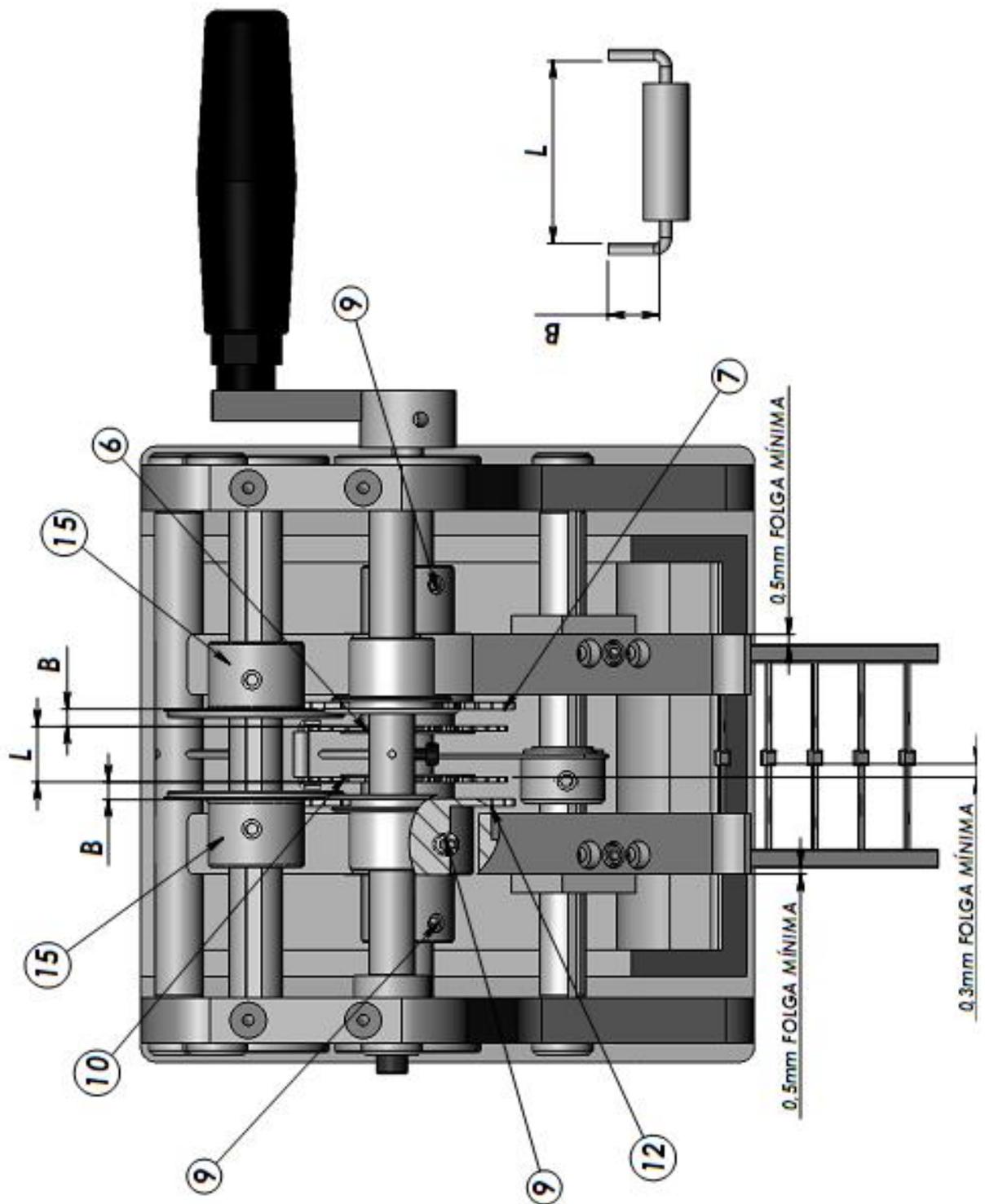
MODELO - MC - 7A





INDÚSTRIA & COMÉRCIO LTDA.

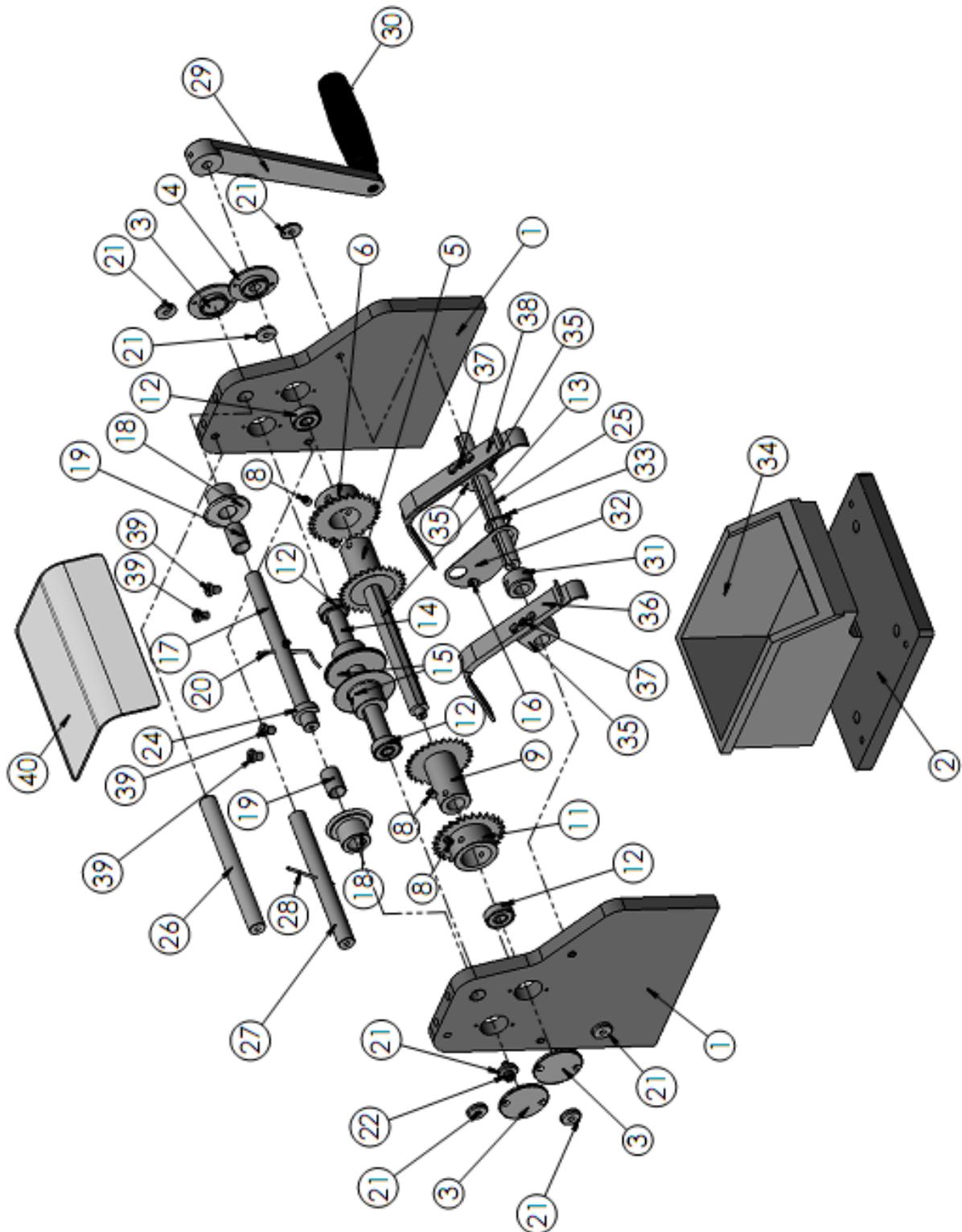
MODELO - MC - 7A





INDÚSTRIA & COMÉRCIO LTDA.

MODELO - MC - 7A





INDÚSTRIA & COMÉRCIO LTDA.

MODELO - MC - 7A

ITEN	DENOMINAÇÃO	CODIGO	QTD
1	LATERAL	0 022 0001	2
2	BASE	0 022 0003	1
3	TAMPA DO ROLAMENTO	0 022 0002	3
4	TAMPA ROL. MANIVELA	0 022 0004	1
5	ENGERNAGEM DE DOBRA DIR.	0 022 0007	1
6	ENGRENAGEM DE CORTE	0 022 0009	1
7	PINO GUIA DA ENGRENAGEM DE CORTE	0 022 0010	2
8	PARAFUSO	ALLEN M6x6mm	4
9	ENGRENAGEM DE DOBRA	0 022 0006	1
10	PINO GUIA DE ENGRENAGEM DE CORTE 2	0 022 0011	2
11	ENGRENAGEM DE CORTE ESQ.	0 022 0008	1
12	ROLAMENTO	ROLAMENTO SKF 608 ZZ	4
13	EIXO PRINCIPAL	0 022 0005	1
14	EIXO DE DOBRA	0 022 0012	1
15	DISCO DE DOBRA	0 022 0013	2
16	PARAFUSO GUIA	0 022 0014	3
17	EIXO DO DISCO DE CORTE	0 022 0015	1
18	DISCO DE CORTE	0 022 0016	2
19	BUCHA	TFP-1220	2



INDÚSTRIA & COMÉRCIO LTDA.

MODELO - MC - 7A

ITEN	DENOMINAÇÃO	CÓDIGO	QTD
20	ARAME CENTRAL	0 022 0018	1
21	TRAVA DO EIXO	0 022 0017	7
22	PARAFUSO	ALLEN M5x10mm	1
23	PARAFUSO	ALLEN M3x8mm	1
24	TRAVA DO EIXO	0 022 0019	1
25	EIXO ALIMENTADOR	0 022 0020	1
26	EIXO DE TRAVA	0 022 0021	1
27	EIXO EXTRATOR	0 022 0022	1
28	EIXO EXTRATOR	0 022 0023	1
29	ALAVANCA	0 022 0024	1
30		ALAVANCA -	1
31	MANCAL DO EXTRATOR	0 022 0026	1
32	EXTRATOR	0 022 0025	1
33		ANEL ELASTICO E. 15mm	1
34		CAIXA PLÁSTICA -	1
35	SUPORE DO ALIMENTADOR	0 022 0028	2
36	GUIA DE ENTRADA ESQUERDA	0 022 0027	1
37	PARAFUSO GUIA DO ALIMENTADOR	0 022 0032	2
38	GUIA DE ENTRADA DIREITO	0 022 0029	1
39	GUIA DA CARENAGEM	0 022 0031	4
40	ACRÍLICO DE PROTEÇÃO	0 022 0030	1



INDÚSTRIA & COMÉRCIO LTDA.

MODELO - MC - 7A

