

M E S S A I N F U N Z I O N E M A C C H I N A

01 La macchina viene fornita in condizioni di pronto impiego, regolata per un formato.

02 Fare allacciamento elettrico tramite i morsetti R-S-T-M e la messa a terra.

03 Fare allacciamento pneumatico e regolare a 6 ATE.

04 Girare l'interruttore generale dalla posizione "0" alla posizione "1": si accende la lampada "presenza tensione".

05 Mettere in funzione la tavola rotante, il nastro trasportatore, il timbratore, l'avvitatore.

06 Se il prodotto da dosare è liquido, utilizzare il gruppo siringhe, inserendo i tubi di alimentazione collegati alle valvole delle siringhe, nel Vostro fusto o bidone di prodotto da dosare.

07 Caricare di flaconi il nastro in entrata.

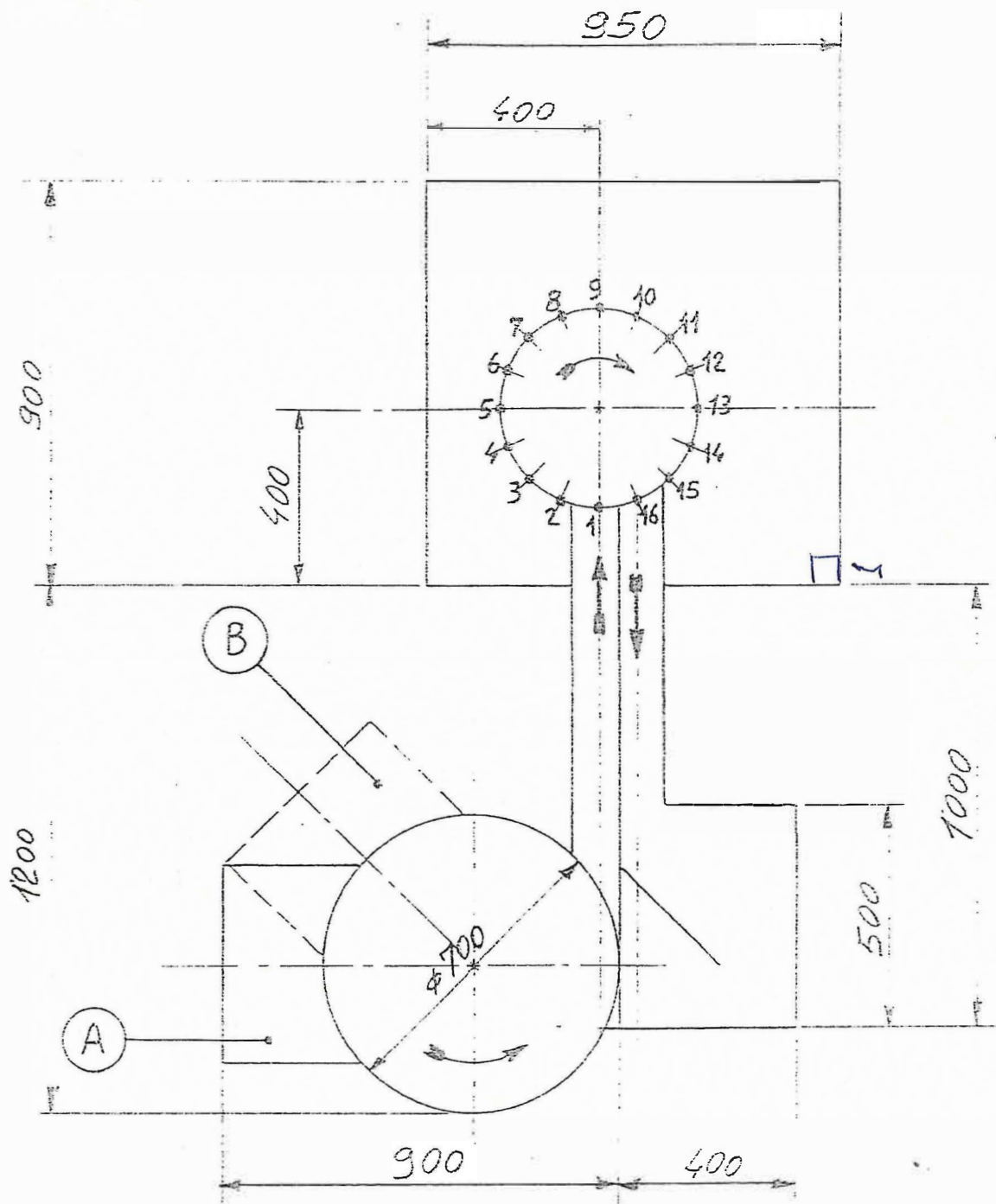
08 Con il selettore a tre posizioni "TACC. SING. AUTO" in posizione "TACC", compiere i cicli necessari a fare giungere il prodotto agli aghi. L'eventuale regolazione della quantità di prodotto si ottiene agendo sull'eccentrico graduato alla base delle siringhe. Verificato che il riempimento dei contenitori è ottimale, portare il selettore in posizione "SING". Fare compiere alla macchina la quantità di cicli singoli necessari alla corretta esecuzione delle varie operazioni necessarie al completamento della lavorazione, quali:
posa del tappo, timbratura, avvitatura tappo, fuori uscita del flacone confezionato.
Portare il selettore in "AUTO" per ottenere una produzione costante.

09 Se il prodotto da dosare è denso, utilizzare il dosatore pneumatico. Con l'apposito comando fare compiere al dosatore qualche ciclo a vuoto. Riempire di prodotto la tramoggia e agire come da punto 07-08.
Regolare l'aspirazione e la mandata in base alla densità del prodotto e tramite il volantino posteriore si regola la quantità da dosare.


LEGENDA DISEGNO N°193 401

- 1 ENTRATA
- 2 CONTROLLO PRESENZA FLACONE
- 3 DOSAGGIO PARZIALE FLACONE
- 4 DOSAGGIO FINALE FLACONE
- 5 DOSAGGIO VASETTO CREME
- 6 POSA SOTTO TAPPO A MANO
- 7 POSA SOTTO TAPPO A MANO
- 8 POSA SOTTO TAPPO A MANO
- 9 PRESSIONE E CONTROLLO SOTTO TAPPO
- 10 POSA TAPPO A MANO
- 11 POSA TAPPO A MANO
- 12 POSA TAPPO A MANO
- 13 CONTROLLO PRESENZA TAPPO
- 14 CHIUSURA AUTOMATICA TAPPO
- 15 STAZIONE DI TIMBRATURA
- 16 USCITA





SOLUZIONE A
SOLUZIONE B

DATA		PARTICOLARE MODIFICATO			DISEGNO					
LAVORAZIONE	MATERIALE ACCIAIO INOX	TRATTAMENTO	N° PEZZI		 Via Magenta N° 8 20010 Pogliano Milanese (MI) Tel. 02-93549335 Telefax 02-9354933					
DATA 01-04-1993	PROGETTATO	DISEGNATO	SCALA							
MACCHINA MONOBLOCCO SEMIAUTOMATICO		DENOMINAZIONE			NUMERO DISEGNO					
					<table border="1"> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>123</td> <td>456</td> </tr> </table>				123	456
			123	456						