

Manuale di istruzioni

Bordatrice manuale

62053

XPO ^{the} **tool**
experts



Immagine a scopo rappresentativo, può variare a seconda del modello

Prima della messa in funzione del dispositivo leggere e osservare le istruzioni per l'uso e le norme di sicurezza.

Con riserva di modifiche tecniche!

Come conseguenza del costante sviluppo del prodotto, illustrazioni, passaggi funzionali e dati tecnici possono essere soggetti a leggere variazioni.



Le informazioni contenute in questo documento sono soggette a modifiche senza preavviso. Nessuna parte di questo documento può essere copiata o riprodotta in qualunque forma senza previo consenso scritto di WilTec Wildanger Technik GmbH. Tutti i diritti riservati.

WilTec Wildanger Technik GmbH non si assume alcuna responsabilità per eventuali errori presenti in questo manuale di istruzioni o negli schemi di collegamento.

Sebbene WilTec Wildanger Technik GmbH abbia perseguito ogni sforzo per garantire che il presente manuale utente sia completo, corretto e aggiornato, non possono essere esclusi eventuali errori.

Se ha proposte di miglioramento o errori da segnalare, non esiti a contattarci.

Inviateci un'e-mail a:

service@wiltec.info

o utilizzi il nostro modulo di contatto:

<https://www.wiltec.de/contacts/>

La versione aggiornata di queste istruzioni è disponibile in più lingue nel nostro shop online, al link:

<https://www.wiltec.de/docsearch>

Il nostro indirizzo postale è:

WilTec Wildanger Technik GmbH
Königsbenden 12
52249 Eschweiler
Germania

Se desidera spedire indietro un articolo per la sua sostituzione, riparazione o altro, vi preghiamo di utilizzare il seguente indirizzo. Attenzione! Per poter garantire una gestione efficiente del reclamo o del reso, contatti il nostro servizio di assistenza prima di effettuare la spedizione.

Reparto resi
WilTec Wildanger Technik GmbH
Königsbenden 28
52249 Eschweiler
Germania

E-mail: **service@wiltec.info**

Tel: +49 2403 55592-0

Fax: +49 2403 55592-15



Introduzione

Grazie per aver scelto di acquistare questo prodotto di qualità. Per ridurre al minimo il rischio di lesioni, vi preghiamo di prendere sempre alcune precauzioni di sicurezza basilari durante l'utilizzo del prodotto. Vi preghiamo pertanto di leggere attentamente le presenti istruzioni e di assicurarvi di averne compreso il contenuto.

Conservare con cura il presente manuale.

Descrizione

- La bordatrice è azionata manualmente ed è progettata per la formatura di lamiere fino a uno spessore di 0,8 mm. La macchina è realizzata in ghisa e acciaio, il che assicura una deflessione minima del pezzo durante la formatura.
- Sono inclusi sei set di stampi per eseguire le seguenti operazioni: lavori di tornitura grandi e piccoli, bordatura, flangiatura e zigrinatura.

Indicazioni di sicurezza

- Leggere tutte le informazioni di sicurezza e le istruzioni prima di usare il dispositivo. Il mancato rispetto delle istruzioni di sicurezza può provocare danni a cose e lesioni personali.
- Tenere in ordine l'area di lavoro e assicurarsi che sia adeguatamente illuminata. Aree di lavoro disordinate e scarsamente illuminate aumentano il rischio di lesioni.
- Fare attenzione alle condizioni di lavoro. Non utilizzare il dispositivo in ambienti umidi o bagnati. Non esporre l'apparecchio alla pioggia.
- Tenere i bambini lontani dall'area di lavoro. Non permettere ai bambini di usare la macchina.
- Riporre i dispositivi e gli accessori non in uso. Quando non si utilizza il dispositivo, riporlo in un luogo asciutto. Conservarlo in modo sicuro e fuori dalla portata dei bambini.
- Non esercitare forza quando si usa la macchina. Essa funziona in modo migliore e più sicuro se usata nella gamma di potenza prevista.
- Indossare dispositivi di sicurezza appropriati, come occhiali e guanti di protezione.
- Evitare abiti larghi o gioielli e legare i capelli lunghi. Abiti larghi, gioielli o capelli sciolti possono impigliarsi nelle parti in movimento, causando lesioni.
- Mantenere una posizione stabile e non sporgersi troppo.
- Tenere le mani e le dita lontane dalle parti in movimento. Pericolo di lesioni!
- Curare ed eseguire attentamente la manutenzione. Tenere la macchina pulita per risultati migliori e più sicuri. Tenere il manico asciutto, pulito e privo di oli e grassi.
- Rimanere vigili e rivolgere la completa attenzione all'attività da eseguire. Non utilizzare il dispositivo quando si è stanchi o sotto l'effetto di alcol, medicinali o droghe.
- Prima di ogni utilizzo, osservare attentamente l'apparecchio per individuare eventuali parti danneggiate. Assicurarsi che sia sicuro da usare. Ispezionare per individuare eventuali parti mobili disallineate o inceppate, parti rotte o dispositivi di montaggio difettosi e qualsiasi altra condizione che possa influire sul funzionamento sicuro.
- Se qualche parte della macchina è danneggiata, non utilizzarla. Le parti danneggiate devono essere adeguatamente riparate o sostituite prima di rimettere l'apparecchio in funzione.

Disimballare

Quando si riceve l'articolo, controllare immediatamente eventuali parti mancanti o danneggiate, seguendo le figg. 1 e 3. Se l'unità è danneggiata o mancano delle parti, non mettere in funzione l'unità finché le parti non sono state sostituite.

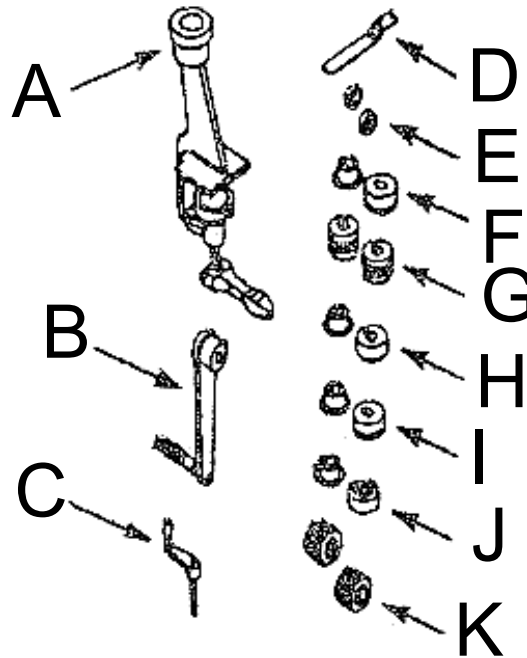


Figura 1

Nº	Denominazione	Nº	Denominazione
A	Unità di base	G	Set di zigrinatori
B	Unità manovella	H	Set di utensili per la sbavatura
C	Unità della maniglia di regolazione	I	Set di rulli da tornitura grandi
D	Chiave	J	Set di stampi per flangiatura
E	Distanziatore (2×)	K	Set di stampi per crimpatura
F	Set di rulli di tornitura piccoli		

Importante! La macchina bordatrice e gli stampi sono rivestiti da una pellicola protettiva. Rimuovere il rivestimento per assicurarsi che la misura e il funzionamento siano corretti. Il rivestimento si rimuove facilmente con un solvente delicato, come gli alcolici minerali, e un panno morbido. Evitare che il solvente finisca sulla vernice o sulle parti in gomma/plastica. Il solvente può danneggiare queste superfici. Usare acqua e sapone per pulire le parti colorate o le parti in plastica/gomma. Dopo la pulizia, coprire tutte le superfici esposte con un leggero strato di olio.

Attenzione! Non usare detergenti infiammabili per evitare un possibile rischio di incendio.



Dati tecnici

Spessore massimo della lamiera (mm)	0,8
Ampiezza (cm)	17,78
Area di battuta del materiale (cm)	0-17,78
Spessore massimo della superficie di montaggio (cm)	5
Peso (kg)	22

Montaggio (ved. fig. 3)

Unità di base

Montare l'unità di base **(1-7)** in una posizione adeguata sul banco di lavoro. Lo spessore della superficie di montaggio non deve essere maggiore di 5,08 cm (2"). Fissare l'unità con il manico del morsetto **(4)**.

Montaggio della bordatrice sulla base

Montare l'alloggiamento della bordatrice **(18)** sulla base **(1)** e fissarlo con un bullone esagonale **(7)**.

Montaggio del manico alla macchina

Installare il gruppo manovella **(8-12)** sull'albero motore **(53)**. Fissarlo con un bullone esagonale **(38-40, 60, 61)**. Installare il gruppo del manico di regolazione nel corpo superiore **(18)**.

- La bordatrice deve essere collocata su una superficie piana con un'illuminazione adeguata e posta su un tavolo o un banco di lavoro.
- Assicurarsi di avere abbastanza spazio per girare la manovella.
- L'area intorno alla macchina deve essere libera da detriti, olio o sporco.
- La macchina bordatrice deve trovarsi su una superficie antiscivolo.

Utilizzo (ved. figg. 2 e 3)

Assicurarsi di tenere le mani lontane dagli stampi quando si gira la manovella. La macchina può lavorare lamiere con uno spessore massimo di 0,8 mm. Di seguito è riportata una tabella di corrispondenza per l'utilizzo della macchina con altri materiali.

Materiale	Spessore (cm)
Acciaio morbido	0,76 (0,30")
Acciaio inossidabile	0,58 (0,20")
Acciaio laminato a freddo	0,60 (0,24")
Alluminio	1,39 (0,55")
Ottone morbido	1,16 (0,46")
Rame morbido	1,16 (0,46")
Rame duro	0,86 (0,34")

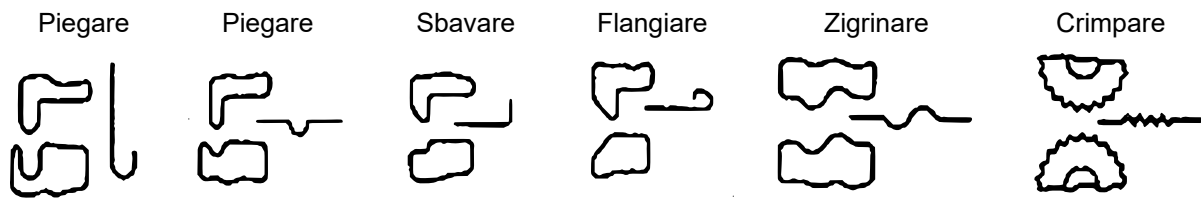


Figura 2: vista laterale delle matrici contenute nella fornitura

1. Selezionare la matrice adatta al lavoro da svolgere.
2. Posizionare distanziatori (**50**), matrici e dadi di fissaggio (**52**) sugli alberi di entrata e uscita (**47**, **53**). Stringere i dadi di fissaggio con la chiave (**59**).
3. Regolare la posizione della matrice superiore in base allo spessore del pezzo da lavorare utilizzando il manico di regolazione (**60**).
4. Regolare la posizione orizzontale della matrice superiore girando il dado di regolazione (**27**).
5. Regolare gli indicatori di arresto (**10**, **15**) o la piastra di arresto (**14**) alla misura desiderata. La dimensione richiesta è la distanza della matrice dal bordo del metallo. Utilizzare gli indicatori per le lamiere e la piastra d'arresto per i cilindri. Gli indicatori di arresto possono essere regolati con precisione tramite i dadi ad alette (**13**).
6. Inserire il metallo tra le matrici e girare lentamente il braccio della manovella (**9**). Controllare il pezzo da lavorare. Potrebbe essere necessario perfezionare le regolazioni fatte nei passi 3 e 4. Ripetere i passi 3 e 4 fino a impostare la forma corretta.

Manutenzione (ved. fig. 3)

Lubrificazione

1. Tutte le superfici di ferro esposte devono essere ricoperte di olio leggero per prevenire la ruggine.
2. Ingrassare il blocco di regolazione (**35**).
3. Oliare ogni mese l'albero di trasmissione (**53**) attraverso le fessure per l'olio (**17**, **62**).

Tabella per la risoluzione dei problemi

Problema	Possibile causa	Soluzione possibile
Le matrici non tagliano il metallo.	Le matrici sono troppo vicine.	Regolare la posizione delle matrici usando il manico di regolazione.
Le matrici non danno la forma corretta.	1. Matrici non impostate correttamente.	1. Regolare la posizione delle matrici con il dado di regolazione.
	2. Vite ad aletta (36) allentata.	2. Stringere la vite ad aletta.
	3. Materiale da lavorare troppo spesso.	3. Non superare lo spessore massimo della lamiera di 0,8 mm (ved. tabella).
Il braccio della manovella è difficile da girare.	1. Blocco di regolazione (35) allentato o in posizione non corretta.	1. Regolare la vite di regolazione (21) e fissarla stringendo i controdadi (20). Allentare la manopola (22) e regolare la posizione del blocco di regolazione (35) girando la vite di regolazione (33), stringere nuovamente la manopola (22).
	2. Lubrificazione non corretta.	2. Effettuare una lubrificazione adeguata (ved. "Lubrificazione").

Lista dei componenti

№	Denominazione	Q.tà	№	Denominazione	Q.tà
1	Base	1	32	Piatto rotondo	1
2	Vite di serraggio	1	33	Vite di regolazione	1
3	Bullone a tassello 6×45 mm	1	34	Vite a testa piatta M6 1,0×14 mm	4
4	Manico del morsetto	1	35	Blocco di regolazione	1
5	Testa del morsetto	1	36	Vite ad alette	1
6	Copiglia 3×36 mm	1	37	Molla	1
7	Bullone M10 1/5×25 mm	1	38	Manico di regolazione	1
8	Vite di regolazione M8 1,25×15 mm	1	39	Perno 1/8×7/8"	1
9	Braccio della manovella	1	40	Vite di regolazione	1
10	Indicatore di arresto (sinistro)	1	41	Boccola	1
11	Manico	1	42	Molla	1
12	Bullone del manico	1	43	Manicotto	1
13	Dado ad alette	4	44	Blocco di regolazione	1
14	Piastra di arresto	1	45	Chiave 6×20 mm	1
15	Indicatore di arresto (destro)	2	46	Perno 5×32 mm	1
16	Manicotto dell'albero	1	47	Albero di trasmissione	1
17	Collegamento dell'olio	1	48	Vite a testa esagonale M8 1,25×20 mm	1
18	Corpo	1	49	Vite esagonale 6×6×25 mm	2
19	Vite di regolazione	1	50	Distanziatori	4
20	Controdado	2	51	Crimpatrice (set da 2)	1
21	Vite di regolazione	2	52	Dado di tenuta	2
22	Testa	1	53	Albero di trasmissione	1
23	Sfera d'acciaio da 6 mm-	2	54	Set di 2 rulli di tornitura piccoli	1
24	Perno 5×35 mm	1	55	Godronatore (set da 2)	1
25	Coperchio	1	56	Strumento di sbavatura (set da 2)	1
26	Vite con testa esagonale M8 1,25×35 mm	2	57	Set di 2 rulli di tornitura grandi	1
27	Dado di regolazione	1	58	Strumento di flangiatura (set di 2)	1
28	Dispositivo di azionamento	1	59	Chiave	1
29	Dispositivo di azionamento	1	60	Manico	1
30	Piastra quadrata	1	61	Bullone del manico	1
31	Vite a testa piatta M5 0,8×8 mm	3	62	Collegamento dell'olio	1

Disegno esploso

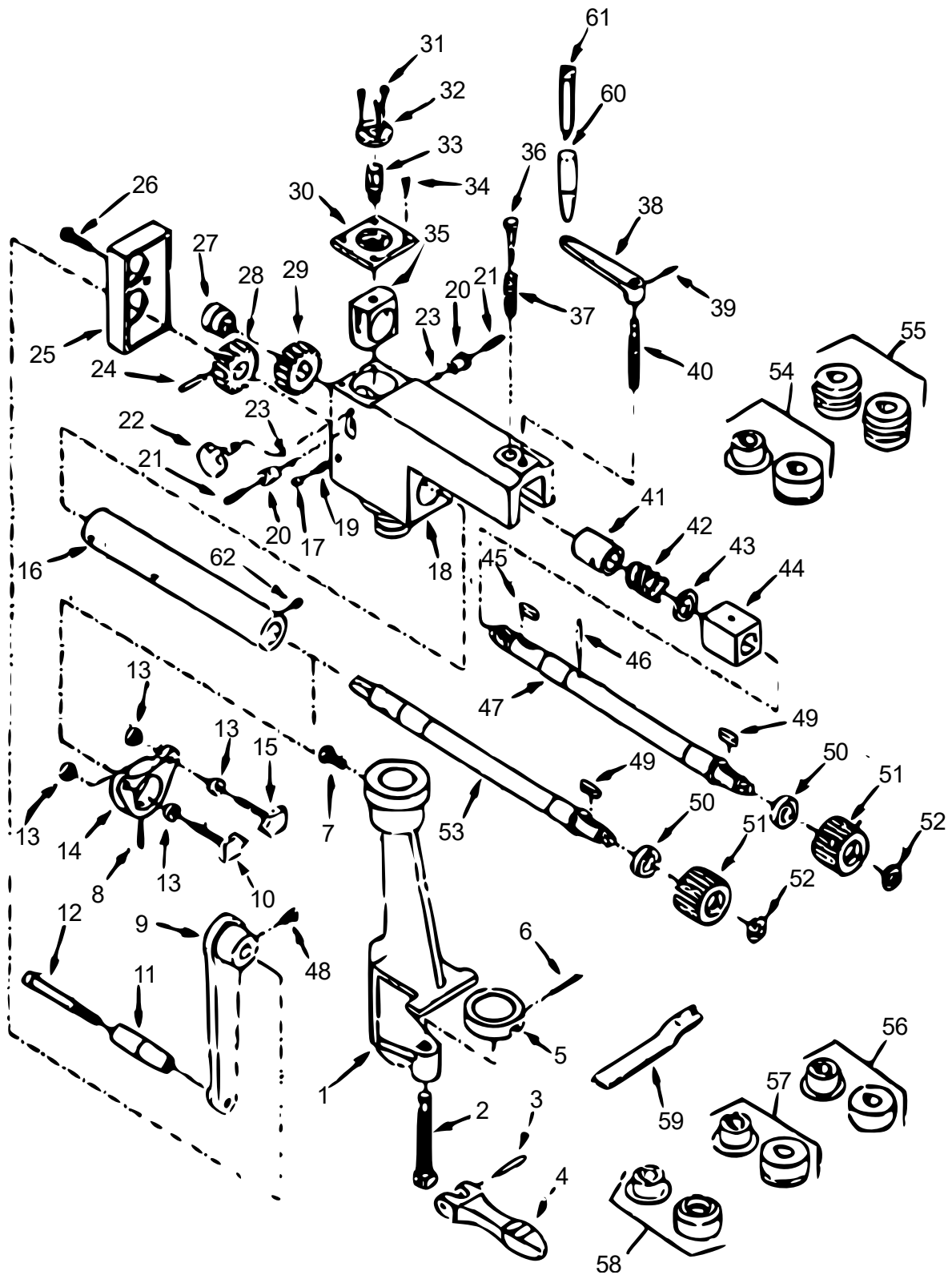


Figura 3

Indicazione importante

La riproduzione, anche parziale, e l'utilizzo a fini commerciali, anche solo di parti del prodotto, sono autorizzati solo previo consenso scritto da parte di Wildanger Technik GmbH.