

Montaggio e manutenzione delle tendine protezione apertura stampo

La tendina viene montata sui fianchi dello stampo (o pressa) ed è immediatamente in uso.

Il fissaggio avviene tramite supporti magnetici ad alta tecnologia (in dotazione)

Il fissaggio della stessa può essere fatto o sui fianchi dello stampo oppure sui piani pressa (porta stampo.) **Naturalmente il senso di avvolgimento della tendina deve essere rivolto verso l'esterno della pressa (in modo che nessun pezzo stampato o residui di materozza possano essere avvolti nella stessa).**

Il lato di avvolgimento (rullo+telo), se possibile sarebbe bene venisse fissato sul lato mobile della pressa (o stampo) ed il sostegno clip apertura tendina sul lato fisso della pressa (o stampo)..

Fate attenzione che **il telo scorra perfettamente allineato tra i 2 sostegni di fissaggio**, altrimenti difetti di avvolgimento sono inevitabili, con successivo danno della tendina o del meccanismo.

Molla di avvolgimento/ telo

Qual'ora si rendesse necessaria la sostituzione della tendina, il sistema corretto è di tenere fermo il rullo a molla e montare la nuova tendina. Nel caso la molla perdesse la carica, riavvolgere manualmente il rullo per caricare la molla nel senso indicato nel disegno, dopo di che applicare la nuova tendina. E' importante che la tendina venga fissata nel senso corretto di avvolgimento.

Carica della molla

Lunghezza tendina 170-220mm max. 6 giri completi di carica

Lunghezza tendina 230-370mm max. 13 giri completi di carica

Lunghezza tendina 380-490mm max. 16 giri completi di carica

Tendine di misura superiore fino ad un max. di 18 giri completi di carica.

Visto che la carica influisce sulla durata della molla, il tensionamento (carica) deve essere il più basso possibile.



Fig.1 - Parte mobile della pressa

DATI TECNICI

