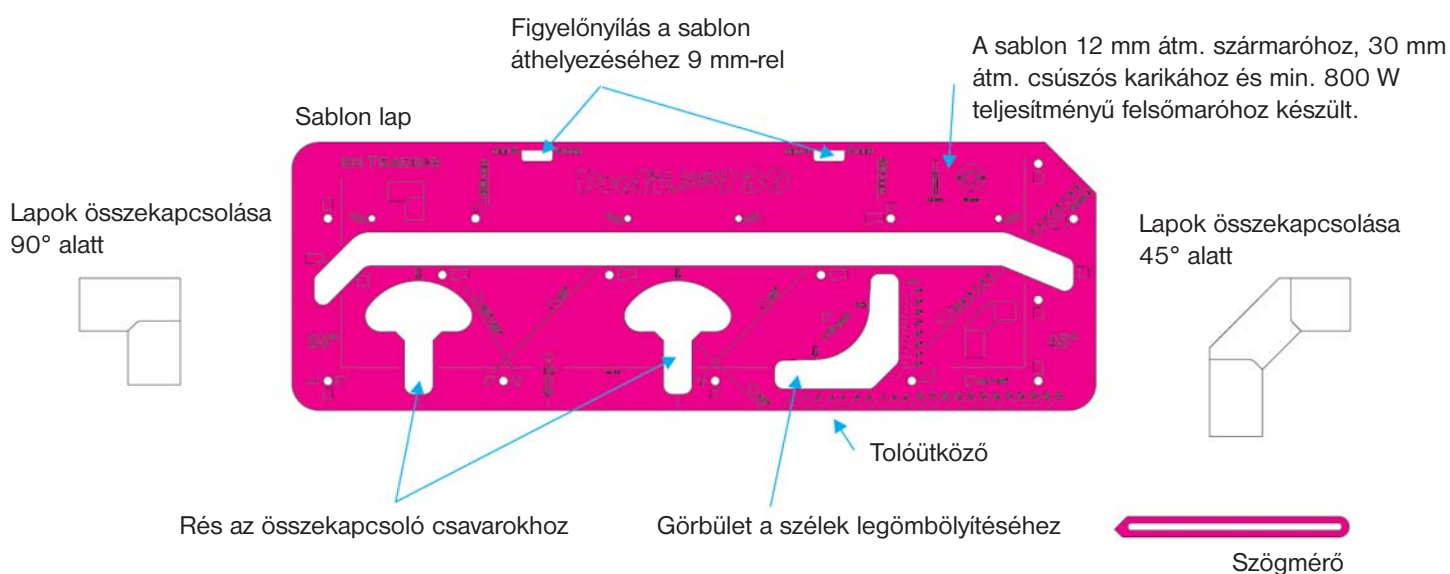


A készítmény leírása

Bevezető

A sablon a postforming lapok eredményes összekapcsolására szolgál. Az áttetsző műanyag szerkezete, az egyes elemek egyértelmű leírása a sablonba vésvé, több összefüggő ütköző, ami kizárja a tévedést és beépített kontrollcsikok biztosítják a legjobb munkateljesítményt.

A következő útmutató Önnek fokozatosan bemutatja a kapcsolódás gyártás menetét és a ProfiLine730 sablon további lehetőségeit.



TIPP - a sablon tisztítására ne használjon szesz-alapú szereket

TIPP - a sablon kétoldalú - mindig úgy tegye az anyaghoz, hogy a szerszám éle mindig a postforming szélben haladjon - nem történik így meg a kicsipődése.

TIPP - az összekapcsolt lapok vastagság marását több menetben végezze. Egyszerre is megmunkálható, de az elvégzés sebessége azonos, miközben a pontatlanság kockázata jelentősen nagyobb. Felsőmarón revolveres mélységi ütközőt használjon és egy menetben kb. 10 mm-t szedjen le.

TIPP - az ütközőcsapok új generációja lehetővé teszi azok azok behúzását a sablon vonatkozó nyílásában - a gumikarika széthúzásával. Ez az ütközőfej IMBUSZ kulccsal történő behúzásával történik

TIPP - a munkadarabot egyenes felületen kell elhelyezni - *valamelyik nyílásra akasztva - főleg hőforrás fölött a munkadarab tartós deformációját idézheti elő és az ebből adódó pontatlanságot*

Használt jelek

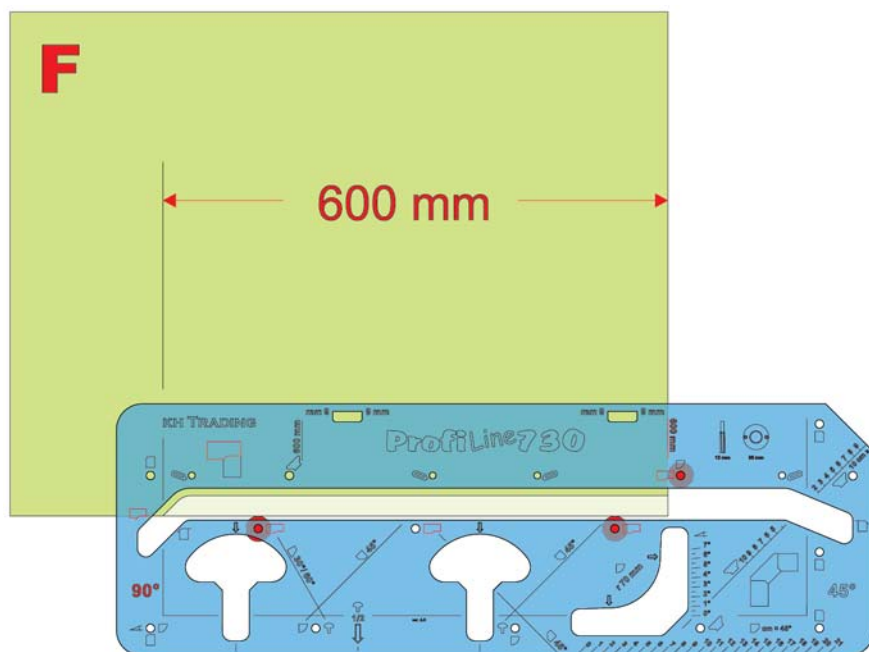
Jegyzék

	Ütköző az M részhez		Ütköző az F részhez 45°		Ütköző a szélek legömbölyítéséhez
	Marási görbület az M részhez		Ütköző az M részhez 45°		Rés a tolási ütközőhöz
	Ütköző az F részhez		Ütköző az összekapcs. elemekhez		Szél levágása 45°-ban
	Marási görbület az F részhez		Összekapcsolt elemek közepe		Szél levágása 30°/60°-ban
	Ütköző csap				9 mm Figyelőnyílás

Kapcsolódás marása 90°



1. pont



2. kép

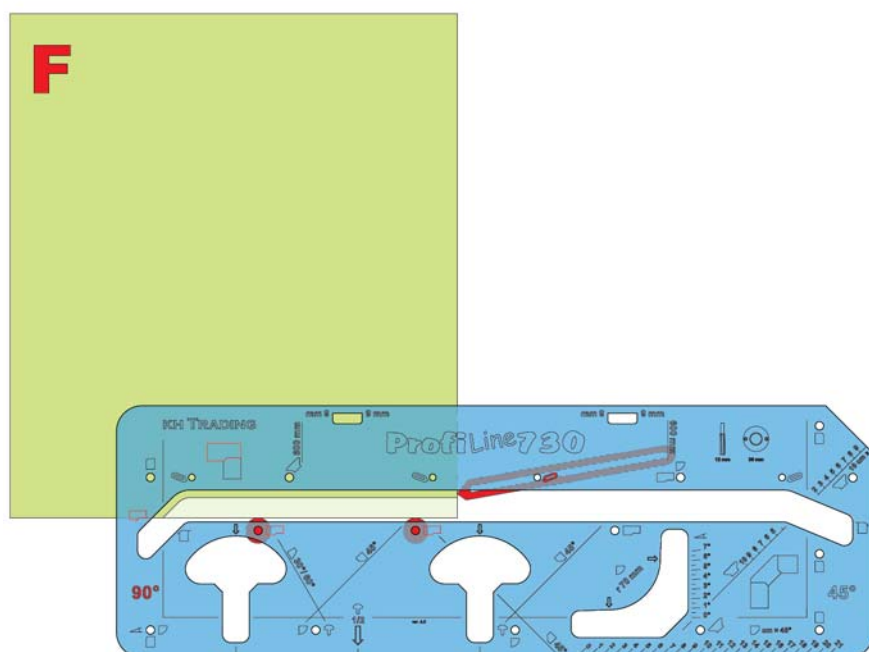
Először az **F** lap postforming szélének lemarása történik

A marás mélysége az ütközőkkel van meghatározva

Ha a lap szélessége megengedi, használja a szélső nyílásokat.

A marás hossza az oldalütközővel van meghatározva **600 mm** lapknál. Más szélességnél a 3. kép szerint járjon el. Marásnál a sablonnak satuval a laphoz rögzítve kell lennie. a marás megkezdése előtt ellenőrizze, hogy a satu pofái nem akadályozzák-e a maró szabad mozgását.

A marás a jelű vonal szerint történik.



3. kép

Ha az **M** összekapcsoló lap szélessége más, mint 600 mm, a szilárd ütköző helyett az univerzális toluütköző használata szükséges. Az **M** lap szélességére állítás az 5. kép alapján történik.

Az ütköző távolságát az **M** lap szélessége és a szilárd ütközők határozzák meg. Az ütköző műanyagfejes csavarral van rögzítve az jellel jelölt nyílásokba.

TIPP - a sablon alsó része alá ennél a műveletnél nincs marólap alá rakva - a sablon ezért valamivel támassza alá, vagy szenteljen kiemelt figyelmet a maró helyes vezetésének - a kapcsolódás pontatlanságának veszélye a maró dőlése miatt és szélsőséges esetben a sablon is eltörhet.

Kapcsolódás marása 90°

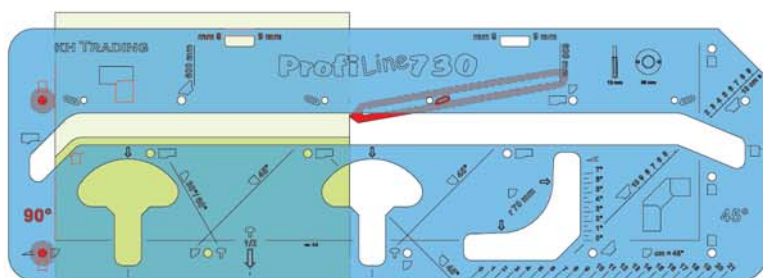
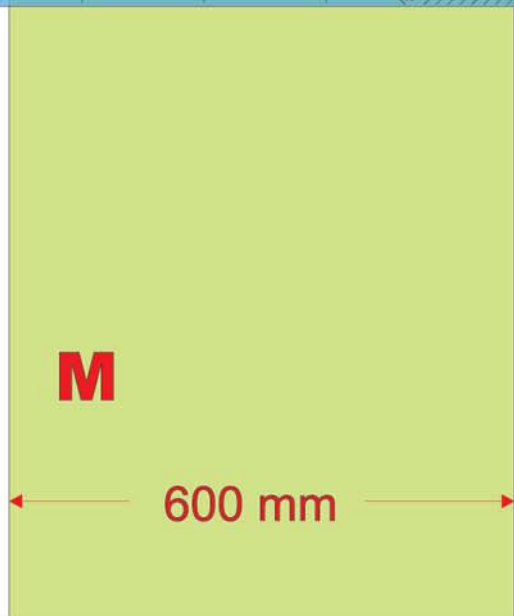
F

M

2. pont



4. kép



5. kép

Az **M** lap derékszögű marása a kijelzett ütközők szerint történik.

A vágás pontos helye így határozható meg:

- ✍ Az **F** lap kimarva az 1-es pont szerint (1. és 2. kép) a korpuszra van állítva
- ✍ Az **M** lap hosszában a másik végével van a korpuszra állítva (vagy a falhoz ütközik)
- ✍ A lapok átfedésének helyén az **F** lap széle szerint van felvázolva a majdani vágás csíkja
- ✍ Az **M** lap helyzetbe állítása a maráshoz

A sablon a jelű ütközők segítségével a vezető vonalakra van állítva. Teintettel a marószerszám átmérőjére és vezetőkörére, a vágás vonala 9 mm-rel el van tolv a sablon szélétől - ezért a sablont 9mm-rel el kell tolni.

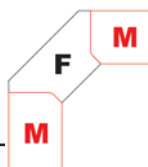
Hogy ezt az eltolást ne kelljen mérnie, vázolja fel egy segédvonalat a figyelőablak alsó széle szerint, majd tolja át a sablont az ütközőkön úgy, hogy a segédvonal egybeessen a sablon szélével.

Rögzítse a sablont satuba és marja le a kapcsolódás másik részét.

Nemstandard szélesség marásánál újra a jelű ütközők szerint járjon el.

Az ütközők a jelű nyílásokba helyezése a tolóütköző maráshoz beállításánál is használatos a 3. kép szerint. Így érhető el a lapok pontos illesztése.

Kapcsolódás marása 45°



1. pont



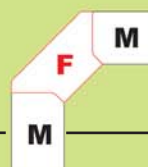
6. kép

45°-os kapcsolódást az **M** résszel ajánlatos kezdeni.

A marási módszer azonos a 4. képen levővel - azonban a □ ütközők vannak használva a sablon másik oldalán - a **45°-os** kapcsoláshoz.

M

Kapcsolódás marása 45°



2. pont

X VÁGAT

F



7. kép

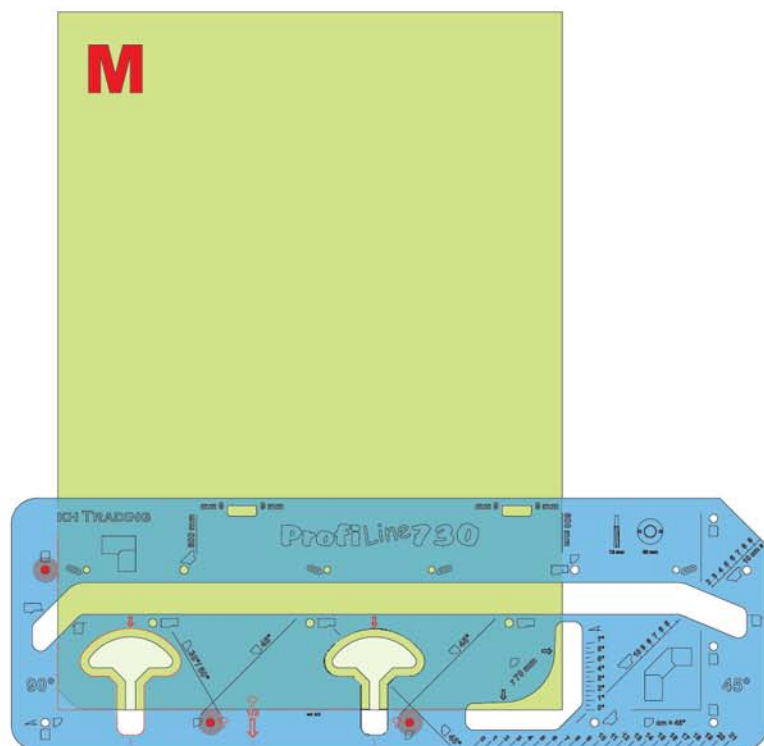
Az **F** rész gyártására szolgálnak a ◁ jelű ütközők.



A vágás vonalának meghatározása több módszerrel is elvégezhető:

- ✍ Ha a B részen **X** vágás van végezve, használható a **600mm ütköző**
- ✍ Vagy kihasználható a sablon beállítására a felvázolt vágásvonalon a figyelőnyílás (a használata analóg a 4. képpel)
- ✍ A vágás helye szintén mérhető a kontroll vonalon levő skála szerint 45°-os kapcsolódáshoz: Ha a felvázolt vágásvonaltól bejelöl egy vonalat az **F** lapon pl. 10 cm távolságban, akkor a sablon skálájának a vonatkozó számmal erre a vonalra kiigazítása után megkapja a kívánt vágásvonalat

Összekapcsoló elemek marása 1. pont

8. kép

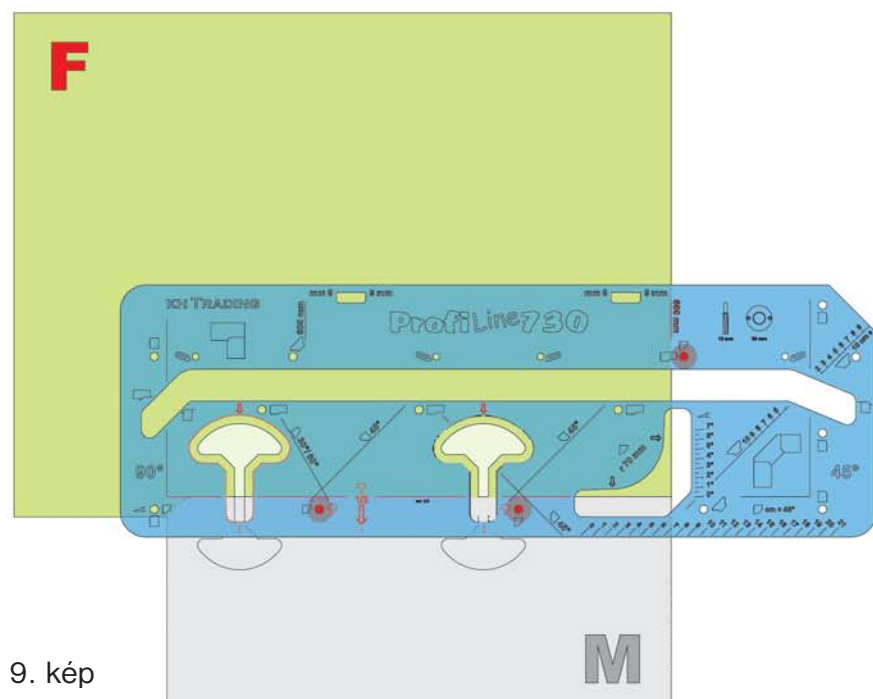


Az összekapcsoló elemek menetének marása a lap hátoldaláról történik. A sablon átlós beállítását az  jelű ütközők adják. A sablon oldalas beállítása az **M** laphoz a  ütközőkkel történik.

Az összekapcsoló elemek nemszokványos vagy többszörös elhelyezkedésének esetére mindegyik vágat a sablonban ki van egészítve egy vonallal a közepével és nem hiányzik a mindkét elem közepét jelölő vonal sem.

TIPP - az összekapcsoló csavar optimális hossza **110mm**

Összekapcsoló elemek marása 2. pont



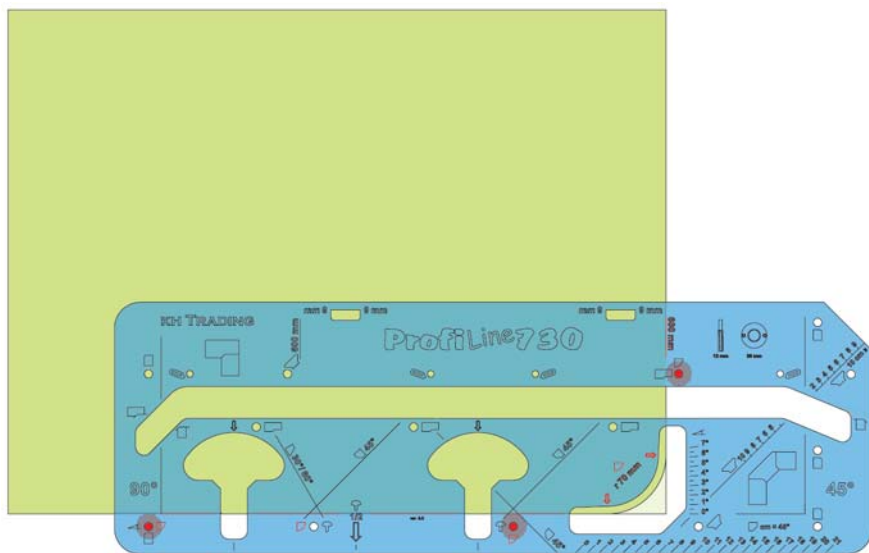
9. kép

Az **F** lapnál a helyzet hasonló az 1. ponthoz - az oldalas beállításhoz a 600 mm-es ütköző van használva, vagy a (3. kép) szerint összeállított tolóütköző.

A szürkén megjelenített **M** lap jelzi az **M** és **F** lapok összeillesztését.

A szél lekerekítésének marása 1. pont

10. kép

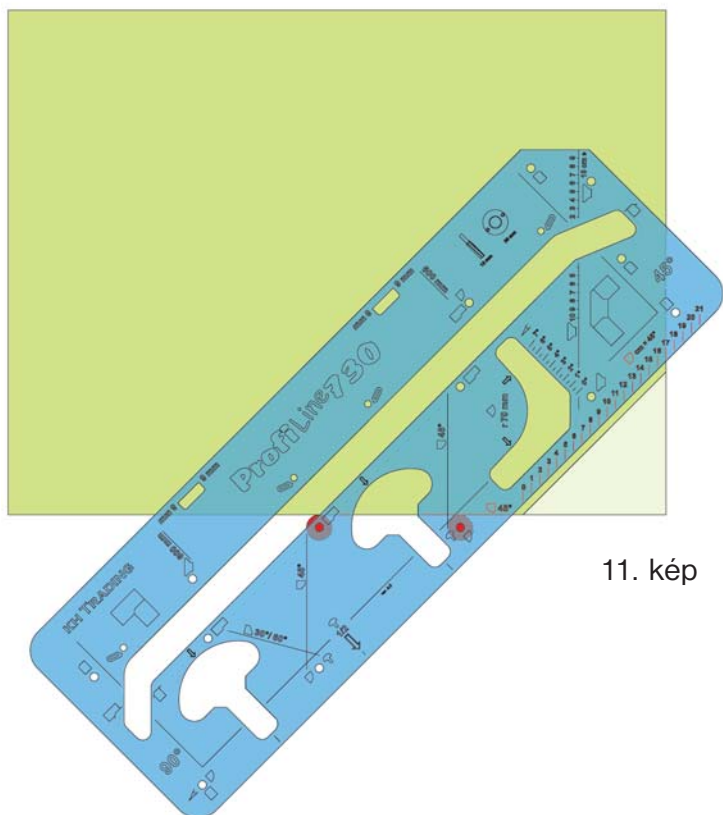


A lap szélének lekerekítéséhez 70 mm rádiusz van meghatározva.

A sablon beállítása a □ nyílásokban levő ütközőkkel történik.

A rádiusz maga a nyíltól nyílik levő szakaszon van - a sablon görbájének fennmaradó része biztosítja a szerszám távolságát a lap szélétől kb. 0,7 mm távolságban. Ezzel folyamatos görbület van biztosítva éles átmenet nélkül.

A széllevágás marása 1. pont



11. kép

A szél levágásához 45° szögben a sablonon szögmérő van, a szögmérő skálája már a szerszám 9 mm távolságú pályájával számol a sablon szélétől, a skálán beállított levágás nagysága ezért mindig egyenes eredmény korrekciós számítás szüksége nélkül.

A további (a sablonon leírt) nyílások az ütközőkhöz és a kapcsolódó kontrollvonalakhoz a szélek 30° és 60° szögű levágására szolgálnak.