



TAGLIA GUIDE DIN
DIN RAIL CUTTING TOOL
COUPE RAIL DIN
CORTA GUIAS DIN

ASSEMBLAGGIO

All'interno della propria confezione, l'attrezzo UTD3005 – TAGLIA GUIDE DIN si presenta scomposto nelle tre parti fondamentali in cui è caratterizzato e cioè: corpo macchina, dispositivo di regolazione e leva di azionamento.

Fissaggio del corpo macchina

Affinché le operazioni cui è preposto l'attrezzo possano essere effettuate agevolmente, è necessario fissare l'attrezzo ad un piano di lavoro solido e con adeguati spazi di manovra.

Il fissaggio si realizza tramite quattro bulloni da collocare nelle apposite sedi della piastra di base: realizzare i corrispondenti fori sul piano di lavoro secondo i riferimenti dimensionali indicati in Fig. 1.

Tra la piastra di base e il piano di lavoro devono essere collocati i quattro distanziali (a, Fig. 2) per consentire lo scarico degli sfridi di punzonatura.

Eseguire una costante pulizia del piano lavoro nella zona in cui poggia il corpo macchina per evitare l'occlusione dello scarico degli sfridi e il conseguente danneggiamento di particolari strutturali.

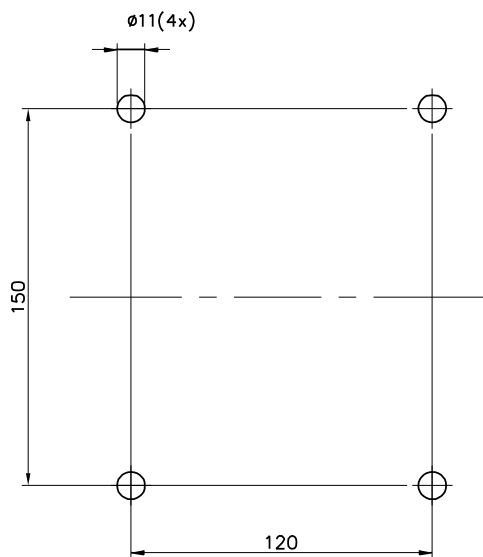


Fig. 1

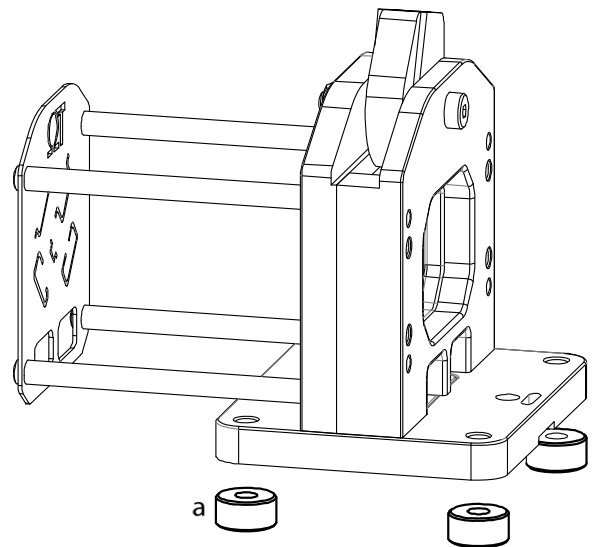


Fig. 2

Montaggio del dispositivo di regolazione

Con riferimento a Fig. 3, eseguire le seguenti operazioni:

- fissare la barra di misurazione alla piastra di base impiegando le due viti TCEI in dotazione (b),
- avvitare il supporto distanziale (c)
- inserire sulla barra di misurazione il dispositivo di regolazione (d).



Fig. 3

Montaggio della leva di azionamento

Avvitare l'asta leva nella sede filettata, nella zona superiore del corpo macchina (e, fig. 4).

L'attrezzatura così montata è ora completa e in grado di effettuare le operazioni di taglio e punzonatura di seguito indicate.

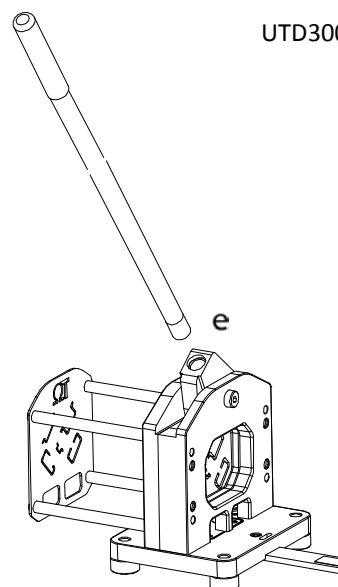
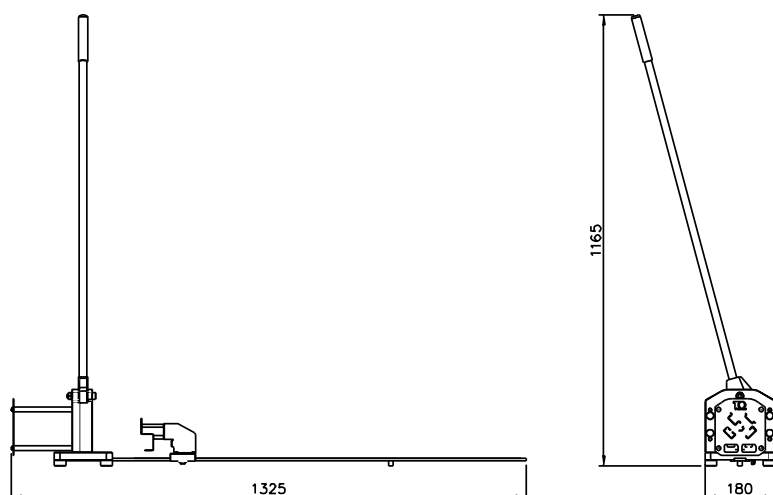


Fig. 4

CARATTERISTICHE TECNICHE



Codice	UTD3005
Riferimento	UTD-T-P 03
Descrizione	TAGLIA GUIDE DIN
Peso	16,5 kg
Dimensioni d'ingombro	Vedere Fig.5

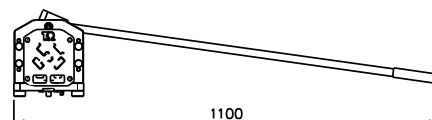


Fig. 5

Robusto e sicuro; estremamente facile da utilizzare consente di eseguire con precisione il taglio e la punzonatura dei profilati di supporto metallici normalizzati per apparecchiature industriali a bassa tensione.

Taglio: grazie al principio di tranciatura adottato, il taglio avviene senza generazione di sfrido né deformazioni della barra e risulta netto e ortogonale.

Punzonatura: è effettuata con un'operazione separata da quella di taglio e consente l'esecuzione di fori asolati 12x6,4 mm, sia longitudinali che perpendicolari, in qualsiasi punto della lunghezza del profilato.

Le impronte ricavate sulle matrici, sono realizzate in modo da poter accogliere tutti i profilati mostrati in Fig. 6, prodotti nei limiti di tolleranza richiesti dalle Norme. Le lavorazioni eseguibili sono le seguenti:

PROFILO		LAVORAZIONE
Descrizione	Rif.	
Tipo Q 35x7.5	i	TAGLIO - PUNZONATURA
Tipo Q 35x15	ii	TAGLIO - PUNZONATURA
Tipo Q 15x5.5	iii	TAGLIO
Tipo G 32x15	iv	TAGLIO
Tipo C 30x15	v	TAGLIO

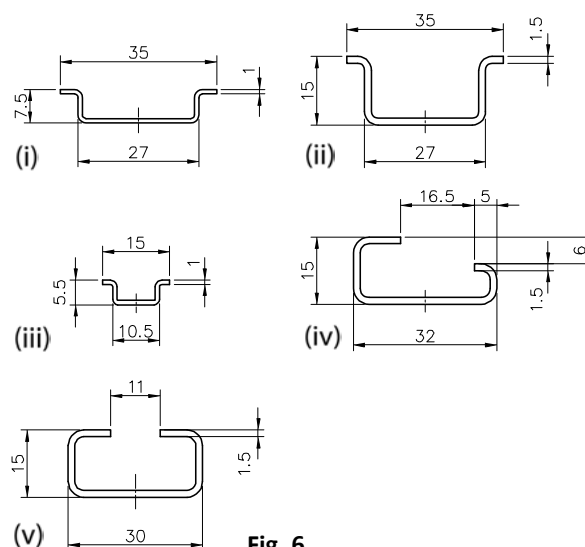


Fig. 6

IMPOSTAZIONE LAVORAZIONE

Il dispositivo di regolazione consente di impostare le quote di taglio e di punzonatura agevolando il ripetersi delle operazioni. Sulla barra millimetrata può traslare una slitta che posiziona la barra ad una quota prestabilita. Detta quota è identificata dalla misura trapiantata dal bordo esterno della slitta (f, fig. 7).

La quota di lavoro massima è di 1000 mm.

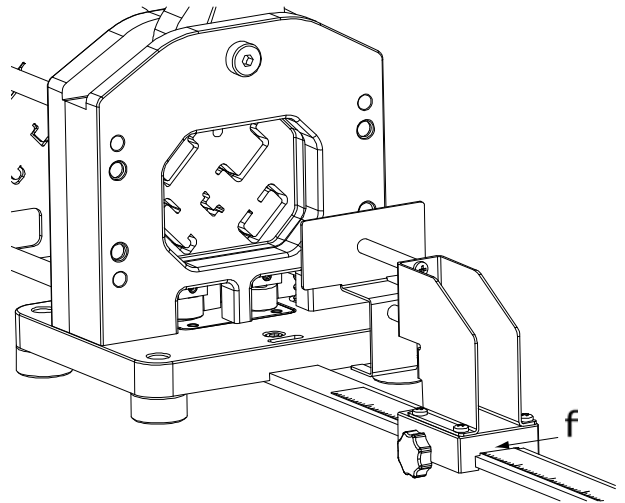


Fig. 7

La successione delle operazioni per realizzare il taglio e/o la punzonatura è la seguente: sbloccare il pattino scorrevole, posto sulla barra di misurazione, agendo sul pomello

- posizionare la slitta alla quota prefissata
- bloccare la slitta agendo sul pomello
- introdurre il profilato nella specifica sagoma
- sospingere il profilato contro la battuta del dispositivo di regolazione (Fig. 8)
- effettuare l'operazione programmata.

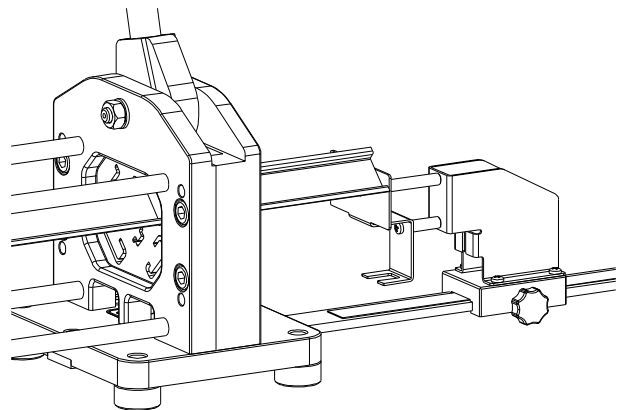


Fig. 8

TAGLIO

Ogni tipo di profilo deve essere inserito nell'apposita sagoma ricavata nella piastra di sostegno e nella piastra di entrata (Fig. 9); agendo sulla leva si provoca la traslazione verticale della lama mobile che effettua il taglio.

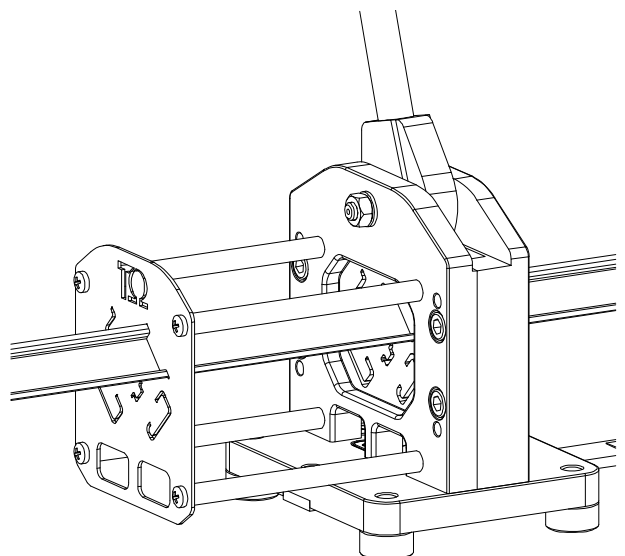


Fig. 9

PUNZONATURA

Il profilato va inserito nella parte bassa del corpo macchina, in una delle due cavità rettangolari a seconda dell'orientamento dell'asola che si desidera (Fig. 10).

Agendo sulla leva si provoca la traslazione verticale dei punzoni che sono solidali alla lama mobile.

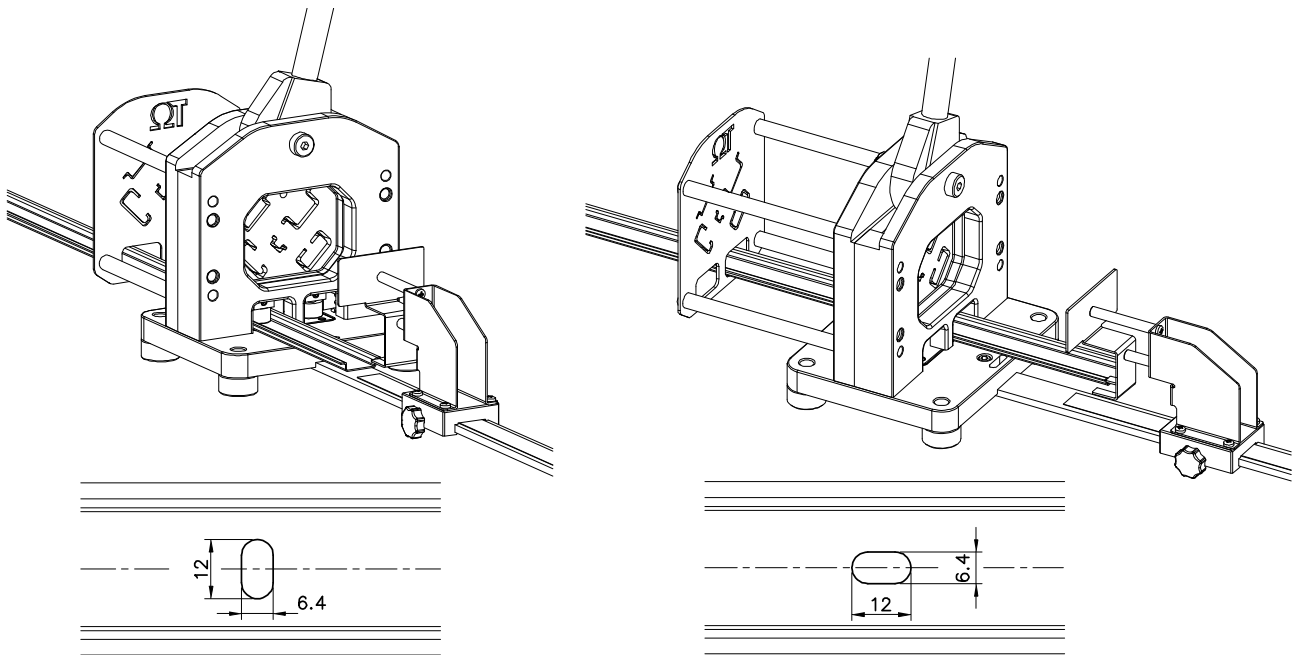


Fig. 10

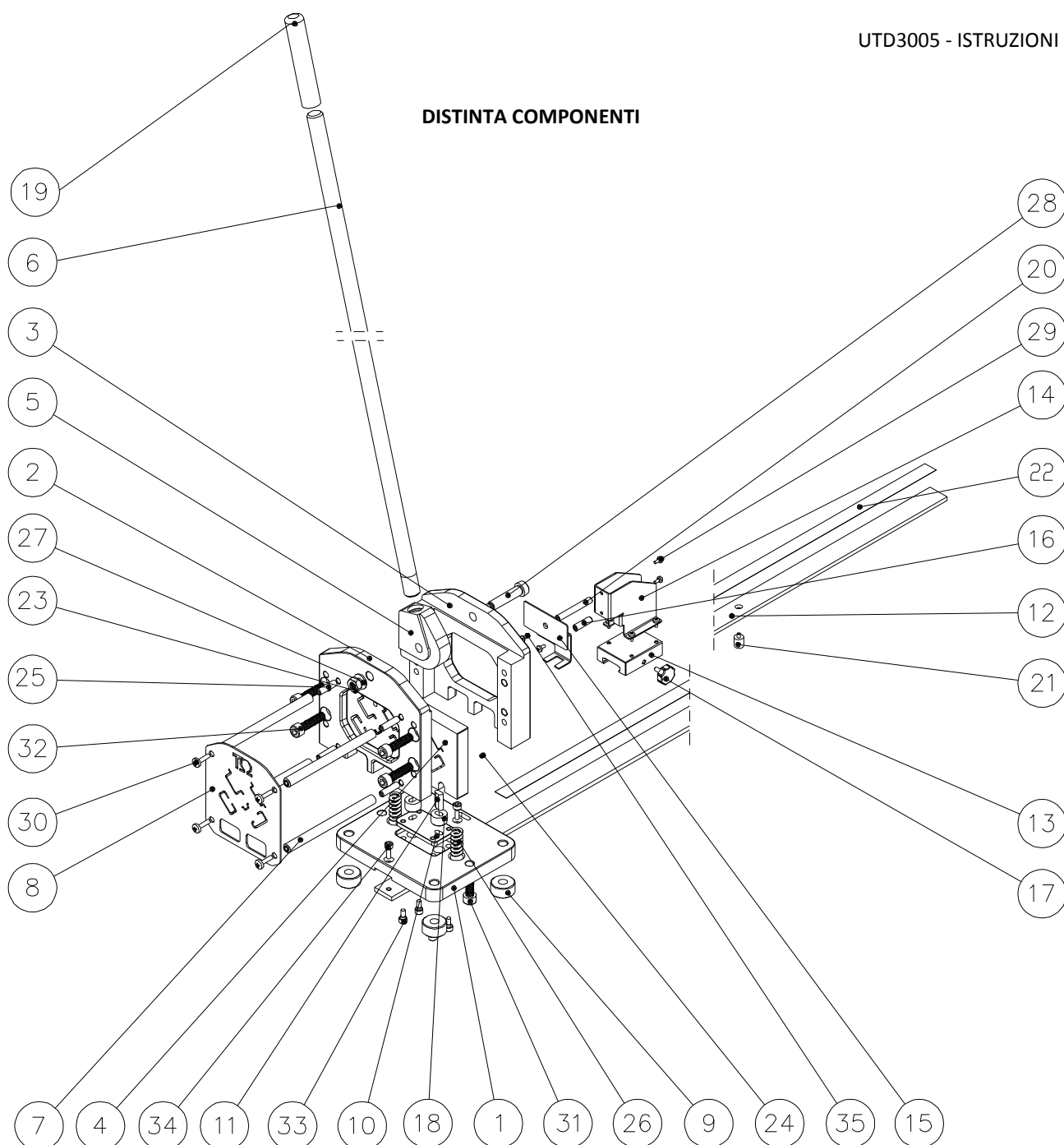
NORME GENERALI DI MANUTENZIONE

Tutte le operazioni di manutenzione devono essere eseguite da personale qualificato.

Per garantire un corretto e duraturo funzionamento, si raccomanda di:

- pulire l'attrezzo quotidianamente avendo cura di eliminare ogni residuo specialmente sulle parti in movimento (guide e organi a strisciamento);
- in caso di prolungato inutilizzo riporre l'attrezzo al fine di evitare che la polvere e la sabbia si depositino sopra.

DISTINTA COMPONENTI



POS.	DESCRIZIONE	Q.TA'
1	PIASTRA DI BASE	1
2	PIASTRA LATO ENTRATA	1
3	PIASTRA LATO USCITA	1
4	LAMA MOBILE	1
5	CAMMA MOVIMENTO LAMA	1
6	LEVA AZIONAMENTO CAMMA	1
7	DISTANZIALE SUPPORTO PIASTRA	4
8	PIASTRA APPOGGIO PROFILO	1
9	DISTANZIALE APPOGGIO	4
10	CONTROPIASTRA ASOLE	1
11	PUNZONE PER ASOLE	2
12	GUIDA SLITTA MISURAZIONI	1
13	SLITTA MISURAZIONI	1
14	SUPPORTO REGOLAZIONE	1
15	PIASTRA DI AZZERAMENTO	1
16	DISTANZIALE REGOLAZIONE PUNZONATURA	1
17	POMELLO M5	1
18	MOLLA IN GOMMA	1

POS.	DESCRIZIONE	Q.TA'
19	IMPUGNATURA	1
20	DISTANZIALE REGOLAZIONE PUNZONATURA	1
21	DISTANZIALE SLITTA MISURAZIONE	1
22	RIGA MILLIMETR. TIPO "METRICA COD. 24073"	1
23	DADO ESAGONALE M10 UNI EN 24033	1
24	GRANO M5X4 UNI 5929	2
25	GRANO M8X30 UNI 5929	4
26	MOLLA SPECIAL SPRINGS COD. R16-051	2
27	RONDELLA 10 UNI EN 28738	1
28	VITE TESTA COLLETTO M10 12X50 ISO 7329	1
29	VITE TCB CROCE M4X8 UNI 7687	7
30	VITE TCB CROCE M6X20 UNI 7687	4
31	VITE TCEI M10X30 UNI 5931	2
32	VITE TCEI M10X40 UNI 5931	4
33	VITE TCEI M6X12 UNI 5931	4
34	VITE TCEI M6X16 UNI 5931	2
35	VITE TSEI M4X10 UNI 5933	1

ASSEMBLY

The DIN RAIL CUTTING TOOL is provided not assembled.

In the package there are three main parts: 1) tool body; 2) measurement device; 3) actuation lever.

Fixing of the tool body

The DIN RAIL CUTTING TOOL have to be fixed onto a solid working plan. A appropriate operating space have to be assured.

Four bolts are needed. The bolts have to be placed in the appropriate locations of the base plate.

Drill working plane according Fig. 1.

To allow the discharge of scraps of punching, put the spacers (a, Fig. 2) between the base plate and the working plan.

Warning: scraps of punching can damage structural components: keep clean the surface under the base plate.

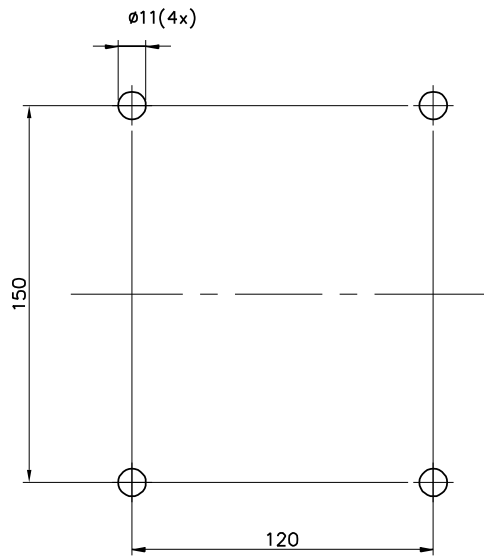


Fig. 1

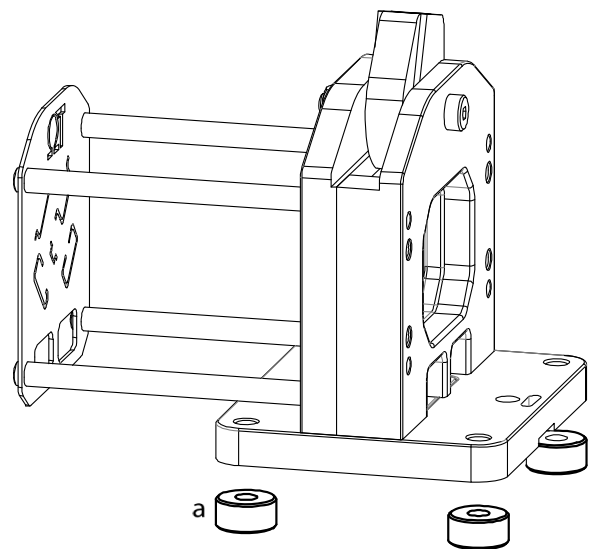


Fig. 2

Mounting of the measurement device

- With reference to Fig. 3, do the following:
- Fix the meter bar to the base plate using the two socket head screws provided (b)
- Screw on the spacer (c)
- Insert the meter bar positioning device (d).



Fig. 3

Mounting of actuation lever

Screw on the lever in the threaded hole of the eccentric (e, fig. 4).

The equipment is now complete and able to do the cutting and punching operations listed below.

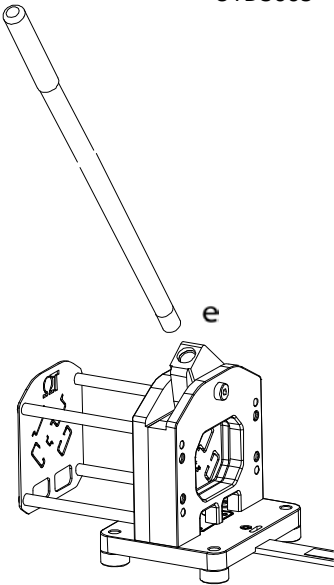


Fig. 4

TECHNICAL FEATURES

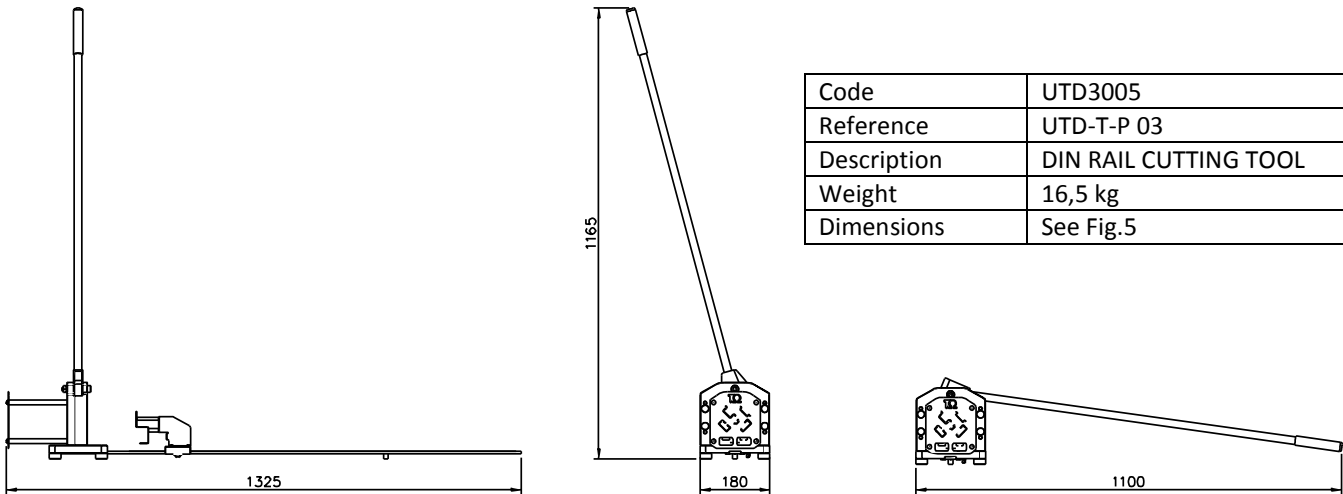


Fig. 5

The tool is robust and safe and easy to use. It allows to accurately cut and punch standard metal profiles used as supports for low voltage equipments.

Cutting: thanks its shearing function, the cutting occurs without scrap and deformation of the profile, it result clean and orthogonal.

Punching: it is performed in a separate operation from the cutting. It allows the execution of slotted holes 12x6, 4 mm, both longitudinal and perpendicular, at any point of the length of the profile.

The cavities on dies are made in order to accommodate the profiles shown in Fig 6; The profiles have to be in conformity to the standard tolerances.

The tool can perform the following working:

PROFILE		WORKING
Description	Ref.	
Type Ω 35x7.5	i	CUTTING - PUNCHING
Type Ω 35x15	ii	CUTTING - PUNCHING
Type Ω 15x5.5	iii	CUTTING
Type G 32x15	iv	CUTTING
Type C 30x15	v	CUTTING

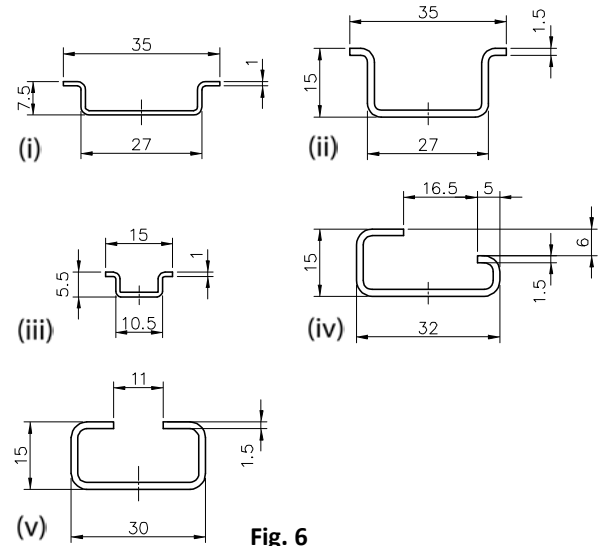


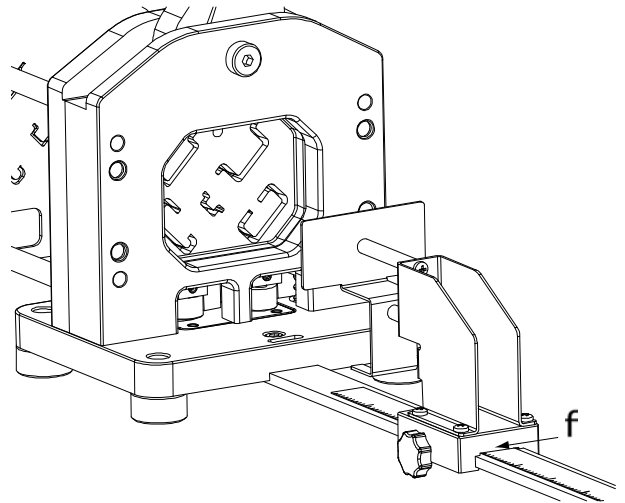
Fig. 6

TOOL SETTING

The measurement device allows to set cutting and punching points facilitating the repetition of operations. The positioning device can slide on the meter bar and to be fixed at wanted point. The length is identified by sighting the outer edge of the slide (f, fig. 7).

The maximum working length is 1000 mm.

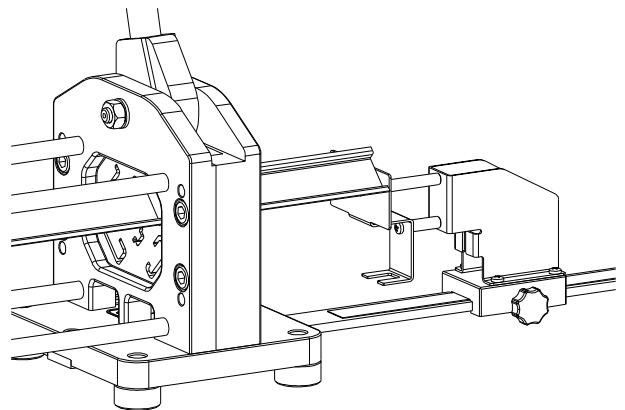
Fig. 7



The sequence of operations to achieve the cutting or punching is the following:

- Unlock the sliding shoe, placed onto meter bar, acting on the knob
- Place the slide at the fixed length
- Lock the slide acting on the knob
- Introduce the profiled in the specific cavity
- Push the profiled against the positioning device (Fig. 8)
- Carry out the wanted operation.

Fig. 8

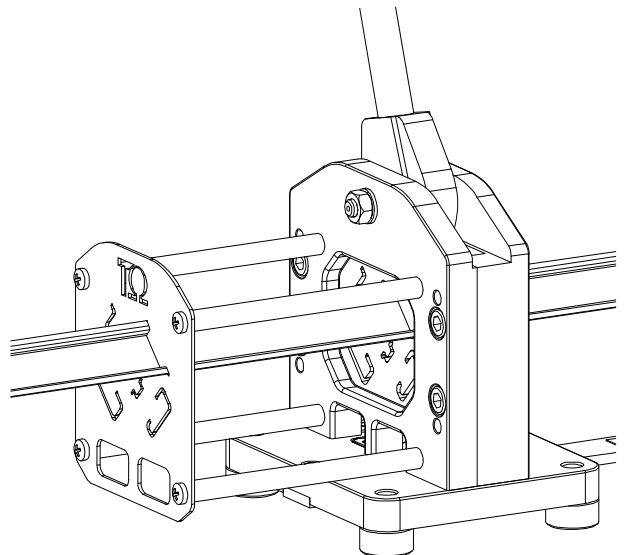


CUTTING

Each type of profile must be inserted in the specific cavity of the support plate and of the plate of entry (Fig. 9).

Pulling down the lever, the movable die go down and cuts the profile.

Fig. 9



PUNCHING

The profile have to be inserted in the lower part of the tool body, in one of the two rectangular cavities. Choose the cavity according to the wanted orientation (Fig. 10).

The punches are fixed with the movable die: the slotted hole is made pulling down the lever.

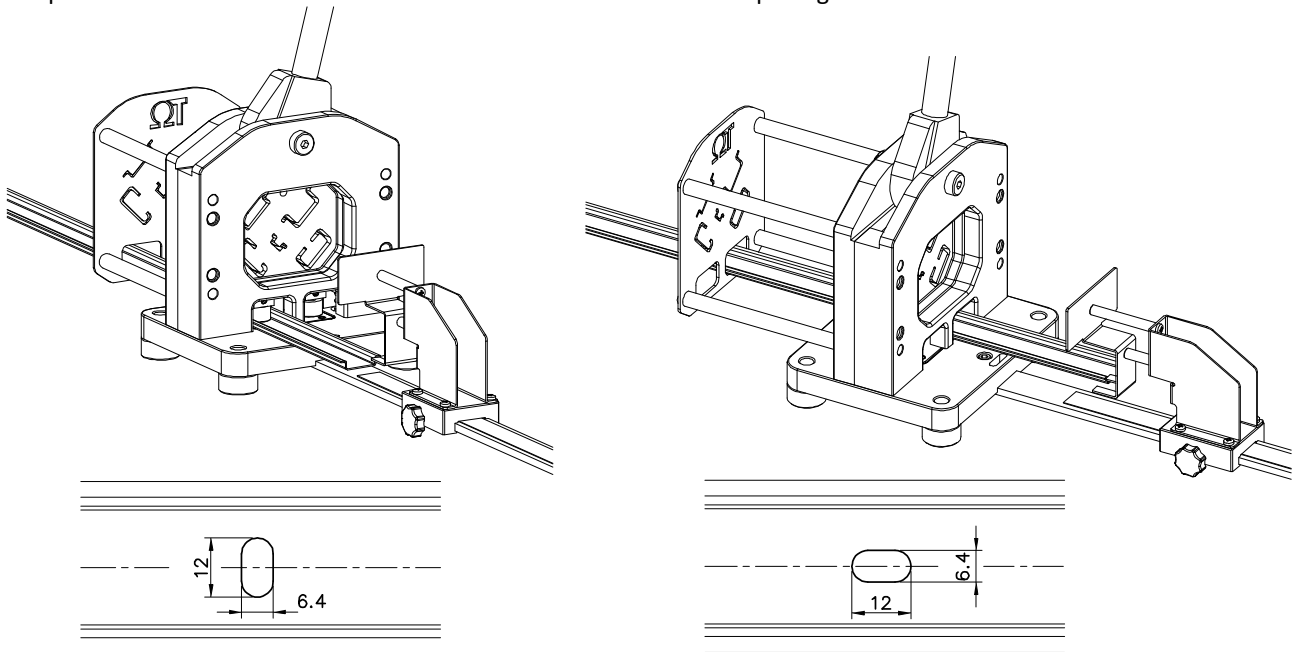


Fig. 10

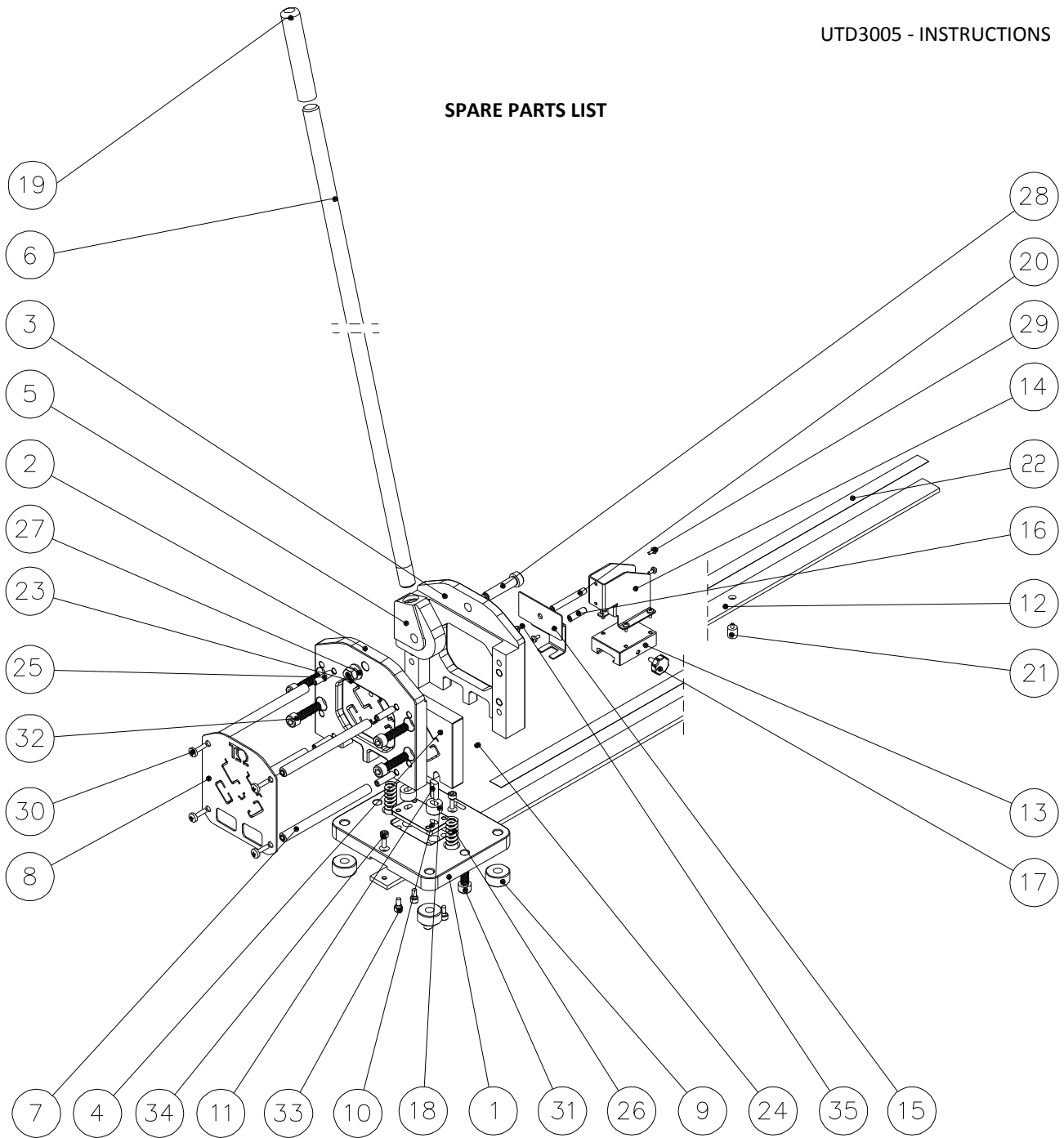
GENERAL MAINTENANCE

Maintenance operations must be done by qualified personnel.

To ensure a correct and lasting working of the tool, please respect the following advices:

- Clean the tool on a daily basis. Take care to remove any residue, especially from moving parts.
- In case of prolonged storage, stow the tool in order that it will be protected from dust and pollutions.

SPARE PARTS LIST



POS.	DESCRIPTION	PCS
1	BASE PLATE	1
2	ENTRY SIDE PLATE	1
3	EXIT SIDE PLATE	1
4	MOBILE DIE	1
5	ECCENTRIC	1
6	ACTUATION LEVER	1
7	SPACER OF THE SUPPORT PLATE	4
8	SUPPORT PLATE	1
9	SPACER OF BASE PLATE	4
10	PLATE WITH SLOTTED HOLES	1
11	PUNCH	2
12	MEASURING BAR	1
13	SLIDE	1
14	MEASURING SUPPORT	1
15	POSITIONIG PLATE	1
16	SPACER FOR POSITIONING PUNCHING	1
17	KNOB M5	1
18	SPRING RUBBER	1

POS.	DESCRIPTION	PCS
19	HANDLE	1
20	SPACER FOR POSITIONING CUTTING	1
21	SPACER FOR MEASURING BAR	1
22	MILLIMETER TAPE TYPE "METRICA COD. 24073"	1
23	HEX NUT M10 UNI EN 24033	1
24	SET SCREW M5X4 UNI 5929	2
25	SET SCREW M8X30 UNI 5929	4
26	SPRING "SPECIAL SPRINGS COD. R16-051"	2
27	WASCHER 10 UNI EN 28738	1
28	HEX SOCKET HEAD SHOULDER BOLT M10 12X50 ISO 7329	1
29	RECESSED RAISED CHEESE HEAD SCREW M4X8 UNI 7687	7
30	RECESSED RAISED CHEESE HEAD SCREW M6X20 UNI 7687	4
31	HEX SOCKET HEAD CAP SCREW M10X30 UNI 5931	2
32	HEX SOCKET HEAD CAP SCREW M10X40 UNI 5931	4
33	HEX SOCKET HEAD CAP SCREW M6X12 UNI 5931	4
34	HEX SOCKET HEAD CAP SCREW M6X16 UNI 5931	2
35	HEX SOCKET COUNTERSUNK HEAD CAP SCREW M4X10 UNI 5933	1

ASSEMBLAGE

À l'intérieur du propre emballage, l'outil UTD3005 - COUPE Rail DIN se présente en trois parties fondamentales dans lesquelles est caractérisé et c'est-à-dire: corps machine, dispositif de régulation et levier d'actionnement.

Fixation du corps machine

Pour que les opérations dans lequel l'outil est préposé puissent être effectuées facilement, il est nécessaire de fixer l'outil à un tableau de travail solide et avec places proportionnées de manœuvre.

La fixation se réalise par quatre boulons à placer dans des plaques de base spéciales: réaliser les trous correspondants sur la table de travail selon les références dimensionnelles indiquées en Fig. 1. Entre la plaque de base et la table de travail doivent être placés les quatre espaceurs (a. Fig. 2) pour permettre le déchargement des restes de poinçonnage.

Exécuter une constante propreté de la table du travail dans la zone où le corps de la machine s'appuie pour éviter l'occlusion du déchargement des restes et l'endommagement conséquent de particuliers structuraux.

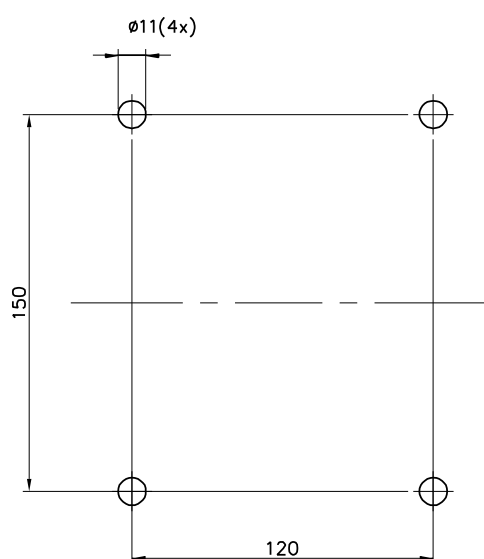


Fig. 1

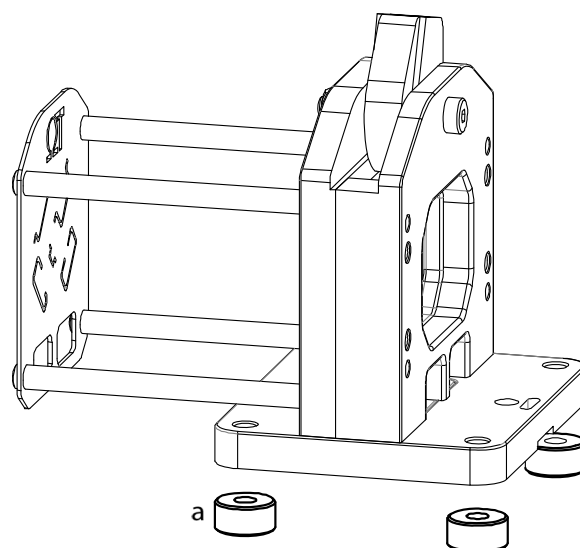


Fig. 2

Montage du dispositif de régulation

Suivant la référence au Fig. 3, exécuter les suivantes opérations:

- fixer la barre de mesure à la plaque de base en employant les deux vis en dotation (b),
- visser le support espaceur (c),
- insérer sur la barre de mesure le dispositif de régulation (d).



Fig. 3

Montage du levier d'actionnement

Visser le levier dans le partie taraudé, dans la zone supérieure du corps de la machine (e. Fig. 4).

L'équipement montée comme ca est maintenant complet , prêt à effectuer les opérations de coupe et de poinçonnage comme indiqué.

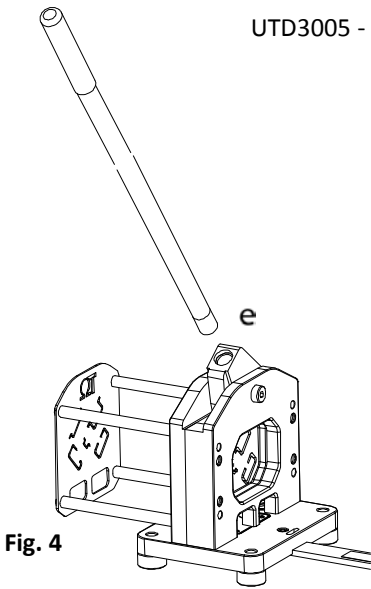


Fig. 4

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

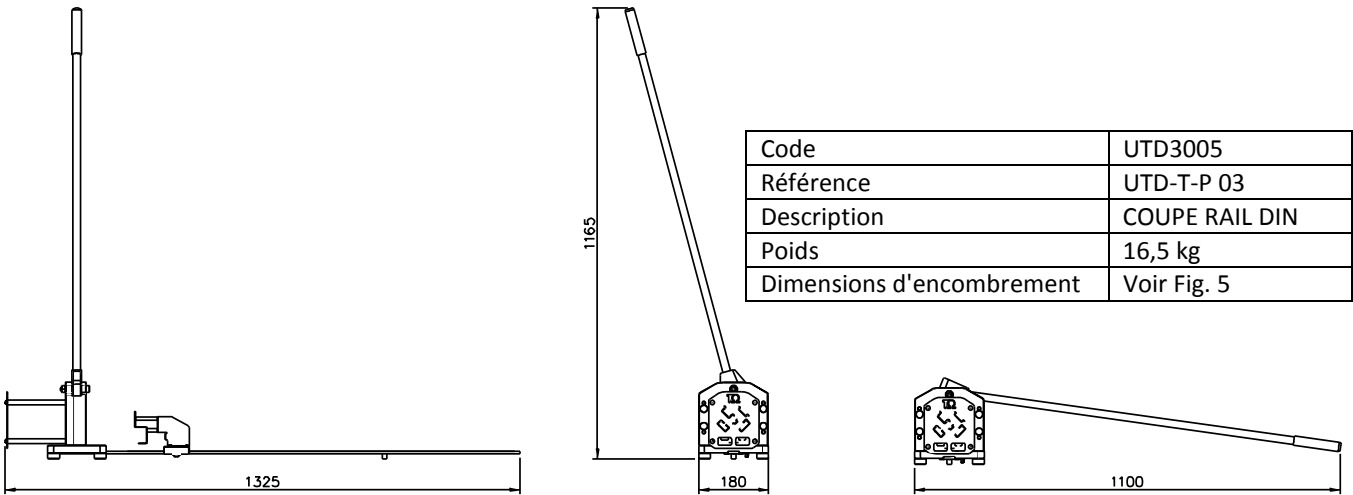


Fig. 5

Robuste et sûr; extrêmement facile à utiliser il permet d'exécuter avec précision la coupe et le poinçonnage des profilés de support métallique normalisé pour appareillages industriels à basse tension.

Coupe: grâce au principe de tranchage adopté, la coupe arrive sans génération de restes ni de déformations de la barre et résulte net et orthogonale.

Poinçonnage: est effectuée avec une opération séparée de celle de la coupe , permet l'exécution de trous boutonnière 12x6,4 mm, sois longitudinal que perpendiculaires en n'importe quel point de longueur du profilé.

Les empreintes obtenues sur les matrices sont réalisées de façon à pouvoir accueillir tous les profilés montrés en Fig. 6 produit dans les limites de tolérance demandées par les normes. Les travaux exécutables sont les suivantes:

PROFIL		APPLICATION
Description	Rif.	
Tipo Ω 35x7.5	i	Coupe – Poinçonnage
Tipo Ω 35x15	ii	Coupe – Poinçonnage
Tipo Ω 15x5.5	iii	Coupe
Tipo G 32x15	iv	Coupe
Tipo C 30x15	v	Coupe

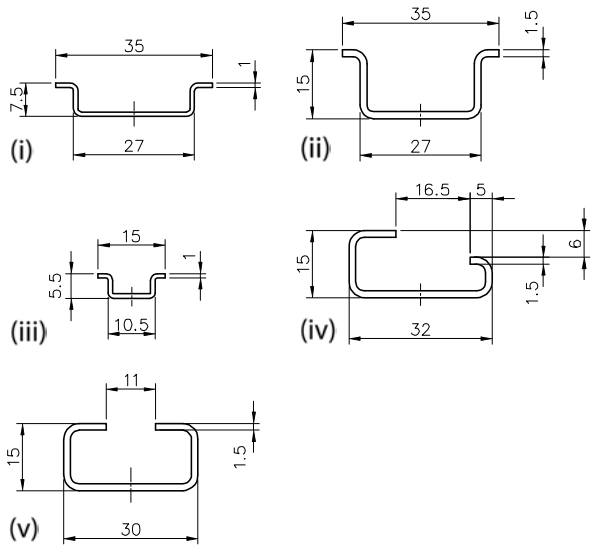


Fig. 6

POSITION DU TRAVAIL

Le dispositif de régulation permet d'imposer les parts de coupe et de poinçonnage en facilitant la répétition des opérations. Sur la barre millimétrée peut translater un traîneau qu'il positionne la barre à une part préétablie. Cette part est identifiée par la mesure vue par le bord extérieur du traîneau (f. fig. 7). La partie de travail maxi est de 1000 mm.

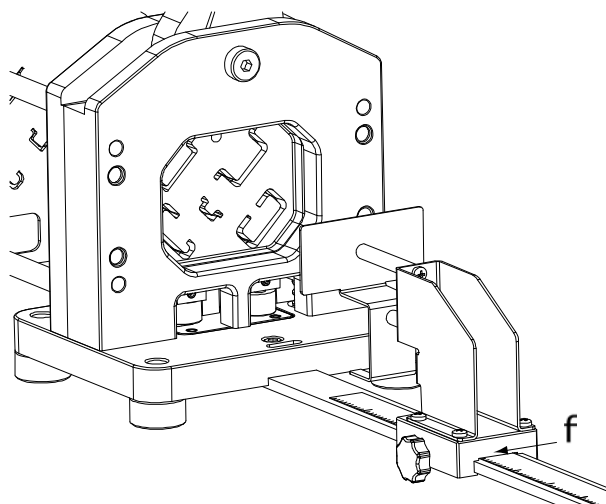


Fig. 7

La succession des opérations pour réaliser la coupe e/o le poinçonnage est la suivante:

- Débloquer le patin coulissant mis sur la barre de mesure en agissant sur le pommeau
- positionner le traîneau à la part préétablie
- bloquer le traîneau en agissant sur le pommeau
- introduire le profilé dans la silhouette spécifique
- pousser le profilé contre le battement du dispositif de régulation (Fig. 8)
- effectuer l'opération programmée.

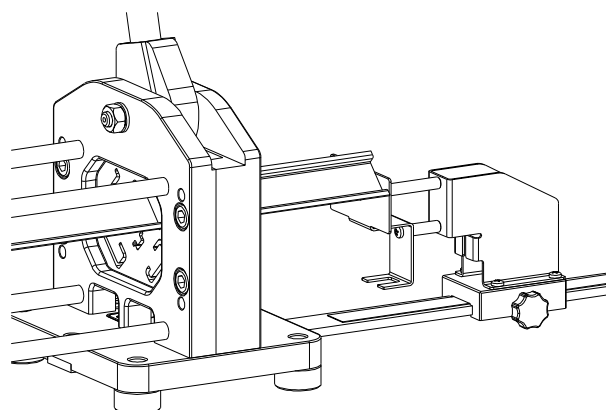


Fig. 8

COUPE

Chaque type de profil doit être inséré dans la silhouette spéciale tirée dans la plaque de soutien et dans la plaque d'entrée (Fig. 9); en agissant sur le levier on provoque la translation verticale de la lame mobile qui effectue la coupe.

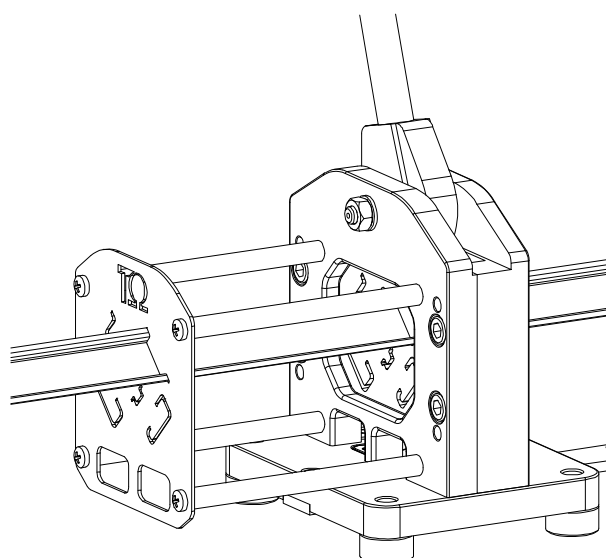


Fig. 9

POINÇONNAGE

Le profilé doit être inséré dans la basse partie du corps de la machine, en une des deux cavités rectangulaires selon l'orientation de la boutonnière voulue, (Fig. 10). En agissant sur le levier on provoque la translation verticale des poinçons qui sont solidaires à la lame mobile.

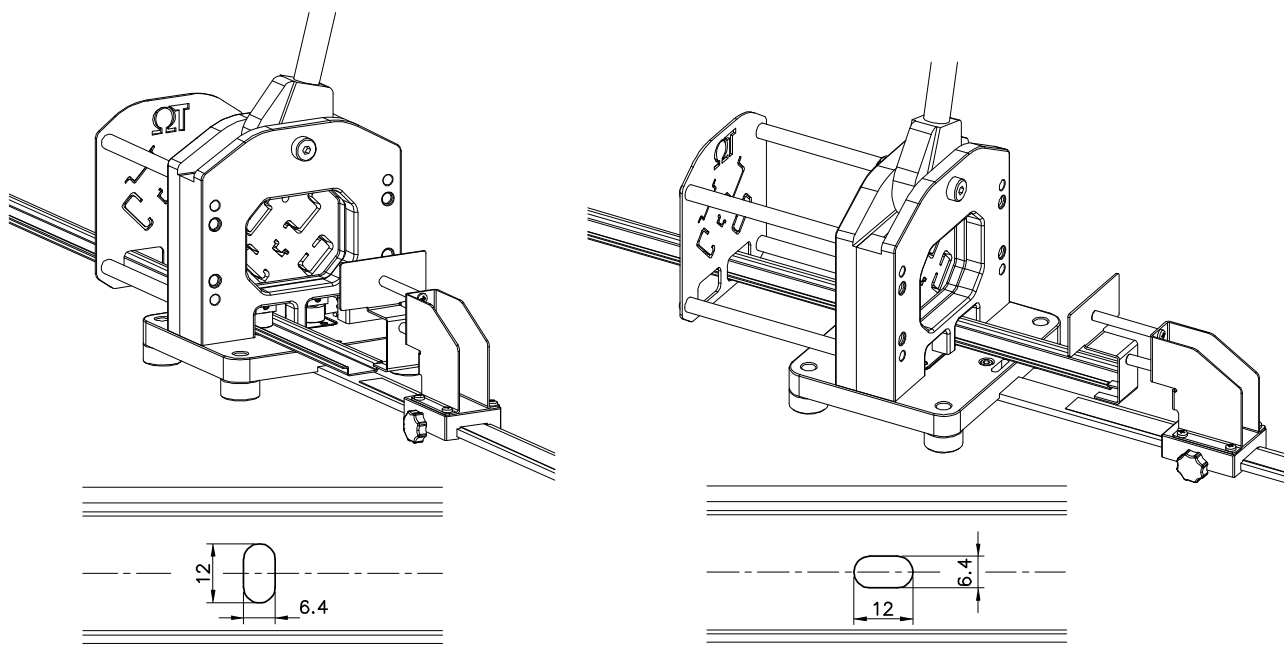


Fig. 10

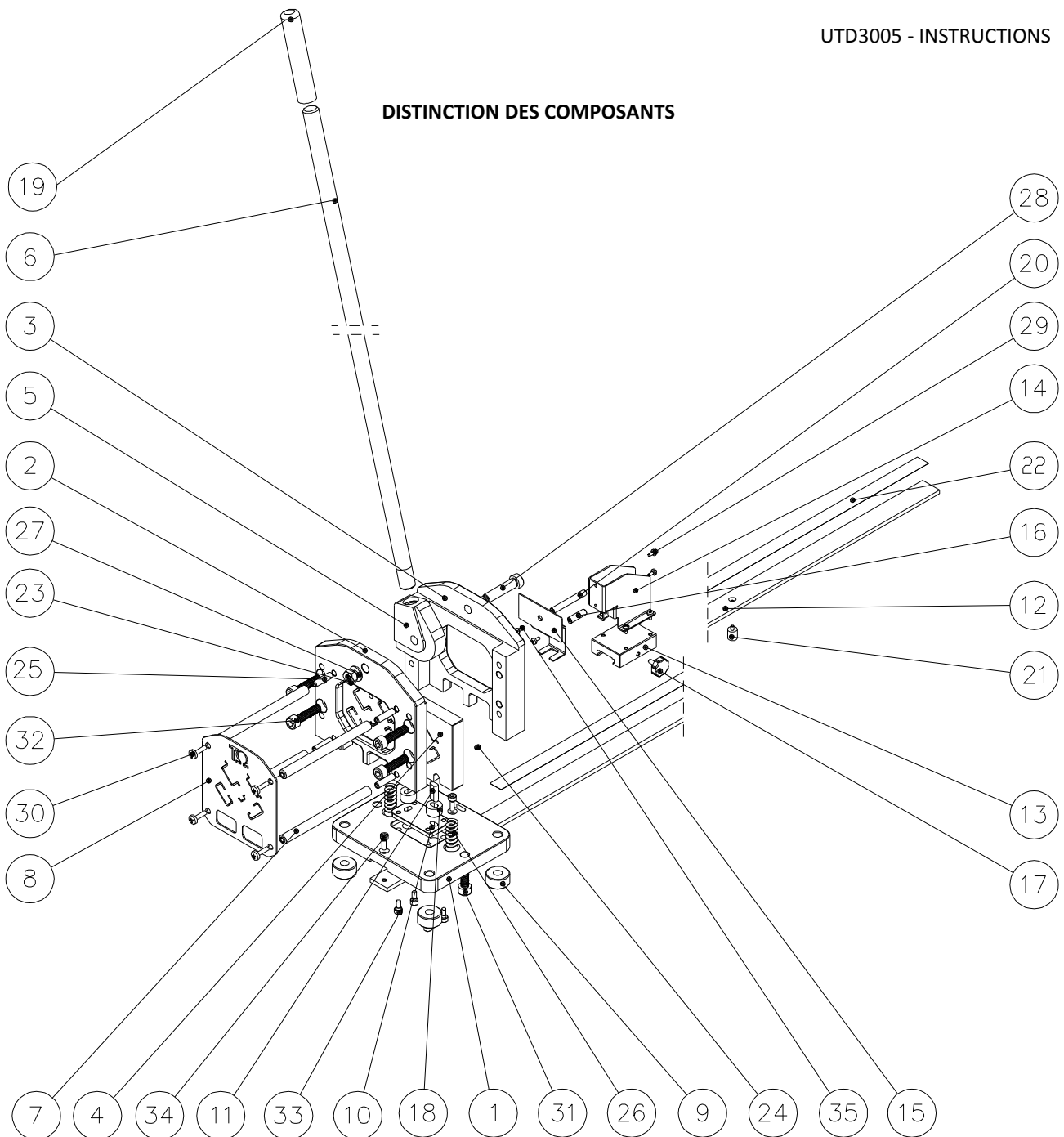
RÈGLES GÉNÉRALES D'ENTRETIEN

Toutes les opérations d'entretien doivent être exécutées par du personnel qualifié.

Pour garantir un fonctionnement correct et durable, on recommande de:

- quotidiennement nettoyer l'outil en ayant soin d'éliminer chaque restant spécialement sur les parties en mouvement, (guides et organes au rampement);
- en cas de non utilisation prolongé couvrir l'outil afin d'éviter le dépôt de la poussière et le sable.

DISTINCTION DES COMPOSANTS



POS.	DESCRIPTION	Q.TA'
1	PLAQUE DE BASE	1
2	PLAQUE CÔTÉ ENTRÉ	1
3	PLAQUE CÔTÉ SORTI	1
4	LAME MOBILE	1
5	CAME MOUVEMENT LAME	1
6	LEVIER ACTIONNEMENT CAME	1
7	ESPACEUR POUR SUPPORT DE PLAQUE	4
8	PLAQUE APPUIE PROFIL	1
9	ESPACEUR POUR APPUI	4
10	CONTREPLAQUE BOUTONNIERES	1
11	POINÇON POUR BOUTONNIERES	2
12	GUIDE GLISSE MESURES	1
13	TRAÎNEAU DE MESURES	1
14	SUPPORT DE RÉGULATION	1
15	PLAQUE DE METTRE A ZERO	1
16	ESPACEUR RÉGULATION POINÇONNAGE	1
17	POMMEAU M5	1
18	RESSORT EN GOMME	1

POS.	DESCRIPTION	Q.TA'
19	MANCHE	1
20	ESPACEUR RÉGULATION POINÇONNAGE	1
21	ESPACEUR TRAÎNEAU DE MESURE	1
22	REGLE MILLIMETR. TYPE "METRICA COD. 24073"	1
23	ÉCROU HEXAGONAL M10 EN 24033	1
24	GRAIN M5X4 UNI 5929	2
25	GRAIN M8X30 UNI 5929	4
26	RESSORT "SPECIAL SPRINGS COD. R16-051"	2
27	RONDELLE 10 EN 28738	1
28	VIS AVEC TETE COLLIER M10 12X50 ISO 7329	1
29	VIS TCB CROIX M4X8 UNI 7687	7
30	VIS TCB CROIX M6X20 UNI 7687	4
31	VIS TCEI M10X30 UNI 5931	2
32	VIS TCEI M10X40 UNI 5931	4
33	VIES TCEI M6X12 UNI 5931	4
34	VIS TCEI M6X16 UNI 5931	2
35	VIS TSEI M4X10 UNI 5933	1

ENSAMBLAJE

En el interior del embalaje se encuentran las tres partes fundamentales que componen el utensilio UTD3005 - UTENSILIO DE CORTE PARA GUÍAS DIN: el cuerpo-máquina, el dispositivo de ajuste, la palanca de accionamiento.

Montaje del cuerpo-máquina

Para que se pueda utilizar fácilmente el utensilio UTD3005, hay que fijarlo en una superficie sólida y con espacio suficiente para poder maniobrar, utilizando las 4 tuercas que se insertarán en los puntos apropiados de la placa base. Realizar los agujeros correspondientes en la superficie de trabajo siguiendo las referencias dimensionales indicadas en la Fig. 1.

Entre la placa base y la superficie de trabajo hay que colocar los 4 espaciadores (a, Fig.2) para permitir la descarga de los desechos de perforación.

Se aconseja llevar a cabo una limpieza a menudo de la superficie donde apoya el cuerpo-máquina para evitar la obstrucción causada por la descarga de los residuos resultantes de la perforación y el consecuente daño a elementos estructurales.

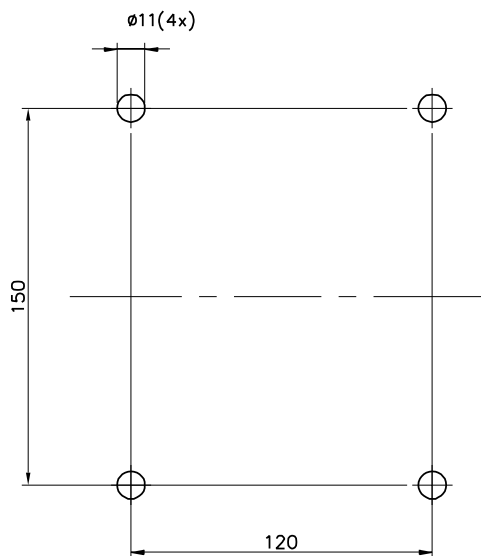


Fig. 1

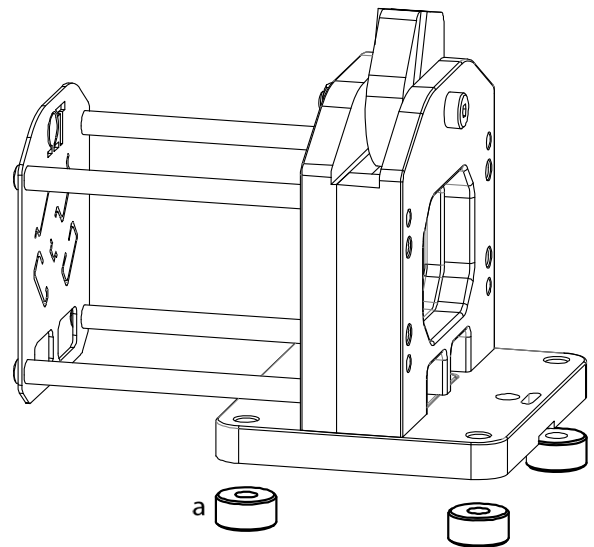


Fig. 2

Montaje del dispositivo de ajuste (Fig.3)

- fijar la barra de medición a la placa base mediante los dos tornillos TCEI incluidos (b),
- enroscar el soporte espaciador (c),
- insertar en la barra de medición el dispositivo de ajuste (d).



Fig. 3

Montaje de la palanca de mando

Roscar la palanca por la parte roscada que se encuentra en la parte superior del cuerpo-máquina (e, fig.4).

El montaje de la herramienta queda así completado, quedando preparada para llevar a cabo las operaciones de corte y punzonado explicadas a continuación.

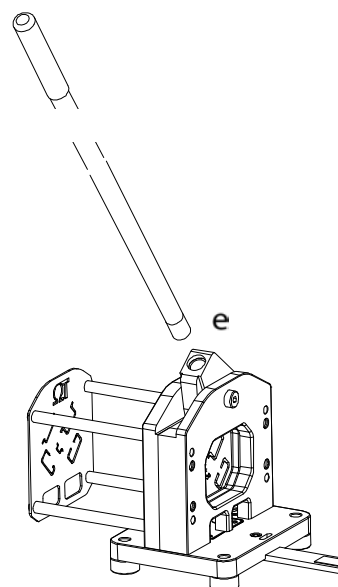


Fig. 4

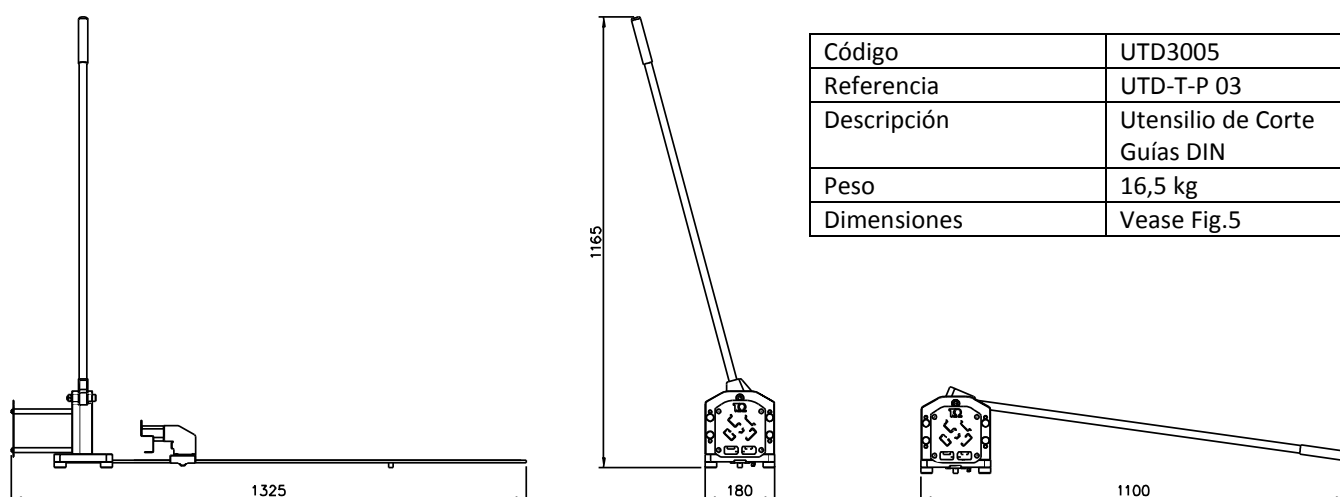
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Fig. 5

Sólido y seguro; extremadamente fácil de usar permite realizar con precisión el corte y el punzonado de los perfiles metálicos de soporte para equipos industriales de baja tensión.

Corte: Gracias a la tipología de corte adoptada, el corte no genera desechos o deformación de la barra y es limpio y ortogonal.

Punzonado: viene efectuado con una operación separada de la de corte y permite la ejecución de agujeros oblongos 12X6,4 mm, tanto longitudinales como perpendiculares, en cualquier punto longitudinal del perfil. Las huellas que se encuentran en la placa de apoyo de los perfiles, acojen todos los perfiles mostrados en la Fig. 6, fabricados según los límites de tolerancia definidos en las normativas. Las operaciones ejecutables según el tipo de perfil, son las siguientes:

PERFIL		OPERACIÓN
Descripción	Rif.	
Tipo Ω 35x7.5	i	CORTE-PUNZONADO
Tipo Ω 35x15	ii	CORTE-PUNZONADO
Tipo Ω 15x5.5	iii	CORTE
Tipo G 32x15	iv	CORTE
Tipo C 30x15	v	CORTE

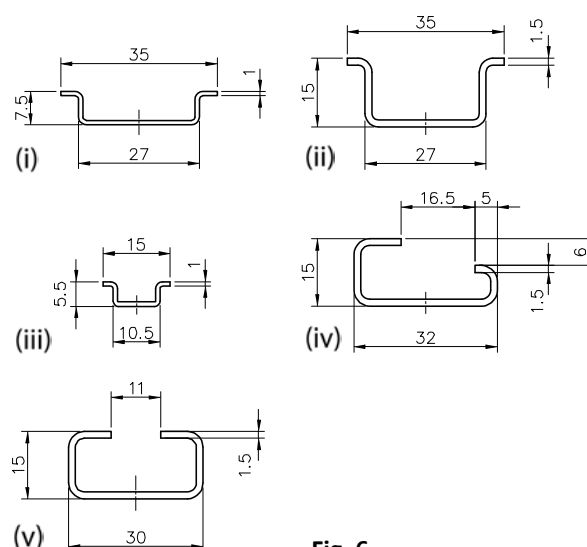


Fig. 6

PROCESO DE CORTE/PUNZONADO

El dispositivo de regulación permite elegir las cotas de corte y punzonado facilitando operaciones repetitivas. Sobre la barra medidora puede deslizarse una guía móvil que sirve para colocar la guía DIN a una cota determinada. Dicha cota queda definida por la medida perimetrada desde el borde exterior de la guía móvil (f, fig.7).

La cuota máxima de trabajo es 1000mm.

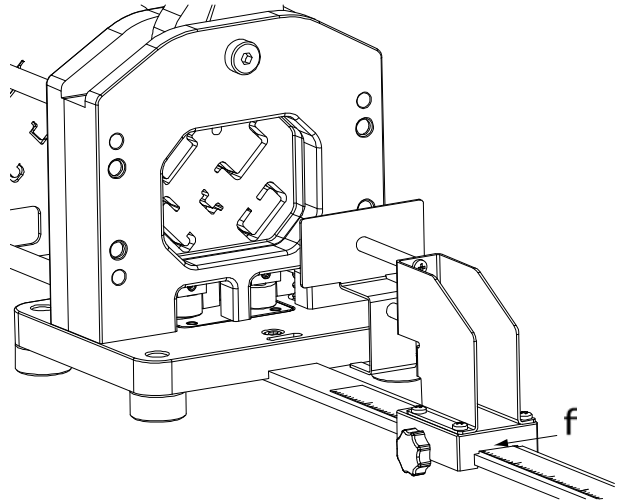


Fig. 7

La secuencia de operaciones para lograr el corte y / o perforación es la siguiente: desbloquear la guía móvil que se encuentra enganchada en la barra medidora actuando sobre la perilla

- posicionar la guía móvil según la cota deseada
- bloquear la guía móvil apretando la perilla
- introducir el perfil en la ubicación correspondiente
- empujar el perfil contra el tope del dispositivo de ajuste (Fig. 8)
- realizar la operación programada

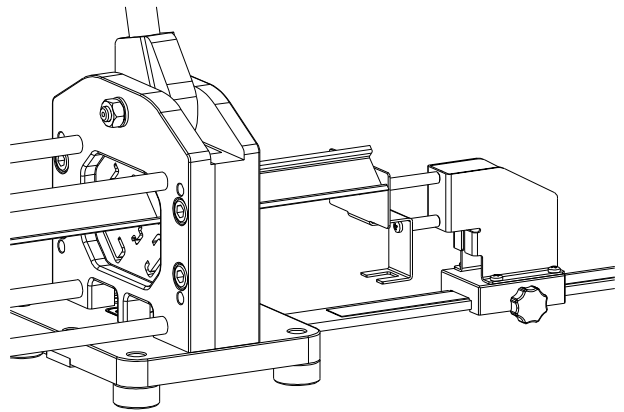


Fig. 8

CORTE

Cada tipo de perfil se debe insertar en la moldura apropiada que se encuentra en la placa de soporte y en la placa de entrada (Fig.9); actuando sobre la palanca se provoca la traslación vertical de la cuchilla móvil que hace el corte.

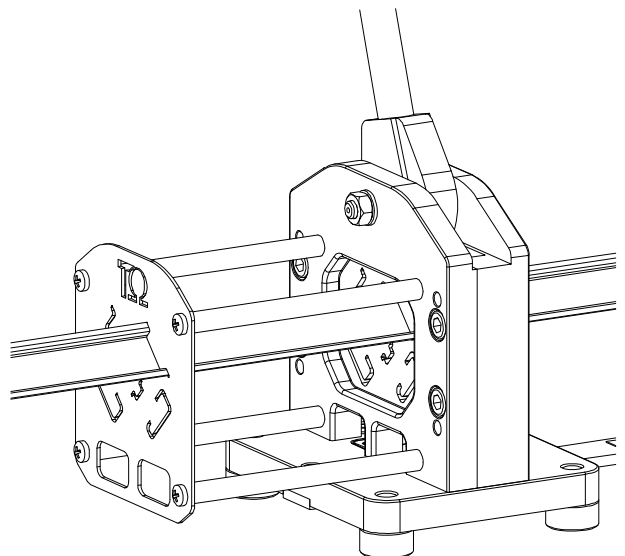


Fig. 9

PUNZONADO

Dependiendo de la orientación de la ranura que desea, se insertará el perfil en la parte baja del cuerpo- máquina, en una de las dos cavidades rectangulares.

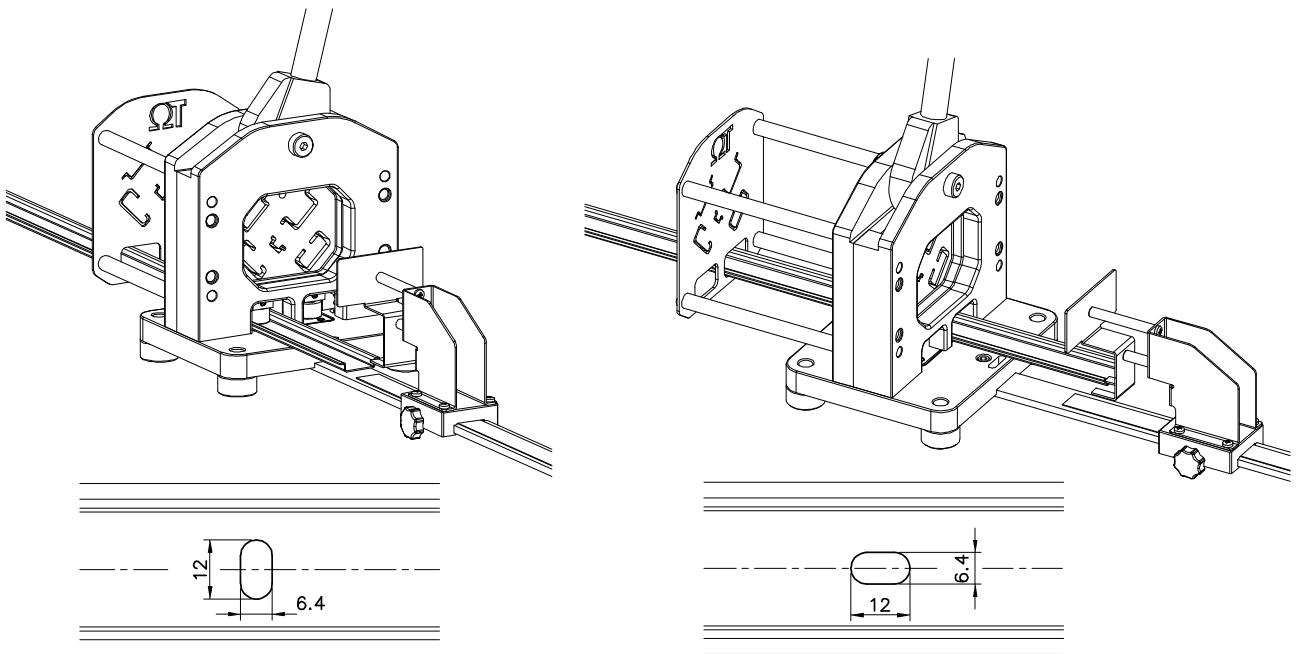


Fig. 10

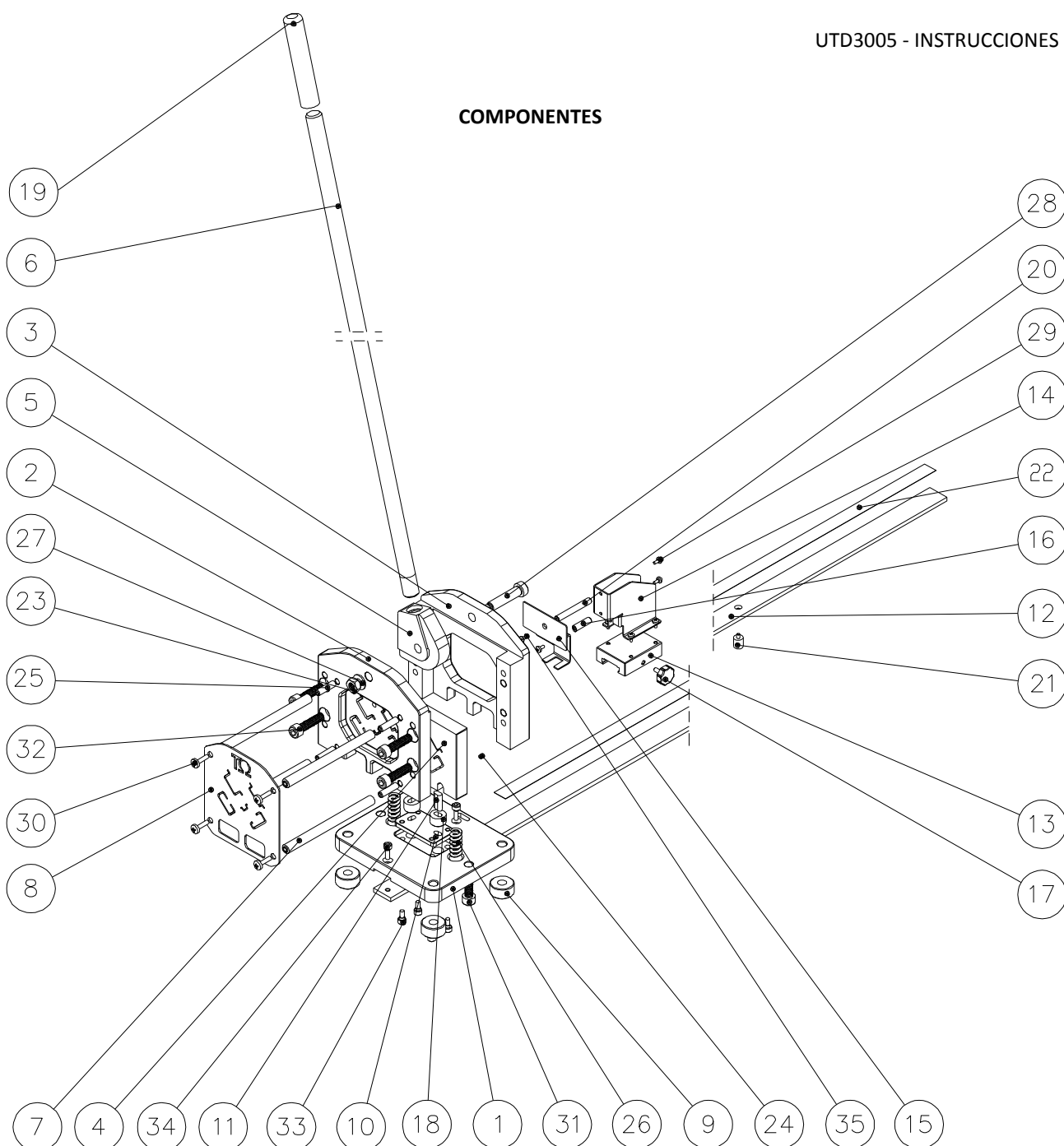
NORMAS GENERALES DE MANTENIMIENTO

Todas las operaciones de mantenimiento deben ser realizadas por personal cualificado.

Para garantizar un funcionamiento seguro y duradero, se recomienda:

- limpiar la maquinaria cada día, eliminando cualquier residuo, especialmente en las partes móviles (guías y partes deslizantes);
- en el caso de no utilizar la maquinaria durante mucho tiempo, guardar la herramienta de manera que quede protegida contra polvo y arena.

COMPONENTES



POS.	DESCRIPCIÓN	CANT.
1	PLACA BASE	1
2	PLACA LADO ENTRADA	1
3	PLACA LADO SALIDA	1
4	CUCHILLA MÓVIL	1
5	DISCO DE METAL MOVIMIENTO CUCHILLA	1
6	PALANCA DE ACCIONAMIENTO DEL DISCO DE METAL	1
7	ESPACIADOR SOPORTE PLACA	4
8	PLACA APOYO PERFIL	1
9	ESPACIADOR APOYO	4
10	CONTRAPLACA RANURAS	1
11	PUNZÓN PARA RANURAS	2
12	GUÍA PARA CARRIL DESLIZANTE MEDICIÓN	1
13	CARRIL DESLIZANTE MEDICIÓN	1
14	SOPORTE AJUSTE	1
15	PLACA DE REINICIO	1
16	ESPACIADOR AJUSTE PUNZONADO	1
17	PERILLA M5	1
18	MUELLE EN GOMA	1

POS.	DESCRIPCIÓN	CANT.
19	SUJECCIÓN	1
20	ESPACIADOR AJUSTE PUNZONADO	1
21	ESPACIADOR CARRIL DESLIZANTE MEDICIÓN	1
22	BARRA MEDIDORA TIPOL. "METRICA COD.24073"	1
23	TUERCA HEXAGONAL M10 UNI EN 24033	1
24	GRANO M5X4 UNI 5929	2
25	GRANO M8X30 UNI 5929	4
26	MUELLE SPECIAL SPRING COD.R16-051	2
27	ARANDELA 10 UNI EN 28738	1
28	TORNILLO DE CABEZA CON COLLAR M10 12X50 ISO 7329	1
29	TORNILLO TCB CRUZ M4X8 UNI 7687	7
30	TORNILLO TCB CRUZ M6X20 UNI 7687	4
31	TORNILLO TCEI M10X30 UNI 5931	2
32	TORNILLO TCEI M10X40 UNI 5931	4
33	TORNILLO TCEI M6X12 UNI 5931	4
34	TORNILLO TCEI M6X16 UNI 5931	2
35	TORNILLO TSEI M4X10 UNI 5933	1