



Skľučovadlo VISY pre CDLE/CDL hrdla

Návod na ohyb plechov do spoja s dvojitou drážkou

KL14670



KegLand Distribution PTY LTD

www.KegLand.com.au

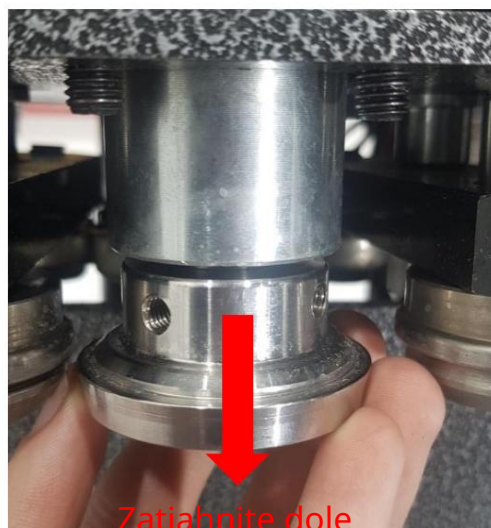
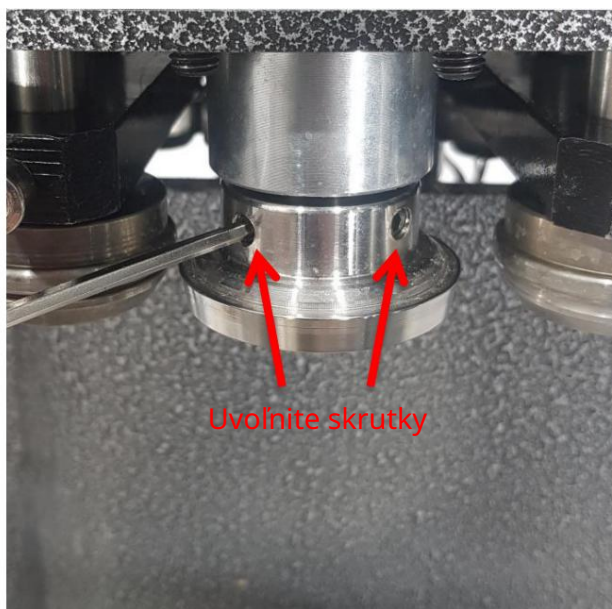
Návod na ohyb plechov do spoja s dvojitou drážkou pomocou skľučovadla VISY



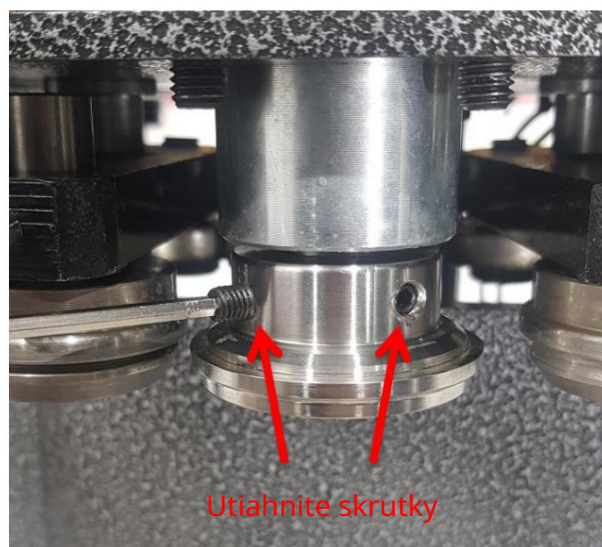
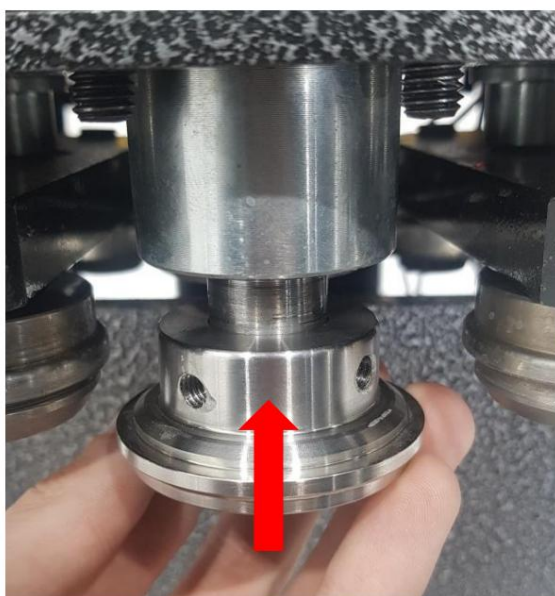
Prečítajte si túto linku, aby ste si vybrali Cannular do špecifikácie pri používaní VISY chuck with CDLE/CDL Can ends.

Výmena a úprava skľučovadla

Kanylar je pôvodne nastavený na použitie so skľučovadlami plechoviek B64, a preto na zošívanie koncov plechoviek CDLE/CDL budete musieť vymeniť skľučovadlo B64 za skľučovadlo CDLE/CDL. To je možné vykonať odskrutkovaním dvoch závrtných skrutiek, ktoré držia skľučovadlo na mieste, a potom pevným zatahnutím za skľučovadlo smerom dole, aby ste ho mohli vybrať z hnacieho hriadeľa.



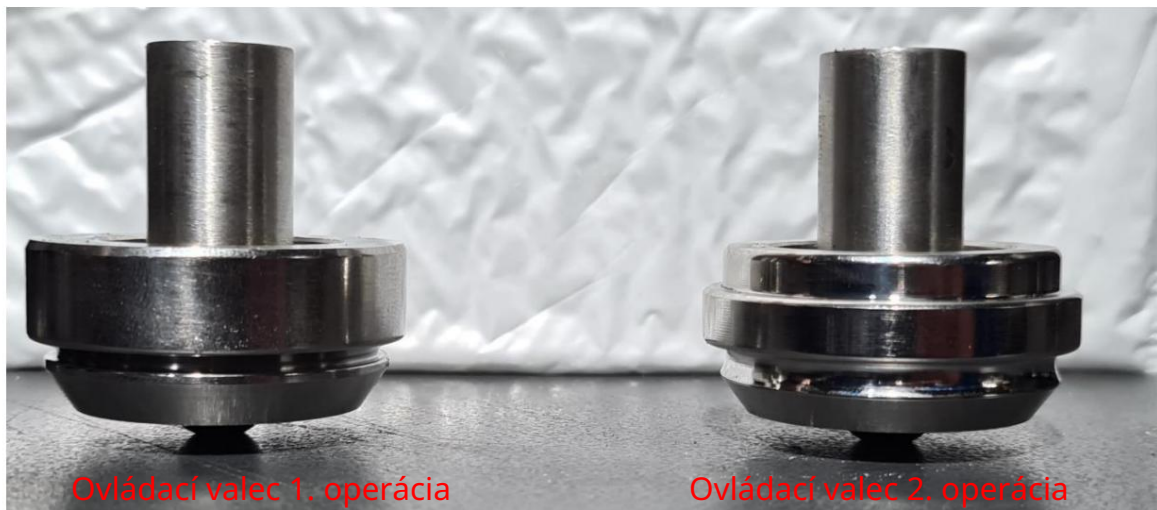
Potom zatlačte skľučovadlo CDLE/CDL čo najvyššie na hnací hriadeľ a znovu utiahnite závrtné skrutky, aby držalo na mieste.



Návod na ohyb plechov do spoja s dvojitou drážkou
pomocou skľučovadla VISY



Pred nastavením 1. a 2. ovládacieho valca sa uistite, že ste identifikovali, ktorý valec vykonáva jednotlivé operácie. Na nasledujúcom obrázku zistíte, ktorý valec vykonáva jednotlivé operácie.



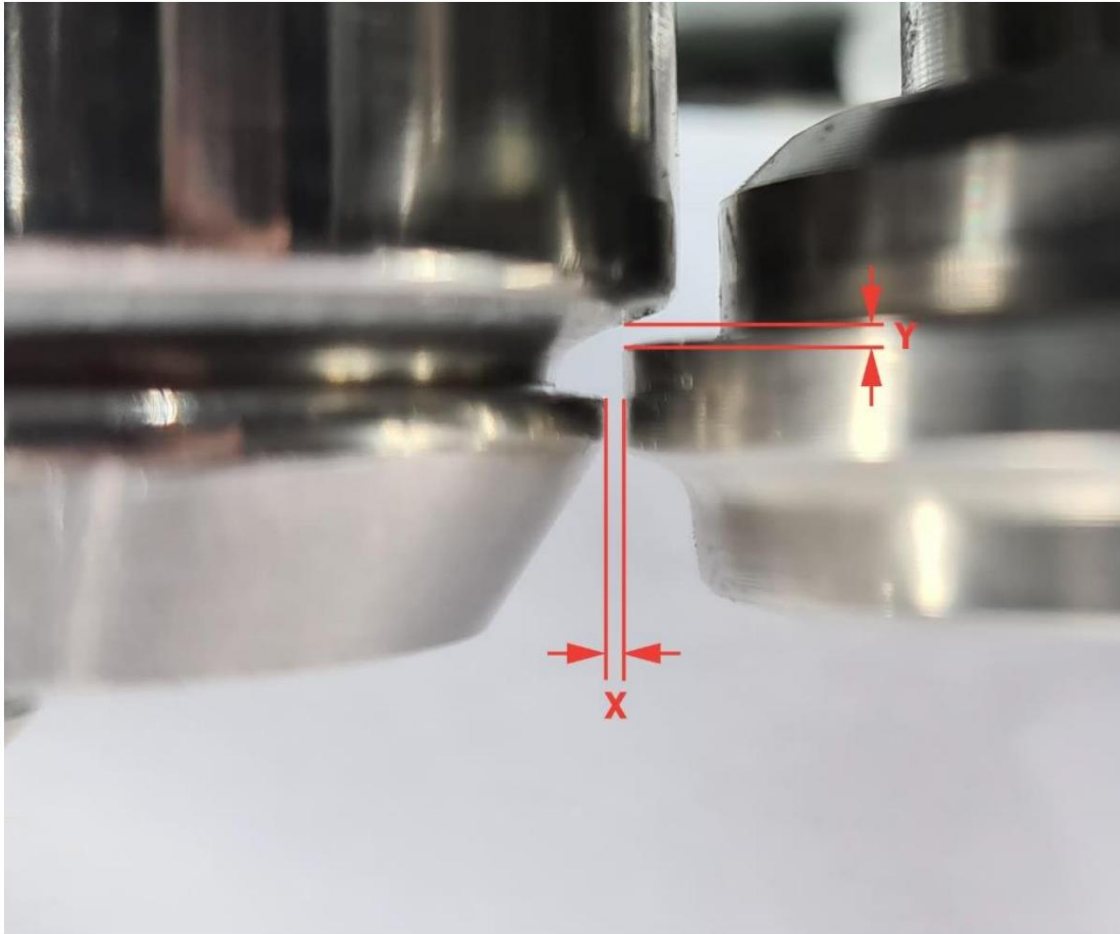
Vezmite prosím na vedomie, že poloha valčekov sa líši medzi manuálnou a poloautomatickou plechovkovačkou.

Manuálna plechovkovačka – 1. ovládací valec je vľavo, 2. ovládací valec je vpravo

Poloautomatická plechovkovačka – 1. ovládací valec je vpravo, 2. ovládací valec je vľavo.

Nastavenie výšky a medzery 1. valca

Pri nastavovaní výšky valca a nastavení medzery pre 1. operačný valec sa pozrite na obrázok nižšie, aby ste určili, kde by mala byť umiestnená škárová mierka az ktorých plôch na skľučovadle a valčekoch sa merania vykonávajú.

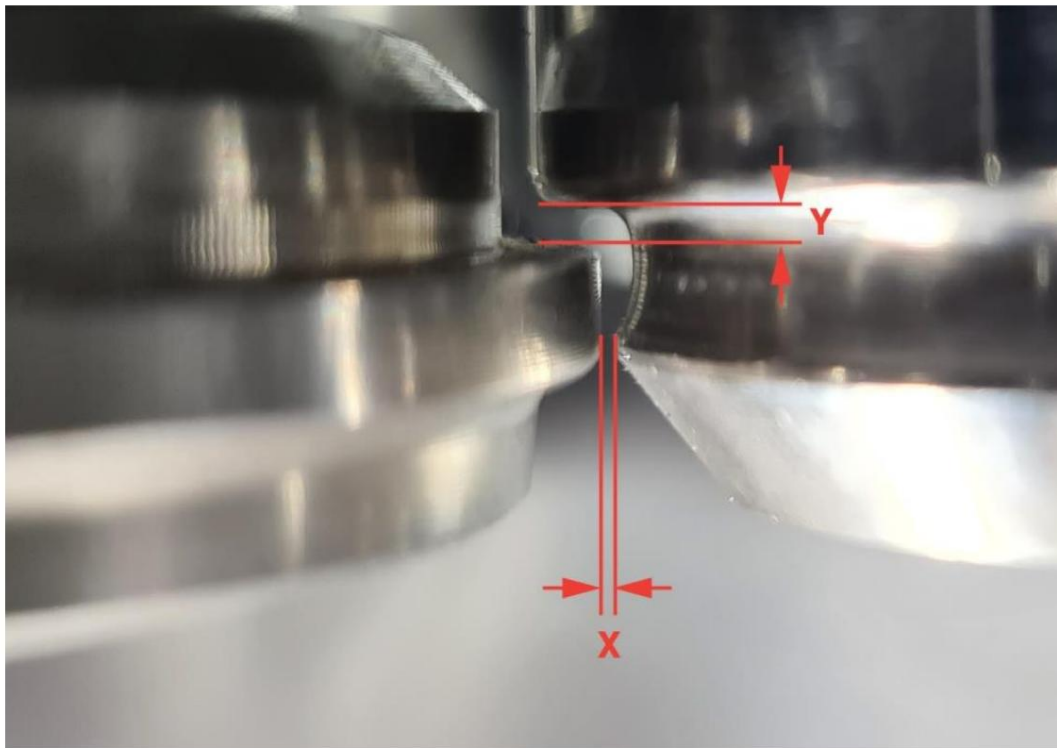


Poznámka: Vyššie uvedená fotografia je len na demonštračné účely. Valec 1. operácie by mal byť čo najbližšie (bez dotyku) pri skľučovadle v smere Y.

<p>$Y = 0.05 - 0.15 \text{ mm}$ (Čo najbližšie skľučovadlu bez dotyku)</p> <p>$X = 0.6 \text{ mm}$</p>
--

Nastavenie výšky a medzery 2.valca

Pri nastavovaní výšky valca a nastavení medzery pre 2. pracovný valec sa pozrite na obrázok nižšie, aby ste určili, kde by mala byť umiestnená škárová mierka az ktorých plôch na skľučovadle a valčekoch sa merania vykonávajú.



Y = 1.3 mm

X = 0.3 mm