

3 6 5 . 1 5 7 W a l z b o y

Machine à cylindrer avec 3 rouleaux

Données techniques

Largeur max. des cylindres:	300 mm	<u>Résistance max. du matériel avec 300 mm de largeur:</u>	
Diamètre des cylindres:	30 mm	Tôle d'acier St 37:	1,0 mm
Diamètre min. de l'arrondi:	35 mm	Acier fin:	1,0 mm
Diamètre max. de l'arrondi:	illimité	Aluminium et tôle de cuivre:	2,0 mm
Rouleaux en action:	2	Laiton:	1,0 mm
Poids:	env. 11 kg	Or, argent, fer-blanc:	2,0 mm
		Puissance max. des cylindres avec des largeurs inférieures:	3,0 mm
		Tiges rondes:	1,0-5,0 mm

Le dispositif se présente sous la forme d'une construction stable en acier/aluminium. Les 3 cylindres d'acier reposent sur les coussinets autolubrifiants des mâchoires latérales. Les cylindres supérieur et inférieur sont entraînés par des engrenages en acier qui, pour des raisons de sécurité, sont recouverts d'une chape galvanisée.

Montage:

Après avoir été fixé dans l'étau ou le serre-joint de l'établi, l'appareil est prêt à l'emploi et vous pouvez façonner des pièces cylindriques ou coniques, ou encore des bagues avec des tiges métalliques rondes. Le cylindre arrière peut être déplacé vers le haut.

Après avoir dégagé la vis cannelée, on enlève le cylindre de pression supérieur de son support en tirant vers l'avant. La gaine de protection retombe automatiquement sur les engrenages, conformément aux prescriptions de sécurité. On règle les cylindres du haut et du bas avec les vis cannelées. Les deux cylindres de commandes sont dotés de 5 rainures grâce auxquelles on peut travailler les matériaux ronds de 1,0 à 5,0 mm.

Accessoires:

Plateau de support

Le plateau de support est composé d'une tôle d'acier galvanisée aux dimensions 350 x 120 mm. Le butoir permet d'engager la tôle en angle droit dans le cylindre. Le butoir peut être fixé en divers points du plateau. On peut ainsi cylindrer des tôles étroites tout comme des pièces en forme de spirale.

Serre-joint:

Dans le serre-joint galvanisé vous pouvez fixer les appareils à produire des angles et à découper, libérant ainsi l'étau pour d'autres fonctions. Un dispositif ingénieux permet, avec 4 vis, de fixer rapidement le serre-joint à la table d'établi.

Sous réserve de modifications techniques.

Instructions de service du “ Walzboy “

Afin d'éviter d'endommager certaines parties lors du transport, nous n'avons pas monté toutes les pièces. Nous vous prions d'effectuer les mises au point suivantes:

- Fixer l'appareil dans l'étau ou dans le serre-joint
- Visser la manivelle (1) selon dessin
- Introduire les 2 vis à cannelures (3) dans les mâchoires latérales
- Introduire les 2 vis à cannelures (6) destinées à l'ajustage du cylindre arrière
- Fixer le plateau de support (en cas d'acquisition) sur le “ Walzboy “ à l'aide de 2 vis hexagonales internes
- Si vous ne disposez pas de ce plateau, veuillez fixer l'angle livré à l'avant de l'appareil

Votre “ Walzboy “ est prêt à l'emploi et vous pouvez entreprendre vos travaux!

Comment procéder:

- Ramener le rouleau arrière (5) dans la position la plus basse en tournant les deux vis cannelés (6).
- Régler le cylindre supérieur (4) avec les vis cannelées (3) de manière que la tôle à cylindrer puisse être introduite en les deux cylindres à engrenages.
- Au moyen des vis (3) ajuster le cylindre supérieur (4) jusqu'à ce que la tôle qui se trouve entre les cylindres du haut et du bas soit légèrement serré sur toute sa largeur. Eviter de trop serrer la vis cannelée (3)!
- Avec la vis (6) ramener régulièrement le cylindre arrière (5) vers le haut, en observant l'échelle graduée.
- En tournant la manivelle, on donne à la tôle la rondeur souhaitée en la passant une ou plusieurs fois dans la machine.
- Avec la vis (6) on continue ramener le cylindre (5) vers le haut. On repasse la tôle dans l'appareil et on répète l'opération jusqu'à l'obtention de la forme (ou du diamètre) voulue.
- Si l'on souhaite travailler des cylindres fermés ou des anneaux, cela n'est possible qu'en déposant le cylindre du haut (4). Pour ce faire, enlever les vis cannelées (3) et sortir le cylindre du haut avec la pièce. Dégager la pièce que l'on replace sur le cylindre en la tournant à 180°. Remonter le cylindre du haut en procédant de manière inverse.

Veillez à ce que les trois rouleaux soient propres. Si vous n'utilisez pas l'appareil quotidiennement, frottez les cylindres avec quelques gouttes d'huile de machine. Vous aurez ainsi une bonne protection contre la rouille.

Nous ne doutons pas de votre réussite et de la satisfaction que vous aurez à travailler!

Ah, si l'on avait une

MACHINE A COUPER ...