

MACHINE SETUP FOR PRODUCING PLATES

ADJUSTING THE LOADING UNIT

- Unlock cover with cover key and open machine cover. (The cover will “latch” into the open position.)

Height Adjustment:

Adjust both height adjustment bars by loosening knobs $\frac{1}{2}$ turn according to the marker plate being processed. Position bars against the back of the guide rail sizing block. Tighten knobs to lock in place. (See Fig. 2, 3 and 4)

Gate Adjustment:

Factory set to $.014 \pm .002$ ". (Stainless Steel)

Factory set to $.016 \pm .002$ ". (Aluminum)

Marker Plate Hold Down Adjustment

Factory set to $.015 \pm .003$ ". (Stainless Steel and Aluminum)

- Insert plates for embossing in the loader on the right side of the machine. (See Fig. 5)
- **NOTE: The plates must be arranged in the loader with the Easy Feed humps facing up.**

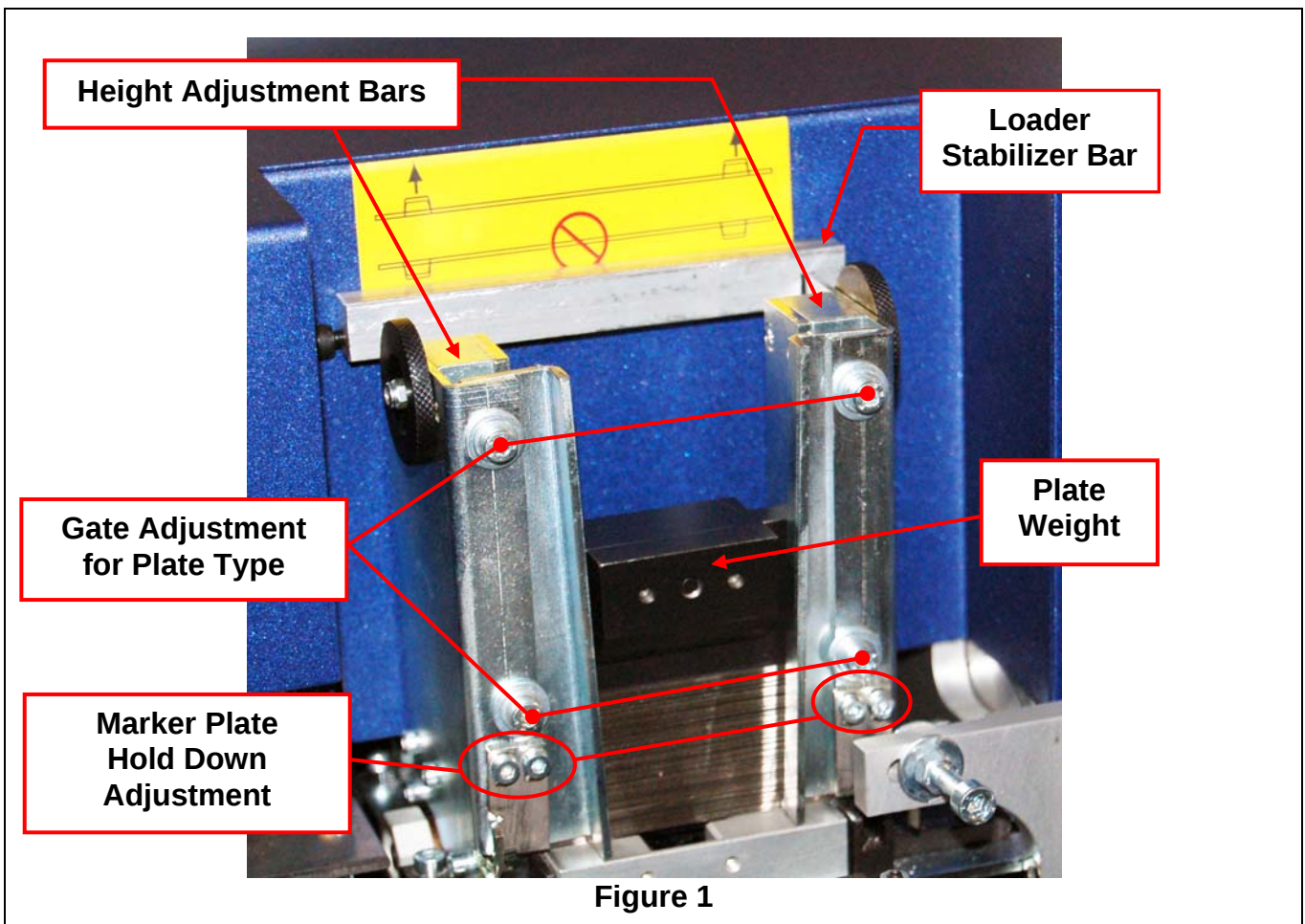


Figure 1

**Guide Rail
Sizing Block**

3/8"
(9.5 mm)
Or
3/4"
(19 mm)

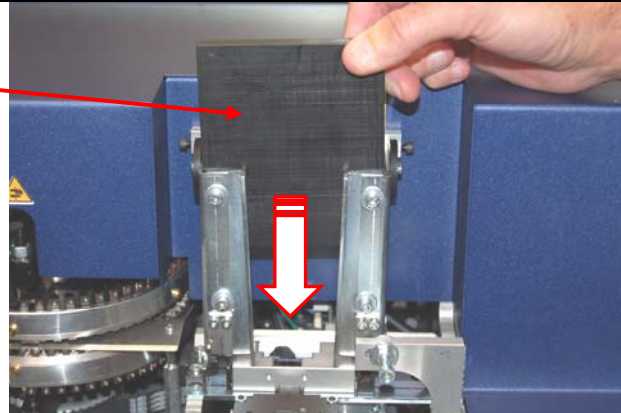


Figure 2

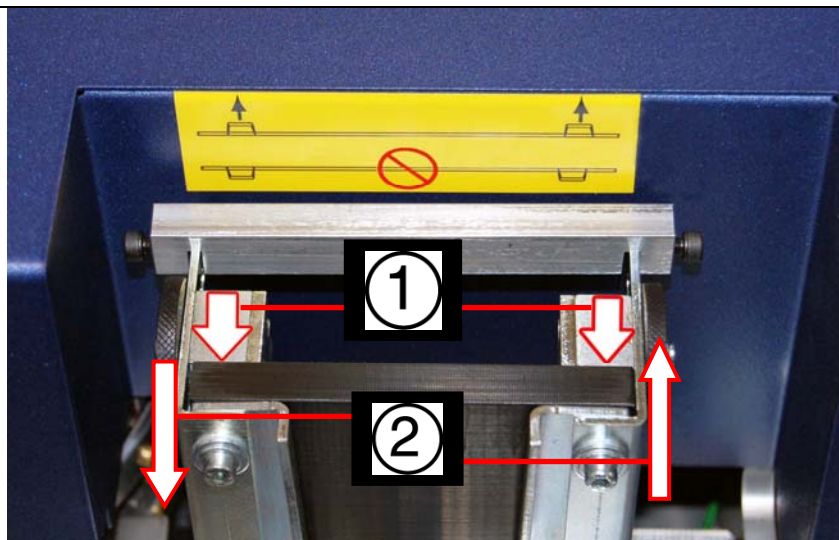


Figure 3

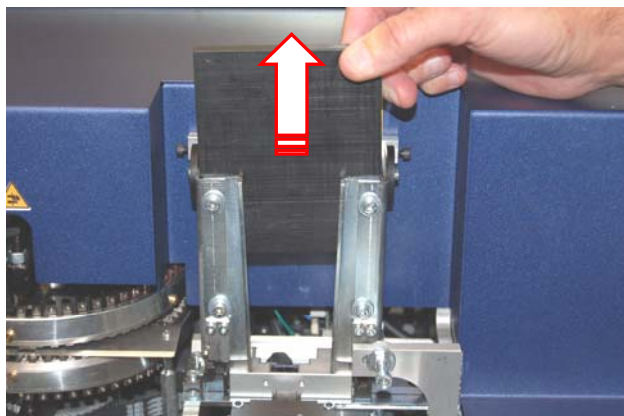


Figure 4

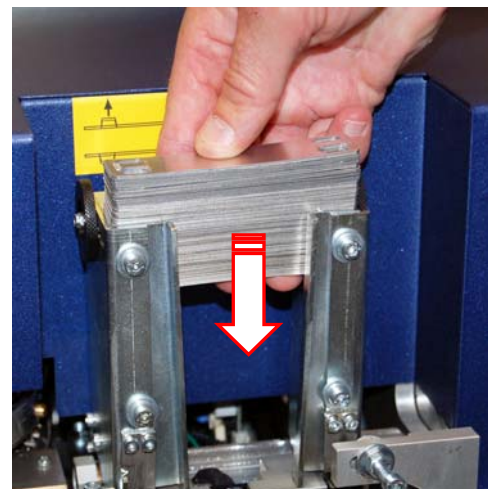


Figure 5

EINRICHTUNG DER MASCHINE FÜR DIE HERSTELLUNG VON SCHILDERN

EINRICHTEN DER LADEEINHEIT

- Schließen Sie die Abdeckung mit dem mitgelieferten Schlüssel auf und öffnen Sie sie. (Die Abdeckung rastet ein, wenn sie vollständig geöffnet ist.)

Einstellen der Höhe

Justieren Sie die Höheneinstellungsstangen, indem Sie die Drehknöpfe mit einer halben Drehung abhängig vom gerade bearbeiteten Metallschild lösen. Positionsbars gegen den Rücken der Führer-Schiene, die Block nach Größen ordnet. (Abb. 2, 3, und 4). Drehen Sie die Drehknöpfe wieder fest, um die Stangen zu arretieren.

Justieren der Klappe

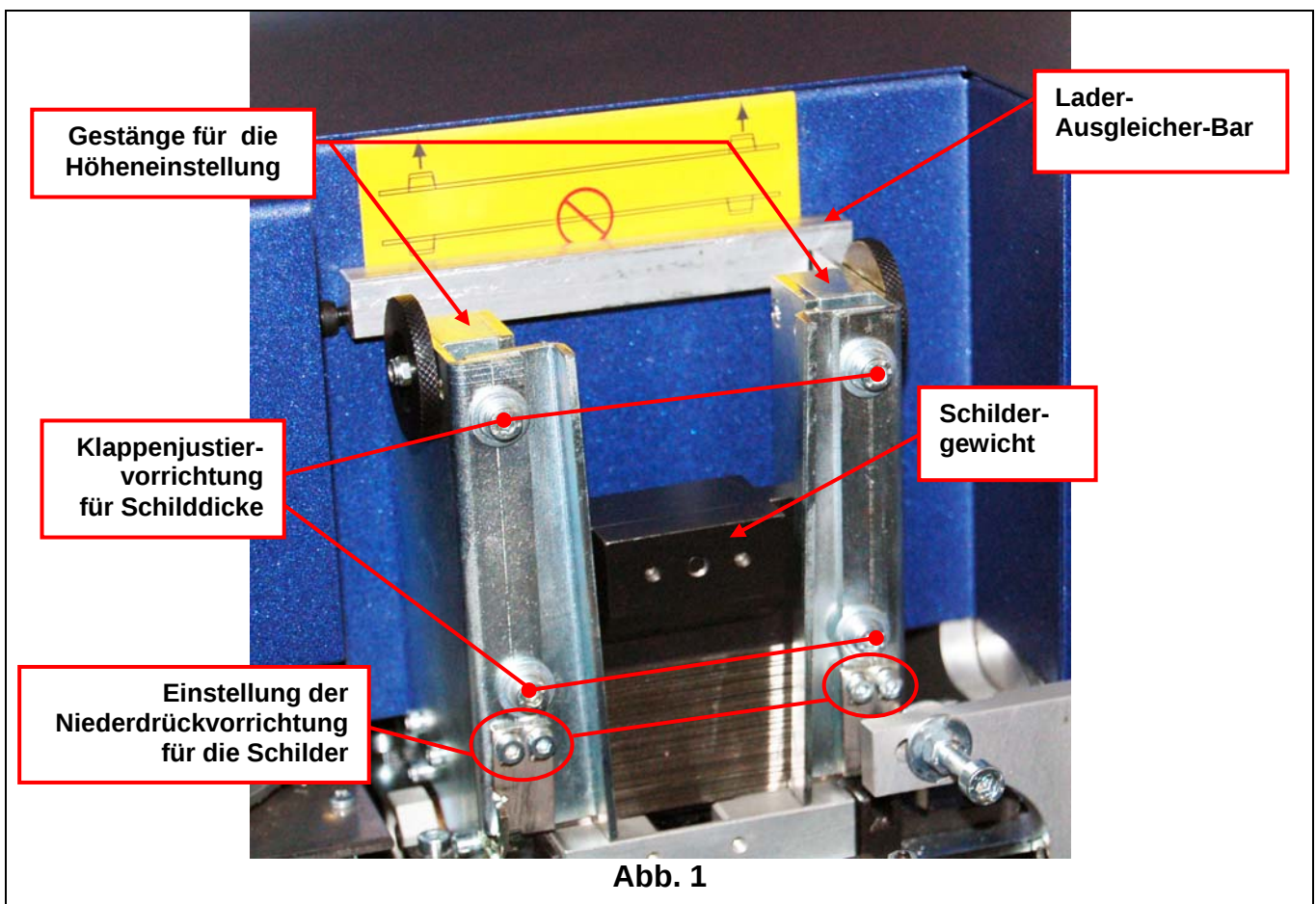
Werkseitig eingestellt auf $0,36 \pm 0,050$ mm (Rostfreistahl)

Werkseitig eingestellt auf $0,40 \pm 0,050$ mm (Aluminium)

Justieren der Niederdrückvorrichtung für die Schilder

Werkseitig eingestellt auf $0,38 \pm 0,075$ mm (Rostfreistahl und Aluminium)

- Legen Sie die zu stanzenden Schilder in den Füllschacht auf der rechten Seite der Maschine. (Abb. 5)
- **HINWEIS:** Die Schilder müssen so eingelegt werden, dass die Wölbungen zur Befestigung der Metallschilder nach oben zeigen.



Führer-Schiene, die
Block nach
Größen ordnet

3/8"
(9,5 mm)
Or
3/4"
(19 mm)

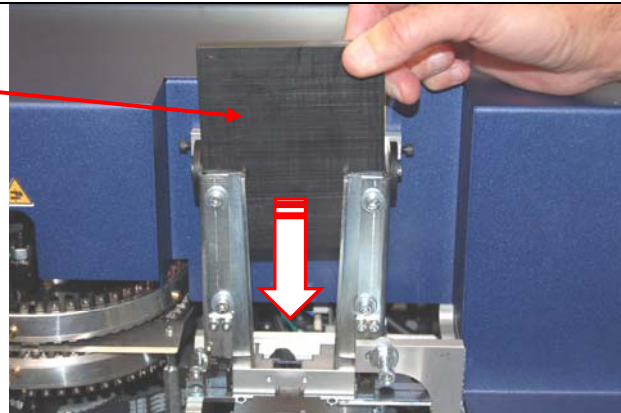


Abb. 1

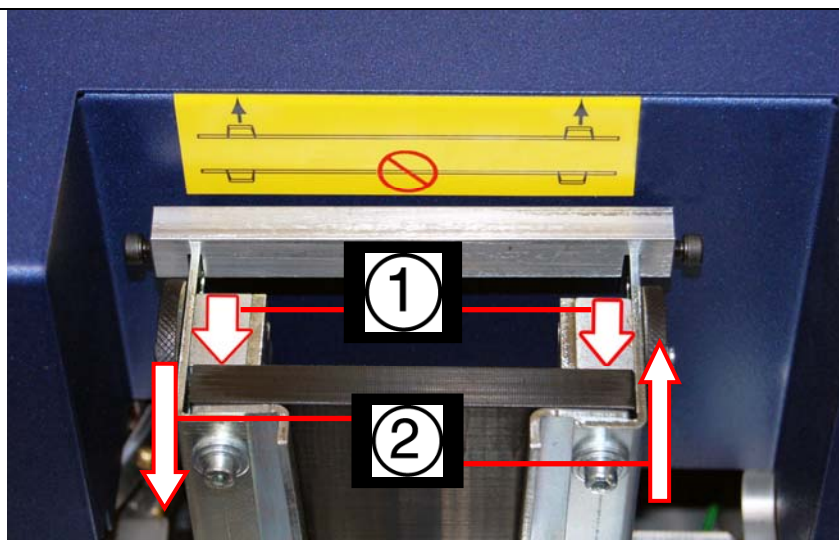


Abb. 2



Abb. 3

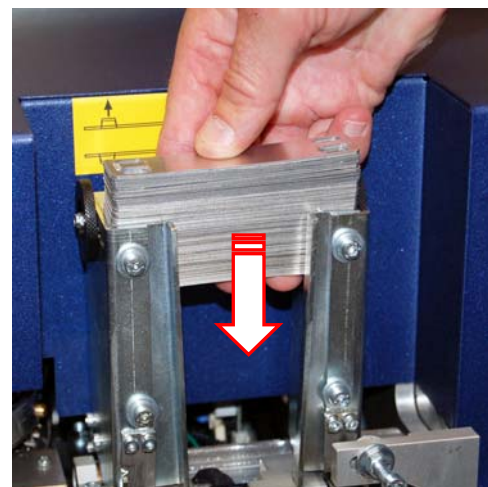


Abb. 4

INSTALLATION DE LA MACHINE POUR LA PRODUCTION DE PLAQUES

AJUSTER L'UNITE DE CHARGEMENT

- Déverrouiller le couvercle par la clé du couvercle et ouvrir le couvercle de la machine. (Le couvercle va s'encliqueter en position ouverte.)

Réglage de la hauteur :

Ajuster les deux barres de réglage de la hauteur en desserrant les boutons d'un demi tour suivant la plaque de repère à traiter. Positionner les barres sur l'arrière de la rail de guide sizing bloc. Serrer les boutons pour les verrouiller en place. (Fig. 2, 3 et 4)

Réglage de la porte :

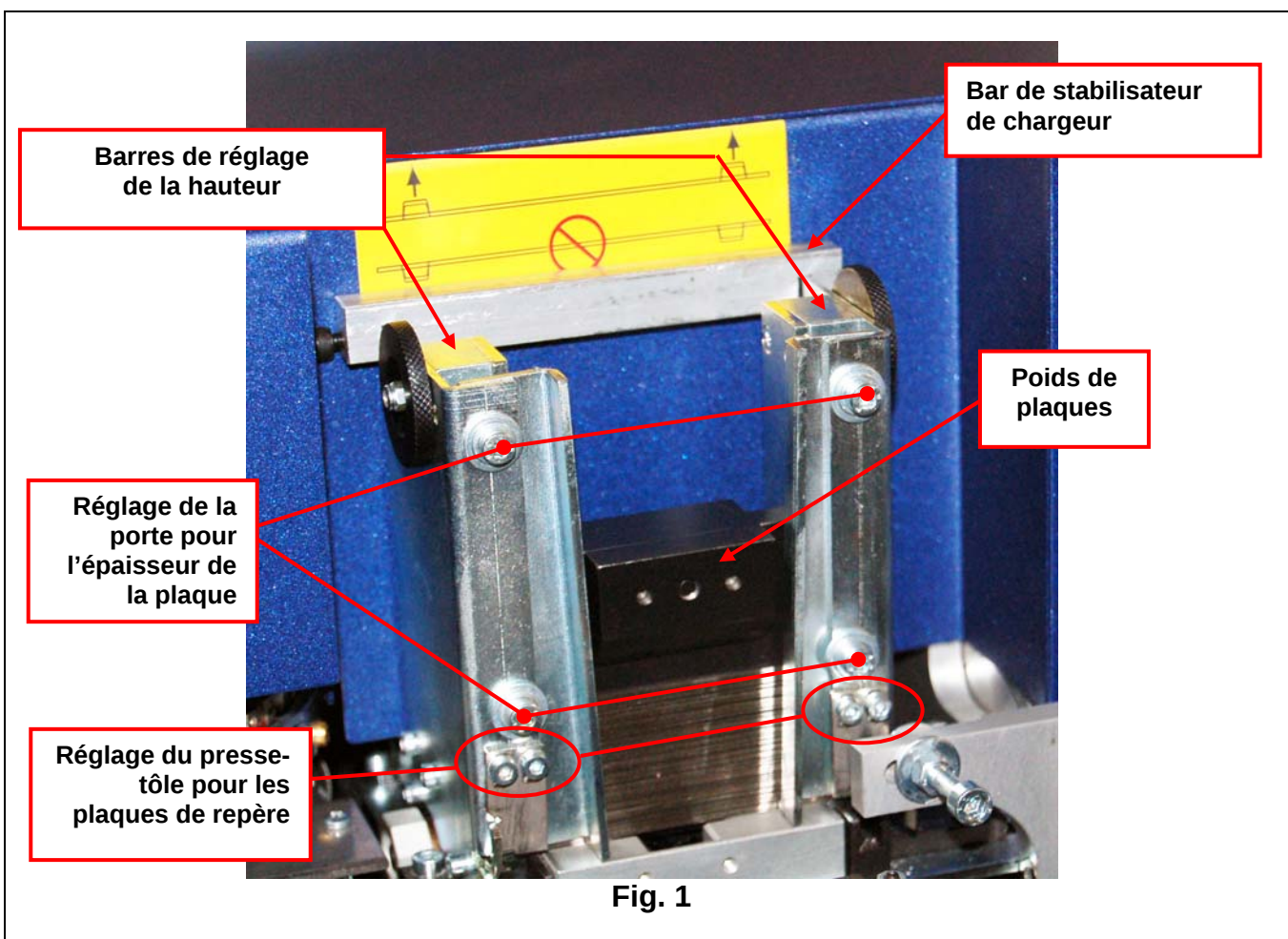
Réglage d'usine: $0,36 \pm 0,050$ mm. (acier inoxydable)
Réglage d'usine: $0,40 \pm 0,050$ mm (mineral aluminium)

Réglage du dispositif presse-tôle de la plaque de repère

Réglage d'usine: $0,38 \pm 0,075$ mm (acier inoxydable et mineral aluminium)

- Insérer les plaques à estamper dans le chargeur sur le côté droit de la machine. (Fig. 5)

NOTE : Les plaques doivent être disposées dans le chargeur de manière que les bossages soient vers le haut.



Rail de guide
sizing bloc

3/8"
(9,5 mm)
Or
3/4"
(19 mm)

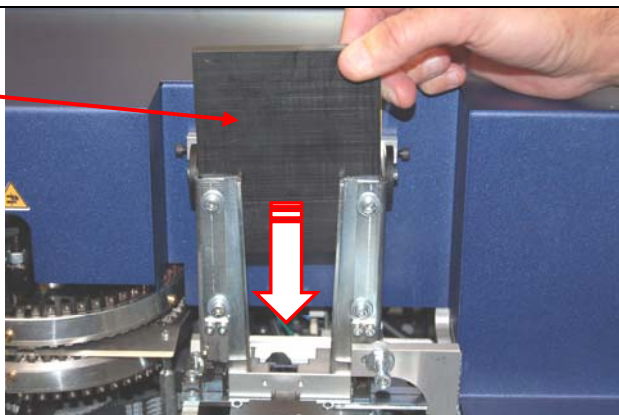


Fig. 2

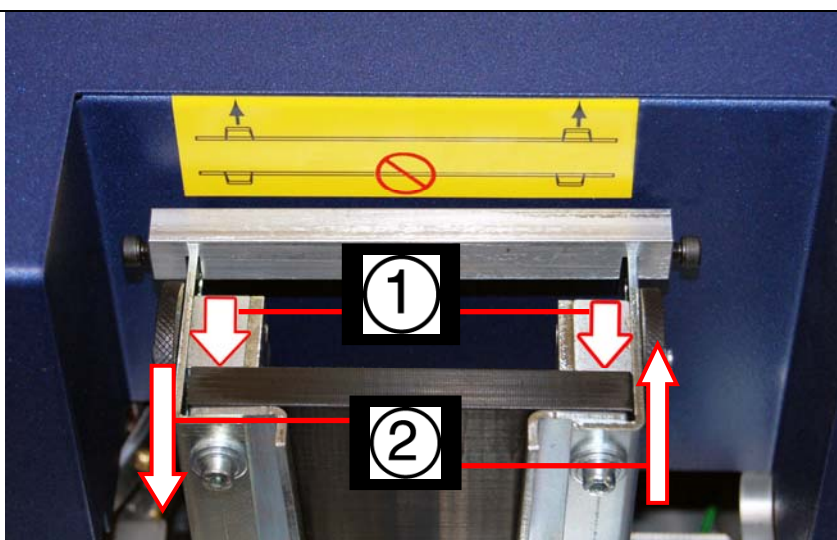


Fig. 3

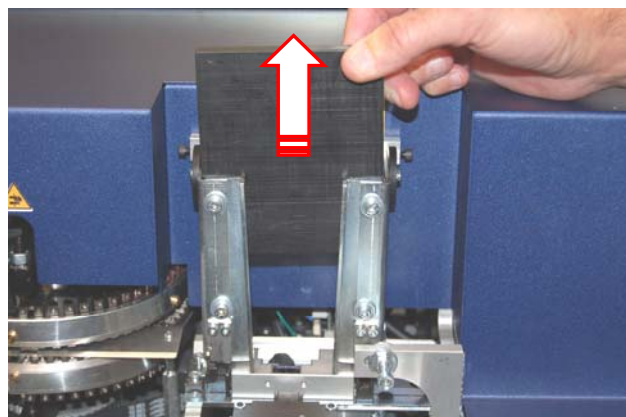


Fig. 4

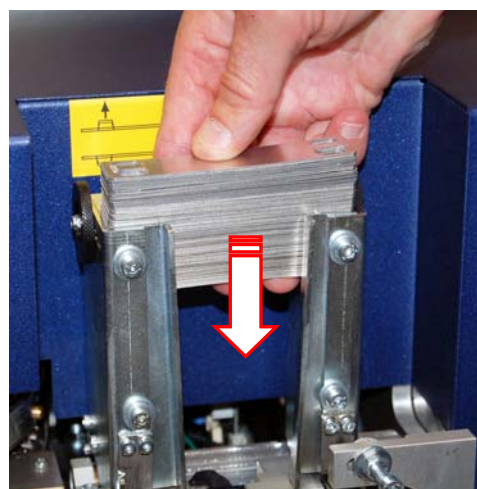


Fig. 5

IMPOSTAZIONE DELLA MACCHINA PER LA PRODUZIONE DI PIASTRE

REGOLAZIONE DELL'UNITÀ DI CARICAMENTO

- Sganciare la copertura con l'apposita chiave e aprire la macchina. (La copertura scatterà nella posizione aperta).

Regolazione altezza

Regolare entrambe le barre di regolazione altezza allentando le manopole di mezzo giro a seconda della piastra da lavorare. Posizionare la barra contro la parte posteriore della rotaia guida dimensionamento blocco. Stringere le manopole per fissarle in posizione. (Fig. 2, 3 e 4)

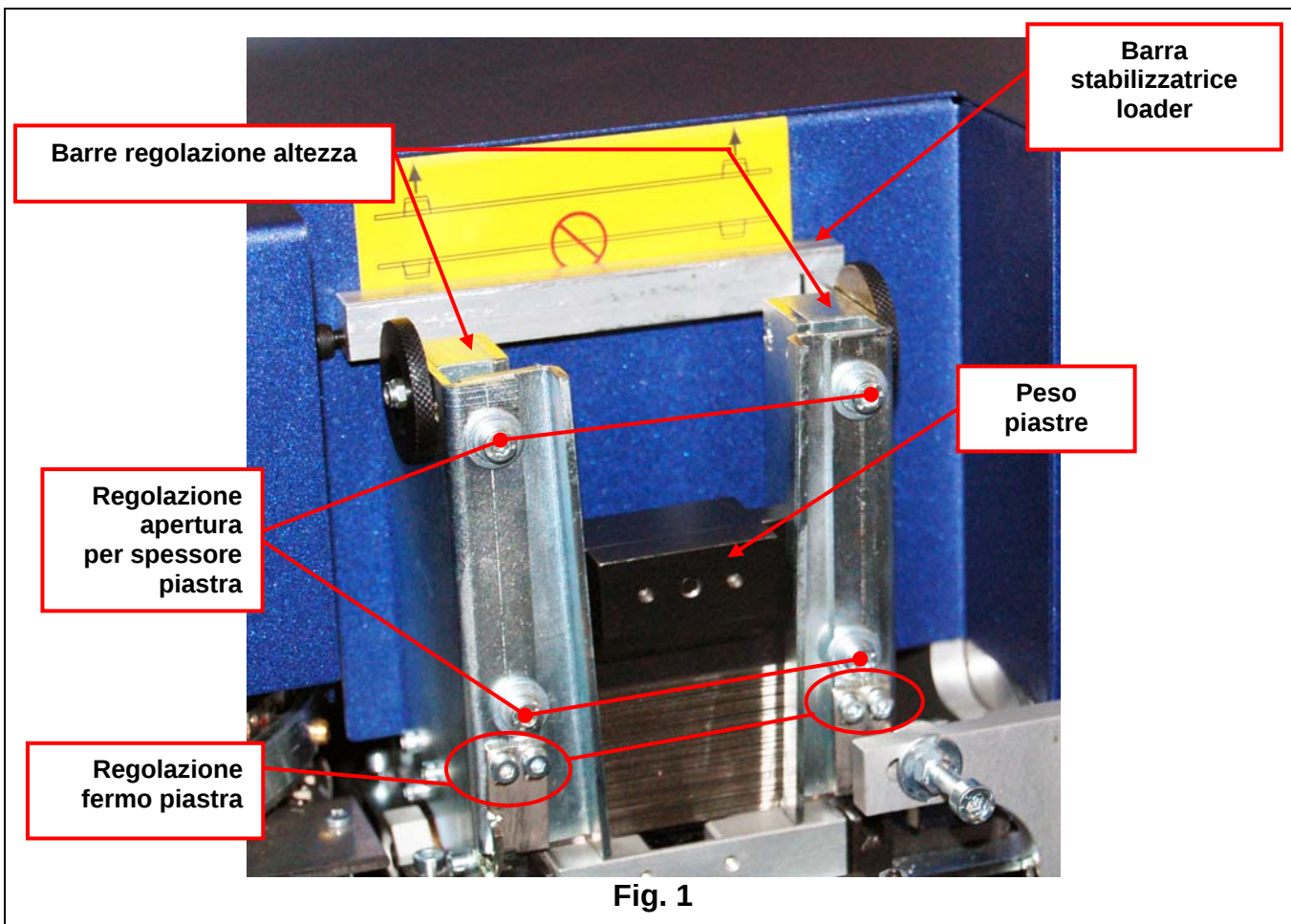
Regolazione apertura

Preimpostata a $0,36 \pm 0,050$ mm (acciaio inossidabile)
Preimpostata a $0,40 \pm 0,050$ mm (alluminio)

Regolazione fermo piastra

Preimpostata a $0,38 \pm 0,075$ mm (acciaio inossidabile e alluminio)

- Inserire le piastre da goffrare nel caricatore sul lato destro della macchina. (Fig. 5)
- **N.B.: Le piastre devono essere sistemate nel caricatore con le sporgenze per l'alimentazione rapida rivolte verso l'alto.**



Guida di guida
dimensionamento
blocco

3/8"
(9,5 mm)

Or

3/4"
(19 mm)

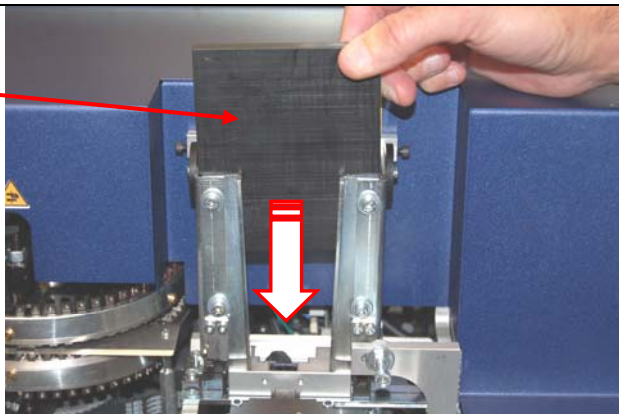


Fig. 2

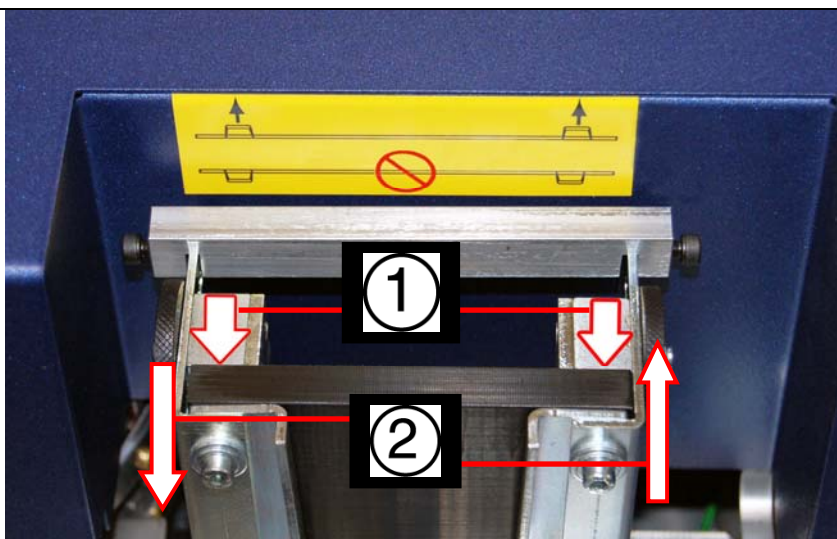


Fig. 3

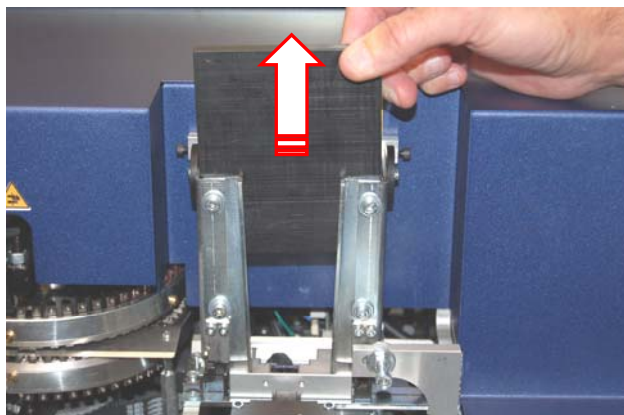


Fig. 4

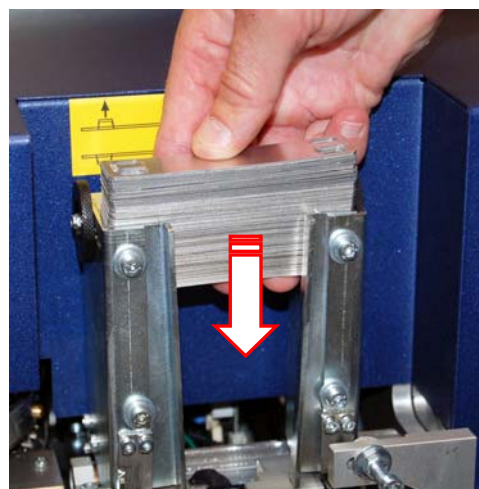


Fig. 5

CONFIGURACIÓN DE LA MÁQUINA PARA LA PRODUCCIÓN DE PLACAS

AJUSTE DE LA UNIDAD DE CARGA

- Desenclave la cubierta de la máquina con ayuda de la llave correspondiente y ábrala. (La cubierta se enclavará en la posición "abierta")

Ajuste de la altura:

Afloje las perillas $\frac{1}{2}$ vuelta y ajuste las dos barras de ajuste de la altura en función la placa marcadora con que se está trabajando. Coloque las barras contra la parte posterior de la bloque del apresto del carril de guía. Apriete de nuevo las perillas. (Fig. 2, 3 y 4)

Ajuste de la puerta:

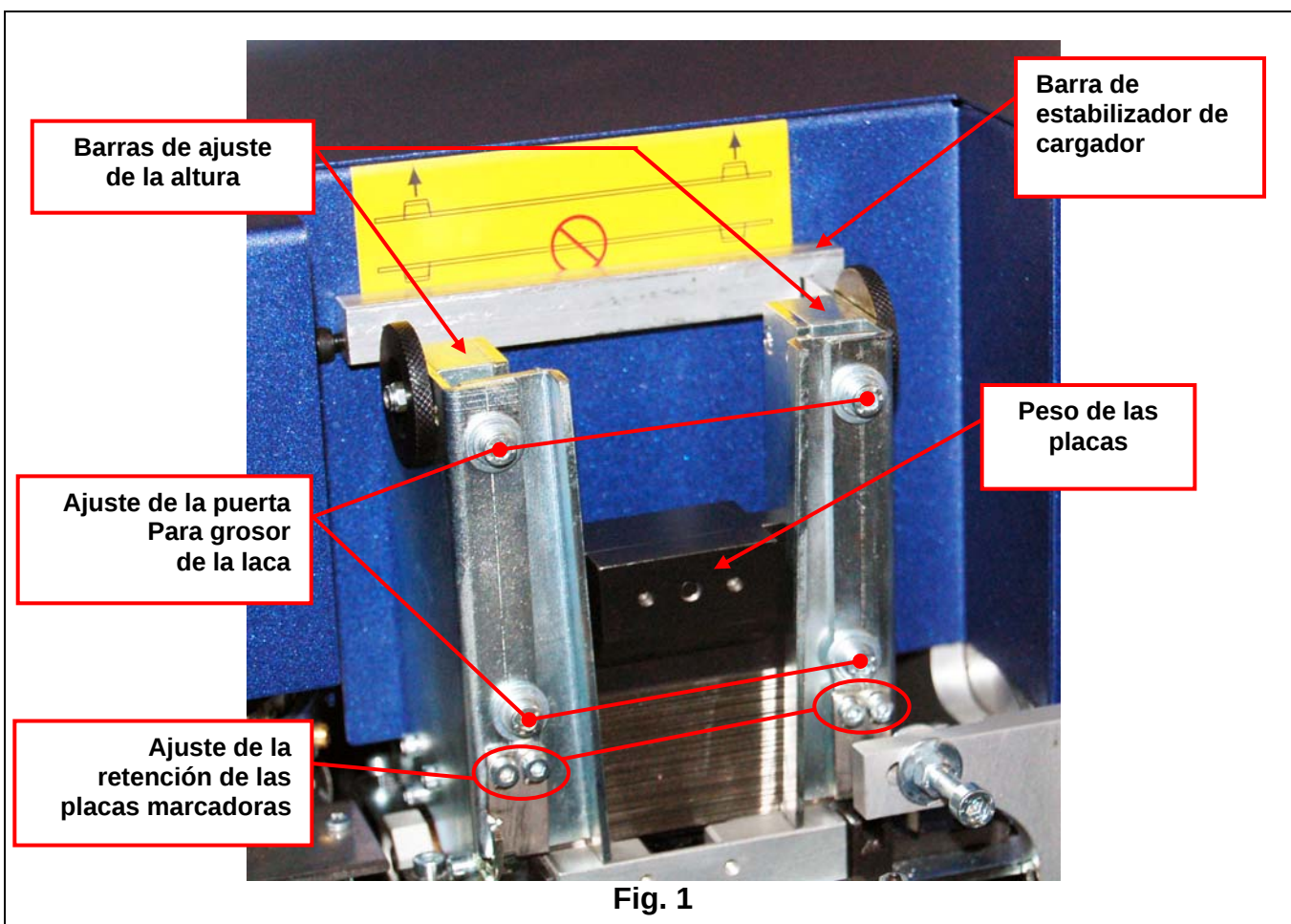
Ajuste de fábrica $0,36 \pm 0,050$ mm (acero inoxidable)

Ajuste de fábrica $0,40 \pm 0,050$ mm (aluminio)

Ajuste de la retención de las placas marcadoras

Ajuste de fábrica $0,38 \pm 0,075$ mm (acero inoxidable y aluminio)

- Introduzca las placas a estampar en el cargador, en el lado derecho de la máquina. (Fig. 5)
- **NOTA:** Coloque las placas en el cargador con el orificio de fijación arriba.



Bloque del
apresto del
carril de guía

3/8"
(9,5 mm)
Or
3/4"
(19 mm)

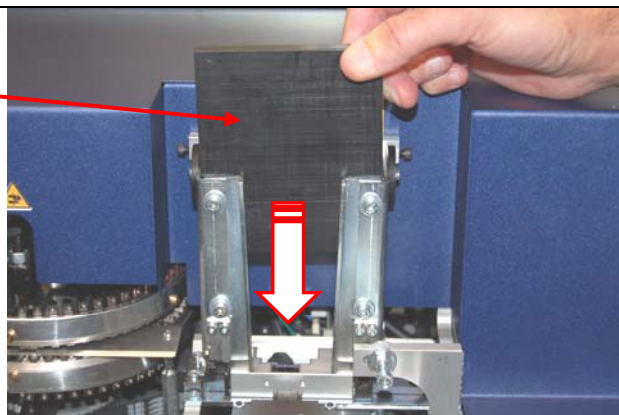


Fig. 2

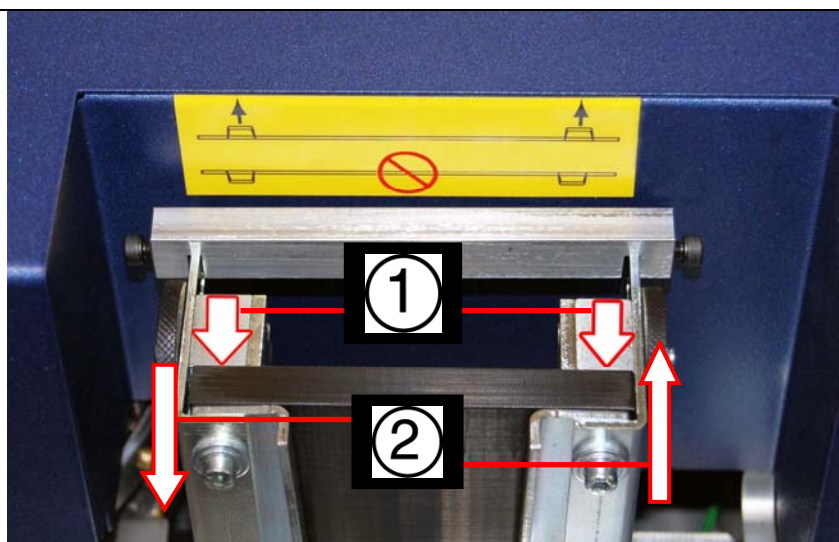


Fig. 3

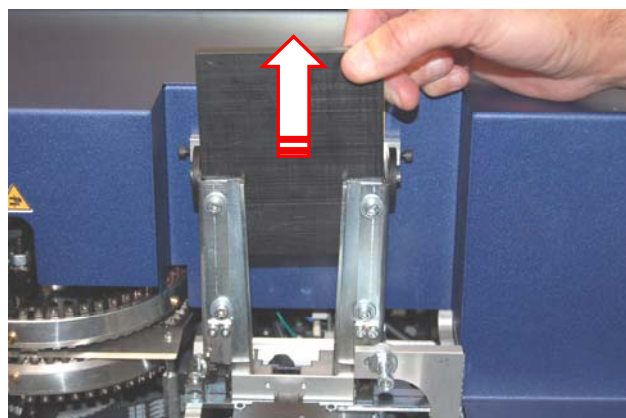


Fig. 4

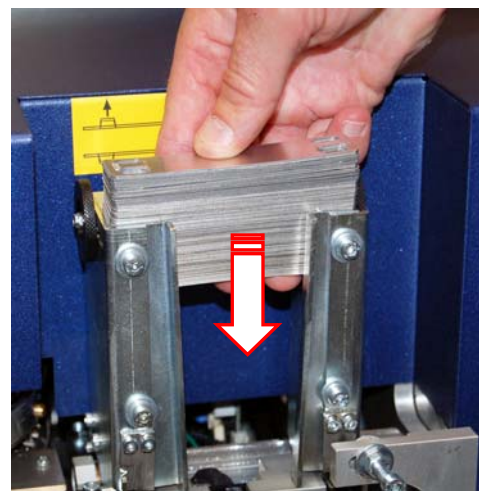


Fig. 5