

Kit pulegge/Cinghie per installazione su macchine confezionatura automatica

FIRE



Per facilitare l'impiego delle cinghie tipo 10 che già molti Costruttori e Utilizzatori di macchine confezionatrici automatiche hanno sperimentato, abbiamo preparato delle confezioni contenenti le pulegge da montare al posto di quelle vecchie, ed una serie di accessori utili per una corretta messa a



punto della parte saldante della macchina. Queste pulegge di nuova concezione non sono ricavate da fusione ed hanno un trattamento superficiale di indurimento che evita la formazione del fastidioso pulviscolo di usura; ciò consente una minore manutenzione. La loro intercambiabilità con le vecchie pulegge è stata sperimentata grazie alla cortese collaborazione dei Costruttori delle macchine; il ns. Ufficio Tecnico mette a disposizione, ove richiesto, un proprio Tecnico per seguire, presso il Cliente, il montaggio del primo KIT di pulegge e la conseguente messa a punto del complesso saldante. Attualmente sono disponibili KIT per tutte le macchine costruite dalla Spett.le Cassoli e che utilizzano nastri con perni di guida delle altezze 147 e 151

mm. Tra non molto saranno disponibili i KIT per l'altezza mm. 280. Altre altezze per altri tipi di macchine sono allo studio e verranno realizzate non appena l'interesse per queste misure giustificherà la creazione delle corrispondenti confezioni.

Ogni cassetta contiene 8 pulegge, 6 massimo 8 cinghie dello sviluppo voluto, 4 blocchetti, 8 rondelle ed 8 viti.

Il ns. Ufficio Tecnico è comunque a disposizione per qualsiasi ulteriore chiarimento. Nel caso qualche Utilizzatore di queste macchine non fosse in possesso del ns. catalogo relativo ai nastri ed alle cinghie tipo 10, lo preghiamo di farne telefonica richiesta. Sul retro troverete le istruzioni per l'esecuzione dei lavori necessari.

Istruzioni per il montaggio



Le nuove pulegge relative al presente KIT sono destinate a sostituire quelle attualmente montate su tutte le macchine Cassoli, sulle quali usualmente vengono utilizzati i nastri con perni di guida dell'altezza 147 e 151 mm.

COMUNICAZIONE IMPORTANTE

La larghezza delle cinghie tipo 10 sperimentate ed approvate dal suddetto Costruttore è di mm. 165. Questa è la misura che forniamo negli sviluppi tradizionali di mm. 3260 e mm. 2360 a seconda del modello di macchina impiegata.

Dopo aver espulso le spine di bloccaggio delle 4 pulegge più grandi ed averle sfilate dai propri alberi, sfilare le altre pulegge dai relativi alberi. Si consiglia di procedere ad un controllo dello stato delle ganasce termosaldanti che sarà bene pulire e lisciare con idonea tela abrasiva.

Effettuare quindi una pulitura generale della parte della macchina in questione. Svitare poi le 4 viti che bloccano alla base ciascun gruppo riscaldante e sollevandolo inserire sotto gli appoggi i blocchetti qui forniti; il bloccaggio potrà essere effettuato con le viti più lunghe fornite a corredo.

Lo stesso procedimento dovrà essere effettuato per l'altro gruppo riscaldante posto di fronte. Dopo aver stretto a fondo le 8 viti di bloccaggio di entrambi i gruppi, infilare le 4 pulegge grandi avendo cura di inserire le pulegge a P/N 1510 sull'albero motore e le pulegge a P/N 1511 sull'albero folle. Procedere ad un controllo dell'allineamento di ciascuna coppia di pulegge rispetto alla base della macchina, quindi ricuperando

i cuscinetti dalle vecchie pulegge, se ancora in buono stato, forzarli nelle apposite sedi di ciascuna puleggia (uno sopra ed uno sotto) e procedere al montaggio delle 2 pulegge di rinvio, una a destra ed una a sinistra sui corrispondenti alberi.

Per il montaggio delle pulegge dei tenditori occorrerà procedere nello stesso modo per i cuscinetti e quindi bloccare le pulegge, con l'apposito SEGER.

Rimontare i tenditori sui relativi alberi e controllare con una riga l'allineamento di tutte le testate delle pulegge. Nel caso fosse necessario alzare sia le pulegge di rinvio che le pulegge dei tenditori, utilizzare le rondelle fornite a corredo. Vengono fornite rondelle dello spessore di 1 mm. e 0,5 mm., inserendo le quali sull'albero in posizione idonea si può ottenere un ottimo allineamento.

Ultimato questo controllo, bloccare le pulegge avvitando i **grani** appositamente già inseriti nei mozzi delle pulegge (pulegge motrici e pulegge folli), procedendo poi alla perforazione con punta da 4,5 mm. dell'albero inserendo la punta dal lato predisposto nelle pulegge. Dopo aver inserito le spine elastiche nei fori eseguiti, procedere al montaggio delle 2 cinghie, avendo l'accortezza di rispettare il senso di rotazione indicato dalle frecce.

Mettere in posizione di trazione le molle dei tenditori e quindi mettere in funzione la macchina, controllando che le cinghie scorrano dovutamente tese.

