

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

Cilindradora de 3 rodillos

Datos técnicos

Longitud máxima de los cilindros:	300 mm.
Diámetro de los cilindros:	30 mm.
Diámetro mínimo a cilindrar:	35 mm.
Diámetro máximo a cilindrar:	ilimitado
Rodillos activos:	2
Peso aproximado:	11 kg

Grosor que se puede cilindrar con 300 mm. de anchura:

Chapa de acero St37:	1,0 mm.
Acero fino:	1,0 mm.
Aluminio y cobre:	2,0 mm.
Latón:	1,0 mm.
Oro, plata, hojalata:	2,0 mm.
Anchos inferiores a 300 mm.:	3,0 mm.
Varillas redondas:	1,0 – 5,0 mm

La cilindradora está construida con acero y aluminio. Los 3 cilindros de acero se asientan en cojinetes auto lubricados. Los cilindros superior e inferior están movidos por engranajes de acero recubiertos por motivos de seguridad por una chapa galvanizada.

Montaje

Después de haberla fijado en el tornillo de banco (o sobre el soporte para banco – accesorio-), la cilindradora está lista para su uso y se pueden hacer piezas cilíndricas o cónicas o bucles con varillas metálicas redondas. El cilindro trasero se puede desplazar hacia arriba.

Después de aflojar el tornillo acanalado, se quita el cilindro de presión superior de su soporte tirando hacia delante. La vaina de protección cae automáticamente sobre los engranajes de acuerdo con las prescripciones de seguridad.

Se regulan los cilindros de arriba y de abajo con los tornillos acanalados. Los dos cilindros de acción están dotados de 5 ranuras gracias a las cuales se pueden trabajar materiales redondos de 1,0 a 5,0 mm.

Accesorios

Bandeja soporte

La bandeja soporte está compuesta por una chapa de acero galvanizada de 350 x 120 mm. El tope puede fijarse en diversos puntos de la base y permite entrar la chapa en ángulo recto en la cilindradora.

También se pueden cilindrar chapas estrechas así como piezas en espiral.

Soporte para banco

En el soporte para banco se pueden fijar la cilindradora y otros aparatos, liberando así el tornillo de banco. Para otras funciones. Un ingenioso dispositivo permite fijar rápidamente el soporte al banco con cuatro tornillos.

Se reserva realizar modificaciones técnicas.

Instrucciones de montaje

Para evitar daños durante el transporte, no se han montado todas las piezas. Se ruega realicen los siguientes montajes:

- Fijar la cilindradora en el tornillo de banco.
- Atornillar la manivela (1) como se muestra en la figura
- Introducir los dos tornillos acanalados (3) en los machos laterales
- Introducir los 2 tornillos acanalados (6) para ajustar el rodillo trasero.
- Fijar la bandeja soporte (en caso de adquisición) en la cilindradora con dos tornillos hexagonales internos.
- Si no se dispone de bandeja, fijar el ángulo suministrado, delante de la cilindradora.

Ya está todo listo y ya se puede trabajar.

Procedimiento:

- Colocar el rodillo trasero (5) en la posición más baja, girando los dos tornillos acanalados (6).
- Regular el cilindro superior (4) con los tornillos acanalados (3) de forma que la chapa a cilindrar puede introducirse entre los cilindros.
- Mediante los tornillos (3) ajustar el cilindro superior (4) hasta que la chapa que se encuentra entre los cilindros de arriba y de abajo sea ligeramente apretada en toda su extensión. Evitar apretar demasiado los tornillos acanalados (3).
- Con el tornillo (6) trasladar regularmente el rodillo (5) hacia arriba observando la escala graduada.
- Girando la manivela, se da a la chapa la redondez deseada pasando una o varias veces por la máquina.
- Con el tornillo (6) se continúa moviendo el rodillo (5) hacia arriba. Se repasa la chapa por el aparato y se repite la operación hasta la obtener la forma o diámetro requerido.
- Si se desea trabajar cilindros cerrados o anillos, sólo es posible desmontando el rodillo de arriba (4). Para ello quitar los tornillos acanalados (3) y sacar el rodillo de arriba con la pieza. Liberar la pieza que se cambia sobre el cilindro girándola 180°. Volver a montar el rodillo de arriba procediendo de la forma inversa.

Asegurarse que los tres rodillos estén en buenas condiciones. Si no se utiliza la máquina cada día, untar los rodillos con unas gotas de aceite de máquina, así se tendrá una buena protección contra el óxido.