

MANUAL
DOBLADORA DE
HIERROS

SOPRANZI D-26

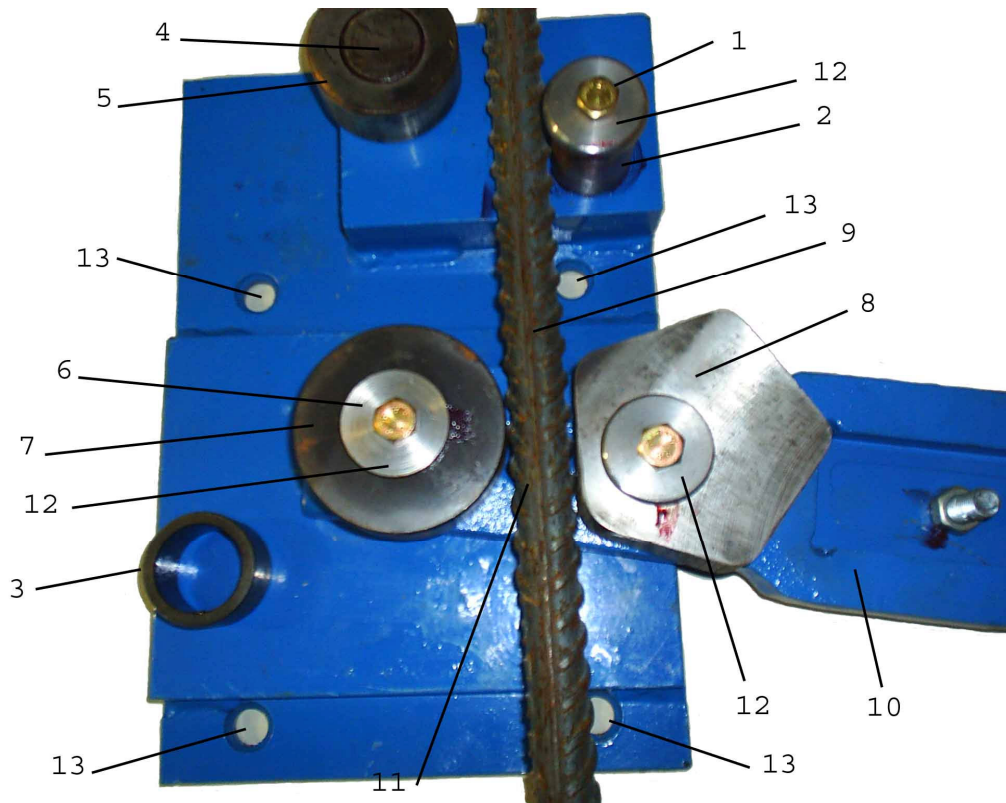


MANUAL DOBLADORA D-26

CARACTERISTICAS

Esta dobladora permite doblar aceros aletados hasta 25 mm. Es ideal para doblar hierros de diámetros 16, 20 y 25 mm. Tiene rodillos intercambiables y tope regulable. Los rodillos y partes sujetas a desgaste están templados lo cual le da una larga vida útil.

COMPONENTES



1 – Eje de apoyo (debajo de tapa)

2 – Rodillo de apoyo (38 mm)

- 3 – Rodillo intermedio (50 mm)
- 4 – Tetón
- 5- Rodillo mediano (70 mm)
- 6 – Eje central (debajo de tapa)
- 7 – Rodillo mayor (90 mm)
- 8 – Pentágono regulable
- 9 – Barra de hierro a doblar
- 10 – Brazo de doblado
- 11 – Orificio teton
- 12 – Tapa de seguridad
- 13 – Orificio de anclaje

FUNCIONAMIENTO

Colocar la barra a doblar (9) a lo largo de la dobladora, tal como lo indica la figura. Para doblar 25 mm en el eje central usar el rodillo de apoyo (2). En el eje de apoyo (1), colocar el rodillo de apoyo (2). Sobre este ultimo colocar el rodillo intermedio (3), de esta manera la maquina queda configurada para doblar hierro de 25 mm. Hacer girar el pentágono regulable (8) de tal manera que entre una de sus caras y el hierro quede a una distancia entre 2 y 3 mm. Una vez configurada la dobladora colocar las tapas y apretar con los bulones correspondientes. Por ultimo, colocar la palanca y doblar en el sentido de las agujas del reloj.

OPCIONES

Para doblar 16 y 20 mm, intercambiar los rodillos de acuerdo a lo que crea conveniente. Es decir, en el eje central (6) puede colocar el rodillo mediano (5), o el rodillo intermedio (3). En el eje de apoyo, colocar otro de los rodillos, de tal manera que el hierro, en el momento de doblado, quede lo más paralelo posible respecto a la longitud de la máquina. El rodillo restante, colocarlo en el tetón. La única función de este último, es evitar la perdida del rodillo sobrante.