

PS-25 R

MANUALE DI TAGLIO E
CONFEZIONAMENTO



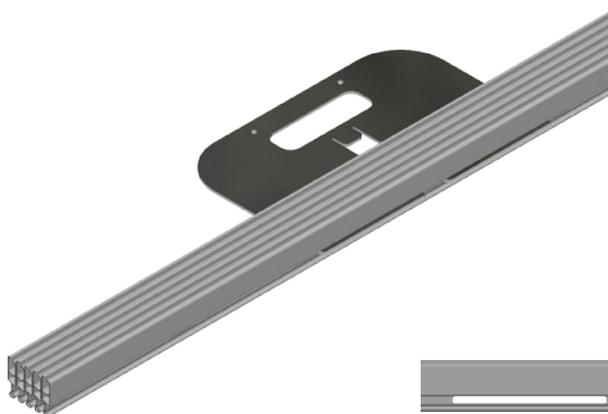
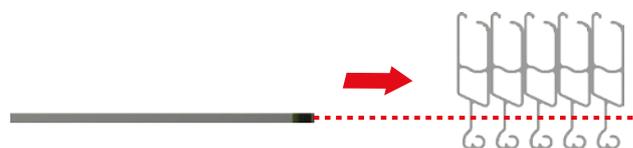
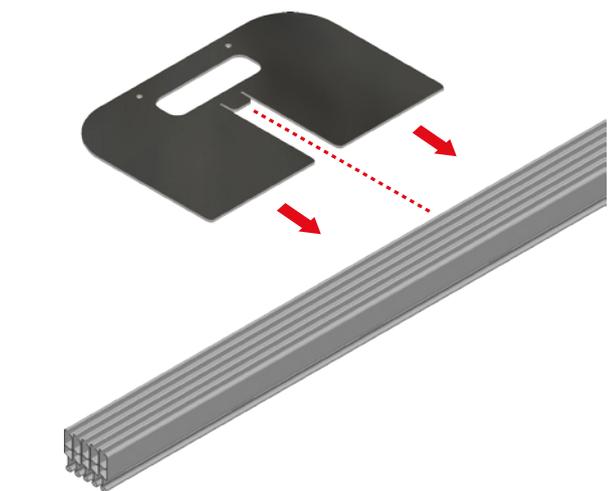
INDICE

01 TAGLIO DELLE LAME	04
02 CALCOLO DEL NUMERO DI PROFILI NECESSARI	07

01 TAGLIO DELLE LAME

PASSAGGIO 1

Affinché tutti i meccanzati siano allineati sul pannello, inserire l'utensile tra i meccanzati 4 e 5 delle lame (Max. 5 lame).



PASSAGGIO 2

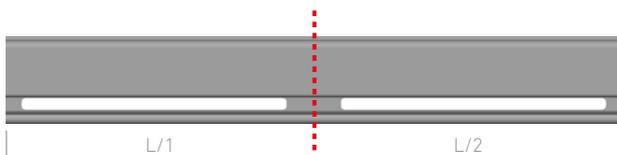
Per rendere il pannello simmetrico, si traccia il taglio delle lame.

A tale scopo, troveremo il **N° meccanizzati = $L/145$ mm**, arrotonderemo verso l'alto, essendo L, la Lunghezza del Pannello.

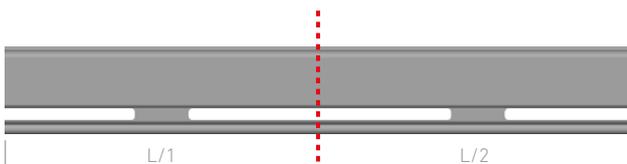
Osserveremo se il numero di meccanizzati è **pari** o **dispari**, per poi posizionarci al **centro del numero di meccanizzati**.

ESEMPI

A. NUMERO DI MECCANIZZATI È PARI:



B. NUMERO DI MECCANIZZATI È DISPARI:



Se il numero di meccanizzati è pari, ci posizioniamo al centro della parete divisoria misurando e tracciando su entrambi i lati la metà della lunghezza del pannello.

Lunghezza Pannello: 2.000 mm

Numero di meccanizzati: $L/145 = 2.000/145 = 13,79 = 14$
(Numero di meccanizzati è pari).

Numero di meccanizzati/2: $14/2 = 7$

(Quindi conteremo 7 meccanizzati completi e ci posizioneremo al centro della parete divisoria).

Poi misureremo L/2 su entrambi i lati e segneremo la lama.

$L/2 = 2.000/2 = 1.000$ mm a sinistra e a destra.

Se il numero di meccanizzati è dispari, ci posizioneremo al centro del meccanizzato, misurando e tracciando su entrambi i lati la metà della Lunghezza del pannello.

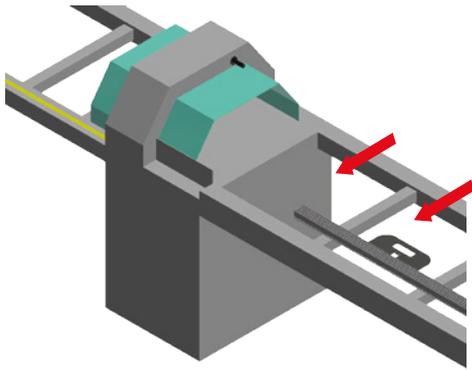
Lunghezza Pannello: 3.000 mm

Numero di meccanizzati: $L/145 = 3.000/145 = 20,68 = 21$
(Numero di meccanizzati è pari).

Numero di meccanizzati/2: $21/2 = 10,5$

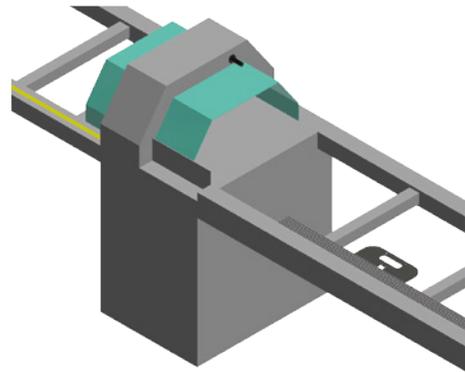
(Quindi, conteremo 10,5 meccanizzati (10 completi e mezzo in più) e ci posizioneremo al centro del meccanizzato. Successivamente misureremo L/2 su entrambi i lati e segneremo la lama.

$L/2 = 3000/2 = 1500$ mm a sinistra e a destra.



PASSAGGIO 3

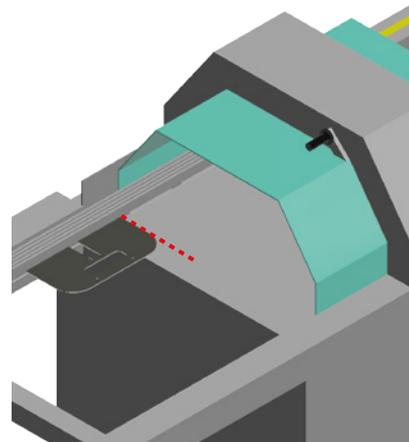
Appoggiare le lame e gli utensili sul profilo della macchina da taglio per allineare le lame. Introdurre un secondo utensile affinché siano perfettamente allineate e applicare una pellicola termoretraibile nelle zone di taglio e nelle zone intermedie, al fine di evitare la deformazione dei pannelli durante il taglio.



PASSAGGIO 4

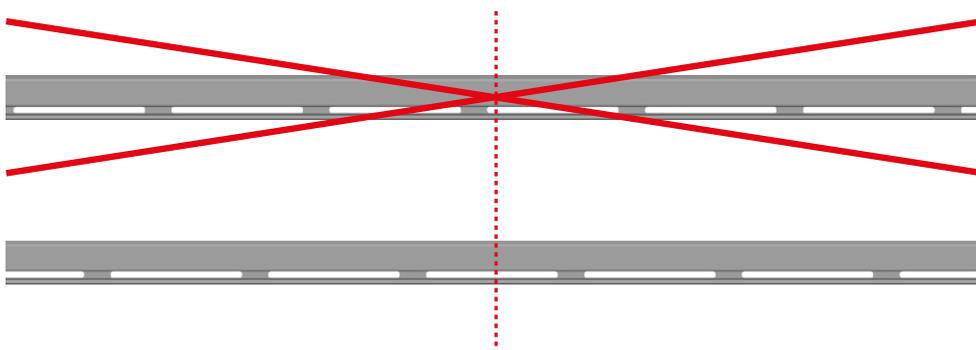
Prima di procedere al primo taglio, allineare il segno di taglio delle lame con il disco di taglio e procedere al taglio.

Una volta effettuato il primo taglio, **non muovere le lame e segnare la posizione dell'utensile sulla macchina di taglio**, in questo modo, ogni volta che utilizziamo l'attrezzatura inserendola nella matrice 4 e 5 delle lame, garantiamo la stessa misura di taglio delle lame per realizzare **uno stesso pannello**. Per pannelli di altre dimensioni eseguire lo stesso processo.



IMPORTANT

Una volta realizzato il primo e il secondo taglio, verificare che il pannello sia simmetrico, prima di continuare con la sua realizzazione.



RIPETERE LA PROCEDURA PER LE SEGUENTI LAME MECCANIZZATE.

02 CONFEZIONAMENTO DEL PANNELLO

CALCOLO DEL NUMERO DI PROFILI NECESSARI

Per calcolare il numero di profili necessari e migliorare l'avvolgimento, è necessario il seguente programma di montaggio a partire dal basso in questo ordine:



503157 Pannello PS-25 R

SEZIONE	REF.	DESCRIZIONE	QUANTITÀ	QUANTITÀ
1	026058	Guarnizione 1050	1	6
2	505057	Terminale PS-25 R Cieco (Descontar = - 8 mm respecto al ancho de paño)	1	43,5
3	505083	Lama PS-25 R Mecanizada ** (Riduzione= - 8 mm rispetto alla larghezza del pannello)	N	25
4	505056	Lama PS-25 R Cieca ** (A partire dall'altezza della luce all'interno del cassonetto)	2	25
5	505059	Set tappo PS-25 R with vite	N	-
6	507502	Vite DIN 7982 H 2,9x16 mm	N	-
7	507505	Rondella DIN 125 A2 3,2 M3	2	-

Misure in mm

**Saranno installati tanti Set di Tappi PS-25 R Con viti recanti il codice: 505059 come numero totale di lame PS-25 R, ad eccezione dell'ultima lama all'interno del cassonetto.

IMPORTANT

Il terminale avrà una riduzione di taglio di - 8 mm rispetto alla larghezza totale del pannello con i tappi inclusi, in quanto non sono previsti tappi e l'installazione avviene con:

- 2 RONDELLE DIN 125 A2 3.2 M3 recanti il codice: 507505
- Fissate con 2 VITI DIN 7982 2.9x16 mm A2 recanti il codice: 507502.

