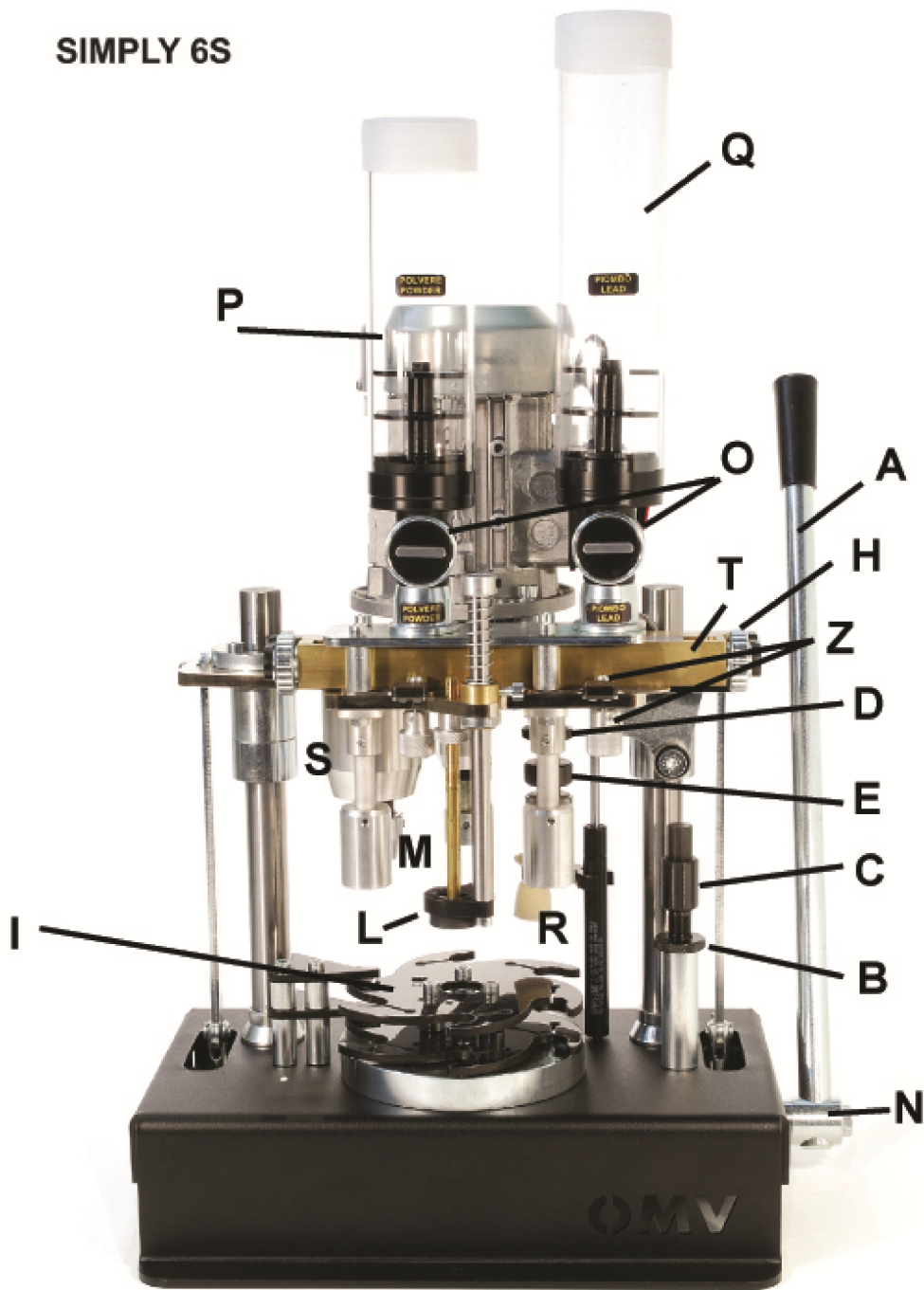


SIMPLY 6S



SIMPLY PRESSE ROTATIVE VERSION 5S ET 6S

- A Levier de manœuvre presse
- B Bague de verrouillage pour le réglage de la hauteur de la cartouche finie
- C Réglage de la hauteur de la cartouche finie
- D Bague de verrouillage pour le réglage de la hauteur de la notation
- E Dispositif de réglage de la hauteur de la notation
- H Bague de réglage des distributeurs de poudre et de plomb
- I Disque rotatif
- L Guide de bourres
- M Poussoir de bourre
- N Régulateur à levier de manœuvre
- O Vannes de fermeture des réservoirs de poudre et de plomb
- P Tube du réservoir de poudre
- Q Tube réservoir de plomb
- R Eponge de graissage de la donille
- S Tête de grippage
- T Barre micrométrique
- Z Sélecteur de débit de poudre et de plomb avec verrouillage de sécurité

La presse est disponible dans les calibres suivants : 12-16-20-24-28-32-410.

La version de fermeture **SIMPLY 58** en deux étapes (gravure et rebord) permet de charger de nouvelles douilles, ou des douilles déjà tirées mais régénérées en dehors de la machine.

La version de verrouillage **SIMPLY 6S** en trois passes (gravure, abaissement et rebord) permet de charger de nouvelles douilles, ou de tirer des douilles préalablement régénérées à l'extérieur de la machine.

La presse a été conçue en essayant de la rendre très simple dans le réglage initial et dans l'utilisation pendant le chargement, en fait une fois acquise l'expérience nécessaire, peu d'opérations simples suffisent pour changer de calibre et régler la machine.

Le système de dosage de la poudre et du plomb est réalisé au moyen d'une barre de dosage et de boutons micrométriques pour le réglage de la dose ; la barre est équipée d'un système de vibration mécanique pour équilibrer la poudre et le plomb, et pour avoir le moins d'erreur possible.

Pour le réservoir de poudre, un tube de verre spécial est utilisé, afin de ne pas transmettre de charges électrostatiques au produit, ce qui le rend plus lisse et donc plus précis dans les doses.

Pour la gravure de la douille, nous avons utilisé un système d'accouplement rapide rotatif, afin de reprendre les anciens plis des douilles déjà tirées. En général, pour les nouvelles affaires, on utilise un graveur sur acier, tandis que pour les affaires récupérées qui ont déjà un vieux pli, il est conseillé d'utiliser un graveur spécial sur plastique.

Dans la station de fermeture des cartouches, nous avons une machine à ourler en acier trempé, montée sur un support avec deux roulements à billes, entraînée par une courroie dentée avec un moteur électrique de 220 volts. Le moteur tourne à 1400 tr/min, mais il y a un rapport de réduction qui ramène le régime à 900 tr/min, ce qui lui permet de gagner en puissance. Ce système garantit que la surchauffe du moteur n'est pas transmise à la bobine d'ourlage.

La machine peut être utilisée en mode semi-automatique, c'est-à-dire avec toutes les stations actives, et à chaque traction sur le levier une cartouche finie sortira, ou en excluant les distributeurs de poudre et de plomb, même en mode semi-automatique.

des distributeurs de poudre et de plomb également en mode manuel.

Par exemple, nous pouvons remplir des cartouches de poudre et de plomb avec des distributeurs externes, et utiliser la machine uniquement pour le sertissage et l'ourlage, ceci grâce au disque rotatif qui peut être tourné manuellement d'avant en arrière, comme s'il s'agissait d'une simple presse à une station, et vous pouvez alors également revoir la fermeture.

Très pratique pour faire des échantillons.

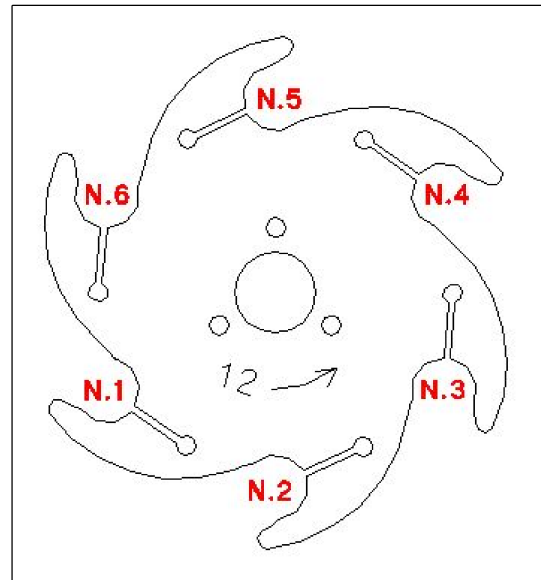
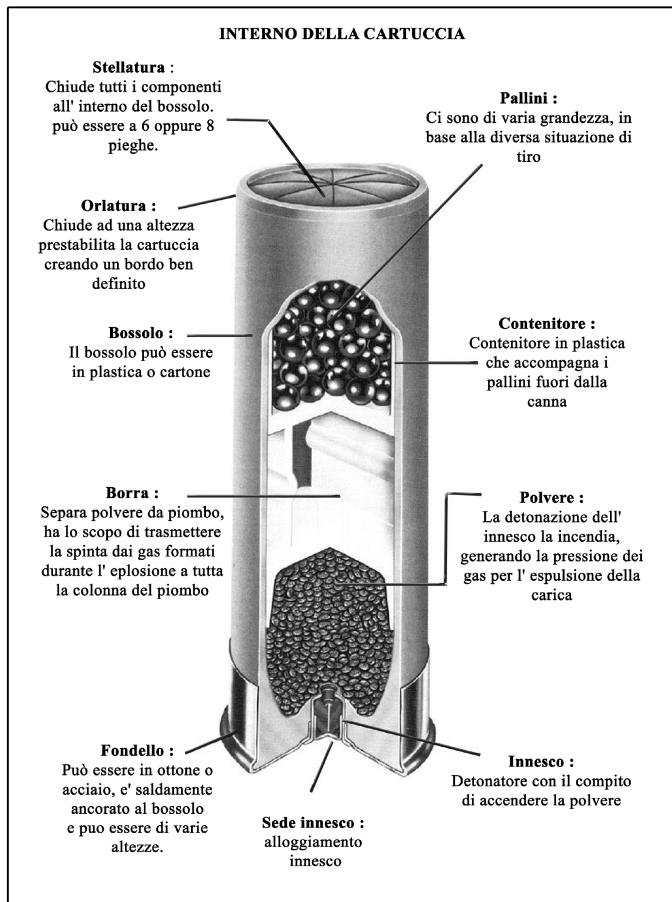
Le changement de calibre s'effectue en remplaçant le disque rotatif, le graveur et la machine à ourler.

Sur toutes les machines, il est possible de monter le système de manutention pneumatique, ou avec une unité de contrôle hydraulique où, avec un simple bouton, on peut faire descendre et remonter la presse, en évitant de tirer sur le levier.

INSTALLATION

Bloquez la machine sur une surface de travail bien stable grâce à ses trous de fixation, si vous travaillez debout, vous devez avoir la presse à une hauteur confortable, positionnée sur un plan d'environ 120-130 cm du sol, c'est à dire avoir le levier à angle droit avec notre coude et avoir un effort moindre.

Branchez la fiche d'alimentation du moteur à une prise électrique de 220 volts et positionnez le câble de manière à ce qu'il ne soit pas un obstacle pendant la descente et la montée de la presse.



Description des phases de travail de la version SIMPLY SS

- Station N.1 : Insertion d'une nouvelle douille pour l'entrée de la poudre
- Station N.2 : Insertion de la bourre et du pousseur de bourre
- Station N.3 : Insertion d'une dose de plomb
- Station N.4 : Aplatissement
- Station N.5 : Bord et fermeture de la cartouche puis éjection
- Station N.6 : Cône pour agrandir les douilles de cartouches usagées (si nécessaire)

Description des phases de travail de la version SIMPLY 6S

- Station N. 1 : insertion d'une nouvelle douille pour l'entrée de la poudre
- Station n° 2 : insertion de la bourre et du pousseur de bourre
- Station N.3 : Insertion de la dose de plomb
- Station N.4 : Aplatissement de la caisse
- Station N.5 : Abaissement de la caisse
- Station N.6 : Bordage et fermeture de la cartouche puis éjection

ÉTAPE 1

Il faut tout d'abord s'assurer que les robinets des réservoirs sont fermés en position horizontale et remplir le réservoir de droite avec du plomb et celui de gauche avec de la poudre ; les sélecteurs placés en dessous doivent également être fermés en position fermée, et verrouiller également les boutons de sécurité afin qu'en déplaçant la machine, rien ne puisse sortir des buses. Nous pouvons maintenant régler la hauteur de l'ourlet, insérer une nouvelle cartouche vide dans n'importe quelle station et faire tourner le disque manuellement jusqu'à ce qu'il atteigne la position (N.5 pour la presse 5S) (N.6 pour la presse 6S), mettre en marche le moteur et abaisser le levier A jusqu'à la butée, pour créer un ourlet arrondi. Remettez le levier dans sa position initiale, de cette façon la cartouche sera éjectée de l'appareil. Utilisation d'une jauge pour mesurer la longueur de la douille que nous avons obtenue, et si elle n'est pas de la bonne taille, desserrez la bague de verrouillage B et ajustez le bouton C (voir photo ci-dessous) en (+ -) resserrez l'écrou de la bague de verrouillage. Répétez l'opération sur la douille jusqu'à ce que vous ayez la taille désirée. C'est la taille de la cartouche finie ; ensuite, pendant le chargement, il est possible de faire varier la hauteur en fonction du résultat obtenu, car pendant toutes les phases de chargement simultanés, certaines dimensions peuvent varier légèrement.

ÉTAPE 2

Passons maintenant au décor du graveur, c'est-à-dire la station N.4

Insérez une nouvelle cartouche dans cette station et tirez sur le levier A jusqu'à ce qu'il s'arrête, puis faites demi-tour. Vérifiez les plis du boîtier et ajustez la hauteur si nécessaire à l'aide du dispositif de réglage E après avoir desserré sa bague D.

L'incision sur l'étui de la cartouche doit être similaire à celle de la photo ci-jointe ; si elle est plus importante, il y a un risque de déformation de l'étui, si elle est moins importante, il pourrait y avoir un trou au centre de la cartouche finie. Il est possible de modifier la hauteur de la gravure même pendant le chargement, en ajustant le graveur un peu à la fois en fonction du résultat final obtenu. (Attention : utilisez toujours des douilles à tête fraisée pour une fermeture correcte en étoile). Lors du chargement de nouvelles caisses, utilisez un graveur sur acier, tandis que pour les caisses déjà cuites, il est conseillé d'utiliser un graveur sur plastique pour faciliter le réalignement sur l'ancienne gravure.

ÉTAPE 2 BIS (SEULEMENT POUR LA VERSION 6S SIMPLE)

Placez le boîtier déjà gravé dans la station NS, tirez sur le levier A jusqu'à ce qu'il s'arrête, puis faites demi-tour. Vérifiez l'empreinte sur le boîtier (comme sur la photo ci-dessus) et ajustez la hauteur si nécessaire à l'aide de son dispositif de réglage.

ÉTAPE 3

Ajustement du dosage de plomb placé au-dessus de la station N.3

Insérez une douille de cartouche vide dans cette station ; après avoir ouvert le robinet O du réservoir de plomb et vérifié que la plaque Z en dessous est ouverte, tirez le levier et déchargez une dose dans la douille. Utilisez les balances pour peser la dose et ajustez le régulateur H pour modifier la dose si nécessaire. Répétez la procédure jusqu'à ce que la dose correcte soit atteinte. Attention, avant de passer à l'étape suivante et de régler la poudre, il est essentiel de fermer le sélecteur de plomb Z (voir image ci-jointe), de desserrer la bague et de déplacer la plaque en position FERMÉE. (Le déplacement de l'encoche en Z en position d'ouverture ou de fermeture doit toujours être verrouillé par son bouton de sécurité placé en dessous).

ÉTAPE 4

Réglage du dosage de la poudre, situé au-dessus de la station N.1

Suivez la même procédure que celle décrite à l'étape 3, en ajustant la dose de poudre à l'aide du régulateur H situé à gauche, en gardant à l'esprit que chaque encoche correspond à environ 0,01 g. (en fonction du type de poudre à utiliser). (selon le type de poudre utilisé). Il est conseillé d'arriver à la dose correcte progressivement.

Une fois la quantité requise atteinte, mettez de côté une douille contenant de la poudre, qui sera utilisée pour le prochain réglage de la clé. Fermez le sélecteur Z comme décrit à l'étape 3.

ÉTAPE 5

Réglage de la station de poussée des bourrelets N.2.

Pour régler cette étape, c'est-à-dire la pression du poussoir de bourre M sur la bourre à l'intérieur de l'étui, il est nécessaire d'utiliser l'étui avec la dose de poudre préalablement mise de côté.

Insérez la douille dans la station 2 avec la bourre à l'intérieur.

Après avoir d'abord desserré l'écrou du régulateur M, vissez la barre du poussoir à fond, actionnez le levier de commande jusqu'à la butée et maintenez-le enfoncé dans cette position ; à ce stade, abaissez le poussoir en le dévissant jusqu'à ce qu'il vienne s'appuyer sur la coupelle et bloquez l'écrou. Il est important que la liasse vienne se poser sur la poudre.

COMMENCER À TRAVAILLER AVEC DE NOUVELLES DOUILLES.

Placez une douille vide dans la station N.L., c'est-à-dire en dessous de la station d'insertion de la poudre. Ouvrez le robinet à poudre en position verticale et le sélecteur de poudre à l'aide du bouton de sécurité. Continuez en actionnant le levier jusqu'à la butée et montez. Au poste 2, insérez le tampon à la main directement dans la cartouche et insérez une cartouche vide dans le poste NI. Continuez le cycle jusqu'à la station 3 où vous ouvrirez le robinet et le sélecteur pour la descente de la piste. Continuez avec la même procédure jusqu'à la fin du cycle. Chaque fois que vous tirez le levier A, une cartouche finie sort. Vérifiez la fermeture, visuellement elle doit être comme dans la figure (ORLATURA).

CHARGEMENT DES DOUILLES RECYCLÉES

Si vous souhaitez charger des douilles recyclées (déjà tirées), vous pouvez le faire, mais elles doivent d'abord être recalibrées et amorcées séparément avec un équipement approprié, puis elles peuvent être montées dans la machine comme décrit pour les nouvelles douilles. Pour insérer la bourre avec ce type de cartouche, il est nécessaire d'utiliser le guide de bourre spécial qui descend à la bonne hauteur en desserrant la vis latérale.

PROCÉDURE DE FIN DE CYCLE DE TRAVAIL

Une fois que vous avez atteint la fin du cycle de chargement, vous voulez terminer le cycle de travail ; procédez comme suit : une fois que vous avez inséré la dernière douille de cartouche dans la station 1, tirez sur le levier, puis la machine insérera la dose de poudre sur cette douille de cartouche, et la déplacera ensuite sous la station 2. Insérez la bourre et tirez le levier, à ce stade la dernière douille de cartouche sera placée sous le plomb de la station 3. Continuez jusqu'à ce que vous arriviez sous la gravure de la station 4, et fermez le sélecteur de plomb Z, continuez jusqu'à l'éjection de la dernière cartouche.

Si l'on veut extraire les réservoirs pour les vider de leur poudre et de leur plomb, il faut procéder comme suit : amener la vanne O en position horizontale, ouvrir à nouveau le sélecteur Z de poudre et insérer une cartouche vide dans la même station, décharger la poudre résiduelle à l'intérieur du chargeur en déplaçant la machine de haut en bas à l'aide du levier pendant environ 3 fois. Répétez la même opération avec le plomb. À ce stade, nous pouvons retirer les doseurs de la machine en toute sécurité.

COMMENT DÉMONTER LA BOBINE D'OURLAGE ET LE GRAVEUR

Pour démonter la bobine d'ourlage, c'est très simple, utilisez deux tournevis, l'un inséré dans le trou de la broche juste au-dessus de l'unité d'ourlage, et l'autre placé directement sur l'unité d'ourlage. En appliquant une force opposée avec ces deux tournevis, la bobine est dévissée.

Pour retirer la tête de gravure, qui est maintenue magnétiquement, il suffit de la tirer fermement vers le bas.

MAINTENANCE

Gardez la machine propre des pellets et des poussières résiduelles et huilez périodiquement les deux guides qui soutiennent la machine, de manière à favoriser leur glissement. Le temps, les conditions climatiques et l'humidité peuvent affecter les matériaux même s'ils ont été traités. Pour éviter ces problèmes, il faut donc essuyer toutes les parties métalliques galvanisées avec un chiffon légèrement graissé, afin de ne pas favoriser l'apparition de rouille. Vous pouvez également utiliser de l'huile en spray.



NOTES À LIRE

*Lors du choix de la douille, il faut tenir compte du fait qu'une douille évasée doit être utilisée pour fermer l'étoile, tandis qu'une douille arrondie ne doit pas être évasée.

* Si, pendant le cycle de chargement, nous nous arrêtons pour une longue pause ou abandonnons le travail, prenez en considération que la pause aura rouvert les plis de la dernière cartouche. Il est nécessaire de retirer la cartouche du disque et de rapprocher les plis avec un outil, même s'il est fait à la main, un petit tube de la bonne taille pour pousser les plis vers le bas peut être une bonne solution, si nous ne faisons pas cette opération, l'ourlet final sera mal fait.

* Insérez de l'huile dans l'éponge spéciale et réglez-la de manière à ce qu'elle touche l'étui de la cartouche lors de son passage, en laissant le plastique gras, ce qui permet d'avoir une meilleure fermeture de la cartouche, en évitant également une éventuelle surchauffe de la jante.

Avec une petite huile de pinceau de temps en temps la douille du calibre, nous verrons immédiatement une amélioration de la qualité et nous aurons également moins d'efforts sur la presse.

* Pour l'insertion du tampon avec de nouvelles cartouches, il n'est pas nécessaire d'utiliser l'outil de guidage du tampon, qu'il faut plutôt utiliser avec des cartouches récupérées.

* Faites attention à chaque fois que vous déplacez les sélecteurs de poudre et de plomb, il est très important de bloquer l'écrou de la bague de sécurité en dessous, sinon les feuilles peuvent bouger pendant que vous appuyez et créer des problèmes et des variations de dosage.