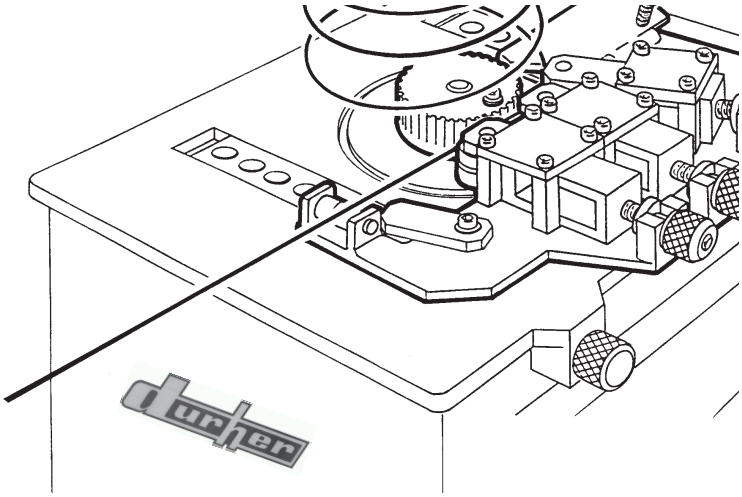
DOBLADORA D32 D36 D42 D52 D55
COMBI 24/28 COMBI 26/32 COMBI 32/36 COMBI 40/46



UTIL DE ESPIRALES
CIRCULAR STIRRUP FOLDER

INDICE	PARTE - PART	PAGINA - PAGE	INDEX
EQUIPO	1	2	EQUIPMENT
INTRODUCCION -	2	3	INTRODUCTION
DESMONTAJE PROTECCION	3	3	REMOVING THE COVER
MONTAJE RUEDA ARRASTRE	4	4	ASSEMBLING DRIVE WHEEL
MONTAJE EQUIPO	5	4	ASSEMBLING EQUIPMENT
REGULACIÓN	6	5	ADJUSTMENTS
RECAMBIOS	7	6	SPARE PARTS
TABLA	8	7	TABLE

EQUIPO

PARTE - PART **1**

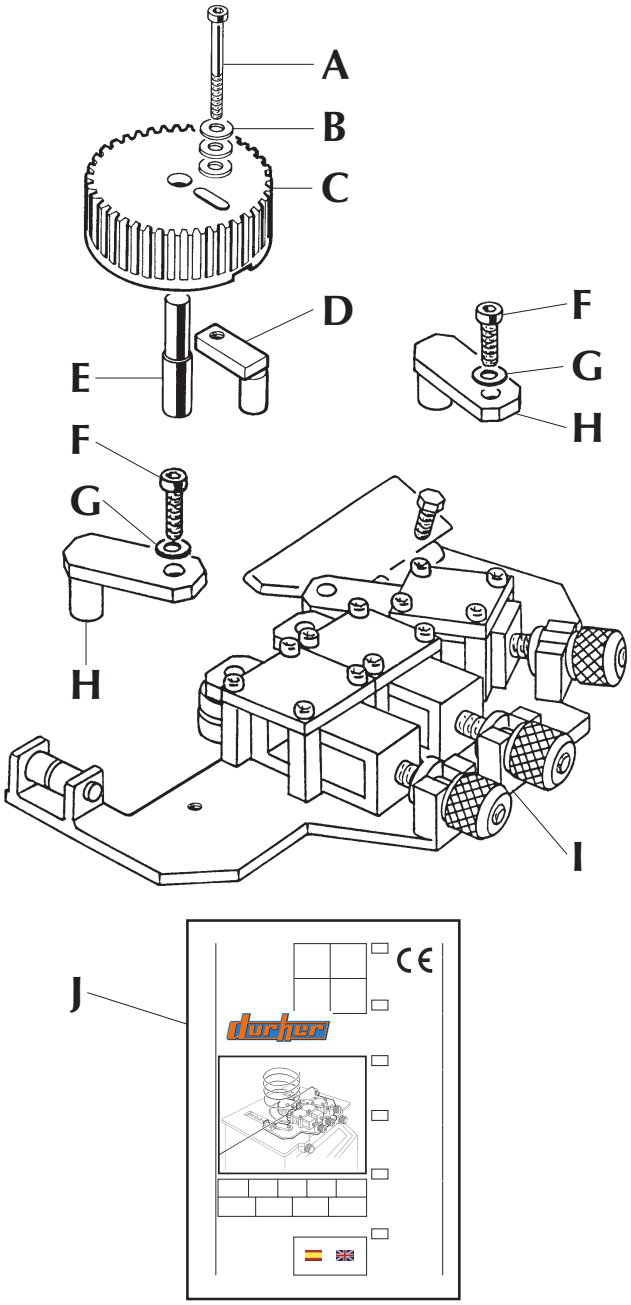
EQUIPMENT

VER APARTADO 6 -

SEE ALSO PART 6

DESCRIPCIÓN

DESCRIPTION



A
TORNILLO FIJACIÓN

B
ARANDELA

C
RUEDA ARRASTRE

D
CHAVETA CON PERNO

E
PERNO CENTRAL

F
TORNILLO BRIDA

G
ARANDELA

H
BRIDA

I
EQUIPO ESAMBLAJE

J
MANUAL

E
REPUESTOS

A
WHEEL FIXING SCREW

B
WASHER

C
DRIVE WHEEL

D
KEY WITH PIN

E
CENTRAL PIN

F
FIXING SCREW

G
WASHER

H
BRIDA - BRACKET

I
EQUIPMENT ASSEMBLY

J
GUIDE

E
SPARE PARTS

INTRODUCCIÓN

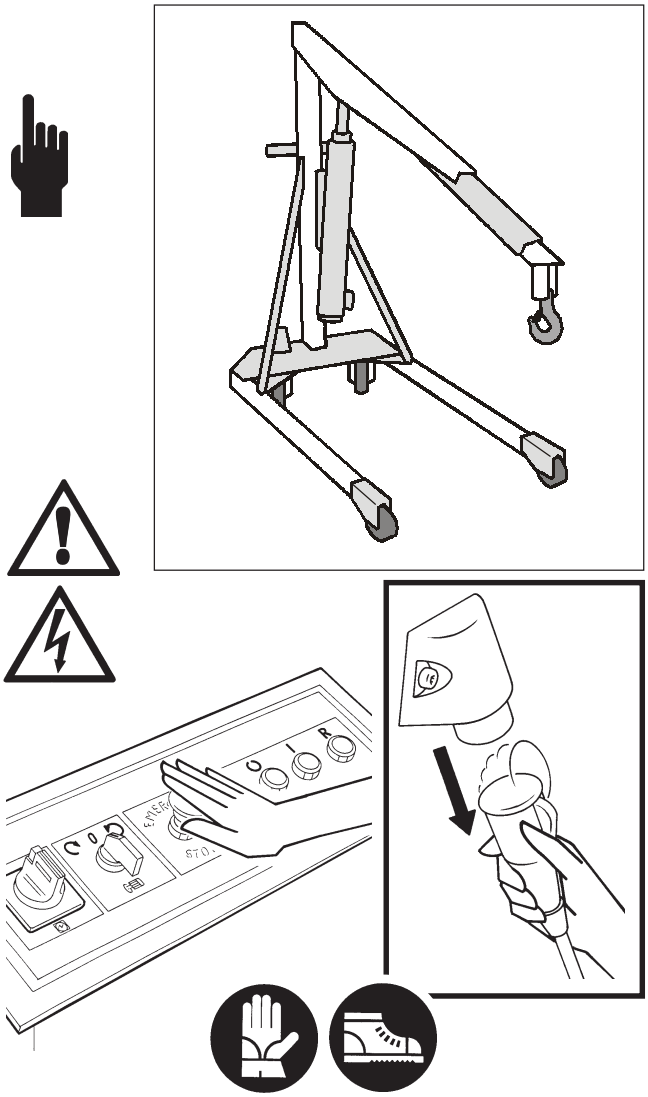
PARTE - PART **2**

INTRODUCTION

2.1
NOTA. Antes de empezar leer manual.

2.2
Para montar la máquina usar herramienta normal.

2.3
¡ATENCIÓN!
Para realizar el proceso es obligatorio:
- apagar la máquina.
- desconectar el enchufe.
- llevar calzado seguridad.
- llevar guantes.
- seguir las instrucciones.
- si es necesario, consultar despiece.



2.1
NOTE. Check this manual before starting.

2.2
Normal factory tools are used to assemle the machine.

2.3
WARNING!
The entire procedure is always to be carried out:
- in zero energy status.
- with the power plug detached.
- with protective shoes on.
- in accordance with the procedure indicated here below.
- check spare parts if you need it

DESMONTAJE EQUIPO

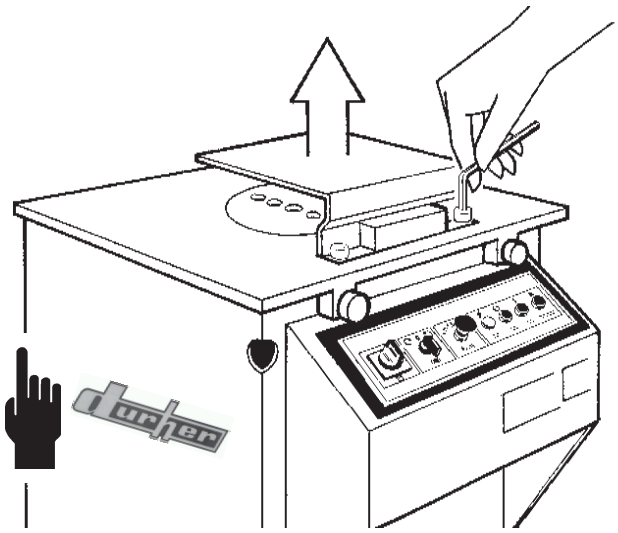
PARTE - PART **3**

REMOVING THE COVER

3.1
Consultar el diagrama eléctrico y desconectar el mico de seguridad de la protección.

3.2
Desenroscar los tornillos y quitar la protección superior.

3.3
Al terminar el montaje, para montar de nuevo la protección, repetir el proceso en orden inversa.



3.1
Check the wiring diagram and disconnect the safety microswitch on the cover.

3.2
Loose the screws and remove the top cover.

3.3
Having completed assembly to reassemble the cover, carry out the inverse procedure.

MONTAJE RUEDA ARRASTRE

PARTE - PART **4**

ASSEMBLING EQUIPMENT

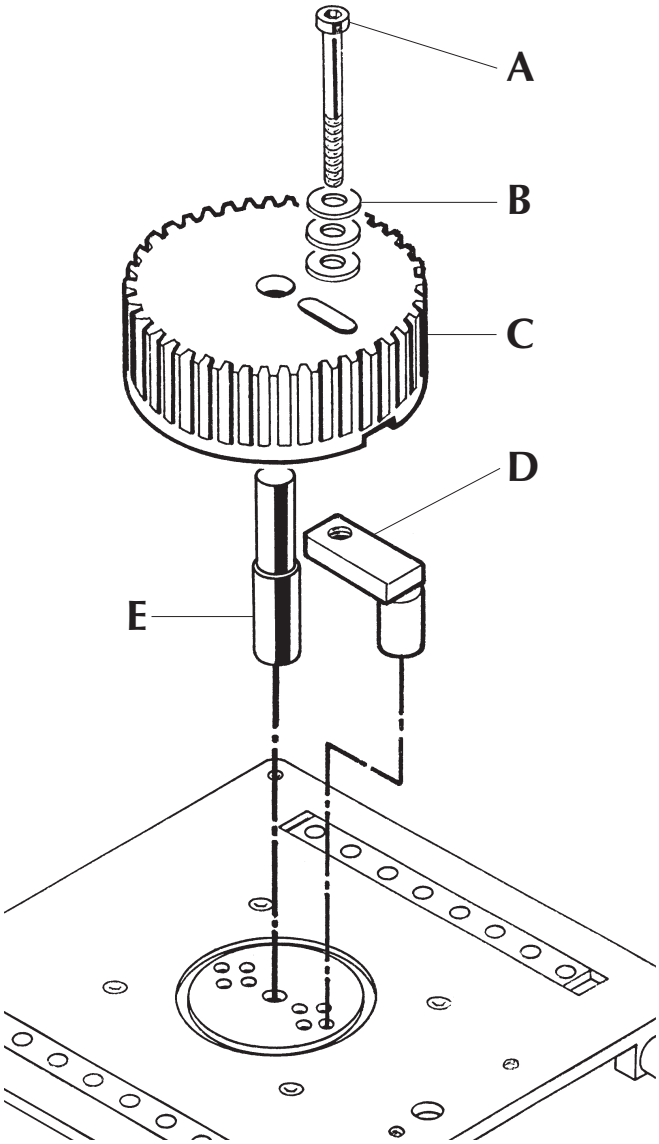
4.1
Colocar el perno central (E) en el orificio del plato giratorio.

4.2
Colocar la chaveta con perno (D) en el orificio de la chaveta.

4.3
Introducir la rueda de arrastre (C) en el perno (E), de modo que la ranura inferior encaje correctamente en la chaveta (D).

4.4
Fijar la rueda de arrastre (C) en la chaveta(D) con la llave (A) y las arandelas (B).

4.5
El montaje de la rueda de arrastre está completado.



4.1
Place the central pin (E) in the hole at he centre of the rotary plate.

4.2
Place the key with pin (D) in a chave hole.

4.3
Put the drive wheel (C) on the pin (E) so that the bottom slot engages correctly with the key (D).

4.4
Fix the drive wheel (C) to the key (D) with the key (A) and the washers (B).

4.5
The drive wheel assembly procedure is completed.

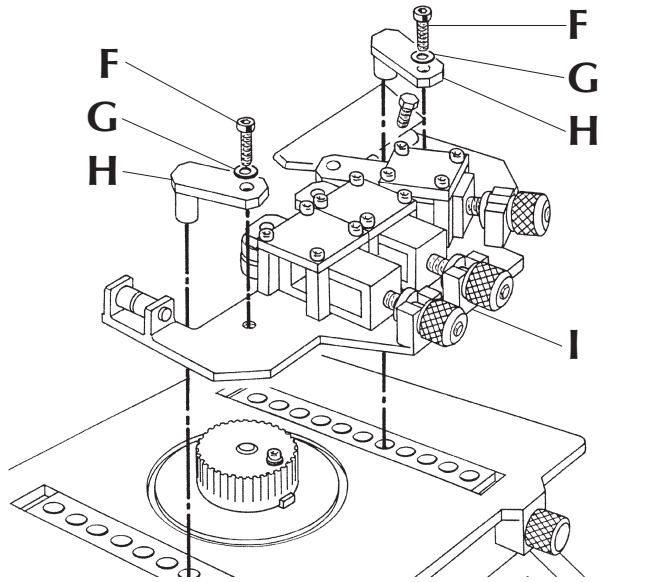
MONTAJE EQUIPO

PARTE - PART **5**

ASSEMBLING EQUIPMENT

5.1
Colocar la placa (I) con todos los grupos montados en el plano de la máquina.

5.2
Colocar las bridas (H) de modo que sus pernos se introduzcan en los orificios laterales.



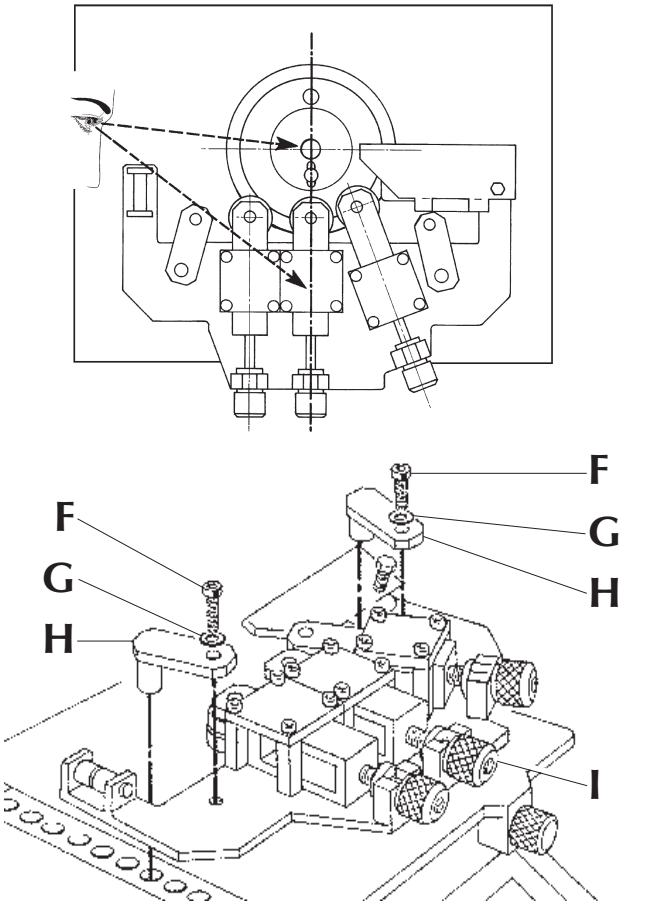
5.1
Place the plate (I) with all the units assembled on the machine surface.

5.2
Position the brackets (H) so that their pins enter the holes on the side.

5.3
Asegurarse de que el rodillo de contrate central esté en eje con el eje de la máquina.

5.4
Sólo cuando esté en eje introducir los tornillos (F), las arandelas (G) y ajustar a fondo los tornillos (F).

5.5
Finalizado el montaje del equipo.



5.3
Make sure that the central contrast roller is in line with the machine axis.

5.4
Only when it is in line, insert the screws (F), the washers (G)and tighten the screws (F) completely.

5.5
Assembly proccedure has been fihished.

REGULACIÓN

PARTE - PART **6**

ADJUSTMENT

6.1
*Para regular el inicio, accionar el regulador (**K**).*

6.2
*Para regular el arrastre, accinar el regulador (**L**).*

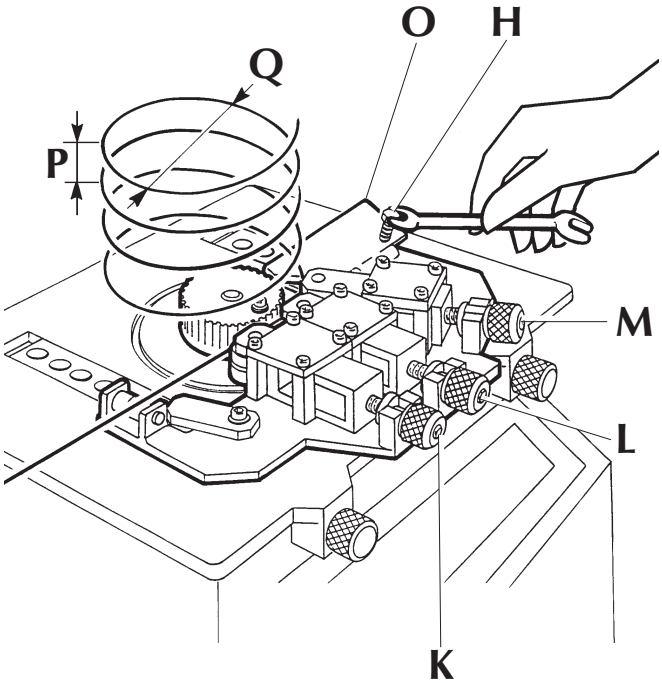
6.3
Para regular el diámetro de la espiral (**Ø**), accionar el regulador(**M**).

6.4
*Para regular la distancia entre espirales (**P**) accionar el tornillo **H**).*

6.5
*Para realizar el anillo plano (no en espiral), bajar totalmente la placa (**O**).*

6.6
El montaje y la regulación del equipo para hacer espirales han sido completados.

6.7
Seguir las instrucciones de la máquina para un buen funcionamiento.



6.1
To adjust the slot, turn the knob (K).

6.2
Para regular el arrastre, accinar el regulador (L).

6.3
To adjust the diameter of the spiral (Ø), turn the knob (M).

6.4
To adjust the distance between windings (P), turn the screw (H).

6.5
To produce the flat circle (not spiral), lower the board **(O)** completely**.**

6.6
The assembly and adjustment of the equipment for constructing spiral reinforcements are being completed.

6.7
Read the instructions machine for a good working.

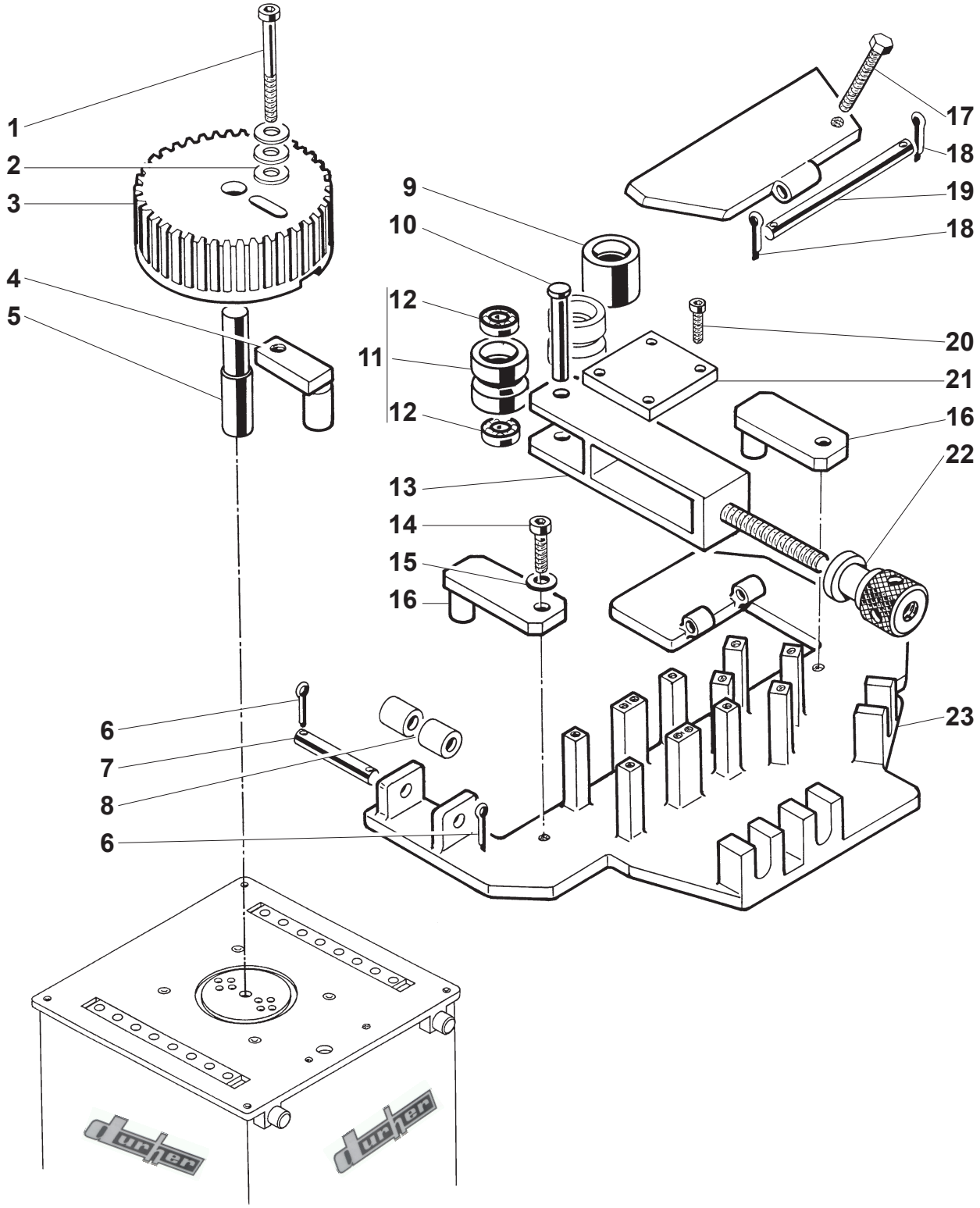

1
2
3
4
5
6
7
8
6
9
10
11
12
12
13
14
15
16
17
18
19
18
20
21
16
22
23
durher
durher

TABLA		PARTE – PART 8			TABLE
MODELO		Ø VARILLA mm	Ø ANILLO EN ESPIRAL		PASO DEL ESPIRAL
			Ø MAX.	Ø MIN.	
D26	COMBI 24/28	MAX 16	SIN LIMITES	R.50kg/mm² 16/20 veces el Ø de la varilla. R.70kg/mm² 18/22 veces el Ø de la varilla	SEGÚN EXIGENCIAS
D32	COMBI 26/32	MAX 18			
D36	COMBI 32/36	MAX 20			
D42	COMBI 40/46	MAX 22			
D52		MAX 25			
MODEL		Ø ROD mm	Ø SPIRAL CIRCLE		PITCH OF SPIRAL
			Ø MAX.	Ø MIN.	
D26	COMBI 24/28	MAX 16	WITHOUT LIMITS	R.50kg/mm² 16/20 times Ø of the circle. R.70kg/mm² 18/22 times Ø of the circle	AS REQUIRED
D32	COMBI 26/32	MAX 18			
D36	COMBI 32/36	MAX 20			
D42	COMBI 40/46	MAX 22			
D52		MAX 25			