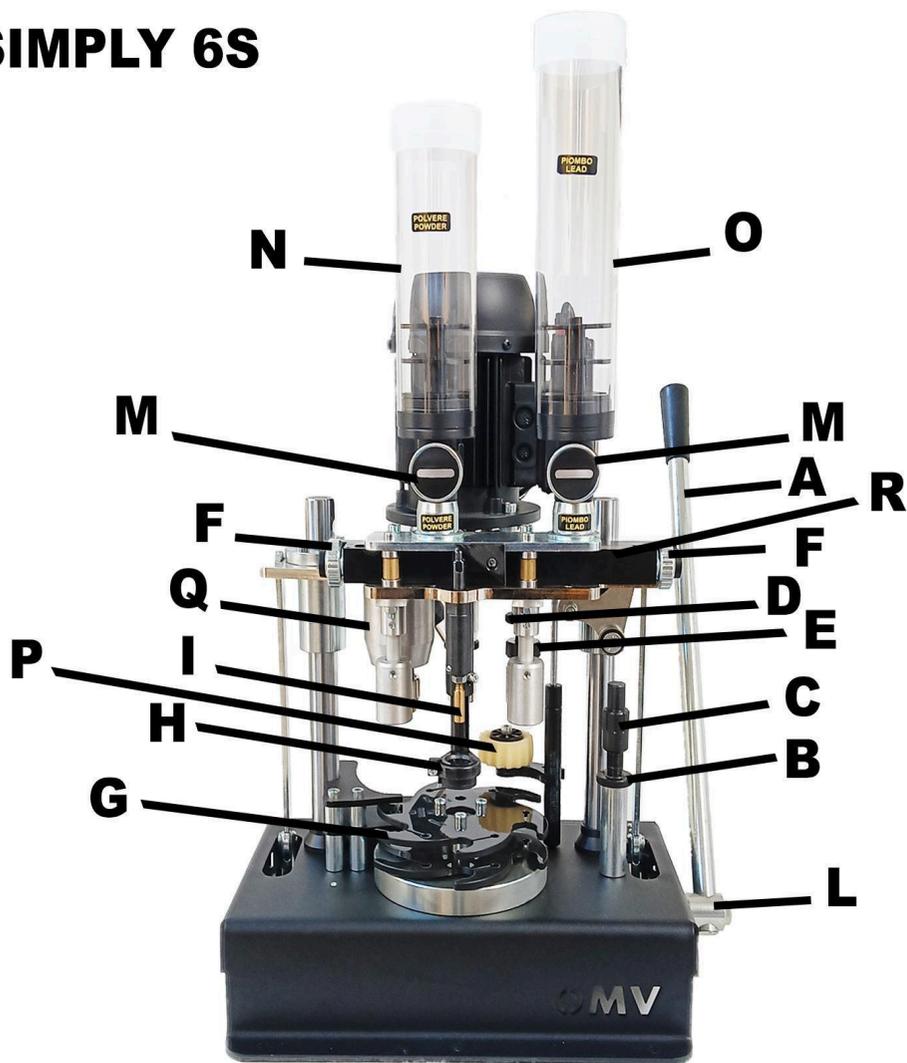


SIMPLY 6S



PRESSE ROTATIVE SIMPLY 6S

- A Levier de commande de la presse
- B Bague de blocage du régulateur de hauteur de la cartouche finie
- C Régulateur de hauteur de la cartouche finie
- D Bague de blocage du régulateur de hauteur du graveur
- E Régulateur de hauteur du graveur
- F Bague de réglage du distributeur de poudre et de plomb
- G Disque rotatif
- H Guide-bourre
- I Poussoir de bourre
- L Régulateur à levier de commande
- M Robinets de fermeture du réservoir de poudre et de plomb
- N Tube du réservoir de poudre
- O Tube du réservoir de plomb
- P Éponge de graissage des étuis
- Q Tête d'ourlage
- R Barre micrométrique



La presse est disponible dans les calibres suivants : 12-16-20-24-28-32-410
La fermeture SIMPLY 6S en trois étapes (gravure, abaissement et ourlage)
permet de charger des étuis neufs, ou des étuis tirés, mais préalablement
régénérés 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 effet, une fois acquise l'expérience nécessaire, quelques opérations simples suffisent pour changer de calibre et régler la machine.

Le système de dosage de la poudre et du plomb est réalisé à l'aide 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 stabiliser la poudre et le plomb et avoir le moins d'erreurs possible.

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

Pour la gravure de l'étui, nous avons utilisé un système d'accouplement rapide rotatif, pour récupérer les anciens plis en étoile des étuis déjà tirés. Habituellement, pour les étuis neufs, on utilise un graveur en acier, tandis que pour les étuis récupérés qui ont déjà un ancien pli, il est conseillé d'utiliser un graveur en plastique spécial.

Dans la station de fermeture des cartouches, nous avons une ourleuse en acier trempé, montée sur un support avec deux roulements à billes, entraînée par une courroie crantée avec un moteur électrique. Le moteur tourne à 1400 tr/min, mais il existe un rapport de réduction qui réduit le régime à 900 tr/min, ce qui lui permet également de gagner en puissance. Ce système garantit que la surchauffe du moteur ne soit pas transmise à la bobine d'ourlage.

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

Par exemple, nous pouvons remplir des caisses de poudre et de plomb avec des doseurs externes, et utiliser la machine uniquement pour sertir et ourler, ceci également grâce au disque rotatif qui peut être tourné d'avant en arrière manuellement, comme s'il s'agissait d'une simple presse à station unique et donc pouvoir également repasser sur la fermeture. Très pratique pour réaliser des échantillons.

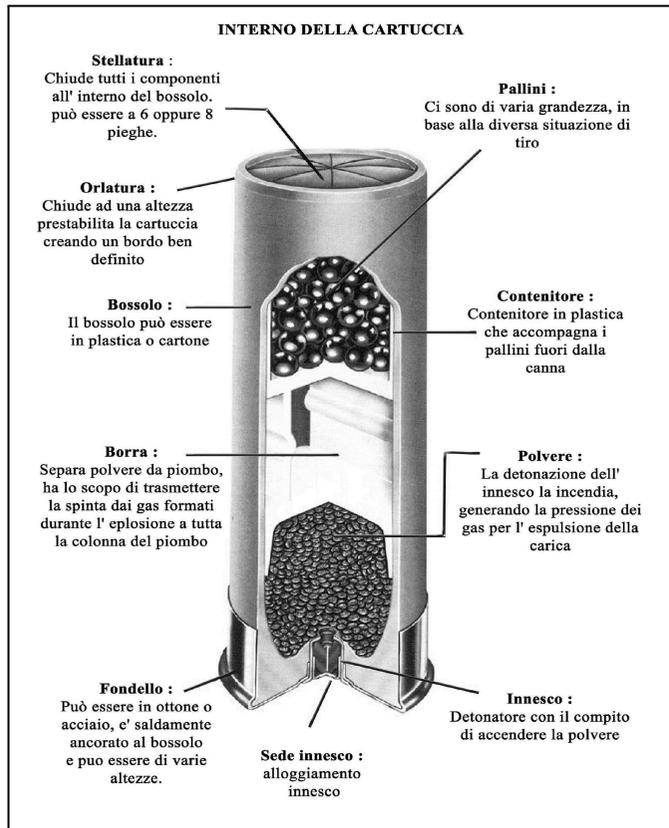
Le changement de calibre se fait en remplaçant le disque rotatif, le graveur, l'outil d'abaissement et l'ourleur.

Sur toutes les machines, il est possible de monter le système de mouvement pneumatique, ou avec une unité de commande pneumatique où avec un simple bouton, nous pouvons abaisser et relever la presse, en évitant de tirer le levier.

INSTALLATION

Fixez la machine sur une surface de travail stable à l'aide de ses trous de fixation. Si nous travaillons debout, nous devons placer la presse à une hauteur confortable, positionnée sur une surface d'environ 120-130 cm du sol, pour avoir le levier à angle droit avec notre coude et avoir moins d'effort.

Branchez la fiche d'alimentation du moteur sur une prise électrique et positionnez le câble de manière à ce qu'il ne gêne pas la presse lors de sa montée et de sa descente.



INCISIONE



STAR CRIMPER

RIBASSATURA



DEPRESSOR

ORLATURA



ROLL CRIMPER

Description des phases de travail de SIMPLY 6S

Station n°1 : Insertion d'un nouvel étui pour entrée de poudre

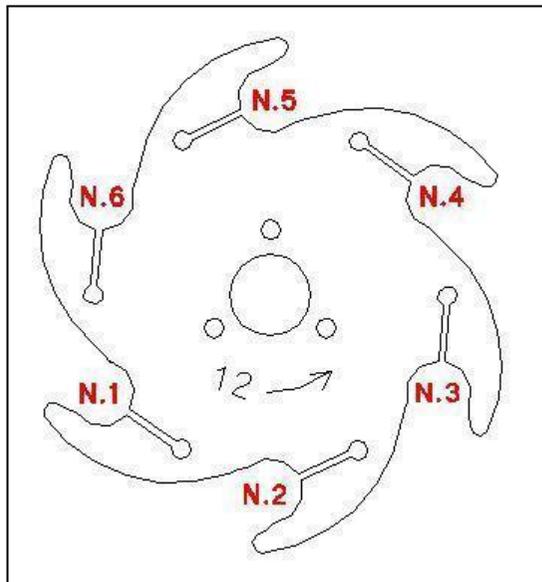
Station n°2 : Insertion de la bourre et du pousse-bourre

Station n°3 : Insertion de la dose de plomb

Station n°4 : Mise en vedette des maisons

Station n°5 : Abaissement des maisons

Station n°6 : Ourlage et fermeture de la cartouche puis éjection



PHASE 1

Assurez-vous d'abord que les robinets du réservoir sont fermés en position horizontale et remplissez le réservoir droit de plomb et le réservoir gauche de poudre. Maintenant, nous pouvons régler la hauteur de l'ourlet, insérer un nouveau boîtier vide dans n'importe quelle station et faire tourner le disque manuellement jusqu'à ce qu'il atteigne la position (N.6 pour appuyer 6S), allumer le moteur et abaisser le levier A jusqu'à ce qu'il s'arrête, pour créer un ourlet rond. Remettez le levier dans sa position initiale, nous aurons ainsi l'éjection de la cartouche de la machine. A l'aide d'un mètre, vérifiez la longueur du boîtier que nous avons obtenu, et si ce n'est pas la bonne taille, desserrer la bague de verrouillage B et régler le bouton C (voir photo ci-dessous) sur (+ -), resserrer la bague de verrouillage. Répétez l'opération sur le boîtier jusqu'à obtenir la taille souhaitée.

Il s'agit de la taille de la cartouche finie ; puis pendant le chargement, il est possible de faire varier la hauteur en fonction du résultat obtenu, puisque pendant toutes les phases de chargement simultanées, certaines hauteurs pourraient varier légèrement.

PHASE 2

Passons maintenant au réglage du graveur, c'est-à-dire au poste n°4

Insérez un nouvel étui dans ce poste et tirez le levier A jusqu'à ce qu'il s'arrête, puis revenez en arrière. Vérifiez les plis de l'étui et réglez si nécessaire la hauteur à l'aide du régulateur E après avoir desserré sa bague D.

La gravure sur l'étui doit être similaire à celle de la photo ci-jointe ci-dessus ; si elle est plus, vous risquez de plier l'étui, si elle est moins, vous pourriez avoir un trou au centre de la fermeture de la cartouche terminée. Il est possible de modifier la hauteur de la gravure même pendant le chargement, en réglant le graveur petit à petit en fonction du résultat final obtenu. (Attention : pour une fermeture en étoile correcte, utilisez toujours des étuis évasés).

Pour charger de nouveaux étuis, utilisez un graveur en acier, tandis que pour ceux déjà tirés, il est conseillé d'utiliser un graveur en plastique qui favorise un réalignement parfait avec l'ancienne gravure.

PHASE 3

Réglage du dosage du plomb situé au-dessus du poste n°3

Insérer un étui vide dans ce poste ; après avoir ouvert le robinet du réservoir de plomb M, tirer le levier de commande et décharger une dose dans le récipient magnétique fourni. Peser la dose à l'aide de la balance, et agir en conséquence sur le régulateur F pour modifier la dose si nécessaire. Répéter la procédure jusqu'à atteindre la dose prévue. Attention, avant de passer à la phase suivante et de régler la poudre, il faut fermer le robinet du réservoir et placer le récipient approprié sous le doseur.



PHASE 4

Réglage du dosage de la poudre, situé au-dessus du poste n°1

Suivre la même procédure décrite dans la phase 3, en réglant le dosage de poudre à l'aide du régulateur F de gauche, en tenant compte du fait que chaque cran correspond à environ 0,01 gr. (dépend du type de poudre que vous utilisez). Il est conseillé d'atteindre progressivement la bonne dose.

Une fois la dose souhaitée atteinte, mettre de côté un étui avec la poudre à l'intérieur, qui servira au prochain réglage du pousse-bourre.

PHASE 5

Réglage du poussoir de bourre poste N.2.

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

Insérer l'étui dans le poste 2 avec la bourre que l'on souhaite utiliser à l'intérieur.

Après avoir d'abord desserré l'écrou du régulateur I, visser la barre du poussoir à fond, actionner le levier de commande jusqu'à ce qu'il s'arrête et le maintenir forcé dans cette position ; à ce stade, abaisser le poussoir en le dévissant jusqu'à ce qu'il repose sur la bourre et bloquer l'écrou. Il est important que la bourre repose sur la poudre.

DÉMARRAGE AVEC DE NOUVELLES DOUILLES .

Insérez une nouvelle douille vide dans le poste n°1, c'est-à-dire sous le poste d'insertion de la poudre. Ouvrez le robinet de poudre en position verticale (M). Continuez en actionnant le levier de commande jusqu'à ce qu'il s'arrête puis remonte (A). Une fois arrivé au poste 2, introduisez manuellement la bourre directement dans la douille et insérez également une douille vide dans le poste n°1. Continuez le cycle jusqu'au poste 3 où vous ouvrirez le robinet de plomb (M). Continuez la même procédure jusqu'à la fin du cycle. Chaque fois que vous tirerez le levier A, une cartouche terminée sortira.

CHARGEMENT DES DOUILLES RECYCLÉES

Si nous voulons charger des douilles recyclées (déjà tirées), nous pouvons le faire, il faut d'abord les avoir recalibrées et amorcées séparément avec un équipement approprié, puis les monter dans la machine comme décrit pour les douilles neuves. Pour insérer la bourre avec ce type de douille, il faut utiliser le guide-bourre spécial (H) qui descend à la bonne hauteur en desserrant la vis latérale.

PROCÉDURE DE FIN DE CYCLE DE TRAVAIL

Une fois que nous avons atteint la fin du chargement, nous voulons terminer le cycle de travail ; procédez comme suit : une fois que le dernier étui a été inséré dans la station 1, tirez le levier de commande (A), puis la machine insérera la dose de poudre sur cet étui, puis la déplacera sous la station 2. Fermez le robinet du doseur et positionnez le récipient prévu sous le doseur pour récupérer la poudre restée en circulation. Introduisez la bourre et tirez le levier (A), à ce stade, le dernier étui sera positionné sous le plomb de la station 3. Nous continuons jusqu'à atteindre la gravure de la station 4, et fermons le réservoir de plomb et positionnons le récipient pour récupérer le plomb resté en circulation. Continuez en avant jusqu'à ce que la dernière cartouche soit expulsée.

Si nous voulons retirer les réservoirs (N O) pour les vider de la poudre et du plomb, procédez comme suit : amenez les robinets M en position horizontale, placez les récipients sous chaque réservoir et videz la poudre et le plomb résiduel dans le doseur en déplaçant la machine de haut en bas à l'aide du levier A pendant environ 3 fois. À ce stade, nous pouvons retirer les doseurs de la machine en toute sécurité.

COMMENT DÉMONTÉ LA BOBINE D'OURRAGE ET LE DISPOSITIF DE RAINURAGE

Le démontage de la bobine d'ourlage est très simple, il suffit d'utiliser deux tournevis, l'un inséré dans le trou situé dans la broche juste au-dessus de l'ourleur, et l'autre placé directement sur la sertisseuse à rouleaux. En appliquant une force opposée avec ces deux tournevis, la bobine se dévisse. Pour démonter la tête de gravure qui est maintenue magnétiquement, il suffit de la tirer fermement vers le bas.

ENTRETIEN

Maintenez la machine propre des pellets et des poussières résiduelles et huilez périodiquement les deux guides de roulement de la machine, afin de faciliter leur glissement. Le temps, les conditions climatiques et l'humidité peuvent endommager les matériaux même s'ils sont traités, donc, pour éviter ces problèmes, passez un chiffon légèrement gras sur toutes les parties métalliques galvanisées, afin de ne pas favoriser l'apparition de rouille. Alternativement, vous pouvez également utiliser de l'huile en spray.

REMARQUES À LIRE

*Lors du choix du boîtier, gardez à l'esprit que pour la fermeture en étoile, un boîtier évasé doit être utilisé, tandis que pour l'ourlet rond, il ne doit pas être évasé.

* Soyez prudent si pendant le cycle de chargement nous nous arrêtons pour une longue pause ou abandonnons le travail, gardez à l'esprit que la pause aura rouvert les plis de l'étoile de la dernière cartouche. Il faut le retirer du disque et rapprocher les plis avec un outil, même artisanal, un petit tube de la taille appropriée pour pousser les plis peut être très bien, si nous ne faisons pas cette opération l'ourlet final sera mal fait.

* Introduisez de l'huile dans l'éponge appropriée et ajustez-la pour qu'elle touche l'étui au passage, laissant le plastique gras, cela permet d'avoir une meilleure fermeture de la cartouche, évitant également toute surchauffe possible de l'ourlet.

Avec un petit pinceau, huilez de temps en temps la douille du calibre, nous verrons immédiatement une amélioration de la qualité et nous aurons également moins d'effort sur la presse.

* Pour insérer la bourre avec des étuis neufs, il n'est pas nécessaire d'utiliser l'outil guide-bourre, qui est par contre nécessaire à utiliser avec des étuis récupérés.