



surpass@surpass-smt.com.br

(11) 8401 1389 / (019) 8145 0700

# Manual do Usuário

Cliente: KRONTECH – TECN. MONTAGEM ELETRONICA LTDA

## Preformadora de Componentes

Modelo: C-306D-U



## 1. Intruções de Operação

### 1) Alimentação:

1.1.) Resistor (detalhe - A) é posicionado entre as duas guias de alumínio estendida (1) e (2) para alimentar o conjunto.

1.2) Os componentes devem estar na posição horizontal no centro das duas guias (21) e (22).

### 2) Formatando:

2.1) Movimente a manivela (10), o corpo do componente (A) irá ser carregado até o ponto de inserção nas duas guias de corte (25) e (26) e nas duas Guilhotinas de corte (29) e (30).

Desta maneira, os terminais serão cortados devido a pressão exercida na manivela

2.2) Em seguida, o componente será transportado para criação dos ângulos da base (34) e (35), mas, o corpo do componente continuará mantido nas duas guias centrais (21) e (22); O terminal do componente será formatado (A) devido a pressão e interseção entre o corpo do componente e os guias (32) e (33).

### 3) Descarregamento:

O componente (A) é mantido entre as duas guias de formatação; quando o mesmo toca o descarregador (15), o mesmo automaticamente cairá na caixa de componente preformado (14), assim o ciclo de performa é completado.

## 2. Pontos de atenção

1) Os eixos dos guias de preforma devem ser lubrificados a todo momento.

2) As Guilhotinas (29) e (30) são somente instaladas entre os eixos de corte (31), este espaçamento esta padronizado para as duas velocidades de corte (25) e (26) e não é necessário aumentar a velocidade de corte.

3) Os guias de preforma (21) e (22) são fixos no eixo fixo da preforma (20), enquanto as guilhotinas de corte (25) e (26) são fixadas nas guias de formação dos terminais (21) e (22).

4) As Guilhotinas de corte (25) e (26) são fixadas na formação das guias (21) e (22) pela fixação dos parafusos (27) e (28).

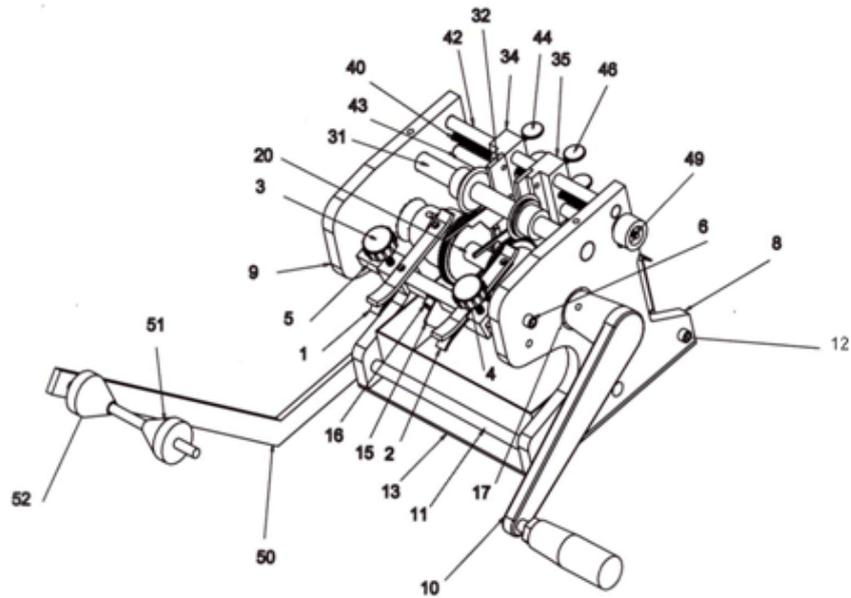


Para contato: [surpass@surpass-smt.com.br](mailto:surpass@surpass-smt.com.br)  
(11) 8401 1389 / (019) 8145 0700

- 5) Os Guias de Alumínio (1) e (2) são posicionados em ambos os lados (esquerdo e direito) e podem ser movimentados no eixo. Quando o equipamento é alimentado, o alinhamento do corpo do componente é formado pelas duas guias de preforma (21) e (22), em seguida, apertar os parafusos de fixação (3) e (4) para travar o conjunto.
- 6) Os ajustes dos parafusos (48) e (49) do lado esquerdo e direito da formação da base (34) e (35) devem ser ajustados para acertar a distância do terminal. Quando dobrados os terminais, as distâncias entre formação da base (32) e (33) e a formação das guias (21) e (22) devem ser mantidos com o mesmo diâmetro do terminal, prestar atenção na formação da base (34) e (35), esse espaçamento não deve ser muito perto das guias (21) e (22). Se essa distância não for mantida adequadamente, o componente não será preformado conforme pretendido.
- 7) As Guilhotinas (29) e (30) podem ser movimentadas nas guias (25) e (26), necessitando ajustes externos.
- 8) Os guias de corte (25) e (26) e as guias de preforma (21) e (22) devem ser mantidas longe de colisões, pois qualquer colisão entre as partes, devido ao aço utilizado, pode causar danos/quebras.
- 9) Quando operando o equipamento, os resistores devem estar bem dispostos na fita, mantendo o espaçamento entre eles e, havendo necessidade, os operadores devem reposicioná-los na fita, evitando assim danificar o equipamento ou perda de componentes devido amassamento dos mesmos.
- 10) A distância entre as duas guias de preforma (21) e (22) é o espaçamento entre os terminais das duas guias da Guilhotina de corte (25) e (26) e é o comprimento do terminal. Ambos são ajustáveis. Atenção, qualquer ajuste nos parafusos existente os mesmos devem ser apertados adequadamente. Evitando se soltarem durante a operação.

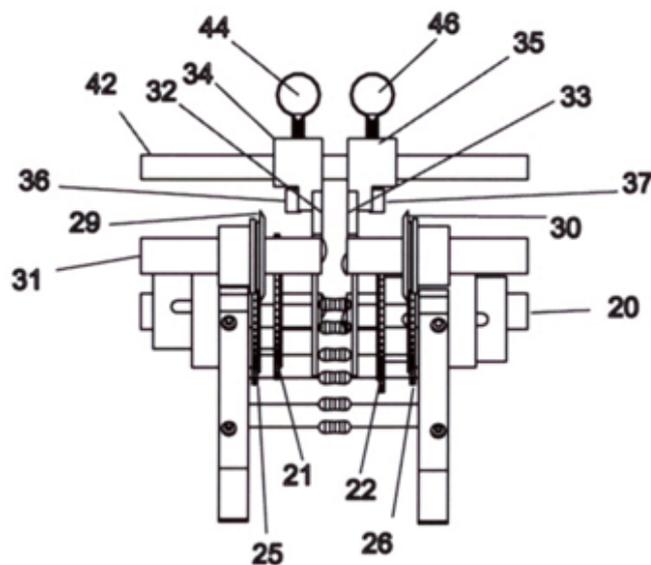


Para contato: [surpass@surpass-smt.com.br](mailto:surpass@surpass-smt.com.br)  
(11) 8401 1389 / (019) 8145 0700

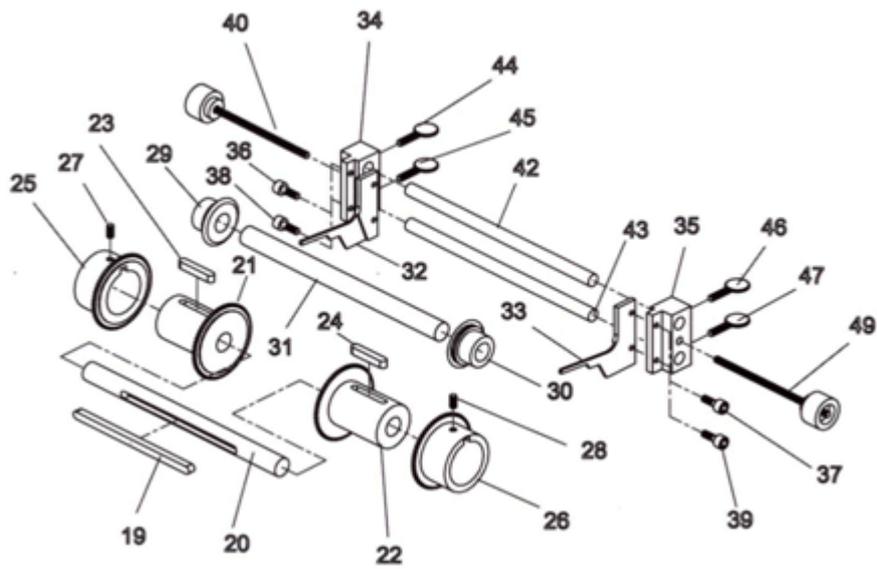
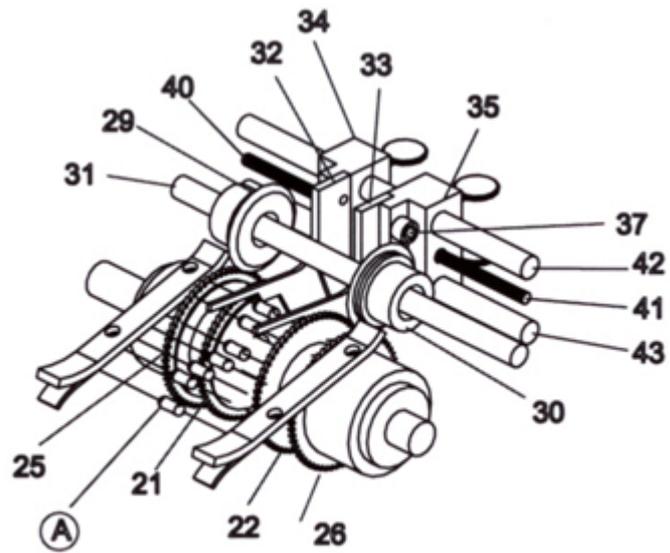


Importante:

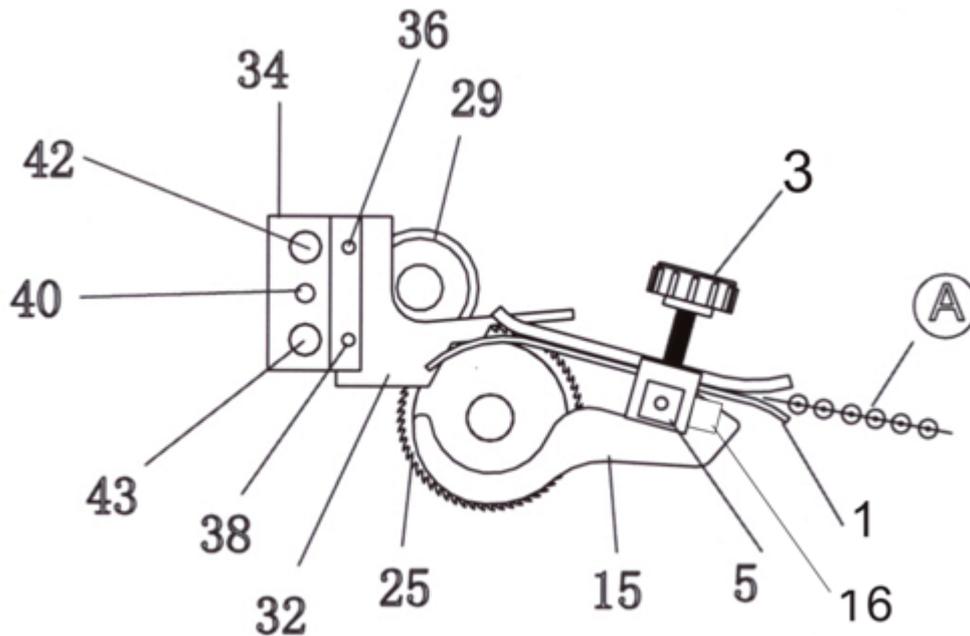
→ Toda e qualquer ferramenta, em especial as de corte e esmagamento, podem trazer lesões aos usuários / operadores não suficientemente bem treinados / orientados e danos ao próprio material sendo trabalhado.



Para contato: [surpass@surpass-smt.com.br](mailto:surpass@surpass-smt.com.br)  
 (11) 8401 1389 / (019) 8145 0700



Para contato: [surpass@surpass-smt.com.br](mailto:surpass@surpass-smt.com.br)  
(11) 8401 1389 / (019) 8145 0700



Portanto, a **SURPASS – MATERIAL & TECHNOLOGY LTDA** está sempre à disposição do cliente para a manutenção, troca de peças e treinamento de operadores.

Que o produto

### **PREFORMADORA MANUAL DE COMPONENTES 306D**

lhes seja útil, corresponda às suas necessidades e

**SURPASS** e

suas expectativas em qualidade X investimento.



Para contato: [surpass@surpass-smt.com.br](mailto:surpass@surpass-smt.com.br)  
(11) 8401 1389 / (019) 8145 0700

