

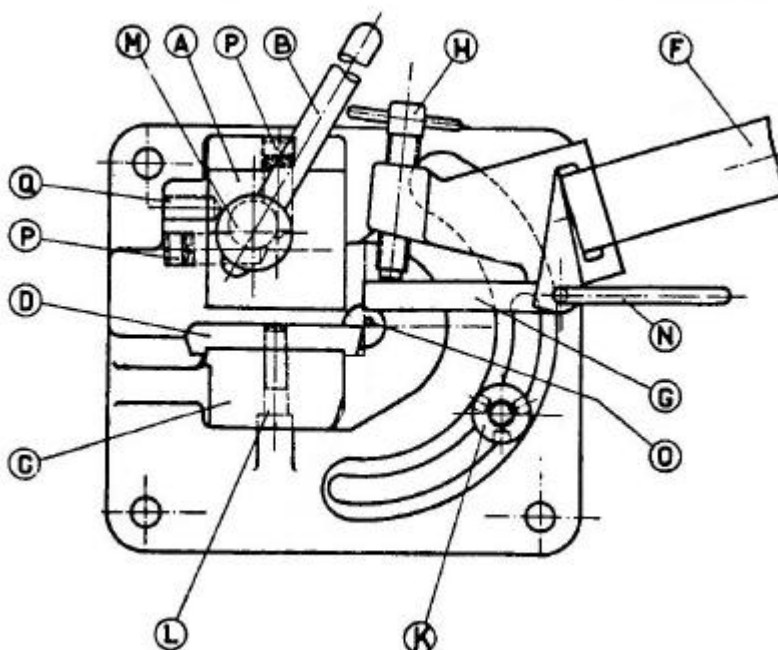
Istruzioni pubblicate sul sito [www.sicutool.it](http://www.sicutool.it)

## PIEGAFERRI UNIVERSALE Mod. TARZAN 5

### Art. Sicutool 774G



- A) Blocco di serraggio
- B) Leva dell'eccentrico
- C) Supporto fisso portautensili
- D) Piastra fissa
- F) Leva
- G) Piastra piegatrice
- H) Vite di regolazione
- K) Arresto regolabile
- L) Vite per piastra fissa
- M) Eccentrico
- N) Perno della piastra piegatrice
- O) Foro per lubrificazione
- P) Viti di frenaggio
- Q) Foro bloccaggio



#### Caratteristiche:

Corpo:

Piega a freddo ferro piatto, tondo e quadro con R fino a

Impugnatura tonda diametro:

Impugnatura da prolungare con un tubo:

Piega piatto a freddo fino a mm:

Piega piatto a caldo fino a mm:

Piega quadro o tondo a freddo fino a mm

Piega quadro e tondo a caldo fino a mm:

Piega ferro a L a freddo fino a mm:

Piega ferro a L a caldo fino a mm:

Peso dell'apparecchio kg:

**Dotazione:**

In acciaio fuso

45 kg/mm<sup>2</sup>

1.1/4"

sì

100 x 10

100 x 22

22/25

32

100 x 10

100 x 20

38

il piegaferri viene fornito di serie con la matrice articolo Sicutool 774RB.

**Uso:**

Fissare opportunamente il piegaferri sul banco di lavoro oppure su una colonna. Servendosene per lavori di montaggio è possibile fissarlo alla morsa mediante un angolare avvitato. Inserire nel perno F da 1.1/4 un comunissimo tubo della medesima misura considerando che esso va tagliato per raggiungere un opportuno compromesso tra sforzo, ingombro e peso.

Il blocco di serraggio A offre la scelta tra 4 differenti capacità di serraggio e verrà disposto secondo lo spessore del materiale da piegare. Il materiale da piegare verrà posto sul piano d'appoggio dell'apparecchio e premuto contro la piastra fissa D avvicinando il blocco di serraggio A a mezzo della leva dell'eccentrico B, come dimostra la figura 1 Azionando la leva F si avvicina la ganasce piegatrice G al materiale per poi intervenire sulla vite di regolazione H in modo che la piastra piegatrice G assuma, rispetto al materiale, posizione perfettamente parallela formando piano unico con il blocco di serraggio A. Tirando, a questo punto, la ganasce piegatrice G il materiale subirà la voluta piegatura (vedi fig. 2).

Per eseguire piegature ad angoli retti ed ottusi si dovrà intervenire con l'opportuna regolazione dell'arresto K. Dovendo invece piegare ad angoli acuti (max 75°) rimuovere il bloccaggio K. Svitando la vite L la piastra fissa D è facilmente estraibile per essere eventualmente sostituita da altra piastra fissa che consenta la piegatura a caldo, oppure da piastra a losanga ed infine anche da piastra fissa con i due bordi tondi. Tutte queste piastre sono utilizzabili sui due lati.

Il serraggio deve essere eseguito con particolare precisione per garantire l'assoluta inamovibilità del materiale. Se dopo prolungato uso l'eccentrico dovesse dare segno di allentamento si intervenga sulle due viti di frenaggio P. L'eccentrico M necessita di una lubrificazione solo piuttosto blanda. Pulire ed oliare (attraverso l'apposito foro O) l'apparecchio.

Per la piegatura a gomito di tondino si proceda come segue:

**a) mediante blocco per piegature a gomito**

al posto del normale blocco di serraggio A si applica il blocco per piegature a gomito, come illustra la fig. 3.

Un lato dell'angolo viene inserito nella fessura del blocco, mentre l'altro lato poggia contro la piastra piegatrice G (vedi fig. 3). Una volta bloccato il materiale si piega il secondo angolo. Per ottenere, durante la predetta operazione, un serraggio uniforme del blocco è opportuno inserire uno spessore dello stesso materiale tra il blocco di serraggio A e la piastra fissa D. Qualora si tratti di completare la piegatura a gomito per formare un perno piegato, allora il materiale va inserito come mostra la figura 4 (senza inserire lo spessore). Piegando il quarto angolo si proceda (con l'aggiunta dello spessore) come illustra la fig. 5.

**b) mediante piastra per piegature a gomito:**

tolto il perno N si asporti anche la piastra piegatrice G per sostituirla con la piastra per piegature a gomito Lavorando con tale piastra si accerti bene che il normale blocco di serraggio J sia montato sull'apparecchio

Le singole fasi della piegatura si svolgono nell'ordine di successione illustrato dalle figure 6, 7 e 8.

Piegando ferri di ridotta larghezza, siano essi piatti, quadri oppure tondi, si raccomanda di utilizzare il centro delle ganasce.

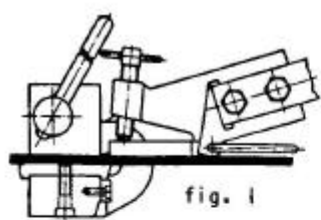


fig. 1

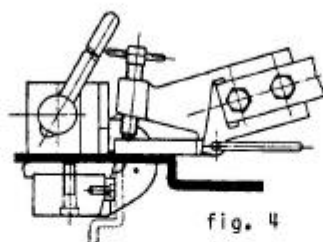


fig. 4

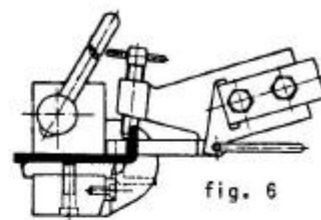


fig. 6

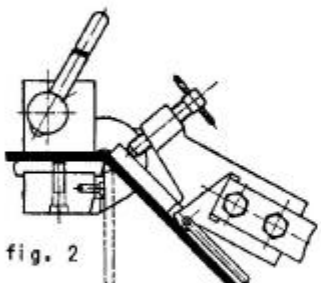


fig. 2

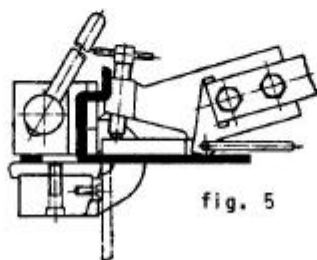


fig. 5

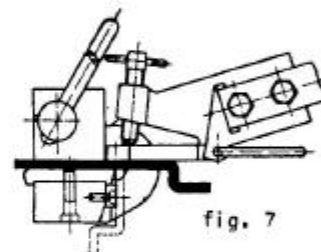


fig. 7

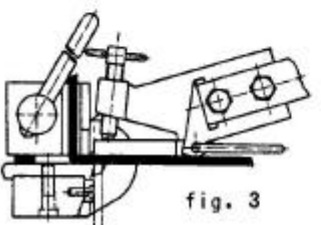


fig. 3

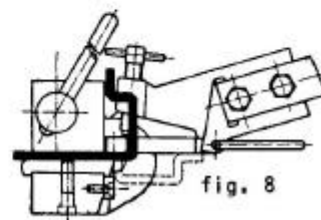
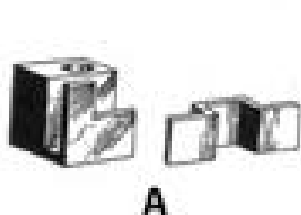
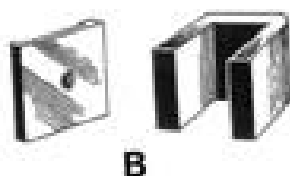


fig. 8

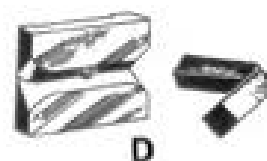
**Accessori:**



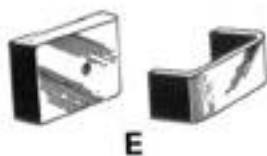
A



B



D



E



F



H

**ARTICOLO SICUTOOL**

- 774RA Per piegature multiple
- 774RB Per piegare a spigolo vivo e a raggio di curvatura
- 774RD Per piegare ferro quadro sullo spigolo
- 774RE Per piegare a spigoli raggati
- 774RF Distanziatore regolabile
- 774RH Matrice per piccole piegature ad angolo retto

A cura del Servizio Tecnico Sicutool

DATA

04/05/02

EMISSIONE R.M.G.Q.

AUTORIZZAZIONE R.G.Q.