

C 313 - 5 Gr. 2

Leveraggi puntone (corsa 7") - clone C -

C 313 - 6 Gr. 3

Leveraggi puntone:

Supporto meccanismo puntone (corsa 7") - clone C -

** Vedi C 281 - 27 Gr. 1 **

21/8/86

315-55 Pr. 3

Rod end	LB-65605	1
Fulcrum pin	81-3053	1
Yoke	81-3052	1
Univ. Joint	LB-70406	1
Spine cou.	2100-325	1

Superata dalle 315-55 gr. 3

315-55 Gr. 3

Pronto universale	LB-70406	1
Snodo sferico	A1080-1266	1 la compr. origina.
Spina conica	2100-325	1 MS7552378

315-55 Gr. 2

Snodo	LB-65605	1
Perno di snodo	81-3053	1
Pronto universale	LB-70406	1
Spina conica	2100-325	1
Forella	194-5043	1

C315 - 73 Gr. 1A

Mecanismo trasmissione rotari

Sfera acciaio $1\frac{1}{8}$ "	1060-135	56	
Pista inferiore	115-742	1	
Pista superiore	115-741	1	

C315 - 78 Gr. 1 (~~Fonte~~ di 394-23 Gr. 1A)

Giunto universale	48-70407	1	
Snodo sferico	1080-1267	2	218-65621
Giunto universale	48-70406	1	
Perno	194-5102	2	
Quarantione	2500-104	1	PG8596133
Cuscinetto	1080-463	1	
Albero	194-56 Gr. 1	1	
Boccole	1300-260	2	

C 315-79 Gr. 2 (Simile al 394-23 Gr. 1A)

Giunto universale	48-70406	.	1	
Snodo sferico	1080-1266	?	2	
Snodo sferico	1080-1270	?	1	
Perno	194-5102	.	2	
Guarnizione	2500-104	.	1	PG 8596133
Cuscinetto	1080-463	.	1	
Albero	194-56Gr1	.	1	
Boccole	1300-260	.	2	

Da diagramma:

Tempo di accelerazione: $0,06 + 0,03 + 0,01 = 0,1 \text{ sec}$
" " decelerazione

1.30 = 1 secondo

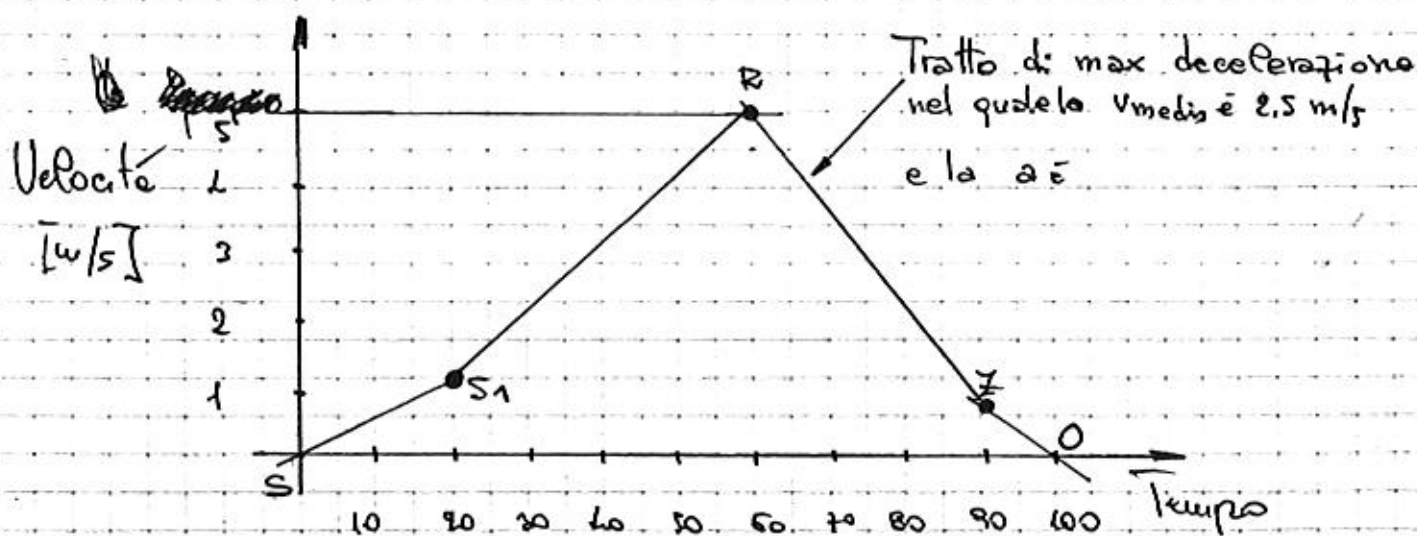
Tempo di avanzamento = $0,06 + 0,03 + 0,1 = 0,1$ sec

" " ritorno = stimato in $\sim 0,1$ sec

Spazio di avanz. = 150 mm

Velocità media = $0,15 / 0,1 = 1,5$ m/s = $(5,4$ km/h)

accel/decel. media = $v/t = 1,5 / 0,1 = 15$ m/s²



$S = 0,1$ (corsa di avanz.)

$t = 0,04$ s (da graf emhart)

$V = S/t = \frac{0,1}{0,04} = 2,5$ m/s

$a = v/t = 5/0,04 = 125$ m/s² $\approx 12,5$ volte la g (9,8...)

i cuscini resist. a $\sim 17g$.

(questo acc. da cuscini)

- Fatto elenco dei gr. di elmi e per
le Feeder 81 e 115.

Per completare le elmi c $35 \cdot 55 \frac{79}{2} \text{ cm}^2$
manca il 1080-1266 e 1270

315-55 Gr. 3 manca il 1080-1266

22/8/86

Codificazione:

Sfera acciaio inox diam. $1\frac{1}{8}$ " DIN 5401

Rif. ENHART 1060-135

Grano $\frac{5}{8}$ "-11NC x $1\frac{1}{4}$ " (punta cilindrica)

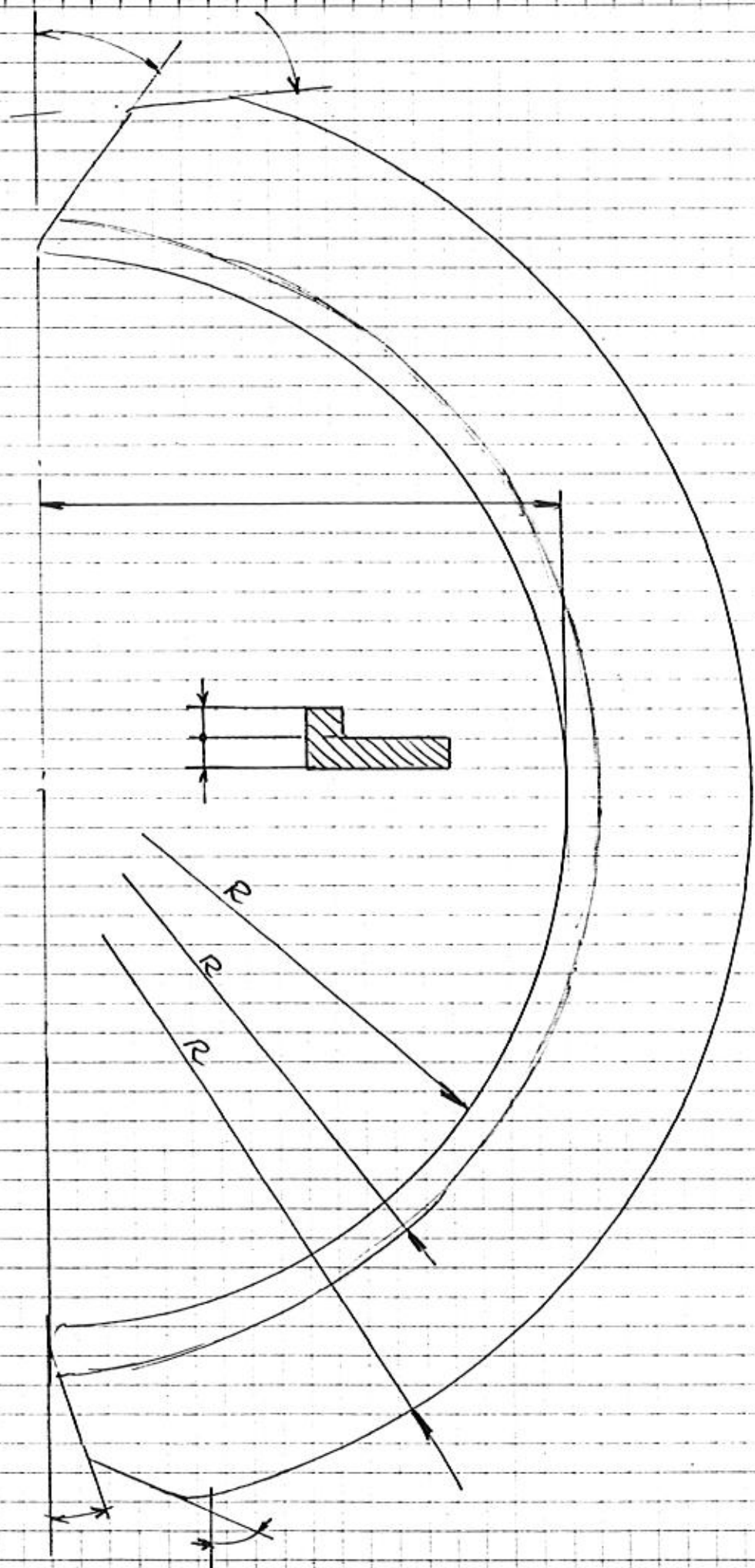
Rif. ENHART 2640-992

Petti mancanti per gruppo completo
 leveraggi supporto puzione 7°

1108-8	Spina	A cor. 165	2
1180-1790	Dado $5/8''$ - 11 NC		1
2640-912	Grano $5/8''$ - 11 NC $\times 1 1/4''$		1
144-622	Scela graduata	344-622	1
281-2239	Guida	281-2239	1
2640-67	Grano $1 1/4''$ - 20 NC $\times 3/8''$		2
281-1425	Indice	281-1425	1
2640-110	VITE 10-32 NF $\times 1/4''$		2
1760-240	Ingranaggio	40014	2
2640-30	VITE 10-32 NF $\times 3/8''$		6
2640-72	VITE $1 1/4''$ - 20 NC $\times 3/8''$		2
113-836	Scela graduata (?)		1
3360-580	Rond. grower $\phi 1 1/4''$		2
2100-350	Spina con. $2 1/2$ lp.		1
281-2299	Perno di regolaz.	281-2299	1
2640-289	Grano P.C.E. $3/8''$ - 16 NC $\times 7/16$		2
81-1201	Toppo	281-1201	1
2660-150	Corpiglia $1/8'' \times 1 1/2''$		1
81-1202	Perno	281-1202	1
81-E-134	Coniar...	281-1345 r...	1
2640-760	VITE $1 1/2''$ - 13 NC $\times 1 1/2''$		2
18-83203	Maniglia	248-83203	1
2100-110	Spina con. # 2 $\times 1 1/4''$		2

2640-100	Uite 1/4" 13NC x 1/2"		4
28-1069	Uite di riferim. (Screw driver)		2
2640-140	Uite 1/2" 13NC x 1 1/4"		2
2100-90	Spina con # 2 x 3/4"		1
81-1350	Albero di collegamento	281-1350	1
1440-20	Collare ϕ 3/4"		1
81-2120	Quello di tenuta	281-2120	1
81-2122	Boccola di tenuta	281-2122	1
81-2121	Piastra di fissaggio	281-2121	1
2640-260	Grano 5/16" 18NC x 1/2"		1
1060-61	Sfera ϕ 3/8"		1
1106-33	Spina ϕ 5 x 2 1/2		2
81-2474	Boccola reattata	281-2474	1
113-660	Albero reattato	313-660	1
1180-1760	Dado esap. 1/2" 13NC		1
2640-150	Grano 1/2" 13NC x 1 1/2		1
4424-40	Nipple 1/8" NPT x 2 1/2		1
1180-1780	Dado esap. 5/8" 18NF		2
2010-10515	Swivel elbow 1/8" NPT x 1/8" NPT (dritto)		1
2180-185	Pipe coupling 1/8" NPT x 1/8" NPT		1

24/8/86



81-3207

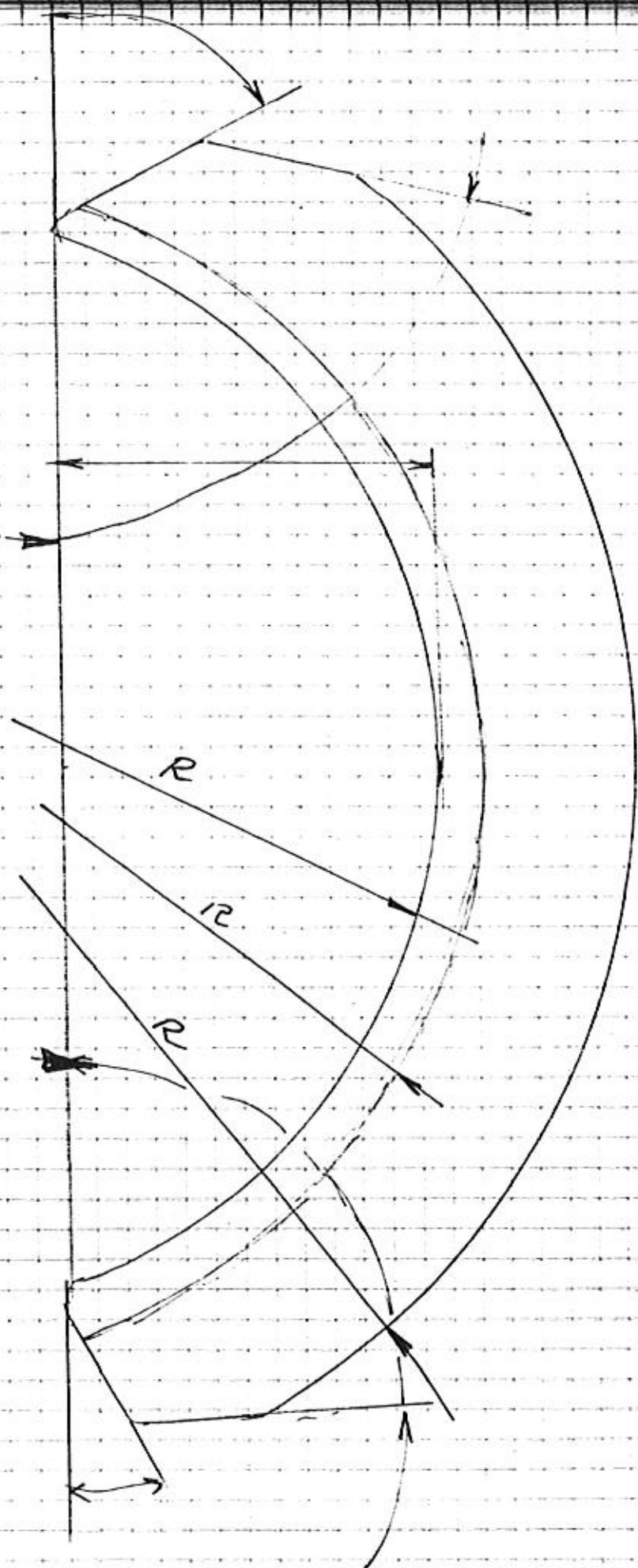
Level: - - - -

Causes

Mat: - - - -

Details: - - - -

21/8/86



81-3208-111
Lavorat: ---

Caution

Plat: ---

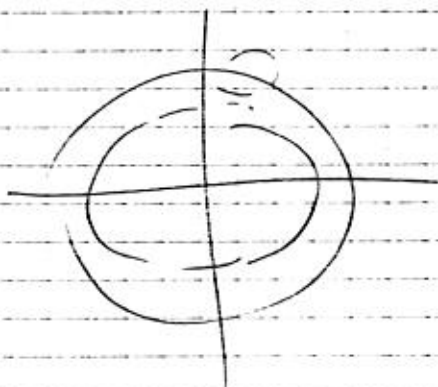
Barre: ---

281-15Gr10

h VSF $1/10$

h R.e. $1/10$

} 10 + 5
8



27/8/86

Per il completamento delle classi C
del feeder 115 occorrente è necessario
acquistare:

A 1080 - 1266 Suodo sferico

A 1080 - 1270 " "

A 315 - 741 Pista superiore

A 315 - 742 Pista inferiore

Si darebbero poi mettere in produzione

le seguenti classi C

C 315 - 5 Gr. 2 (faveraggi punt. 7")

C 315 - 55 Gr. 3 (Tirante) 5°D / 15°D

C 315 - 73 Gr. 1A (Mecc. trasmissione rotori)

C 315 - 78 Gr. 1 (") 5°S / 60°S

C 315 - 79 Gr. 2 (") 65°S / 90°S

C 315 - 55 Gr. 2 (") 20°D / 30°D

(da completare)

C 315 - 18 Gr. 1 (") forbici centrali

2 mod. 18 - 70, 66 / 402

- Fare elenco gr. completi per H.S. 7°

✓ Fare modificare i modelli per le scatole
28/8/86 - Visto con Munro/Bano - aspettare risposta della Fonderia

✓ Ved. per festione V.S.P./R.E.C. (Aspettare risposta Giraudi)
non v. più (2.3.86)

✓ Completare distinte mancanti gr. compl. H.S. 5°/7°
(Ved. elenco per Gullino)

✓ Ved. pezzi nuovi e codificare

- Prendere misure su feeder per forbici //
(Il tratto tra guide goccia c'è solo da una parte) Visto da Taiwan

✓ Appiumpare 281-1419 e 1440 su Porte tubo

- ~~Dividere la dist. A281-00~~

✓ Per il gr. ~~281-1365~~ fare il dis. 281-3207/3208/3203
(Si possono utilizzare i pezzi 187-.....) (fatto il 4/9/)

✓ Fare spostamenti da dist. A281-00 su elenchi C.

- Creare a sost. MS650345 con 248-65621/3
235 281-185 Gr. 1A

394-120 Gr. 1A
281-196 Gr. 1
315-28 Gr. 1
394-23 Gr. 1A

- Fare distinte tirante articolato 394-120.....

✓ Fare clone C C315-18 Gr. 1 (5°S/5°D) (Tetto 28-8-86)

✓ Chiedere cartelle on. rep./escludendo e per smont. (fatto il 9/9/)
gruppo A194-120 Gr. 1 e 515-N-102

✓ Combinare univernale di estensione shift.

Situazione ricambi: C.t.c. fusione
Feeder B1 e 115 H.S.

703-6475 leva superiore Ricambiabile dalla
fusione D187-2-1 $\frac{1}{2}$
(Controllare raggio di
sconniamento)
Asportare borchie in prod.
113-590 $\hookleftarrow$ $\hookleftarrow$ idem come sopra

703-6069 leva intermedia ^{Non} Ricambiabile dalla
fusione D187-2-5 $\frac{1}{2}$

113-839 L'interasse è $7/8$ mm in meno.
Non si può rispettare la quota
39 in otto ma almeno 48
(Si potrebbe fare mod. il modello!)

Dimensione rotonda 281-3283

$$\phi_i = \frac{3}{8} = 0,375 \quad \phi_e = 23 \quad \text{Spem.} = 3$$

Ved. 187-5-20 41 4/35+ 1800 L

potrebbe
estendersi. ↓ MR 7502038 3125 28/21 9 ✓

MR 7504038 212 ? 8 ✓

MR 7506038 ? ? 20

MR 7514032 13 ? 16 ✓

MR 7524939

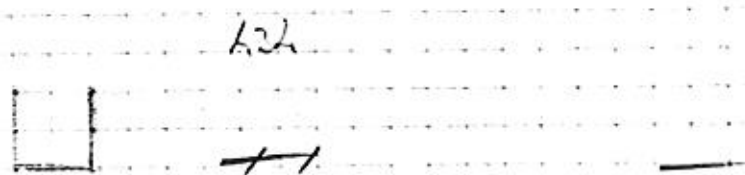
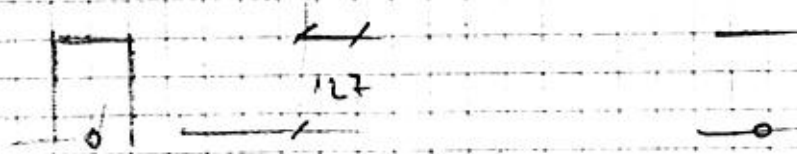
Confronto prezzi:

403-5758 L 206000

394-5419 L 200000

281-4166 L 675000

Controllo quote in altezza del gr. Puntone
7" converg. H.S.



Per le quote l'altitudine è solo 13÷15 mm

Distinte 703-321 KT1 : c'è il dis. 703-6301 ma
Giuseppe dice che lo hai cancellato - ne
hanno bisogno e lo fanno a montaggio
- Mancano i cuscinetti per il supporto 7"
1080-517 (MC.9615028).

Distinte 344-22007 Gn1 : manca il manico
SS-0-3855 (lo prendo con il buco)
- Sulle scatole 248-16436 : 2 fori e
si sono sbagliati (1 dove essere e 63)
- Bisogna appiattare 2 fori per il finaggio
dell'elettrovalvola come da disegno

e : 2 VICEI MV51000210

2 Raid MR7502030

1 PC 8865454

1 PC 8865004

Topline :

1 PC 5615061

1 PC 8865402

È stata rifatta la distinta del trattore
per VIDRAM perché incompleta. Vedere per
le dist. già pensate in produzione. (vanno
bene quelle vecchie o bisogna modificarle?)

Gruppo Forbici : Mancano i 2 cricchetti - vedere per le norme distinte - Adoro li preferiamo con il buono.

Mancò il cursiv. 1080-1100 (MC9680321)

dis. 703-5758 : Conoscere le quote delle reti di chiavetta e off. tollerante di © tra il filetto ed il perno.

Non hanno l'indice 81-1425 - ho dato il disegno (fare da ins. nelle distinte)

Impianto Lineoli : Mancano 1 part. SS-D15-11 e 4 part. SS-D15-11A, e ci sono dei pezzi in più. (Vedere con Gregori!)

Braccio Forbici da modificare : (Vedi allegato)

Modifica modello 281-1021 : c'è una vista sbagliata (lo fare come da originale)

Dist. 703-325... : hanno consegnato un attrezzo che non è quello richiesto (hanno confuso il codice ?). Non è stato possibile rintracciare il fornitore (erano in ferie)

20/8/86

Creare dei kit: (ricavati da 281.00)

Particolari per revisione dei feeder 81/115 convent. non compresi nelle cloniche

A 281-10 KT1

Revisione mecc. differenziale -

- pezzi non compresi nella cloniche ma che a volte vanno ^{anche} ~~vanno~~ sostituiti.

A 281-13 KT5

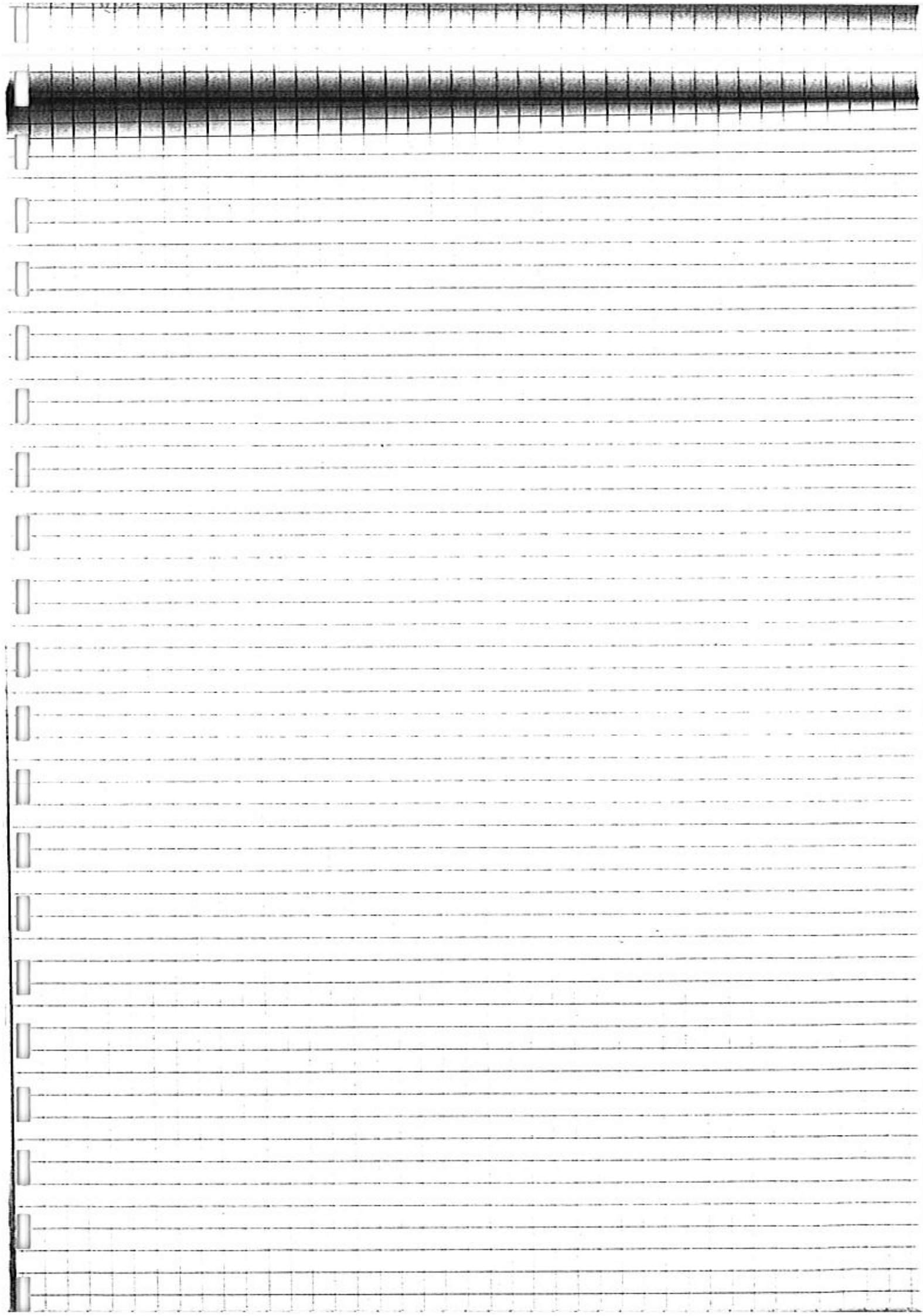
Revisione mecc. stesso porta camme

- pezzi non compresi nella cloniche ma che a volte vanno sostituiti.

A 281-24 KT2

Revisione leve comando chiusura forbici

- pezzi non compresi nella cloniche ma che a volte vanno sostituiti.



1/9/86

Composizione delle classi C per i feeder
81 e 115 convenzionali.

81 } È stato seguito il cat. EMHART in us. ponono
115 } Sarebbe necessario entrare in ponono di una
versione più aggiornata.

Per le classi C ^(con) ^(state) non sono fornite le intere
ecc.... In alcuni casi, (non) sono state inserite
~~delle~~ spine coniche, in quanto, ~~per~~ in seguito
alle revisioni effettuate in officina, dopo lo
smontaggio risultavano inutilizzabili.

Si sono ~~avute~~ alcuni pezzi che per l'Emhart
non sono di classe C, ma che in realtà, ^{a volte} invece
^{rispetto} ~~sono stati~~ ^{è necessario sostituire} ~~sostituiti~~ perché inutilizzabili.

Dato il costo ^(delle) ~~avuto~~ ^{prezioso} ~~avuto~~, sono state create delle
apposite distinte (kit) nelle quali vi sono
questi pezzi. Il cliente ^{dovrebbe} ~~potrebbe~~ scegliere,
se tenendo conto degli anni di servizio del feeder,
e del suo tipo di utilizzo,
se sono da sostituire o no. (

81-10 kit. Contiene guarnizioni, bruciatore e 1 fusore
e 1 contatore
che dopo alcune volte che vengono
smontate risultano danneggiate e usate.

debeo parte common

81-13.155 ... Contiene ~~la~~ ^{quei} part. bracciati e le ruote dentate esterne (di micrometri del differenziale), che ~~esibiscono~~ ^{subiscono} ~~un~~ ^{una} ~~certo~~ ^{un} periodo di funzionamento acquistano usure e giochi notevoli che pregiudicano il funzionamento del feeder stesso.

(Sono praticamente i pezzi più importanti, e costosi, di tutta la macchina)

~~la~~ ~~parte~~ ~~dei~~

Si deve avere comunque chiusura fornice e la spina con

81-24.152 Contiene la coppia conica $R=1\frac{1}{2}$ che registra il movimento fornice. Non sono in elene e perché le loro usure e molto diverse e secondo del tipo di impiego della macchina.

AB1-15 Gr. 10/12 Contiene le coppie V.S.F. e R. ecc.

$R=1\frac{1}{10}$ (Gr. 10) e $R=1\frac{1}{20}$ (Gr. 12)

~~la~~ ~~costituzione~~ ~~è~~ ~~disegnata~~

In caso di revisione in officina, ~~se~~ ^{di} ~~il~~ ^{report} ~~di~~ ^{di} ~~giudicare~~ ^{di} l'opportunità o meno ~~di~~ ^{di} ~~essa~~ ^{di} ~~effettuare~~ ^{effettuare} ~~in~~ ⁱⁿ ~~questi~~ ^{questi} gruppi speciali. In caso di lavori svolti dal cliente dovrà essere concordata prima la loro ~~costo~~ ^{costo} fornitura, dato l'alto costo e quindi la forte ~~incidenza~~ ^{incidenza} % sul costo delle revisioni.

Ci sono stati casi in cui, all'atto dello smontaggio di un feeder da revisionare, è stata riscontrata la rottura di alcuni petti (ed ex 1 leve del leveraggio perzione 5° per BSN 3) o la mancanza di altri (Ad ex. 1 morto porta comune)

In casi del genere, la fornitura di tel. petti è stata fatta creando per ogni feeder una distinta apposta (petti mancanti per.....) della quale si dovrà tenere conto nel prezzo definitivo di una revisione

Tale coppia VSP/RE, è la un u.d. compl. e seconda del 2° desiderio, ma l'Emhart ~~non~~ è in grado di fornire anche i petti corrispondenti (Riteniamo che questo sia comunque una condizione)

Viste le impossibilità del ns. collaudo e verificare singolarmente tel. petti, e per evitare non siamo in grado, pur avendo i disegni ^{corrispondenti} ~~in~~ perfettam. intercambiabili con l'Emhart, di garantire la ^{corretta} perfetta esecuzione da parte del fornitore.

Il costo delle attrezzature di controllo è distinto in un bilancio, e viste le serie esistenti siamo convinti, non risulta oneroso il suo acquisto.

Dove non è stato possibile reintrodurre il gr. esatto di approssimazione di una classe C, è stato approssimato il cod. Cr 14.

(Tone stampa C281-00-4608 e C315-00-4661)

Quinot. 174 1530110 178 $\phi 30 \times 110$ £3800
8 pos. 31/22

Con riferimento agli impianti 281-386 Gr. 1
si comunica che, rinviando tutti gli impianti
prodotti con il 38 Cr Al Mo 7 intonati, ^(motore 0.1-0.6) non hanno
una ~~vera~~ verificata con di regolatura del dente
(come invece è successo per le prime serie di impianti
~~prodotti~~ in questione).

- Il materiale adotto per evitare comunque di ottenere
durezze troppo elevate sarebbe il 42 CAD 7 o similare,
~~ma~~
- Pertanto si ritiene di non variare i parametri richiesti
nel disegno.
- Che il trattamento di rinvenimento eseguito ^{per} le prove
su un ^(coppia con.) campione ~~di~~ non ha comportato una durezza
della durezza superficiale (~ 1200 HV) e probabilmente
della proprietà.
- Che il campione eseguito con una profondità di 0.3
non presenta segni di regolatura.

- Togliere da dist. levaggi il 313-526 e 703-6300

- la leva 703-6055 è stretta (19.05 angolo 20)

- il pezzo 703-6065 ~~ha~~ è poco orientato di 90°

Riepilogo :

- Sulle dist. 703-321K51 c'è il dist. 703-6301 ma è stato cancellato - lo foriamo e montiamo.
- Mancano i cuscinetti da piantare nel supporto (per il "averaggi 75") 1080-517 → MC9675028 ^{P. 2015} _{"4" "2"}
- Sulle dist. A344-22007 Gr. 1 manca il manicotto ASS-D-3855 (lo prendiamo con buono)
- Sulle valvole 248-16435 i 2 fori e 57 sono sbagliati (1 deve essere n° 63)
- Bisogna estrarre 2 fori per elettrov. come da disegno. e:
 - 2 VICE1 MV51000210
 - 2 MR7502030
 - 1 PC8865455
 - 1 PC8855005
 - Togliere 1 PC5615051
 - " 1 PC8865402
- Allanciamo molti pezzi del tirante scolato (Rifatto distrutto)
- Mancano i 2 ciccioffi e gli innesti - li prendiamo con (buono) sul gr. forbici.
 - 1 SC9110020 / SC9110030 / A187-12-18/
 - L'A281-142A lo diamo noi.
- Conneppare disegno 703.5758

- Manca C'indice 281-1225. dato disegno
- Sul 281-3762 per BEN 1 la quota di smont.
compositore di mettere una piastrina 5 $\pm$ 6.
Osservo non ci stò più. (perché?)
- Sulle distinte del blocco forzi: manca
il cuscinetto 1080-1100 (MC9680321)
dato codice - lo prelevavo con il nuovo.
- Sulle dist. dell'impianto Lincoln manca
1 part. SS-D15-11 e 1 part. SS-D15-11A, e ci
sono dei pezzi in più (Vedere con Enefiori)
- Modifica dei bracci forbi: Man mano non
ho disegni per le loro modifica - ho dato
i precisi
- NB: Dopo le forature le quote 29 ritavole è
sbagliate. Dovrebbe essere ~ 26 (Ricordarsene quando
si fare il dis. definitivo).
- Cinetti: le viste del disegno di modifica
del 281-1021 sono sbagliate; ho detto di
farlo come da campione. (Consegnare disegno).

Manuscr.: sulle dist. 703-325... (an. parzone)
l'ottavo consegnato è a forella (-H-) espiche
e serodo (-I-). Non è stato possibile trovare
la ditta. - (consegnare distinto)

Manuscr.: Concauticità del post. 703-⁵⁷⁵⁸~~703~~ perché
non si riesce ad arrivare.