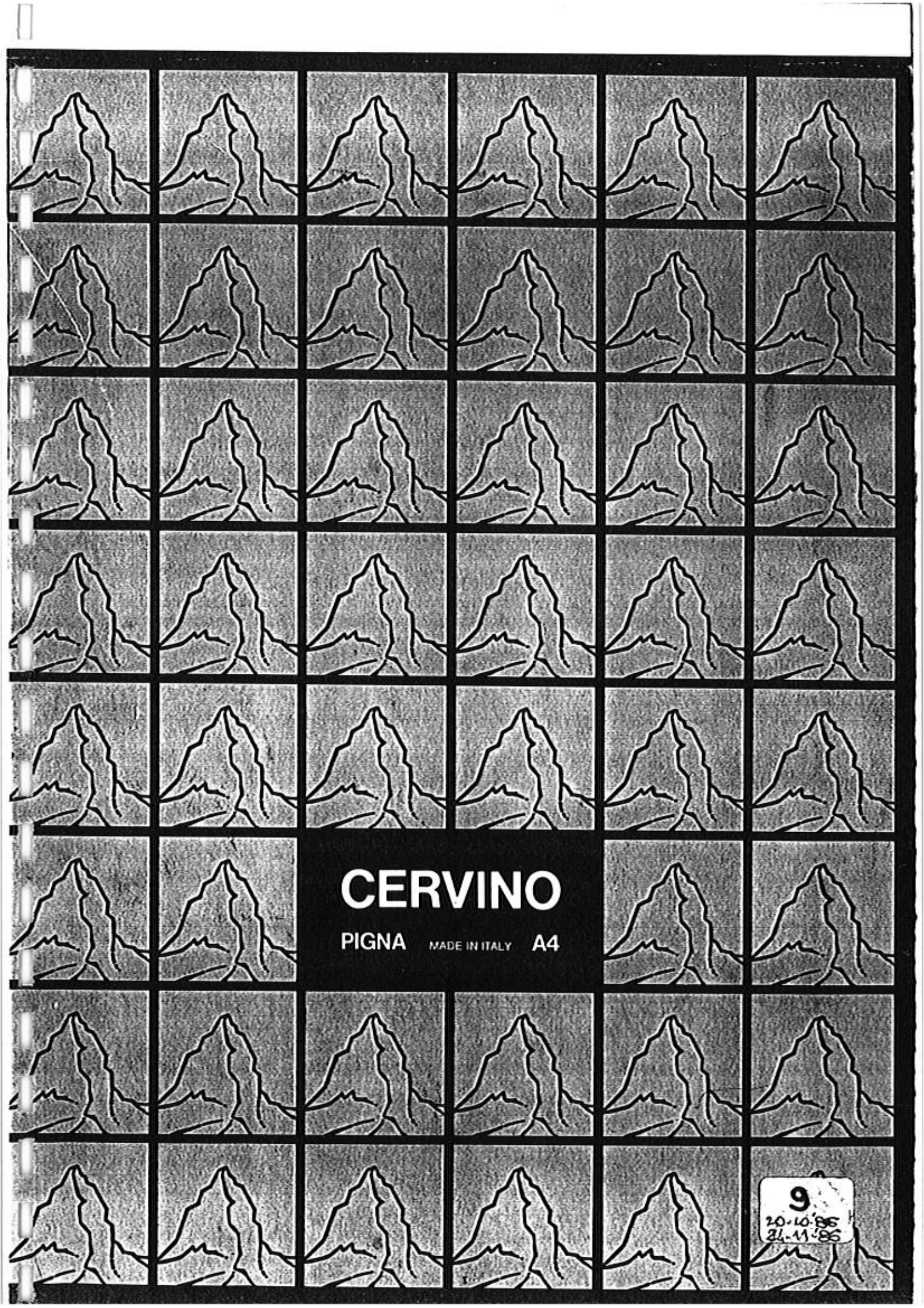




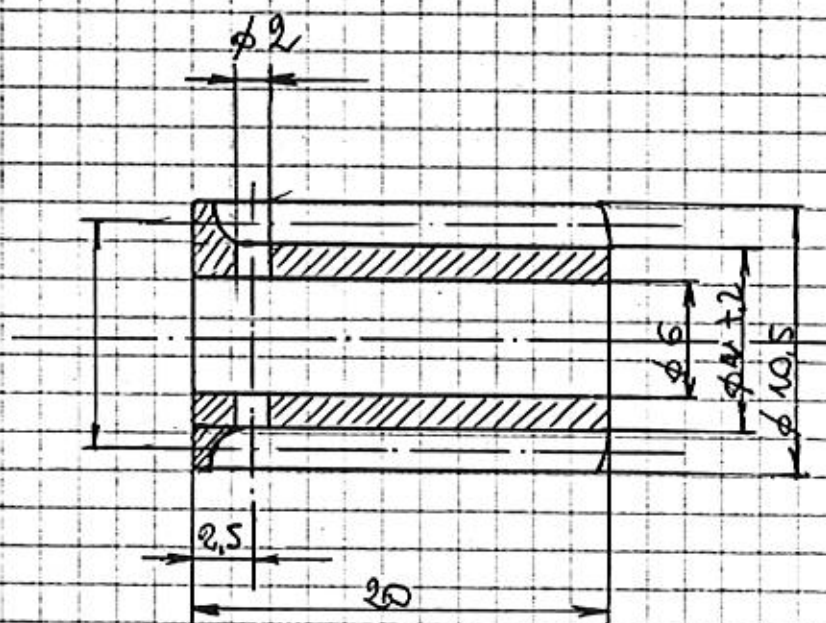
CERVINO

PIGNA MADE IN ITALY A4

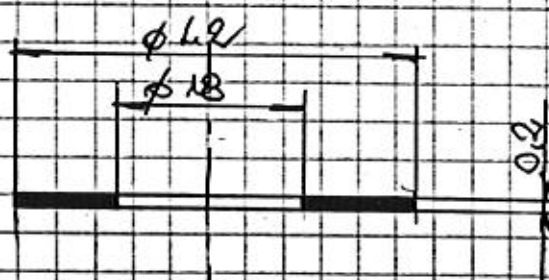
9

20-10-85
24-11-86

20/10/86



Riduttore per riduttore Anker 1:50



Riduttore

21 $15 \frac{3}{4}$ $10 \frac{1}{2}$ $7 \frac{7}{8}$ $5 \frac{1}{4}$

Progetto numero 398

Venerdì 20 Seguito prove su ~~pusher~~ pusher 339 in SC.
Con le due gli articoli per mezzo di fitta
mantengono una velocità di $20 \text{ kg/pressione/min.}$

Venerdì 21 Preparato studio per montaggio del motore
pomo-pomo sul pusher. Come dimensioni e
sta. Calcolare le 2 pulegge e mettere un
fuso a mezzogiorno.
- Utilizzare le borse con. per il finaggio.
Telefono Poma (primario): non compiteranno
le tubature, e metteranno un u. di riferimento
sul complessivo.

Venerdì 22 Darò fine le camere per le 10 $7\frac{7}{8}$ e 12 nomi.
Saranno capofila che il motore e l'azionamento
per il distributore arriveranno entro fine mese.
- Due note dent. 18-2204/5 è diversa dal 2.1.1.1
orig. (3.2 $\rightarrow$ 4.76). come mai?
- Il compl. 115-535r.4 è diverso dal montaggio
richiesto.
- Visto riconoscibilità per dove del puma 7"

Esigete con elettroni per
fos 315

24/10/86

Firing order 5C10 enee sinistra 7 1/8"

1	4	6	10	8	9	7	5	2	3	Funkert
9	3	2	10	6	8	4	1	7	5	Bottero

Raggio
refine

145.4	157.3	176.7	196.7	190.8	194.4	185.1	166.1	147.8	151.5
-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------

Raggio

medio

151.35	166.85	186.55	193.75	192.6	189.75	175.6	156.95	149.65
--------	--------	--------	--------	-------	--------	-------	--------	--------

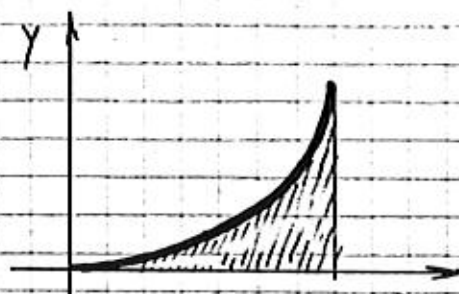
num. Funkert

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10

Bottero

9 7 5 3 1 2 4 6 8 10

totale 36°

 α = raggio costante 12° α raccordato 12° + 12°in radianti: $12^\circ = \frac{12^\circ \cdot 2\pi}{360^\circ} = 0.20943951 \text{ rad}$ Variazione di
raggio tra: 2
estremi da
raccordare x (psi alle cinghette del tratto di
circonferenza min.)

$$k = y/x^2$$

281-3698

315-569

Giovedì:

Mattino - finito dis. kit per supp. e leveraggi 7" H.S.

Pom. Disegno comune 10 sez. sinistra 7 7/8"

Stanno facendo il peso per il distrib. rotante.

- Creare cod. per leveraggi modif.
- Ponere in prod. i kit per Veripack
- Cambiare dis. pezzi
- Riscrivere nota sui pusher

Venerdì: Finito dis. per la comune 10 sez. vetrata

Fare i pesi di adattamento per il motore pieno/poco.

Equazioni parabole per ciascuna 10 sinistre - pono $t = \frac{7}{8}$ 2/10/86

Angolo
da: 2:

equazione

K

Raggio
parabola

Raggio costante

(1) - 0 - 5 145,4

5 - 17 $y = 0,002299 \cdot x^2$ $K = \frac{3,05}{(145,4 - 0,2094395)^2}$ 145,4

17 - 29 $y = 0,0030294 \cdot x^2$ $K = \frac{3,05}{(145,4 - \dots)^2}$ 151,5

(3) - 29 - 41 151,5

41 - 53 $y = 0,0018375 \cdot x^2$ $K = \frac{1,85}{(151,5 - \dots)^2}$ 151,5

53 - 65 $y = 0,00193066 \cdot x^2$ $K = \frac{1,85}{(147,8 - \dots)^2}$ 147,8

(2) - 65 - 77 147,8

77 - 89 $y = 0,0094894 \cdot x^2$ $K = \frac{9,15}{(147,8 - \dots)^2}$ 147,8

89 - 101 $y = 0,0015607 \cdot x^2$ $K = \frac{9,15}{(166,1 - \dots)^2}$ 166,1

(5) - 101 - 113 166,1

113 - 125 $y = 0,00184995 \cdot x^2$ $K = \frac{9,5}{(166,1 - \dots)^2}$ 166,1

125 - 137 $y = 0,00632112 \cdot x^2$ $K = \frac{9,5}{(185,1 - \dots)^2}$ 185,1

(7) - 137 - 149 185,1

149 - 161 $y = 0,00309402 \cdot x^2$ $K = \frac{4,65}{(185,1 - \dots)^2}$ 185,1

161 - 173 $y = 0,00280507 \cdot x^2$ $K = \frac{4,65}{(194,4 - \dots)^2}$ 194,4

(9) - 173 - 185 194,4

185 - 197 $y = 0,00108583 \cdot x^2$ $K = \frac{1,8}{(194,4 - \dots)^2}$ 194,4

197 - 209 $y = 0,00112719 \cdot x^2$ $K = \frac{1,8}{(190,8 - \dots)^2}$ 190,8

(8) - 209 - 221 190,8

221 - 233 $y = 0,00184735 \cdot x^2$ $K = \frac{2,95}{(190,8 - \dots)^2}$ 190,8

233 - 245 $y = 0,0017382 \cdot x^2$ $K = \frac{2,95}{(196,7 - \dots)^2}$ 196,7

(10) - 245 - 257 196,7

257 - 269 $y = 0,00598054 \cdot x^2$ $K = \frac{10,15}{(196,7 - \dots)^2}$ 196,7

269 - 281 $y = 0,00443621 \cdot x^2$ $K = \frac{10,15}{(196,4 - \dots)^2}$ 196,4

(6) - 281 - 293 196,4

$$293-305 \quad y = 0,00699663 \cdot x^2 \quad k = \frac{9,55}{(146,4 \dots)^2} \quad 176,4$$

$$305-317 \quad y = 0,0087989 \cdot x^2 \quad k = \frac{9,55}{(157,3 \dots)^2} \quad 157,3$$

$$\textcircled{4} - 317-329$$

157,3

$$329-341 \quad y = 0,00548204 \cdot x^2 \quad k = \frac{5,95}{(157,3 \dots)^2} \quad 157,3$$

$$341-353 \quad y = 0,00641609 \cdot x^2 \quad k = \frac{5,95}{(145,4 \dots)^2} \quad 145,4$$

$$\textcircled{1} - 353-360$$

145,4

353 360

Adice canine : 173-00-49

61638 - 21-10-86

Motore para-para MH-112-FJ 8020 Superior electric
e azionamento da codificare per le
forbici parabolate.

- PUSHER AD AZIONAMENTO CON MOTORE PASSO/PASSO:

Tempo ciclo min. = $20 \text{ tagli/min.} = 1 \text{ tg} / 3 \text{ sec.}$

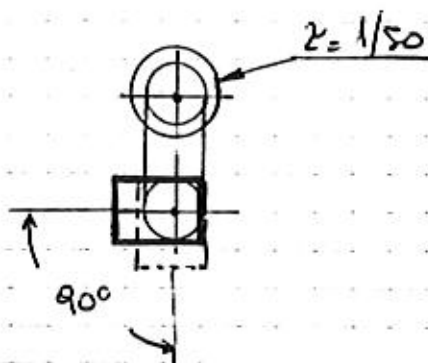
- VERIFICA DEI RAPPORTI DI RIDUZIONE:

Riduttore DUNKER $1/50$

1.5 sec. di spostamento con carico

1.5 - di ritorno

Ipotizziamo un $Z = 1/1$ tra albero riduttore e albero pusher:



max. u.º di giri a 200 step/giro
 1520 g/1'

a 200 step/giro

3060 g/1'

- Il pusher deve fare 90° in 1.5 sec

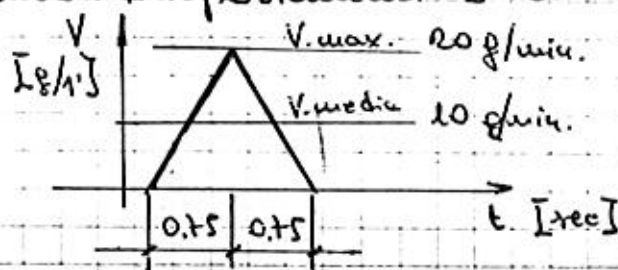
- la velocità media di spostamento sarà di:

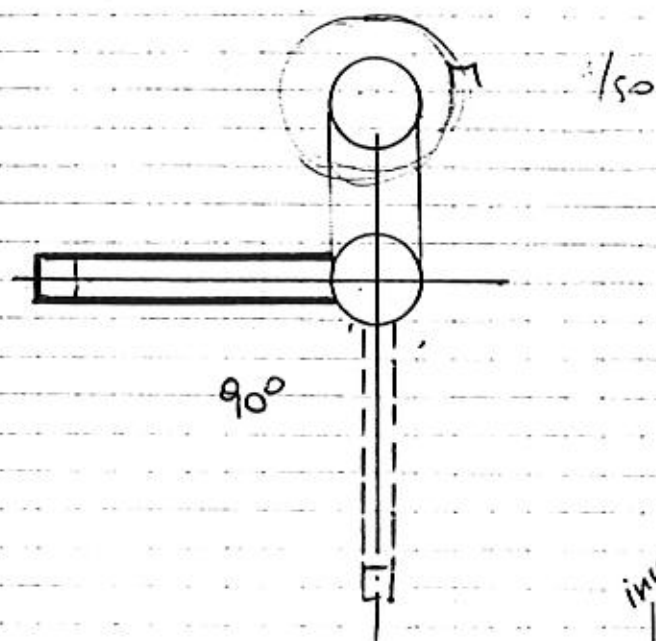
$$1.5 \cdot \frac{360^\circ}{90^\circ} = 6 \text{ sec/giro} = 10 \text{ g/min.}$$

Calcol. e dinamica pusher 3º
 elettrico - Ordine inferiore

- la velocità massima di spostamento sarà di:

$$10 \cdot 2 = 20 \text{ g/min.}$$

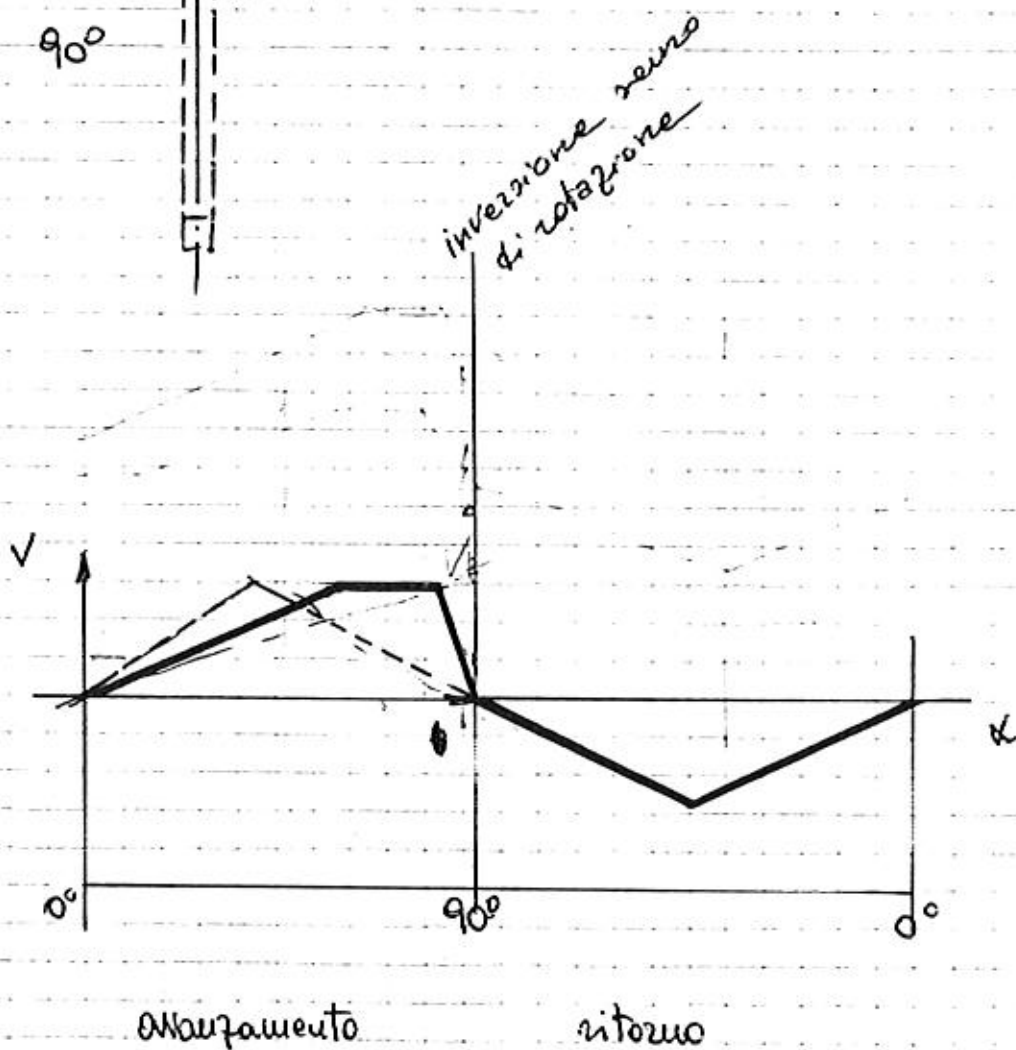
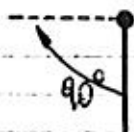




avanzamento



ritorno



~~d'accelerazione media in avanti (considerando un profilo di rampa simmetrico) sarà:~~

$$\cancel{a} = \frac{\cancel{v}}{\cancel{t}} = \frac{\cancel{16.66}}{\cancel{0.75}}$$

Considerando che il τ del riduttore è di $1/50$
la v_{max} sarà di $20 \cdot 50 = 1000 \text{ p/1} = 16.66 \text{ g/sec}$

~~l'accelerazione media in avanti sarà (considerando un profilo di rampa simmetrico):~~

$$a = \frac{v}{t} = \frac{16.66}{0.75} = 22.22 \text{ g/s}^2$$

- considerando un azionamento a 200 step/piro sono necessari: $22.22 \cdot 200 = 4444.4 \text{ step/sec}^2$
- con un azionamento a 400 step/piro sono necessari: $4444.4 \cdot 2 = 8888.8 \text{ step/sec}^2$

In pratica si può arrivare a $\sim 60000 \text{ step/sec}^2$.

27/10/86

Attesti per raccordo rappi in SE 12 use. sinistra

Firing order (E): 8 - 7 - 4 - 5 - 1 - 2 - 3 - 6 - 9 - 10 - 11 - 12

" " (B): 4 - 2 - 5 - 3 - 11 - 9 - 7 - 1 - 6 - 8 - 10 - 12

(B) 11 - 3 - 5 - 2 - 4 - 12 - 10 - 8 - 6 - 1 - ^{destra} 7 - 9

Emhart 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12

Bottero 11 9 7 5 3 1 2 4 6 8 10 12

Raggio

sezione

attuale

Δ [mm]

Raggio

sezione

ricapitolato

Δ [mm]

Errore sul raccoglitore

Confezione

Raggio

sezione

annotato

Δ [mm]

145.4	147.8	151.5	157.3	166.1	176.4	185.1	190.8	194.4	195.8		
2.4	3.7	5.8	8.9	10.3	8.7	5.7	3.6	2.3			
144.256	145.678	148.296	151.908	157.552	166.008	176.092	184.528	190.192	193.802	196.422	197.844
1.422	2.618	3.612	5.644	8.156	10.084	8.156	5.644	3.61	2.62	1.422	
144.25	145.68 + 0.28 + 4	148.3 + 0.5 + 7.1	151.91 + 0.41 + 5.8	157.35 + 0.25 + 3.6	166.01 - 0.09 - 1.3	176.09 - 0.31 - 4.4	184.55 - 0.55 - 7.8	190.19 - 0.61 - 8.7	193.8 - 0.6 - 8.5	196.42 - 0.28 - 4	197.84
1.42	2.62	3.61	5.64	8.16	11.05 medio	8.16	5.64	3.61	2.62	1.42	

Calcolo angoli 12 zone:

$$360^\circ : 12 = 30^\circ / \text{zona}$$

Si assegnano: 12° di zona a raggio costante
48° di " parabole (9° + 9°)

In radianti, gli angoli saranno:

$$12^\circ = 12 \cdot \frac{2\pi}{360} = 0.20943951$$

$$9^\circ = 9 \cdot \frac{2\pi}{360} = 0.157079632$$

Angolo Equazione coefficiente k Raggio parabola Raggio costante

da: a:

11
0 - 5

5 - 14 $y = 0.012697 \cdot x^2$

14 - 23 $y = 0.0106795 \cdot x^2$

12
23 - 35

35 - 44 $y = 0.004750 \cdot x^2$

44 - 53 $y = 0.005121 \cdot x^2$

23
53 - 65

65 - 74 $y = 0.021984 \cdot x^2$

74 - 83 $y = 0.016216 \cdot x^2$

38
83 - 95

$$k = \frac{6.5}{(157.3 \cdot 0.157...)^2}$$

$$k = \frac{6.5}{(144.3 \cdot 0.157...)^2}$$

$$k = \frac{6.52}{(144.26 \cdot 0.157...)^2}$$

$$k = \frac{6.52}{(157.3 \cdot 0.157...)^2}$$

$$= 0.0106467$$

$$= 0.01265147$$

$$144.26$$

$$157.3$$

$$144.26$$

$$(144.30)$$

$$157.3$$

$$157.3$$

$$151.5$$

$$151.5$$

$$151.5$$

$$176.4$$

$$176.4$$

$$95 - 104 \quad y = 0.005665 \cdot x^2$$

$$104 - 113 \quad y = 0.0051456 \cdot x^2$$

$$\textcircled{2} 113 - 125$$

$$125 - 134 \quad y = 0.005535 \cdot x^2$$

$$134 - 143 \quad y = 0.006596 \cdot x^2$$

$$\textcircled{12} 143 - 155$$

$$155 - 167 \quad y = 0.005902 \cdot x^2$$

$$167 - 173 \quad y = 0.005974 \cdot x^2$$

$$\textcircled{17} 173 - 185$$

$$185 - 194 \quad y = 0.001205 \cdot x^2$$

$$194 - 203 \quad y = 0.001233 \cdot x^2$$

$$\textcircled{19} 203 - 215$$

$$215 - 224 \quad y = 0.0019304 \cdot x^2$$

$$224 - 233 \quad y = 0.0020039 \cdot x^2$$

$$\textcircled{20} 233 - 245$$

$$245 - 254 \quad y = 0.013749 \cdot x^2$$

$$254 - 263 \quad y = 0.01842 \cdot x^2$$

$$\textcircled{21} 263 - 275$$

$$275 - 284 \quad y = 0.013441 \cdot x^2$$

$$284 - 293 \quad y = 0.016976 \cdot x^2$$

$$\textcircled{22} 293 - 305$$

$$305 - 314 \quad y = 0.0022263 \cdot x^2$$

$$314 - 323 \quad y = 0.0023005 \cdot x^2$$

$$\textcircled{23} 323 - 335$$

$$335 - 344 \quad y = 0.0010927 \cdot x^2$$

$$344 - 353 \quad y = 0.001110 \cdot x^2$$

$$k = \frac{4.35}{(176.4 \cdot 0.157...)^2}$$

$$176.4$$

$$k = \frac{4.35}{(185.1 \cdot 0.157...)^2}$$

$$185.1$$

$$k = \frac{4.35}{(185.1 \cdot 0.157...)^2}$$

$$185.1$$

$$k = \frac{6.37}{(185.1 \cdot 0.157...)^2}$$

$$185.1$$

$$k = \frac{6.37}{(197.84 \cdot 0.157...)^2}$$

$$197.84$$

$$k = \frac{0.6}{(197.9 \cdot 0.157...)^2}$$

$$= 0.000620897$$

$$197.84$$

$$k = \frac{0.57}{(197.84 \cdot 0.157...)^2}$$

$$197.84$$

$$k = \frac{0.57}{(196.7 \cdot 0.157...)^2}$$

$$196.7$$

$$k = \frac{0.6}{(196.7 \cdot 0.157...)^2}$$

$$= 0.000620496$$

$$196.7$$

$$k = \frac{1.15}{(196.7 \cdot 0.157...)^2}$$

$$196.7$$

$$k = \frac{1.15}{(194.4 \cdot 0.157...)^2}$$

$$194.4$$

$$194.4$$

$$k = \frac{1.8}{(194.4 \cdot 0.157...)^2}$$

$$194.4$$

$$k = \frac{1.8}{(190.8 \cdot 0.157...)^2}$$

$$190.8$$

$$190.8$$

$$k = \frac{12.35}{(190.8 \cdot 0.157...)^2}$$

$$190.8$$

$$k = \frac{12.35}{(166.1 \cdot 0.157...)^2}$$

$$166.1$$

$$166.1$$

$$k = \frac{9.15}{(166.1 \cdot 0.157...)^2}$$

$$166.1$$

$$k = \frac{9.15}{(147.8 \cdot 0.157...)^2}$$

$$147.8$$

$$147.8$$

$$k = \frac{1.2}{(147.8 \cdot 0.157...)^2}$$

$$147.8$$

$$k = \frac{1.2}{(145.4 \cdot 0.157...)^2}$$

$$145.4$$

$$145.4$$

$$k = \frac{0.57}{(145.4 \cdot 0.157...)^2}$$

$$145.4$$

$$k = \frac{0.57}{(144.26 \cdot 0.157...)^2}$$

$$144.26$$

X Fare ritirare la camera 10 def. Vertipeck e
fare di segno per camera $7\frac{7}{8}$ " n. 523.5774

- Fare catenole per pusher con comando pino/pino

Ritirare n. di tagli e spaziatura tra gli articoli.

- 29.10.86 Dp. Mattiello viene il Geom. Grimaldo
per le forbici paraboliche.

- Fare disegno e schemi di montaggio di una per
art. 52- per 140 pr. - come su pusher di nota.

- Fare un ingranaggio con la suturazione idrica
sul 38 G A 1707

X Fare tracciato distribut. rotante per Imp. Chianano

X Ottenere croce per gliere su 281-1259

X Sul 281-2446 i rapp. non sono a disegno

X Chiedere cartoline per A376-00-4672 e

fare ordine per forbici paraboliche

X Appioppare ϕ del foro interno del pino forcelle H.S.
~~a 281-2446~~

X Cambiare regno di lavoro $\frac{1}{8}$ con 0.8 su camera
isc 10

28/10/86

Ordine interno:

Studio, disegni, distinte, costruzione partic. e
esecuzione prove in officina per azionamento
del pusher elettrico tipo 339 con un
motore pino/pino.

I disegni verranno forniti nei prossimi giorni.

V. Franco

Con rif. all' C.T. n° 61675 del 28-10-86 si
passa in produzione ^{la} il dist. A339-00-4682

A339-00-4680 / Flangia di cassetamento 1

" " 4681 Disegno di modif. ingegnaffio 1

MR 7554821 VITEI M4 x Rond. grover ϕ 4.5 4

MR 75100339 VITEI M4 x 15 4

Settimana del 27-31/10

- Pomato in produzione i kit di conv. 7° Veripack
- " " : petti per il pusher con motore panno/panno
- Seguito montaggio distribut. elettronico
- " " stesso comune orig. SC 10 Veripack
- Fatto calcoli per programma pusher
- Fatto sforzi su pusher con dinamometro
- Ricevuto lucidi forbici // Girando.

Settimana del 3 e 7/11

- Lunedì fatto calcoli e disegni per pusher
- Martedì finito disegno comune 723-5355
- Mercoledì Visto con Tedi per pusher con motore p/p
Vuole il dinam. techn. sul motore del distributore
- Giovedì Colloquio 1.5° con rappr. Flame spray
- Venerdì Studiato montaggio delle dinamo techn.
- Venerdì fatto disegni per applicaz. dinamo techn. su distrib. rotante.
- Seguito illanucci per feeder M.S.
- Preparato richiesta preventivo per riparti ceramiche
- Cercato gr. tubo fino per Gullero
- fatto mantenere 2 fine corsa sulle lancette del distributore
- Sabato Modificò dis. per illanucci 1.5°
- Configurazione programma pusher 2.5°

1

Maschina 5"

Largh. tappeto 200

Spaziatura $1\frac{7}{8}"$ (200,025)

N° sezioni 12

N° tagli/1' 20

$$V_{\text{tappeto}} = 200,025 \cdot 12 \cdot 20 = 48,006 \text{ mt/1'}$$

Tempo ciclo = 3"

" " pusher = $3" - 10\% = 2.7"$

Tempo tot. di spost. bottiglie = $0.732"$

2

Maschina 5"

Largh. tappeto 200

Spaziatura $10\frac{1}{2}"$ (266,7)

N° sezioni 10

N° tagli 18

$$V_{\text{tappeto}} = 266,7 \cdot 10 \cdot 18 = 48,006 \text{ mt/1'}$$

Tempo ciclo = 3,334"

" " pusher = $3,334" - 10\% = 3"$

Tempo tot. di spost. bottiglie = $0.732"$

Lavori mese di OTTOBRE '86

- Distributore istante elettrico.
- Camma 10 sez. spez. $7\frac{7}{8}$ "
- Ritorno camma 10 sez. originale ($10\frac{1}{2}$ ")
- Consulenz. fattibilità guarnizioni
- Pusher con motore poma/poma
- Colloquio con fornitori
- Prove su pusher 12 sez / 20 tg.
- Studio configurazioni per pusher
- Distinte per leveraggi poma/poma Vertipack
- Colloquio con Geom. Guimardo per fornice parallele
- Fatto disegni e spiegato lavori di modifica sui leveraggi
7" H.S. Vertipack

Lavori mesi di OTTOBRE

Ordine interno :

Studio, esecuzione disegni e distinte, costruzione,
montaggio, prove e sviluppo del progetto
definitivo di un meccanismo forbici ad
azionamento parallelo

(I disegni e le distinte saranno consegnati
nei prossimi giorni)

Ordine interno per forbici
parallele.

10/11/85

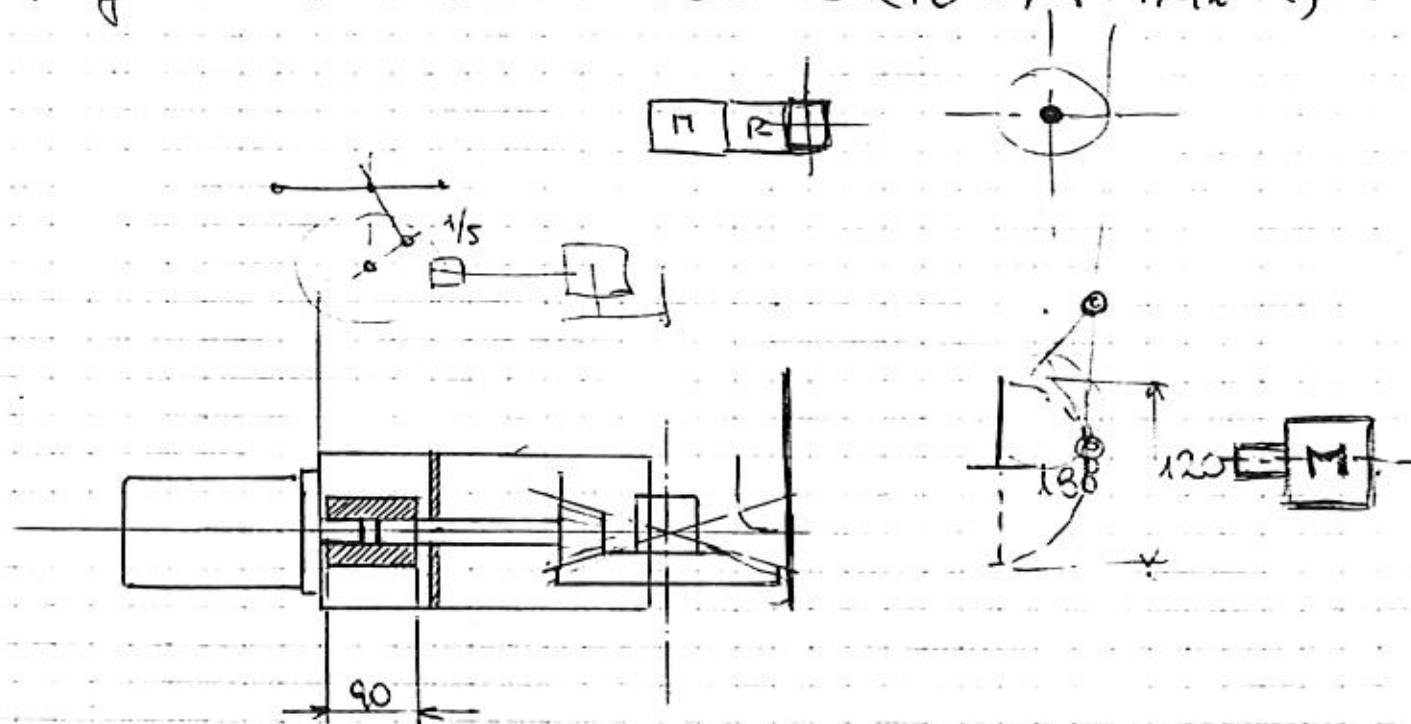
- Prezzo distribut. elettronica Fairchild completo:

35000 \$ $\approx$ 52.5 mil

↳ ↳ elettronica. Bottoni (solo elettronica)

75000 \$ $\approx$ 112.5 mil

Magnete Pusher E15480015 ($\phi_e 23$; $s_p = 9$; $\phi_i = 4$)



$$180^\circ : 5 = 36^\circ$$

0.9

$$120 \text{ mm} = 180^\circ = 900^\circ \text{ motore}$$

$$180^\circ : 120 =$$

9

$$0.9^\circ : 5 = 0.18^\circ \text{ sull'asse dello leva}$$

$$68.28^\circ \cdot 2 = 136.56^\circ$$

$$180^\circ \quad 1^\circ \text{ racc} = 1.318^\circ \text{ leva} = 6.59^\circ \text{ motore} \quad \tau = 1/6.6$$

$$0.9^\circ \text{ motore} = 0.18^\circ \text{ leva} = 0.1365^\circ \text{ raccoglitore} = 0.76 \text{ mm}$$

sulle punte del raccoglitore.

litografia mercato 100 mil

Settimana del 10 al 15 / 11

Venerdì: Visto con Ciccone per modifiche su pusher (1')
(montaggio motore p/p. come da dist. 339-00-4082)

Studiato nuovo sistema per miglioramento del distributore rotante elettronico. (4,25)

Ponuto in produzione per ~~modifiche~~ montaggio dinamico telemetrico su distributore ed al banco per il pusher elettronico. (2,5')

Ing. Simondi vuole che installi le palette per la 3^a faccia Vertipack. (0,5')

Venerdì: Fatto montaggio e disegni per prova tripla faccia su pusher. (4')

Videole confermano che il raccopl. in ~~al~~ acciaio inox va bene. Del Distributore possiamo togliere le guarnizioni.

Studiato nuova config. del distrib. rotante e fatto calcoli della velocità. (3,5')

Sistemi materiale per prove su pusher (1,5')

Venerdì: Preparato Flow chart per programma pusher 33⁹

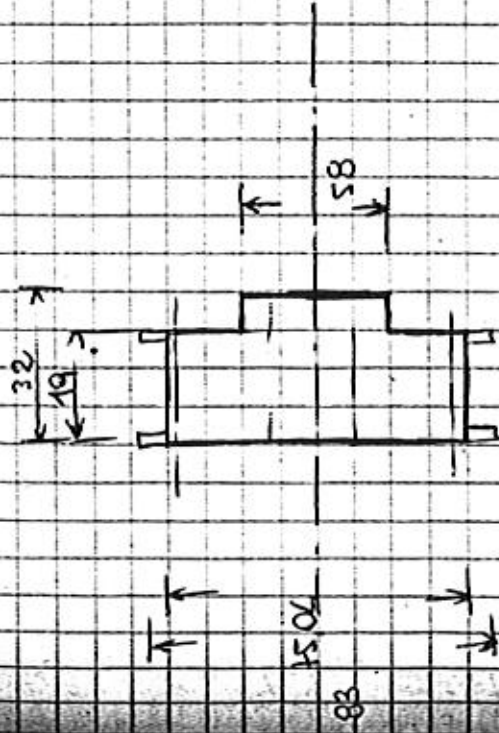
Segreto pusher con m. p.p. (3')

Montato lte per tripla faccia su pusher

Sabato: Ing. Simondi: Studio su TGS Vertipack (4')

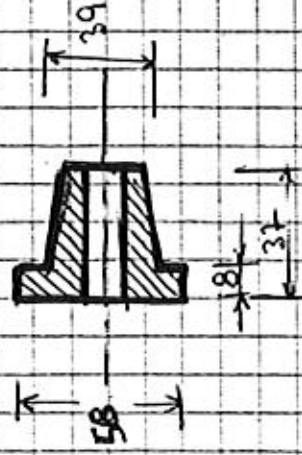
Prep copie Forlun: // (0,5')

Prove per TGS 3⁹



Bussola conica R2825

$\phi i = 12$



$\phi 97$

B20L-050F MP907460
B16H-075F MP9074633
B18H-075F MP9074636
B20L-050F

Tipo 2 Bussola 2825 con aggio $\phi 12$
no (mai per altro)

Tipo 3 Bussola 2015 con aggio ϕ

Ac Staffa ANSTAAF 1078
c. madre SW 30
Svedinberg 67122

44-5-1078 381x60x127 FG8596115
Staffa SW 30 HS 3035065

24/11/86

Iniziato la prova sul distributore rotante
ad azionamento elettronico.

- Il sistema è controllato a 400 step/proc
- della posizione 1 alla 12 vi sono 2115 h/step
e 3500 valori encoder.

Prove eseguite:

Sc 12 - Tempo di spostam. = 60%
" " arresto = 40%

Campo di tolleranza pari: ± 10 valori encoder ± 6 step

N° di tagli raggiunti:	Vol. deceler.
150	122
155	129
160	Non rimane in tolleranza

Sc 12 - Tempo di spostam. = 66%
" " arresto = 34%

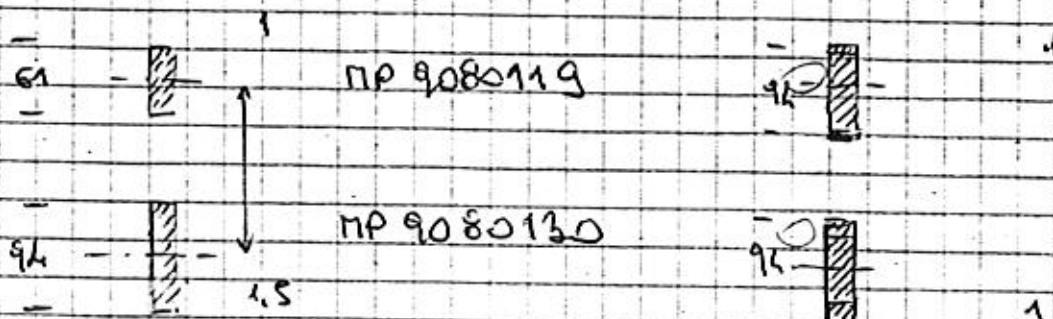
Campo di tolleranza = idem.

Inizio prova a
fab elettronica

N° di tagli raggiunti	Vol. deceler.
155	104
168.5	125
171	(137) Non rimane in tolleranza

25/11/86

Ridut. rapp. da 20/30 a 20/20



lunghezza catene: 65 pezzi $\times 10 = 650$ mm



$C = 191.64$

$C = 295.3$

103.57

interasse 177.3

da 203.25

la Vel. aumenta del $\approx 34\%$ (da 170 a 227.8)

203.25

203.25

Uite a riciclaggio di sfere RM-4010A-1 Warner
~~Chiocciola~~

MV8510800 1 239.238 151.994 [mt]

MV8510800 239.238 [1]

Chiocciola RM 4010A-3

MV8510830-1 282.657

Coppia reschiolo

MV8510800-2 36806

Paura 281-1253/1 1

Guernizone PS 8596121 1

VCE7 M3x15 1

Ricerca VSF e riciclaggio
Warner

25/11/86

Continuato prove sul distrib. elettronica:

Provando da 200 a 400 $\frac{1}{\text{min}}$, non si hanno vantaggi come accelerazioni. (Il max di tagli è ≈ 170 .) Applicando il carico meccanico, le condizioni non migliorano. Si cambia così la puleggia ant. con quella posteriore provando da un Z di 0,75 ($1/1,5$) e 1,5 ($1,5/1$). Si perdono in precisione da 0,35 a 0,7 mm.

Provare con gli scopi applicati.