



GL 12 B

Foglio N.

1

Entre Axico y Ucatan
VENEZUELA # 216
LEDES (YERNICO)

1. CONNEXION DE LA MACHINE

Avant de connecter la machine assurez vous que le voltage local corresponde à celui marqué sur la plaque de la machine et du moteur. Contrôlez que le couteau tourne dans le sens indiqué de la flèche, si contraire il faut inverser les connexions dans l'interrupteur.

2. AFFÛTAGE DU COUTEAU

Agissant sur les boutons P2045 (page 6) on peut mettre en mouvement la meule émeri. Tournez lentement le bouton P2044 (page 10) de façon que la meule ne puisse pas faire des bavures ou bleuir le couteau. En affûtant le couteau, dans son intérieur on forme la bavure qui doit être emportée agissant sur le support du rouleau de transport P 515 (page 9) en desserrant la vis de régulation P2126 (page 9) jusqu'à effleurer le couteau.

3. REGULATIONS DE LA MACHINE

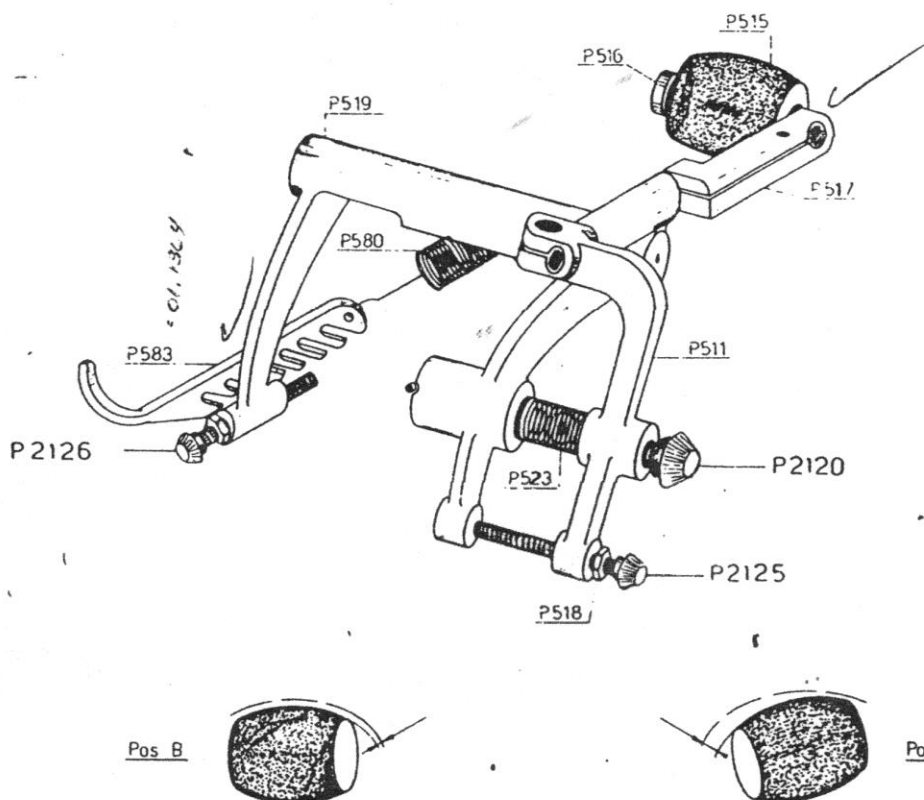
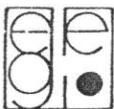
PIED DE BICHE: le levier excentrique P1241 (page 4) agit sur le dispositif pour lever ou abaisser le pied de biche, en l'appuyant on porte le pied sur la position du travail.

Pour remplacer le pied desserrer la vis P 554 (page 4) en remplaçant celui-ci avec un autre pour l'émoissage désiré. On peut vérifier la correcte position du pied en observant l'ouverture de lumière existante entre le pied, il est opportun qu'il ne s'appuie pas sur le rouleau de transport.

COUTEAU: la perfection d'émoissage dépend exclusivement de la parfaite mise au point de la machine; pour cette raison il est nécessaire que le tranchant du couteau soit parfait et que la distance entre le couteau et le pied soit indiquée à la qualité de la peau.

Pour éviter le chauffage du couteau nous conseillons de raviver la meule avec l'outil et les roulettes que nous donnons dans le trousseau.

GUIDE: la tâche du guide P 559 (page 3) est celle de canaliser la pièce à parer et est fixé au corps de la machine au moyen d'une vis P2123 (page 3); l'exacte position est rapportée au point plus bas du pied.



ROULEAU DE TRANSPORT: le rouleau de transport P 515 (page 9) se règle pour agir en deux différents travaux:

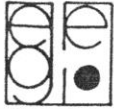
- pour parer il faut le mettre sur la position de la figure 1 position A avec la régulation de la vis P2125 qui déplace le levier P 511.
- Pour couper il doit assumer la position B de la figure 1 agissant sur la vis P2126 qui déplace le levier à berceau P 519.

La parfaite exécution d'émoissages est confiée à l'expérience de l'ouvrier qui avec la main gauche accompagne le travail à parer en suivant le guide.

Pendant le travail des peaux très fines est opportun avoir un léger mais continu affûtage du couteau et le rouleau de transport doit effleurer légèrement le couteau.

Pour enregistrer l'épaisseur du parrage, agissez sur le bouton P2119 (page 4), au contraire la régulation de l'inclinaison est obtenue tournant le bouton P2125 (page 4).

La largeur de la gerçure est limitée, la largeur du pied est réglable au moyen du guide P 559 (page 3), pour gerçures complètes il est nécessaire l'enlever.



GL 12 B

2A

Pour peaux pesantes le rouleau de transport doit être en acier, pour peaux minces le rouleau doit être en émeri.

TRES IMPORTANT:

Pour un envoi rapide de pièces de rechange, il est nécessaire pour nous de connaître:

- la quantité des pièces
- le chiffre de la page illustrant la pièce
- le numero d'identification de la pièce
- le type et le numero de matricule de la machine

Par exemple:

n. 3 pièces - page 9 - P 507 - machine GL 12 B numero matricule.....



GL 12 B

Foglio N.

2 B

1. COLLEGAMENTO DELLA MACCHINA

Prima di collegare la macchina assicurarsi che il voltaggio locale corrisponda a quello marcato sulla targhetta della macchina e del motore. Controllare che la lama giri nel senso indicato dalla freccia, in caso contrario invertire i collegamenti nell'interruttore.

2. AFFILATURA DELLA LAMA

Agendo sulle manopole P2045 (Tav. 6) si mette in movimento la mola smeriglio. Ruotare lentamente la manopola P2044 (Tav. 10) in modo tale che la mola non possa creare incrinature e rinvenimenti nella lama.

Affilando la lama si forma all'interno di questa un controfilo (o bava) che deve essere asportata agendo sul supporto del rullo di trasporto P 515 (Tav. 9) allentando la vite di regolazione P2126 (Tav. 9) sino a sfiorare la lama.

3. REGOLAZIONI DI CUI LA MACCHINA PUO' USUFRUIRE

PIEDINO: la leva eccentrica P1241 (Tav. 4) agisce sul dispositivo per alzare od abbassare il piedino, premendola si porta lo stesso nella posizione di lavoro.

La sostituzione del piedino avviene semplicemente allentando la vite P 554 (Tav. 4) sostituendo questo con un altro per la smussatura desiderata. Si può verificare l'esatta posizione del piedino osservando la luce esistente tra il piedino ed il filo della lama; per non rovinare il piedino è opportuno che lo stesso non appoggi sul rullo di trasporto.

COLTELLO: la perfezione dello smusso dipende esclusivamente dalla perfetta messa a punto della macchina; a questo scopo è necessario che il taliente della lama sia perfetto e che la distanza tra lama e piedino sia adatta alla qualità della pelle. Per evitare il riscaldamento del coltello consigliamo di ravvivare la mola con l'attrezzo e le rotelline che forniamo come corredo.

GUIDA: il compito della guida P 559 (Tav. 3) è quello di incanalare il pezzo da scarnire ed è fissata al corpo della macchina mediante una vite P2123 (Tav. 3); l'esatta posizione è riferita al punto più basso del piedino.

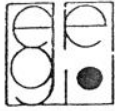
RULLO TRASPORTATORE: il rullo trasportatore P 515 (Tav. 9) è possibile regolarlo per operare in due diverse lavorazioni:

- a) per smussare bisogna metterlo nella posizione raffigurata nella figura 1 posizione A tramite la regolazione della vite P2125 che sposta la leva P 511.
- b) per spaccare deve assumere la posizione B della figura 1 agendo sulla vite P 2126 che sposta la leva a culla P 519.

La perfetta esecuzione di smussature è affidata alla pratica dell'operatore, che con la mano sinistra accompagna il particolare da smussare riferendosi alla guida.

Durante la lavorazione di pelli fini è opportuno una lieve ma continua affilatura del coltello ed il rullo trasportatore deve sfiorare leggermente il coltello.

Per registrare lo spessore del materiale da asportare, si agisce sul pomolino P2119 (Tav. 4), mentre la regolazione dell'inclinazione è ottenuta ruotando il pomolino P2125 (Tav.4).

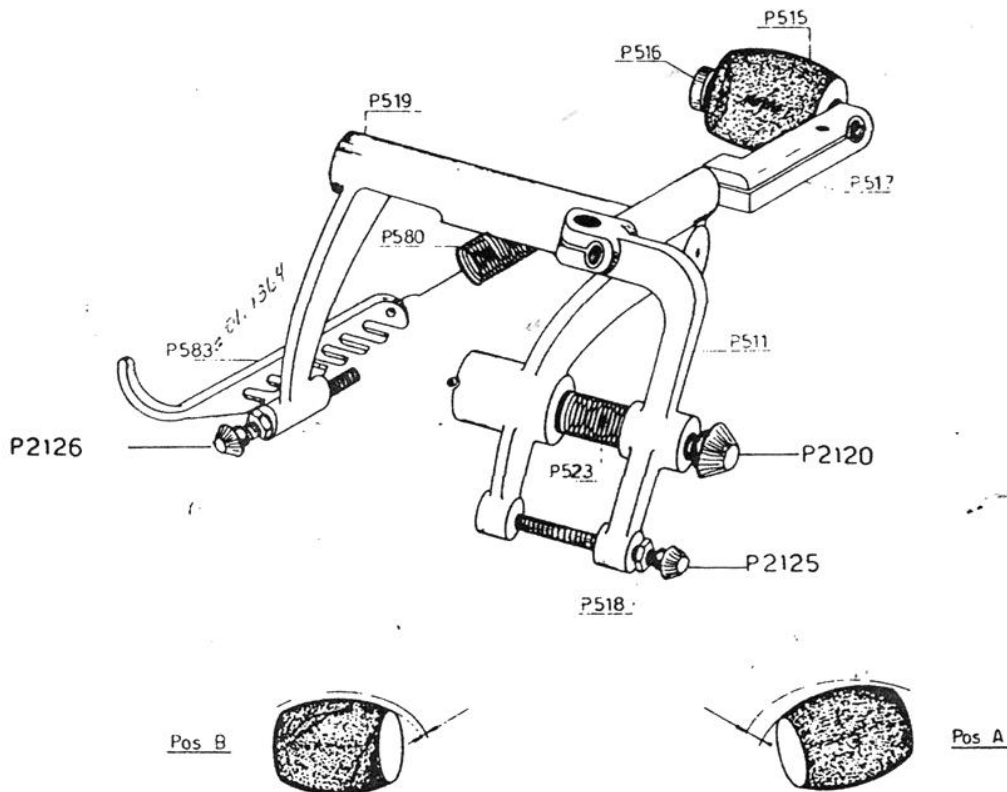


GL 12 B

Foglio n.
2C

5

La larghezza di spaccatura è limitata dalla larghezza del piedino ed è regolabile per mezzo della guida P 559 (Tav. 3), la quale per spaccature complete è da togliere.
Il rullo trasportatore da usare per pelli pesanti deve essere di acciaio, per pelli sottili di materiale smeriglio.



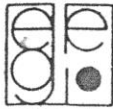
IMPORTANTE:

Per il pronto invio dei pezzi di ricambio ci necessita conoscere:

- la quantità dei pezzi
- il numero della Tavola illustrante il pezzo
- il numero di riconoscimento del pezzo
- il tipo ed il numero di matricola della macchina

Esempio:

n. 3 pezzi - tav. 9 - P 507 - macchina GL 12 B numero di matricola.....



1. CONNECTION OF THE MACHINE

Before connecting the machine, please check that the local voltage is the same which is written on the data plate. Check that the knife turns in the direction indicated by the arrow, on the contrary, it needs to invert the connections into the switch.

2. KNIFE SHARPENING

By the knobs (P2045 - page 6) the grinding stone moves. Rotate slowly the knob (P2044 - page 10) so that the grinding stone does not crack or make temperings on the knife. For removing the sharpening rag use the transport roller support (P 515 - page 9) or loosening the adjusting screw (P2126 - page 9) so that the knife is grazed.

3. ADJUSTMENTS OF THE MACHINE CONTROLS

FOOT: by the eccentric lever (P1241 - page 4) you can lift up or lower the foot, pushing it the foot moves in the work position. For changing the foot loosen the screw (P 554 - page 4) and replace it according to the splitting you wish.

You can see the good position of the foot observing the gleam of light which is between foot and knife edge: for not spoiling the foot it is suitable that it does not lay the transport roller.

KNIFE: for obtaining a good skiving you must adjust perfectly the machine; for this reason it is necessary that the edge of the knife is perfectly and that the distance between knife and foot is suitable to the quality of the leather.

For avoiding the heating of the knife revive the grinding stone by the tools (P 594 - P 595) of equipment.

GUIDE: the guide (P 559 - page 3) must canalize the piece of work and it is fixed to the machine by the screw (P2123 - page 3). For fixing the height of the skiving take reference to the lower part of the foot.

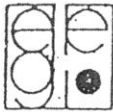
TRANSPORT ROLLER: it is possible to adjust the transport roller (P 515 - page 9) for making two different works:

- a) for skiving the transport roller must assume the position of the picture 1 marked A operating on the screw (P2125 - page 9) that moves the lever (P 511 - page 9)
- b) for splitting the transport roller must assume the position of the picture 1 marked B operating on the screw (P2126 - page 9) that moves the lever (P 519 - page 9)

The perfect execution of the skiving is done to the dexterity of the worker that holds by the left-hand the piece to take reference to the guide.

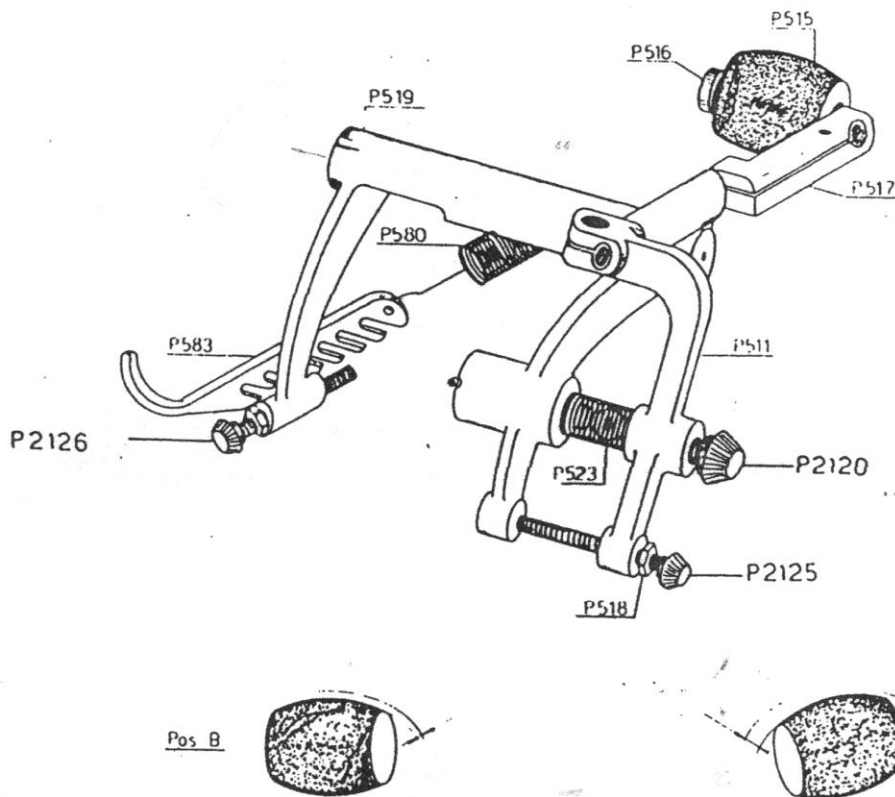
During the working of thinnest leathers it is suitable a light but continuous sharpening of the knife and the transport roller must graze the knife lightly.

For adjusting the thickness of the material to remove, operate on the knob (P2119 - page 4), while the adjustment of the inclination is made by rotating the knob (P2125 - page 4)



The splitting width is limited from the width of the foot and it is adjustable by the guide (P 559 - page 3) which is to remove for complete splittings.

For thick leathers you must use the steel roller transport, for thin leathers you must use that of emery material.



PLEASE TAKE NOTICE:

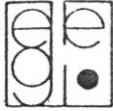
For a prompt shipment of the spare parts, we need to know the following:

- quantity of the spare parts
- number of the spare part
- number of the page where the part is located
- serial number and model number of the machine

FOR EXAMPLE:

N. 3 - P 507 - Page 9 - GL 12 serial number

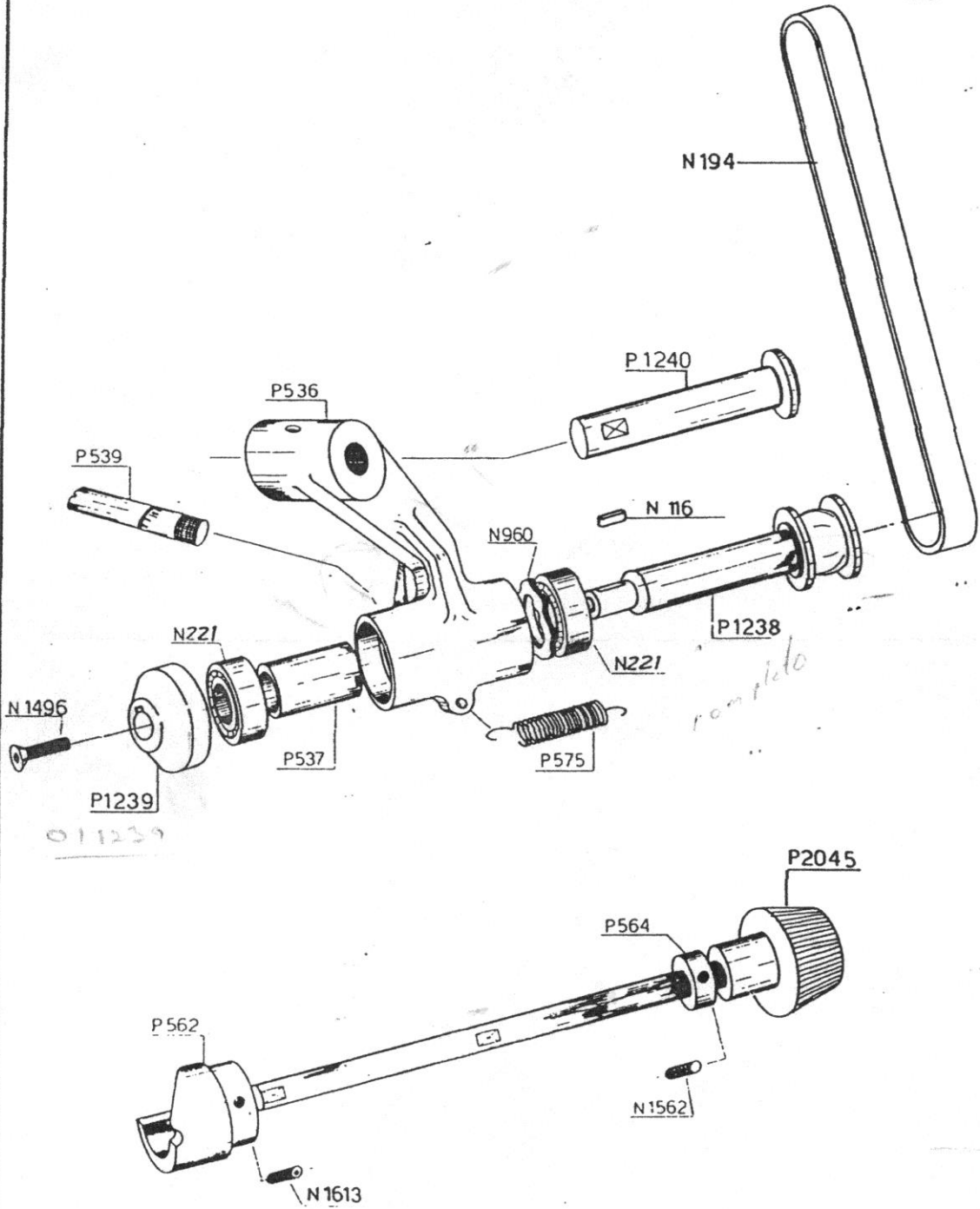
.....



GL 12 B

Foglio N.
6

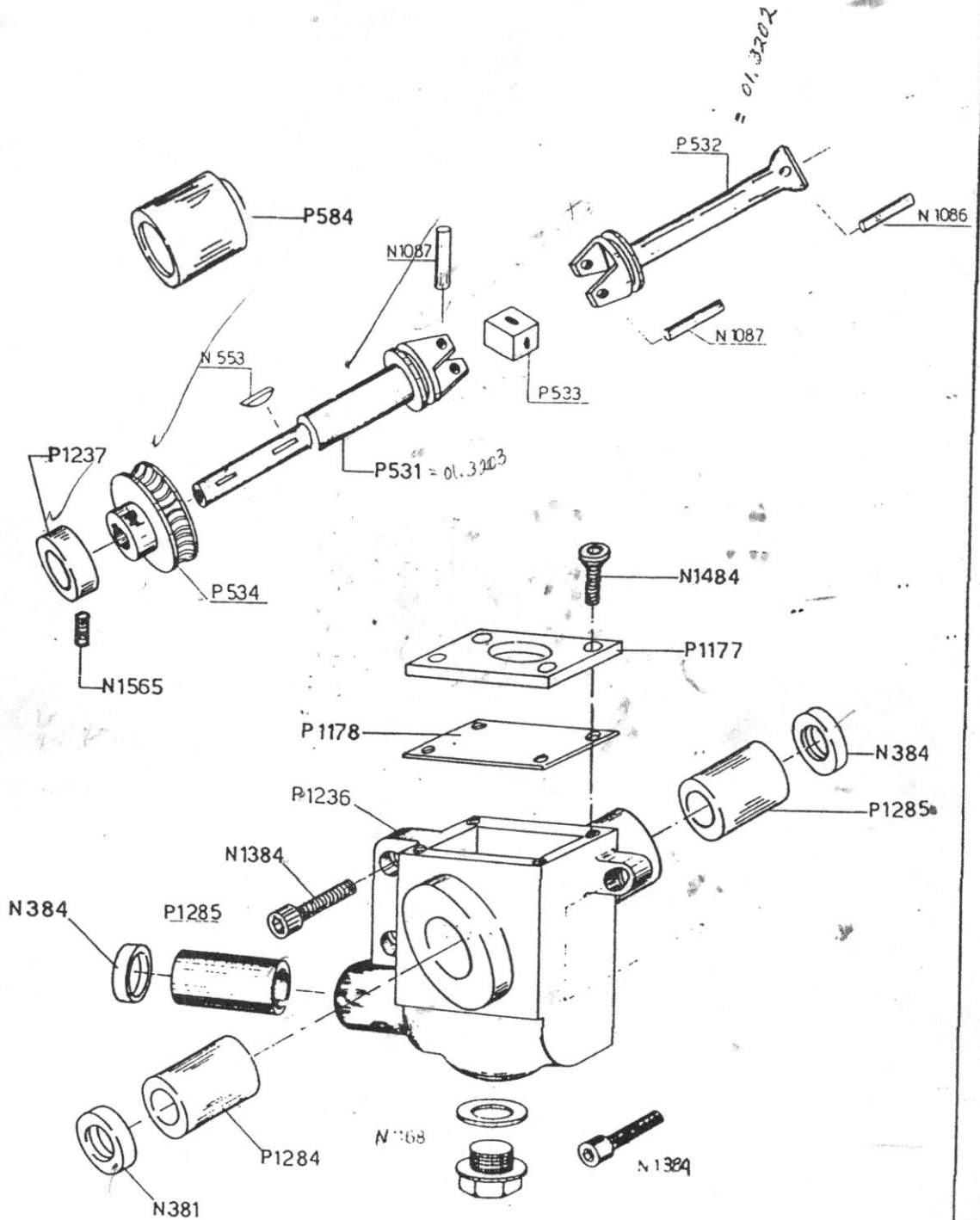
8





GL 12 B

Foglio N.
11





GL 12 B

Foglio N.
10

