



Periodicamente il livello nel serbatoio deve essere ripristinato con olio nuovo (Vedi Tabella FIG. 22).

FIG. 22

OLIO PER CIRCUITI DI LUBRIFICAZIONE					
--	--	--	--	--	--

FEBIS K 32	VACUOLINE 1405	TONNA OIL T 32	EXIDIA 32	ENERGOL GHL 32	DROSERA HS 32
ARTAC EP 32	GULFAWAY 32 E	MAGMA GC 32			



4.6.12. Gruppo di raffreddamento

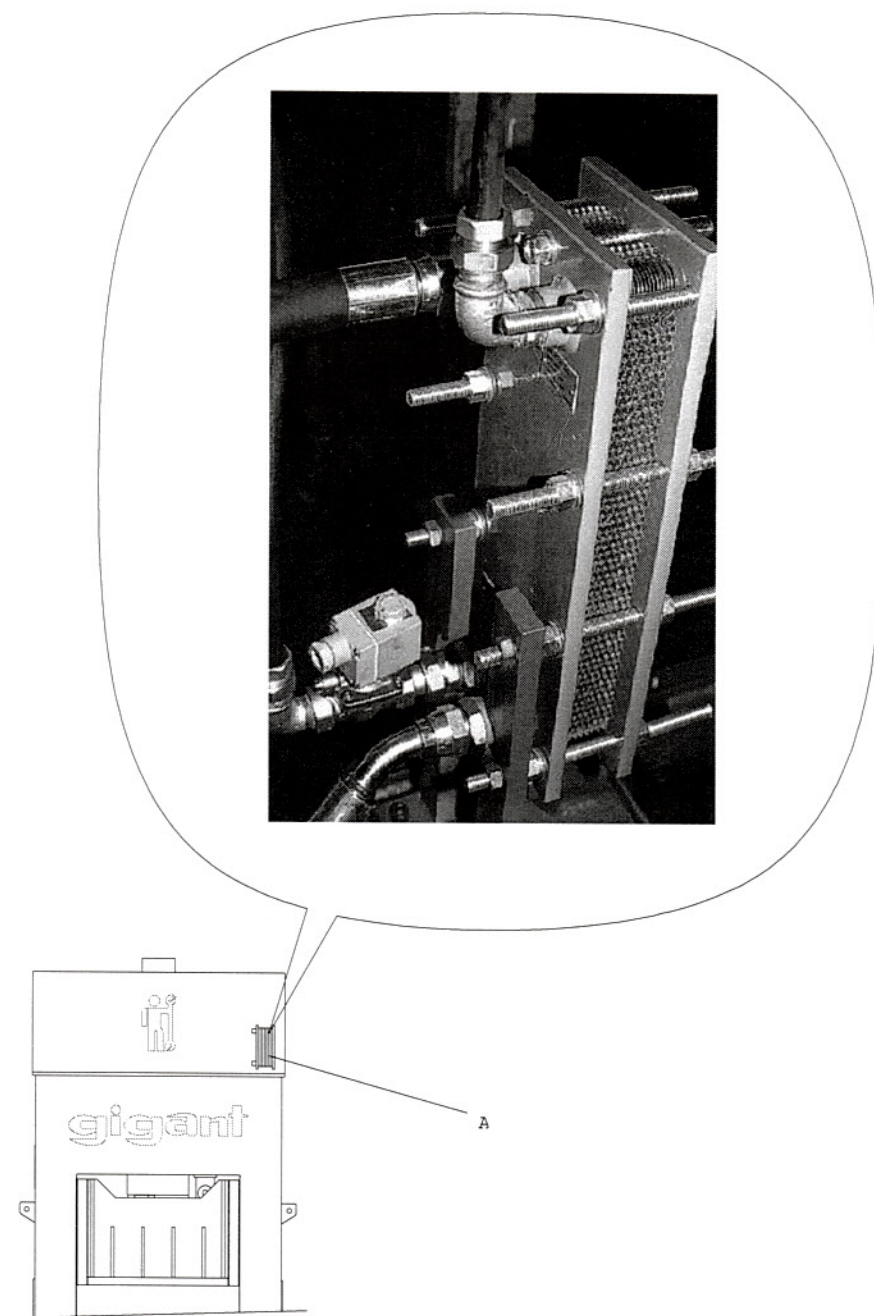
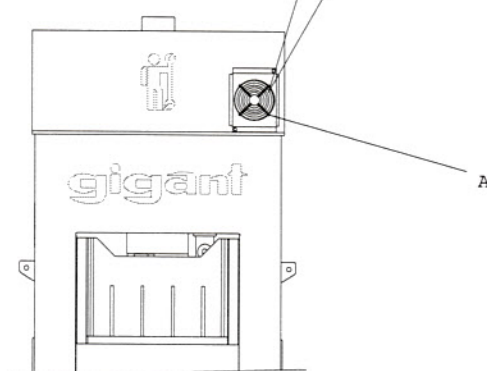


FIG. 23



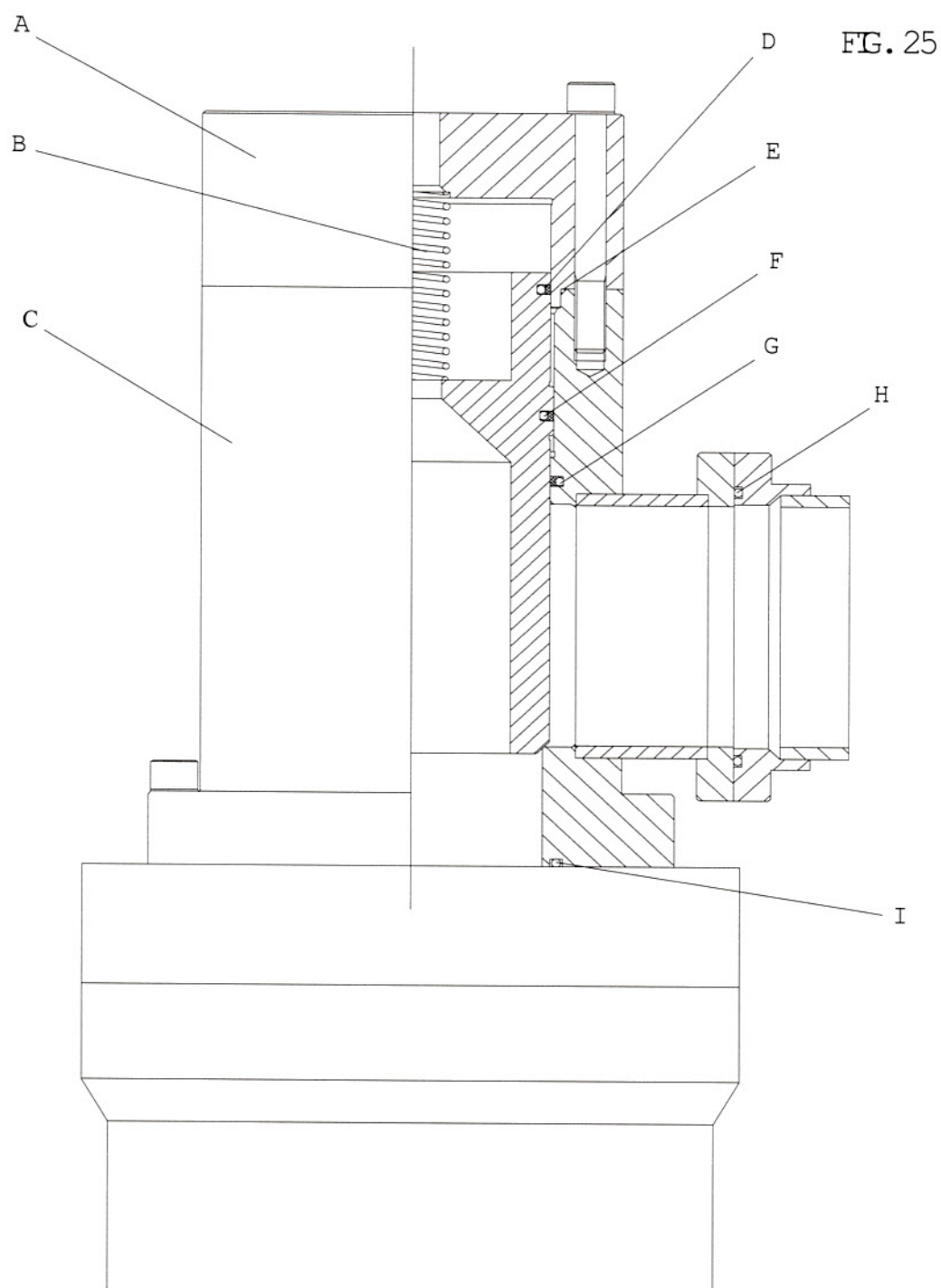


Dispositivo costituito da uno scambiatore di calore acqua/olio (FIG. 23 RIF. A) o del tipo aria/olio (FIG. 24 RIF. A) per il raffreddamento dell'olio del gruppo oleodinamico (FIG. 4 RIF. T)



4.6.13. Gruppo valvola di aspirazione rapida

Dispositivo (FIG. 8 RIF. B) per l'aspirazione e lo scarico rapido dell'olio dal serbatoio al pistone.



Ne sono parte integrante (FIG. 25):

- A Fondello
- B Molla di spinta
- C Corpo principale
- D Guarnizione
- E Guarnizione
- F Guarnizione
- G Guarnizione
- H Guarnizione
- I Guarnizione

4.6.14. Gruppo fotocellule

Dispositivo di sicurezza immateriale (FIG. 4 RIF. N)



4.6.15. Gruppo schermi e porte di protezione (FIG. 4 RIF. Q)

Dispositivi di protezione dell'area di lavoro muniti di contatto elettrico che comanda, in caso di apertura, l'interruzione del ciclo di lavoro. (I contatti di sicurezza sono collegati in serie)
Vedere dettagli

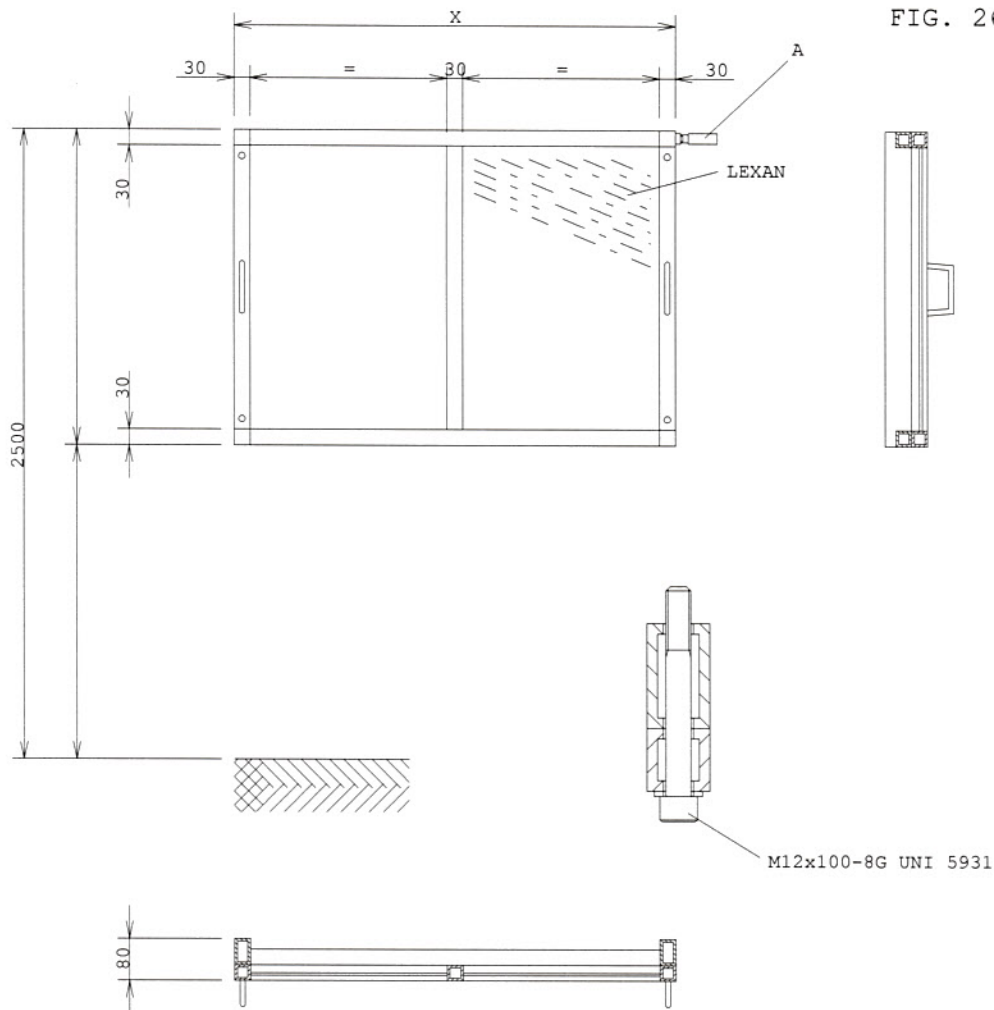
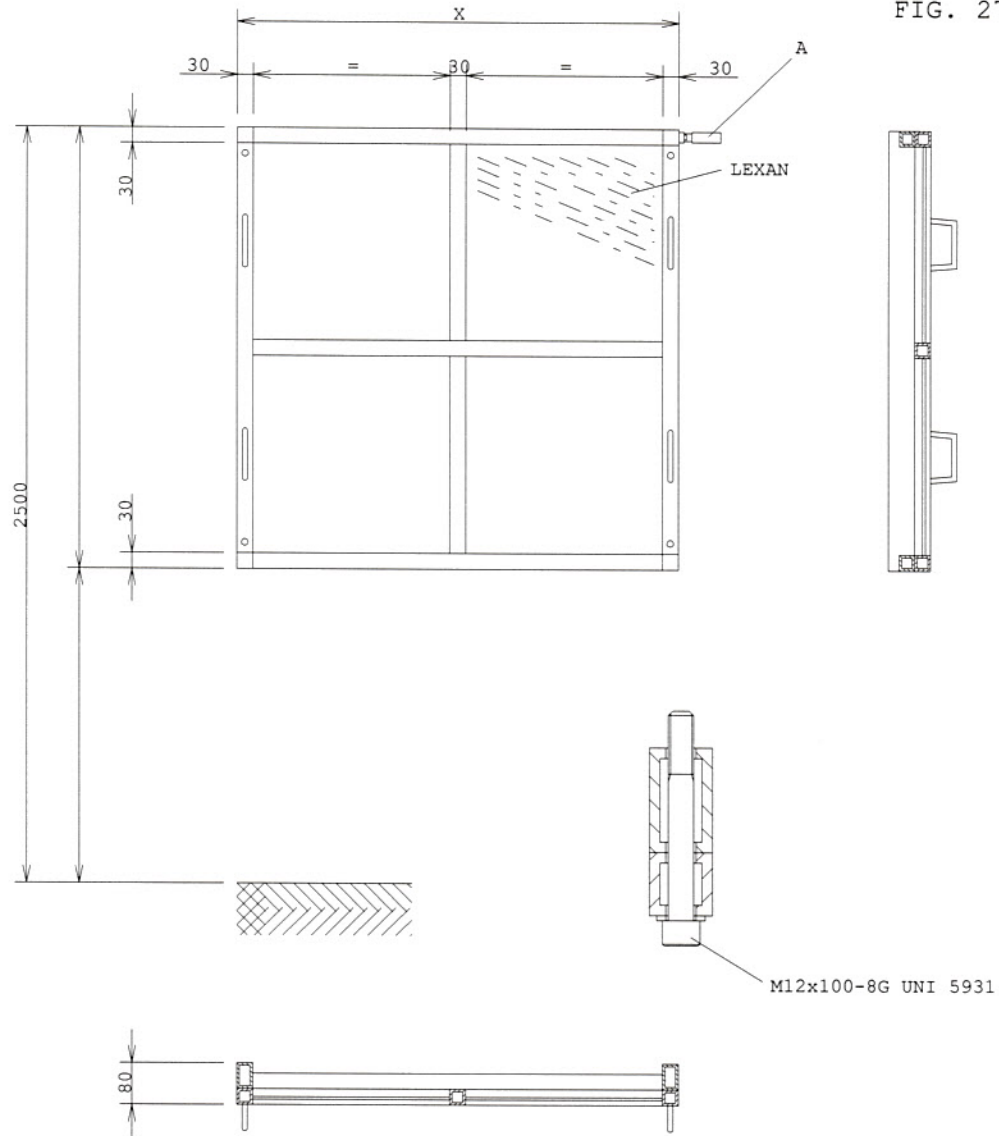


FIG. 26

	G2	100	160	200	250	315	400	500	630	800	1000	1200	1600	2000
X	MIN	1200	1400	1400	1500	1700	1900	2100	2300	2800	2800	2800	2800	2800
	MAX	1700	1700	1700	1900	2100	2300	2500	2800	4300	4300	6300	6300	6300



FIG. 27



	G2	100	160	200	250	315	400	500	630	800	1000	1200	1600	2000
X	MIN	1200	1400	1400	1500	1700	1900	2100	2300	2800	2800	2800	2800	2800
	MAX	1700	1700	1700	1900	2100	2300	2500	2800	4300	4300	6300	6300	6300



FIG. 28

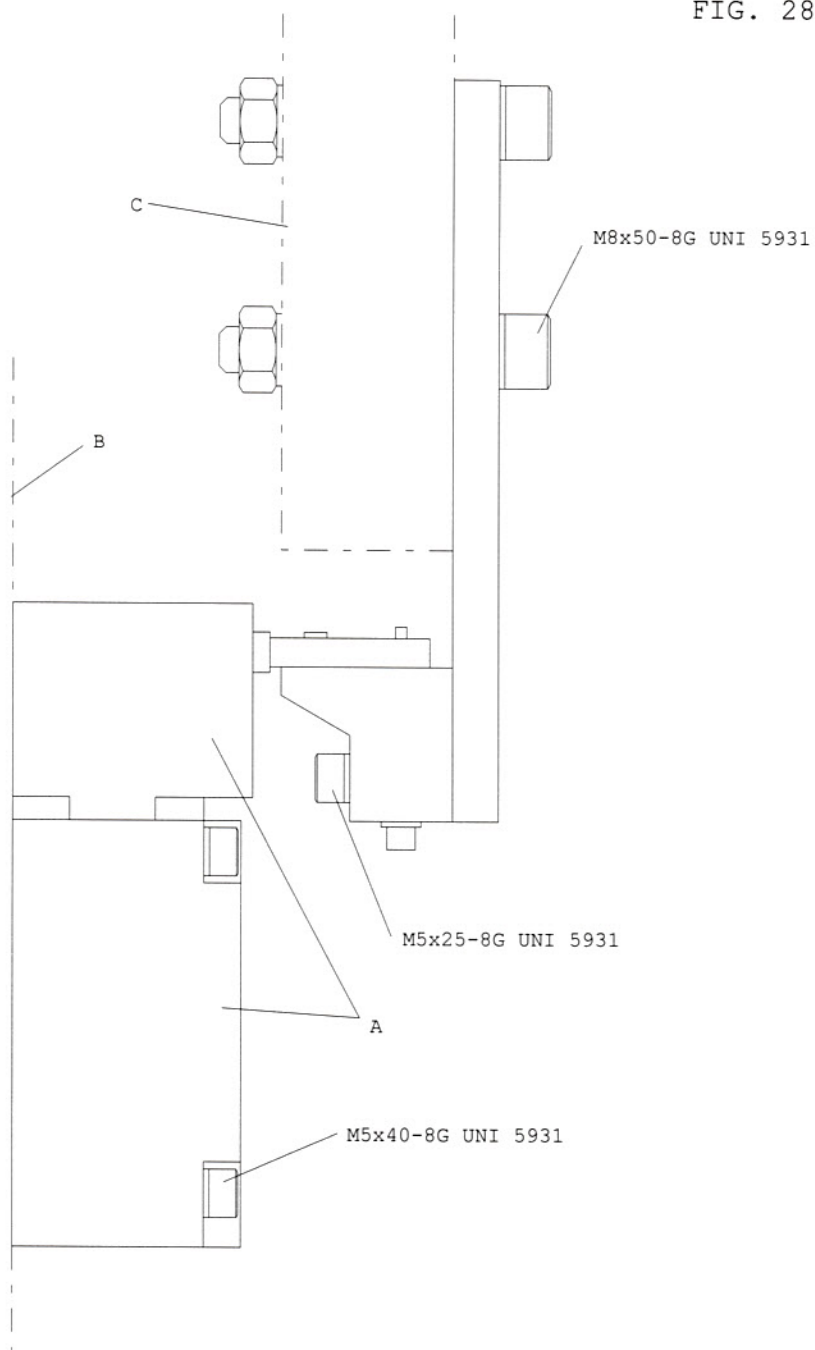


FIG. 26 - 27

A = Contatto elettrico inviolabile

FIG. 28

A = Contatto elettrico inviolabile

B = Basamento pressa

C = Schermo o porta

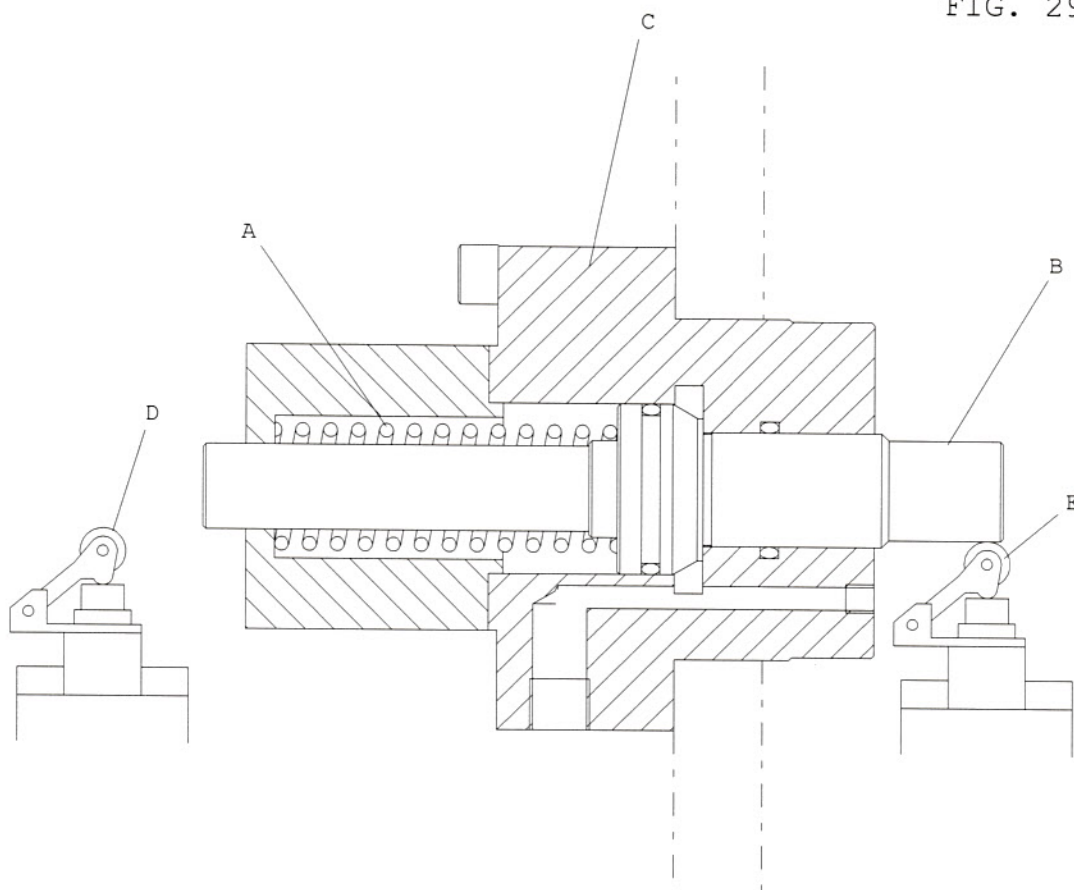


4.6.16. Gruppo di sicurezza idromeccanica della tavola mobile - PSTM

(FIG. 4 RIF. O)

Dispositivo per il bloccaggio della tavola mobile al punto morto superiore durante le fasi di montaggio e/o di controllo degli stampi.

FIG. 29



Ne sono parte integrante (FIG. 29):

- A Molla d'inserimento
- B Stelo per il bloccaggio della tavola mobile
- C Corpo
- D Fine corsa " Dispositivo sganciato "
- E Fine corsa " Dispositivo agganciato "

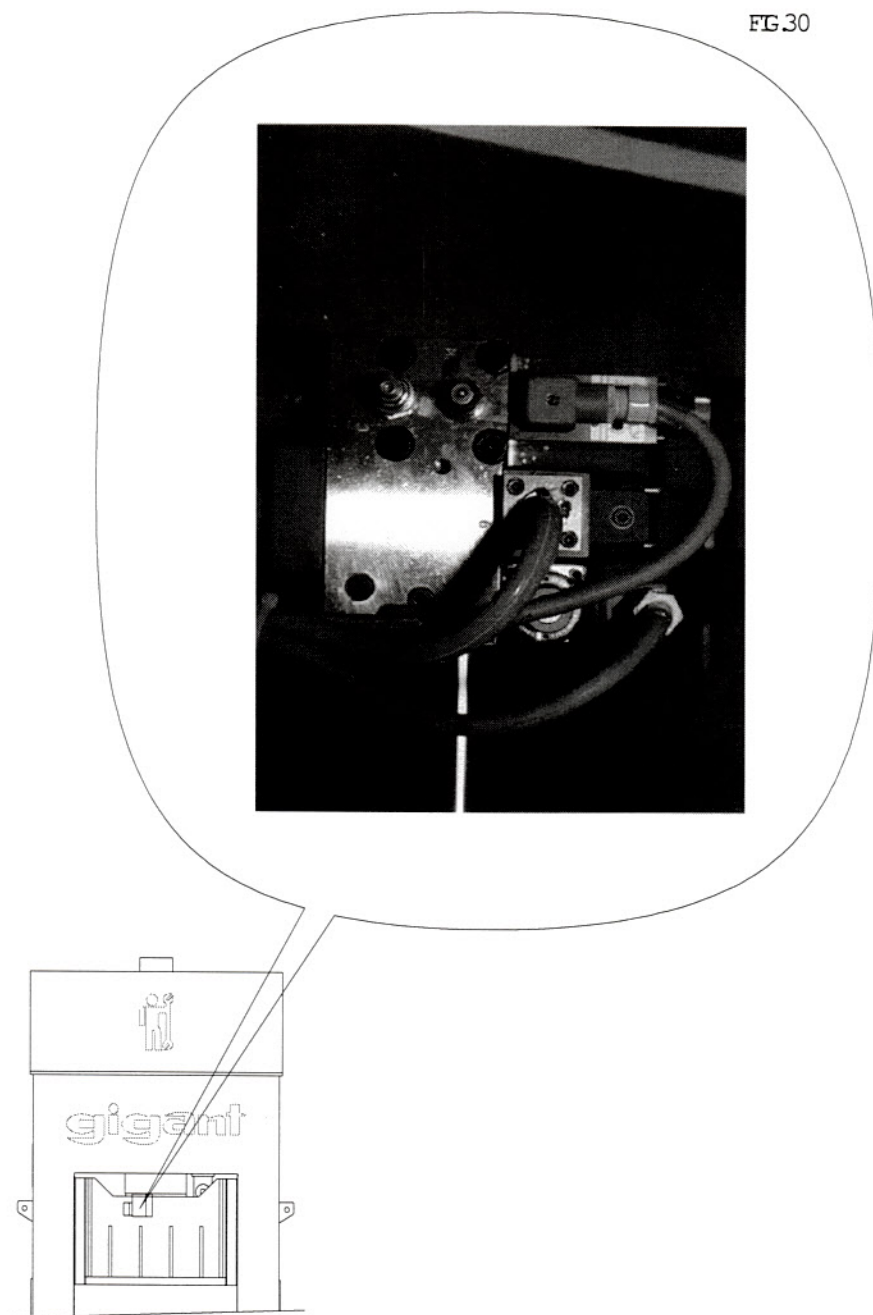
4.6.17. Colonnelle premilamiera in acciaio (FIG. 4 RIF. P)

Consentono di trasferire allo stampo il movimento e la potenza della tavola premilamiera



4.6.18. Valvola di sicurezza al piede del cilindro (FIG. 4 RIF. I) + Valvola di sicurezza sul pannello idraulico (FIG. 4 RIF. E)

FIG.30



Dispositivi di bloccaggio del moto della tavola mobile nel caso di rottura accidentale delle tubazioni (FIG. 30) o di non perfetta chiusura della valvola in RIF. E



4.6.19. Illuminazione della zona di lavoro (FIG. 4 RIF. S)

Dispositivo che consente di eliminare eventuali coni d'ombra determinati dall'illuminazione esterna, facilitando il lavoro dell'utilizzatore.



5. ATTREZZATURA ED EQUIPAGGIAMENTI RACCOMANDATI PER L'USO DELLA PRESSA.

5.1. Equipaggiamento dell'utilizzatore. Mezzi di protezione individuale

Qualsiasi operazione di utilizzo, manutenzione e pulizia, deve essere eseguita in condizioni di massima sicurezza e con l'adozione dei mezzi di protezione individuale necessaria.

Fra questi, vanno raccomandati:

- occhiali;
- casco;
- guanti;
- scarpe antisdrucchiolevoli e protettive (protezione metallica).

Attenersi comunque alle norme antinfortunistiche vigenti.

5.2. Attrezzaggio pressa

La pressa GIGANT è progettata, costruita e protetta in modo tale da essere attrezzata con stampi costruiti con anello premilamiera protetto da riparo fisso (EN 292) atto ad evitare l'introduzione accidentale o volontaria di qualsiasi oggetto da parte dell'utilizzatore al di sotto dell'anello stesso.

L'inosservanza della suddetta indicazione solleva di fatto la GIGANT da ogni responsabilità in caso di qualsiasi incidente.



6. INSTALLAZIONE

La pressa può essere fornita con barriere anticaduta, organi di governo e consolle smontati.

Forma e natura degli imballi - qualora presenti -, sono preventivamente pattuite con il Committente. In caso di immagazzinamento predisporre spazi sufficienti all'ingombro, evitando luoghi umidi ed ambienti corrosivi.

6.1. Preparazione della macchina

Qualora la pressa o parti di essa fossero fornite imballate, procedere con estrema cautela allo sballaggio evitando di danneggiare tubazioni oleodinamiche, cavi elettrici o qualsiasi altro componente della pressa.

Liberare dalle protezioni le estremità dei cavi elettrici.

ATTENZIONE:

norme di piazzamento, numero e descrizione degli imballi, natura del contenuto e misure di sicurezza e salute necessarie all'espletamento di tali fasi, sono fornite all'ordine.

Controllare sempre ed in via preventiva l'esatta corrispondenza della merce, predisponendo (nel rispetto delle prescrizioni trasmesse dal Costruttore) le condizioni sufficienti per l'avviamento produttivo della macchina.



6.2. Trasporto e movimentazione

Per facilitare le manovre di trasporto, le unità principali delle presse GIGANT sono generalmente fissate in un'unica struttura (FIG. 4 RIF. A)

Qualora la struttura fosse realizzata in parti distaccate (FIG. 5), le unità principali saranno assemblate fra di loro.

Possono inoltre essere forniti, separatamente imballati dal corpo macchina, alcuni gruppi e/o componenti smontati:

- barriere anticaduta (FIG. 4 RIF. L);
- pulpito di comando (FIG. 4 RIF. H);
- unità di governo (FIG. 19 RIF. A);
- armadio elettrico - qualora non fissato a bordo macchina (FIG. 3 RIF. M);
- fotocellule (FIG. 4 RIF. N);
- colonnette (FIG. 4 RIF. P);

ATTENZIONE:

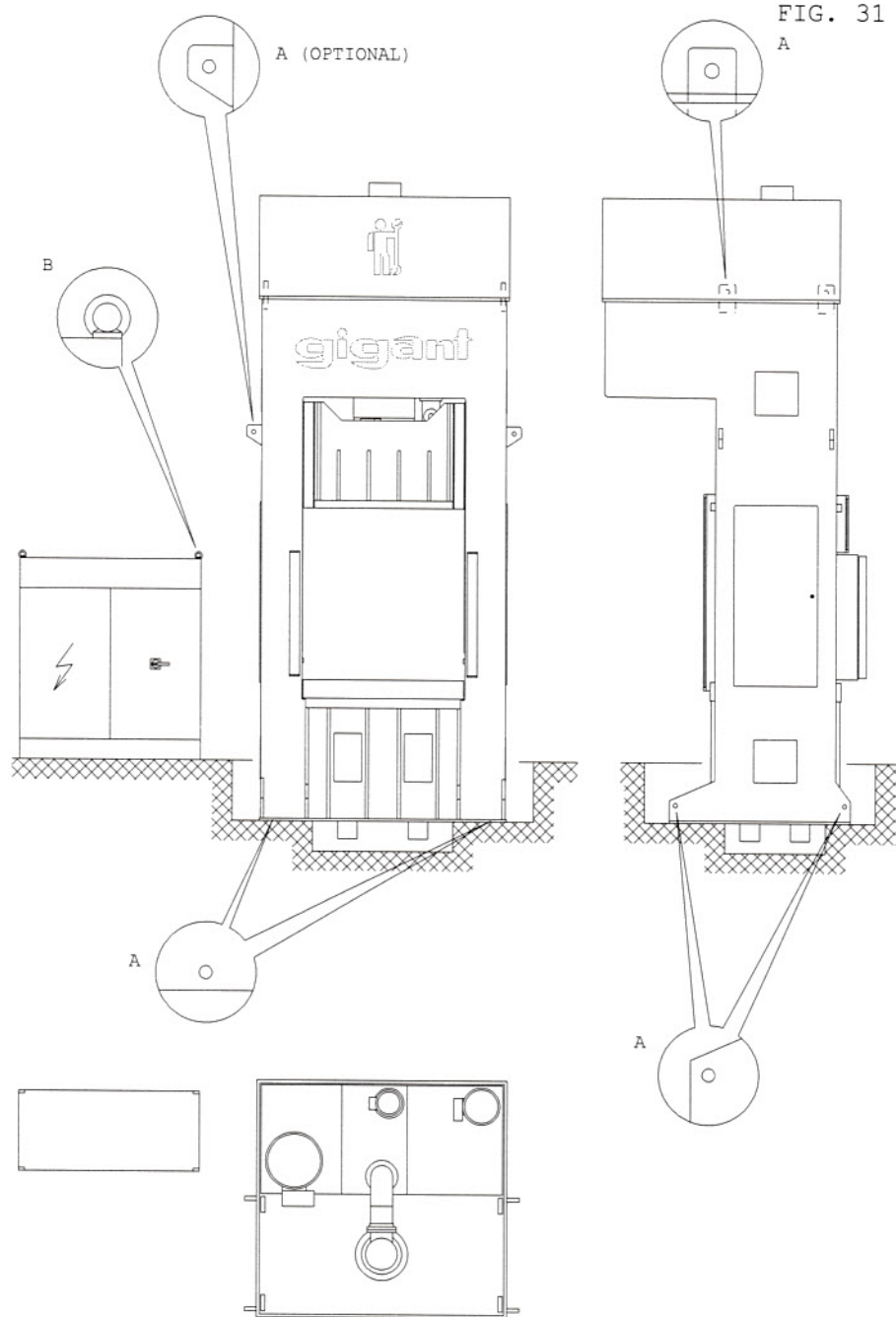
in dipendenza di mezzo, massa, dimensioni, dislocazione della macchina sul veicolo di trasporto, spazi ed ingombri disponibili al piazzamento ecc., dovranno essere utilizzati mezzi e punti di sollevamento idonei alle manovre di seguito descritte, nel pieno rispetto delle norme di sicurezza e salute vigenti e delle raccomandazioni del Costruttore.

6.2.1. Mezzi di sollevamento consigliati

Il sollevamento e la movimentazione - anche successivi alla prima installazione -, possono essere effettuati:

- a - utilizzando gru a portale che agisce sugli appositi punti di presa della pressa (FIG. 31 RIF. A) (FIG. 5 RIF. F);
- b - attraverso un carrello elevatore (esclusivamente per gruppi e/o componenti smontati);
- c - con l'uso di autogrù che agisce sugli appositi punti di aggancio della pressa (FIG. 31 RIF. A) (FIG. 5 RIF. F);
- d - mediante un uso misto di "a", "b" e "c".





ATTENZIONE:

le operazioni di seguito descritte vanno eseguite - sempre ed in via esclusiva - da personale specializzato, nel pieno rispetto delle prescrizioni del manuale e comunque in conformità alle norme di sicurezza e salute vigenti.

In ogni caso porre inizio alle manovre di trasporto e/o movimentazione solo qualora si siano predisposti e verificati entità di percorso e sollevamento, ingombri necessari, distanze di sicurezza, luoghi adatti per spazio ed ambiente al piazzamento della pressa e mezzi idonei all'operazione.

Approfondire comunque informazioni e raccomandazioni del Manuale di uso e manutenzione relativo allo specifico modello di pressa - Sezione B -.



6.2.2. Sollevamento. Gru a portale

La pressa può essere caricata sul pianale di un mezzo di trasporto, come da FIG. 32. o FIG. 33.

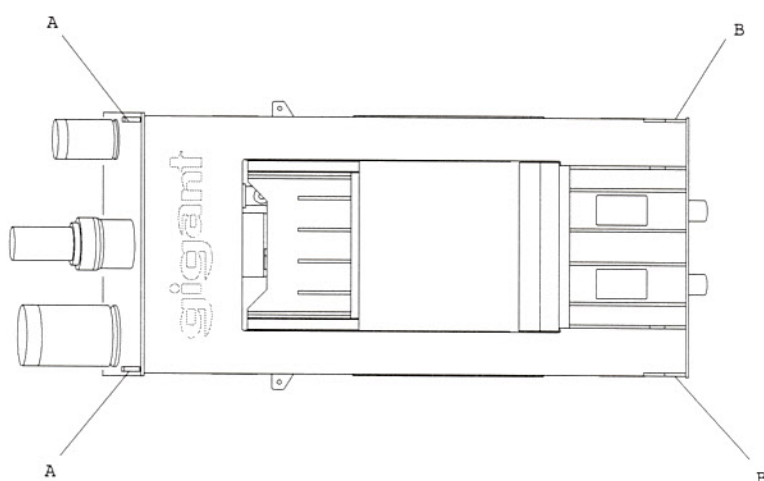
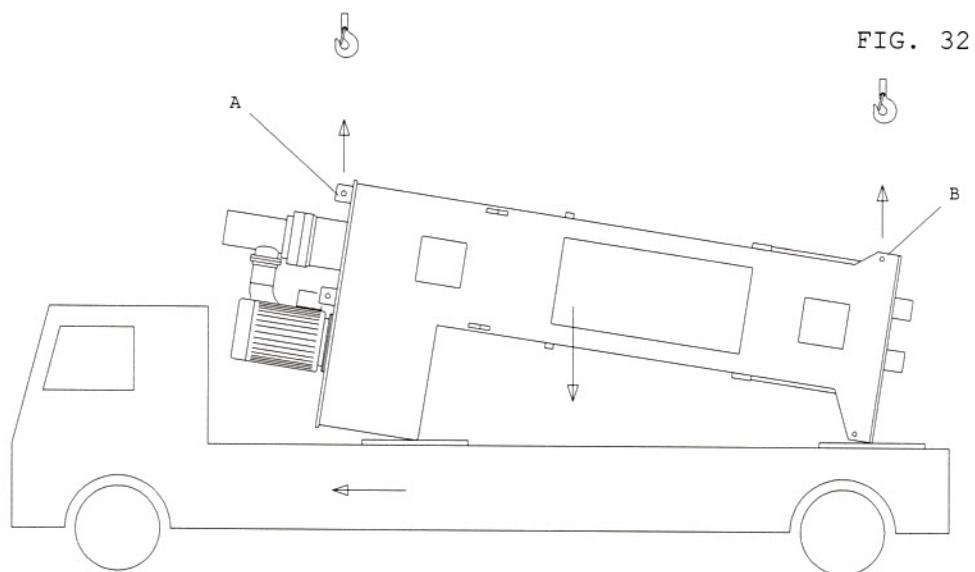
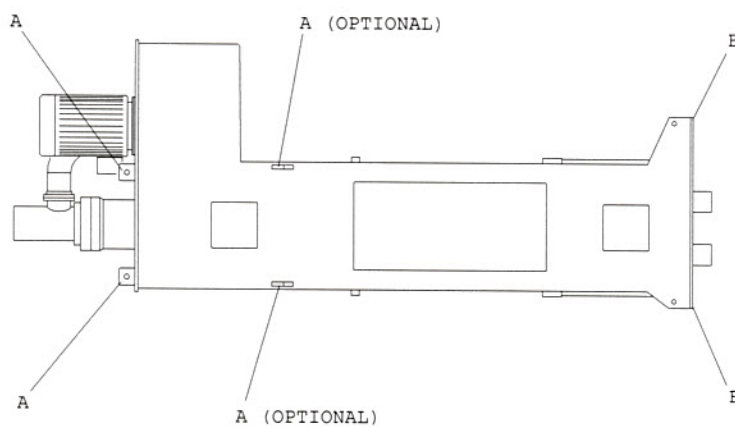
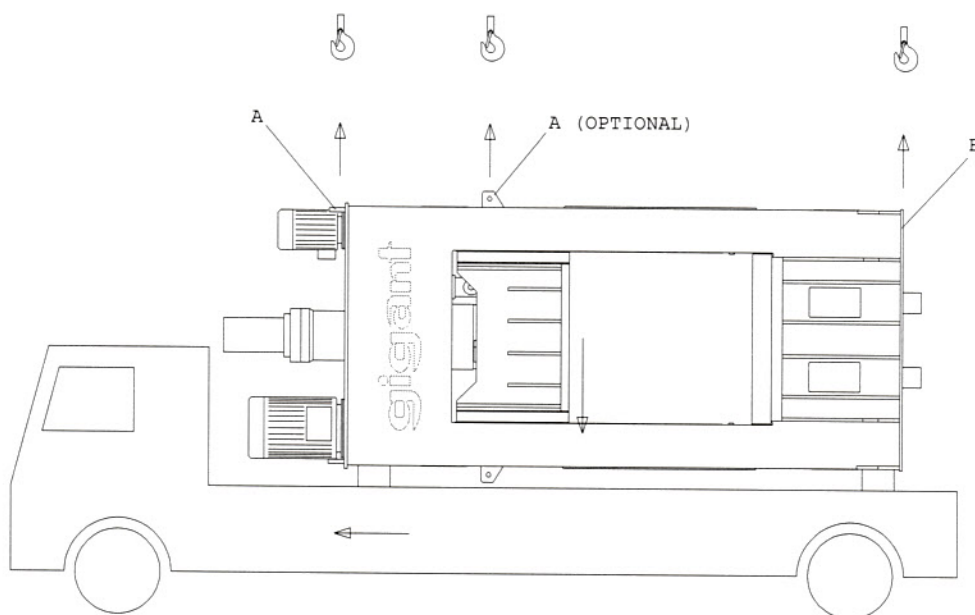


FIG. 33



Predisporre carroponti dotati di funi ed organi di presa di resistenza adeguata.

Fissare le funi ai punti di sollevamento poste sulla struttura portante come da FIG. 32 e 33 RIF. A e B.



Dopo aver accertato il corretto fissaggio degli organi di presa alla pressa, sollevare con delicatezza il carico, come da FIG. 32 e 33, comandando il contemporaneo avvolgimento delle funi.

A pressa sollevata e saldamente sostenuta, rimuovere il mezzo di trasporto.

Stendere al suolo alcuni spessori di legno ed abbassare delicatamente la macchina svolgendo le funi collegate ai punti di presa (FIG. 32 e 33 RIF. A e B).

Accertata la corretta disposizione d'appoggio, scollegare le gru dai punti di presa e fissare le funi ai punti A di FIG. 34 e 35.

FIG. 34

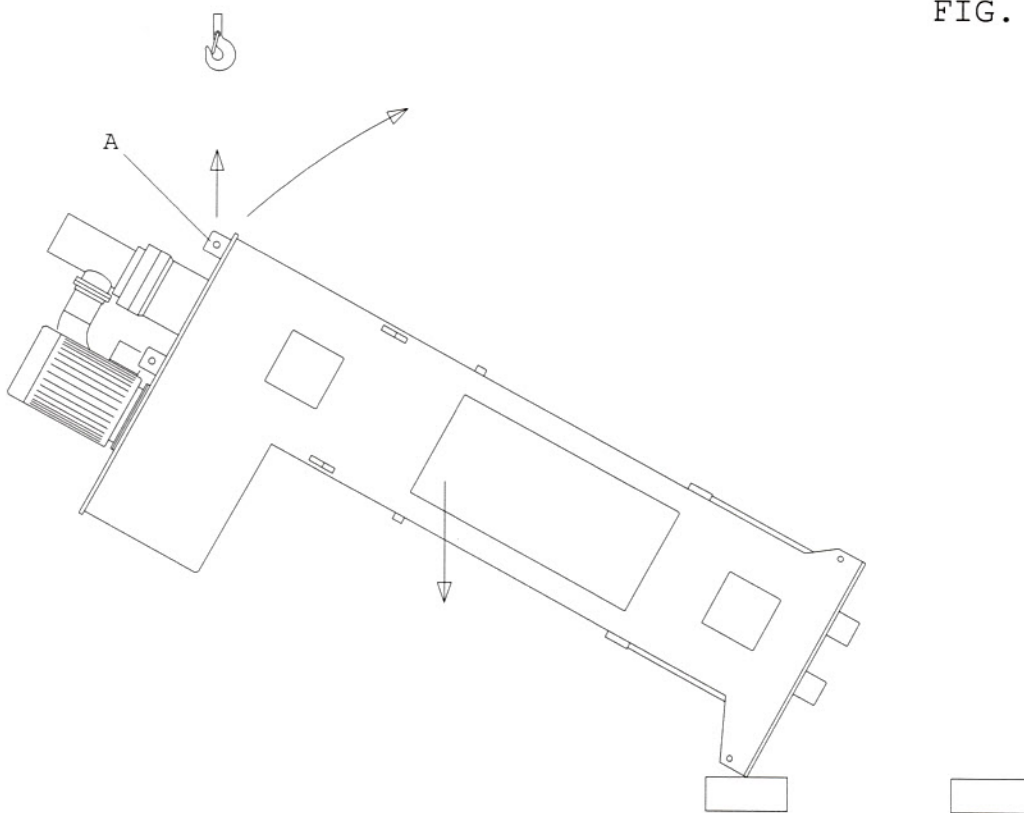
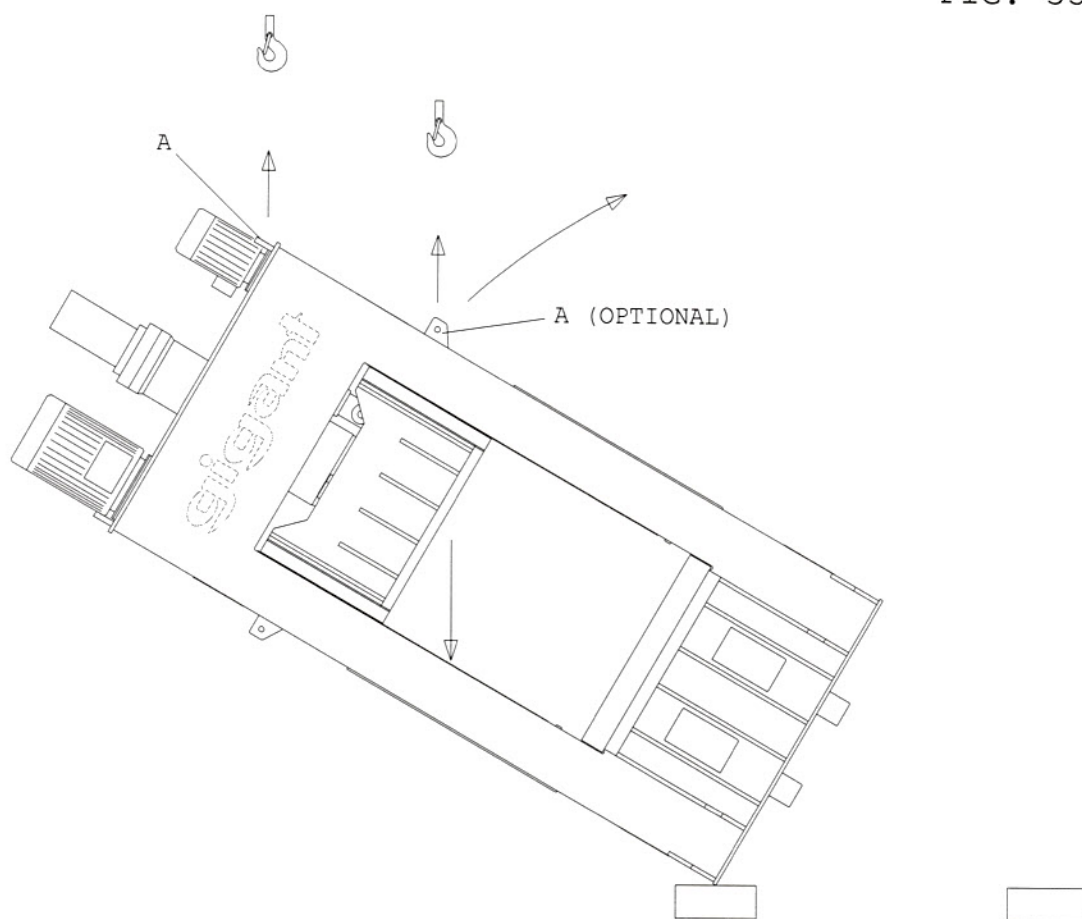


FIG. 35

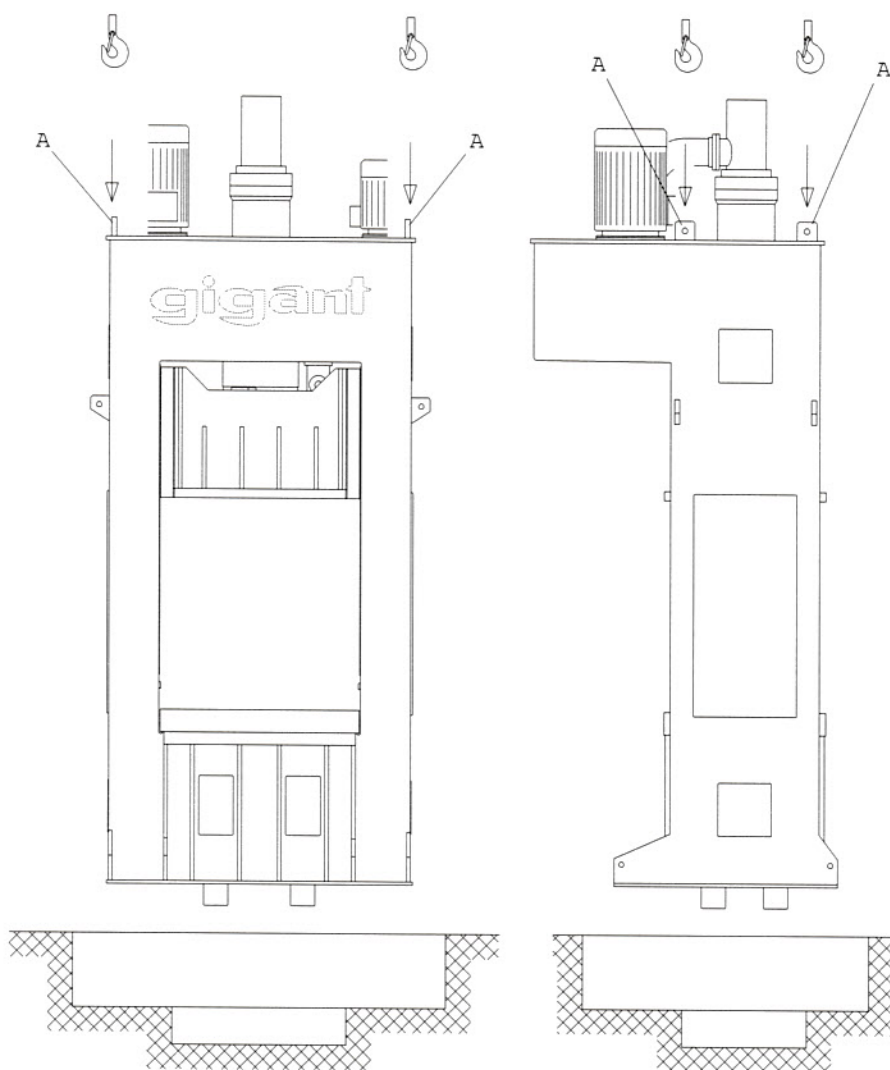


Mantenendo appoggiata la base allo spessore di legno predisposto in precedenza, sollevare il punto A (FIG. 34 e 35) fino al raddrizzamento completo.



Accertata la corretta disposizione d'appoggio, scollegare il carro ponte da A (FIG. 34 e 35), collegare in A FIG. 36 i carri ponte, sollevare contemporaneamente i paranchi e quindi movimentare e calare la pressa in corrispondenza del luogo di installazione (FIG. 36).

FIG. 36

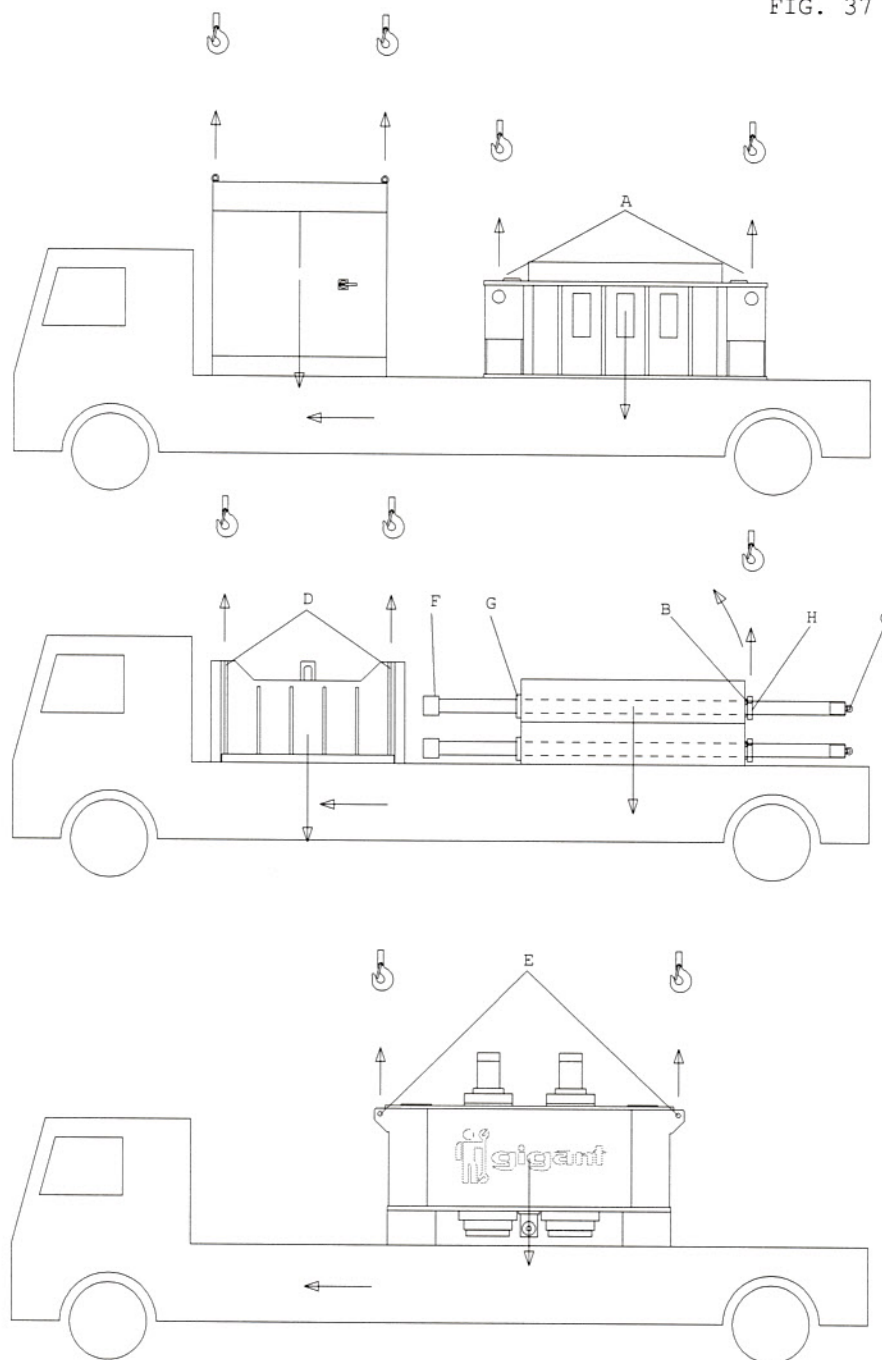


Qualora la pressa fosse realizzata in parti distaccate, esse possono essere caricate sul pianale di un mezzo di trasporto come da FIG. 37.

ATTENZIONE: Trasporti eccezionali in termini di peso e/o dimensioni possono causare differenze da quanto illustrato.



FIG. 37

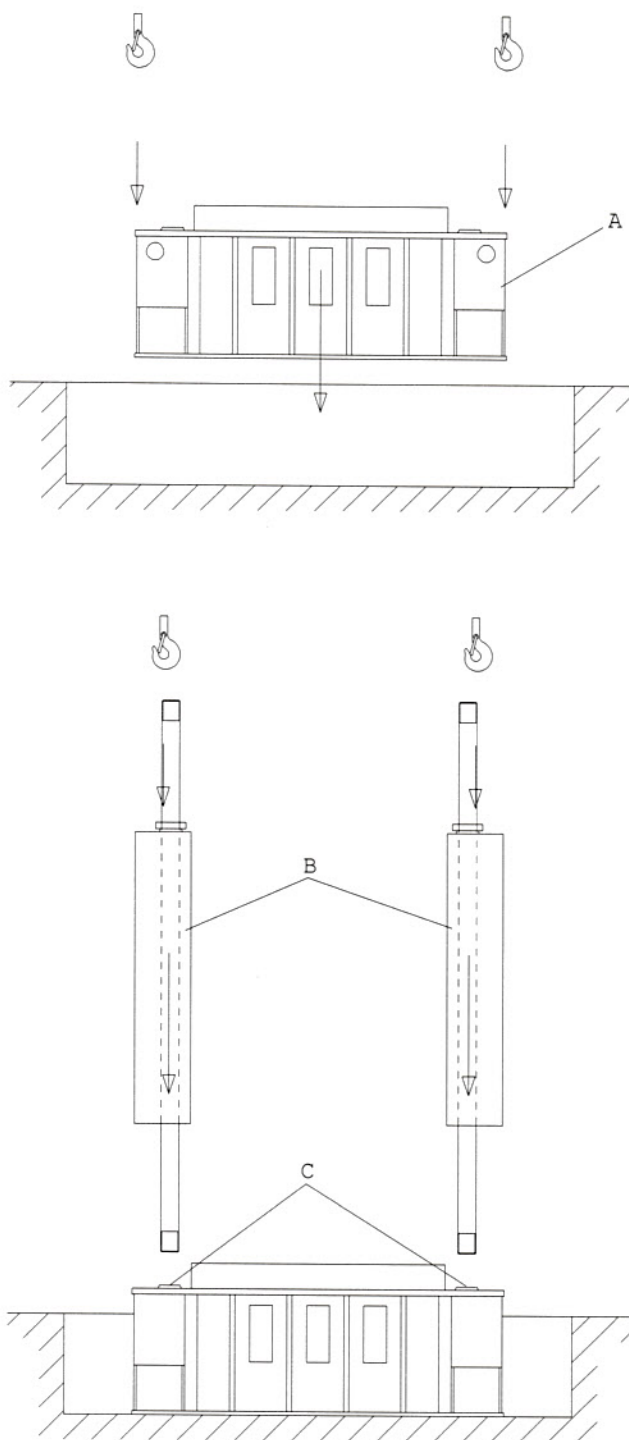


Predisporre carroponti dotati di funi ed organi di presa di resistenza adeguata.



Basamento

FIG. 38



- 1 Fissare le funi ai punti di sollevamento posti sul basamento come da FIG. 37 RIF. A.

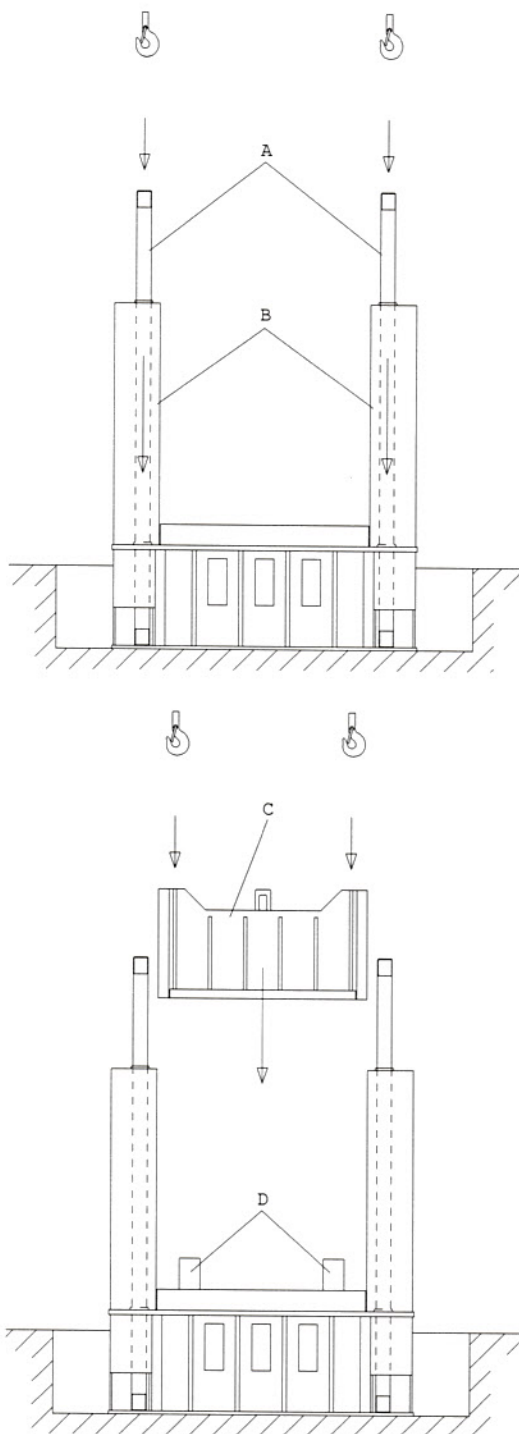


- 2 Dopo avere verificato il corretto fissaggio degli organi di presa al basamento, sollevare con delicatezza il carico, movimentare e calare il basamento in corrispondenza del luogo di installazione (FIG. 38 RIF. A).
- 3 Scollegare le funi dai punti di presa e procedere al livellamento (PAR. 7.2) ed all'ancoraggio (PAR. 7.3) del basamento.



Montanti e Tiranti

FIG. 39



- 1 Fissare le funi ai punti di sollevamento posti sul montante come da FIG. 37 RIF. B.
- 2 Dopo avere verificato il corretto fissaggio degli organi di presa al montante, sollevare con delicatezza il carico (composto dal



montante e dai tiranti uniti tramite gli staffaggi FIG. 37 RIF. G - H) facendolo ruotare fino al completo raddrizzamento; sollevare completamente, smontare il dado fisso (FIG. 37 RIF. F) e l'anello di fissaggio inferiore (FIG. 37 RIF. G), movimentare e calare il carico sul basamento come da FIG. 38 RIF. B avendo cura di centrare i riferimenti di allineamento (FIG. 38 RIF. C).

- 3 Accertata la stabilità del carico, scollegare le funi.
- 4 Collegare una fune al punto di sollevamento (FIG. 37 RIF. C) e, mantenendo il tirante sollevato, smontare l'anello di fissaggio superiore (FIG. 37 RIF. H); abbassare il tirante fino all'appoggio come da FIG. 39 RIF. A.
- 5 Ripetere le operazioni da 1 a 4 per il secondo montante.



Tavola mobile

- 1 Fissare le funi ai punti di sollevamento posti sulla tavola mobile come da FIG. 37 RIF. D.
- 2 Dopo avere verificato il corretto fissaggio degli organi di presa alla tavola mobile, sollevare con delicatezza il carico, movimentare e calare la tavola mobile come da FIG. 39 RIF. C facendo molta attenzione a non urtare i montanti (FIG. 39 RIF. B) ed i tiranti (FIG. 39 RIF. A).
- 3 Portare la tavola mobile in appoggio sugli spessori (FIG. 39 RIF. D) di idonea altezza.
- 4 Accertata la stabilità della tavola mobile, scollegare le funi.



Cappello

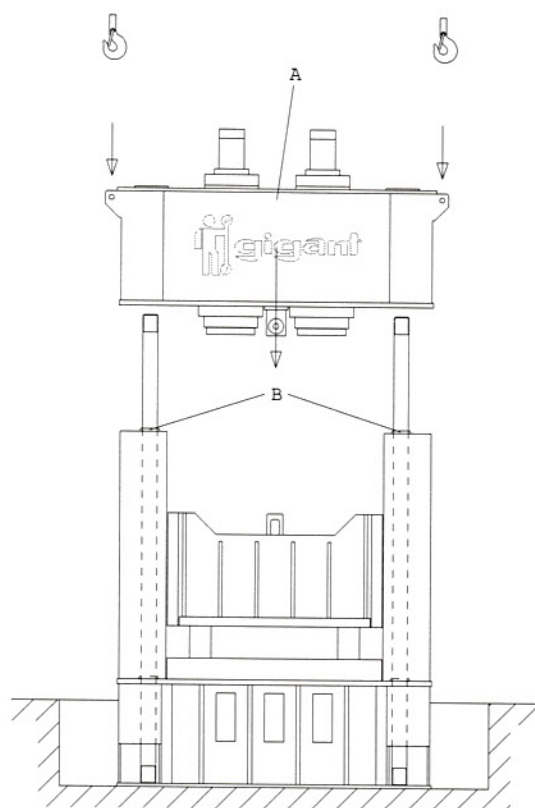
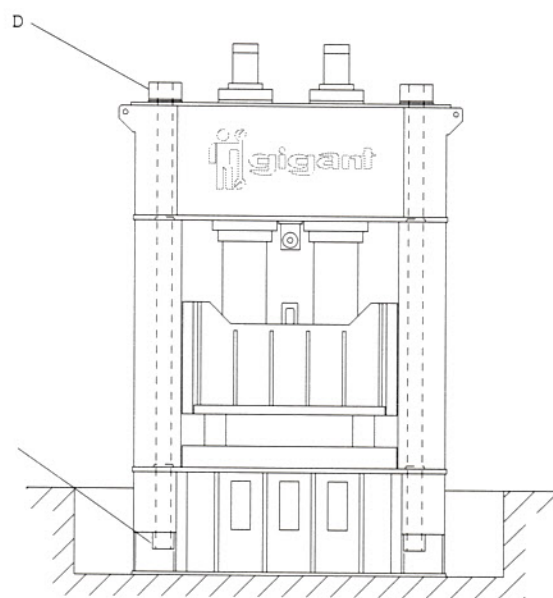


FIG. 40



- 1 Fissare le funi ai punti di sollevamento posti sul cappello come da FIG. 37 RIF. E.



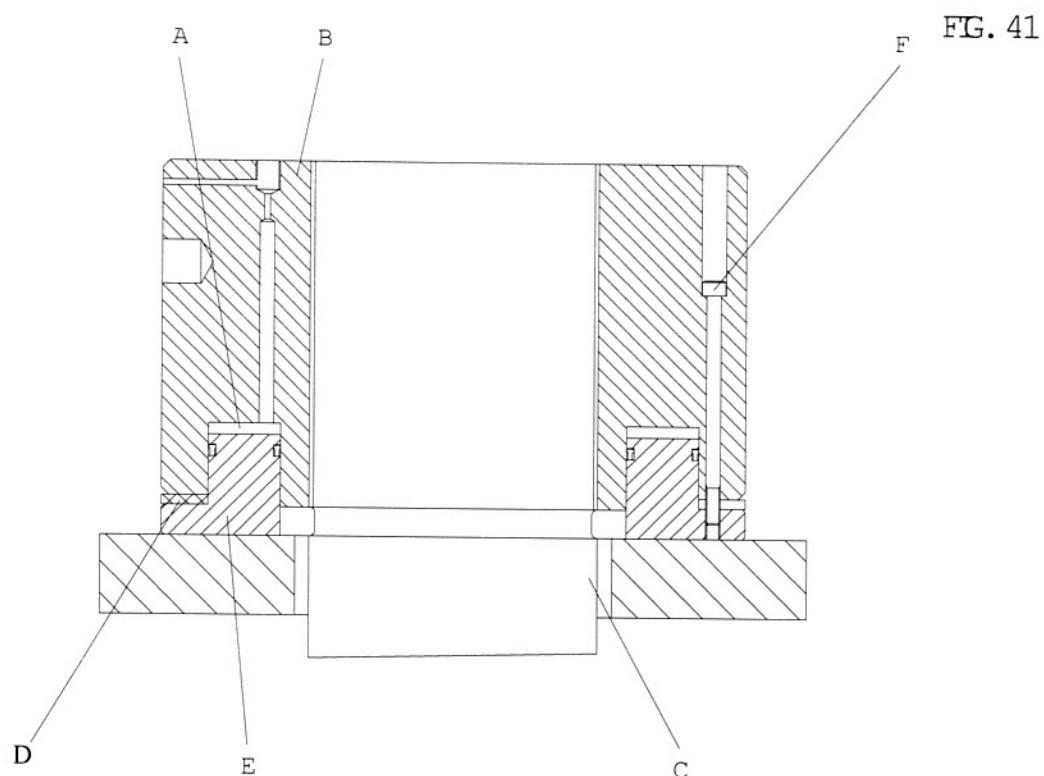
- 2 Dopo avere verificato il corretto fissaggio degli organi di presa al cappello, sollevare con delicatezza il carico, movimentare e calare il cappello come da FIG. 40 RIF. A avendo cura di centrare i riferimenti di allineamento (FIG. 40 RIF. B).
- 3 Accertata la stabilità del cappello, scollegare le funi.

Dado fisso + dado idraulico

- 1 Collegare la fune al tirante e sollevare fino a consentire il montaggio del dado fisso (FIG. 40 RIF. C).
- 2 Montare il dado idraulico (FIG. 40 RIF. D) e scollegare la fune.
- 3 Ripetere le operazioni 1 e 2 per gli altri tiranti.



Precarica a freddo dei tiranti



- 1 Procedere con l'operazione di precarica a freddo dei tiranti.
La pressione generata nella camera (FIG. 41 RIF. A) provoca lo spostamento del corpo filettato (FIG. 41 RIF. B) ed il conseguente allungamento del tirante (FIG. 41 RIF. C).
La pressione idraulica deve essere sufficiente a consentire il montaggio delle semianelle (FIG. 41 RIF. D) tra il corpo filettato (FIG. 41 RIF. B) ed il corpo (FIG. 41 RIF. E).
Le viti (FIG. 41 RIF. F) sono necessarie per il solo montaggio del dado idraulico e devono essere completamente svitate prima di iniziare a mettere in pressione la camera (FIG. 41 RIF. A).



Fissaggio dei pistoni alla tavola mobile

- 1 Ultimati i collegamenti necessari al funzionamento della pressa, comandare la discesa manuale dei pistoni fino a portare in appoggio gli steli sulla tavola mobile.
- 2 Montare le semianelle di fissaggio dei pistoni (FIG. 9 RIF. A) alla tavola mobile serrando al giusto carico le viti (FIG. 9 RIF. B).

ATTENZIONE: qualora l'ingombro della macchina non consenta una sufficiente visibilità al manovratore, predisporre l'assistenza al suolo di un incaricato alle segnalazioni.

Procedere comunque nel rispetto delle norme antinfortunistiche vigenti.

6.2.3. Sollevamento. Carrello elevatore

Il sollevamento e la movimentazione devono essere effettuati con carrello elevatore di portata adeguata alla massa del carico da movimentare e comunque tassativamente riservati a gruppi ausiliari, accessori o componenti preventivamente smontati dal Costruttore per le operazioni di imballaggio e trasporto.

ATTENZIONE: le attrezzature e gli accessori descritti ai paragrafi precedenti, costituiscono un elenco generale e non impegnativo, in quanto suscettibili di variazioni in funzione del Modello di Pressa.

Per completare l'informazione sulle modalità di sollevamento e movimentazione, leggere attentamente le pagine successive al Capitolo Installazione, e alla Sezione B del Manuale.

6.2.4. Sollevamento. Autogru

Le informazioni per il sollevamento con l'autogru coincidono con le raccomandazioni citate al paragrafo 6.2.2.: Gru a portale.

In ogni caso, dette operazioni presuppongono competenza, professionalità e specializzazione adeguate da parte del manovratore, unitamente al rispetto delle norme minimali di sicurezza e salute vigenti.

ATTENZIONE! Accertarsi sempre di aver preventivamente fornito al manovratore le seguenti informazioni:

- caratteristiche e massa del carico da movimentare;
- precise indicazioni sull'area di piazzamento ed ambiente circostante;



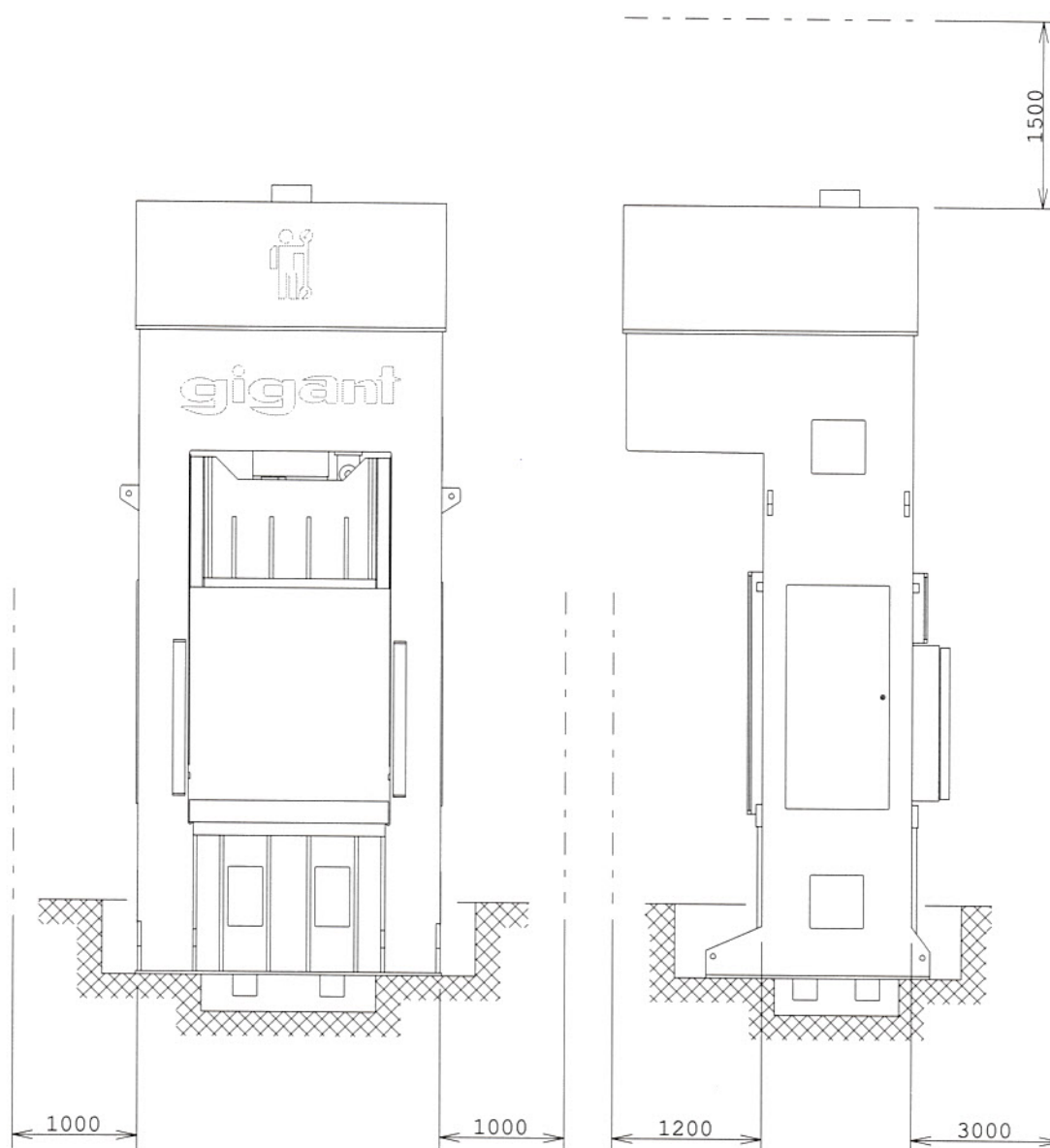
- sistemi di presa predisposti dal Costruttore sulla pressa, suoi organi principali ed ausiliari.

Prima di operare, accertarsi che l'utilizzo della gru non inneschi situazioni di pericolo per persone e/o cose. In ogni caso verificare sempre ed in via preventiva le condizioni ambientali e di visibilità, predisponendo mezzi di segnalazione adeguati alla delimitazione dell'area interessata. Attenersi comunque alle norme antinfortunistiche vigenti.



6.3. Distanze minime (FIG. 42)

FIG. 42



ATTENZIONE:

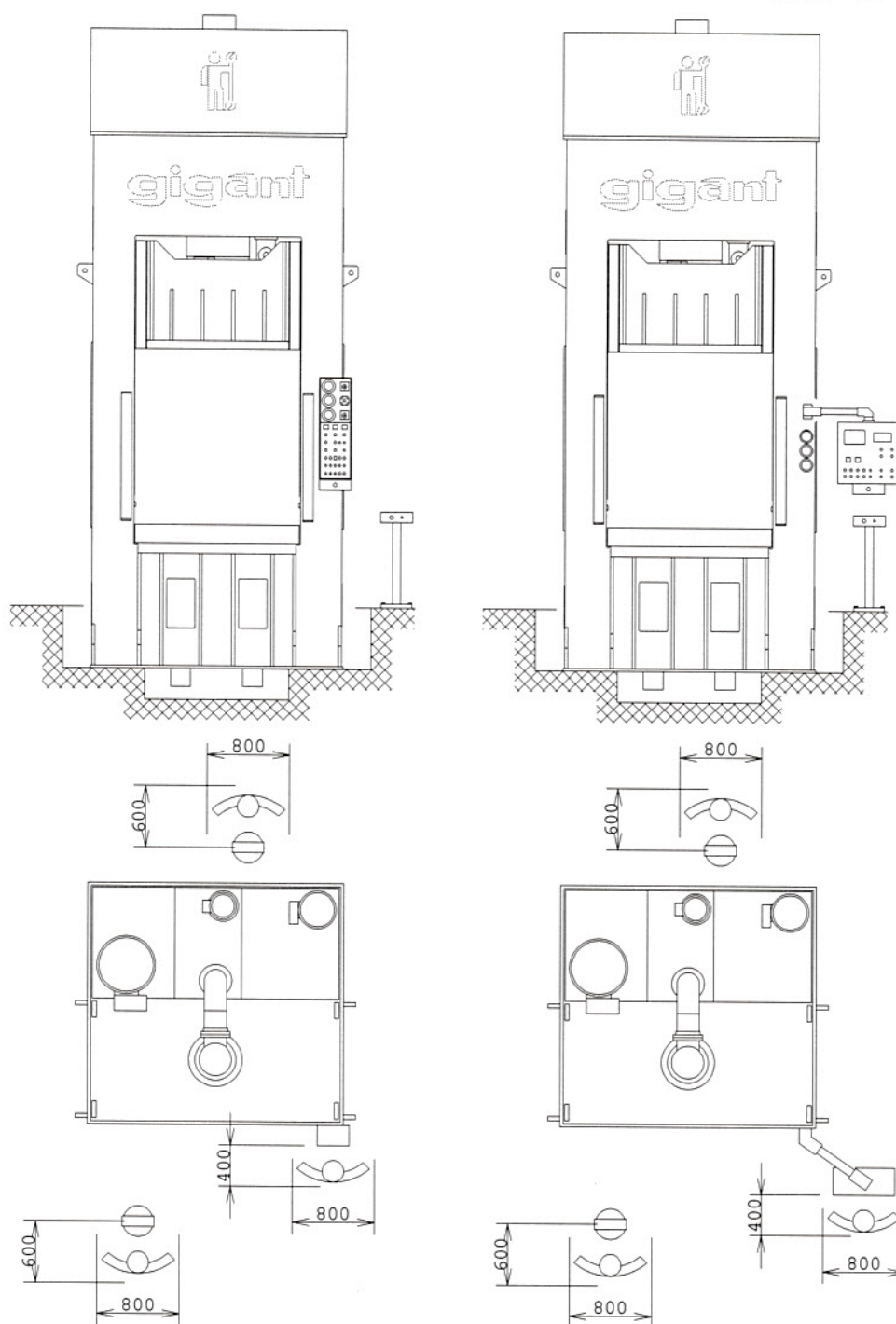
La determinazione preventiva degli ingombri e la loro predisposizione, stabiliscono un indispensabile rapporto di sicurezza fra le operazioni di piazzamento, esercizio, eventuale manutenzione, manovre di emergenza ed ambiente circostante.

E' opportuno provvedere al loro rispetto sin dalla fase d'installazione, programmando successive operazioni cicliche di pulizia e monitoraggio ambientale.

6.4 Posizione dell'operatore (FIG. 43)



FIG. 43



Il piazzamento della macchina, in rapporto alla posizione dell'utilizzatore, deve consentire di osservare il buon esito d'esercizio ed il mantenimento delle condizioni di sicurezza all'interno dell'area operativa. Nel corso di questa fase vanno



verificate l'accessibilità ai comandi e la visibilità sulle aree d'ingombro, con particolare riferimento alle operazioni di esercizio.

ATTENZIONE: il processo, se in ciclo automatico, non prevede la continua immissione di dati e/o comandi da parte dell'operatore.

E' però necessario pattugliare la pressa osservando il buon esito produttivo e il mantenimento delle condizioni di sicurezza per persone e/o cose.

AVVERTENZE PER L'UTENTE: qualora la zona di lavoro fosse diversa da quanto illustrato, è obbligo dell'utilizzatore proteggere la stessa con misure adeguate alla sicurezza dell'operatore.

