

Documentazione tecnica

MANUALE DELLA MACCHINA

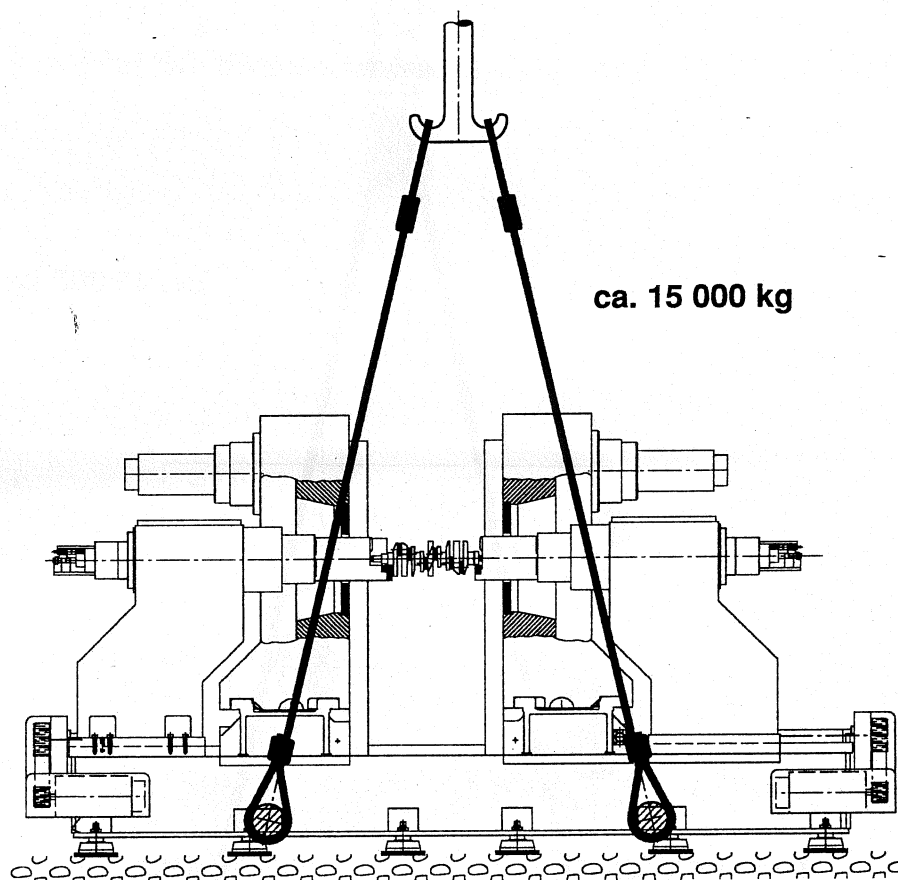
094.0014.0800-06
Foglio 1 di 2

2 INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA

094.0014.0800-06

2.1 TRASPORTO DELLA MACCHINA (BANCALE MACCHINA, SUPPORTO SINISTRO E DESTRO)

Vista anteriore



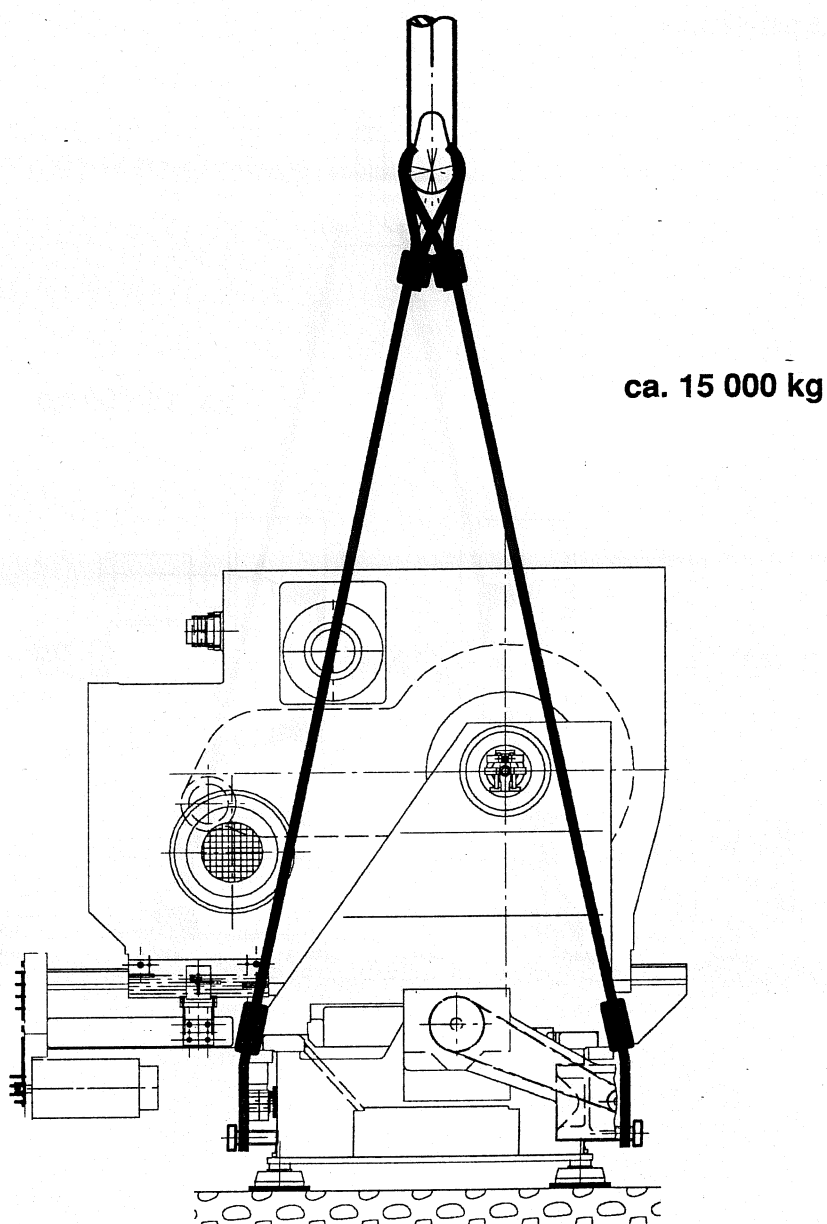
Documentazione tecnica

MANUALE DELLA MACCHINA

094.0014.0800-06
Foglio 2 di 2

TRASPORTO DELLA MACCHINA (SLITTA DI FRESATURA + SLITTA TRASVERSALE)

Vista laterale



Documentazione tecnica

MANUALE DELLA MACCHINA

094.0014.0900-06
Foglio 1 di 2

2.2 PIANO D'INSTALLAZIONE

094.0014.0900-06

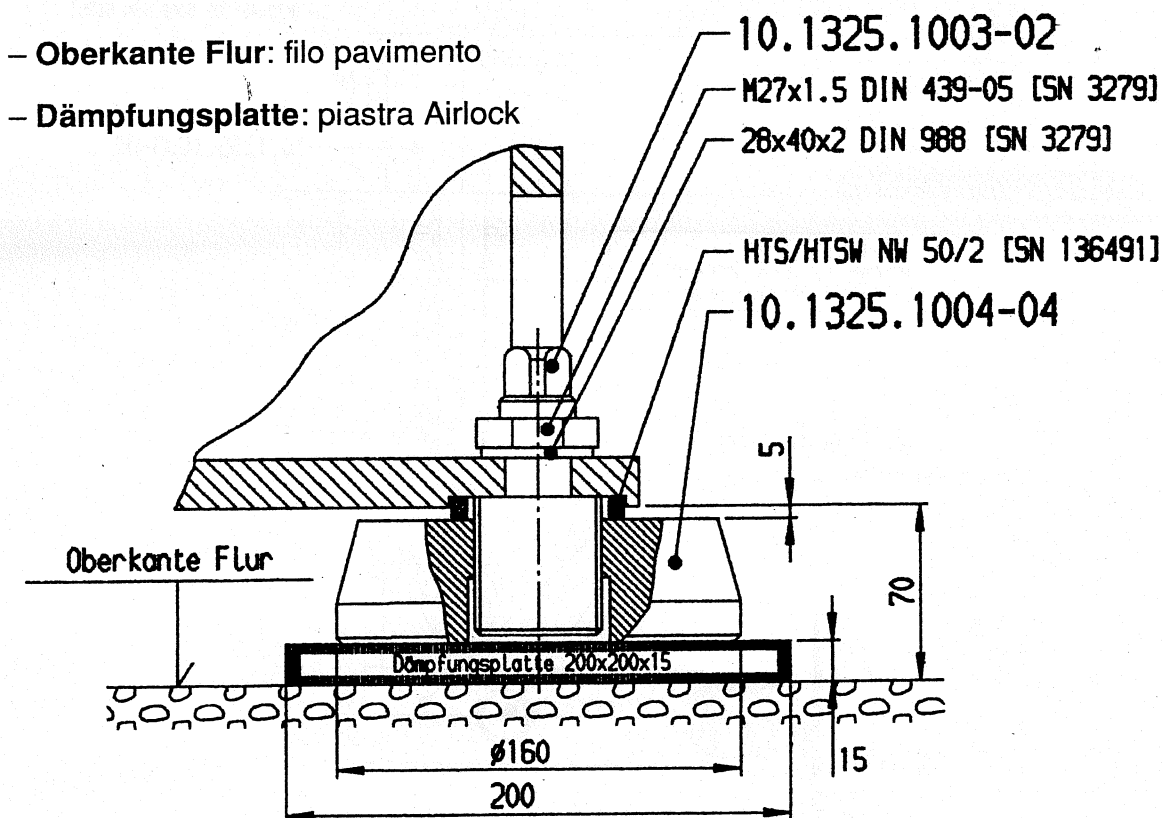
Nr. 00.1325.3080-00 (vedi raccoglitore disegni)

La fresatrice planetaria per alberi a gomiti, mod. 1325/1345, non ha bisogno di fondazione speciale.

Il bancale macchina poggia su 12 "punti di livellamento" che sono regolabili in altezza.

I "punti di livellamento", appoggiano su piastre "Airlock" onde attutire eventuali vibrazioni della macchina.

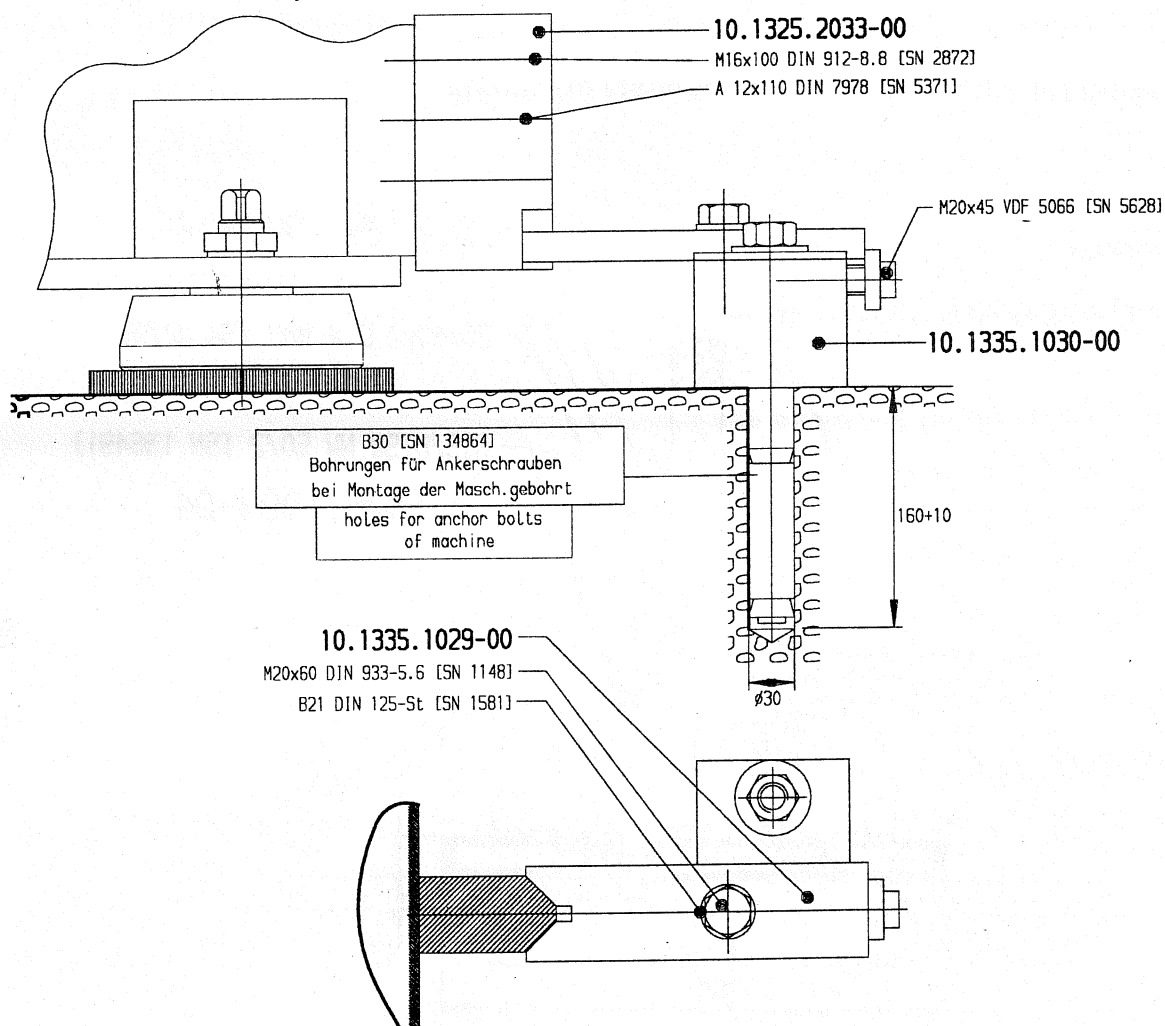
Vista dei punti di livellamento sul bancale macchina



PIANO D'INSTALLAZIONE, SPIEGAZIONI (CONTINUAZIONE)

Se la macchina è dotata di un attrezzo di caricamento separato, verticale, il bancale macchina è equipaggiato su entrambi i lati, con 1 dispositivo illustrato in appresso. Con questi dispositivi, il bancale macchina è fissato al pavimento dell'officina.

Fissaggio del bancale macchina



- Bohrungen fuer Ankerschrauben bei Montage der Maschine gebohrt: fori per le viti di ancoraggio, eseguiti durante il montaggio della macchina.

Documentazione tecnica

MANUALE DELLA MACCHINA

094.0014.1000-06
Foglio 1 di 5

3.0 MESSA IN FUNZIONE, ASSISTENZA, MANUTENZIONE, ETC.

094.0014.1000-06

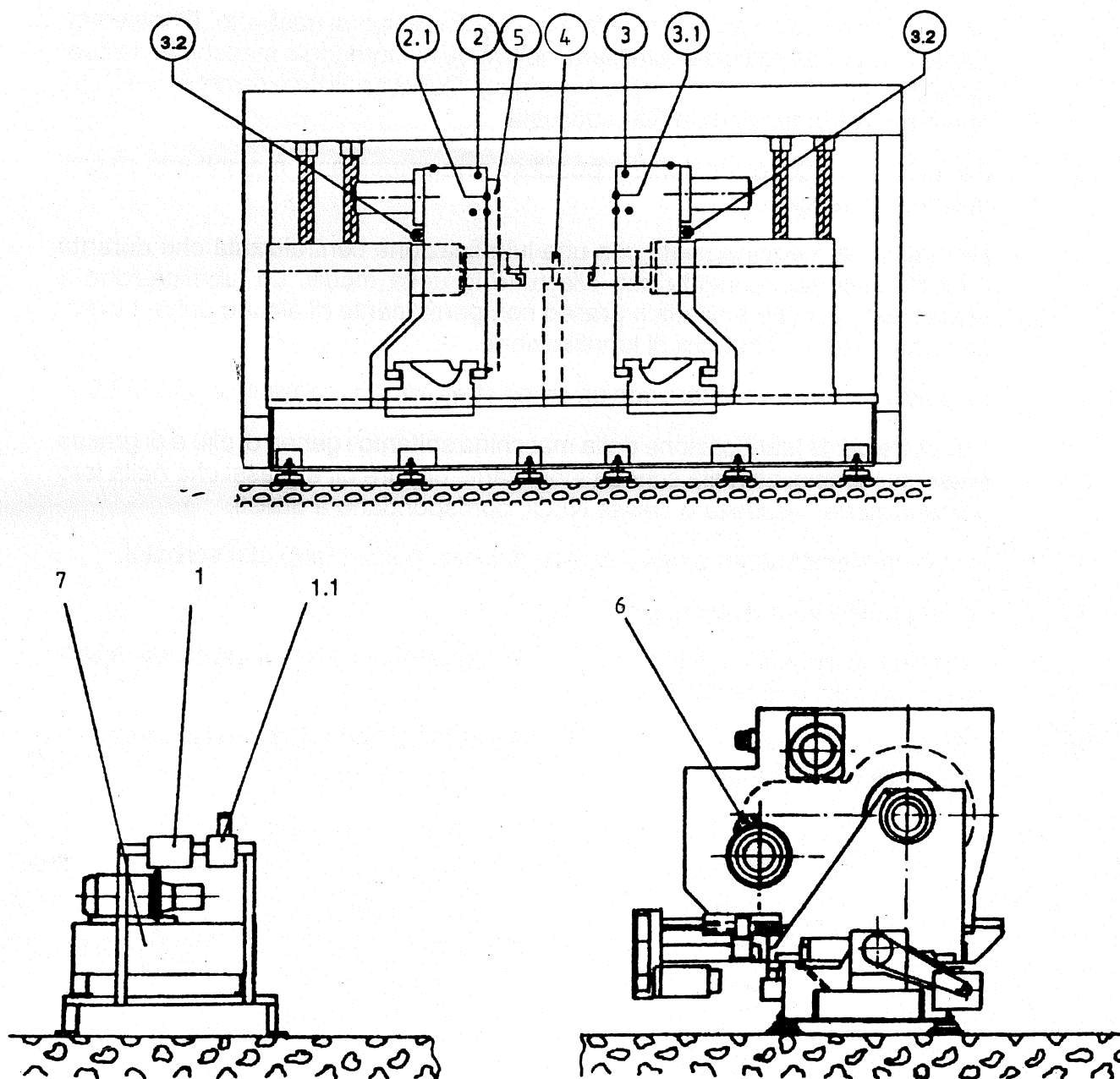
3.1 IN GENERALE

Alla prima messa in funzione, debbono essere tenuti in considerazione i seguenti punti:

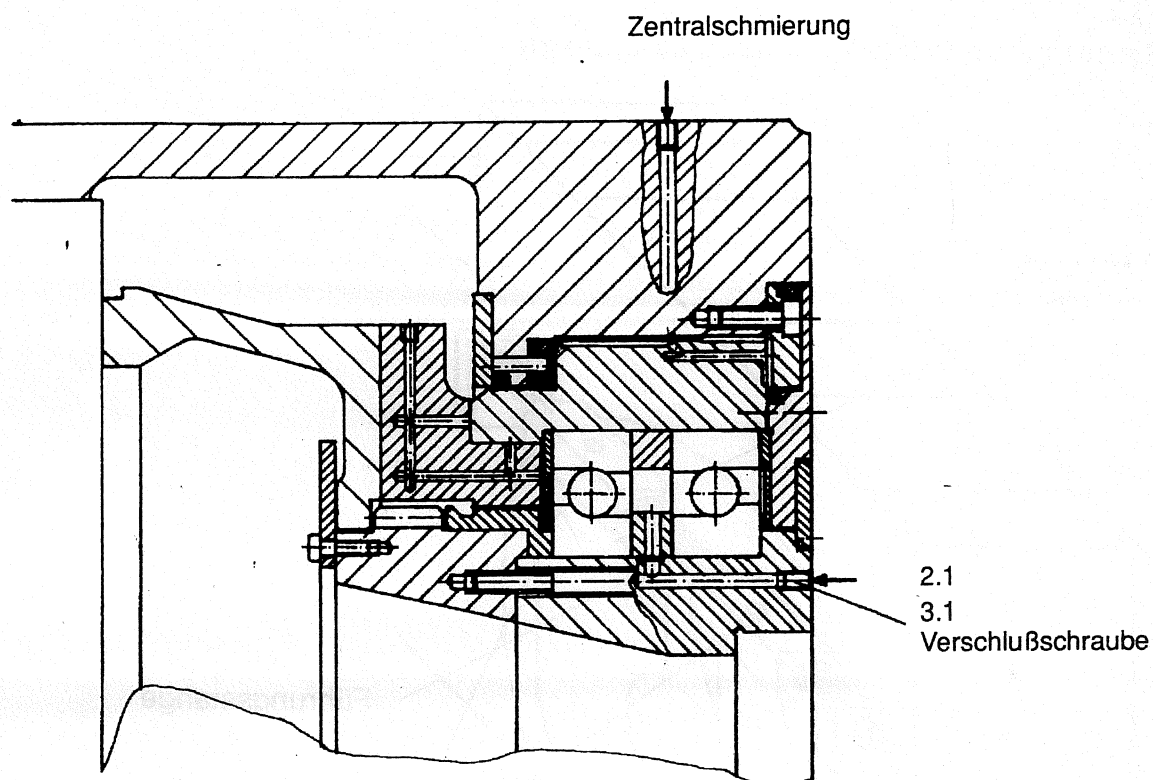
1. La macchina è più o meno protetta a seconda del tipo di trasporto. E' indispensabile una pulizia radicale delle parti, nella fase di montaggio macchina, da eseguire con mezzi adatti (non usare benzina !). Questa pulizia è da compiersi, alla prima messa in funzione della macchina.
2. Per la pulizia adoperare il meno possibile aria compressa, ma soltanto stracci puliti non sfilacciati.
3. La macchina è equipaggiata con una lubrificazione centralizzata che durante il funzionamento, alimenta con olio tutte le unità mobili. La lubrificazione a grasso permanente e quella a grasso non permanente di alcune unità, avvengono secondo le istruzioni di lubrificazione.
4. Le guide sono da lubrificare con un primo strato di olio (consigliato ISO VG 68).
Utilizzare per la lubrificazione della macchina soltanto i generi di olio e di grasso prescritti, consigliati nella scheda lubrificanti, oppure oli e grassi che nella loro composizione, viscosità o classe NLGI, corrispondano a questi.
5. Prima del riempimento o dello scarico dell'olio, pulire i tappi dei serbatoi.
6. Tenere puliti i vetri spia dei livelli dell'olio.
7. Verificare la ermeticità di tutti i punti d'accoppiamento e le congiunzioni, e serrare eventualmente i raccordi.
8. Verificare se l'alimentazione dell'olio della lubrificazione centralizzata è garantita a tutte le unità mobili.

3.2 MANUTENZIONE: PANORAMICA ISTRUZIONI DI LUBRIFICAZIONE

Legenda: Schmieranweisung = Istruzione di lubrificazione



MANUTENZIONE: PANORAMICA ISTRUZIONI DI LUBRIFICAZIONE (CONTINUAZIONE)

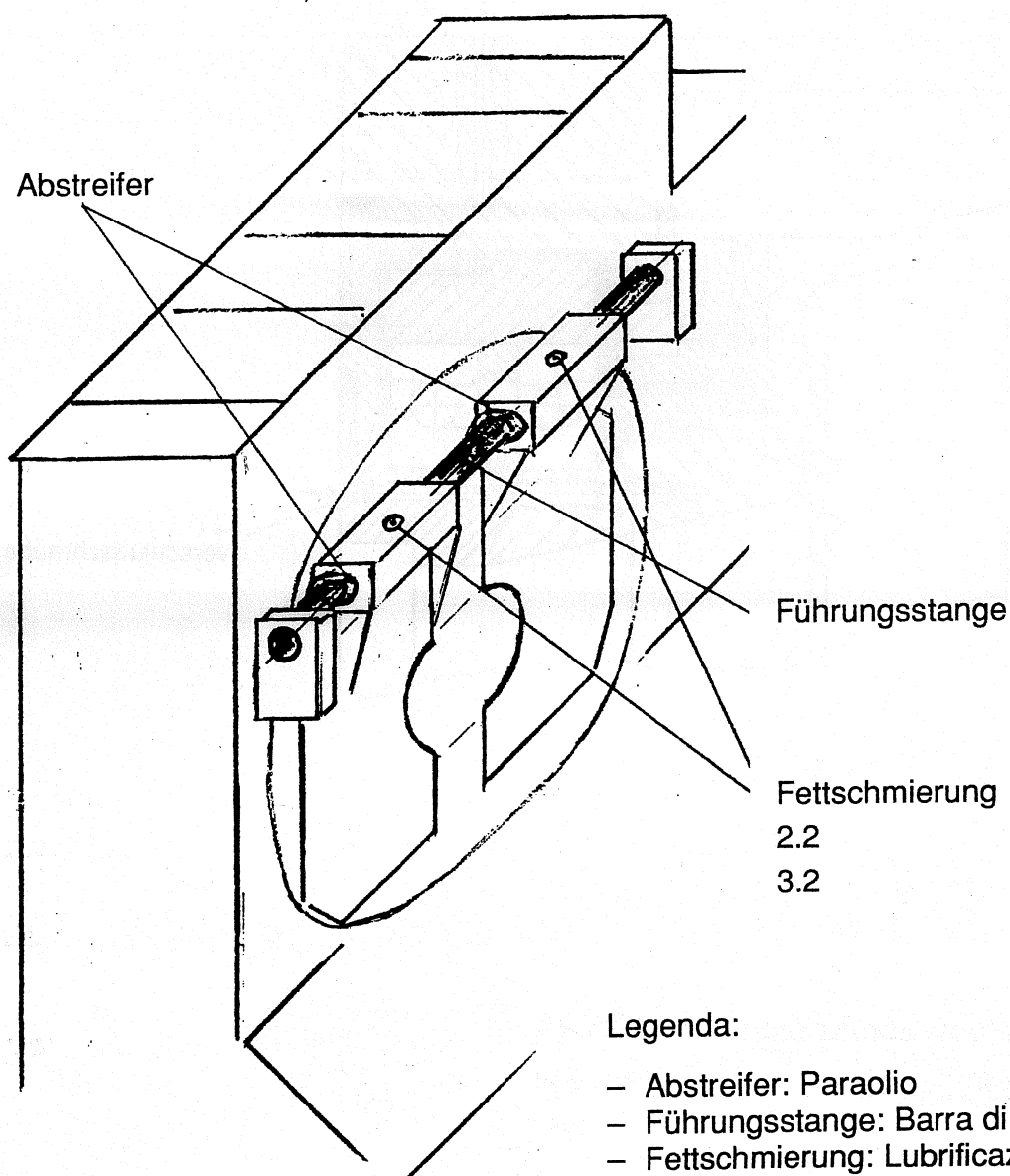


Legenda:

- Zentralschmierung: Lubrificazione centralizzata
- Verschlussschraube: Tappo a vite

MANUTENZIONE: PANORAMICA ISTRUZIONI DI LUBRIFICAZIONE (CONTINUAZIONE)

Sbarramento trucioli a sinistra ed a destra



Documentazione tecnica

MANUALE DELLA MACCHINA

094.0014.1000-06

Foglio 5 di 5

MANUTENZIONE: PANORAMICA ISTRUZIONI DI LUBRIFICAZIONE (CONTINUAZIONE)

Pos.	Runti di lubrificazione	Ubicazione e tipo dei punti di lubrificazione	Operazione	Quantità lubrificante	Frequenza lubrificazione	Lubrifi- cante (Viscoità)	Grasso	Oserva- zione
1	*	lubrifica- zione cetra- lizzata (olio)	intrduzione	6 l	40 h	CGLP 68	*	*
1.1	*	lubrifica- zione cetra- lizzata (grasso)	riempimento	3 l	*	*	NLGI-00 und 000	*
2		dispositivo di fresatura sinistra						*
2.1	1	cuscinetto principale	Lubrifica- zione con ingrassatore a siringa	200 g	4000 h		ISOFLEX NBU 15	*
2.2	4	sbarramento trucioli	Lubrifica- zione con ingrassatore a siringa	20 g	1000 h		NLGI 3	*
3		dispositivo di fresatura destra						*
3.1	1	cuscinetto principale	Lubrifica- zione con ingrassatore a siringa	200 g	4000 h		ISOFLEX NBU 15	*
3.2	4	sbarramento trucioli	Lubrifica- zione con ingrassatore a siringa	20 g	1000 h		NLGI 3	*
4	4	serraggio suplemen- tare fisso	lubrifica- zione cetra- lizzata (olio)	*	*		*	vedi schema lubrifica- zione
5	5	serraggio suplemen- tare cotras- lante	lubrifica- zione cetra- lizzata (olio)	*	*		*	vedi schema lubrifica- zione
6	*	tramite cam- bio ad ingra- naggi	lubrifica- zione a cir- colazione	6 l	*	CGLP 68	*	baraggio oscillante piccolo
7	*	gruppo idraulico	cambio olio	250 l	*	HPL 46	*	vedi mau- tenzione

Documentazione tecnica

MANUALE DELLA MACCHINA

094.0014.1100-06
Foglio 1 di 3

3.2.1 ISTRUZIONI DI MANUTENZIONE, RIASSUNTO

094.0014.1100-06

N° sequenza	Componente macchina	Controllo e/o modo di procedere	Frequenza controllo in ore	Note
1.0	Azionamento slitta trasversale sinistra e destra (Asse Z) vedi disegno N° 10.1325.0120-00			
1.1	Cinghia dentata, asse Z	Stato, logorio, pulizia, tensione cinghia	1000 h	vedi 3.3
1.2	Puleggia cinghia	Stato, logorio, pulizia	1000 h	vedi 3.3
1.3	Motore elettrico	Silenziosità di funzionamento, temperatura, pulizia	1000 h	vedi 3.3
1.4	Vite a circolaz. di sfere	Stato, pulizia, esiste lo strato d'olio ?	1000 h	vedi 3.3 vedi 3.7
1.5	Interr. di prossimità	Distanza (2 mm max) fissaggio	1000 h	vedi 3.7.1
1.6	Viti di sicurezza a strappo (della madre-vite a circolazione di sfere)	Coppia 26 Nm + 2	1000 h	vedi 3.7.1
2.0	Slitta trasversale sinistra e destra, vedi disegno N° 11.1325.0113-01 foglio 2			
2.1	Paraolio	Stato, funzionamento appoggio sulla guida	1000 h	vedi 3.4
2.2	Lubrificazione centralizzata	Ermeticità del sistema di lubrificazione. Controllo e funzionamento delle unità di dosatura	1000 h	vedi 4.
2.3	Guide	Stato, esiste lo strato d'olio ?	1000 h	vedi 3.4
2.4	Regolazione Gioco trasversale		6000 h	vedi 3.4

Documentazione tecnica

MANUALE DELLA MACCHINA

094.0014.1100-06
Foglio 2 di 3

N° sequenza	Componente macchina	Controllo e/o modo di procedere	Frequenza controllo in ore	Note
3.0	Azionamento asse X (slitta di fresatura sinistra e destra) vedi disegno N° 11.1325.0113-01 foglio 1			
3.1	Cinghia dentata, asse X	Stato, logorio, pulizia, tensione della cinghia	1000 h	vedi 3.5
3.2	Puleggia cinghia	Stato, logorio, pulizia	1000 h	vedi 3.5
3.3	Motore elettrico	Silenziosità di funzionamento, temperatura, pulizia	1000 h	vedi 3.5
3.4	Vite a circolazione di sfere d'olio ?	Stato, pulizia, esiste lo strato	1000 h	vedi 3.5
3.5	Interruttore di prossimità	Distanza (2 mm max) fissaggio	1000 h	vedi 3.7.1
3.6	Viti di sicurezza a strappo	Coppia 26 Nm + 2	1000 h	vedi 3.7.1
4.0	Slitta di fresatura sinistra e destra, vedi disegno N° 12.1325.0156-01, fogli 1-4			
4.1	Paraolio	Stato, funzionamento, appoggio sulla guida	1000 h	vedi 3.6
4.2	Lubrificazione centralizzata	Ermeticità del sistema di lubrificazione, controllo e funzionamento delle unità di dosatura	1000 h	vedi 4.
4.3	Guide	Stato, esiste lo strato d'olio ?	1000 h	vedi 3.6
4.4	Regolazione lardone conico	Fare attenzione alla coppia d'attrito	6000 h	vedi 3.6
4.5	Riparo trucioli	Pulizia della barra di guida, paraolio della boccia a sfere	80 h	vedi 3.2

Documentazione tecnica

MANUALE DELLA MACCHINA

094.0014.1100-06
Foglio 3 di 3

N° sequenza	Componente macchina	Controllo e/o modo di procedere	Frequenza controllo in ore	Note
5.0	Baraccio oscillante vedi disegno N° 37.1325.0156-01			
5.1	Lubrificazione a circolazione	Ermeticità del sistema di lubrificazione	1000 h	
6.0	Serraggio supplementare, vedi disegno N° 37.1325.0161-00 serraggio supplementare fissato sul bancale.			
6.1	Lubrificazione cen-	Ermeticità del sistema di lubrificazione, controllo e funzionamento delle unità di dosatura	1000 h	vedi 4.

Intervali di manutenzione:

1000 h = 1/2 anno con un turno di funzionamento;

1000 h = 3 mesi con due turni di funzionamento;

1000 h = 2 mesi con tre turni di funzionamento.

3.3 MANUTENZIONE: AZIONAMENTO DELLA SLITTA TRASVERSALE 094.1114.0000-06

Sezione verticale dell'azionamento della slitta trasversale e del serraggio supplementare

