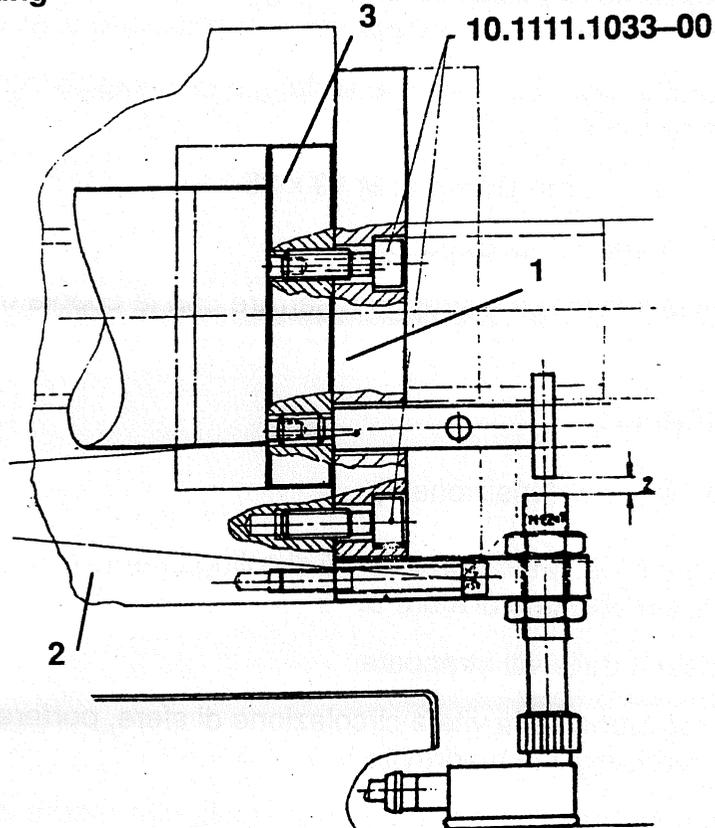


PROTEZIONE CONTRO LE COLLISIONI (CONTINUAZIONE)

Überlastsicherung

Sicurezza contro il sovraccarico



Collisione in direzione -Z:

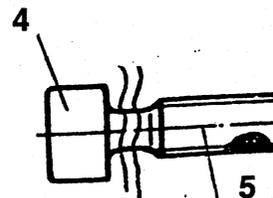
Sostituzione delle viti "esterne" (posizione 1; vedi pagina precedente):

Nella collisione in direzione -Z si strappano le viti di collegamento fra la flangia di fissaggio 1 e la slitta trasversale

2. Il collegamento fra la flangia di fissaggio e la madrevite a circolazione di sfere 3, rimane esistente.

- 1 Togliere le teste delle viti strappate 4.
- 2 Estrarre dalla filettatura di fissaggio nella **slitta trasversale** le viti strappate 5.

	Misura della chiave (CH)
VDF 1325	Chiave 4 mm



PROTEZIONE CONTRO LE COLLISIONI (CONTINUAZIONE)

- 3 Portare nuovamente in posizione di montaggio, la madrevite con la flangia di fissaggio, mediante la rotazione della vite a circolazione di sfere.
- 4 Con viti cilindriche normali, spingere la flangia di fissaggio contro la slitta trasversale (senza gioco !).
VDF 1325 Vite cilindrica M 10 x 25
- 5 Togliere nuovamente le viti cilindriche.
- 6 Inserire le viti di sicurezza a strappo e serrare con la coppia di serraggio prescritta.

Collisione in direzione +Z:

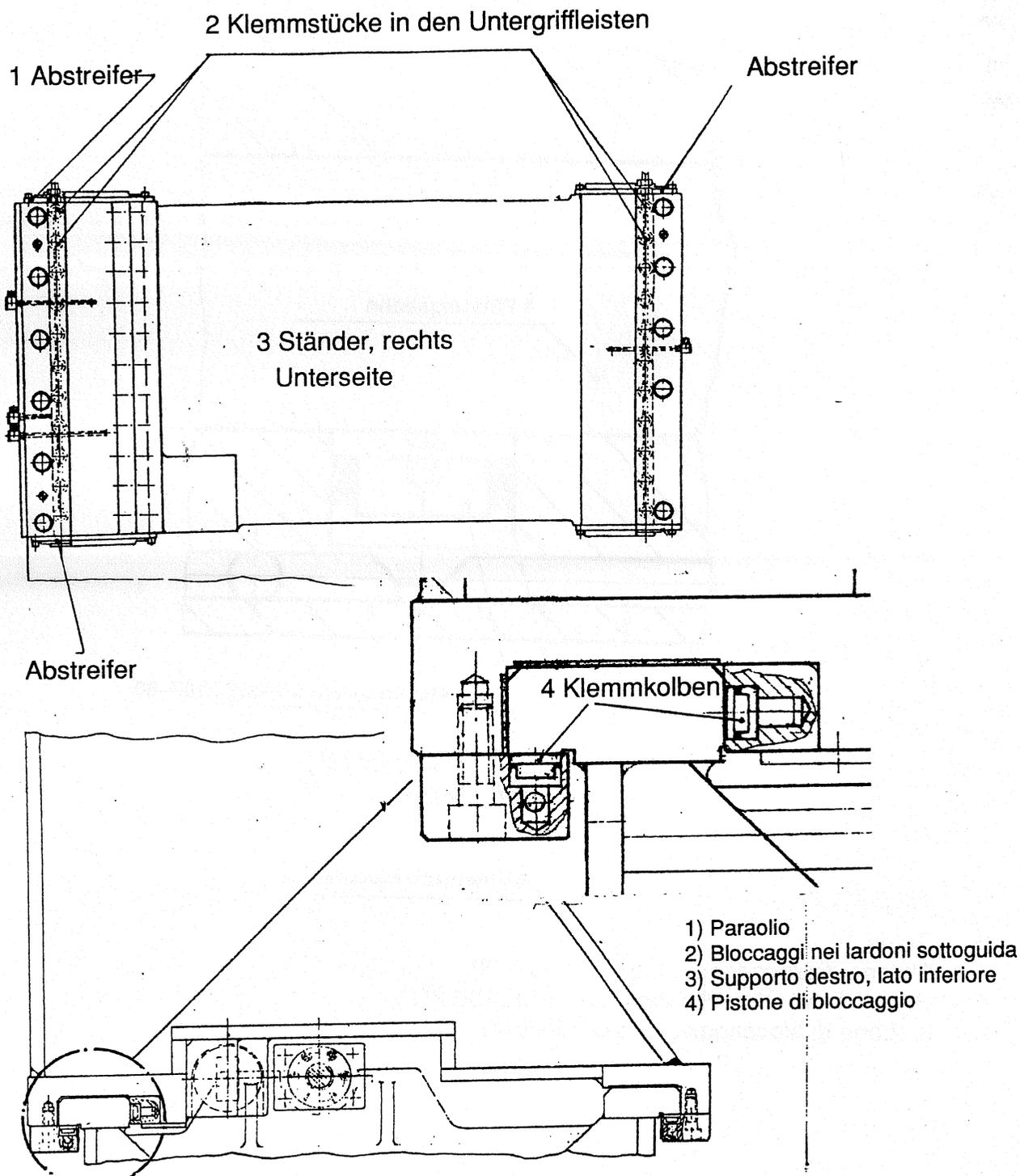
Sostituzione delle viti "interne" (posizione II).

Con collisione in direzione +Z, si strappano le viti di collegamento fra la flangia di fissaggio 1 e la madrevite a circolazione di sfere 3.

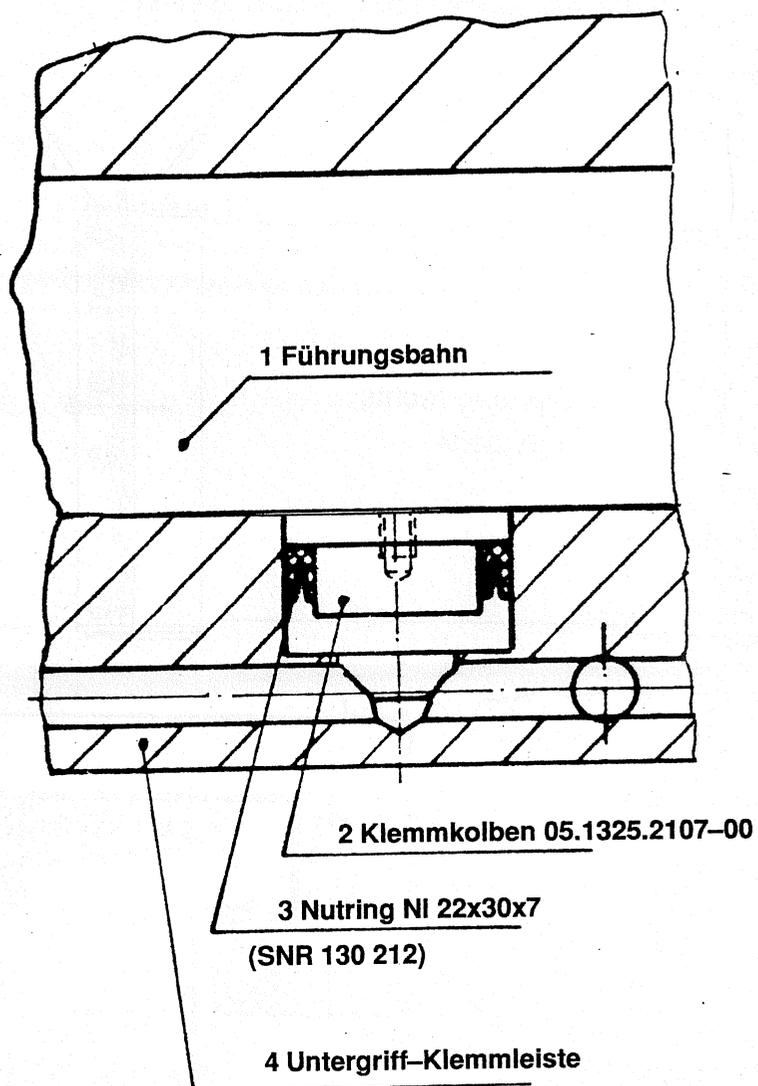
- 1 Togliere le teste 4 delle viti strappate.
- 2 Mediante la rotazione della vite a circolazione di sfere, portare nuovamente in posizione di montaggio la madrevite.
- 3 Estrarre le viti strappate 5 dalla filettatura nella vite madre a circolazione di sfere.
- 4 Spingere con le viti cilindriche la flangia di fissaggio contro la madrevite.
- 5 Togliere nuovamente le viti cilindriche.
- 6 Inserire le viti di sicurezza a strappo e serrare con la coppia di serraggio prescritta.

3.8 MANUTENZIONE: SUPPORTO, DESTRA E SINISTRA

094.0514.0001-06



MANUTENZIONE: SUPPORTO, DESTRA E SINISTRA (CONTINUAZIONE)



- 1) Guida
- 2) Pistone di bloccaggio 05.1325.2107-00
- 3) Guarnizione ad anello 22x30x7 (SNR 130 212)
- 4) Lardone di bloccaggio - parte inferiore

MANUTENZIONE: SUPPORTO, DESTRA E SINISTRA (CONTINUAZIONE)

1 Sostituzione del pistone di bloccaggio con guarnizione ad anello lardoni di bloccaggio

Se nel bloccaggio del supporto si constata un'eccessiva perdita di olio, debbono essere sostituite le guarnizioni nel pistone di bloccaggio.

Modo di procedere:

- Per lo smontaggio dei lardoni di sottoguida debbono essere smontati per primi i paraolio della guida.
- I lardoni di bloccaggio del supporto destro non sono conici. I pistoni di bloccaggio premono direttamente sia sulle guide inferiori del bancale sia su quella laterale.

I pistoni di bloccaggio possono essere estratti per mezzo di un estrattore con filetto M5. Nel foro rimane la guarnizione ad anello Ni 310/22x30x7, che può essere estratto per mezzo di una pinza oppure tramite un gancio. Il foro non deve essere in questo caso, danneggiato.

Modo di procedere nel rimontaggio:

- Inserire la guarnizione ad anello sul pistone di bloccaggio.
- Inserire il pistone di bloccaggio con guarnizione ad anello, nel foro del lardone di sottoguida; nell'inserimento premere soltanto fino a che la superficie esterna del pistone sia a filo con la superficie di contatto.
- Se per sbaglio, l'inserimento fosse eccessivo, occorre che esso sia nuovamente estratto totalmente, e la guarnizione ad anello sia nuovamente infilata fino all'appoggio sul pistone.

2 I paraolio danneggiati devono essere sostituiti subito

3.9 SLITTA DI FRESATURA: MONTAGGIO E SMONTAGGIO DEL CUSCINETTO PRINCIPALE 094.1214.0600-06

Le parti rotanti nella slitta di fresatura sinistra e destra per l'alloggiamento degli utensili, sono azionate tramite una catena di ingranaggi del grande elemento oscillante.

La **figura 1** indica il gruppo cuscinetti del rotore 11, collegato con la corona dentata 12. Tra i due, viene serrato il gruppo di cuscinetti obliqui a sfere (3) con 8 viti cilindriche.

Poichè i cuscinetti differiscono in larghezza, (dimensione nominale del cuscinetto obliquo a sfere con anelli distanziali), occorre fare attenzione nel montaggio e lasciare un gioco fra il rotore e la corona dentata da 0,3 a 0,6 mm.

Nella sostituzione dei cuscinetti, procedere come segue:

- 1 Svitare il disco 8 e premere tramite i 2 fori filettati dal rotore 11.
- 2 Smontare il disco eccentrico 7 con la guarnizione.
- 3 Togliere le viti cilindriche e le linguette 9 dalla loro sede battendo con un martello di plastica.
- 4 Smontare il disco 10 fissato sulla corona dentata 12.

Per l'ulteriore smontaggio del blocco completo di rotazione, sono indispensabili utensili ausiliari ed un dispositivo di sollevamento (paranco); (vedi figura 3). Questi attrezzi ausiliari non sono compresi nella fornitura.

Due delle viti cilindriche che serrano fra la corona dentata 12 ed il rotore 11, il gruppo cuscinetti obliqui a sfere, vengono svitate e sono sostituite da aste di estrazione M 12 per lo smontaggio del blocco. Per mezzo del paranco, il blocco di rotazione smontato, viene deposto sopra una base di legno (vedi figura 4).

Tramite le viti di tenuta 18 e 19, la corona dentata 12 con l'anello di protezione 13 viene tolta dal rotore 11.

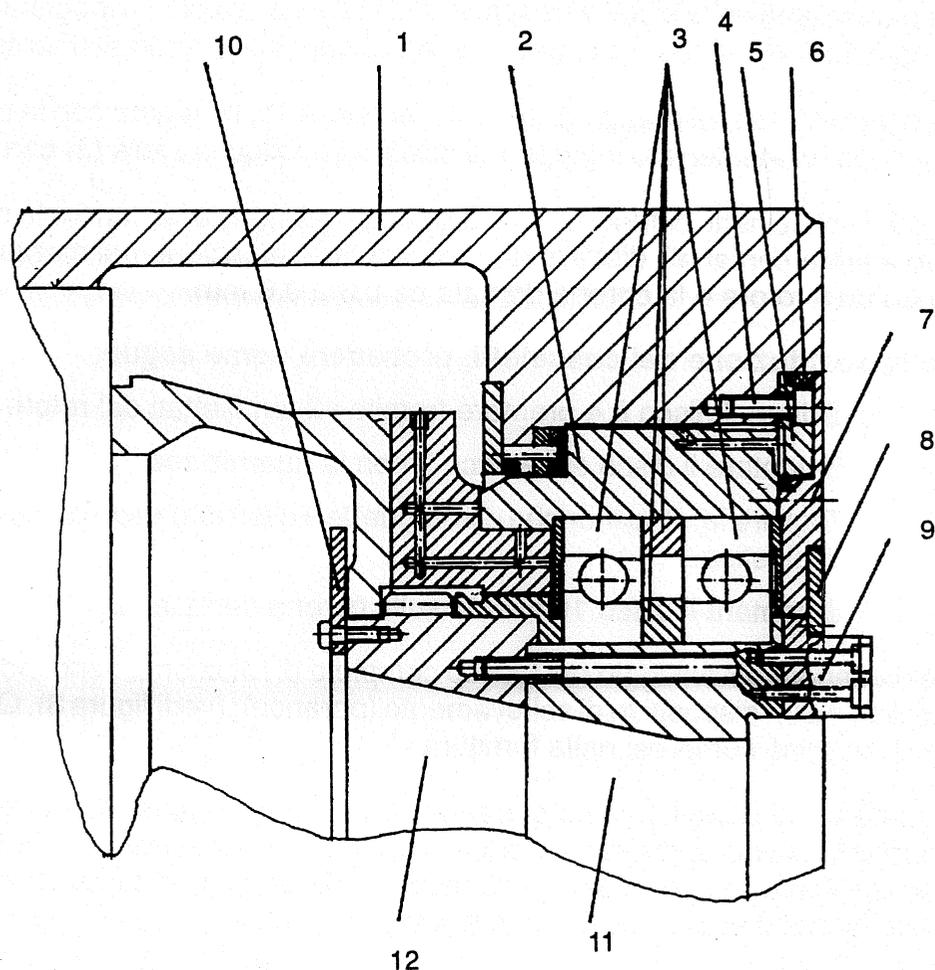
Il set di cuscinetti a sfere obliqui 3 può essere tolto a mano dal rotore grazie al sistema di accoppiamento (vedi la figura 5).

Tutte le viti di collegamento fra la corona dentata ed il rotore sono da svitare. Per mezzo delle aste di estrazione M 6 (parecchie distribuite sulla circonferenza ed avvitate nel rotore) viene espulso il gruppo cuscinetti obliqui a sfere e viene anche sbloccata la corona dentata dal rotore (vedi figura 4).

Allorchè viene montato un nuovo gruppo di cuscinetti obliqui a sfere, gli anelli di appoggio 15 e 16 sono da adattare in conformità alla tolleranza, a causa della diversa larghezza del gruppo ed allo scopo del precarico (vedi figura 4).

SLITTA DI FRESATURA : MONTAGGIO E SMONTAGGIO DEL CUSCINETTO PRINCIPALE (CONTINUAZIONE)

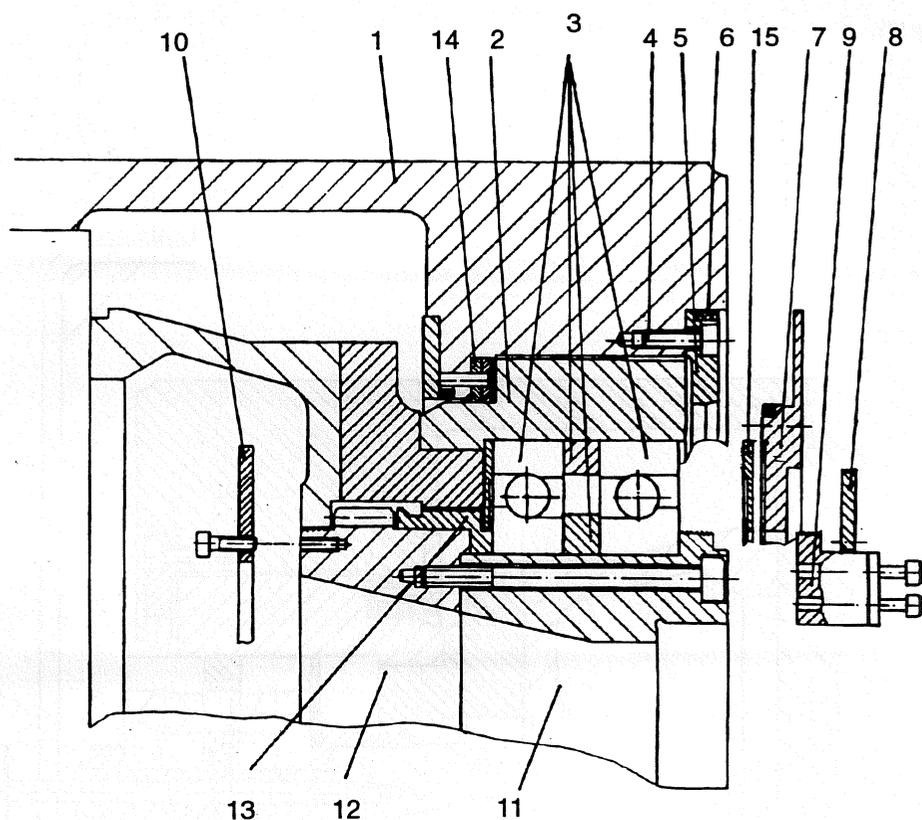
Figura 1



- | | | | |
|---|--------------------------------------|----|----------------|
| 1 | Slitta di fresatura | 7 | Guarnizione |
| 2 | Eccentrico | 8 | Anello |
| 3 | Gruppo cuscinetti
obliqui a sfere | 9 | Linguetta |
| 4 | Vite cilindrica | 10 | Disco |
| 5 | Flangia ad eccentrico | 11 | Rotore |
| 6 | Anello di feltro | 12 | Corona dentata |

SLITTA DI FRESATURA: MONTAGGIO E SMONTAGGIO DEI CUSCINETTI PRINCIPALI (CONTINUAZIONE)

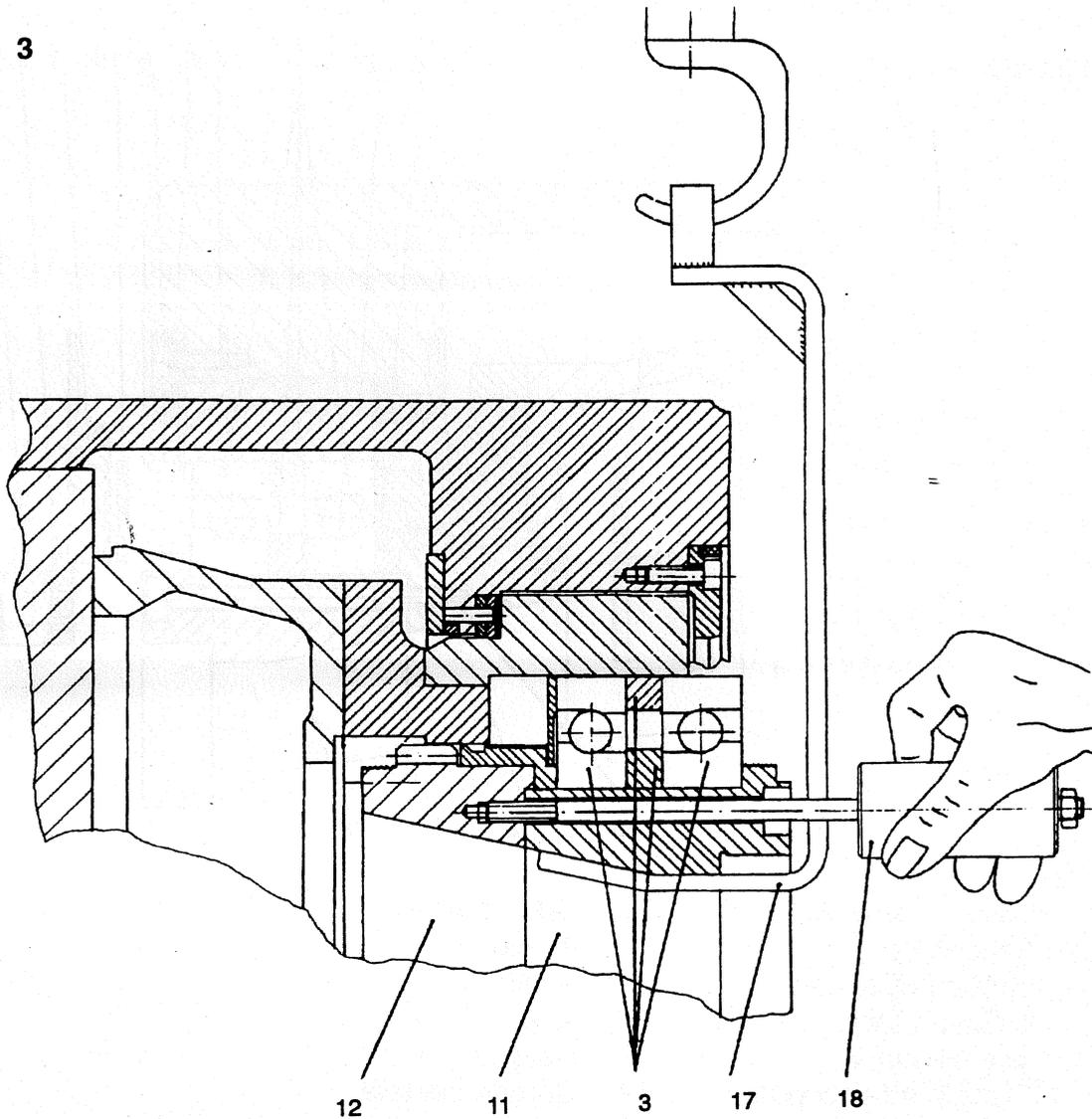
Figura 2



- | | | | |
|---|--------------------------------------|----|-------------------------------|
| 1 | Slitta di fresatura | 7 | Guarnizione |
| 2 | Eccentrico | 8 | Anello |
| 3 | Gruppo cuscinetti
obliqui a sfere | 9 | Anello |
| 4 | Vite cilindrica | 10 | Anello |
| 5 | Flangia ad eccentrico | 11 | Rotore |
| 6 | Anello a lamelle | 12 | Corona dentata |
| | | 13 | Anello di protezione |
| | | 14 | Anello di regolazione |
| | | 15 | Anello di appoggio posteriore |

SLITTA DI FRESATURA: MONTAGGIO E SMONTAGGIO DEI CUSCINETTI PRINCIPALI (CONTINUAZIONE)

Figura 3



- 3 Gruppo cuscinetti obliqui a sfere
- 11 Rotore
- 12 Corona dentata
- 17 Dispositivo ausiliario
- 18 Utensile ausiliario (asta per estrazione M12)