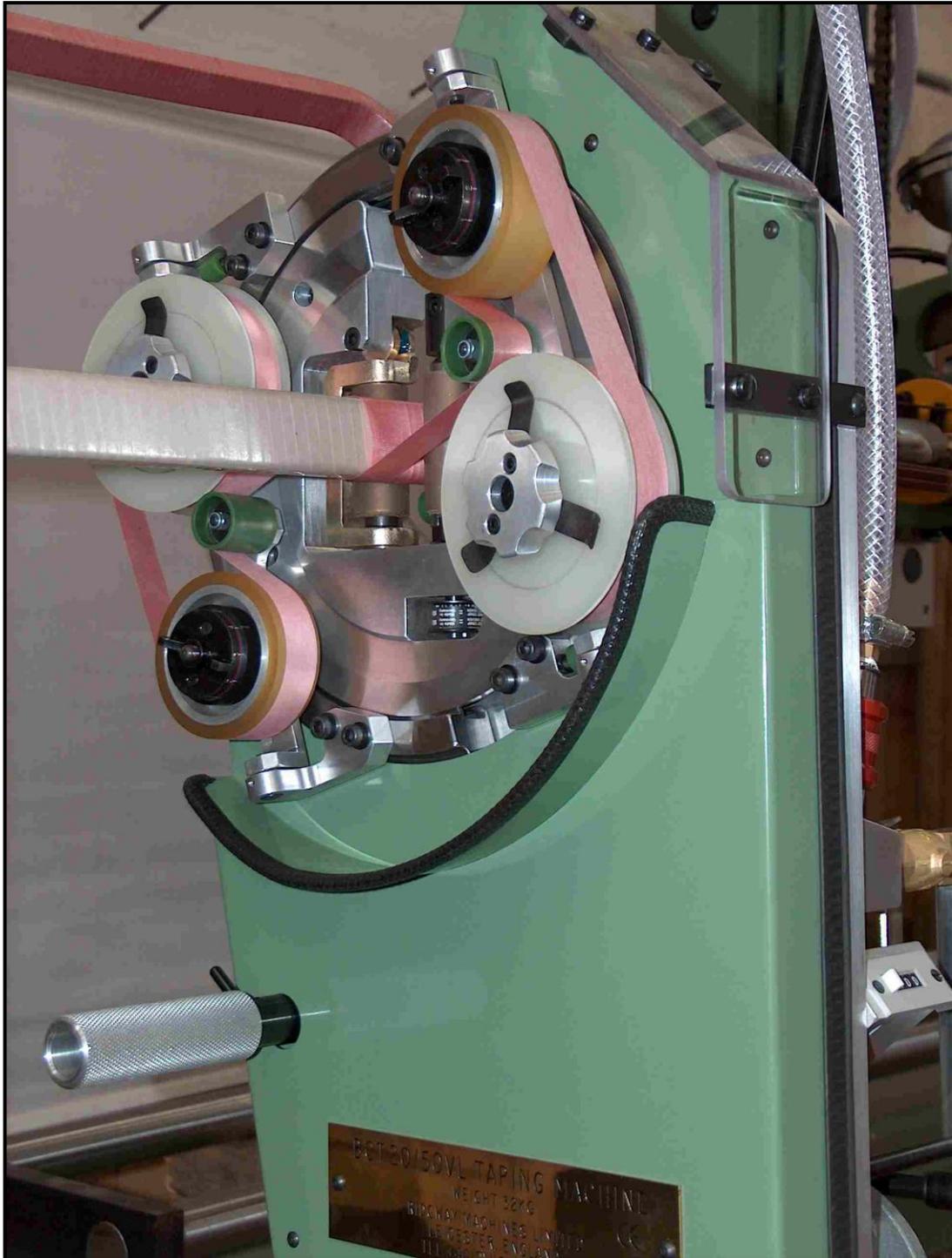


BCT 20/50 VL MANUALE D'USO E MANUTENZIONE



RIDGWAY MACHINES LTD
CENTURION WAY
MERIDIAN BUSINESS PARK
LEICESTER LE7 7AT
INGHLITERRA

Numero di telefono: +44 (0)116 2899299
Fax : +44 (0)116 2899147
Indirizzo e-mail: sales@ridgwayeng.com
Sito internet: www.ridgwayeng.com

BCT 20/50 VL

MANUALE D'USO E MANUTENZIONE

Indice:

Pagina 1	Copertura
Pagina 2	Indice
Pagina 3	Descrizione
Pagina 4	Specifiche della macchina
Pagina 5	Dichiarazione di avviso/Salute e sicurezza
Pagina 6	Funzionamento
Pagina 7	Caricamento del nastro
Pagina 8	Impostazione della tensione del nastro
Pagina 9	Applicazione del nastro
Pagina 10	Controllo variabile dei cicli
Manutenzione periodica della macchina	
Pagina 11	Controlli giornalieri e settimanali.
Pagina 12	Controlli a lungo termine.
Pagina 13	Sostituzione del rullo altezza
Pagina 14	Sostituzione del rullo trasmissione
Pagina 15	Sostituzione del rullo pressione
Pagina 16	Sostituzione del disco frizione
Pagina 17	Sostituzione della cinghia di trasmissione della scatola degli ingranaggi
Pagina 18	Sostituzione della cinghia di trasmissione dell'anello principale
Pagina 19	Sostituzione della cinghia del rullo trasmissione
Pagina 20	Sostituzione del filtro (solo macchine vecchie).
Pagina 21	Ricerca di guasti
Pagina 22	Ricerca di guasti
Pagina 23	Elenco delle parti consigliate / dettagli sulla testina di applicazione del nastro
Appendice A	Disegni
Appendice B	Libretto di istruzioni del bilanciante

BCT 20/50 VL

MANUALE D'USO E MANUTENZIONE

DESCRIZIONE

L'unità BCT è stata progettata specificatamente per l'applicazione di sistemi di isolamento a nastro su bobine e barre di motori e generatori. La macchina, essendo sospesa in assenza di peso da un binario in alto, fornisce un metodo veloce, rapido e uniforme di applicazione meccanizzata del nastro guidata da un operatore, praticamente senza necessità di preparazione sia dell'operatore che del macchinario.

La macchina BCT20/50VL è stata studiata per l'uso con nastri a basso contenuto di resina o nastri con resina incapsulata di altezza 20 mm (3/4") e 25 mm (1"), applicati con una sovrapposizione variabile (in genere 1/2 e 2/3) sull'area interna alla scanalatura e sulle gambe terminali della bobina o della barra, nel caso di una bobina chiusa, la lunghezza della copertura è limitata solo dallo spazio di accesso alla macchina.

La macchina è alimentata dal sistema ad aria compressa della propria officina che richiede esclusivamente una fornitura di aria secca filtrata alla pressione di 5,5 bar (80 PSI). Consigliamo una linea di fornitura dell'aria di diametro interno di 12 mm o superiore. Il consumo minimo di aria a piena velocità e pressione è di circa 18 litri/secondo (38 CFM) di aria libera.

La macchina ha una scatola degli ingranaggi a inversione di attraversamento azionata mediante una leva a grilletto sull'impugnatura di sinistra che consente al nastro di essere applicato attraversando il pezzo in una direzione o entrambe le direzioni.

BCT 20/50 VL

MANUALE D'USO E MANUTENZIONE

SPECIFICHE DELLA MACCHINA

Capacità:	Sezione trasversale del conduttore su cui applicare il nastro: Max.: 50 mm x 20 mm Min.: 15 mm x 5 mm
Ampiezza nastro:	20 mm ($\frac{3}{4}$ " e 25 mm (1")
Tensione del nastro:	Regolabile da 0,5 a 6,0 kg
Bobina di nastro:	25 mm diam. interno; 110 mm diam. esterno.
Fornitura di aria compressa:	Pressione di 5,5 bar. Si consiglia l'uso di una linea dell'aria con foro interno minimo di 12 mm di diametro. La macchina usa all'incirca 18 l/sec. di aria libera a piena velocità.
Velocità di nastratura della macchina:	240 rpm max. Velocità massima impostabile e accelerazione controllata dalla leva di sgancio.
Velocità di attraversamento/picco nominale:	Variabile, inclusi nastro da 20 mm: -1/2, 2/3 e giro completo. nastro da 25 mm: -1/2 e 2/3 di nastro.
Distanza tra le gambe della bobina per l'accesso alla macchina:	200 mm min.
Peso dell'unità nastratrice:	32 kg

BCT 20/50 VL

MANUALE D'USO E MANUTENZIONE

AVVISO

LA MACCHINA HA PROTEZIONI DI SICUREZZA PRATICHE MA CHE CONSENTONO UN FUNZIONAMENTO SEMPLICE E COMODO. QUANDO GLI ELEMENTI ROTANTI DELLA MACCHINA SONO IN USO, ESSA PUÒ PRESENTARE IL RISCHIO DI LESIONI ALLE MANI E ALLE DITA SE NON VIENE ESERCITATA UNA ATTENZIONE RAGIONEVOLE.

LA MACCHINA DEVE ESSERE SEMPRE FATTA FUNZIONARE CON ENTRAMBE LE MANI SULLE IMPUGNATURE.

ABBIGLIAMENTO LENTO O CRAVATTE, ECC. CHE POSSANO IMPIGLIARSI NELLA MACCHINA NON DEVONO ESSERE INDOSSATE DURANTE L'USO.

I CAPELLI LUNGI DEVONO ESSERE SEMPRE LEGATI / FISSATI PER EVITARE CHE SI IMPIGLINO NELLA MACCHINA.

LA MACCHINA DEVE ESSERE USATA CON SOLTANTO L'OPERATORE IN PROSSIMITÀ DI ESSA.

SALUTE E SICUREZZA

Questo macchinario deve essere usato e mantenuto esclusivamente da personale competente e in linea con le istruzioni riportate all'interno del presente manuale.

Deve essere fatta estrema attenzione alla sicurezza dell'operatore e, se considerato necessario, devono essere forniti dispositivi di protezione individuali.

Non deve essere effettuato alcun tentativo di modifica alla protezione o ad altri sistemi di sicurezza.

In caso di dubbi relativamente alla sicurezza, contattare Ridgway Machines Limited per richiedere chiarimenti.

FORMAZIONE

Il macchinario può essere utilizzato solo da personale addestrato e che abbia completa dimestichezza con il suo utilizzo.

La manutenzione di questo prodotto può essere effettuata esclusivamente da personale addestrato e che abbia completa dimestichezza con il suo utilizzo.

BCT 20/50 VL

MANUALE D'USO E MANUTENZIONE

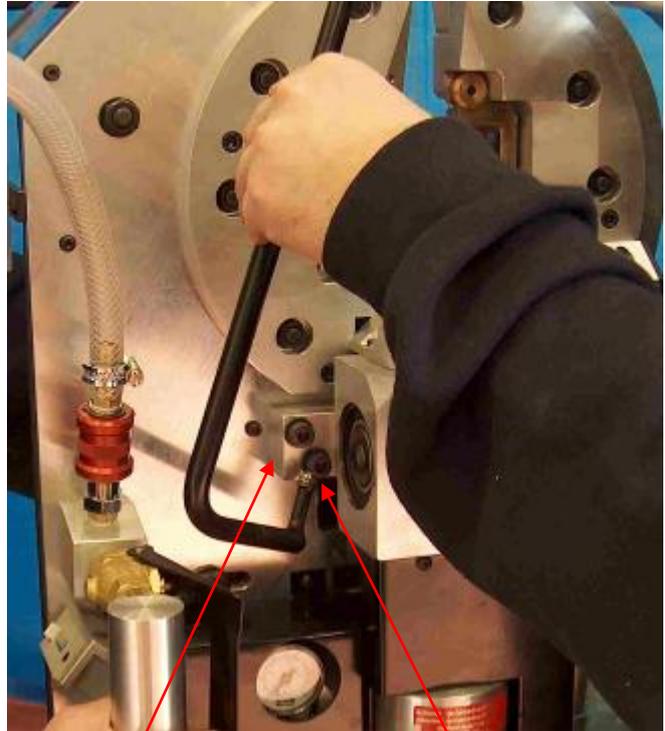
FUNZIONAMENTO

Questo macchinario è sospeso dal bilanciere, che fa da perno, che a sua volta è appeso a un carrello a corsa libera, permettendo all'area di lavoro di essere coperta dalla macchina nastratrice senza sollecitazioni laterali al cavo di sospensione. Appendere il bilanciere come mostrato.

È molto importante che sia montato anche l'occhiello di sicurezza.

Il braccio di sostegno BCT si aggancia a un giunto a sfera accanto alla scatola degli ingranaggi di inversione.

Il bilanciere deve essere regolato come descritto nell'opuscolo in dotazione (appendice B) per fornire una "sospensione in assenza di peso" della macchina. Molti operatori preferiscono impostare tale regolazione in modo che la macchina sia positivamente flottante, semplicemente alzandola a una posizione elevata una volta tolte le mani da essa.



Alloggiamento del giunto a sfera. Sfera del braccio di sostegno.



Occhiello di sicurezza. Bilanciere.

La macchina è alimentata da una fornitura di aria secca filtrata alla pressione di 5,5 bar (80 PSI). Consigliamo una linea di fornitura dell'aria di diametro interno di 12 mm o superiore. Il consumo minimo di aria a piena velocità e pressione è di circa 18 litri/secondo (38 CFM) di aria libera.

Per chi ha il proprio binario in alto, sarà utile usare una fornitura di aria portata dall'alto per mezzo di una tubazione di nylon avvolta in una molla adeguata e un tubo flessibile per l'aria in PVC.

BCT 20/50 VL

MANUALE D'USO E MANUTENZIONE

CARICAMENTO DEL NASTRO

Rilasciare la piastra anteriore di supporto nastro premendo la rotella centrale il più possibile e ruotando in senso orario per sganciare l'attacco a baionetta, per poter così estrarre rotella e piastra centrale. Inserire una bobina intera di nastro sul mozzo del supporto. La bobina di nastro viene posizionata sul mozzo del supporto in modo tale che una volta tirato il nastro dalla bobina, esso ruoti in senso antiorario. Inserire nuovamente la piastra anteriore del supporto facendo attenzione a che l'attacco a baionetta sia completamente agganciato.

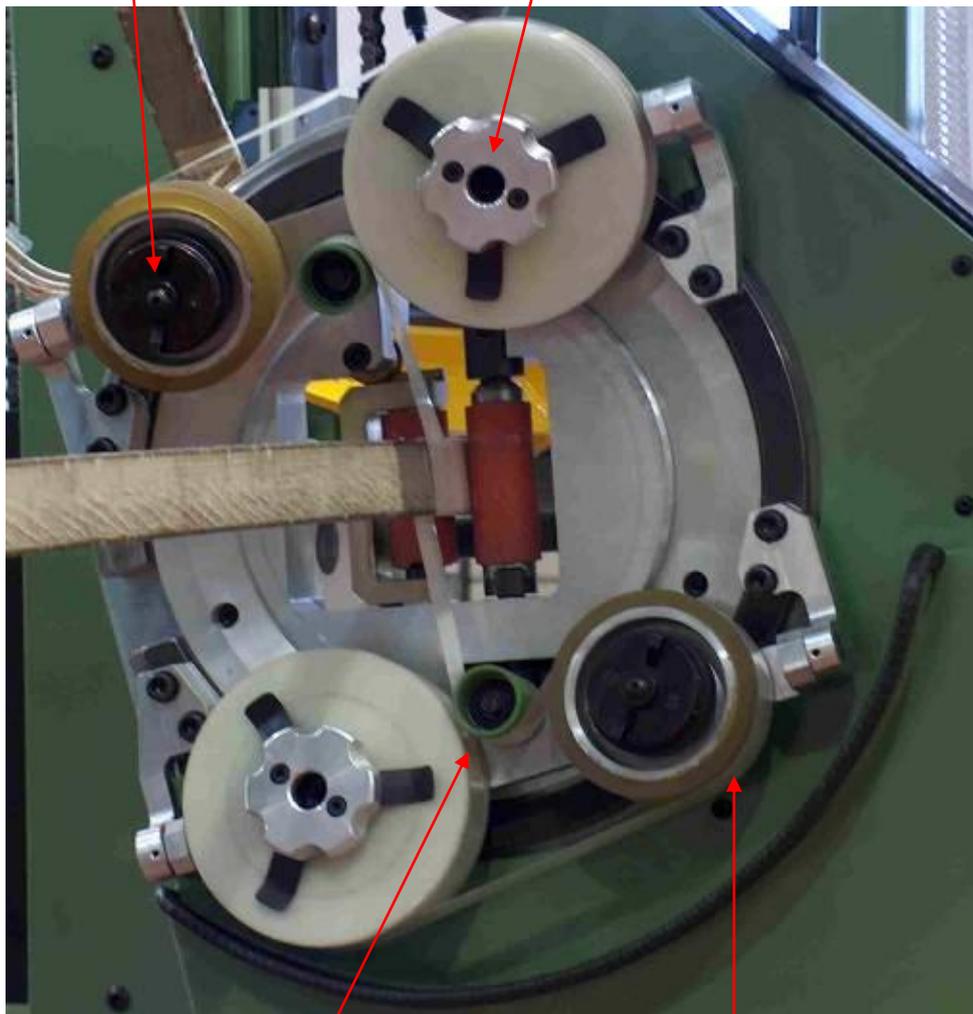
Per le bobine di nastro che hanno i lati adesivi, deve essere usato su ciascun lato di esse un disco di carta come quelli usati per separare le bobine quando vengono confezionate, per garantire un funzionamento senza intoppi della bobina contro la piastra fissa posteriore.

Nota – Quando si usa un nastro di altezza 20 mm (3/4") o 25 (1"), deve essere usato il supporto corretto per nastro.

Tirare il nastro dalla bobina dal lato interno di quest'ultima di 180° attorno all'organo di controllo della tensione e sotto il rullo guida come mostrato in basso.

Rotella graduata.

Rotella centrale.



Rullo guida

Argano di controllo della tensione.

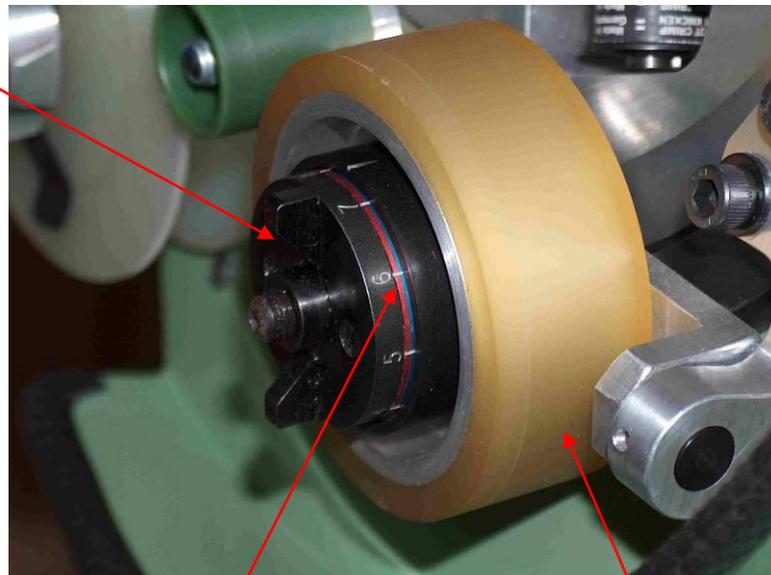
BCT 20/50 VL

MANUALE D'USO E MANUTENZIONE

IMPOSTAZIONE DELLA TENSIONE DEL NASTRO

La tensione del nastro viene regolata ruotando la rotella manuale graduata al centro della ruota dell'organo di controllo della tensione. Sono disponibili quattro giri di regolazione che forniscono, approssimativamente, una tensione del nastro da 0,5 a 6 kg. La tensione può essere impostata accuratamente a un valore conosciuto usando un misuratore di forza adeguato fissato alla fine del nastro, che deve quindi essere tirato in modo uniforme dal dispenser e successivamente verificata la lettura della bilancia a molla, oppure empiricamente, determinando l'impostazione che produce la posa del nastro desiderata senza romperlo. In ciascuno dei due casi, l'impostazione della rotella manuale deve essere annotata per riferimenti futuri. Oltre ad essere numerato da 0 a 9, il quadrante espone 3 anelli colorati quando viene svitato, per consentire di registrare con precisione la sua posizione.

Rotella manuale graduata.



Anelli colorati.

Organo di controllo della tensione.

BCT 20/50 VL

MANUALE D'USO E MANUTENZIONE

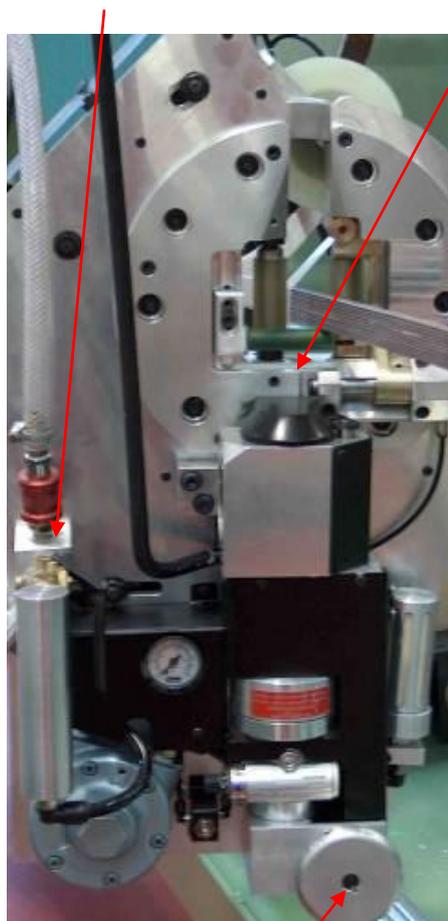
APPLICAZIONE DEL NASTRO

La bobina o la barra su cui applicare il nastro deve essere fissata in posizione mediante un morsetto, in modo tale che la gamba che deve essere coperta abbia il lato lungo della sezione trasversale rettangolare in verticale rispetto al pavimento e che sia ad un'altezza di lavoro comoda.

Ruotare la macchina nastatrice per mezzo del volante manuale sul lato destro, per posizionare l'interstizio dell'anello nastatore in alto, consentendo così alla macchina di essere collocata sulla gamba della bobina e se necessario, regolare il rullo guida inferiore per posizionare la gamba della bobina centralmente rispetto all'anello nastatore. Posizionare la macchina sul punto della bobina in cui deve iniziare l'applicazione del nastro e usare la valvola dell'aria di fronte alla macchina per chiudere il rullo della pressione sul pezzo in lavorazione. Il funzionamento di questa valvola consente alla macchina di essere manovrata mentre viene premuto il grilletto.

Valvola dell'aria.

Guida rullo inferiore.



Volante a mano.

Controllare che la direzione di attraversamento sia corretta premendo leggermente il grilletto di controllo della velocità. Se la direzione di attraversamento non è corretta, invertire la posizione della leva a scatto (che si trova sull'impugnatura di sinistra) e la direzione di attraversamento verrà invertita.

Con un cuscinetto per nastro montato il più vicino possibile all'operatore, fissare il nastro alla bobina tirandolo sotto di essa, e poi sopra. A questo punto è necessario fissare il nastro con un nastro adesivo potente. Quindi ruotare la testina nastatrice (usando il volante manuale) in senso antiorario finché il secondo cuscinetto di nastro non è più vicino possibile all'operatore. Ripetere il processo di cui sopra, quindi ruotare la testina nastatrice in senso orario per 2-3 giri (nuovamente, usando il volante manuale) per accertarsi che il nastro sia fissato in sicurezza. Tenendo la macchina con entrambe le mani posizionate sulle rispettive impugnature, premere delicatamente il grilletto di controllo della velocità con la mano destra. La ruota nastatrice inizierà a ruotare lentamente (con la direzione della rotazione lontana dall'operatore) e la macchina si sposterà lentamente lungo la bobina.

Il grilletto di controllo della velocità è progressivo in funzione per fornire all'operatore un controllo ottimale sulla macchina. Sono presenti un regolatore di pressione e un misuratore per fornire la regolazione del carico applicato ai rulli di guida di attraversamento. In genere questa pressione è impostata a 3,4 bar (50 PSI), ma può essere regolata per adattarsi alla preferenza dell'operatore, in base alla fornitura della trazione adeguata. La facilità con cui possono essere effettuate curve nel lavoro spesso si aumenta abbassando la pressione.

Per fissare i nastri non deve essere usato del nastro adesivo. I nastri possono essere bloccati semplicemente infilando l'estremità del nastro sotto lo strato successivo dello stesso.

AVVISO

IL FISSAGGIO DEI NASTRI DEVE ESSERE EFFETTUATO USANDO IL VOLANTE MANUALE.

SE VIENE USATO IL GRILLETTO SI POTREBBE RISCHIARE DI FARSI MALE ALLE DITA.

BCT 20/50 VL

MANUALE D'USO E MANUTENZIONE

CONTROLLO VARIABILE DEI GIRI

Il contenitore di controllo alimentazione è un contenitore multigiro (0-11) che consente all'operatore di cambiare la sovrapposizione del nastro. Ciò serve per consentire l'utilizzo di nastro di altezza 20 mm (3/4") o 25 mm (1") e la configurazione, per esempio, di mezzo giro con entrambe le altezze del nastro.



Regolatore di pressione.

Contenitore di controllo alimentazione.

Come guida per impostare BCT 20/50 VL per la messa in funzione iniziale, il contenitore di controllo alimentazione può essere reimpostato alla posizione 4 con 25 mm (1") di altezza nastro, per raggiungere mezzo giro e 6,2 per raggiungere un giro di due terzi.

Con un nastro di altezza 20 mm (3/4") l'impostazione per raggiungere un giro di due terzi è 3,1, 4,9 per mezzo giro e 10,3 per ottenere un giro completo.

(Tali impostazioni sono approssimative ma sono un'ottima guida come punto iniziale.)

Quando il contenitore di controllo alimentazione viene ruotato sul simbolo "meno", l'azione del BCT è quella di rallentare l'attraversamento e aumentare la sovraesposizione. Quando il contenitore di controllo dell'alimentazione è ruotato sul simbolo "Più", avviene l'opposto.

BCT 20/50 VL

MANUALE D'USO E MANUTENZIONE

CONTROLLI GIORNALIERI E SETTIMANALI.

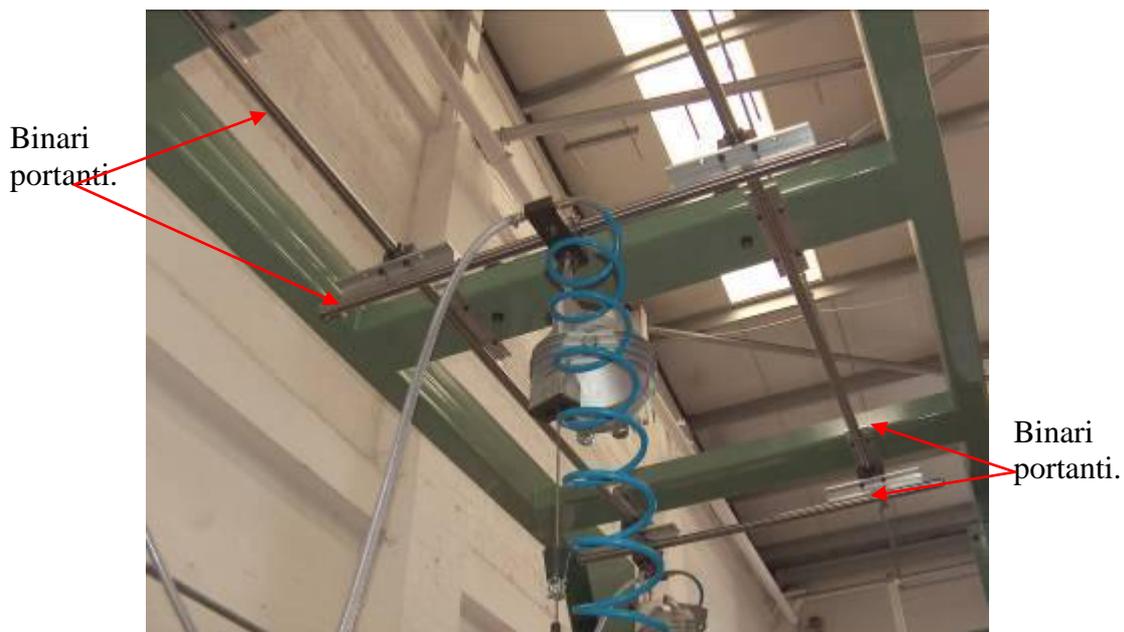
Ispezione giornaliera prima dell'uso.

1. Controllare la macchina per verificare la sicurezza di tutti gli elementi rotanti o in movimento e correggere, se necessario, tutti i problemi rilevati.
2. Controllare visivamente la condizione dei rulli guida di attraversamento e l'argano di tensione nastro. Sostituire tali elementi con altri nuovi se si rileva che la superficie abbia abrasioni o tagli importanti.
3. Controllare che il bilanciere abbia la regolazione corretta e che si muova liberamente. Ispezionare visivamente il bilanciere e i punti di fissaggio della sospensione della macchina per verificarne l'integrità e la sicurezza e il cavo di sospensione tirando verso il basso la macchina fino a terra, quindi controllare il cavo esposto per verificare che non riporti danni come segni di sfregamento, o trefoli lenti o rotti.

Nota: Se vengono rilevati tali problemi, essi devono essere corretti soddisfacentemente oppure gli elementi danneggiati devono essere sostituiti prima di tentare di utilizzare la macchina.

Intervalli settimanali:

1. Pulire tutti i binari portanti e spruzzare con WD40 o equivalente.
2. Pulire il rullo dell'altezza, il rullo della pressione, il rullo guida e l'argano usando dell'acetone.



BCT 20/50 VL

MANUALE D'USO E MANUTENZIONE

CONTROLLI A LUNGO TERMINE.

Intervalli di 6 mesi o ogni 1.000 ore di esercizio.

Togliere la protezione principale e ispezionare le cinghie di trasmissione per verificare che non vi siano danni o segni di usura. Sostituire le cinghie, se necessario e inserire nuovamente la protezione.

Planetroll Variducer – ogni 5.000 ore di esercizio.

Cambiare l'olio dopo un minimo di 5.000 ore di esercizio è essenziale. Possono essere usati solo fluidi sintetici da trazione "SANTOTRAC 50 " o "VARIOTRAC 68". Solo questi lubrificanti forniscono una capacità di alimentazione corretta e una lunga durata.

BCT 20/50 VL

MANUALE D'USO E MANUTENZIONE

SOSTITUZIONE DEL RULLO ALTEZZA

Scollegare la fornitura principale di aria.

Togliere la vite M6 dal blocco di regolazione del rullo altezza. Vedere Fig. 1.

Togliere il gruppo dalla macchina.

Allentare il perno filettato M6 alla base del blocco di regolazione, vedere fig. 2.

Far scorrere all'esterno l'albero del rullo e rimuovere quest'ultimo.

Sostituire il rullo con uno nuovo e rimettere a posto l'albero.

Controllare lo spazio libero tra il rullo e il blocco di regolazione. Vedere Fig. 2.

Controllare che rullo possa muoversi liberamente. Rimettere a posto il gruppo.

Nota: È buona pratica lasciare uno spazio libero non superiore a 0,5 mm tra il rullo e il blocco di regolazione.

Fig 1.

Vite M6.

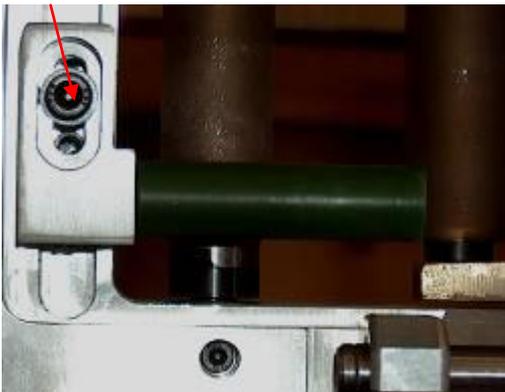
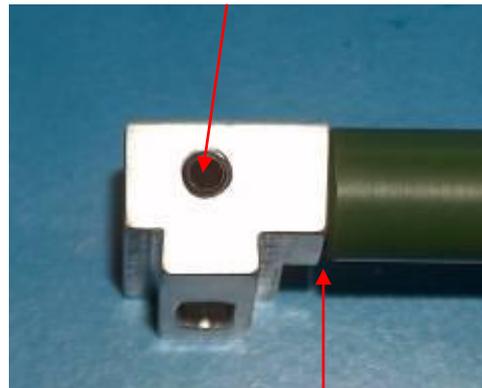


Fig 2.

Perno filettato M6.



Spazio libero minimo 0,5 mm

BCT 20/50 VL

MANUALE D'USO E MANUTENZIONE

SOSTITUZIONE DEL RULLO GUIDA

Scollegare la fornitura principale di aria.

Individuare e togliere la vite M5 dall'alloggiamento del cuscinetto del rullo guida. Vedere Fig. 3.
Far scorrere verso l'alto il rullo e quindi allontanarlo dalla macchina. Vedere Fig. 4.

Sostituire con un nuovo rullo guida e rimettere a posto.

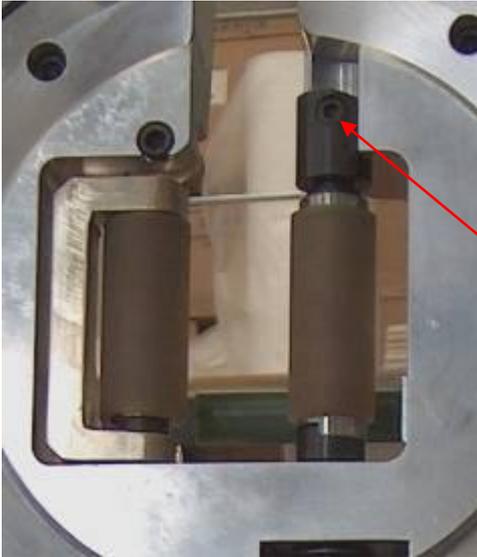


Fig. 3

Cappuccio M5.

Fig. 4



BCT 20/50 VL

MANUALE D'USO E MANUTENZIONE

SOSTITUZIONE DEL RULLO PRESSIONE

Scollegare la fornitura principale di aria.

Individuare ed estrarre la vite M6 dal dispositivo di scorrimento guida in ottone. Vedere Fig. 5.

Individuare ed estrarre la tubazione pneumatica M4 dal cilindro del rullo pressione. Vedere Fig. 5.

Individuare e rimuovere le 4 viti M5 dall'alloggiamento del cilindro. Vedere Fig. 5.

Togliere il gruppo dalla macchina.

Individuare ed estrarre l'anello di sicurezza inferiore dallo stampo in ottone. Vedere Fig. 6.

Premere l'albero dall'alto per farlo uscire.

Sostituire il rullo e lo spaziatore.

Rimontare il gruppo.

Fig. 5

Dispositivo di scorrimento guida.

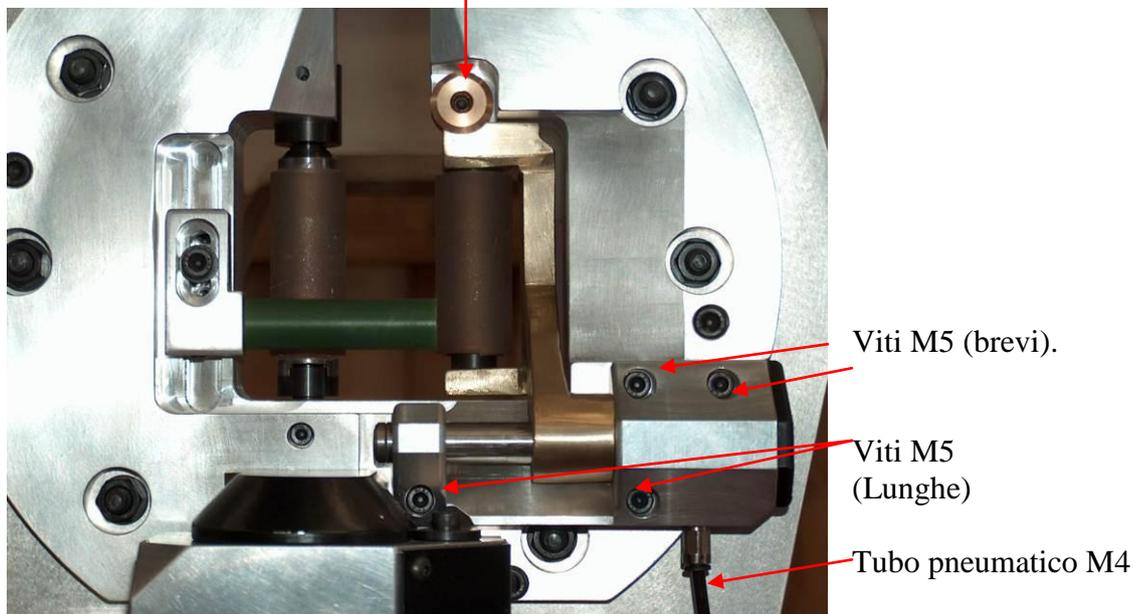
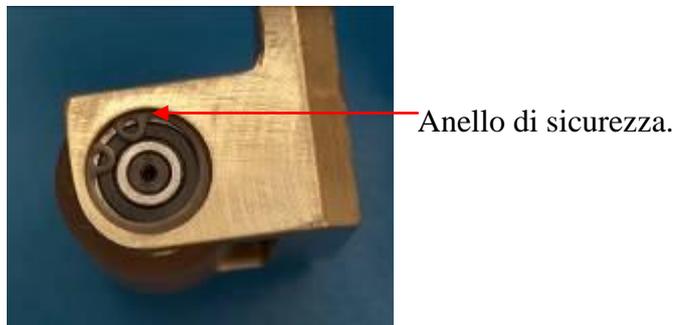


Fig. 6



BCT 20/50 VL

MANUALE D'USO E MANUTENZIONE

SOSTITUZIONE DEL DISCO FRIZIONE

Scollegare la fornitura principale di aria.

Estrarre la vite a bottone M4 dall'albero del volante dell'argano. Vedere Fig. 7.

Svitare con attenzione e togliere il tenditore dell'argano.

Togliere la rondella verde in nylon e le 5 molle ondulate.

Prendendo nota del punto zero, togliere l'alloggiamento della molla ondolata. Vedere Fig. 8.

Ciò rivelerà il disco di frizione.

Il disco di frizione può essere estratto e sostituito.

Rimettere a posto il gruppo.

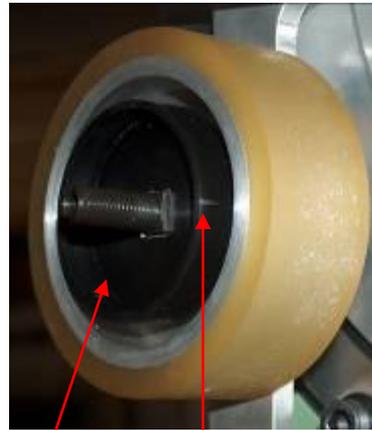
Nota: è molto importante che l'alloggiamento della molla ondolata sia nello stesso orientamento.

Fig. 7



Bottone M4

Fig. 8



Marcatore punto zero
Alloggiamento molla ondolata

BCT 20/50 VL

MANUALE D'USO E MANUTENZIONE

SOSTITUZIONE DELLA CINGHIA DI TRASMISSIONE DELLA SCATOLA DEGLI INGRANAGGI.

Scollegare la fornitura principale di aria.

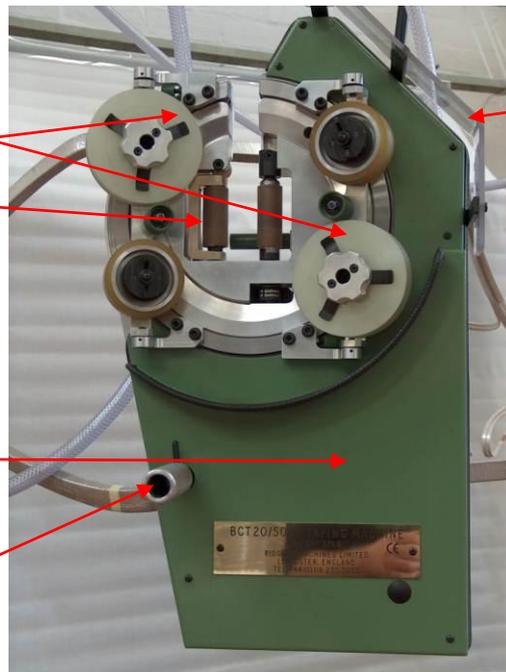
Togliere la protezione Perspex, l'impugnatura sinistra in alluminio, la leva di inversione e i dispenser del nastro.

Gruppo dispenser di nastro.

Rullo pressione.

Coperchio principale

Scelta della direzione e impugnatura mano



Protezione Perspex.

sinistra.

Individuare e svitare le 9 viti a bottone M4 e togliere la protezione verde principale.

Individuare e rimuovere le 4 viti M5 dalla puleggia del motore. Vedere Fig. 9.

Individuare e rimuovere i 2 perni filettati M5 dalla scatola degli ingranaggi della puleggia. Vedere Fig. 9.

Togliere entrambe le pulegge contemporaneamente, facendo attenzione a non allentare le chiavette della trasmissione.

Sostituire la cinghia e rimettere a posto.

Fig. 9



Puleggia della scatola degli ingranaggi

Puleggia del motore

BCT 20/50 VL

MANUALE D'USO E MANUTENZIONE

SOSTITUZIONE DELLA CINGHIA DI TRASMISSIONE DELL'ANELLO PRINCIPALE

Scollegare la fornitura principale di aria.

Fare riferimento alla rimozione della cinghia di trasmissione e togliere la cinghia di trasmissione della scatola degli ingranaggi.

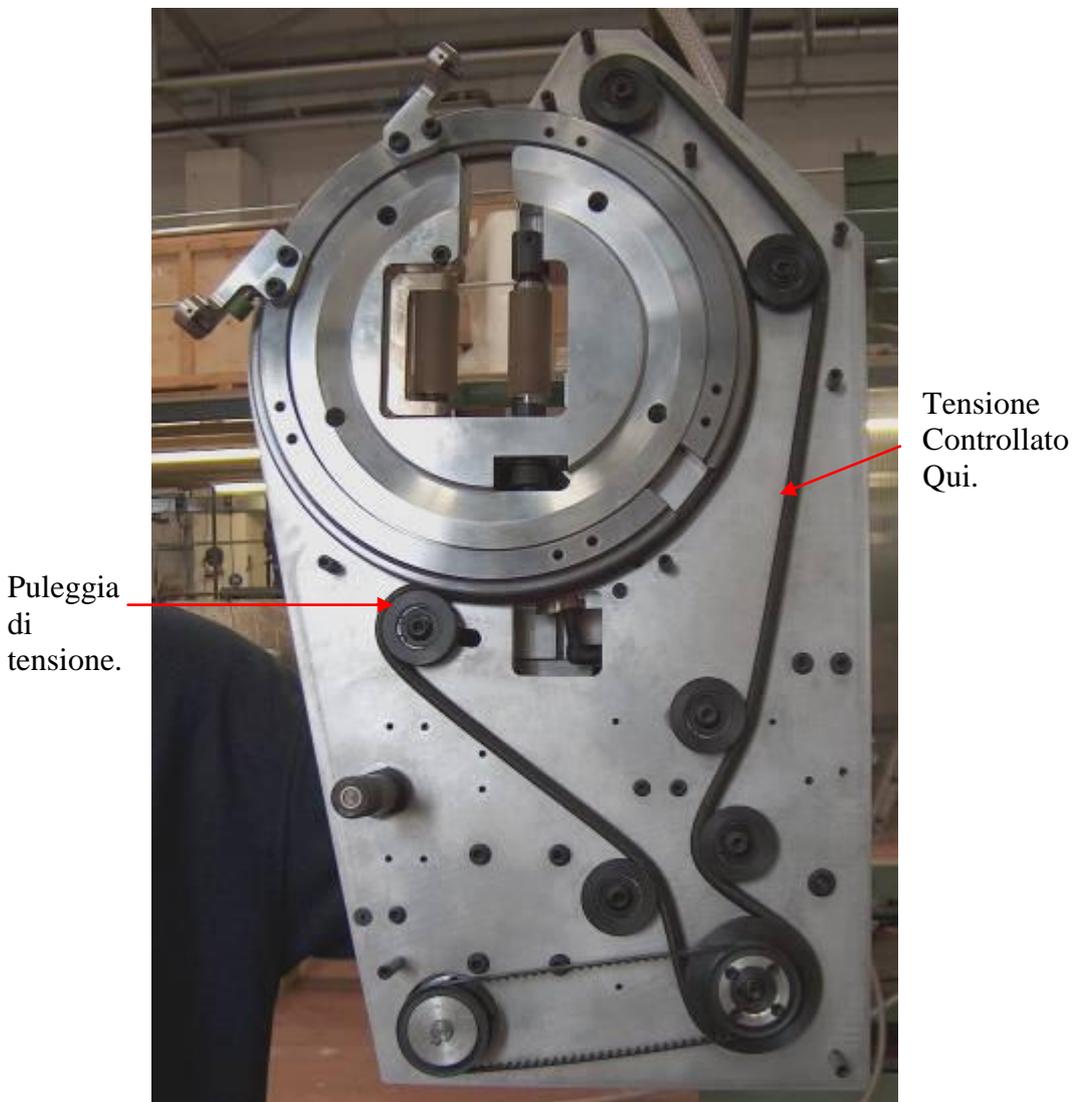
A questo punto, prendere nota del percorso che la cinghia di trasmissione dell'anello principale segue attorno alle pulegge.

Individuare e allentare la puleggia di tensione. Vedere Fig. 10.

Togliere e inserire una nuova cinghia. Impostare la tensione in modo che ci sia un movimento laterale totale di 10 mm nella cinghia. Vedere Fig. 10.

Rimontare.

Fig. 10



BCT 20/50 VL

MANUALE D'USO E MANUTENZIONE

SOSTITUZIONE DELLA CINGHIA DEL RULLO TRASMISSIONE

Scollegare la fornitura principale di aria.

Individuare e togliere le 2 viti M3 dalla protezione della cinghia di trasmissione e quindi estrarre la protezione. Vedere Fig. 11.

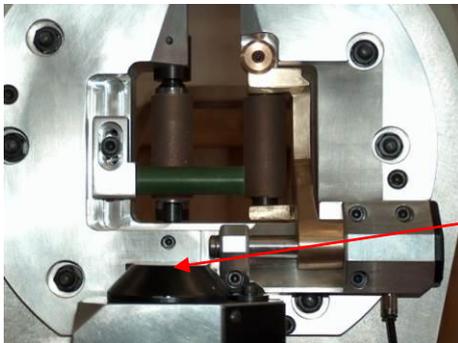
Individuare ed estrarre le 6 viti M6 dalla piastra di montaggio posteriore in alluminio. Vedere Fig. 11.

Tirare verso di sé la piastra di montaggio, rilasciando la tensione dalla cinghia. Vedere Fig. 12.

Sostituire la vecchia cinghia.

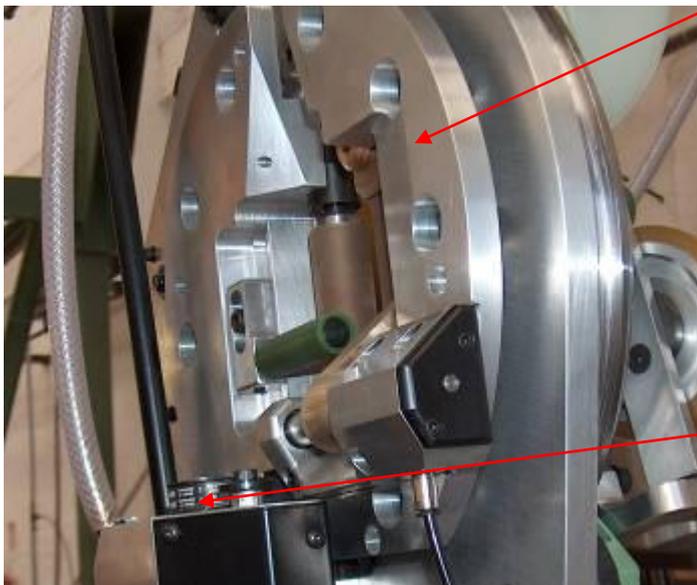
Sostituire le 6 viti M6 e rimettere a posto la protezione della cinghia.

Fig. 11



Protezione della cinghia di trasmissione.

Fig. 12



Piastra di montaggio.

Cinghia di trasmissione

BCT 20/50 VL

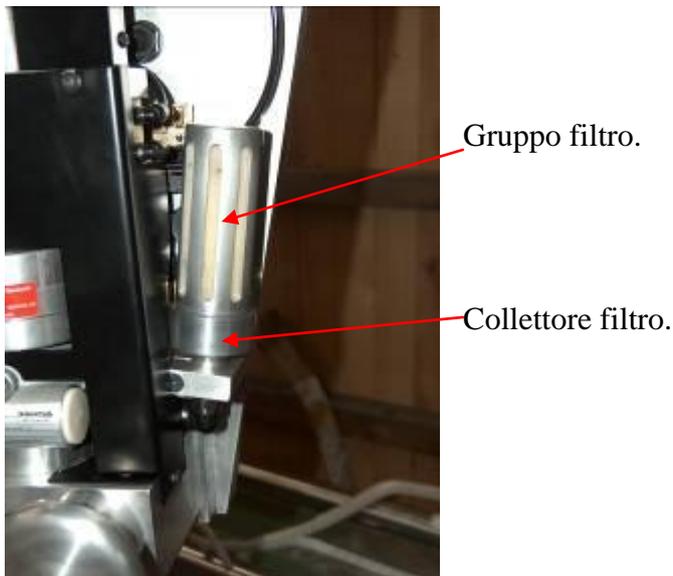
MANUALE D'USO E MANUTENZIONE

SOSTITUZIONE DEL FILTRO (SOLO MACCHINE VECCHIE).

Scollegare la fornitura principale di aria.
Individuare il gruppo filtro e svitarlo dal collettore. Vedere Fig. 13.
Estrarre il materiale del filtro.
Sostituire con un nuovo filtro e rimontare.

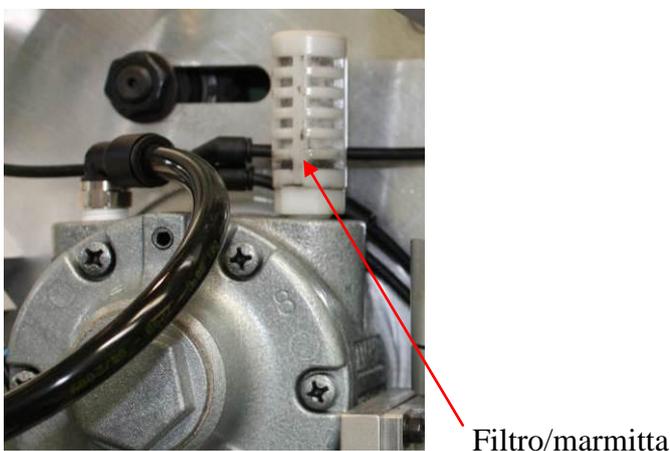
Nota: Il gruppo del filtro deve essere stretto esclusivamente a mano, non devono essere usati attrezzi.

Fig. 13



SOSTITUZIONE DEL FILTRO/MARMITTA (MACCHINE PIÙ RECENTI).

I modelli più recenti dispongono di un filtro/marmitta di migliore qualità (si trova dietro la protezione). Questa non è una parte su cui è possibile prestare manutenzione e deve essere sostituita quando si blocca. Per sostituire: Rimuovere la protezione svitando le viti di bloccaggio, svitare il vecchio filtro/marmitta, gettarlo e sostituirlo con un nuovo elemento. Sostituire la protezione.



BCT 20/50 VL

MANUALE D'USO E MANUTENZIONE

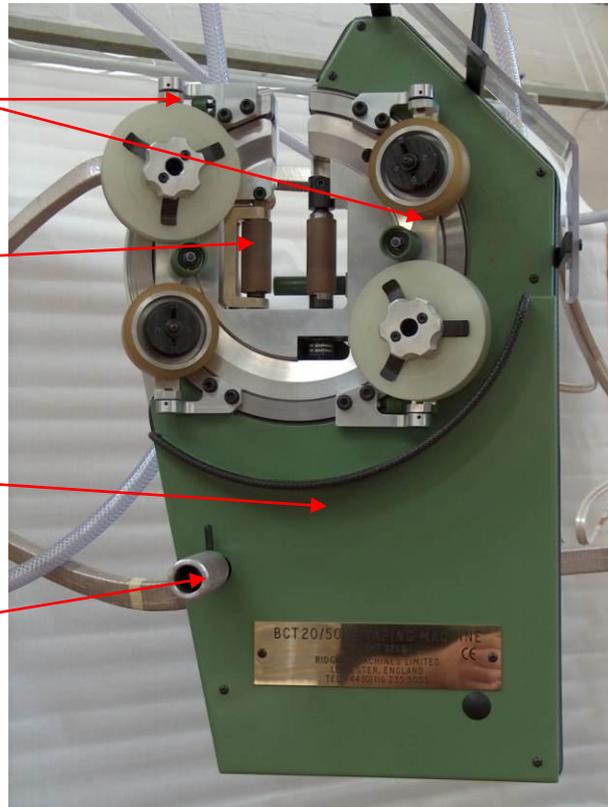
RICERCA DI GUASTI

Gruppo dispenser di
nastro.

Rullo pressione.

Coperchio principale

Scelta della direzione
E impugnatura mano
sinistra.



Anello principale.

Rullo trasmissione

Cilindro del rullo di pressione

Aria principale on/off

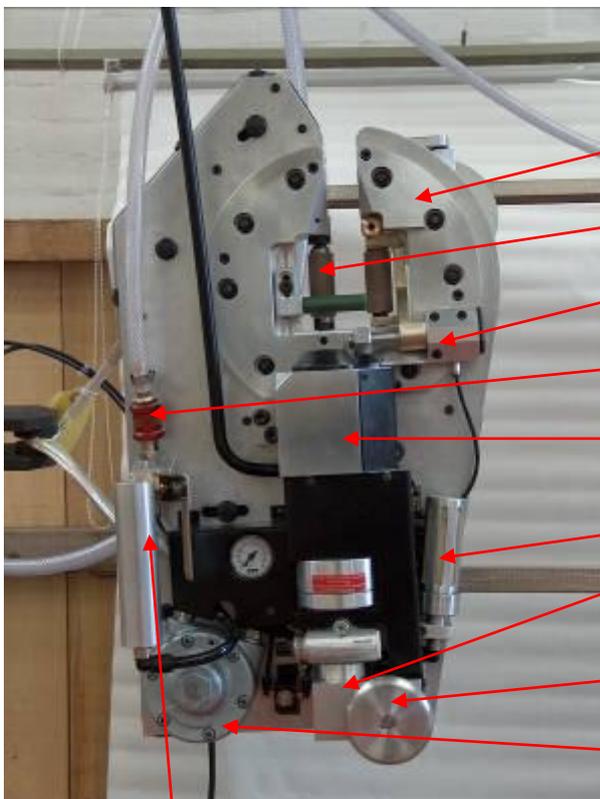
Scatola degli ingranaggi di inversione

Filtro (vecchio modello)

Scatola degli ingranaggi

Volante a mano.

Motore



Impugnatura e grilletto mano destra.

BCT 20/50 VL

MANUALE D'USO E MANUTENZIONE

RICERCA DI GUASTI:

Descrizione dei guasti	Possibili cause e rimedi
1. La macchina non è in esercizio.	1. Controllare la fornitura principale dell'aria.
2. La macchina non trasmette. Vedere pagg.: 14, 19.	2. Controllare la fornitura principale dell'aria. Controllare le condizioni del rullo e della cinghia di trasmissione. Sostituire le parti danneggiate. Controllare che la frizione sia innestata quando la leva di inversione viene premuta.
3. Il rullo pressione non si innesta. Vedere pag.: 15.	3. Controllare la fornitura dell'aria. Controllare il movimento del dispositivo di scorrimento del rullo pressione. (togliere l'aria dalla macchina e spostare a mano. Il funzionamento dovrebbe essere senza deciso e senza interruzioni).
4. L'anello principale non ruota. Vedere pag.: 17, 18.	4. Controllare la fornitura d'aria principale. Provare la rotazione manuale usando il volante a mano. Controllare la cinghia di trasmissione della scatola degli ingranaggi e quella dell'anello principale..
5. La tensione del nastro è lasca. Vedere pag.: 16.	5. Rimuovere tutta la tensione dall'argano e ruotare a mano (con movimento deciso e continuo), aggiungere tensione e nuovamente girare a mano, si dovrebbe rilevare un aumento della resistenza. Controllare le condizioni del disco di frizione. Pulire gli argani.
6. Il giro del nastro è irregolare o malposizionato. Vedere pag.: 8, 14.	6. Controllare la pressione del rullo trasmissione. Controllare le condizioni del rullo trasmissione: Controllare che i gruppi dispenser del nastro siano entrambi liberi di muoversi e che le tensioni siano uguali. Controllare che la bobina sia posizionata centralmente. Regolare, se necessario, il rullo altezza.

BCT 20/50 VL

MANUALE D'USO E MANUTENZIONE

Elenco delle parti di ricambio disponibili.

Nome parte	Numero parte	Quantità
Rullo pressione	101883	1
Rullo trasmissione	101884	1
Rullo altezza	101820	1
Cinghia di trasmissione (8 diam. x 1490 mm)	20000035	1
Disco frizione	101870	2
Cinghia di temporizzazione 190 XL12,7	20000004	1
Cinghia di temporizzazione 90XL037	20000005	1

DETTAGLI DELLA TESTINA NASTRATRICE

Modello testina : BCT20/50VL

Lavoro n. :

Data di produzione : 2013

Per le parti di ricambio o l'assistenza tecnica, contattare il reparto di assistenza di Ridgeway Machines Ltd. indicando i dettagli della testina nastriatrice di cui sopra.

Numero di telefono: ++44 (0) 116-2899199
fax: ++44 (0) 116-2899147
Indirizzo e-mail: sales@ridgwayeng.com

BCT 20/50 VL

MANUALE D'USO E MANUTENZIONE

APPENDICE A

Disegni inclusi:-

100771	Configurazione generale
100772	Scatola ingranaggi angolo corretto
100773	Scatola degli ingranaggi
100774	Applicatori nastro
100775	Interruttore di inversione
100776	Rulli
100777	Anello di rotazione
100353	Circuito pneumatico

Manuale delle istruzioni del bilanciere