

CALANDRA ART. 0776

1 INFORMAZIONI GENERALI

Il costruttore si riserva la proprietà materiale ed intellettuale della presente pubblicazione e ne vieta la divulgazione e la duplicazione, anche parziale, senza preventivo assenso scritto.

Scopo di questo manuale è quello di fornire le nozioni indispensabili per l'uso della **Calandra Art. 0776** e creare un senso di responsabilità ed una conoscenza delle possibilità e dei limiti del mezzo affidato all'operatore.



Gli operatori devono essere adeguatamente istruiti e preparati, perciò assicuratevi che questo manuale venga letto e consultato dal personale incaricato della messa in servizio, dell'uso e della manutenzione del carrello. Ciò al fine di rendere più sicure ed efficaci possibile tutte le operazioni eseguite da chi svolge tali compiti. E' tassativo pertanto attenersi strettamente a quanto prescritto nel presente manuale, condizione necessaria per un funzionamento sicuro e soddisfacente del Carrello.

È responsabilità del compratore accertarsi che gli utilizzatori siano sufficientemente addestrati, cioè che siano a conoscenza di tutte le informazioni e le prescrizioni riportate nella presente documentazione e che siano a conoscenza dei rischi potenziali che esistono mentre operano con il Carrello.

Il costruttore declina ogni responsabilità per eventuali danni a persone e/o cose, causati dalla non osservanza di quanto riportato nel presente manuale. Modifiche al carrello eseguite dall'utilizzatore, devono considerarsi a totale responsabilità dello stesso, perciò il costruttore declina ogni responsabilità per eventuali danni causati a persone e/o cose derivanti da interventi di manutenzione eseguiti da personale non professionalmente qualificato.

1.1 Assistenza tecnica

Per qualunque inconveniente o richiesta di chiarimento contattate senza esitazioni il Servizio Assistenza, del rivenditore da cui avete acquistato l'articolo, che dispone di personale competente e specializzato, attrezzature specifiche e ricambi originali.

2 SPECIFICHE

La calandra manuale 0776 è un tipo di macchina per lamiera per formare tubi. Può fare dei tubi con diametro minimo di 50mm per 1050mm, per tutti i tipi di lamiera a basso tenore di carbonio e per materiali non ferrosi.

2.1 Capacità di lavorazione

- Lamiera a basso tenore di carbonio: spessore massimo 0.8mm, lunghezza max 1050mm
- Lamiere non ferrose: spessore massimo 1.5mm, lunghezza massima 1050mm
- Peso netto: 86kg
- Dimensioni: (lunghezza x larghezza x altezza): 1350x340x500mm

3 INSTALLAZIONE E REGOLAZIONI

1. Si prega di fissare la base della macchina su un banco di lavoro stabile.
2. Per regolare il gioco tra il rullo di comando(20) e il rullo di rinvio (8), usare il bullone di regolazione (35). Avvitando, il gioco diminuirà, svitando, aumenterà.
3. Per adattare il gioco tra il rullo di rinvio (8) e il rullo posteriore (7), usare il bullone di regolazione (22). Avvitando, il gioco diminuisce, svitando aumenta.
4. Installazione del rullo di rinvio(8)
5. L'estremità sinistra del rullo di rinvio (8) è supportata nel blocchetto (5) e l'estremità destra è inserita nel supporto destro (9). Estrarre il rullo (8) con il manico (10) e allentando il bullone (3), il rinvio scorrerà sulla guida sinistra.
6. Per rimontare il rullo di rinvio, prendere l'impugnatura (10). Quindi mettere il rullo di rinvio al centro del foro del supporto destro(9). Infine, premere l'impugnatura (10) nel supporto destro.

4 USO

Prima dell'uso, si prega di controllare l'installazione e la regolazione, roteando la manovella (23) senza carico, esaminando lo scorrimento dei quattro ingranaggi (30; 2 pezzi ognuno), lavando o sfregando i rulli (rullo di comando, rullo di rinvio e rullo posteriore).

4.1 Procedure di lavorazione

Dopo aver regolato il rullo con il giusto gioco, inserite la lamiera tra il rullo di comando (20) e il rullo di rinvio (8), roteare la manovella (23). Il tubo sarà formato. Se riscontrate che il diametro del tubo lavorato non soddisfa le vostre aspettative, regolare il bullone (22) per ottenere il diametro desiderato. Avvitando il bullone (22), il diametro aumenta. Svitando il bullone, diminuisce il diametro.

Per sfilare il tubo dalla macchina, prendere l'impugnatura (10), ed estrarla dal supporto (9). Sfilare quindi il tubo calandrato.

Rimontare il rullo di rinvio (8). Vedi il punto 3.4.

4.2 Annotazioni:

Per evitare schiacciamenti, non toccate i rulli dalla macchina quando sta lavorando.

Non inserire materiale troppo duro tra i rulli. Se ciò accadesse, i rulli si danneggeranno.

Si possono fare anelli con scanalature tra il rullo di comando (20) e il rullo posteriore(7). Ogni lavoro che eccede le capacità della macchina non deve essere fatto. Altrimenti, la macchina sarà danneggiata.

5 TRASPORTO, SOLLEVAMENTO, SPOSTAMENTO

Il sollevamento della calandra, ai fini del trasporto, può essere fatto manualmente, da tre operatori. Per garantire la stabilità della calandra, durante il sollevamento, afferratelo alle due estremità.

! PERICOLO **Sforzi manuali**

Non fare sforzi superiori a quelli consentiti dal Titolo VI del Decreto Legislativo 81/08. Non tentare di sollevare e trasportare carichi troppo pesanti.

6 ELENCO PARTI

N°	Descrizione	Misure	Qtà
0776/01	Supporto di sinistra		1
0776/02	Dado	M12	1
0776/03	Bullone esagonale	M12x40	1
0776/04	Bussola di supporto		4
0776/05	Blocco quadrato		1
0776/06	Chiavetta piana	4x20mm	2
0776/07	Rullo posteriore		1
0776/08	Rullo di rinvio		1
0776/09	Supporto destro		1
0776/10	Manico		1
0776/11	Rondella piatta	8 mm	1
0776/12	Rondella spaccata	8 mm	1
0776/13	Vite	M8x16	1
0776/14	Protezione		1

N°	Descrizione	Misure	Qtà
0776/15	Bullone esagonale	M8x16	4
0776/16	Rondella piatta	8 mm	4
0776/17	Rondella spaccata	8 mm	4
0776/18	Cuscinetto a rulli	7942/20	2
0776/19	Pignone		2
0776/20	Rullo di guida		1
0776/21	Base		1
0776/22	Bullone di regolazione		2
0776/23	Manovella		1
0776/24	Vite	M6x10	1
0776/25	Bullone esagonale	M10	1
0776/26	Manicotto manovella		1
0776/27	Bullone esagonale	M10	1
0776/28	Rondella piatta	6 mm	2
0776/29	Rondella spaccata	6 mm	2
0776/30	Ingranaggio		2
0776/31	Albero		2
0776/32	Bullone esagonale	M6x10	2
0776/33	Vite	M8x30	2
0776/34	Spina		2
0776/35	Bullone di regolazione		2
0776/36	Bullone esagonale	M12x20	4
0776/37	Rondella piatta	12 mm	4
0776/38	Rondella spaccata	12 mm	4

