

MANUALE USO E MANUTENZIONE



Trapano a colonna
Art.0252/230V e 0252/400V

FERVI

ISTRUZIONI ORIGINALI

PREMESSA



Leggere il presente manuale prima di qualsiasi operazione

ISTRUZIONI ORIGINALI

Prima di iniziare qualsiasi azione operativa è obbligatorio leggere il presente manuale di istruzioni. La garanzia del buon funzionamento e la piena rispondenza prestazionale della macchina è strettamente dipendente dall'applicazione di tutte le istruzioni contenute in questo manuale.



Qualifica degli operatori

I lavoratori incaricati dell'uso della presente macchina devono disporre di ogni necessaria informazione e istruzione e devono ricevere una formazione e un addestramento adeguati, in rapporto alla sicurezza relativamente:

- a) Alle condizioni di impiego delle attrezzature;
- b) Alle situazioni anormali prevedibili;

ai sensi dell'art. 73 del D.Lgs. 81/08 e s.m.i.

Si garantisce la conformità della Macchina alle specifiche ed istruzioni tecniche descritte nel Manuale alla data d'emissione dello stesso, riportata in questa pagina; d'altra parte, la macchina potrà in futuro subire modifiche tecniche anche rilevanti, senza che il Manuale sia aggiornato.

Consultate perciò FERVI per essere informati sulle varianti eventualmente messe in atto.



INDICE

1	INTRODUZIONE	5
1.1	Premessa	6
2	AVVERTENZE DI SICUREZZA	7
2.1	Norme generali di sicurezza per macchine utensili	7
2.2	Norme particolari di sicurezza per trapani	9
2.3	Norme di sicurezza per macchine utensili elettriche	10
2.4	Assistenza tecnica	10
2.5	Altre disposizioni	10
3	SPECIFICHE TECNICHE	11
4	ASSEMBLAGGIO DELLA MACCHINA	12
4.1	Componenti principali	12
4.2	Montaggio	13
4.3	Montaggio del quadro elettrico	15
4.4	Montaggio del cono mandrino e del mandrino	15
4.5	Montaggio della lampada a LED	17
4.6	Montaggio della protezione del mandrino	18
5	USO PREVISTO E DESCRIZIONE DELLE MACCHINE	23
5.1	Ambiente d'uso e superficie d'appoggio	24
5.2	Elementi principali del trapano	25
5.3	Targhetta di identificazione	26
5.4	Targhe di indicazione della velocità del mandrino	26
5.5	Targhe e pittogrammi	27
6	DESCRIZIONE DEI COMANDI E REGOLAZIONI	28
6.1	Pulsanti e spie del quadro comandi	28
6.2	Utilizzo del visualizzatore della discesa del mandrino	29
6.3	Regolazione della velocità del mandrino	30
6.4	Volantino per lo spostamento verticale del mandrino	33
6.4.1	Fermo di blocco corsa del mandrino	33
6.4.2	Regolazione velocità di ritorno del mandrino	34
6.5	Regolazioni della tavola di lavoro	34
7	SICUREZZE DELLA MACCHINA	37
7.1	Messa a terra	37
7.2	Riparo del mandrino	38
7.3	Riparo del vano pulegge	39
7.4	Arresto di emergenza	39
7.5	Sezionatore dell'alimentazione	40

7.6	Interruttore termico	40
7.7	Fusibile	41
7.8	Spia luminosa	41
7.9	Utilizzo dei DPI	42
8	TRASPORTO E SOLLEVAMENTO	43
8.1	Sollevamento	43
8.2	Trasporto	43
8.3	Deposito a magazzino	43
9	FUNZIONAMENTO	44
9.1	Controllo preliminare	44
9.2	Funzionamento manuale	44
10	MANUTENZIONE	46
10.1	Manutenzione ordinaria	46
11	RICERCA DEI GUASTI	47
12	DOMANDE FAQ	50
13	SMALTIMENTO COMPONENTI E MATERIALI	52
14	CIRCUITO ELETTRICO	53
14.1	Art. 0252/230V	53
14.2	Art. 0252/400V	54
15	PARTI DI RICAMBIO	55





1 INTRODUZIONE

Il presente manuale viene considerato come parte integrante della macchina, alla quale deve essere allegato al momento **dell'acquisto**.

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** e la manutenzione della macchina Trapano a colonna Art. 0252/230V e 0252/400V e creare un senso di responsabilità ed una conoscenza delle possibilità e dei limiti del mezzo affidato **all'operatore**.

Come una macchina operatrice è affidata ad esperti ed abili operatori, così la seguente **macchina deve essere perfettamente conosciuta dall'operatore se si vuole che venga usata** efficacemente e senza pericolo.

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 Trapano a colonna. Ciò al fine di rendere più sicure ed efficaci possibili tutte le operazioni eseguite da chi svolge tali compiti.

È tassativo pertanto attenersi strettamente a quanto prescritto nel presente manuale, condizione necessaria per un funzionamento sicuro e soddisfacente delle macchine.

Il personale autorizzato, prima di iniziare le operazioni di installazione e di utilizzo del Trapano a colonna, dovrà quindi:

- Leggere attentamente la presente documentazione tecnica.
- Conoscere quali protezioni e dispositivi di sicurezza sono disponibili sulle macchine, la loro localizzazione ed il loro funzionamento.

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 Trapano a colonna.

Il costruttore declina ogni responsabilità per eventuali danni a persone e/o cose, causati dalla non osservanza di quanto riportato nel presente manuale.

Il Trapano a colonna è stato progettato e costruito con protezioni meccaniche e dispositivi **di sicurezza atti a proteggere l'operatore / utilizzatore da possibili danni fisici**. È tassativamente vietato modificare o rimuovere i ripari, i dispositivi di sicurezza e le etichette di attenzione. Se dovete momentaneamente farlo (ad esempio per esigenze di pulizia o riparazione), fate in modo che nessuno possa adoperare la macchina.

Modifiche alle macchine 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 ed in modo difforme dalle procedure operative di seguito riportate.

FORMA GRAFICA DEGLI AVVERTIMENTI DI SICUREZZA, OPERATIVI, SEGNALAZIONI DI RISCHIO

I seguenti riquadri hanno la funzione di attirare l'attenzione del lettore / utilizzatore ai fini di un uso corretto e sicuro della macchina:



Prestare attenzione

Evidenzia norme comportamentali da tenere onde evitare danni alla macchina e/o l'insorgere di situazioni pericolose.



Rischi residui

Evidenzia la presenza di pericoli che causano rischi residui a cui l'operatore deve porre attenzione ai fini di evitare infortuni o danni materiali.

1.1 Premessa

Per un impiego sicuro e semplice del Trapano a colonna, si deve effettuare una attenta lettura di questo manuale al fine di acquisire la sua necessaria conoscenza. In altre parole, la durata e le prestazioni dipendono strettamente da come viene impiegata.

Anche se si è già pratici del Trapano a colonna, è necessario seguire le istruzioni qui riportate, oltre alle precauzioni di carattere generale da osservare lavorando.

- Acquisire piena conoscenza della macchina.
Leggere attentamente questo manuale per conoscerne: il funzionamento, i dispositivi di sicurezza e tutte le precauzioni necessarie. Tutto ciò per consentire un impiego sicuro.
- Indossare abiti adatti per il lavoro.
L'operatore dovrà indossare abiti adatti per evitare il verificarsi di sgradevoli imprevisti.
- Mantenere con cura la macchina.



Utilizzo della macchina

La macchina dovrà essere utilizzata solo da personale abilitato ed istruito all'uso da personale autorizzato.



2 AVVERTENZE DI SICUREZZA

2.1 Norme generali di sicurezza per macchine utensili



Rischi connessi all'uso della macchina

NON sottovalutare i rischi connessi all'uso della macchina e concentrarsi sul lavoro che si sta svolgendo.



Rischi connessi all'uso della macchina

Nonostante l'applicazione di tutti i dispositivi di sicurezza per un uso sicuro della macchina, si deve prendere nota di tutte le prescrizioni relative alla prevenzione degli infortuni riportate nei vari punti di questo manuale.



Rischi connessi all'uso della macchina

Ogni persona che viene incaricata dell'uso e della manutenzione deve aver prima letto il libretto di istruzioni ed in particolare il capitolo sulle indicazioni riguardanti la sicurezza.

Si raccomanda al responsabile aziendale della sicurezza sul lavoro di farsi dare conferma scritta di quanto sopra.



Rischi connessi all'uso della macchina

- Durante tutte le fasi di lavoro con la macchina si raccomanda la massima cautela in modo da evitare danni a persone, a cose o alla macchina stessa.
- Utilizzate la macchina solo per gli usi previsti.
- Non manomettete i dispositivi di sicurezza previsti dal fabbricante.



Rischi connessi all'uso della macchina

Prima di iniziare qualsiasi tipo di lavoro sulla macchina l'operatore dovrà indossare i previsti dispositivi di protezione individuale (DPI), quali guanti di protezione ed occhiali protettivi.

1. Controllate sempre l'efficienza e l'integrità della macchina.
2. Prima di collegare la macchina alla rete elettrica assicurarsi che l'interruttore sia in posizione di riposo.
3. Non avviate la macchina in luoghi chiusi e poco ventilati ed in presenza di atmosfere infiammabili e/o esplosive. Non usate la macchina in luoghi umidi e/o bagnati e non esponetela alla pioggia o umidità.
4. Evitate avviamenti accidentali.
5. Prima di avviare la macchina abituatevi a controllare che non vi siano rimaste inserite delle chiavi di regolazione e di servizio.
6. Mantenete il posto di lavoro in ordine e libero da intralci; il disordine causa incidenti.

7. Fate in modo che il vostro ambiente di lavoro sia interdetto ai bambini, agli estranei ed agli animali.
8. Non chiedete alla macchina prestazioni superiori a quelle per cui è stata progettata. Utilizzate la macchina soltanto secondo le modalità e gli usi previsti descritti in questo manuale di istruzioni.
9. Lavorate senza sbilanciarvi.
10. Lavorate soltanto con illuminazione buona.
11. Indossate sempre, durante il lavoro, occhiali e guanti protettivi adeguati. Nel caso si produca polvere, utilizzate le apposite maschere.
12. Indossate indumenti appropriati. Vestiti larghi e penzolanti, gioielli, capelli lunghi ecc., possono agganciarsi ai particolari in movimento, causando incidenti irreparabili.
13. Sostituite le parti usurate e/o danneggiate, controllate che i ripari e le protezioni funzionino nel modo corretto prima di operare. Eventualmente, se necessario, fatela controllare dal personale del servizio assistenza. Utilizzate solo ricambi originali.
14. Sezionare la tensione di rete di alimentazione della macchina quando:
 - Non usate la macchina.
 - La lasciate incustodita.
 - Eseguite operazioni di manutenzione o di registrazione, perché non funziona correttamente.
 - Il cavo di alimentazione è danneggiato.
 - **Sostituite l'utensile.**
 - Eseguite lo spostamento e/o il trasporto.
 - Eseguite la pulizia.
15. Non utilizzate la macchina in ambienti con rischio di incendio e/o esplosione.
16. Si raccomanda che chi utilizza questa pubblicazione, per la manutenzione e la riparazione, abbia una conoscenza base dei principi della meccanica e dei procedimenti inerenti alla tecnica della riparazione.
17. Il responsabile aziendale della sicurezza si accerti che il personale incaricato **dell'uso della macchina abbia letto e ben compreso il presente manuale in tutte le sue parti.**
18. Rimane a carico del responsabile aziendale della sicurezza la verifica dello stato di rischio **dell'azienda secondo il D.Lgs. 81/08 e s.m.i.**



2.2 Norme particolari di sicurezza per trapani



Infortunio

- L'operazione di foratura o maschiatura presenta sempre un rischio di infortunio legato alla possibilità di contatto accidentale di parti del corpo con l'utensile in movimento, di distacco di schegge dal pezzo in lavorazione, di rottura dell'utensile, oppure di espulsione del pezzo se mal bloccato.
- Un mezzo "intrinsecamente" sicuro non esiste, così come non esiste il lavoratore che, con l'attenzione può "sempre" evitare l'incidente. Pertanto, **NON** sottovalutate i rischi connessi all'uso della macchina e concentratevi sul lavoro che state svolgendo.

1. Fissate saldamente il pezzo da lavorare prima di avviare il trapano.
2. Usare **sempre l'utensile (punta o maschio)** in modo appropriato. Eseguire soltanto i **lavori per i quali l'utensile è realizzato. Non utilizzare l'utensile per lavori inadeguati.**
3. Utilizzare solo utensili di resistenza e di tipo adeguati, in riferimento al lavoro da svolgere. Ciò per evitare inutili **sovraccarichi rischiosi per l'operatore e dannosi per la durata degli utensili stessi.**
4. Non afferrate utensili od altre parti, in movimento. Per fermare il mandrino della macchina, utilizzate sempre e soltanto il dispositivo di comando di stop.
5. Non togliere i trucioli dalla tavola con le mani, nemmeno a macchina ferma. Utilizzate, a tal proposito, una pinza o una spatola.
6. Quando si devono sostituire gli utensili da taglio o effettuare il cambio di velocità, spegnere il motore **ed attendere l'arresto del mandrino.**
7. **Non allontanatevi dalla macchina fino a quando il mandrino e l'utensile non si siano completamente arrestati.**
8. Terminato il lavoro, pulite l'utensile e controllate la sua efficienza.

2.3 Norme di sicurezza per macchine utensili elettriche



Rischi connessi all'uso della macchina

1. **Non modificate, in nessun modo, l'impianto elettrico della macchina.** Qualsiasi tentativo a tale riguardo, può compromettere il funzionamento dei dispositivi elettrici provocando, in tal modo, malfunzionamenti od incidenti.
2. **Lavori nell'impianto elettrico della macchina devono, pertanto, essere eseguiti solo ed esclusivamente da personale specializzato ed autorizzato.**
3. Se sentite dei rumori insoliti, o avvertite qualcosa di strano, fermate immediatamente la macchina. Effettuate **successivamente un controllo ed, eventualmente, l'opportuna riparazione.**

1. La tensione di alimentazione deve corrispondere a quella dichiarata sulla targhetta e nelle specifiche tecniche (230 V / 50 Hz o 400 V / 50 Hz).
2. È **necessario l'uso di un dispositivo per l'interruzione automatica dell'alimentazione sulla linea elettrica, coordinato con l'impianto elettrico della macchina.** Per informazioni dettagliate in merito contattate il Vs. elettricista di fiducia.
3. La presa di alimentazione **dell'art. 0252/230V, deve** essere del tipo bipolare con messa a terra (10 / 16 A, 250 V) o trifase con messa a terra, eventuali cavi di prolunga devono avere le sezioni uguali o superiori a quelle del cavo di alimentazione della macchina.
4. Fate in modo che il cavo di alimentazione non vada a contatto con oggetti caldi, superfici umide, oliate e/o con bordi taglienti.
5. Il cavo di alimentazione deve essere controllato periodicamente e prima di ogni uso per verificare la presenza di eventuali segni di danneggiamento o di usura. Se non risultasse in buone condizioni, sostituite il cavo stesso.
6. Non utilizzate il cavo di alimentazione per sollevare la macchina o per staccare la spina dalla presa.

2.4 Assistenza tecnica

Per qualunque inconveniente o richiesta di chiarimento contattate senza esitazioni il Servizio Assistenza del vostro rivenditore, che dispone di personale competente e specializzato, attrezzature specifiche e ricambi originali.

2.5 Altre disposizioni

DIVIETO DI MANOMISSIONE DI DISPOSITIVI DI SICUREZZA

La prima cosa da fare quando si inizia a lavorare, è controllare la presenza ed integrità delle protezioni e il funzionamento delle sicurezze.

Se riscontrate qualche difetto non utilizzare la macchina!

È tassativamente vietato, pertanto, modificare o rimuovere i ripari, i dispositivi di sicurezza, le etichette e le targhe di indicazione.



3 SPECIFICHE TECNICHE

Descrizione (unità di misura)		0252/230V	0252/400V
Caratteristiche generali	Mandrino autoserrante CM (mm)	4 - Ø 16 mm	
	Capacità di foratura su ghisa con preforo	Ø 32 mm	
	Capacità max di foratura su acciaio con preforo (s235jr)	Ø 28 mm	
	Capacità di foratura continua	Ø 20 mm	
	Dimensioni tavola (mm)	470 x 420	
	Corsa del mandrino (mm)	120	
	Altezza (mm)	1720	
	Distanza mandrino - colonna (mm)	255	
	Distanza naso macchina - tavola (mm)	700	
	Canotto (mm)	Ø 62	
	Colonna (mm)	Ø 92	
	Distanza naso macchina - base (mm)	1220	
	Numero velocità	12	
	Gamma velocità mandrino (giri/min)	150-2450	
Peso (kg)	144		
Morsa	120 x 155 mm		
Motore	Potenza (W)	1500	1100
	Voltaggio (V)	230	400
	Frequenza (Hz)	50	
	Pressione acustica (dB(A)) secondo UNI EN ISO 3744: 2010	59,0 ± 3,2	
	Livello di pressione acustica (dB(A)) al posto operatore secondo UNI EN ISO 11202: 2010	65,4 ± 4,0	
	Livello di vibrazioni mano-braccio a_{hv} (m/s ²)	0,913 ± 0,75	

4 ASSEMBLAGGI O DELLA MACCHINA



Personale necessario

L'operazione di assemblaggio deve essere condotta da almeno due persone.

4.1 Componenti principali

Verificate che all'interno dell'imballo della macchina siano presenti tutte le parti seguenti:

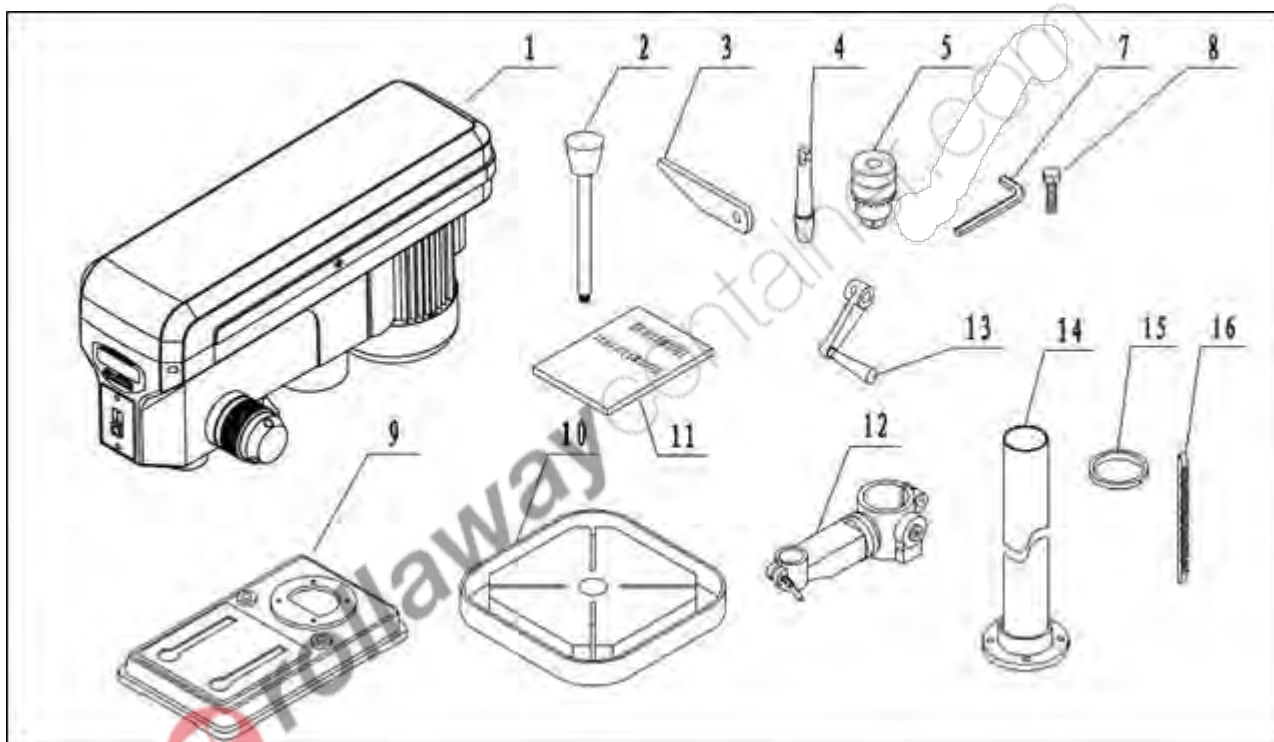


Figura 1 – Componenti del trapano

N°	Descrizione	Qtà	N°	Descrizione	Qtà
1	Testata trapano	1	10	Piano di lavoro	1
2	Leve volantino discesa mandrino	3	11	Manuale d'istruzioni	1
3	Coltello estrazione mandrino	1	12	Braccio sostegno piano di lavoro	1
4	Canotto mandrino	1	13	Manovella reg. piano di lavoro	1
5	Mandrino	1	14	Colonna	1
7	Chiave a brugola	1	15	Collare colonna	1
8	Bulloni	4	16	Guida dentata	1
9	Piano d'appoggio	1			

Alla consegna della macchina controllare che tutte le parti siano presenti e che non mostrino danneggiamenti!



4.2 Montaggio

Per eseguire correttamente il montaggio del trapano, procedere nel seguente modo:

1. **Assemblare la colonna del trapano alla base d'appoggio** utilizzando i bulloni in dotazione, avendo cura di serrarli saldamente.

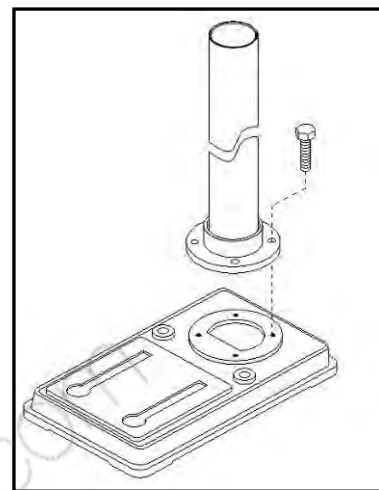


Figura 2 – Assemblaggio colonna

2. Installare sulla colonna del trapano la guida dentata di scorrimento, quindi inserire il braccio di sostegno del piano di lavoro e il collare della colonna.

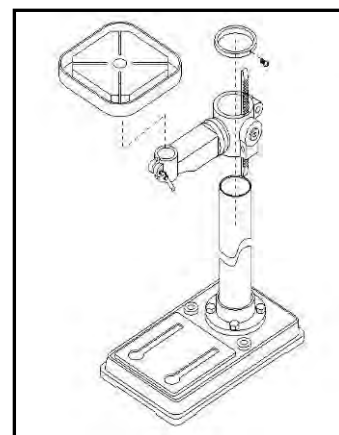


Figura 3 – Assemblaggio Braccio

3. Montare la manovella di regolazione del piano di lavoro.

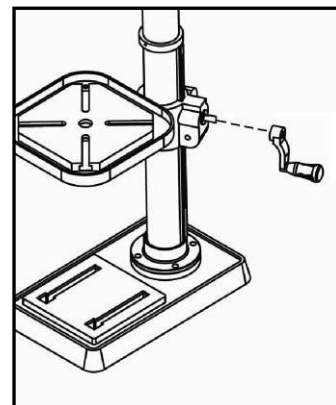


Figura 4 – Assemblaggio Braccio

4. Montare il blocco della testata sulla colonna.

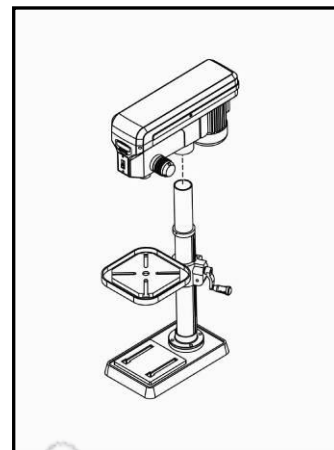


Figura 5 – Assemblaggio Testa

5. Montare il volantino in fusione.

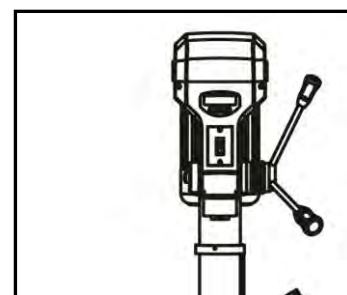


Figura 6 – Montaggio leve

rollawaycontainer.com



4.3 Montaggio del quadro elettrico

Il quadro elettrico è fornito smontato dalla macchina e confezionato a parte. Per eseguire il montaggio corretto agire seguendo i punti sotto elencati.

1. Collegare i connettori del quadro con quelli della macchina.
2. Fissare il quadro attraverso le tre viti in dotazione.

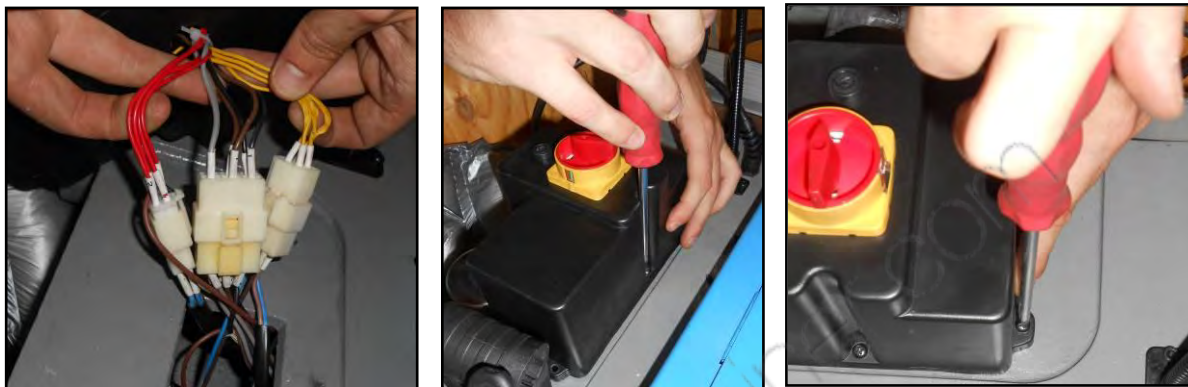


Figura 7 - Fasi del montaggio del quadro

4.4 Montaggio del cono mandrino e del mandrino

Per il montaggio del cono mandrino e del mandrino, procedere nel seguente modo:

1. Pulire la superficie interna dell'attacco del cono mandrino, utilizzando uno straccio asciutto. Analogamente, pulire anche il mandrino ed il cono mandrino.
2. Inserire l'estremità con le due superfici piane del cono mandrino all'interno dell'attacco spingendolo con forza verso l'alto.
3. Inserire l'albero del mandrino all'interno del foro del cono mandrino, dopodiché battere la punta del mandrino con un martello di gomma o legno (come mostrato in Figura n.8).



Figura 8 - mandrino (A: battere col martello - B: vista d'insieme).

Per lo smontaggio del cono mandrino e del mandrino, procedere nel seguente modo:

1. Abbassare il mandrino in modo da scoprire la feritoia sul fianco del canotto.
2. Inserire il "coltello" per lo smontaggio del mandrino all'interno della feritoia e batterlo con un martello.

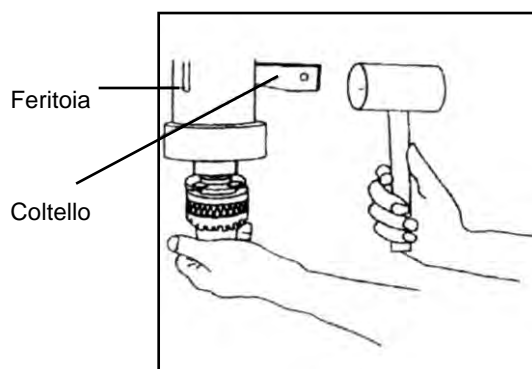



Figura 9 – Smontaggio del mandrino.



Trattenere il mandrino

- Trattenete il mandrino con una mano, mentre battete il coltello col martello, come mostrato in Figura 9.
- Non fate cadere il mandrino sulla tavola di lavoro, per non danneggiare queste parti.

 rollaway.com



4.5 Montaggio della lampada a LED

La macchina è dotata di una lampada a LED per l'illuminazione della zona di lavoro. Il montaggio della lampada è abbastanza semplice e si compone delle seguenti fasi:

1. Collegare i cavi di alimentazione della lampada al connettore apposito della macchina.

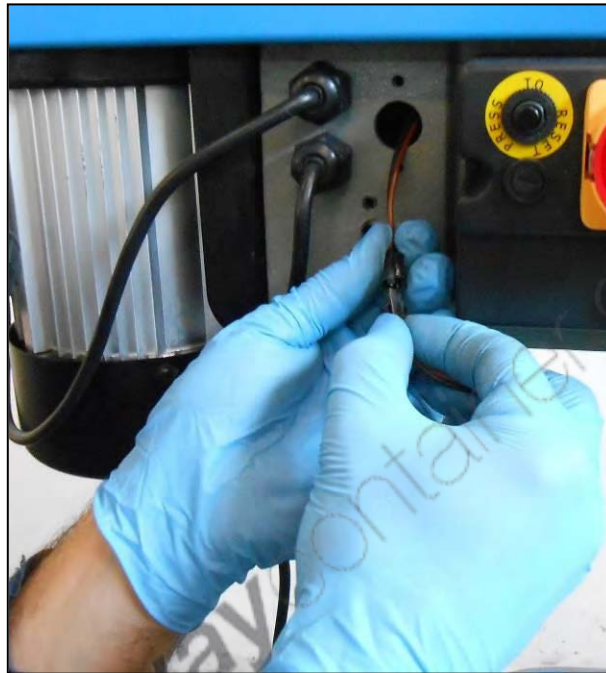


Figura 10 – Collegamento alimentazione

2. Avvitare il supporto della lampada al corpo del trapano tramite 4 viti e rondelle in dotazione.



Figura 11 – Montaggio supporto

- Testare il funzionamento della lampada accendendo la macchina e premendo il pulsante di accensione della lampada posto sulla parte sinistra della testa della macchina.

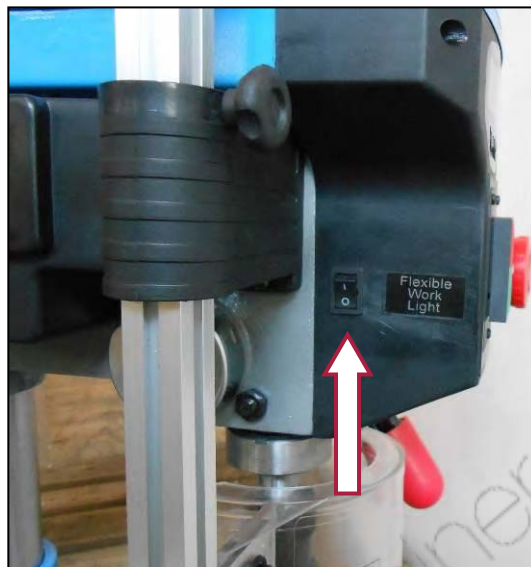


Figura 12 – Pulsante accensione lampada

4.6 Montaggio della protezione del mandrino

Il trapano è dotato di una protezione di policarbonato sul mandrino che evita eiezioni di scarti di lavorazione e protegge l'utilizzatore da rotture improvvise. Le parti vengono fornite smontate.

La protezione è composta da varie parti:

- Il blocco che contiene il microinterruttore ed il sistema di rotazione.
- Lo schermo di protezione in policarbonato.
- La barra di sospensione dello schermo di protezione.
- Viteria per il collegamento dei vari elementi.

Per il montaggio procedere nel modo seguente:

- Collegare le connessioni del microinterruttore a quelle della macchina



Figura 13 – Collegamento delle connessioni



- Avvitare il blocco contenente il microinterruttore alla carcassa della macchina. Utilizzare le 2 coppie di viti e rondelle in dotazione. Se il blocco microinterruttore è correttamente montato, la macchina può essere avviata quando lo schermo della protezione è chiuso. Quando lo schermo è aperto, la macchina non si avvia e si spegne in automatico se precedentemente in uso. Il montaggio del blocco microinterruttore è corretto, solo se l'apertura dello schermo avviene muovendo lo stesso in senso antiorario e la chiusura avviene quando esso viene mosso in senso orario.



Figura 14 – Montaggio del blocco microinterruttore

- Disponete su un tavolo tutte le parti rimanenti per procedere all'assemblaggio.



Figura 15 – Parti per il montaggio del riparo

- Montate il pezzo di collegamento in policarbonato alla staffa tramite la viteria in dotazione.

La staffa è provvista di una scanalatura (B) nella quale deve essere inserita la rondella quadra (E) sopra alla quale deve essere posato il pezzo in policarbonato (A) fissandolo con viti (C) sotto la quale va inserita la rondella metallica (D) e la rondella in gomma (F) vicino al pezzo in policarbonato.

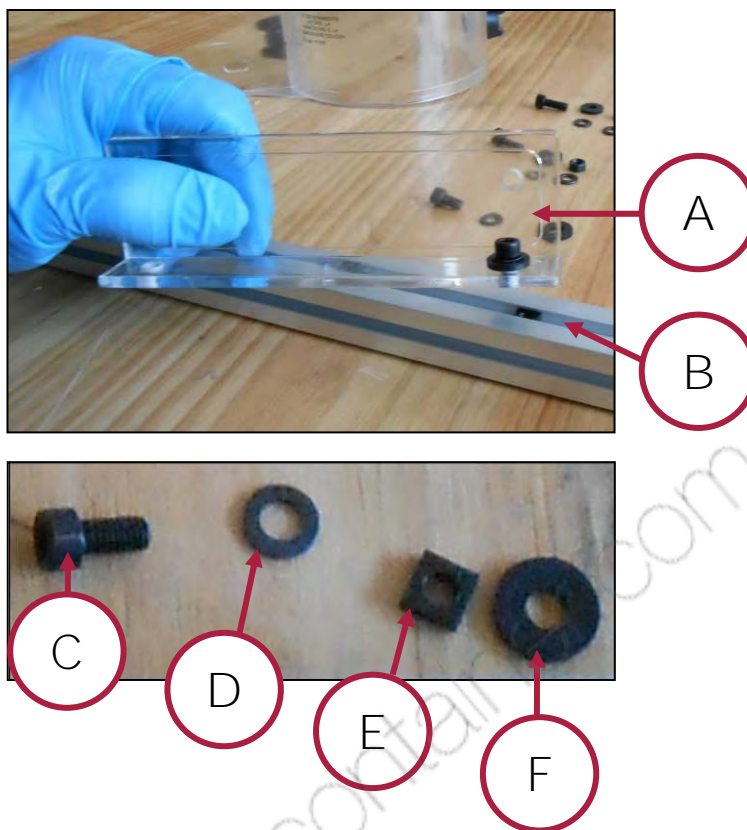


Figura 16 – Montaggio del pezzo di collegamento alla staffa



Figura 17 – Visione della staffa a cui è montato il pezzo di collegamento

- Montate il riparo in policarbonato (G) al pezzo di collegamento (H) attraverso la vite (I), in dotazione, sotto la quale si inserisce la rondella metallica (J) e quella in gomma (K) vicino al riparo (G), mentre al di sotto si ferma con rondella (L) e dado (M).

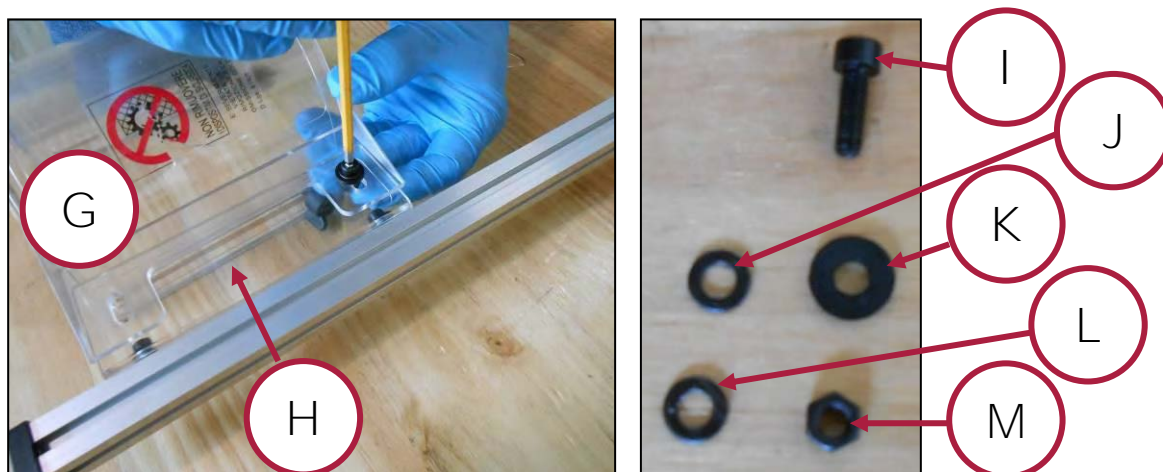


Figura 18 – Montaggio riparo



A questo punto il riparo in policarbonato è assemblato assieme alla staffa per il suo supporto.



Figura 19 – Riparo e barra

6. A questo punto è possibile inserire la staffa **all'interno del blocco del microinterruttore**. **Dopo l'inserimento** ruotare la barra per posizionare la protezione davanti al mandrino.



Figura 20 – Inserimento della staffa e posizionamento corretto del riparo

Il riparo (G) è del tipo regolabile, infatti, esso si regola sia in altezza, facendo scendere una parte di esso verso la tavola, che trasversalmente, scorrendo di qualche centimetro lungo il pezzo di collegamento (H).

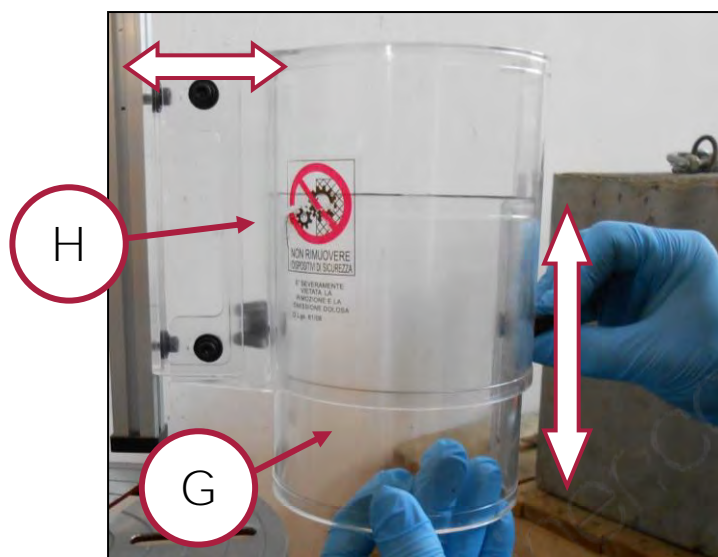


Figura 21 - Scorrimenti del riparo in senso verticale e longitudinale

rollaway.com



5 USO PREVISTO E DESCRIZIONE DELLE MACCHINE

Il Trapano a colonna Art. 0252/230V e 0252/400V è una macchina utensile progettata per eseguire alcune semplici operazioni meccaniche, quali:

- La foratura.
- L'alesatura.
- La lamatura.

La macchina è stata realizzata per eseguire tali lavorazioni su materiali differenti, variando **l'utensile in funzione delle operazioni da eseguire e del materiale di cui è costituito il pezzo da lavorare.**

La macchina prevede 12 differenti velocità di rotazione del mandrino. Il motore gira a velocità costante e la macchina è dotata di un apposito sistema di trasmissione a cinghie per la variazione della velocità del mandrino.

Quest'ultima può essere impostata spostando le cinghie sulle gole delle pulegge del sistema di trasmissione. In ogni caso, la regolazione della velocità del mandrino deve essere sempre eseguita a macchina *ferma e non alimentata*.

L'avanzamento dell'utensile è manuale su entrambi i modelli e durante il funzionamento della macchina, l'operatore addetto alla conduzione deve porsi di fronte alla macchina stessa, ed azionare i comandi e le funzioni della macchina per le attività di foratura, secondo le modalità e le procedure operative descritte nel Manuale di Uso e Manutenzione.

Inoltre, è presente una lampada di illuminazione della zona di lavoro (Figura 22).



Figura 22 – Lampada.



Usò previsto e materiali

La macchina è stata progettata e realizzata per l'impiego specificato. Un impiego diverso e il non rispetto dei parametri tecnici fissati dal Costruttore, possono costituire una condizione di pericolo per gli operatori; pertanto lo stesso non può assumersi alcuna responsabilità per danni eventualmente risultanti.

5.1 Ambiente d'uso e superficie d'appoggio

Il Trapano è dotato di un basamento d'appoggio e deve essere installato ed utilizzato su mobili o banchi da lavoro, con caratteristiche di ergonomia e resistenza adeguate.

È molto importante ricordare che il peso della macchina è di circa 144 kg. Per questo motivo, **prima di installare la macchina è necessario identificare un'area con una superficie di adeguata durezza e resistenza, in grado di sopportarne il peso.**

È consigliabile lasciare adeguato spazio nell'intorno della macchina al fine di garantire la corretta manutenzione e pulizia di tutte le parti della macchina.

Il Trapano può operare in ambienti di lavoro chiusi (reparti di produzione, capannoni, ecc.), cioè al riparo dalle intemperie e ove non sussistano pericoli di incendio o di esplosione.

La temperatura d'uso è entro il campo +5 / +50°C.

L'ambiente deve, inoltre, essere sufficientemente illuminato, tale da garantire l'operatività in massima sicurezza (raccomandati almeno 50 lux).



Rischi connessi **con l'ambiente** di utilizzo

Rispettare **SEMPRE** le indicazioni circa l'ambiente di utilizzo della macchina; in particolare circa le caratteristiche di sicurezza e di resistenza della superficie d'appoggio.



rollawaycontainer.com



5.2 Elementi principali del trapano

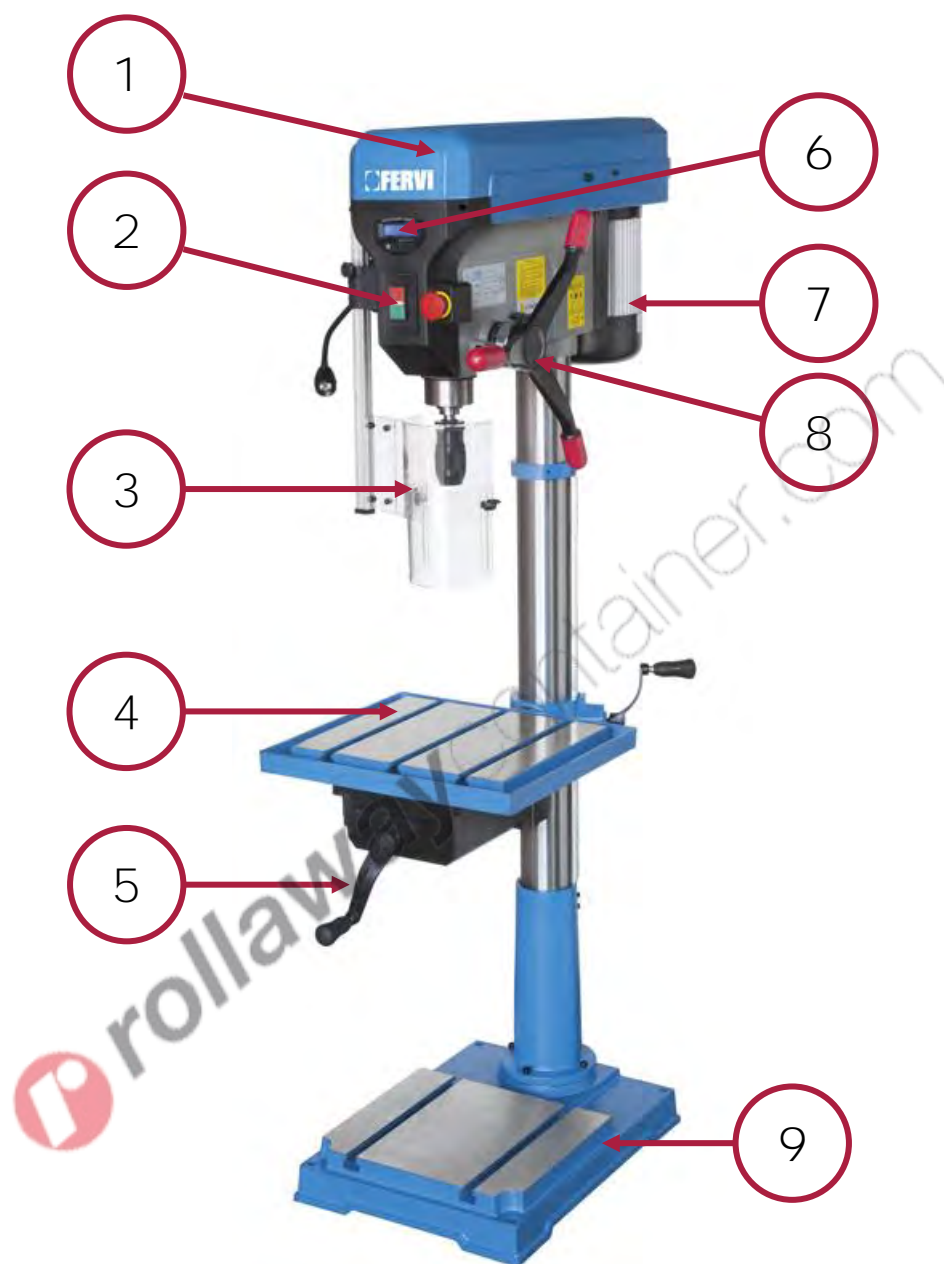


Figura 23 – Vista generale.

1	Vano cinghie trasmissione	6	Visualizzatore discesa mandrino
2	Pulsantiera	7	Motore elettrico
3	Riparo mandrino	8	Volantino discesa mandrino
4	Piano (tavola) di lavoro	9	Base di sostegno
5	Volantino morsa		

5.3 Targhetta di identificazione

Sul trapano, nella parte anteriore della testata, è presente la targhetta di identificazione.

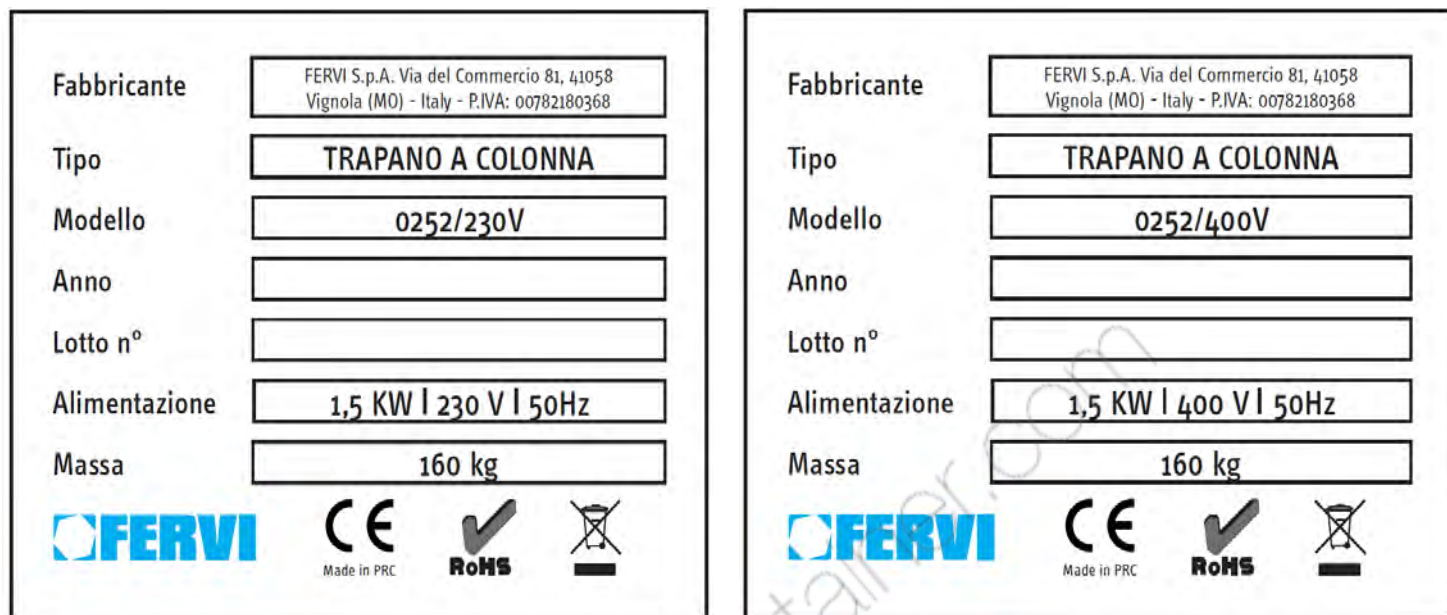


Figura 24 – Targa CE.

5.4 Targhe di indicazione della velocità del mandrino

Sul carter del vano pulegge, nella parte destra della macchina, sono applicate le targhe di indicazione delle velocità di rotazione del mandrino; corrispondenti alle possibili configurazioni del cambio di velocità.

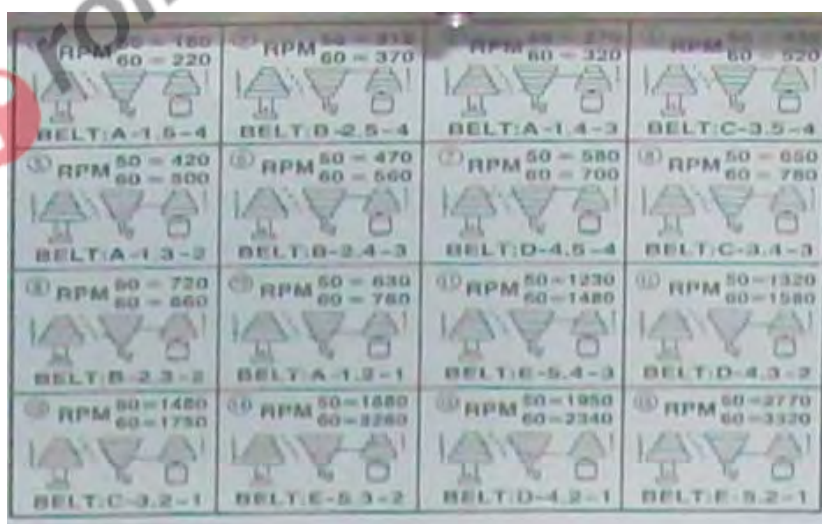


Figura 25 – Targhe della velocità del mandrino.



Velocità minima:

150 giri/min – Configurazione pulegge: N°1

Velocità massima:

2450 giri/min – Configurazione pulegge: N°16

5.5 Targhe e pittogrammi

Sul trapano sono presenti i seguenti pittogrammi:



Figura 26 – Pittogrammi versione 230V e 400V

6 DESCRIZIONE DEI COMANDI E REGOLAZIONI

6.1 Pulsanti e spie del quadro comandi

Nella parte anteriore del Trapano a colonna Art. 0252/230V e 0252/400V, sono presenti il pulsante per l'avvio/arresto e il visualizzatore per la discesa del mandrino.



Figura 27 – Pulsante di avvio/arresto e emergenza

A Pulsante di accensione

Il pulsante verde, avvia la rotazione del mandrino.

B Spia luminosa

La spia luminosa indica quando la macchina è connessa all'alimentazione

C Pulsante di arresto

Il pulsante rosso ferma la rotazione del mandrino

D Visualizzatore per la discesa del mandrino

Il visualizzatore per la discesa del mandrino consente all'operatore di controllare la profondità di foratura nel caso si dovesse eseguire un foro cieco o un'altra operazione che richiedono la massima precisione.

E Pulsante di arresto di emergenza (fungo rosso)

Il pulsante rosso fungo arresta i movimenti della macchina e disconnette l'alimentazione elettrica.



Controllo del pulsante d'emergenza

Prima di iniziare qualsiasi tipo di lavoro sulla macchina l'operatore dovrà assicurarsi che il pulsante d'emergenza funzioni.



In caso di emergenza

In caso d'emergenza premere il pulsante a fungo rosso per bloccare la macchina.



Pericolo d'infortunio

Dopo aver premuto l'arresto di emergenza, il mandrino continua a girare per alcuni secondi, aspettate che sia completamente fermo prima di avvicinare le mani al pezzo in lavorazione o all'utensile.

6.2 Utilizzo del visualizzatore della discesa del mandrino



Figura 28 – Visualizzatore discesa mandrino

F	Pulsante accensione
G	Pulsante non abilitato
H	Pulsante millimetri/pollici
I	Pulsante ZERO

Per il corretto uso del visualizzatore operare nel seguente modo:

1. Accendere il visualizzatore premendo il pulsante di accensione (Riferimento F).
2. **Montare la punta o l'utensile** con cui si desidera effettuare la lavorazione.
3. Fissare alla morsa il pezzo da lavorare.
4. **Abbassare la punta finché non tocca il pezzo, quindi premere il bottone "zero" presente sulla macchina** (Riferimento I).
5. **Scegliere l'unità di misura desiderata** (millimetri o pollici) premendo il pulsante apposito (Riferimento H);
6. Accendere il trapano ed eseguire la lavorazione.



Pericolo di infortunio

Prima di avviare il Trapano, assicurarsi che tutte le protezioni siano correttamente posizionate.



Pulsante misura velocità di rotazione

Premendo il pulsante Rif. G il trapano è predisposto per la misura della velocità di rotazione del mandrino. Questa funzione non è abilitata su questa macchina.

Premendo il pulsante di arresto di emergenza, il mandrino continua per alcuni secondi a ruotare prima di arrestarsi completamente. Non avvicinarsi all'utensile fino a quando non sia completamente fermo!



Pericolo di infortunio

È assolutamente vietato escludere e/o apportare modifiche alla sicurezza costituita dall'**interruttore di emergenza**.

6.3 Regolazione della velocità del mandrino



Pericolo di infortunio

Prima di intervenire sulla macchina per regolare la velocità, spegnere il Trapano e sezionare l'**alimentazione elettrica**.

Per regolare la velocità di rotazione del mandrino, operare nel seguente modo:

1. Svitare la vite di bloccaggio del carter del vano pulegge, posizionato nella parte superiore del trapano.
2. Sollevare il carter superiore per poter accedere alle cinghie di trasmissione ed alle pulegge.



Figura 29 – Apertura vano pulegge.

3. Per cambiare la posizione della cinghia del motore è sufficiente allentare la manopola di tensionamento della cinghia del motore (Figura 30), quindi spostare la cinghia e tornare a tensionarla correttamente tramite la medesima manopola.



Figura 30 – Manopola di tensionamento

4. Per cambiare la posizione della cinghia collegata al mandrino è necessario allentare i bulloni che fissano la puleggia, tramite un apposita chiave (Figura 31),



Figura 31 – Dettaglio bulloni.

- Dopo aver allentato i bulloni, spostare la puleggia in modo da poter spostare la cinghia nella posizione desiderata, quindi tensionare nuovamente la cinghia e serrare saldamente i bulloni (Figura 32).



Figura 32 – Spostamento puleggia

- Verificare il corretto tensionamento delle cinghie, esercitando una leggera pressione con le dita.



Tensione delle cinghie

È molto importante che le cinghie siano in tensione, per non compromettere l'efficienza del Trapano.



Appoggio inferiore del motore

- È molto importante "mandare a battuta" i bulloni (2) contro la parte posteriore della testata in modo da far appoggiare il motore.
- Senza il corretto appoggio del motore, anche nella parte inferiore, potrebbe manifestarsi un'eccessiva rumorosità e vibrazione della macchina.

- Richiudere il carter superiore e bloccarlo serrando l'apposita vite



6.4 Volantino per lo spostamento verticale del mandrino

Per lo spostamento verticale in alto ed in basso del mandrino, è presente sul lato destro della testata, un volantino (Figura 33).

Per abbassare il mandrino, cioè per avvicinare l'utensile al pezzo da lavorare, afferrare uno dei pomelli e ruotare il volantino in senso antiorario; viceversa per sollevare il mandrino, cioè allontanare l'utensile dal pezzo da lavorare, ruotare il mandrino in senso orario.



Figura 33 – Volantino di avanzamento.

6.4.1 Fermo di blocco corsa del mandrino

Sul volantino per la discesa del mandrino sono presenti una scala graduata e una vite di blocco della corsa del mandrino.

Per regolare il blocco del mandrino, è sufficiente far scendere lo stesso all'altezza desiderata, quindi, stringere la vite di blocco, a questo punto durante la fase di foratura il mandrino si fermerà all'altezza selezionata in precedenza.



Figura 34 – Vite di blocco corsa mandrino.

6.4.2 Regolazione velocità di ritorno del mandrino

Nella parte sinistra del trapano è presente la manopola di regolazione della velocità di ritorno del mandrino.

Per regolare la velocità di ritorno del mandrino è necessario rimuovere la vite che blocca la manopola (Rif. K), quindi ruotare la manopola (Rif. J) in senso orario per diminuire la velocità di risalita, per aumentarla ruotare la manopola in senso anti orario. Una volta effettuata la regolazione inserire nuovamente la vite nel foro più vicino alla regolazione scelta e fissarla saldamente.

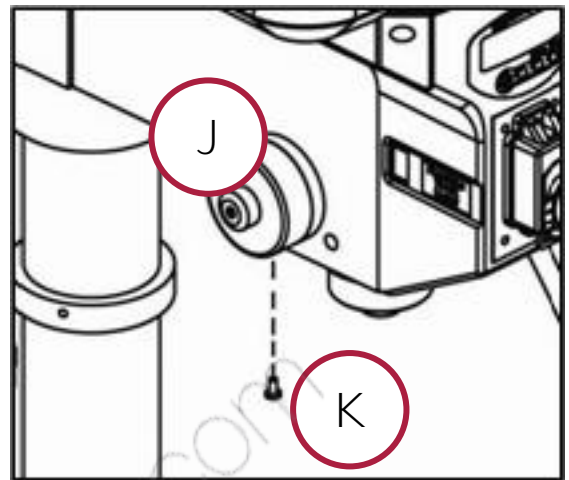


Figura 35 – Vite di blocco corsa mandrino

6.5 Regolazioni della tavola di lavoro

Nel Trapano è possibile regolare l'altezza del piano di lavoro (tavola). Ciò, per la presenza di una cremagliera sulla colonna portante della macchina.

L'operazione di regolazione dell'altezza della tavola, deve essere fatta tramite i seguenti comandi "manuali":

- Una manovella ubicata sul lato destro della tavola (rif. N in Figura 36);
- Una vite di bloccaggio ubicata sul lato posteriore della tavola.

È possibile inoltre lo scorrimento longitudinale della morsa porta pezzo sul piano di lavoro. Per eseguire tale operazione, è sufficiente sbloccare la morsa porta pezzo ruotando in senso anti orario la leva di bloccaggio (rif. L in Figura 36), quindi far scorrere la morsa nella posizione desiderata e tornare a bloccare la morsa, tramite la leva menzionata in precedenza.

Per la chiusura e l'apertura della morsa porta pezzo è presente:

Una manovella ubicata nella parte anteriore della tavola (rif. M in Figura 36).

Per aprire la morsa, ruotare la manovella in senso anti orario, e viceversa per chiuderla.

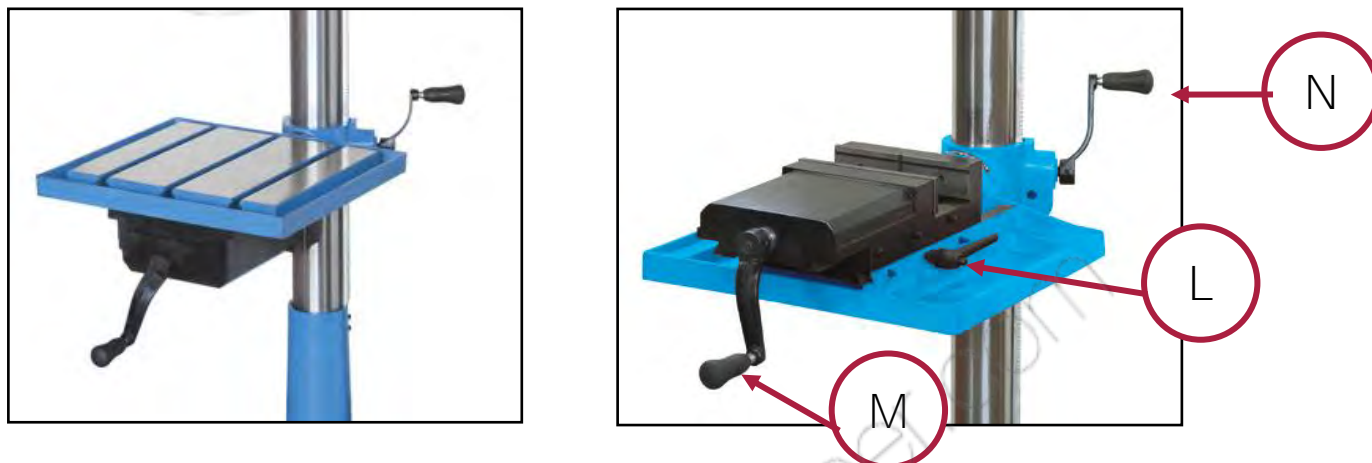


Figura 36 – Comandi di regolazione altezza tavola.

L	Leva di bloccaggio morsa
M	Manovella di movimentazione morsa
N	Manovella movimentazione tavola

Per regolare l'altezza della tavola, procedere nel seguente modo:

1. Sbloccare manualmente la vite di bloccaggio nella parte posteriore della tavola
2. Afferrare la manovella (N) e ruotarla in senso orario per sollevare la tavola, oppure in senso antiorario per abbassare la tavola, fino al **raggiungimento dell'altezza** desiderata (Figura 37)
3. Bloccare manualmente le viti di bloccaggio.



Figura 37 – Regolazione tavola.

Il piano di lavoro può essere ruotato (da 0 a 360°) come rappresentato in Figura 36.

Per regolare la rotazione della tavola, procedere nel seguente modo:

1. Sbloccare il bullone di bloccaggio ubicata sotto la tavola.
2. Afferrare la tavola e farla ruotare, fino al raggiungimento della posizione desiderata.
3. Serrare la leva di bloccaggio.

Inoltre il piano di lavoro può essere inclinato verso destra o sinistra.

Per inclinare il piano di lavoro, procedere nel seguente modo:

1. Svitare il bullone posto al centro del piano di lavoro.
2. Inclinare il piano di lavoro nella posizione desiderata, utilizzando come riferimento la scala graduata presente sul trapano.
3. Serrare il bullone svitato in precedenza.

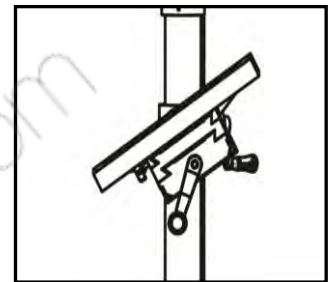


Figura 38 – Bullone inclinazione piano di lavoro.



Modifica altezza ed angolazione tavola

È assolutamente vietato cambiare l'altezza della tavola di lavoro, oppure ruotarla, mentre il mandrino è in movimento.





7 SICUREZZE DELLA MACCHINA



Infortunio

PER NESSUN MOTIVO CERCATE DI MODIFICARE O ELIMINARE LE PROTEZIONI ED I DISPOSITIVI DI SICUREZZA!

Prima di utilizzare la macchina, verificare sempre lo stato ed il corretto funzionamento delle sicurezze previste dal costruttore.

7.1 Messa a terra

In caso di funzionamento difettoso o di guasto, la messa a terra fornisce un percorso di minima resistenza per la corrente elettrica che riduce il pericolo di **scosse elettriche**. L'utensile è munito di cavo elettrico con conduttore di terra e spina. La spina dovrà essere inserita in una presa adatta, installata a terra secondo le normative vigenti.



Scosse elettriche

Un errato collegamento del conduttore per la messa a terra dell'utensile può generare il rischio di scosse elettriche.

Se bisogna riparare o sostituire il cavo elettrico o la spina, non collegate il conduttore per la messa a terra dell'utensile ad un morsetto sotto tensione.

Collegate la macchina ad un impianto elettrico dotato di messa a terra e dispositivo idoneo di interruzione automatica dell'alimentazione.

Se non avete ben capito le istruzioni per la messa a terra o se dubitate dell'esatta messa a terra della macchina, effettuate un controllo insieme ad un elettricista qualificato.

Riparate o sostituite immediatamente i cavi danneggiati o usurati.

Il ricollegamento deve avvenire in modo conforme alle normative.

7.2 Riparo del mandrino

Per proteggere l'operatore da contatti con l'utensile in rotazione o da parti espulse durante la lavorazione, è presente un riparo in plexiglass (Figura 39).

Tale riparo è dotato di micro-interruttore, che interrompe l'alimentazione elettrica della macchina quando non è nella posizione chiusa (di protezione del mandrino).



Figura 39 – Riparo del mandrino.

Il riparo è regolabile in altezza, attraverso uno scorrimento di una sua parte verso la tavola di lavoro e trasversalmente con spostamento di qualche centimetro, attraverso lo scorrimento tra il riparo e il pezzo di collegamento.

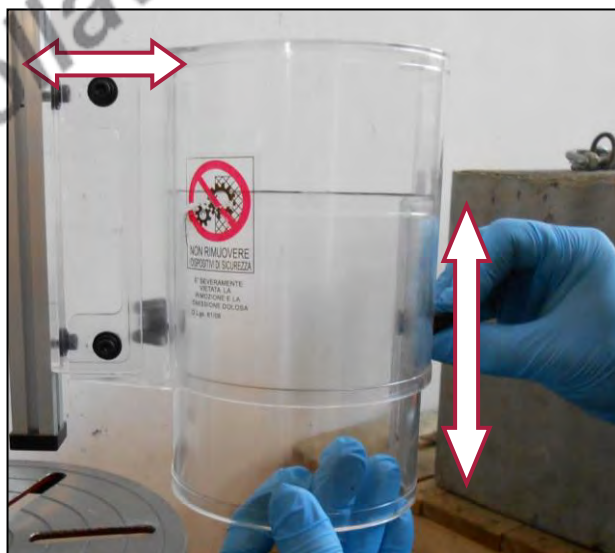


Figura 40 - Scorrimenti del riparo in senso verticale e longitudinale



Infortunio

Prima di utilizzare la macchina, verificare sempre lo stato ed il corretto funzionamento del riparo di protezione del mandrino.



7.3 Riparo del vano pulegge

Per proteggere l'operatore da contatti con le pulegge, le cinghie e le altre parti mobili del sistema di trasmissione del moto e del cambio di velocità, è presente un riparo fisso in lamiera che si può aprire **solo con l'utilizzo di attrezzi manuali**.

Tale riparo è dotato di micro-interruttore, che interrompe l'alimentazione elettrica della macchina quando non è nella posizione chiusa (di protezione delle pulegge).



Figura 41 – Riparo pulegge e micro interruttore.

7.4 Arresto di emergenza

L'arresto di emergenza è costituito da un pulsante rosso a fungo che, se premuto interrompe l'alimentazione elettrica della macchina.



Figura 42 – Pulsante di emergenza.

*Premendo il pulsante di arresto di emergenza, il mandrino continua per alcuni **secondi a ruotare prima di arrestarsi completamente. Non avvicinarsi all'utensile fino a quando non sia completamente fermo!***



Controllo del pulsante d'emergenza

Prima di iniziare qualsiasi tipo di lavoro sulla macchina, l'operatore deve assicurarsi che il pulsante d'emergenza funzioni correttamente.



In caso di emergenza

In caso d'emergenza premere il pulsante a fungo rosso per bloccare la macchina.

7.5 Sezionatore dell'alimentazione

Sezionare significa separare due punti elettricamente connessi, in modo che non ci sia più continuità metallica tra essi. Lo scopo del sezionatore è quello di garantire la sicurezza della macchina e soprattutto delle persone, poiché interrompe fisicamente il circuito elettrico, assicurandosi tra l'altro contro le richiuse involontarie, ed il suo stato è visibile dagli addetti ai lavori.

Quando non si utilizza la macchina è buona norma **girare il sezionatore in posizione "0"** in modo da scollegarla dalla rete.

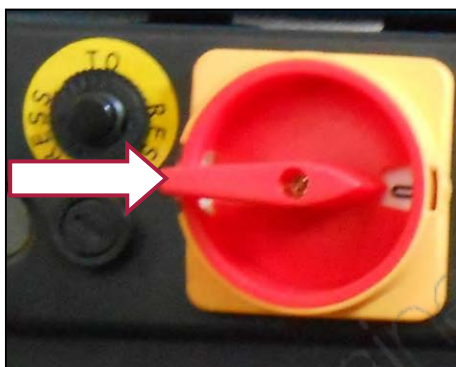


Figura 43 - Sezionatore



In caso di emergenza

In caso d'emergenza premere il pulsante a fungo rosso per bloccare la macchina, inoltre, si consiglia di scollegare completamente la macchina girando il **sezionatore in posizione "0"**

7.6 Interruttore termico

L'interruttore termico è un dispositivo elettrotecnico in grado di interrompere un circuito in caso di sovracorrente da sovraccarico, ma deve essere accompagnato dal fusibile per la protezione dai cortocircuiti.

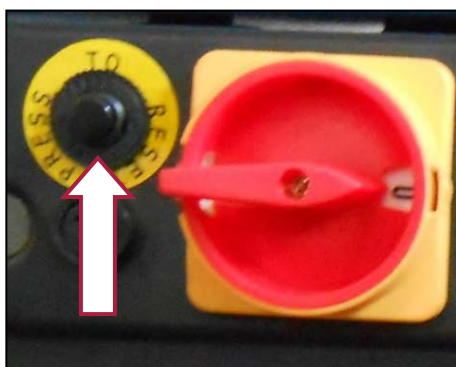


Figura 44 - Interruttore termico



7.7 Fusibile

Il fusibile è un dispositivo elettrico in grado di proteggere un circuito dalle sovracorrenti (causate per esempio dai cortocircuiti). Il funzionamento è estremamente semplice: il fusibile è composto di una cartuccia, attraversata da un sottile filo conduttore nel quale passa la corrente nominale del circuito da proteggere, quando sopraggiunge una sovracorrente, il filamento fonde provocando l'apertura del circuito e quindi il fermo macchina.

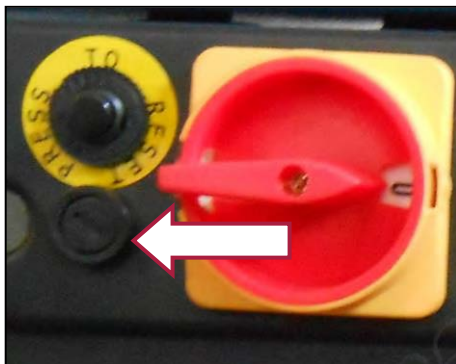


Figura 45 – Fusibile



Controllo dei dispositivi di sicurezza

Ogni volta che si hanno casi di sovracorrente, controllare lo stato dei fusibili e se necessario cambiarli.

7.8 Spia luminosa

La spia luminosa presente sul quadro comandi sul fronte macchina, permette all'operatore di verificare quando la macchina è collegata elettricamente.



Controllo dei dispositivi di sicurezza

Ogni volta che si utilizza il Trapano, girare il sezionatore in posizione "I" e controllare che la spia luminosa si accenda, in caso non funzioni, non utilizzare la macchina e provvedere al suo ripristino.

7.9 Utilizzo dei DPI

Anche se il Trapano a colonna Art. 0252/230V e 0252/400V è dotato di dispositivi di sicurezza, permangono pericoli di infortunio legati all'esecuzione del lavoro.

È pertanto obbligatorio che l'operatore prima di iniziare il lavoro indossi i seguenti Dispositivi di Protezione Individuale:

- Per prevenire la possibilità che schegge o altre parti possano danneggiare gli occhi o il viso, indossare occhiali o schermo protettivo.
- Per proteggere le mani dalle bave di lavorazione presenti sul pezzo, indossare guanti.
- Per proteggere i piedi dalla caduta di oggetti, indossare scarpe antinfortunistica.
- Utilizzare indumenti adatti al lavoro, aderenti e privi di parti penzolanti.



Utilizzo dei DPI

Utilizzare SEMPRE adeguati dispositivi di protezione individuale (DPI), quali (vedere la Figura 46):

- Guanti;
- Occhiali o schermi sul viso;
- Tute o grembiule;
- Scarpe antinfortunistica.



Figura 46 – Dispositivi di protezione individuale.



8 TRASPORTO E SOLLEVAMENTO

8.1 Sollevamento

Per sollevare il Trapano procedere nel seguente modo:

1. Per ottenere un buon bilanciamento, spostare la tavola a metà altezza e fissatela saldamente con la leva di bloccaggio;
2. Per il sollevamento utilizzare accessori di sollevamento (**funi, cavi d'acciaio o catene**) di lunghezza e portata sufficienti ed in buono stato di conservazione.
Portata minima consigliata: 200 kg ca.
3. Imbracare la testa del Trapano, facendo passare gli accessori di imbracatura sotto alla testa e sotto al motore.
4. **Agganciare il gancio dell'apparecchio** di sollevamento (gru, carro ponte ecc.) al centro degli accessori di imbracatura (tra le due estremità laterali) e sollevare lentamente e senza strappi.
5. Gli operatori incaricati del sollevamento della macchina (almeno due) devono utilizzare gli opportuni DPI per queste lavorazioni, es. guanti, scarpe ecc.

Il Costruttore declina ogni responsabilità riguardo eventuali danni a persone e/o cose, derivanti da un errato sollevamento della macchina eseguito da personale non idoneo, con mezzi di sollevamento inadeguati e senza seguire le indicazioni e le procedure operative descritte nel presente manuale.

8.2 Trasporto

Il trasporto della macchina può essere fatto tramite l'ausilio di veicoli e/o di mezzi di trasporto industriali, quali autocarri, con cassoni di dimensioni sufficienti per contenere la macchina stessa. La macchina deve essere opportunamente ancorata al mezzo di trasporto (per esempio tramite l'ausilio di funi).

Durante il trasporto, la macchina deve essere protetta da pioggia, neve, grandine, vento ed ogni altra possibile condizione atmosferica avversa. A tal proposito si consiglia di utilizzare mezzi di trasporto con cassoni chiusi (furgoni, autocarri centinati ecc.) od eventualmente di ricoprirla con teloni impermeabili.



Mezzi di trasporto

Per scegliere un mezzo di sollevamento adeguato dovrete tenere in considerazione il peso della macchina e del suo imballaggio (se presente).

8.3 Deposito a magazzino

Nel caso in cui la macchina dovesse essere immagazzinata e conservata per un certo periodo di tempo prima di essere posta in servizio, per evitare danneggiamenti e/o deterioramenti procedere come segue:

1. **Staccare il cavo dell'alimentazione elettrica;**
2. Proteggere le parti lavorate con liquido protettivo e/o grasso;
3. Tenere in luogo asciutto, ed al riparo dalla polvere e dagli agenti contaminanti. Condizioni climatiche consigliate per lo stoccaggio:
 - Temperatura: - 15° / + 55° C;
 - Umidità: 95% (in assenza di condensa).

9 FUNZIONAMENTO

Il Trapano a colonna è una macchina molto semplice da utilizzare. Essa ha la funzione di eseguire lavorazione di fori su metalli.



Utilizzo della macchina

Il Trapano a Colonna deve essere utilizzato solamente per eseguire le lavorazioni previste e con utensili idonei.



Pericolo di schiacciamento

Prima di utilizzare la macchina accertarsi che la base sia fissata rigidamente al pavimento per evitare spostamenti o perdita di stabilità.



Utilizzo della macchina

Il Trapano a Colonna deve essere utilizzato solo da personale istruito ed addestrato; pertanto utilizzare il trapano solamente dopo avere letto e compreso il manuale.



Pericolo d'infornio

Il pezzo da lavorare deve essere fissato saldamente alla tavola di lavoro (attraverso la morsa), durante il funzionamento della macchina. In nessun caso mantenere il pezzo in posizione con le mani.

9.1 Controllo preliminare

Verificare che il mandrino portautensili sia saldamente fissato. Utilizzare solamente portautensili appropriati.

Pulire la macchina e lubrificare dove richiesto (vedere il capitolo "manutenzione"), fare girare la macchina partendo dalla velocità minore fino a quella massima, controllando che tutto funzioni correttamente.

9.2 Funzionamento manuale

Questo trapano prevede solo una modalità di funzionamento, "in manuale":

1. Scegliere l'utensile idoneo alla lavorazione da eseguire ed inserirlo tra le ganasce del mandrino.
2. Fissare saldamente l'utensile serrando il mandrino a mano.



Montaggio dell'utensile

Verificare che l'utensile sia montato correttamente e saldamente prima di avviare la macchina ed iniziare il lavoro.



3. Dare corrente alla macchina girando il sezionatore in posizione "I", la spia luminosa si accende.
4. **Impostare la velocità di rotazione del mandrino (e dell'utensile) in funzione della lavorazione da eseguire, spostando le cinghie di trasmissione del Trapano, come riportato al paragrafo 5.3.**
5. Fissare il pezzo sul piano di lavoro serrandolo con la morsa.

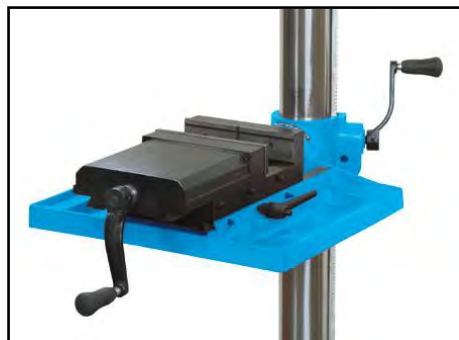


Figura 47 -Utilizzo della morsa.

6. **Regolare l'altezza del piano di lavoro, nonché la sua rotazione.**
7. Chiudere il riparo interbloccato di protezione del mandrino.
8. **Accendere il trapano e avviare la rotazione premendo nell'ordine il pulsante di accensione (rif. A in Figura 27).**
9. Abbassare il mandrino agendo sul volantino per lo spostamento verticale ed eseguire il foro.



Figura 48 - Abbassamento mandrino.



Profondità di foratura

Verificare la profondità di foratura sulla scala graduata presente sul volantino di avanzamento del mandrino.

10. Al termine dell'operazione, rilasciare il volantino.

! Pericolo d'infortunio

Dopo aver arrestato la macchina, il mandrino continua a girare per alcuni secondi, aspettate che sia completamente fermo prima di avvicinare le mani al pezzo in lavorazione o all'utensile.

10 MANUTENZIONE

10.1 Manutenzione ordinaria

Attraverso l'uso dell'aria compressa eliminate la polvere che viene accumulata all'interno del motore ed i residui di lavorazione rimanenti sul piano di lavoro.

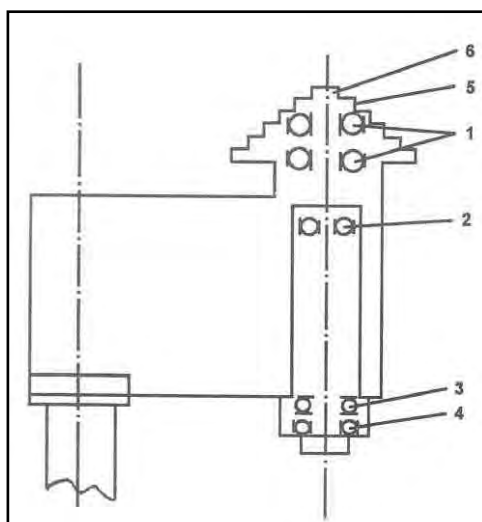
! Cavo di alimentazione usurato

Sostituite immediatamente il cavo di alimentazione nel momento in cui vi accorgete che quest'ultimo sia usurato, tagliato o danneggiato.

Ogni 50 ore di lavoro o ogni 5 giorni lubrificare il meccanismo ad ingranaggi e la cremagliera per il sollevamento della tavola e le scanalature del mandrino con olio.

Ogni 300 ore di lavoro o ogni 6 mesi di vita della macchina, eseguire un controllo approfondito di funzionamento e usura sulla macchina, da parte di un tecnico specializzato. Lubrificare i cuscinetti 3 e 4 con olio.

Ogni 600 ore di lavoro o ogni anno di vita della macchina, lubrificare i cuscinetti 1-2 smontando la puleggia.



Cuscinetti del mandrino.



11 RICERCA DEI GUASTI

PROBLEMA	PROBABILE CAUSA	SOLUZIONE
Funzionamento Rumoroso	<ul style="list-style-type: none"> a) Il carter delle cinghie è aperto. b) La puleggia del motore è lenta c) Le cinghie sono lente 	<ul style="list-style-type: none"> a) Chiudete il carter con l'apposta vite. b) Verificare che la puleggia sia ben fissata sull'albero motore. c) Controllate la tensione delle cinghie
Eccessiva rotazione fuori asse del mandrino	<ul style="list-style-type: none"> a) Il mandrino non è montato correttamente. b) L'albero del mandrino con cuscinetti usurati. 	<ul style="list-style-type: none"> a) Controllate il mandrino ed il relativo attacco non siano danneggiati. b) Per verificare se i cuscinetti hanno acquistato del gioco afferrate il mandrino e tiratelo verso di voi e poi verso la colonna se si muove eccessivamente i cuscinetti vanno sostituiti.
Il motore non si avvia	<ul style="list-style-type: none"> a) Manca l'alimentazione b) Verificare le sicurezze siano inserite. c) Il fusibile è bruciato. d) È intervenuta la termica. e) Componenti elettrici rotti. 	<ul style="list-style-type: none"> a) Verificate se la presa di corrente è funzionante e l'interruttore generale sia inserito. b) Controllate il fungo d'emergenza, la protezione mandrino e carter cinghie sia ben chiusi oppure non inseriti. c) Verificate il fusibile che non sia bruciato e sostituitelo. d) Se il motore si surriscalda può intervenire la termica fate raffreddare il motore e premete la termica per ripristinarla. e) Verificate se la spia di presenza rete è accesa, una volta effettuati i controlli se questa rimane spenta può dipendere da componenti danneggiati. Contattate il centro assistenza.
La punta si inceppa nel pezzo in lavorazione	<ul style="list-style-type: none"> a) Eccessiva pressione sul volantino durante la foratura. b) La punta è lenta nel mandrino. c) Velocità non corretta. 	<ul style="list-style-type: none"> a) Riducete la pressione durante la foratura sopra tutto nella fase finale del foro se questo è passante. Lubrificate la punta. b) A causa delle vibrazioni il

		<p>mandrino può allentarsi serrate nuovamente la punta.</p> <p>c) Se la velocità non è corretta può far bruciare la punta oppure penetrare troppo velocemente e bloccarsi.</p>
<p>La punta brucia fuma e non fora</p>	<p>a) Velocità troppo elevata.</p> <p>b) Punta usurata.</p> <p>c) Non state lubrificando la punta durante la foratura.</p> <p>d) Errata pressione di d'avanzamento.</p>	<p>a) Riducete la velocità mettendo un rapporto corretto secondo il diametro della punta.</p> <p>b) Verificate sempre lo stato del tagliente della punta, riaffilate la punta, oppure sostituirla.</p> <p>c) Lubrificare la punta durante la foratura riduce l'usura, velocizza l'operazione, necessita di meno pressione.</p> <p>d) Dosate la forza di avanzamento sul volantino in base a come si comporta la punta.</p> <p>Se effettuate fori ciechi periodicamente estraete la punta per scaricare meglio il truciolo.</p>
<p>La punta vibra il foro non è rotondo</p>	<p>a) La punta è affilata fuori centro</p> <p>b) La punta è storta</p> <p>c) La punta è sbeccata o non affilata.</p>	<p>a) Verificate sempre lo stato del tagliente della punta, affilate la punta oppure sostituirla.</p> <p>b) La punta va sostituita.</p> <p>c) Verificate sempre lo stato del tagliente affilate la punta oppure sostituirla.</p>
<p>La temperatura della porta mandrino è troppo alta</p>	<p>a) Il numero di giri è molto elevato e dopo pochi minuti questo si surriscalda.</p>	<p>a) Questo può avvenire utilizzando in maniera continuativa il trapano ad alta velocità.</p> <p>Fate delle pause per raffreddare i cuscinetti.</p>
<p>Il mandrino non rimane attaccato al canotto</p>	<p>a) Il cono del mandrino è sporco di grasso o olio</p> <p>b) L'attacco mandrino è rovinato e non preciso</p> <p>c) Si effettuano lavorazioni non</p>	<p>a) Pulite il mandrino ed il relativo attacco per avere più aderenza.</p> <p>b) Verificate che il cono e l'attacco non abbia rigonfiature o segni</p>



	consentite	profondi. c) Non è possibile effettuare lavori di fresatura, questa crea una trazione laterale che fa sganciare il mandrino oppure l'attacco.
Il motore si surriscalda	<ul style="list-style-type: none"> a) Il motore è in funzione da molto tempo. b) Il motore si surriscalda anche girando a vuoto. c) Il motore effettua operazioni gravose. 	<ul style="list-style-type: none"> a) La macchina non è concepita per lavorare in continuo, esempio svasatura di pezzi in serie continuativo senza lo spegnimento. b) Il motore del trapano è in categoria S2 quindi concepito per avviarsi, forare e spegnersi, non tenete sempre il trapano acceso. c) Aiutate la macchina effettuando dei prefiori quindi prima con una punta piccola poi ripassare il foro con punta più grande fino ad arrivare al diametro desiderato.
Il motore fatica ad avviarsi	<ul style="list-style-type: none"> a) Le cinghie sono troppo tirate. b) L'avviamento alla velocità più alta da freddo. c) Le cinghie sono ovalizzate. d) Il motore è bruciato. 	<ul style="list-style-type: none"> a) Verificate che le cinghie abbiano la giusta tensione. b) Se la macchina è diverso tempo che non viene avviata effettuate un avviamento a basso /medio regime di giri. In seguito avviate ad alta velocità. c) Il trapano se non utilizzato allentare le cinghi per evitare l'ovalizzazione. d) Se anche a basso regime di giri, oppure con cinghie levate non si avvia il motore può essere bruciato.

12 DOMANDE FAQ

1. Il trapano risulta rumoroso una volta avviato.

Controllate che il carter delle cinghie non sia aperto verificate che sia ben chiuso e **serrato con l'apposita vite di sicurezza**. Controllate anche la puleggia del motore può essere che si sia allentato il grano laterale di fermo. La tensione corretta delle cinghie è importantissima verificate che non siano troppo lente questo crea vibrazione.

2. Il motore non si avvia.

Verificate per prima cosa se la spia di segnalazione, è accesa oppure spenta.

- La spia è spenta, passo, passo verificate:
L'alimentazione è attaccata controllate su altra presa di corrente.
Controllate l'interruttore generale è inserito.
Controllate il fusibile è funzionante.
Una volta controllato il problema non è risolto contattate il centro assistenza.
- La spia è accesa, passo, passo verificate:
Il fungo d'emergenza è sganciato (premetelo, questo si aggancia, ruotate verso destra, questo si sgancia. Posizione corrette.)
Il carter delle cinghie è chiuso con la relativa sicurezza inserita.
La protezione mandrino è chiusa. Se con la protezione chiusa non funziona, Provate ad aprire la protezione ed avviare la macchina.
Se la macchina si avvia la protezione è montata (a rovescio) smontatela e rimontatela capovolgendola sotto sopra la scatola del micro.
Sul quadro generale è presente una termica premetela per accertarvi che questa non sia intervenuta. Se la macchina si è spenta mentre stavate lavorando attendete che si raffreddi il motore, poi riprovate a resettare la termica.
Se dopo questi controlli la macchina non si avvia contattate il centro assistenza.

3. Durante le operazioni di foratura la punta si inceppa, non fora oppure fa fumo.

Impostate sempre la velocità più corrette in base al diametro della punta e controllate sempre la tensione delle cinghie.

Trovate tabelle oppure la formula per calcolare numero di giri corretto.

Aiutate la punta in fase di foratura lubrificandola con olio da taglio oppure refrigerante.

Per fori di diametro superiore alla capacità del mandrino, aiutate la macchina effettuando dei prefori, quindi prima con una punta piccola poi ripassare il foro con punta più grande fino ad arrivare al diametro desiderato.



Esempio di formula per calcolare numero di giri corretto:

$$N. \text{giri al min} = (Vt \times 1000) : (D \times 3.14)$$

D = diametro della punta

Vt = velocità di taglio in mt/1' = metri minuto

Con punte in hss non si deve superare

30 mt/1' nel ferro,

10 mt/1' nell'acc. inox,

4. Il motore fatica ad avviarsi.

Se la macchina è diverso tempo che non viene avviata verificare che le cinghie non si siano ovalizzate.

Controllate anche la tensione delle stesse, potete tenere le cinghie lente per alcuni minuti, registrarle in maniera più precisa una volta scaldato i movimenti.

In alternativa effettuate un avviamento a basso/medio regime di giri, in seguito avviate ad alta velocità.

5. Il motore si surriscalda.

Il motore del trapano è in categoria S2 quindi concepito per avviarsi forare e spegnersi, non mantenete sempre il trapano acceso.

La macchina non è concepita per lavorare in continuo, esempio lavorazioni in serie come svasatura di pezzi lavorazione continua senza lo spegnimento.

6. Devo fare un foro più grande della capacità del mandrino.

Nel caso si voglia forare con diametri superiori al mandrino utilizzate punte a codolo ridotto ST1AxR10 ST1AxR13

Oppure punte coniche ST2A/-- queste si montano direttamente sul cono morse.

In alternativa si possono montare frese a tazza 0278/-- 0712/-- oppure frese a carotare F011/-- F002/-- sempre lubrificandole durante la foratura.

7. Non devo usare il trapano per un lungo periodo cosa devo fare?

Se non utilizzerete la macchina per un periodo non precisato.

Scollegatela dalla rete elettrica, togliete la tensione alle cinghie oppure smontatele, questo eviterà che si ovalizzino,

Smontate il mandrino e riponetelo dove tenete le punte e i vari accessori.

Per salvaguardare le parti metalliche ed evitare che si arrugginiscono, spruzzate del grasso spray sulla tavola, la base, il canotto e la colonna.

13 SMALTIMENTO COMPONENTI E MATERIALI

Qualora la macchina debba essere rottamata, si deve procedere allo smaltimento delle sue parti in modo differenziato.

I materiali che compongono la macchina sono:

- Acciaio, alluminio e altri componenti metallici.
- Materiali plastici.
- Cavi, motori e componenti elettrici di rame.



Abbiare rispetto dell'ambiente!

Rivolgersi ad un centro specializzato per la raccolta di materiali da smaltire.

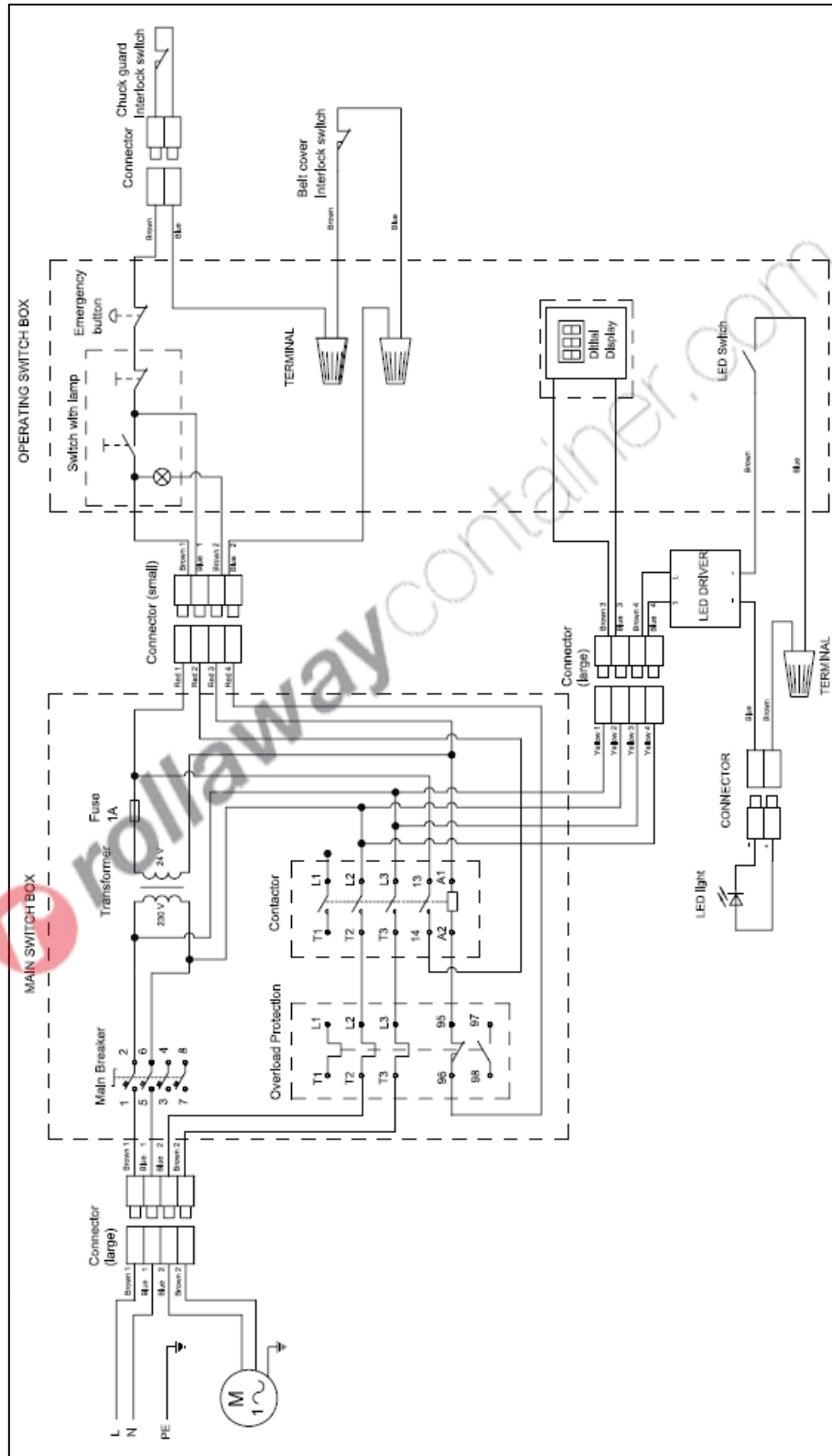






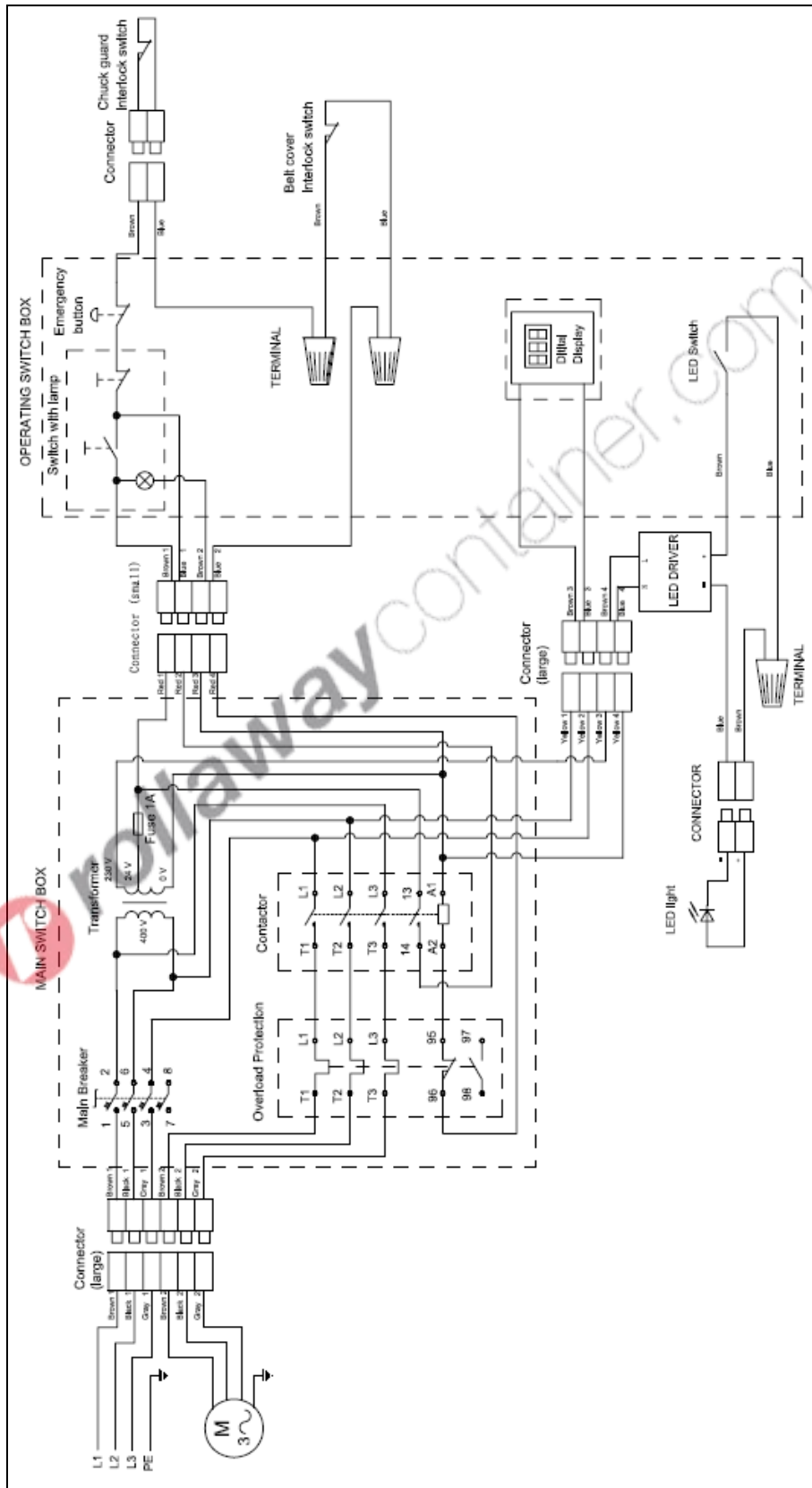
14 CIRCUITO ELETTRICO

14.1 Art. 0252/230V



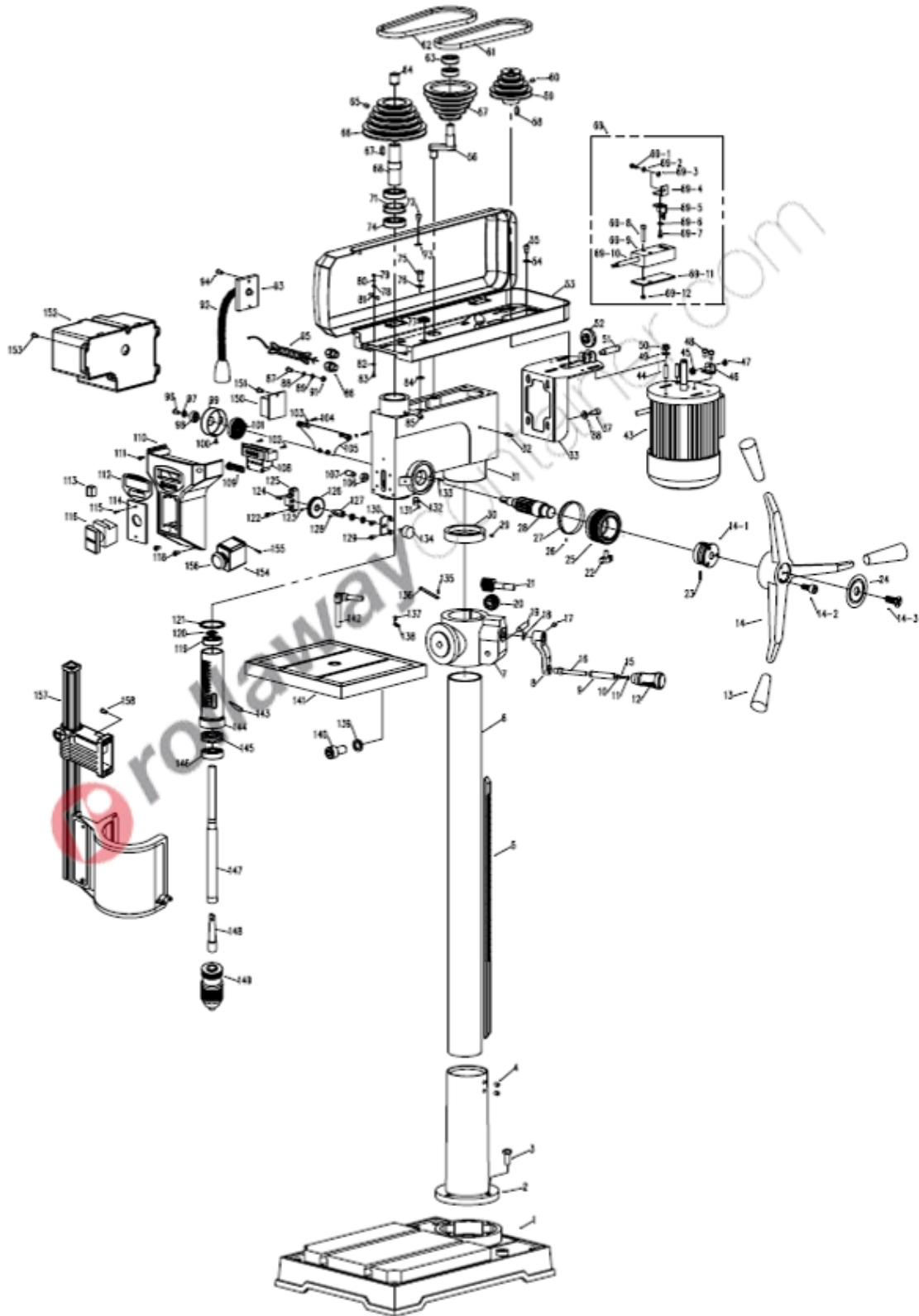
14.2Art. 0252/400V

Tutti i diritti di riproduzione e divulgazione del presente Manuale Tecnico e della documentazione citata e/o allegata, sono riservati. E' fatto espresso divieto di riprodurre, pubblicare o distribuire informazioni tratte dal presente Manuale. Copyright by FERVI





15 PARTI DI RICAMBIO



Rif.	Descrizione	Rif.	Descrizione
0252/001	Basamento	0252/059	Puleggia
0252/002	Flangia	0252/060	Bullone
0252/003	Vite	0252/061	Cinghia
0252/004	Vite	0252/062	Cinghia
0252/005	Cremagliera	0252/063	Cuscinetto
0252/006	Colonna	0252/064	Tappo
0252/007	Porta tavola	0252/065	Bullone
0252/008	Manico maniglia	0252/066	Puleggia
0252/009	Copri alberino	0252/067	Chiavetta
0252/010	Rondella piatta	0252/068	Manica perno puleggie
0252/011	Vite	0252/069-1	Dado esagonale
0252/012	Maniglia	0252/069-2	Rondella
0252/013	Pomello volante	0252/069-3	Chiave interruttore
0252/014	Volantino	0252/069-4	Vite
0252/014-1	Connessione volante	0252/069-5	Vite
0252/014-2	Bullone	0252/069-6	Rondella
0252/014-3	Bullone	0252/069-7	Vite
0252/015	Rondella di bloccaggio	0252/069-8	Vite
0252/016	Albero	0252/069-9	Interruttore di interblocco
0252/017	Vite	0252/069-10	Cavo
0252/018	Anello	0252/069-11	Rondella
0252/019	Perno	0252/069-12	Dado esagonale
0252/020	Pignone	0252/071	Anello illuminazione
0252/021	Vite senza fine	0252/072	Perno puleggia
0252/022	Vite	0252/073	Molla
0252/024	Piastra di copertura della	0252/074	Cuscinetto
0252/025	Disco	0252/075	Dado
0252/026	Rivetto	0252/076	Rondella piatta
0252/027	Indicatore di profondità	0252/077	Anello
0252/028	Albero di alimentazione	0252/078	Rondella piatta
0252/029	Vite	0252/079	Dado
0252/030	Anello	0252/080	Rondella
0252/031	Disco	0252/081	Morsetto
0252/032	Perno	0252/082	Rondella piatta
0252/033	Piatto di fissaggio motore	0252/083	Bullone
0252/037	Vite	0252/084	Paracolpi in gomma
0252/038	Rondella piatta	0252/085	Bullone
0252/043	Motore	0252/086	Tappo di scolo
0252/044	Vite	0252/087	Bullone
0252/045	Dado	0252/088	Rondella
0252/046	Piastra	0252/089	Rondella piatta
0252/047	Rondella di bloccaggio	0252/091	Rondella serrate
0252/048	Vite	0252/092	LED illuminazione
0252/049	Rondella piatta	0252/093	Piastra illuminazione
0252/050	Dado	0252/094	Bullone
0252/055	Bullone	0252/095	Cavo
0252/056	Asta puleggia	0252/096	Bullone
0252/057	Puleggia	0252/097	Rondella piatta
0252/058	Chiavetta	0252/098	Dado



Rif.	Descrizione	Rif.	Descrizione
0252/099	Sede molla	0252/130	Sede sensore
0252/100	Bullone	0252/131	Rivetto
0252/101	Molla	0252/132	Indicatore
0252/102	Bullone	0252/133	Perno
0252/103	Rondella piatta	0252/134	Sensore di spostamento
0252/104	Bullone	0252/135	Rivetto
0252/105	Copertura	0252/136	Scala graduata
0252/106	Dado	0252/137	Rivetto
0252/107	Bullone	0252/138	Indicatore
0252/108	Scheda circuiti integrati	0252/139	Rondella di bloccaggio
0252/109	Pulsante	0252/140	Bullone
0252/110	Contenitore interruttore	0252/141	Tavola
0252/111	Bullone	0252/142	Assieme maniglia
0252/112	Visualizzatore	0252/143	Rimuovi utensile
0252/113	Pulsante illuminazione	0252/144	Manicotto
0252/114	Piastra pulsante	0252/145	Cuscinetto
0252/115	Vite	0252/146	Cuscinetto
0252/116	Interruttore	0252/147	Perno mandrino
0252/118	Guarnizione	0252/148	Albero
0252/119	Cuscinetto	0252/149	Mandrino
0252/120	Anello	0252/150	Scatola LED
0252/121	Vite	0252/151	Vite
0252/122	Vite	0252/152	Scatola interruttore
0252/123	Vite	0252/153	Rondella piatta
0252/124	Vite	0252/154	Interruttore EMO
0252/125	Sede contagiri	0252/155	Albero
0252/126	Ruota contagiri	0252/156	Interruttore EMO
0252/127	Albero contagiri	0252/157	Asta riparo mandrino
0252/128	Vite	0252/158	Vite
0252/129	Vite		