

MANUALE USO E MANUTENZIONE



Tornio parallelo con frizione e
visualizzatore
Art. T080F20

 **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;
- c) Ai **sensi dell'art. 73 del D. Lgs. 81/08.**

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.

REV. 1

Aprile 2022

Fervi S.p.A. – Via del Commercio, 81 – 41058 Vignola (MO) - ITALY P.IVA:00782180368



INDICE

1	INTRODUZIONE	5
2	AVVERTENZE DI SICUREZZA	7
2.1	NORME GENERALI DI SICUREZZA PER MACCHINE UTENSILI	7
2.2	NORME DI SICUREZZA PER MACCHINE UTENSILI ELETTRICHE	9
2.3	ASSISTENZA TECNICA	9
2.4	ALTRE DISPOSIZIONI	9
3	SPECIFICHE TECNICHE	10
4	DESCRIZIONE DELLA MACCHINA	11
4.1	USO PREVISTO E CAMPO DI APPLICAZIONE	11
4.2	DESCRIZIONE DELLE PARTI PRINCIPALI	13
4.2.1	Grembiale portante	14
4.2.2	Testa e mandrino	14
4.2.3	Leve di regolazione velocità del mandrino	15
4.2.4	Quadro di regolazione velocità degli avanzamenti	15
4.2.5	Carrello porta utensile	15
4.2.6	Contropunta	16
4.2.7	Lunette	16
4.2.8	Quadro elettrico di comando	16
4.2.9	Freno a pedale	17
4.2.10	Leva di avviamento e di inversione della rotazione	17
4.2.11	Leva di inserimento avanzamento automatico e spostamento rapido	18
4.3	TARGHETTA DI IDENTIFICAZIONE	18
4.4	PITTOGRAMMI E TARGHE	19
5	SICUREZZE DELLA MACCHINA	20
5.1	SICUREZZE ELETTRICHE	20
5.2	DISPOSITIVI DI SICUREZZA "MECCANICI"	21
5.3	DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE (DPI)	22
6	USI VIETATI E CONTROINDICAZIONI	23
7	SOLLEVAMENTO, TRASPORTO E DEPOSITO A MAGAZZINO	24
7.1	SOLLEVAMENTO	24
7.2	TRASPORTO	24
7.3	DEPOSITO A MAGAZZINO	25
	PROTEZIONE DA URTI	25
8	INSTALLAZIONE E MESSA IN SERVIZIO	26
8.1	INDIVIDUAZIONE DEL LUOGO DI INSTALLAZIONE	26
8.2	BASE D'APPOGGIO	26
8.3	LIVELLAMENTO DELLA MACCHINA	27
8.3.1	Fase preliminare	27

8.3.2	Livellamento trasversale del bancale	27
8.3.3	Livellamento delle guide del tornio	27
8.4	OPERAZIONI PRIMA DELL'AVVIAMENTO DELLA MACCHINA	28
8.4.1	Lubrificazione ed ingrassaggio	28
8.4.2	Connessione alla rete di alimentazione elettrica	28
8.4.3	Test di funzionamento a vuoto	28
9	DESCRIZIONE DEI COMANDI	29
9.1	PULSANTI DI COMANDO	29
9.1.1	Interruttore generale	29
9.1.2	Pulsanti e spie del quadro di comando e carrello utensile	29
9.1.3	Pulsante d'emergenza	30
9.2	LEVE E VOLANTINI DI COMANDO	31
9.2.1	Manopole di regolazione della velocità del mandrino	31
9.2.2	Manopole di regolazione della velocità degli avanzamenti automatici	31
9.2.3	Manopola / leva di inserimento avanzamento per filettatura	33
9.2.4	Leve e volantini del carrello e delle slitte porta utensile	33
9.2.5	Leva e volantino della contropunta	35
9.2.6	Leva regolazione tasselli di sgancio	35
9.3	PEDALE DEL FRENO MECCANICO DEL MANDRINO	36
9.4	VISUALIZZATORE DIGITALE	36
9.4.1	Utilizzo del visualizzatore	37
10	FUNZIONAMENTO	48
10.1	AVANZAMENTI AUTOMATICI DEL CARRELLO PORTA UTENSILE	51
11	MANUTENZIONE	53
11.1	LUBRIFICAZIONE	54
11.2	CONTROLLI PERIODICI	56
11.3	REGOLAZIONI DELLA MACCHINA	56
11.3.1	Regolazione tensione cinghie motore	56
11.3.2	Allineamento della contropunta	56
11.3.3	Allineamento mandrino	57
11.3.4	Regolazione del gioco degli ingranaggi	57
12	ESPLOSO	58
13	ACCESSORI	102
14	SMALTIMENTO COMPONENTI E MATERIALI	103
15	RICERCA DEI GUASTI	103
16	CIRCUITI ELETTRICI	104



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 Tornio parallelo con frizione e visualizzatore (Art. T080F20), 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 della macchina**. Ciò al fine di rendere più sicure ed efficaci possibile 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 del Tornio.

Il personale autorizzato, prima di iniziare le operazioni di installazione e di utilizzo della macchina, dovrà quindi:

- leggere attentamente la presente documentazione tecnica;
- conoscere quali protezioni e dispositivi di sicurezza sono disponibili sul Tornio, 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 Tornio.

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

Modifiche alla macchina 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.

Il Tornio parallelo con frizione e visualizzatore 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.

FORMA GRAFICA DEGLI AVVERTIMENTI SULLA 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.

 rollawaycontainer.com



2 AVVERTENZE DI SICUREZZA

2.1 Norme generali di sicurezza per macchine utensili

Anche se si è già pratici nell'uso dei torni ad azionamento manuale, è necessario seguire le istruzioni qui riportate, oltre alle precauzioni di carattere generale da osservare lavorando. In particolare:

- Acquisire piena conoscenza della macchina.
Per un impiego sicuro, si deve effettuare una attenta lettura di questo manuale al fine di acquisire la necessaria conoscenza della macchina e per conoscerne: il funzionamento, i dispositivi di sicurezza e tutte le precauzioni necessarie.
- Indossare abiti adatti per il lavoro.
L'operatore dovrà indossare abiti adatti, per evitare il verificarsi di sgradevoli imprevisti.
- Mantenere con cura la macchina.



Rischi connessi **all'uso della macchina**

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



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.



Protezioni dell'operatore

Prima di iniziare qualsiasi tipo di lavoro, l'operatore deve indossare adeguati dispositivi di protezione individuale (DPI), quali occhiali, guanti ecc. (vedere il paragrafo 5.3 del presente manuale).

1. Controllate sempre l'efficienza e l'integrità della macchina.
2. Prima di collegare la macchina alla rete elettrica, assicuratevi che gli elementi rotanti non siano danneggiati o fortemente usurati. Assicuratevi 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.
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. Fissate saldamente il pezzo da lavorare prima di avviare il tornio, attraverso le griffe installate sul mandrino.
14. **Usare sempre l'utensile in modo appropriato. Eseguire soltanto i lavori per i quali l'utensile è realizzato. Non utilizzare l'utensile per lavori inadeguati.**
15. 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.**
16. Non afferrate utensili od altre parti, in movimento. Per fermare gli organi mobili della macchina, utilizzate sempre e soltanto il dispositivo di comando di stop.
17. Prima di effettuare qualsiasi misurazione del pezzo fissato sul mandrino, spegnere il **motore, staccare la spina ed attendere l'arresto del mandrino.**
18. Non togliere i trucioli con le mani, nemmeno a macchina ferma. Utilizzate, a tal proposito, una pinzetta od una spatola.
19. Quando si devono sostituire gli utensili da lavoro o effettuare il cambio di velocità, spegnere il motore, staccare la spina **ed attendere l'arresto del mandrino.**
20. Non allontanatevi dalla macchina fino a quando gli utensili e le altre parti mobili, non si siano completamente arrestati.
21. **Terminato il lavoro, pulite l'utensile e controllate la sua efficienza.**
22. 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.
23. **Disinserite il cavo d'alimentazione** della macchina dalla presa di corrente 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.
24. 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.
25. 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.**
26. Rimane a carico del responsabile aziendale della sicurezza, la verifica dello stato **di rischio dell'azienda secondo il D. Lgs. 81/08.**



2.2 Norme di sicurezza per macchine utensili elettriche



Modifiche dell'impianto elettrico

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, od avvertite qualcosa di strano, fermate immediatamente la macchina. Effettuate successivamente un controllo e, **eventualmente, l'opportuna riparazione.**

1. La tensione di alimentazione deve corrispondere a quella dichiarata sulla targhetta **d'identificazione e nelle specifiche tecniche (400 V / 50 Hz)**. Non utilizzate nessun altro tipo di alimentazione.
2. **È consigliato l'uso di un dispositivo salvavita sulla linea di alimentazione elettrica.** Per informazioni dettagliate in merito contattate il Vs. elettricista di fiducia.
3. La presa di alimentazione deve essere del tipo tri-polare con messa a terra, per T080F20/400V. 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, non utilizzate la macchina, e sostituite il cavo stesso.
6. Non utilizzate il cavo di alimentazione per spostare la macchina o per staccare la spina dalla presa.

2.3 Assistenza tecnica

Per qualunque inconveniente o richiesta di chiarimento, contattate senza esitazioni il servizio **assistenza del rivenditore dal quale avete acquistato l'articolo.**

2.4 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 il Tornio parallelo di precisione!

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

3 SPECIFICHE TECNICHE

Descrizione (unità di misura)	Valore
Altezza punte (mm)	250
Diametro max sul banco (mm)	500
Diametro max sul carro (mm)	310
Diametro max sull'incavo (mm)	720
Diametro tra le punte (mm)	2000
Passaggio barre (mm)	80
Attacco mandrino	Camlock D1-8
Conicità attacco mandrino CM	7
Velocità mandrino (rpm)	(12) 36-1600
Avanzamento longitudinali (mm/giro)	0.063-2.52
Avanzamento trasversale (mm/giro)	0.027-1.07
Filettature metriche (mm)	1 - 14
Filettature in pollici (TPI)	2 - 28
Conicità contropunta CM	5
Motore trifase (V - Hz - kW)	400 - 50 - 7.5
Pompa di refrigerazione	400V 50 Hz 90 W
Peso netto (kg)	3250
Peso (kg)	3550
Dimensione imballo (mm)	2840x1150x1430
Livello di pressione sonora a 1600 giri/min (dB(A))	71.7
Livello di potenza sonora a 1600 giri/min (dB(A))	89.4





4 DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

Il Tornio parallelo con frizione e visualizzatore (Art. T080F20) è una macchina utensile, ad asse orizzontale, per la lavorazione di materiali metallici mediante asportazione di truciolo a freddo.

Il moto di taglio è dato dal moto del pezzo in lavorazione, rotante sul proprio asse, ed il moto di avanzamento dell'**utensile**.

La macchina è completamente a funzionamento manuale, in quanto può eseguire solo **movimenti su comando diretto dell'operatore**.

4.1 Uso previsto e campo di applicazione

La macchina è progettata e realizzata per l'esecuzione delle seguenti lavorazioni, su tutti i tipi di materiali metallici ferrosi:

- Tornitura cilindrica;
- Tornitura conica;
- Sfacciatura;
- Profilatura;
- Foratura;
- Alesatura;
- Filettatura;
- Taglio / Troncatura (da barra).



Uso previsto e materiali

La macchina è stata progettata e realizzata per l'impiego specificato. Un impiego diverso ed 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.

Il Tornio è fornito di basamento **d'appoggio e deve essere installato ed utilizzato su superfici piane**, con caratteristiche di ergonomia e resistenza adeguate.

Il Tornio 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 $-20 / +50^{\circ}\text{C}$.

L'ambiente deve, inoltre, essere sufficientemente illuminato, tale da garantire l'operatività in massima sicurezza (raccomandati almeno 200 lux).

Nel Torno si individuano due gruppi fondamentali (vedere la figura 2):

- Il gruppo dell'albero mandrino;
- Il gruppo scorrevole porta utensile.

Il primo è costituito dal mandrino, al quale viene reso solidale il pezzo in lavorazione, e dagli organi della trasmissione del moto dal motore al mandrino.

Il secondo è costituito dagli organi che trasmettono il moto alle slitte scorrevoli, che guidano l'**utensile** nel moto di avanzamento e appostamento al pezzo in lavorazione.

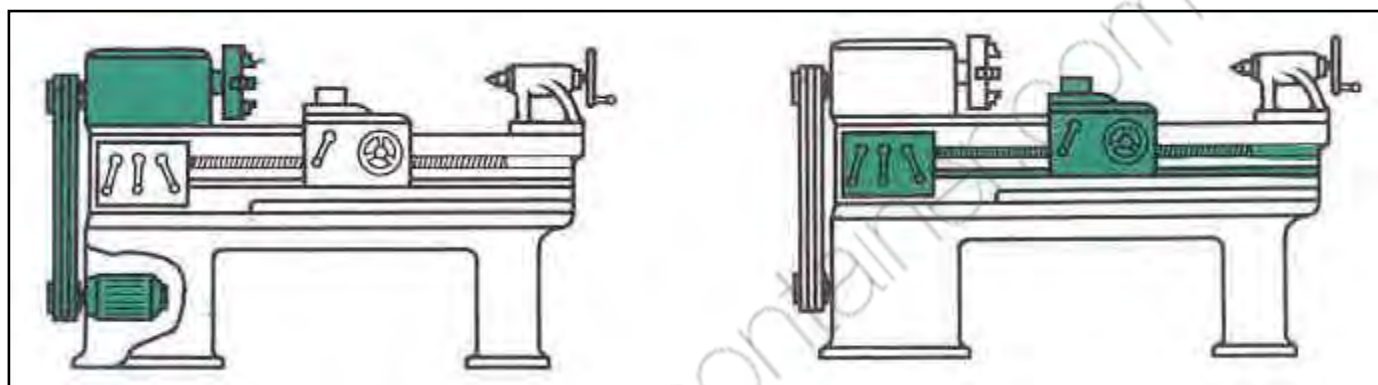


Figura 1 - Gruppi caratteristici fondamentali del tornio parallelo.



rollaway.com



4.2 Descrizione delle parti principali

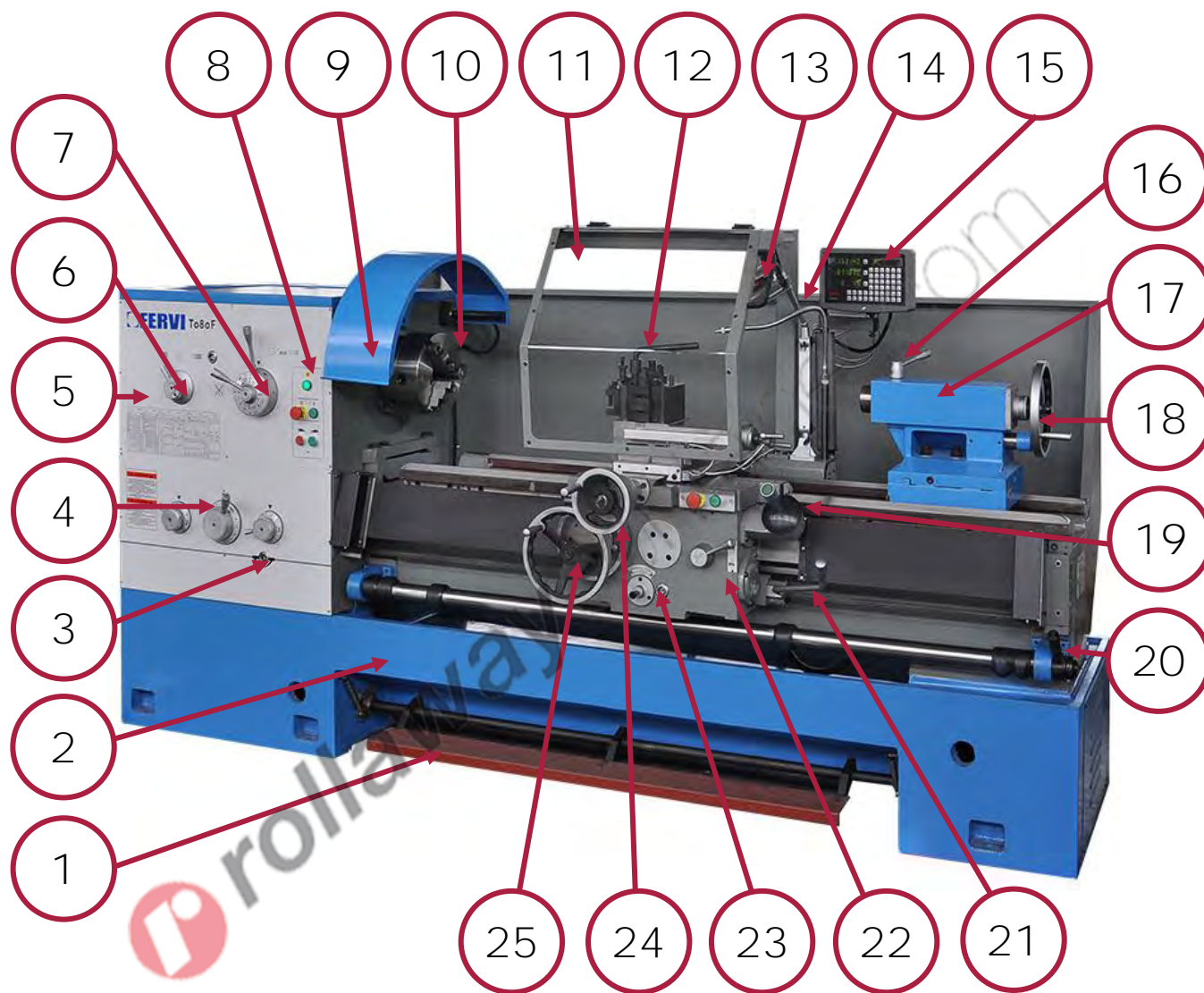


Figura 2 – Parti principali del tornio parallelo di precisione

1	Freno	14	Ugello refrigerante
2	Basamento	15	Visualizzatore digitale
3	Spia olio	16	Fermo contropunta
4	Comandi avanzamenti	17	Carrello contropunta
5	Sportello laterale	18	Volantino contropunta
6	Avanzamento carro	19	Leva di avanzamento rapido
7	Selettori velocità	20	Leva tasselli di sgancio
8	Pulsanti di comando	21	Leva di avviamento frizione
9	Protezione mandrino	22	Inserimento avanzamento automatico filettature
10	Mandrino a 3 griffe	23	Leva di azionamento lubrificazione
11	Protezione carrello e torretta	24	Volantino avanzamento trasversale
12	Torretta	25	Volantino avanzamento longitudinale carrello
13	Lampada a led		

4.2.1 Grembiale portante

Il grembiale portante (rif. 2 in Figura 2) è realizzato in ghisa; la fusione è stata stabilizzata per evitare torsioni e/o deformazioni a cause delle tensioni interne al materiale. Nella parte superiore vi sono delle guide prismatiche che assicurano il movimento e l'allineamento della testa motrice con il carrello e la testa mobile (contropunta). Le guide sono temprate e rettificate. Sono state predisposte delle nervature di rinforzo che ne aumentano la rigidità.

4.2.2 Testa e mandrino

La testa è realizzata in ghisa ad alta resistenza inoltre, all'interno, sono state ricavate due sporgenze che ne aumentano la rigidità, riducendo le vibrazioni durante le lavorazioni ad alta velocità.

Le diverse velocità del mandrino si ottengono per mezzo di un cambio di velocità ad ingranaggi (vedere anche il paragrafo 4.2.3 del presente manuale).

Il mandrino (vedere la Figura 3) è installato sull'albero della testa, ed è supportato da due cuscinetti di precisione. E' di tipo autocentrante, con tre morsetti reversibili che permettono il bloccaggio del pezzo in modo stabile e sicuro. Per la chiusura / apertura delle griffe è necessario inserire nelle sedi (a sezione quadra), presenti sul profilo esterno del mandrino, l'apposita chiave.



Figura 3 – Mandrino.



Per una spiegazione più dettagliata in merito, vedere il paragrafo 10 del presente manuale. La zona pericolosa, in prossimità del mandrino, è protetta da un riparo mobile interbloccato (vedere la Figura 2), costituito da uno schermo in lamiera con micro-interruttore di sicurezza.

4.2.3 Leve di regolazione velocità del mandrino

Il quadro per la regolazione della velocità di rotazione del mandrino (vedere la Figura 4), è posizionato nella parte sinistra della macchina, tra il mandrino e la cassa ingranaggi del cambio di velocità degli avanzamenti. Esso è dotato di due leve per la selezione della velocità di rotazione desiderata, in funzione del tipo di lavorazione e del materiale.



Figura 4 – Leve regolazione velocità.

4.2.4 Quadro di regolazione velocità degli avanzamenti

Il quadro per la regolazione della velocità di tornitura o filettatura (vedere la Figura 5), è posizionato nella parte sinistra della macchina, sotto al quadro di regolazione della velocità del mandrino. Il tornio è provvisto di ingranaggi in grado di garantire una notevole disponibilità di avanzamenti e di filettature (metrici e pollici). La selezione dei passi avviene attraverso 4 selettori rotativi a manopola che comandano il cambio di velocità ad ingranaggi. Vi è, inoltre, una quinta manopola per la selezione del senso di avanzamento del carro.



Figura 5 – Regolazione velocità.

4.2.5 Carrello porta utensile

Il carrello scorrevole, lungo le guide del bancale, serve a fissare **l'utensile e a trasmettergli i moti di appostamento e di avanzamento**. Le varie parti (vedere la Figura 6), sono realizzate in ghisa, con guide temprate e rettificata che garantiscono **un'elevata stabilità**. **Il carrello è dotato di un sistema indipendente che garantisce la lubrificazione delle parti mobili**.

I volantini degli avanzamenti del carrello e le leve, sono facilmente raggiungibili e di facile utilizzo.

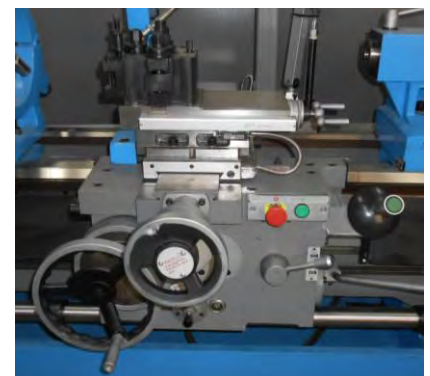


Figura 6 – Carrello porta utensile.

4.2.6 Contropunta

Il blocco contropunta (vedere la Figura 7) è costituito da un corpo in ghisa che assicura rigidità e stabilità in ogni condizione di utilizzo. Il corpo della contropunta è dotato di un sistema di bloccaggio sulle guide del tornio, con leva. Una vite di **registrazione**, permette di **provvedere all'allineamento assiale** della contropunta. **All'interno è posto il canotto in acciaio**. Il suo movimento avviene tramite una manovella dotata di nonio.



Figura 7 – Contropunta.

4.2.7 Lunette

Nelle operazioni di foratura, alesatura e sfacciatura, non può essere impiegata la contropunta per fissare il pezzo in lavorazione.

D'altra parte se i pezzi sono lunghi e pesanti, non è sufficiente servirsi soltanto di un mandrino autocentrante, ma è necessario fissare un'estremità del pezzo tramite un attrezzo detto lunetta (vedere la Figura 8).

Sono in dotazione due lunette: lunetta fissa e lunetta mobile.



Figura 8 - Lunette di sostegno pezzo.

4.2.8 Quadro elettrico di comando

Alla sinistra del mandrino e sul carrello sono presenti dei comandi di tipo elettrico che **permettono la gestione e l'avviamento del tornio**. **Data l'elevata estensione del tornio** alcuni comandi sono stati riportati sul carrello mobile in maniera tale da essere in posizione comoda **per l'operatore durante la lavorazione** con la macchina (vedere il capitolo 9.1.2 per le funzioni specifiche dei diversi pulsanti).



Figura A



Figura B



Figura c

Figura 9 – Comandi elettrici



4.2.9 Freno a pedale

La macchina è dotata di un freno meccanico con azionamento a pedale che, in caso di necessità ferma completamente la rotazione del mandrino.



Figura 10 – Freno di emergenza.

4.2.10 Leva di avviamento e di inversione della rotazione

La leva posta a destra del carrello porta utensili (evidenziata in Figura 11) permette l'avviamento della rotazione del mandrino e la selezione del senso di rotazione.

Quando la leva è in folle il mandrino non ruota, portando la leva verso il basso il mandrino ruota in senso orario, portando la leva in alto il mandrino ruota in senso antiorario. La posizione centrale "0", mette in folle il mandrino.

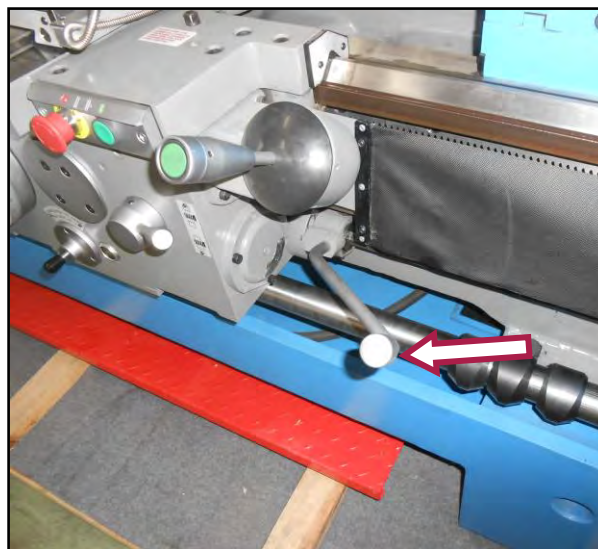


Figura 11 – Leva di inversione.

Tale leva aziona l'avviamento tramite frizione, quindi è possibile decidere la velocità e la forza di avanzamento e di avviamento.

4.2.11 Leva di inserimento avanzamento automatico e spostamento rapido

La leva posta sul lato destro del carrello porta utensile con all'estremità dell'impugnatura un pulsante di colore verde permette l'inserimento degli avanzamenti automatici del carrello porta utensile. La leva permette la movimentazione automatica del carrello sia in direzione longitudinale che trasversale previo disinserimento dei volantini di movimentazione manuale mediante una forza di trazione sugli stessi. Una volta scelta la direzione di spostamento, mediante la stessa leva, è possibile attivare lo spostamento rapido del carrello premendo il pulsante all'estremità della leva. Durante l'avanzamento rapido del carrello i volantini di spostamento calibrato risultano fermi.

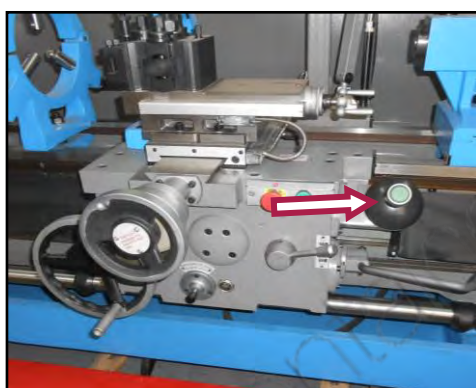


Figura 12 - Leva avanzamento rapido carrello porta utensile.

4.3 Targhetta di identificazione

Sulla macchina, ed in particolare sul carter della cassa del cambio di velocità degli avanzamenti, è presente la seguente targhetta di identificazione:

Fabbricante	FERVI S.p.A. Via del Commercio 81, 41058 Vignola (MO) - Italy - P.IVA: 00782180368
Tipo	TORNIO PARALLELO
Modello	T080F20
Anno	XXXX
Lotto n°	XXXXXXXX
Alimentazione	7,5 KW 400V 50Hz
Massa	3250 kg

Figura 13 – Targhetta di identificazione.

5 SICUREZZE DELLA MACCHINA

5.1 Sicurezze elettriche

Il circuito elettrico del Tornio, è dotato di un interruttore generale rotativo con chiusura lucchettabile (vedere il capitolo 9.1 del presente manuale). Esso garantisce contro il pericolo di avviamenti indesiderati e/o accidentali della macchina in quanto la commutazione può **avvenire solamente attraverso un'azione volontaria atta allo scopo e se si dispone dell'apposita chiave** di apertura del lucchetto.

La macchina è dotata anche di pulsanti **di arresto d'emergenza** (del tipo a fungo). Quando, in casi di emergenza, si applica una pressione sul fungo le funzioni pericolose si arrestano.

Il quadro elettrico di comando è alimentato dalla tensione continua a 24 V, per la presenza di un trasformatore, il che rende minimo il pericolo di folgorazione.

Il collegamento del Tornio alla rete di alimentazione deve essere dotato di messa a terra, secondo le normative vigenti.



Scossa elettrica

Un errato collegamento del Tornio e/o della sua messa a terra può generare il rischio di scosse elettriche.

È consigliato l'uso di un dispositivo salvavita sulla linea di alimentazione elettrica. Per informazioni dettagliate in merito contattate il Vs. elettricista di fiducia.

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 a un elettricista qualificato.





5.2 Dispositivi di sicurezza "meccanici"

SCHERMI DI PROTEZIONE

Gli **schermi ed i carter** hanno il compito di **proteggere l'operatore impedendo a liquido refrigerante, trucioli, schegge, frammenti di utensile od addirittura al pezzo in lavorazione**, che eventualmente si dovessero staccare, di venire scagliati verso il suo viso o il busto. Gli schermi sono di tipo mobile o di tipo fisso (vedere la Figura 14).

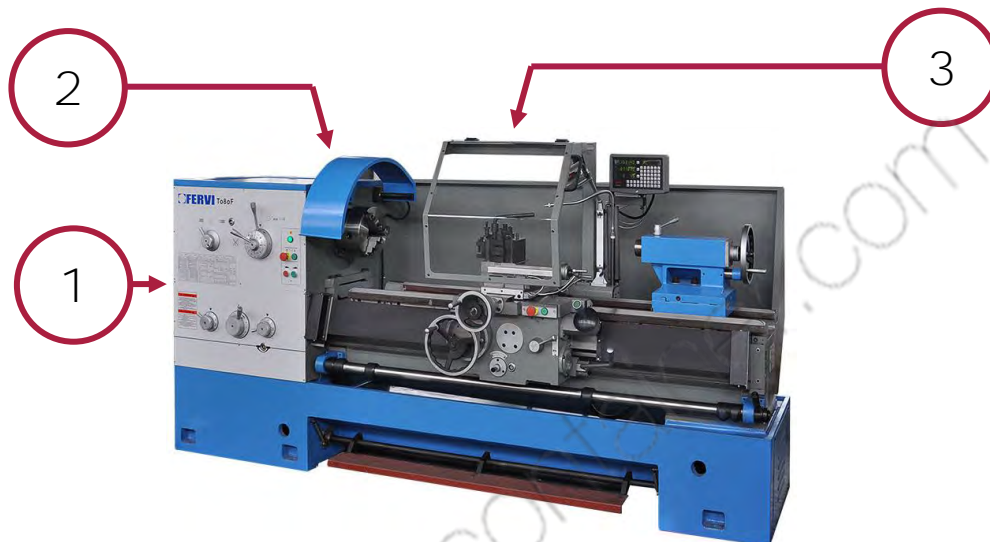


Figura 14 - Posizione degli schermi di protezione.

1

Carter della cassa ingranaggi (fisso);

2

Schermo di protezione del mandrino (mobile interbloccato).

3

Carter di protezione del carrello utensile (mobile interbloccato).

I ripari mobili interbloccati, sono dotati di idonei interruttori di sicurezza, inseriti nel sistema di comando della macchina (**circuito elettrico**), in modo che **l'apertura dello schermo mobile provoca l'arresto** del moto del mandrino e degli organi mobili pericolosi.



Controllo dei Dispositivi di sicurezza

- Ogni volta che si utilizza il Tornio, controllare il perfetto funzionamento e posizionamento dei dispositivi di sicurezza.
- In caso di avarie e/o rotture, non utilizzare la macchina.

FRENO A PEDALE

La macchina è dotata di un freno meccanico con azionamento a pedale che, in caso di necessità ferma completamente la rotazione del mandrino (rif.1 in Figura 2).

5.3 Dispositivi di protezione individuale (DPI)



Utilizzo dei DPI

Utilizzare SEMPRE adeguati dispositivi di protezione individuale (DPI) quali (vedere la Figura 15):

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



Figura 15 – Dispositivi di protezione individuale.



rollaway.com



6 USI VIETATI E CONTROINDICAZIONI

I modi **d'utilizzo specificati** nel manuale come errati, *non devono mai essere permessi*, in nessuna circostanza.

L'utilizzo della macchina per la tornitura di materiali non ferrosi, per manovre non consentite, il suo uso improprio e la carenza di manutenzione possono comportare gravi situazioni di **pericolo per l'incolumità del personale, soprattutto dell'operatore**, oltre a pregiudicare la funzionalità e la sicurezza intrinseca della macchina stessa.

Le seguenti azioni descritte, che ovviamente non possono coprire **l'intero arco di potenziali possibilità di "cattivo uso" della macchina, costituiscono tuttavia quelle "ragionevolmente" più prevedibili** e sono da considerarsi assolutamente vietate.



È ASSOLUTAMENTE VIETATO!

- Alimentare la macchina con tensione di rete con valori differenti da quelli riportati nella **targhetta d'identificazione (400V a 50Hz)**.
- Usare la macchina per servizi diversi da quelli cui è destinata.
- **Usare la macchina senza avere letto le istruzioni per l'uso e senza la dovuta attenzione.**
- Utilizzare la macchina, ed in particolare effettuare il caricamento manuale, senza utilizzare idonei dispositivi di protezione individuale (DPI) secondo le indicazioni riportate nel presente manuale.
- Utilizzare la macchina e, **in particolare, l'utensile in modo inadeguato.**
- Afferrare utensili od altre parti, in movimento.
- Effettuare misurazioni del pezzo fissato sul mandrino, senza spegnere il motore, **staccare la spina ed attenderne l'arresto.**
- Togliere i trucioli con le mani.
- Sostituire gli utensili da lavoro o effettuare il cambio di velocità, senza spegnere il **motore, staccare la spina ed attenderne l'arresto.**
- Modificare e/o manomettere i dispositivi di sicurezza del tornio.
- **Utilizzare la macchina come piano d'appoggio e/o di lavoro.**
- Salire sulla macchina.
- Toccare la macchina con mani umide e/o bagnate.
- Usare la macchina a piedi nudi.
- Esporre la macchina agli agenti atmosferici (sole, pioggia, grandine ecc.).
- **Utilizzare getti d'acqua.**
- Utilizzare la macchina senza averla fissata in modo sicuro.
- Pulire e/o mantenere la macchina senza averla fissata in modo sicuro.
- Installare e utilizzare la macchina su superfici di resistenza e durezza sufficiente a sostenerne il peso e non sufficientemente piane e levigate.
- Installare e utilizzare la macchina in ambiente esterno.
- Utilizzare la macchina in un ambiente scarsamente illuminato.
- Utilizzare la macchina da parte di personale non addestrato.
- Utilizzare la macchina se non si è psico-fisicamente idonei.
- Compiere operazioni di manutenzione da parte di personale non addestrato ed abilitato e senza rispettare le procedure specificate nel presente manuale.
- Compiere operazioni di manutenzione in condizioni di illuminazione e/o visibilità insufficienti.
- Eseguire le operazioni di pulizia e/o manutenzione senza staccare la spina di alimentazione.
- **Modificare l'impianto elettrico della macchina.**
- Spostare la macchina senza utilizzare idonei mezzi di sollevamento.

7 SOLLEVAMENTO, TRASPORTO E DEPOSITO A MAGAZZINO

7.1 Sollevamento

Per sollevare il Tornio procedere nel seguente modo:

1. Per ottenere un bilanciamento perfetto, spostare la contropunta a fine corsa sulla parte destra del bancale e fissarla saldamente con la leva di bloccaggio;
2. Analogamente, fare scorrere il carrello porta utensile fino ad ottenere il perfetto bilanciamento della macchina.



Pulizia delle guide di scorrimento

Non muovere il carrello porta utensile e/o la contropunta prima di aver pulito le relative guide di scorrimento.

3. **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: 4000 kg ca.
4. Imbracare il Tornio alle due estremità laterali, facendo passare gli accessori di imbracatura sotto al bancale portante.



Rottura delle guide di scorrimento

Assicurarsi che gli accessori di imbracatura non tocchino le guide di scorrimento e la vite madre, le quali potrebbero danneggiarsi in modo irreparabile.

5. **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.**

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.

7.2 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.



7.3 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 (come le guide, il carrello e le slitte porta utensile, il mandrino, il canotto della contropunta ecc.) 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).



Protezione da urti

Assicurarsi che il Tornio sia preservato da urti e vibrazioni.

rollawaycontainer.com

8 INSTALLAZIONE E MESSA IN SERVIZIO

8.1 Individuazione del luogo di installazione

Per installare la macchina, individuare una zona che sia ben illuminata, lontana da zone umide e che non abbia fonti di vibrazioni nelle vicinanze.

Il Tornio deve essere posizionato in modo tale che siano disponibili spazi adeguati per l'operatore, in modo da poterla utilizzare al massimo delle potenzialità e da poter provvedere alle operazioni di aggiustaggio, manutenzione e pulizia della stessa in tutta sicurezza. A tal proposito, di fronte alla macchina deve essere mantenuta libera un'area di almeno due metri quadrati.



Installazione della macchina

Non installare la Macchina all'aperto per evitare deformazioni, perdite di funzionalità e danneggiamenti al circuito elettrico di comando.

8.2 Base d'appoggio

È indispensabile che la macchina sia posizionata su una superficie d'appoggio uniforme, piana e di resistenza sufficiente a sostenerla in ogni condizione che si può presentare durante l'uso normale.



Perdita di stabilità

Installare il Tornio su una superficie d'appoggio solida e resistente per evitare che si ribalti e che provochi vibrazioni.

Per garantire ottimi risultati di stabilità, di livellamento e ridurre al minimo le vibrazioni, si deve fissare la macchina tramite i piedini metallici con gambo filettato e base in ghisa, forniti insieme alla macchina. Per l'installazione inserire i piedini negli appositi fori alla base della macchina e posizionarli sulle basette, precedentemente collocate su un pavimento di tipo rigido e sufficientemente resistente da sopportare il peso della macchina (come illustrato in Figura 16).

Per le dimensioni e le posizioni dei punti d'appoggio, ove mettere i piedini, vedere la Figura 17.



Figura 16 - piedini livellanti macchina.



Dimensione	1500
I	2060
L	2995

Figura 17 – Dimensioni e punti di fissaggio.

8.3 Livellamento della macchina

Per questa operazione si consiglia di usare una livella di precisione (0,001 mm).

8.3.1 Fase preliminare

La fase preliminare serve per eliminare la presenza di torsioni nel bancale del tornio. **Procedere all'azzeramento** della testa mediante la registrazione delle apposite viti e successivamente bloccare **la contropunta con l'apposite viti di registrazione portando la tacca di riferimento in posizione zero.**

8.3.2 Livellamento trasversale del bancale

Posizionare in senso trasversale la livella sulle guide del tornio sotto il mandrino e controllare la bolla.

Posizionare la livella in senso trasversale sulle guide del bancale sotto la contropunta e controllare la bolla.

Ripetere frequentemente queste operazioni e, se necessario, provvedere a piccole correzioni, avvitando e/o svitando i piedini regolabili presenti sotto al bancale.

8.3.3 Livellamento delle guide del tornio

Posare la livella sui lati del carrello e muoverlo lentamente lungo tutta la sua corsa controllando che la bolla non subisca nessuna variazione.

Se la bolla si sposta agire sui piedini regolabili, fino a raggiungere un uniforme livello lungo tutta la corsa del carrello.

Controllare periodicamente queste misurazioni (almeno ogni sei mesi).

Livellare in modo perfetto la macchina è una delle prime ed essenziali operazioni da effettuare prima di utilizzare la macchina.

8.4 Operazioni prima dell'avviamento della macchina

8.4.1 Lubrificazione ed ingrassaggio

Prima di avviare la macchina, si deve lubrificare ed ingrassare come descritto nel paragrafo **11.1, sulla "Lubrificazione"**.

8.4.2 Connessione alla rete di alimentazione elettrica



Connessione

Verificare la perfetta connessione del cavo di alimentazione.

L'impianto a cui viene collegata la macchina deve disporre di idoneo sistema di interruzione **automatica dell'alimentazione elettrica**, per la protezione contro i contatti indiretti.

8.4.3 Test di funzionamento a vuoto

Ruotare manualmente i volantini del carrello, delle slitte porta utensile e del canotto della contropunta verificando che questi si spostino liberamente e senza attriti.

Avviare la macchina, ruotando l'interruttore generale in posizione I e la leva di avviamento e di inversione della rotazione del mandrino ed assicurarsi che il motore elettrico ed il mandrino funzionino correttamente.

Provare il funzionamento della leva di inversione della rotazione del motore elettrico.

Provare il funzionamento della leva di inserimento delle movimentazioni velocizzate.

Provare il funzionamento del freno a pedale, il mandrino deve rallentare ed arrestarsi.

Provare il funzionamento del pulsante di emergenza, tutta la macchina si deve arrestare.

Fate funzionare la macchina per alcuni minuti, controllando tutta la serie di ingranaggi del cambio di velocità del mandrino, partendo dai regimi più bassi.



Proiezione di oggetti

Durante la prova a vuoto, nessun operatore e nessuna altra persona deve trovarsi nel raggio di azione della macchina.



9 DESCRIZIONE DEI COMANDI

9.1 Pulsanti di comando

9.1.1 Interruttore generale

L'interruttore generale con chiave di sicurezza, è posizionato sul portello apribile del quadro elettrico, ed è utile per impedire un utilizzo non autorizzato della macchina.

Per alimentare la macchina, infatti, occorre:

- rimuovere l'elemento di bloccaggio presente sul sezionatore mediante l'apposita chiave;
- portare l'interruttore generale su "I", ruotandolo in senso orario.

Verificare l'accensione della spia verde di presenza tensione, presente nel quadro di comando della macchina.



Figura 18 – Interruttore generale.

9.1.2 Pulsanti e spie del quadro di comando e carrello utensile

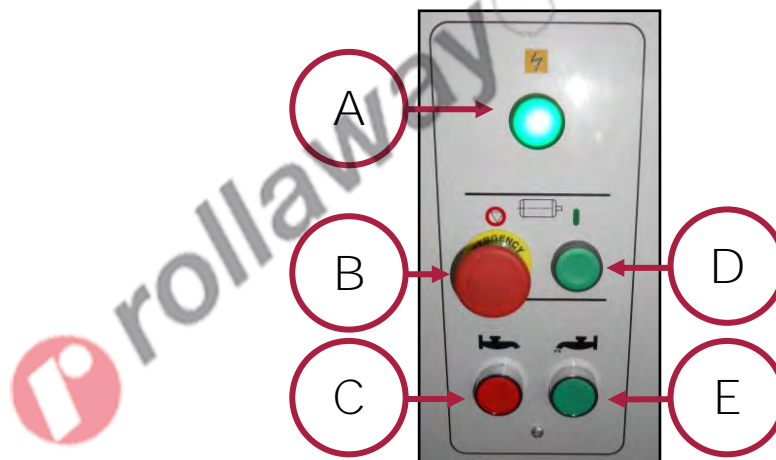


Figura 19 – Comandi elettrici

A SPIA VERDE:	Segnala la presenza di corrente.
B PULSANTE A FUNGO ROSSO:	Pulsante arresto di emergenza.
C PULSANTE ROSSO:	Pulsante arresto pompa refrigerante.
D PULSANTE VERDE:	Pulsante di pre-accensione della macchina, ovvero accensione del motore elettrico.
E PULSANTE VERDE:	Pulsante di accensione della pompa del refrigerante.

Data l'elevata lunghezza della macchina per facilitare le azioni di lavorazione all'operatore, sono stati inseriti dei doppi comandi sul carrello porta utensile. Nello specifico sono stati inseriti un pulsante verde di pre-accensione della macchina e un pulsante di emergenza generale dell'intera macchina.

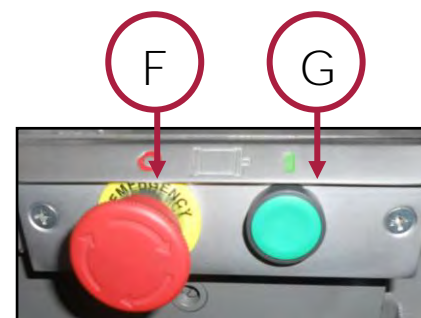


Figura 20 – Comandi carrello utensile.

F PULSANTE A FUNGO ROSSO: Pulsante arresto di emergenza.

G PULSANTE VERDE: Pulsante di pre-accensione della macchina, ovvero accensione del motore elettrico.

9.1.3 Pulsante d'emergenza

Sul quadro di comando e sul carrello porta utensile sono presenti degli interruttori d'arresto d'emergenza:

Per arrestare la macchina, in casi di emergenza, premere il pulsante rosso, a forma di fungo. Quando si applica una pressione su di esso, viene interrotto il moto del motore elettrico e degli altri organi rotanti della macchina.

Prima di cominciare a lavorare, assicuratevi sempre che il fungo sia sollevato. Per ripristinare nuovamente l'alimentazione della macchina, dopo un arresto d'emergenza, ruotare il fungo in senso orario e sollevarlo.



Controllo del pulsante d'emergenza

Prima di iniziare qualsiasi tipo di lavoro sulla macchina, assicuratevi che il pulsante d'emergenza funzioni.



In caso di emergenza

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



Pericolo di abrasione e/o taglio

- Dopo avere premuto l'interruttore di arresto o quello di emergenza, il mandrino continua a ruotare per inerzia.
- Non avvicinare parti del corpo al mandrino in movimento!



9.2 Leve e volantini di comando

9.2.1 Manopole di regolazione della velocità del mandrino

Il quadro per la regolazione della velocità di rotazione del mandrino, è posizionato nella parte sinistra della macchina, tra il mandrino e la cassa ingranaggi. Esso è dotato di due leve concentriche, contrassegnate da colori e numeri, per la selezione della velocità di rotazione desiderata, in funzione del tipo di lavorazione e del materiale che deve essere processato.

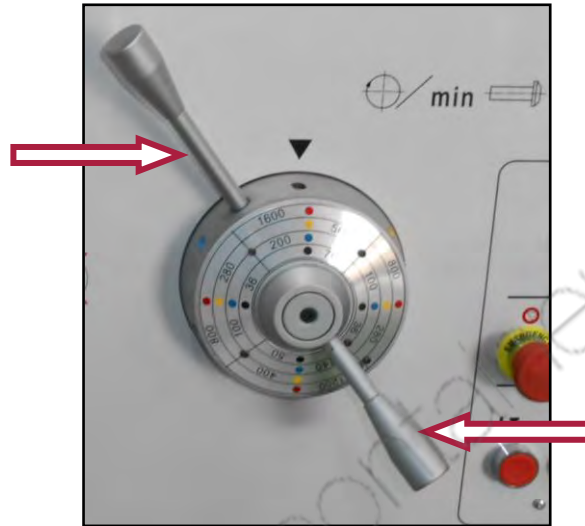


Figura 21 – Manopole di regolazione della velocità.

Per selezionare il regime di rotazione desiderato, ruotare le manopole nelle posizioni corrispondenti, secondo le indicazioni riportate nel presente manuale o nella targa delle velocità di rotazione installata direttamente sulla macchina.



Regolazione velocità mandrino

Prima di effettuare un cambio di velocità del mandrino, fermare sempre il motore elettrico della macchina.

9.2.2 Manopole di regolazione della velocità degli avanzamenti automatici

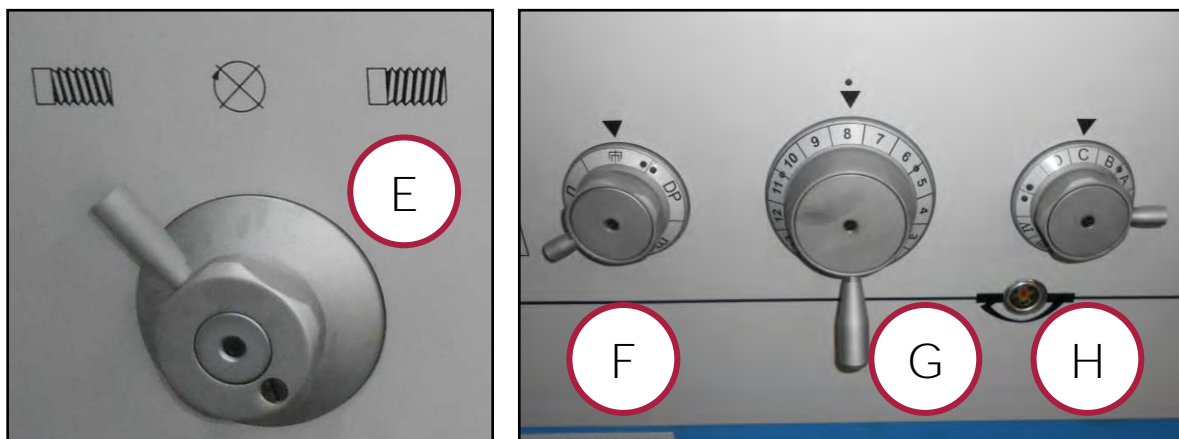


Figura 22 – Manopole di regolazione avanzamenti.

Il quadro per la regolazione della velocità degli avanzamenti automatici (vedere la Figura 22), è posizionato nella parte sinistra della macchina, sotto al quadro per la regolazione della velocità di rotazione del mandrino.

La selezione delle diverse velocità avviene attraverso 3 selettori rotativi a manopola che comandano il cambio di velocità ad ingranaggi (rif. f, g, h in Figura 22). Vi è, inoltre, una quarta manopola per la selezione del senso di avanzamento del carrello (rif. e in Figura 22).

mm/Ø					mm/Ø					60				69				n/1°				n/1°													
t					t					t				m				DP				n				n									
A	A	B	C	D	A	A	B	C	D	I	II	III	IV	I	II	III	IV	I	II	III	IV	I	II	III	IV	I	II	I	II						
0.063	0.09	0.18	0.36	0.71	0.027	0.040	0.076	0.15	0.30	1				0.5	1	2	4																		
0.071	0.10	0.20	0.40	0.80	0.030	0.043	0.085	0.17	0.34	2					2.25	4.5	9																		
0.073		0.21	0.42	0.83	0.031		0.089	0.18	0.35	3																									
0.079	0.11	0.22	0.44	0.89	0.033	0.047	0.095	0.19	0.38	4	1.25	2.5	5	10		1.25	2.5	5																	
0.081		0.23	0.46	0.92	0.034				0.39	5												56	28	14	7	28	14	7	3 1/2						
0.084	0.12	0.24	0.48	0.95	0.036	0.050	0.101	0.20	0.40	6																27	13 1/2								
0.087		0.25	0.49	0.98	0.037	0.052	0.104	0.21	0.42	7					2.75	5.5	11		2.75	5.5															
	0.13	0.27	0.53	1.07	1.68	0.057	0.114	0.23	0.46	0.72	8	1.5	3	6	12	0.75	1.5	3	6	48	24	12	6	24	12	6	3								
	0.14	0.29	0.58	1.17	1.84	0.062	0.124	0.24	0.49	0.78	9								44	22	11	5 1/2	22	11	5 1/2	2 3/4									
	0.15	0.30	0.60	1.21	1.89	0.064	0.128	0.25	0.51	0.80	10																								
		0.31	0.62	1.25	1.96	0.066	0.133	0.26	0.53	0.83	11	1.75	3.5	7	14		1.75	3.5	7																
		0.16	0.32	0.64	1.29	2.02	0.068	0.137	0.27	0.55	0.86	12								40	20	10	5	20	10	5	2 1/2								
		0.17	0.34	0.68	1.38	2.16	0.073	0.146	0.29	0.58	0.92	13																							
				1.45	2.24				0.60	0.95	14								36	18	9	4 1/2	18	9	4 1/2	2 1/4									
				1.61	2.52				0.68	1.07	15								32	16	8	4	16	8	4	2									

Figura 23 – Tabella filettature

FILETTATURE

Per effettuare una filettatura, occorre:

- Azionare la manopola (e), selezionando il senso di avanzamento (verso destra o sinistra) del carrello (vedere la Figura 22);
- Posizionare le manopole (f) (g) e (h) (in Figura 22) secondo le indicazioni riportate nel presente manuale o nella targa delle velocità degli avanzamenti installata direttamente sulla macchina.

N.B.: Quando si effettuano altre lavorazioni prima di variare i parametri di lavorazione fermare la macchina e **disinserire l'avanzamento automatico mediante l'apposita leva alla destra del carrello utensile.**



9.2.3 Manopola / leva di inserimento avanzamento per filettatura

La manopola e la leva di regolazione della chiocciola per il trasferimento del moto dalla vite madre al carrello porta utensile, sono ubicate ai lati del carrello porta utensile stesso.

Ruotando di 90° la manopola o la leva, si "chiude" la chiocciola spaccata sulla madre vite, realizzando un accoppiamento rigido tra le due, e consentendo il trasferimento del moto dalla vite madre al carrello porta utensile (e all'utensile) per l'avanzamento automatico per le operazioni di filettatura.

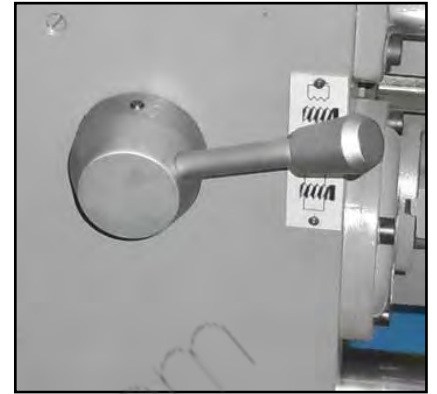


Figura 24 – Dettaglio leva.

9.2.4 Leve e volantini del carrello e delle slitte porta utensile

Sul carrello porta utensile vi sono otto comandi manuali (leve, volantini e bulloni) che ne consentono la regolazione fine e l'avanzamento (vedere la Figura 25).

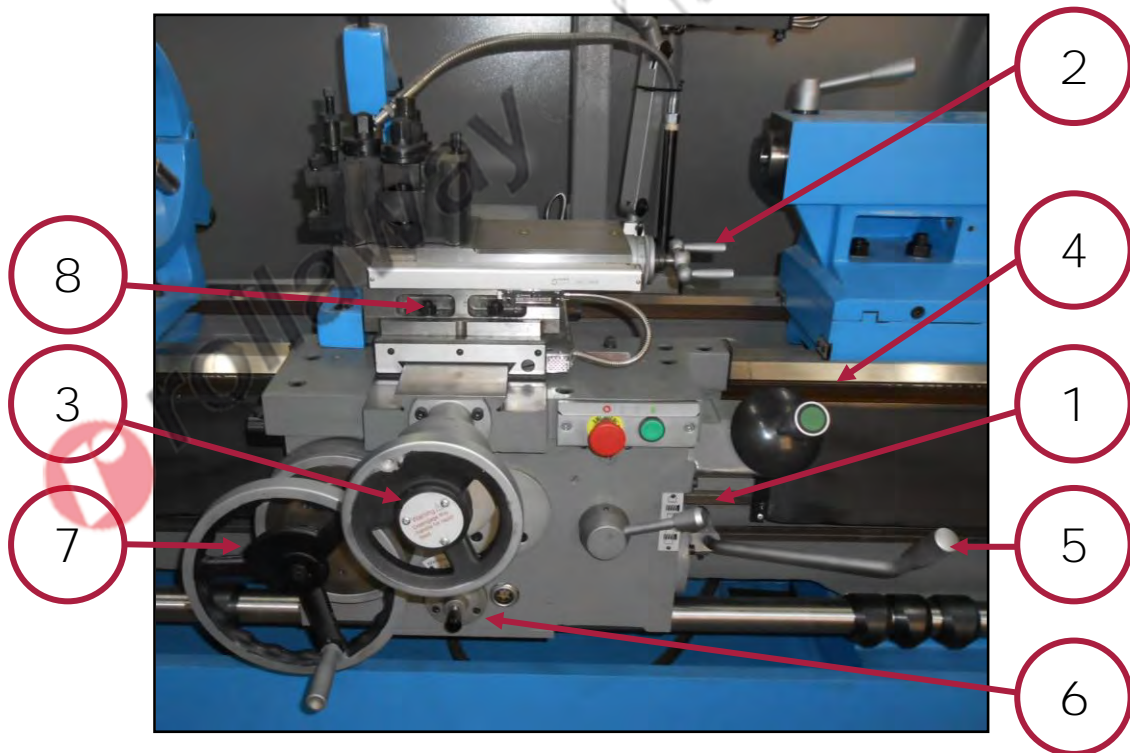


Figura 25 – Leve e volantini del carrello.

(1) Manopola e leva avanzamento per filettatura: Vedere il paragrafo 9.2.3.

(2) Volantino spostamento longitudinale torretta: Il volantino permette lo spostamento longitudinale, avanti e indietro, della slitta porta utensile in modo fine. Per spostare avanti la slitta (verso il mandrino), ruotare il volantino in senso orario, viceversa per spostare indietro la slitta (verso la contropunta), ruotare il volantino in senso antiorario.

(3) Volantino spostamento trasversale slitta porta utensile: Il volantino permette lo spostamento trasversale, che attraversa il centro del pezzo con la slitta porta utensile in modo fine. Per spostare **la slitta (verso l'operatore)**, ruotare il volantino in senso antiorario, viceversa per spostare a destra la slitta (verso il centro), ruotare il volantino in senso orario.

(4) leva di inserimento della movimentazione automatica e spostamento rapido del carrello porta utensile: la leva **permette l'inserimento della movimentazione** automatica del carrello porta utensile. Come prima cosa estrarre i volantini di movimentazione (rif. 3 e 7 in Figura 25) in maniera tale da inserire gli ingranaggi per la movimentazione automatica. **Attraverso la leva selezionare la direzione di spostamento, verso sinistra per l'avvicinamento al mandrino, verso destra per l'allontanamento dal mandrino dell'utensile. Per gli spostamenti trasversali portare verso l'alto per muovere il carrello utensile in direzione del riparo porta trucioli e verso il basso per portarlo verso l'operatore.** Tale leva permette inoltre **l'avanzamento rapido** del carrello. Una volta selezionato il verso di movimentazione (come per l'avanzamento automatico) premere il **pulsante verde presente per l'attivazione dello spostamento rapido**. Durante l'avanzamento rapido i volantini rimangono fermi.

(5) Leva di avviamento e di selezione del senso di rotazione del mandrino: La leva **seleziona l'avviamento ed il verso** di rotazione del mandrino e degli altri organi di movimentazione. Spostare la leva in basso per far ruotare il mandrino in senso orario, spostare la leva in alto per far ruotare il mandrino in senso antiorario. La posizione centrale **"0"**, mette in folle il mandrino.

(6) Leva di lubrificazione degli elementi superiori del carrello porta utensile: agendo tirando e spingendo ripetutamente la leva (visibile in Figura 26) si aziona la lubrificazione delle guide di movimentazione presenti sul carrello dell'utensile.



Figura 26 - Leva di pompaggio lubrificante.

N.B.: effettuare un ciclo di 10 movimentazioni prima di ogni lavorazione per garantire un'ottimale lubrificazione delle guide di movimentazione.

(7) Volantino spostamento longitudinale intero carro utensile: Il volantino permette lo **spostamento longitudinale, avanti e indietro, dell'intero carrello** porta utensile in modo veloce per sgrossare. Per spostare avanti il carrello (verso il mandrino), ruotare il volantino in senso antiorario, viceversa per spostare indietro la slitta (verso la contropunta), ruotare il volantino in senso orario.

(8) Viti di regolazione inclinazione longitudinale torretta: La vite permette la regolazione per la rotazione dell'utensile in **base al tipo di lavorazione da effettuare. Per ruotare l'utensile** svitare i quattro bulloni quanto basta e ruotare la base del carro porta utensile facendo riferimento alla scala graduata e all'apposito segnalatore di graduazione.

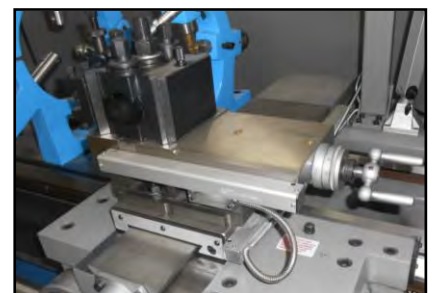


Figura 27 - Viti di rotazione torretta.



9.2.5 Leva e volantino della contropunta

Sulla contropunta vi sono i comandi manuali (leve, volantini e viti) che ne consentono la **regolazione fine e l'avanzamento** (vedere la Figura 28).

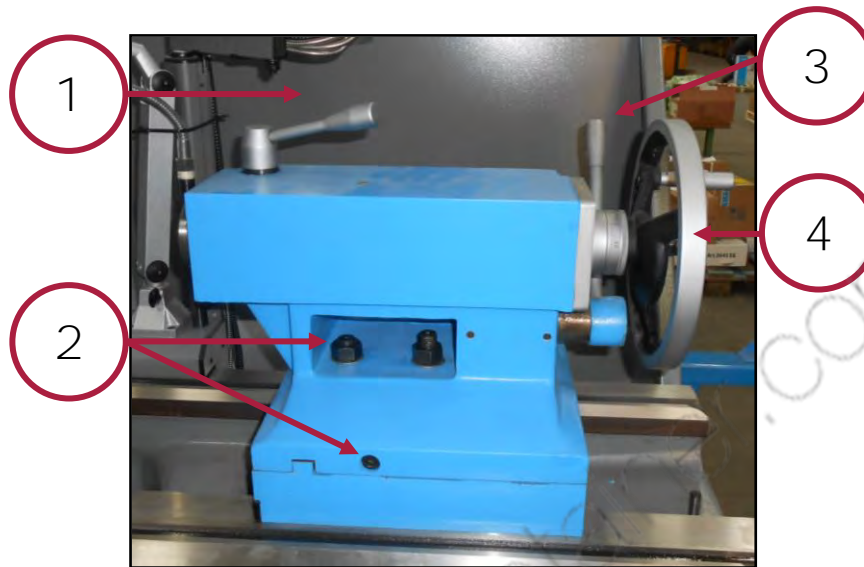


Figura 28 – Leva e volantino della contropunta.

(1) Leva di bloccaggio del canotto: La leva permette il bloccaggio del canotto della contropunta.

(2) Viti di fissaggio della contropunta: La vite permette la regolazione per la centratura trasversale della contropunta. Tali viti vanno allentate in fase di centratura della contro punta mediante la vite sottostante.

(3) Leva di bloccaggio spostamento longitudinale carro contropunta: la leva permette di fissare la contropunta bloccando lo spostamento della stessa. **Muovere verso l'alto la leva** per sbloccare il movimento e viceversa per bloccarlo muoverlo verso il basso.

(4) Volantino spostamento del canotto: Il volantino permette di regolare, con precisione micrometrica, la fuoriuscita del canotto della contropunta dal carello stesso.

9.2.6 Leva regolazione tasselli di sgancio

Nella parte inferiore del tornio è presente una barra girevole, in diverse posizioni a ripresa, sulla quale sono presenti dei tasselli di sgancio che permettono di fermare in punti ben precisi la movimentazione automatica del carrello utensile. I tasselli sono fatti in modo tale da interagire con **un'apposita** leva di sgancio meccanica presente sotto la base del carrello porta utensile. Una volta premuta la movimentazione automatica del carrello viene bloccata.



Figura 29 - Barra di gestione tasselli di sgancio.

9.3 Pedale del freno meccanico del mandrino

La macchina è dotata di un freno meccanico con azionamento a pedale che, in caso di necessità, rallenta o ferma completamente la rotazione del mandrino (vedere la Figura 30). Premendo il pedale con un piede, il mandrino viene immediatamente frenato.



Figura 30 - Dettaglio pedale.

9.4 Visualizzatore digitale

Il Torno di precisione T080F20 è dotato di visualizzatore digitale in grado di monitorare le quote X, Y e Z con precisione pari a 0.001.

Inoltre è possibile memorizzare diverse profondità di lavorazione in funzione della coordinata X in cui si trova l'utensile.

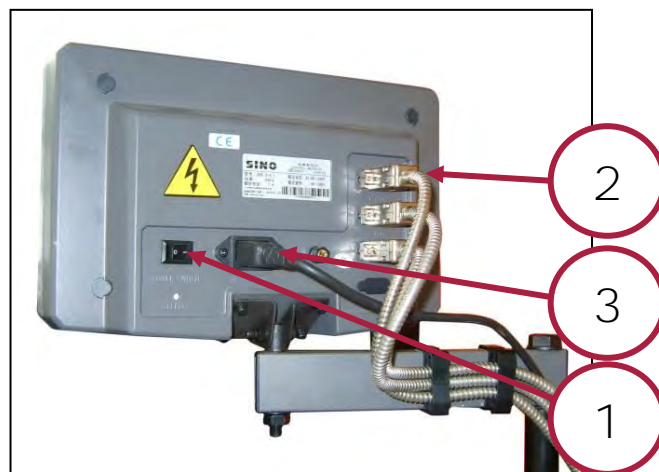


Figura 31 - Dettaglio visualizzatore digitale.

Nella parte frontale sono presenti tutti i tasti di programmazione del pannello, mentre nella parte posteriore sono presenti

- 1) l'interruttore di accensione / spegnimento (I/O);
- 2) i tre cavi dati, nell'ordine dall'alto in basso Asse X - Asse Y - Asse Z, provenienti dai sensori posti sul carrello porta utensili;
- 3) il cavo dell'alimentazione.



Il cavo dell'alimentazione deve essere collegato ad una presa 230V / 50 Hz dotata di messa a terra.



Collegamento dei cavi dati

Prestate attenzione al corretto collegamento dei cavi dati.
Se invertiti provocano errate letture del visualizzatore digitale.

Il visualizzatore può essere ruotato e inclinato per permettere una corretta visione dei dati in qualunque momento.

La rotazione avviene semplicemente spostandolo con una mano, mentre per regolare l'inclinazione occorre allentare il bullone posto immediatamente sotto al cavo dell'alimentazione, inclinare il pannello e quindi serrare di nuovo il bullone.

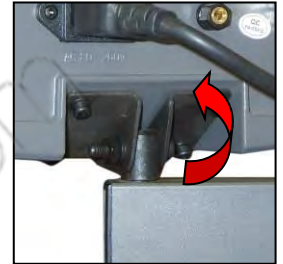


Figura 32 – Regolazione pannello.

9.4.1 Utilizzo del visualizzatore

All'atto dell'accensione del pannello, il sistema di gestione esegue una routine di autodiagnostica.



Figura 33 – Dettaglio display.

1 - AUTODIAGNOSTICA

Sul display appaiono le seguenti scritte:

Modello			Utilizzo con tornio*		
S	D	S 2	5	X	L A T H E
3			5	Y	
3			5	Z	
Numero assi			Risoluzione		

* Viene specificato "Tornio" in quanto il pannello può essere programmato anche per altre macchine utensili.

Al termine dell'auto diagnostica il display visualizza le seguenti scritte:

Può essere "INC" "ALE" "ZER"

0 . 0 0 0			X	A L E
0 . 0 0 0			Y	
0 . 0 0 0			Z	

2 - IMPOSTAZIONE DEL SISTEMA

Premendo il pulsante durante il processo di autodiagnostica, si avvia la modalità impostazione, che inizia appena terminata la prima fase.

- Impostazione della risoluzione asse X:

risoluzione corrente

5			X	X r e s l N
---	--	--	---	-------------



In questo modo si imposta la risoluzione voluta per l'asse X, mediante i numeri presenti sul pannello secondo lo schema seguente:

Tasto	0	1	2	5	7	8	9
Risoluzione (µm)	10	1	2	5	0.1	0.2	0.5





- Dopo aver scelto la risoluzione premere il tasto quindi per passare al passo successivo.





- Per impostare la risoluzione degli assi Y e (Z se utilizzato), procedere come descritto in precedenza per **l'asse X**

- Al termine di ogni impostazione premere i tasti  e  per passare alla fase successiva.
- Impostazione della direzione di misura dell'encoder lineare degli assi.

1	X	X	d	i	r
---	---	---	---	---	---

- Premere il tasto dell'asse su cui si desidera eseguire l'impostazione (X, Y, Z)
- Premere il tasto  per avere un conteggio positivo nella direzione del movimento dall'esterno verso l'asse di rotazione.
- Premere il tasto  per avere un conteggio negativo nella direzione del movimento dall'esterno verso l'asse di rotazione.
- Premere i tasti  e  per passare alla fase successiva.



- Eseguire i passaggi precedenti per impostare la direzione della misura dell'encoder lineare degli assi Y e (Z se utilizzato)

- Al termine di ogni impostazione premere i tasti  e  per passare alla fase successiva.
- Impostazione dell'elenco degli utensili.

0	X	t	o	o	l
---	---	---	---	---	---

- Selezionare la macchina desiderata premendo il pulsante corrispondente.

Pulsante	Macchina
0	Fresatrice multifunzionale
1	Fresatrice universale
2	Scarico del processo
3	Tornio

- Premere i tasti  e  per passare alla fase successiva.
- Utilizzando il tornio Vorrà selezionato il numero 3, quindi lo strumento visualizzerà solo le quote X e Y necessarie per le operazioni di tornitura

- Integrazione dell'asse Y con l'asse Z

- Premere il pulsante o il pulsante per variare l'impostazione

	Y	N O N E
--	---	---------

	Y	I N G R E A T
--	---	---------------

- Effettuata la selezione premere i tasti e per passare alla fase successiva.

Integrando le quote Y e Z (movimenti sullo stesso asse) verrà visualizzata solo una quota (asse Y), che varierà sia che si agisca sul volantino del movimento longitudinale del carrello, sia sul volantino del movimento longitudinale della torretta.

- Premere due volte il tasto per avviare l'autodiagnosi. Premere per terminare il procedimento di impostazione.

	X	t e s t o f f
--	---	---------------

3 – AZZERAMENTO DEL DISPLAY

- È possibile azzerare il display degli assi X, Y e Z in qualsiasi momento premendo il pulsante , o e poi il pulsante .

3 2 1 . 4 5 6	X	
---------------	---	--



0 . 0 0 0	X	
-----------	---	--



4 – PREIMPOSTAZIONE DATI

La preimpostazione dei dati permette di controllare costantemente la lavorazione in atto.

Se, ad esempio, si ha un pezzo come mostrato in Figura 34/a) e si vuole ottenere il pezzo in Figura 34/b) si possono impostare tutte le quote in modo da controllare con precisione l'effettiva lavorazione.

Per impostare i dati procedere come segue:

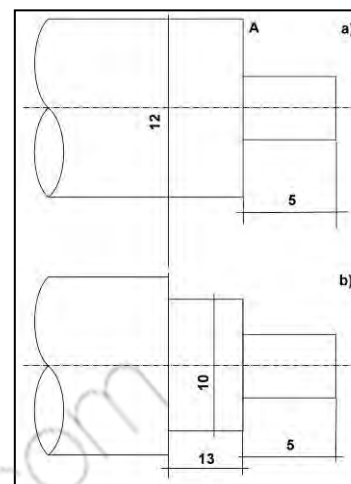




Figura 34 – Esempio di lavorazione.

- Portare l'utensile alla quota A nella direzione Z (longitudinale).

- Premere il tasto  per impostare la quota 5.

.	Y
↓	
- 5 . 0 0 0	Y

- Premere il tasto  quindi il tasto  per scegliere la direzione negativa della lavorazione (verso il mandrino ←).

Se si inserisce un valore sbagliato premere di nuovo  per inserire il valore corretto.

- Iniziare la lavorazione fino a che il display non mostra -13.

- 1 3 . 0 0 0	Y
---------------	---

5 – VISUALIZZAZIONE DELLE COORDINATE ASSOLUTE / RELATIVE


Premere i pulsanti per passare dalle coordinate relative "INC" a quelle assolute "ALE" e viceversa, nella visualizzazione della coordinata Y. Impostare il piano D come piano di riferimento, in questo modo in modalità "ALE" (coordinate assolute) sull'asse Y verrà visualizzato lo 0.

0.	Y
----	---

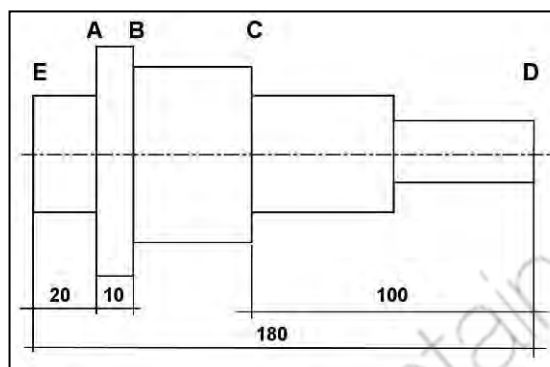


Figura 35 – Visualizzazione assoluta / relativa.

Con riferimento alla Figura 35, procedere come segue, per passare dalle coordinate assolute a quelle relative.

- Portare l'utensile da taglio sul piano D.

0. 0 0 0	X	A L E
----------	---	-------

0. 0 0 0	Y	
----------	---	--

- Muovere l'utensile da taglio fino al piano C.

0. 0 0 0	X	A L E
----------	---	-------

- 1 0 0. 0 0 0	Y	
----------------	---	--

- Muovere l'utensile da taglio fino al piano B.

0. 0 0 0	X	A L E
----------	---	-------

- 1 5 0. 0 0 0	Y	
----------------	---	--

- Premere il tasto (per passare alle coordinate relative) quindi azzerare il visualizzatore della Y, premendo i tasti e .



0 . 0 0 0	X	I N C
-----------	---	-------

0 . 0 0 0	Y	
-----------	---	--

- Muovere l'utensile da taglio fino al piano A.

0 . 0 0 0	X	I N C
-----------	---	-------

- 1 0 . 0 0 0	Y	
---------------	---	--

- Muovere l'utensile da taglio fino al piano E.

0 . 0 0 0	X	I N C
-----------	---	-------

- 3 0 . 0 0 0	Y	
---------------	---	--

- Azzerare il visualizzatore della Y premendo i tasti  e .

0 . 0 0 0	X	I N C
-----------	---	-------

0 . 0 0 0	Y	
-----------	---	--

- Muovere l'utensile da taglio fino al piano A.

0 . 0 0 0	X	I N C
-----------	---	-------

2 0 . 0 0 0	Y	
-------------	---	--

- Premere il tasto  (per passare alle coordinate assolute).

0 . 0 0 0	X	A L E
-----------	---	-------

- 1 3 0 . 0 0 0	Y	
-----------------	---	--

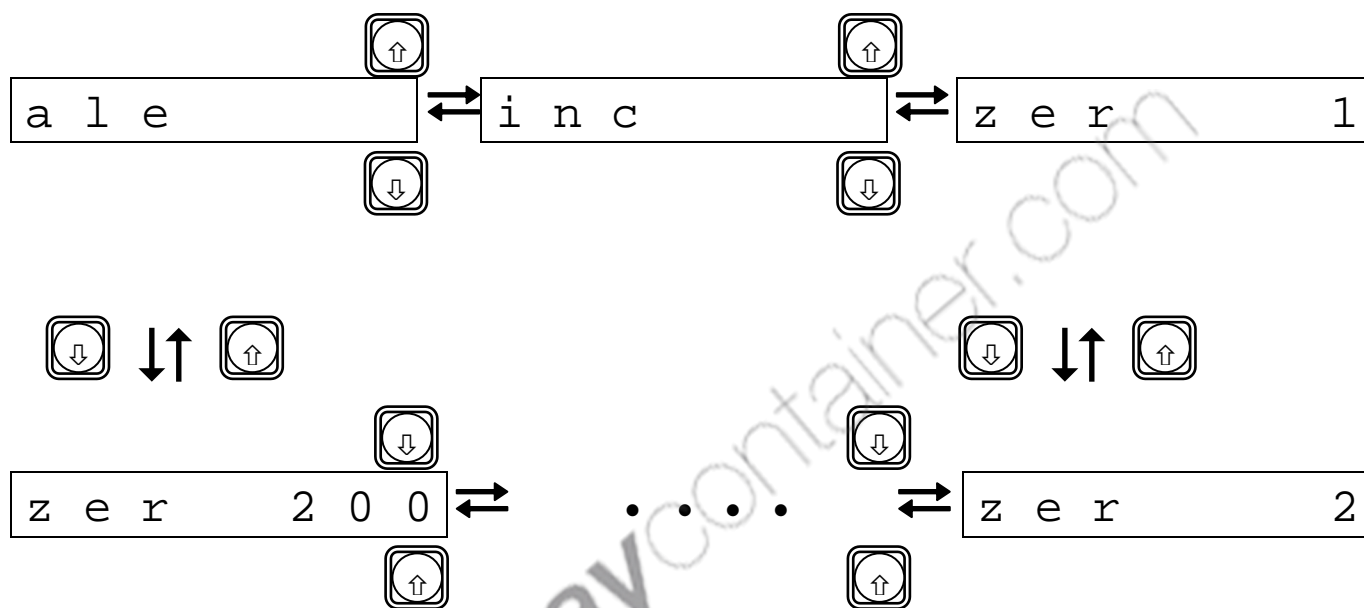
- Muove l'utensile da taglio fino al piano D.

0 . 0 0 0	X	A L E
-----------	---	-------

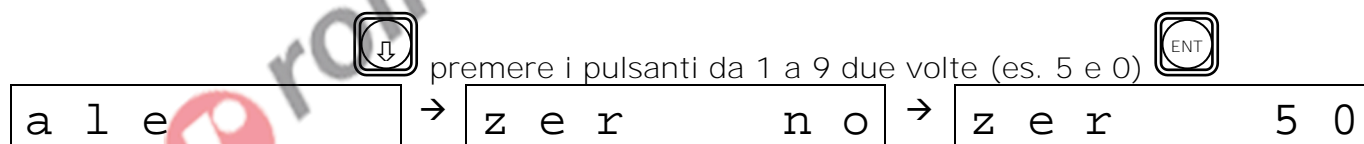
0 . 0 0 0	Y	
-----------	---	--

6 – VISUALIZZAZIONE DELLE COORDINATE MEMORIZZATE

Premendo i pulsanti , oltre che alternare la visualizzazione delle coordinate assolute e relative, è anche possibile visualizzare 200 valori di coordinata precedentemente memorizzati.



Con il pulsante è possibile entrare direttamente nel menù di visualizzazione delle 200 coordinate.



In questo modo si visualizza la coordinata relativa numero 50.



7 – VISUALIZZAZIONE RAGGIO / DIAMETRO

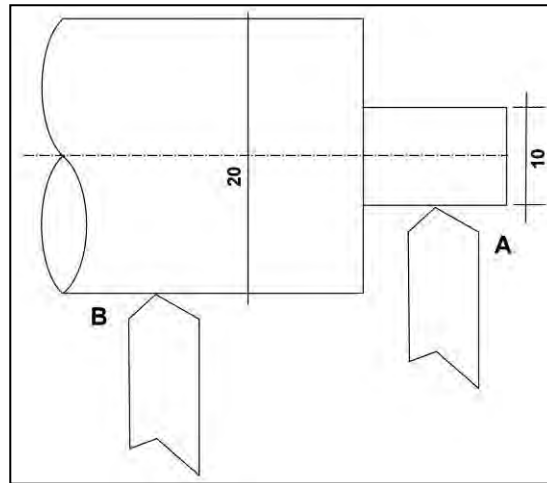




Figura 36 – Visualizzazione raggio / diametro.

Il riferimento dell'asse X è l'asse di rotazione di mandrino (linea tratteggiata in Figura 36).

- Muovere l'utensile da taglio fino al punto A.


5 . 0 0 0	X
-----------	---

- Premere i pulsanti  e  per passare dalla visualizzazione del raggio a quella del diametro.

1 0 . 0 0 0	X
-------------	---

- Muovere l'utensile da taglio fino al punto B.

2 0 . 0 0 0	X
-------------	---

- Premere i pulsanti  e  per passare dalla visualizzazione del diametro a quella del raggio.

1 0 . 0 0 0	X
-------------	---

Se si accende la scritta "DIR" significa che sull'asse X si sta visualizzando il diametro del pezzo in lavorazione. L'asse Y si ha un solo modo di visualizzazione.

8 – VISUALIZZAZIONE DI COORDINATE METRICHE / IMPERIALI

Il pannello digitale può anche mostrare le coordinate dell'asse X in unità Imperiali (pollici), questa visualizzazione non è disponibile per l'asse Y.

Con riferimento alla Figura 37, procedere come segue per passare dalle coordinate Metriche a quelle Imperiali e viceversa.

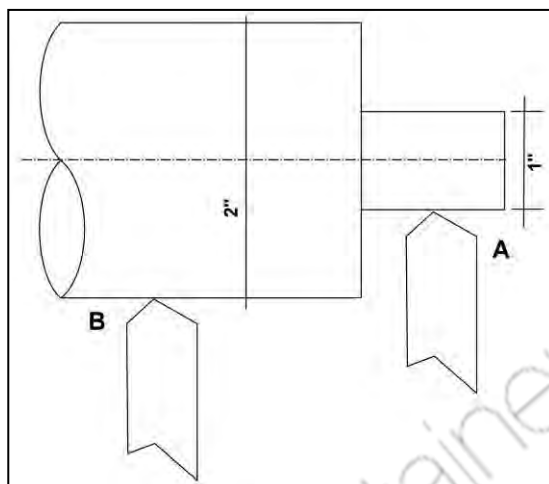



Figura 37 – Visualizzazione coordinate Metriche/Imperiali.

- Portare l'utensile nel punto A, le coordinate sono in unità Metriche 25.4 mm.

2	5	.	4	0	0	×
---	---	---	---	---	---	---

- Premere il pulsante , si passa alla visualizzazione in unità Imperiali 1".

1	.	0	0	0	0	0	0	×
---	---	---	---	---	---	---	---	---

- Portare l'utensile nel punto B, le coordinate sono in unità Imperiali 2".

2	.	0	0	0	0	0	×
---	---	---	---	---	---	---	---

- Premere il pulsante , si passa alla visualizzazione in unità Metriche 50.8 mm.

5	0	.	8	0	0	×
---	---	---	---	---	---	---



9 – COMPENSAZIONE DELL'ERRORE LINEARE

La funzione di compensazione dell'errore lineare è utilizzare per la correzione dell'errore del sistema di trasmissione della vite madre.

Il fattore di correzione si esprime come:

$$S = \frac{(L-L')}{(L/1000)} \text{ mm/m}$$

dove

L → è la lunghezza utile dell'asse Z in mm;

L' → è il valore visualizzato sul pannello in mm;

S → è il fattore di correzione in mm/m.

Il fattore di correzione può essere positivo se il valore visualizzato è inferiore alla lunghezza effettiva, negativo se il valore visualizzato è superiore.

L'intervallo di compensazione è ± 1.500 mm/m.

Es. Se la lunghezza utile dell'asse Y è 1000 mm ed il pannello, a fine corsa del carrello, segna 999.98 mm allora $S = (1000 - 999.98) / (1000 / 1000) = 0.02$ mm/m.

Quindi per inserire il valore di compensazione occorre:

- **Selezionare** l'asse Y premendo il pulsante , Premere il pulsante  viene visualizzato il fattore di correzione S precedentemente impostato.

S	0 . 0 5 0	Y
---	-----------	---

- Inserire il valore calcolato 0.02 premendo in sequenza i tasti 0 . 0 2

S	0 . 0 2 0	Y
---	-----------	---

- Premere il pulsante  per confermare il dato.

La compensazione dell'errore lineare può essere eseguita sia visualizzando le coordinate assolute, sia visualizzando le coordinate relative.

10 – INTERRUZIONE DELL'ALIMENTAZIONE ELETTRICA

Se viene interrotta l'alimentazione elettrica o è necessario spegnere la macchina durante una lavorazione, il pannello è in grado di memorizzare automaticamente le coordinate in cui si trova l'utensile, il fattore di compensazione attualmente impostato e la modalità di visualizzazione.

Quando la macchina viene di nuovo accesa, il display mostrerà esattamente i dati precedenti all'interruzione, subito dopo la fase di autodiagnostica iniziale. Se l'utensile e/o il pezzo in lavorazione non sono stati spostati è possibile riprendere la lavorazione senza problemi.

10 FUNZIONAMENTO



Usò previsto e materiali

Il Torno parallelo con frizione e visualizzatore (Art. T080F20) è stato progettato e realizzato per la lavorazione di materiali metallici mediante asportazione di truciolo, a freddo. 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.



Pericolo di abrasione e di infortunio

- Prima di utilizzare la macchina accertarsi che sia posizionata correttamente, per evitare spostamenti indesiderati o perdita di stabilità.
- Indossare adeguati dispositivi di protezione individuale (DPI) quali: guanti, occhiali, tute o grembiule e scarpe antinfortunistica.



Ambiente d'uso

- Il Torno può operare in ambienti di lavoro chiusi (reparti di produzione, capannoni ecc.), al riparo dalle intemperie, e ove non sussistano pericoli di incendio o di esplosione.
- La **temperatura d'uso è entro il campo $-10 / +50^{\circ}\text{C}$.**
- **L'ambiente deve essere sufficientemente illuminato, tale da garantire l'operatività in massima sicurezza (almeno 50 lux).**



Operare vicino al mandrino

Prima di iniziare ad operare in prossimità del mandrino, verificare SEMPRE che la macchina sia ferma.



Si consiglia di non prolungare l'uso continuativo della macchina oltre i 10 minuti, per evitare il surriscaldamento della stessa (che potrebbe danneggiare il motore) e degli utensili.

1. Sollevare lo schermo mobile di protezione del mandrino.
2. Inserire il pezzo da lavorare sul mandrino e **fissarlo, serrando le griffe, con l'apposita chiave.**

Inserire la chiave in una delle cave a sezione quadra, presenti sul mandrino e, per avvicinare le griffe, ruotarla in senso orario.



Bloccaggio del pezzo

Bloccare in maniera stabile e sicura il pezzo da lavorare sul mandrino autocentrante, serrando con la necessaria forza le griffe.

3. **Se necessario, bloccare l'estremità opposta del pezzo** tramite la contropunta. A tal proposito, regolare la posizione della contropunta e del cannotto, utilizzando la leva ed il volantino di fissaggio appositi (vedere la Figura 28).
4. **Se necessario, verificare l'eccentricità del pezzo**, utilizzando un comparatore e facendo ruotare lentamente il pezzo (a mano) dopo averlo fissato tra le punte (vedere la Figura 38).

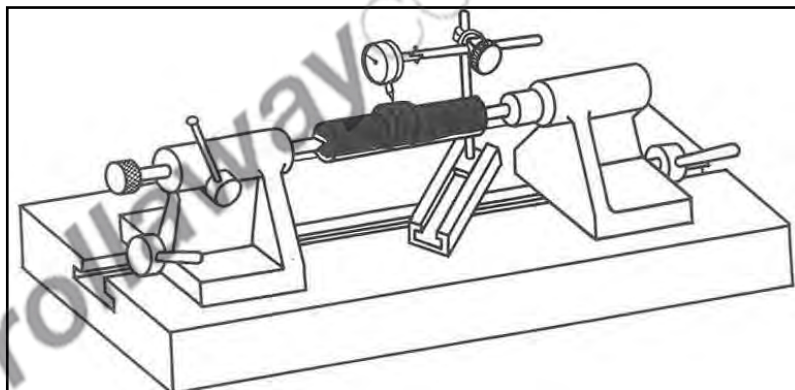


Figura 38 – Verifica dell'eccentricità del pezzo.

5. **Inserire l'utensile sulla torretta del carrello porta utensile, e fissarlo con l'apposita leva di bloccaggio.**
6. Regolare la posizione del carrello e delle slitte porta utensile, utilizzando le leve ed i volantini appositi (vedere la Figura 25).
7. Abbassare lo schermo mobile di protezione del mandrino e del carrello portautensile.



Utilizzo della macchina

Prima di avviare la macchina, chiudere SEMPRE lo schermo mobile del mandrino. Ciò per fornire una adeguata protezione all'operatore, in merito ai rischi meccanici nella "zona pericolosa" del mandrino.

8. Impostare la corretta velocità di rotazione del mandrino, utilizzando le manopole presenti sul quadro di comando della macchina (vedere la Figura 21).
9. **Posizionare l'interruttore generale in posizione "I" (vedere la Figura 18) verificando l'accensione della spia di presenza tensione (di colore verde, vedere rif. A in Figura 19).**
10. Spostare la leva di avviamento del motore elettrico per dare inizio alla rotazione del mandrino, scegliendo allo stesso tempo il senso di rotazione.
11. Eseguire la lavorazione **sul pezzo, avvicinando l'utensile al pezzo stesso, in rotazione**, utilizzando i volantini che regolano il movimento fine delle slitte porta utensile (rif. 2, 3 in Figura 25). Se necessario, avvicinare alla zona interessata dalla lavorazione, **l'ugello del liquido refrigerante ed azionare la pompa.**
12. **Terminata l'operazione, allontanare l'utensile dal pezzo, dopodiché interrompere la rotazione del mandrino con la leva di avviamento.**



Pericolo di abrasione e/o taglio

- **Dopo avere portato in posizione "folle" la leva di avviamento o dopo premuto l'interruttore di emergenza, il mandrino continua a ruotare per inerzia. Nel caso si voglia un arresto immediato occorre premere a fondo il pedale del freno sotto il bancale della macchina.**
- **Non avvicinare parti del corpo al mandrino in movimento!**

13. Dopo aver atteso **l'arresto della rotazione del mandrino, sollevare lo schermo mobile di protezione e smontare il pezzo dal mandrino stesso, aprendo le griffe, con l'apposita chiave.** A tal proposito, inserire la chiave in una delle cave a sezione quadra, presenti sul mandrino e ruotarla in senso antiorario.





10.1 Avanzamenti automatici del carrello porta utensile

AVANZAMENTO LONGITUDINALE

L'avanzamento automatico longitudinale del carrello viene ricavato dal mandrino, che trasmette il suo moto alla barra scanalata (vedere Figura 39).

L'avanzamento longitudinale è dovuto alla slitta inferiore che trascina il carro nella direzione dell'asse del Tornio. Una vite senza fine B, calettata sulla barra scanalata A, scorre lungo quest'ultima insieme al carrello. La vite senza fine pone in rotazione una ruota dentata D e gli altri ingranaggi presenti, tra cui il pignone M che ingrana con la cremagliera N, che si sposta trascinando il carrello durante la rotazione del pignone.

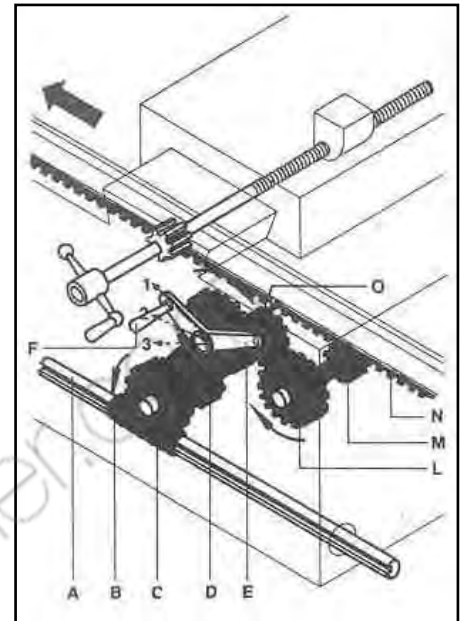
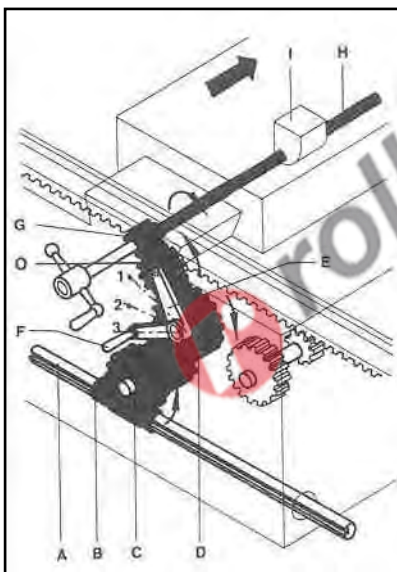


Figura 39 – Avanzamento longitudinale.



AVANZAMENTO TRASVERSALE

L'avanzamento trasversale è dovuto alla slitta trasversale che trascina la slitta superiore e l'utensile nella direzione perpendicolare all'asse del Tornio (vedere la Figura 40). Portando la leva E in posizione 3, la ruota folle O ingrana con il pignone G solidale alla vite H. La vite è accoppiata alla chiocciola I solidale alla slitta trasversale. La rotazione della vite pone pertanto in movimento la slitta trasversale.

Figura 40 – Avanzamento trasversale.

AVANZAMENTO LONGITUDINALE PER OPERAZIONI DI FILETTATURA

L'avanzamento automatico longitudinale del carrello viene ricavato dal mandrino, che trasmette il suo moto alla vite madre, collegata al mandrino stesso mediante ingranaggi che permettono di variare la sua velocità di rotazione (vedere Figura 41).

La vite madre, con il suo moto di rotazione, esercita una spinta sulla chiocciola fissa al carrello, determinandone l'avanzamento automatico, nel senso longitudinale.

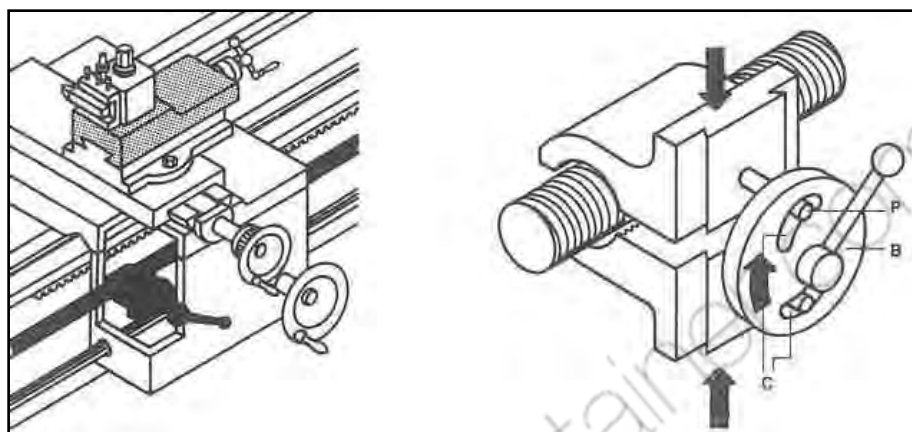


Figura 41 – Avanzamento longitudinale con la vite madre.

Il cambio di velocità degli avanzamenti del Torno parallelo con frizione e visualizzatore è tipo misto: meccanico con manopole per la selezione delle velocità (vedere il paragrafo 9.2.2) e con ingranaggi sostituibili.

Per eseguire la sostituzione degli ingranaggi, procedere come di seguito descritto:


Pericolo di schiacciamento

Prima di sostituire gli ingranaggi, spegnere la macchina, portando l'interruttore generale in posizione "0".

1. Aprire il carter della cassa ingranaggi del cambio di velocità degli avanzamenti, posto nella parte sinistra della macchina;
2. Svitare i dadi di fissaggio degli ingranaggi e smontarli (vedere la Figura 42);
3. Posizionare gli ingranaggi relativi agli avanzamenti desiderati, verificare il loro perfetto accoppiamento e serrare i dadi di fissaggio;
4. Chiudere il carter della cassa ingranaggi.



Figura 42 – Ingranaggi.



11 MANUTENZIONE



Scossa elettrica

Prima di ogni controllo o manutenzione, spegnere la macchina e staccare SEMPRE il cavo di alimentazione elettrica. Ciò per non generare il rischio di scosse elettriche.

Pulite regolarmente ed abbiate cura della Vs. macchina, ciò vi garantirà una perfetta efficienza ed una lunga durata della stessa.

Attraverso l'uso di un compressore soffiare via, alla fine di ogni lavorazione, i trucioli, la limatura e la polvere che si accumula sul piano della macchina e sul banco da lavoro.



Lavori con l'aria compressa

Indossare SEMPRE gli occhiali di protezione quando si utilizza l'aria compressa.

Controllare allo stesso tempo lo stato del Tornio e delle targhette CE e di avvertimento; nel caso non siano più leggibili richiederne delle altre.

Non utilizzare il Tornio se si riscontrano dei difetti!!

Controlli giornalieri

1	Verificare che tutte le parti in movimento siano ben lubrificate.
2	Pulire la superficie del mandrino, la torretta ed il corpo della macchina.
3	Controllare che non vi siano oggetti / utensili vicino agli organi mobili.
4	Controllare il funzionamento dei volantini ad azionamento manuale.
5	Controllare l'usura delle guide di scorrimento.

11.1 Lubrificazione

È buona norma pulire la macchina, in modo particolare le guide, asportando tutti i trucioli prodotti dal lavoro.

Stendere, con uno straccio od un pennello, un lieve strato di olio sulle guide e sul mandrino per prevenire fenomeni di corrosione.

Ricordarsi il mattino seguente di asportare l'olio prima di avviare la macchina.

La perfetta efficienza del tornio è garantita nel tempo da una perfetta lubrificazione delle sue parti mobili.



Lubrificazione

Non utilizzare la macchina se si riscontrano perdite di olio o se i livelli non sono perfetti.



Lubrificazione

- Utilizzare solo i lubrificanti riportati nella seguente tabella allegata.
- NON usare tipi diversi da quelli segnalati, NON eccedere nella quantità e NON scendere sotto il livello segnalato dagli indicatori.

Gli ingranaggi principali del tornio sono lubrificati a sbattimento; il livello dell'olio lubrificante è segnalato dagli appositi spioncini. La quantità di olio da inserire quando la scatola ingranaggi è totalmente vuota, è di 15 lt.

Le altre parti da lubrificare manualmente sono specificate nella tabella seguente, assieme al tipo di lubrificante e all'intervallo di lubrificazione. **La vite madre deve essere lubrificata con grasso al litio tramite l'apposito ingrassatore.**

L'olio lubrificante deve essere sostituito completamente dopo la prima settimana di lavoro del tornio nuovo.

Per una corretta lubrificazione del Tornio visualizzare i punti di lubrificazione presenti sulla macchina in Figura 43 e Figura 44.



Figura 43 – Punti di lubrificazione della macchina.

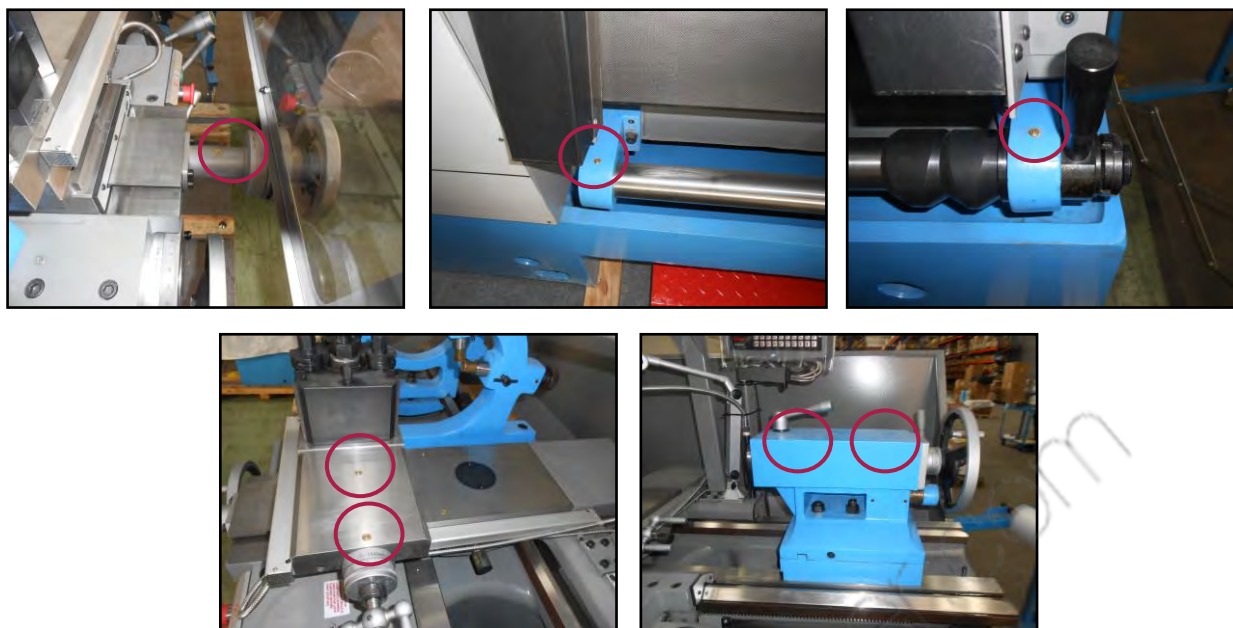


Figura 44 - Punti di lubrificazione della macchina.

Parte della macchina	Punti da lubrificare	Tipo di lubrificante	Frequenza	Frequenza di sostituzione
Albero dell'avanzamento e cuscinetti della vite madre	2	Olio	Mensile	/
Chiocciola dell'avanzamento trasversale	1	Olio	Mensile	/
Manicotto della contropunta e volantino	2	Olio	Mensile	/
Slitta trasversale	2	Olio	Mensile	/
Slitta longitudinale	3	Olio	Mensile	/
Volantino avanzamento longitudinale torretta	1	Olio	Mensile	/
Volantino avanzamento trasversale torretta	1	Olio	Mensile	/
Portautensili	1	Olio n° 20	Livello spia	6 mesi
Ingranaggi mandrino	1	Olio n° 20	Livello spia	6 mesi
Guide del carrello	4	Olio n° 20	Mensile	/
Ingranaggi per filettatura	1	Olio n° 20	Livello spia	6 mesi
Barra tasselli di sgancio	2	Olio	Mensile	/

Tipi di olio consigliati

Olio specifico per guide 15 W40.



Lubrificazione

NON disperdere l'olio usato nell'ambiente. Rivolgetevi ai consorzi autorizzati di raccolta e smaltimento degli oli esausti.

11.2 Controlli periodici

Ogni 6 mesi di vita della macchina, eseguire un controllo approfondito di funzionamento ed usura e livellare con precisione il bancale.

La trasmissione ad ingranaggi non necessita di alcuna manutenzione oltre alla sostituzione dell'olio.

11.3 Regolazioni della macchina

11.3.1 Regolazione tensione cinghie motore

Assicuratevi che la tensione delle cinghie motore sia quella appropriata. A tal proposito, effettuate **una semplice verifica premendo con forza sulle singole cinghie (all'incirca nella posizione centrale)**, le quali dovranno muoversi per un massimo di 5 mm.

Nel caso le cinghie siano lasche o troppo tese, svitate il bullone del sistema di registrazione delle cinghie fino ad ottenere la tensione corretta.

Un giusto tensionamento delle cinghie riduce la loro usura ed aumenta la redditività della macchina.

11.3.2 Allineamento della contropunta

Quando la contropunta è fuori asse è necessario correggere la sua posizione, ruotando la vite di regolazione fino ad allineare le tacche di riferimento nella targhetta laterale.

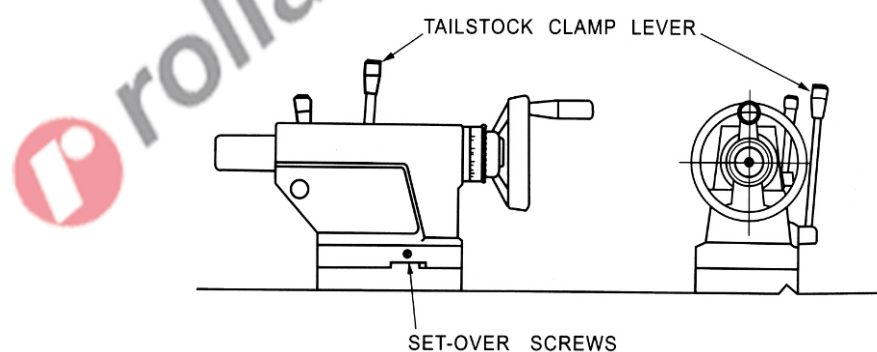


Figura 45 – Vite di regolazione.



11.3.3 Allineamento mandrino

Quando il mandrino ruota fuori asse oppure se si devono eseguire delle lavorazioni particolarmente pesanti, eseguire una registrazione dei cuscinetti.

Il cuscinetto che supporta il mandrino è conico, per procedere alla regolazione procedere come segue (vedere la Figura 46):

1. Svitare il dado di bloccaggio del cuscinetto;
2. Serrare il dado di regolazione del cuscinetto;
3. Testare il mandrino ruotandolo, e verificare che ruoti **perfettamente, attraverso l'uso di un comparatore (vedere il punto 4, capitolo 10)**;
4. Serrare nuovamente il dado di bloccaggio del cuscinetto.

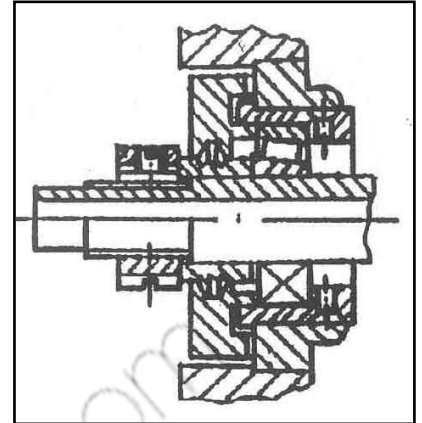


Figura 46 – Allineamento mandrino.

11.3.4 Regolazione del gioco degli ingranaggi

È molto importante che fra gli ingranaggi non ci siano dei giochi anomali, per evitare rotture o rapide usure dei denti degli ingranaggi stessi.

Per ridurre e/o regolare i giochi, muovere l'ingranaggio II e serrare con forza i dadi III e IV (vedere la Figura 47).

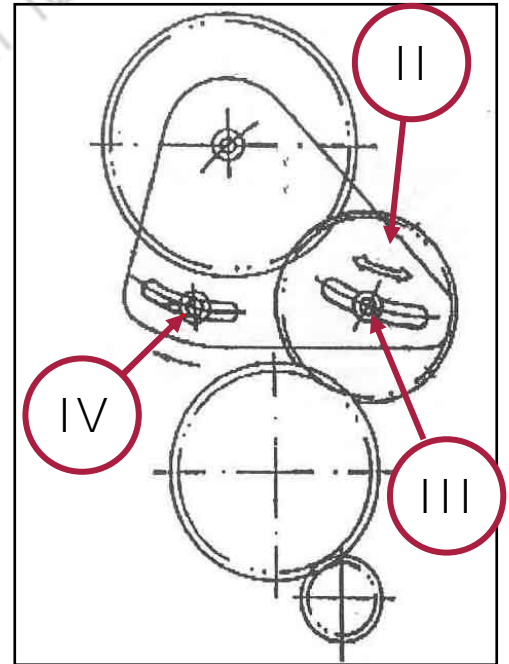
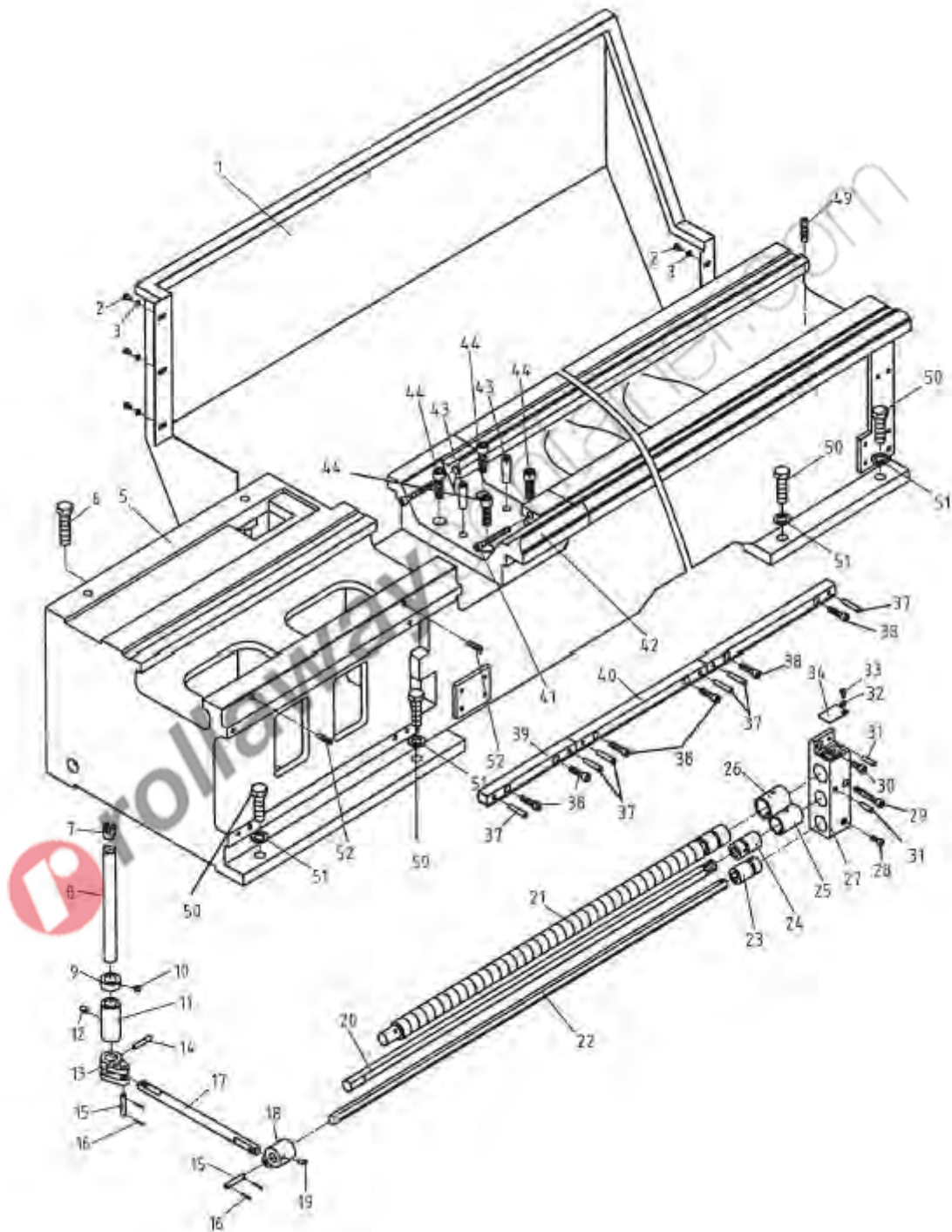


Figura 47 – Giochi degli ingranaggi.

12 ESPLOSO

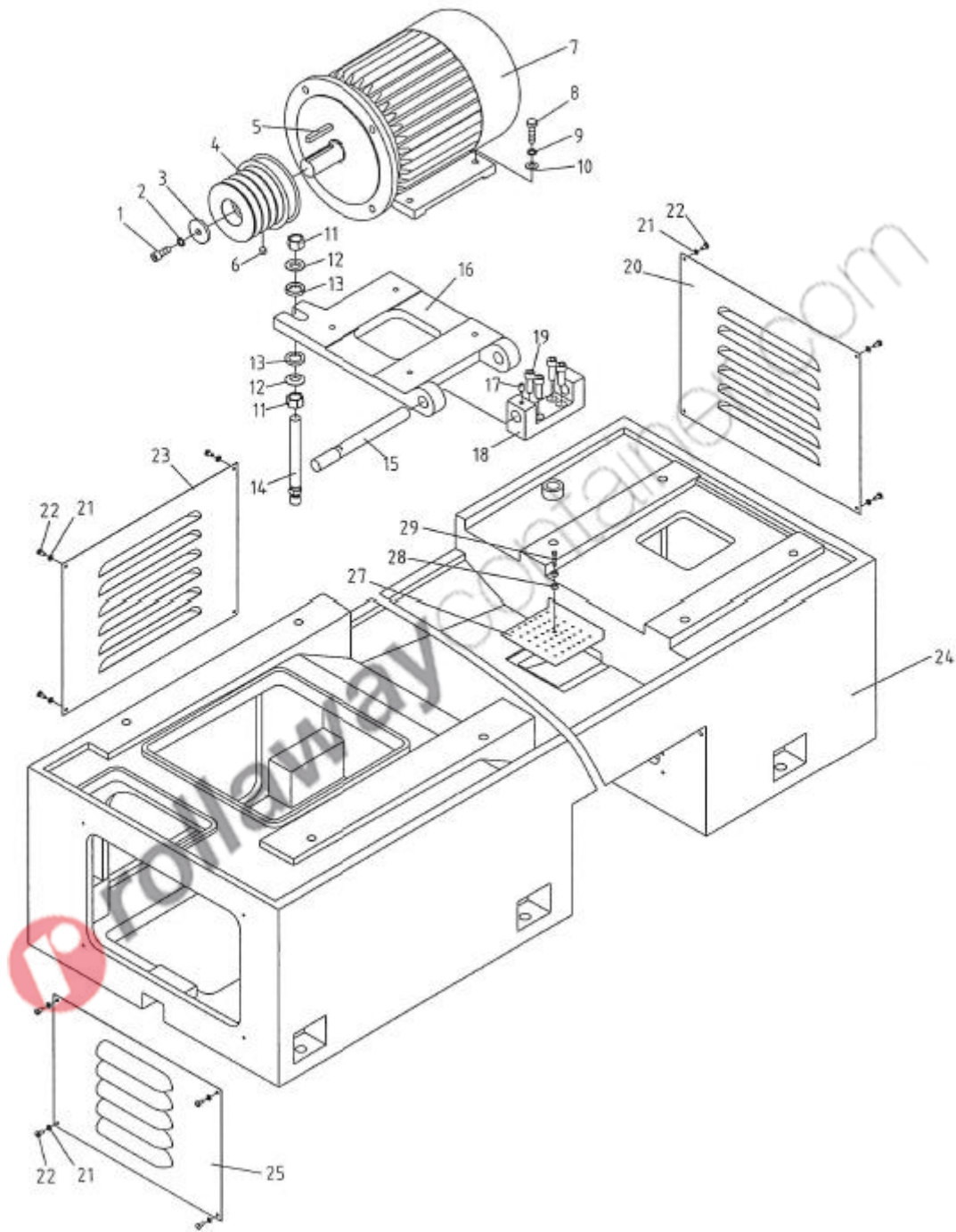
TAVOLA A





Parte N°	Descrizione	Parte N°	Descrizione
T080F20/A001	Protezione trucioli	T080F20/A028	Vite esagonale M8x20
T080F20/A002	Vite M6x8	T080F20/A029	Vite esagonale M10x70
T080F20/A003	Rondella 6	T080F20/A030	Vite esagonale M10x25
T080F20/A005	Base	T080F20/A031	Perno conico
T080F20/A006	Vite M20x60	T080F20/A032	Rondella piatta
T080F20/A007	Vite	T080F20/A033	Vite esagonale M6x8
T080F20/A008	Vite	T080F20/A034	Coperchio
T080F20/A009	Manicotto	T080F20/A035	Coperchio
T080F20/A010	Vite M10x12	T080F20/A036	Vite M6x8
T080F20/A011	Manicotto	T080F20/A037	Perno conico
T080F20/A012	Vite M10x20	T080F20/A038	Vite esagonale M10x35
T080F20/A013	Forchetta	T080F20/A039	Cremagliera
T080F20/A014	Spilla 8x50	T080F20/A040	Cremagliera
T080F20/A015	Vite M10x14	T080F20/A041	Vite esagonale
T080F20/A016	Spilla 2x16	T080F20/A042	Prolungamento guide carro
T080F20/A017	Asta	T080F20/A043	Perno conico
T080F20/A018	Manicotto	T080F20/A044	Vite esagonale M16x50
T080F20/A019	Vite M8x16	T080F20/A049	Perno
T080F20/A020	Asta di alimentazione esagonale	T080F20/A050	Bullone esagonale
T080F20/A021	Vite senza fine	T080F20/A051	Rondella piatta
T080F20/A022	Barra di controllo esagonale	T080F20/A052	Vite
T080F20/A023	Manicotto		
T080F20/A024	Manicotto		
T080F20/A025	Manicotto in rame		
T080F20/A026	Manicotto in rame		
T080F20/A027	Supporto		

TAVOLA B

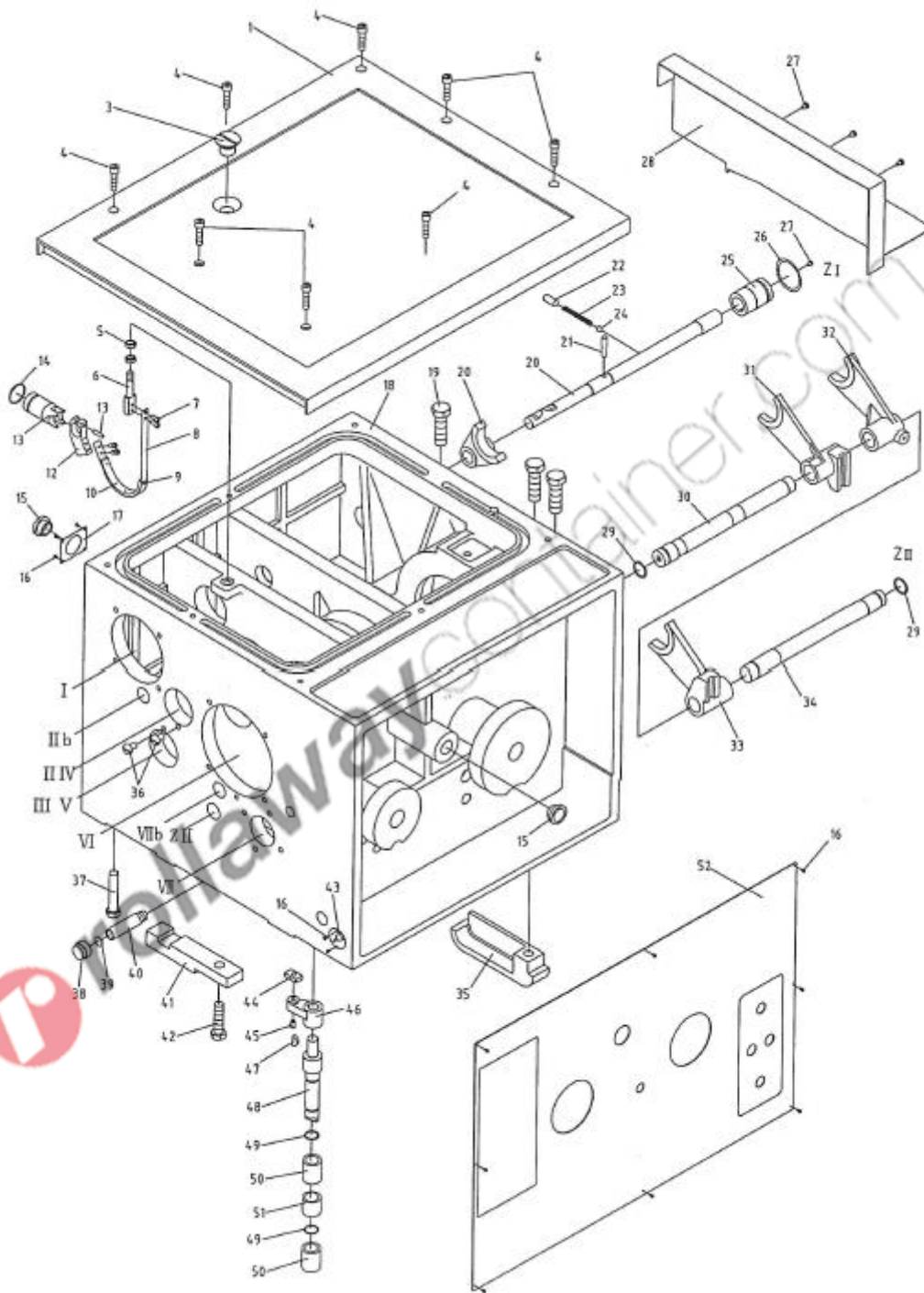




Parte N°	Descrizione	Parte N°	Descrizione
T080F20/B001	Vite esagonale M12x30	T080F20/B015	Perno
T080F20/B002	Rondella in gomma	T080F20/B016	Piatto di montaggio motore
T080F20/B003	Rondella	T080F20/B017	Viti autofilettanti
T080F20/B004	Puleggia	T080F20/B018	Supporto
T080F20/B005	Chiave piatta	T080F20/B019	Vite esagonale
T080F20/B006	Vite senza testa	T080F20/B020	Coperchio
T080F20/B007	Motore	T080F20/B021	Rondella piatta
T080F20/B008	Bullone esagonale	T080F20/B022	Vite a testa esagonale
T080F20/B009	Rondella in gomma	T080F20/B023	Coperchio
T080F20/B010	Rondella piatta	T080F20/B024	Base
T080F20/B011	Dado esagonale	T080F20/B025	Coperchio
T080F20/B012	Rondella conica	T080F20/B026	Vite
T080F20/B013	Rondella sferica	T080F20/B027	Griglia lubrificazione
T080F20/B014	Bullone doppio		acqua

rollaway

TAVOLA C

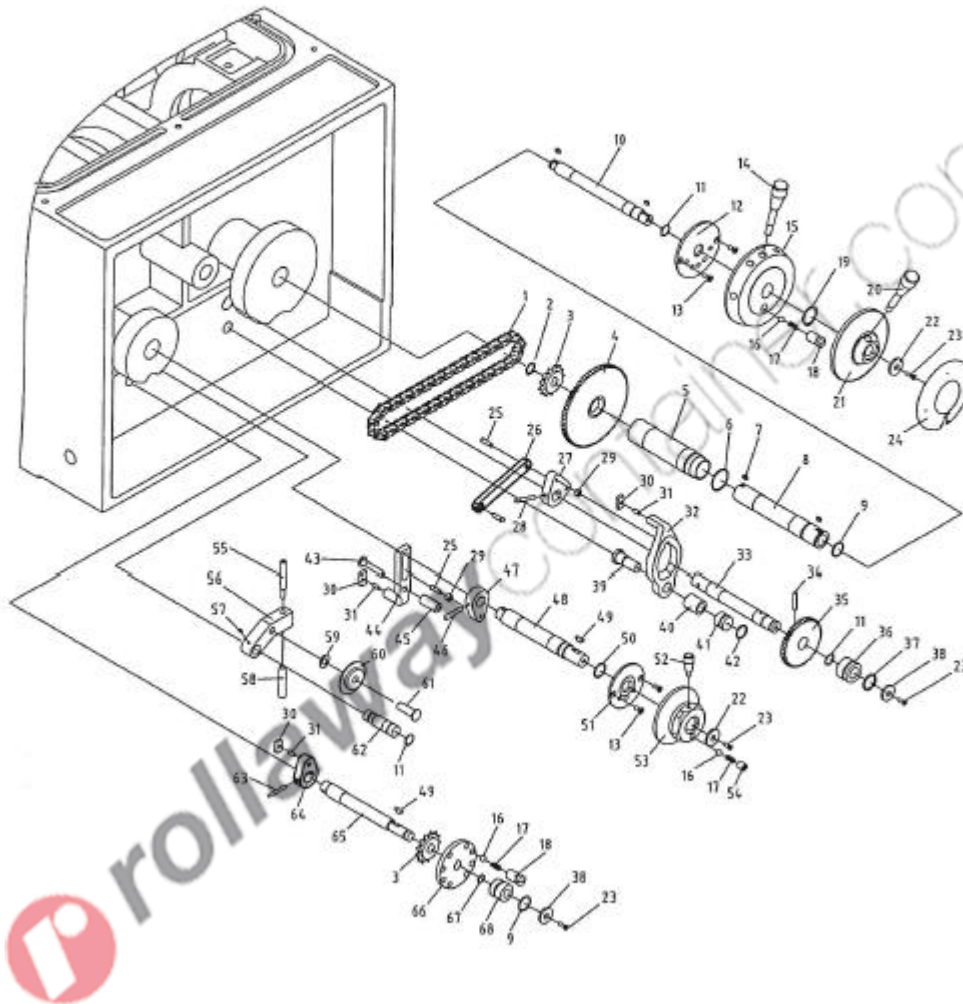


Tutti i diritti di riproduzione e divulgazione del presente Manuale Tecnico e della documentazione citata e/o allegata, sono riservati. E' fatto espresso divieto di riprodurre, pubblicare o distribuire informazioni tratte dal presente Manuale. Copyright by FERVI



Parte N°	Descrizione	Parte N°	Descrizione
T080F20/C001	Coperchio	T080F20/C028	Coperchio
T080F20/C002	Vite	T080F20/C029	Guarnizione
T080F20/C003	Bullone a testa esagonale M10x35	T080F20/C030	Albero di controllo
T080F20/C004	Vite piatta esagonale M12	T080F20/C031	Forchetta
T080F20/C005	Supporto cinghia	T080F20/C032	Forchetta
T080F20/C006	Vite	T080F20/C033	Forchetta
T080F20/C007	Cinghia di frenata	T080F20/C034	Albero di controllo
T080F20/C008	Rivetto	T080F20/C035	Coperchio frontale
T080F20/C009	Disco del freno	T080F20/C036	Vite
T080F20/C010	Albero	T080F20/C037	Bullone a testa esagonale
T080F20/C011	Perno	T080F20/C038	Rondella
T080F20/C012	Supporto della cinghia di frenatura	T080F20/C039	Dado
T080F20/C013	Albero	T080F20/C040	Drenaggio
T080F20/C014	O-ring	T080F20/C041	Piastra di fissaggio
T080F20/C015	Visualizzatore livello olio	T080F20/C042	Bullone a testa esagonale
T080F20/C016	Vite a croce M3x4	T080F20/C043	Piastra
T080F20/C017	Piatto singolo	T080F20/C044	Fissaggio
T080F20/C018	Monoblocco	T080F20/C045	Perno
T080F20/C019	Bullone esagonale	T080F20/C046	Bilanciere
T080F20/C020	Forchetta	T080F20/C047	Tasto semicerchio
T080F20/C021	Perno	T080F20/C048	Albero
T080F20/C022	Vite	T080F20/C049	guarnizione
T080F20/C023	Molla	T080F20/C050	Boccola
T080F20/C024	Sfera	T080F20/C051	Boccola
T080F20/C025	Boccola	T080F20/C052	Coperchio
T080F20/C026	Guarnizione	T080F20/C053	Vite M3x6
T080F20/C027	Vite M6x8	T080F20/C054	Albero di posizionamento

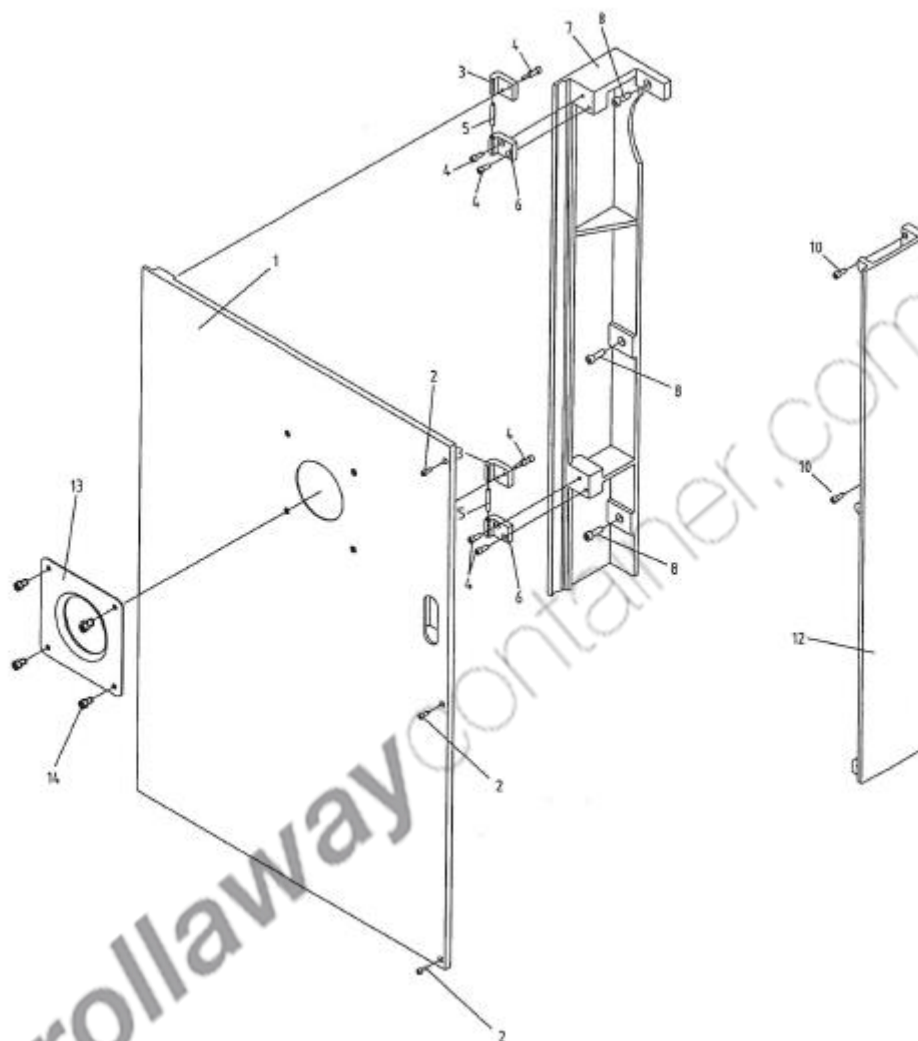
TAVOLA D



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



Parte N°	Descrizione	Parte N°	Descrizione
T080F20/D001	Catena	T080F20/D035	Ingranaggio
T080F20/D002	Seeger	T080F20/D036	Boccola
T080F20/D003	Pignone	T080F20/D037	Guarnizione
T080F20/D004	Ingranaggio	T080F20/D038	Rondella
T080F20/D005	Manicotto	T080F20/D039	Perno
T080F20/D006	Guarnizione	T080F20/D040	Boccola
T080F20/D007	Chiave	T080F20/D041	Spina
T080F20/D008	Boccola	T080F20/D042	Guarnizione
T080F20/D009	Guarnizione	T080F20/D043	Albero
T080F20/D010	Albero	T080F20/D044	Forchetta
T080F20/D011	Guarnizione	T080F20/D045	Boccola
T080F20/D012	Disco di posizionamento	T080F20/D046	Perno conico
T080F20/D013	Vite senza testa	T080F20/D047	Bilanciere
T080F20/D014	Leva	T080F20/D048	Albero
T080F20/D015	Supporto leva	T080F20/D049	Chiave
T080F20/D016	Sfera	T080F20/D050	Guarnizione
T080F20/D017	Molla	T080F20/D051	Disco di posizionamento
T080F20/D018	Vite di posizionamento	T080F20/D052	Leva
T080F20/D020	Seeger	T080F20/D053	Supporto leva
T080F20/D021	Supporto leva	T080F20/D054	Set viti
T080F20/D022	Rondella	T080F20/D055	Bullone
T080F20/D023	Vite	T080F20/D056	Bilanciere
T080F20/D024	Tabella delle velocità	T080F20/D057	Vite
T080F20/D025	Perno	T080F20/D058	Vite
T080F20/D026	Connettore	T080F20/D059	Rondella piatta
T080F20/D027	Bilanciere	T080F20/D060	Ruota di serraggio
T080F20/D028	Spina	T080F20/D061	Perno
T080F20/D029	Rullo	T080F20/D062	Albero
T080F20/D030	Fissaggio	T080F20/D063	Perno conico
T080F20/D031	Perno	T080F20/D064	Bilanciere
T080F20/D032	Forchetta	T080F20/D065	Albero
T080F20/D033	Assi	T080F20/D066	Disco di posizionamento
T080F20/D034	Peno conico	T080F20/D067	Guarnizione

TAVOLA E


Parte N°	Descrizione	Parte N°	Descrizione
T080F20/E001	Coperchio posteriore	T080F20/E008	vite a brugola
T080F20/E002	Vite a testa esagonale	T080F20/E009	Perno dritto
T080F20/E003	Cerniera superiore	T080F20/E010	Vite a brugola
T080F20/E004	Perno dritto	T080F20/E012	Piastra frontale inferiore
T080F20/E005	Perno	T080F20/E013	Coperchio
T080F20/E006	Cerniera inferiore	T080F20/E014	Vite
T080F20/E007	Piastra laterale posteriore		



TAVOLA F



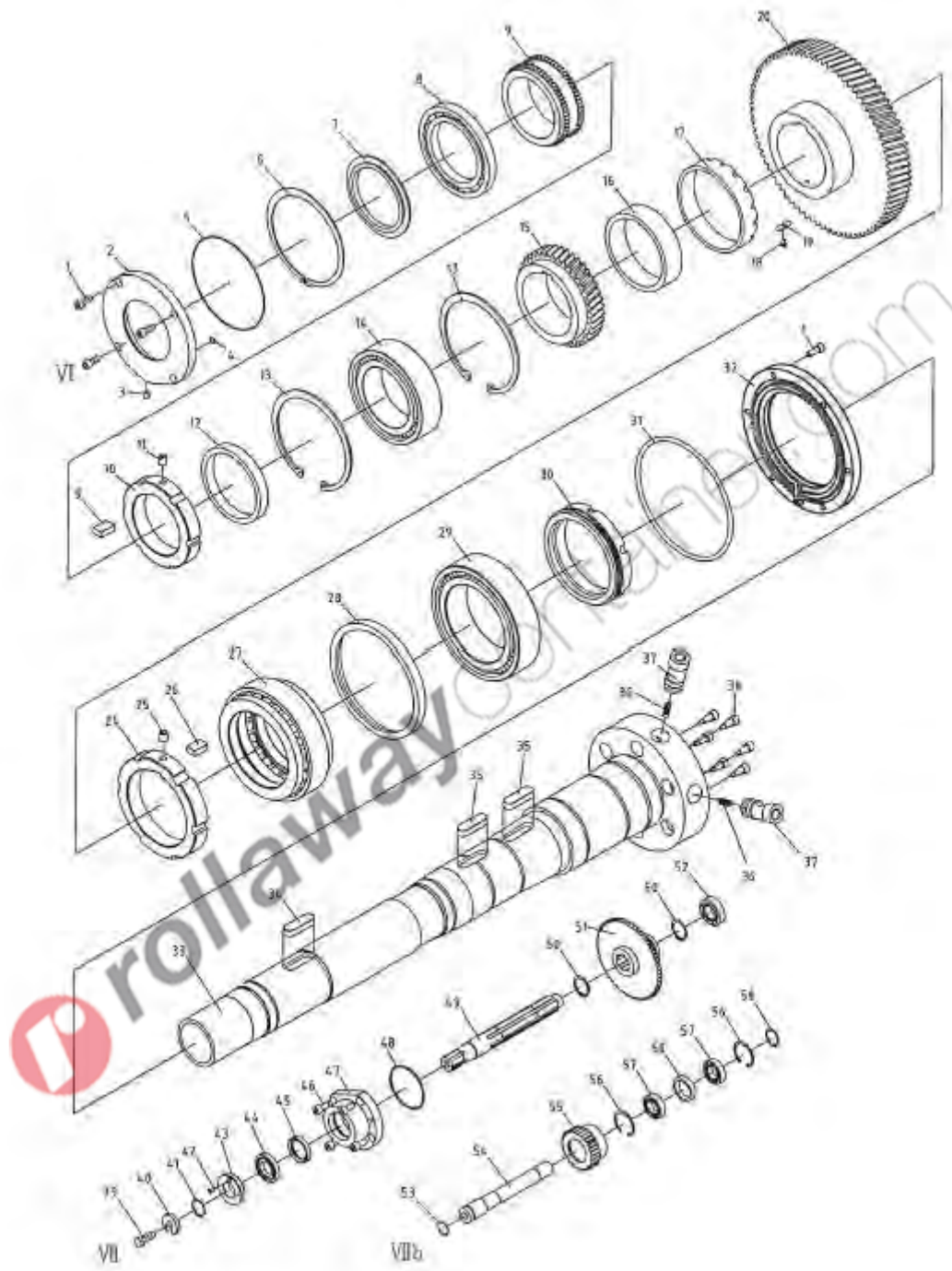
Parte N°	Descrizione	Parte N°	Descrizione
T080F20/F001	Dado circolare	T080F20/F040	Chiave
T080F20/F002	Vite	T080F20/F041	Supporto
T080F20/F003	Piastra di bloccaggio	T080F20/F042	Bullone
T080F20/F004	Cinghia	T080F20/F043	Coperchio
T080F20/F005	Puleggia	T080F20/F044	Guarnizione
T080F20/F006	Vite	T080F20/F045	Guarnizione
T080F20/F007	Copertura del cuscinetto	T080F20/F046	Cuscinetto
T080F20/F008	Guarnizione	T080F20/F047	Albero
T080F20/F009	Cuscinetto a sfere	T080F20/F048	Ingranaggio
T080F20/F010	Manicotto	T080F20/F049	Ingranaggio
T080F20/F011	Seeger per albero	T080F20/F050	Ingranaggio
T080F20/F012	Manicotto	T080F20/F051	Seeger
T080F20/F013	Disco frizione esterno	T080F20/F052	Albero
T080F20/F014	Boccola	T080F20/F053	Ingranaggio
T080F20/F015	Rondella	T080F20/F054	Ingranaggio
T080F20/F016	Rondella	T080F20/F055	Manicotto
T080F20/F017	Perno	T080F20/F056	Cuscinetto
T080F20/F018	Disco frizione interno	T080F20/F057	Guarnizione
T080F20/F020	Dado di regolazione	T080F20/F058	Albero
T080F20/F021	Dado di regolazione	T080F20/F059	Seeger
T080F20/F022	Perno di fermo	T080F20/F060	Cuscinetto
T080F20/F023	Molla	T080F20/F061	Manicotto
T080F20/F025	Innesto destro della frizione	T080F20/F062	Ingranaggio
T080F20/F026	Boccola	T080F20/F063	Chiave
T080F20/F027	Seeger per albero	T080F20/F064	Ruota frenante
T080F20/F028	Chiave	T080F20/F065	Set viti
T080F20/F029	Albero	T080F20/F066	Ingranaggio
T080F20/F030	Perno	T080F20/F067	Chiave
T080F20/F031	Leva	T080F20/F068	Ingranaggio
T080F20/F032	Perno	T080F20/F069	Ingranaggio
T080F20/F033	Chiave	T080F20/F070	Seeger albero
T080F20/F034	Perno	T080F20/F071	Albero
T080F20/F035	Anello di serraggio	T080F20/F072	Tasto semicerchio
T080F20/F036	Albero	T080F20/F073	Cuscinetto
T080F20/F037	Albero	T080F20/F074	Ingranaggio
T080F20/F038	Vite	T080F20/F075	ingranaggio
T080F20/F039	Supporto pompa	T080F20/F076	cuscinetto



Parte N°	Descrizione	Parte N°	Descrizione
T080F20/F077	Seeger	T080F20/F082	Cuscinetto
T080F20/F078	Ingranaggio	T080F20/F083	Spina
T080F20/F079	Manicotto di serraggio	T080F20/F084	Guarnizione
T080F20/F080	Ingranaggio	T080F20/F085	Vite
T080F20/F081	Albero	T080F20/F086	Dado

rollawaycontainer.com

TAVOLA G

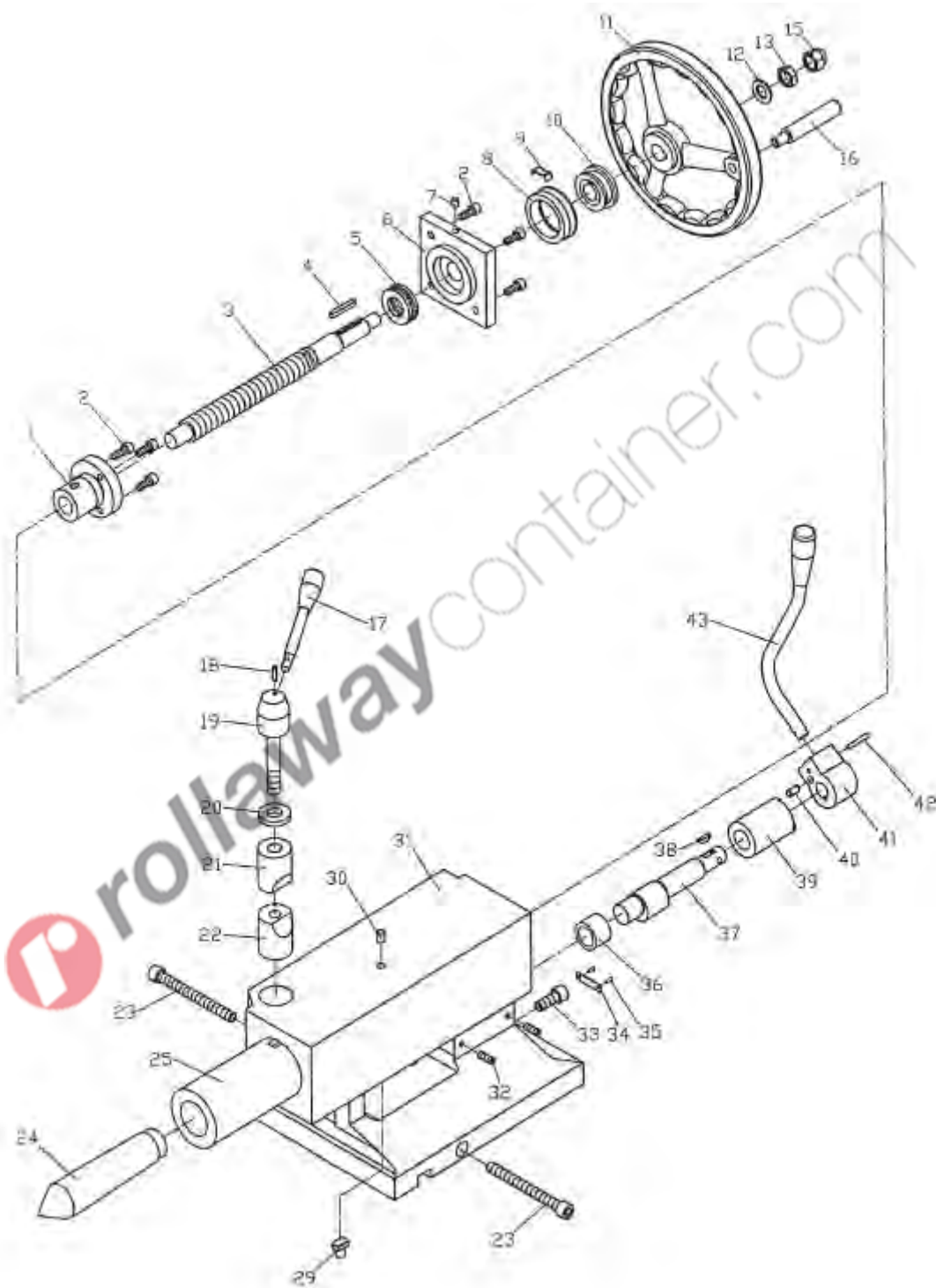


Tutti i diritti di riproduzione e divulgazione del presente Manuale Tecnico e della documentazione citata e/o allegata, sono riservati. E' fatto espresso divieto di riprodurre, pubblicare o distribuire informazioni tratte dal presente Manuale. Copyright by FERVI



Parte N°	Descrizione	Parte N°	Descrizione
T080F20/G001	Viti a testa esagonale	T080F20/G033	Mandrino
T080F20/G002	Coperchio della flangia posteriore	T080F20/G034	Chiave
T080F20/G003	Perno	T080F20/G035	Chiave
T080F20/G004	Disco	T080F20/G036	Molla
T080F20/G005	Guarnizione	T080F20/G037	Camera
T080F20/G006	Seeger per albero	T080F20/G038	Vite di posizionamento
T080F20/G007	Cuscinetto posteriore	T080F20/G039	Bullone a testa esagonale
T080F20/G008	Cuscinetto	T080F20/G040	Set viti
T080F20/G009	Ingranaggio doppio	T080F20/G041	Seeger per albero
T080F20/G010	Bullone circolare	T080F20/G042	Viti
T080F20/G011	Set di viti esagonali	T080F20/G043	Viti di aggiustamento
T080F20/G012	Seeger	T080F20/G044	Cuscinetto
T080F20/G013	Seeger	T080F20/G045	Guarnizione
T080F20/G014	Cuscinetto	T080F20/G046	Viti a testa esagonale
T080F20/G015	Ingranaggio	T080F20/G047	Coperchio cuscinetto
T080F20/G016	Manicotto filettato	T080F20/G048	Guarnizione
T080F20/G017	Bullone	T080F20/G049	Albero
T080F20/G018	Vite	T080F20/G050	Seeger
T080F20/G019	Piano di fissaggio	T080F20/G051	Ingranaggio
T080F20/G020	Ingranaggio	T080F20/G052	Cuscinetto
T080F20/G024	Bullone circolare	T080F20/G053	Guarnizione
T080F20/G025	Set di viti esagonali	T080F20/G054	Albero
T080F20/G026	Perno	T080F20/G055	Ingranaggio
T080F20/G027	Cuscinetto	T080F20/G056	Seeger
T080F20/G028	Seeger cuscinetto	T080F20/G057	cuscinetto
T080F20/G029	Cuscinetto	T080F20/G058	Seeger
T080F20/G030	Bullone circolare	T080F20/G059	Chiave
T080F20/G031	Guarnizione	T080F20/G060	Perno
T080F20/G032	Coperchio della flangia frontale		

TAVOLA H





Parte N°	Descrizione	Parte N°	Descrizione
T080F20/H001	Dado	T080F20/H022	Blocco di bloccaggio
T080F20/H002	Vite a testa esagonale	T080F20/H023	Vite
T080F20/H003	Vite di comando	T080F20/H024	Contropunta
T080F20/H004	Chiave	T080F20/H025	Cannotto
T080F20/H005	Cuscinetto di spinta	T080F20/H029	Blocco di posizionamento
T080F20/H006	Coperchio posteriore	T080F20/H030	oliatore
T080F20/H007	Contenitore olio	T080F20/H031	Blocco contropunta
T080F20/H008	Disco	T080F20/H032	Viti
T080F20/H009	Molla sinistra	T080F20/H033	Viti senza testa bullone
T080F20/H010	manicotto	T080F20/H034	Pannello
T080F20/H011	Volantino	T080F20/H035	Viti a testa esagonale
T080F20/H012	Rondella	T080F20/H036	Manicotto
T080F20/H013	Bullone esagonale	T080F20/H037	Albero eccentrico
T080F20/H015	Bullone a testa sferica	T080F20/H038	Chiave a semicerchio
T080F20/H016	Pomello volantino	T080F20/H039	Manicotto
T080F20/H017	Leva	T080F20/H040	Perno
T080F20/H018	Perno dritto	T080F20/H041	Manicotto
T080F20/H019	Leva di supporto	T080F20/H042	Perno conico
T080F20/H020	Rondella	T080F20/H043	Leva
T080F20/H021	Blocco di bloccaggio		

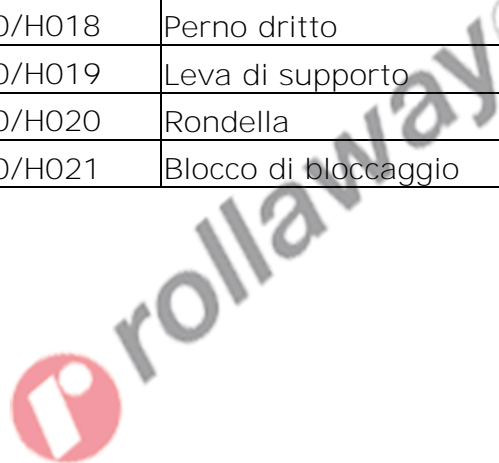
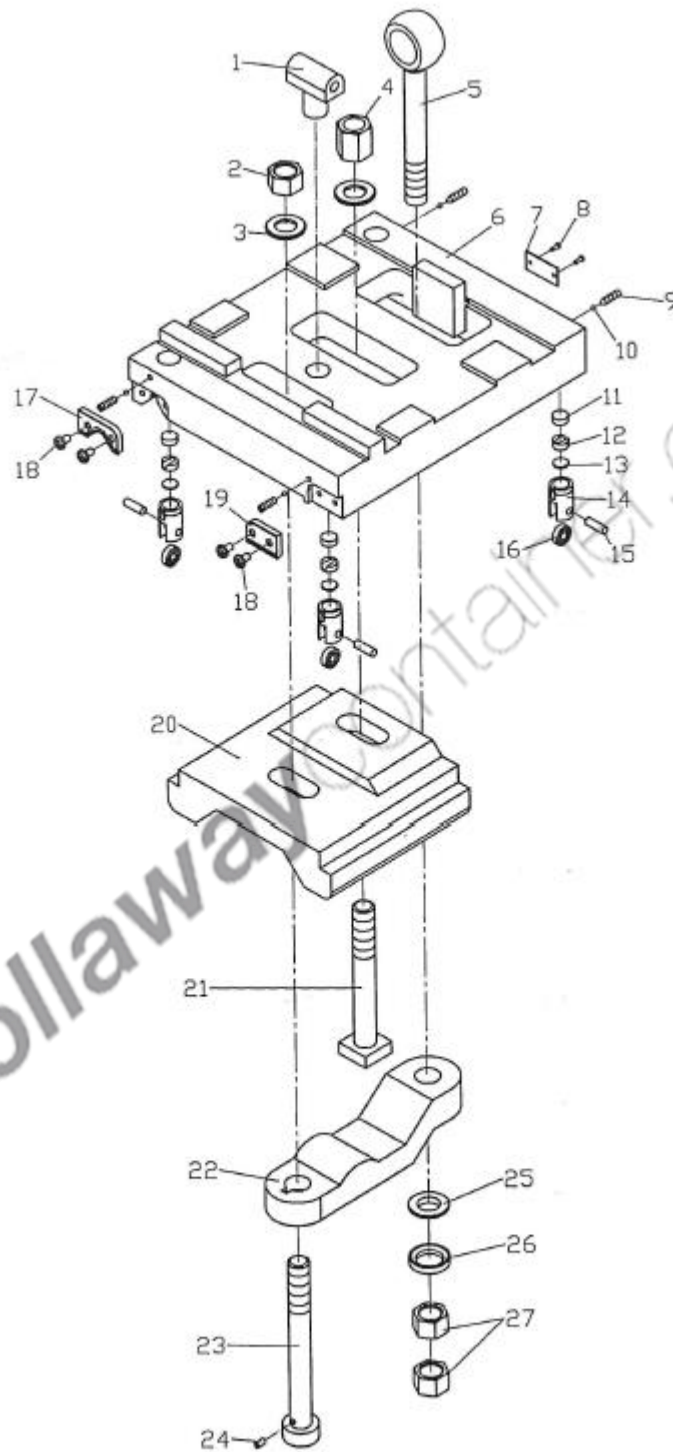


TAVOLA I

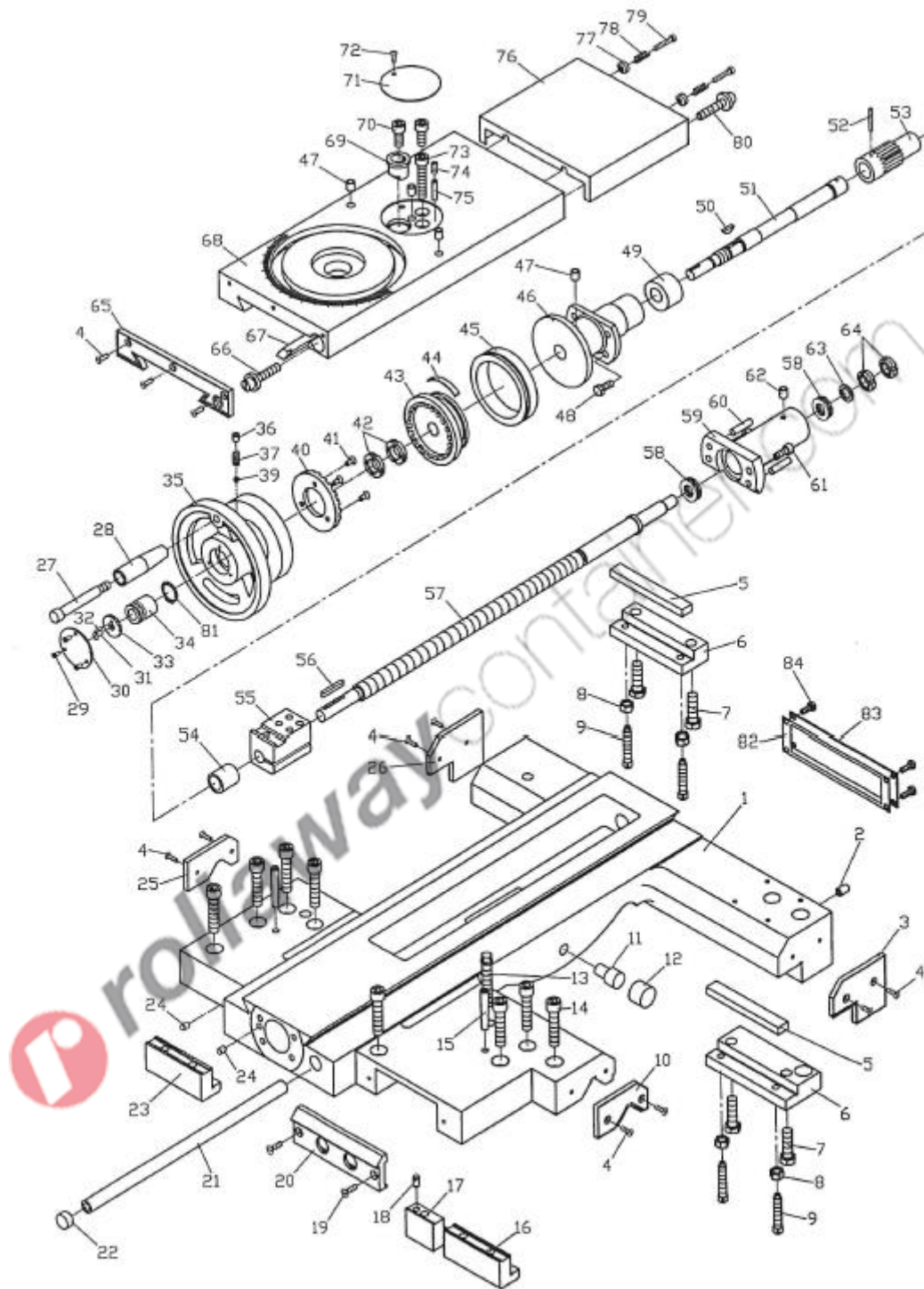




Parte N°	Descrizione	Parte N°	Descrizione
T080F20/I001	Bullone	T080F20/I015	Piccolo asse
T080F20/I002	Bullone esagonale	T080F20/I016	Cuscinetto a sfere
T080F20/I003	Rondella	T080F20/I017	Piastra
T080F20/I004	Dado esagonale	T080F20/I018	Viti
T080F20/I005	Leva filettata	T080F20/I019	Piastra
T080F20/I006	Base scorrevole	T080F20/I020	Blocco di fissaggio
T080F20/I007	Piastra	T080F20/I021	Vite
T080F20/I008	Vite	T080F20/I022	Blocco di fissaggio
T080F20/I009	Vite senza testa	T080F20/I023	Vite
T080F20/I010	Sfera di acciaio	T080F20/I024	Perno dritto
T080F20/I011	Rondella	T080F20/I025	Rondella conica
T080F20/I012	Blocco di fissaggio	T080F20/I026	Rondella
T080F20/I013	Rondella in gomma	T080F20/I027	Bullone esagonale
T080F20/I014	Supporto cuscinetto		

rollawaycontact.com

TAVOLA L



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



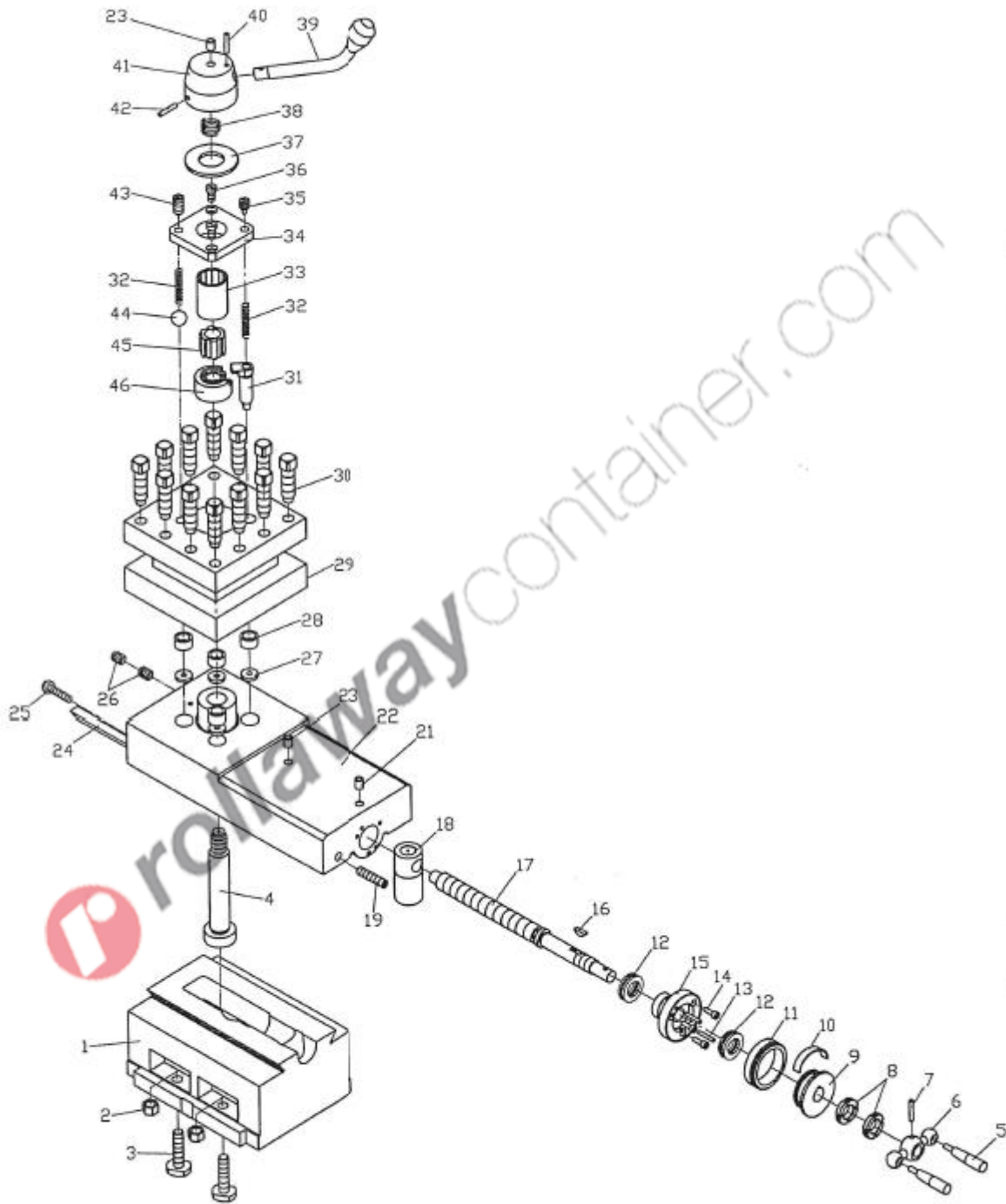
Parte N°	Descrizione	Parte N°	Descrizione
T080F20/L001	Guida trasversale utensile	T080F20/L040	Connettore
T080F20/L002	Perno	T080F20/L041	Vite
T080F20/L003	Piastra viti	T080F20/L042	Bullone circolare
T080F20/L004	Lardone	T080F20/L043	Connettore
T080F20/L005	Piastra	T080F20/L044	Guarnizione in gomma
T080F20/L006	Viti	T080F20/L045	Disco
T080F20/L007	Bullone	T080F20/L046	Vite di supporto
T080F20/L008	Viti	T080F20/L047	Oliatore
T080F20/L009	Piastra	T080F20/L048	Vite
T080F20/L010	Perno di fermo	T080F20/L049	Manicotto
T080F20/L011	Tappo del perno di fermo	T080F20/L050	Chiave a semicerchio
T080F20/L012	Viti a testa esagonale	T080F20/L051	Albero
T080F20/L013	Bullone a testa quadra	T080F20/L052	Perno di chiusura
T080F20/L014	Viti a brugola	T080F20/L053	Albero
T080F20/L015	Perno	T080F20/L054	Manicotto
T080F20/L016	Piastra frontale di fissaggio	T080F20/L055	Bullone
T080F20/L017	Piastra di bloccaggio	T080F20/L056	Chiave piatta
T080F20/L018	Perno	T080F20/L057	Vite di comando
T080F20/L019	Vite	T080F20/L058	Cuscinetto di spinta
T080F20/L020	Piastra	T080F20/L059	Supporto
T080F20/L021	Tubo dritto	T080F20/L060	Perno di fermo
T080F20/L022	Tappo	T080F20/L061	Vite esagonale
T080F20/L023	Piastra	T080F20/L062	Oliatore
T080F20/L024	Perno	T080F20/L063	Rondella
T080F20/L027	Albero	T080F20/L064	Bullone rotondo
T080F20/L028	Pomello	T080F20/L065	Piastra
T080F20/L029	Vite	T080F20/L066	Vite di impostazione
T080F20/L030	Pannello	T080F20/L067	Lardone
T080F20/L031	Viti	T080F20/L068	Piastra trasversale torretta
T080F20/L032	Perno	T080F20/L069	Manicotto
T080F20/L033	Coperchio	T080F20/L070	Vite
T080F20/L034	Manicotto	T080F20/L071	Coperchio
T080F20/L035	Volantino	T080F20/L072	Vite
T080F20/L036	Vite	T080F20/L073	Vite
T080F20/L037	Molla	T080F20/L074	Set viti
T080F20/L039	Perno di posizionamento	T080F20/L075	perno

Parte N°	Descrizione	Parte N°	Descrizione
T080F20/L076	Para schizzi	T080F20/L080	Vite di regolazione
T080F20/L077	Blocco di bloccaggio	T080F20/L082	Piastra
T080F20/L078	Molla	T080F20/L083	Targhetta
T080F20/L079	Vite	T080F20/L084	Vite

 rollawaycontainer.com



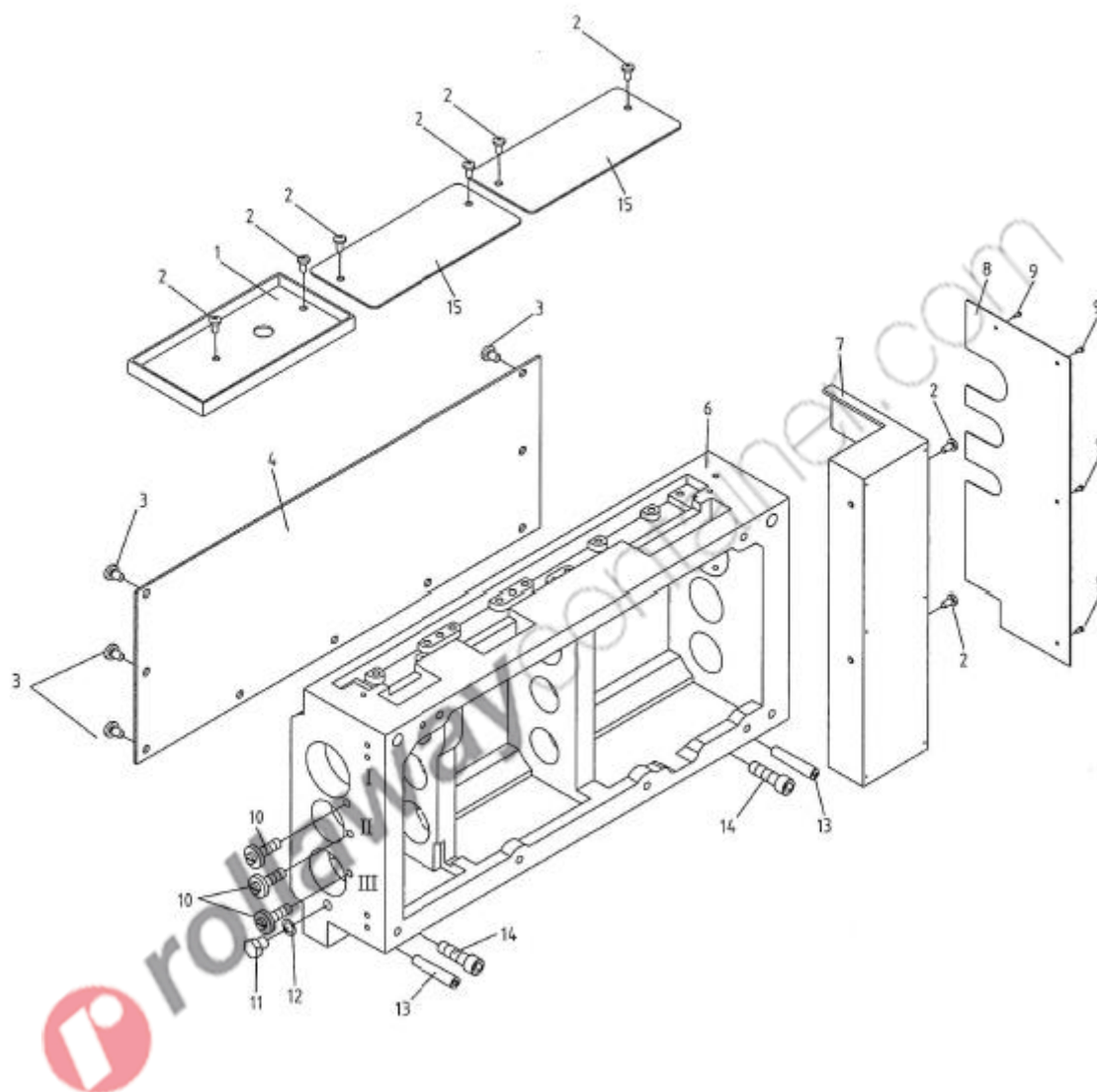
TAVOLA M



Parte N°	Descrizione	Parte N°	Descrizione
T080F20/M001	Piatto girevole	T080F20/M025	Vite di regolazione
T080F20/M002	Bullone esagonale	T080F20/M026	Vite senza testa
T080F20/M003	Vite	T080F20/M027	Rondella
T080F20/M004	Albero	T080F20/M028	Manicotto di posizionamento
T080F20/M005	Pomello	T080F20/M029	Piastra
T080F20/M006	Volantino	T080F20/M030	Bullone quadrato
T080F20/M007	Perno conico	T080F20/M031	Perno di posizionamento
T080F20/M008	Bullone circolare	T080F20/M032	Molla
T080F20/M009	Disco	T080F20/M033	Maniglia
T080F20/M010	Guarnizione	T080F20/M034	Disco flangiato
T080F20/M011	Disco	T080F20/M035	Bullone
T080F20/M012	Cuscinetto di spinta	T080F20/M036	Vite
T080F20/M013	Perno conico	T080F20/M037	Rondella di regolazione
T080F20/M014	Vite	T080F20/M038	Molla
T080F20/M015	Cuscinetto	T080F20/M039	Leva
T080F20/M016	Chiave a mezzaluna	T080F20/M040	Perno
T080F20/M017	Vite	T080F20/M041	Supporto leva
T080F20/M018	Bullone	T080F20/M042	Perno conico
T080F20/M019	Vite	T080F20/M043	Vite
T080F20/M021	Oliatore	T080F20/M044	Capsula
T080F20/M022	Piatto longitudinale	T080F20/M045	Connettore
T080F20/M023	Oliatore	T080F20/M046	Connettore
T080F20/M024	Lardone		



TAVOLA N

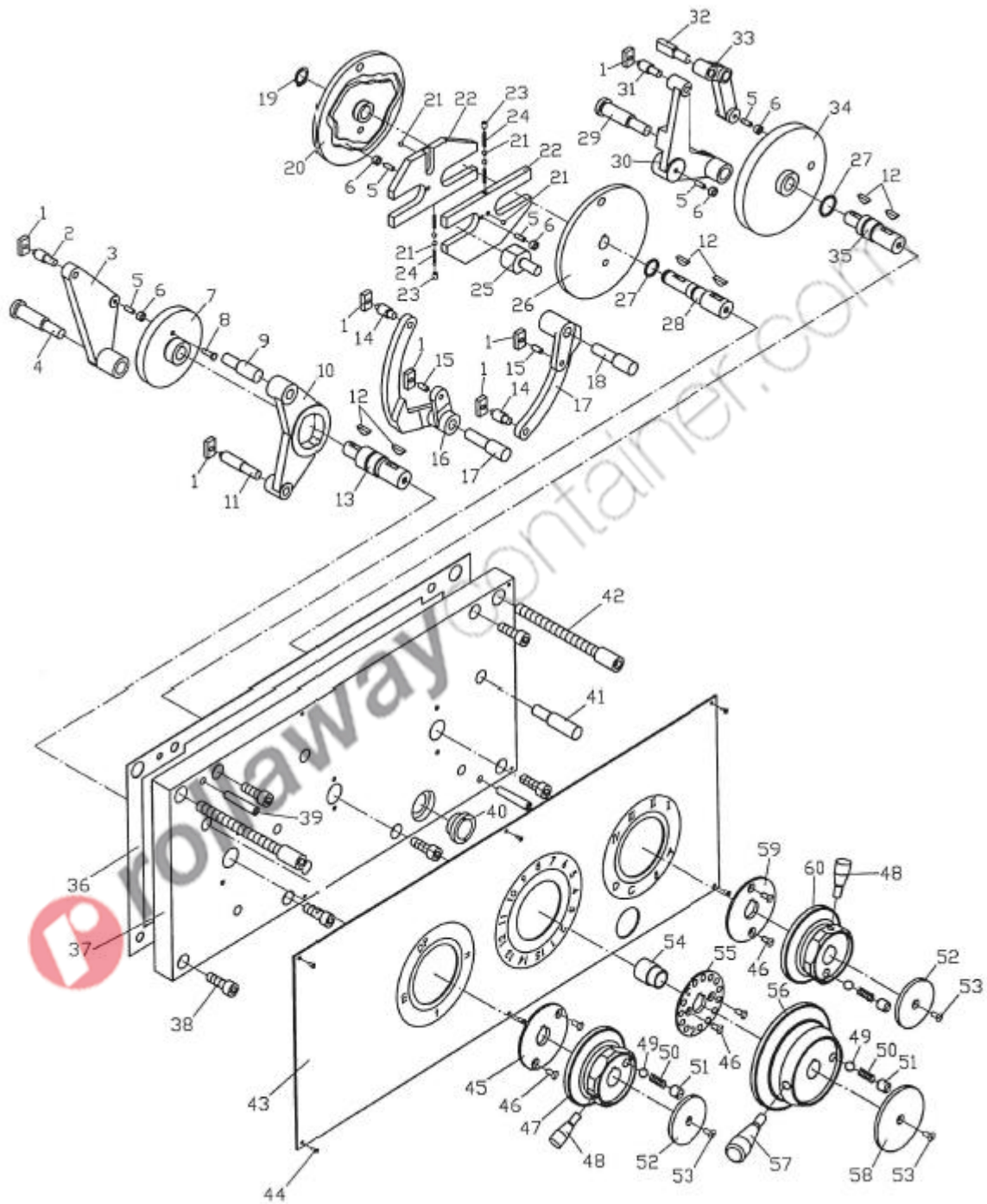


Parte N°	Descrizione	Parte N°	Descrizione
T080F20/N001	Coperchio superiore	T080F20/N009	Viti
T080F20/N002	Viti	T080F20/N010	Bullone con rondella
T080F20/N003	Viti	T080F20/N011	Bullone
T080F20/N004	Coperchio posteriore	T080F20/N012	Rondella
T080F20/N006	Scatola esterna	T080F20/N013	Perno conico
T080F20/N007	Piantone	T080F20/N014	Vite
T080F20/N008	Para schizzi	T080F20/N015	Coperchio

 rollawaycontainer.com



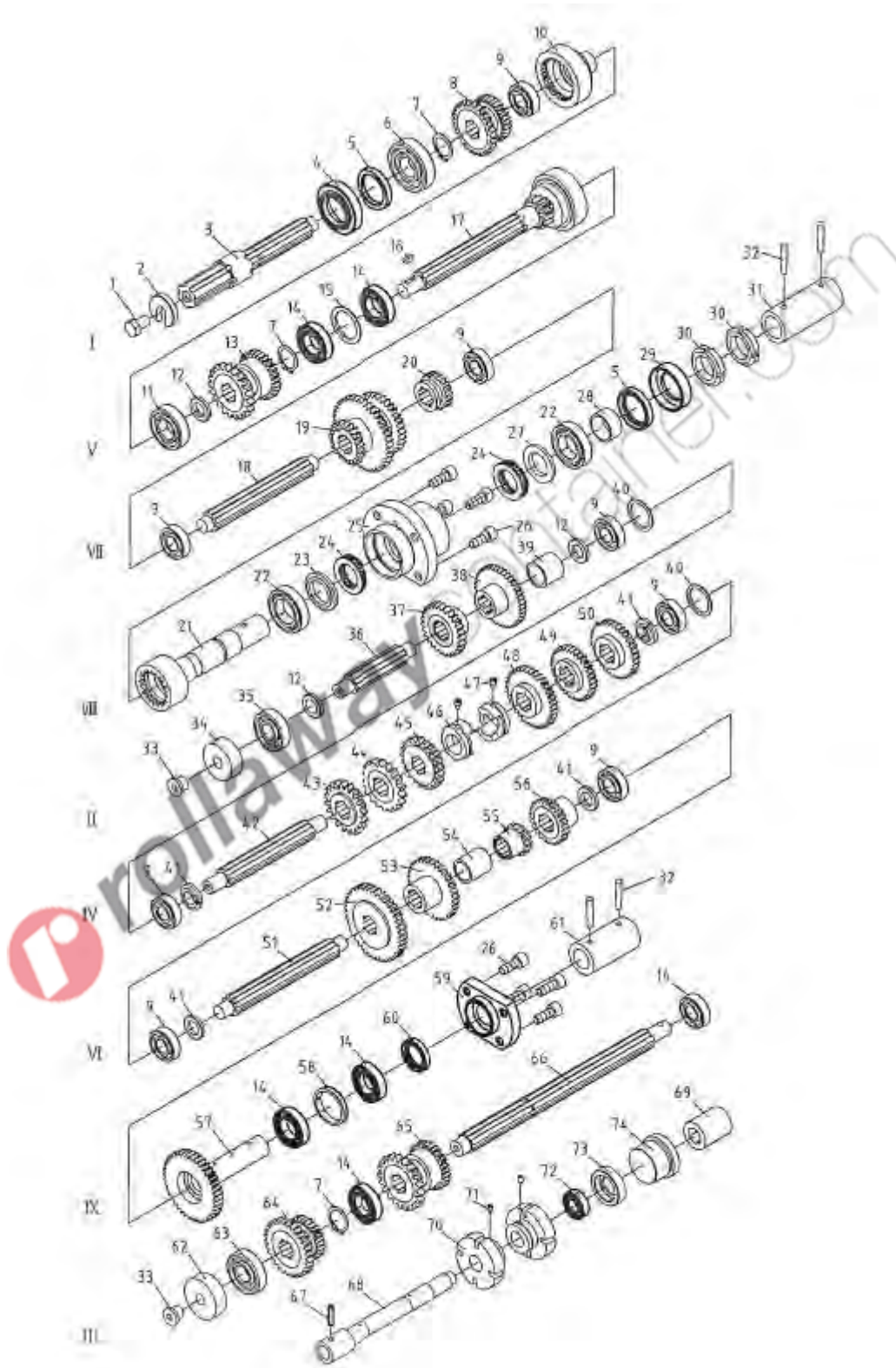
TAVOLA O



Parte N°	Descrizione	Parte N°	Descrizione
T080F20/O001	Blocco scorrevole	T080F20/O032	Albero
T080F20/O002	Albero	T080F20/O033	Bilanciere
T080F20/O003	Piastra cambio rapporto	T080F20/O034	Camera
T080F20/O004	Albero	T080F20/O035	Albero
T080F20/O005	Perno	T080F20/O036	Rondella
T080F20/O006	Rullo	T080F20/O037	Coperchio frontale
T080F20/O007	Camera	T080F20/O038	Viti
T080F20/O008	Albero a rullo	T080F20/O039	Perno
T080F20/O009	Albero	T080F20/O040	Visualizzatore livello olio
T080F20/O010	Bilanciere	T080F20/O041	Albero
T080F20/O011	Albero	T080F20/O042	Viti a testa esagonale
T080F20/O012	Chiave	T080F20/O043	Pannello
T080F20/O013	Albero	T080F20/O044	Viti
T080F20/O014	Albero	T080F20/O045	Disco di posizionamento
T080F20/O015	Perno	T080F20/O046	Viti
T080F20/O016	Albero	T080F20/O047	Supporto leva
T080F20/O017	Bilanciere superiore	T080F20/O048	Leva
T080F20/O018	Albero	T080F20/O049	Sfera di acciaio
T080F20/O019	Seeger albero	T080F20/O050	Molla
T080F20/O020	Camera	T080F20/O051	Viti
T080F20/O021	Sfera di acciaio	T080F20/O052	Disco
T080F20/O022	Puleggia	T080F20/O053	Viti
T080F20/O023	Set viti	T080F20/O054	Manicotto
T080F20/O024	Molla	T080F20/O055	Disco di posizionamento
T080F20/O025	Colonna di posizionamento	T080F20/O056	Supporto leva
T080F20/O026	Blocco scorrevole	T080F20/O057	Leva
T080F20/O027	Guarnizione	T080F20/O058	Coperchio
T080F20/O028	Asse	T080F20/O059	Disco di posizionamento
T080F20/O030	Bilanciere	T080F20/O060	Supporto leva
T080F20/O031	Albero		



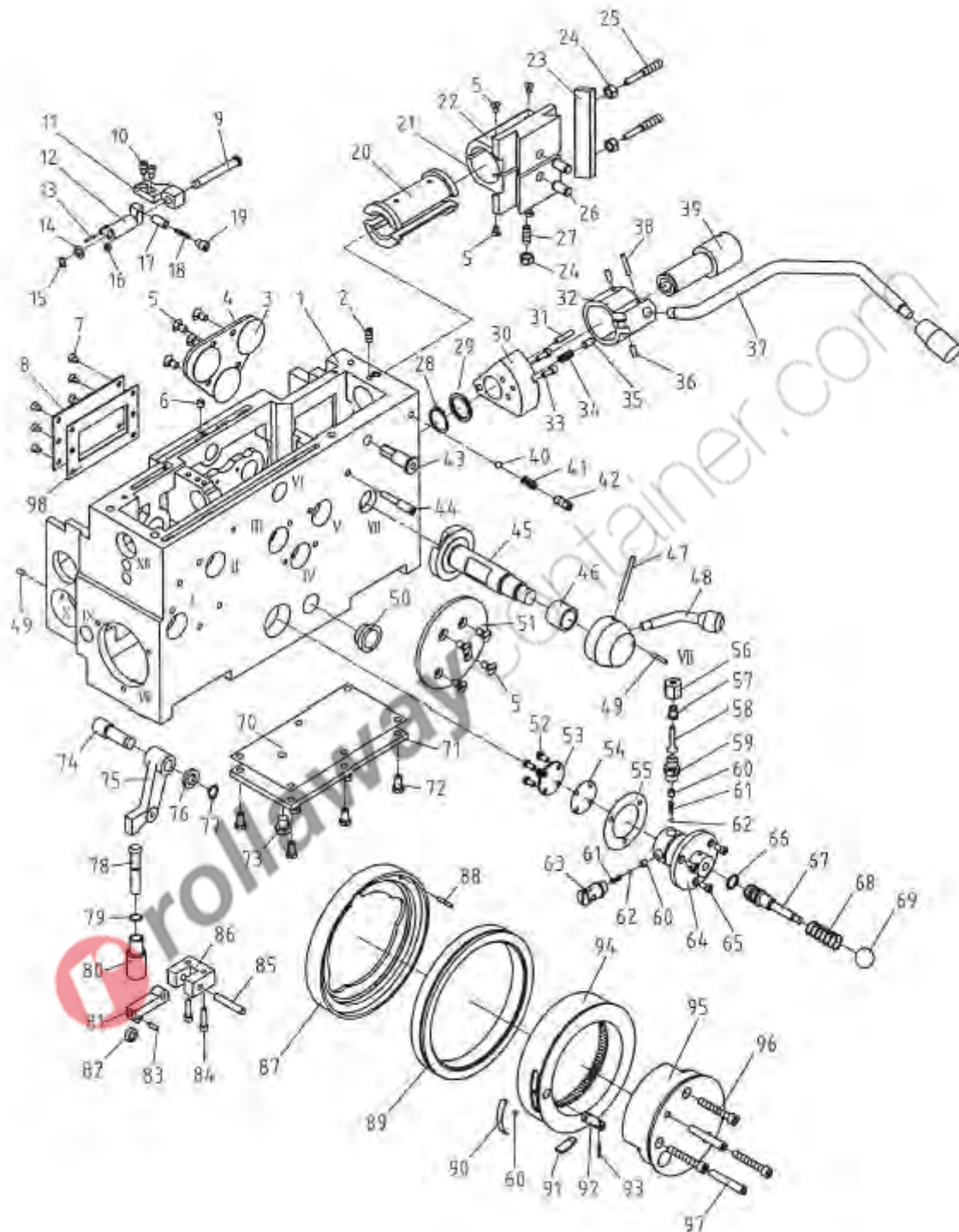
TAVOLA P



Parte N°	Descrizione	Parte N°	Descrizione
T080F20/P001	Bullone a testa esagonale	T080F20/P040	Manicotto
T080F20/P002	Rondella con apertura	T080F20/P041	Rondella
T080F20/P003	Albero	T080F20/P042	Albero
T080F20/P004	Coperchio cuscinetto	T080F20/P043	Ingranaggio
T080F20/P005	Feltro rondella	T080F20/P044	Ingranaggio
T080F20/P006	Cuscinetto	T080F20/P045	Ingranaggio
T080F20/P007	Seeger per l'albero	T080F20/P046	Manicotto di posizionamento
T080F20/P008	Ingranaggio doppio	T080F20/P047	Set viti
T080F20/P009	Molla	T080F20/P048	Ingranaggio
T080F20/P010	Ingranaggio	T080F20/P049	Ingranaggio
T080F20/P011	Molla	T080F20/P050	Ingranaggio
T080F20/P012	Rondella	T080F20/P051	Ingranaggio
T080F20/P013	Ingranaggio doppio	T080F20/P052	Ingranaggio
T080F20/P014	Molla	T080F20/P053	Ingranaggio
T080F20/P015	Manicotto	T080F20/P054	Manicotto
T080F20/P016	Chiave	T080F20/P055	Ingranaggio
T080F20/P017	Albero	T080F20/P056	Ingranaggio
T080F20/P018	Albero	T080F20/P057	Albero
T080F20/P019	Ingranaggio triplo	T080F20/P058	Manicotto
T080F20/P020	Ingranaggio	T080F20/P059	Manicotto flangiato
T080F20/P021	Albero	T080F20/P060	Rondella
T080F20/P022	Molla	T080F20/P061	Albero connettore
T080F20/P023	Manicotto	T080F20/P062	Coperchio cuscinetto
T080F20/P024	Molla	T080F20/P063	Molla
T080F20/P025	Manicotto flangiato	T080F20/P064	Ingranaggio doppio
T080F20/P028	Manicotto	T080F20/P066	Albero
T080F20/P029	Coperchio cuscinetto	T080F20/P067	Perno dritto
T080F20/P030	Dado a sfera	T080F20/P068	Albero
T080F20/P031	Albero	T080F20/P069	Manicotto
T080F20/P032	Perno conico	T080F20/P070	Guarnizione
T080F20/P033	Spina	T080F20/P071	Viti
T080F20/P034	Coperchio cuscinetto	T080F20/P072	Cuscinetto
T080F20/P035	Molla	T080F20/P073	Manicotto
T080F20/P036	Albero	T080F20/P074	Manicotto
T080F20/P037	Ingranaggio		
T080F20/P038	ingranaggio		
T080F20/P039	Manicotto		



TAVOLA Q



Parte N°	Descrizione	Parte N°	Descrizione
T080F20/Q001	Scatola cambio	T080F20/Q039	Manicotto
T080F20/Q002	Set viti	T080F20/Q040	Sfera di acciaio
T080F20/Q003	Rondella	T080F20/Q041	Molla
T080F20/Q004	Coperchio posteriore	T080F20/Q042	Vite
T080F20/Q005	Vite	T080F20/Q043	Manicotto
T080F20/Q006	Guarnizione	T080F20/Q044	Bullone
T080F20/Q007	Vite	T080F20/Q045	Albero
T080F20/Q008	Coperchio	T080F20/Q046	Manicotto
T080F20/Q009	Albero piccolo	T080F20/Q047	Perno
T080F20/Q010	Vite	T080F20/Q048	Manopola
T080F20/Q011	Supporto di fine corsa	T080F20/Q049	Perno
T080F20/Q012	Bilanciere	T080F20/Q050	Visualizzatore livello olio
T080F20/Q013	Perno	T080F20/Q051	Coperchio frontale
T080F20/Q014	Rondella	T080F20/Q052	Vite
T080F20/Q015	Seeger	T080F20/Q053	Coperchio pompa
T080F20/Q016	Cuscinetto	T080F20/Q054	Rondella
T080F20/Q017	Perno	T080F20/Q055	Rondella
T080F20/Q018	Molla	T080F20/Q056	Bullone
T080F20/Q019	Vite	T080F20/Q057	Manicotto
T080F20/Q020	Mezzo dado	T080F20/Q058	Tubo di rame
T080F20/Q021	Dado superiore	T080F20/Q059	Valvola
T080F20/Q022	Dado inferiore	T080F20/Q060	Bullone di aggiustamento
T080F20/Q023	Lardone	T080F20/Q061	Molla
T080F20/Q024	Dado esagonale	T080F20/Q062	Sfera di acciaio
T080F20/Q025	Vite cilindrica	T080F20/Q063	Filtro olio
T080F20/Q026	Perno	T080F20/Q064	Pompa
T080F20/Q027	Vite	T080F20/Q065	Vite
T080F20/Q028	Seeger	T080F20/Q066	Guarnizione
T080F20/Q029	Rondella	T080F20/Q067	Biella
T080F20/Q030	Blocco di posizionamento	T080F20/Q068	Molla
T080F20/Q031	Perno conico	T080F20/Q069	Sfera
T080F20/Q032	Supporto leva	T080F20/Q070	Rondella
T080F20/Q033	Vite a testa esagonale	T080F20/Q071	Coperchio del pulsante
T080F20/Q034	Molla	T080F20/Q072	Vite
T080F20/Q035	Perno	T080F20/Q073	Tappo di scarico
T080F20/Q036	Perno	T080F20/Q074	Albero
T080F20/Q037	Leva	T080F20/Q075	Bilanciere
T080F20/Q038	Perno conico	T080F20/Q076	Rondella



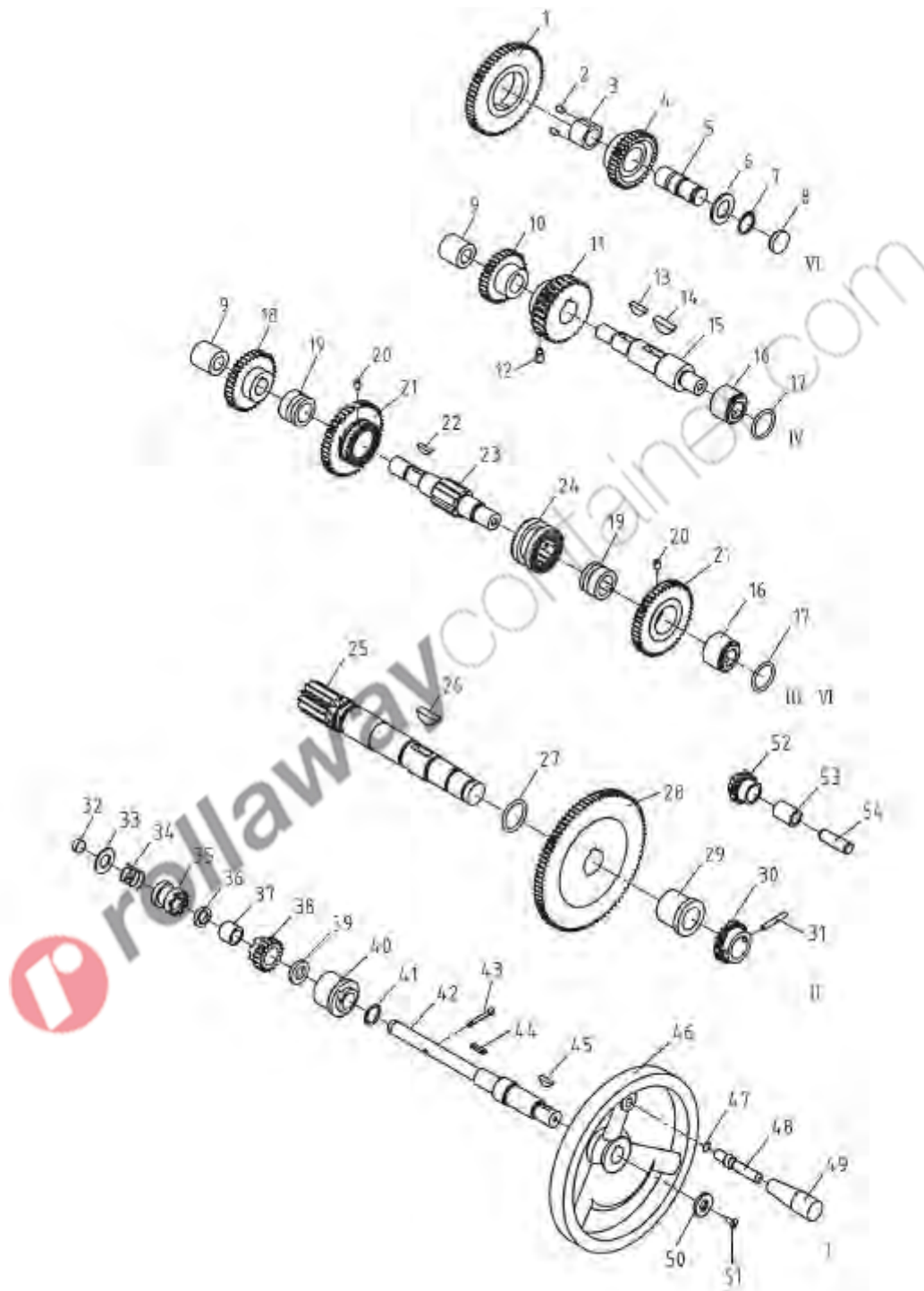
Parte N°	Descrizione	Parte N°	Descrizione
T080F20/Q077	Seeger	T080F20/Q088	Perno
T080F20/Q078	Asta	T080F20/Q089	Disco
T080F20/Q079	Guarnizione	T080F20/Q090	Guarnizione
T080F20/Q080	Manicotto	T080F20/Q091	Manopola
T080F20/Q081	Blocco	T080F20/Q092	Albero eccentrico
T080F20/Q082	Cuscinetto	T080F20/Q093	Perno
T080F20/Q083	Perno	T080F20/Q094	Ingranaggio
T080F20/Q084	Vite	T080F20/Q095	Supporto
T080F20/Q085	Perno	T080F20/Q096	Vite
T080F20/Q086	Blocco di posizionamento	T080F20/Q097	Perno
T080F20/Q087	Disco della staffa	T080F20/Q098	Piastra

rollawaycontainer.com



Parte N°	Descrizione	Parte N°	Descrizione
T080F20/R001	Tappo	T080F20/R040	Manicotto
T080F20/R002	Dado esagonale	T080F20/R041	Rondella
T080F20/R003	Vite esagonale	T080F20/R042	Seeger
T080F20/R004	Vite a testa esagonale	T080F20/R043	Coperchio tappo olio
T080F20/R005	Flangia	T080F20/R044	Tappo olio
T080F20/R006	Guarnizione	T080F20/R045	Seeger
T080F20/R007	Vite	T080F20/R046	Spina
T080F20/R008	Seeger	T080F20/R047	Forchetta
T080F20/R009	Cuscinetto	T080F20/R048	Manicotto terminale
T080F20/R010	Bullone	T080F20/R049	Albero di controllo
T080F20/R011	Rondella	T080F20/R050	Vite a taglio
T080F20/R012	Molla	T080F20/R051	Molla
T080F20/R013	Frizione	T080F20/R052	Perno
T080F20/R014	Seeger	T080F20/R053	Forchetta sinistra
T080F20/R015	Rondella	T080F20/R054	Perno
T080F20/R016	Frizione	T080F20/R055	Blocco scorrevole
T080F20/R017	Chiave piatta	T080F20/R056	Forchetta destra
T080F20/R018	Ingranaggio a stella	T080F20/R057	Albero
T080F20/R019	Ingranaggio	T080F20/R058	Blocco interbloccabile
T080F20/R020	Perno	T080F20/R059	Perno conico
T080F20/R021	Rondella	T080F20/R060	Albero
T080F20/R022	Blocco	T080F20/R061	Manicotto
T080F20/R023	Vite	T080F20/R062	Vite a testa esagonale
T080F20/R024	Para schizzi	T080F20/R063	Supporto
T080F20/R025	Vite senza fine	T080F20/R064	Supporto
T080F20/R026	Connettore del motore	T080F20/R065	Viti
T080F20/R027	Rondella	T080F20/R066	Leva
T080F20/R028	Motore	T080F20/R067	Copertura incrociata
T080F20/R029	Chiave piatta	T080F20/R068	Rondella
T080F20/R030	Bullone esagonale	T080F20/R069	Dado piatto esagonale
T080F20/R031	Albero	T080F20/R070	Maniglia
T080F20/R032	Rondella	T080F20/R071	Rondella
T080F20/R033	Ingranaggio	T080F20/R072	Perno
T080F20/R034	Manicotto	T080F20/R073	Molla
T080F20/R035	Seeger	T080F20/R074	Chiave a semicerchio
T080F20/R036	Manicotto	T080F20/R075	Albero
T080F20/R037	Albero		
T080F20/R038	Chiave piatta		
T080F20/R039	Ingranaggio		

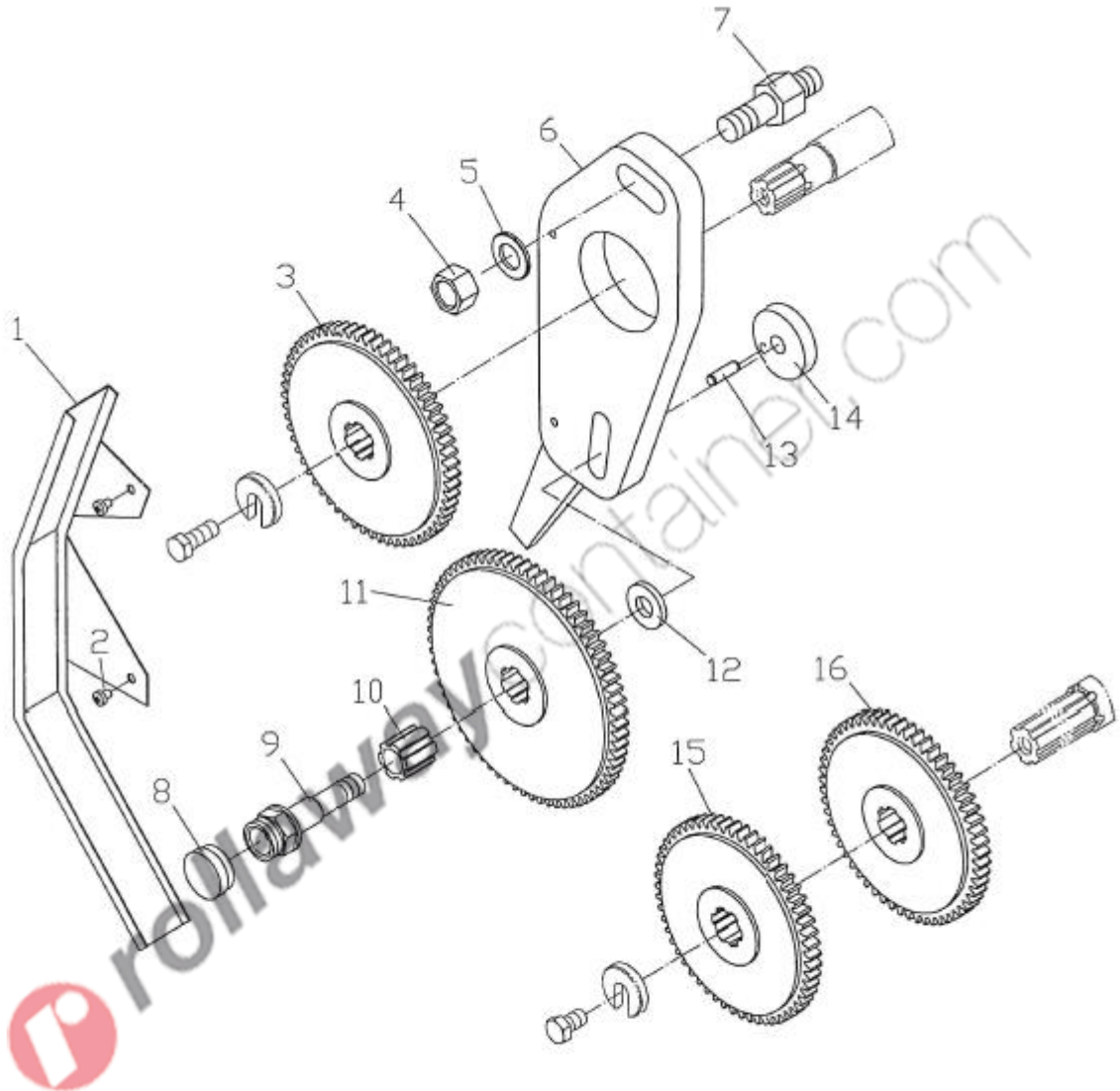
TAVOLA S





Parte N°	Descrizione	Parte N°	Descrizione
T080F20/S001	Ingranaggio	T080F20/S027	Guarnizione
T080F20/S002	Vite	T080F20/S028	Ingranaggio
T080F20/S003	Manicotto	T080F20/S029	Manicotto
T080F20/S004	Ingranaggio	T080F20/S030	Ingranaggio
T080F20/S005	Albero	T080F20/S031	Perno conico
T080F20/S006	Rondella	T080F20/S032	Tappo
T080F20/S007	Seeger	T080F20/S033	Rondella
T080F20/S008	Tappo	T080F20/S034	Molla
T080F20/S009	Manicotto	T080F20/S035	Connettore
T080F20/S010	Ingranaggio	T080F20/S036	Rondella
T080F20/S011	Ruota senza fine	T080F20/S037	Manicotto
T080F20/S012	Vite	T080F20/S038	Ingranaggio
T080F20/S013	Chiave a semicerchio	T080F20/S039	Rondella
T080F20/S014	Chiave a semicerchio	T080F20/S040	Manicotto
T080F20/S015	Albero	T080F20/S041	Guarnizione
T080F20/S016	Manicotto	T080F20/S042	Albero
T080F20/S017	Vite	T080F20/S043	Rondella
T080F20/S018	Ingranaggio	T080F20/S044	Chiave piatta
T080F20/S019	Manicotto	T080F20/S045	Chiave a semicerchio
T080F20/S020	Vite	T080F20/S046	Volantino
T080F20/S021	Ingranaggio	T080F20/S047	Seeger
T080F20/S022	Chiave a semicerchio	T080F20/S048	Albero
T080F20/S023	Albero	T080F20/S049	Pomello
T080F20/S024	Connettore	T080F20/S050	Seeger
T080F20/S025	Albero	T080F20/S051	Pomello
T080F20/S026	Chiave a semicerchio		

TAVOLA T

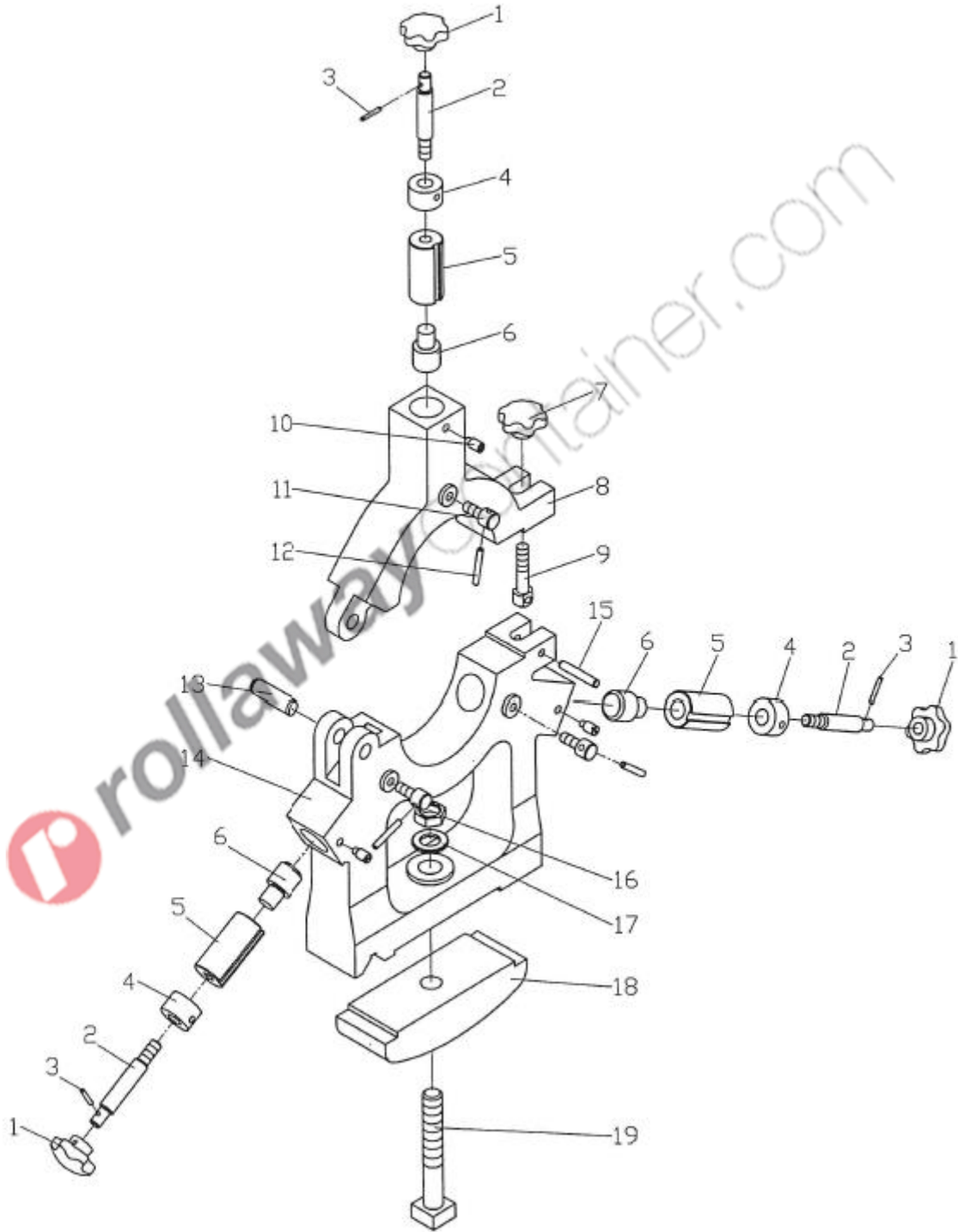




Parte N°	Descrizione	Parte N°	Descrizione
T080F20/C001	Para schizzi	T080F20/C009	Ingranaggio albero
T080F20/C002	Vite di fissaggio	T080F20/C010	Boccola scanalata
T080F20/C003	Ingranaggio	T080F20/C011	Ingranaggio
T080F20/C004	Dado	T080F20/C012	Rondella
T080F20/C005	Rondella	T080F20/C013	Perno
T080F20/C006	Ingranaggio	T080F20/C014	Dado di posizione
T080F20/C007	Asta di fissaggio	T080F20/C015	Ingranaggio
T080F20/C008	Coperchio dado	T080F20/C016	Ingranaggio

 rollawaycontainer.com

TAVOLA U

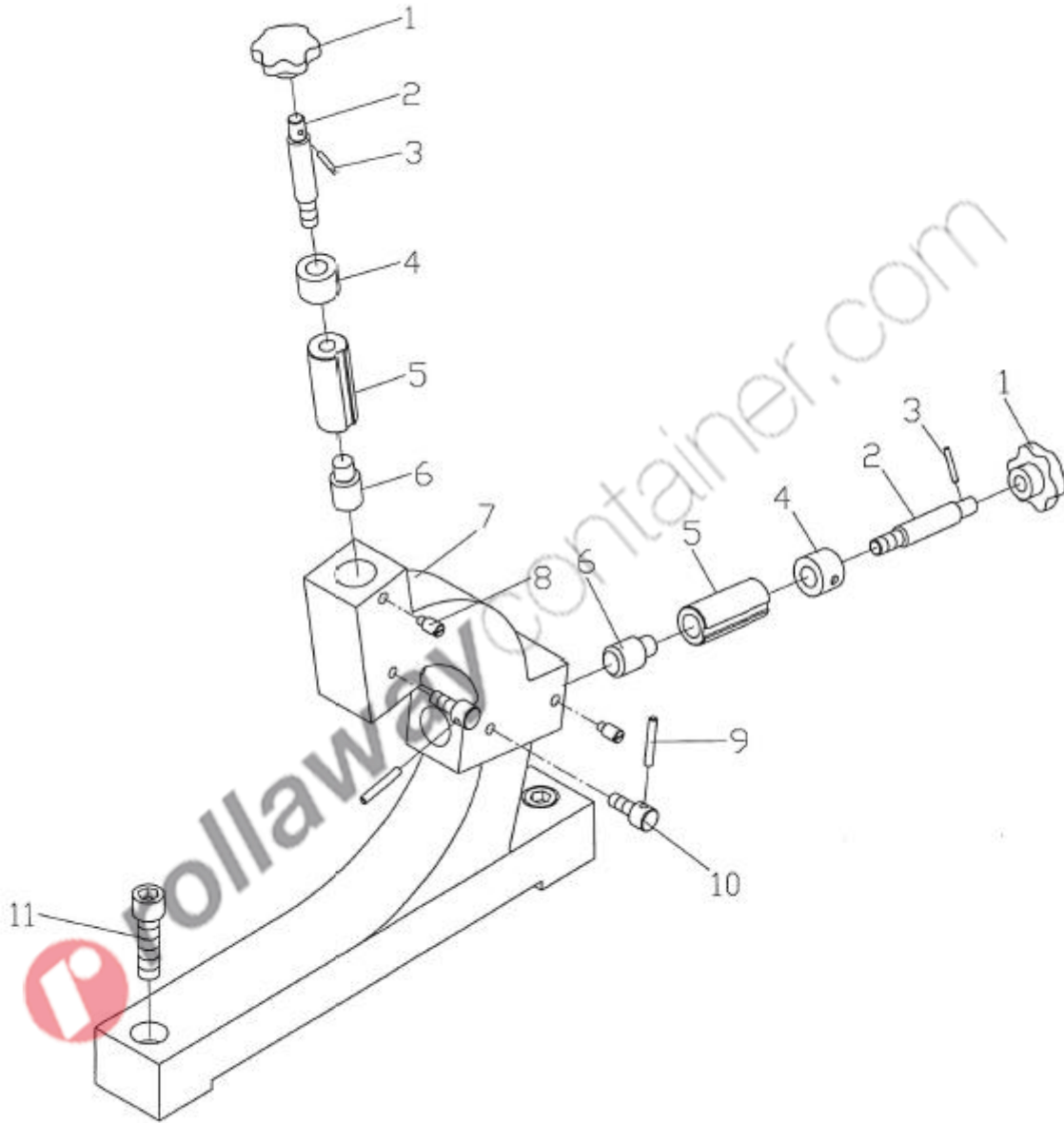




Parte N°	Descrizione	Parte N°	Descrizione
T080F20/U001	Pomello	T080F20/U011	Vite di fissaggio
T080F20/U002	Vitte	T080F20/U012	Perno
T080F20/U003	Perno	T080F20/U013	Perno
T080F20/U004	Dado	T080F20/U014	Fermo lunetta inferiore
T080F20/U005	Manicotto rotante	T080F20/U015	Perno
T080F20/U006	Blocco	T080F20/U016	Dado esagonale
T080F20/U007	Pomello	T080F20/U017	Rondella
T080F20/U008	Parte superiore lunetta	T080F20/U018	Piastra di bloccaggio
T080F20/U009	Vite	T080F20/U019	Bullone quadrato
T080F20/U010	Vite		

 rollawaycontainer.com

TAVOLA V



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

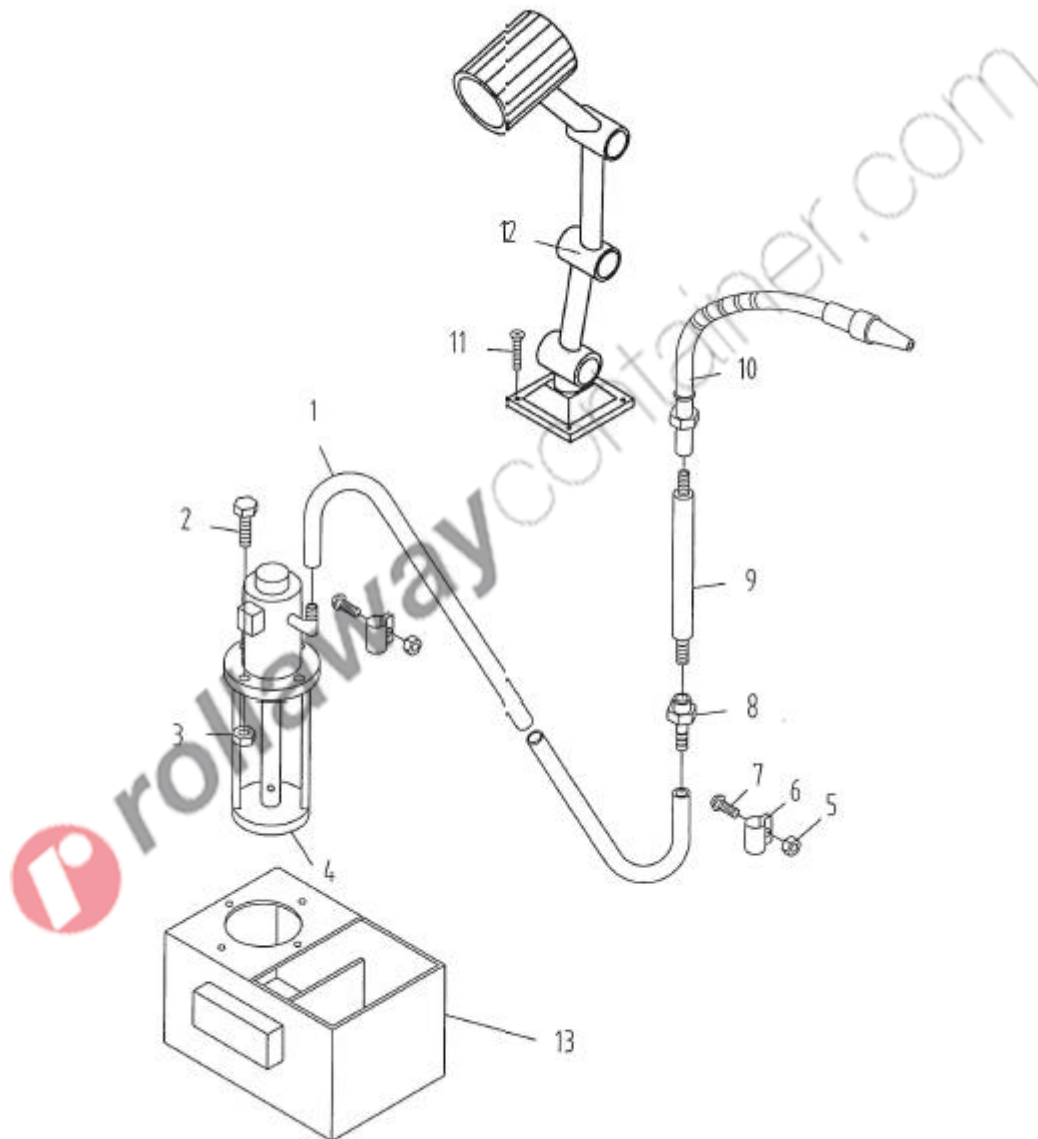


Parte N°	Descrizione	Parte N°	Descrizione
T080F20/C001	Manopola	T080F20/C007	Lunetta fissa
T080F20/C002	Vite	T080F20/C008	Vite senza testa
T080F20/C003	Perno	T080F20/C009	Perno
T080F20/C004	Dado	T080F20/C010	Vite di serraggio
T080F20/C005	Manicotto scorrevole	T080F20/C011	Vite a testa esagonale
T080F20/C006	Blocco		

rollawaycontainer.com

TAVOLA Z

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





Parte N°	Descrizione	Parte N°	Descrizione
T080F20/C001	Tubo di gomma	T080F20/C008	Adattatore
T080F20/C002	Bullone a testa esagonale	T080F20/C009	Tubo
T080F20/C003	Dado esagonale	T080F20/C010	Tubo refrigerante
T080F20/C004	Pompa refrigerante	T080F20/C011	Vite a testa esagonale
T080F20/C005	Dado esagonale	T080F20/C012	Luce
T080F20/C006	Seeger per il tubo in gomma	T080F20/C013	Serbatoio del liquido di raffreddamento
T080F20/C007	Vite di fissaggio		

 rollawaycontainer.com

13 ACCESSORI

IN DOTAZIONE

Mandrino autocentrante a 3 griffe reversibili Ø 250 mm

Piattaforma a 4 griffe indipendenti Ø 320 mm

Bussola di riduzione CM 7/5

Flangia Ø 400 mm

Lunetta mobile

Lunetta fissa

Contropunta fissa CM5

Contropunta rotante CM5

Protezione vite madre

Protezione torretta

Protezione mandrino

Paraspruzzi posteriore

Torretta a cambio rapido tipo C

Lampada

Sistema di raffreddamento



Figura 48 – Accessori forniti con il tornio T080F20.



14 SMALTIMENTO COMPONENTI E MATERIALI

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

Il Tornio è composto dai seguenti materiali:

- la testa, il bancale la contropunta, le slitte ed i carrelli sono in ghisa;
- gli ingranaggi, gli alberi di trasmissione, i cuscinetti, le guide di scorrimento ed il mandrino sono in acciaio.



Abbiare rispetto dell'ambiente!

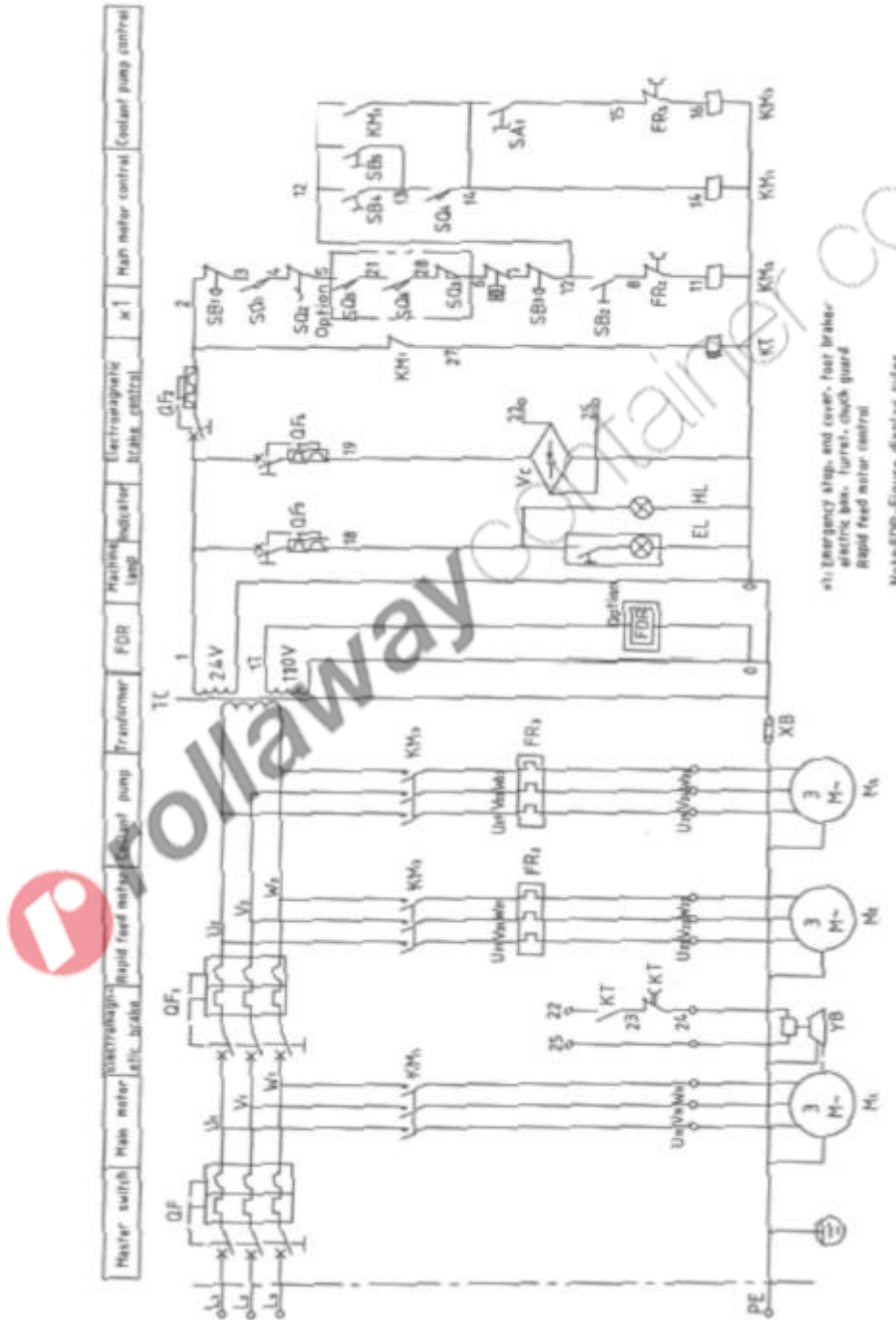
Rivolgersi ad un centro specializzato per la raccolta di materiali metallici.

15 RICERCA DEI GUASTI

PROBLEMA	PROBABILE CAUSA	SOLUZIONE
Funzionamento rumoroso.	A) Cuscinetti danneggiati. B) Cuscinetti non lubrificati. C) Utensile spuntato. D) Utensile allentato.	A) Contattare il S. Assistenza. B) Lubrificare. C) Smontare / affilare l'utensile. D) Stringere la leva di fissaggio.
Il motore non si avvia.	A) Alimentazione elettrica. B) Collegamenti elettrici. C) Avvolgimenti del motore bruciati. D) Fusibili bruciati. E) Interruttore rotto.	A) Verificare il cavo di alimentazione. B) Verificare i collegamenti elettrici. C) Contattare il S. Assistenza. D) Sostituire i fusibili. E) Contattare il servizio assistenza.
L'utensile si "impasta" o si surriscalda eccessivamente.	A) Pressione eccessiva sul pezzo. B) I trucioli non si scaricano. C) Utensile usurato o che non taglia bene il materiale. D) Necessità di lubrificazione.	A) Applicare meno pressione. B) Pulire la macchina. C) Verificate l'affilatura ed il grado di usura dell'utensile. D) Lubrificare mentre lavorate.
Il pannello non visualizza correttamente	A) Cavi dati non collegati correttamente. B) Fattore di compensazione non corretto. C) Impostazione unità non corretta.	A) Verificare il corretto collegamento dei cavi dati X, Y, Z su retro del pannello. B) Procedere alla determinazione del fattore di compensazione e impostare del pannello. C) Verificare se l'unità di visualizzazione è Metrica o Imperiale.

16 CIRCUITI ELETTRICI

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



*) Emergency stop, end cover, foot brake
 electric stop, turret, chuck guard
 Rapid feed motor control
 Note: FDR=Figure display ruler