

MANUALE USO E MANUTENZIONE



Tornio parallelo
Art. T660I



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. 4

Maggio 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	10
4.1	USO PREVISTO E CAMPO DI APPLICAZIONE	10
4.2	DESCRIZIONE DELLE PARTI PRINCIPALI	12
4.2.1	Bancale portante.....	13
4.2.2	Testa e mandrino.....	13
4.2.3	Regolazione velocità del mandrino	13
4.2.4	Regolazione della velocità con inverter	14
4.2.5	Quadro di regolazione velocità degli avanzamenti	14
4.2.6	Carrello porta utensile	14
4.2.7	Contropunta.....	15
4.2.8	Lunette.....	15
4.2.9	Quadro elettrico di comando.....	16
4.3	TARGHETTA DI IDENTIFICAZIONE	16
4.4	PITTOGRAMMI E TARGHE	17
5	SICUREZZE DELLA MACCHINA.....	18
5.1	SICUREZZE ELETTRICHE.....	18
5.2	DISPOSITIVI DI SICUREZZA MECCANICI	19
5.2.1	Schermi di protezione.....	19
5.3	DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE (DPI).....	20
6	USI VIETATI E CONTROINDICAZIONI	21
7	SOLLEVAMENTO, TRASPORTO E DEPOSITO.....	22
7.1	SOLLEVAMENTO.....	22
7.2	TRASPORTO.....	23
7.3	DEPOSITO A MAGAZZINO	23
8	INSTALLAZIONE E MESSA IN SERVIZIO.....	24
8.1	INDIVIDUAZIONE DEL LUOGO DI INSTALLAZIONE	24
8.2	BASE D'APPOGGIO	24
8.3	LIVELLAMENTO DELLA MACCHINA	24
8.3.1	Fase preliminare	24
8.3.2	Livellamento trasversale del bancale	24
8.3.3	Livellamento delle guide del tornio	25
8.4	OPERAZIONI PRIMA DELL'AVVIAMENTO DELLA MACCHINA	25
8.4.1	Pulizia della macchina.....	25
8.4.2	Lubrificazione ed ingrassaggio	25
8.4.3	Connessione alla rete di alimentazione elettrica	25
8.4.4	Test di funzionamento a vuoto.....	25
9	DESCRIZIONE DEI COMANDI	26
9.1	PULSANTI DI COMANDO.....	26
9.1.1	Pulsante d'emergenza	26
9.2	LEVE E VOLANTINI DI COMANDO.....	27

9.2.1	Manopole di regolazione della velocità degli avanzamenti automatici	27
9.3	COMPARATORE DI FILETTATURA	29
9.4	LEVE E VOLANTINI DEL CARRELLO E DELLE SLITTE PORTA UTENSILE	30
9.4.1	Leva e volantino della contropunta	30
10	FUNZIONAMENTO	32
10.1	AVANZAMENTI AUTOMATICI DEL CARRELLO PORTA UTENSILE	35
10.1.1	Avanzamento longitudinale	35
10.1.2	Avanzamento longitudinale per operazioni di filettatura	35
11	MANUTENZIONE.....	36
11.1	LUBRIFICAZIONE	37
11.2	CONTROLLI PERIODICI	40
11.3	REGOLAZIONI DELLA MACCHINA	40
11.3.1	Regolazione tensione cinghie motore	40
11.3.2	Allineamento della contropunta	40
11.3.3	Allineamento mandrino	41
11.3.4	Sostituzione degli ingranaggi per le filettature	42
12	ACCESSORI E PARTI DI RICAMBIO	43
12.1	TAVOLA A	43
12.2	TAVOLA B	45
12.3	TAVOLA C	46
12.4	TAVOLA D	47
12.5	TAVOLA E	49
12.6	TAVOLA F	51
12.7	TAVOLA G	52
12.8	TAVOLA H	53
12.9	TAVOLA I	54
12.10	TAVOLA J	55
12.11	TAVOLA K	56
12.12	TAVOLA L	57
12.13	TAVOLA M	58
13	SMALTIMENTO COMPONENTI E MATERIALI	59
14	SCHEMA ELETTRICO	60
15	RICERCA DEI GUASTI	61



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 T660I 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 T660I 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 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.

 rollawaycontairer.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. 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.**
2. 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.
3. Evitate avviamenti accidentali.
4. Prima di avviare la macchina abituatevi a controllare che non vi siano rimaste inserite delle chiavi di regolazione e di servizio.
5. Mantenete il posto di lavoro in ordine e libero da intralci; il disordine causa incidenti.

6. Fate in modo che il vostro ambiente di lavoro sia interdetto ai bambini, agli estranei ed agli animali.
7. Non chiedete alla macchina prestazioni superiori a quelle per cui è stata progettata.
8. 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 pinza o 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. Sezionate la tensione di rete di alimentazione della macchina quando:
 - non usate la macchina;
 - la lasciate incustodita;
 - eseguite operazioni di manutenzione o di registrazione, perché non funziona correttamente;
 - **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

- **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 o incidenti.
- **Lavori nell'impianto elettrico della macchina devono, pertanto, essere eseguiti solo ed esclusivamente da personale specializzato ed autorizzato.**
- Se sentite dei rumori insoliti, o 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 di identificazione e nelle specifiche tecniche: 230 V AC / 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 dotata di messa a terra. Eventuali cavi di prolunga devono avere le sezioni uguali o superiori a quelle del cavo di alimentazione della macchina.

2.3 Assistenza tecnica

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

2.4 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!

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)	T660I
Altezza punte (mm)	140
Distanza tra le punte (mm)	660
Diametro foro mandrino (mm)	20
Diametro tornibile sul banco (mm)	280
Diametro tornibile sul carrello (mm)	165
Diametro mandrino (autocentrante 3 + 3) (mm)	125
Attacco conico mandrino	4CM / MT
N° velocità mandrino	6
Velocità mandrino (giri/min.)	100 - 2000
Gamma di avanzamenti longitudinali (mm)	0,05 - 0,40
Gamma di filettature metriche (mm)	0,5 - 3,5
Gamma di filettature pollici (T.P.I.)	8 - 56
Attacco contropunta	3 CM / MT
Dimensioni (l x p x h) (mm)	1325 x 550 x 1230
Dimensioni imballo (l x p x h) (mm)	1430 x 750 x 670
Peso netto della macchina (kg)	280
Tensione / frequenza di alimentazione (V / Hz)	230 / 50
Potenza motore (W)	750
Livello di pressione sonora al posto operatore (dB(A))	77.1 ± 2.94

4 DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

Il Tornio parallelo T660I 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).



Usò previsto e materiali

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

Il Tornio è fornito di basamento d'appoggio e deve essere installato ed utilizzato su superfici piane, con caratteristiche di ergonomia e resistenza adeguate. È consigliabile lasciare adeguato spazio nell'intorno della macchina al fine di garantire la corretta manutenzione e pulizia di tutte le parti della macchina.

Il 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 +5 / +50°C.

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

Nel Tornio si individuano due gruppi fondamentali (vedere la Figura 1):

- il gruppo dell'albero mandrino;
- il gruppo scorrevole porta utensile (carrello).

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.

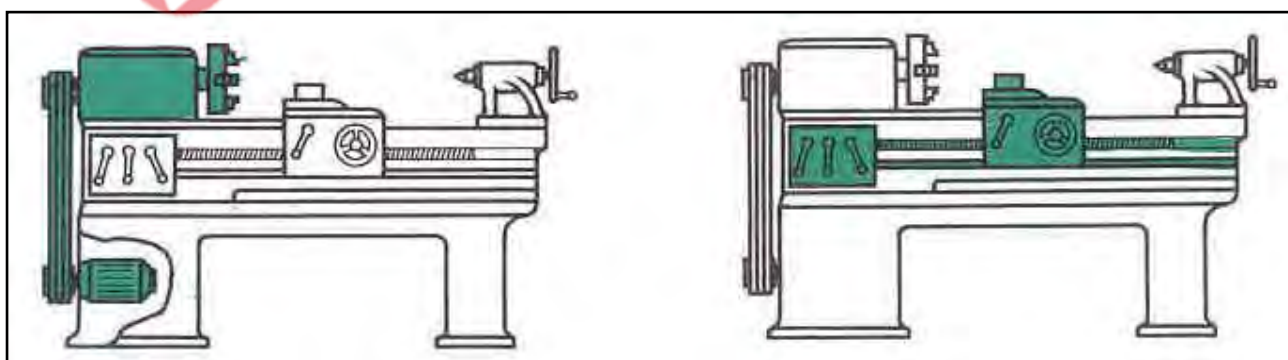


Figura 1 – Gruppi caratteristici fondamentali del tornio.

4.2 Descrizione delle parti principali

Il Tornio parallelo T660 è costituito dalle seguenti parti principali

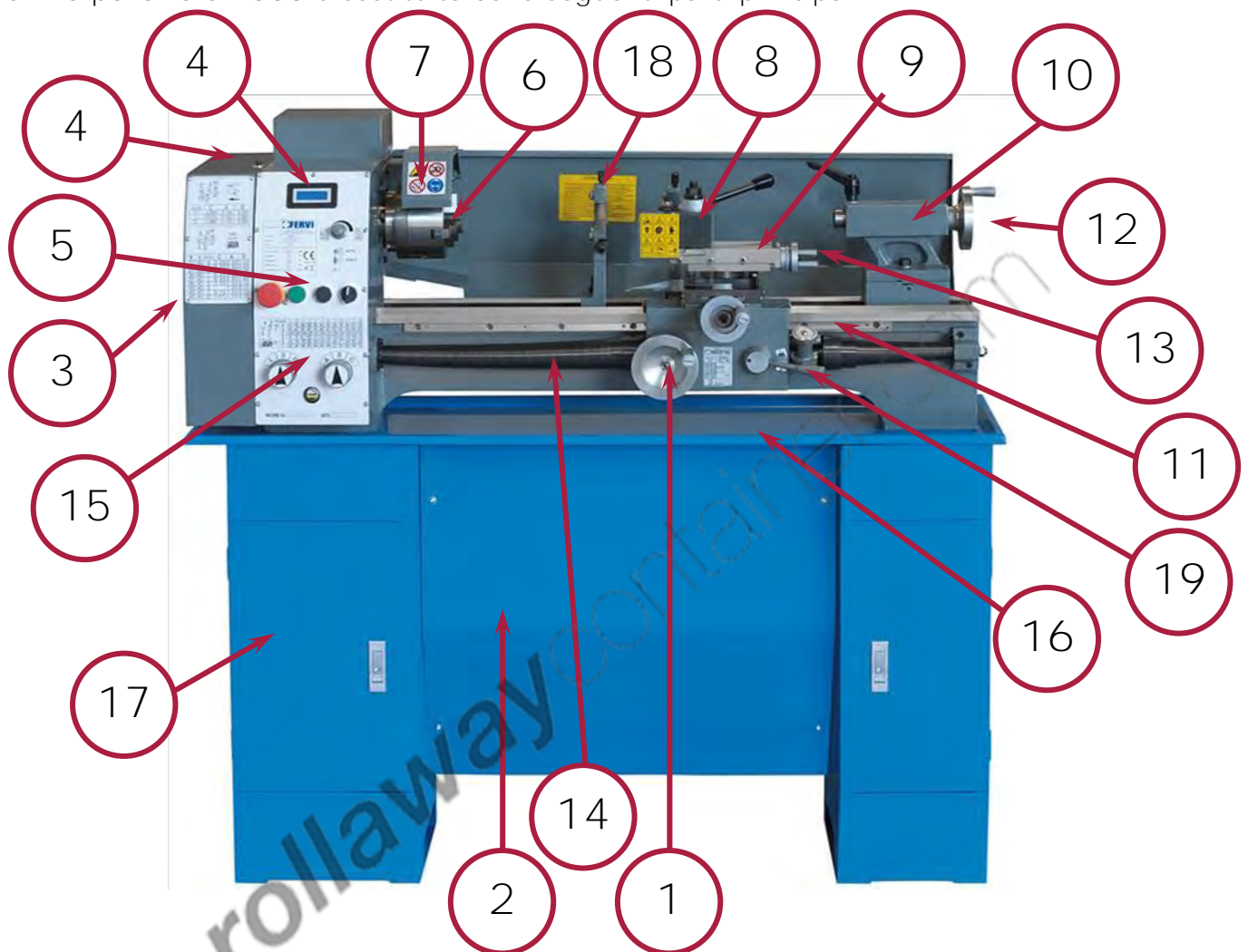


Figura 2 – Parti principali del tornio parallelo.

1	Volantino carrello	11	Guide
2	Banco	12	Volantino contropunta
3	Vite chiusura portello	13	Spostamento longitudinale fine
4	Coperchio laterale	14	Vite madre
5	Quadro comandi	15	Velocità avanzamenti automatici
6	Mandrino a 3 griffe	16	Vassoio
7	Protezione	17	Armadio
8	Torretta	18	Lunetta
9	Corsa trasversale torretta	19	Leva avvio avanzamento automatico
10	Blocco contropunta	20	Display velocità mandrino



4.2.1 Bancale portante

Il bancale 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 tramite una serie di cinghie e pulegge. Inoltre le velocità di rotazione possono essere variate in tutti i modelli tramite l'ausilio di un potenziometro (Rif. 20 in Figura 2).

Il mandrino (vedere la Figura 3) è installato sull'albero della testa, ed è supportato da due cuscinetti di precisione. È di tipo autocentrante, con tre morsetti (griffe) 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. Per una spiegazione più dettagliata in merito, vedere il paragrafo 10 del presente manuale.



Figura 3 - Mandrino.

La zona pericolosa, in prossimità del mandrino, è protetta da un riparo mobile interbloccato (vedere la Figura 3), costituito da uno schermo in lamiera con micro-interruttore di sicurezza.

4.2.3 Regolazione velocità del mandrino

La regolazione della velocità di rotazione del mandrino si ottiene posizionando le cinghie di trasmissione, alloggiato nel vano a sinistra, nelle varie scanalature delle pulegge (Figura 4) come indicato nella targhetta affissa sul quadro comandi (Figura 4)

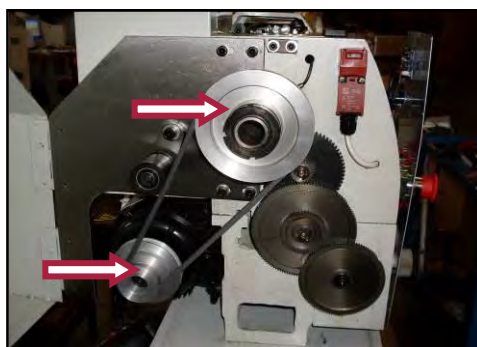


Figura 4 - Posizione cinghie di trasmissione.

4.2.4 Regolazione della velocità con inverter

La regolazione della velocità del mandrino può essere regolata, oltre che tramite le cinghie, attraverso un potenziometro (rif. A in Figura 5) posto sulla parte sinistra sopra al quadro elettrico del tornio. La regolazione fatta utilizzando questo comando, consente di variare il numero di giri del mandrino nel range del rapporto di trasmissione che si sta utilizzando. Inoltre, accanto al potenziometro, è presente un display, che consente di visualizzare la velocità di rotazione del mandrino (rif. B in Figura 5).

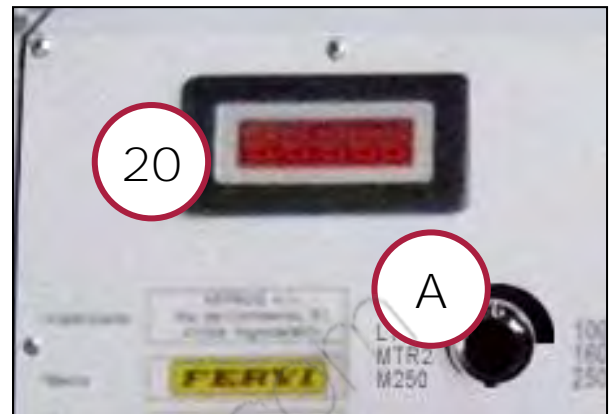


Figura 5 – Potenziometro regolazione velocità.

A	Potenziometro
20	Display velocità mandrino

4.2.5 Quadro di regolazione velocità degli avanzamenti

Il quadro per la regolazione della velocità di rotazione del mandrino (vedere la Figura 6), è posizionato nella parte sinistra della macchina. 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 2 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 6 – Regolazione velocità.

4.2.6 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 7), sono realizzate in ghisa, con guide temprate e rettifiche 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 7 – Carrello porta utensile.



4.2.7 Contropunta

La contropunta (vedere la Figura 8) è costituita 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 8 – Contropunta.

4.2.8 Lunette

Nelle operazioni di foratura, alesatura e sfaccettatura, 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.

Sono in dotazione una lunetta fissa (18) ed una mobile (B).

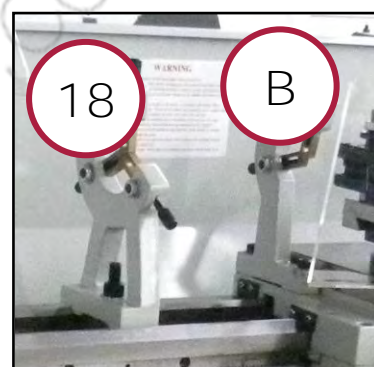


Figura 9 – Lunette.

18

Lunetta fissa

B

Lunetta mobile

4.2.9 Quadro elettrico di comando

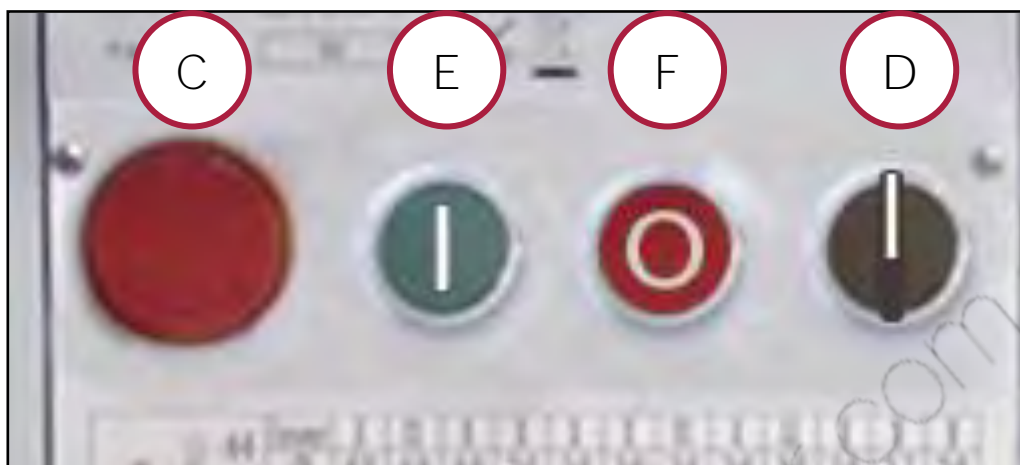


Figura 10 – Comandi elettrici

C	Fungo rosso <i>Stop d'emergenza</i>
D	Selettore <i>Selettore senso di rotazione/avviamento mandrino</i>
E	Pulsante verde <i>Pulsante di alimentazione del tornio</i>
F	Pulsante rosso <i>Pulsante di arresto del tornio</i>

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	T6601
Anno	
Lotto n°	
Alimentazione	0,75 KW 230V 50/60 Hz
Massa	260 kg

Figura 11 – Targhetta di identificazione.



4.4 Pittogrammi e targhe

PITTOGRAMMI DI SEGNALAZIONE ED ATTENZIONE

Sul fianco del quadro elettrico sono applicati i pittogrammi seguenti:

A: Targa di pericolo / avvertenza.

Indicazione del divieto di effettuare lavori su apparecchiature in tensione.

B: Targa di pericolo.



Figura 12 – Pittogrammi.

5 SICUREZZE DELLA MACCHINA

5.1 Sicurezze elettriche

La macchina è dotata anche di un **pulsante 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 comando è alimentato dalla tensione continua a 24 V, per la presenza di un trasformatore, ciò rende minimo il pericolo di folgorazione.

Il quadro elettrico è costruito in modo tale che i componenti elettrici non siano direttamente accessibili, né a contatto con la polvere, olio, liquido refrigerante ed altri elementi contaminanti

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 necessario collegare la macchina ad un impianto elettrico munito di dispositivo per l'interruzione automatica dell'alimentazione in caso di guasto verso terra, coordinato con l'impianto elettrico della macchina.

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

5.2.1 Schermi di protezione

Gli schermi ed i carter hanno il compito di proteggere l'operatore impedendo a liquido refrigerante, trucioli, schegge, frammenti di utensile o 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.

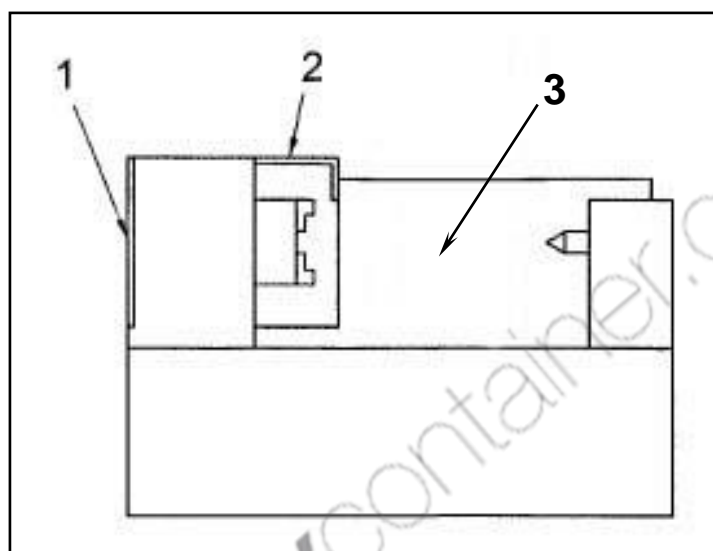


Figura 13 – Posizione degli schermi di protezione.

LEGENDA:

- 1: Carter del vano pulegge (mobile con chiusura di sicurezza);
- 2: Schermo di protezione del mandrino (mobile interbloccato);
- 3: Schermo di protezione del carrello porta utensili (fisso).

Il riparo mobile interbloccato, è dotato di idoneo interruttore di sicurezza, inserito nel sistema di comando della macchina (circuito elettrico), in modo che l'apertura dello schermo mobile provochi 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.

5.3 Dispositivi di protezione individuale (DPI)



Utilizzo dei DPI

Utilizzare SEMPRE adeguati dispositivi di protezione individuale (DPI) quali:

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



Figura 14 – Dispositivi di protezione individuale.



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 di identificazione.
- 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 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 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 ed utilizzare la macchina su superfici non sufficientemente piane e levigate.
- Installare ed utilizzare la macchina su superfici di resistenza e durezza sufficiente a sostenerne il peso.
- Installare ed 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 psicofisicamente idonei.
- Compiere operazioni di manutenzione da parte di personale non addestrato ed abilitato e senza rispettare le procedure specificate nel presente manuale.



È ASSOLUTAMENTE VIETATO!

- Compiere operazioni di manutenzione in condizioni di illuminazione e/o visibilità insufficienti.
- Eseguire le operazioni di pulizia e/o manutenzione senza sezionare la tensione di alimentazione.
- **Modificare l'impianto elettrico della macchina.**
- Spostare la macchina senza utilizzare idonei mezzi di sollevamento.

7 SOLLEVAMENTO, TRASPORTO E DEPOSITO

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: 300 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.
6. Gli operatori addetti al sollevamento della macchina (almeno due) devono utilizzare i DPI previsti per tali operazioni come ad es. guanti da lavoro, scarpe antinfortunistiche, ecc.

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



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 l'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: - 5° / + 55° C;
Umidità: 95% (in assenza di condensa).



Urti

Assicurarsi che il Tornio sia preservato da urti e vibrazioni.



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

E' 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 consiglia di fissare la macchina tramite dei piedini metallici con gambo filettato e base in gomma.

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'apposita vite 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 Pulizia della macchina

Prima di utilizzare la macchina è necessario rimuovere lo strato protettivo anti-ruggine applicato per proteggere la stessa durante la fase di trasporto. Per questa operazione utilizzare un solvente apposito.

8.4.2 Lubrificazione ed ingrassaggio

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

8.4.3 Connessione alla rete di alimentazione elettrica

Il cavo di alimentazione elettrica viene fornito già collegato alla morsettiera presente **all'interno dell'armadio elettrico**. La spina deve essere collegata alla tensione di rete a 230 V / 50 Hz, così come indicato sulla targhetta affissa al Tornio.



Connessione

Verificare la perfetta connessione del cavo di alimentazione.

8.4.4 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, azionando l'interruttore verde in posizione I il selettore di inversione della rotazione del mandrino ed assicurarsi che il motore elettrico ed il mandrino funzionino correttamente.

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

Fate funzionare la macchina per alcuni minuti, controllando tutta la serie di combinazioni delle pulegge 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

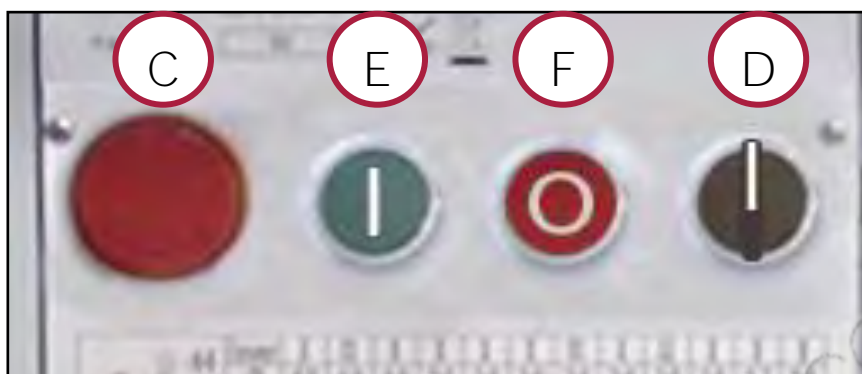


Figura 15 - Comandi elettrici

- C** Fungo rosso
Stop d'emergenza
- D** Selettore
Selettore senso di rotazione/avviamento mandrino
- E** Pulsante verde
Pulsante di alimentazione del tornio
- F** Pulsante rosso
Pulsante di arresto del tornio

9.1.1 Pulsante d'emergenza

Sul quadro elettrico, inoltre, è presente un interruttore 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 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 degli avanzamenti automatici

Il quadro per la regolazione della velocità degli avanzamenti automatici, 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 2 selettori rotativi a manopola che comandano il cambio di velocità ad ingranaggi (rif. G, H in Figura 16).

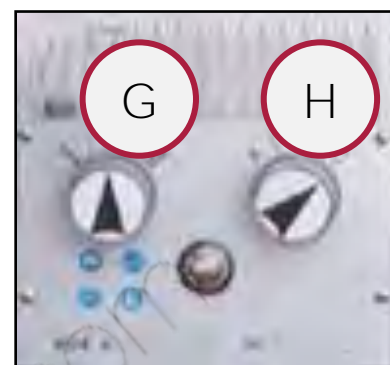


Figura 16 – Selettori rotativi.

G Manopola cambio ingranaggi

H Manopola cambio ingranaggi

a		127T										LEAD SCREW PITCH 6mm		
a		56	60	60	46	60	60	40	60	60				
b		60	60	60	80	60	60	80	60	60				
LEVER		4	1	3	4	1	3	1	3	3				
		R	R	S	T	V	R	T	V	V				
A	D	14.0	12.0	11.2	10.0	9.6	9.0	8.0	7.2	6.4				
B	D	7.0	6.0	5.6	5.0	4.8	4.5	4.0	3.6	3.2				
A	C	3.5	3.0	2.8	3.5	2.4	2.25	2.0	1.8	1.6				
B	C	1.75	1.5	1.4	1.75	1.2	1.12	1.0	0.9	0.8				

a		120T										LEAD SCREW PITCH 6mm		
a		60	60	60	60	60	60	40	60					
b		60	54	57	60	60	60	80	60					
LEVER		4	1	1	1	1	1	2	1	3				
		V	V	V	V	V	V	V	V	V				
A	D	2	2¼		2½	2¾	3	3¼	7.2					
B	D	4	4½		5	5½	6	6½	3.6					
A	C	9	9½	10	11	12	13	13	1.8					
B	C	16	18	19	20	22	24	26	0.9					

a		60T									
a		60T									
b		60T									
LEVER		T	S	R	V						
I	A	D	1.39	1.30	1.04	0.22	0.44				
	B	D	0.38	0.33	0.27	0.11	0.42				
	A	C	0.70	0.65	0.52	0.26	0.21				
	B	C	0.09	0.08	0.07	0.06	0.10				
II	A	D	2.78	2.60	2.09	0.43	0.57				
	B	D	0.72	0.67	0.54	0.22	0.84				
	A	C	1.39	1.30	1.04	0.22	0.42				
	B	C	0.36	0.33	0.27	0.11	0.42				
I	A	D	0.18	0.17	0.13	0.11	0.42				
	B	D	0.09	0.08	0.07	0.05	0.21				
	A	C	0.35	0.33	0.26	0.06	0.21				
	B	C	0.09	0.08	0.07	0.03	0.10				
II	A	D	2.78	2.60	2.09	0.43	0.57				
	B	D	0.72	0.67	0.54	0.22	0.84				
	A	C	1.39	1.30	1.04	0.22	0.42				
	B	C	0.36	0.33	0.27	0.11	0.42				
I	A	D	0.18	0.17	0.13	0.11	0.42				
	B	D	0.09	0.08	0.07	0.05	0.21				
	A	C	0.35	0.33	0.26	0.06	0.21				
	B	C	0.09	0.08	0.07	0.03	0.10				
II	A	D	2.78	2.60	2.09	0.43	0.57				
	B	D	0.72	0.67	0.54	0.22	0.84				
	A	C	1.39	1.30	1.04	0.22	0.42				
	B	C	0.36	0.33	0.27	0.11	0.42				

a		40T									
a		40T									
b		80T									
LEVER		T	S	R	V						
I	A	D	0.70	0.65	0.52	0.11	0.42				
	B	D	0.18	0.17	0.13	0.11	0.42				
	A	C	0.35	0.33	0.26	0.05	0.21				
	B	C	0.09	0.08	0.07	0.03	0.10				
II	A	D	1.39	1.30	1.04	0.22	0.84				
	B	D	0.38	0.33	0.27	0.11	0.42				
	A	C	0.70	0.65	0.52	0.11	0.42				
	B	C	0.18	0.17	0.13	0.11	0.42				
I	A	D	0.18	0.17	0.13	0.11	0.42				
	B	D	0.09	0.08	0.07	0.05	0.21				
	A	C	0.35	0.33	0.26	0.05	0.21				
	B	C	0.09	0.08	0.07	0.03	0.10				
II	A	D	1.39	1.30	1.04	0.22	0.84				
	B	D	0.38	0.33	0.27	0.11	0.42				
	A	C	0.70	0.65	0.52	0.11	0.42				
	B	C	0.18	0.17	0.13	0.11	0.42				

Figura 17 – Tabella filettature.

AVANZAMENTI AUTOMATICI PER LE OPERAZIONI DI FILETTATURA:

Per l'esecuzione di filettature con l'avanzamento automatico del carrello, procedere nel seguente modo:

1. Montare correttamente il pezzo da filettare sul mandrino, dopodiché selezionare la velocità di rotazione desiderata.
2. Posizionare le manopole degli avanzamenti come indicato nel paragrafo 9.2.1 (Figura 16).
3. Azionare il mandrino in senso orario spostando il selettore nero (rif. D Figura 15 verso destra (R)).
4. **Abbassare la leva di selezione dell'avanzamento automatico (rif. I in Figura 18) per ingranare lo spostamento del carrello per le operazioni di filettatura.**

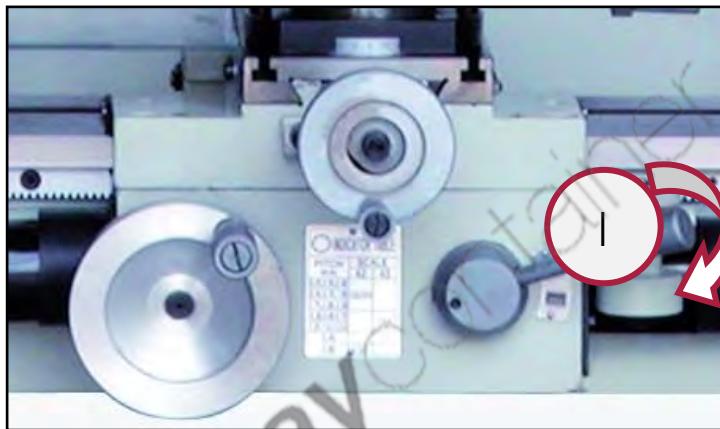


Figura 18 – Leva degli avanzamenti.

I Leva selezione avanzamenti automatici

5. **Al termine della passata di filettatura, staccare leggermente l'utensile dal pezzo, dopodiché invertire il senso di rotazione del mandrino tramite il selettore vicino agli interruttori della macchina (verso sinistra); in tal modo si inverte anche il movimento del carrello.**



Operazioni di filettatura

Durante la filettatura, mantenete sempre l'accoppiamento carrello-madre vite impostato. Pertanto, non muovete la leva G.

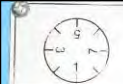
6. **Correggere l'avanzamento trasversale dell'utensile ed eseguire una nuova passata.**
Sul lato destro del carrello porta utensile è presente una scala graduata per il controllo delle operazioni di filettatura.



9.3 Comparatore di filettatura

Il comparatore di filettatura è uno strumento utilizzato per eseguire una filettatura su una barra in lavorazione.

Per eseguire la filettatura è necessario seguire la tabella delle filettature riportata sul corpo del tornio, una volta scelto la filettatura desiderata, è necessario spostare il comparatore, allentando la vite posta alla sua sinistra, quindi fare combaciare uno dei tre ingranaggi presenti sul comparatore (a seconda del filetto che si vuole eseguire) con la chiocciola spaccata. A questo punto la filettatura può essere eseguita correttamente inserendo la leva della chiocciola spaccata quando il numero che indica la filettatura che vogliamo eseguire combacia perfettamente con il punto di riferimento del comparatore (vedi rif. In figura).



		COMPARATORE DI FILETTATURA						
		METRIC	THREAD		DIAL			
16	PC	0.8	1.2	2	4	8		
	—	1.357	1-8	1-8	1.357	1.357		
15	PC	0.9	1.25	2.5	4.5	5	10	
	—	1	1	1	1	1	1	
14	PC	1.4	1.75	2.8	3.5	7	14	
	—	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	
0	PC	0.6	0.75	1	1.5	3	3	12
	—							

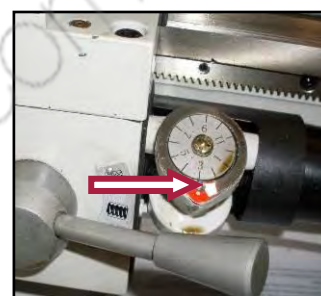


Figura 19 – Comparatore di filettatura.



9.4 Leve e volantini del carrello e delle slitte porta utensile

Sul carrello porta utensile vi sono sette comandi manuali (leve e volantini) che ne consentono la **regolazione fine e l'avanzamento** (vedere la Figura 20).

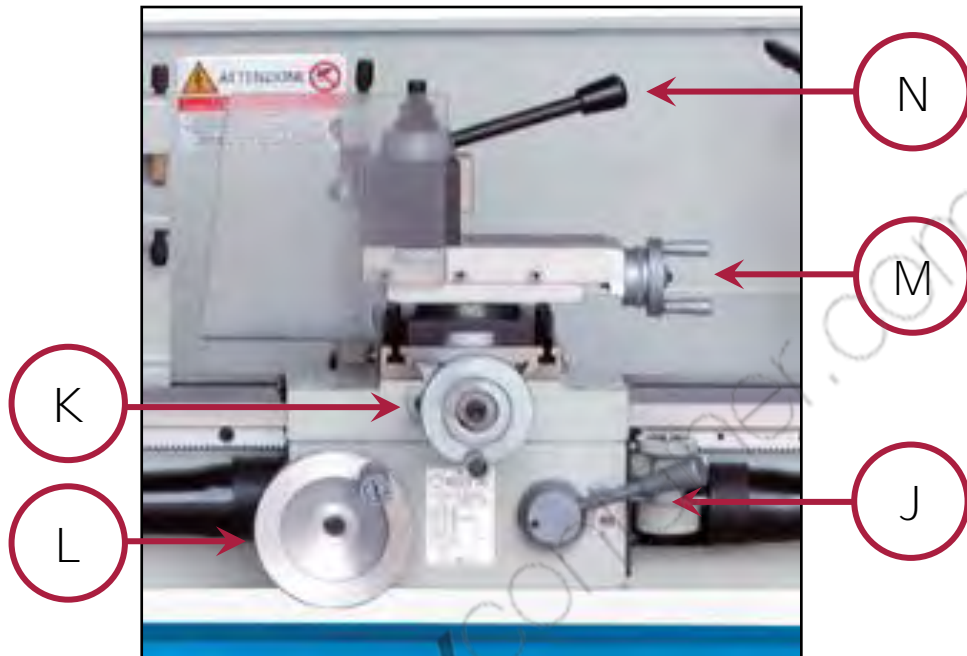


Figura 20 – Leve e volantini del carrello.

J Manopola e leva della chiocciola spaccata
Vedere il paragrafo 9.2.3

K Volantino spostamento trasversale slitta porta utensile
Il volantino permette lo spostamento trasversale, avanti e indietro, della slitta porta utensile in modo fine. Per spostare avanti la slitta (verso il pezzo da lavorare), ruotare il volantino in senso orario, viceversa per spostare indietro la slitta (verso l'operatore), ruotare il volantino in senso antiorario.

L Volantino spostamento longitudinale slitta porta utensile
Il volantino permette lo spostamento longitudinale, a destra e a sinistra, della slitta porta utensile in modo fine. Per spostare a sinistra la slitta (verso il mandrino), ruotare il volantino in senso orario, viceversa per spostare a destra la slitta (verso la contropunta), ruotare il volantino in senso antiorario.

M Volantino spostamento longitudinale del carrello
Il volantino permette lo spostamento longitudinale, a destra e a sinistra, del carrello porta utensile in modo veloce. Per spostare a destra il carrello (verso la contropunta), ruotare il volantino in senso orario, viceversa per spostare a sinistra il carrello (verso il mandrino), ruotare il volantino in senso antiorario.

N Leva di bloccaggio utensile
La leva permette il bloccaggio dell'utensile da taglio, sulla base porta utensile (torretta).

9.4.1 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 21).

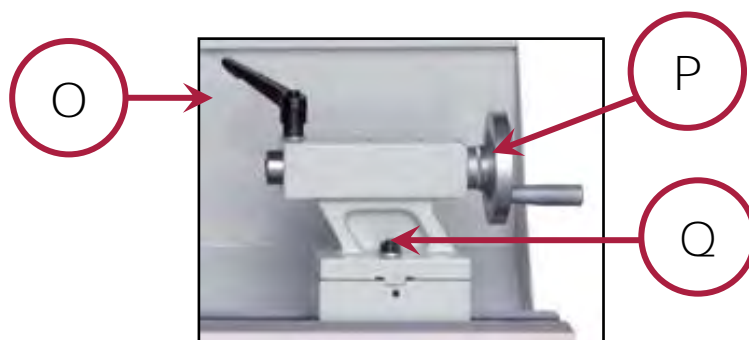


Figura 21 – Leva e volantino della contropunta.

O Leva di bloccaggio del canotto

La leva permette il bloccaggio del canotto della contropunta (si trova nel lato non visibile dalla Figura 21)

P Volantino spostamento longitudinale del canotto

Il volantino permette lo spostamento longitudinale, a destra e a sinistra, del canotto della contropunta. Per spostare a sinistra il canotto (verso il mandrino), ruotare il volantino in senso orario, viceversa per spostare a destra il canotto, ruotare il volantino in senso antiorario.

Q Vite di regolazione trasversale della contropunta

La vite permette la regolazione per la centratura trasversale della contropunta. Per spostare avanti la contropunta (allontanandola dall'operatore), ruotare la vite in senso orario, viceversa per spostare indietro la contropunta (avvicinandola all'operatore), ruotare la vite in senso antiorario.



rolla

10 FUNZIONAMENTO



Usò previsto e materiali

Il Tornio parallelo (T660I) 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 fissata correttamente, per evitare spostamenti indesiderati o perdita di stabilità.
- Indossare adeguati dispositivi di protezione individuale (DPI) quali: guanti, occhiali, tute o grembiule e scarpe antinfortunistiche.



Ambiente d'uso

- Il Tornio 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 +5 / +50°C.
- L'ambiente deve essere sufficientemente illuminato, tale da garantire l'operatività in massima sicurezza (almeno 200 lux).



Operare vicino al mandrino

Dopo avere premuto l'interruttore di emergenza, il mandrino continua a ruotare per inerzia.

Non avvicinare parti del corpo al mandrino in movimento!

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.** A questo proposito, inserire la chiave in una delle cave a sezione quadra, presenti sul mandrino e, per avvicinare le griffe, ruotarla in senso orario.



Figura 22 – Chiave del mandrino.



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 canotto, utilizzando la leva ed il volantino di fissaggio appositi.
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.

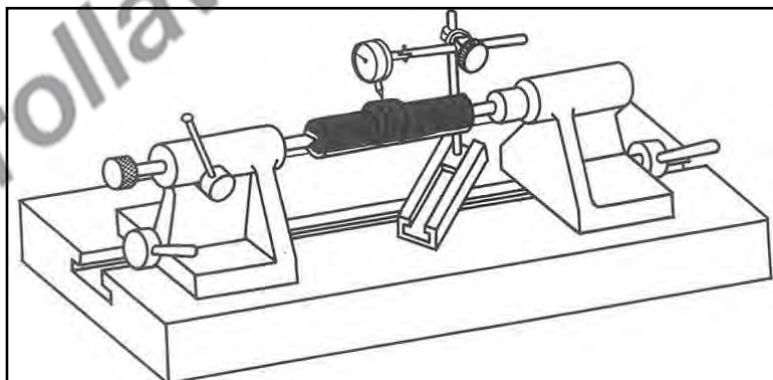


Figura 23 – Verifica dell'eccentricità del pezzo.

5. **Inserire l'utensile sulla torretta del carrello porta utensile, e fissarlo con l'apposita leva di bloccaggio** (rif. N in Figura 20).
6. Regolare la posizione del carrello e delle slitte porta utensile, utilizzando le leve ed i volantini appositi (vedere la Figura 20).
7. Abbassare lo schermo mobile di protezione del mandrino.



Utilizzo della macchina

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

8. Impostare la corretta velocità di rotazione del mandrino, cambiando posizione alle cinghie di trasmissione (Art. T660I). Eventualmente selezionare la velocità di rotazione del mandrino in maniera accurata utilizzando il potenziometro per la regolazione della velocità (Figura 5)
9. **Posizionare l'interruttore generale in posizione "I" verificando l'accensione della spia di presenza tensione.**
10. **Selezionare il senso di rotazione del mandrino attraverso l'apposito selettore (Rif. D Figura 10).**
11. Premere il pulsante per avviare la rotazione del mandrino (Rif. E Figura 10).
12. **Eeguire 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. K, L in Figura 20). Se necessario, avvicinare alla zona interessata dalla lavorazione, l'ugello del liquido refrigerante ed azionare la pompa.**
13. **Terminata l'operazione, allontanare l'utensile dal pezzo, dopodiché interrompere la rotazione del mandrino premendo il pulsante di arresto del mandrino "O".**



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!

14. **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

10.1.1 Avanzamento longitudinale

L'avanzamento automatico longitudinale del carrello viene ricavato dal mandrino, che trasmette il suo moto alla barra scanalata (vedere Figura 24).

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.

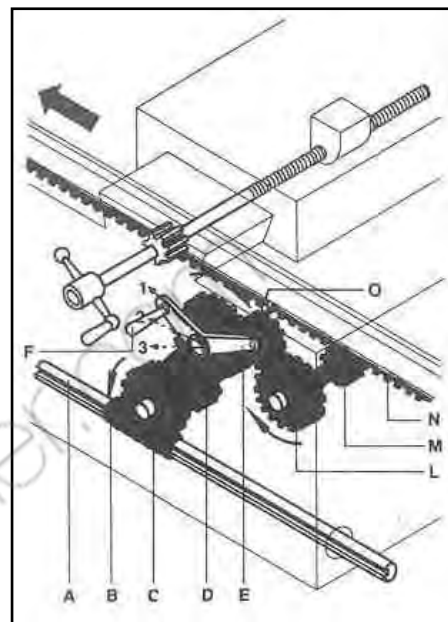


Figura 24 – Avanzamento longitudinale.

10.1.2 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 (Figura 25).

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

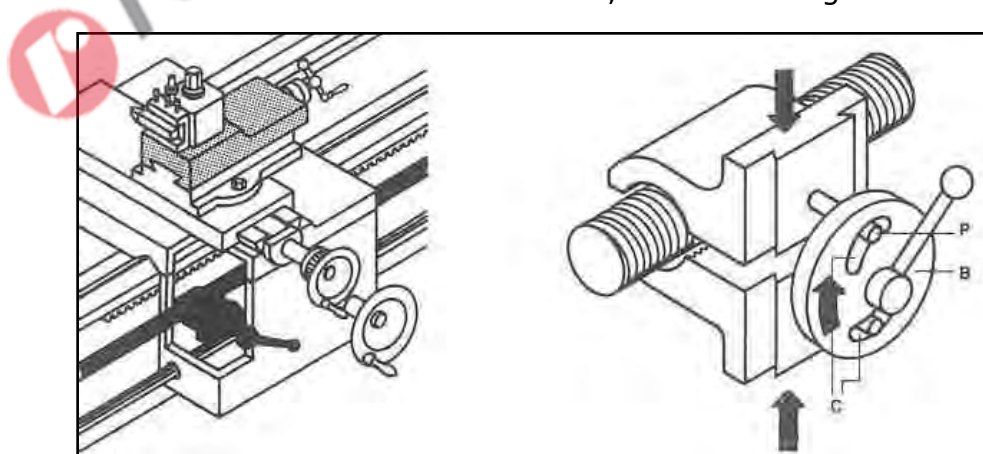


Figura 25 – Avanzamento longitudinale con la vite madre.

Il cambio di velocità degli avanzamenti del Tornio parallelo di precisione Art. T660I è tipo meccanico con manopole per la selezione delle velocità (vedere il paragrafo 9.2.2).

11 MANUTENZIONE



Scossa elettrica

Prima di ogni controllo o manutenzione, spegnere la macchina e sezionare **SEMPRE l'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 della targhetta 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.



- 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 dall'apposito spioncino** (rif. S in Errore. L'origine riferimento non è stata trovata.).

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 Torno procedere nel seguente modo:



Figura 26 – Punti di lubrificazione della macchina.

1	Cuscinetto albero mandrino	6	Barra avanzamento longitudinale
2	Cuscinetto albero mandrino	7	Manicotto della contropunta
3	Slitta longitudinale	8	Guide del carrello
4	Slitta trasversale	9	Cuscinetti della vite madre
5	Slitta longitudinale	10	Ingranaggi per la filettatura



Interventi di lubrificazione				
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	1	Olio	Mensile	/
Volantino avanzamento trasversale	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

Tipi di olio consigliati
Mobil Vectra n° 2
Shell – Tonna – T68/TX68
Chevron – Vistac – 68X
Esso – Febis – K68
SAE10W40



Lubrificazione

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



Lubrificazione

I CUSCINETTI DELL'ALBERO DEL MANDRINO VANNO OLIATI CON OLIO SAE10W40, TRAMITE GLI OLIATORI SUPERIORI, OGNI VOLTA CHE SI UTILIZZA IL TORNIO. CONTROLLARE IL LIVELLO DELL'OLIO PRIMA DELL'UTILIZZO. OLIARE GIORNALMENTE TUTTE LE PARTI IN MOVIMENTO.

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.

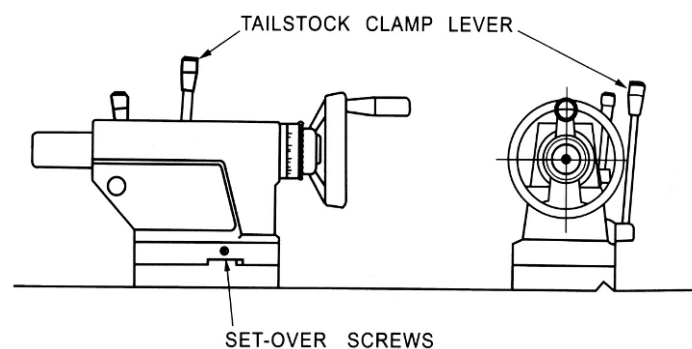


Figura 27 - Vite di regolazione.



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 28):

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.

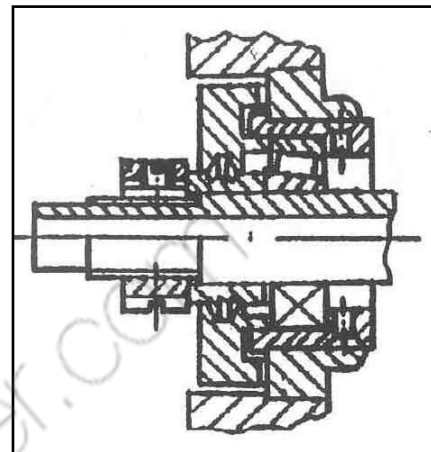


Figura 28 – Allineamento mandrino.



11.3.4 Sostituzione degli ingranaggi per le filettature

Per eseguire le tipologie di filettature consentite dalla macchina, è necessario oltre alla variazione della velocità del mandrino e delle velocità di avanzamento del carrello, la sostituzione degli ingranaggi **dell'avanzamento** automatico, in base alla filettatura che si desidera eseguire.

Gli ingranaggi menzionati in precedenza sono situati all'interno del carter laterale della macchina, a fianco delle pulegge del motore elettrico.

Per sostituire gli ingranaggi in base alla filettatura che si desidera eseguire è necessario seguire la tabella riportata sulla consolle di comando del tornio.

La sostituzione degli ingranaggi deve essere eseguita come descritto di seguito:

1. Aprire il vano laterale del tornio assicurandosi che l'alimentazione della macchina sia scollegata.
2. Allentare tramite un utensile apposito la vite del meccanismo (rif. B Figura 29) **d'accoppiamento degli ingranaggi, posto dietro alla ruota centrale.**
3. Togliere la linguetta (rif. A Figura 29) **che fissa l'ingranaggio al suo alberino, quindi sfilarlo** (possono essere sostituiti tutti gli ingranaggi seguendo gli schemi di accoppiamento riportati nella tabella apposta sul tornio).
4. Posizionare **gli ingranaggi prescelti sugli alberini e fissarli tramite l'apposita linguetta**, assicurandosi che non si possano sfilare.
5. **Creare l'accoppiamento tra l'ingranaggio motrice e i due ingranaggi condotti tramite il meccanismo posto dietro alla ruota centrale.**
6. Una volta creato un accoppiamento che non presenti giochi eccessivi, serrare saldamente la vite del meccanismo tramite un apposito utensile.
7. Chiudere il vano laterale della macchina.

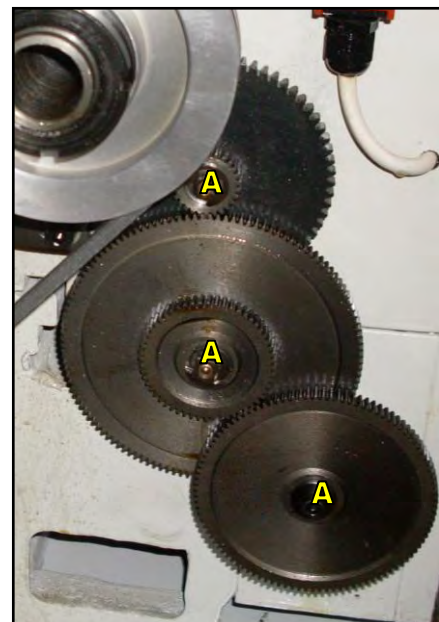
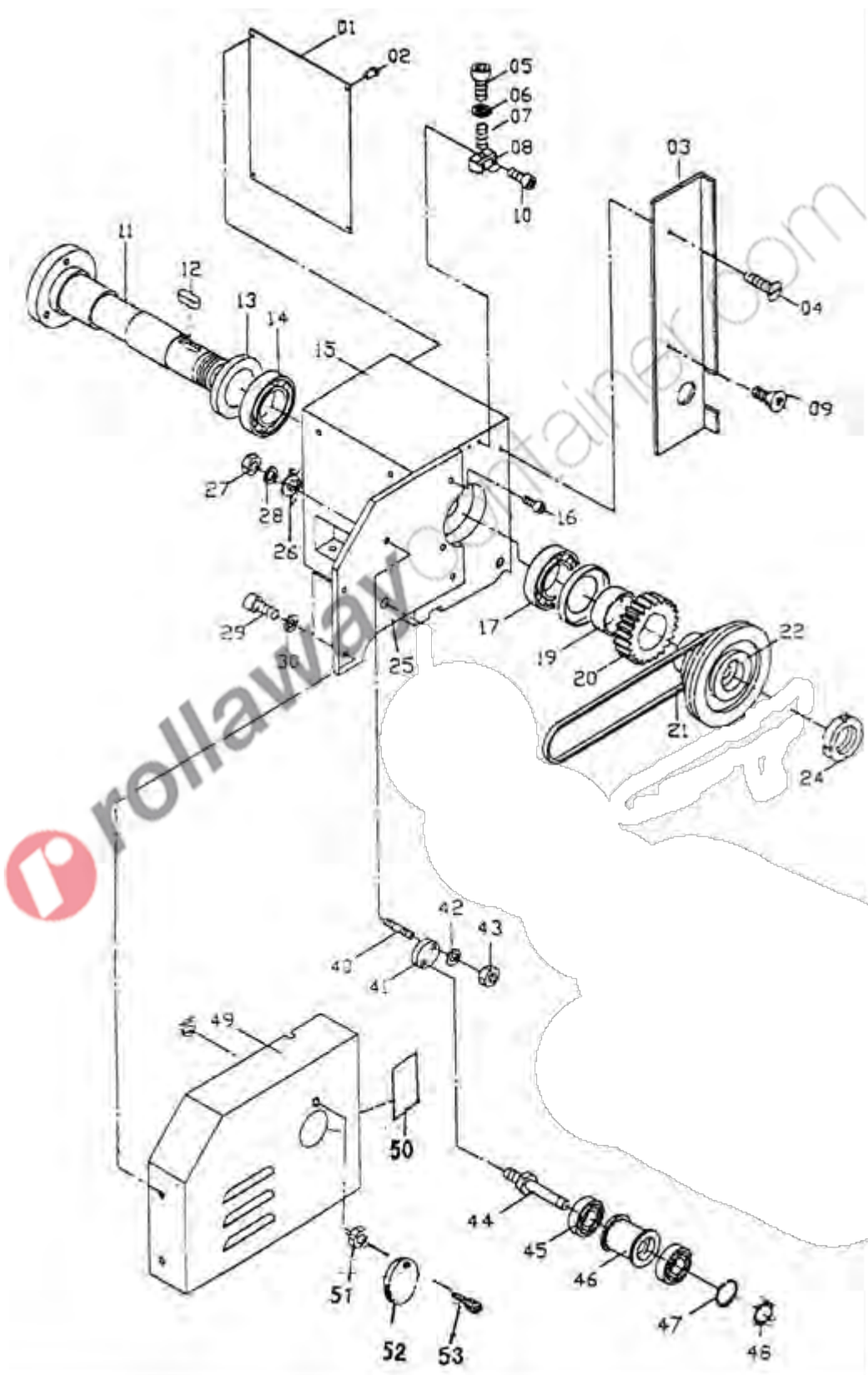


Figura 29 – Giochi degli ingranaggi.



12 ACCESSORI E PARTI DI RICAMBIO

12.1 Tavola A

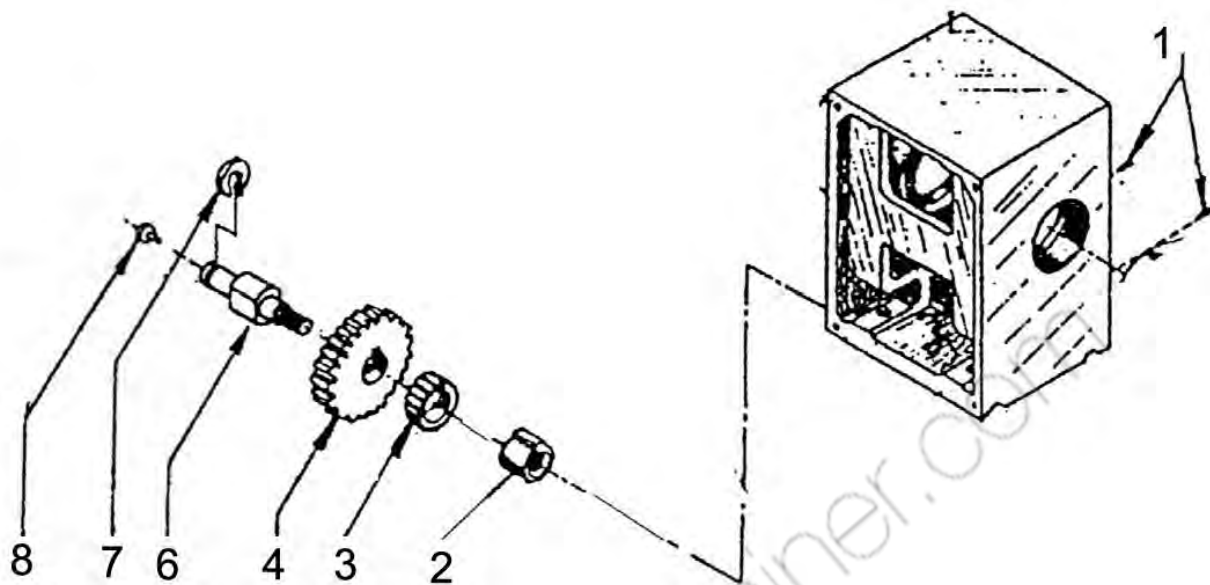


Testa tornio 1

Rif.	Descrizione	Rif.	Descrizione
T660I/50/01	Etichetta in alluminio	T660I/50/24	Dado di bloccaggio
T660I/50/02	Vite	T660I/50/25	Supporto
T660I/50/03	Lamiera	T660I/50/26	Rondella di bloccaggio
T660I/50/04	Vite	T660I/50/27	Dado
T660I/50/05	Vite a brugola	T660I/50/28	Rondella
T660I/50/06	Rondella	T660I/50/29	Vite a frugola
T660I/50/07	Set viti	T660I/50/30	Rondella
T660I/50/08	Fermo	T660I/50/40	Vite
T660I/50/09	Vite	T660I/50/41	Supporto
T660I/50/10	Vite a brugola	T660I/50/42	Rondella
T660I/50/11	Albero	T660I/50/43	Dado
T660I/50/12	Chiavetta	T660I/50/44	Albero
T660I/50/13	Distanziale	T660I/50/45	Cuscinetto
T660I/50/14	Cuscinetto	T660I/50/46	Rotella
T660I/50/15	Testa	T660I/50/47	Fermo
T660I/50/16	Vite a brugola	T660I/50/48	Fermo
T660I/50/17	Cuscinetto	T660I/50/49	Lamiera
T660I/50/19	Distanziale	T660I/50/50	Piatto
T660I/50/20	Ingranaggio	T660I/50/51	Dado
T660I/50/21	Cinghia	T660I/50/52	Lamiera
T660I/50/22	Puleggia	T660I/50/53	Vite



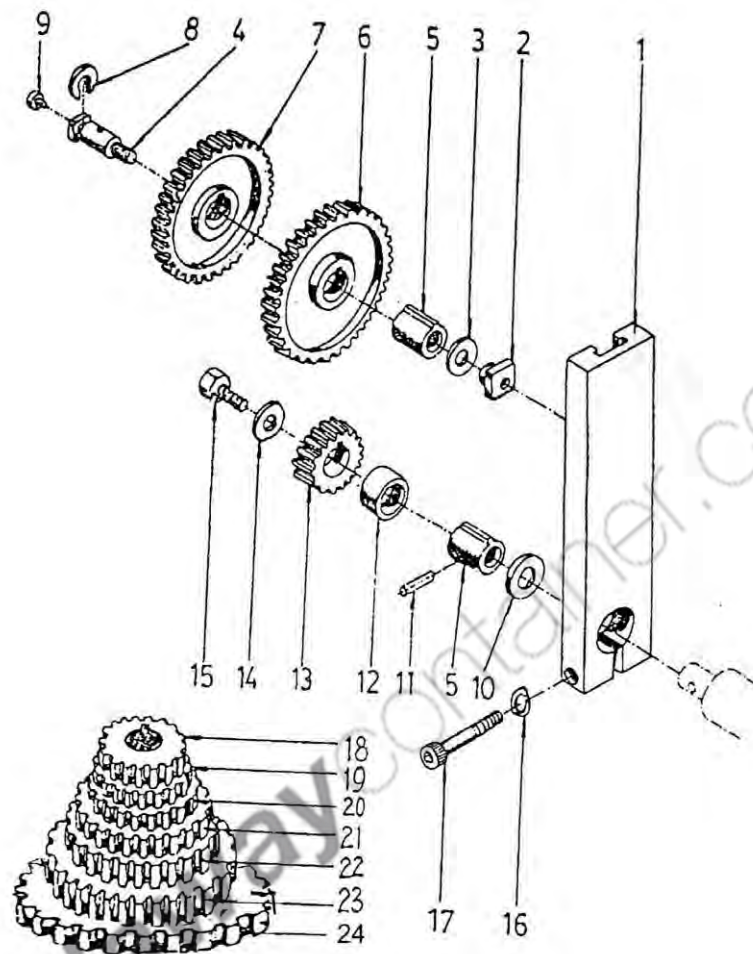
12.2 Tavola B



Testa tornio 2

Rif.	Descrizione
T660I/53/01	Set viti
T660I/53/02	Bussola
T660I/53/03	Ingranaggio
T660I/53/04	Ingranaggio
T660I/53/06	Albero
T660I/53/07	Fermo
T660I/53/08	Oliatore

12.3 Tavola C

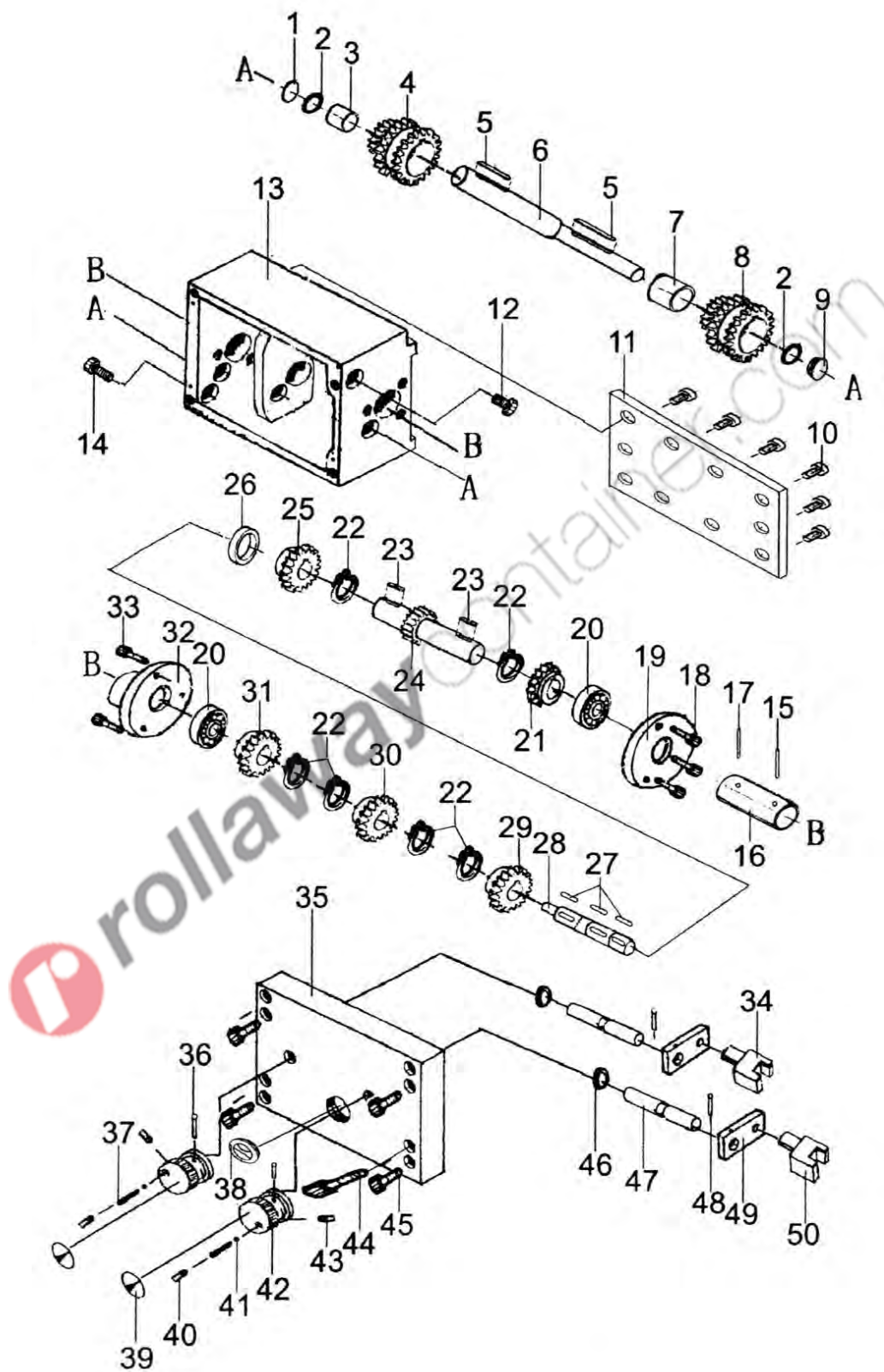


Ingranaggi per filettare

Rif.	Descrizione	Rif.	Descrizione
T660I/54/01	Supporto	T660I/54/13	Ingranaggio 84T
T660I/54/02	Dado	T660I/54/14	Rondella piatta
T660I/54/03	Rondella piatta 6mm	T660I/54/15	Vite a brugola
T660I/54/04	Albero	T660I/54/16	Rondella di bloccaggio
T660I/54/05	Bussola	T660I/54/17	Vite a brugola
T660I/54/06	Ingranaggio 127T	T660I/54/18	Ingranaggio 28T
T660I/54/07	Ingranaggio 120T	T660I/54/19	Ingranaggio 35T
T660I/54/08	Fermo	T660I/54/20	Ingranaggio 63T
T660I/54/09	Oliatore	T660I/54/21	Ingranaggio 69T
T660I/54/10	Rondella piatta	T660I/54/22	Ingranaggio 70T
T660I/54/11	Spina di bloccaggio	T660I/54/23	Ingranaggio 77T
T660I/54/12	Distanziale	T660I/54/24	Ingranaggio 78T



12.4 Tavola D

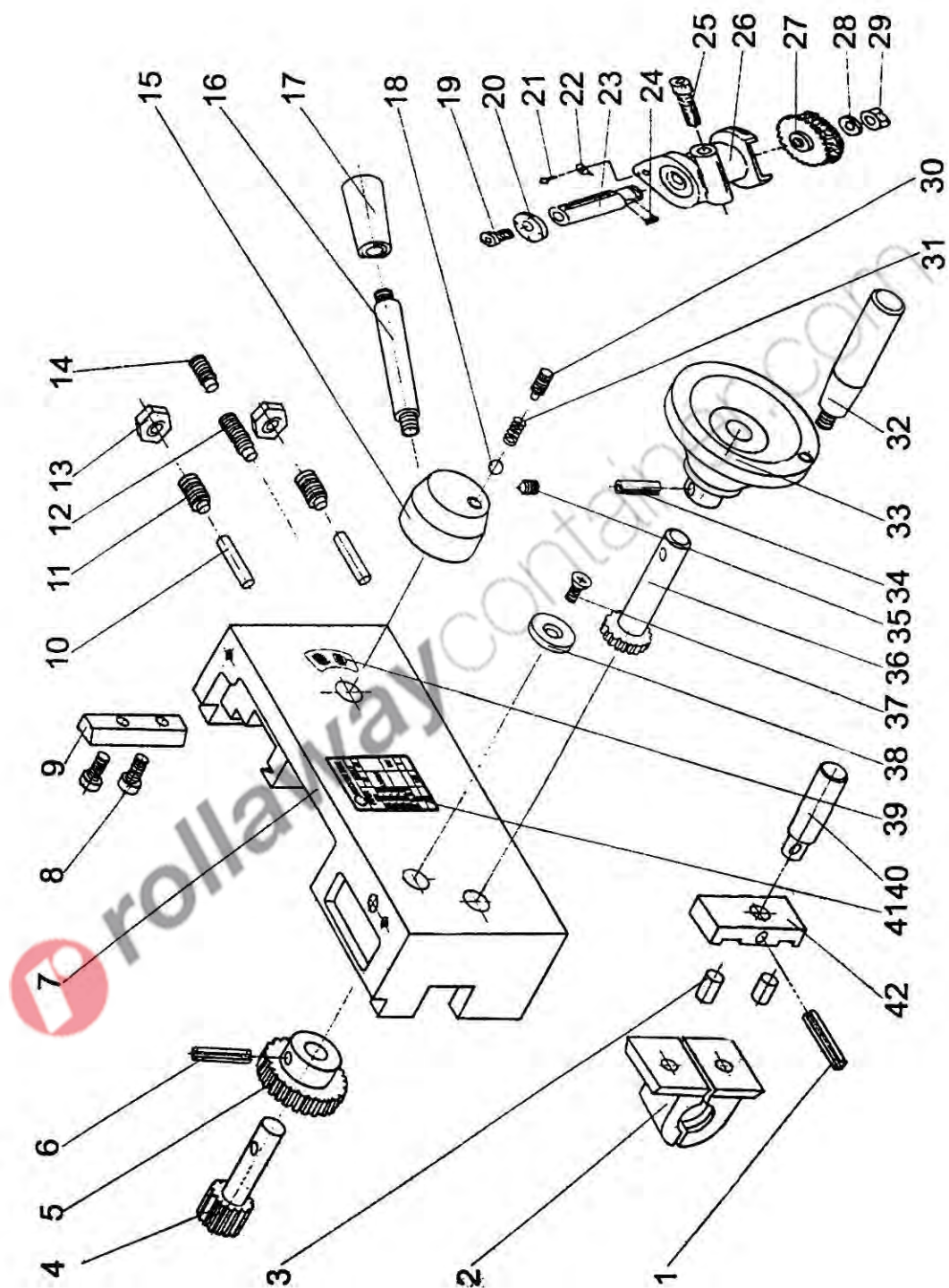


Scatola ingranaggi

Rif.	Descrizione	Rif.	Descrizione
T660I/56/01	Tappo	T660I/56/26	Collare
T660I/56/02	Anello di tenuta	T660I/56/27	Chiavetta
T660I/56/03	Cuscinetto	T660I/56/28	Albero
T660I/56/04	Ingranaggio 30-36-33T	T660I/56/29	Ingranaggio 33T
T660I/56/05	Chiavetta	T660I/56/30	Ingranaggio 30T
T660I/56/06	Albero	T660I/56/31	Ingranaggio 35T
T660I/56/07	Cuscinetto	T660I/56/32	Flangia
T660I/56/08	Ingranaggio 22-44-33T	T660I/56/33	Vite
T660I/56/09	Tappo	T660I/56/34	Forchetta
T660I/56/10	Vite	T660I/56/35	Coperchio
T660I/56/11	Coperchio posteriore	T660I/56/36	Spina
T660I/56/12	Tappo	T660I/56/37	Molla
T660I/56/13	Scatola ingranaggi	T660I/56/38	Vetro livello olio
T660I/56/14	Tappo di scarico	T660I/56/39	Disco comparatore
T660I/56/15	Spina	T660I/56/40	Vite
T660I/56/16	Collare	T660I/56/41	Sfera d'acciaio
T660I/56/17	Spina	T660I/56/42	Manopola
T660I/56/18	Vite	T660I/56/43	Vite
T660I/56/19	Flangia	T660I/56/44	Vite
T660I/56/20	Cuscinetto	T660I/56/45	Vite
T660I/56/21	Ingranaggio 33T	T660I/56/46	Anello di tenuta
T660I/56/22	Fermo	T660I/56/47	Albero
T660I/56/23	Chiavetta	T660I/56/48	Spina
T660I/56/24	Ingranaggio albero 22T	T660I/56/49	Leva
T660I/56/25	Ingranaggio 44T	T660I/56/50	Forchetta



12.5 Tavola E

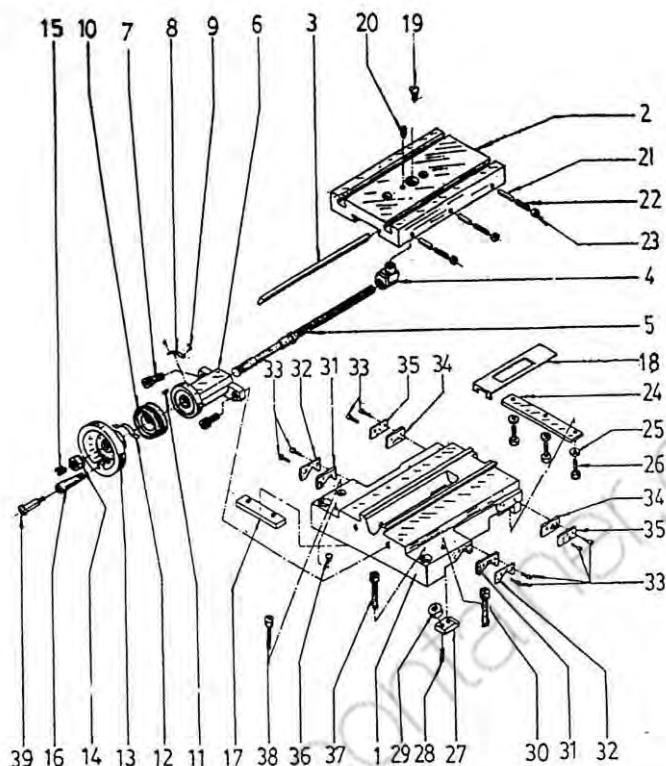


Carrello tornio 1

Rif.	Descrizione	Rif.	Descrizione
T660I/59/01	Spina	T660I/59/22	Indicatore
T660I/59/02	Mezzo dado (metrico)	T660I/59/23	Albero
T660I/59/02	Mezzo dado (pollici)	T660I/59/24	Chiavetta
T660I/59/03	Perno	T660I/59/25	Vite a brugola
T660I/59/04	Albero ad ingranaggi	T660I/59/26	Corpo
T660I/59/05	Ingranaggio	T660I/59/27	Ingranaggio vite senza fine (metrico)
T660I/59/06	Spina	T660I/59/27	Ingranaggio vite senza fine (pollice)
T660I/59/07	Lamiera	T660I/59/28	Rondella di bloccaggio
T660I/59/08	Vite	T660I/59/29	Dado
T660I/59/09	Guida	T660I/59/30	Vite
T660I/59/10	Perno	T660I/59/31	Molla
T660I/59/11	Set viti	T660I/59/32	Manopola
T660I/59/12	Set viti	T660I/59/33	Ruota
T660I/59/13	Dado	T660I/59/34	Perno ruota
T660I/59/14	Set viti	T660I/59/35	Vite
T660I/59/15	Selettore	T660I/59/36	Albero ad ingranaggi
T660I/59/16	Leva manuale	T660I/59/37	Vite
T660I/59/17	Leva	T660I/59/38	Rondella
T660I/59/18	Sfera d'acciaio	T660I/59/39	Targhetta
T660I/59/19	Vite	T660I/59/40	Manopola
T660I/59/20	Quadrante	T660I/59/41	Targhetta di riferimento
T660I/59/21	Chiodo	T660I/59/42	Bloccaggio



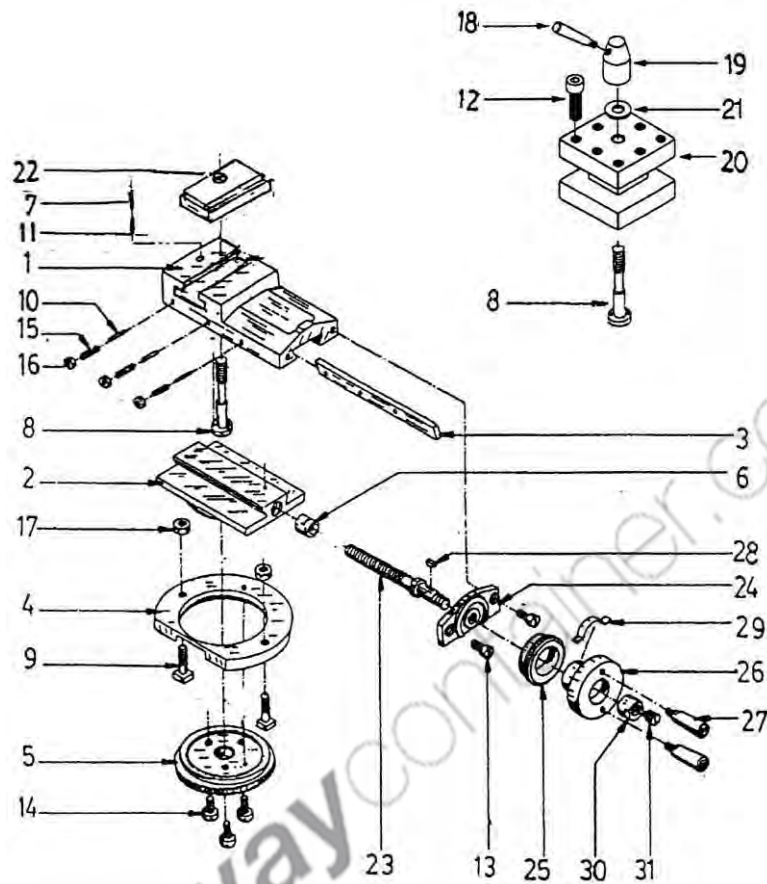
12.6 Tavola F



Carrello tornio 2

Rif.	Descrizione	Rif.	Descrizione
T660I/63/01	Sella	T660I/63/21	Spina
T660I/63/02	Slitta trasversale	T660I/63/22	Set viti
T660I/63/03	Lardone	T660I/63/23	Dado
T660I/63/04	Slitta trasversale dado	T660I/63/24	Barra di tensione
T660I/63/05	Vite madre	T660I/63/25	Rondella piatta
T660I/63/06	Supporto	T660I/63/26	Vite a brugola
T660I/63/07	Vite a brugola	T660I/63/27	Fermo
T660I/63/08	Lamierino di indicazione	T660I/63/28	Set viti
T660I/63/09	Chiodo	T660I/63/29	Dado
T660I/63/10	Quadrante graduato	T660I/63/30	Vite a brugola
T660I/63/11	Chiavetta	T660I/63/31	Raschietto di pulizia
T660I/63/12	Molla	T660I/63/32	Fermo del raschietto
T660I/63/13	Volantino	T660I/63/33	Vite a croce
T660I/63/14	Dado esagonale	T660I/63/34	Coperchio guida
T660I/63/15	Set viti	T660I/63/35	Coperchio
T660I/63/16	Maniglia	T660I/63/36	Oliatore
T660I/63/17	Blocco slitta	T660I/63/37	Vite a brugola
T660I/63/18	Protezione	T660I/63/38	Vite a brugola
T660I/63/19	Vite a brugola	T660I/63/39	Bullone
T660I/63/20	Set viti		

12.7 Tavola G

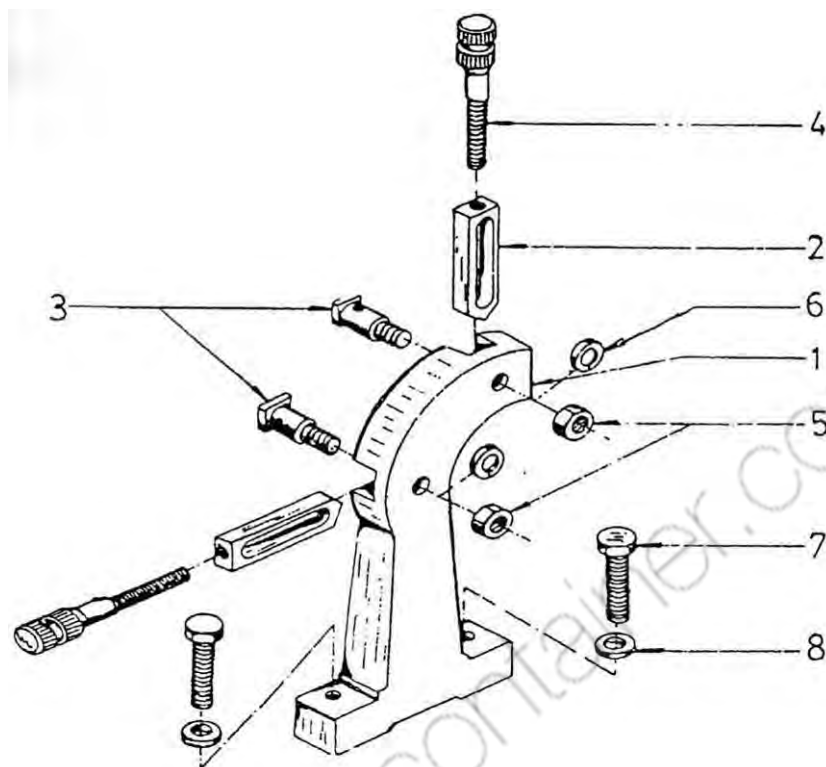


Carrello Tornio 3

Rif.	Descrizione	Rif.	Descrizione
T660I/65/01	Slitta superiore	T660/65/17	Dado
T660I/65/02	Base girevole	T660/65/18	Maniglia di bloccaggio
T660I/65/03	Lardone	T660/65/19	Dado di bloccaggio
T660I/65/04	Fermo	T660/65/20	Torretta
T660I/65/05	Quadrante graduato	T660/65/21	Rondella piatta
T660I/65/06	Vite graduata	T660/65/22	Platto
T660I/65/07	Spina	T660/65/23	Vite madre
T660I/65/08	Tirante bloccaggio torretta	T660/65/24	Vite madre
T660I/65/09	Vite a T	T660/65/25	Quadrante graduato
T660I/65/10	Spina	T660/65/26	Volantino
T660I/65/11	Molla	T660/65/27	Maniglia
T660I/65/12	Vite a brugola	T660/65/28	Chiavetta
T660I/65/13	Vite a brugola	T660/65/29	Molla
T660I/65/14	Vite a brugola	T660/65/30	Collare filettato
T660I/65/15	Set viti	T660/65/31	Set viti
T660I/65/16	Dado		



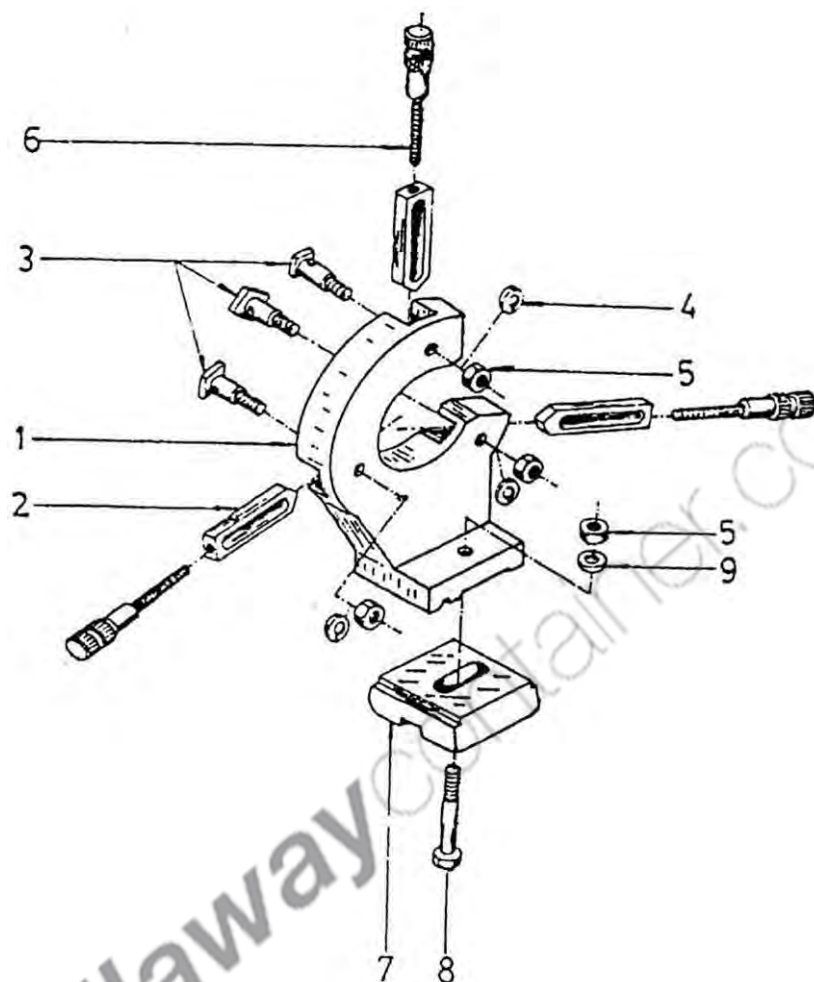
12.8 Tavola H



Semi lunetta

Rif.	Descrizione
T660I/67/01	Corpo lunetta
T660I/67/02	Ganascia
T660I/67/03	Vite
T660I/67/04	Vite di regolazione
T660I/67/05	Dado
T660I/67/06	Rondella piatta
T660I/67/07	Vite esagonale
T660I/67/08	Rondella piatta

12.9 Tavola I

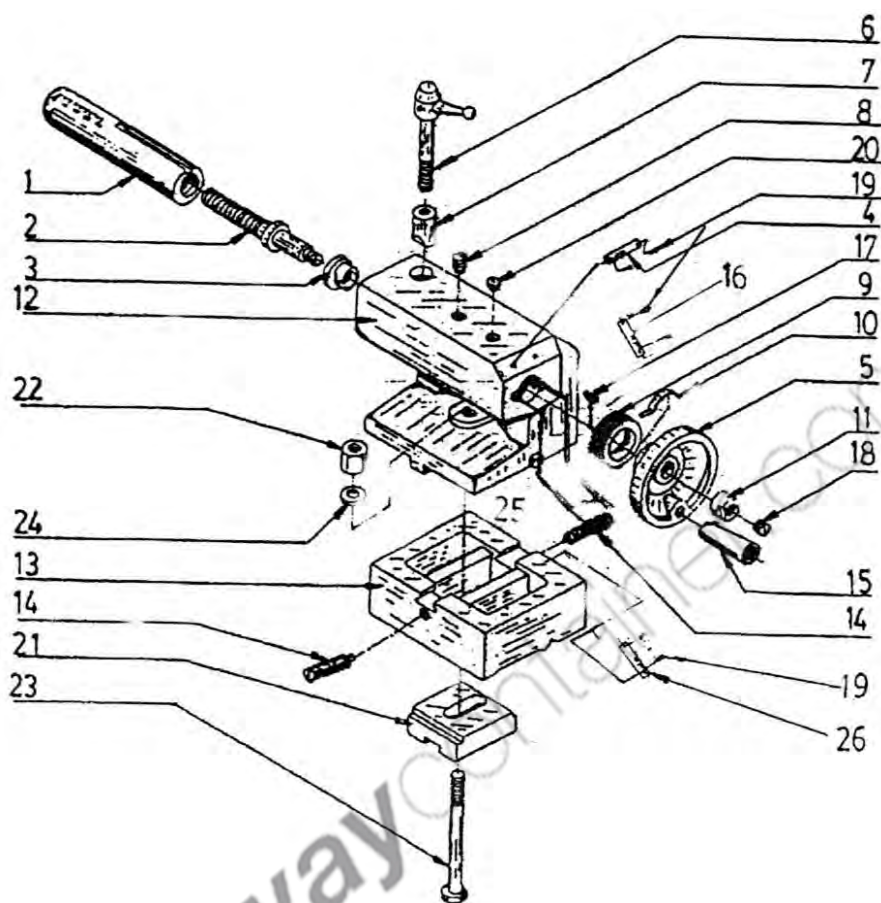


Lunetta

Rif.	Descrizione
T660I/68/01	Corpo lunetta
T660I/68/02	Ganascia
T660I/68/03	Vite
T660I/68/04	Rondella di bloccaggio
T660I/68/05	Dado esagonale
T660I/68/06	Vite di regolazione
T660I/68/07	Piastra di bloccaggio
T660I/68/08	Bullone esagonale
T660I/68/09	Rondella piatta



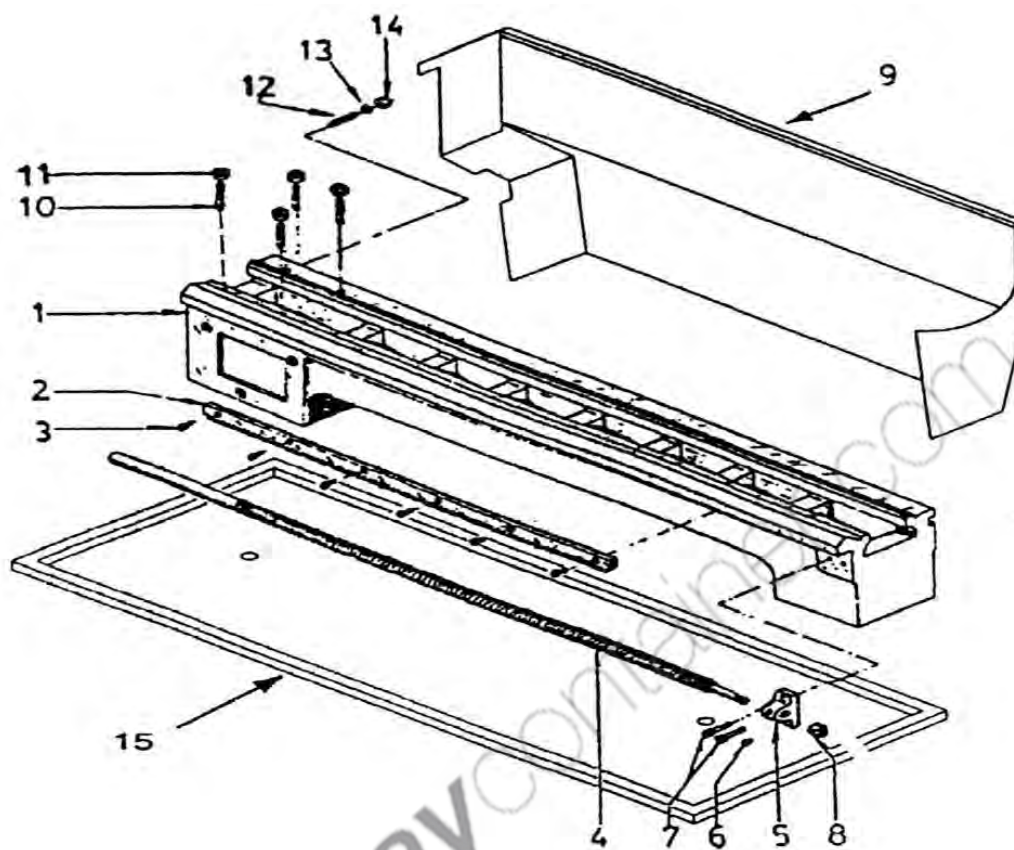
12.10 Tavola J



Supporto contropunta

Rif.	Descrizione	Rif.	Descrizione
T660I/69/01	Canotto contropunta	T660I/69/13	Base contropunta
T660I/69/02	Vite madre	T660I/69/14	Set viti
T660I/69/03	Bussola	T660I/69/15	Maniglia
T660I/69/04	Lamierino di indicazione	T660I/69/16	Lamierino di indicazione
T660I/69/05	Volantino	T660I/69/17	Chiavetta
T660I/69/06	Leva	T660I/69/18	Dado
T660I/69/07	Morsetto	T660I/69/19	Chiodo
T660I/69/08	Set viti	T660I/69/20	Oliatore
T660I/69/09	Quadrante graduato	T660I/69/21	Piastra di bloccaggio
T660I/69/10	Molla	T660I/69/22	Dado esagonale
T660I/69/11	Rondella	T660I/69/23	Vite
T660I/69/12	Corpo contropunta	T660I/69/24	Rondella piatta
T660I/69/13	Base contropunta	T660I/69/25	Set viti

12.11 Tavola K

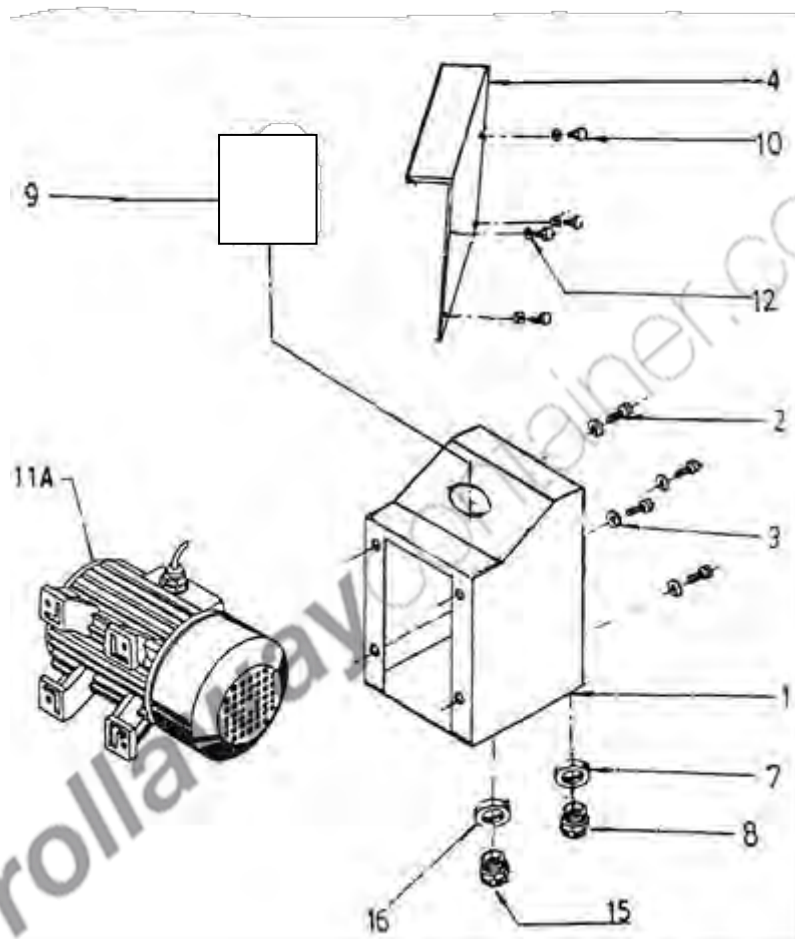


Bancale tornio

Rif.	Descrizione
T660I/71/01	Bancale
T660I/71/02	Cremagliera
T660I/71/03	Vite a frugola
T660I/71/04	Vite di avanzamento
T660I/71/05	Supporto
T660I/71/06	Oliatore
T660I/71/07	Vite a brugola
T660I/71/08	Dado
T660I/71/09	Protezione
T660I/71/10	Prigioniero
T660I/71/11	Dado
T660I/71/12	Set viti
T660I/71/13	Rondella piatta
T660I/71/14	Dado esagonale
T660I/71/15	Vassoio



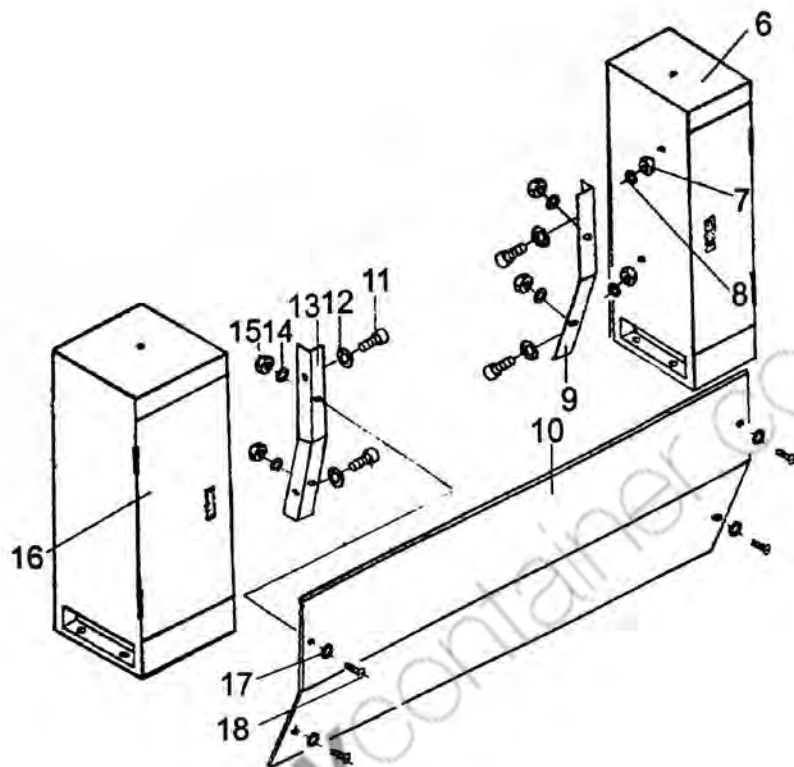
12.12 Tavola L



Motore e scatola comandi elettrici

Rif.	Descrizione	Rif.	Descrizione
T660I/72/01	Box	T660I/72/09	Inverter
T660I/72/02	Vite	T660I/72/10	Vite
T660I/72/03	Rondella di bloccaggio	T660I/72/11A	Motore
T660I/72/04	Coperchio	T660I/72/11B	Ventola del motore
T660I/72/05	Coperchio condensatore	T660I/72/12	Rondella di bloccaggio
T660I/72/07	Fermacavo	T660I/72/15	Fermacavo
T660I/72/08	Fermacavo	T660I/72/16	Fermacavo

12.13 Tavola M



Gruppo accessori

Rif.	Descrizione	Rif.	Descrizione
T660I/72/06	Piede destro	T660I/72/13	Piastra supporto sinistra
T660I/72/07	Dado	T660I/72/14	Rondella
T660I/72/08	Rondella	T660I/72/15	Dado
T660I/72/09	Piastra supporto destra	T660I/72/16	Piede sinistro
T660I/72/10	Lamiera frontale	T660I/72/17	Rondella
T660I/72/11	Vite	T660I/72/18	Vite
T660I/72/12	Rondella		



13 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.

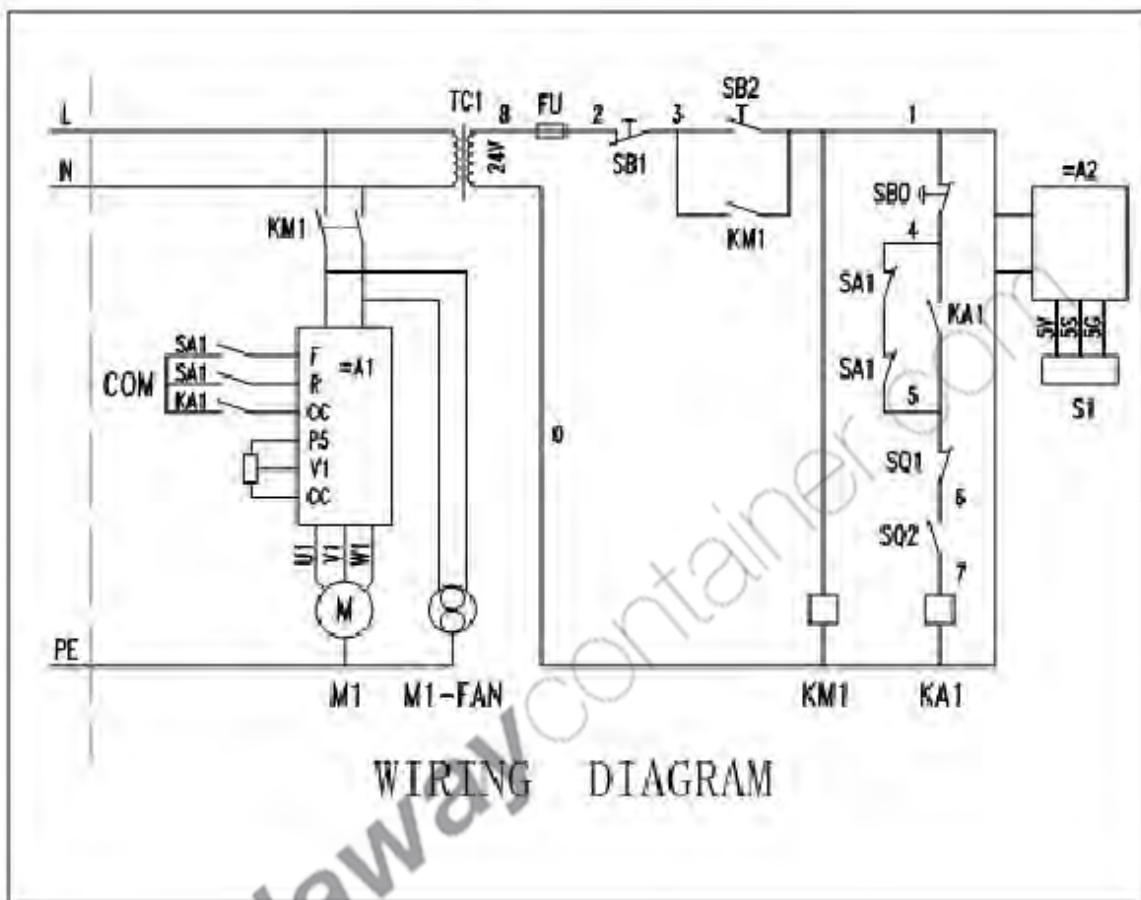


Abbiare rispetto dell'ambiente!

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

rollawaycontainer.com

14 SCHEMA ELETTRICO



No.	Code	Name	Specification	Note
1	KM1	AC Magnetic Contactor	3TB4122	24V 50/60HZ
2	KA1	Tn intermediate relay	1H52P-L	AC 24V
3	=A1	Converter	VENC3S-2007PL	
4	M1	Main motor	230V 5-100HZ 3PH	Fan: 230V 50HZ 1PH
5	TC	Transformers	JBK3-40	230V-24V
6	SB0	Push Button	LA125H-BS542	
7	SB1	Push Button	22LAY-16 (01)	
8	SB2	Push Button	22LAY-16 (10)	
9	SA1	Push Button	XB2BD234C	2NO+2NC
10	R	Potentiometer	WX03-13	10K
11	=A2	Tach.		0-3000rpm
12	SQ1	Limit Switch	LXW5-11Q1	
13	SQ2	Limit Switch	QRSS	



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 l'alimentazione. B) Verificare i collegamenti. C) Contattare il S. Assistenza. D) Sostituire i fusibili. E) Contattare il S. 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, il grado di usura dell'utensile o la sua idoneità rispetto al materiale da lavorare. D) Lubrificare mentre lavorate.

