

**CAPITOLO 4**  
**TRASPORTO ED INSTALLAZIONE**

---

**INDICE DEL CAPITOLO**

Pagina

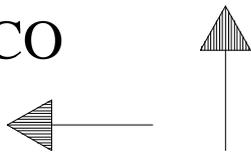
1 TRASPORTO.....	4.2
2 SCARICO E RADDRIZZAMENTO.....	4.3
3 ANCORAGGIO AL PAVIMENTO .....	4.4
4 DISTANZE MINIME NECESSARIE.....	4.4
5 ALLACCIAMENTI .....	4.4
6 POSIZIONAMENTO STAMPI.....	4.5
7 PROTEZIONI RELATIVE ALLO STAMPO.....	4.6
8 FLUIDO CONSIGLIATO .....	4.7
9 CONTROLLO ROTAZIONE.....	4.7

## 1 TRASPORTO

La macchina è costruita in un solo pezzo e viene normalmente trasportata montata ed adagiata su un fianco e quindi fissata con travi in legno e tiranti d'acciaio.

**UNLOADING**

**SCARICO**

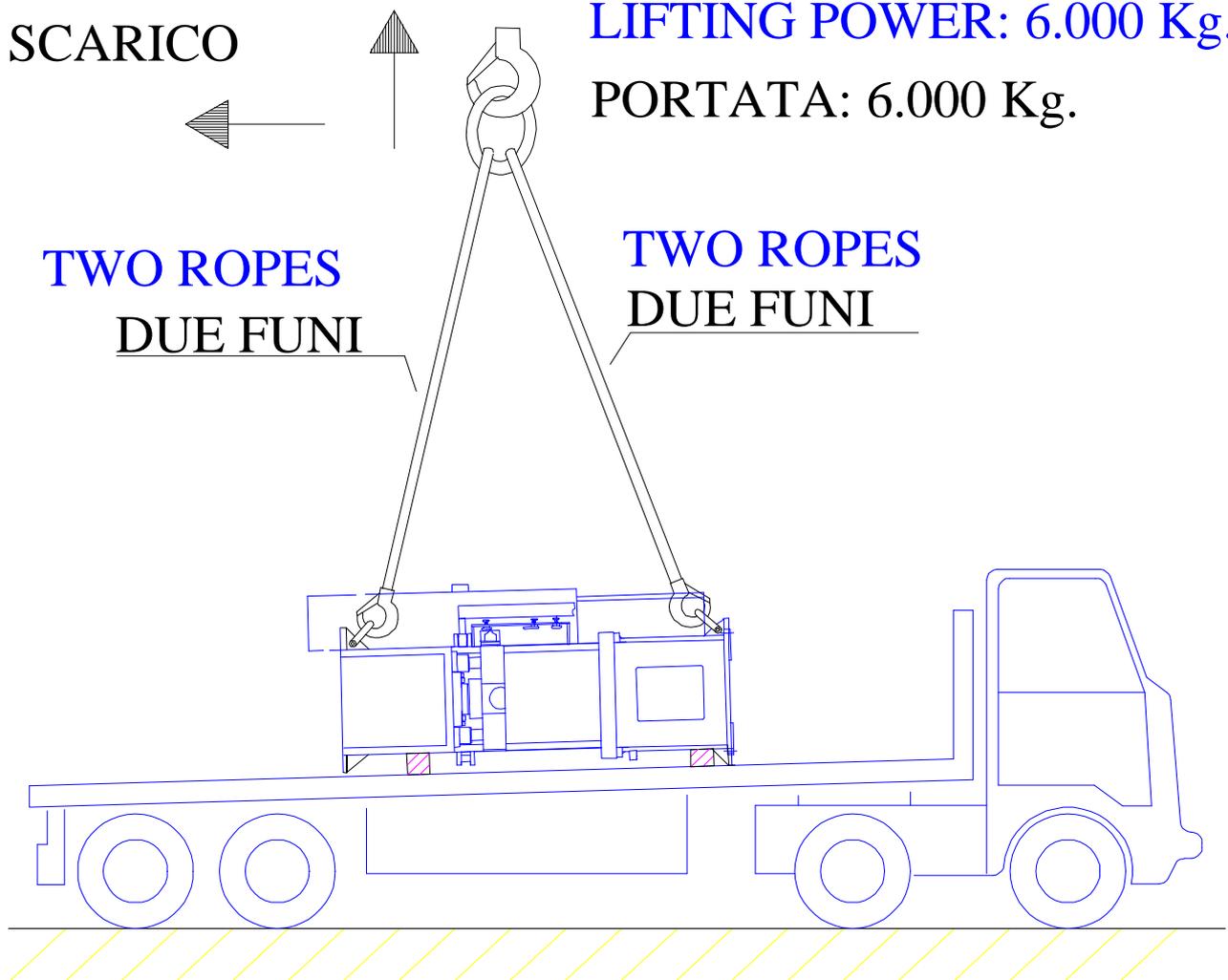


**LIFTING POWER: 6.000 Kg.**

**PORTATA: 6.000 Kg.**

**TWO ROPES**  
**DUE FUNI**

**TWO ROPES**  
**DUE FUNI**



## 2 SCARICO E RADDRIZZAMENTO

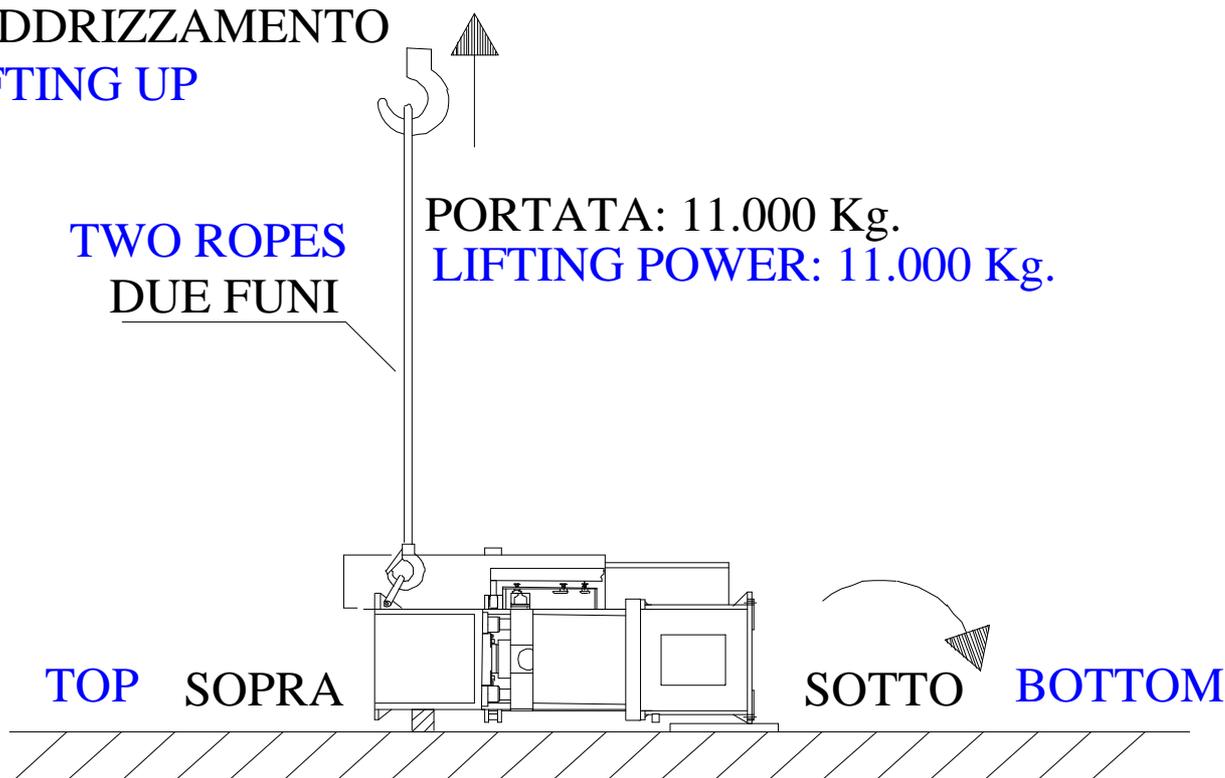
Per scaricare la macchina agganciarla come descritto nel disegno a pag. 3.2.

Adagiarla sul pavimento e raddrizzarla agganciandola come descritto nel disegno successivo .

RADDRIZZAMENTO  
LIFTING UP

TWO ROPES  
DUE FUNI

PORTATA: 11.000 Kg.  
LIFTING POWER: 11.000 Kg.



Per agganciare la macchina assicurarsi che il coperchio superiore della pressa sia tolto.

**In order to hook the machine, be sure that the upper cover of the press has been taken away.**

### ☠ PERICOLO

Queste operazioni sono particolarmente pericolose pertanto si raccomanda di prestare molta attenzione al collegamento dei ganci per il sollevamento e di far eseguire queste operazioni a personale qualificato.

### 3 DISTANZE MINIME NECESSARIE

La macchina non può essere addossata a pareti o ad altre macchine: è necessario lasciare 1 metro tutto intorno ad essa e due metri dalla parte dell'operatore.

### 4 ANCORAGGIO AL PAVIMENTO (vedi dis. pag. 2.7)

#### ☠ PERICOLO

**Le operazioni di seguito illustrate possono costituire pericolo e prevedono l'impiego di personale qualificato dato che si presentano problemi di ordine meccanico (elevati pesi da movimentare).**

Dopo aver raddrizzato la macchina eseguire le seguenti operazioni:

- a) Porre la macchina sopra le piastre d'appoggio della fondazione facendo coincidere e fori di ancoraggio con i tirafiori;
- b) Livellare la macchina usando una normale livella attraverso gli appositi grani;
- c) Riempire con spessori di lamiera lo spazio creatosi tra i piedi d'appoggio e le piastre della fondazione;
- d) Serrare le viti o i dadi dei tasselli e ricontrollare la messa in bolla della macchina;

### 5 ALLACCIAMENTI

Quando la macchina è provvista di scambiatore di calore acqua / olio, eseguire il collegamento tra la rete idrica e lo scambiatore, quindi tra l'uscita dello stesso ed il pozzetto di scarico dell'acqua.

La macchina deve essere allacciata alla linea elettrica, tramite un cavo che va collegato ai morsetti L1,L2,L3,  $\perp$  (QS1) posti all'interno del quadro elettrico.

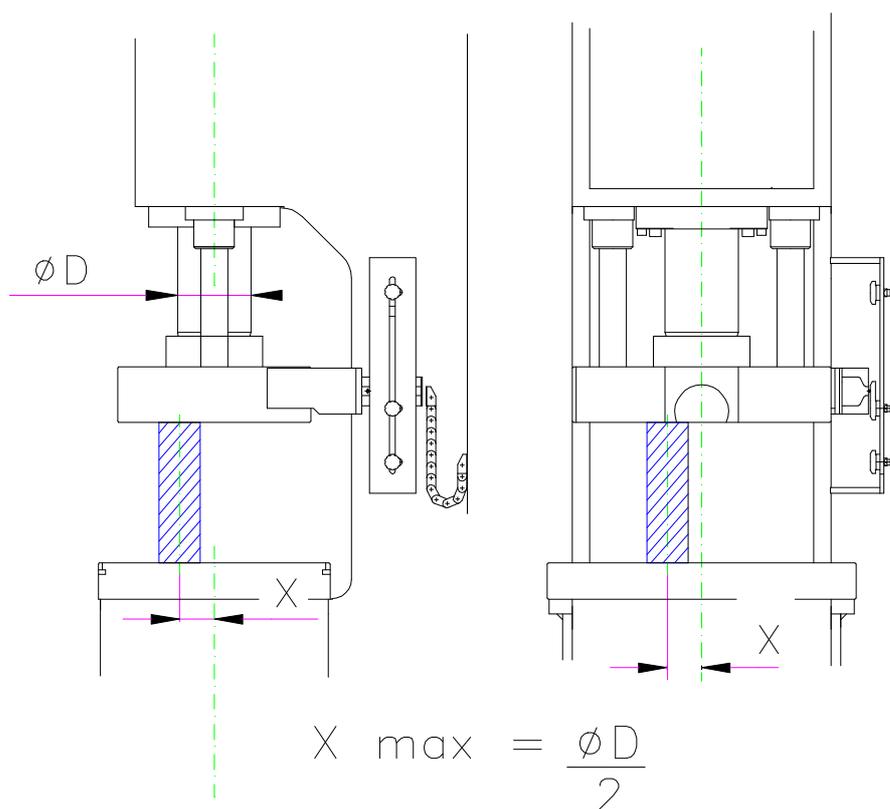
Bisogna inoltre alimentare, con un cavo separato, l'impianto di illuminazione del quadro: l'allacciamento va fatto sul differenziale siglato QF1 (vedi pag. 01 dell'allegato schema elettrico).

TENSIONE DI ALIMENTAZIONE - SEZIONE DEI CAVI ECC. SI RICAVALO DAL CERTIFICATO DI COLLAUDO E DAL DISEGNO DESCRITTIVO DELLA MACCHINA.

## 6 POSIZIONAMENTO STAMPI

### ☠ PERICOLO

Lo stampo deve essere montato correttamente: per non danneggiare la macchina e non causare situazioni di pericolo, il punto di spinta deve risultare entro il valore ricavato con la formula espressa nel disegno.



### ☞ ATTENZIONE

Il peso massimo dello stampo applicabile alla slitta è riportato nel certificato di collaudo (Pag. 2.3)

### ☠ PERICOLO

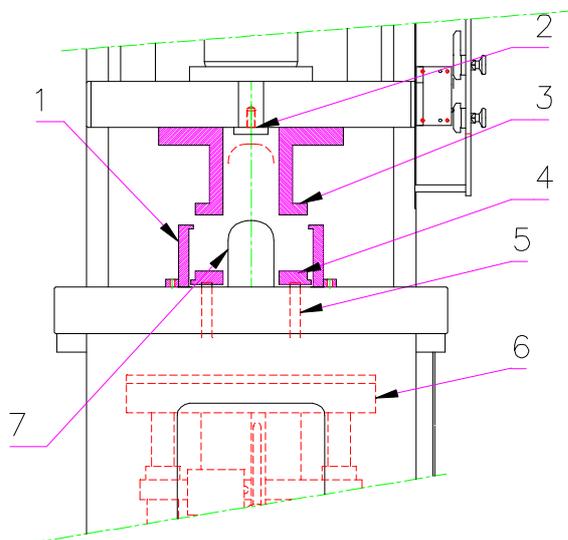
**La distanza di sicurezza riportata nel certificato di collaudo si riferisce all'ingombro della slitta: montare stampi più grandi della slitta può risultare estremamente pericoloso.**

### ☠ PERICOLO

**Se la macchina non è dotata di aggancio di sicurezza al P.M.S., eseguire il cambio degli stampi avendo cura di non entrare nella zona interessata dallo stampo se non con chiavi apposite.**

## 7 PROTEZIONI RELATIVE ALLO STAMPO

ESEMPIO DI STAMPO DA IMBUTITURA  
EXAMPLE OF DRAWING DIE



### LEGENDA:

1. Anello di protezione;
2. Eventuale "piattino" fissato all'espulsore per espulsione del pezzo;
3. Parte superiore dello stampo;
4. Anello premilamiera;
5. "Candele" di supporto anello premilamiera;
6. Premilamiera;
7. Punzone;

Le nostre presse vengono fornite senza stampi di nostra produzione: la loro progettazione e realizzazione è quindi compito di costruttori esterni. Spetta agli stessi prevedere eventuali rischi derivanti dall'uso degli stampi e realizzare quindi strutture adeguate per evitare danni o lesioni.

In caso di stampi per imbutitura come da disegno precedente, è obbligatoria la presenza di un anello di protezione (rif. 1), fissato alla tavola, per evitare alcuni rischi.

- sussiste infatti la possibilità che l'anello premilamiera (rif. 4), causa lo strato di olio lubrificante e l'elevata finitura, rimanga attaccato alla parte superiore dello stampo (effetto "ventosa") e che poi cada provocando lesioni: sull'anello di sicurezza deve quindi essere presente uno scalino che impedisca lo sfilamento dell'anello oltre il punzone.
- la presenza dell'anello di protezione evita inoltre i rischi di schiacciamento derivanti dalla salita e discesa dell'anello premilamiera.

## 8 FLUIDO CONSIGLIATO

La macchina viene fornita priva di olio: accertarsi che il circuito oleodinamico non sia stato danneggiato e che il rubinetto o tappo di scarico olio sia chiuso; introdurre quindi l'olio nel serbatoio usando il tipo **MOBIL DTE 25** od un suo corrispondente (vedi pag. 5.8).

N.B.: Filtrare l'olio anche se nuovo con un filtro minimo di 25  $\mu$ .

Le caratteristiche dell'olio sono:

Viscosità a 40° c, cST..... 44

Viscosità a 20° c, cST..... 120

Indice di viscosità..... 105

Scorrimento °C ..... 25

### **ATTENZIONE**

**L'olio minerale può produrre rischi di inquinamento: per lo smaltimento attenersi alla legislazione vigente.**

## 9 CONTROLLO ROTAZIONE

Dopo aver aperto la porta posteriore sul basamento della macchina, bisogna assicurarsi che il motore giri nel senso indicato dalla freccia.

Se il senso di rotazione non è corretto, invertirlo agendo sul differenziale QS1.

( Per l'accensione vedere capitolo 3 paragrafo 6 ).

**Questa operazione è molto importante: nel caso la macchina restasse accesa per qualche minuto con il senso di rotazione errato, ne potrebbero derivare dei gravi danni alla pompa.**