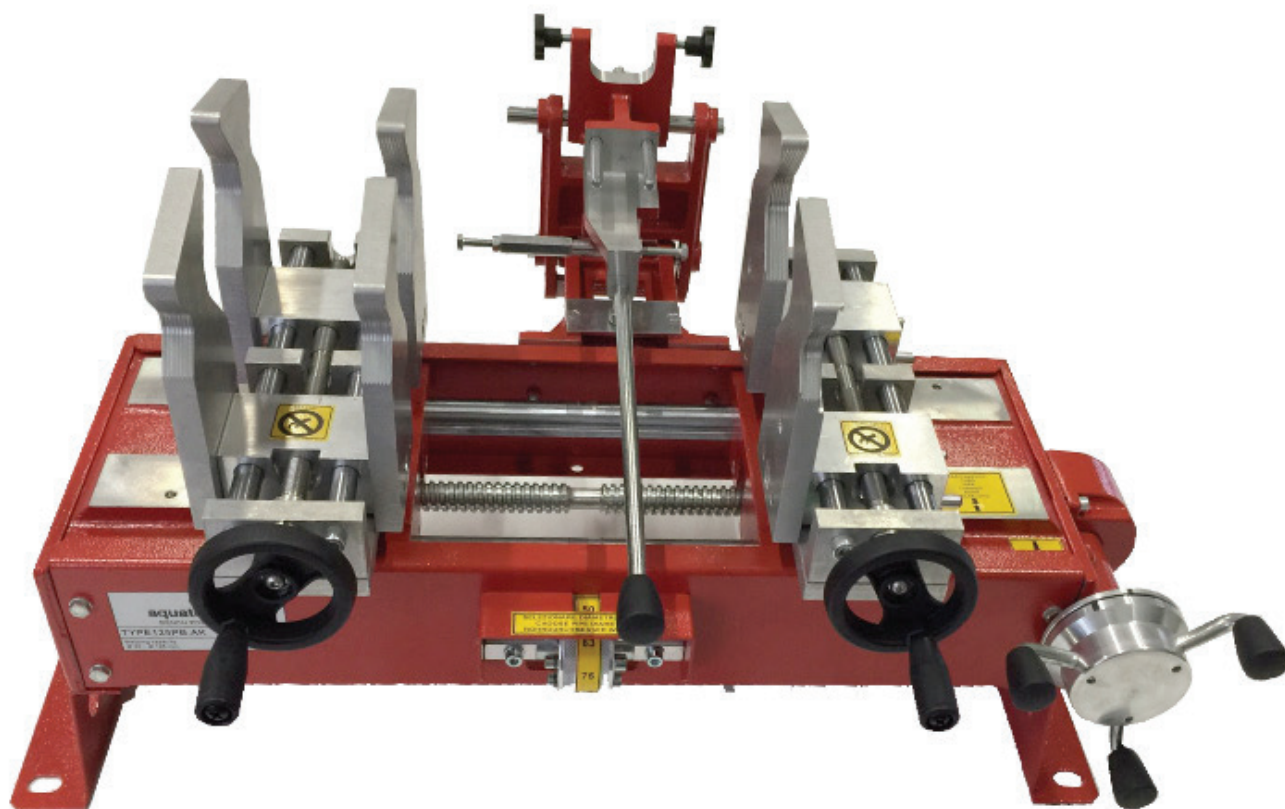


CTR 200



MANUALE D'USO E MANUTENZIONE

Egregio Cliente,

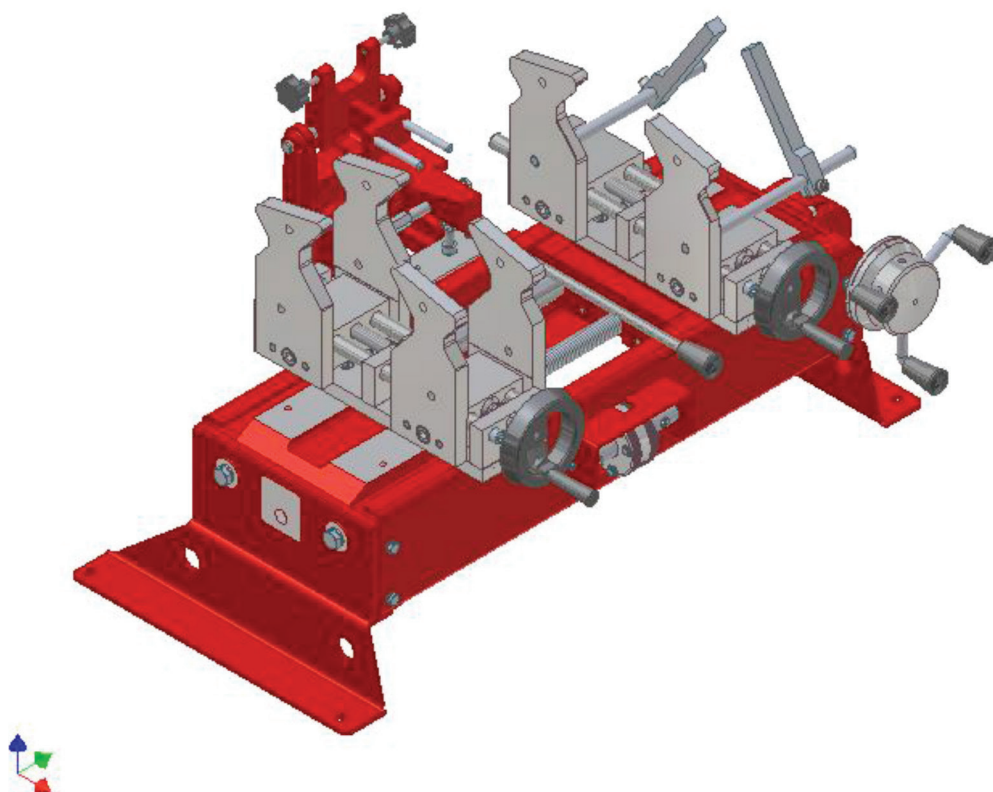
questo manuale è stato redatto con lo scopo di illustrare le caratteristiche e le modalità di utilizzo della macchina per saldare CTR 200.

In esso sono contenute tutte le informazioni e le avvertenze necessarie per un uso appropriato e sicuro da parte di operatori professionisti.

Raccomandiamo di leggerlo in tutte le sue parti prima di accingersi all'uso della macchina e di conservarlo per consultazioni future e/o eventuali successivi utilizzatori.

Cordialmente

SFERRATOOLS 



INDICE

	Pag.
Descrizione generale della macchina.	4
Modalità di trasporto.	5
Caratteristiche tecniche.	5
Indicazioni per la sicurezza.	6
Posto di lavoro – condizioni ambientali.	6
Manutenzione programmata.	7
Controindicazioni nell'uso della macchina.	7
Inconvenienti e rimedi.	7
Smaltimento.	8
Criteri generali di saldatura – Utilizzo ottimale.	8
Processo di saldatura.	9
Distinte e disegni.	11
Dichiarazione di conformità.	24
Condizioni di garanzia.	25

Testi, figure e dati corrispondono allo standard all'epoca della stampa. Ci riserviamo pertanto eventuali modifiche tecniche dovute all'ulteriore sviluppo dei nostri prodotti.

DESCRIZIONE GENERALE DELLA MACCHINA

La saldatrice 125PB.AK è stata progettata e realizzata per la saldatura, con il principio di polifusione, di tubi e/o raccordi in materiale termoplastico e per dimensioni ben definite dei medesimi; ogni altro utilizzo è da considerarsi improprio quindi pericoloso ed escluderà categoricamente la casa costruttrice da ogni tipo di responsabilità.

Questa macchina saldatrice è costituita da:

- Macchina base.
- Treppiede supporto tubo.

Macchina base:

È composta da una struttura di supporto metallica; da due alberi (resistenti alla corrosione) fra loro paralleli che fungono da elementi guida sui quali scorrono, contrapposte, due slitte; da un sostegno oscillante che permette di posizionare opportunamente in modo rapido e sicuro il polifusore in tutte le fasi di lavorazione, e da un selettore, che automaticamente, determina la “profondità” di penetrazione per la saldatura fra tubo e raccordo in base al diametro degli elementi da saldare.

Le due slitte sono equipaggiate con un dispositivo, in grado di traslare perpendicolarmente rispetto all’asse di movimentazione delle slitte stesse, atto ad accogliere le ganasce di serraggio a loro volta intercambiabili in funzione del diametro e al tipo di tubo e/o raccordo da saldare; è quindi possibile saldare la maggior parte dei tubi raccordi riduzioni curve ecc. presenti sul mercato.

La macchina base è inoltre dotata di un dispositivo di caricamento a molla che permette di effettuare la saldatura in modo semiautomatico e senza particolare sforzo da parte dell’operatore.

Treppiede supporto tubo:

Fornito in dotazione con la macchina è in grado di sostenere il tubo durante tutta la fase della saldatura, agevolando l’operatore nella fase di allineamento, è in grado di ruotare ed è regolabile in altezza.

MODALITÀ DI TRASPORTO

La macchina viene fornita montata e in grado di lavorare. Per impedire danneggiamenti, la macchina viene protetta da un opportuno imballaggio.

Dopo l'arrivo disimballare la macchina e notificare al vettore eventuali danni accertati.

Come si vede dalle tabelle relative alle caratteristiche tecniche il peso complessivo della macchina e dei relativi componenti, rende obbligatorio effettuare la movimentazione con l'ausilio di mezzi meccanici.

CARATTERISTICHE TECNICHE:

Capacità di saldatura.	Ø32 ÷ Ø125 mm
Dimensioni della sola macchina base.	730x410x420 mm
Peso della sola macchina base.	34,5 Kg

INDICAZIONI PER LA SICUREZZA

ATTENZIONE ! Il presente manuale è destinato al personale addetto alla manutenzione ed all'utilizzo della 125PB.AK, di conseguenza è necessario che l'operatore legga e comprenda le descrizioni riportate al suo interno. Seguendo scrupolosamente le indicazioni ed avendo acquisito una conoscenza approfondita delle istruzioni che verranno riportate in seguito, sarà possibile evitare spiacevoli errori nell'effettuazione delle saldature, si eviteranno danni alla macchina e soprattutto sarà possibile evitare spiacevoli incidenti.

POSTO DI LAVORO – CONDIZIONI AMBIENTALI

L'uso di qualsiasi apparecchio meccanico, comporta l'osservanza di alcune regole fondamentali:

- Mantenere il luogo di lavoro e l'attrezzatura ben puliti.
- Non utilizzare la macchina in vicinanza di liquidi infiammabili, gas, agenti chimici e/o corrosivi.
- Prestare sempre la massima attenzione durante l'utilizzo della macchina.
- La macchina deve essere utilizzata da personale qualificato e non deve rimanere incustodita.
- Indossare indumenti appropriati: pantaloni lunghi, guanti di protezione anticalore e scarpe di sicurezza, casco se impiegata in cantiere.
- Non indossare sciarpe, collane, orologi, anelli o qualsiasi "oggetto" che si possa impigliare.
- Non lasciare la macchina esposta ad agenti atmosferici. Non utilizzare la macchina in condizioni avverse (nebbia, neve, pioggia, umidità elevata ecc.). In condizioni di luminosità insufficiente, impiegare illuminazione artificiale.
- Rispettare le leggi riguardanti la sicurezza sul lavoro in ogni singolo paese nel quale si andrà ad operare con la macchina.
- Prevedere mezzi meccanici appropriati per la movimentazione.

Questa macchina saldatrice è stata progettata e realizzata nel pieno rispetto delle normative vigenti europee.

MANUTENZIONE PROGRAMMATA

Essendo un'apparecchiatura abbastanza semplice, le operazioni di manutenzione programmata sono ridotte al minimo e più precisamente:

- Pulizia completa della macchina ad ogni fine lavoro, soprattutto se la sosta è prolungata.
- Controllare che gli alberi di scorrimento siano sempre puliti e leggermente lubrificati con olio, non utilizzare grasso.
- Controllare il funzionamento del sistema di bloccaggio delle ganasce.
- Verificare lo stato del rivestimento antiaderente delle bussole; la superficie deve presentarsi omogenea, non deve presentare graffi, scalfitture, o incisioni, se così fosse, sostituire le bussole per garantire una corretta saldatura.
- Ad ogni fine lavoro, (a bussole relativamente calde), effettuare la pulizia delle bussole con l'ausilio di un panno o carta morbida, rimuovere completamente gli eventuali residui di materiale delle saldature effettuate.
Effettuare tale operazione prestando la massima attenzione indossando guanti di protezione anticalore.
- È ASSOLUTAMENTE VIETATO l'uso di acqua per la pulizia e/o il raffreddamento.

CONTROINDICAZIONI NELL'USO DELLA MACCHINA

La macchina saldatrice 125PB.AK è stata progettata e realizzata per la saldatura, con il principio di polifusione, di tubi e/o raccordi in materiale termoplastico e per dimensioni ben definite dei medesimi, NON deve quindi essere impiegata per la giunzione di altri tipi di materiali, e per qualsiasi altro utilizzo.

INCONVENIENTI E RIMEDI

INCONVENIENTE

Le slitte della macchina non si muovono o si muovono a scatti

RIMEDIO DA ATTUARE

Verificare che:

1. Gli alberi di scorrimento siano leggermente lubrificati.
2. La vite di movimentazione, posta fra i due alberi, sia integra pulita e non presenti alcun impedimento al suo interno.

INCONVENIENTE

RIMEDIO DA ATTUARE

Le slitte della macchina non si muovono simultaneamente o si muovono in “ritardo” rispetto al volantino di movimentazione

Verificare che:

- 1 Le ghiere per boccola filettata, siano ben serrate sulle boccole stesse, bloccando fra loro la fusione per boccola. Eseguire tale operazione su entrambe le slitte.

SMALTIMENTO

Poiché la macchina è costituita da normali materiali metallici, in caso di demolizione sarà sufficiente consegnarla ai depositi autorizzati di raccolta, separazione componenti e rottamazione;

CRITERI GENERALI DI SALDATURA – UTILIZZO OTTIMALE

Questa macchina saldatrice è esclusivamente destinata alla saldatura di tubi e o raccordi in materiale termoplastico; ogni altro tipo di utilizzo è da considerarsi improprio quindi pericoloso ed escluderà categoricamente la casa costruttrice da ogni tipo di responsabilità.

Il procedimento di saldatura ottenuto attraverso la macchina saldatrice 125PB.AK, si ottiene inserendo il tubo all'interno del raccordo, dopo aver riscaldato per un determinato tempo, tramite l'utilizzo del polifusore estraibile abbinato alle bussole, la parte esterna del tubo e la parte interna del raccordo.

È buona norma prima di procedere alla saldatura, verificare alcuni aspetti:

- Controllare attentamente l'efficienza ed il perfetto funzionamento dei dispositivi di sicurezza.
- Controllare il funzionamento delle parti mobili, che non siano bloccate.
- Controllare che tutte le parti della macchina siano state montate in modo corretto.
- Accertarsi che tutte le condizioni che potrebbero influenzare il regolare funzionamento della macchina siano ottimali.

La macchina saldatrice 125PB.AK è stata calibrata per essere utilizzata **ESCLUSIVAMENTE** con il polifusore estraibile abbinato; l'utilizzo di qualsiasi altro tipo di polifusore NON garantisce una corretta saldatura; ed escluderà categoricamente la casa costruttrice da ogni tipo di responsabilità.

Si consiglia di disporre l'attrezzatura in modo da poter operare nella massima libertà possibile e nei tempi richiesti, per evitare procedimenti errati, che comprometterebbero il buon esito delle saldature; è buona norma eseguire delle prove prima di procedere.

PROCESSO DI SALDATURA

1- Preparazione e posizionamento del polifusore sull'apposito supporto della macchina base. Per questa fase è indispensabile la consultazione del Manuale Uso e Manutenzione ART. 10125/TF-SH07.

2- Stabilire la profondità di fusione.
Ruotare il selettore affinché il numero leggibile all'interno della finestrella corrisponda al diametro esterno del tubo da saldare. (vedi foto a lato).

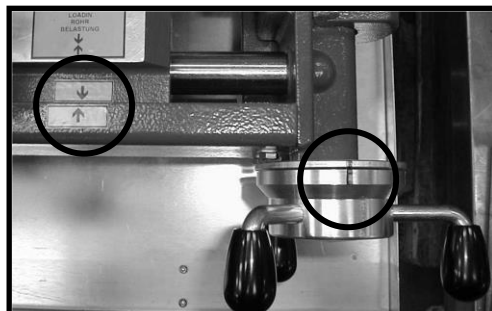


3- Preparazione tubo e raccordo da saldare nelle ganasce.

Inserire il raccordo nelle ganasce di destra, serrandolo in modo che non si possa muovere, utilizzare, per facilitare tale operazione le due aste di bloccaggio raccordo presenti sulle riduzioni; il tubo inserito nelle ganasce di sinistra, deve essere in grado di scorrere lungo l'asse della macchina una volta che viene a contatto con il raccordo nella fase successiva.

4- Posizionamento tubo.

Avvicinare le due slitte il più possibile l'una verso l'altra fino a quando le due "tacche" del volantino e le frecce presenti sulla slitta e sul carter frontale coincidano simultaneamente (vedi foto a lato), dopo aver portato a contatto il tubo con il raccordo da saldare.



Solo a questo punto bloccando il tubo all'interno delle ganasce si è stabilita la corretta profondità di fusione e si potrà procedere con la saldatura.

5-Saldatura

Allontanare le slitte e posizionare, ribaltandolo verso il basso il polifusore estraibile, già preparato in precedenza, avvicinare lentamente le slitte allineando le bussole con i due elementi da saldare, continuare ad agire sul volantino fino allo scatto; solo a questo punto inizia la fase di riscaldamento.

Trascorso il tempo necessario per il riscaldamento, allontanare le slitte l'una dall'altra ribaltare verso l'alto il polifusore estraibile e riavvicinare nuovamente le slitte, fino al raggiungimento in battuta del perno del selettore precedentemente impostato. Prima di rimuovere l'unità saldata, attendere il passaggio del tempo di raffreddamento, non ruotare all'indietro il volantino e non sollecitare in alcun modo l'unità appena saldata.

ATTENZIONE !

La macchina saldatrice in fase di collaudo interno, viene tarata in modo che le profondità di saldatura rispettino le direttive DVS 2207. Tuttavia prima di eseguire le saldature verificare che la profondità di fusione sia quella desiderata.

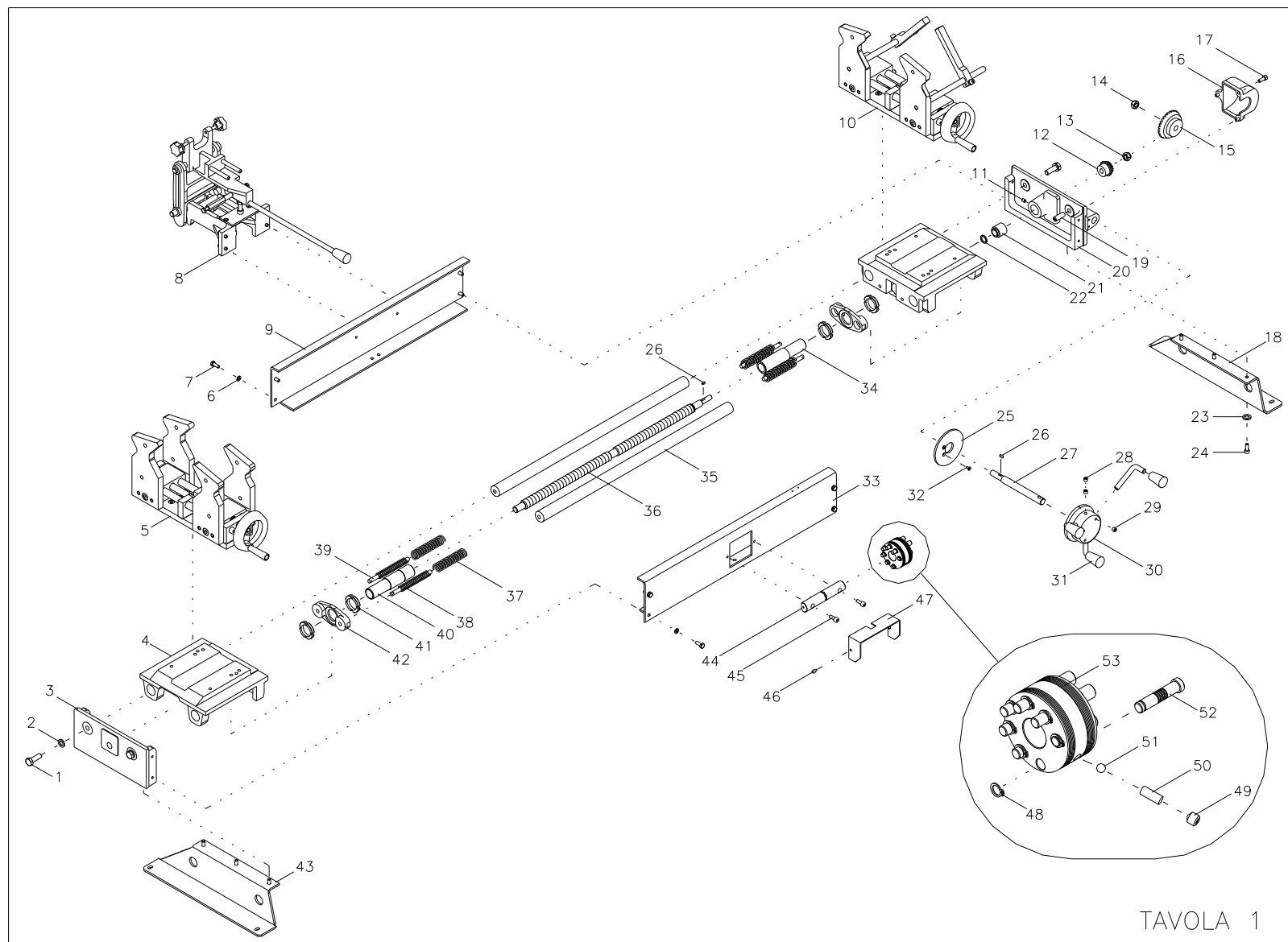
Tale operazione si rende necessaria in funzione dei vari tipi di raccordi presenti sul mercato per i quali possono appunto cambiare le profondità di fusione.

Prima di procedere allo spostamento dell'attrezzatura per la saldatura successiva, assicurarsi di distaccare le alimentazioni elettriche dalla rete di alimentazione.

È buona norma, per sostenere ed allineare tubi lunghi, l'utilizzo del treppiede supporto tubo.

Ripetere tutte le operazioni sopra descritte per le successive saldature.

ESPLOSI E DISTINTE DELLE PARTI DI RICAMBIO



Pos	Descrizione	Codice	Q.tà
1	Vite UNI 5931 M10x20	V.5931.10x20	3
2	Rondella UNI 6592 M10	RON.6592.10	3
3	Spalla sinistra sostegno lato tubo	125PB.0A.0001	1
4	Slitta	125PB.0A.0004Y	2
5	Gruppo ganasce per tubo	GAN.125PB.T	1
6	Rondella UNI 6592 M6	RON.6592.6	8
7	Vite UNI 5739 M6x16	V.5739.6x16	8
8	Gruppo sostegno polifusore estraibile	125PB.1B	1
9	Carter posteriore	125PB.0A.0013	1
10	Gruppo ganasce per raccordo	GAN.125PB.R	1
11	Vite UNI 5927 M6x8	V.5927.6x8	1
12	Pignone conico M2 Z16	125PB.0A.2017	1
13	Dado autobloccante DIN 982 M10	D.982.10	1
14	Dado autobloccante DIN 982 M12	D.982.12	1
15	Corona conica M2 Z32	125PB.0A.1017	1
16	Protezione coppia conica spalla destra	125PB.0A.0003	1
17	Vite UNI 5931 M6x16	V.5931.6x16	3
18	Supporto 7125 destro	125PB.0A.0044	1
19	Vite UNI 5927 M10x30	V.5927.10x30	1
20	Spalla destra lato volantino di movimento	125PB.0A.0002	1
21	Bussola filettata regolatrice	125PB.0A.1002	1
22	Rondella per vite di movimentazione	125PB.0A.0035	1
23	Rondella UNI 6592 M6	RON.6592.6	4
24	Vite UNI 5931 M6x12	V.5931.6x12	4
25	Disco di riferimento volantino	125PB.0A.0018	1
26	Linguetta DIN 6885 4x4x8	L.6885.4x4x8	2
27	Albero per volantino	125PB.0A.0017	1
28	Vite UNI 5927 M8x8	V.5927.8x8	2
29	Vite UNI 5927 M6x8	V.5927.6x8	3
30	Volantino movimento	125PB.0A.0016	1
31	Pomolo	GAN.110PB.0014	3

[illegible]

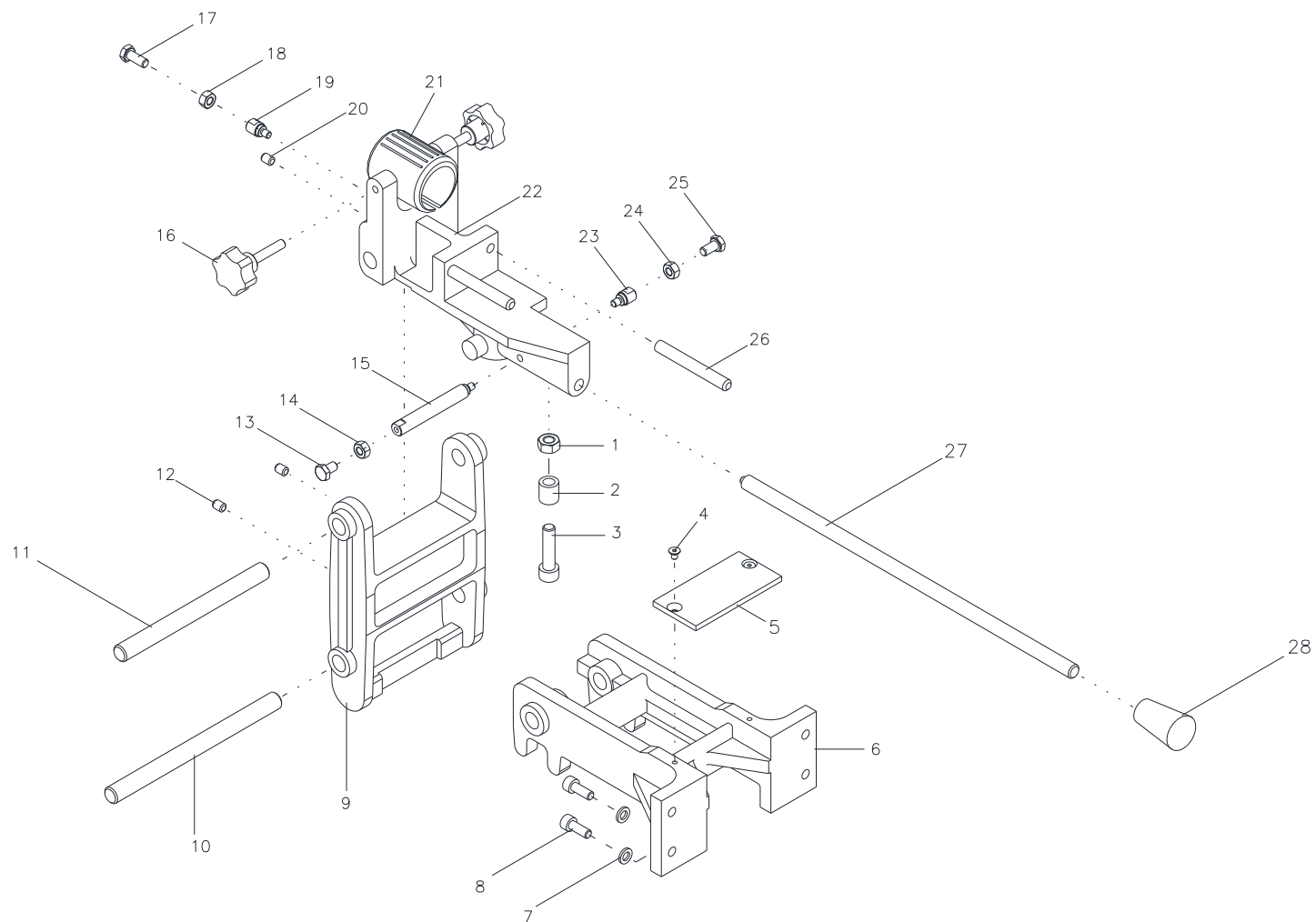


TAVOLA 2

TAVOLA 2

Pos	Descrizione	Codice	Q.tà
1	Dado UNI 5588 M8	D.5588.8	1
2	Boccola copertura vite	125PB.0A.0055	1
3	Vite UNI 5931 M8x40	V.5931.8x40	1
4	Vite UNI 5933 M4x8	V.5933.4x8	2
5	Piattina di appoggio	125PB.0A.0024	1
6	Bracco fisso sostegno termoelemento	125PB.0A.0020	1
7	Rondella UNI 6592 M6	RON.6592.6	4
8	Vite UNI 5931 M6x20	V.5931.6x20	4
9	Sostegno oscillante termoelemento	125PB.0A.0021	1
10	Albero per sostegno fisso	125PB.0A.0025	1
11	Albero per sostegno polifusore	125PB.0A.0026	1
12	Vite UNI 5923 M6x16	V.5923.6x16	2
13	Vite UNI 5739 M6x16	V.5739.6x16	1
14	Dado UNI 5588 M6	D.5588.6	1
15	Fermo	125PB.0A.0029	1
16	Pomolo bloccaggio polifusore	125PB.0A.0027	2
17	Vite UNI 5739 M6x16	V.5739.6x16	1
18	Dado UNI 5588 M6	D.5588.6	1
19	Fermo lato raccordo	125PB.0A.0054	1
20	Vite UNI 5923 M6x5	V.5923.6x5	1
21	Corona bloccaggio polifusore	125PB.0A.0032	1
22	Sostegno polifusore	125PB.0A.0022	1
23	Fermo lato raccordo	125PB.0A.0054	1
24	Dado UNI 5588 M6	D.5588.6	1
25	Vite UNI 5739 M6x20	V.5739.6x20	1
26	Tondino per polifusore	125PB.0A.0023	2
27	Asta di sollevamento polifusore	125PB.0A.0028	1
28	Pomolo	GAN.110PB.0014	1

[illegible]

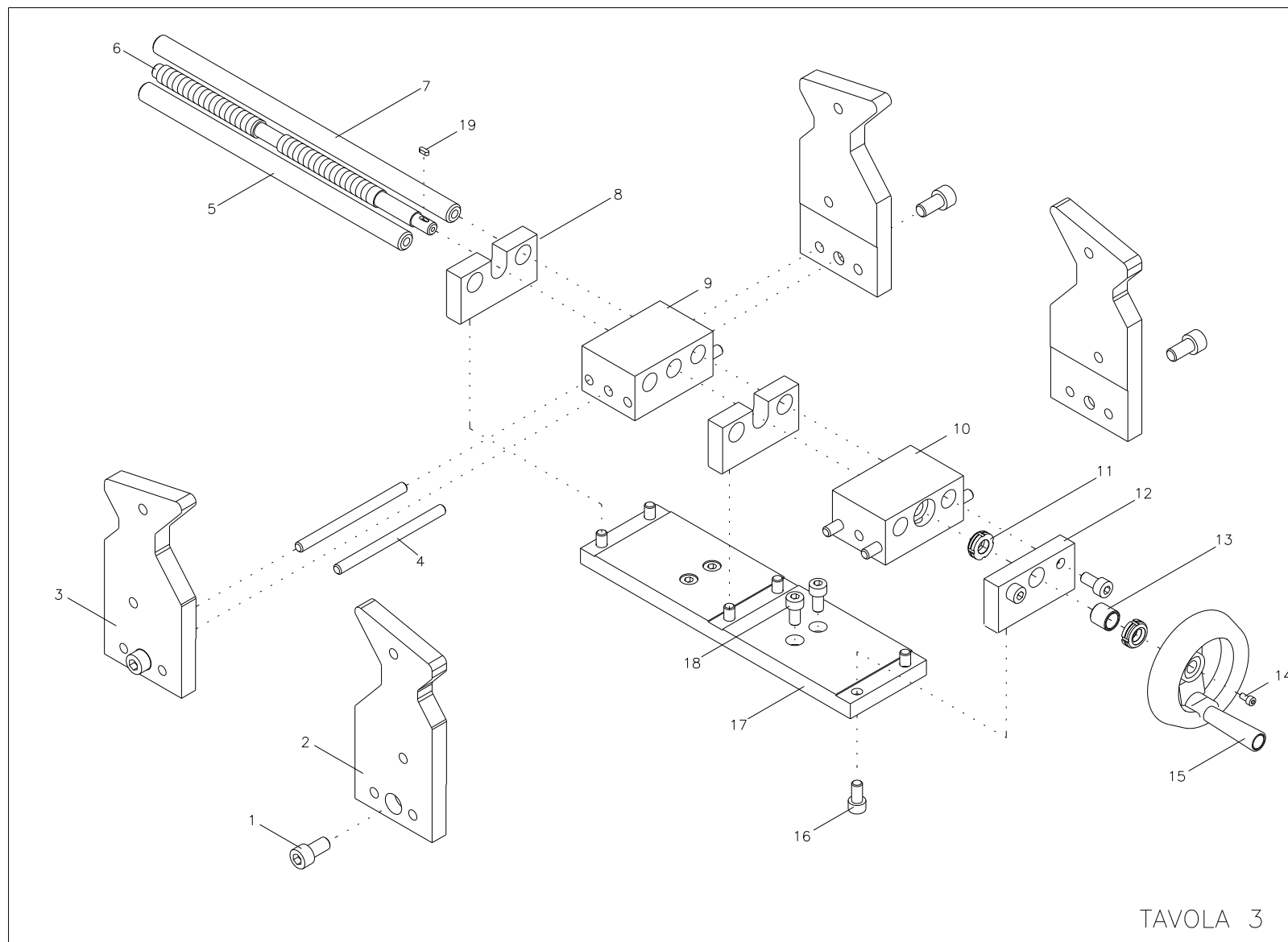
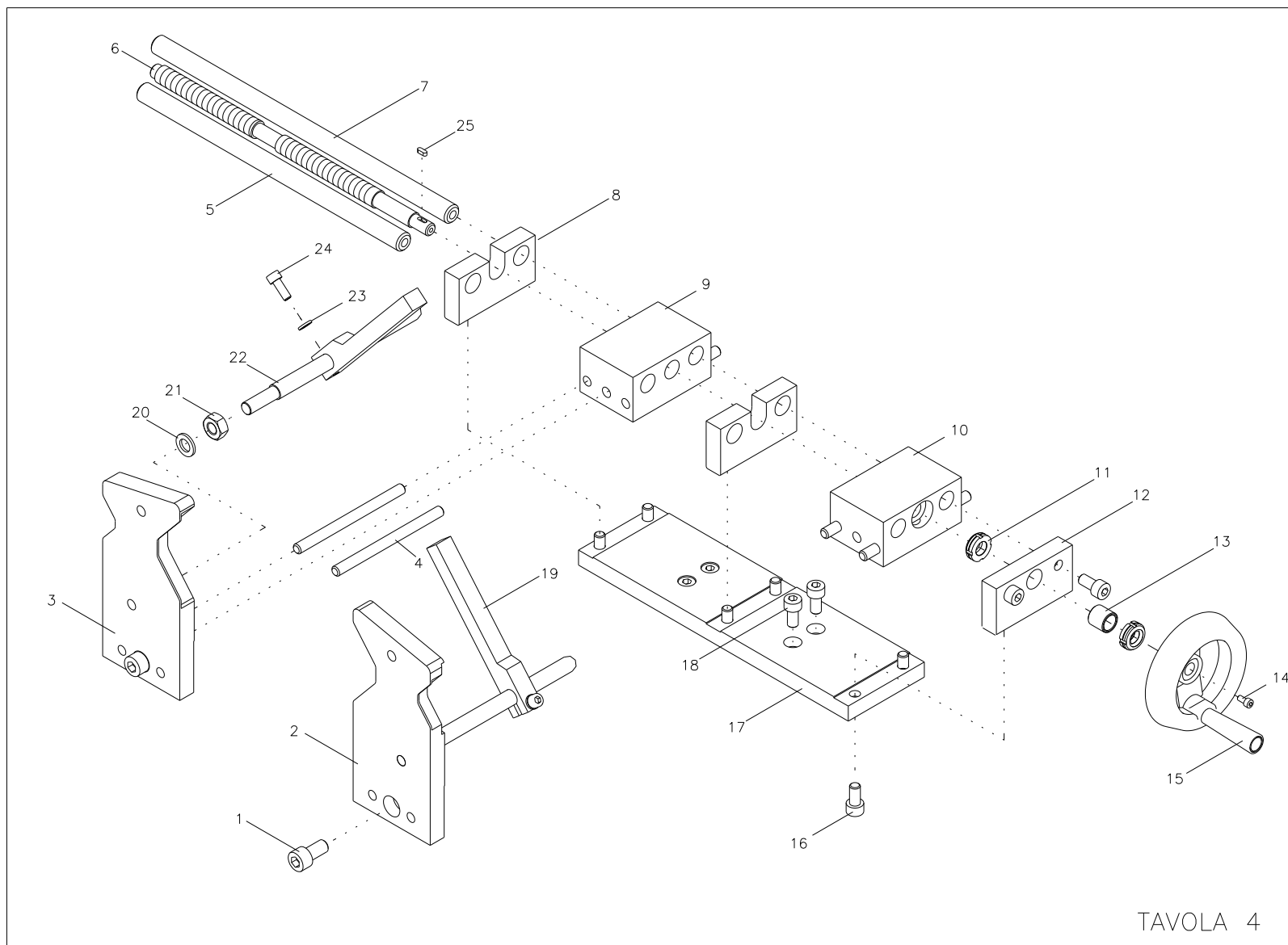


TAVOLA 3

[illegible][illegible]



[illegible][illegible]

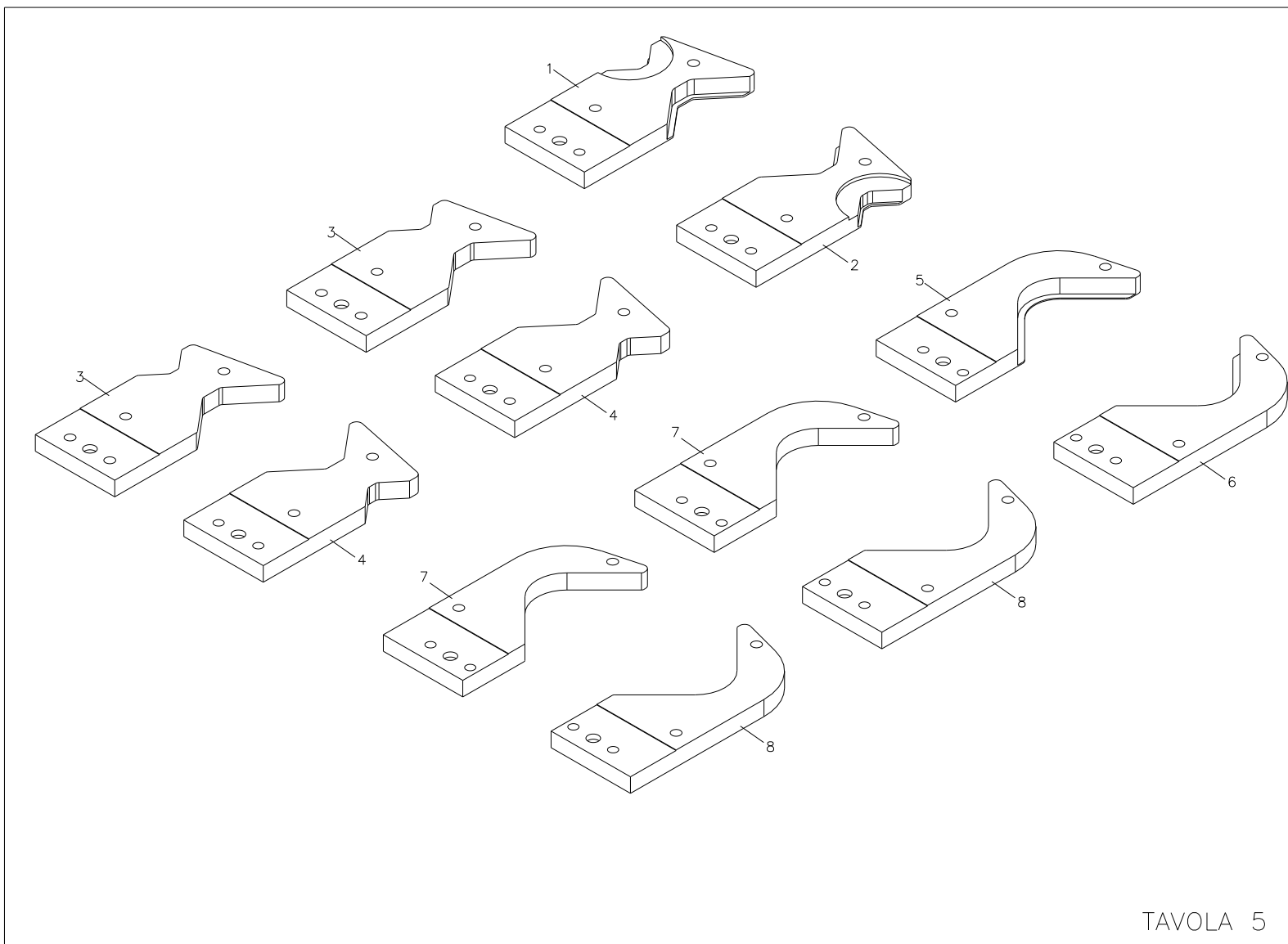


TAVOLA 5

[illegible][illegible]

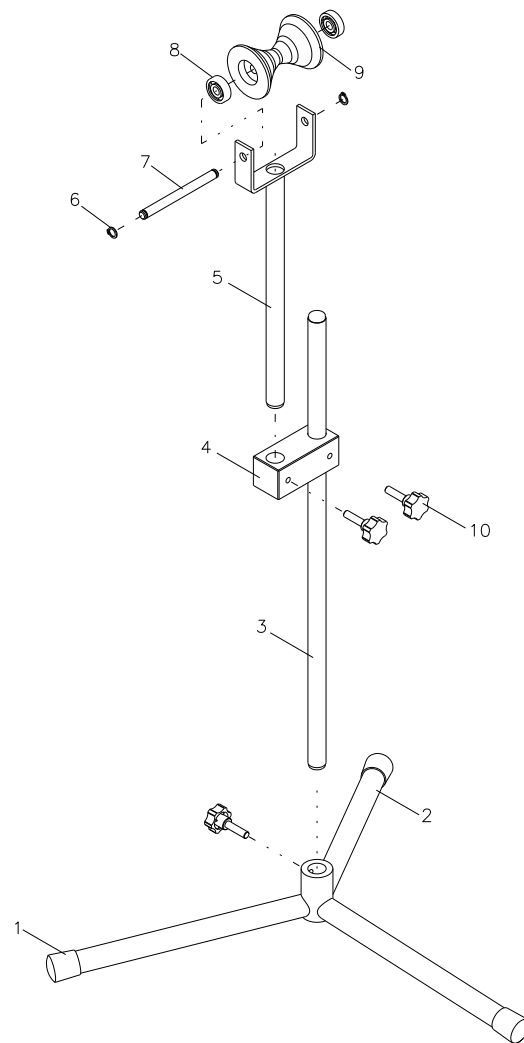


TAVOLA 6

Pos	Descrizione	Codice	Q.tà
1	Tappo per treppiedi	125PB.0E.0011	3
2	Treppiedi	125PB.0E.0021	1
3	Prolunga cavalletto	125PB.0E.0018	1
4	Adattatore per cavalletto	125PB.0E.0014	1
5	Gruppo supporto cavalletto	125PB.0E.0022	1
6	Seeger DIN 471 Ø10	S.471.10	2
7	Albero per rullo	125PB.0E.0009	1
8	Cuscinetto 6200	CUSC.6200.2Z	2
9	Rullo	125PB.0E.0008	1
10	Pomolo bloccaggio polifusore	125PB.0A.0027	3
11			
12			
13			
14			
15			
16			
17			
18			
19			
20			
21			
22			
23			
24			
25			
26			
27			
28			
29			
30			
31			

[illegible]

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ



O.M.I.S.A. S.r.l. Via Verga, 9/11 20845 Sovico (MB) ITALIA.

DICHIARA

Che la saldatrice:

Macchina saldatrice tipo:

125PB.AK

Numero di Serie:

Anno di costruzione:

Prodotta e commercializzata dalla nostra Azienda, è conforme a:

2006/42/CE

La presente dichiarazione perde ogni tipo di validità in caso di modifiche alla saldatrice senza nostra autorizzazione scritta.

Sovico, <>

O.M.I.S.A. S.r.l.



CONDIZIONI DI GARANZIA

Ogni articolo prodotto dalla nostra Società è garantito per un periodo di 12 mesi a partire dalla data di acquisto.

Per garanzia si intende la sostituzione e o la riparazione gratuita delle componenti di prodotto che risultassero difettose per vizi di fabbricazione.

Non sono coperte da garanzia tutte le parti che dovessero risultare difettose a causa di:

- Uso scorretto, longevità e logoramento del prodotto.
- Negligenza o trascuratezza nell'uso.
- Manomissione da parte di personale o di terzi non autorizzati, a mezzo scritto, dalla nostra Società.
- Danni da trasporto o di circostanze che, comunque, non possono farsi risalire a difetti di fabbricazione.
- Mancata osservanza delle direttive dettate dal fornitore e presenti nel manuale di istruzioni in dotazione.
- Danni causati da sbalzi di tensione non stabilizzata.

In caso di vizi o imperfezioni, il prodotto dovrà esserci rimesso in porto franco entro 7 giorni dal ricevimento e sarà rispedito in porto franco.

Il produttore declina ogni responsabilità per eventuali danni che possono derivare direttamente o indirettamente, a persone o cose durante l'utilizzo del prodotto.



Sferratools di Sergio Ferrari & C. sas
Via Bonsignora 53 - 21052 Busto Arsizio (VA)
Tel +39 339 1988802
info@sferratools.it - www.sferratools.it