

MANUALE DI USO E MANUTENZIONE PER LA CESOIA

MAINTENANCE/OPERATIONS MANUAL FOR BAR CUTTING MACHINE

ISTRUZIONI PER L'USO E MANUTEN-ZIONE DELLE CESOIE AUTOMATICHE

Installazione

Posizionare la macchina vicino al tondino da tagliare, tenendo conto della sistemazione del materiale

Una buona posizione significa minor fatica e più rendimento dell'operatore.

Messa a terra elettrica

Secondo le Disposizioni di Legge per Prevenzione degli Infortuni, D.P.R. n. D547 - art. 314, bisogna mettere a terra elettricamente la Cesoia. Tale operazione va eseguita come segue:

- Collegare un estremo di una treccia di rame nudo (sezione mm² 16) all'apposito attacco per la messa a terra sulla Cesoia.
- Collegare l'altro estremo ad un diffusore di terra piantato profondamente in una zona abbastanza umida e conduttrice, oppure collegarlo ad una lastra di rame, sotterrata profondamente, mediante morsetto.

Allacciamento elettrico

La Cesoia viene fornita con l'apparato elettrico per la tensione richiesta (Volt), è bene però controllare, prima di mettere in funzione la macchina, se il motore è predisposto per la corrente esistente sul luo-

go d'impiego. Per l'allacciamento a rete collegare la presa femmina con un cavo gommato (sezione minimo mm² 4) alla rete di alimentazione, quindi innestarla alla spi-

na maschio.

Accertarsi che il senso di rotazione corrisponde alla freccia stampata sulla macchina; in caso contrario invertire fra loro, due dei tre fili del cavo collegato alla rete di alimentazione.

Uso delle cesoie

Appoggiate il tondo da tagliare, contro l'apposito

Detta regolazione è molto importante per l'incolumità dell'operatore, per la precisione del taglio e la durata delle lame.

Dopo aver inserito il materiale da tagliare, premere il pedale di comando, avendo cura di staccare im-

mediatamente il piede.

La Cesoia dopo aver effettuato il taglio ritorna automaticamente in posizione pronta per successivo taglio.

Manutenzione

Per una maggiore durata degli organi meccanici ed affinchè la macchina sia sempre efficiente, è bene controllare con una certa periodicità, il livello dell'olio nel riduttore ad ingranaggi, e se necessario, aggiungerne dell'altro attraverso l'apposito tappo di carico.

INSTRUCTION FOR USE AND MAINTE-NANCE OF AUTOMATIC CUTTING MA-CHINE

Installation

Place the machine near to the stockpile of material to be cut, taking into consideration the storage of the worked round bars.

A good positioning of the machine means less fatigue and consequently a better efficiency from the operator.

Electric earthing

This operation has to be done as follows: - connect one end of a copper plate (section 16 mm²) to the proper connection for the earthing. - connect the other end to an earth pipe deeply driven in a rather wet and conductive area, or connect it, by a terminal, to a copper plate, deeply laid underground.

Electric connection

The cutting machine is usually supplied with the electric apparatuses connected at the required tension (voltage).

It is anyway advisable, before operating the machine, to check whether the motor has been duly set according to the voltage supplied at the site. For the network connection, connect the socket with a rubberized wire (Minimum section 4 mm²) to the feeding net, then connect it to the plug. Make sure that the direction of rotation corresponds to the arrow printed on the machine, if not, invert the position of two of the three wires of the cable connected to the feeding net.

Use of cutting machine

Place the material to be cut, press the pedal or pull the control lever, taking care of releasing it immediately.

After the cut, the machine returns automatically to starting position, ready for the next cut.

Maintenance

For longer life of the mechanical and electrical components and for a perfect efficiency of the machine, it is better to check regularly the oil level in the gearbox and when necessary put some more oil through the level plug.

ESTRATTO DEL D.P.R. 27 APRILE 1955

Divieto di pulire, oliare, ingrassare organi in moto

Art. 48 È vietato pulire, oliare, ingrassare a mano gli organi e gli elementi in moto della macchina, a meno che ciò non sia richiesto da particolari esigenze tecniche, nel qual caso deve essere fatto uso di mezzi idonei ad evitare ogni pericolo.

Dal divieto stabilito dal presente articolo devono essere resi edotti i laboratori mediante avvisi chiara-

mente visibili.

Divieto di operazioni, riparazioni o registrazioni su organi in moto.

Art. 49

È vietato compiere su organi in moto qualsiasi ope-

razione di riparazione o registrazione.

Qualora sia necessario eseguire tali operazioni, durante il moto, si devono adottare adeguate cautele a difesa della incolumità del lavoratore.

Dal divieto indicato nel primo comma devono essere resi edotti i lavoratori mediante avvisi chiaramente visibili.

Safety Regulations

It is forbidden to clean, oil, and grease the parts and elements while the machine is working, unless it is required by particular technical requirement and in this case do it only by proper means, to avoid any danger.

Workers must be warned about this prohibition by

means of clear advices.

It is also forbidden to make any operation of repair or adjustment on the working machine.

When it is necessary to carry on reparation while the machine works, care must be taken for the worker's

Worker must be warned these prohibitions by clear advices.

Tipo macchina Machine model	Quantità olio Oil quantity				
C 26	kg. 3,000				
C 30	kg. 3,000				
C 36	kg. 3,000				
C 42	Kg 4,000				
C 52	Kg 5,000				
C 55	Kg 5,000				
C 70	Kg 12,000				

TABELLA IMPIEGO OLIO LUBRIFICANTE PER CESOIE TABLE FOR THE USE OF THE LUBRIFICATING OIL FOR CUTTING MACHINES

Marca Make	Sigla olio Oil denomination					
ROL	ARM 460					
ESSO	SPARTAN EP 460					
MOBIL	COMPOUND GG					
SHELL	OMALA 680					
AGIP	REP. 307					

SOSTITUZIONE NASELLO D'INNESTO

Istruzioni

Quando si rendesse necessario sostituire il nasello d'innesto (pos. 32 - foglio 3) per usura o rottura della molla si opera nel modo seguente:

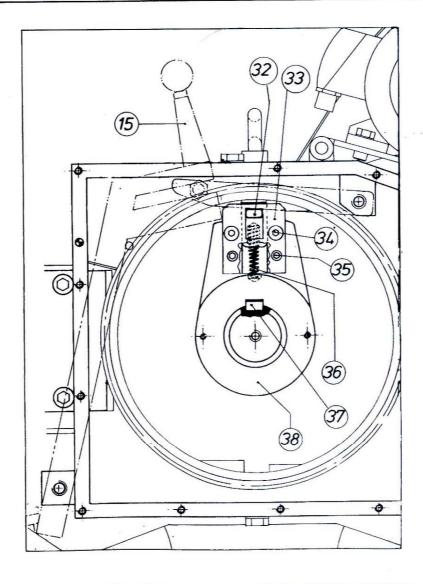
- Smontare il carter copri leva comando (pos. 11 foglio 1) a mezzo delle due viti (pos. 10 foglio 1).
- Sganciare la molla richiamo leva comando (pos. 12 - foglio 2) e la molla richiamo camme (pos. 29 - foglio 3) a mezzo di una comune pinza.
- Spostare tutto a sinistra la leva comando trattenendo in sito.
- Togliere il carterino che copre la finestrella a mezzo delle due viti.
- Togliere la piastra guida nasello (pos. 33 foglio 3) a mezzo delle 4 viti (pos. 34 e 35 - foglio 3).
- 6) Estrarre dalla sede il nasello d'innesto unitamente alla molla di contrasto dello stesso (pos. 36 - foglio 3) e procedere alla sua sostituzione.

REPLACEMENT OF THE COUPLING NIB

Instruction

When necessary to replace the coupling nib for normal wear or breakage of the spring, operate as follows:

- 1) Disassemble the bonnet (pos. 11 page 1) unscrewing the two screws (pos. 10 page 1).
- Release the hand lever return spring (pos. 12 page 2) and the coupling nib return spring (pos. 29 page 3).
- 3) Move to left the hand lever retaining it.
- Remove the bonnet which is closing the small opening.
- Remove the coupling nib guide plate (pos. 33 page 3) uscrewing the 4 screws (pos. 34-35 page 3).
- 6) Pull out the coupling nib along with the coupling nib thrust spring (pos. 36 page 3) and proceed to replacement.



REGISTRAZIONE LEVA COMANDO

Istruzioni

Dopo l'uso continuato della macchina, si può presentare la necessità di registrare la leva comando (pos. 15 - foglio 2) al fine di migliorare le condizioni di arresto della biella portalama.

Si opera nel modo seguente:

- Per aumentare la tensione della molla richiamo camma (pos. 29 - foglio 2) si allenta il dado superiore (pos. 30 - foglio 2) e si avvita il dado inferiore tenendo ferma la vite che non deve girare.
- 2) Per regolare la corsa della leva comando (pos. 15 foglio 2) si allenta il dado (pos. 24 foglio 2) e si avvicina la vite. Questa operazione si deve eseguire nell'eventualità che la biella porta lama (pos. 55 - foglio 4) non si fermi nel posto giusto (cioè la macchina ripete due, o più volte consecutive il taglio).

Qualora fosse necessario far ritornare il supporto nasello (pos. 38 - foglio 2) dal punto morto inferiore al punto di innesto, introdurre una chiave nella testa esagonale della vite (pos. 21 - foglio 2) eseguendo una rotazione.

REGISTRATION OF THE HAND LEVER

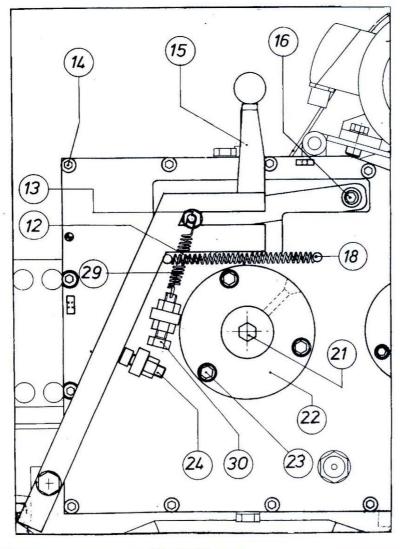
Instruction

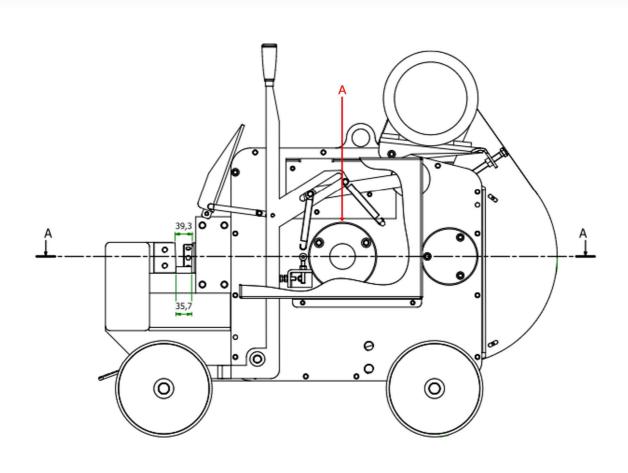
After a long continuous period of use of the machine it may arise the need for registration of the hand lever (pos. 15 page 2) to secure a better coupling of the eccentric shaft.

To do that you should proceed as follows:

- To increase the tension of the coupling nib returning spring (pos. 29 page 2) unloose the M14 x
 screw with two nuts (pos. 30 page 2) and screw the inferior nut holding the superior one that should not turn.
- 2) To regulate the traverse of the hand lever (pos. 15 page 2) unloose the nut (pos. 24 page 2) and screw tight the screw. This operation must be carried on in case that the connection rod (pos. 55 page 4) does not stop in the correct position. (In few words when repeating two times or more the cutting action).

When required to make the coupling nib support (pos. 38 - page 3) return from the bottom dead center to the coupling point, drive a spanner in the exagonal head of the screw (pos. 21 page 2) turning until it does not get engaged.





Inoltre è necessario lubrificare ogni 40 ore lavorative al punto "A" e al punto corrispondente sul lato opposto della macchina.

Also lubricate every 40 working hours through point "A" and its correspondant on the other side of the machine.

DATI E CARAT	TERIS	STICH	IE TE	CNI	CHE	(TECH	NICAL D	DATA
F	(T)			mummm				«		<u></u>	Ğ Kg	Kg
		HP	KW									
				1Ø	2Ø	3 Ø	1Ø	2Ø	3Ø	cm	119	9
C22 1/3 -phase	65	1,5	0,75	20	14	10	18	12	8	71 x 40 x h. 69	100	2
C26 MF	65	2	1,5	24	16	14	22	14	10	80 x 57 x h. 75	180	3
C26 TF	65	2	1,5	24	16	14	22	14	10	80 x 57 x h. 75	180	3
C30 MF	65	3	2,2	24	16	14	22	14	10	80 x 57 x h. 75	190	3
C30 TF	65	3	2,2	24	16	14	22	14	10	80 x 57 x h. 75	190	3
C36 3 -phase	90	3	2,2	30	20	16	26	18	14	105 x 61 x h. 82	450	3
C42 3 -phase	90	4	3	34	26	20	30	20	16	118 x 71 x h. 87	660	4
C52 3 -phase	40	5,5	4	44	30	24	36	26	22	130 x 71 x h. 92	730	5
C55 3 -phase	40	7,5	5,5	46	32	26	40	30	22	130 x 71 x h. 95	750	5
C70 3 -phase	38	12	9,2	60		-	50	-	-	162 x 80 x h. 130	1180	12