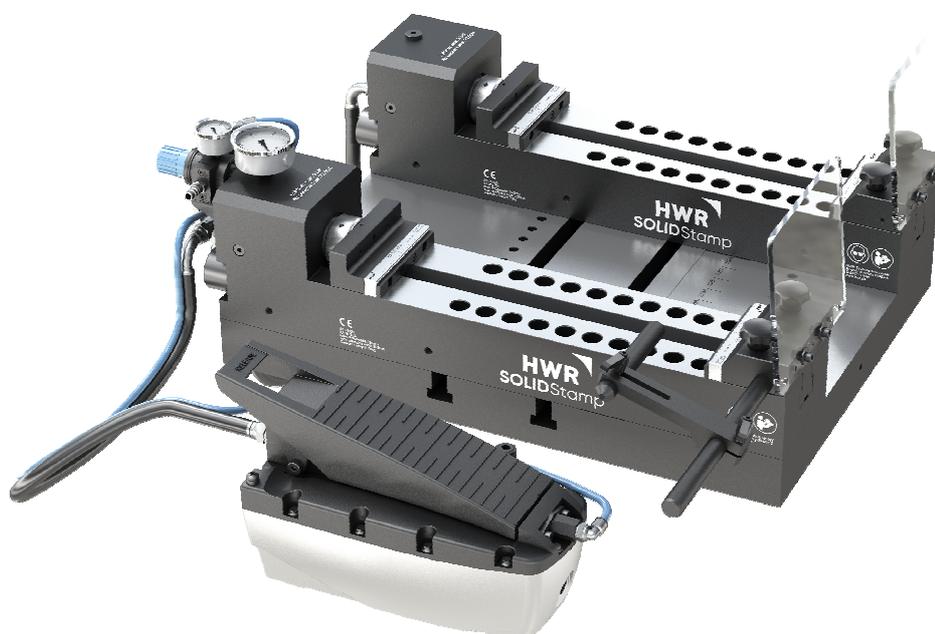


HWR

Istruzioni per il montaggio

SOLIDStamp – Kit di ampliamento

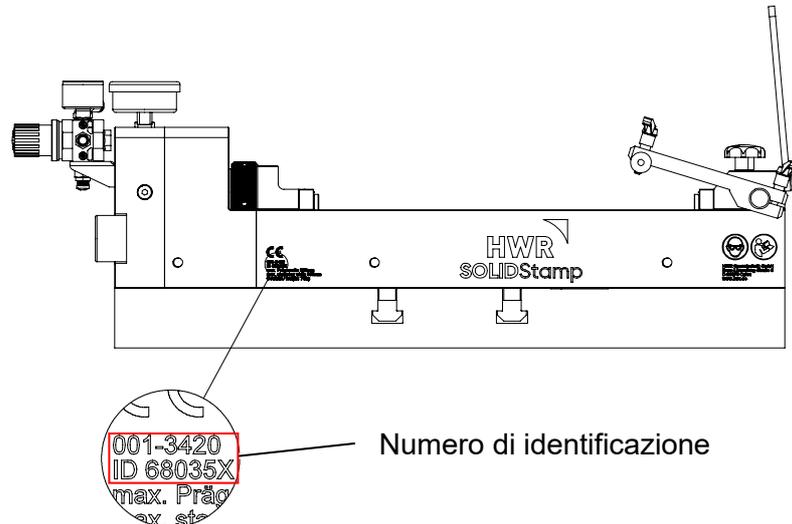
Unità di stampaggio doppia 680351 e 680356



Istruzioni per l'uso originali in lingua tedesca!
Conservare per uso futuro!

Aggiornate al: 25/08/2020
Edizione: A

La figura seguente illustra l'unità di stampaggio doppia SOLIDStamp con i dati stampati.



Avviso

Per domande alla HWR Spanntechnik GmbH tenere a portata di mano il numero di identificazione.

Con riserva di errori nella documentazione. Preghiamo di segnalare alla HWR Spanntechnik GmbH errori nella documentazione.



Avviso

Le presenti istruzioni per il montaggio per l'unità di stampaggio doppia 680351 e 680356 non rappresentano istruzioni per l'uso indipendenti. Si tratta solo di un ampliamento delle istruzioni per l'uso per SOLIDStamp 680351 e 680356, consegnate con l'unità di stampaggio 680350 o 680355. Pertanto tutti gli avvisi e le indicazioni delle istruzioni per l'uso per l'unità di stampaggio 680350 o 680355 valgono anche per l'unità di stampaggio doppia 680351 e 680356.

© Diritti d'autore

I diritti d'autore per questa documentazione rimangono della HWR Spanntechnik GmbH.

Questa documentazione è destinata esclusivamente al gestore e al suo personale. Comprende istruzioni e avvisi che non possono essere riprodotti, divulgati né trasmessi con metodi informatici o usati a scopi di concorrenza, completamente o in parte, senza previa autorizzazione.

Violazioni possono comportare conseguenze penali.

| | | |
|----------|--|-------------|
| 1 | SICUREZZA | 1-1 |
| 1.1 | GARANZIA E RESPONSABILITÀ..... | 1-1 |
| 1.2 | AVVISI PER L'USO DELLA DOCUMENTAZIONE | 1-2 |
| 1.3 | SCOPO D'USO ESCLUSIVO | 1-2 |
| 2 | DESCRIZIONE TECNICA..... | 2-3 |
| 2.1 | STRUTTURA | 2-3 |
| 3 | TRASPORTO E INSTALLAZIONE..... | 3-4 |
| 3.1 | TRASPORTO | 3-4 |
| 3.1.1 | Trasporto dell'unità di stampaggio doppia con golfare | 3-4 |
| 3.1.2 | Controlli dopo il trasporto/ricezione dell'unità di stampaggio | 3-5 |
| 3.2 | INSTALLAZIONE..... | 3-5 |
| 3.2.1 | Montaggio dell'unità di stampaggio doppia | 3-6 |
| 3.2.2 | Smontaggio dell'unità di stampaggio doppia | 3-8 |
| 3.3 | SFIATO DELL'UNITÀ DI STAMPAGGIO DOPPIA SOLIDSTAMP..... | 3-8 |
| 4 | USO..... | 4-10 |
| 4.1 | REGOLAZIONE DELLA DISTANZA DI STAMPAGGIO | 4-10 |
| 4.2 | FUNZIONAMENTO A STAMPAGGIO SINGOLO E DOPPIO | 4-11 |
| 5 | ANOMALIA | 5-12 |
| 5.1 | POSSIBILI CAUSE DELL'ERRORE E RISOLUZIONE | 5-12 |
| 6 | RICAMBI | 6-13 |

1 SICUREZZA

1.1 GARANZIA E RESPONSABILITÀ

Sostanzialmente valgono le nostre »Condizioni generali di vendita«. Sono a disposizione del gestore al più tardi al momento della stipula del contratto. Sono esclusi diritti di garanzia e di responsabilità in caso di danni alle persone e materiali da ricondurre a una o più delle cause seguenti.

- Uso non conforme dell'unità di stampaggio doppia SOLIDStamp.
- Installazione, messa in funzione, uso e manutenzione scorretti dell'unità di stampaggio SOLIDStamp.
- Inosservanza degli avvisi riportati nella documentazione riferiti a
 - Stoccaggio
 - Installazione
 - Uso (ad es. serraggio corretto del pezzo)
 - Manutenzione e cura
 - Ricerca e risoluzione degli errori dell'unità di stampaggio SOLIDStamp
- Modifiche costruttive arbitrarie all'unità di stampaggio doppia.
- Monitoraggio insufficiente dei componenti soggetti a usura.
- Riparazioni eseguite in modo scorretto.
- Catastrofi causate dall'azione di corpi esterni e da forza maggiore.



Attenzione

Senza l'autorizzazione del costruttore non è permesso modificare, aggiungere elementi o trasformare l'unità di stampaggio doppia SOLIDStamp. Tutte le misure di trasformazione richiedono una conferma scritta del costruttore.



Attenzione

Usare solo ricambi e parti soggette a usura originali. In caso di componenti commerciali, non è possibile garantire che siano stati progettati e prodotti in modo che siano adatti alla sollecitazione e ai requisiti di sicurezza.



Avviso

Il costruttore garantisce tutti i diritti di garanzia solo ed esclusivamente per i ricambi ordinati dal costruttore stesso.

1.2 AVVISI PER L'USO DELLA DOCUMENTAZIONE

Tenere sempre a portata di mano queste istruzioni per il montaggio e altri documenti sull'unità di stampaggio doppia SOLIDStamp nelle immediate vicinanze dell'unità di stampaggio doppia.

Prima del primo uso, leggere anche queste istruzioni per l'uso e osservare sempre le avvertenze di sicurezza.

Punti particolarmente importanti in queste istruzioni per il montaggio sono contrassegnati con un simbolo.



Avviso

La formazione del personale da parte del costruttore può essere interpretata solo come trasmissione di singole informazioni. Non esonera l'operatore dalla lettura delle istruzioni per l'uso.

1.3 SCOPO D'USO ESCLUSIVO

Le presenti istruzioni per il montaggio non rappresentano istruzioni per l'uso indipendenti e sono valide esclusivamente in combinazione con le istruzioni per l'uso dell'unità di stampaggio SOLIDStamp 680240, 280245, 680350 e 680355.

L'unità di stampaggio doppia SOLIDStamp 680351 e 680356 può essere usata esclusivamente con SOLIDStamp 680350 e 680355 ed è concepita per stampare componenti paralleli che in una fase successiva verranno serrati ad accoppiamento geometrico.



Leggere e osservare sempre queste istruzioni per il montaggio, le istruzioni per l'uso SOLIDStamp e in particolare questo capitolo prima di lavorare con l'unità di stampaggio SOLIDStamp.

2 DESCRIZIONE TECNICA

2.1 STRUTTURA

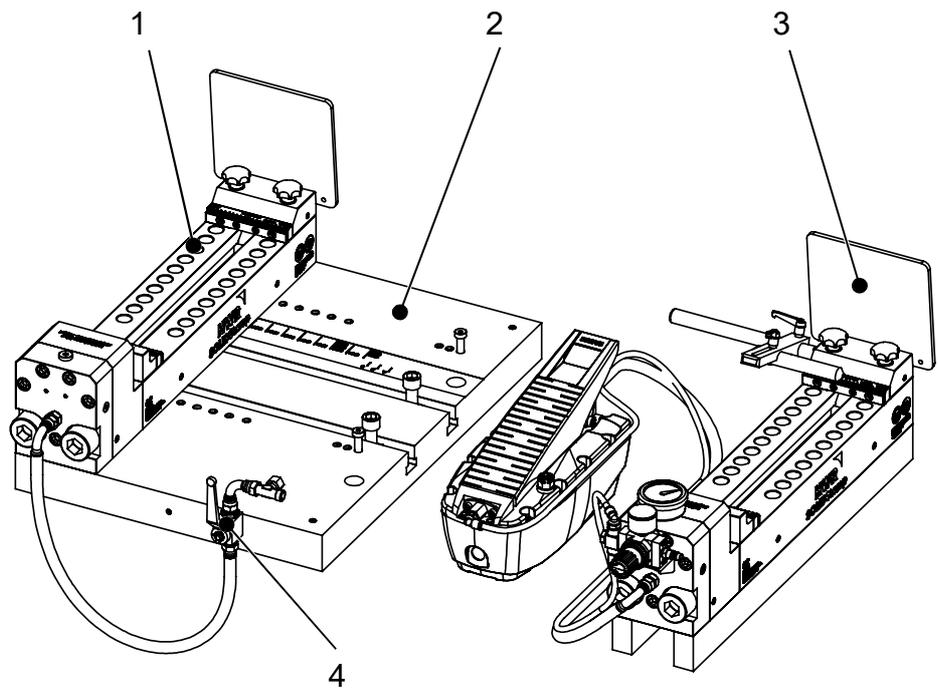


Fig. 2-1: Struttura dell'unità di stampaggio doppia SOLIDStamp

- | | |
|--|--|
| 1. Unità di stampaggio Kit di ampliamento | 3. Unità di stampaggio di base 680350 o 680355 |
| 2. Piastra scanalata | 4. Valvola di intercettazione per il funzionamento singolo o doppio |

3 TRASPORTO E INSTALLAZIONE

3.1 TRASPORTO

3.1.1 TRASPORTO DELL'UNITÀ DI STAMPAGGIO DOPPIA CON GOLFARE

Per il trasporto usare il golfare incluso nella fornitura (DIN 580).



Avviso

Sul golfare è riportato il carico massimo ammesso.

- Passo 1** Eventualmente allentare le viti di fissaggio al centro dell'unità di stampaggio.
- Passo 2** Spingere le unità di stampaggio sulla piastra scanalata e serrare le viti di fissaggio al centro dell'unità di stampaggio per impedire che scivolino.
- Passo 3** Prima del trasporto, avvitare i quattro golfari nella piastra scanalata dell'unità di stampaggio doppia. Agganciare il mezzo di sollevamento (vedi la figura seguente).

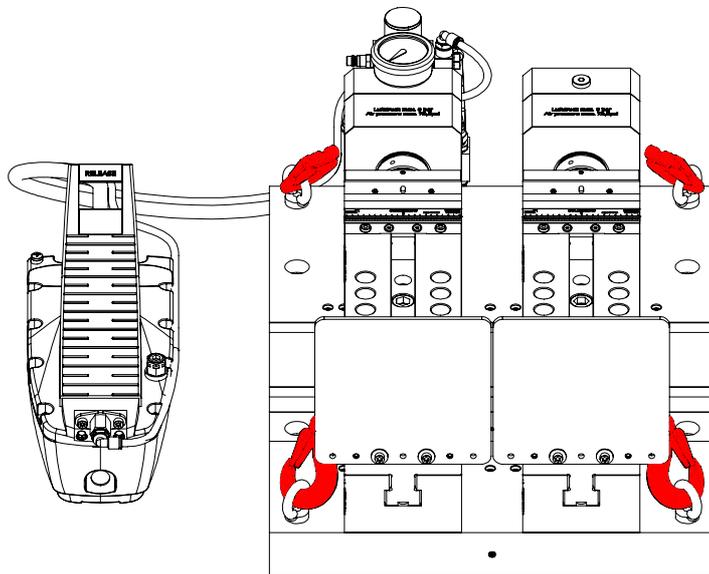


Fig. 3-1: Trasporto con golfari

- Passo 4** Durante il trasporto, osservare le misure preventive descritte al capitolo 3.2.3 delle istruzioni per l'uso dell'unità di stampaggio SOLIDStamp 680240, 280245, 680350 e 680355.

3.1.2 CONTROLLI DOPO IL TRASPORTO/RICEZIONE DELL'UNITÀ DI STAMPAGGIO

Subito dopo la ricezione dell'unità di stampaggio doppia SOLIDStamp controllarne lo stato (danni di trasporto).

Segnalare i danni di trasporto eventualmente rilevati alla ditta di trasporto e al costruttore dell'unità di stampaggio (HWR Spanntechnik GmbH). L'indirizzo e il numero di telefono sono riportati sul lato interno del frontespizio.



Attenzione

I danni insorti durante il trasporto dell'unità di stampaggio devono essere riparati correttamente e completamente prima della messa in funzione.

3.2 INSTALLAZIONE



Attenzione

L'installazione dell'unità di stampaggio doppia SOLIDStamp può essere eseguita solo da personale addestrato e istruito, addestrato e istruito anche sul funzionamento dell'aria compressa e della pompa idraulica pneumatica.

3.2.1 MONTAGGIO DELL'UNITÀ DI STAMPAGGIO DOPPIA

- Passo 1** Pulire la piastra scanalata. Sulle superfici corrispondenti non devono essere presenti sporco e trucioli. Prestare attenzione che tutti i fori siano sbavati e puliti.
- Passo 2** Rimuovere i listelli di rinforzo (3) dall'unità di stampaggio allentando e rimuovendo le viti di fissaggio (4) e conservarli.
- Passo 3** Scollegare il tubo flessibile pneumatico (1) e il tubo flessibile idraulico (2) dall'unità di stampaggio.

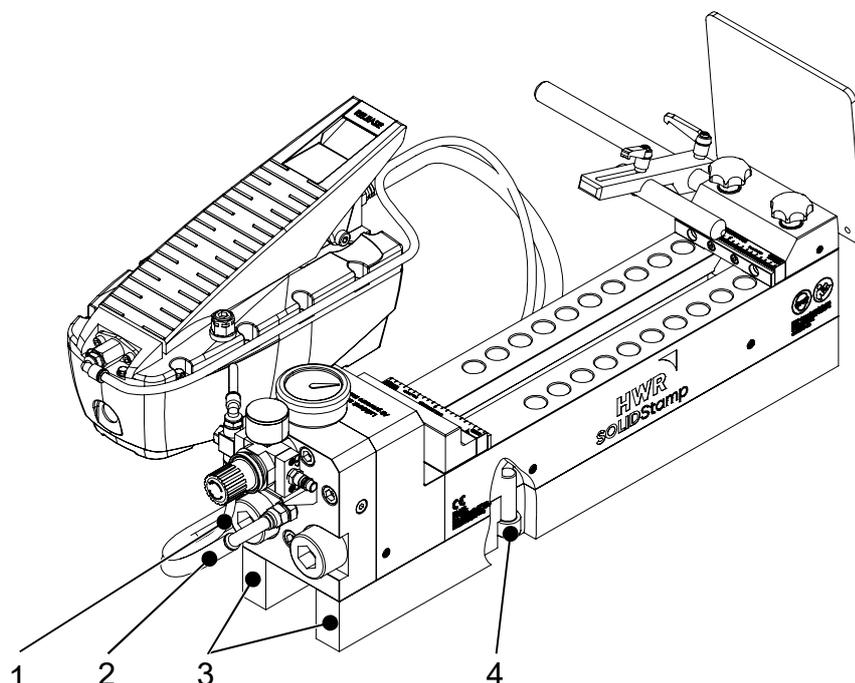


Fig. 3-2: Preparazione dell'unità di stampaggio



Attenzione

Prestare attenzione alla fuoriuscita di olio idraulico. Assorbirlo immediatamente e predisporre mezzi idonei nel punto esposto al pericolo.

- Passo 4** Collegare i tubi flessibili idraulici premontati come illustrato nella Figura 3-3.
- Passo 5** Collegare il tubo flessibile pneumatico alla valvola di regolazione della pressione. Usare allo scopo il tubo flessibile accluso.
- Passo 6** Controllare il livello dell'olio della pompa idraulica pneumatica ed eventualmente rabboccarlo (usare HLP 22, 36 o 42). Seguire le istruzioni della pompa idraulica pneumatica.
- Passo 7** Controllare che i tubi flessibili idraulici e pneumatici, nonché i raccordi siano a tenuta. Eventualmente riserrare i collegamenti a vite.
- Passo 8** Collegare la valvola di regolazione della pressione al sistema della pressione.

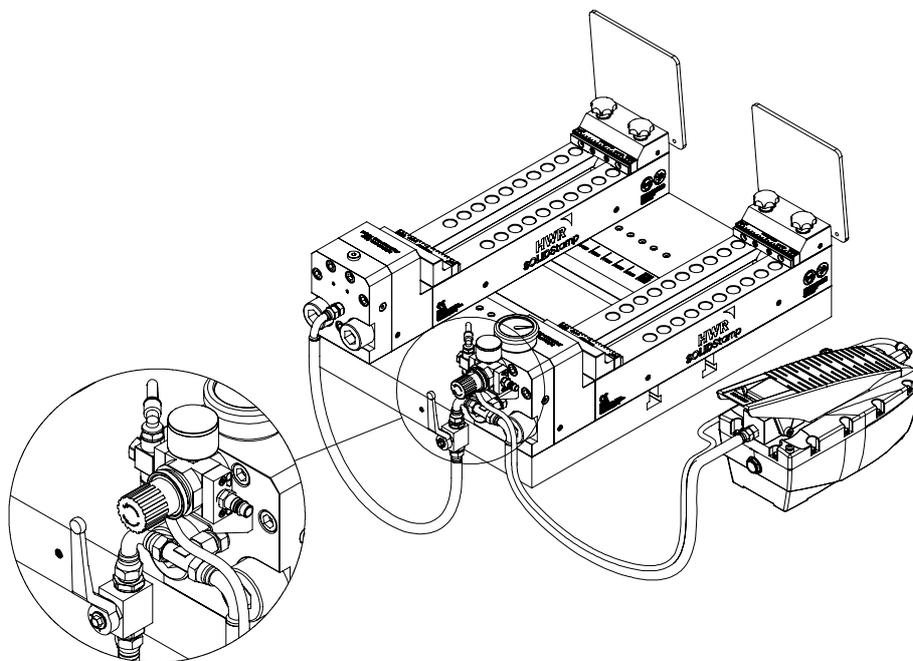


Fig. 3-3: Installazione dei tubi flessibili idraulici



Attenzione

Non mettere in funzione l'unità di stampaggio se sui componenti pneumatici o idraulici sono presenti danni. I componenti danneggiati devono essere correttamente sostituiti o riparati prima della messa in funzione.



Attenzione

Allentare o collegare i tubi flessibili pneumatici e idraulici solo se la tubazione dell'aria compressa è già stata scollegata.

3.2.2 SMONTAGGIO DELL'UNITÀ DI STAMPAGGIO DOPPIA

Lo smontaggio avviene nella sequenza inversa, vedi il capitolo 3.2.1.

3.3 SFIATO DELL'UNITÀ DI STAMPAGGIO DOPPIA SOLIDSTAMP

- Passo 1** Allentare e rimuovere le viti di fissaggio (4) e le viti di posizionamento (5) dalle due unità di stampaggio.
- Passo 2** Mettere da parte le due unità di stampaggio su una base adatta. Prestare attenzione che la vite di sfiato (2) sia rivolta verso l'alto e che l'unità di stampaggio non poggi sui componenti pneumatici.
- Passo 3** Sulla valvola di regolazione della pressione (1) dell'unità di stampaggio doppia SOLIDStamp regolare una pressione pneumatica di 2,8 bar.
- Passo 3** Allentare la vite di sfiato (2) delle due unità di stampaggio.
- Passo 4** Azionare la pompa idraulica pneumatica e sfiatare le unità di stampaggio. Chiudere le viti di sfiato (2) non appena non sono più visibili bollicine di aria.
- Passo 5** Riserrare le viti di sfiato (2) nelle unità di stampaggio.
- Passo 6** Posizionare le unità di stampaggio in verticale sulla piastra scanalata (3).
- Passo 7** Inserire e serrare leggermente le viti di fissaggio delle due unità di stampaggio.
- Passo 8** Controllare la pressione idraulica dell'unità di stampaggio ed eventualmente ripetere i passi da 1 a 7.



Attenzione

Uno sfiato scorretto dell'unità di stampaggio causa la riduzione della forza di stampaggio.

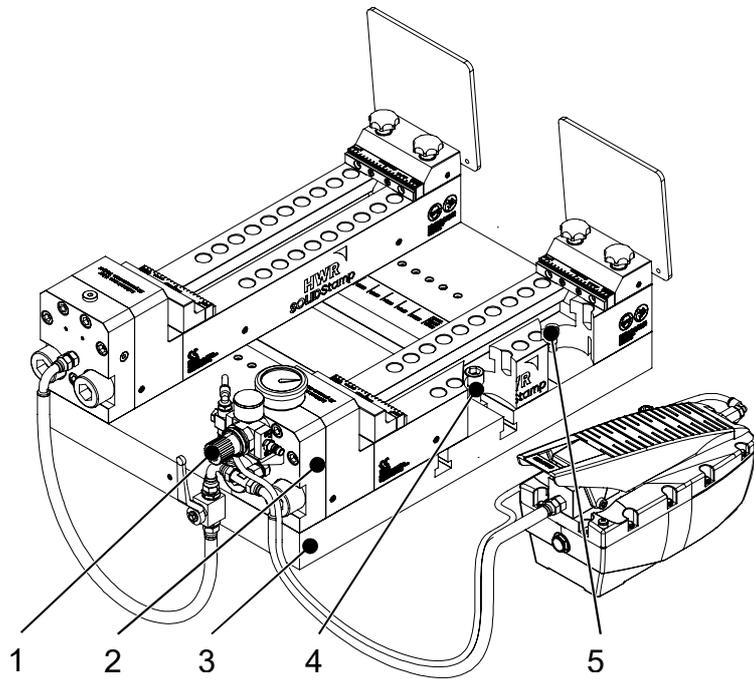


Fig. 3-4: Sfiato dell'unità di stampaggio SOLIDStamp

4 Uso

4.1 REGOLAZIONE DELLA DISTANZA DI STAMPAGGIO

È possibile regolare le distanze seguenti:

- Fila A 200, 225, 250, 275, 300, 325 e 350 mm
- Fila B 156 (3x passo da 52), 208 (4x passo da 52)
- Fila C 104 (2x passo da 52), 192 (2x passo da 96)

Le file sono contrassegnate sulla piastra scanalata.

- Passo 1** Allentare le viti di fissaggio (3) al centro dell'unità di stampaggio (1).
- Passo 2** Allentare e rimuovere le viti di posizionamento (2) al centro dell'unità di stampaggio (1).
- Passo 3** Spingere l'unità di stampaggio (1) sulla fila desiderata (A, B o C).
- Passo 4** Inserire le viti di posizionamento (2) nell'unità di stampaggio (1) e serrarle a fondo.
- Passo 5** Serrare le viti di fissaggio (3) nell'unità di stampaggio (1) con 150 Nm.
- Passo 6** Allentare le viti di fissaggio (3) al centro dell'unità di stampaggio (4).
- Passo 7** Allentare e rimuovere le viti di posizionamento (2) al centro dell'unità di stampaggio (4).
- Passo 8** Spingere l'unità di stampaggio (4) alla distanza di stampaggio desiderata.
- Passo 9** Inserire le viti di posizionamento (2) nell'unità di stampaggio (4) e serrarle a fondo.
- Passo 10** Serrare le viti di fissaggio (3) nell'unità di stampaggio (4) con 150 Nm.

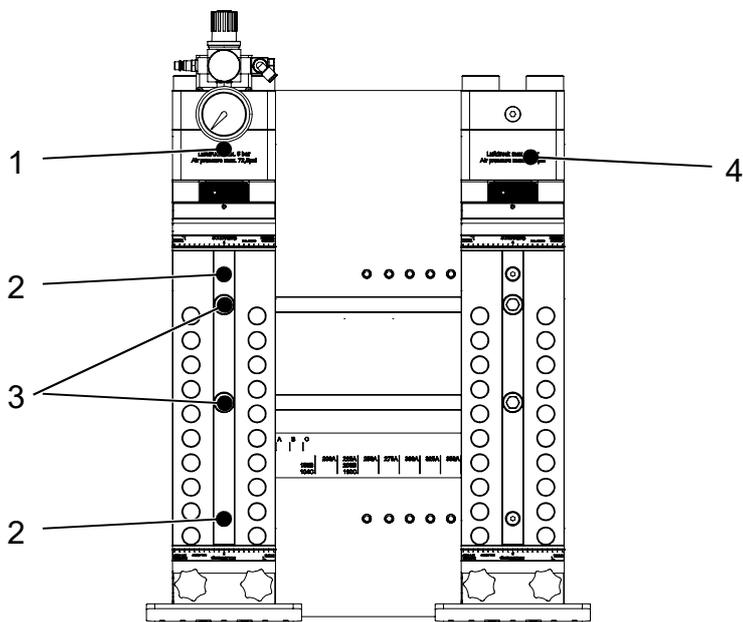


Fig. 4-1: Regolazione della distanza di stampaggio

4.2 FUNZIONAMENTO A STAMPAGGIO SINGOLO E DOPPIO

L'unità di stampaggio doppia può essere usata come unità di stampaggio doppia o come unità di stampaggio singola. Il passaggio da una modalità all'altra è possibile con la valvola di intercettazione. La valvola di intercettazione blocca la seconda unità di stampaggio che quindi viene messa fuori servizio.

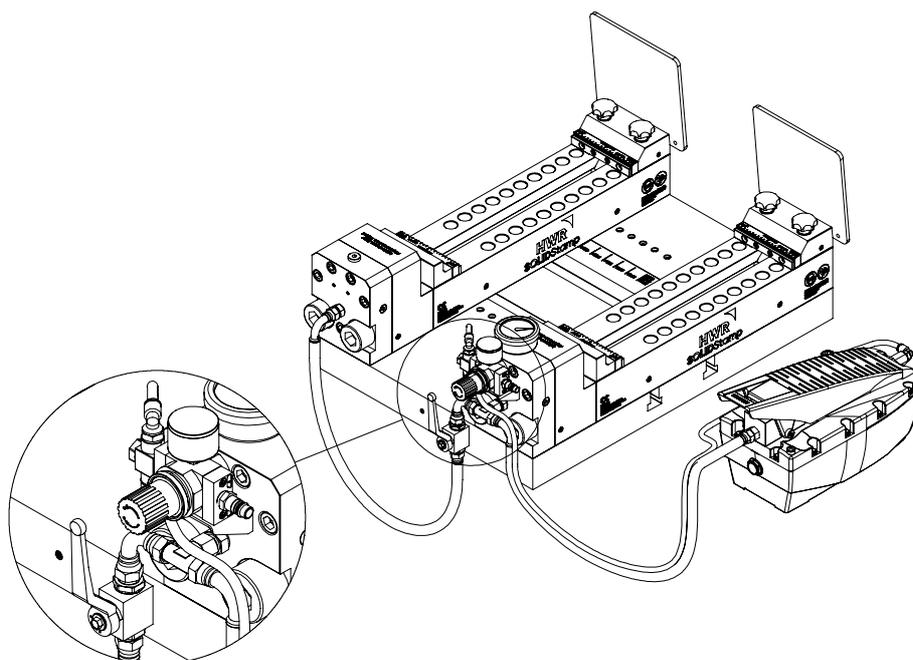


Fig. 4-2: Installazione dei tubi flessibili idraulici

5 ANOMALIA

5.1 POSSIBILI CAUSE DELL'ERRORE E RISOLUZIONE

Altre anomalie sono riportate nelle istruzioni per l'uso dell'unità di stampaggio SOLIDStamp 680240, 280245, 680350 e 680355

| Errore | Causa | Risoluzione |
|------------------------------|--------------------------------|---|
| Seconda unità di stampaggio. | Nessuna funzione di stampaggio | Controllare la valvola di intercettazione, pulirla, eventualmente sostituirla |
| | Spegnimento impossibile | Controllare la valvola di intercettazione, pulirla, eventualmente sostituirla |

Tabella 5-1: Cause/risoluzione degli errori

6 RICAMBI

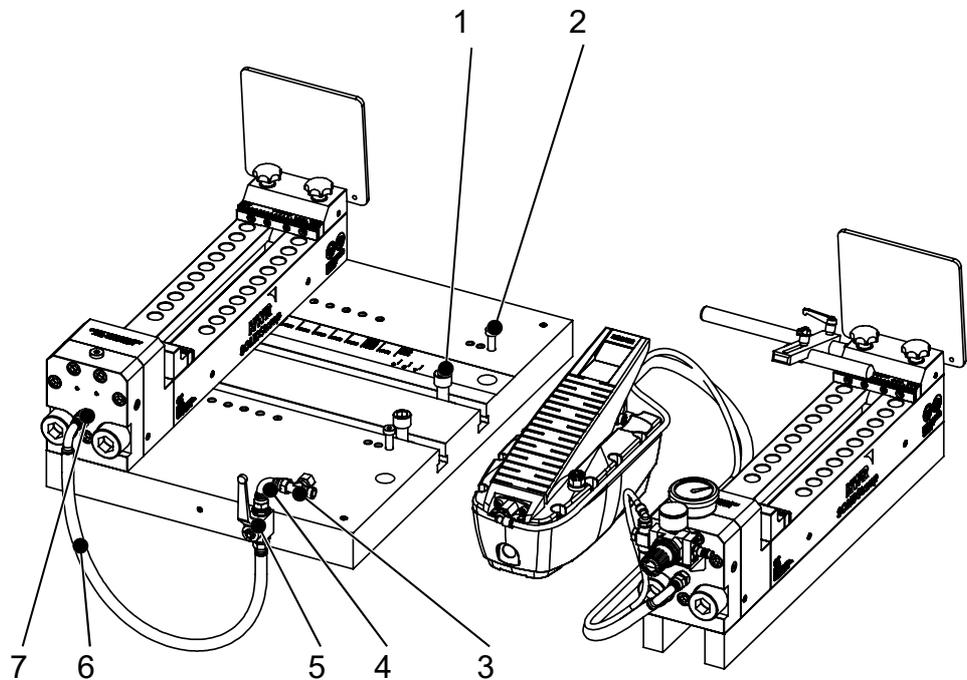


Fig. 6-1: Ricambi unità di stampaggio doppia

- | | |
|------------------------------------|-------------------------------|
| 1. Vite incl. chiocciola (4 pezzi) | 5. Valvola di intercettazione |
| 2. Vite calibrata (4 pezzi) | 6. Tubo flessibile idraulico |
| 3. Collegamento a vite forma a T | 7. Raccordo a vite |
| 4. Manicotto di collegamento | |