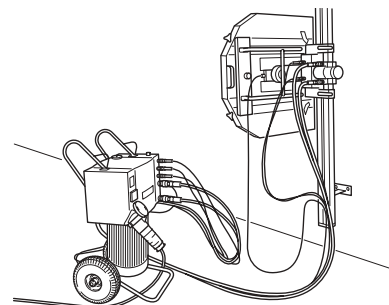


DIMAS



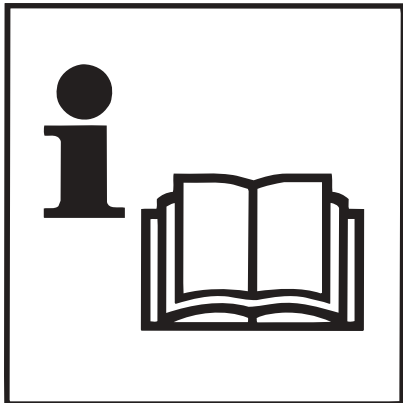
DIMAS WS 345
DIMAS PP 345 E



Manuale per l'uso

Leggere attentamente il manuale fino a comprenderne il contenuto prima di utilizzare DIMAS WS 345 e DIMAS PP 345 E.

DIMAS



1

Leggere l'intero manuale per l'uso prima di utilizzare o effettuare interventi di assistenza alla macchina.

Leggere, comprendere e rispettare le avvertenze e le istruzioni contenute nel presente manuale ed applicate sulla macchina.

Indossare sempre occhiali protettivi e protezioni acustiche quando si utilizza la macchina.

Introduzione

Dimas WS 345, con relativo gruppo idraulico PP 345 E, è un impianto completo di taglio delle pareti composto da:

gruppo idraulico con pannello di comando, gruppo compatto flessibili idraulici, unità di taglio delle pareti, guide corte e lunghe con cavalletti di montaggio, coprilama, cassetta di trasporto delle varie unità della macchina.

La troncatrice per pareti Dimas è stata progettata per fornire un'attrezzatura dotata di unità gestibili da una persona ed organizzate per assicurare la massima efficienza dell'intera catena lavorativa, trasporti e trasferimenti compresi. L'area di lavoro, cioè la profondità di taglio, è stata selezionata sia considerando i lavori previsti, sia quanto permesso dalla potenza disponibile.

Per sfruttare in modo ottimale la potenza in entrata, è stata prestata particolare attenzione allo sviluppo di una guida stabile. Una buona guida del carrello di taglio permette di limitare le perdite per attrito fra lama e superficie di taglio. E' importante anche la scelta di dei componenti idraulici. Essi devono inoltre operare nell'ambito dei corrispondenti gradi di rendimento migliori. Poiché i vari componenti dell'attrezzatura operano con piccole perdite, è stato possibile produrre una macchina compatta e leggera, ma efficiente al tempo stesso.

Buona parte del lavoro di taglio è rappresentata in realtà da traspoti e trasferimenti, quindi sono state messe a punto scatole particolari per i vari componenti. Le scatole assicurano una buona protezione durante i trasporti e riducono il numero di colli da trasportare da un luogo di lavoro all'altro, aumentando l'efficienza.

**AVVERTENZA!**

Per nessun motivo è consentito apportare modifiche al gruppo o alla macchina senza il consenso del produttore. Modifiche non autorizzate possono provocare gravi lesioni personali o incidenti mortali.

**AVVERTENZA!**

Se utilizzate in modo incauto o errato, queste macchine possono essere pericolose e provocare gravi lesioni personali, nei casi peggiori addirittura incidenti mortali. E' estremamente importante leggere il presente manuale per l'uso e comprenderne il contenuto prima di utilizzare le macchine.

Indice

Introduzione	4
Norme di sicurezza	7
Dati tecnici	9
Identificazione delle parti	13
Presentazione	14
Prima dell'avvio	22
Montaggio dell'attrezzatura	23
Procedura di avviamento	31
Dopo il taglio	37
Manutenzione	39
Trasporto	47
Conformità alle direttive comunitarie	48
Dichiarazione di conformità CE	49

I Norme di sicurezza

Il presente manuale per l'uso è stato redatto per facilitare l'utilizzo delle macchine in modo sicuro e per fornire indicazioni sulle procedure corrette di manutenzione. Le macchine sono destinate ad applicazioni industriali ed il loro uso è riservato ad operatori esperti. Leggere attentamente il manuale per l'uso prima di utilizzare le macchine.

Se nonostante la lettura del manuale restano dubbi sui rischi connessi all'uso, non utilizzare le macchine. Rivolgersi al rivenditore per maggiori informazioni.

Queste norme di sicurezza trattano solamente le basi per un utilizzo sicuro. Non è possibile prevedere nelle norme di sicurezza tutte le possibili situazioni di pericolo derivanti dall'uso delle macchine. E' possibile prevenire gli incidenti utilizzando sempre il buon senso.

Durante la progettazione e la produzione dei prodotti Dimas è stata data particolare importanza al fatto che essi fossero efficienti, maneggevoli e sicuri. Affinché una macchina resti sicura, è necessario osservare alcuni punti:

1. Leggere attentamente e comprendere bene il contenuto del presente manuale per l'uso prima di utilizzare o effettuare interventi di manutenzione alle macchine. Se l'operatore non è in grado di leggere il presente manuale per l'uso, spetta al proprietario spiegarne il contenuto all'operatore.
2. Tutti gli operatori devono essere addestrati all'uso della macchina. Spetta al proprietario organizzare l'addestramento degli operatori.
3. Accertarsi che le macchine siano in ottimo stato prima di utilizzarle.
4. Persone ed animali possono distrarre l'operatore e fargli perdere il controllo delle macchine. Restare sempre concentrati ed attenti all'operazione che si sta svolgendo.
5. Non lasciare mai incustodite le macchine a motore acceso. La lama in rotazione può provocare seri danni.
6. Prestare attenzione a non restare impigliati in parti mobili con abiti, capelli lunghi e gioielli.
7. **Utilizzare sempre il coprilama.** Possono essere utilizzate lame di dimensioni massime all'avvio di 1000 mm. A richiesta sono disponibili coprilama per lame da 800 e 1200 mm. Non asportare mai il coprilama senza aver spento il gruppo di potenza ed essersi accertati che la lama sia completamente ferma.
8. Estranei nell'area di lavoro possono subire lesioni. Non avviare mai la macchina senza essersi accertati che non vi siano persone o animali nell'area di lavoro. All'occorrenza, recintare l'area di lavoro.
9. Non avviare mai la macchina senza essersi accertati che non vi siano persone o animali nell'area di pericolo. All'occorrenza, recintare il luogo di lavoro.
10. Scollegare i flessibili idraulici soltanto dopo aver spento il gruppo di potenza ed atteso che il motore si sia fermato completamente.
11. Se nonostante ciò dovesse verificarsi una situazione di emergenza, premere il pulsante di arresto di emergenza rosso sul gruppo di potenza. Questa procedura rappresenta il metodo più veloce per arrestare completamente lama e gruppo di potenza.
12. Utilizzare idonei dispositivi di protezione personale, ad es. elmetto, scarpe protettive, occhiali protettivi e protezioni acustiche. Le protezioni acustiche sono obbligatorie durante le fasi di taglio, perché il livello acustico è superiore a 85 dB(A).
13. Lavori in prossimità di linee elettriche:
Quando si utilizzano attrezzi idraulici sopra o in prossimità di linee elettriche, devono essere utilizzati flessibili idraulici con apposita marcatura ed omologati come "non elettroconduttori". L'utilizzo di flessibili diversi può provocare incidenti mortali o gravi lesioni personali. In caso di sostituzione, utilizzare flessibili di tipo "non elettroconduttore". L'isolamento elettrico dei flessibili deve essere controllato periodicamente nel rispetto delle apposite istruzioni.
14. Lavori in prossimità di linee del gas:
Controllare sempre e segnare il percorso delle linee del gas. Le operazioni di taglio in prossimità di linee del gas sono pericolose. Evitare la formazione di scintille durante le operazioni di taglio, perché sussiste pericolo di esplosione. Restare concentrati ed attenti all'operazione che si sta svolgendo. La negligenza può provocare gravi lesioni personali o incidenti mortali.
15. Segnare tutte le linee nascoste, ad es. linee elettriche e condotte idriche. Il taglio di queste linee può provocare lesioni personali o danni a cose.
16. Accertarsi che il cavo elettrico del gruppo idraulico ed il cavo can-bus non siano danneggiati o possano essere danneggiati durante i lavori.
17. Controllare quotidianamente che attrezzi, flessibili e raccordi non presentino perdite. Una perdita o una rottura può provocare la penetrazione di olio nel corpo o altre gravi lesioni personali.
Non superare la portata e la pressione dell'olio previste per l'attrezzo utilizzato. Portate o pressioni eccessive possono provocare perdite o rotture.
Non superare la pressione di lavoro nominale per l'attrezzo o il flessibile idraulico in questione. Una sovrappressione può provocare perdite o rotture.
Non utilizzare le mani per localizzare le perdite. Il contatto con sostanze fuoriuscite può provocare lesioni personali a causa dell'elevata pressione nell'impianto idraulico.
Non sollevare o trasportare l'attrezzo afferrandolo per i flessibili.
Maneggiare i flessibili con cautela.
Non utilizzare flessibili piegati, usurati o danneggiati.

18. Accertarsi che i flessibili siano collegati correttamente all'attrezzo e che i raccordi idraulici blocchino correttamente prima di dare pressione all'impianto idraulico. I raccordi si bloccano girando il manicotto esterno del raccordo femmina in modo da allontanare la scanalatura dalla sfera.

I flessibili di mandata dell'impianto devono essere sempre collegati all'ingresso dell'attrezzo. I flessibili di ritorno dell'impianto devono essere sempre collegati all'uscita dell'attrezzo. L'inversione dei collegamenti può provocare il funzionamento inverso dell'attrezzo e, con esso, lesioni personali.

Non collegare attrezzi con centro chiuso ad impianti idraulici con centro aperto. Potrebbero derivarne surriscaldamento dell'impianto e/o gravi lesioni personali.

19. Tenere puliti i raccordi idraulici.

20. Disinserire sempre l'interruttore generale del gruppo idraulico prima di spostare l'attrezzatura.

21. Accertarsi che i flessibili idraulici non siano danneggiati o possano essere danneggiati durante i lavori. Un'eventuale perdita può comportare pericolo di scivolamento.

22. Non utilizzare la troncatrice se manca l'acqua refrigerante. Un insufficiente raffreddamento della lama può provocare il distacco di segmenti da essa. L'acqua refrigerante ha anche il compito di legare la polvere di calcestruzzo.

23. Non utilizzare mai una lama o una troncatrice danneggiata.

24. Accertarsi che gli attacchi a muro e le guide siano ancorati correttamente.

25. Accertarsi che almeno una persona sia disponibile e possa chiamare aiuto in caso di incidenti durante l'utilizzo della macchina.

26. Non utilizzare le macchine se non funzionano correttamente.

27. Non apportare mai modifiche ai dispositivi di sicurezza. Controllare periodicamente che funzionino correttamente. Non utilizzare le macchine se i dispositivi di sicurezza sono difettosi o rimossi.

28. Rispettare sempre le disposizioni di prevenzione degli incidenti, altre norme di sicurezza generali e le norme di medicina del lavoro.

29. Accertarsi che vi sia una cassetta di pronto soccorso nelle vicinanze delle macchine durante i lavori.

30. Tenere lontani mani e piedi dalle parti in rotazione.

31. Tenere tutte le parti in buono stato e verificare che tutti gli elementi di fissaggio siano serrati correttamente. Sostituire etichette usurate o danneggiate.

32. Conservare le macchine in un ambiente chiuso a chiave, dove non possano essere utilizzate né da bambini né da adulti non sufficientemente addestrati.

33. Fissare o ancorare opportunamente i blocchi di calcestruzzo tagliati. Materiali di notevole peso possono provocare gravi danni se non sono maneggiati in forma controllata durante il taglio.

34. Controllare sempre il retro della parete in cui entra la troncatrice durante il taglio passante. Mettere in sicurezza/ recintare l'area ed accertarsi che non possano verificarsi lesioni personali o danni a cose.

35. Tenere conto del pericolo di incendio legato a scintille e calore. Se non sono state fissate norme locali in merito alla prevenzione antincendio per troncatrici o levigatrici, applicare le disposizioni previste per la saldatura ad arco.



AVVERTENZA!

Impiegare sempre abbigliamento protettivo e dispositivi di protezione omologati quando si utilizzano le macchine. Abbigliamento protettivo e dispositivi di protezione non possono eliminare il pericolo di incidenti, ma il loro utilizzo può ridurre l'entità degli eventuali danni in caso di incidente. Rivolgersi al rivenditore per informazioni sull'abbigliamento protettivo omologato e sui dispositivi di protezione raccomandati.

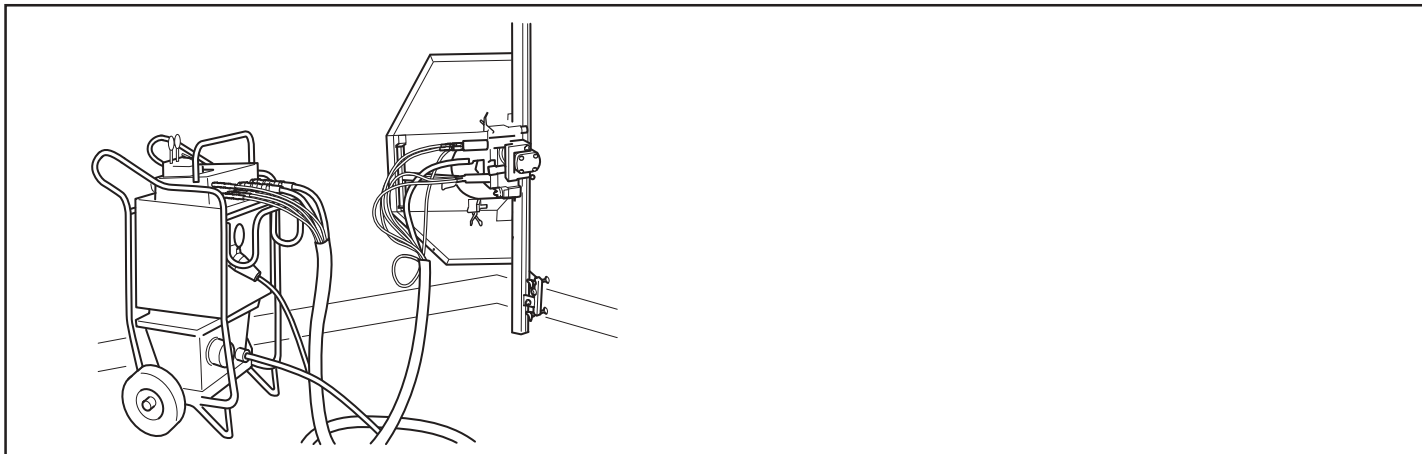


Fig. 1



Dati tecnici

Potenza idraulica erogata _____	19 kw (25.5 CV)
Portata max olio idraulico _____	55 l/min (14.5 US gal/min)
Pressione max _____	210 bar (2960 psi), regolabile
Capacità serbatoio _____	10 l (2.7 US gal)
Avanzamento del carrello di taglio _____	idraulico
Regolazione della profondità di taglio _____	idraulico
Collegamento elettrico _____	32 A (16 A)
Livello sonoro secondo ISO/DIS 11201 _____	Pressione sonora all'orecchio dell'operatore, senza carico 78 dB(A), a carico pieno 82 dB(A)
Emissioni sonore secondo la direttiva 2000/14/CE _____	Livello di potenza sonora 95 dB(A), livello garantito 100 dB(A)
Attrezzatura supplementare _____	2 prese a muro da 230 V

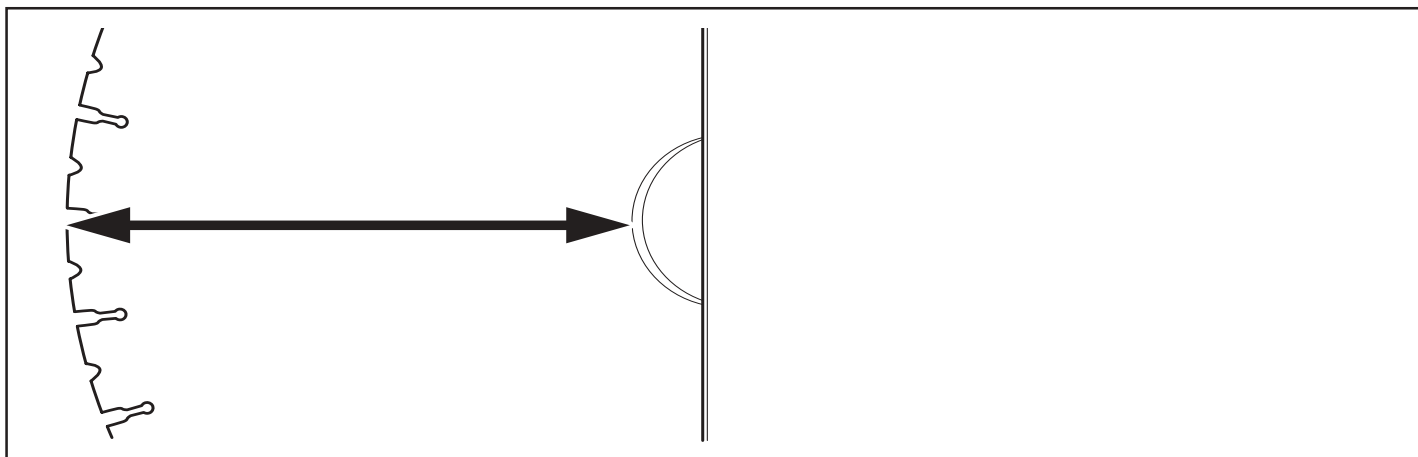


Fig. 2

①

Capacità di taglio

Lama diametro 700 mm (28") (diametro max d'avvio) _ spessore parete 300 mm (12")

Lama diametro 1200 mm (48") (diametro max) _____ spessore parete 550 mm (21")

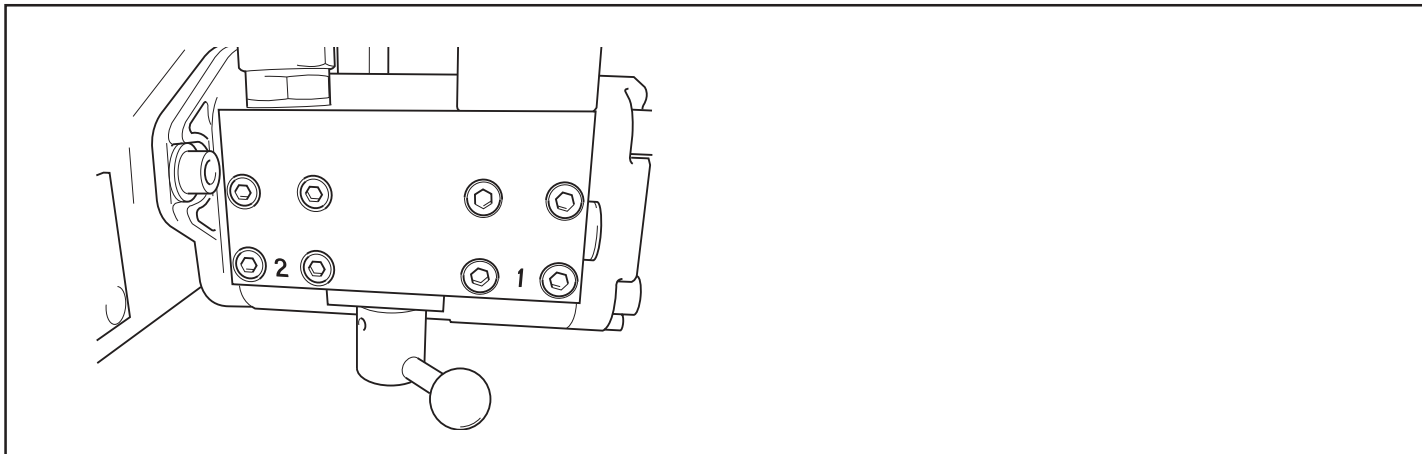


Fig. 3

I Velocità di taglio m/s, ft/min

Diametro lama mm	600	700	900	1200
Regime mandrino 1200 r/min	m/s	m/s	m/s	m/s
Posizione valvola 2	38	44	56	
Regime mandrino 740 r/min	m/s	m/s	m/s	m/s
Posizione valvola 1			35	47

Diametro lama pollici	24"	28"	36"	48"
Regime mandrino 1200 rpm	ft/min	ft/min	ft/min	ft/min
Posizione valvola 2	7540	8796	11309	
Regime mandrino 740 rpm	ft/min	ft/min	ft/min	ft/min
Posizione valvola 1			6974	9299

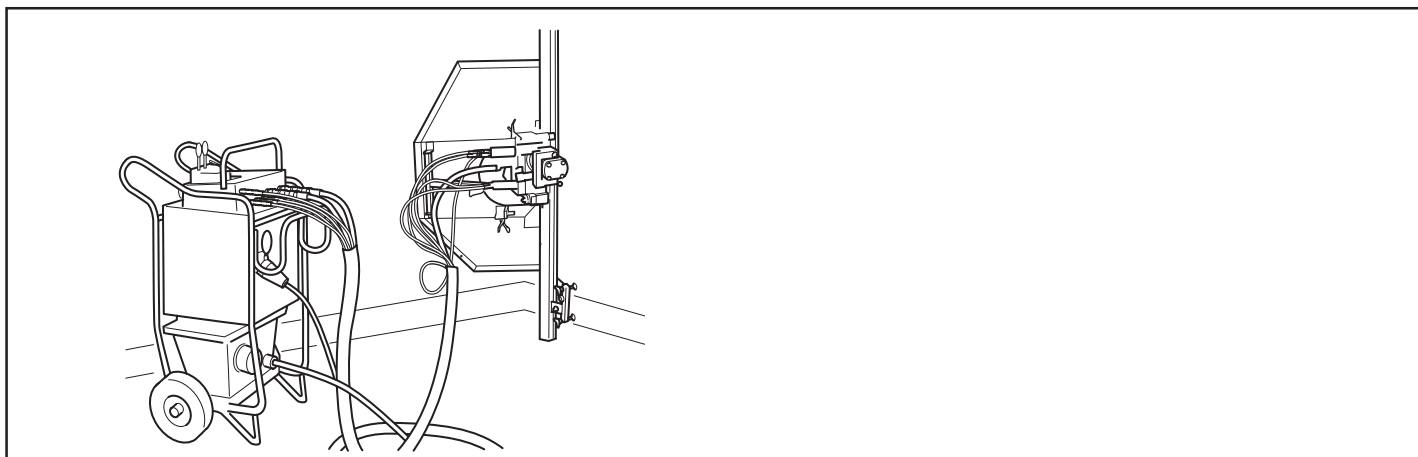


Fig. 4

①

Peso

Peso complessivo dell'intero impianto _____ circa 190 kg (427 lbs)

Singole parti:

Unità di taglio per pareti _____ 30 kg (67 lbs)

Coprilama diam. 700 mm (28") _____ 12 kg (27 lbs)

Guida L = 1310 mm (51") _____ 13 kg (30 lbs)

L = 2270 mm (89") _____ 24 kg (55 lbs)

Gruppo idraulico _____ 110 kg (248 lbs)

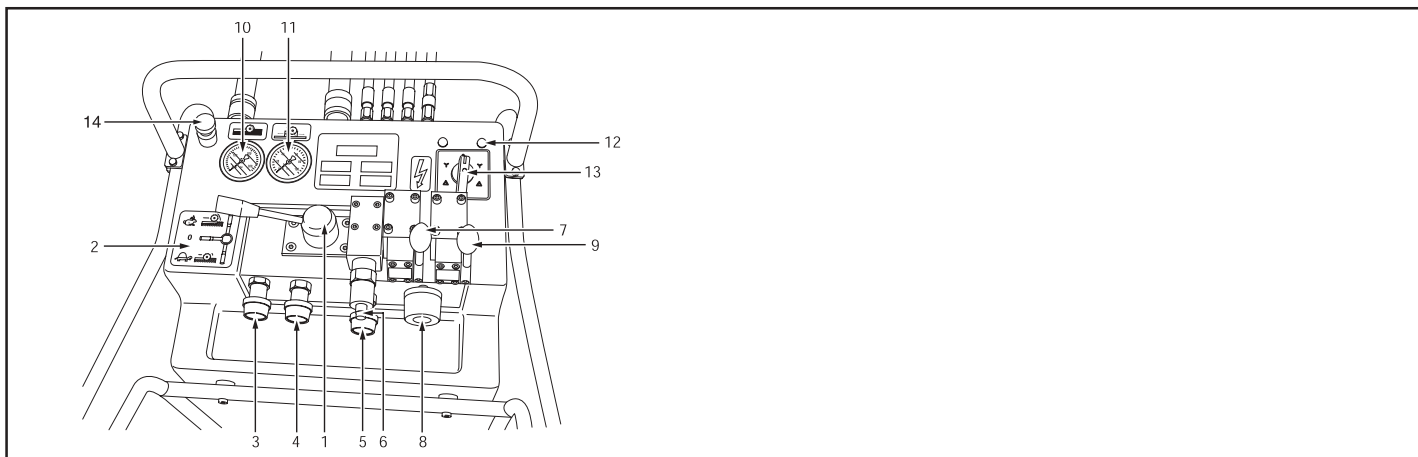


Fig. 5

①

Identificazione delle parti

Gruppo idraulico

- | | |
|---|--|
| 1. Valvola principale | 7. Valvola di avanzamento del carrello di taglio |
| 2. Etichetta adesiva | 8. Valvola dell'acqua |
| 3. Valvola di flusso principale | 9. Valvola di entrata/uscita della lama |
| 4. Valvola di pressione del flusso principale | 10. Manometro di pressione principale |
| 5. Valvola di pressione di alimentazione | 11. Manometro di pressione di alimentazione |
| 6. Valvola di controllo dell'alimentazione | 12. Spia di indicazione |
| | 13. Manopola di avviamento |
| | 14. Pulsante di arresto di emergenza |

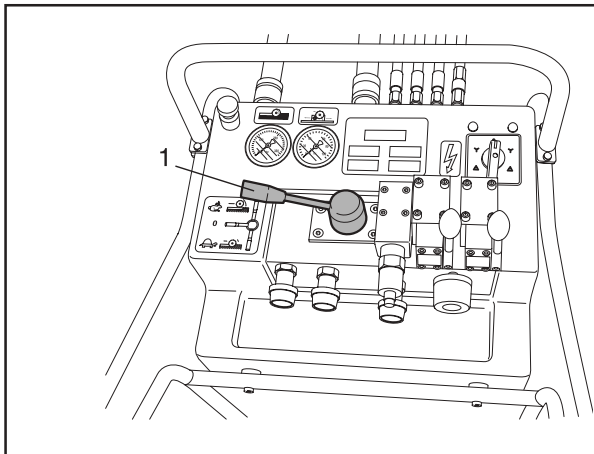


Fig. 6

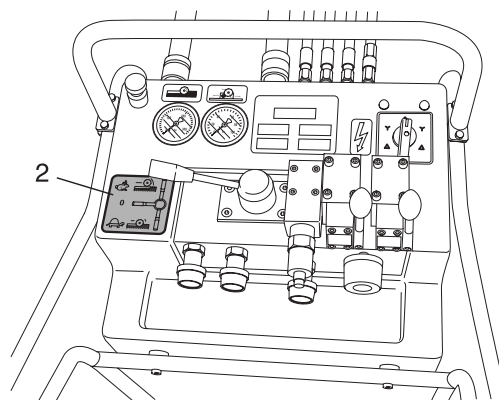


Fig. 7

① Presentazione

Gruppo idraulico

Valvola principale

La valvola principale (1) permette di regolare la velocità del motore di taglio. Sono previste tre posizioni. Esse sono indicate su un'etichetta adesiva accanto alla valvola principale.

Etichetta adesiva

L'etichetta adesiva (2) indica le tre posizioni della valvola principale. Quando la leva è nella posizione centrale, indicata "0", la valvola principale è in posizione neutrale. Quando la leva è rivolta verso il basso (posizione indicata da una tartaruga), la valvola principale è in posizione operativa normale. Quando la leva è rivolta verso l'alto (posizione indicata da una lepre), la valvola principale è in posizione di rotazione rapida della lama.

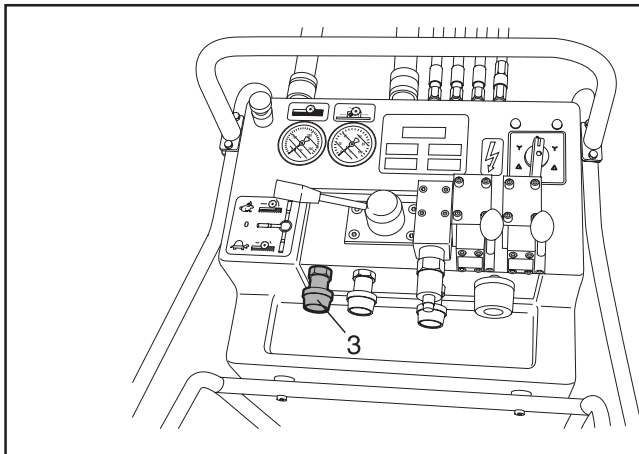


Fig. 8

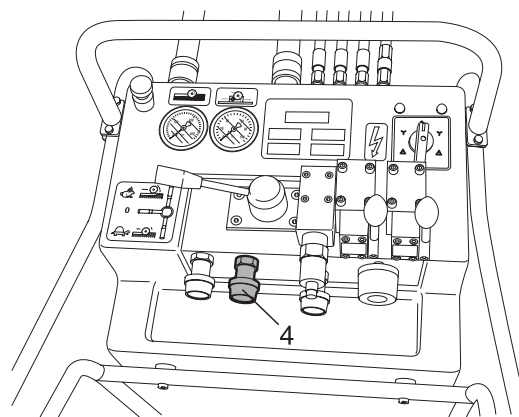


Fig. 9

1

Valvola di flusso principale

La valvola (3) permette di limitare il flusso del circuito principale e deve essere avvitata a fondo durante il taglio. In caso di avviamento graduale della rotazione (adottare sempre per il taglio di cavi metallici) si può svitare la valvola prima di portare la leva in posizione operativa (simbolizzata dalla tartaruga). Aumentare quindi la velocità di rotazione avvitando la valvola di flusso.

NOTA

Un flusso ristretto di olio genera calore. Di conseguenza, se si utilizza questa funzione per un tempo prolungato compensare aumentando il flusso dell'acqua refrigerante.

Valvola di pressione del flusso principale

La valvola di pressione (4) del flusso principale permette di limitare la pressione del circuito principale e deve essere avvitata a fondo durante il taglio.

In caso altre macchine, con una pressione massima inferiore, utilizzano il gruppo come fonte di alimentazione, questa valvola può essere usata per ridurre la pressione.

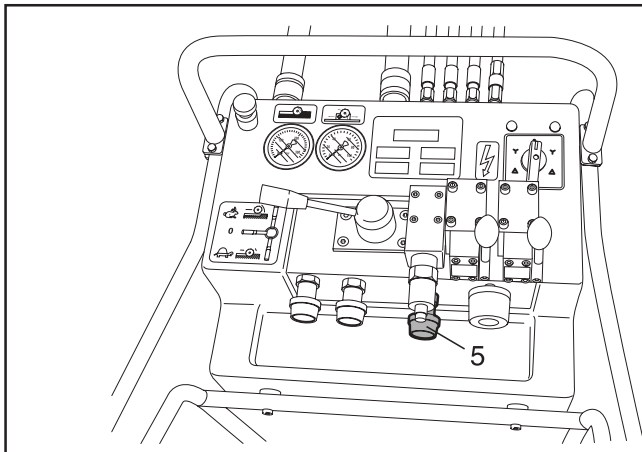


Fig. 10

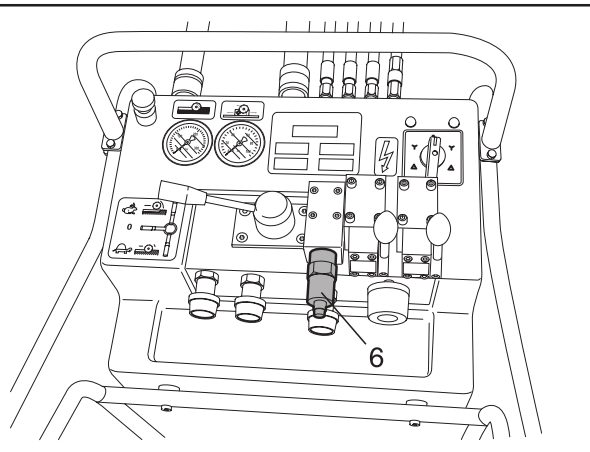


Fig. 11

1

Valvola di pressione di alimentazione

Questa valvola (5) permette di regolare la pressione di alimentazione (indicata dal manometro relativo).

Valvola di controllo dell'alimentazione

Questa valvola (6) è impostata alla fabbrica e non deve essere modificata.

La valvola interrompe l'alimentazione quando la pressione del sistema raggiunge 190 bar (2680 psi).

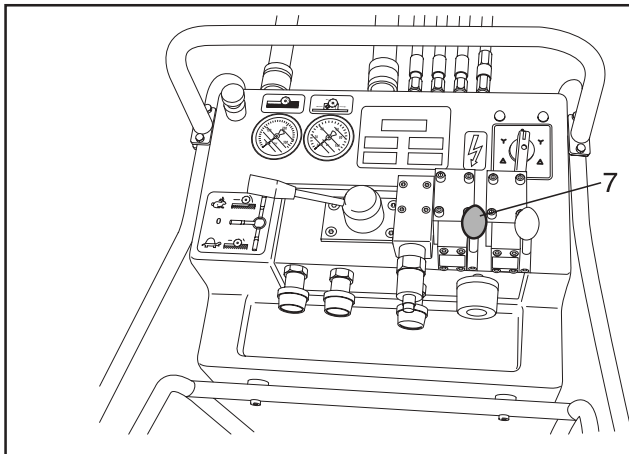


Fig. 12

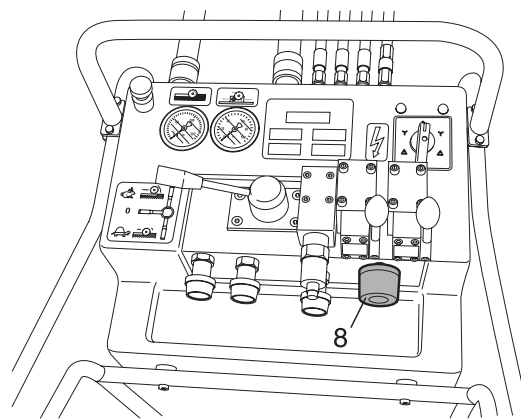


Fig. 13

1

Valvola di avanzamento del carrello di taglio

Questa valvola (7) permette di gestire la direzione di avanzamento del motore di taglio lungo la guida.

Valvola dell'acqua

Questa valvola (8) permette di regolare il flusso dell'acqua refrigerante.

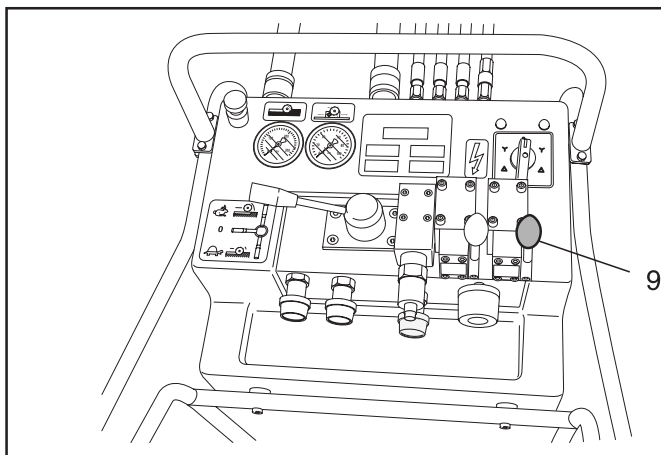


Fig. 14

1

Valvola di entrata/uscita della lama

Questa valvola (9) permette di controllare l'entrata e l'uscita della lama.

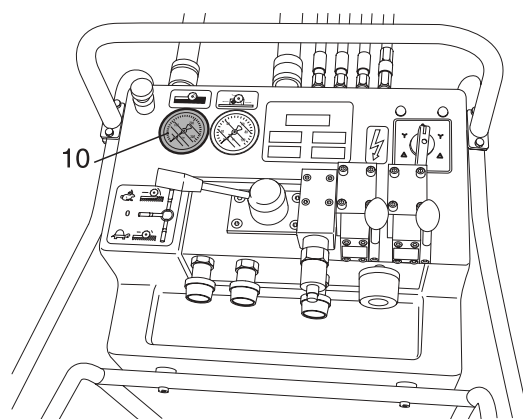


Fig. 15

Manometro di pressione principale

Questo manometro (10) indica la pressione del sistema. Il valore orientativo per calcestruzzo normale è di 100-150 bar (1400-2100 psi).

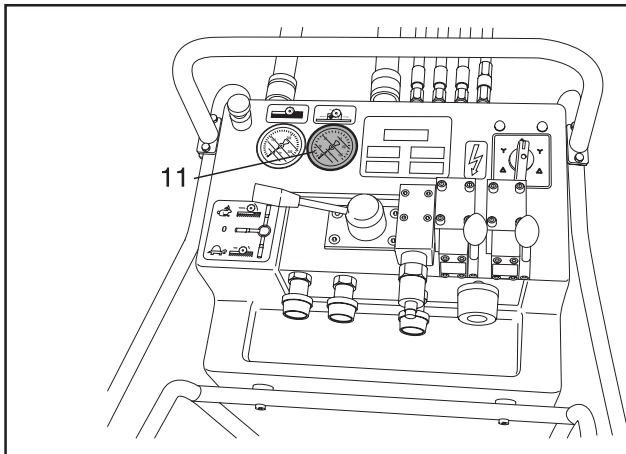


Fig. 16

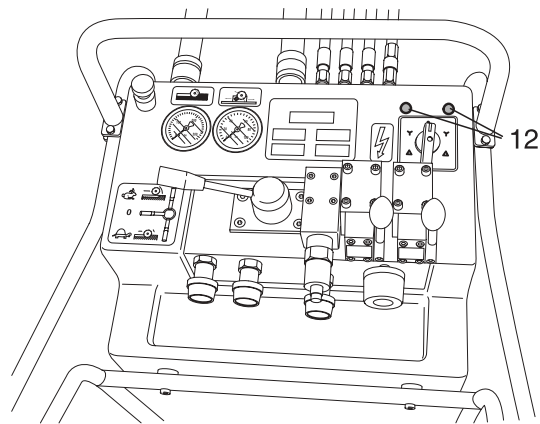


Fig. 17

I

Manometro di pressione di alimentazione

Questo manometro (11) indica la pressione di alimentazione. Il valore orientativo è di 10 bar (140 psi).

Spie di indicazione

Le spie (12) sono posizionate in sequenza di fasi. La manopola di avviamento deve essere portata nella direzione indicata dalla spia verde accesa.

Se una sola spia è accesa, tutto funziona come previsto.

Se nessuna spia è accesa manca corrente.

Se tutte e due spie sono accese mancano una o due fasi, oppure è stata attivata la protezione elettronica del motore o dell'interuttore di temperatura.

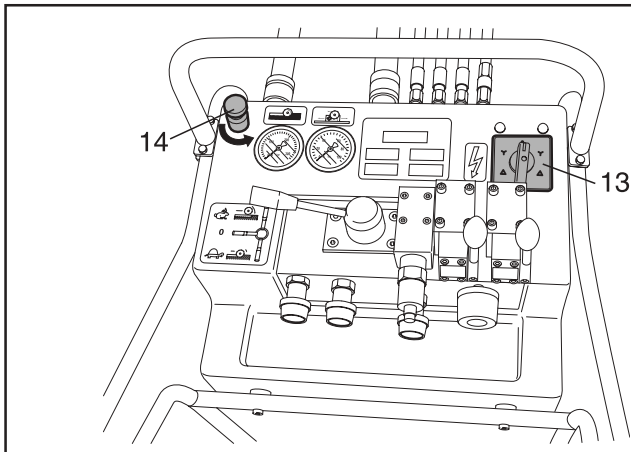


Fig. 18

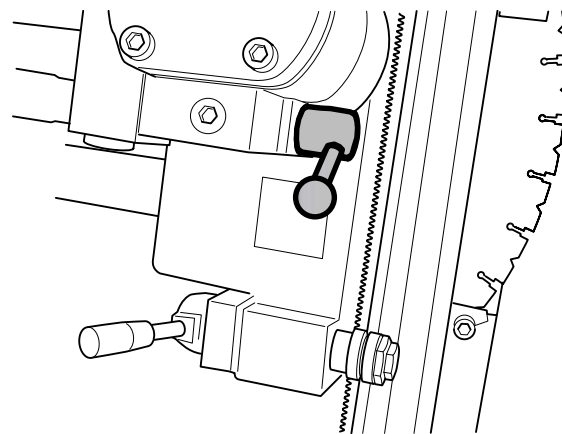


Fig. 19

I **Manopola di avviamento del motore elettrico**

Con questo interruttore (13) si avvia il motore elettrico. La manopola si gira nella direzione indicata dalla spia verde. Per avviare il motore si porta la manopola nella posizione "Y". Durante il lavoro la manopola deve invece stare nella posizione "D".

Vedere pag. 29 per istruzioni operative.

Pulsante di arresto di emergenza

Questo pulsante (14) si attiva mediante pressione e si ripristina mediante rotazione nel senso indicato dalla freccia. Per tornare al taglio, vedere Procedura di avviamento.

Motore di taglio

Valvola regolazione velocità

Questa valvola si utilizza per regolare la velocità di rotazione del motore di taglio. Sono previste due posizioni. La velocità di rotazione deve essere selezionata sulla base delle dimensioni della lama. Vedere le tabelle a pag. 11. Le posizioni 1 e 2 sono indicate con cifre stampate sul blocco valvole.

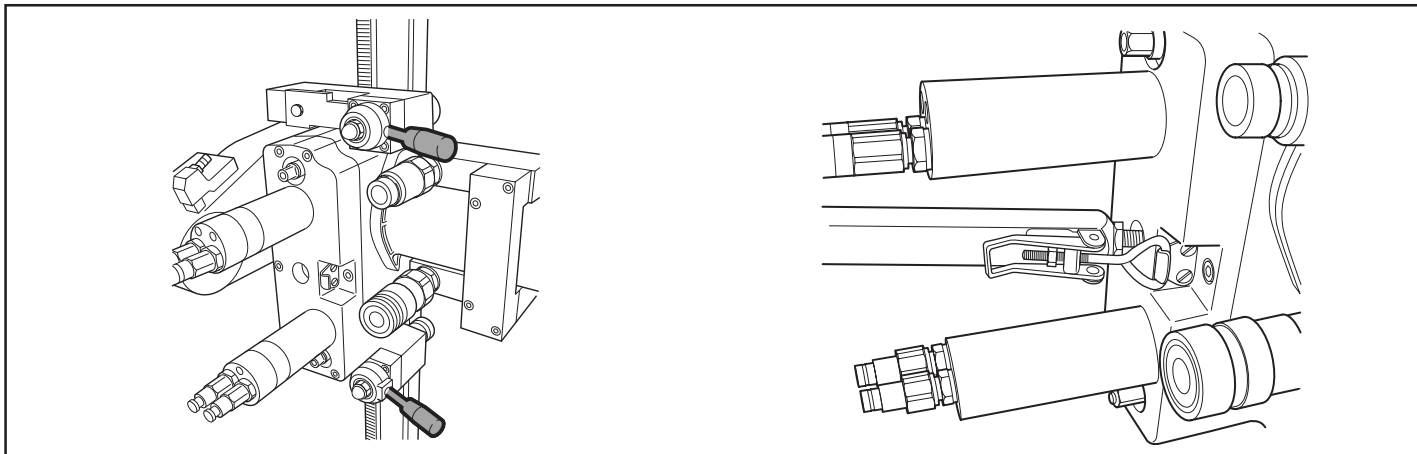


Fig. 20

Fig. 21

1

Pomelli di bloccaggio

Permettono di bloccare il motore di taglio sulla guida. Le maniglie devono essere portate in posizione di bloccaggio durante il montaggio della troncatrice.

Raccordi idraulici

I flessibili grandi azionano la lama di taglio, mentre quelli piccoli azionano la direzione della troncatrice.

I flessibili superiori azionano il braccio di entrata ed uscita della lama di taglio, mentre quelli inferiori azionano il motore di taglio lungo la guida.

I flessibili sono dotati di raccordi che ne prevengono errori di collegamento.

NOTA

Tenere pulita l'area circostante i raccordi idraulici.

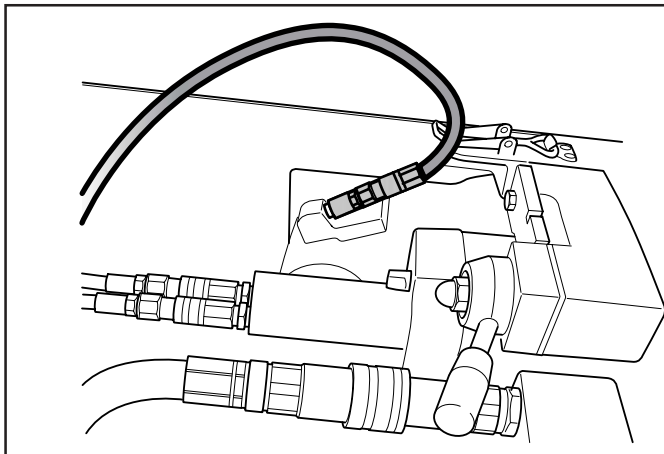


Fig. 22

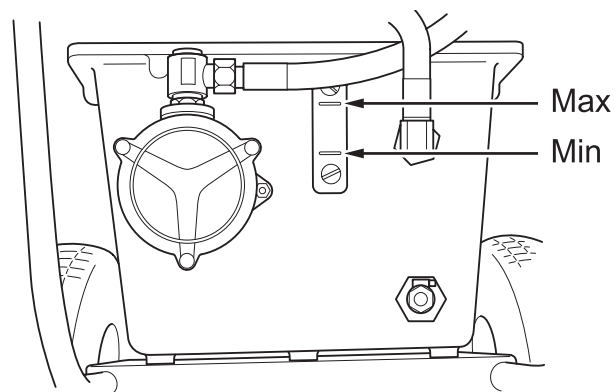


Fig. 23

1

Raccordo dell'acqua refrigerante

L'acqua refrigerante serve per raffreddare l'olio ed il motore. Inoltre provvede a raffreddare e lubrificare la lama.

Prima dell'avvio

Controllo del livello dell'olio

Controllare, tramite l'indicatore di livello, il livello dell'olio nel gruppo di potenza.

Livello min = riga rossa

Livello max = riga nera

Non superare il livello max quando si rabbocca olio nel serbatoio. L'olio caldo si espande e, se il livello è eccessivo, può trafilare. Capacità del serbatoio 10 l (2.7 US gal).

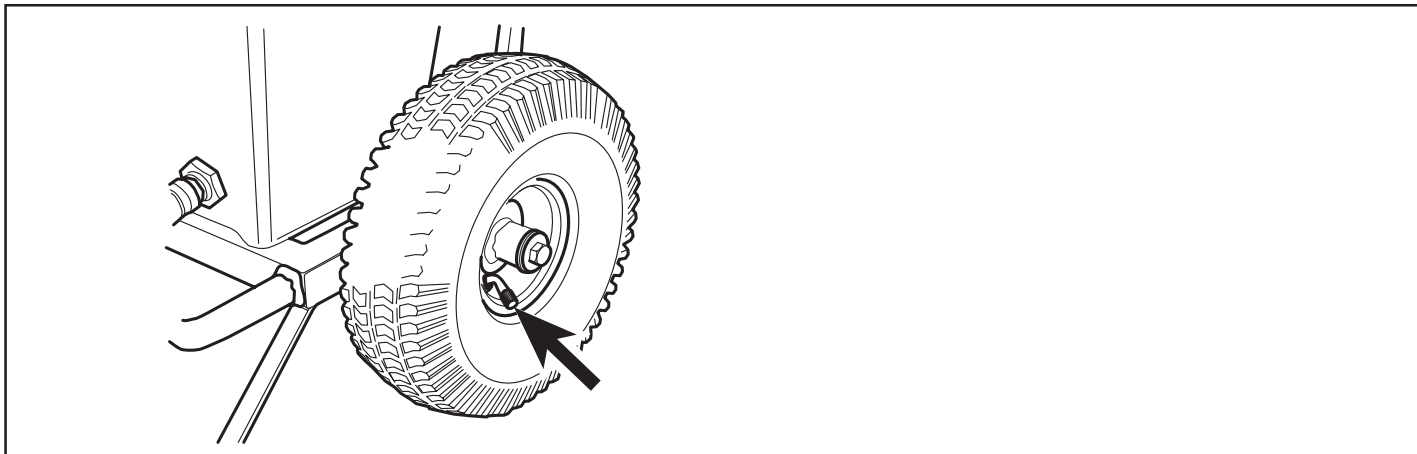


Fig. 24

①

Controllo della pressione dei pneumatici

Controllare la pressione dei pneumatici. Deve essere di 2 bar (28 psi).

Montaggio dell'attrezzatura

Preparare l'attrezzatura sul luogo di lavoro.

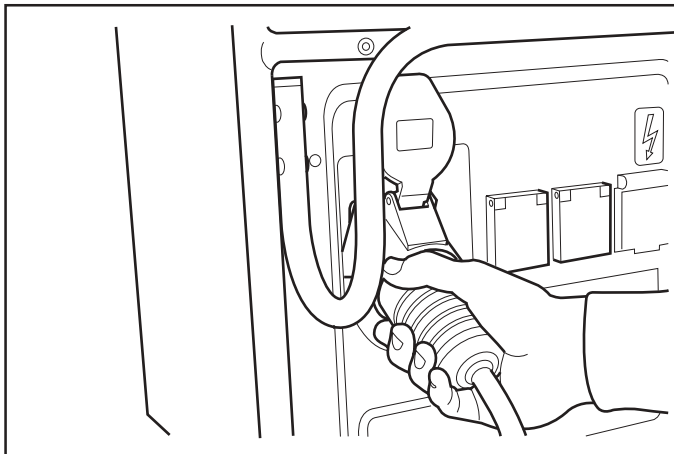


Fig. 25

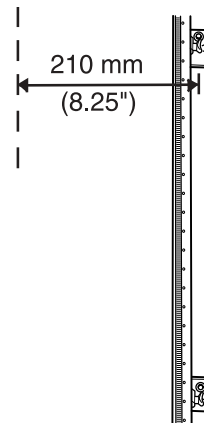


Fig. 26

① Collegamento del cavo elettrico

Collegare il cavo elettrico in entrata (400 V, 32 A oppure 400 V, 16 A). Il conduttore deve essere munito di tre fasi e terra protettiva. Inoltre deve esserci un neutro senza del quale le prese monofasi del gruppo non funzionano.

Per ottenere la piena potenza occorre collegare il gruppo ad un fusibile da 32 A. Se si utilizza un flessibile da 16 A, l'alimentazione può avvenire soltanto a pressione limitata per non sovraccaricare il fusibile.

Montaggio della guida

1. Segnare la linea di taglio e la postazione dei fori per i bulloni di espansione a 210 mm (8.25") dalla linea di taglio.
2. Collegare il trapano alla presa a 230 V del gruppo di potenza.
3. Praticare i fori Ø15 mm per bulloni ad espansione M12.
4. Appendere gli attacchi a muro ai bulloni di espansione, preferibilmente M6S 12 x 70, senza fissare.

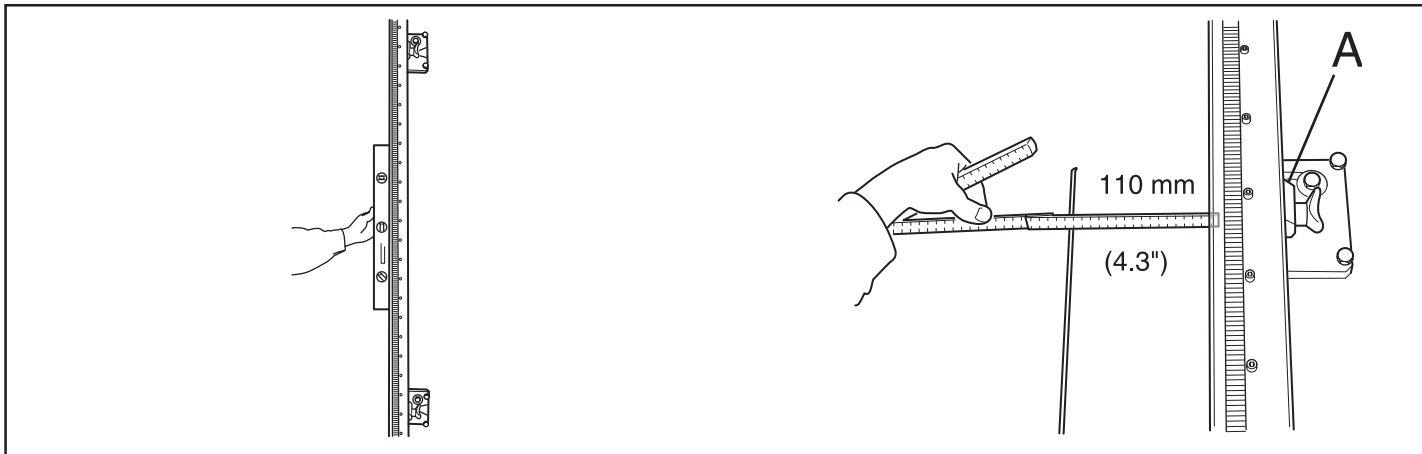


Fig. 27

Fig. 28

- ① 5. Sistemare la guida fra gli attacchi a muro e serrare le rondelle di bloccaggio (A). L'asta a cremagliera deve trovarsi sul lato del taglio.
6. Controllare che la guida sia disposta correttamente nelle scanalature degli attacchi a muro.
7. Regolare la distanza fra taglio ed attacco a muro. La distanza fra bordo dell'attacco a muro e bordo interno del taglio deve essere di 110 mm (4.3"). Serrare il bullone ad espansione.

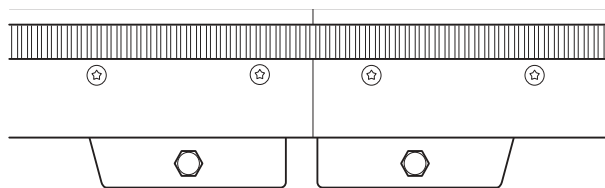


Fig. 29

① Prolungamento della guida

In caso di tagli lunghi, la guida può essere prolungata. Utilizzare l'apposito dispositivo di giunzione e guida di prolunga in dotazione.

1. Rimuovere le piastre di battuta dalle estremità delle guide.
2. Pulire le superfici di contatto delle estremità e unire le guide.
3. Posizionare il dispositivo di giunzione in modo che le rondelle di bloccaggio siano posizionate il più distante possibile dall'asta a cremagliera, vedere l'illustrazione.
4. Assicurare che le estremità delle guide da unire siano correttamente unite. Le superfici di contatto devono essere prive di sporcizia.
5. Montare il dispositivo di giunzione, controllare quindi che la guida sia disposta correttamente nella scanalatura di esso.
6. Serrare le rondelle di bloccaggio.

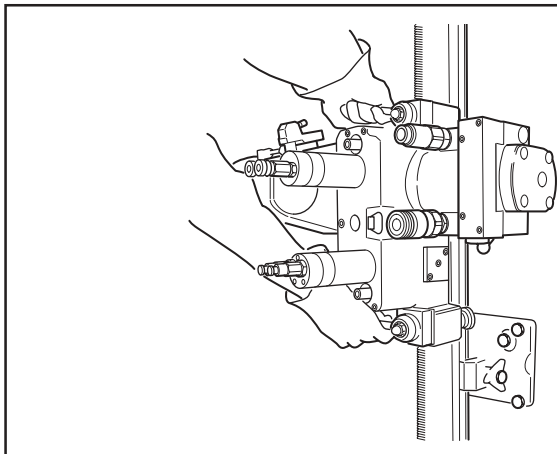


Fig. 30

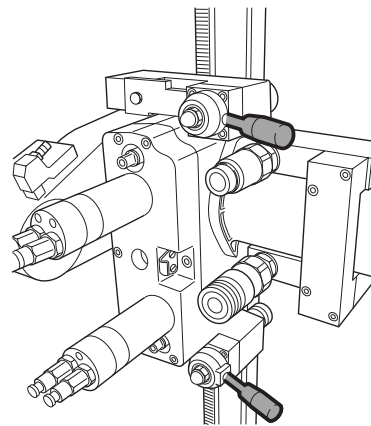


Fig. 31

1

Montaggio della troncatrice

1. Appendere l'unità di taglio sulla guida.

NOTA

Carico pesante - Adottare una posizione corretta.

2. Girare i pomelli di bloccaggio sull'unità di taglio fino a che non si sente un click.

Il click indica che la troncatrice è montata correttamente.

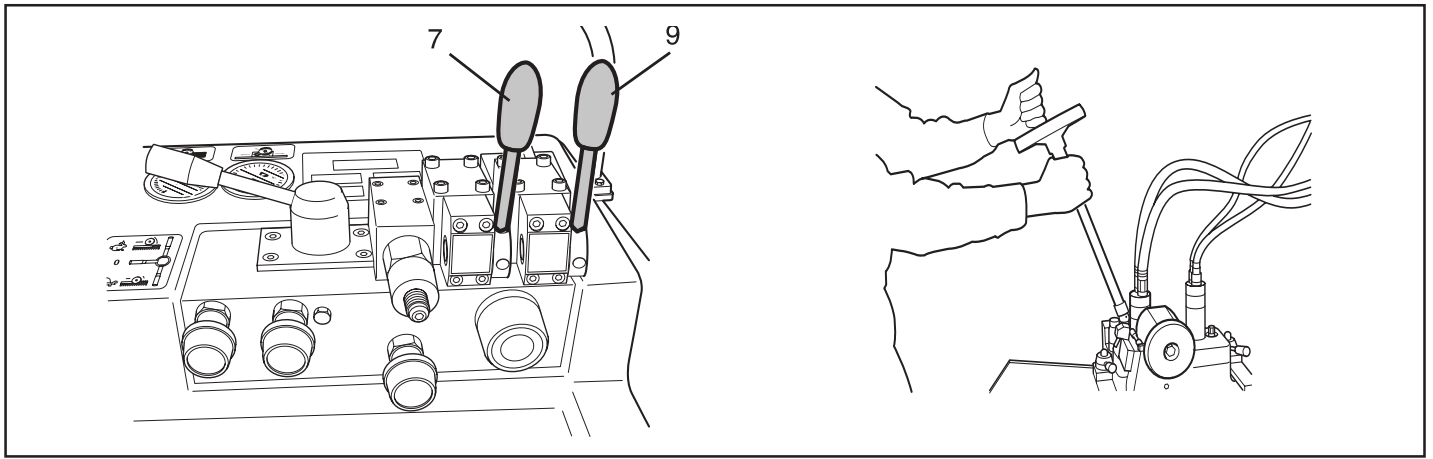


Fig. 32

Fig. 33

- 1** **Montaggio della lama**
1. Controllare che le valvole di alimentazione (7 e 9) si trovino in posizione neutrale, cioè che le leve siano rivolte verso l'alto.
 2. Se il braccio oscillante non è spiegato, collegare i flessibili per l'alimentazione del braccio oscillante, quindi aprire la valvola (9).
Spiegare il braccio oscillante mediante la manovella. Il senso di rotazione della lama è antiorario, visto dal lato vite.

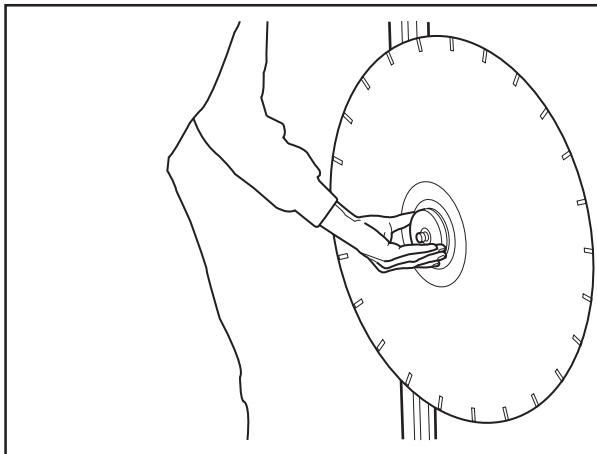


Fig. 34

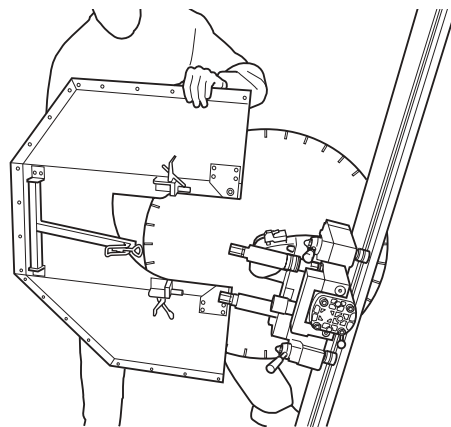


Fig. 35

①

3. Eliminare tutta la sporcizia dalle superfici di contatto di lama e relativa flangia.
4. Montare la lama. Controllare che le spine guida facciano presa come previsto.
5. Serrare il dado. Coppia di serraggio 65 Nm (50 lbft).

Montaggio di coprilama

Montare le tre sezioni del coprilama. Controllare che i ganci di bloccaggio facciano presa come previsto.

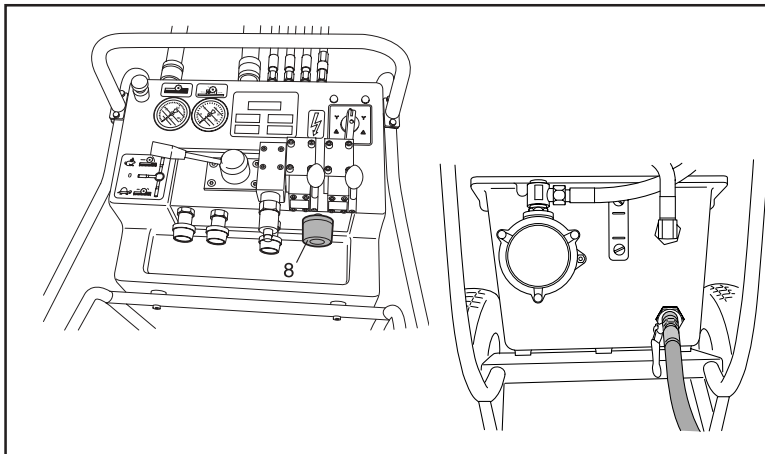


Fig. 36

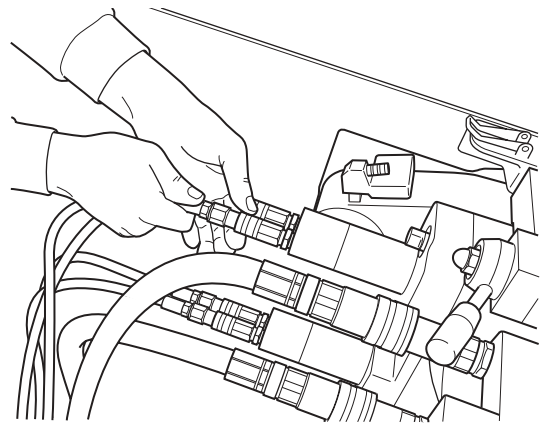


Fig. 37

①

Collegamento del flessibile dell'acqua

1. Controllare che la valvola dell'acqua (8) sia chiusa.
2. Collegare il flessibile dell'acqua in entrata alla presa acqua del gruppo idraulico.

Collegamento dei flessibili idraulici

Asportare eventuale sporcizia dagli attacchi rapidi dei flessibili idraulici.

Collegare il gruppo flessibili, quindi bloccare i raccordi grandi con gli anelli di bloccaggio. Si bloccano girando il manicotto esterno del raccordo femmina in modo da allontanare la scanalatura dalla sfera.

I flessibili grandi azionano la lama.

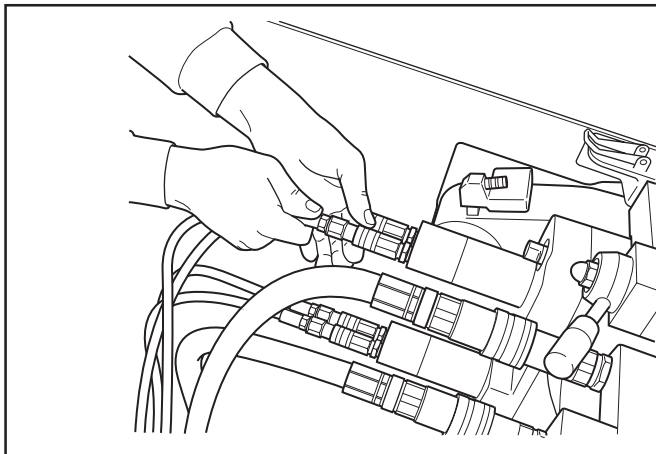


Fig. 38

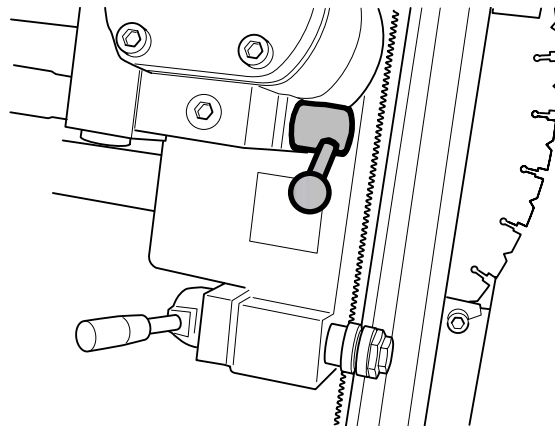


Fig. 39

- ① I flessibili piccoli si possono collegare nel modo preferito .
La direzione si gestisce dal gruppo idraulico.
Prestare attenzione affinché non penetri sporcizia
nell'impianto idraulico quando si effettuano i collegamenti
idraulici.

Procedura di avviamento

1. Regolare la valvola regolazione velocità sul motore di taglio nella posizione corretta in base al diametro della lama. Vedere le tabelle a pag. 9.



AVVERTENZA!

Una velocità superiore al valore raccomandato
può provocare lesioni personali o danni a cose.

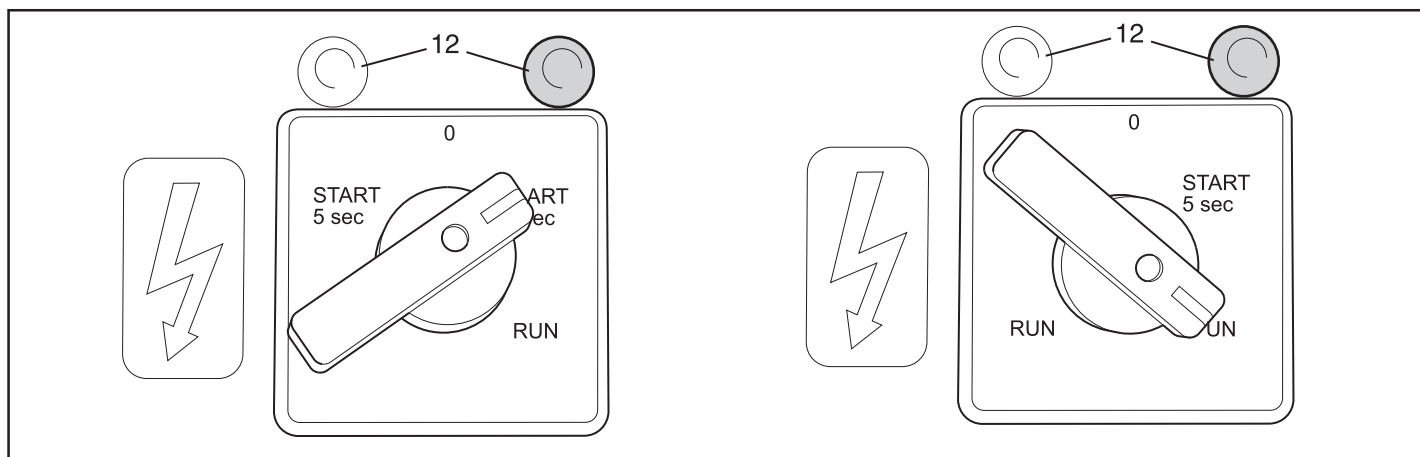


Fig. 21

①

Procedura di avviamento

1. Avviare il motore elettrico. Portare la manopola nella posizione "START" indicata dalla spia verde accesa (12). In questo modo il senso di rotazione del motore sarà corretto.
2. Aspettare qualche secondo e poi portare la manopola nella posizione "RUN".

Se l'olio è freddo, possono saltare dei fusibili. In questo caso è consigliato portare la manopola in posizione errata, e lasciarla in questa posizione per qualche secondo perché l'olio si metta in rotazione.

Se una sola spia è accesa, tutto funziona come previsto.

Se nessuna spia è accesa manca corrente.

Se tutte e due spie sono accese mancano una o due fasi, oppure è stata attivata la protezione elettronica del motore o dell'interuttore di temperatura. Controllare il cavo e i fusibili.

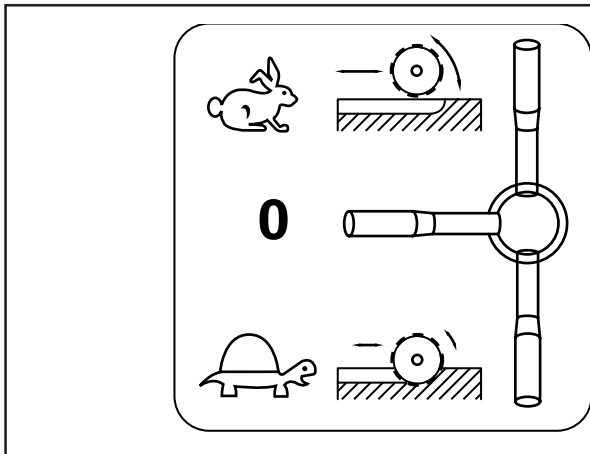


Fig. 41

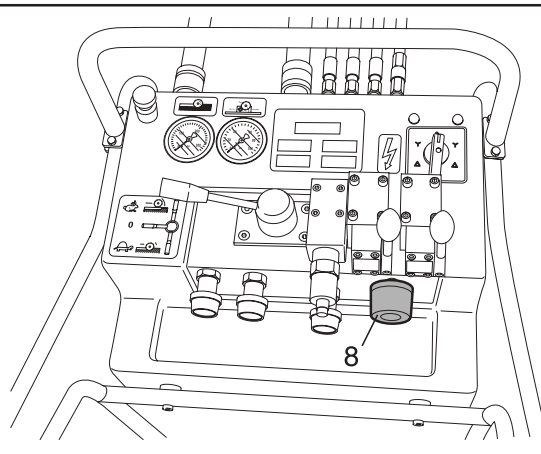


Fig. 42

- 1)
 - 3.a) Se il taglio può essere iniziato nel punto in cui si trova il carrello di taglio, portare la leva della valvola principale nella posizione simbolizzata da una tartaruga per avviare la lama.
 - b) Se il taglio deve iniziare in un punto diverso rispetto a dove è appesa l'unità di taglio, portare la leva della valvola principale nella posizione simbolizzata da una lepre. Quindi fare avanzare l'unità di taglio nel senso desiderato. A questo punto il taglio può iniziare.
 - c) Se la lama si blocca, portare la leva in posizione di sbloccaggio, simbolizzata dalla lepre. Quindi portare la lama indietro tramite la valvola di avanzamento del carrello.
4. Aprire la valvola dell'acqua (8).

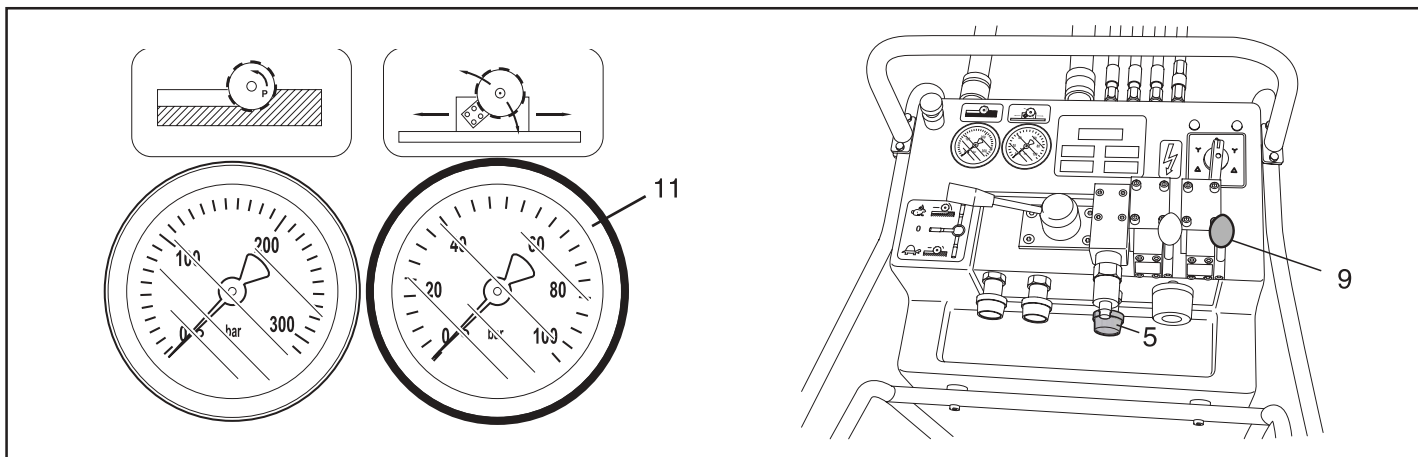


Fig. 43

Fig. 44

1

5. Controllare che il valore indicato dal manometro della pressione di alimentazione (11) non superi 10 bar (140 psi). Altrimenti regolare la pressione tramite la valvola di pressione (5).

Girare la valvola di pressione nel senso antiorario per ridurre la pressione.

6. Fare entrare la lama nella parete con la leva (9) della valvola di entrata/uscita della lama.

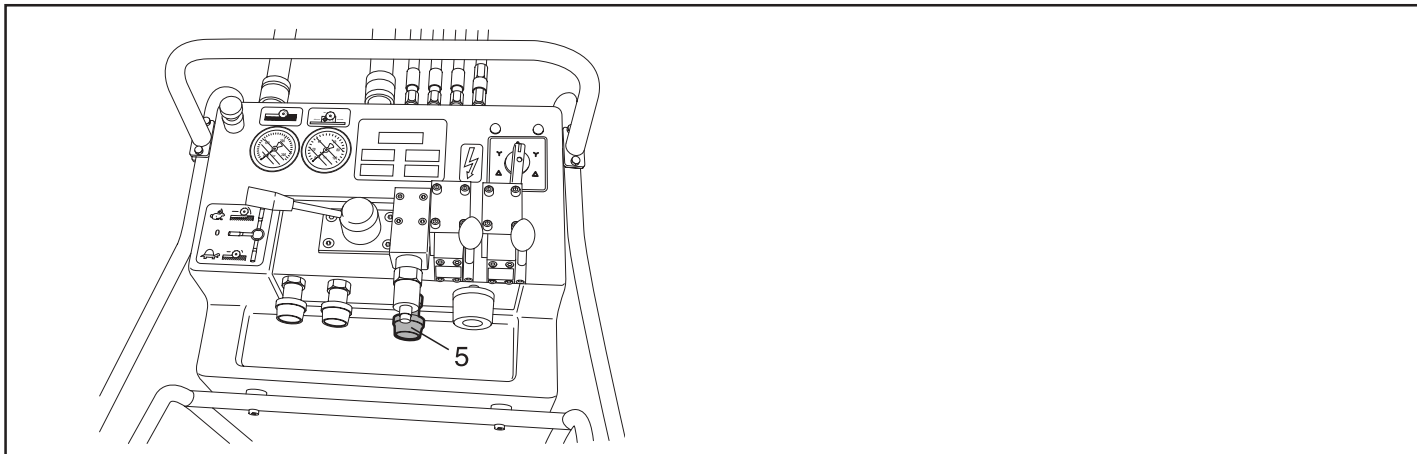


Fig. 45

- ① 7. Regolare la pressione di alimentazione tramite la valvola di pressione (5). La pressione necessaria dipende dalla capacità di taglio della lama e della durezza della parete. Il valore orientativo è di 20-50 bar (280-700 psi), ciò che significa una pressione di sistema di 100-150 bar (1400-2100 psi).
8. Interrompere l'entrata della lama nella parete quando la profondità del taglio raggiunta è di 5-7 cm (2-3").

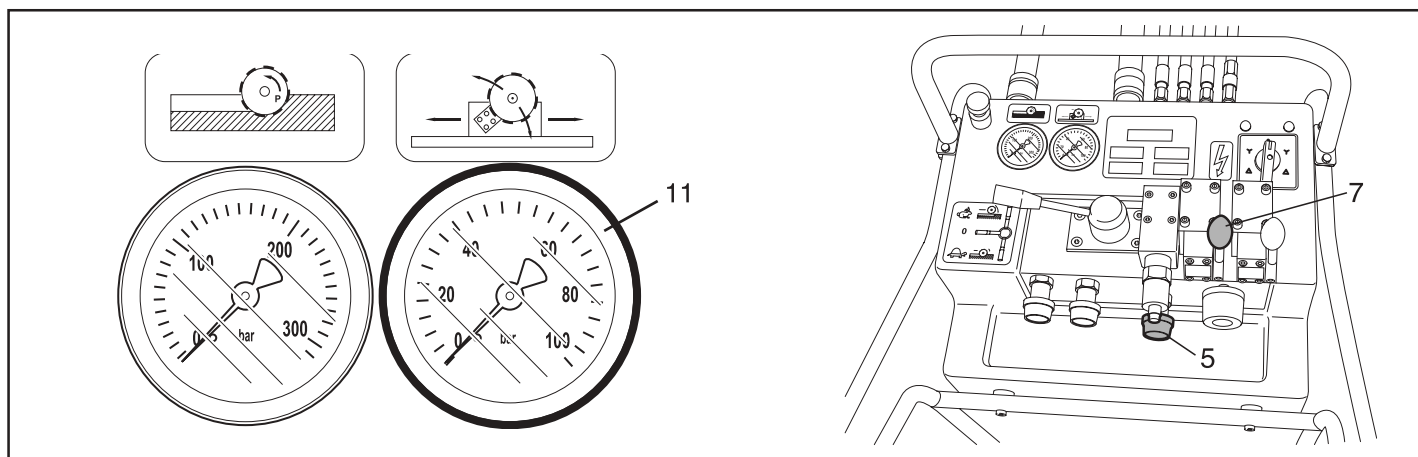


Fig. 46

Fig. 47

9. Controllare che la pressione di alimentazione non superi 10 bar (140 psi) tramite il relativo manometro (11). In caso fosse necessario, regolare la pressione tramite la valvola di pressione di alimentazione (5). Girare la valvola di pressione nel senso antiorario per abbassare la pressione.
10. Muovere la leva della valvola di avanzamento del carrello (7) nella direzione del taglio.
11. Regolare la pressione di alimentazione tramite la valvola di pressione (5) in fine di ottenere un rendimento accettabile. Il valore orientativo è di 100-150 bar (1400-2100 psi), il quale corrisponde ad una pressione di sistema per calcestruzzo normale.

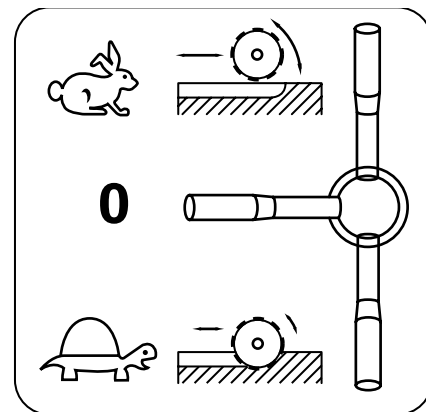


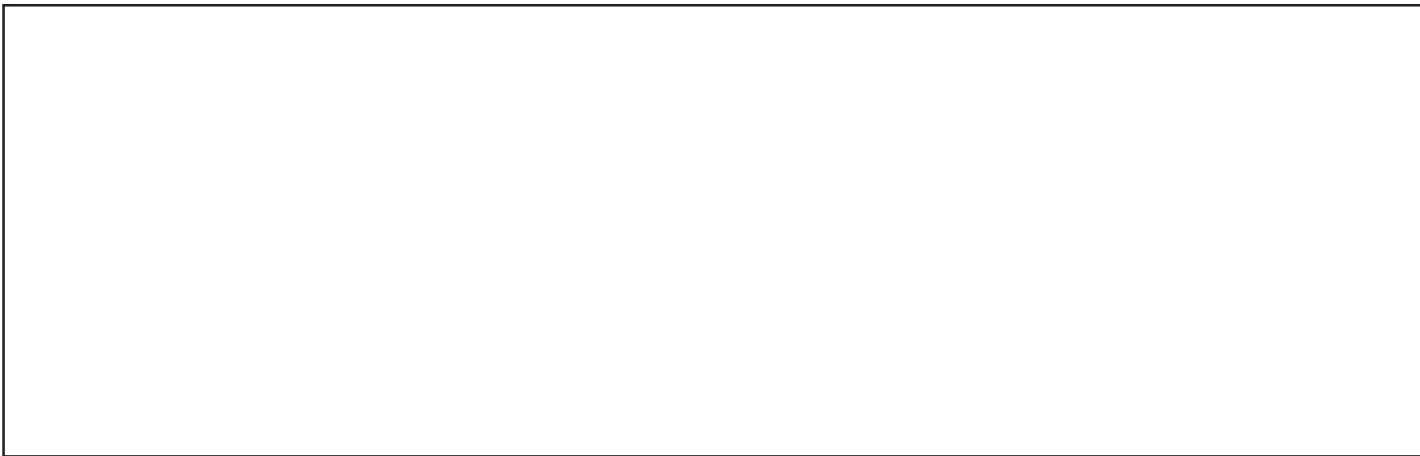
Fig. 48

12. Al termine del taglio guida, ripetere la procedura dal punto 5 finché non è stata troncata la parete. La profondità dei tagli deve essere valutata caso per caso.

Se la lama si blocca, portare la leva della valvola principale in posizione di sbloccaggio, simbolizzata dalla lepre. Quindi portare la lama indietro tramite la valvola di avanzamento del carrello.

Dopo il taglio

1. Portare la leva della valvola principale nella posizione simbolizzata dalla lepre. Fare uscire la lama della parete con la valvola di entrata/uscita della lama.
2. Tramite la valvola di avanzamento del carrello, spostare l'unità di taglio lungo la guida fino ad una posizione dove l'unità di taglio può essere facilmente smontata.
3. Chiudere la valvola principale.
4. Chiudere l'acqua.
5. Spegnerne il motore elettrico.

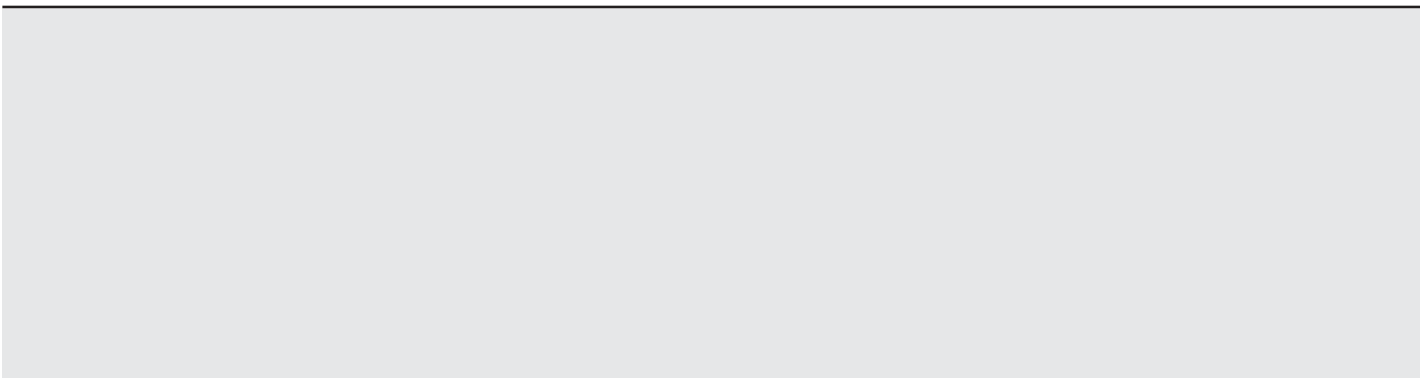
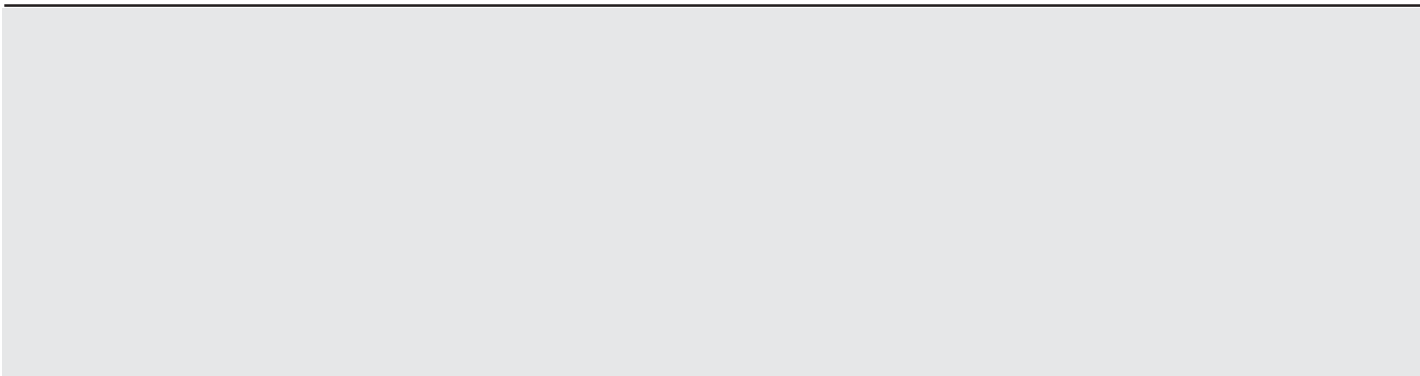


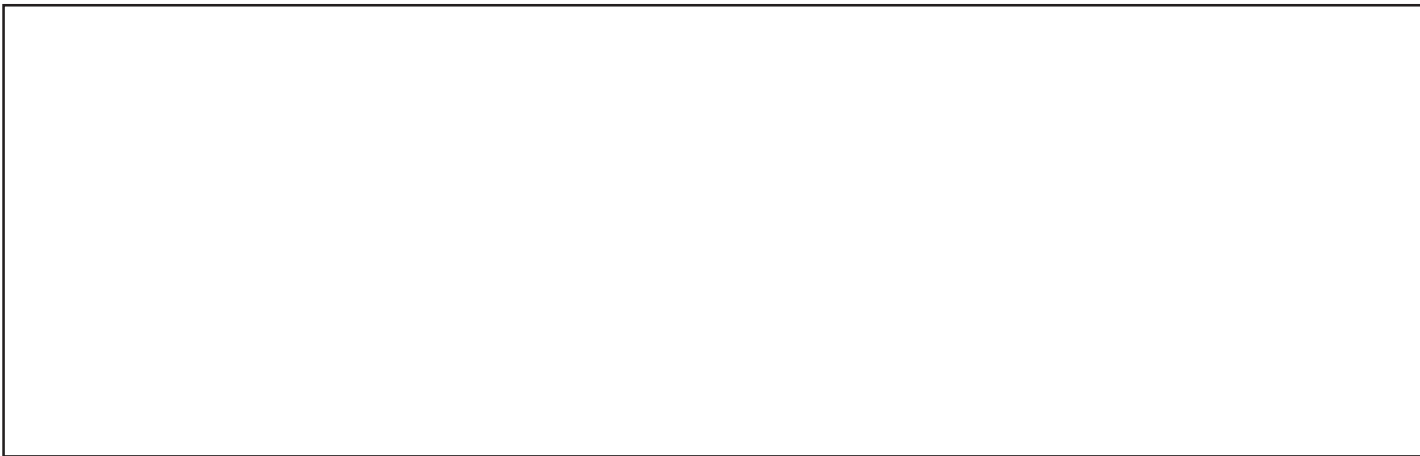
Smontaggio dell'attrezzatura

1. Attendere che il motore si fermi completamente.
2. Staccare il cavo elettrico in entrata prima di staccare i flessibili dell'acqua.
3. Staccare i flessibili idraulici.
4. Se sussiste il rischio di congelamento, scaricare l'acqua dal radiatore dell'olio staccando entrambi i flessibili, aprendo la valvola ed inclinando in avanti il gruppo.
5. Effettuare le altre operazioni in senso inverso rispetto al montaggio.

NOTA

Pulire sempre l'intera attrezzatura al termine della giornata di lavoro.



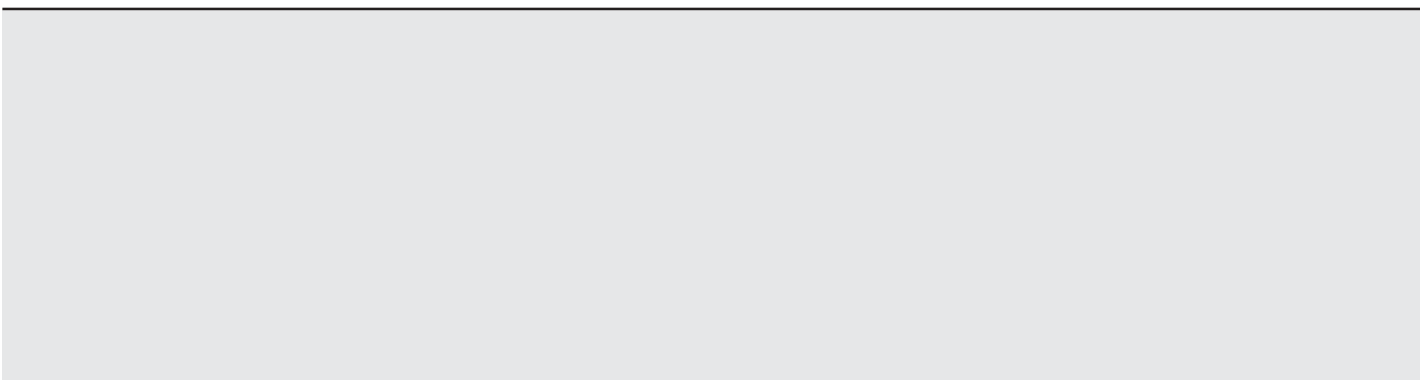
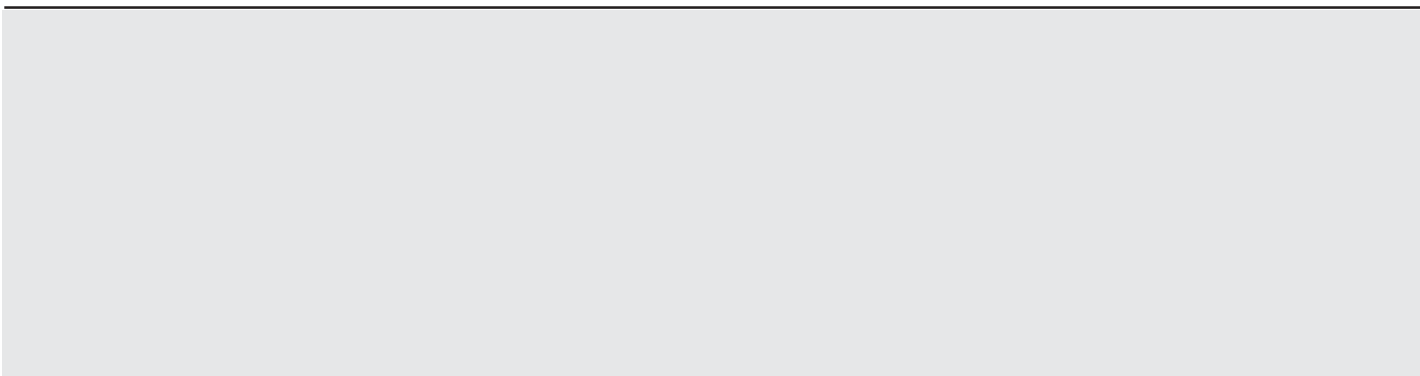


Manutenzione

Olio idraulico

Alla consegna il gruppo idraulico contiene circa 12 liter (3 US gal) di olio minerale ecologico avente viscosità 46 di marca Petro-Canada ECO-46. E' utilizzato un olio ecologico a base di esteri e omologato SP, che riduce in modo ottimale il rischio di reazioni allergiche ed irritazioni cutanee in caso di contatto. L'olio idraulico deve essere sostituito quando è necessario, o almeno una volta all'anno.

Il braccio oscillante contiene 0,4 liter (0.42 USqt) di Dimas Oil 150, un olio per trasmissioni di tipo EP 150. L'olio deve essere sostituito dopo il primo mese di utilizzo, quindi due volte all'anno.



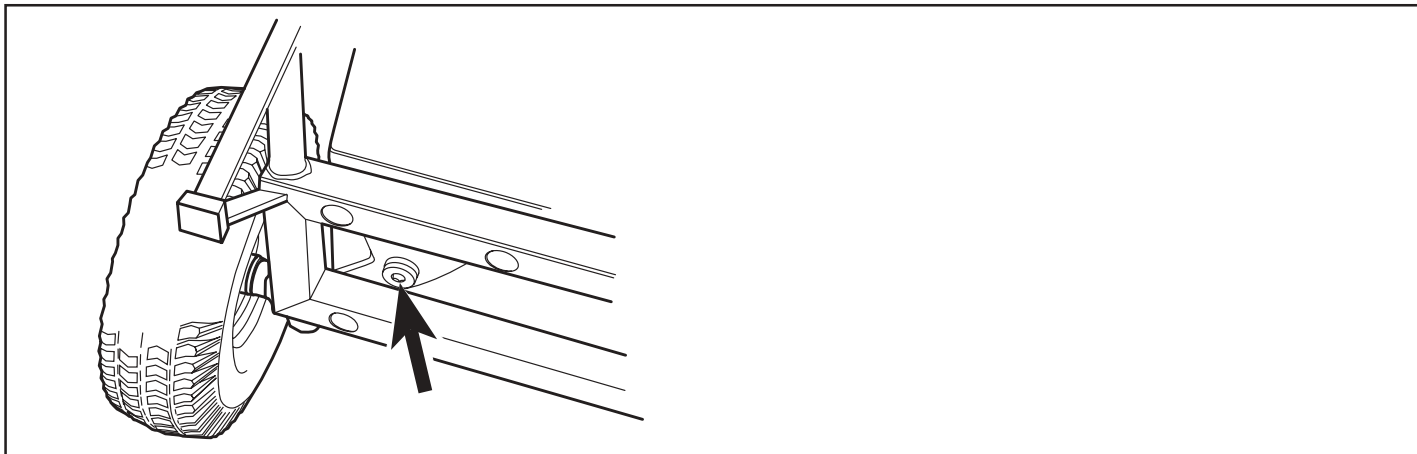


Fig. 49

① Scarico dell'olio

Gruppo idraulico: sul fondo del serbatoio è previsto un tappo magnetico per lo scarico dell'olio. Pulire il magneto.

Unità di taglio: sul fondo del braccio oscillante è previsto un tappo magnetico per lo scarico dell'olio. Pulire il magneto.



AVVERTENZA!

Ricordare che l'olio può essere nocivo per la salute e l'ambiente.

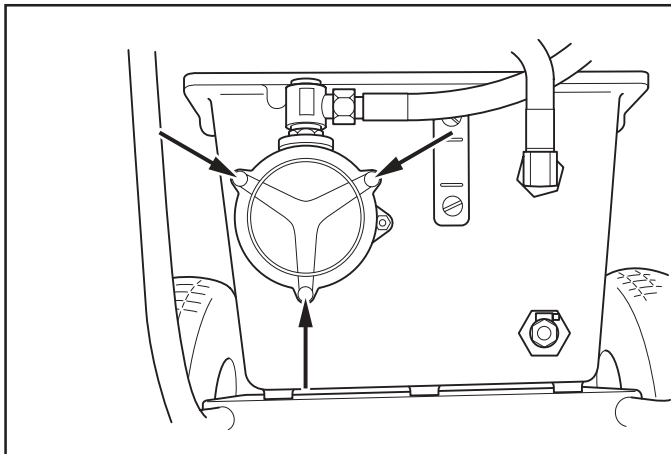


Fig. 50

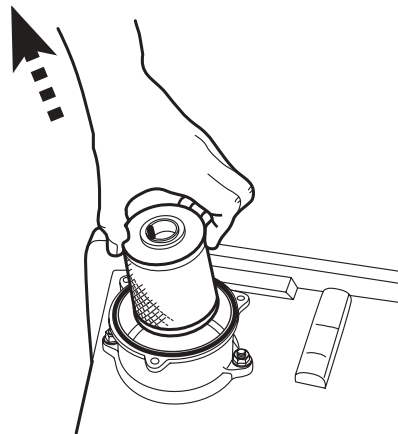


Fig. 51

① Rabbocco dell'olio (gruppo idraulico)

Rabboccare l'olio attraverso il filtro situato nella parte frontale del serbatoio. Appoggiare il gruppo per terra con l'alloggiamento del filtro verso l'alto. Allentare le tre viti sul tappo dell'alloggiamento del filtro ed asportare anch'esso. Versare l'olio nuovo, filtrandolo attraverso l'elemento filtrante.

Sostituzione del filtro

Il filtro dell'impianto idraulico deve essere cambiato due volte all'anno.

Per sostituire il filtro, appoggiare il gruppo per terra con l'alloggiamento del filtro verso l'alto. Allentare le tre viti sul tappo dell'alloggiamento del filtro ed asportare anch'esso.

Estrarre il vecchio elemento filtrante ed inserire quello nuovo a pressione nel manicotto sul fondo dell'alloggiamento del filtro.

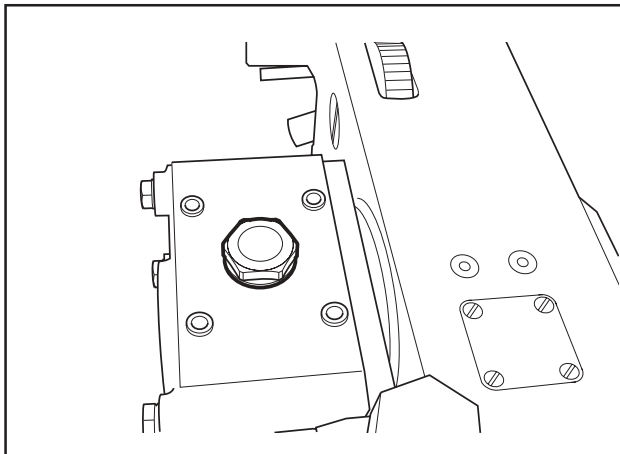


Fig. 52

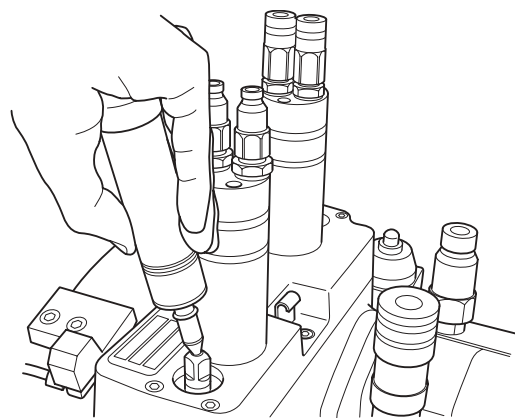


Fig. 53

①

Rabbocco dell'olio (unità di taglio)

Rabboccare l'olio nel braccio oscillante utilizzando il foro del tappo dell'olio sul fondo del braccio stesso.

Pulire sempre il tappo magnetico, se rimosso.

Lubrificazione

Lubrificare l'unità di taglio con grasso universale dopo 40 ore di utilizzo, o una volta al mese.

Premendo due volte la pistola ingrassatrice si ottiene una quantità di grasso sufficiente per l'ingrassatore situato nella parte frontale dell'unità di taglio.

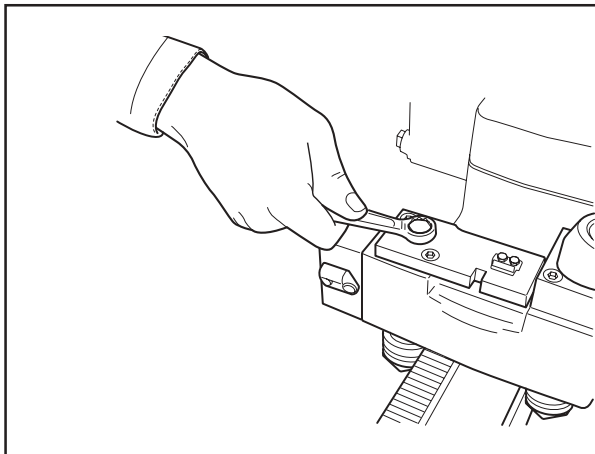


Fig. 54

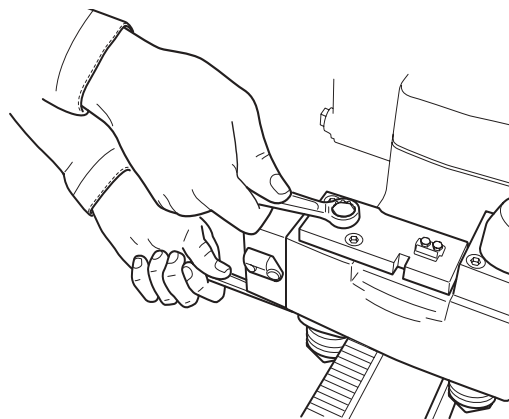


Fig. 55

① Regolazione delle ruote sterzanti

Affinché la troncatrice corra in modo stabile sulla guida, i tagli siano dritti e l'alimentazione sia uniforme, è necessario regolare periodicamente le ruote sterzanti. All'occorrenza è possibile regolare le ruote sterzanti più vicine alla lama.

NOTA

L'unità di taglio deve essere montato sulla guida, senza lama o coprilama.

1. Allentare la vite di bloccaggio M6S 8x25 con una chiave ad anello SW 13.
2. Girare l'albero con una chiave fissa SW 19 in modo che le ruote sterzanti poggino saldamente sulla guida.
3. Tenendo fermo l'albero in questa posizione, serrare la vite di bloccaggio.
4. Regolare l'altra ruota sterzante allo stesso modo.

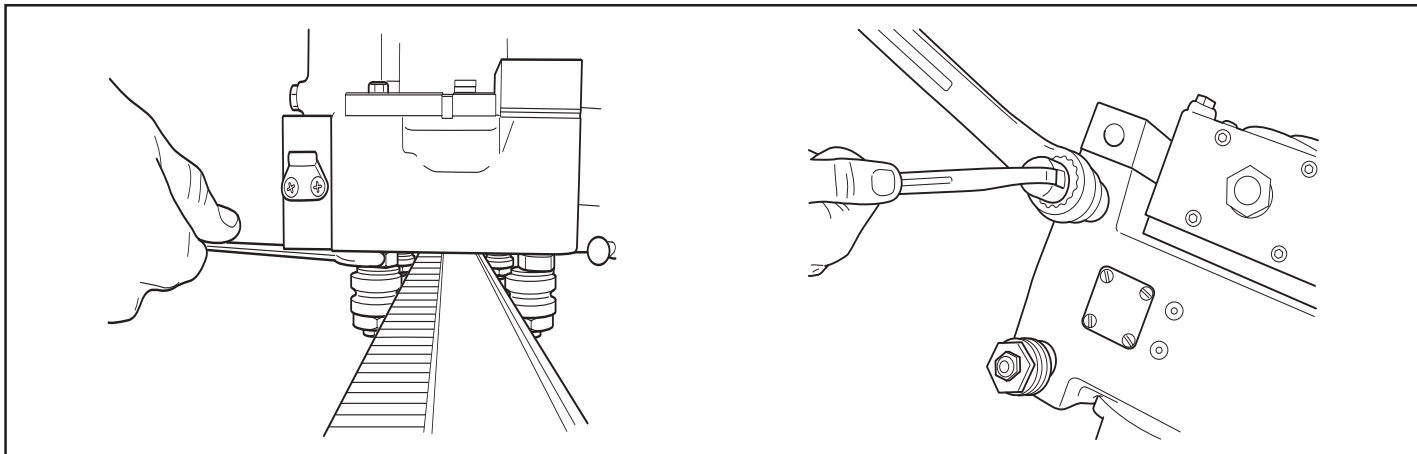


Fig. 56

Fig. 57

① Regolazione assiale delle ruote sterzanti

1. Capovolgere l'unità di taglio su un banco da lavoro o simile.
2. Allentare il dado di bloccaggio ML6M M10.
3. Serrare il dado 531 12 13-73 con la chiave ad anello SW 30, in modo da eliminare il gioco assiale.
4. Tenendo fermo il dado 531 12 13-73, serrare il dado di bloccaggio.
5. Ripetere la regolazione per tutte le ruote sterzanti.

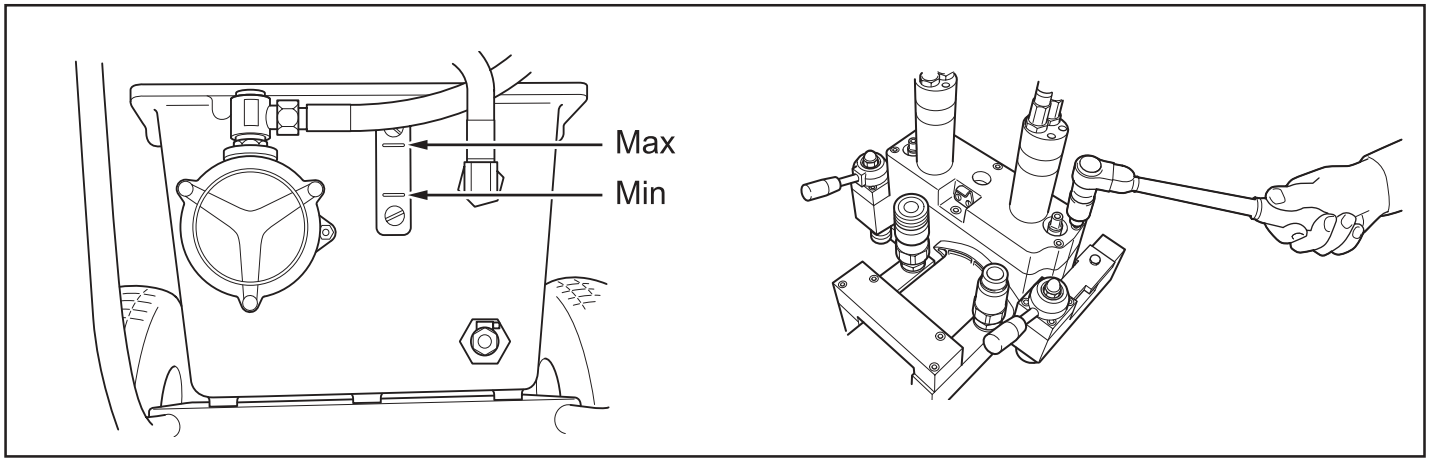


Fig. 58

Fig. 59

① Controlli periodici

Controllare periodicamente:

- livello dell'olio del gruppo idraulico (deve essere compreso fra i segni sul vetrospia);
- presenza di rumori anomali.

Coppie di serraggio

In caso di operazioni di riparazione e manutenzione che richiedono lo smontaggio e successivamente il montaggio ed il serraggio di viti, applicare le seguenti coppie di serraggio:

M6: 10 Nm (7.4 lbft)
M8: 25 Nm (18.5 lbft)
M10: 50 Nm (37 lbft)
M12: 81 Nm (60 lbft)

Prima del serraggio, lubrificare leggermente le viti o applicare liquido di bloccaggio.

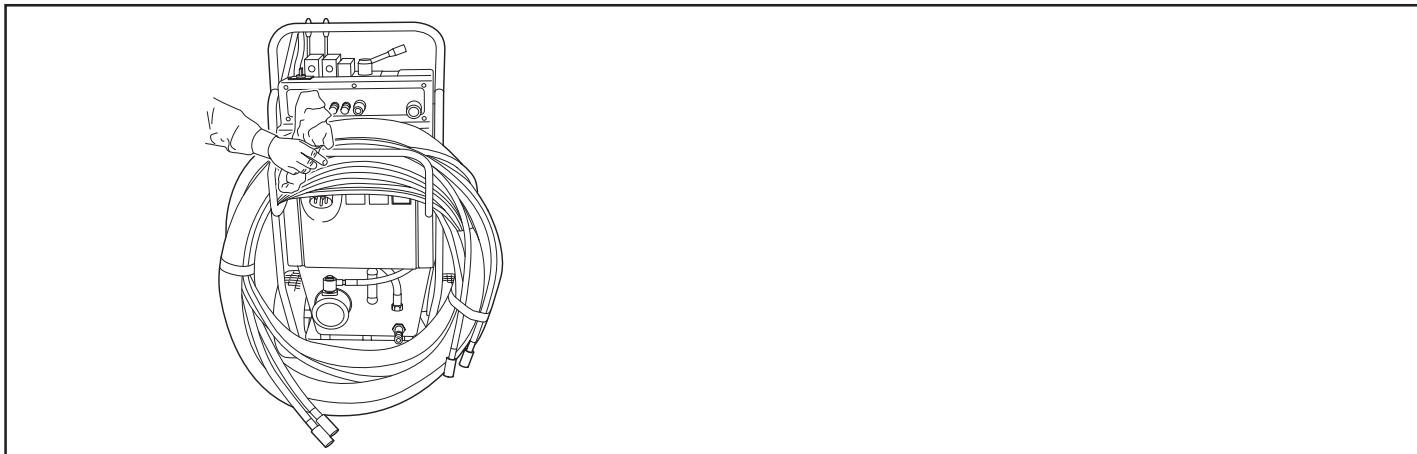


Fig. 60

①

Pulizia

E' importante pulire l'intera attrezzatura. Il flessibile dell'acqua refrigerante della lama può essere staccato facilmente dal braccio oscillante ed utilizzato per lavare unità di taglio, coprilama, attacchi a parete e guida.

Non pulire il gruppo idraulico con getti d'acqua corrente. Utilizzare invece un panno.

NOTA

Non utilizzare idropulitrici!

Non pulire il gruppo idraulico con getti d'acqua corrente.

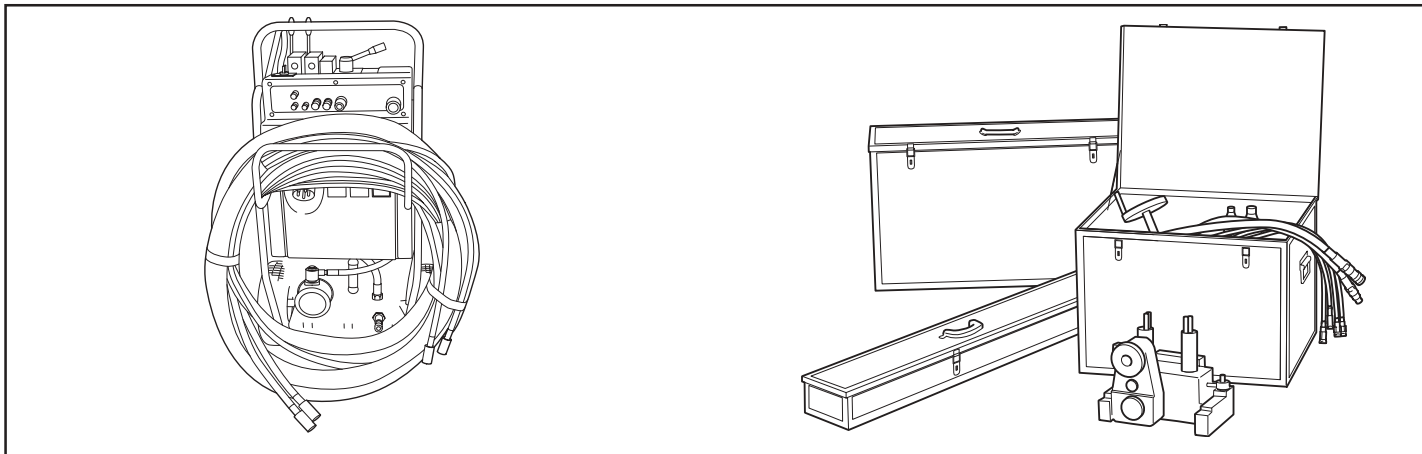


Fig. 61

Fig. 62

I Trasporto

Per facilitare spostamenti sul luogo di lavoro, il gruppo idraulico è progettato come un carrello e dotato di un supporto che ne permette di appendere il gruppo di flessibili idraulici.

Pesi per trasporto:

Gruppo idraulico _____	110 kg (247 lbs)
Scatola grande (unità di taglio, gruppo flessibili ecc.) _	70 kg (157 lbs)
Scatola lunga (guida ecc.) _____	50 kg (112 lbs)
Scatola piccola (coprilama) _____	25 kg (56 lbs)

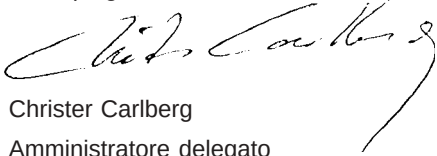
Durante i trasporti da un posto di lavoro all'altro, il gruppo idraulico deve essere conservato in posizione orizzontale. Unità di taglio, guida, coprilama e gruppo flessibili si conservano nelle robuste scatole di compensato in dotazione.

Oltre ad assicurare un rimessaggio sicuro, le scatole facilitano il trasporto perché occorre maneggiare soltanto quattro colli.

I Conformità alle direttive comunitarie

Dimas AB, Box 2098, S-550 02 Jönköping, Svezia, tel.: +46-36-5706000, certifica che la troncatrice per pareti WS 345 con numero di serie a partire da 01001 è prodotto in conformità alla direttiva macchine 98/37/CE, alla direttiva sulla bassa tensione 73/23/CEE ed alla direttiva sulla compatibilità elettromagnetica 89/336/CEE ed alle successive modifiche ed integrazioni. Per la verifica sono state applicate le seguenti norme armonizzate: EN 55 014-1, EN 55 014-2, EN 61 000-3-2, EN 50 144-1.

Jönköping 2001-02-01



Christer Carlberg
Amministratore delegato

① Dichiarazione di conformità CE

La Dimas AB, Box 2098, SE-550 02, Jönköping, Svezia, Tel. +46 (0)36-5706000, con la presente dichiara che il generatore PP 345 E, a partire dal numero di serie 01001, è prodotto in conformità alla Direttiva Macchine 98/37/CEE, alla Direttiva bassa tensione 73/23/CEE ed alla Direttiva EMC 89/336/CEE, ed eventuali integrazioni.

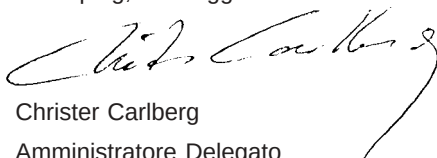
Dall'8 maggio 2000, conformità "relativamente alle emissioni acustiche nell'ambiente" ai sensi della Direttiva 2000/14/CEE. Per informazioni sulle emissioni acustiche, vedere i dati tecnici.

Come linee guida sono state assunte le seguenti norme: EN 55 014-1, EN 55 014-2, EN 61 000-3-2, EN 50 144-1, EN ISO 3744.

L'organismo notificato 0404, SMP Svensk Maskinprovning AB, Fyrisborgsgatan 3, SE-754 50 Uppsala, Svezia, ha redatto il rapporto numero 16/000/003 relativamente alla certificazione della conformità ai sensi dell'allegato VI della DIRETTIVA DEL CONSIGLIO dell'8 maggio 2000 "relativamente alle emissioni acustiche nell'ambiente" 2000/14/CEE.

Il macchinario fornito è conforme alla(e) macchina(e) oggetto della dichiarazione di conformità CE.

Jönköping, 15 maggio 2002



Christer Carlberg

Amministratore Delegato

DIMAS

531 12 16-35

2004W17