

## ISTRUZIONI DI MONTAGGIO per ELEVATORI A TAZZE TIPO "ET"

- CF System fornisce i propri materiali in ordine, completi di ogni particolare, resi nella maniera indicata di seguito.
- Alla consegna di ogni impianto, vengono consegnati al cliente i seguenti documenti:
  - Packing list. [vedi fig.1].
  - Schema di montaggio [vedi fig.2].
  - Schema cinematico [vedi fig.3].
  - Libretto di uso e manutenzione.
  - Istruzioni di montaggio.
- Trovare lo schema relativo alla macchina da montare dove vi sono indicate le caratteristiche [lunghezza, larghezza, lato motore, potenza, accessori, ecc] ed accertarsi di avere a disposizione ogni componente necessario [aiutandosi con il packing list].
- Ogni componente ha incollato una busta adesiva con il riferimento alla posizione di montaggio [vedi fig.4], verificare l'esattezza delle misure indicate nello schema, con quelle reali.
- Per convenzione si indica con lato destro [DX] e lato sinistro [SX] prendendo come riferimento la coda/tensione dell'elevatore e guardando il materiale dal punto di carico in basso, verso lo scarico in alto.

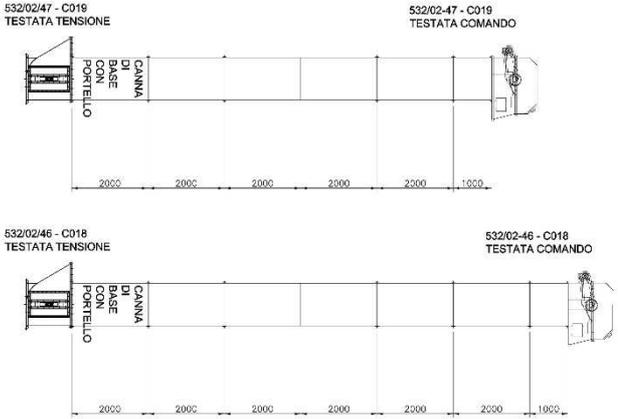
## Accorgimenti generali.

Verificare SEMPRE d'aver eseguito correttamente le seguenti operazioni:

- Montare i telai in modo lineare e in bolla.
- Verificare che il tappeto giri come indicato dalla freccia stampata sul retro del tappeto.
- Prima del tensionamento tappeto verificando che il tamburo si ortogonale rispetto al telaio, che non vi siano rimasti residui o altro materiale tra il ramo teso e quello lento.
- Prima di avviare il motore togliere il carter di protezione della trasmissione, togliere le catene o le cinghie, richiudere il carter ed avviare per verificare il senso di rotazione evitando la rottura del dispositivo antiretro (l'elevatore ha un unico senso di marcia), [vedi fig.60] quindi, azionare il fungo di emergenza o il micro di sicurezza, togliere tensione, e quindi rimontare le cinghie o catene e richiudere il carter di protezione avendo cura di fissarlo correttamente. Riattivare il fungo o il micro di emergenza, ripristinare la tensione elettrica e passare al tensionamento e centraggio del tappeto.
- Verificare la tensione del tappeto, la quale non deve essere né scarsa, né eccessiva, di norma è sufficiente seguire questi accorgimenti:
  - Avviare il nastro a vuoto con il tappeto lento e tendere affinché lo slittamento tamburo/tappeto cessi.
  - Centrare il tappeto.
  - Caricare il materiale e tendere affinché lo slittamento tamburo/tappeto cessi, applicando un'ulteriore tensionamento di circa 10 giri di vite su ciascun tenditore.
  - Verificare che l'inflessione del tappeto, al centro dei rulli di ritorno, sia almeno di 10÷20mm anche in base alla lunghezza totale del nastro.
  - Lasciare girare il nastro a vuoto per un paio d'ore.
  - Verificare il centraggio del tappeto ed eventualmente agire sui tenditori posti alle estremità delle testate si raccomanda di agire sulle regolazioni molto LENTAMENTE in modo da poter verificarne l'efficacia; ricordiamo che un leggero spostamento e rientro ciclico del tappeto sul tamburo è da ritenersi normale.
- Verificare la presenza di olio nei riduttori [solitamente la mancanza di olio è segnalata da un adesivo/etichetta sulla testata stessa], controllare il grasso nelle catene, nei supporti e cuscinetti [eventualmente fare riferimento al libretto uso e manutenzione].
- Verificare il corretto serraggio della bulloneria.

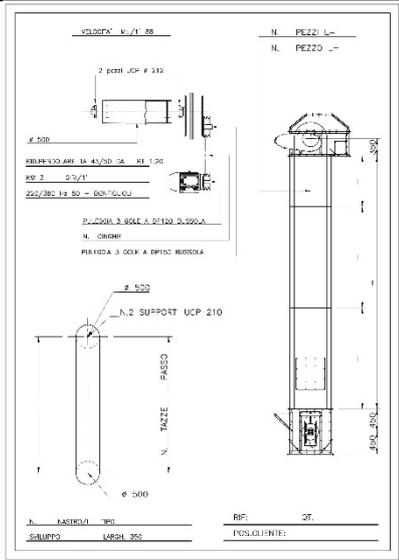
# Accorgimenti generali.

<p><b>C.F. System s.r.l. Impianti trasportatori</b></p> <p>Via Dell'Industria, 22 41018 S.Cesario s.P. (MO) ITALIA Sito web: <a href="http://www.cfsystem.it">www.cfsystem.it</a></p> <p>Tel: 059/921306 I.S.D.N. Fax: 059/921314 e.mail: <a href="mailto:cfsystem@tin.it">cfsystem@tin.it</a></p> <p>S.Cesario s.P. li: 11/02/2003 Spettabile: <b>KSK &amp; C S.p.a.</b> Alla cortese attenzione: <b>Sig. ROSSI</b></p>		<p>Cod. Fisc. Part. IVA 018.009.303.62 Trib. di Modena Reg. Soc. n. 28.144 Cap. Soc. € 15.600 inter. versati Iscr. C.C.I.A.A. di Modena n.244076</p>				
<p>PACKING-LIST vs. ordine° 890A05 del 25/10/02 – 1° Container</p>						
COLLO N°	DESCRIZIONE	ITEM	CF.RIF.	DIMENSIONI	PESO LORDO	PESO NETTO
1/CFS GABBIA	N.1 Comando + Telaio L=4000	D002	580/02/2	560x160x210	KG.2750	KG.2290
	N.2 Telaio L=4000					
	N.1 Comando + Telaio L=4000	D003	580/02/3			
	N.1 Comando + Telaio L=4000	D011	580/02/11			
	N.1 Comando + Telaio L=4000	D006	580/02/13			
2/CFS GABBIA	N.4 Telaio L=4000			560x160x210	KG.2710	KG.2250
	N.1 Telaio L=4000	C018	580/02/18			
	N.1 Telaio L=4000	C025	580/02/25			
	N.1 Tensione + Telaio L=2000	A007	580/02/7			
	N.1 Telaio L=4000	A008	580/02/8			
	N.1 Telaio L=4000	A009	580/02/9			
	N.1 Telaio L=2000					
	N.1 Comando + Telaio L=4000	D007	580/02/14			
N.1 Comando + Telaio L=4000	C018	580/02/18				
N.1 Telaio L=2700			560x160x210	KG.2710	KG.2250	
N.1 Comando + Telaio L=4000	C020	580/02/20				
N.1 Comando + Telaio L=4000	C023	580/02/23				
N.1 Tensione + Telaio L=2700						
N.2 Telaio L=4000	C025	580/02/25				



[fig.1]

[fig.2]



[fig.3]

Pos. CF System: 580/02/11

Pos. Cliente:  
D011

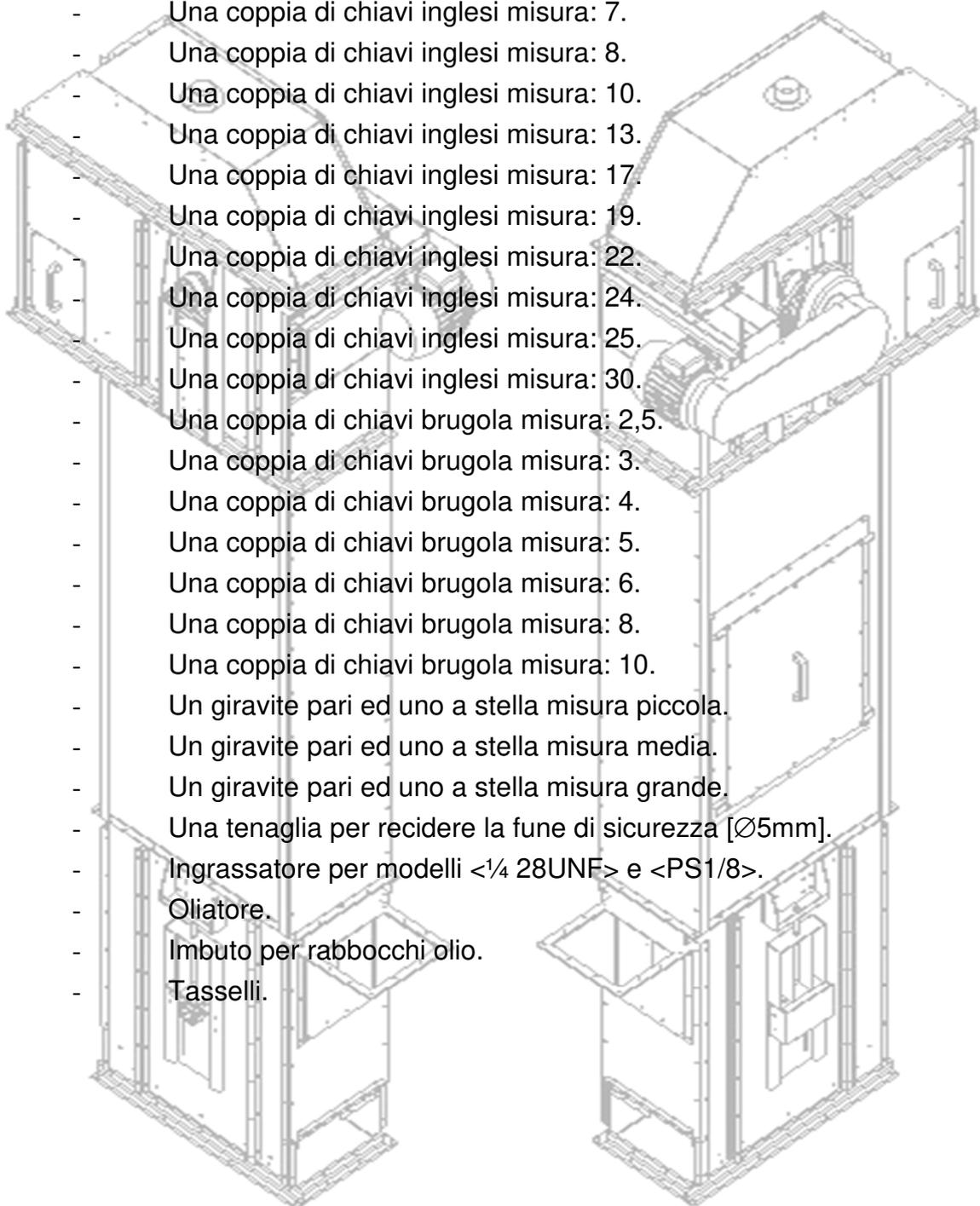
Testata comando

[fig.4]

## Attrezzatura necessaria per montaggio e manutenzione.

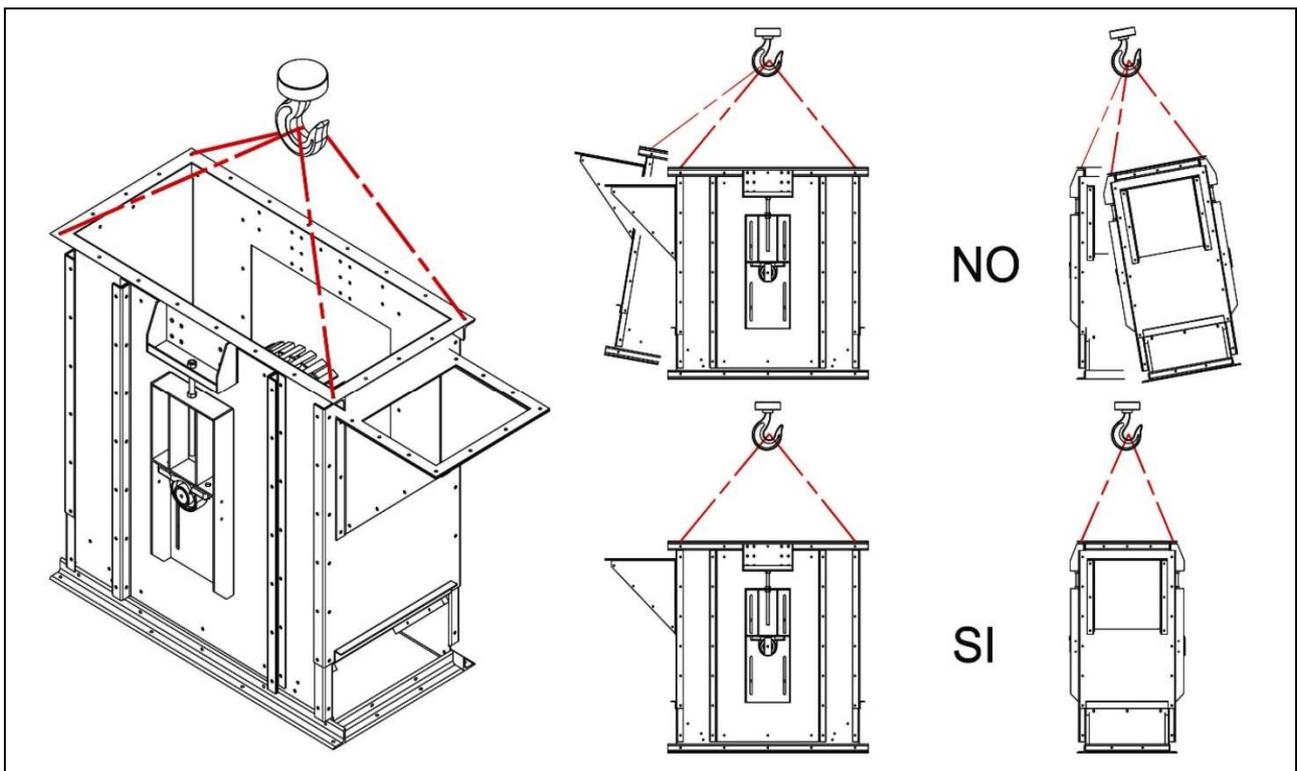
- Al fine di rendere il montaggio/manutenzione efficace e rapida, di seguito indichiamo l'attrezzatura che deve essere resa disponibile al personale addetto al montaggio e alla manutenzione ordinaria:

- Una coppia di chiavi inglesi misura: 6.
- Una coppia di chiavi inglesi misura: 7.
- Una coppia di chiavi inglesi misura: 8.
- Una coppia di chiavi inglesi misura: 10.
- Una coppia di chiavi inglesi misura: 13.
- Una coppia di chiavi inglesi misura: 17.
- Una coppia di chiavi inglesi misura: 19.
- Una coppia di chiavi inglesi misura: 22.
- Una coppia di chiavi inglesi misura: 24.
- Una coppia di chiavi inglesi misura: 25.
- Una coppia di chiavi inglesi misura: 30.
- Una coppia di chiavi brugola misura: 2,5.
- Una coppia di chiavi brugola misura: 3.
- Una coppia di chiavi brugola misura: 4.
- Una coppia di chiavi brugola misura: 5.
- Una coppia di chiavi brugola misura: 6.
- Una coppia di chiavi brugola misura: 8.
- Una coppia di chiavi brugola misura: 10.
- Un giravite pari ed uno a stella misura piccola.
- Un giravite pari ed uno a stella misura media.
- Un giravite pari ed uno a stella misura grande.
- Una tenaglia per recidere la fune di sicurezza [Ø5mm].
- Ingrassatore per modelli <1/4 28UNF> e <PS1/8>.
- Oliatore.
- Imbuto per rabbocchi olio.
- Tasselli.



## Punti di sollevamento

- Imbracare **SEMPRE** le strutture in modo sicuro con fasce o catene adatte al sollevamento; prima di sollevare, verificare che il peso sia equamente suddiviso e non sbilanci il pezzo, nel caso di più pezzi collegati, verificare sempre che gli elementi di giunzione siano tutti presenti e serrati, inoltre mantenere i pezzi orizzontali ed evitare oscillazioni durante il sollevamento e trasporto.
- Si consiglia di Imbracare **SEMPRE** in almeno due punti, di solito in prossimità delle parti più pesanti [testate di comando/tensione, deviatori] e delle giunzioni, in ogni caso prevedere un punto di presa ogni 3/4mt; a questo proposito è consigliabile avvicinare il più possibile i vari pezzi che compongono le macchine al cantiere/punto di montaggio ed assemblare in loco anziché trasportare la macchina completa.
- **OGNI** testata e telaio ha a disposizione fori di fissaggio  $\varnothing 9$  che possono essere utilizzati per bullonarvi in maniera solidale fermi/golfari antiscivolo per fasce o catene.

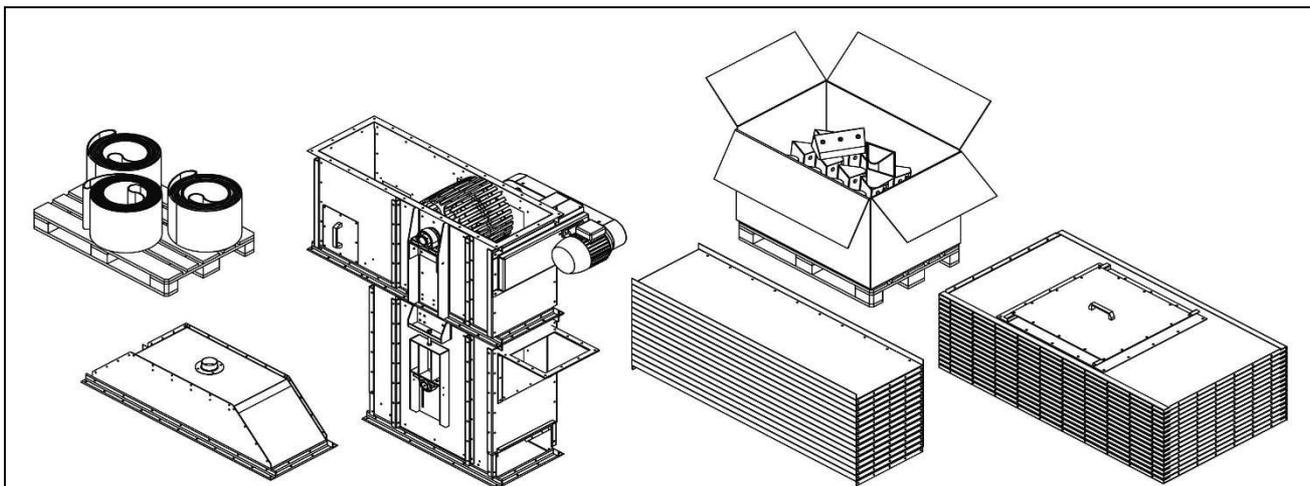


## Montaggio di elevatori a tazze serie ET.

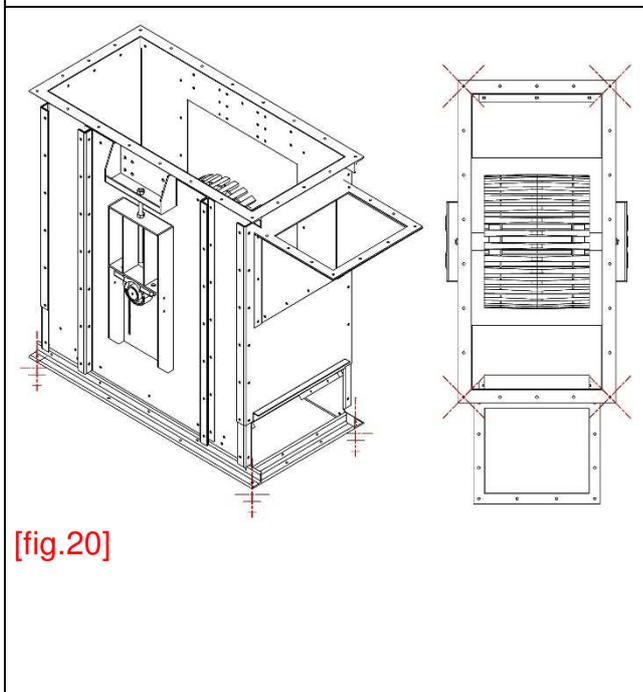
- I gruppi di testa e coda vengono resi montati con ogni particolare e fissati tra loro creando un unico blocco solidale, i telai intermedi vengono impilati in numero elevato senza accessori, senza pericolo di schiacciamento; i tappeti saranno arrotolati e disposti legati su pallet, gli accessori rimanenti sono disposti in scatole con le dovute protezioni antiurto. In tutti i casi ogni pezzo della fornitura viene munito di busta trasparente adesiva e relativo cartellino di identificazione. Il montaggio della macchina si ottiene seguendo le indicazioni del lay-out generale e leggendo i cartellini apposti su ogni particolare. **Seguire le istruzioni riportate sotto.**

1. **Ogni particolare necessario al montaggio del nastro vuole liberato dal relativo imballo di protezione e preparato al montaggio** [vedi fig.10]
2. **Posizionare la testata di tensione in prossimità del punto di carico materiale in maniera stabile, in bolla.** [vedi fig.20]
3. **Fissare la testata di tensione a terra mediante almeno n°4 tasselli ad espansione avendo cura di verificare la verticale e di posizionarsi su pavimento stabile e resistente.** [vedi fig.20]
4. **Sollevarlo verso l'alto il tamburo di tensione.**
5. **Predisporre i telai intermedi a terra, inserendo tutte le viti, ma stringendo solo le 4 alle estremità, dopo aver verificato la diagonale dei telai, e che essi siano ortogonali e perpendicolari al terreno.** (i telai sono composti da 4 lamiere principali [2 larghe e 2 strette] che sono da bullonare tra loro e da altre 4 traverse di irrigidimenti ad "U") [vedi fig.30-35]
6. **Serrare tutte le viti del telaio.**
7. **Sollevarlo e posizionare in squadra, uno dopo l'altro i telai** (Importante!!! Il primo telaio, sopra la testata di tensione, avrà lo spacco per l'ispezione).
8. **Fissare in modo stabile i telai/canne elevatore almeno ogni 4m di altezza, ancorandosi a struttura esistente in grado di eliminare flessioni e carico di punta.**
9. **Prima di posizionare ogni telaio o la testata superiore, chiudere eventuali fessure rimaste tra le pieghe delle lamiere con un'abbondante riga di silicone, in modo da evitare fuoriuscite di polvere.** [vedi fig.40]
10. **Posizionare infine la testata di traino in modo che la bocca di scarico sia rivolta dalla parte opposta a quella del carico, sigillando con silicone.**
11. **Srotolare il tappeto, portarlo sulla testata di comando, lasciandolo scivolare a cavallo del tamburo di traino, metà da una parte e metà dall'altra, avendo cura di tenere lo spessore di gomma maggiore appoggiato sul tamburo.** [vedi fig.45]
12. **Aprire il portello del telaio di ispezione, tagliare tappeto a misura, forare e giuntare con piastre metalliche.** [vedi fig.50]
13. **Chiudere il coperchio superiore della testata di comando.**
14. **Fissare le tazze fornite, mediante bulloni e rondelle bombate, seguendo il passo dei fori già presenti sul tappeto.**
15. **Mettere in tensione il nastro agendo sulle barre filettate (per il tensionamento vedi note sopra).**

# Montaggio di elevatori a tazze serie ET.



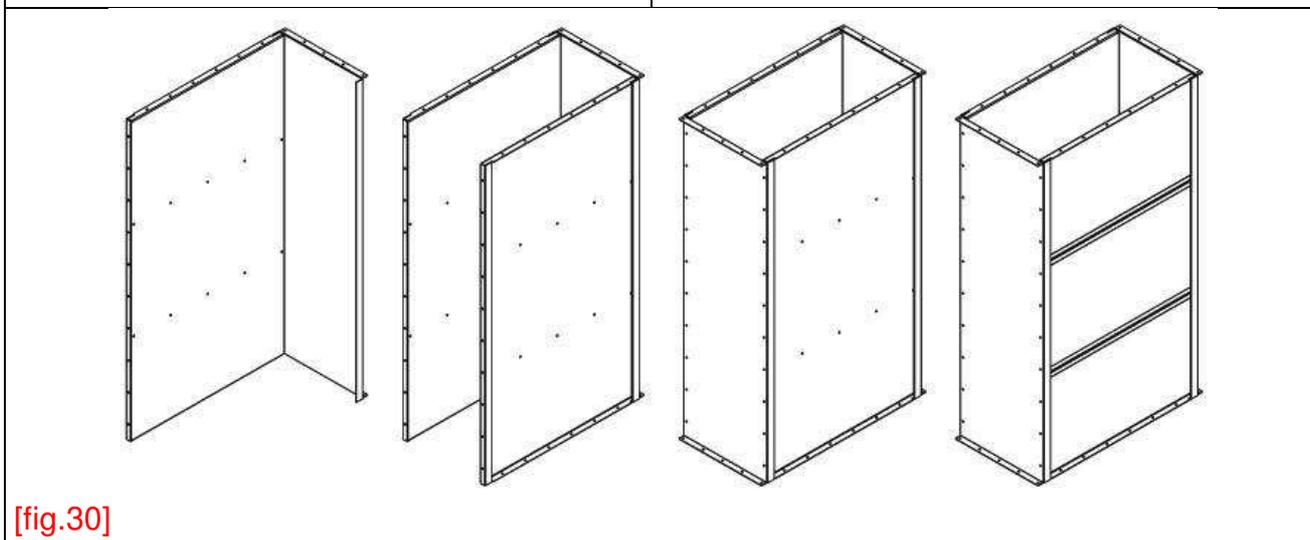
[fig.10]



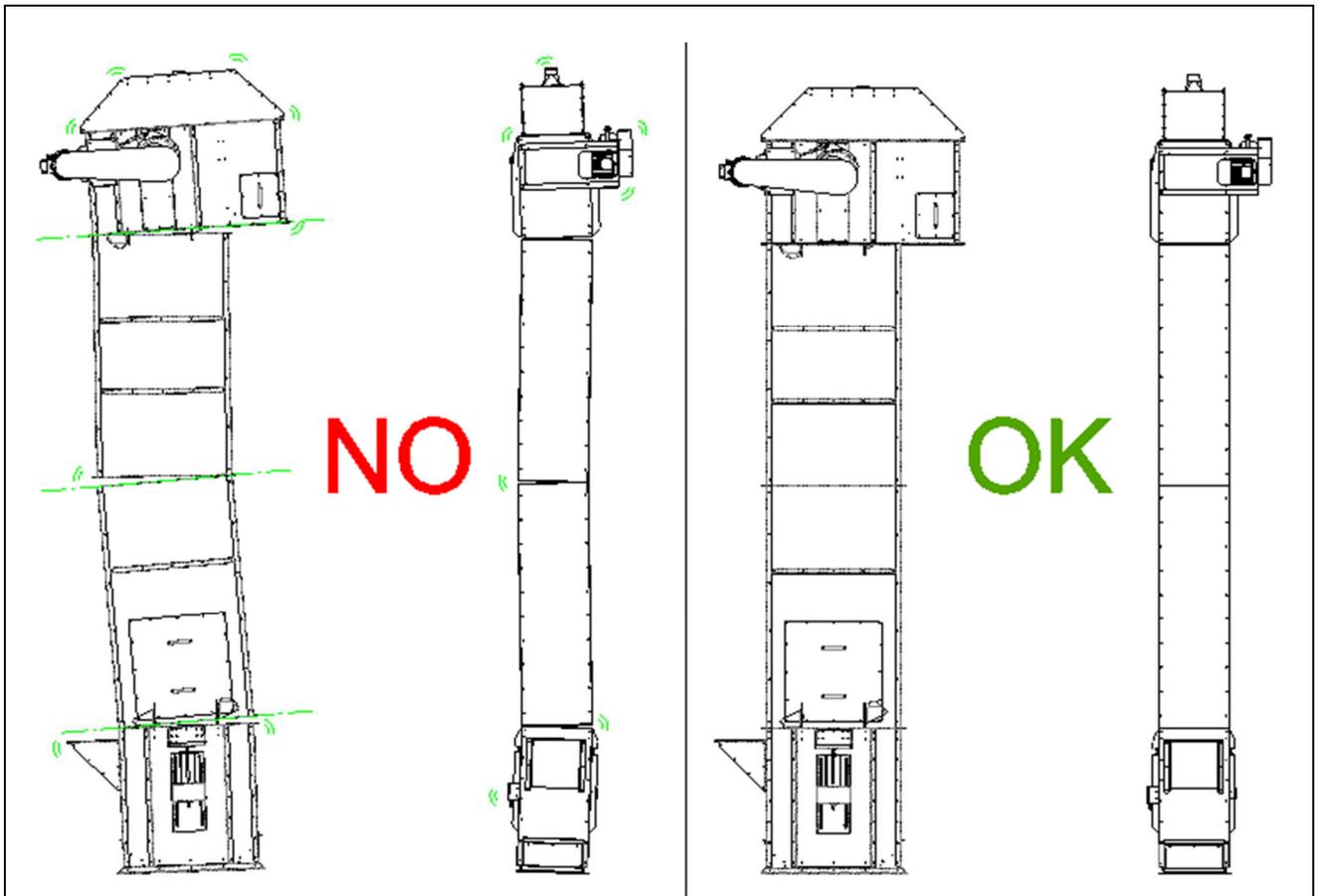
[fig.20]



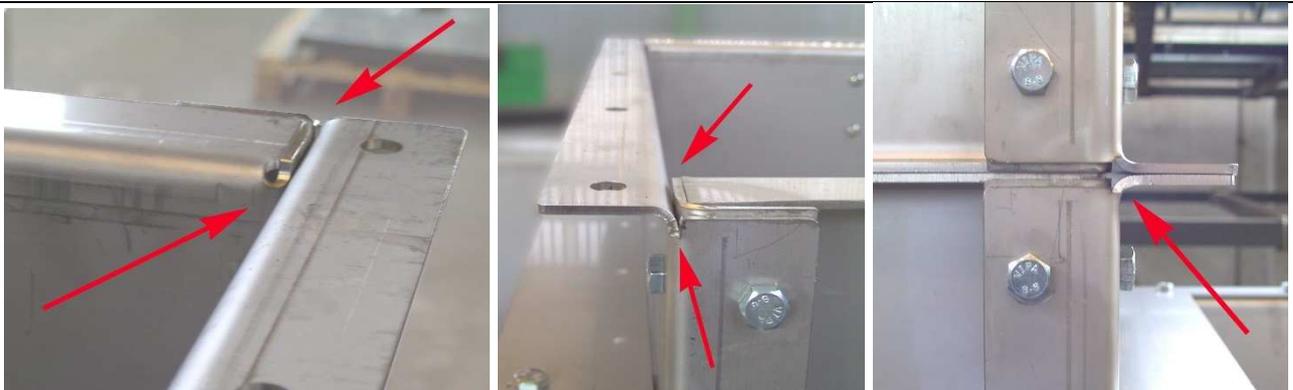
[fig.30]



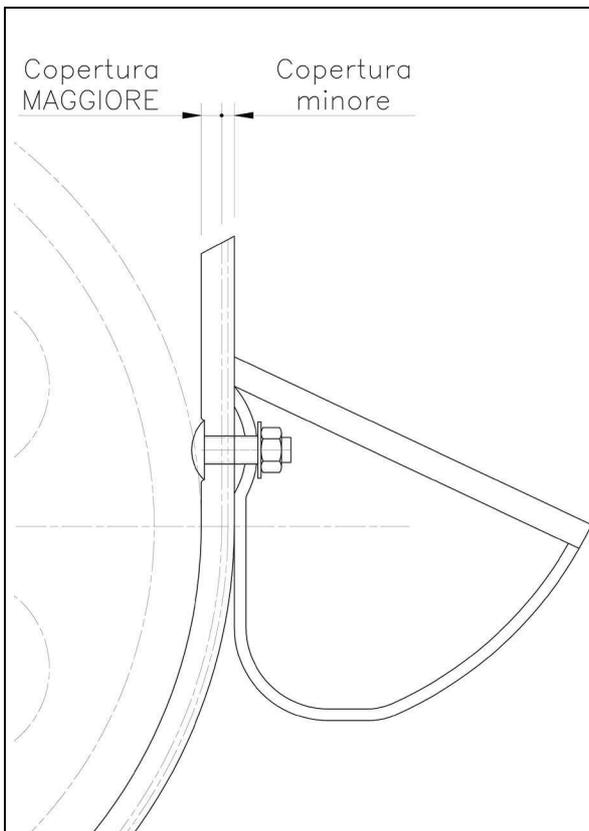
[fig.30]



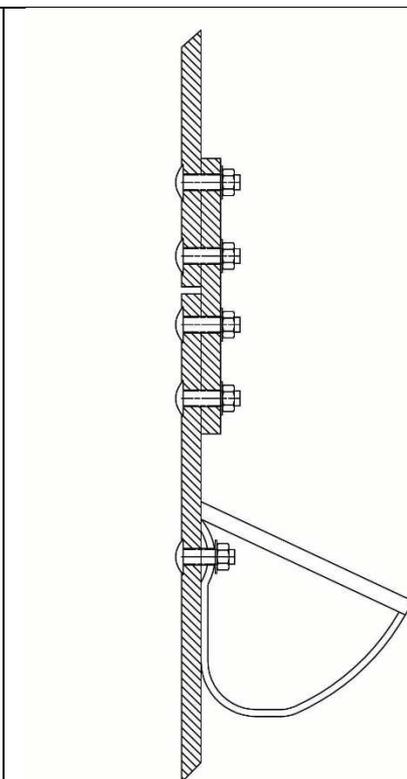
[fig.35]



[fig.40]



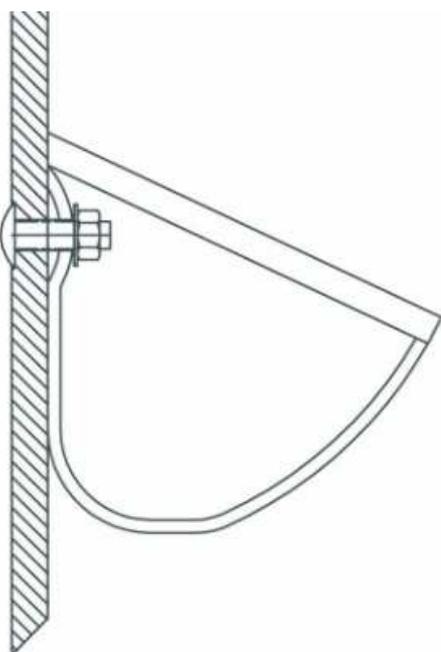
[fig.45]



[fig.50]

### BULLONI PER TAZZE

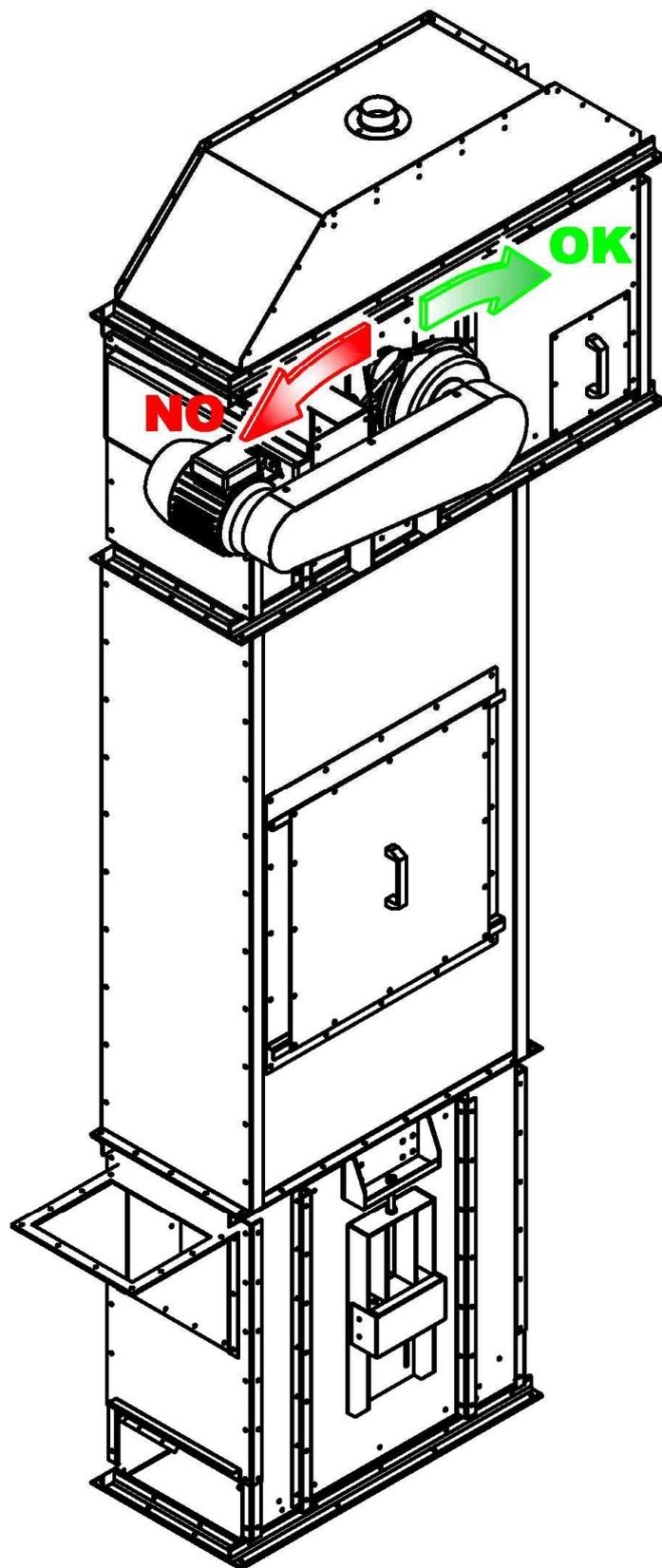
- ET150 M8x30+Dado+Rondella
- ET250 M8x30+Dado+Rondella
- ET350 M10x35+Dado+Rondella
- ET450 M10x45+Dado+Rondella



### BULLONI PER GIUNZIONE NASTRO

- ET150 M10x35+Dado+Rondella
- ET250 M10x35+Dado+Rondella
- ET350 M10x35+Dado+Rondella
- ET450 M10x35+Dado+Rondella





[fig.60]