

# **605 ACCU - SHARP MOLATORE CON MACCHINA A TAGLIO ELICOIDALE DI ROTAZIONE/SCARICO CON AUTO-INDICIZZAZIONE**

**N. BREVETTO 6.010.394  
6.290.581 & 6.685.544**

## **MANUALE PER L'OPERATORE**

- TRADUZIONE O ISTRUZIONI ORIGINALI-



### **AVVERTENZA**

**Leggere e comprendere attentamente il presente manuale prima di utilizzare l'apparecchiatura, prestando particolare attenzione alle istruzioni di sicurezza e alle avvertenze.**



*I simboli di consapevolezza alla sicurezza* sono inseriti nel presente manuale per avvisare l'utente di possibili **pericoli per la sicurezza**. Quando sono presenti tali simboli, seguire le relative istruzioni.



Il **Simbolo di avvertenza** identifica istruzioni o procedure speciali che, se non sono strettamente seguite, potrebbero causare lesioni.

Il **Simbolo di attenzione** identifica istruzioni o procedure speciali che, se non sono strettamente osservate, potrebbero causare danni o la distruzione dell'apparecchiatura.

1. **TENERE LE PROTEZIONI APPLICATE** e in condizioni di funzionamento.
2. **RIMUOVERE LE CHIAVI E ALTRI UTENSILI.**
3. **MANTENERE PULITA L'AREA DI LAVORO.**
4. **NON UTILIZZARE IN AMBIENTI PERICOLOSI.** Non utilizzare il molatore in ambienti umidi o bagnati. La macchina è progettata per essere utilizzata solo in ambienti interni. Mantenere l'area di lavoro in buone condizioni di illuminazione.
5. **TENERE I VISITATORI LONTANI.** Tutti i visitatori devono rimanere a una distanza di sicurezza dall'area di lavoro.
6. **RENDERE L'AREA DI LAVORO SICURA PER I BAMBINI** con lucchetti o interruttori generali.
7. **NON FORZARE IL MOLATORE.** Se è utilizzata come specificato in questo manuale, l'apparecchiatura funzionerà meglio e in maniera più sicura.
8. **UTILIZZARE L'UTENSILE GIUSTO.** Non forzare il molatore o un accessorio a svolgere funzioni per le quali non è stato progettato.
9. **INDOSSARE UN ABBIGLIAMENTO ADEGUATO.** Non indossare indumenti larghi, guanti, cravatte o gioielli che potrebbero impigliarsi nelle parti in movimento. Si consiglia di indossare calzature antiscivolo. Indossare un copricapo protettivo per raccogliere i capelli lunghi.
10. **UTILIZZARE SEMPRE GLI OCCHIALI PROTETTIVI.**
11. **FISSARE BENE IL PEZZO DA LAVORARE.** Assicurarsi che l'unità di taglio sia saldamente fissata con i morsetti in dotazione prima di utilizzarla.
12. **NON SPORGERSI.** Mantenere sempre la stabilità e l'equilibrio.
13. **TENERE IL MOLATORE IN BUONE CONDIZIONI.** Seguire le istruzioni del manuale di assistenza per la lubrificazione e la manutenzione preventiva.
14. **SCOLLEGARE L'ALIMENTAZIONE PRIMA DELLE OPERAZIONI DI MANUTENZIONE** o quando si cambia la ruota per molatura.
15. **RIDURRE IL RISCHIO DI AVVIO INVOLONTARIO.** Accertarsi che l'interruttore sia in posizione OFF prima di collegare il molatore.
16. **UTILIZZARE GLI ACCESSORI CONSIGLIATI.** Consultare il manuale per gli accessori consigliati. L'utilizzo di accessori impropri può causare il rischio di lesioni.
17. **VERIFICARE CHE NON CI SIANO PARTI DANNEGGIATE.** Una protezione o un altro componente che risulta danneggiato o che non assolve alla sua funzione dovrà essere adeguatamente riparato o sostituito.
18. **NON LASCIARE MAI INCUSTODITO IL MOLATORE FUNZIONANTE. SPEGNERE L'ALIMENTAZIONE.** Non lasciare il molatore prima che arrivi a un fermo completo.
19. **IMPARARE A CONOSCERE LA PROPRIA APPARECCHIATURA.** Leggere attentamente il presente manuale. Comprenderne l'applicazione, le limitazioni nonché gli specifici rischi potenziali.
20. **TENERE TUTTI GLI ADESIVI DI SICUREZZA PULITI E LEGGIBILI.** Se gli adesivi di sicurezza per qualsiasi motivo si danneggiano o diventano illeggibili, sostituirli tempestivamente. Fare riferimento alle illustrazioni delle parti di ricambio nel manuale di assistenza per la posizione corretta e i codici degli adesivi di sicurezza.
21. **NON UTILIZZARE IL MOLATORE SOTTO L'EFFETTO DI DROGHE, ALCOOL O FARMACI.**



### L'USO IMPROPRIO DI UNA RUOTA PER MOLATURA PUÒ CAUSARNE LA ROTTURA E LESIONI GRAVI.

Se si seguono le regole di base elencate di seguito la molatura è un'operazione sicura. Queste regole si basano sui materiali contenuti nel codice di sicurezza ANSI B7.1 per "Uso, manutenzione e protezione di ruote per molatura abrasive". Per la propria sicurezza, consigliamo di avvalersi dell'esperienza altrui e di seguire attentamente queste regole.

#### AZIONI DA COMPIERE

1. **MANEGGIARE E CONSERVARE** sempre **LE RUOTE** con **ATTENZIONE**.
2. **ISPEZIONARE VISIVAMENTE** tutte le ruote prima del montaggio per verificare che non presentino danni.
3. **CONTROLLARE CHE LA VELOCITÀ DELLA MACCHINA** non superi la velocità di funzionamento massima di sicurezza indicata sulla ruota.
4. **CONTROLLARE CHE LE FLANGE DI MONTAGGIO** presentino diametro uguale e corretto.
5. **UTILIZZARE TAMPONI DI CARTA ASSORBENTE PER IL MONTAGGIO** se sono forniti con le ruote.
6. **ASSICURARSI** che la **PAUSA** sia impostata adeguatamente.
7. **UTILIZZARE** sempre **UNA PROTEZIONE DI SICUREZZA CHE COPRA** almeno metà della ruota per molatura.
8. **AZIONARE** le **RUOTE APPENA MONTATE** alla velocità di funzionamento, con la protezione applicata, per almeno un minuto prima della molatura.
9. **INDOSSARE** sempre **OCCHIALI PROTETTIVI** o un altro tipo di protezione oculare durante la molatura.

#### AZIONI DA NON COMPIERE

1. **NON** utilizzare una ruota rotta, che è **CADUTA O CHE SI È** danneggiata
2. **NON FORZARE** una ruota sulla macchina **E NON MODIFICARE** la dimensione del foro di montaggio; se la ruota non è adatta alla macchina, procurarne una che lo sia.
3. **NON SUPERARE** mai **LA VELOCITÀ DI FUNZIONAMENTO MASSIMA** indicata per la ruota.
4. **NON** utilizzare flange di montaggio con superfici di appoggio che **NON SONO PULITE, PIANE E PRIVE DI SBAVATURE**.
5. **NON SERRARE IL** dado di montaggio eccessivamente.
6. **NON** molare sul **LATO DELLA RUOTA** (vedere il codice di sicurezza B7.2 per le eccezioni).
7. **NON** avviare la macchina finché la **PROTEZIONE DELLA RUOTA NON È APPLICATA**.
8. **NON COMPRIMERE** il pezzo da lavorare nella ruota.
9. **NON SOSTARE PROPRIO DAVANTI** alla ruota per molatura quando si avvia un molatore.
10. **NON FORZARE IL MOLATORE** al punto da rallentare notevolmente il motore o riscaldare il pezzo.



**EVITARE L'INALAZIONE DELLA POLVERE** prodotta dalle operazioni di taglio e molatura. L'esposizione alla polvere può causare disturbi respiratori. Usare respiratori approvati NIOSH o MSHA, occhiali protettivi o maschere facciali e indumenti protettivi. Fornire adeguata ventilazione per eliminare la polvere o per mantenerne il livello di polvere al di sotto del valore limite di soglia per le polveri irritanti in base alla classificazione OSHA.

# IMPARARE A CONOSCERE IL PROPRIO MOLATORE

- TRADUZIONE DELLE ISTRUZIONI ORIGINALI -



Questa macchina è progettata **ESCLUSIVAMENTE** per la molatura della lama del cilindro di un'unità tagliaerba del tipo con cilindri.

Qualsiasi altro utilizzo può causare lesioni e invalidare la garanzia.

Per garantire la qualità e la sicurezza della propria macchina e mantenere la garanzia, È **NECESSARIO** utilizzare parti di ricambio originali per l'apparecchiatura e far eseguire eventuali riparazioni da un professionista qualificato.

**TUTTI** gli operatori di questa apparecchiatura devono essere accuratamente addestrati **PRIMA** di utilizzare l'apparecchiatura.

**Non utilizzare l'aria compressa per pulire la macchina dalla polvere derivata dalla molatura.**

**Questa polvere può causare lesioni alle persone e danni al molatore.**



Il molatore è dotato di un relè di alta/bassa tensione che presenta l'impostazione predefinita di fabbrica a 100-140 VCA. Se la linea di alimentazione nel pannello di controllo non fornisce alimentazione a 100-140 VCA sotto carico, il relè si apre e blocca l'avviamento. Se si verifica ciò, la linea di alimentazione è errata e deve essere corretta prima di procedere ulteriormente con il molatore.

## SPECIFICHE

Interruttori di movimento.....	Interruttori di prossimità allo stato solido, senza contatto
Corsa del carrello .....	115 cm [45"]
Larghezza complessiva.....	202 cm [79,5"]
Altezza complessiva.....	211 cm [83"]
Profondità complessiva .....	124 cm [48,5"]
Peso .....	585 kg [1290 lb]
Costruzione della base.....	pesante in acciaio saldato resistente e di precisione
Guide del carrello .....	Messa a terra di precisione, in acciaio temprato diam. 25,4 mm [1.000]
Motore della testa di molatura .....	1 HP a 60 HZ, 7/8 HP a 50 HZ, 3450 GIRI/MIN. a 60 HZ, 2875 GIRI/MIN. a 50 HZ
Sollevatore.....	Capacità 180 kg [400 lb]
Unità di rotazione.....	Motore CC reversibile a velocità variabile raffreddato con ventola da 0-380 giri/min., 0,20 HP
Livello sonoro .....	Più di 75 DbA, meno di 95 DbA
Movimento automatico .....	Cinghia di trasmissione
Coperture guide.....	Soffietti telescopici
Sistema di controllo .....	Unità di rotazione reversibile con velocità di rotazione variabile o coppia di scarico variabile
Sistema di controllo .....	Interruttori di sicurezza dello sportello e controllo della velocità di movimento variabile

## CONDIZIONI PER L'USO: QUESTA MACCHINA È PROGETTATA PER ESSERE UTILIZZATA SOLO IN AMBIENTI INTERNI.

**TEMPERATURA AMBIENTE:** Da +5 °C/40 °F a +40 °C/100 °F

**UMIDITÀ RELATIVA:** 50% RH, +40 °C/100 °F. UR superiore può essere consentita a temperature inferiori.  
- non deve esservi formazione di condensa.

**ALTITUDINE:** fino a 1.000 metri (3.280 piedi) sopra il livello medio del mare.

**TRASPORTO E CONSERVAZIONE:** Da -25 °C/-15 °F a +55 °C/130 °F

Devono essere forniti mezzi atti a evitare danni da umidità, vibrazioni e urti.

## MANUTENZIONE GIORNALIERA DELL'OPERATORE

Pulire il molatore su base giornaliera, spazzolandolo.

Su base giornaliera, rimuovere tutta la grana di molatura dalla testa di molatura e dalla zona a soffiato.

Su base giornaliera, controllare che non ci siano elementi di fissaggio allentati, eventualmente serrarli.

Contattare il reparto manutenzione della propria società se si rilevano parti danneggiate o difettose.

**! NON UTILIZZARE L'ARIA COMPRESSA  
PER PULIRE IL MOLATORE DALLA  
● POLVERE DERIVATA DALLA MOLATURA.**

# IMPARARE A CONOSCERE IL PROPRIO MOLATORE

- TRADUZIONE DELLE ISTRUZIONI ORIGINALI -



## LEGGERE, COMPRENDERE E INDIVIDUARE TUTTI GLI ADESIVI PRIMA DI METTERE IN FUNZIONE QUESTA APPARECCHIATURA.



1



Tenere i visitatori a una distanza di sicurezza dall'apparecchiatura.

2



Leggere il manuale di assistenza e scollegare l'alimentazione prima delle operazioni di manutenzione.

3



**Fare riferimento al manuale** dopo l'installazione, leggere attentamente il manuale d'uso prima di utilizzare l'apparecchiatura. Seguire attentamente tutte le istruzioni per l'uso e di altro genere.

4



**AVVERTENZA!** L'utilizzo di occhiali adeguati è obbligatorio durante l'utilizzo di questa apparecchiatura.

5



**AVVERTENZA!** Durante l'utilizzo di questa apparecchiatura, è necessario indossare guanti o altre **protezioni per le mani**.

6



**AVVERTENZA!** Gli operatori e le persone nelle immediate vicinanze **devono indossare respiratori o presentare adeguati sistemi di ventilazione**.

7



**AVVERTENZA! Protezioni acustiche necessarie** durante l'utilizzo di questa apparecchiatura.

8



Questo è il simbolo di rischio elettrico. Indica la presenza di **ELEVATE TENSIONI PERICOLOSE** all'interno di questo prodotto. **PER RIDURRE IL RISCHIO DI INCENDI O SCOSSE ELETTRICHE**, non tentare di aprire l'involucro o accedere alle zone in cui è indicato di non farlo. **PER LA MANUTENZIONE, CONTATTARE SOLO PERSONALE QUALIFICATO.**

9



Pericolo d'impigliamento. Tenersi lontano dalla cinghia.

10



Oggetti taglienti che possono causare lesioni nelle vicinanze. **Tenere le mani lontane dai bordi taglienti!**

11



Il cavo di alimentazione potrebbe far inciampare. Fissare il cavo di alimentazione in modo tale da evitare di inciampare.

12



Utilizzare un carrello elevatore con forcelle della lunghezza minima di 122 cm [48"] per spostare questa apparecchiatura. Sollevare solo dove indicato sulla macchina. Il mancato utilizzo di un'adeguata apparecchiatura di sollevamento può provocare lesioni personali o danni all'apparecchiatura.

13



Scollegare la macchina durante la manutenzione o la conservazione per un lungo periodo di tempo.

14



**AVVERTENZA!** Non utilizzare senza le protezioni e le coperture applicate. Sono presenti parti in movimento collocate dietro la protezione.

15



**AVVERTENZA!** Tenere benzina o sostanze infiammabili lontane dal molatore in quanto questo produce una grande quantità di scintille durante il funzionamento.

16



Mostra la velocità minima [3600 giri/min.] della ruota per molatura adatta per l'uso con questa apparecchiatura.

17



**PROTEZIONE DEL CAVO DI ALIMENTAZIONE** – Il cavo di alimentazione di questo prodotto funge da dispositivo di disconnessione principale. Deve essere collocato e installato in modo tale da evitare che venga calpestato o schiacciato. L'unità dovrà essere completamente spenta prima di collegare o scollegare il cavo di alimentazione. Il cavo di alimentazione dovrà essere rimosso prima di spostare l'unità. **Il cavo di alimentazione deve essere posto in prossimità di una presa libera e facilmente accessibile.**

18



LA MASSIMA CAPACITÀ DELL'ARGANO E DEL BRACCIO È DI 180 KG O 400 LB. Il superamento della capacità può provocare lesioni personali o danni all'apparecchiatura.



## INSTALLAZIONE ALIMENTAZIONE

### **ADVARSEL!**

Se la macchina non presenta una spina all'estremità del cavo di alimentazione principale, deve essere installata una SPINA o un CONNETTORE, conformi alle leggi e ai regolamenti locali, da un elettricista qualificato. La spina è classificata come Scollegamento principale di Categoria 0. Non collegare direttamente questa macchina a una fonte di alimentazione senza una spina o un connettore a meno che non venga utilizzato per fornire alimentazione alla macchina un dispositivo conforme ai requisiti di questo Scollegamento principale di Categoria 0.

### ISTRUZIONI IMPORTANTI DI MESSA A TERRA

In caso di malfunzionamento da guasto, la messa a terra riduce il rischio di scossa elettrica fornendo un percorso di minore resistenza per la corrente elettrica.

Il motore presenta un cavo elettrico con un conduttore e una spina di messa a terra per l'apparecchiatura. La spina deve essere collegata a una presa corrispondente, correttamente installata e messa a terra secondo tutte le normative e ordinanze elettriche di competenza locali e non.

Prima di collegarlo all'alimentazione, assicurarsi che il motore sarà collegato a un circuito di alimentazione protetto da un fusibile o interruttore di circuito di dimensioni appropriate. **VEDERE LA TARGA DEL NUMERO SERIALE PER LA VALUTAZIONE AMP A PIENO CARICO DELLA PROPRIA MACCHINA.**

Non modificare la spina fornita con la macchina; se non si adatta alla presa, far installare da un elettricista qualificato un circuito e una presa adeguati.

### **ADVARSEL!**

**FORNIRE SEMPRE UNA MESSA A TERRA ELETTRICA CORRETTA PER LA PROPRIA MACCHINA. UN COLLEGAMENTO IMPROPRIO PUÒ CAUSARE PERICOLOSE SCOSSE ELETTRICHE. SE NON SI È SICURI DELLA CORRETTA PROCEDURA DI MESSA A TERRA ELETTRICA, CONTATTARE UN ELETTRICISTA QUALIFICATO.**



SI CONSIGLIA DI FORNIRE IL MOLATORE DEL PROPRIO COLLEGAMENTO DI ALIMENTAZIONE PERMANENTE DAL PANNELLO DI DISTRIBUZIONE ALIMENTAZIONE SENZA ALTRE ATTREZZATURE DI GRANDE ASSORBIMENTO DI POTENZA SULLA STESSA LINEA.



IL MOLATORE È DOTATO DI UN RELÈ DI ALTA/BASSA TENSIONE CHE PRESENTA L'IMPOSTAZIONE PREDEFINITA DI FABBRICA A 100-140 VCA. SE LA LINEA DI ALIMENTAZIONE NON FORNISCE ALIMENTAZIONE A 100-140 VCA SOTTO CARICO, IL RELÈ SI APRE E BLOCCA L'AVVIAMENTO.

SE SI VERIFICA CIÒ, LA LINEA DI ALIMENTAZIONE È ERRATA E DEVE ESSERE CORRETTA PRIMA DI PROCEDERE ULTERIORMENTE CON IL MOLATORE. SE IL TRASFORMATORE OPZIONALE È INSTALLATO ALL'ESTERNO DELLA MACCHINA, LA POTENZA FORNITA ALLA MACCHINA SARÀ DI 220 VCA MA, COME DETTO SOPRA, L'ALIMENTAZIONE DELLA MACCHINA SOTTO CARICO DEVE ESSERE DI 100-140 VCA.



NON UTILIZZARE QUESTO MOLATORE CON UNA PROLUNGA.

NON UTILIZZARE QUESTO MOLATORE SU UN CIRCUITO DI INTERRUTTORE DIFFERENZIALE (GFI); POTREBBERO VERIFICARSI DISTURBI DI ATTIVAZIONE DEL GFI.



NELLA PROPRIA STRUTTURA DEVE ESSERE VERIFICATA LA MESSA A TERRA ADEGUATA DELLA PRESA DI TERRA. UNA MESSA A TERRA ERRATA NELLA PROPRIA STRUTTURA PUÒ CAUSARE IL GUASTO

# ISTRUZIONI DI SICUREZZA

- TRADUZIONE DELLE ISTRUZIONI ORIGINALI -

PER L'INSTALLAZIONE DEL MOLATORE, DOVRANNO ESSERE UTILIZZATE LE SEGUENTI LINEE GUIDA PER STABILIRE LA DIMENSIONE DEL CAVO TRA IL QUADRO ELETTRICO DELLA PROPRIA STRUTTURA E LA PRESA DEL MOLATORE. IL CABLAGGIO NELLA PROPRIA STRUTTURA DEVE SEGUIRE IL CODICE TRA IL QUADRO ELETTRICO PRINCIPALE E I PANNELLI SECONDARI.

PER GRANDI MACCHINE DA 15 A

DA 0 A 30 PIEDI DAL PANNELLO ALLA PRESA = USARE UN CAVO DA 14 GA.  
 DA 30 A 50 PIEDI DAL PANNELLO ALLA PRESA = USARE UN CAVO DA 12 GA.  
 DA 50 A 80 PIEDI DAL PANNELLO ALLA PRESA = USARE UN CAVO DA 10 GA.  
 DA 80 A 140 PIEDI DAL PANNELLO ALLA PRESA = USARE UN CAVO DA 8 GA.

DA 0 A 15 METRI DAL PANNELLO ALLA PRESA = USARE CAVO DA 2,5 MM.  
 DA 15 A 42 METRI DAL PANNELLO ALLA PRESA = USARE CAVO DA 4,0 MM.

## MODELLO da 220 V 50/60Hz

Le macchine da 220 V sono installate con un riduttore di voltaggio 2 KVA 220 Volt che è utilizzato per convertire l'alimentazione fornita al controllo elettrico a 110 VCA.

Lo schema elettrico del riduttore è mostrato nella FIG. 1.

Un connettore appropriato per il proprio Paese e un'applicazione da 10 amp, 220 volt, dovranno essere installati se non sono già presenti sull'estremità del cavo di alimentazione principale.

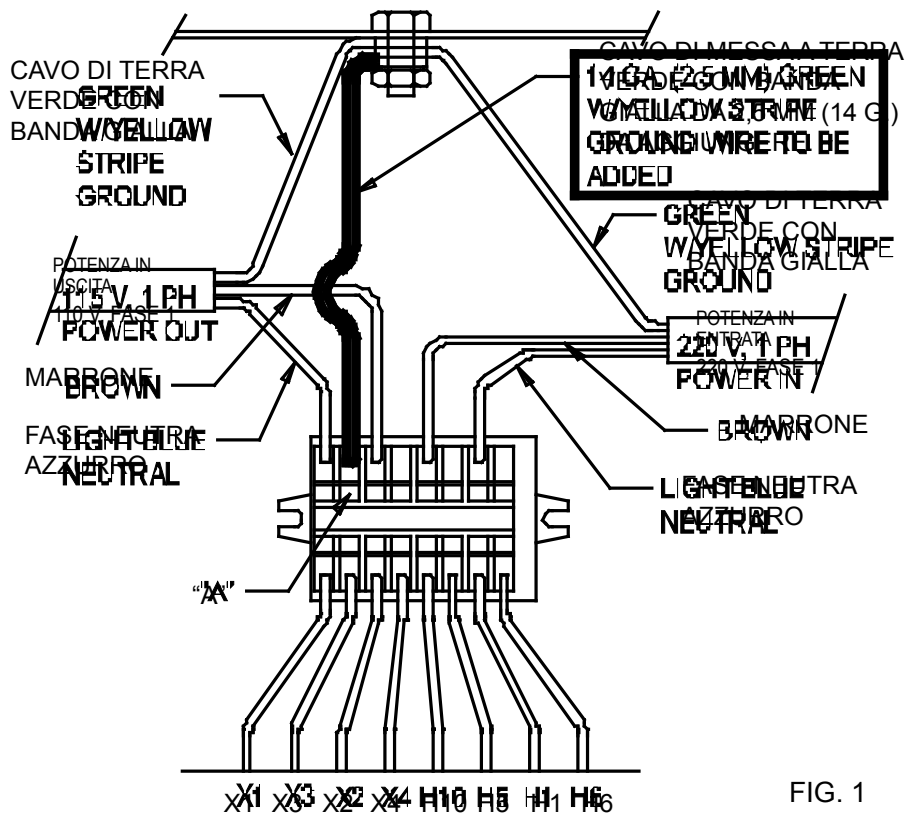


FIG. 1

**PER COMPLETARE L'INSTALLAZIONE AVVALERSI ESCLUSIVAMENTE DI UN ELETTRICISTA QUALIFICATO.**

INDICATA LA WIRE NUT TRANSFORMER LEADS DUE A H2, H3, H4, H7, H8 AND H9

INSTALL THE GREEN W/ YELLOW STRIPE WIRE SUPPLIED IN THE MORSE TERRA NEL FORO OPPOSTO AL CAVO X3 COME MOSTRATO. PER INSTALLARE IL CAVO INSERIRE UN RICCIOLO CACCIAVITE NELLA CAVITÀ CONTRASSEGNAATA CON "A" PER APRIRE IL FORO DEL CAVO.

COLLEGARE L'ALTRA ESTREMITÀ DEL CAVO VERDE CON BANDA GIALLA ALLA PORNITOLA PERICOLOSA A TERRA SUL TRANSFORMATORE.

# IMPARARE A CONOSCERE IL PROPRIO MOLATORE

- TRADUZIONE DELLE ISTRUZIONI ORIGINALI-

## IMPARARE A CONOSCERE LA PROPRIA MACCHINA

Quella che segue è una spiegazione dei componenti della macchina che si utilizzeranno per montare i cilindri da molare sul nuovo molatore a rotazione. Si consiglia di imparare a conoscere ciascuna parte poiché questo molatore è stato progettato per la rettifica a rotazione e di scarico di praticamente ogni tipo e marca di tagliaerba a cilindro attualmente disponibili. Per i vari tipi di cilindro sarà necessario regolare i vari dispositivi.

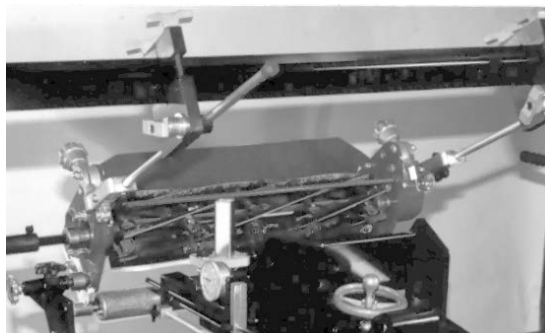


FIG. 2

## GRUPPO MORSETTO TAGLIAERBA SUPERIORE

Ciascun gruppo morsetto tagliaerba superiore è costituito da due morsetti a barra rettangolari (superiore e inferiore) che a loro volta contengono dei supporti regolabili su cui vengono collocati i morsetti del tagliaerba. Questi morsetti saranno collocati nella barra quadra superiore come riportato nella FIG. 2 e FIG. 3. I morsetti sono ideati per bloccarsi in posizione e non muoversi durante la procedura di molatura. Sono incluse due misure di becco del morsetto anche se in genere viene utilizzata quella inferiore. Sono inclusi anche due set di barre del morsetto. Per evitare possibili interferenze con gli sportelli anteriori, forniamo due barre lunghe e due corte.

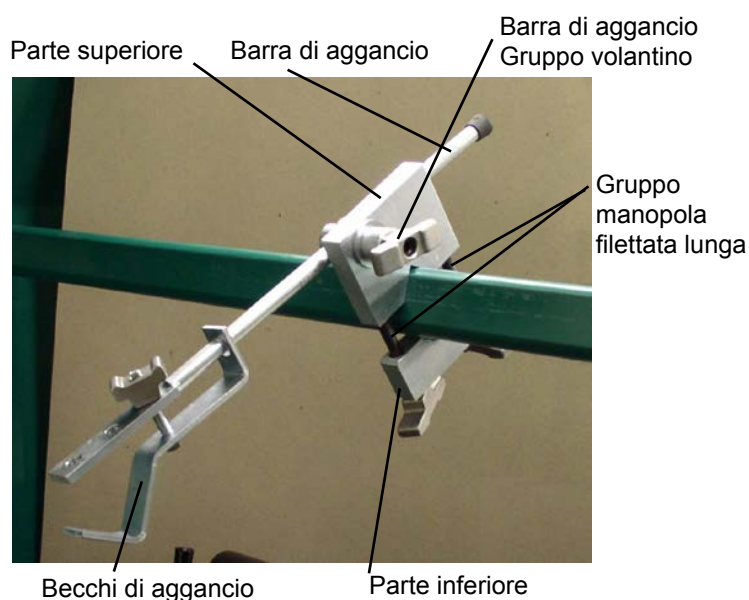


FIG. 3

## SUPPORTI A RULLO

Due supporti a rullo sono montati sulla barra di montaggio quadra in modo che la "V" sia rivolta verso la parte posteriore della macchina e che il gomito possa essere montato in alto come in figura o in basso. Anche le staffe a rullo possono essere rivolte verso l'alto con il gomito rivolto in avanti o all'indietro. Vedere la FIG. 4.



FIG. 4

**!** LE MANOPOLE RIGIDE SULLA BARRA QUADRA DEVONO ESSERE BEN SERRATE ALTRIMENTI IL CILINDRO POTREBBE ALLENTARSI CAUSANDO UNA MOLATURA DI SCARSA QUALITÀ.



## STAFFE DI MONTAGGIO CENTRALI

Le staffe di montaggio centrali sono formate da una staffa centrale fissa e una staffa centrale regolabile. La staffa fissa in genere è utilizzata a destra della barra di montaggio quando è rivolta verso la posizione di carico del cilindro. Vedere la FIG. 5. Questi dispositivi di centraggio sono utilizzati principalmente sui tagliaerba per green e il kit di attacco controlama 6000555 **OPZIONALE**.

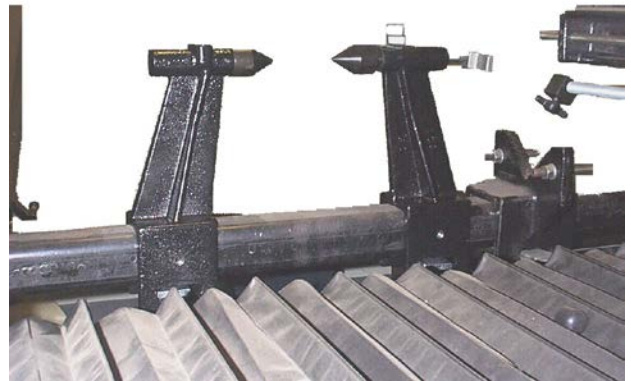


FIG. 5

## STAFFE DI TRAZIONE ACCOPPIATE OPZIONALI

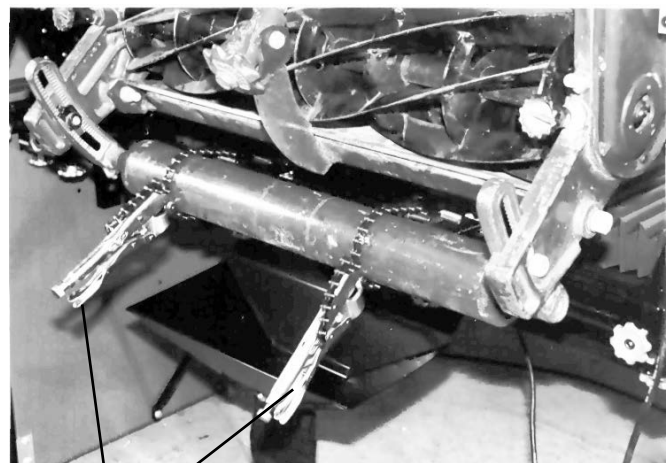
Il kit di montaggio cilindro di trazione accoppiato 18574 **OPZIONALE** è costituito da una staffa di montaggio inferiore che si inserisce sopra alla barra di montaggio utensili quadra e da due viti di blocco filettate. Vi è collegata la staffa a "V" superiore che sostiene il fulcro del cilindro quando è in posizione. Questo dispositivo è dotato di tre regolazioni verticali, anche se in genere viene utilizzata la posizione del foro superiore. Vedere la FIG. 6.



FIG. 6

Queste staffe possono essere montate sulla barra di montaggio quadra con gomito rivolto in avanti o all'indietro, anche se la posizione normale prevede la "V" centrata sulla barra o il gomito rivolto verso la parte posteriore della macchina. Il braccio orientabile di fissaggio ha una posizione di montaggio superiore e inferiore a seconda della misura del fulcro del tagliaerba.

Il rullo posteriore dell'unità tagliaerba di trazione accoppiata si collega ai supporti a rullo come riportato nella FIG. 7.



Morsetti a catena con pinze a pressione

FIG. 7

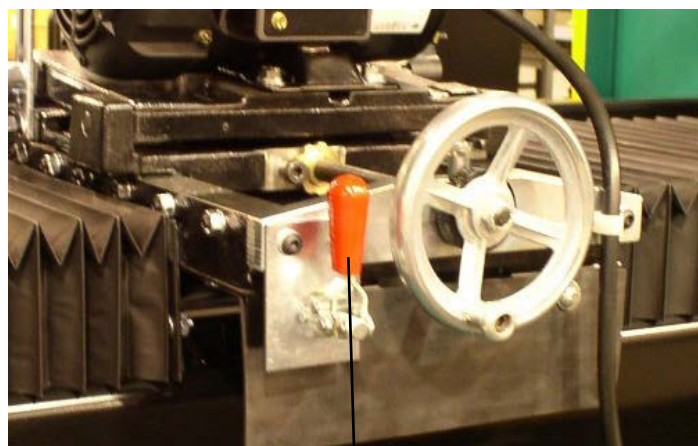
## SBLOCCO DELL'ATTUATORE DEL MOVIMENTO LATERALE

L'attuatore che guida il carrello di molatura a destra e a sinistra può essere sbloccato per consentire il movimento manuale del carrello di molatura. Il braccio di sblocco dell'attuatore è ubicato nella parte anteriore del carrello a sinistra del volantino di avanzamento in profondità. Vedere le FIG. 8 e 9. Ruotare il braccio di sblocco verso l'alto per sbloccare l'attuatore e verso il basso per bloccarlo.



Attuatore bloccato

FIG. 8

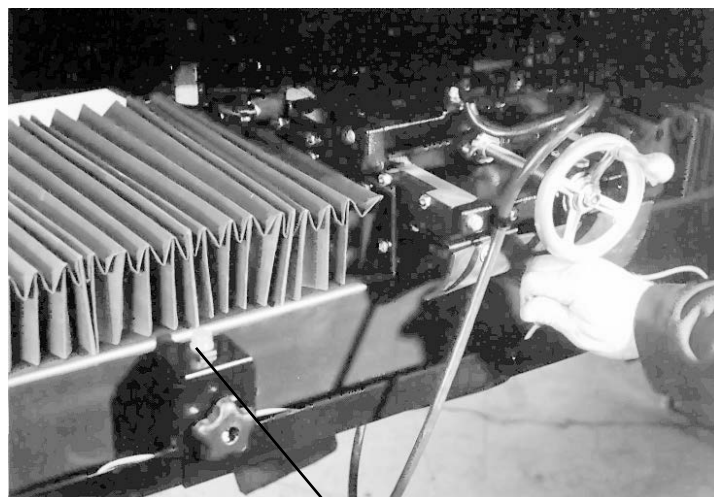


Attuatore sbloccato

FIG. 9

## SENSORI DI PROSSIMITÀ

Il molatore di scarico a rotazione è dotato di sensori di prossimità per cambiare le direzioni di movimento laterale. Questi sensori possono essere regolati allentando la manopola a stella, facendoli scorrere lungo la guida e serrando nuovamente la manopola per controllare la distanza di movimento laterale. Vedere la FIG. 10.



Sensore di prossimità

FIG. 10

## RUOTA PER MOLATURA E PROTEZIONE PER RETTIFICA CILINDRICA

La rettificazione cilindrica richiede una ruota per molatura di larghezza pari a 25,4 mm [1,00"] e una protezione della ruota per molatura piana semplice. Vedere la FIG. 11.

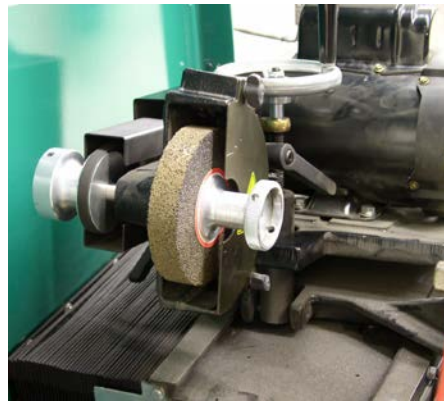


FIG. 11

## RUOTA PER MOLATURA E PUNTALE – GRUPPO PROTEZIONE PER RETTIFICA DI SCARICO

La rettificazione di scarico richiede una ruota per molatura da 9,5 mm [3/8" 0,375"] e una protezione per la ruota dotata di puntale di scarico fisso e puntale di scarico mobile. Vedere la FIG. 12.

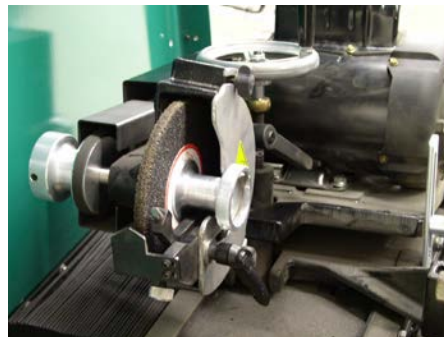


FIG. 12

## REGOLAZIONI PER PUNTALE PER RETTIFICA DI SCARICO

Il gruppo puntale di scarico è dotato delle tre seguenti regolazioni:

1. Il perno del puntale è regolabile in altezza allentando la relativa vite di blocco. L'altezza del puntale può essere aumentata per afferrare la lama successiva sui cilindri di diametro ridotto oppure ridotta per evitare l'interferenza con il supporto lame elicoidali. Vedere la FIG. 13.
2. Il puntale mobile è dotato di una manopola per limitare la quantità di retrocessione. La retrocessione del puntale è limitata in modo che la lama del cilindro effettui una lieve transazione dal puntale mobile al puntale fisso senza interferenze. Il puntale fisso è il puntale di lavoro durante la molatura. Vedere la FIG. 14.
3. La manovella di blocco sul lato della piastra del supporto/protezione è una regolazione per l'usura della ruota per molatura. Utilizzare per tenere i puntali nella posizione corretta rispetto alla ruota per molatura. Vedere la FIG. 15.

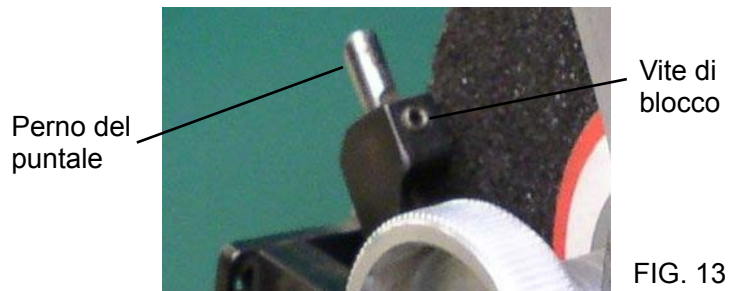


FIG. 13

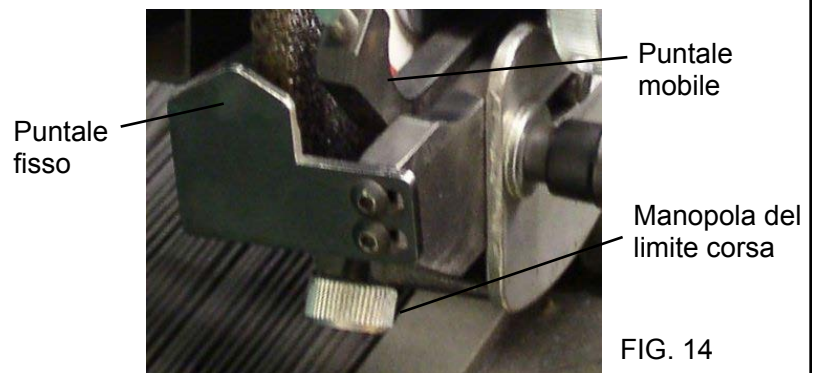


FIG. 14

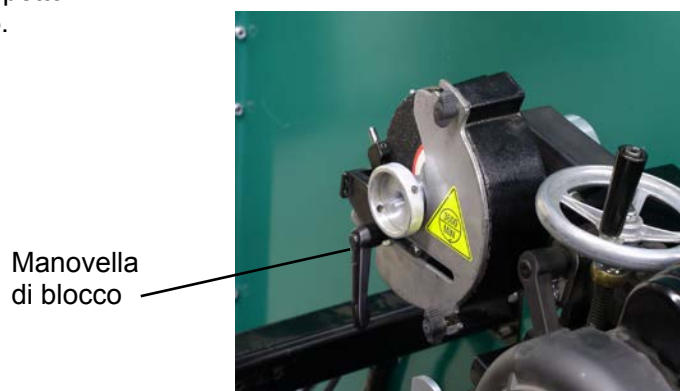


FIG. 15



# IMPARARE A CONOSCERE IL PROPRIO MOLATORE

- TRADUZIONE DELLE ISTRUZIONI ORIGINALI-

## DISPOSITIVO DI MONTAGGIO COMPARATORE

Il dispositivo di montaggio comparatore è ideato per essere montato e/o rimosso rapidamente.

Il dispositivo è montato sull'angolo anteriore sinistro del gruppo testa di molatura, come illustrato nella FIG. 16.

Quando non viene usato, il dispositivo può essere rimosso rapidamente e riposto nel vassoio utensili.

Fissare il dispositivo con questa manopola a vite

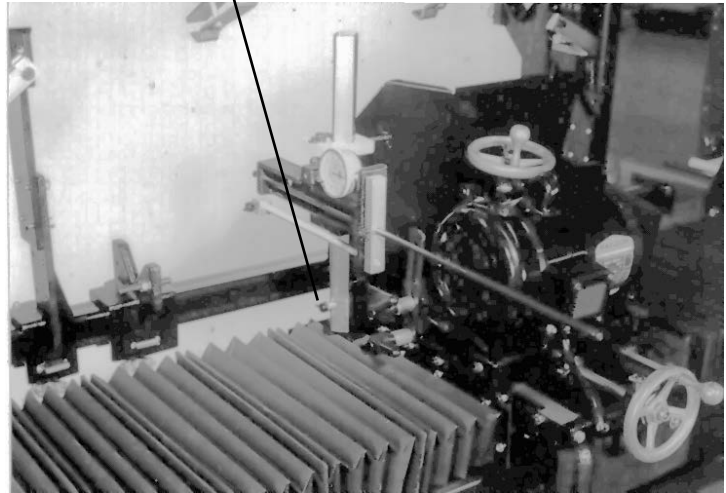


FIG. 16

## PANNELLO DI CONTROLLO

Il pannello di controllo contiene 10 interruttori e manopole di controllo. Vedere la FIG. 17. I dettagli della funzione di ciascun interruttore e manopola sono riportati alle pagine 13, 14 e 15. Il pannello di controllo contiene anche due interruttori di circuito. L'interruttore di circuito da 10 A serve a proteggere il circuito del motore del molatore, mentre quello da 4 A serve a proteggere il circuito dell'unità di rotazione.



FIG. 17

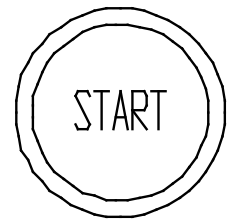
## IDENTIFICAZIONE DEI COMPONENTI DEL PANNELLO DI CONTROLLO

Prima di procedere con le istruzioni esaminare le seguenti descrizioni dei componenti del pannello di controllo

### INTERRUTTORE DI AVVIO DEL SISTEMA

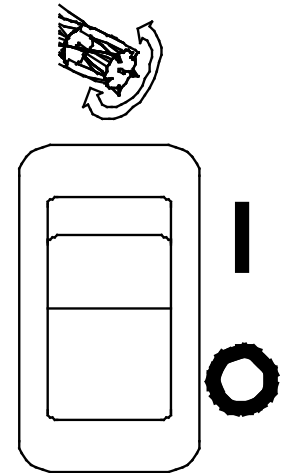
Alimenta tutti i sistemi del pannello di controllo.  
Porta all'avviamento magnetico principale.

NOTA: perché la macchina si accenda, gli sportelli della protezione devono essere chiusi e tutti gli interruttori devono essere spenti.



### ACCENSIONE/SPEGNIMENTO UNITÀ DI ROTAZIONE

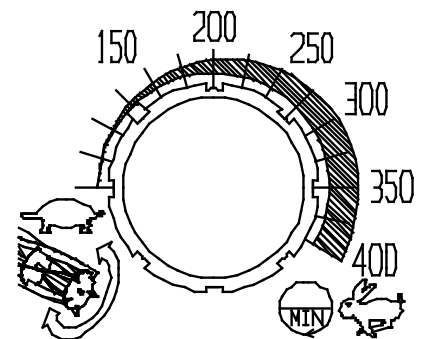
Accende/spegne il motore di azionamento rotazione.  
Perché l'unità di rotazione funzioni, gli sportelli della protezione devono essere chiusi.



### QUADRANTE DELLA VELOCITÀ DI ROTAZIONE

#### GIRI/MIN.

Regola la velocità di rotazione del cilindro quando il selettore della molatura è impostato su una rotazione a velocità variabile.



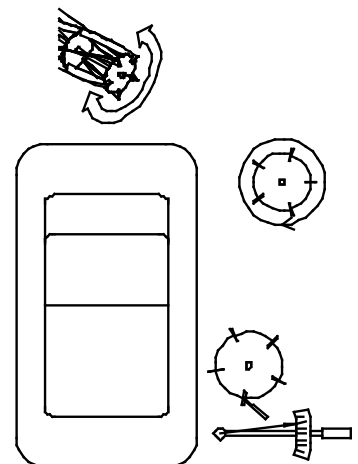
### SELETORE MOLATURA

#### Rotazione a velocità variabile

L'interruttore deve essere sollevato per effettuare le operazioni di rettifica cilindrica.

#### Scarico a coppia variabile

L'interruttore deve essere abbassato per effettuare le operazioni di rettifica di scarico.



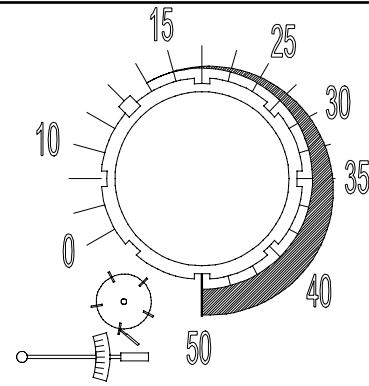


# IMPARARE A CONOSCERE IL PROPRIO MOLATORE

- TRADUZIONE DELLE ISTRUZIONI ORIGINALI -

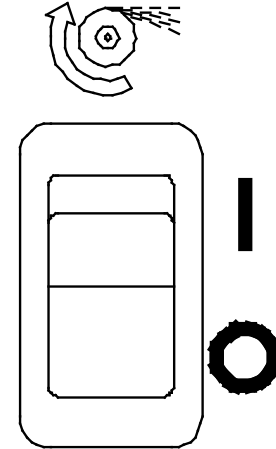
## QUADRANTE COPPIA DI SCARICO

Regola la coppia del motore di azionamento rotazione (la coppia che tiene la lama del cilindro al puntale di scarico) quando il selettore molatura è impostato sullo scarico a coppia variabile.  
NOTA: l'interruttore del motore di movimento laterale deve essere in posizione on e l'interruttore di prossimità del lato destro deve essere attivato per regolare la coppia. Se il sensore di prossimità del lato destro non è attivato, ci sarà un'uscita di coppia minima costante.



## INTERRUTTORE DEL MOTORE DELLA RUOTA PER MOLATURA ACCESO/SPENTO

Accende e spegne il motore della ruota per molatura.  
Perché il motore di molatura funzioni, gli sportelli della protezione devono essere chiusi.

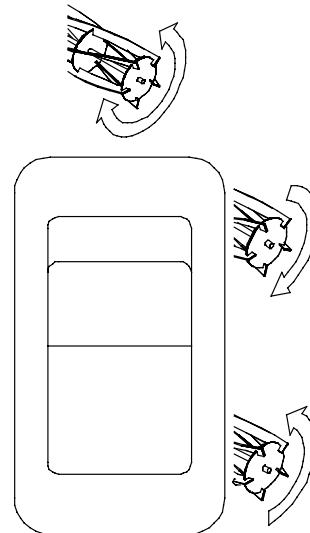


## INTERRUTTORE DI ROTAZIONE DELL'UNITÀ DI ROTAZIONE Avanti/Indietro

L'interruttore inverte la marcia del motore di azionamento rotazione.  
NOTA: dal momento che il motore di azionamento rotazione può essere montato su qualsiasi lato del cilindro, la direzione di rotazione varierà.

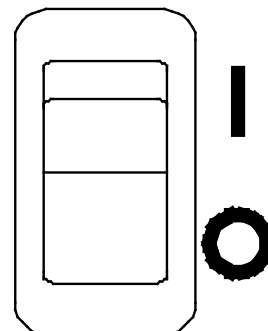


IL MOTORE DEVE GIUNGERE A UN FERMO COMPLETO PRIMA DI CAMBIARE LA DIREZIONE. IN CASO CONTRARIO, IL CONTROLLO POTREBBE DANNEGGIARSI SERIAMENTE.



## INTERRUTTORE DEL MOTORE DI MOVIMENTO LATERALE ACCESO/SPENTO

Accende e spegne il motore di azionamento movimento laterale.

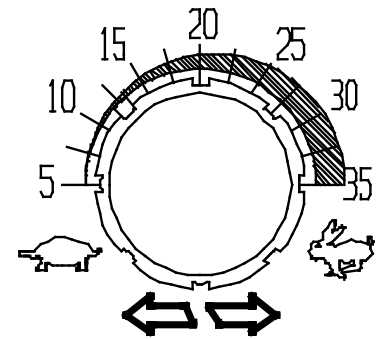


# IMPARARE A CONOSCERE IL PROPRIO MOLATORE

- TRADUZIONE DELLE ISTRUZIONI ORIGINALI -

## QUADRANTE DELLA VELOCITÀ DEL MOVIMENTO LATERALE – PIEDI/MIN.

Regola la velocità del movimento a destra e a sinistra del carrello della ruota per molatura.

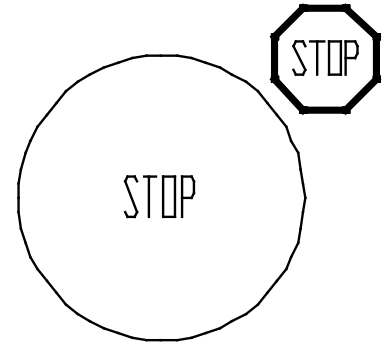


## PULSANTE DI ARRESTO DI EMERGENZA

Interrompe completamente l'alimentazione alle funzioni del pannello di controllo. Arresta tutti i motori, incluso il motore di molatura, il motore del movimento laterale, il motore di rotazione, ecc. Per ripristinare l'alimentazione, sollevare il pulsante e premere il pulsante di avvio.



PREMENDO IL PULSANTE DI ARRESTO DI EMERGENZA NON SI INTERROMPE COMPLETAMENTE L'ALIMENTAZIONE AL MOLATORE. L'ALIMENTAZIONE CONTINUA A ESSERE EROGATA AL LATO DI AVANZAMENTO IN PROFONDITÀ DEL CONTATTORE MAGNETICO. SCOLLEGARE IL CAVO DALLA PRESA DI CORRENTE PRIMA DI ESEGUIRE OPERAZIONI DI MANUTENZIONE.



## ISTRUZIONI DI SICUREZZA

**PRESTARE PARTICOLARE ATTENZIONE AL SEGUENTE ADESIVO DI AVVERTENZA COLLOCATO VICINO ALL'ARGANO DEL MODELLO 605.**

### --AVVERTENZA--

1. Capacità massima di sollevamento dell'argano: 181 kg (400 libbre).
2. Tenere sempre i ganci di sollevamento saldamente fissati e bilanciati sull'unità di taglio prima del sollevamento.
3. Durante il sollevamento, restare ben lontano dall'unità di taglio. Guidare solo con i bracci estesi.
4. L'argano è dotato di un dente di arresto di sicurezza. Non manomettere né ignorare questo dispositivo di sicurezza.
5. Leggere l'etichetta di avvertenza sulla manovella dell'argano e sul gruppo e il manuale di funzionamento prima di usare l'argano.

## PREPARARE L'UNITÀ TAGLIAERBA ALL'AFFILATURA

### Preparazione dell'unità tagliaerba prima dell'affilatura.

Si raccomanda di pulire accuratamente l'unità tagliaerba che deve essere affilata. Rimuovere, se possibile, le ruote e il supporto della controlama dal cilindro. **Tutte le controlame devono essere molate quando sono affilati i cilindri.**

Esaminare, regolare e/o sostituire eventuali cuscinetti usurati o danneggiati. Assicurarsi che i cuscinetti del cilindro siano regolati correttamente in modo che il cilindro sia facilmente ruotato manualmente.



**PER I CILINDRI CON ECCESSIVA TENSIONE SUI CUSCINETTI SARÀ ESTREMAMENTE DIFFICILE LA RETTIFICA CILINDRICA E QUESTI POTREBBERO CAUSARE DANNI AL CILINDRO O AL MECCANISMO DI AZIONAMENTO ROTAZIONE SUL MOLATORE. È CONSENTITO UN CARICO DI COPPIA MASSIMO DI 25 POLL. LB PER RUOTARE IL CILINDRO, OPPURE POTREBBERO VERIFICARSI DANNI ALL'AZIONAMENTO ROTAZIONE.**

**I CILINDRI MOLATI CON CUSCINETTI USURATI E/O CON GIOCO NON RISPETTERANNO LE SPECIFICHE DI RETTILINEITÀ, FORMA CILINDRICA O DIAMETRO.**

## MONTAGGIO INIZIALE DEI SUPPORTI ELICOIDALI

A. Il metodo preferito di montaggio delle unità per fairway e dei tagliaerba per green è inserire il rullo posteriore sui supporti a rullo rivolto verso l'alto con il gomito in avanti o all'indietro, a seconda dei requisiti dell'unità tagliaerba. Morsetto a catena intorno al rullo e alla barra degli utensili. Vedere la FIG. 18.

B. Con i tagliaerba per green, è possibile usare le staffe di montaggio centrali. Vedere la FIG. 19.

C. Con i tagliaerba per fairway molati con fulcri esposti, è necessario usare il kit di montaggio cilindro di trazione accoppiato 18574 **OPZIONALE**. Normalmente, si posizionano nei due fori superiori dei supporti inferiori con la V del gomito rivolta verso la parte posteriore della macchina. Vedere la FIG. 20.

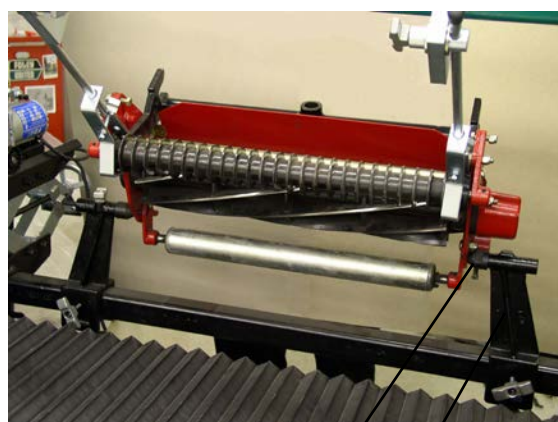
NOTA: considerati i molti tipi diversi di cilindro disponibili, la posizione della staffa a "V" rispetto al supporto inferiore può essere regolata a tre differenti altezze e due posizioni del gomito.



**SERRARE SALDAMENTE TUTTE LE MANOPOLE DI BLOCCO PRIMA DELLA MOLATURA. EVENTUALI PARTI ALLENTATE INFLUISCONO NEGATIVAMENTE SULLA QUALITÀ DI MOLATURA.**



FIG. 18



Perno di centraggio

Staffa di centraggio

FIG. 19

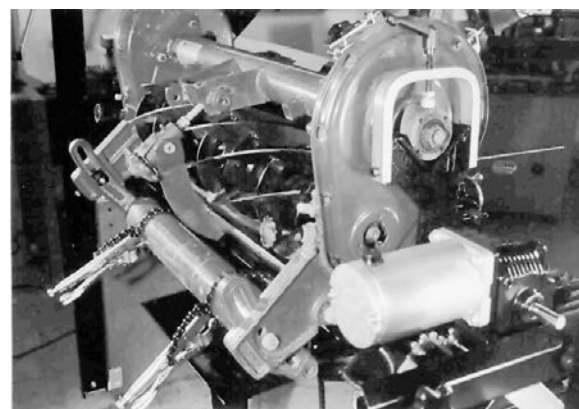


FIG. 20

## MONTAGGIO INIZIALE DEI SUPPORTI ELICOIDALI (continua)

### MONTAGGIO INIZIALE DEI SUPPORTI a rullo

Le staffe di supporto a rullo devono essere collocate in modo che siano rivolte verso l'alto con le coste a V da 25 a 50 mm (1 - 2") più strette del rullo posteriore con il gomito in avanti o all'indietro, a seconda dei requisiti dell'unità tagliaerba.

NOTA: serrare prima la manopola di blocco laterale in modo che la staffa venga spinta contro la barra di montaggio. Poi serrare la staffa inferiore. Vedere la FIG. 21.

### MONTAGGIO STAFFA CENTRALE

Quando si montano le unità tagliaerba per green, i centri possono essere usati per tenere ferma l'unità. Vedere la FIG. 22.

Per montare, misurare la distanza esterna del telaio del tagliaerba. Usando il punto centrale della barra di montaggio quadra, posizionare la staffa di centraggio fissa a metà della distanza sul lato sinistro e agganciare saldamente. Quindi, posizionare la staffa di centraggio regolabile a quella distanza più 6,35 mm (1/4") sul lato destro della barra di montaggio e agganciare senza serrare. Potrebbe essere necessario spostare questa staffa quando si solleva in posizione il cilindro nonostante sia regolabile. Il cono di regolazione deve essere ritratto il più possibile per facilitare il fissaggio dei cilindri una volta che sono in posizione.

### MONTAGGIO STAFFA DI TRAZIONE ACCOPPIATA OPZIONALE

Con i tagliaerba molati con fulcri esposti si utilizzerà il kit di montaggio cilindro di trazione accoppiato 18574 **OPZIONALE**; misurare la distanza dalla parte esterna dei fulcri e sottrarre 25 mm (1 pollice). Determinare il centro della barra di montaggio quadra, usando il cavo dell'argano. Quindi posizionare una staffa a "V" a metà della distanza sul lato sinistro e agganciare saldamente usando entrambe le manopole di blocco.

Ora, inserire una staffa a "V" sul lato destro della barra di montaggio alla stessa distanza dal punto centrale, ma fissarla senza serrare poiché potrebbe dover essere necessario spostarla quando si solleva il cilindro in posizione. Le staffe del supporto a rullo devono essere posizionate a 152 - 203 mm (6-8") all'interno dei supporti del cilindro con la "V" rivolta verso la parte posteriore della macchina e serrate saldamente con entrambe le manopole di blocco. Le "V" hanno un gomito che consente di installarle in alto o in basso a seconda del cilindro. Vedere la FIG. 23.

**! SERRARE SALDAMENTE TUTTE LE MANOPOLE DI BLOCCO PRIMA DELLA MOLATURA. EVENTUALI PARTI ALLENTATE INFLUISCONO NEGATIVAMENTE SULLA QUALITÀ DI MOLATURA.**



FIG. 21

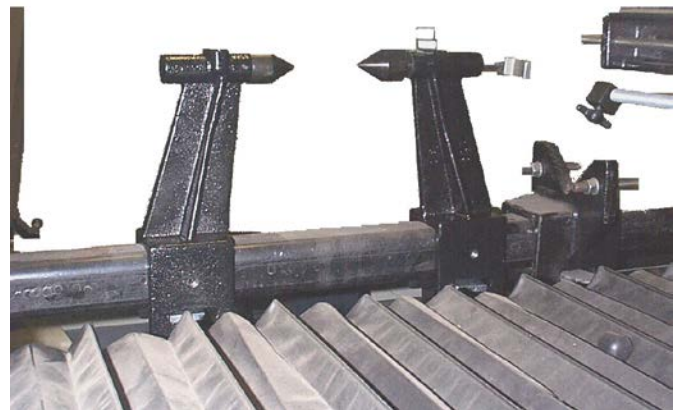


FIG. 22



FIG. 23



## SOLLEVAMENTO DELL'UNITÀ TAGLIAERBA IN POSIZIONE IN CASO DI UTILIZZO DEI SUPPORTI A RULLO

Posizionare l'unità tagliaerba dietro il molatore sul pavimento in modo che la parte anteriore del tagliaerba sia rivolta verso la parte anteriore della macchina. Agganciare la barra di sollevamento del cilindro sull'unità tagliaerba. I ganci sulla barra dovranno essere distanziati in modo uniforme lungo il tagliaerba, in modo da non scorrere o scivolare quando viene sollevato il tagliaerba. Vedere la FIG. 24.



**L'OPERATORE DEVE STARE LONTANO DAL CILINDRO. NON SOSTARE SOTTO AL CILINDRO MENTRE VIENE SOLLEVATO. GUIDARE IL CILINDRO ALLA LUNGHEZZA DELLE BRACCIA.**

Sollevare lentamente l'unità tagliaerba girando la manovella dell'organo con la mano destra e tenendo fermo il cilindro con la mano sinistra. Il braccio sinistro deve essere steso durante l'operazione di sollevamento. Questo aiuterà l'operatore a non sostare sotto il tagliaerba.

NOTA: l'organo ha una manovella caricata a molla che aziona automaticamente un freno quando viene rilasciata. L'organo scatta mentre viene sollevato quando il freno è innestato.

Portare lentamente il cilindro in posizione e abbassare con cautela l'unità di taglio sui supporti a rullo. Serrare saldamente entrambe le manopole di blocco sui supporti a rullo. Accertarsi che l'azionamento rotazione possa essere fissato a un dispositivo di azionamento sul cilindro. Non collegare per adesso, ma accertarsi che i collegamenti siano abbastanza vicini da fissarli in un momento successivo.

Quando il rullo del cilindro è posizionato correttamente nei supporti a rullo, agganciare uno dei morsetti a catena con pinze a pressione al rullo e alla barra degli utensili a tubo quadrato. Serrare saldamente e ripetere questa procedura agganciando l'altro morsetto all'altro supporto a rullo.

## SOLLEVAMENTO DELL'UNITÀ TAGLIAERBA IN POSIZIONE IN CASO DI UTILIZZO DELLE STAFFE CENTRALI

Posizionare l'unità tagliaerba come descritto sopra usando i supporti a rullo. Sollevare lentamente l'unità tagliaerba in posizione e inserire il perno di centraggio fisso in un foro prestabilito nel telaio dell'unità tagliaerba. Tenendo saldamente l'unità tagliaerba contro il perno di centraggio fisso, sollevarla o abbassarla in modo che la staffa di centraggio regolabile possa essere spostata e il cono inserito in un foro corrispondente sul lato opposto del telaio dell'unità tagliaerba. Ora, serrare molto saldamente le manopole di blocco sulla staffa regolabile e poi serrare la manopola di blocco del perno di centraggio regolabile. Vedere la FIG. 25.



FIG. 24



Manopola di blocco

Manopola centrale regolabile

FIG. 25

**SERRARE SALDAMENTE TUTTE LE MANOPOLE DI BLOCCO PRIMA DELLA MOLATURA. EVENTUALI PARTI ALLENTATE INFLUISCONO NEGATIVAMENTE SULLA QUALITÀ DI MOLATURA.**



**IL CENTRO REGOLABILE DEVE ESSERE SERRATO SALDAMENTE NEL CILINDRO, SENZA USARE UNA FORZA ECCESSIVA PER EVITARE DI STORCERE IL TELAIO DEL CILINDRO PIEGANDOLO E DANNEGGIANDONE LA QUALITÀ.**

Accertarsi che l'azionamento rotazione possa essere fissato a un dispositivo di azionamento sul cilindro. Non collegare per adesso, ma accertarsi che i collegamenti siano abbastanza vicini da fissarli in un momento successivo.



## SOLLEVAMENTO DELL'UNITÀ TAGLIAERBA IN POSIZIONE IN CASO DI UTILIZZO DELLE STAFFE DI MONTAGGIO DI TRAZIONE ACCOPPIATE OPZIONALI

Posizionare l'unità tagliaerba come descritto alla pagina precedente usando i supporti a rullo. Vedere la FIG. 26

Sollevare lentamente l'unità tagliaerba, quando il fulcro del cilindro è stato sollevato sopra la parte superiore della staffa a "V", posizionare lentamente il lato sinistro del cilindro nella staffa e abbassare finché tocca la staffa.

Ora, riposizionare la staffa a "V" se necessario e abbassare completamente il cilindro in entrambe le staffe. Serrare saldamente la staffa destra usando le manopole di blocco.

NOTA: sui cilindri dotati di fulcro esagonale o quadrato, accertarsi che la superficie del fulcro sia a contatto con la superficie lavorata piatta della staffa a "V".

Quando il cilindro è in posizione corretta nella staffa a V, ruotare le manovelle di aggancio in posizione e bloccare saldamente. Vedere la FIG. 27.

NOTA: le manovelle di aggancio hanno due posizioni di montaggio per fulcri grandi e piccoli.

NOTA: a meno che i ganci del sollevatore non interferiscano con la rotazione dei cilindri, lasciare i ganci del sollevatore e il distanziatore collegati al cilindro con una lieve tensione sul cavo d'acciaio.



FIG. 26

Manovella di aggancio

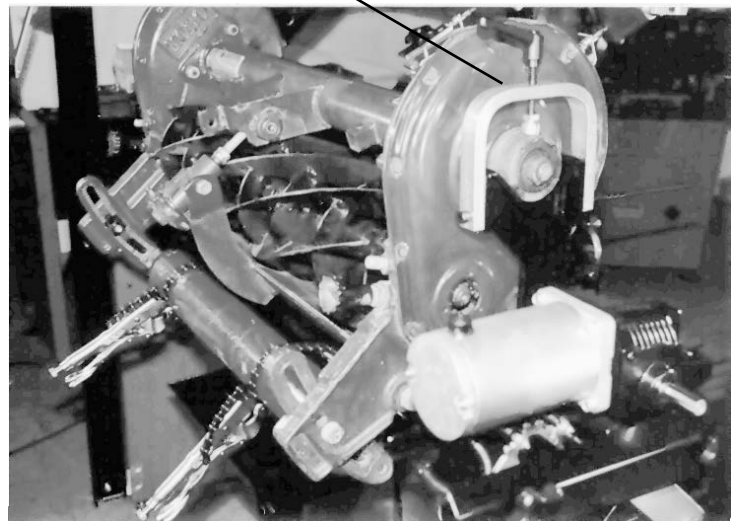


FIG. 27

## SOLLEVAMENTO DELL'UNITÀ TAGLIAERBA IN POSIZIONE IN CASO DI UTILIZZO DELLE STAFFE DI MONTAGGIO DI TRAZIONE ACCOPPIATE OPZIONALI (CONTINUA)

Due (2) supporti a rullo sono montati sulla barra di montaggio quadra in modo che la "V" sia rivolta verso la parte posteriore della macchina come illustrato nella FIG. 28A.

Quattro (4) viti di fermo lunghe **OPZIONALI** sono utilizzate per fissare le piastre dell'estensore **OPZIONALI** qualora sia necessario ritrarre ulteriormente il rullo del tagliaerba per esporre il dado di tenuta nel cilindro. Queste viti di fermo saranno usate anche per fissare i morsetti con pinze a pressione quando i cilindri sono in posizione.

Posizionare i supporti a rullo in modo che il rullo del cilindro sia centrato sui due (2) supporti e bloccare saldamente in posizione.

NOTA: su alcuni cilindri, le scanalature a "V" dei supporti a rullo andranno posizionate sulla parte superiore della barra di supporto. Questa applicazione è utilizzata principalmente per i tagliaerba per green e fairway. Vedere la FIG. 28B.

Se sono necessarie le piastre dell'estensore per ritrarre ulteriormente l'unità tagliaerba, è sufficiente far uscire dal percorso l'unità tagliaerba e far scorrere la piastra dell'estensore su entrambe le viti di fermo a brugola lunghe e serrare con i dadi 3/8-16 e le rondelle 3/8. Vedere la FIG. 28C.



**ACCERTARSI CHE IL CAVO DEL SOLLEVATORE SIA COLLEGATO AL CILINDRO E CHE SIA TESO PRIMA DI RITRARRE IL CILINDRO.**

Quando il rullo del cilindro è posizionato correttamente nel braccio a rullo, agganciare uno dei morsetti a catena con pinze a pressione al rullo e al prigioniero del braccio a rullo. Serrare saldamente e ripetere questa procedura agganciando l'altro morsetto all'altro braccio a rullo. Vedere la FIG. 29.



**SERRARE SALDAMENTE TUTTE LE MANOPOLE DI BLOCCO PRIMA DELLA MOLATURA. EVENTUALI PARTI ALLENTATE INFLUISCONO NEGATIVAMENTE SULLA QUALITÀ DI MOLATURA.**

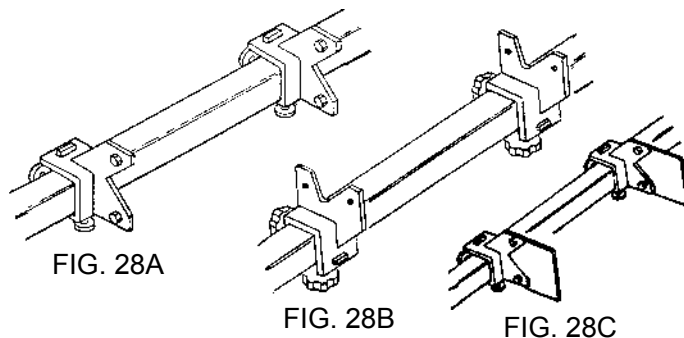


FIG. 28A

FIG. 28B

FIG. 28C



Morsetti a catena del tipo a pressione

Barra di supporto

FIG. 29

## COLLEGAMENTO DEI BRACCI DI AGGANCIAMENTO SUPERIORI

Il molatore è dotato di due lunghezze di barra di aggancio e due misure di becchi di aggancio, determinare la misura di barra appropriata per l'unità tagliaerba che si vuole molare. In genere viene usata la barra più corta.

NOTA: usare le barre di aggancio lunghe per i cilindri larghi può causare un'interferenza tra le barre e gli sportelli di protezione anteriori.

Stabilire quali becchi di aggancio usare nell'applicazione di molatura. Sono disponibili tre scelte. Prima, i morsetti con becco largo che possono essere agganciati principalmente ai rulli anteriori. Seconda, i morsetti con becco piccolo si agganciano principalmente al traversino, alla zampa di fissaggio o al bullone di un'unità tagliaerba. Terza, è possibile rimuovere i becchi di aggancio, ruotare le barre di aggancio di 90 gradi e agganciarle direttamente all'unità tagliaerba usando il foro su un'estremità della barra collegato a un prigioniero o un bullone sul telaio dell'unità tagliaerba.

Allentare le due (2) manovelle a vite su ciascun morsetto superiore e spostarle dove le barre di aggancio superiori con o senza becchi possono essere fissate all'unità tagliaerba. Serrare i becchi di aggancio sul tagliaerba, quindi serrare saldamente le due (2) manovelle di blocco su ciascun morsetto superiore. Vedere le FIG. 30 e 31. I morsetti superiori possono essere montati con la barra di aggancio sopra il traversino come illustrato nella FIG. 31 oppure con la barra sotto il traversino come illustrato nella FIG. 32. Si raccomanda di montarli sotto il traversino, laddove possibile.

Prima di serrare i morsetti superiori, posizionare correttamente l'unità tagliaerba. Quando si usano i supporti a rullo o i centri, è possibile ruotare l'unità di taglio con i morsetti superiori. Con la ruota per rettifica di scarico e la protezione di scarico con i puntali installati, è necessario ruotare l'unità di taglio in modo da permettere il gioco del puntale di scarico sul telaio, il gioco della lama successiva da scaricare sulla ruota per molatura e il gioco della ruota per molatura sul rullo anteriore.



**NON SERRARE IL MORSETTO A BARRA SCORREVOLE SINISTRO DOVE LE BARRE SONO INSERITE NELLA PARTE INFERIORE DEL MORSETTO FINCHÉ IL CILINDRO NON È STATO ALLINEATO.**

**SERRARE SALDAMENTE TUTTE LE MANOPOLE DI BLOCCO PRIMA DELLA MOLATURA. EVENTUALI PARTI ALLENTATE INFLUISCONO NEGATIVAMENTE SULLA QUALITÀ DI MOLATURA.**

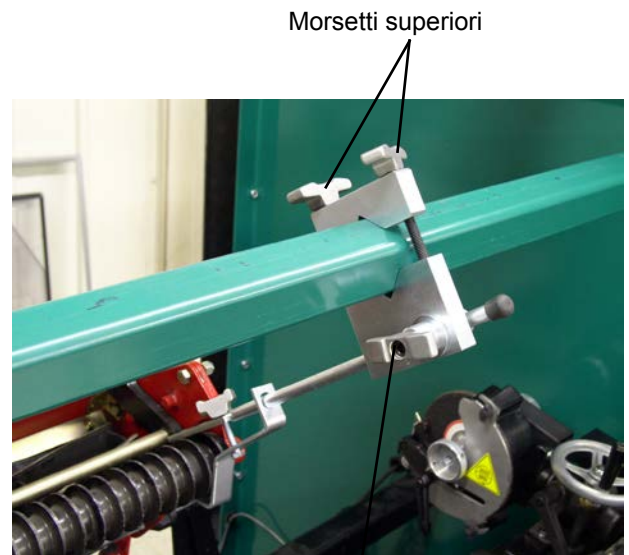


FIG. 30

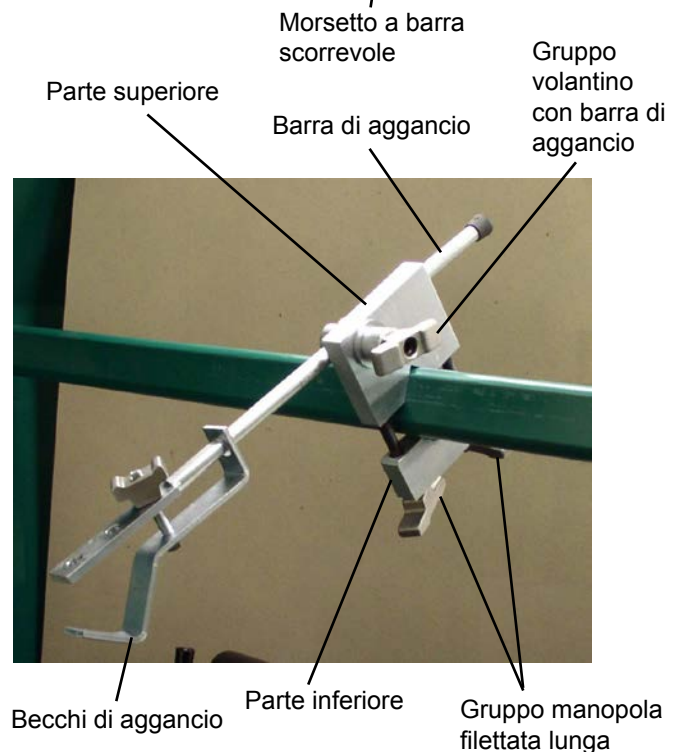


FIG. 31

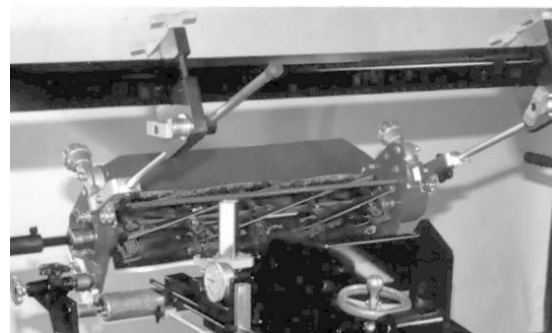


FIG. 32

## COLLEGAMENTO DELL'UNITÀ DI AZIONAMENTO ROTAZIONE A VELOCITÀ VARIABILE AL CILINDRO

Durante la rettifica cilindrica, il cilindro dovrà ruotare nella stessa direzione della ruota per molatura. Vedere la FIG. 33. La posizione normale dell'unità di azionamento rotazione è sul lato destro della barra di montaggio quadra guardandola dalla posizione di carico dell'unità tagliaerba della macchina.

Prima di posizione l'unità di azionamento rotazione, imparare a conoscere le regolazioni disponibili e i gruppi accoppiatore/unità.

### MANOPOLA A--

Regola la barra di taglio per spostare l'unità in alto e in basso.

### MANOPOLA B (2 CIASCUNO)--

Consentono all'unità di rotazione di essere allentata e spostata all'interno e all'esterno.

### MANOPOLA C & D--

Consentono al gruppo di rotazione di essere allentato dalla struttura della barra di supporto e spostato da un lato all'altro.

Quando si posiziona l'unità di rotazione sarà necessario completare diverse regolazioni di cui sopra per allineare correttamente l'unità di rotazione al cilindro.

- 34a. Accoppiatore con manicotto in gomma: viene collocato nell'accoppiatore della flangia corrispondente già montato nell'albero di azionamento rotazione.
- 34b. Gruppo accoppiatore di azionamento: è montato sull'accoppiatore in gomma.
- 34c. Manicotto dell'adattatore: si collega all'accoppiatore in gomma sull'adattatore con attacco quadrato.
- 34d. Adattatore con attacco quadrato: è inserito nell'adattatore dell'accoppiatore di azionamento e dovrà poter essere spostato di circa 50 mm (2"). Sarà necessario spostarlo quando si collega il cilindro all'unità di azionamento rotazione. Successivamente viene inserito in una presa con attacco quadrato da 13 mm (1/2"). Questo albero quadrato presenta una scanalatura ricavata sull'estremità opposta dell'anello a scatto. Tale scanalatura serve per indicare che si è raggiunta l'estensione massima dell'albero con attacco quadrato. Se non si può collegare il cilindro senza superare tale scanalatura, l'unità di rotazione deve essere riposizionata sulla barra degli utensili (manopole C e D).

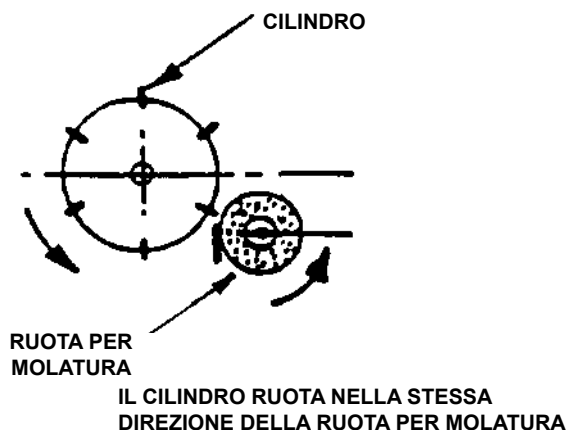


FIG. 33

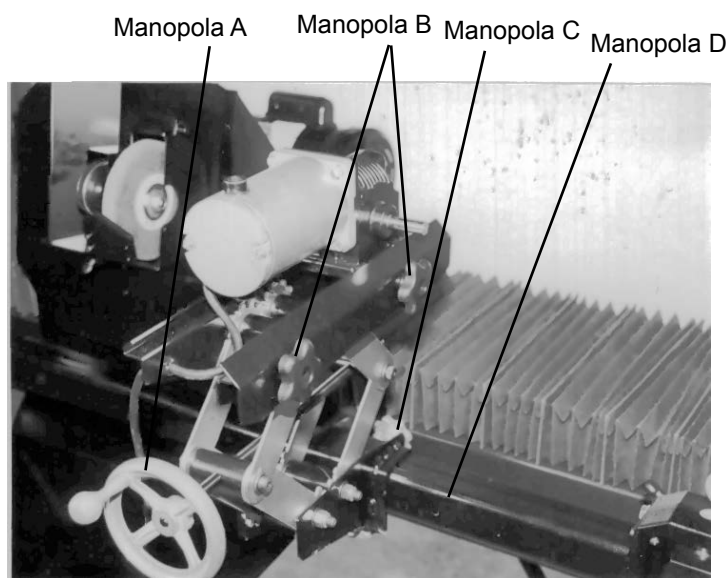


FIG. 34

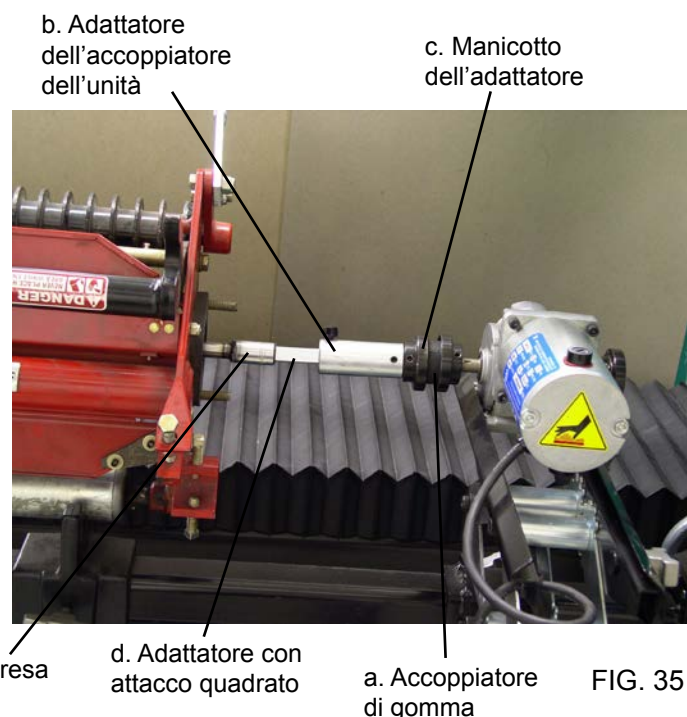


FIG. 35



**NON ESTENDERE L'ALBERO QUADRATO OLTRE LA SCANALATURA, MA RIPOSIZIONARE L'UNITÀ DI ROTAZIONE.**



# ISTRUZIONI PER L'USO

- TRADUZIONE DELLE ISTRUZIONI ORIGINALI -

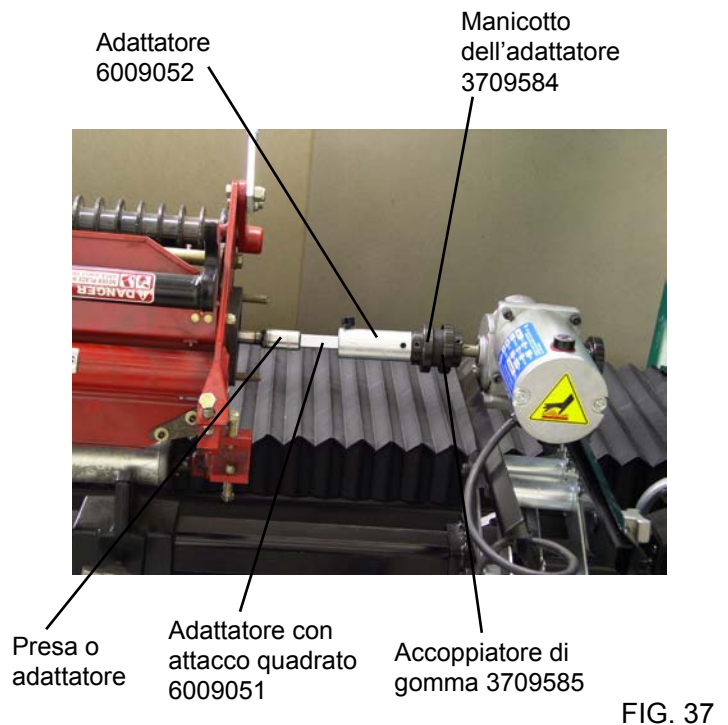
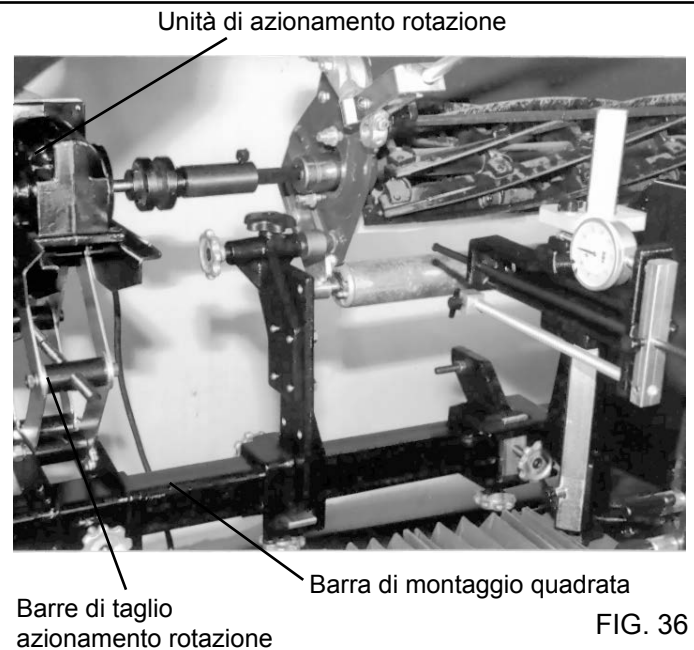
NOTA: la presa o l'adattatore con attacco quadrato da 13 mm (1/2") che è collocato sul cilindro durante la rettifica cilindrica **NON** è in dotazione con il molatore. Per informazioni sull'adattatore per cilindro di taglio, vedere a pagina 24.

Le seguenti procedure renderanno l'impostazione dell'unità di azionamento rotazione più semplice.

1. Avvicinare l'unità di azionamento rotazione al cilindro. Allineare l'albero sull'azionamento rotazione con il componente di azionamento sul cilindro completando le regolazioni necessarie riportate alla pagina precedente.
2. Ora far scorrere l'unità di azionamento rotazione di circa 178 mm (7") dal punto di accoppiamento del cilindro di taglio e fissarla saldamente alla barra di montaggio quadrata serrando entrambe le manopole di blocco.
3. Collocare l'adattatore o la presa con attacco quadrato da 13 mm (1/2") corretto sul componente del cilindro di taglio e quindi inserire l'albero corto quadrato all'interno della presa. Collocare il manicotto dell'adattatore sull'albero corto e inserirvi il gruppo adattatore dell'accoppiatore corto. Quindi collocare l'accoppiatore in gomma sull'adattatore dell'accoppiatore. Vedere la FIG. 36.
4. Tenendo l'albero corto quadrato fermamente in posizione con la mano sinistra si potranno spostare gli altri componenti a destra e inserire l'accoppiatore in gomma nella flangia sull'unità di azionamento rotazione. Dopo averlo fatto, serrare la manopola a T sul manicotto dell'adattatore per tenere tutti i componenti in posizione. Vedere la FIG. 37.
5. Quindi regolare nuovamente l'unità di rotazione se non è allineata.

NOTA: non è necessario avere un allineamento perfetto tuttavia deve essere sufficientemente vicino in modo che l'accoppiatore resti inserito e che non sia applicata coppia eccessiva al cilindro.

Quando si installano cilindri larghi nel molatore, potrebbe non esserci abbastanza spazio per installare il gruppo adattatore dell'unità di azionamento rotazione completo. Il gruppo adattatore dell'unità di azionamento rotazione è stato ideato per consentire di rimuovere l'adattatore con attacco quadrato 6009051 e l'adattatore 6009052 allentando le due manopole 1/4-20. Così facendo si esporrà l'estremità quadrata dell'adattatore dell'accoppiatore di azionamento 6009217. Successivamente, può essere usato per creare un accoppiamento rigido con il cilindro. Vedere la FIG. 38.





## ADATTATORI PER CILINDRO DI TAGLIO

Questo molatore è dotato di un adattatore che trasferisce la rotazione dall'accoppiamento della trasmissione di azionamento rotazione a un attacco quadrato maschio da 12 mm (1/2"). Per azionare il molatore è necessario un adattatore da questo attacco quadrato maschio da 12 mm (1/2") all'albero del cilindro. Questi adattatori **NON** sono inclusi con questo molatore.

La maggior parte delle unità di taglio prodotte negli ultimi anni presenta una scanalatura maschio o femmina sull'estremità dell'albero del cilindro che si collega all'albero del motore elettrico o idraulico.

Di seguito, abbiamo tentato di fornire le informazioni sulle opzioni disponibili per quanto riguarda questi adattatori.

Se si ha un albero del cilindro che presenta un'estremità interna filettata alla quale si può accedere, installare un bullone a testa esagonale o a brugola di quella dimensione di filetto con un controdado molto stretto in modo che non si allenti durante la rettifica cilindrica, poi guidare con una presa da 12 mm (1/2") per la dimensione della chiave esagonale.

### APPARECCHIATURA TORO:

Toro utilizza una scanalatura femmina a 8 o a 9 denti sui suoi cilindri. La scanalatura femmina a 8 denti può essere efficacemente azionata con un adattatore con attacco a presa quadrata (da 9 mm-3/8" attacco quadrato maschio a 12 mm-1/2" attacco quadrato femmina). La scanalatura a 9 denti necessita di un adattatore. Il nostro consiglio è di acquistare l'adattatore Toro con numero di parte TOR-4074 disponibile presso K-Line Industries, Inc. 315 Garden Ave. Holland, MI 49424 (USA).

### APPARECCHIATURA JOHN DEERE:

Gli alberi del cilindro John Deere hanno tre misure di scanalatura maschio. Usano un accoppiatore femmina scanalato tra l'albero del cilindro maschio scanalato e l'albero motore idraulico maschio scanalato. La scanalatura è a 8, 9 o a 11 denti. Il nostro consiglio è di acquistare l'accoppiatore femmina scanalato da John Deere e saldarlo a una piccola prolunga da 13 mm (1/2") a presa quadrata. Nota: l'adattatore della scanalatura a 8 denti può essere utilizzato con un adattatore con attacco a presa quadrata (da 9 mm-3/8" attacco quadrato maschio a 12 mm-1/2" attacco quadrato femmina) senza saldatura. I numeri di parte John Deere per gli adattatori femmina scanalati sono: 8 denti - AET11038, 9 denti - AET11310 e 11 denti - TCA12581 (MT1083).

### APPARECCHIATURA JACOBSEN:

Segue un elenco dei sistemi di trasmissione in base alle unità di taglio:

\* Le unità con cilindro da 127 mm (5") possono essere azionate dall'estremità del motore non idraulico del cilindro. Installare una vite da 9 mm (3/8") nell'estremità dell'albero cilindro con un controdado, serrare bene per evitare che si allenti durante la rotazione. Utilizzare una presa da 14 mm (9/16"). Possono anche essere guidate da estremità idrauliche del motore premendo un adattatore dell'unità con presa quadrata (da 9 mm-3/8" quadrato maschio a 12 mm-1/2" quadrato femmina) nell'accoppiamento del cilindro scanalato Jacobsen con numero di parte 337370 e utilizzare questo gruppo premuto come adattatore.

\* le unità con cilindro da 178 mm (7") possono essere azionate da entrambe le estremità. L'unità del cilindro presenta un accoppiatore fissato all'albero cilindro da entrambe le estremità. Acquistare l'albero motore del cilindro Jacobsen con numero di parte 4102440 e saldare l'albero del motore idraulico dal kit a una presa da 13 mm (1/2") e utilizzare tale saldatura come adattatore.

\* Le unità del cilindro Tri-King possono essere azionate sulle vecchie unità di trasmissione a puleggia con presa da 14 mm (9/16") sulla vite da 9 mm (3/8") che tiene la puleggia. Per le unità scanalate più moderne, acquistare l'accoppiamento del cilindro scanalato Jacobsen con numero di parte 132002 e premere un adattatore con attacco a presa quadrata (da 9 mm-3/8" attacco quadrato maschio a 13 mm-1/2" attacco quadrato femmina) nell'accoppiamento del cilindro scanalato e utilizzare tale gruppo come adattatore.

Nella maggior parte dei casi, si consiglia di lasciare barra di sollevamento e catene agganciate all'unità tagliaerba come ulteriore precauzione di sicurezza. Il cavo deve essere fissato con argano per garantire che catena, gancio e barra di sollevamento non si incastrino nel cilindro durante l'affilatura.

## RIMOZIONE DELLA BARRA DI SOLLEVAMENTO DAL CILINDRO

Se i ganci non liberano il cilindro rotante, rimuovere la barra di sollevamento e i ganci dall'unità tagliaerba. Posizionare i ganci sopra il canale superiore sul braccio e ridurre il gioco eccessivo. Vedere la FIG. 39.



FIG. 39

## DISPOSITIVO DI MONTAGGIO COMPARATORE

Il dispositivo di montaggio comparatore è ideato per essere montato e/o rimosso rapidamente.

Il dispositivo è montato sull'angolo anteriore sinistro del gruppo testa di molatura, come illustrato nella FIG. 40.

Quando non è in uso, il dispositivo può essere rimosso rapidamente e riposto nel vassoio utensili.

## ALLINEAMENTO CILINDRO UTILIZZANDO IL GRUPPO CALIBRO DI MONTAGGIO COMPARATORE

- A. Montare il calibro di montaggio in posizione sul lato anteriore destro del gruppo testa di molatura. Il gruppo calibro può essere installato sulla coppiglia sulla base scorrevole della testa di molatura. Così facendo, la manopola a T si allineerà con il foro filettato nel pezzo per un'installazione semplice. Vedere la FIG. 40.
- B. La manopola di regolazione della barra di aggancio superiore sinistra (vedere FIG. 41) deve essere allentata per consentire al gruppo tagliaerba, montato sulla barra di supporto del tagliaerba, di muoversi liberamente durante le regolazioni orizzontali e verticali.

Le barre di aggancio superiori in genere sono usate come riportato di seguito:

1. Se l'unità tagliaerba è montata con il rullo rettificato agganciato ai supporti a rullo con i morsetti a catena, poiché la geometria non offre abbastanza rigidità o stabilità, la barra di aggancio superiore sull'estremità fissa (lato destro nella posizione dell'operatore) deve essere ben serrata.
  2. Se l'unità tagliaerba è montata nei centri ed è stabilizzata solo grazie alle barre di aggancio superiore, allora la barra di aggancio sull'estremità fissa deve essere ben serrata.
  3. Se l'unità tagliaerba è agganciata nelle staffe a V del kit di montaggio cilindro di trazione accoppiato 18574 **OPZIONALE** e il rullo rettificato è agganciato con i morsetti a catena, allora entrambe le manopole di regolazione della barra di aggancio superiore possono essere allentate.
- C. Allentare le due manopole di blocco sul gruppo slitta trasversale nel lato sinistro della barra di montaggio quadra in modo da poter essere regolate sul piano sia orizzontale sia verticale. Vedere la FIG. 42.

Fissare il dispositivo con questa manopola a vite

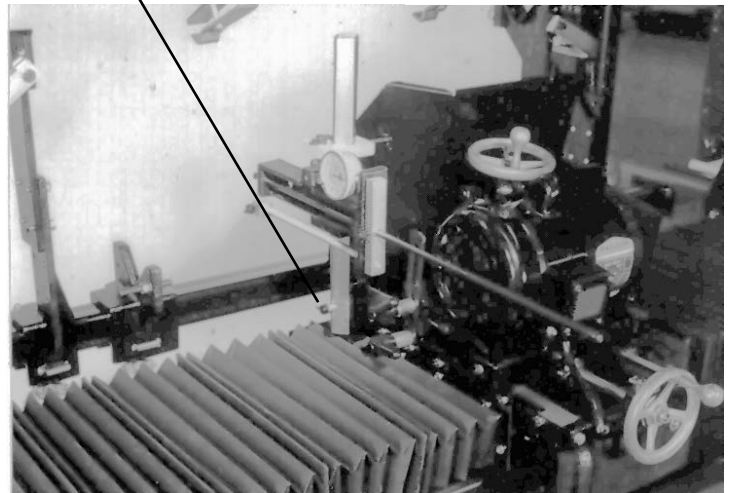


FIG. 40

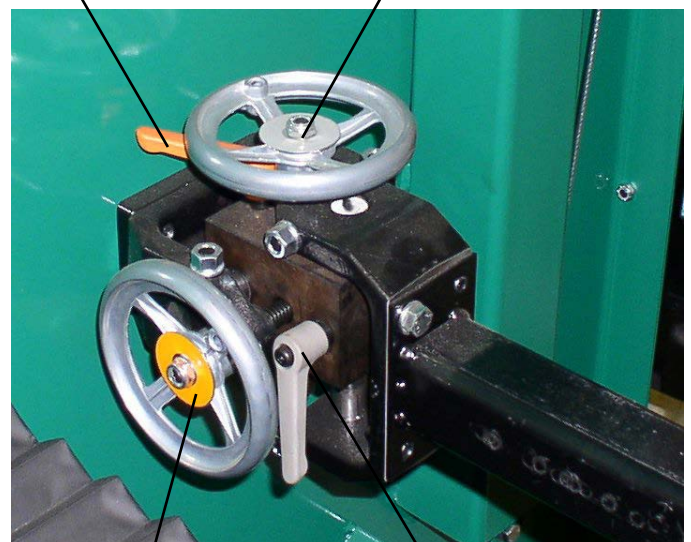
Manopola di regolazione della barra di aggancio superiore



FIG. 41

Manopola di blocco orizzontale

Vite di regolazione verticale



Vite di regolazione orizzontale

Manopola di blocco verticale

FIG. 42

## ALLINEAMENTO DEI CILINDRI NEL PIANO DI PARALLELISMO VERTICALE

- Spostare il gruppo testa di molatura finché il dispositivo di montaggio si trova a circa 25 mm (1") dal lato destro del cilindro. Bloccare la manopola A entro circa 3 mm (1/8" 0,125") dall'albero centrale del cilindro. Vedere la FIG. 45.
- Sollevare il pezzo di scorrimento indicatore sul supporto verticale in modo che la barra dell'indicatore possa essere estesa sopra l'albero centrale del cilindro. Vedere le FIG. 43 e 44.
- Abbassare il pezzo di scorrimento indicatore ruotando la manopola B di regolazione micrometrica finché la barra di allineamento non tocca leggermente la parte superiore o inferiore dell'albero centrale del cilindro. Vedere la FIG. 47.
- Tirare indietro la barra e bloccare la manopola C. Vedere la FIG. 45. Spostarsi sull'altro lato del cilindro, stessa distanza dall'estremità. Allentare la manopola C ed estendere la barra di allineamento. Vedere la FIG. 46.
- Se il lato sinistro è più basso del destro, ruotare in senso orario il volantino grigio di regolazione verticale nel gruppo slitta trasversale sollevando la barra di montaggio e il cilindro finché l'albero centrale del cilindro non tocca leggermente la barra dell'indicatore estesa. Vedere la FIG. 35.

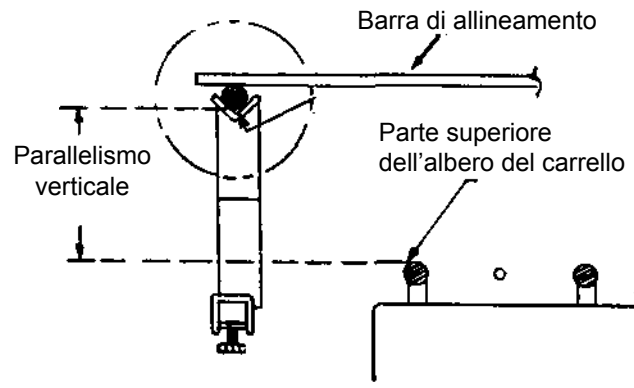


FIG. 43

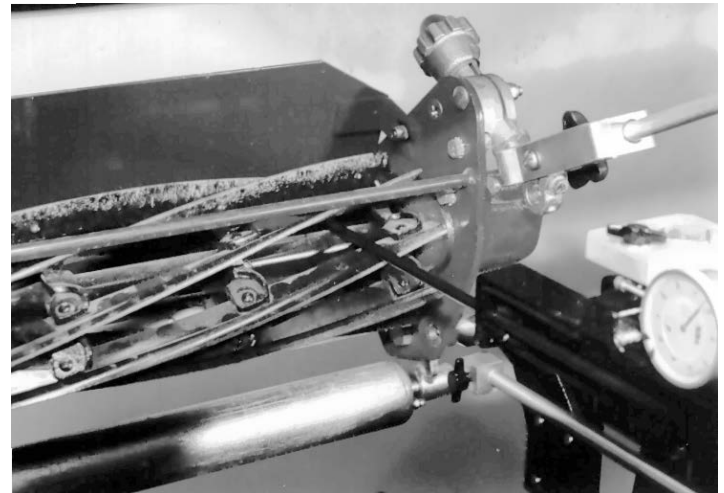


FIG. 44

FIG. 45

Manopola C      Manopola B      Manopola A

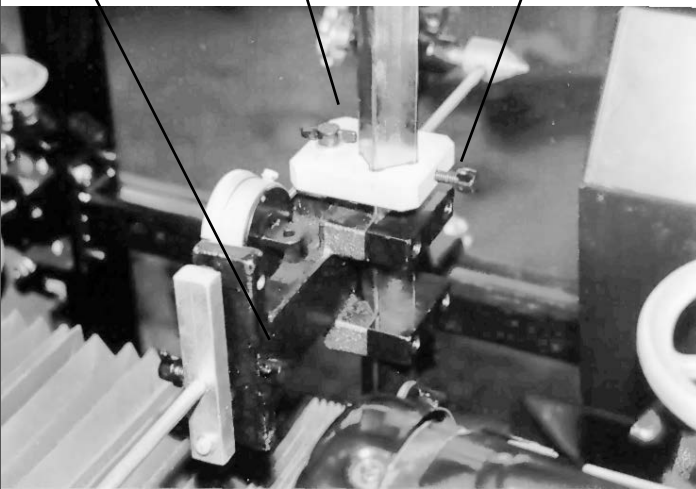


FIG. 46

Manopola B

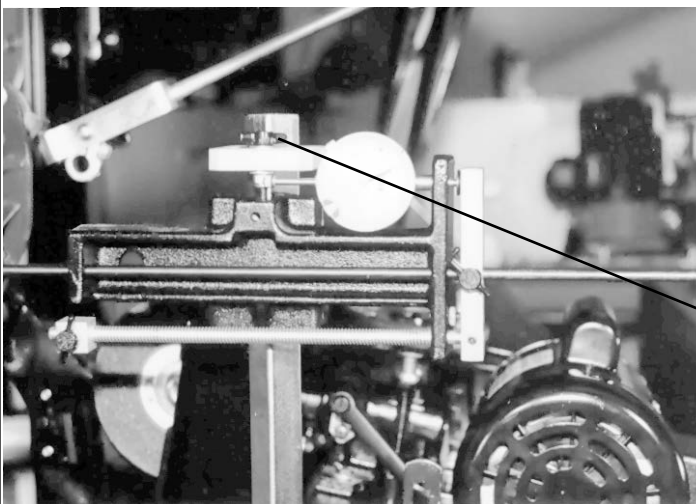


FIG. 47



## ALLINEAMENTO VERTICALE (Continua)

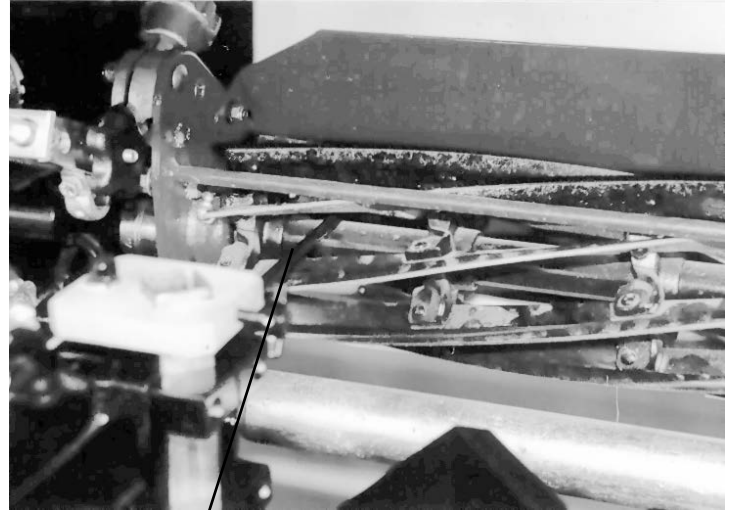
- F. Annotare la posizione della manopola grigia per ricordare il punto di partenza. Vedere la FIG. 49. A quel punto, ruotare di mezzo giro il volantino grigio di regolazione verticale. Questo mezzo giro serve a compensare il fatto che, mentre si regola il lato sinistro, il lato destro si sposterà in modo proporzionale. Così facendo, il cilindro dovrebbe quasi allinearsi nel piano di parallelismo verticale. Vedere la FIG. 49.
- G. Riportare sul lato destro del cilindro il dispositivo di allineamento e regolare di nuovo la barra di allineamento in modo che tocchi leggermente la parte superiore o inferiore dell'albero centrale del cilindro.
- H. Riportare a sinistra per accertarsi che sia nella posizione verticale corretta. In caso contrario, spostare il volantino grigio di regolazione verticale su o giù in modo che tocchi appena la barra di allineamento su entrambi i lati. Quando li tocca, testare nuovamente i lati destro e sinistro fino a ottenere lo stesso risultato.
- I. Se il lato sinistro è più alto del destro, abbassare la barra di montaggio e il cilindro finché la barra di montaggio tocca leggermente la parte superiore o inferiore dell'albero centrale del cilindro, quindi ruotare di un altro mezzo giro il volantino grigio di regolazione verticale. Questo mezzo giro serve a compensare il fatto che, mentre si regola il lato sinistro, il lato destro si sposterà in modo proporzionale. Così facendo, si dovrebbe ottenere l'allineamento verticale preciso del cilindro su entrambi i lati. Quindi, proseguire con le procedure indicate ai punti "G" e "H" precedenti.
- J. A quel punto, bloccare la manopola di blocco della vite di regolazione verticale grigia. Vedere la FIG. 49.

NOTA: questo allineamento non è fondamentale come il piano orizzontale, ma è necessario prestare la dovuta cura ogni volta che si montano i cilindri. È necessario ottenere una precisione di circa 0,25 mm (0,010").

NOTA: l'estremità girevole della barra di supporto è fissata in modo permanente al telaio. L'estremità regolabile può essere regolata in modo indipendente sia in senso verticale sia in senso orizzontale.



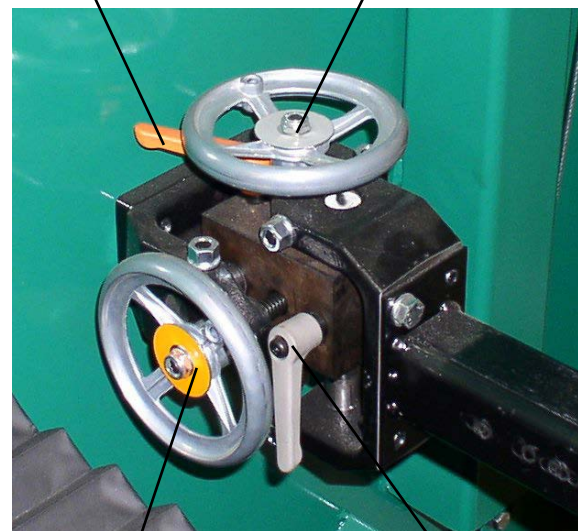
**ESAMINARE ATTENTAMENTE  
L'IDENTIFICAZIONE CORRETTA  
DELLE MANOPOLE DI BLOCCO  
COLORATE NELLA FIG. 49  
ACCERTANDOSI DI BLOCCARE  
E SBLOCCARE LE MANOPOLE  
CORRETTE.**



Barra di allineamento

FIG. 48

Manopola di blocco orizzontale arancione      Volantino grigio di regolazione verticale



Volantino di regolazione orizzontale arancione

Manopola di blocco verticale grigia

FIG. 49

## ALLINEAMENTO DEI CILINDRI NEL PARALLELISMO ORIZZONTALE



**QUESTA È UN'IMPOSTAZIONE FONDAMENTALE E DEVE ESSERE EFFETTUATA CON ATTENZIONE. SE IL CILINDRO NON È ALLINEATO NEL PIANO ORIZZONTALE, LA MOLATURA AVVERRÀ A FORMA DI CONO. VEDERE LA FIG. 56.**

- A. Spostare il calibro di montaggio a destra del cilindro di circa 25 mm (1") dall'estremità. Vedere la FIG. 51.
- B. Abbassare il pezzo di scorrimento indicatore sul supporto verticale in modo che la barra dell'indicatore possa essere a contatto con il centro dell'albero del cilindro di circa 1,5 mm (1/16" 0,062") e bloccare la manopola A. Vedere la FIG. 45.
- C. Ora allentare la manopola D sulla barra di fermo dell'indicatore. Tenendo saldamente la barra dell'indicatore contro l'albero del cilindro, riportare indietro la barra di fermo dell'indicatore fino a eliminare il contatto con il pistoncino della barra dell'indicatore. Ora spostare in avanti la barra di fermo dell'indicatore fino a ripristinare il contatto e aggiungere altri 13 mm (1/2"). Così facendo, si imposterà il pistoncino più o meno nel suo punto medio consentendogli di spostarsi in entrambe le direzioni. Vedere la FIG. 53.
- D. Ora impostare il comparatore esterno nella posizione "0". Leggere e annotare la posizione del quadrante (0,100) più piccolo. È necessario conoscere questa lettura quando si imposta l'altro lato. Tirare indietro e bloccare la manopola C. Vedere la FIG. 45.
- E. Spostare il calibro di allineamento a sinistra del cilindro ritraendo con cautela la barra dell'indicatore senza danneggiare o modificare le impostazioni. Impostare la barra dell'indicatore nella stessa posizione sul cilindro dal lato opposto, ovvero a 25 mm (1") dall'estremità e centrata sull'albero. Vedere la FIG. 50. Ora leggere il comparatore per stabilire la distanza in cui il cilindro si trova fuori posizione.

NOTA: poiché il calibro di montaggio è montato sul carrello, è necessario sbloccare il sistema di azionamento dell'attuatore e spostarsi lateralmente manualmente da estremità a estremità.

Quando si ritrae la barra dell'indicatore, c'è una manopola ("C") da sollevare in modo da non dover tenere la barra nella posizione posteriore.

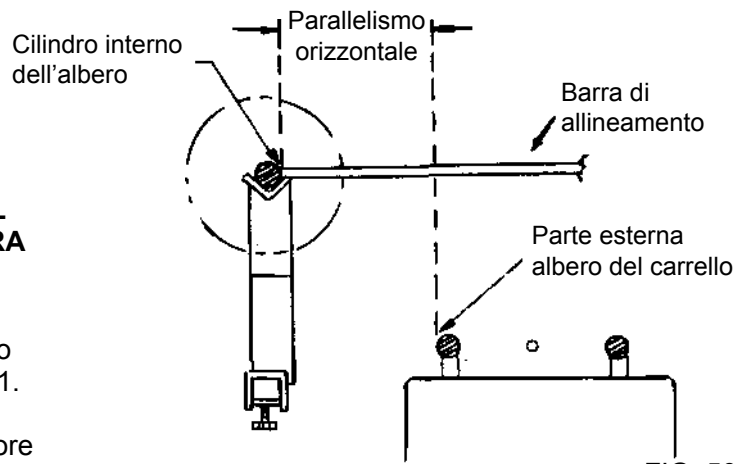


FIG. 50



FIG. 51

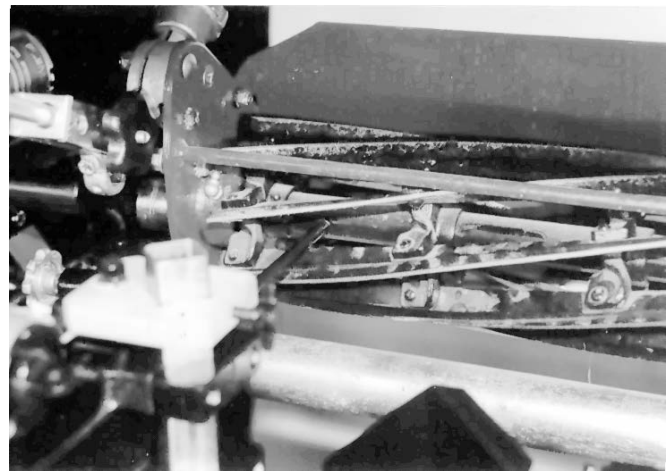


FIG. 52

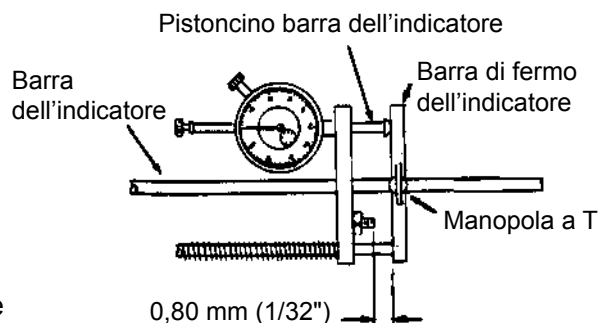


FIG. 53



**ALLINEAMENTO DEI CILINDRI NEL PARALLELISMO ORIZZONTALE (Continua)**

- F. Per regolare la posizione del cilindro, stabilire anzitutto la direzione in cui lo stesso deve spostarsi per l'allineamento. La direzione in cui dovrà spostarsi il cilindro può essere stabilita tirando indietro la barra di fermo del comparatore e se il quadrante torna alla posizione "0", si dovrà spostare il cilindro verso di sé. In caso contrario, il cilindro dovrà essere allontanato da sé.

Sono due le procedure di regolazione per il posizionamento finale del cilindro, ovvero:

1. Con il calibro di montaggio del cilindro nel lato sinistro del cilindro, ruotare il volantino di regolazione orizzontale arancione (FIG. 49) nella direzione richiesta fino a ottenere la lettura dell'indicatore iniziale sulla posizione del cilindro destro. Vedere la FIG. 51.
2. Ora continuare a ruotare il volantino spostandolo ulteriormente fino a coprire la distanza già percorsa.

Esempio: se l'albero centrale del cilindro è fuori di 0,085 da destra a sinistra, ruotare il volantino da 0,085 a zero e quindi continuare a ruotare finché non indica ulteriori 0,085 sull'altro lato dello zero.

Il motivo di ciò è che la barra di montaggio quadra ruota su un'estremità ed è regolata sull'estremità opposta. Ogni volta che l'estremità della regolazione viene spostata per cambiare la dimensione del lato sinistro, cambia anche la dimensione del lato destro in rapporto al lato sinistro. Con la sovracompensazione dell'estremità di regolazione si compensa questo movimento e si ottiene l'allineamento del cilindro più rapidamente.

- G. Ora, rispostare il supporto di montaggio sul lato destro del cilindro. Impostare la barra dell'indicatore sullo stesso punto utilizzato la prima volta e reimpostare il quadrante grande su "0". Accertarsi di leggere l'impostazione sulla piccola scala e annotarla. Quindi, ripetere le indicazioni dei paragrafi "E" ed "F". Si dovrebbe ottenere così la regolazione finale. Dopo averla ripetuta qualche volta, questa procedura diventerà molto semplice.



**È ESSENZIALE FARE ATTENZIONE DURANTE L'IMPOSTAZIONE DEL CILINDRO NELLE POSIZIONI ORIZZONTALI PER OTTENERE UNA FORMA CILINDRICA DURANTE LA MOLATURA. EVENTUALI ALLINEAMENTI ERRATI CAUSERANNO UNA MOLATURA A FORMA CONICA. VEDERE LA FIG. 56.**

- H. Quando il parallelismo orizzontale è stato regolato entro 0,076 mm (0,003") da estremità a estremità, serrare la manovella di blocco della regolazione orizzontale. Vedere la FIG. 54 ed entrambe le manopole di regolazione del morsetto superiore. Vedere la FIG. 55. Quando si serra la manopola, è molto importante che il comparatore sia collocato su quel lato del cilindro ed è importante osservarlo durante il serraggio. Durante il serraggio, non si deve spostare. Una volta che entrambe le manopole sono serrate, controllare di nuovo l'allineamento.

## ALLINEAMENTO DEI CILINDRI NEL PARALLELISMO ORIZZONTALE (Continua)

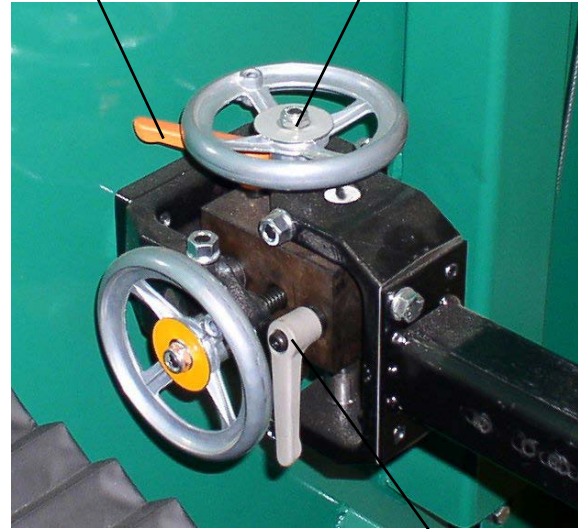
G. Ora, rispostare il supporto di montaggio sul lato destro del cilindro. Impostare la barra dell'indicatore sullo stesso punto utilizzato la prima volta e reimpostare il quadrante grande su "0". Accertarsi di leggere l'impostazione sulla piccola scala e annotarla. Quindi, ripetere le indicazioni dei paragrafi "E" ed "F". Si dovrebbe ottenere così la regolazione finale. Dopo averla ripetuta qualche volta, questa procedura diventerà molto semplice.



**È ESSENZIALE FARE ATTENZIONE DURANTE L'IMPOSTAZIONE DEL CILINDRO NELLE POSIZIONI ORIZZONTALI PER OTTENERE UNA FORMA CILINDRICA DURANTE LA MOLATURA. EVENTUALI ALLINEAMENTI ERRATI CAUSERANNO UNA MOLATURA A FORMA CONICA. VEDERE LA FIG. 56.**

H. Quando il parallelismo orizzontale è stato regolato entro 0,076 mm (0,003") da estremità a estremità, serrare la manopola di blocco della regolazione orizzontale arancione. Vedere la FIG. 54 ed entrambe le manopole di regolazione del morsetto superiore. Vedere la FIG. 55. Quando si serra la manopola, è molto importante che il comparatore sia collocato su quel lato del cilindro ed è importante osservarlo durante il serraggio. Durante il serraggio, non si deve spostare. Una volta che entrambe le manopole sono serrate, controllare di nuovo l'allineamento.

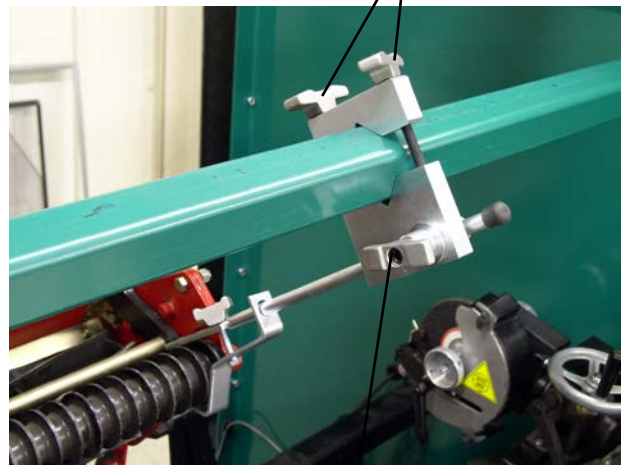
Manopola di blocco orizzontale arancione      Volantino grigio di regolazione verticale



Volantino di regolazione orizzontale arancione      Manopola di blocco verticale grigia

FIG. 54

Morsetti superiori



Morsetto a barra scorrevole

FIG. 55

## VERIFICA DEL CILINDRO RELATIVAMENTE A FORMA CONICA, ROTONDITÀ DEL CILINDRO E RETTILINEITÀ DEL DIAMETRO ESTERNO DEL CILINDRO.

### PRIMA DELLA MOLATURA--

- A. Prima di riporre il calibro di montaggio, è molto utile usarlo per controllare i cilindri non rettificati per stabilire la quantità di forma conica del cilindro e quale estremità ha il diametro superiore. Vedere la FIG. 56. Iniziare con il calibro di montaggio sull'estremità destra del cilindro. Allentare il dado a farfalla sulla barra di fermo dell'indicatore, tenendo la barra saldamente contro una lama. Vedere la FIG. 53. Ritrarre la barra di fermo dell'indicatore finché non libera il pistoncino, quindi farla avanzare finché va a contatto con il pistoncino, spingendola di altri 13 mm (1/2"). Bloccare in posizione. Così facendo, si porta il pistoncino nel punto centrale e si lascia spazio per lo spostamento in entrambe le direzioni. Impostare il quadrante esterno su zero e annotare la posizione della lancetta sul quadrante piccolo.
- B. Ora spostarlo sul lato sinistro del cilindro e indicare la stessa lama. Dalla lettura, stabilire la quantità di forma conica del cilindro. Questo stabilisce anche il punto alto per la molatura. La molatura di un cilindro deve sempre iniziare dal punto alto.

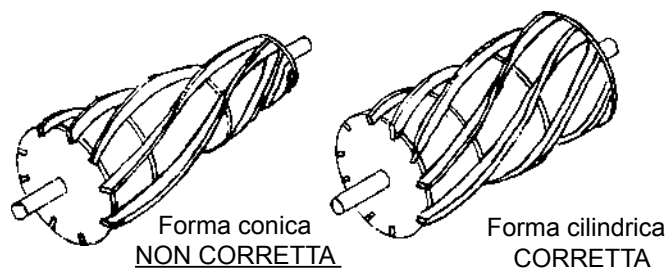


FIG. 56



FIG. 57

### DOPO LA MOLATURA--

- A. Dopo aver molato un cilindro, verificare la rotondità su ciascuna estremità del cilindro e sul centro prima di rimuovere il cilindro rettificato. Vedere la FIG. 57. Allentare il dado a farfalla sulla barra dell'indicatore, saldamente contro una lama. Ritrarre la barra di fermo dell'indicatore fino a ottenere uno spazio di 0,80 mm (1/32") tra la barra e la vite di fermo. Questo serve a permettere la rotazione delle lame del cilindro affinché si adattino solo all'incudine tondeggiante. Vedere la FIG. 58. Su ogni punto (sinistra, destra e centro) ruotare manualmente il cilindro e osservare le variazioni dell'indicatore. Tutte le letture devono essere entro 0,050 mm (0,002").
- B. Rettilineità del diametro esterno del cilindro-- Prendere le letture dell'indicatore su entrambe le estremità del cilindro. Confrontare le letture con ciascuna estremità del cilindro ai fini della rettilineità. Tutte le letture devono essere entro 0,050 mm (0,002").
- C. Rimuovere con cautela il calibro di montaggio e riporlo nel vassoio utensili.

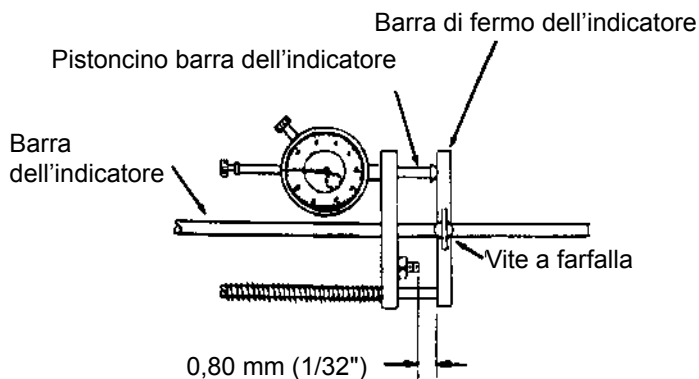


FIG. 58

## **PROCEDURA DI IMPOSTAZIONE DEI GIRI/MIN. PER AZIONAMENTO ROTAZIONE RISPETTO ALLA VELOCITÀ DEL MOVIMENTO LATERALE**

### **GIRI/MIN. AZIONAMENTO ROTAZIONE**

**I GIRI/MIN. AZIONAMENTO ROTAZIONE SONO MOLTO IMPORTANTI PER OTTENERE UNA MOLATURA DI QUALITÀ. FARE ATTENZIONE A STABILIRE I GIRI/MIN. DELL'UNITÀ DI ROTAZIONE, SEGUENDO LE ISTRUZIONI SEGUENTI.**

In genere, i giri/min. azionamento rotazione saranno compresi tra 180 (45%) e 300 (80%) giri/min. La velocità necessaria per ruotare un cilindro specifico dipende dal diametro del cilindro, dal numero delle lame del cilindro e dalla durezza del cilindro. Per tutti i cilindri, esiste una velocità di rotazione ottimale ove vi è una molatura **AGGRESSIVA**, ma uniforme durante la rettifica cilindrica. L'obiettivo è molare il cilindro nel modo più aggressivo e veloce possibile mantenendo al contempo un'ottima qualità.

Si consiglia di iniziare la molatura di ciascun cilindro alla velocità di rotazione di 200 giri/min. (50%) e valutare i giri/min. aumentandoli o diminuendoli per ottimizzare la velocità di rotazione di tale cilindro. Se la velocità di rotazione è impostata in maniera errata, si può andare incontro a due problemi, l'affilatura o la risonanza della ruota per molatura. Di seguito è riportata la spiegazione dei due problemi.

Su alcuni cilindri, in particolare cilindri con elevato conteggio di lame e diametro ridotto, se i giri/min. della velocità di rotazione sono impostati troppo alti, il cilindro può fungere da affilatore sulla ruota per molatura. Ciò si può sviluppare in una molatura molto aggressiva (come se l'avanzamento in profondità fosse automatico) e quindi in un arresto improvviso della molatura senza contatto tra ruota per molatura e cilindro.

Se si verifica ciò, la velocità di rotazione era impostata troppo alta e si è effettivamente affilata la ruota per molatura.

Alcuni cilindri presentano giri/min. risonanti ove il cilindro va nelle armoniche con la ruota per molatura e la risonanza fa vibrare il molatore causando una pessima molatura. Cambiando la velocità di rotazione aumentando o diminuendo i giri/min. ci si discosta dal campo risonante.

Dopo aver stabilito la migliore velocità di rotazione in giri/min. per un cilindro, annotarla su un "Diagramma di impostazione". Annotando i giri/min. corretti si evita di dover valutare la velocità di rotazione la volta successiva che si mola il cilindro.

### **GIRI/MIN. DELL'UNITÀ DI MOVIMENTO**

Il potenziometro della velocità di movimento laterale è regolabile da circa 1,5 metri [5 piedi] al minuto a 10 metri [35 piedi] al minuto. Si consiglia di molare a circa 4 e 6 metri [15 e 20 piedi] al minuto.

La molatura a una velocità di movimento laterale inferiore, ad esempio a 3 metri [10 piedi] al minuto, offre una migliore finitura ma prolunga i tempi del ciclo di molatura. La finitura rispetto al tempo del ciclo di molatura è controllata dalla scelta dell'operatore.



## MOLATURA DI UN CILINDRO IN UN CILINDRO REALE MEDIANTE RETTIFICA CILINDRICA

Il molatore modello ACCU-Sharp 605 è dotato di due ruote per molatura e due protezioni della ruota per molatura. Prima della rettifica cilindrica, installare o verificare l'installazione della ruota per molatura da 25 mm (1") di larghezza e della relativa protezione priva di puntali collegati. Vedere la FIG. 59

- A. Prima di procedere, controllare che tutte le manopole sia serrate.



**SERRARE SALDAMENTE TUTTE LE MANOPOLE DI BLOCCO PRIMA DELLA MOLATURA. EVENTUALI PARTI ALLENTATE INFLUISCONO NEGATIVAMENTE SULLA QUALITÀ DI MOLATURA.**

- B. Per bloccare la ruota per molatura in senso verticale, sono presenti tre (3) manovelle di blocco. Due (2) si trovano alla base per i blocchi del braccio di regolazione e una per la vite di blocco della regolazione dell'altezza verticale della ruota per molatura. Vedere la FIG. 60.
- C. Posizionare l'altezza del centro della ruota per molatura in modo che sia a 0 - 25 mm (0-1") al di sotto del centro del cilindro. Vedere la FIG. 61.
- D. Fare avanzare in profondità la ruota per molatura finché va a contatto con una lama del cilindro mentre si fa ruotare a mano il cilindro. Ora, serrare le due manopole di blocco sui bracci di blocco e la manopola di blocco per la vite di regolazione dell'altezza. Ritrarre la ruota per molatura in modo che liberi il cilindro.

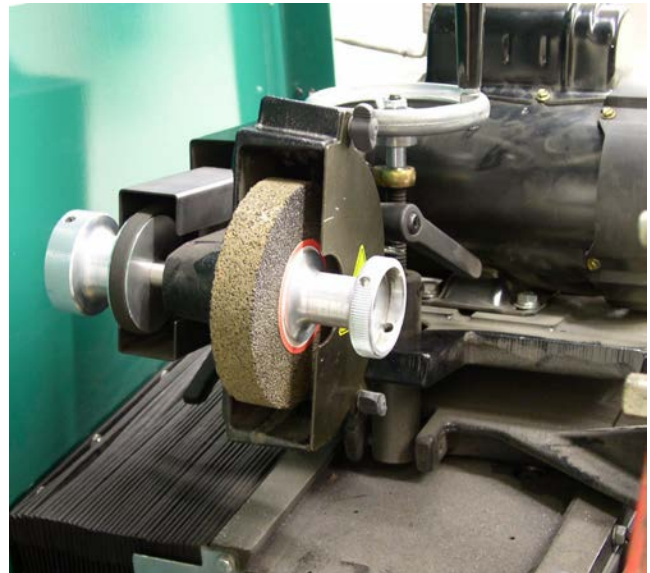
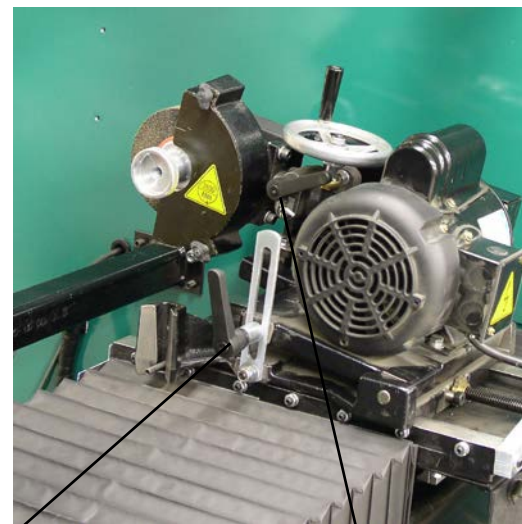


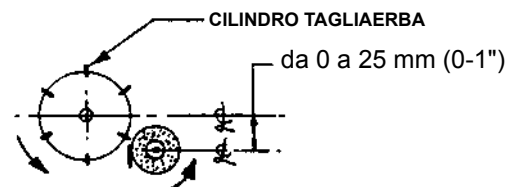
FIG. 59



Bracci di regolazione manovella di blocco (1) su ciascun lato

Blocco regolazione verticale manovella di blocco

FIG. 60



**IL CILINDRO E LA RUOTA PER MOLATURA DEVONO RUOTARE NELLA STESSA DIREZIONE.**

FIG. 61

## MOLATURA DI UN CILINDRO IN UN CILINDRO REALE MEDIANTE RETTIFICA CILINDRICA (Continua)

- E. Allontanare la ruota per molatura dal cilindro e dal telaio in modo che tutti i punti siano liberi. Impostare i fermi di prossimità in modo che siano allineati più o meno con l'estremità del telaio e serrarli saldamente. Regolare la manopola della velocità di movimento laterale sullo zero e ruotare l'interruttore del movimento laterale su on. Aumentare la manopola della velocità di movimento laterale in modo che il carrello si sposti lateralmente lentamente lungo il cilindro. Vedere le FIG. 62 e 63.

Quando il carrello è giunto a un fermo momentaneo contro l'interruttore di prossimità, disattivare l'interruttore del movimento laterale. In questa posizione, verificare che la ruota per molatura abbia liberato l'estremità del cilindro. Se così non fosse, regolare di nuovo il fermo fino ad ottenere tale risultato.



**ATTENZIONE: SE IL TELAIO DEL CILINDRO SI ESTENDE OLTRE LO STESSO CILINDRO, ACCERTARSI CHE IL FERMO SIA IMPOSTATO IN MODO CHE LA RUOTA PER MOLATURA NON PROSEGUA NEL TELAIO DURANTE LA MOLATURA. È POSSIBILE CHE IN ALCUNI CASI CIÒ SIGNIFICHI CHE LA RUOTA PER MOLATURA NON LIBERERÀ L'ESTREMITÀ DEL CILINDRO DURANTE LA MOLATURA.**

- F. Ripetere la procedura per l'altro lato del cilindro. A quel punto impostare il quadrante della velocità di movimento laterale su "10" e lasciare che il carrello faccia un movimento laterale completo (avanti e indietro) e accertarsi che i fermi siano impostati in modo corretto.
- G. Spostare il carrello di molatura sul lato alto del cilindro e fermarlo.

Spostare il selettore molatura su rotazione a velocità variabile.

### CHIUDERE GLI SPORTELLI POSTERIORI E ANTERIORI.

- H. Accendere il motore di azionamento rotazione e verificare che il cilindro ruoti liberamente e che i componenti di accoppiamento siano allineati in modo corretto.
- I. Con l'azionamento rotazione funzionante a 200 giri/min., accendere il motore della ruota per molatura sul pannello di controllo principale. Verificare che la rotazione sia uguale a quella della ruota per molatura, in senso orario, osservando l'estremità destra del cilindro dalla posizione dell'operatore. Ora fare avanzare in profondità lentamente la ruota per molatura finché va a contatto con il cilindro. Vedere la FIG. 64.

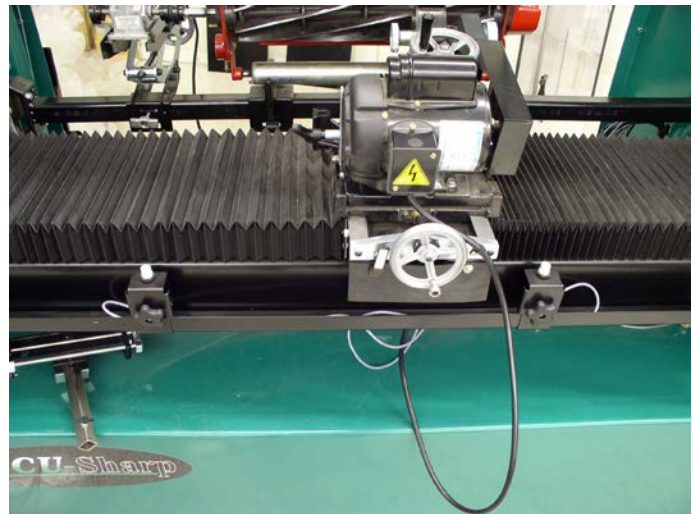


FIG. 62

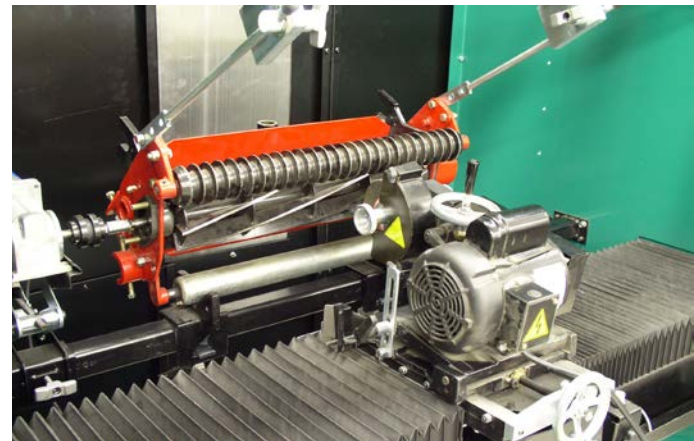


FIG. 63



FIG. 64

## MOLATURA DI UN CILINDRO IN UN CILINDRO REALE MEDIANTE RETTIFICA CILINDRICA (Continua)

J. Impostare la manopola della velocità di movimento laterale su "12", quindi attivare l'interruttore del movimento laterale e iniziare la molatura. Se il cilindro è in cattive condizioni, rallentare il movimento laterale poiché può essere rimosso più materiale. Al contrario, se il cilindro è in buone condizioni, è possibile aumentare la velocità.



**METALLO MASSIMO RIMOVIBILE RACCOMANDATO PER PASSAGGIO: 0,008. NOTA: LA MANOVELLA DI AVANZAMENTO IN PROFONDITÀ È CALIBRATA IN INCREMENTI DI 0,05 MM (0,002") SULLA SCALA AD ANELLI CHE SI TROVA SULLA PARTE INTERNA DELLA MANOVELLA DI AVANZAMENTO IN PROFONDITÀ.**

K. Se la ruota per molatura va a contatto solo con una parte del cilindro, regolare il fermo di movimento laterale in modo che il carrello si sposti leggermente oltre l'area di contatto. Durante l'avanzamento in profondità, quando si ottiene il contatto completo della ruota in questa area, allontanare il fermo di movimento laterale di 150 – 200 mm (6 – 8"). Questo accelererà il processo di rettifica di un cilindro conico in cilindro reale. Vedere la FIG. 65.

L. La rettifica cilindrica è completa quando l'intera lunghezza del cilindro è a contatto con l'intera larghezza di tutte le lame e quando il bordo di taglio è affilato. Per completare la rettifica del diametro esterno in un diametro reale, è richiesto un processo senza scintilla. Per effettuarlo, è necessario far avanzare in profondità la testa di molatura fino a rimuovere metallo per circa 0,05 mm (0,002") (una riga sulla scala ad anelli) e attendere che la ruota per molatura non faccia più scintille. Per ottenere un processo di molatura senza scintille, far sempre spostare lateralmente la testa di molatura di almeno 20 passaggi senza ulteriore avanzamento in profondità. Impostare il movimento laterale a una velocità bassa nel quadrante di circa 1,2 – 2,4 m al minuto (4 – 8 piedi) per la molatura finale senza scintilla. Dopo il processo senza scintille, spegnere completamente il molatore.

NOTA: questo processo fa riferimento a zero scintille, ma ciò che vogliamo noi è la quasi assenza di scintille, una riduzione di circa il 99% delle scintille di molatura dalla molatura normale. Non tentare di ottenere l'assenza totale di scintille, poiché tale processo potrebbe protrarsi per un periodo molto lungo.

NOTA: l'accuratezza e la finitura migliori si ottengono quando il cilindro è sottoposto a processo senza scintille. Usare il calibro di montaggio prima della rettifica di scarico per verificare la rotondità dei cilindri. Questa procedura è molto importante quando si sta imparando a utilizzare la macchina.

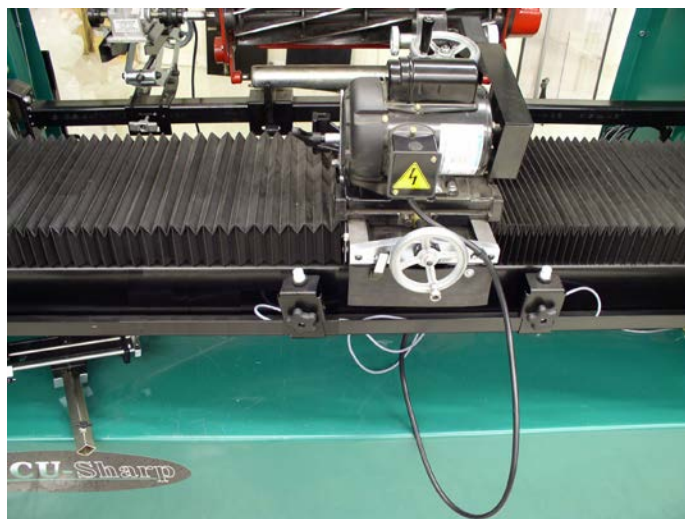


FIG. 65

M. Verificare la rettilineità e rotondità del cilindro. Installare il misuratore di allineamento. Indicizzare la lama del cilindro finché sull'indicatore compare il punto alto. A quel punto allentare la vite a farfalla e impostare il blocco di fermo dell'indicatore a uno spazio di 0,80 mm (1/32") come illustrato nelle FIG. 57 e 58.

Contrassegnare questa lama come n. 1 e impostare il quadrante grande dell'indicatore su "0", quindi verificare la lettura massima e minima di ciascuna lama.

Controllare ciascuna estremità della bobina e il centro. Una volta che il processo è stato imparato, non sarà necessario controllare ciascun cilindro.



**DURANTE LA RETTIFICA CILINDRICA, È MOLTO IMPORTANTE ESEGUIRE UN PROCESSO SENZA SCINTILLE COMPLETO ALLA FINE DEL CICLO DI MOLATURA. LA DIFFERENZA TRA UN VALORE SULL'INDICATORE DI 0,13 O 0,07 MM (0,005 O 0,003") SI OTTIENE MEDIANTE UN PROCESSO SENZA SCINTILLE APPROPRIATO.**



## SPIRALE O ELICA DEL CILINDRO

Quando si sosta dietro l'unità tagliaerba mentre la stessa è collocata in posizione normale sul pavimento. Se la spirale è tale che il lato destro della lama taglia prima del sinistro, si tratta di un cilindro a spirale destra o a imbocco destro. Se la spirale è tale che il lato sinistro della lama taglia prima del destro, si tratta di un cilindro a spirale sinistra o a imbocco sinistro. La maggior parte dei cilindri prodotti oggi è a spirale destra ed è indicata come elica normale.

## RETTIFICA DI SCARICO PER COMPLETARE IL PROCESSO DI MOLATURA DEL CILINDRO

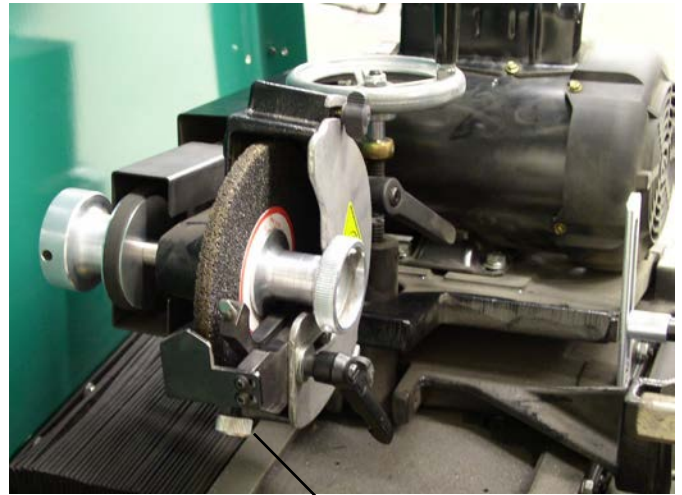
- A. Il molatore modello ACCU-Sharp 605 è dotato di due ruote per molatura e due protezioni della ruota per molatura. Prima della rettifica di scarico, installare o verificare l'installazione della ruota per molatura da 9,5 mm (3/8") di larghezza e della relativa protezione con puntale mobile e di scarico collegati. Vedere la FIG. 66.
- B. Controllare per vedere se l'unità tagliaerba presenta un'elica normale o invertita.

### NOTA:

guardando il puntale della guida a **PAGINA 38, MOSTRA L'ELICA DEL CILINDRO NORMALE.**  
 Il punto alto del puntale di scarico si trova sul lato destro della ruota per molatura.  
 Guardando il puntale della guida a **PAGINA 39, MOSTRA L'ELICA DEL CILINDRO INVERSA.**  
 Il punto alto del puntale di scarico si trova sul lato destro della ruota per molatura.

La maggior parte delle unità tagliaerba presentano un'elica normale.

- C. Ripristinare l'interruttore di prossimità del limite del movimento laterale in modo che la ruota per molatura liberi il cilindro da entrambe le estremità di circa 1,5 mm (1/16") o la lama del cilindro fuoriesca dal puntale di scarico sul lato destro. Vedere la FIG. 69 - 72.
- D. Impostare il selettore molatura su scarico a coppia variabile. (**NOTA:** l'interruttore di azionamento rotazione deve essere in posizione **OFF** quando si sposta il selettore molatura). Impostare l'interruttore di azionamento rotazione per ruotare il cilindro nel puntale di arresto, in senso antiorario guardando dal lato destro. **NOTA:** la rotazione del cilindro della coppia di scarico è sempre opposta alla rotazione del giro.



Manopola di fermo posteriore

FIG. 66

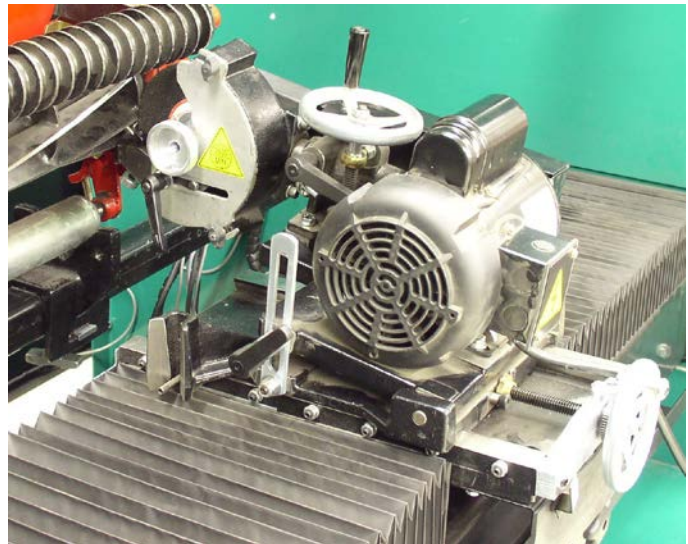


FIG. 67

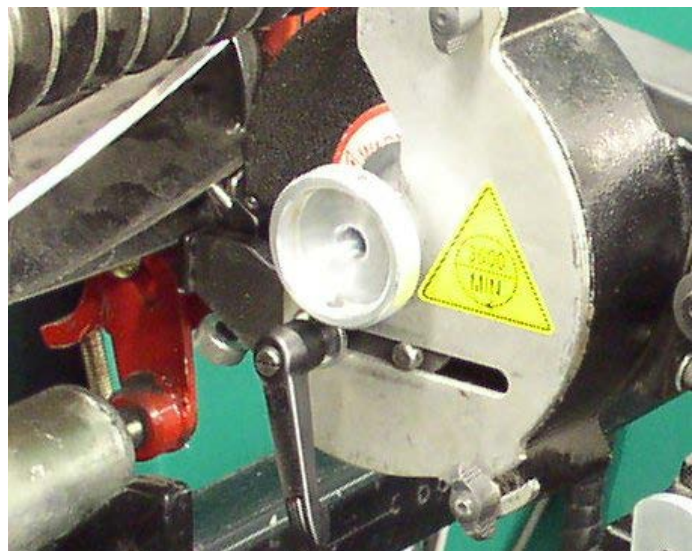


FIG. 68



## SPIRALE DEL CILINDRO (Continua)

- E. Ci sono tre (3) manovelle di blocco da allentare. Due (2) si trovano alla base per i blocchi del braccio di regolazione e una per il blocco della regolazione dell'altezza verticale della ruota per molatura. Sollevare la testa di molatura di circa sette (7) giri in modo che la lama del cilindro possa appoggiarsi al puntale della guida del cilindro. Sarà necessario fare avanzare la ruota per molatura a tale scopo. Vedere la FIG. 67.
- F. Ora è possibile regolare l'angolo posteriore che si desidera dare alla lama del cilindro (l'angolo medio raccomandato dal produttore è di 20-40 gradi. In caso di dubbi, chiedere al produttore dei cilindri l'angolo esatto richiesto). Osservando verso il basso il cilindro dalla posizione dell'operatore, è possibile vedere la lama del cilindro e la posizione relativa rispetto alla ruota per molatura. Vedere la FIG. 70. Sollevando la ruota per molatura, si ridurrà l'angolo di scarico e abbassandola lo si aumenterà. Spostare lateralmente il gruppo ruota per molatura sul lato destro del cilindro. Serrare nuovamente tutte le tre (3) manovelle di blocco.
- G. La posizione del puntale mobile deve essere impostata in modo da fermare la lama del cilindro e consentire il movimento laterale verso sinistra senza che la lama colpisca il lato del puntale di scarico. Questa posizione deve anche consentire un gioco di circa 1,5 mm (1/16") del puntale mobile quando la lama si poggia sul punto più alto del puntale di scarico. Vedere la FIG. 68.
- H. Ruotare il potenziometro della velocità di movimento laterale, quindi accendere il motore dell'unità di movimento laterale. Usando il potenziometro della velocità per spostare lentamente e fermare la ruota per molatura, spingere verso sinistra finché la lama del cilindro è sul puntale di scarico.
- I. Regolare la testa di molatura in avanti finché non c'è un gioco minimo tra la lama del cilindro e la ruota per molatura.
- J. Regolare la posizione del puntale mobile ruotando la manopola di regolazione retrocessione sul lato lontano della testa di molatura. Questa posizione deve consentire un gioco di circa 1 mm (1/32") del puntale mobile quando la lama si poggia sul punto più alto del puntale di scarico. Vedere la FIG. 66 - 68.

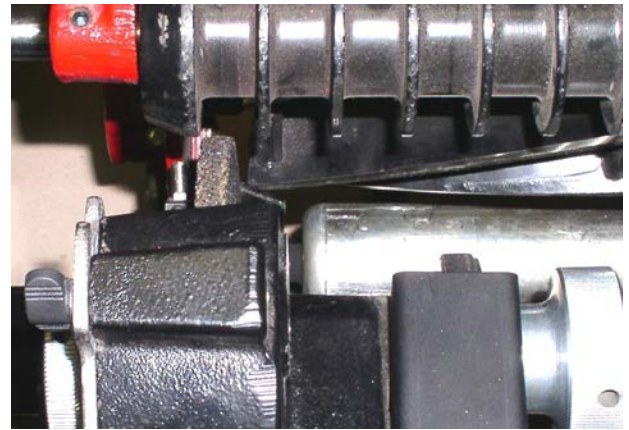


FIG. 69



FIG. 70

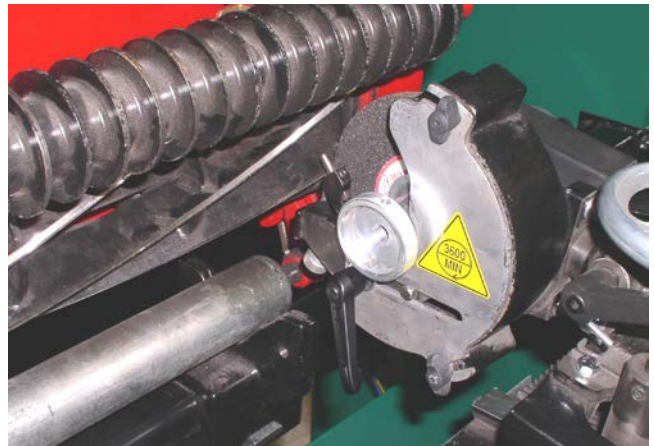
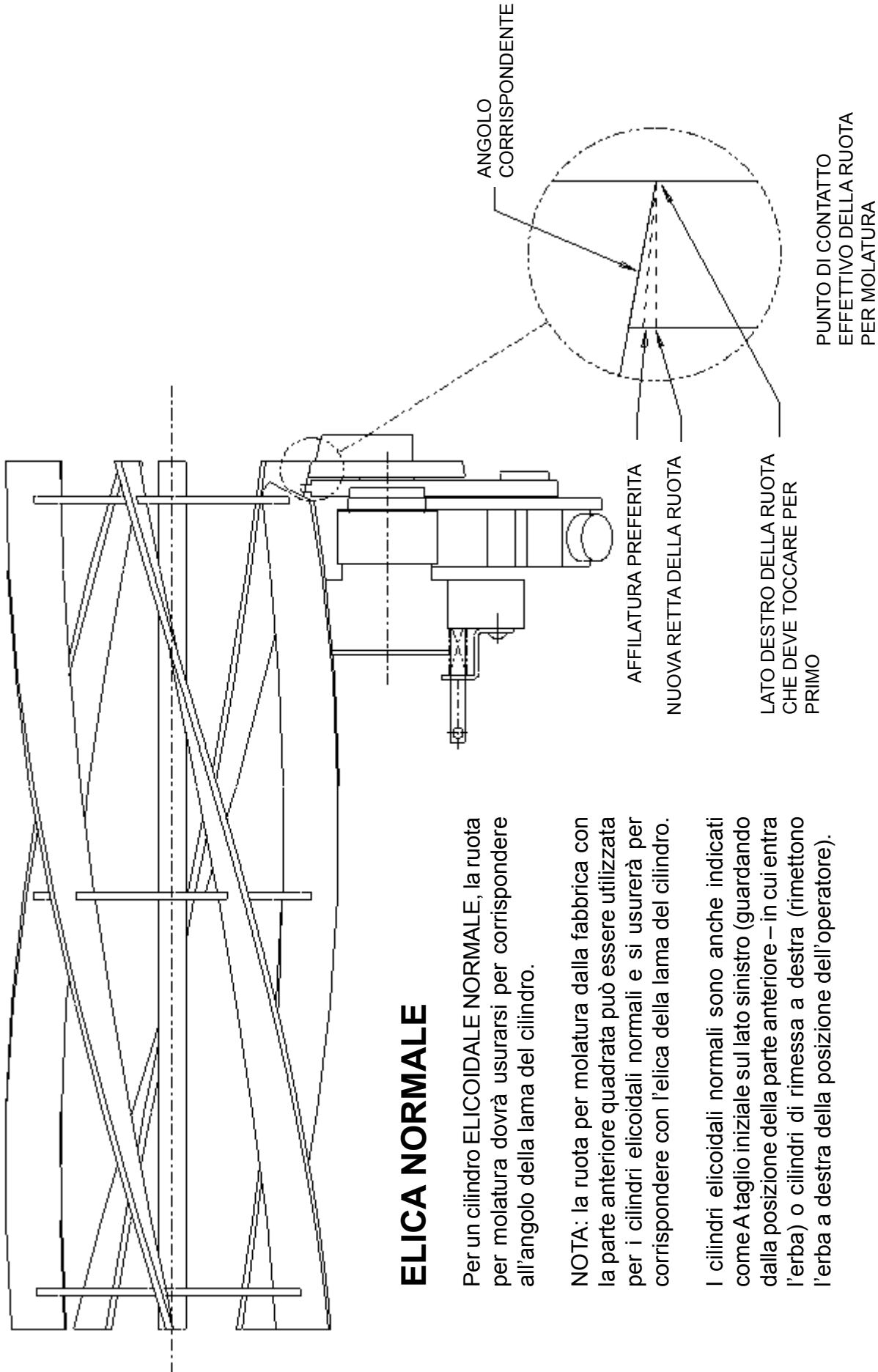


FIG. 71



FIG. 72

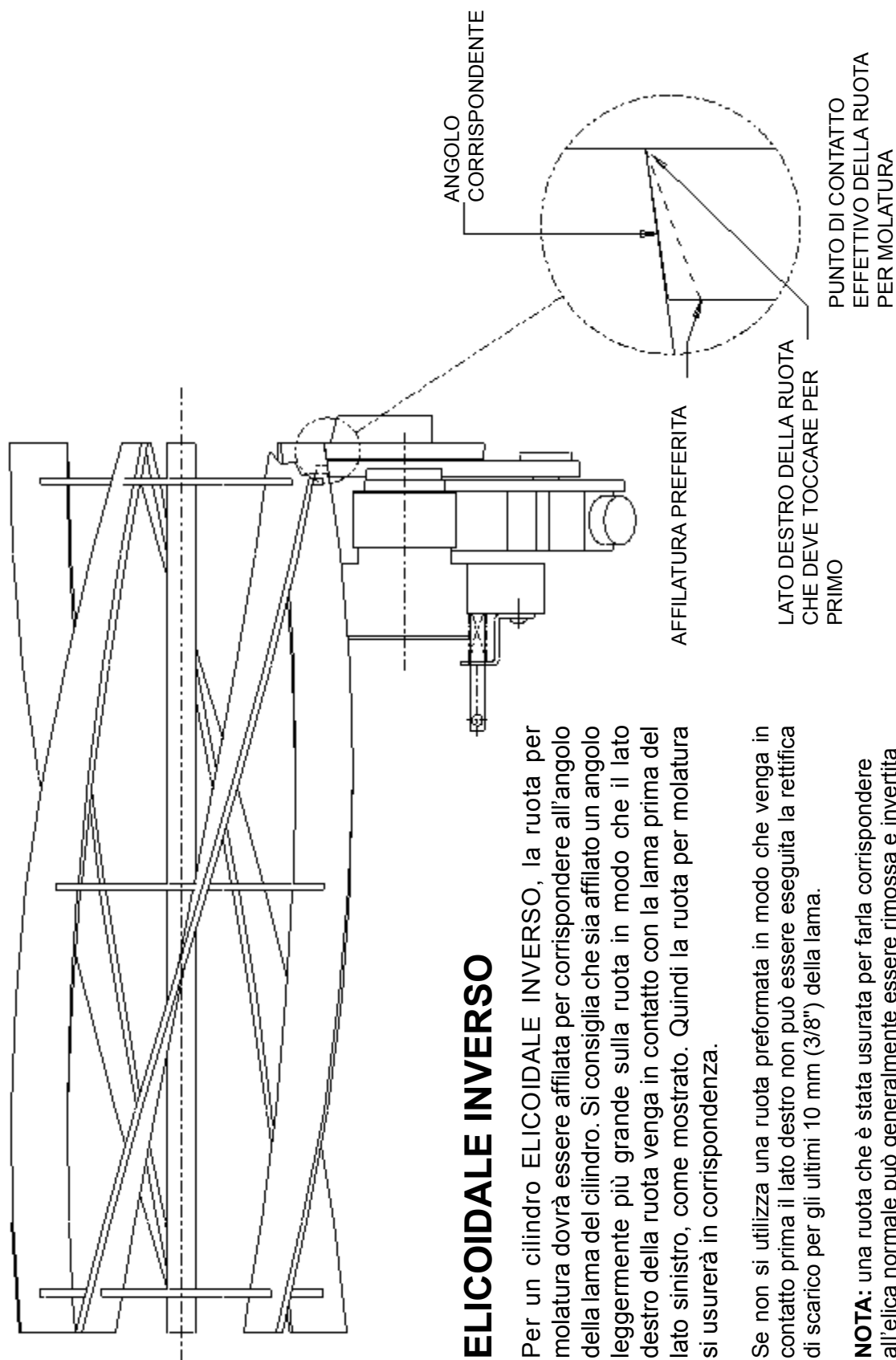


## ELICA NORMALE

Per un cilindro ELICOIDALE NORMALE, la ruota per molatura dovrà usarsi per corrispondere all'angolo della lama del cilindro.

NOTA: la ruota per molatura dalla fabbrica con la parte anteriore quadrata può essere utilizzata per i cilindri elicoidali normali e si userà per corrispondere con l'elica della lama del cilindro.

I cilindri elicoidali normali sono anche indicati come A taglio iniziale sul lato sinistro (guardando dalla posizione della parte anteriore – in cui entra l'erba) o cilindri di rimessa a destra (rimettono l'erba a destra della posizione dell'operatore).



## ELICOIDALE INVERSO

Per un cilindro ELICOIDALE INVERSO, la ruota per molatura dovrà essere affilata per corrispondere all'angolo della lama del cilindro. Si consiglia che sia affilato un angolo leggermente più grande sulla ruota in modo che il lato destro della ruota venga in contatto con la lama prima del lato sinistro, come mostrato. Quindi la ruota per molatura si userà in corrispondenza.

Se non si utilizza una ruota preformata in modo che venga in contatto prima il lato destro non può essere eseguita la rettifica di scarico per gli ultimi 10 mm (3/8") della lama.

**NOTA:** una ruota che è stata usurata per farla corrispondere all'elica normale può generalmente essere rimossa e invertita per il cilindro a elica invertita.

I cilindri elicoidali inversi sono anche indicati come cilindri a taglio iniziale sul lato destro (guardando dalla posizione della parte anteriore – in cui entra l'erba) o cilindri di rimessa a destra (rimettono l'erba a destra della posizione dell'operatore).

**K. CHIUDERE GLI SPORTELLI POSTERIORI E ANTERIORI**

- L. Portare il potenziometro della coppia su zero.  
Accendere il motore di azionamento rotazione.

Ruotare lentamente il potenziometro della coppia di scarico fino a circa 15.

**NOTA:** i cilindri a rotazione libera potrebbero richiedere un valore inferiore a 15. I cilindri rigidi o i cilindri a trasmissione potrebbero richiedere una coppia superiore a 15. Non superare 45 sull'impostazione del potenziometro della coppia di scarico.

- M. Spingere il movimento laterale completamente verso l'interruttore di prossimità sinistro osservando che si ottenga il gioco corretto tra la ruota per molatura e la lama. Quando la testa di molatura raggiunge l'interruttore di prossimità sinistro, il puntale mobile dovrebbe scattare in avanti. Vedere la FIG. 70. La ruota per molatura dovrebbe fuoriuscire dalla lama del cilindro, ma la lama del cilindro dovrebbe restare sul puntale di scarico fisso. Vedere la FIG. 69 Controllare il gioco corretto tra il puntale mobile e il lato anteriore della lama sulla corsa di ritorno nella posizione iniziale. Vedere la FIG. 71.

Il puntale mobile è dotato di una regolazione della corsa in avanti sulla parte inferiore. Vedere la FIG. 73. La regolazione della corsa in avanti può essere spostata per consentire una corsa maggiore per i cilindri che richiedono più corsa in avanti come quelli elicoidali inversi e può essere spostata per limitare la corsa in avanti sulle lame piccole del cilindro poco distanziate.

Verificare inoltre il gioco tra il puntale mobile e i supporti lame elicoidali.

- N. Arrestare il movimento nella posizione iniziale e controllare che la lama mobile sia corretta. Vedere la FIG. 72. Il controllo di azionamento movimento laterale è impostato in fabbrica con un periodo di pausa di due secondi prima che inverta la corsa del carrello. Questo serve a dare al cilindro il tempo di ruotare e al puntale mobile di afferrare la lama successiva. Per regolare il periodo di pausa (fare riferimento alla sezione Regolazioni potenziometro scheda di controllo a pagina 23 del manuale di montaggio e assistenza).

- O. Lasciare che il molatore si sposti lateralmente avanti e indietro per verificare che sia tutto impostato correttamente. Ruotare il potenziometro del movimento laterale su zero quando è stata raggiunta la posizione iniziale.

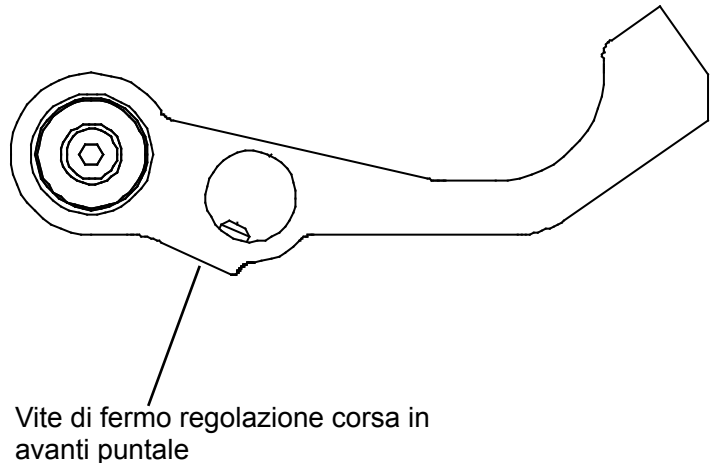


FIG. 73

- P. Accendere il motore della ruota per molatura.
- Q. Attivare il potenziometro della velocità di movimento laterale a una velocità di molatura adeguata. Fare avanzare in profondità lentamente la ruota per molatura finché è possibile molare l'intera lunghezza della lama del cilindro in modo uniforme. È possibile avanzare in profondità di 0,13 – 0,30 mm (0,005 – 0,012") alla volta. Accertarsi di aver molato tutte le lame prima di avanzare in profondità ulteriormente.

**NOTA:** la velocità del movimento dovrà essere di circa 4 metri al minuto (15 piedi al minuto). Se si rimuove una piccola quantità di sovrametallo sugli avanzamenti in profondità iniziali, sono suggerite velocità di movimento maggiori. Se si rimuove un'ampia quantità di sovrametallo sugli avanzamenti in profondità successivi, potrebbe essere necessaria una velocità di movimento inferiore.

DOPO AVER COMPLETATO LA RETTIFICA CILINDRICA E LA RETTIFICA DI SCARICO SU UN TIPO DI UNITÀ TAGLIAERBA STABILITO, MISURARE E COMPILARE LA TABELLA DI IMPOSTAZIONE A PAGINA 41.



