



MANUALE USO E MANUTENZIONE

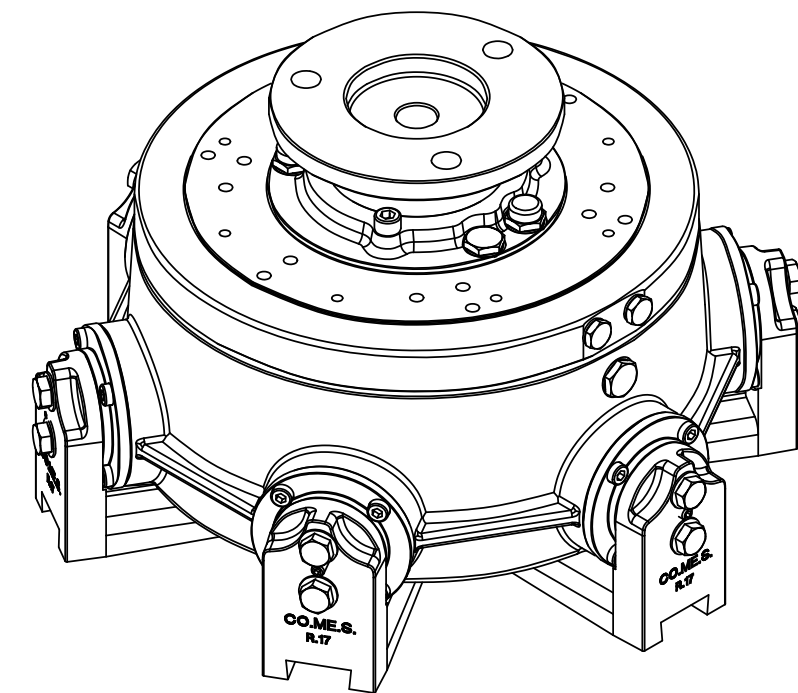
USE AND MAINTENANCE MANUAL

MANUAL DE USO Y MANTENIMIENTO

MANUAL DE USO E MANUTENÇÃO

KULLANIM VE BAKIM KILAVUZU

HTS-V12



BREVETTATO
PATENTED
PATENTADO
PATENTADO
PATENTLI



CO.ME.S. srl <http://www.comesitaly.com> - E-mail: info@comesitaly.com
SOLTEK srl <http://www.solteksrl.it> - E-mail: info@solteksrl.it
56012 FORNACETTE (Pisa) - Italy Via D. Alighieri, 43-45-47
Tel. +39-0587 423311 (6 linee r.a.) Fax +39-0587 422186



co.me.s. desidera ringraziarla per aver scelto uno dei suoi prodotti. Abbiamo preparato questo manuale per consentirle di apprezzare appieno le qualità. In esso sono contenuti dati tecnici, informazioni, consigli ed avvertenze diretti all'utilizzo di questo prodotto. Scoprirà altresì caratteristiche, particolari ed accorgimenti che la convinceranno della bontà della sua scelta.

Cordialmente

co.me.s. s.r.l.

Indice pagina

Uso e manutenzione delle teste	3
Raccomandazioni relative alla sicurezza	3
Esploso della testa	10
Caratteristiche	12-13



A **Co.me.s.** agradece por sua escolha. O presente manual foi redigido para permitir-lhe beneficiar ao máximo das qualidades da máquina. No manual são apresentados dados técnicos, informações, conselhos e advertências relativas ao uso do produto. Com a leitura do manual, você vai descobrir também características, detalhes e dicas, que confirmarão que, ao escolher esta máquina, fez a escolha certa.

Atenciosamente

co.me.s. s.r.l.

Índice

Uso e manutenção das cabeças	6
Recomendações relativas à segurança	7
Desenho explodido da cabeça	10
Características	12-13



Co.me.s. would like to thank you for buying one of its products. We have drawn up this manual so that you can fully appreciate its qualities. It contains technical information, advice and measures about how to use this product. You can also find more about its specifications, details, and practical tips that will convince you even more you have made a really good choice.

With compliments,

Co.me.s. s.r.l.

Table of contents

Page	
Use and servicing of heads	4
Safety measures	4
Exploded view of head	10
Specifications	12-13



Bir **Co.me.s.** ürününü satın aldığınız için teşekkür ederiz. Üründen en iyi şekilde faydalanmanızı sağlamak için bu kılavuzu hazırladık. Teknik bilgi ve ürünün kullanımı hakkında talimat ve öneriler içermektedir. Ayrıca bu kılavuzda, gerçekten iyi bir seçim yaptığınıza dair sizi ikna edecek özellikleri hakkında detaylar, ayrıntılar ve pratik bilgiler bulabilirsiniz.

Saygılar,

co.me.s. s.r.l.

İçindekiler Sayfa

Kafa kullanımı ve bakımı	7
Güvenlik önlemleri	7
Kafanın patlamış resmi	10
Özellikler	12-13



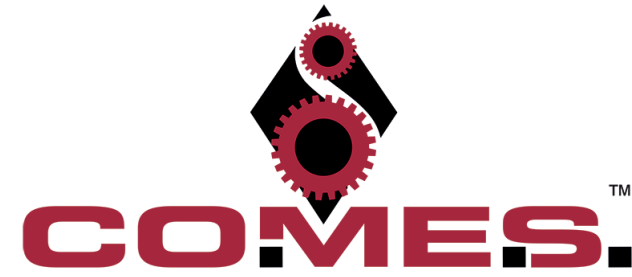
Co.me.s. le agradece por haber elegido uno de sus productos. Este manual ha sido preparado para que pueda apreciar a pleno la calidad. El mismo contiene datos técnicos, información, consejos y advertencias dirigidas al uso de este producto. Además, descubrirá características, detalles y soluciones que le convencerán de la buena calidad de su elección.

Saludos cordiales

co.me.s. s.r.l.

Índice

Uso y mantenimiento de los cabezales	5
Recomendaciones sobre la seguridad	5
Despiece del cabezal	10
Características	12-13



<p>CLIENTE CLIENT CLIENTE CLIENTE MÜŞTERİ</p>	
<p>NUMERO DI MATRICOLA SERIAL NUMBER NÚMERO DE MATRÍCULA NÚMERO DE MATRICULA SERİ NOSU</p>	
<p>TERMINE DI GARANZIA WARRANTY TERMS PLAZO DE GARANTÍA PRAZO DE GARANTIA GARANTİ KOŞULLARI</p>	<p>13 MESI DALLA DATA DI SPEDIZIONE DALLO STABILIMENTO CO.ME.S. / SOLTEK 13 MONTHS FROM THE DATE OF SHIPMENT FROM THE CO.ME.S. / SOLTEK WORKS 13 MESES A PARTIR DE LA FECHA DE EXPEDICIÓN DESDE EL ESTABLECIMIENTO CO.ME.S. / SOLTEK 13 MESES A PARTIR DA DATA DE EXPEDIÇÃO DA EMPRESA CO.ME.S. / SOLTEK CO.ME.S. SEVKİYAT TARİHİNDEN İTİBAREN 13 AY / SOLTEK FABRİKA TESLİMİ</p>
<p>DATA DI SPEDIZIONE DALLO STABILIMENTO CO.ME.S. / SOLTEK. DATE OF SHIPMENT FROM THE CO.ME.S. / SOLTEK WORKS. FECHA DE EXPEDICIÓN DESDE EL ESTABLECIMIENTO CO.ME.S. / SOLTEK. DATA DE EXPEDIÇÃO DA EMPRESA CO.ME.S. / SOLTEK. SEVKİYAT TARİHİ CO.ME.S. / SOLTEK FABRİKA TESLİMİ.</p>	
<p>ELENCO DI LAVORI DELLA MANUTENZIONE TECNICA (A CURA DEL CLIENTE) LIST OF TECHNICAL MAINTENANCE WORK (CLIENT'S RESPONSIBILITY) LISTA DE TRABAJOS DE MANTENIMIENTO TÉCNICO (A CARGO DEL CLIENTE) LISTA DOS TRABALHOS DE MANUTENÇÃO TÉCNICA (SOB A RESPONSABILIDADE DO CLIENTE) TEKNİK BAKIM İŞLEM LİSTESİ (MÜŞTERİNİN SORUMLULUĞU)</p>	

LUBRIFICAZIONE/ LUBRICATION/ LUBRICACIÓN/ LUBRIFICAÇÃO/ YAĞLAMA

PRODUCER	OIL	GREASE
AGIP	BLASIA 680	SLL-00
MOBIL	MOBILGEAR 636	MOBILGEAR OGL-007
SHELL	OMALA 680	TIVELA COMPOUND A
ESSO	SPARTAN EP680	
BP	ENERGOL GR-XP680	ENERGREASE GSF
ELF	REDUCTELF 680	POLYG



USO E MANUTENZIONE DELLE TESTE

La testa viene applicata alla macchina tramite il proprio albero di trasmissione con flangia (105) con relativo centraggio e bloccata con N.3 bulloni M16. Per l'oscillazione e braccetti porta abrasivi, è necessario che il carter superiore (100) di reazione non ruoti, ma lo stesso non deve essere bloccato rigido. Le teste per la loro solida costruzione non hanno bisogno di particolari accorgimenti, è solo necessario il controllo periodico del lubrificante. Se per eventuali interventi fosse necessario lo smontaggio della testa, svuotarla completamente di lubrificante e procedere come sotto descritto con riferimento al disegno allegato. Si toglie la ghiera (24) e si sfila la flangia con distanziale (42), a questo punto si divide la parte fissa da quella rotante ed è possibile rimuovere la ruota con dentatura interna (79), la campana con dentatura speciale (75), l'albero di trasmissione (105) ed i cuscinetti (102-29). Per sfilare i braccetti portasettori (17) è sufficiente togliere i bulloni (16). Togliendo poi le brugole (14) si sfilano le bussole (72) dal carter (115) e l'albero di trascinamento portasettore (73). A questo punto la testa è completamente smontata.

LUBRIFICAZIONE

In considerazione del fatto che le teste sono dotate di un serbatoio del grasso molto capiente, controllare il livello di lubrificante ogni 30 giorni per garantire una lubrificazione sicura e una durata maggiore della testa. La lubrificazione può essere eseguita in due modalità:

LUBRIFICAZIONE MANUALE

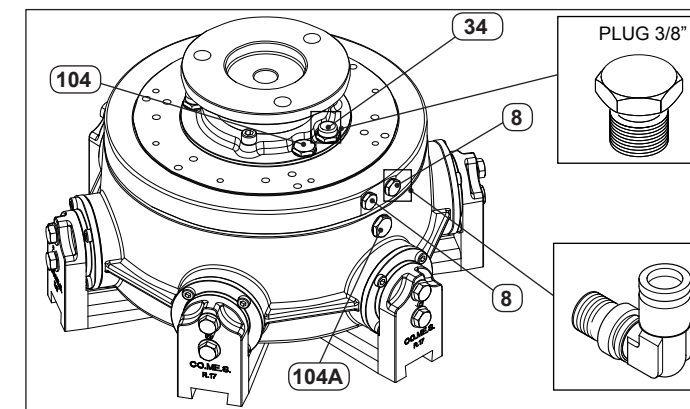
Il carter superiore è dotato di un tappo di riempimento (104), un tappo di sfiato (34), due tappi per la predisposizione del collegamento al sistema di lubrificazione automatico (8), mentre sul carter inferiore si trova un tappo livello lubrificante (104A). Le teste vengono fornite con olio "BLASIA 680" o grasso "SLL00".

LUBRIFICAZIONE AUTOMATICA

Per eseguire il montaggio corretto della testa HTS_V12 sulla macchina con lubrificazione automatica procedere nel modo seguente:

1. - Sostituire il tappo (34 di sfiato) con il tappo standard (chiuso) da 3/8".
2. - Sostituire i tappi (8) con i raccordi dei tubi.
3. - Collegare il tubo di alimentazione dell'olio della macchina a uno dei raccordi (8) e il tubo di ritorno olio al rimanente.

Le teste vengono fornite con olio "BLASIA 680" o grasso "SLL00". È consentito l'uso di lubrificanti simili con una densità massima uguale al tipo consigliato. L'eventuale fuoriuscita di lubrificante potrebbe essere la conseguenza di anomalie, come il danneggiamento di anelli di tenuta o di qualche altro componente. In tal caso, fermare tempestivamente la testa ed effettuare la manutenzione richiesta per prevenire ulteriori danni. Tutte le parti delle teste di nostra produzione sono coperte da garanzia e, in caso di malfunzionamento, vengono sostituite quanto prima. La nostra garanzia ha una durata di 3.000 ore di lavoro dalla messa in funzione delle teste e decade in caso di urto, lubrificazione insufficiente o errato montaggio.



RACCOMANDAZIONI RELATIVE ALLA SICUREZZA

- Dato il peso dell'oggetto, il trasporto ed il posizionamento della testa sotto il mandrino deve avvenire con particolare cura ed attenzione, si consiglia di posizionarla sotto il mandrino sul piano di lavoro, quindi abbassare il mandrino, facendo sempre attenzione affinché lo stesso non cada addosso all'operatore.
- Al momento dell'avviamento dell'impianto accertarsi che le teste levigatrici ruotino liberamente, siano attivate le protezioni meccaniche e che nessuna persona sia presente in prossimità delle teste stesse.
- La flangia della testa deve essere resa solidale al mandrino con l'utilizzo di otto bulloni di diametro 8 mm, di rondelle piane e grower, al fine di evitare allentamenti. I bulloni devono essere serrati con l'applicazione di una coppia pari a 200 N•m.
- Al momento del contatto testa/lastra, la testa deve aver raggiunto le sue normali condizioni di lavoro (a regime).
- In caso di urti, fermare la macchina e verificare l'integrità delle teste, in particolare per quanto riguarda i settori porta abrasivo.
- L'uso di teste rotanti può provocare la proiezione di frammenti di materiale. Si consiglia pertanto l'uso di protezioni meccaniche adeguate vietando al personale di operare in zone esposte al pericolo.
- In caso di vibrazioni anomale all'impianto verificare che esternamente le teste siano integre e non presentino ammaccature o rotture.
- La manutenzione della testa (sia per la sostituzione degli utensili abrasivi, sia per l'effettuazione dei necessari rabbocchi d'olio) deve essere effettuata in condizioni di sicurezza. Si consiglia pertanto di eseguirla con la testa in oggetto e quelle adiacenti ferme e non alimentate.
- Il rumore che si sviluppa durante la levigatura, specialmente su macchine multimandrino, può richiedere la necessità che il personale che opera vicino alla macchina indossi apposite cuffie anticustiche.
- L'utilizzo di teste calibratrici determina la produzione di polveri che possono essere dannose se non opportunamente aspirate.
- La velocità massima di rotazione a cui deve essere sottoposta la testa durante le lavorazioni non deve essere superiore a 700 giri/min.



USE AND SERVICING OF HEADS

The head is secured to the machine by a flanged propeller shaft (105) which is centred and locked with No. 3 bolts M16. For swivelling and for the abrasive-holder arms, the upper torsion casing (100) must not rotate but be rigidly fixed. Because of their solid design, the heads do not need any special maintenance, except checking their grease level at regular intervals. Should the head be removed for whatever reason, drain out all the lubricant, then proceed as described below, looking at the enclosed drawing. Remove the ring nut (24) and pull out the flange with the spacer (42); now, split the fixed section from the revolving section, and remove the inner-cogged wheel (79), the special-cogged bell (75), the propeller shaft (105) and the bearings (102-29). Simply remove the bolts (16) to pull out the section-holding arms (17). Then, remove the Allen screws (14) to pull the bushes (72) out of the casing (115) with the section-holder drawing shaft (73). Now, the head is off.

LUBRICATION

Since the heads are equipped with a very large grease tank, check the grease level every 30 days to ensure a safe lubrication and a longer life of the head.

The lubrication can be carried out in two ways:

MANUAL LUBRICATION

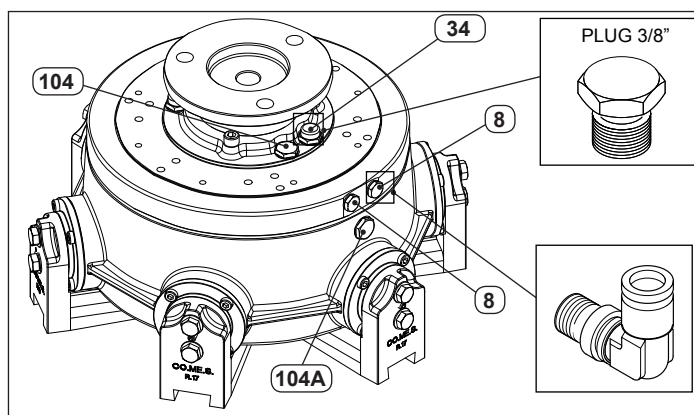
The upper casing is equipped with a filler cap (104), a breather cap (34), two caps for the connection to the automatic lubricating system (8), while a grease level cap (104A) is situated on the lower casing. The heads are supplied with "BLASIA 680" oil or "SLL00" grease.

AUTOMATIC LUBRICATION

To perform the correct assembly of the HTS_V12 head on the machine having automatic lubrication, proceed as follows:

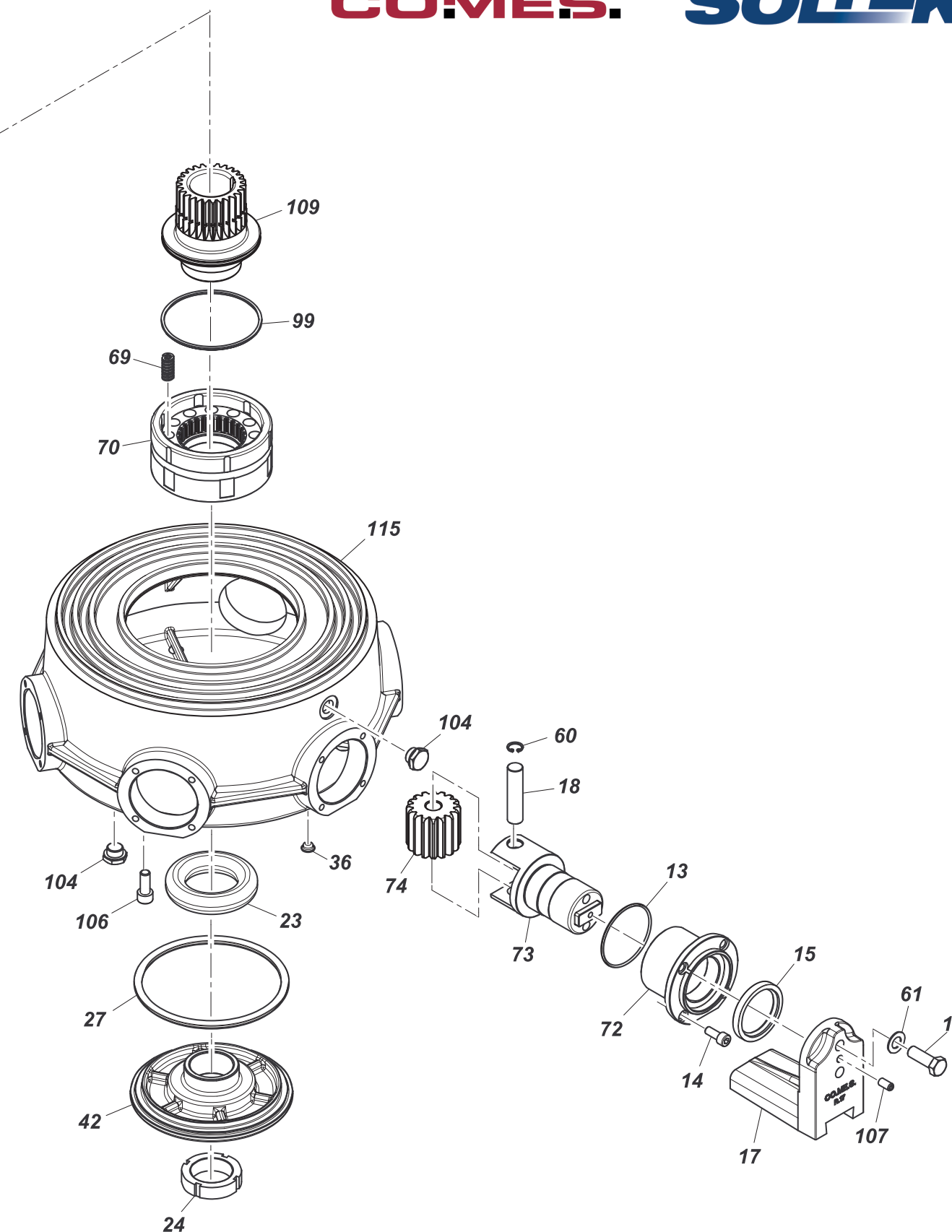
1. - Replace the breather cap (34) with the standard 3/8" one (closed).
2. - Replace the caps (8) with the pipe fittings.
3. - Connect the machine oil supply pipe to one of the fittings (8) and the oil return pipe to the other one.

The heads are supplied with "BLASIA 680" oil or "SLL00" grease. Similar lubricants may be used, provided their maximum density is the same as the recommended type. Any grease leakage may be due to faults, as damage of the oil seals or any other component. In this case, stop the head immediately and carry out the required maintenance to prevent further damages. Any part of the heads manufactured by us are covered by warranty and, in case of malfunctioning, are replaced at soonest. Our warranty covers 3,000 hours of operation, as from the commissioning of the heads; it will not apply in the event of a collision, poor lubrication or faulty assembly.

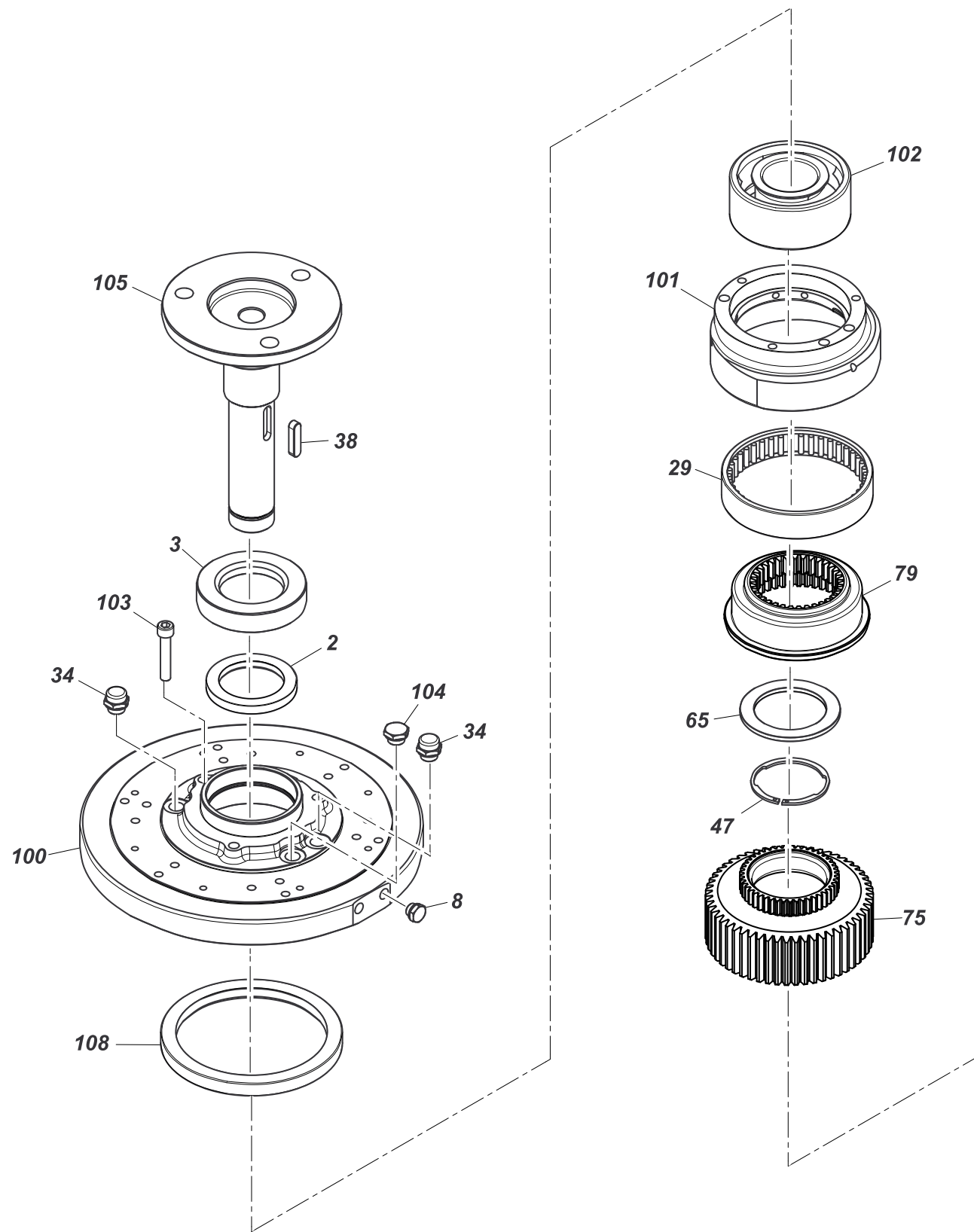


SAFETY MEASURES

- Because of the heavy weight of this product, take special care when carrying and installing the head under the spindle; it should be placed under the spindle, on the workbench, then pull the spindle down, but mind it does not fall down on the operator.
- When starting the equipment, make sure the polishing heads rotate smoothly, the mechanical safety devices are on, and no one stands near the heads.
- The head flange must be integral with the spindle. To do this, secure it with eight bolts, 8 mm in diameter, plain washers and grower washers, to prevent it coming loose. Tighten the bolts at 200 N•m.
- When the head touches the slab, it must be in its regular working conditions (steady state).
- In the event of a collision, stop the machine and inspect the heads, especially the abrasive-holder sections, for damage.
- Revolving heads may throw pieces of materials about. Therefore, use appropriate mechanical safety guards and keep any staff off such dangerous areas.
- In the event of unusual vibration, inspect the outside of the heads for damages, dents or breakage.
- The heads must be serviced (to replace the abrasive tools or top up the oil level) in safe conditions. Therefore, keep the head and the adjoining ones stationary, with power turned down.
- Because of the noise given off by the polishing process, especially from multi-spindle machines, the staff working near the machine may have to wear special ear protection.
- Gauging heads may produce dust, which may be harmful if inappropriately inhaled.
- The max revolving speed at which the head should run during any process should not exceed 700 rpm.



HTS-V12



USO Y MANTENIMIENTO DE LOS CABEZALES

El cabezal se aplica a la máquina mediante el árbol de transmisión con brida (105) con el centrado correspondiente y se bloquea con 3 bulones M16. Para la oscilación y brazos porta abrasivos, es necesario que el resguardo superior (100) de reacción no gire, de todos modos no debe ser bloqueado de modo rígido. Debido a su sólida fabricación, los cabezales no necesitan cuidados especiales, sólo es necesario que se controle periódicamente el lubricante. Si fuese necesario desmontar el cabezal para realizar intervenciones, vaciar completamente el lubricante y proceder como se describe más abajo teniendo en cuenta el dibujo que se adjunta. Se quita el anillo roscado (24) y se extrae la brida con el distanciador (42), luego se divide la parte fija de la giratoria y se puede desmontar la rueda con dentado interior (79), la campana con dentado especial (75), el árbol de transmisión (105) y los cojinetes (102-29). Para extraer los brazos porta-sectores (17) sólo es necesario quitar los bulones (16). Quitando luego los tornillos de cabeza hexagonal (14) se extraen los bujes (72) del resguardo (115) y el árbol de arrastre porta-sector (73). De este modo el cabezal está completamente desmontado.

LUBRICACIÓN

Teniendo en cuenta el hecho de que los cabezales disponen de un depósito de grasa muy espacioso, controlar el nivel de lubricante cada 30 días para garantizar una lubricación segura y una mayor duración del cabezal. La lubricación puede realizarse de dos maneras:

LUBRICACIÓN MANUAL

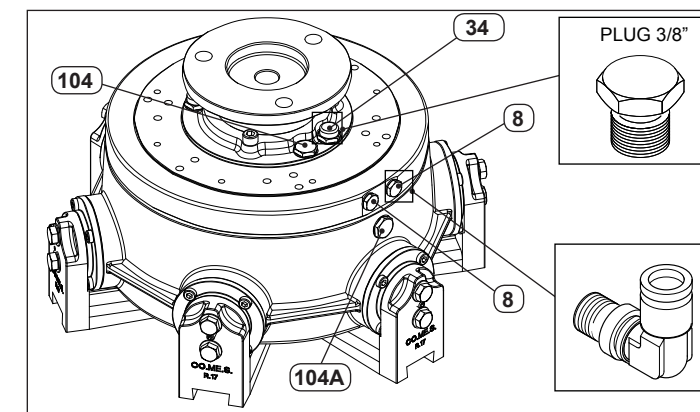
El cárter superior dispone de un tapón de llenado (104), un tapón de purgado (34), dos tapones para la predisposición de la conexión al sistema de lubricación automático (8), mientras que en el cárter inferior se encuentra un tapón de nivel de lubricante (104A). Los cabezales se entregan con aceite "BLASIA 680" o grasa "SLL00".

LUBRICACIÓN AUTOMÁTICA

Para realizar el montaje correcto del cabezal HTS_V12 en la máquina con lubricación automática, proceder del modo siguiente:

- Sustituir el tapón (34 de purgado) con el tapón estándar (cerrado) de 3/8".
- Sustituir los tapones (8) con los racores de los tubos.
- Conectar el tubo de alimentación del aceite de la máquina a uno de los racores (8) y el tubo de retorno de aceite al restante.

Los cabezales se entregan con aceite "BLASIA 680" o grasa "SLL00". Está permitido el uso de lubricantes similares con una densidad máxima igual a la del tipo recomendado. El eventual rebosamiento de lubricante podría deberse a anomalías, como desperfectos en los anillos de estanqueidad o en algún otro componente. En tal caso, detener inmediatamente el cabezal y efectuar el mantenimiento necesario para evitar daños adicionales. Todas las partes de los cabezales que fabricamos están cubiertas por la garantía y, en caso de funcionamiento anómalo, se sustituirán lo antes posible. Nuestra garantía tiene una duración de 3.000 horas de trabajo a partir de la puesta en marcha de los cabezales y se invalida en caso de golpes, lubricación insuficiente o montaje incorrecto.



RECOMENDACIONES SOBRE LA SEGURIDAD

- Debido al peso del objeto, se debe prestar especial atención al transporte y ubicación del cabezal bajo el mandril. Se recomienda posicionarlo bajo el mandril en la superficie de trabajo, por lo tanto, bajar el mandril prestando atención para que no caiga sobre el operador.
- Al poner en funcionamiento la instalación, asegurarse de que los cabezales pulidores giren libremente, que se activen las protecciones mecánicas y que no haya personas cerca de los cabezales.
- La brida del cabezal debe estar unida al mandril mediante ocho bulones de 8 mm, arandelas planas y grower, para evitar que se afloje. Los bulones se deben apretar con un par de 200 N•m.
- Cuando entra en contacto con la placa, el cabezal debe haber alcanzado sus condiciones de trabajo normales (a régimen).
- En caso de golpes, detener la máquina y controlar el estado de los cabezales, especialmente el de los sectores porta abrasivo.
- El uso de cabezales giratorios puede provocar la proyección de fragmentos de material. Por lo tanto, se recomienda usar protecciones mecánicas adecuadas y prohibir que el personal trabaje en zonas expuestas al peligro.
- En caso de vibraciones anormales en la instalación, controlar exteriormente que los cabezales estén en buen estado y no presenten daños o roturas.
- El mantenimiento del cabezal (en caso de sustitución de las muelas abrasivas o para rellenar con aceite) se debe realizar en condiciones de seguridad. Por lo tanto, se recomienda realizar el mantenimiento con el cabezal mencionado y los adyacentes, detenidos y no alimentados.
- Debido al ruido que se produce durante el pulido, especialmente en las máquinas multi-mandril, puede ser necesario que el personal que trabaja cerca de la máquina deba usar cascos acústicos.
- Cuando se usan cabezales calibradores se produce polvos, los cuales pueden ser dañinos si no se aspiran adecuadamente.
- La velocidad máxima de rotación a la cual debe someterse el cabezal durante el trabajo no debe superar los 700 v/min.
- La velocità massima di rotazione a cui deve essere sottoposta la testa durante le lavorazioni non deve essere superiore a 700 giri/min.



USO E MANUTENÇÃO DAS CABEÇAS

A cabeça é aplicada à máquina mediante o eixo de transmissão com flange (105), com relativa centragem, e é bloqueada com 3 parafusos M16. Para permitir a oscilação e a rotação dos braços porta-abrasivos, é preciso que o cárter superior (100) de reação, não gire, não devendo, contudo, ser bloqueado rigidamente. Graças ao fabrico sólido, as cabeças não precisam de cuidados especiais, tornando-se necessário apenas o controle periódico do lubrificante. Se, no caso de eventuais intervenções, se tornar necessário desmontar a cabeça, deve-se retirar completamente o lubrificante, conforme abaixo descrito, fazendo referência ao desenho anexo. Solte a abraçadeira (24), retirando o flange com o separador (42), é possível agora separar a parte fixa da parte giratória com dentes internos (79), a campânula com dentes especiais (75), o eixo de transmissão (105) e as chumaceiras (102 e 29). Para retirar os braços porta-setores (17) é suficiente tirar os parafusos (16). Tirando os parafusos Allen (14) é possível tirar as buchas (72) do cárter (115) e o eixo de arraste porta-setor (73). A cabeça está agora inteiramente desmontada.

LUBRIFICAÇÃO

Considerando que as cabeças são dotadas de um reservatório de graxa bastante amplo, verifique o nível de lubrificante a cada 30 dias para garantir uma lubrificação segura e uma duração maior da cabeça. A lubrificação pode ser feita de dois modos:

LUBRIFICAÇÃO MANUAL

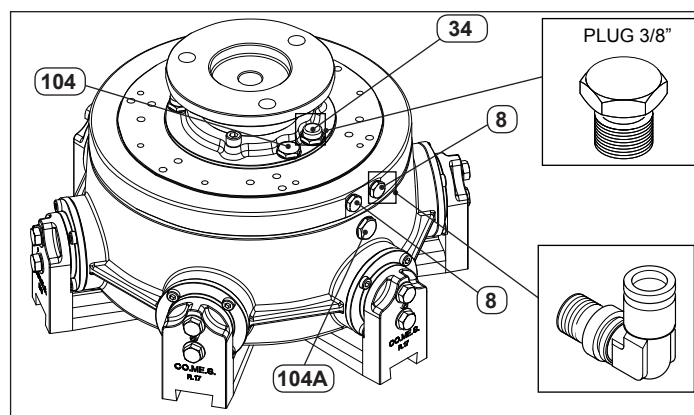
O cárter superior é dotado de um bujão de enchimento (104), um bujão de drenagem (34) e dois bujões para predispor a conexão ao sistema de lubrificação automático (8); e o cárter inferior é dotado de um bujão de nível de lubrificante (104A). As cabeças são fornecidas com óleo "BLASIA 680" ou graxa "SLL00".

LUBRIFICAÇÃO AUTOMÁTICA

Para efetuar a montagem correta da cabeça HTS_V12 na máquina com lubrificação automática, proceda da seguinte maneira:

1. - Substitua o bujão (34 de drenagem) com o bujão padrão (fechado) de 3/8".
2. - Substitua os bujões (8) com as conexões dos tubos.
3. - Ligue o tubo de alimentação do óleo na máquina a uma das conexões (8) e o tubo de retorno do óleo ao restante.

As cabeças são fornecidas com óleo "BLASIA 680" ou graxa "SLL00". É permitido o uso de lubrificantes similares com uma densidade máxima igual ao tipo recomendado. Uma eventual perda por vazamento de lubrificante pode ser consequência de anomalias, como a deterioração ou dano dos anéis de vedação ou de algum outro componente. Neste caso, pare imediatamente a cabeça e efetue a devida manutenção para prevenir ulteriores danos. Todas as partes das cabeças de nossa produção estão cobertas por garantia e, no caso de mau funcionamento, serão substituídas quanto antes. A nossa garantia tem uma duração de 3.000 horas de trabalho a partir da entrada em funcionamento das cabeças e caduca no caso de colisão, má lubrificação ou montagem errada.



RECOMENDAÇÕES RELATIVAS À SEGURANÇA

- Dado o peso do objeto, o transporte e o posicionamento da cabeça abaixo do mandril, devem ser feitos prestando todo cuidado e atenção. Aconselha-se que posicione a máquina debaixo do mandril, na plataforma de trabalho, e abaixo em seguida o mandril, prestando atenção para que o mesmo não atinja o operador.
- Na hora de colocar o equipamento em funcionamento, verifique que as cabeças de polimento girem livremente, que as proteções mecânicas estejam em funcionamento, e que ninguém esteja presente nas proximidades das cabeças.
- O flange da cabeça deve ser solidário com o mandril, mediante oito parafusos com diâmetro 8 mm, anilhas planas e grower, para evitar um afrouxamento. Os parafusos deverão ser apertados, com torque de 200 N•m.
- Na hora do contato cabeça/chapa, a cabeça deve ter alcançado suas normais condições de trabalho (em regime).
- No caso de choques, pare o funcionamento da máquina, e verifique que as cabeças não tenham sido danificadas. Sobretudo no que diz respeito aos setores porta-abrasivos.
- Com o uso de cabeças giratórias, é possível que haja expulsão de fragmentos de material. Aconselha-se, portanto, o uso de dispositivos de proteção mecânicos apropriados, proibindo o acesso às áreas expostas a tal risco.
- No caso de vibração anômala, verifique que as cabeças não estejam danificadas externamente, sem esmagamentos ou rupturas.
- A manutenção da cabeça (tanto para a substituição das ferramentas abrasivas, como para reabastecimento do óleo, se for preciso) deve ser realizada em condições de segurança. A cabeça utilizada e as demais cabeças deverão portanto estar paradas, e sem alimentação.
- O barulho produzido durante o polimento, sobretudo sobre as máquinas multi-mandril, pode exigir o uso de protetor auricular.
- O uso de cabeças calibradoras provoca a produção de poeira que pode ser prejudicial, se não for corretamente aspirada.
- A velocidade máxima de rotação da cabeça, durante o processamento, não deve ser superior a 700 rpm.

	DESCRIÇÃO	TANIM	QTÀ CANT. QDE MİKTAR
ueidad del árbol 65x90x10 BASL	Retentor sobre o eixo 65x90x10 BASL	Mil üzerindeki O-halkası 65x90x10 BASL	1
ión	Bucha de protección	Emniyet burcu	1
con junta	Tampa 1/4 GAS com retentor	Contalı mandal 1/4 GAS	2
ueidad junta tórica 3262	Retentor O-ring 3262	O-halkası 3262	6
ıza cilíndrica M8x20 / 12.9	Parafuso cabeça cilíndrica M8x20 / 12.9	Silindirik başlı vida M8x20 / 12.9	24
ueidad del árbol 65x90x10 BASL	Retentor sobre o eixo 50x65x8 BASL	Mil üzerindeki O-halkası 50x65x8 BASL	6
ıza hexagonal M12x35 / 10.9	Parafuso cabeça sextavada M12x35 / 10.9	Altı köşeli vida M12x35 / 10.9	12
	Porta-setor	Kesit tutucu	6
irranaje	Pino para engranagem	Dişli pin	6
	Anel elástico	Tespit segmanı	1
ipo pesado GUP 45 P1.5	Abraçadeira tipo pesado GUP 45 P1.5	Halka somunu GUP 45 P1.5	1
ueidad junta tórica 144/8.40	Retentor O-ring 144/8.40	O-halkası 144/8.40	1
illos 130x150x30	Chumaceira de rolamento 130x150x30	İğneli yatak 130x150x30	1
ido 3/8 GAS con junta	Tampa purga 3/8 GAS com retentor	Basınç atma tapası 3/8 GAS conta dahil	2
cción para orificios M12	Tampa de protección para furos M12	Emniyet tapa deliği M12	3
la 10x8x40	Chave paralela 10x8x40	Paralel kama 10x8x40	1
nciador	Flange com separador	Ara tutucu flanş	1
eo M1408 Para árbol D=70	Anel de parada M1408 Para eixo D=70	Mil için durdurma segmanı M1408 D=70	1
le bloqueo para orificios D=16	Anel elástico de parada para furos D=16	Delik kapama tespit segmanı D=16	6
ca ondulada 13x24x1.2 DIN137	Anilha elástica ondulada 13x24x1.2 DIN137	Crinkle rondelası 13x24x1.2 DIN137	12
	Chumaceira axial	Eksenel beşinci tekerlek	1
:XF	Mola 13x38 CXF	Yay 13x38 CXF	12
nc. elem. elást. con acopl.	Anel de reten. elem. elást. com engate	Elastik eleman--kaplinli tutucu halka	1
irido	Bucha no cárter	Gövde üzerindeki burç	6
e porta-sector	Eixo de arraste porta-setor	Kesit tutucu şaft	6
	Engrenagem	Dişli	6
lento especial	Campânula com dentes especiais	Özel dişli çan	1
tado interior	Roda com dentes internos	İç dişli tekerlek	1
ueidad junta tórica 4375	Retentor O-ring 4375	O-halkası 4375	1
	Cárter fixo	Sabit gövde	1
	Excêntrico	Kam	1
as, contacto angular 55x120x49.2	Chumaceira de rolamento, contato angular 55x120x49.2	Bilyeli yatak, eğik 55x120x49.2	1
ıza cilíndrica M10x55	Parafuso cabeça cilíndrica M10x55	Silindirik başlı vida M10x55	3
con junta	Tampa 3/8 GAS com retentor	Contalı mandal 3/8 GAS	5
e con brida	Eixo de arraste com flange	Flanşlı hadde şaftı	1
ıza cilíndrica M10x25	Parafuso cabeça cilíndrica M10x25	Silindirik başlı vida M10x25	6
igono interior M8x16 UNI5923	Parafuso sem cabeça sextavada M8x16 UNI5923	UNI5923 Soket pimi M8x16 UNI5923	6
ueidad del árbol 150x180x13 TC	Retentor no eixo 150x180x13 TC	Mil üzerindeki O-halkası 150x180x13 TC	1
ario	Engrenagem primária	Birinci dişli	1
torio	Cárter giratório	Döner gövde	1

POS. ССЫЛКА НА ЧЕРТЕЖ	CODICE CÓDIGO КОД ИЗОБРАЖЕНИЯ	DENOMINAZIONE	DESCRIPTION	DESCRIPCIÓN
2	AT65x90x10BASL	Anello di tenuta sull'albero 65x90x10 BASL	O-ring on shaft 65x90x10 BASL	Anillo de estanc
3	TL6DV-28	Bussola di protezione	Safety bush	Buje de protecc
8	TA1-4	Tappo 1/4 GAS con guarnizione	Plug 1/4 GAS including seal	Tapón 1/4 GAS
13	OR3262	Anello di tenuta O-ring 3262	O-ring 3262	Anillo de estanc
14	VTC820/12.9	Vite a testa cilindrica M8x20 / 12.9	Cheese-head screw M8x20 / 12.9	Tornillo de cabe
15	AT50x65x8	Anello di tenuta sull'albero 50x65x8 BASL	O-ring on shaft 50x65x8 BASL	Anillo de estanc
16	VTE1235/10.9	Vite a testa esagonale M12x35 / 10.9	Hexagonal-head screw M12x35 / 10.9	Tornillo de cabe
17	HTS-4	Portasettore	Section holder	Porta-sector
18	STORM6-10	Perno per ingranaggio	Gear pin	Perno para eng
23	STORM6-14	Anello elastico	Snap ring	Anillo elástico
24	GH45X1,5P	Ghiera tipo pesante GUP 45 P1.5	Heavy ring nut GUP 45 P1.5	Anillo roscado t
27	OR144-8	Anello di tenuta O-ring 144/8.40	O-ring 144/8.40	Anillo de estanc
29	RNA4824	Cuscinetto a rullini 130x150x30	Needle bearing 130x150x30	Cojinete de rod
34	TA3-8S	Tappo sfiato 3/8 GAS con guarnizionew	Blow-off plug 3/8 GAS including seal	Tapón de purga
36	TPM12	Tappo di protezione per fori M12	Safety hole plug M12	Tapón de protei
38	CH10x8x40	Chiavetta parallela 10x8x40	Parallel key 10x8x40	Chaveta parale
42	STORM6-5	Flangia con distanziale	Flange with spacer	Brida con dista
47	AEM1408-70	Anello d'arresto M1408 Per albero D=70	Stop ring M1408 for shaft D=70	Anillo de bloque
60	AE16I	Anello elastico di arresto per fori D=16	Hole-plugging snap ring D=16	Anillo elástico c
61	RO1224	Rondella elastica ondulata 13x24x1.2 DIN137	Crinkle washer 13x24x1.2 DIN137	Arandela elástic
65	STORM6-42	Ralla assiale	Axial fifth wheel	Cojinete axial
69	MO1338CXF	Molla 13x38 CXF	Spring 13x38 CXF	Muelle 13x38 C
70	STORM602-7	Anello di contenim. elem. elast. con innesto	Elastic element--holding ring with coupling	Anillo de conter
72	STORM6-60	Bussola sul carter	Bush on casing	Buje del resgua
73	STORM6-61	Albero di trascinamento portasettore	Section-holder drawing shaft	Árbol de arrastr
74	STORM6-56	Ingranaggio	Gear	Engranaje
75	STORM6-59	Campana con dentatura speciale	Special-cogged bell	Campana con c
79	STORM6-63	Ruota con dentatura interna	Inside-cogged wheel	Rueda con den
99	OR4375	Anello di tenuta O-ring 4375	O-ring 4375	Anillo de estanc
100	HTS-23	Carter fisso	Fixed casing	Resguardo fijo
101	HTS-24	Eccentrico	Cam	Excéntrico
102	33112RS1	Cuscinetto a sfere, contatto angolare 55x120x49.2	Ball bearing, angular bearing 55x120x49.2	Cojinete de boli
103	VTC1055Z	Vite a testa cilindrica M10x55 Zincata	Cheese-headed screw M10x55	Tornillo de cabe
104	TA3-8	Tappo 3/8 GAS con guarnizione	Plug 3/8 GAS including seal	Tapón 3/8 GAS
105	HTS-25	Albero di trascinamento con flangia	Flanged drawing shaft	Árbol de arrastr
106	VTC1025	Vite a testa cilindrica M10x25	Cheese-headed screw M10x25	Tornillo de cabe
107	GR816	Grano con esagono incassato M8x16 UNI5923	Socket dowel M8x16 UNI5923	Tornillo de hexá
108	AT150x180x13TC	Anello di tenuta sull'albero 150x180x13 TC	O-ring on shaft 150x180x13 TC	Anillo de estanc
109	HTS-26	Ingranaggio primario	Primary gear	Engranaje prim
115	HTS-28	Carter rotante	Revolving casing	Resguardo gira



KAFA KULLANIMI VE BAKIMI

Kafa makineye 3 adet M16 cıvata ile merkezli ve sabitli bir flanşlı kardan mili (105) ile sabitlenmiştir. Sallanan ve aşındırıcı tutucu kollar için, üst torsiyon kasası (100) dönmemelidir; sağlam bir şekilde sabitlenmelidir. Sağlam bir tasarıma sahip oldukları için, kafaların düzenli aralıklarla yağ seviyesinin kontrolü dışında herhangi bir özel bakıma ihtiyacı yoktur. Herhangi bir sebeple kafanın sökülmesi durumunda, tüm yağı boşaltınız ve sonra aşağıda anlatıldığı gibi, ekteki çizimi referans olarak kullanarak işlem yapınız.

Ring somununun (24) sökünüz ve flanşı ara parçasıyla (42) birlikte çekip sökünüz; şimdi sabit bölümü döner bölümden ayırınız ve iç dişli tekerleği (79), özel dişli çanı (75), kardan mili (105) ve mil yataklarını (102-29) sökünüz. Kesit tutma kollarını (17) çekmek için cıvataları (16) sökünüz. Daha sonra, burçları (72) kesit tutucu şaftla (73) kasadan (115) söküp çıkarmak için allen vidaları (14) sökünüz. Şimdi kafa sökülüştür.

YAĞLAMA

Kafalar çok büyük bir yağ tankı ile donatıldığı için, kafanın güvenli yağlamasını ve uzun yaşamını sağlamak için her 30 günde yağ seviyesini kontrol ediniz. Yağlama iki şekilde yerine getirilebilir:

MANUEL YAĞLAMA

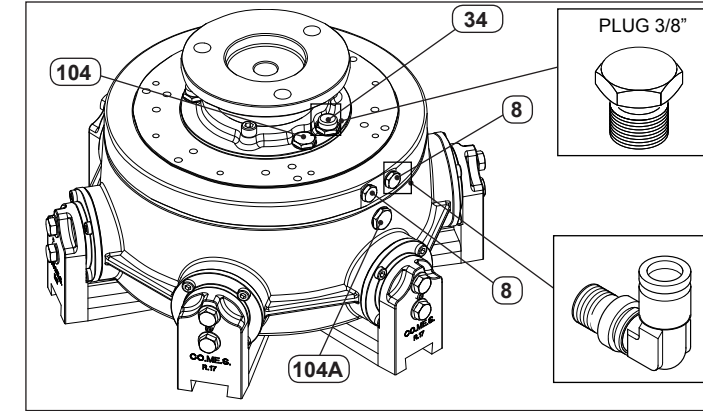
Üst gövde bir doldurma kapağı (104), bir havalandırma kapağı (34), otomatik yağlama sistemi bağlantısı için iki kapak (8) ile donatılmıştır. Alt gövde üzerinde ise bir yağ seviyesi kapağı (104A) yerleştirilmiştir. Kafalar "BLASIA 680" yağı veya "SLL00" gresi ile birlikte gelir.

OTOMATİK YAĞLAMA

Otomatik yağlamaya ayarlı makinenin HTS_V12 kafasını doğru şekilde monte monte etmek için aşağıdaki işlemleri yerine getiriniz:

1. - havalandırma kapağını (34) standart 3/8" kapakla (kapalı şekilde) değiştiriniz.
2. - kapakları (8) boru donanımlarıyla değiştiriniz.
3. - bir makine petrol kaynak borusunu bir takıma (8) ve yağ dönüş borusunu diğerine takınız.

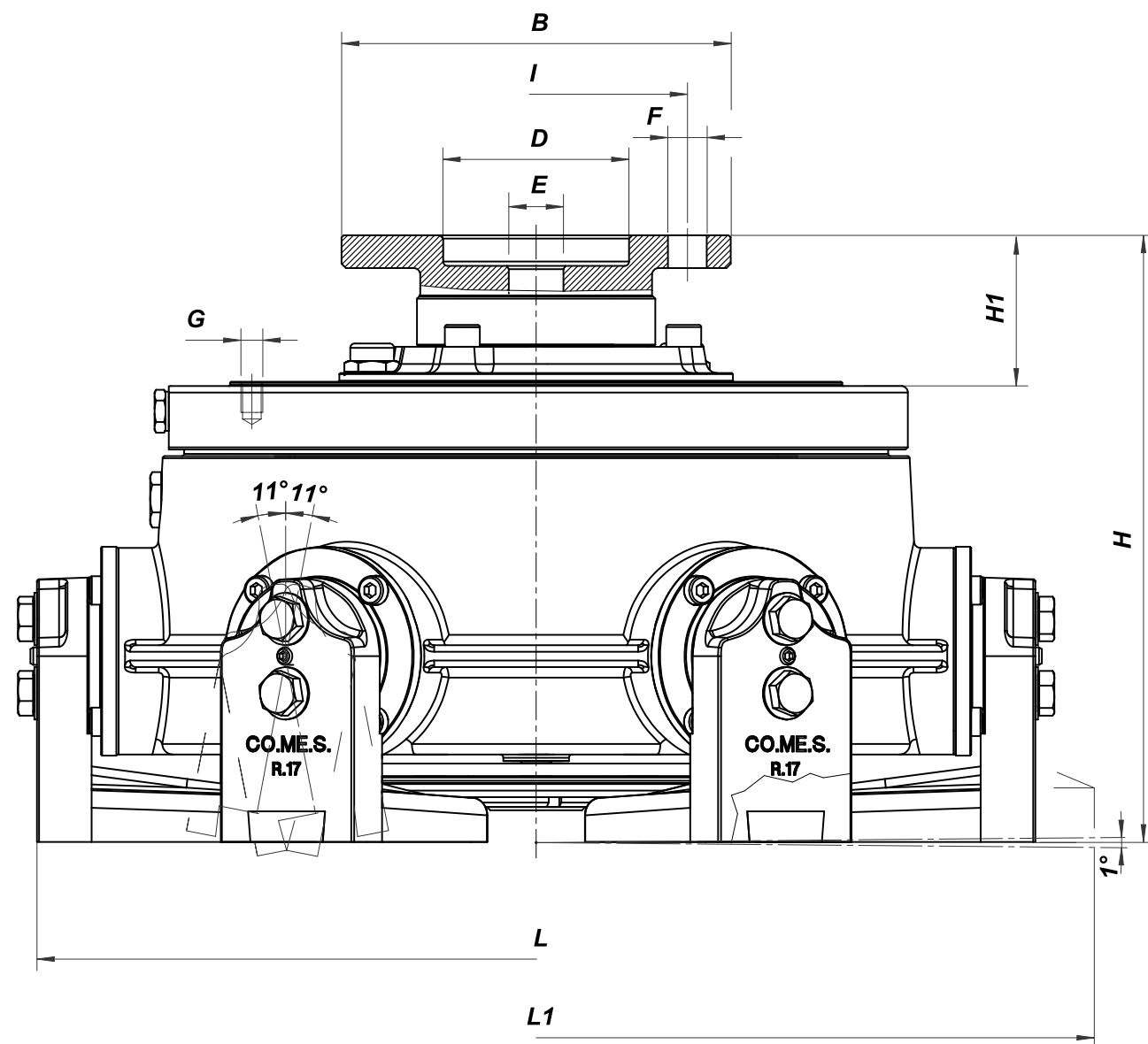
Kafalar "BLASIA 680" yağı veya "SLL00" gresi ile birlikte gelir. Maksimum yoğunlukları önerilen tipler olarak aynı olduğu takdirde benzer yağlar kullanılabilir. Herhangi bir yağ kaçağı nedeniyle, yağ mührü veya başka bir parçanın hasarından dolayı meydana gelebilir. Böyle bir durumda, hemen kafayı durdurunuz ve daha fazla zararı önlemek için gerekli bakım işlemlerini gerçekleştiriniz. Bizim tarafımızdan üretilen kafaların tüm parçaları garanti kapsamında olup, herhangi bir arıza durumunda, en kısa zamanda yenisi ile değiştirilir. Garantimiz kafaların devre alımından 3000 çalışma saatini kapsar; çarpışma, yetersiz yağlama veya hatalı montaj durumunda geçerli sayılmaz.



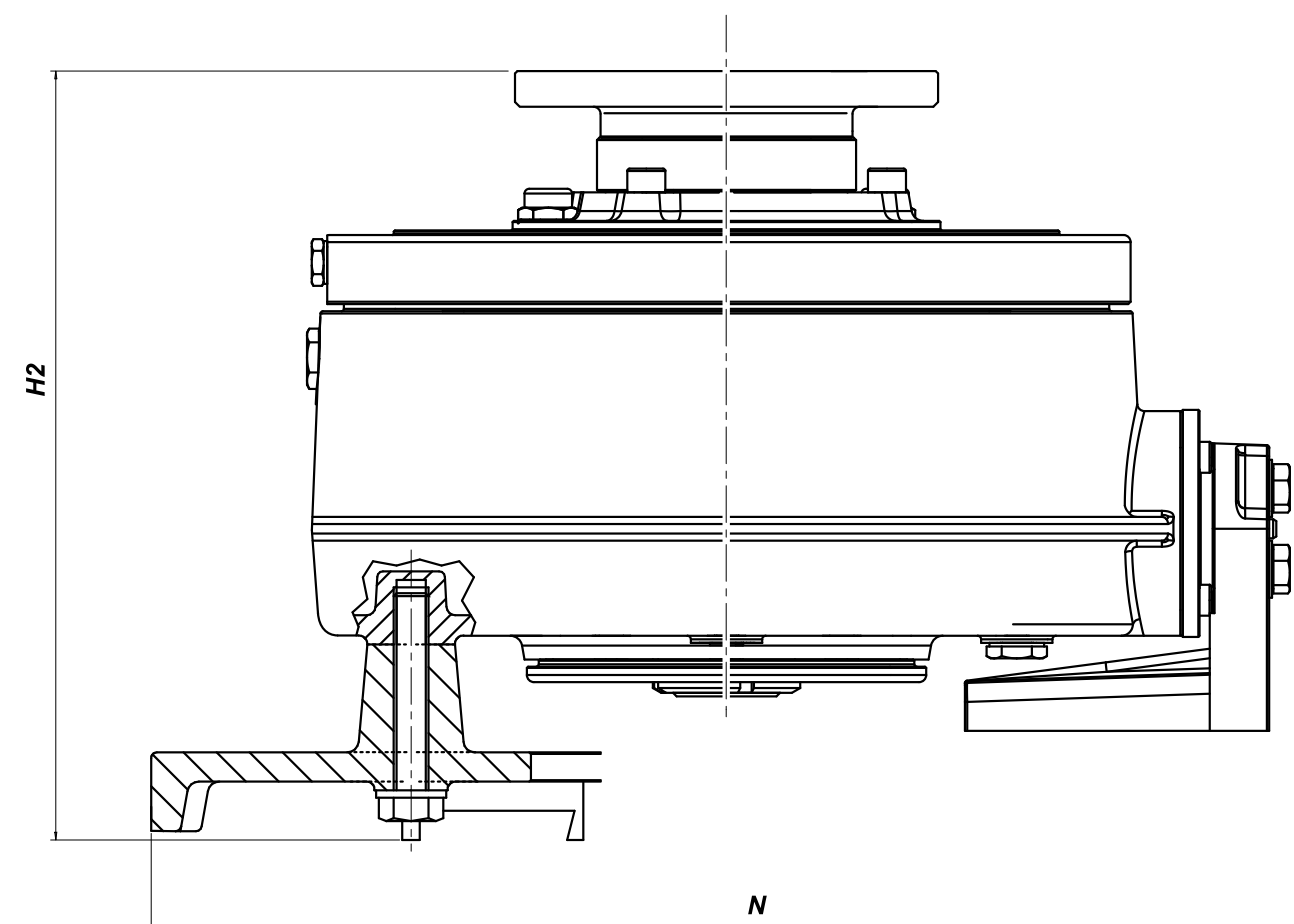
GÜVENLİK ÖNLEMLERİ

- Bu ürünün ağırlığı dolayısıyla, taşıma sırasında ve kafayı milin altına montaj ettiğiniz sırada dikkatli olunuz; tezgahın üstünde, milin altına yerleştirilmelidir; daha sonra mili aşağı çekiniz, bu işlemi yaparken milin operatör üzerine düşmemesine dikkat ediniz.
- Ekipmanı çalıştırdığınız zaman, parlatma kafaların düzgün döndüğünden, mekanik güvenlik cihazların açık durumda olduğundan ve kafaların yakınından personelin bulunmadığından emin olunuz.
- Kafa flanşı mil ile ayrılmaz bir şekilde birleştirilmiş olmalıdır. Bunu yerine getirmek ve gevşemesini önlemek için sekiz adet 8 mm çaplı cıvata, düz rondela ve pullar ile sabitleyiniz. Cıvataları 200 N•m'ye sıkıştırınız.
- Kafa plakaya dokunduğu zaman, normal çalışma koşullarında olmalıdır (sabit durumda).
- Bir çarpışma durumunda, makineyi durdurunuz ve hasarlı kısımların olup olmadığını tespit etmek için kafaları, özellikle aşındırıcı-tutucu bölümleri inceleyiniz.
- Döner kafalar malzemeyi etrafa saçabilir. Bu nedenle, uygun mekanik emniyet koruması kullanın ve personelin tehlikeli alanların dışında olduğundan emin olunuz.
- Alishılmadık titreşimin meydana gelmesi durumunda, kafaların hasarlı, çizik veya kırılmış olmadıklarını görmek için kontrol ediniz.
- Kafaların bakımı (aşındırıcı malzemeyi değiştirmek veya yağı doldurmak için) güvenli koşullarda yapılmalıdır. Dolayısıyla, bakım yapacağınız kafa ve etrafındakileri sabit tutunuz ve gücü kesiniz.
- Cilalama işleminin, özellikle çok millli makinelerin meydana getirdiği gürültü nedeniyle, makine yakınında çalışan personel özel kulak koruma kullanmak zorunda kalabilir.
- Kafaları ayarlama sırasında, teneffüs edildiği takdirde zararlı olabilecek toz meydana gelebilir.
- Herhangi bir işlem sırasında kafanın çalışması gereken maksimum döner hızı 700 rpm'yi geçmemelidir.

CARATTERISTICHE TECNICHE
TECHNICAL SPECIFICATIONS - CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS - TEKNİK VERİLER



	UM	HTS-V12
A	MM	340
B	MM	178
D	MM	85
E	MM	40
F	-	N3 X Ø18
G	-	N6-M10-Ø260 N8-M8-Ø250 N4-M10-Ø230 N6-M10-Ø215
H	MM	280
H1	MM	67
H2	MM	320
I	MM	138
L	MM	450
L1	MM	510-530
N	MM	460



CARATTERITICHE TECNICHE	SPECIFICATIONS	CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	ÖZELLİKLER	UM	HTSV12
N° PORTASETTORE	N° OF SECTOR HOLDER	N° PORTA SECTORES	N° PORTA-SETORES	KESİT TUTUCU NO.	N°	6
VEL. ROTAZIONE MIN	ROTATION SPEED: MIN	VEL. ROTACIÓN MÍN	VEL. ROTAÇÃO	DÖNME HIZI: MİN	G/MIN-RPM-U/MIN DIGKEIT: MIN	400
PESO	WEIGHT	PESO	PESO	AĞIRLIK	KG	95
LUBRIFICANTE	LUBRICANT	LUBRIFICANTE	LUBRIFICANTE	YAĞLAYICI	KG	6.8
VEL. ROTAZIONE MAX	ROTATION SPEED: MAX	VEL. ROTACIÓN MÁX	VEL. ROTAÇÃO	DÖNME HIZI: MAX	G/MIN-RPM-U/MIN DIGKEIT: MAX	700
POTENZA	POWER	POTENCIA	POTÊNCIA	GÜÇ	KW	15