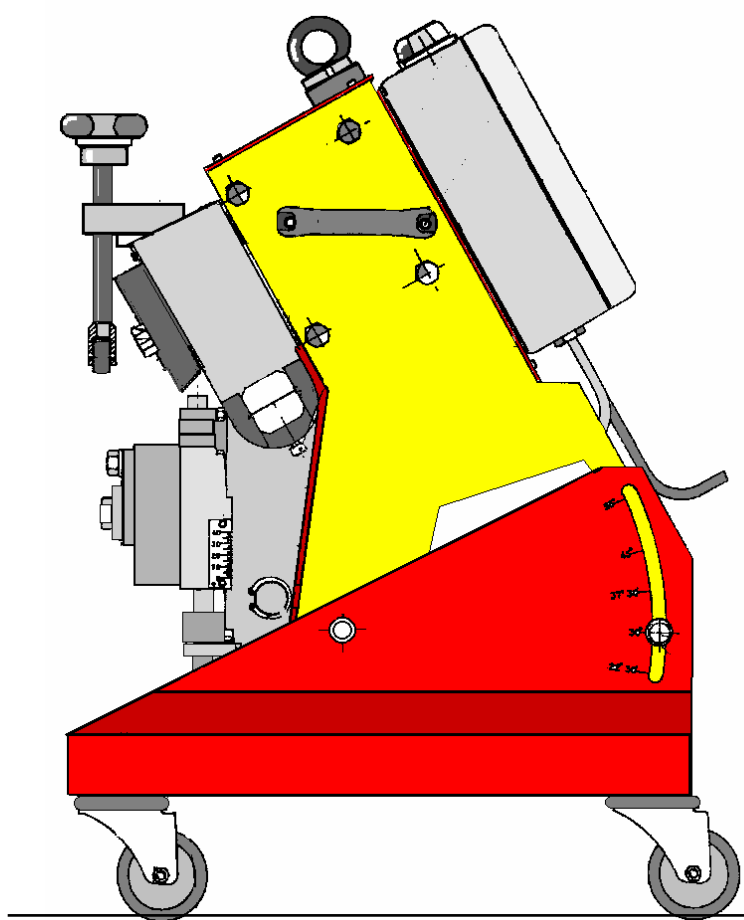


Indice

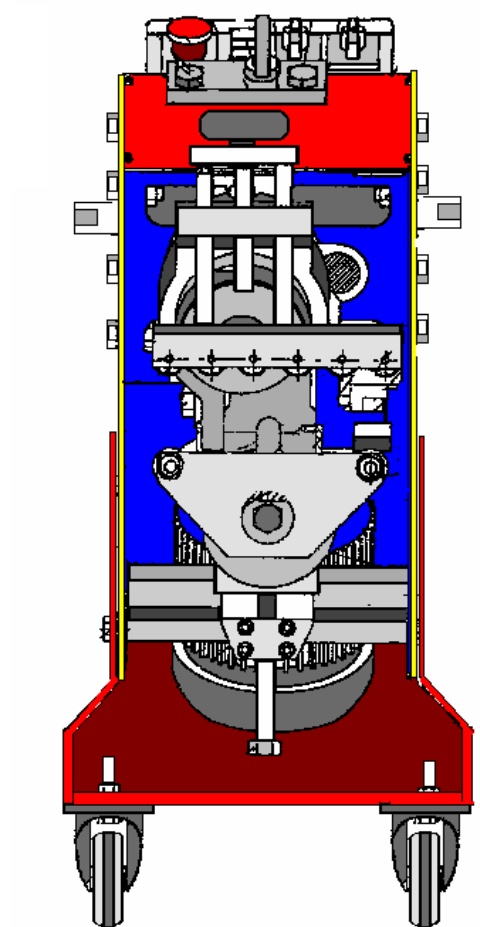
<i>Oggetto</i>	<i>pagina</i>
Immagini della macchina	2
Premesse generali	3
Dichiarazione di conformità 	4
Clausole generali di garanzia	5
Certificato di garanzia	6
Norme generali di sicurezza	7
Norme essenziali di sicurezza	10
Dotazione standard della macchina	11
Preparazione della macchina	12
Variazione dell'angolo di smusso: per angoli di 30°,37°.5';45°	16
Variazione dell'angolo di smusso: per angoli di 22°.5'; 55°	20
Settaggio della macchina per smusso	24
Inizio lavorazione: 1° caso: spezzoni di lamiera piccoli	26
Inizio lavorazione: 2° caso: spezzoni di lamiera lunghi	28
Sostituzione della fresa	30
Lavorazione su fondi e tubi	32
Manutenzione ordinaria	33



Immagini della macchina

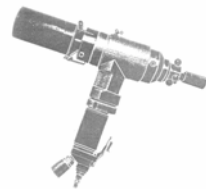


vista laterale



vista anteriore

CHALLENGE 15 ad angolo variabile



Premesse generali

Il presente **Manuale Istruzioni d'uso e di manutenzione** e' indirizzato a operatori che, presso cantieri e stabilimenti, siano abilitati dai loro responsabili alle operazioni di smusso dei tubi.

G.B.C. Industrial Tools S.p.a. avverte la propria clientela che le operazioni non contemplate nel presente documento eseguite sulle macchine causano la cessazione della garanzia.

G.B.C. Industrial Tools S.p.a. suggerisce di appoggiarsi al proprio centro di assistenza tecnica (CTA) specializzato contattando i numeri telefonici indicati (TORBIATO - BS - ITALY) per tutte le operazioni di assistenza non riportate sul Manuale Istruzioni d'uso.

G.B.C. Industrial Tools S.p.a. e' a disposizione con il proprio ufficio commerciale per la spedizione delle parti di ricambio riportate sul disegno complessivo in allegato.

Il presente Manuale viene commercializzato con la macchina **CHALLENGE 15 ad angolo variabile** alla quale si riferisce. Il cliente puo' richiederne altre copie alla **G.B.C. Industrial Tools S.p.a.**

Per qualsiasi chiarimento rivolgersi ai numeri sottoindicati :

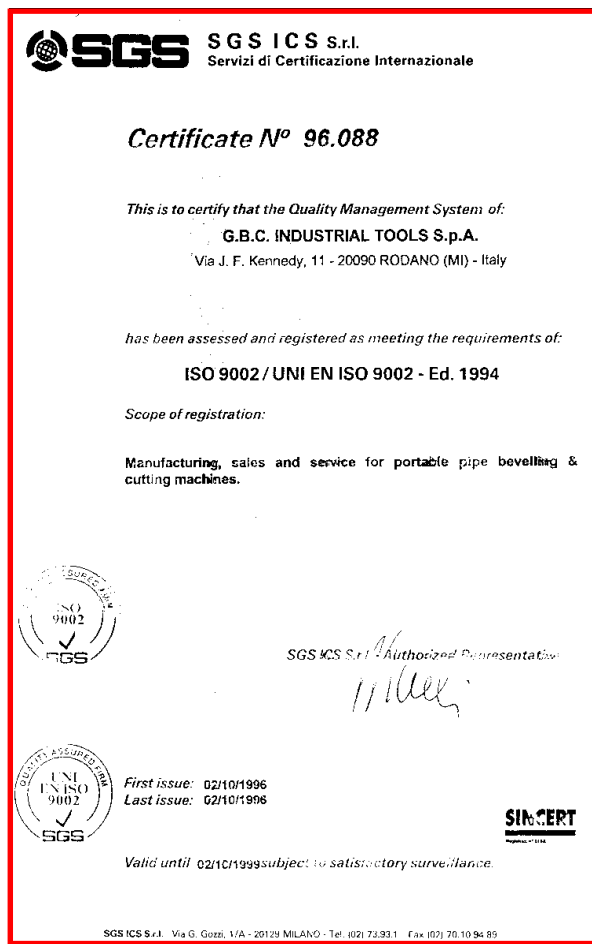
Tel. +39 - 030 - 7451154

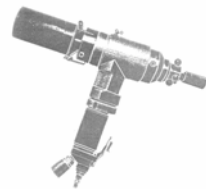
Fax +39 - 030 - 7356629

sales@gbcindustrialtools.com

G.B.C. Industrial Tools S.p.a. si riserva i diritti di proprieta' intellettuale del presente documento e ne vieta divulgazione totale o parziale a persone giuridiche o fisiche senza la sua approvazione.

Si precisa che **G.B.C. Industrial Tools S.p.a.** opera dal 1995 con Sistema Qualita' conforme alle prescrizioni della **UNI EN ISO 9002** ed e' stata certificata nel 1996 dalla **S.G.S.** (Societa' Generale di Sorveglianza S.p.a.).





Dichiarazione di Conformità CE

G.B.C. Industrial Tools S.p.a.

nella persona del suo rappresentante legale: Ing. **Bruno Giottoli**
DICHIARA

che la macchina

numero di matricola.....e' stata progettata e costruita in conformita'
a quanto previsto dalla **89 / 392 CEE** e dai suoi successivi emendamenti .

In particolare e' stata progettata secondo quanto indicato dalla

- **UNI EN 292- 1**
- **UNI EN 292- 2**

E nel rispetto di quanto previsto dal **D.Lgs 94 /626**

G.B.C. Industrial Tools S.p.a.

DICHIARA

che e' stato redatto il fascicolo tecnico comprensivo di:

- 1 disegni
- 2 analisi del rischio macchina

In considerazione di quanto esposto il costruttore appone la marcatura
sulla
macchina.



Il Rappresentante Legale

.....
Ing. **Bruno Giottoli**



Clausole generali di garanzia

La **G.B.C.** garantisce il buon funzionamento nei termini e nelle modalita' di seguito specificate, dei propri prodotti.

La garanzia copre le eventuali anomalie della macchina , delle sue componenti e del loro assemblaggio per un periodo di un anno dalla data di consegna all'utilizzatore (vedi bolla di consegna). Ne sono escluse le parti soggette ad usura ad insindacabile giudizio della **G.B.C.**.

Nel caso si riscontrasse oggettivamente una anomalia nel funzionamento del prodotto durante il periodo di garanzia, la **G.B.C.** o l'autorizzato Centro Tecnico di Assistenza, d'ora in poi per brevità chiamato **CTA**, provvedera' all'intervento manutentivo senza alcun addebito di manodopera e ricambi all'utilizzatore , a condizione che il difetto non sia imputabile direttamente o indirettamente ad un suo incorretto impiego o manipolazione.

La macchina deve essere comunque consegnata non smontata anche in parte o manomessa. La garanzia e' valida solo se il Certificato risulta convalidato dalla **G.B.C.** e convalidato da eventuale distributore ufficiale della **G.B.C.** con servizio **CTA**.

La consegna del materiale sul quale e' stata riscontrata l'anomalia, dovra' essere effettuata pena la decadenza della garanzia stessa, entro e non oltre 8 (otto) giorni dalla data di inoltro comunicazione di malfunzionamento e/o reclamo, e/o richiesta di assistenza tecnica.

Gli obblighi della **G.B.C.** e del **CTA** si limitano alla riparazione dell'eventuale guasto e di effettuare una manutenzione generale e collaudo del materiale in questione. La sostituzione dei componenti e' a insindacabile giudizio della **G.B.C.**.

I costi di trasporto da e per il **CTA** come qualsiasi altro costo direttamente o indirettamente abbinato alla riparazione del prodotto sono a carico dell'utilizzatore. Tutti gli interventi in garanzia o in manutenzione straordinaria , devono essere effettuati, pena la decadenza della garanzia stessa, dalla **G.B.C.** o da un **CTA** da essa autorizzato.

Le eventuali manutenzione straordinariae realizzate personalmente dal cliente / utilizzatore o da centri di assistenza tecnica non autorizzati dalla **G.B.C.** non verranno rimborsati e causeranno la cessazione immediata della garanzia.

La garanzia non e' valida nei casi non contemplati in questo certificato , o per danni causati da un erroneo uso dei materiali, anomalie di alimentazione, negligenza, modifiche non autorizzate, agenti atmosferici, vandalismi , danni derivati dalla cattiva movimentazione e/o trasporto , uso di ricambi non originali **G.B.C.** e danni derivati da cause non specificate dalla **G.B.C.** la quale non si assume alcun tipo di responsabilita'.

La **G.B.C.** si riserva di apportare modifiche e miglioramenti ai propri prodotti senza essere obbligata a modificare le apparecchiature e le componenti gia' fornite.

Nessuno e' autorizzato a modificare i termini contenuti nel presente certificato o a rilasciarne altri a nome **G.B.C.** .Il Cliente ha tempo 8 (otto) giorni dalla data di consegna per eventuali contestazioni relativi a vizi e/o difetti all'origine sul materiale ordinato e sulle quantita' e accettando il suddetto materiale automaticamente accetta le condizioni di garanzia qui elencate.



G.B.C. INDUSTRIAL TOOLS S.p.A.

Ufficio operativo
Operative office

Via Artigiani, 17- 25030 Torbiato di Adro - BS – ITALY
Tel. +39 - 030 - 7451154 Fax + 39 - 030 - 7356629
sales@gbcindustrialtools.com

Centro Tecnico Assist. CTA
Maintenance Service Shop MSC

Via Artigiani, 17- 25030 Torbiato di Adro - BS – ITALY
Tel. +39 - 030 - 7451154 Fax + 39 - 030 - 7356629
sales@gbcindustrialtools.com

Sede Legale
Administration Office

Via E. Carpi, 20 – 20131 MILANO (MI) –Italy
Tel. +39 - 030 - 7451154 Fax + 39 - 030 - 7356629

CERTIFICATO DI GARANZIA
WARRANTY CERTIFICATE

Modello
Model

Codice
Code

Matricola
Serial No.

Data collaudo
Testing date

Voltaggio

Rif. Collaudo

.....
Testing ref.

Firma Uff. Tecnico

Tech. Dept. Signature

Data vendita
Sales data

Firma GBC.....
GBC Signature

Solo per distributori esteri - Only for foreign countries

Distributore
Sales date

Sales Dept. Signature.....



Norme generali di sicurezza

La seguente pagina di elenco norme di sicurezza e' complementare ed in allegato alle istruzioni uso e manutenzione di tutti i modelli **Fresatubi G.B.C.** e **Smussalamiere G.B.C.** e ne e' parte integrante. **G.B.C.** progetta e costruisce le proprie macchine seguendo le norme di sicurezza antinfortunistica dettate dalla CEE (89/392 e agg .) e le leggi italiane vigenti. Nessuna responsabilita' e' dovuta alla **G.B.C.** per uso improprio delle macchine e per l'utilizzo delle stesse non in conformita' delle norme qui di seguito elencate e delle istruzioni uso e manutenzione in allegato.

1 Leggere attentamente **TUTTE** le norme qui di seguito scritte e le allegate istruzioni d'uso e manutenzione prima di iniziare qualsiasi operazione. Accertarsi che l'operatore ed il responsabile del Reparto che utilizzano la macchina siano a completa conoscenza di tutte le norme e istruzioni.

2 Tutte le operazioni di regolazione e manutenzione sulla macchina vanno eseguite con la macchina **NON COLLEGATA** ad energia elettrica.

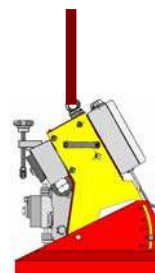
3 Non avvicinare mai le mani alla fresa in movimento.

4 In caso di sostituzione della fresa maneggiare la stessa con attenzione onde evitare di ferirsi con i taglienti.

5 Qualsiasi intervento sul quadro elettrico deve essere effettuato a macchina **NON COLLEGATA** e da personale qualificato per queste operazioni.

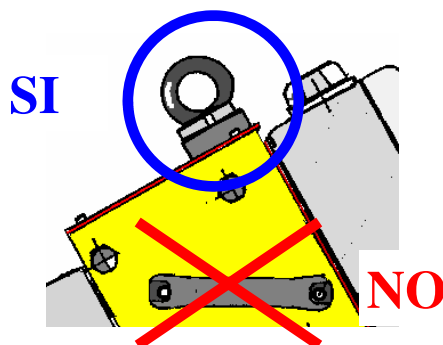
6 Quando si lavorano spezzoni di lamiera piccoli fare attenzione alla posizione delle mani.

7 Quando si lavorano lamiere lunghe e la macchina risulta sospesa dal suolo deve essere **SEMPRE** sostenuta da una corda di sicurezza (vedi figura).



8 Non cercare mai di togliere eventuali sfridi (trucioli) con le mani, ma aiutarsi con un attrezzo opportuno (es. cacciavite)

9 Per sollevare la macchina utilizzare solo il golfare (*pos63; cod. 09491*) e non le due maniglie (*pos. 7, cod. 09516*) che servono solo per la movimentazione della macchina su





Norme generali di sicurezza

- 10** Non effettuare MAI passate singole superiori ai 10-12 mm per non rovinare la fresa e la macchina.



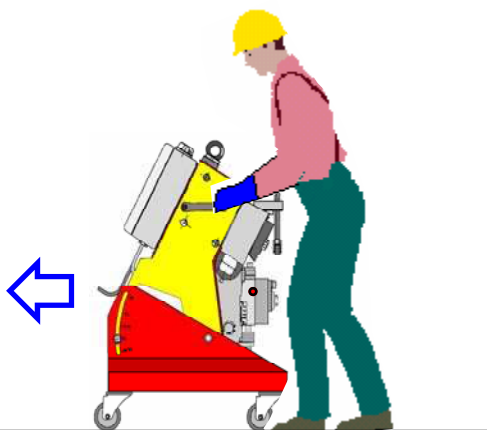
- 11** Nel caso di smussi effettuati con la macchina impostata sull'angolo 55° non effettuare mai passate superiori agli 8 mm.



- 12** Nel caso di lamiere tagliate a fiamma o con sbavature si consiglia di pulire la superficie con una leggera passata di mola.



- 13** Chiudendo lo sportello (pos. 14; dis. 03421) con lucchetto si impedisce l'avviamento della macchina ad estranei.



- 14** Per movimentare la macchina a terra quando sono montate le ruote (pos.40; cod. 08000) spingerla in avanti come da figura per evitare che la macchina si sbilanci in avanti e cada.
In caso di non funzionamento della macchina verificare la condizione del fusibile (pos.....; cod.....)



Norme generali di sicurezza

Non sono previsti livelli di qualifica degli operatori ma il responsabile di cantiere e/o stabilimento deve autorizzare l'utilizzo delle macchine a personale con sufficiente esperienza tecnica e manuale per la loro gestione.

Le norme e normative applicabili sono contenute all'interno della dichiarazione di conformità CE. L'operatore autorizzato e', comunque, tenuto a non disattendere le regole basilari della sicurezza, quali:

- 1 uso di guanti e occhiali (DPI- Dispositivi di protezione individuale-
forniti dall'azienda responsabile del cantiere)**
- 2 sincerarsi di operare in un'area che consenta libere manovre (almeno
1,5 metri attorno all'operatore)**
- 3 illuminare sufficientemente l'area di lavoro**
- 4 evitare di effettuare movimenti che non attengano a quanto indicato
sul Manuale**
- 5 non sostituire il sistema di comando o di blocco motore**
- 6 evitare che altri operatori /personale sostino nell'area di lavoro**
- 7 evitare di sostituire pezzi con ricambi non originali**
- 8 non proiettare getti d'acqua sulla macchina**
- 9 evitare di lasciare la macchina a contatto con l'acqua o altri liquidi**
- 10 togliere gli sfridi (trucioli) con appositi strumenti**
- 11 evitare di avvicinare le mani al tagliente della fresa**

G.B.C. Industrial Tools S.p.a. precisa che per eventuali casistiche non specificate e' indispensabile l'autorizzazione del Costruttore.

NON INTERPRETATE ISTRUZIONI E DISEGNI!

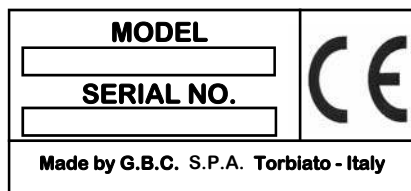
*Il servizio tecnico di assistenza G.B.C. e' sempre a vostra disposizione
per ogni chiarimento.*

NOTA BENE:

in caso di dubbi contattare prima dell'uso della macchina l'ufficio tecnico G.B.C. e/o l'ufficio commerciale G.B.C. agli indirizzi e numeri di telefono specificati a pagina 3.

G.B.C. Industrial Tools S.p.a. precisa, inoltre, che è **VIETATO** asportare o sostituire la targhetta che dichiara la conformità della macchina.

Il cliente è invitato ad informare il costruttore per eventuali manomissioni della stessa.



- targhetta CE -

G.B.C. Industrial Tools S.p.a. dichiara che la macchina è stata sottoposta, all'interno del proprio centro di assistenza al collaudo relativo ai parametri fondamentali. Il collaudo ha previsto la prova di rumore che è stata realizzata da personale qualificato e che ha dato esito positivo.



Norme essenziali di sicurezza

Le macchine G.B.C. sono tutte conformi alle Direttive CEE sulla Sicurezza sul Lavoro (89/392 Cee e aggiornamenti).

E' importante assicurarsi comunque che l'operatore osservi le seguenti precauzioni:

1

Lavorare sempre con: guanti e occhiali protettivi da lavoro.



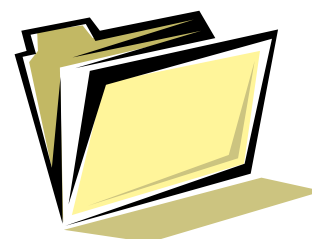
2

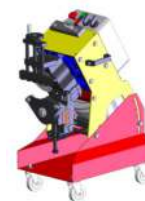


*Non settare **MAI** la macchina con la fresa in movimento.*

3

Il Manuale Istruzioni d'uso e i disegni macchina vi forniranno sempre adeguate e veloci spiegazioni.





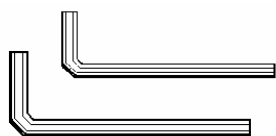
Dotazione standard della macchina

La macchina viene fornita al cliente corredata di:

- chiave a forchetta doppia
- chiavi a brugola
- 4 (quattro) perni idonei per gli angoli: 22° 5' ; 37°.30'; 45°, 55°.
- 4 (quattro) ruote piroettanti
- i **DISEGNI IN SEZIONE DELLA MACCHINA** nei quali vengono evidenziati **TUTTI** i particolari contenuti nel presente **MANUALE ISTRUZIONI D'USO E DI MANUTENZIONE**.



CHIAVE
A FORCHETTA DOPPIA



CHIAVI A BRUGOLA



22.5°



37.30°



45°

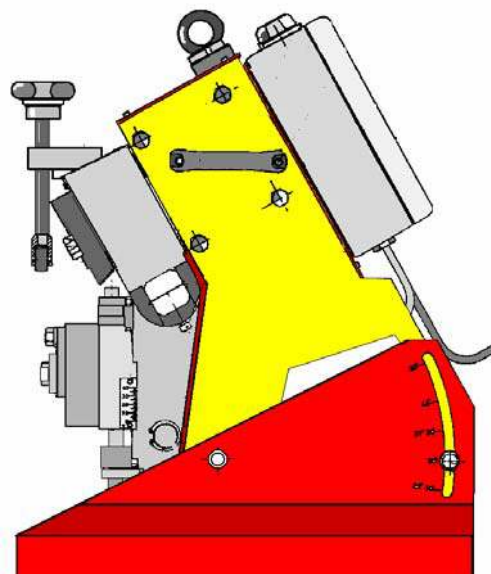


55°

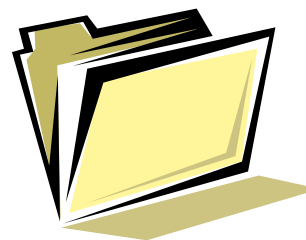
PERNI



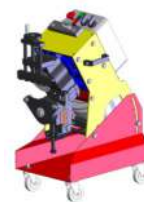
RUOTE PIVOTTANTI



CHALLENGE 15
AD ANGOLO VARIABILE

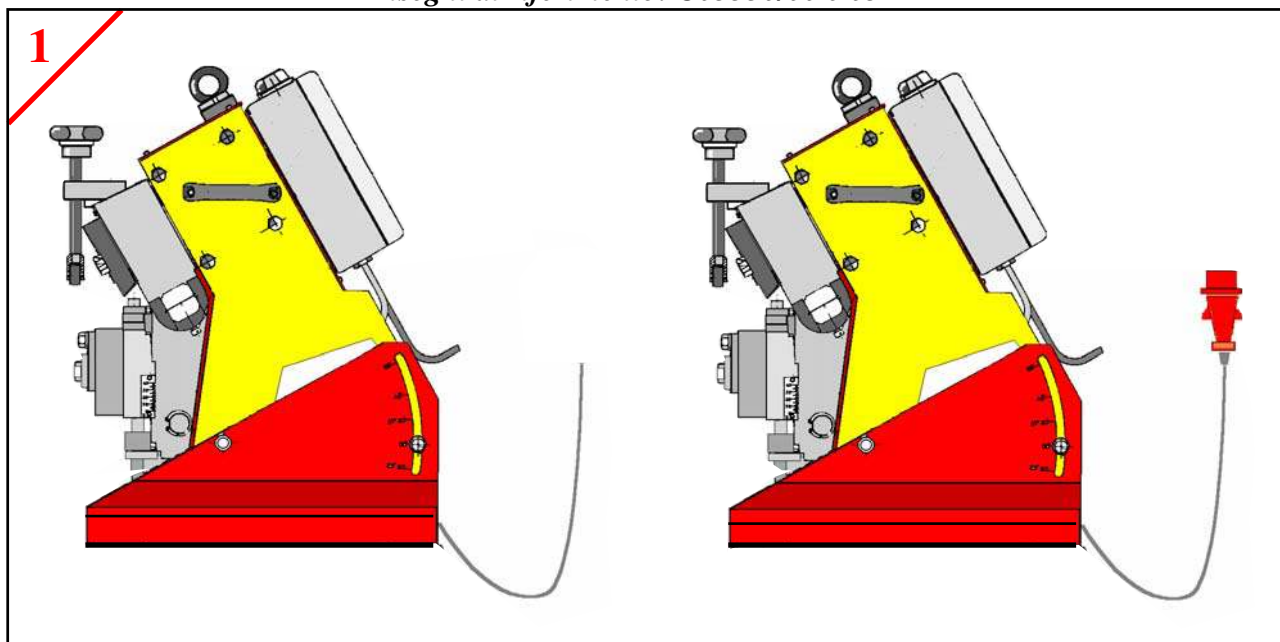


MANUALE ISTRUZIONI
D'USO E DI MANUTENZIONE
E DISEGNI

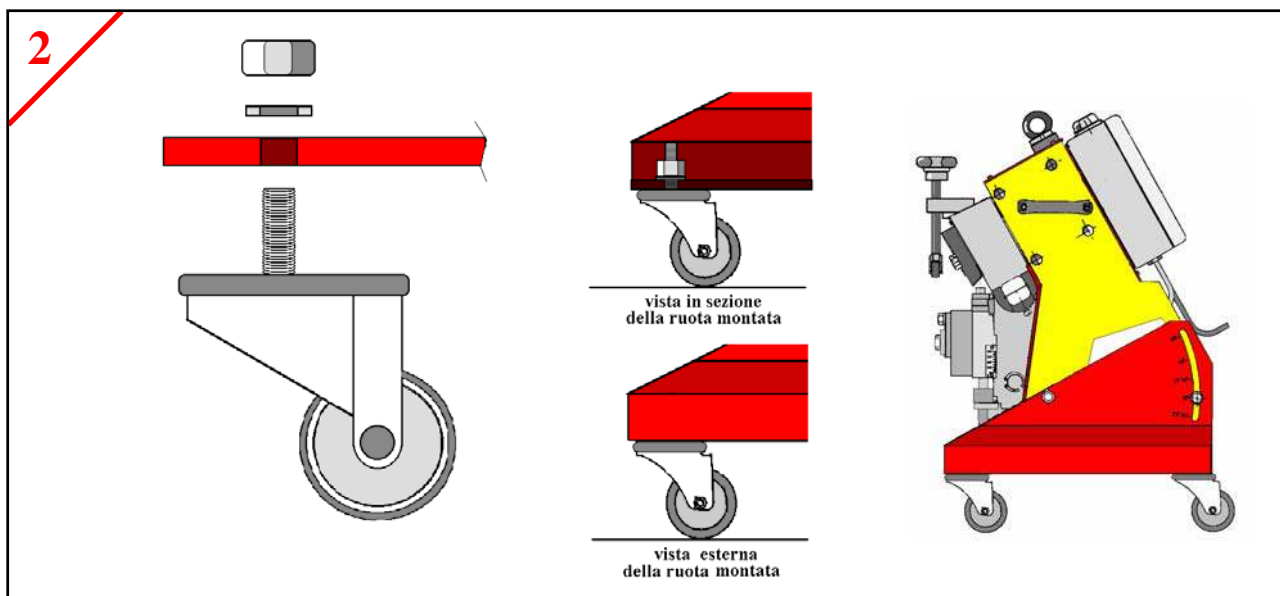


Preparazione della macchina

Disegni di riferimento: C03350/00 e 03421



La macchina viene fornita senza spina elettrica. Collegare il cavo della macchina a una spina adatta alla tensione di utilizzo della macchina, avvalendosi dell'aiuto di un elettricista.

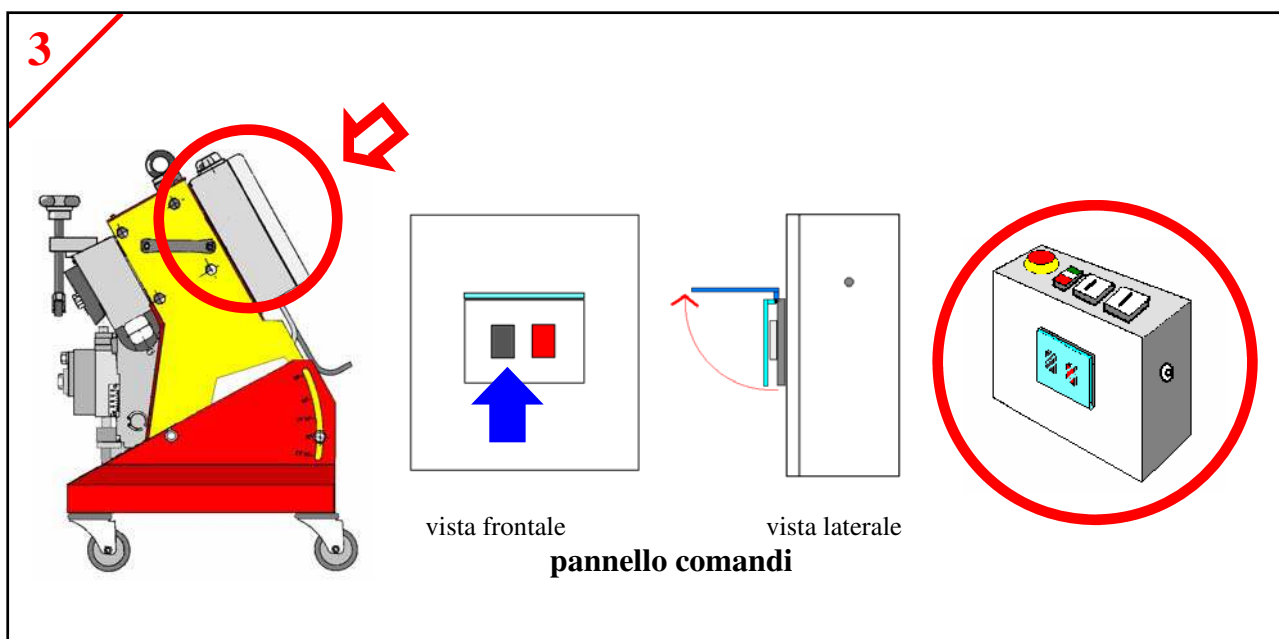


Montare le quattro ruote (pos. 40; cod. 08000) in dotazione sotto la macchina come illustrato in figura.

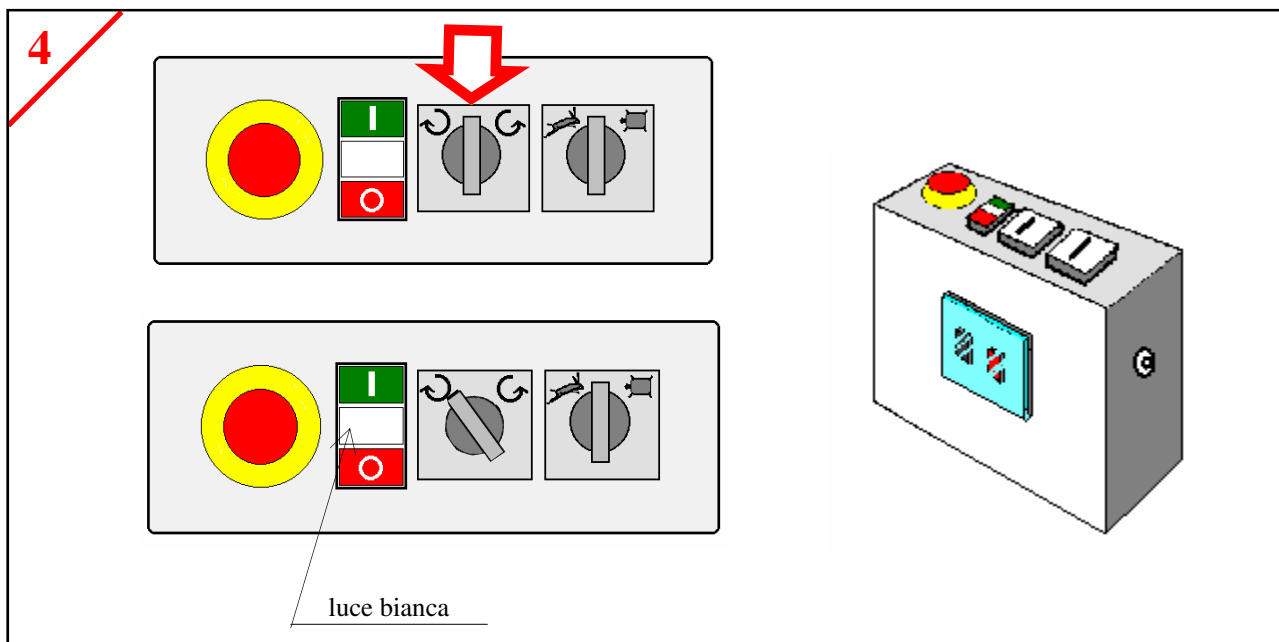
NON INTERPRETATE ISTRUZIONI E DISEGNI!
Il servizio tecnico di assistenza G.B.C. è sempre a Vs disposizione per ogni chiarimento.



Preparazione della macchina

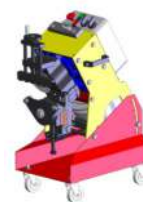


Assicurarsi che il pulsante nero della termica (pos. 1; dis. 03421) sia inserito.

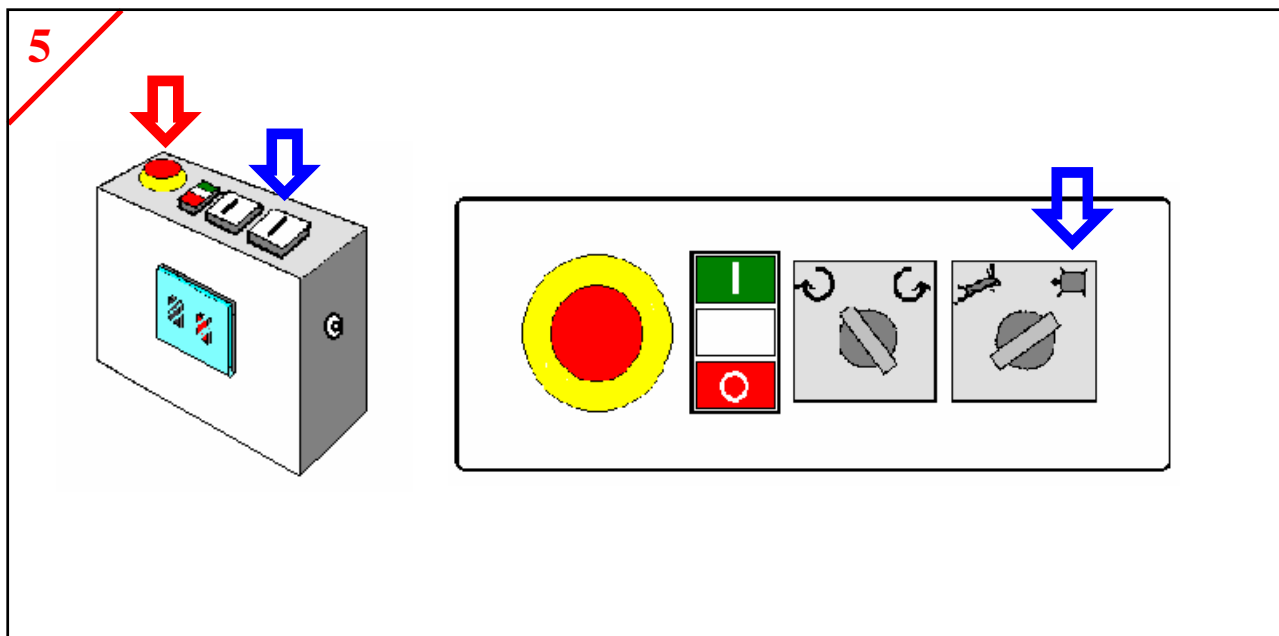


Inserire la spina della macchina nella presa di corrente e girare su "ON" l'interruttore del quadro elettrico. Portare l'interruttore (pos.9; dis. 03421) sulla posizione (↻) senso orario. Se il collegamento è corretto, si accenderà una luce bianca sul quadro comandi.

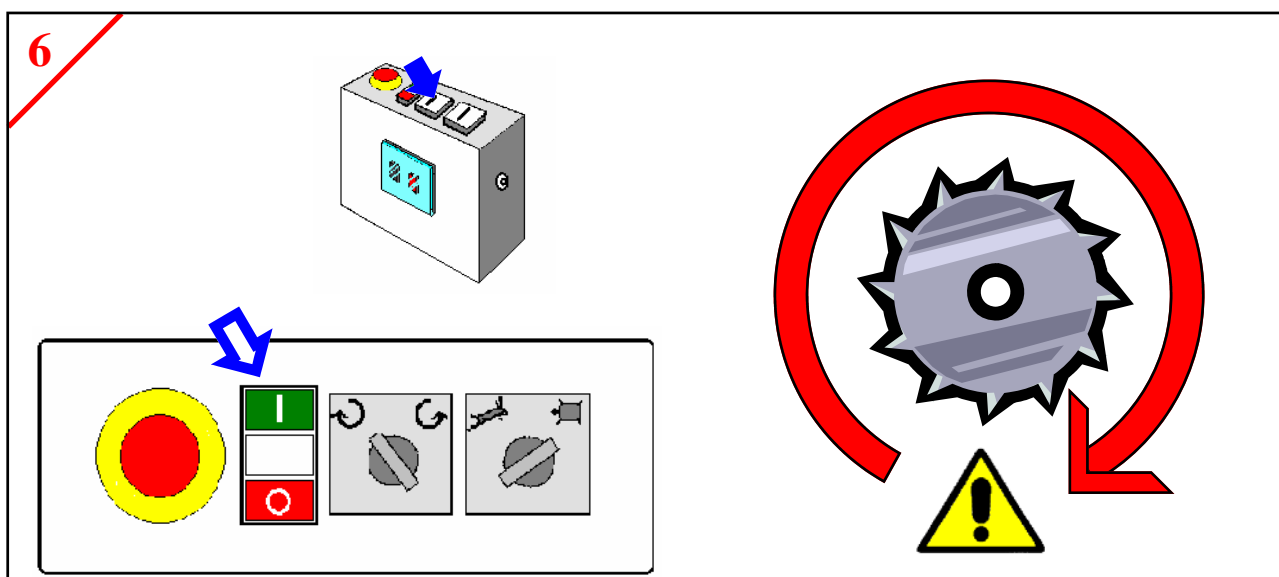
NON INTERPRETATE ISTRUZIONI E DISEGNI!
Il servizio tecnico di assistenza G.B.C. è sempre a Vs disposizione per ogni chiarimento.



Preparazione della macchina

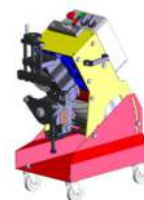


Verificare che il **pulsante di emergenza** (pos. 3; dis. 03421) non sia inserito.
Posizionare il comando velocità (pos. 2; dis. 03421) sulla posizione **tartaruga**.

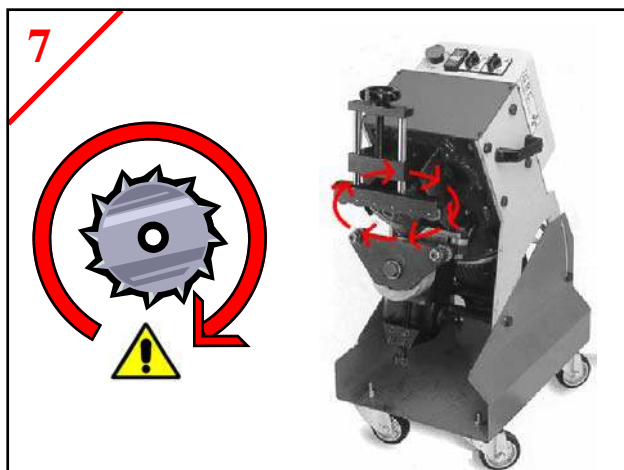


Premere il pulsante verde (pos.4 ; dis. 03421) e verificare che la fresa (pos. 15;cod. V03385/carb) giri in senso **ORARIO**. Se girasse in senso antiorario posizionare il comando rotazione (pos. 9; dis 03421) **DEFINITIVAMENTE** sulla posizione (↻) *senso antiorario*.

NON INTERPRETATE ISTRUZIONI E DISEGNI!
Il servizio tecnico di assistenza G.B.C. è sempre a Vs disposizione per ogni chiarimento.

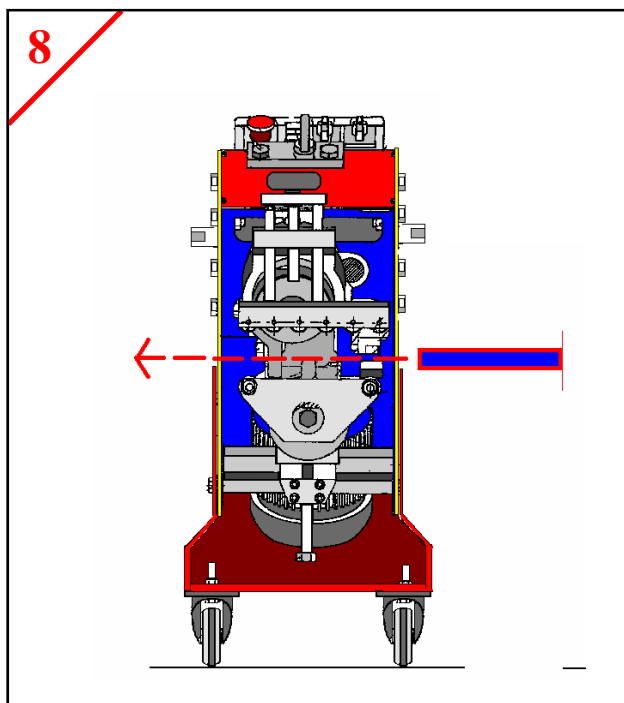
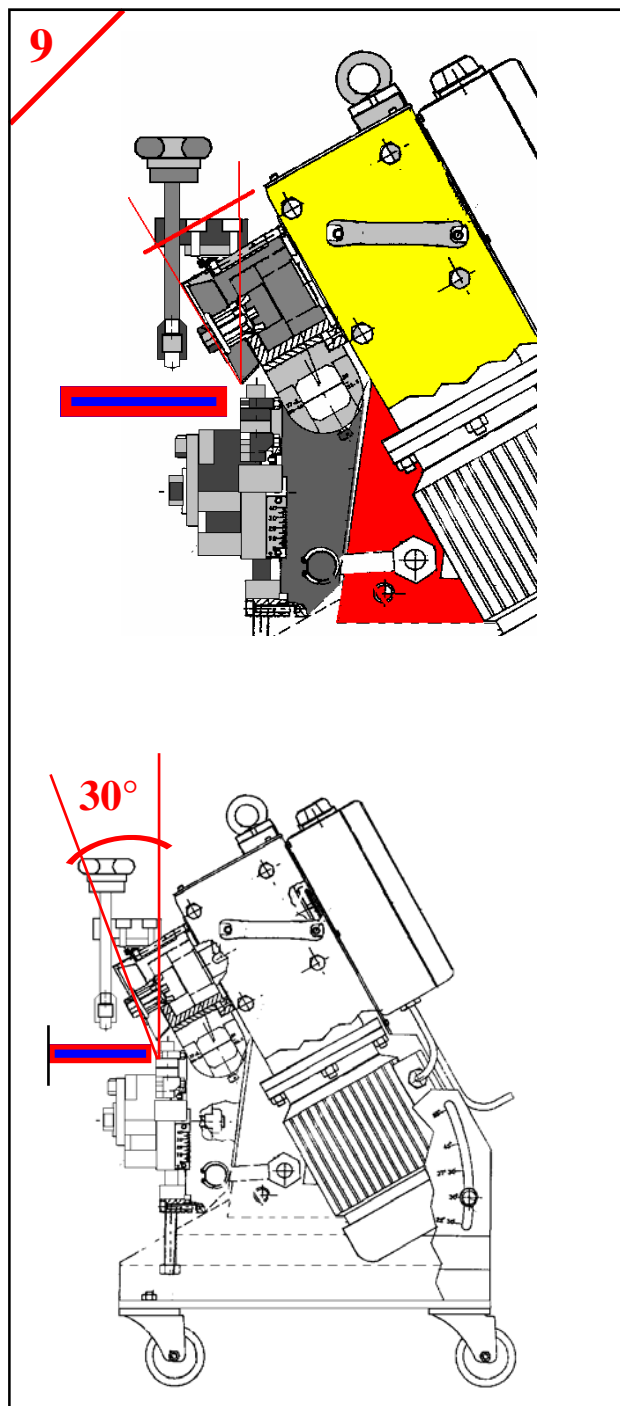


Preparazione della macchina



ATTENZIONE!

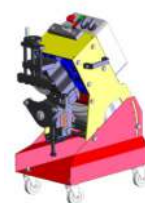
Per eseguire la smussatura della lamiera, il verso corretto di rotazione della fresa deve essere ORARIO (↻).



L'entrata della lamiera nella macchina dovrà essere solo da destra verso sinistra.

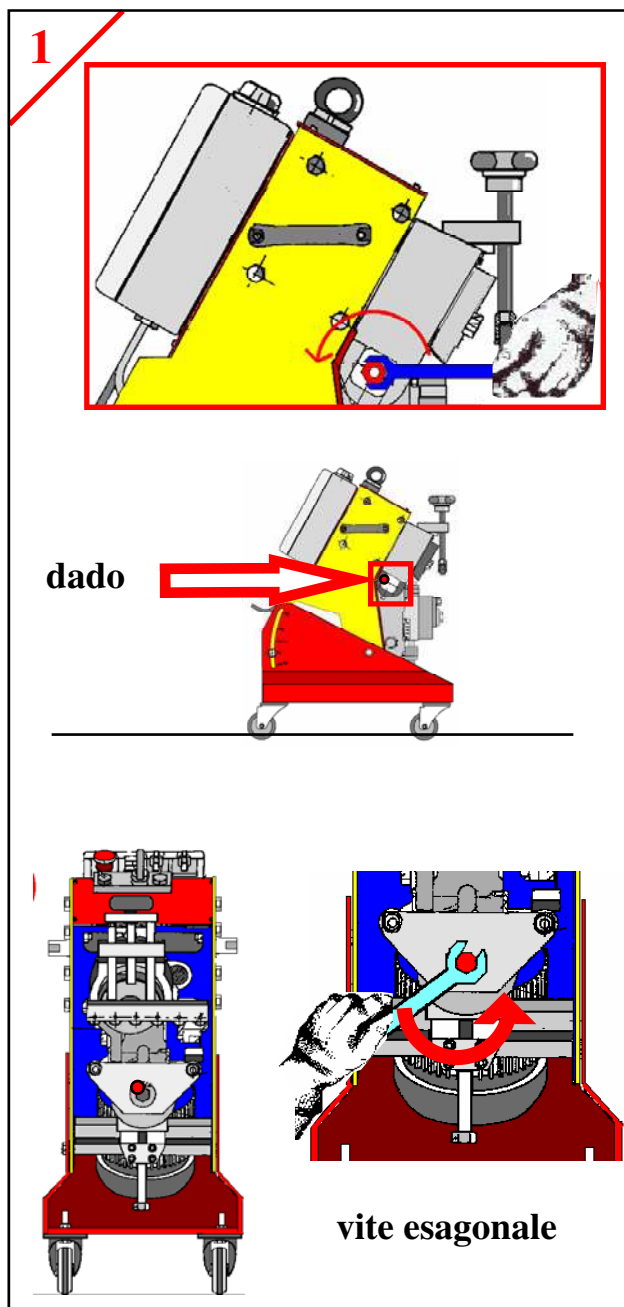
La macchina viene fornita con la regolazione dell'angolo di smusso lamiera a 30°.

NON INTERPRETATE ISTRUZIONI E DISEGNI!
Il servizio tecnico di assistenza G.B.C. è sempre a Vs disposizione per ogni chiarimento.

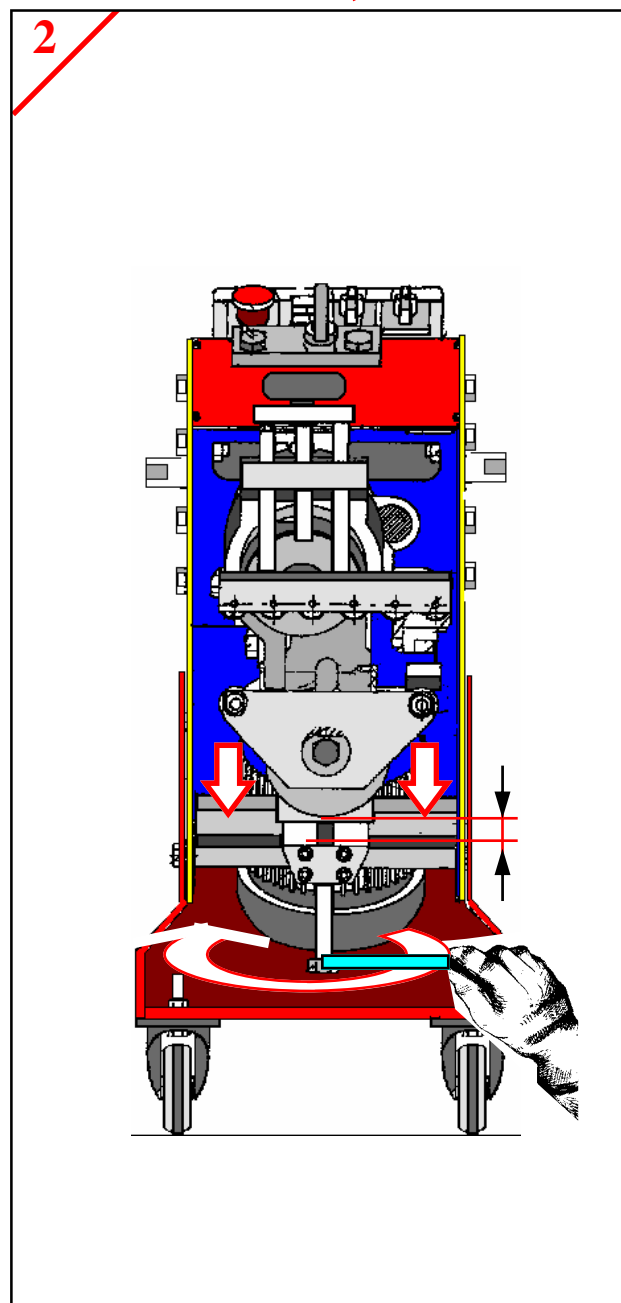


Variatione dell'angolo di smusso Disegno di riferimento: C03350/00

OPERAZIONI VALIDE PER GLI ANGOLI : 30° - 37,5° - 45°.

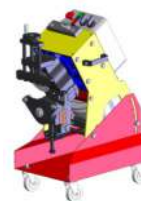


Allentare il **dado** (pos. 48; cod. 07760) e la **vite esagonale** (pos. 77; cod. 06948) con la chiave a forchetta in dotazione.



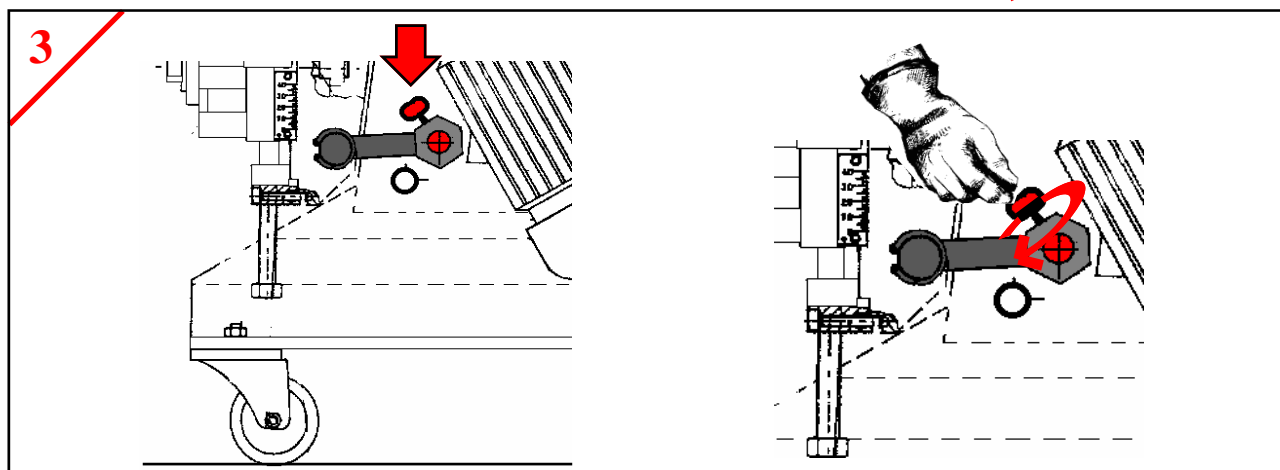
Svitare la **vite di regolazione** (pos. 41; cod. 03362) fino a portare tutto il gruppo rullo in basso (fondo-corsa).

NON INTERPRETATE ISTRUZIONI E DISEGNI!
Il servizio tecnico di assistenza G.B.C. è sempre a Vs disposizione per ogni chiarimento.

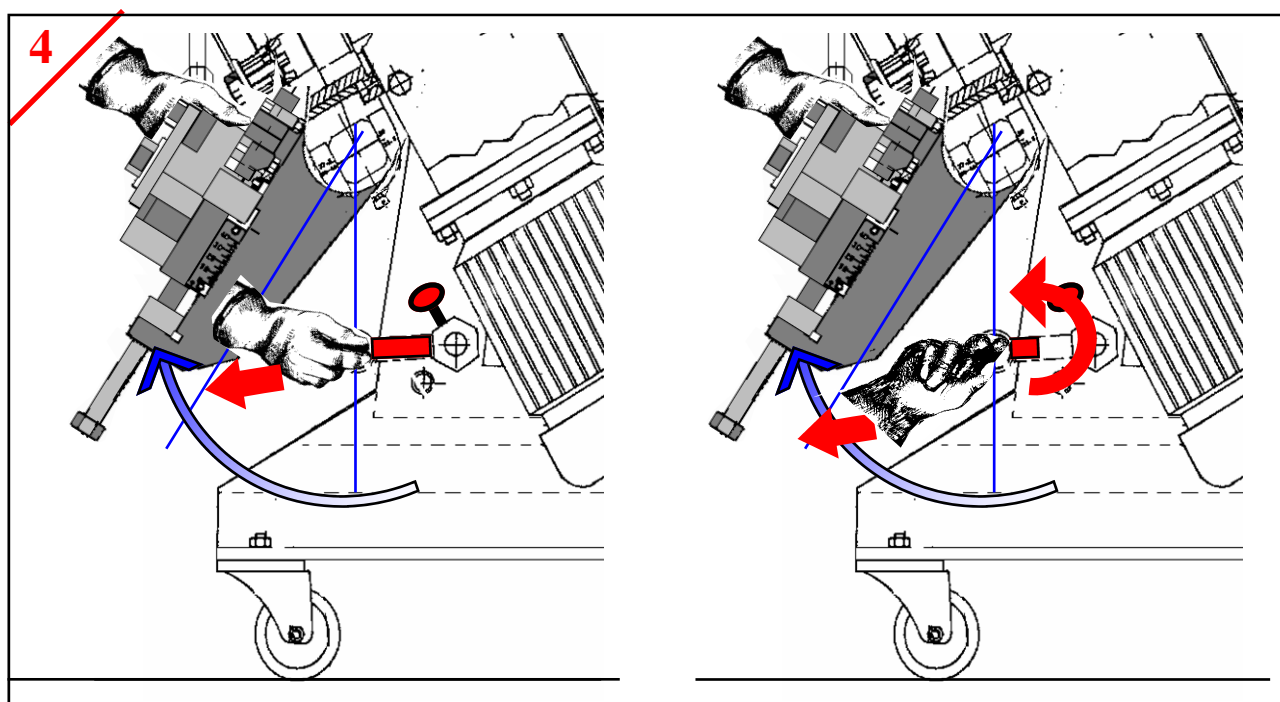


Variatione dell'angolo di smusso

OPERAZIONI VALIDE PER GLI ANGOLI : 30° - 37,5° - 45°.



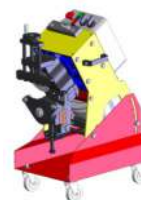
Allentare la **vite ad alette** (pos.58; cod.....) posizionata sul **perno mobile primo** (pos. 59; cod. 03370).



Tirando verso l'esterno il **supporto regolabile** (pos. 33; cod. 03363), estrarre il **registro angolo** (pos.37; cod. 03387/...) dal **perno mobile primo** (pos.59; cod.03370) e, contemporaneamente, svtarlo dal **perno mobile secondo** (pos. 35; cod.03386).

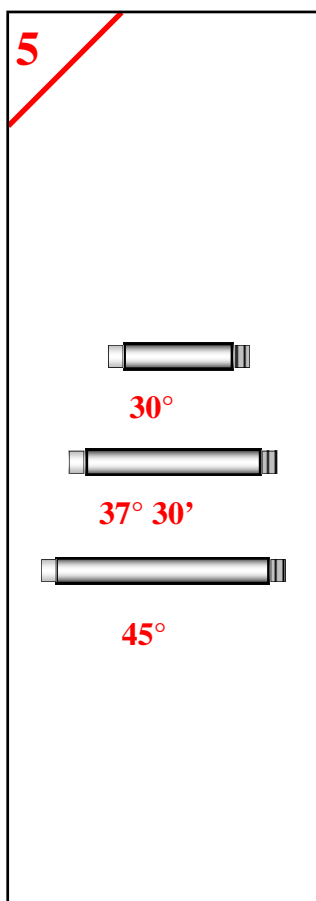
NON INTERPRETATE ISTRUZIONI E DISEGNI!

Il servizio tecnico di assistenza G.B.C. è sempre a Vs disposizione per ogni chiarimento.

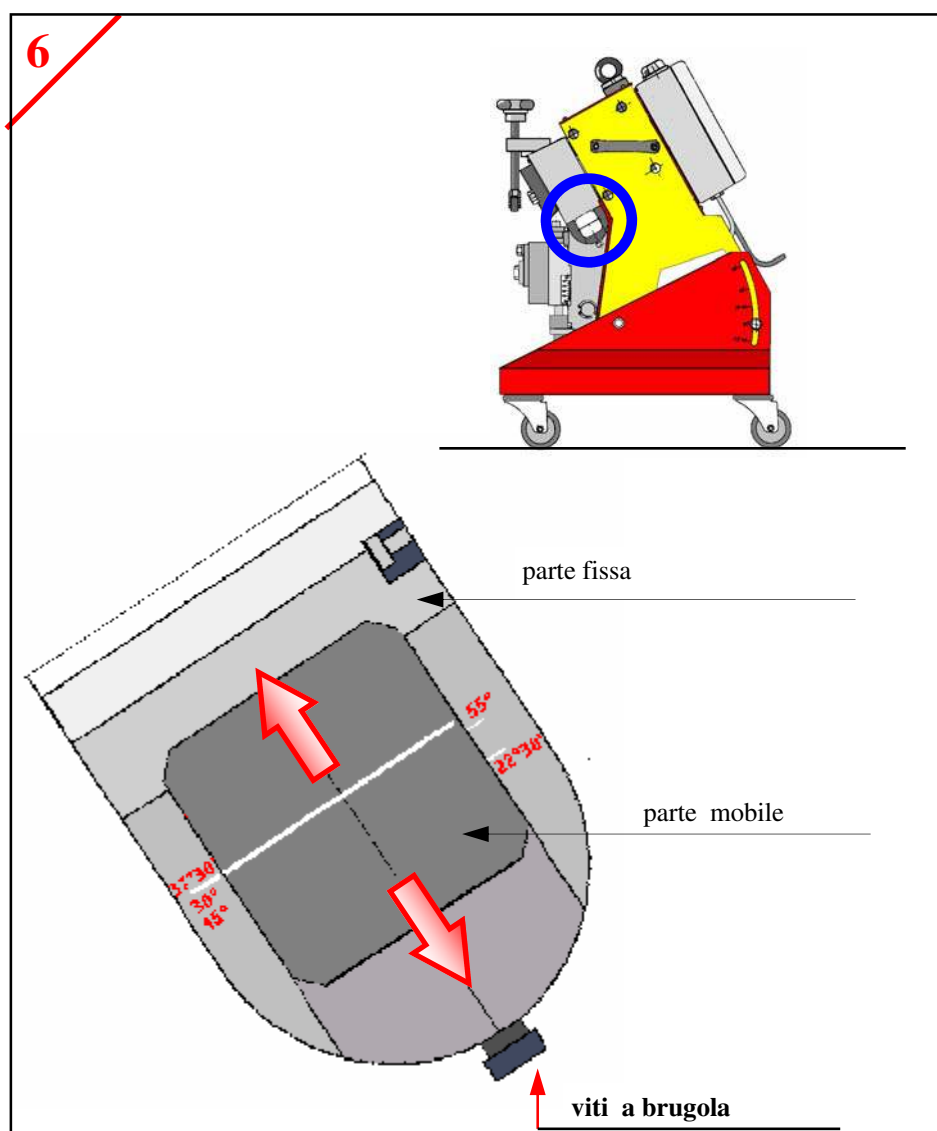


Variation dell'angolo di smusso

OPERAZIONI VALIDE PER GLI ANGOLI : 30° - 37,5° - 45°.



Montare il nuovo perno selezionandolo tra quelli in dotazione (ogni perno riporta la misura dell'angolo stampigliata sullo stesso) ripetendo al contrario le operazioni descritte nelle figure 3 e 4.

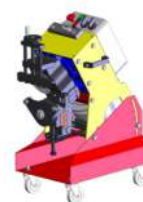


Verificare che la linea bianca stampigliata sulla vite di bloccaggio (pos. 3; cod. 03369) coincida con la linea di riferimento per gli angoli 37°.5; 30°; 45°.

Se necessario regolare adeguatamente agendo sulle due **viti a brugola** (pos 9; cod.06805).

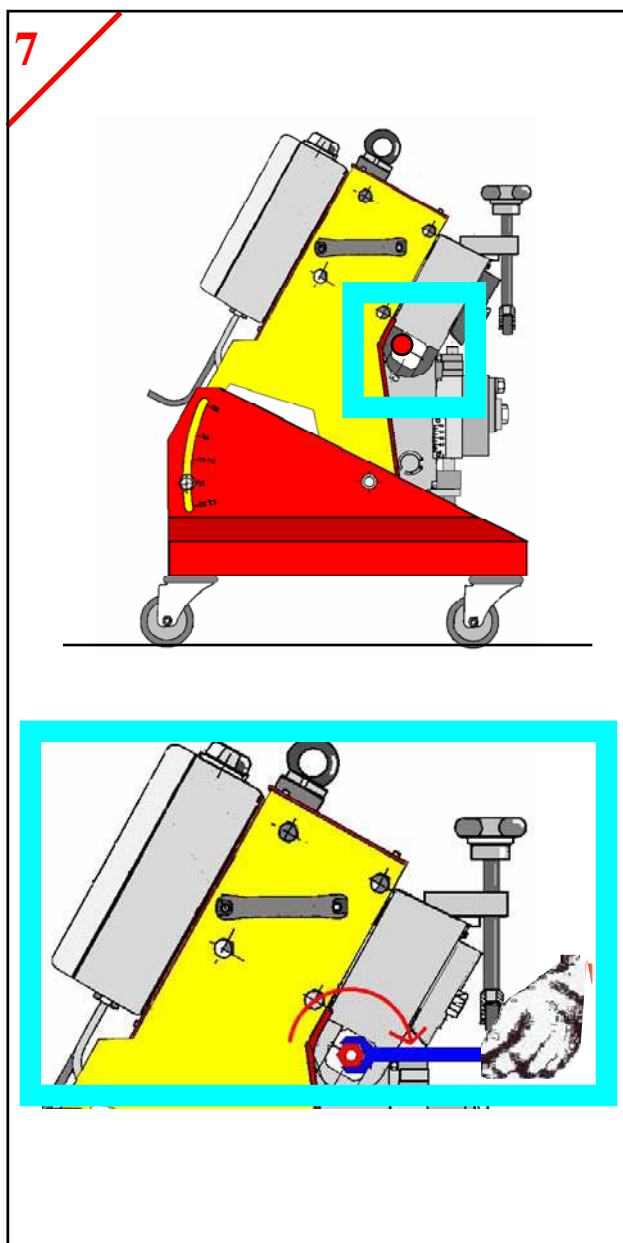
NON INTERPRETATE ISTRUZIONI E DISEGNI!

Il servizio tecnico di assistenza G.B.C. è sempre a Vs disposizione per ogni chiarimento.

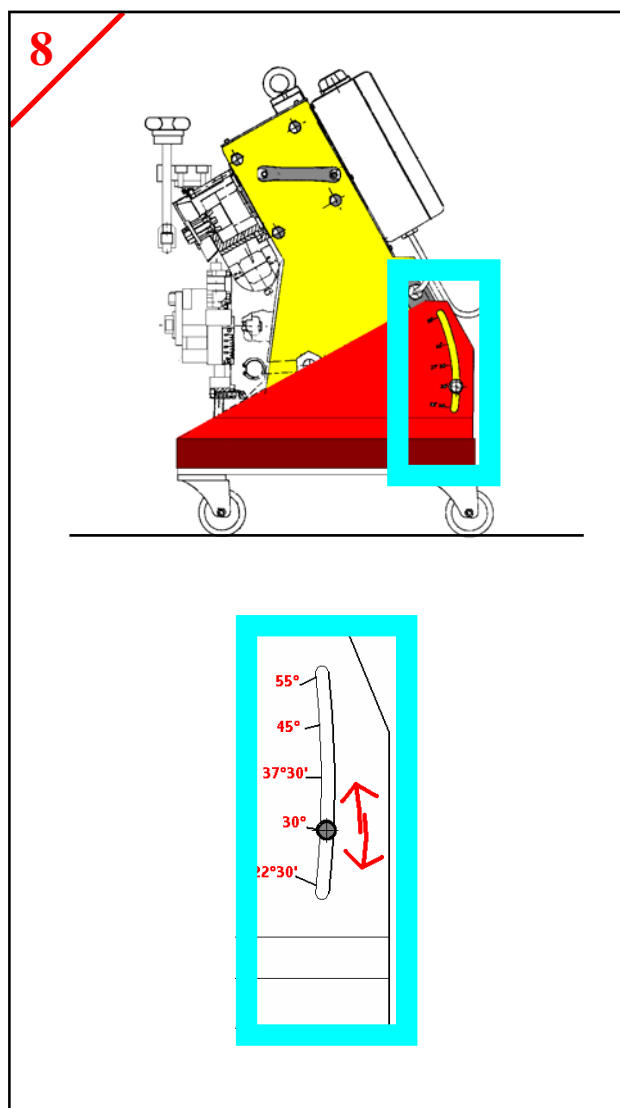


Variazione dell'angolo di smusso

OPERAZIONI VALIDE PER GLI ANGOLI : 30° - 37,5° - 45°.



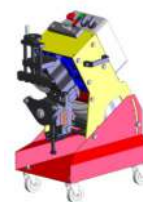
Riavvitare con forza il **dado** (pos. 48; cod. 07760) e bloccare anche le **due viti a brugola** (pos. 9; cod.06805).



Regolare la **base della macchina** (pos. 80; cod. 03367) in base all'angolo di smusso prescelto portando la macchina sulla stessa misura dell'angolo di taglio.

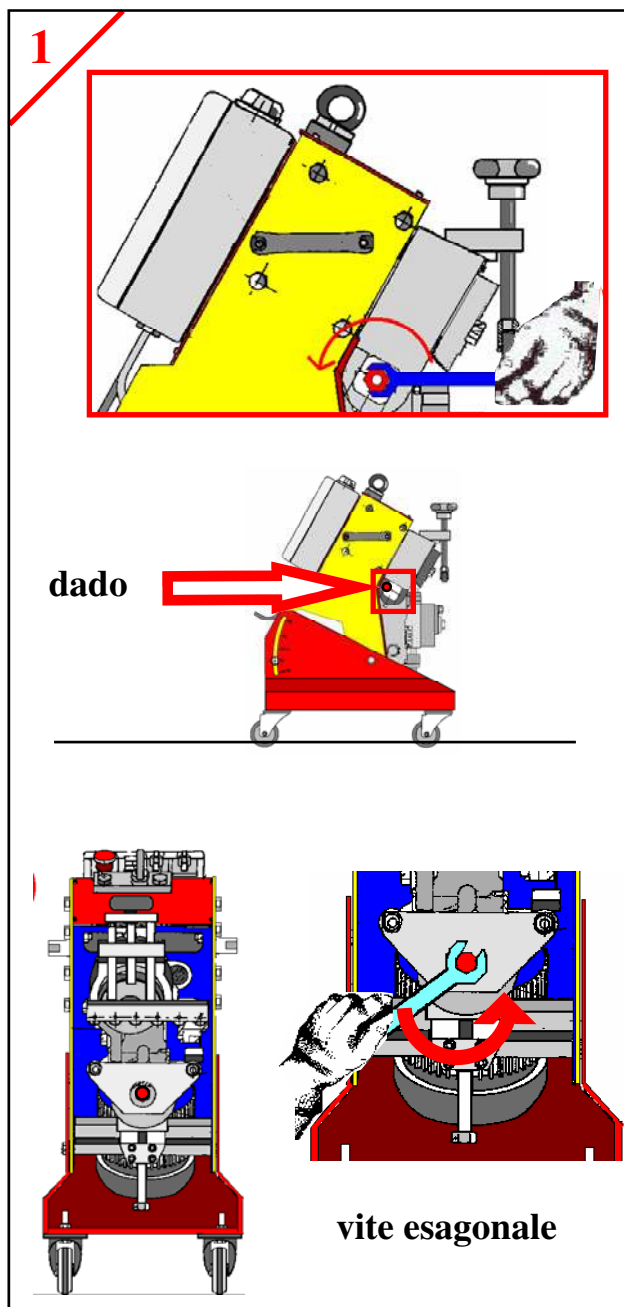
ATTENZIONE!
SORREGGERE LA MACCHINA !
EFFETTUANDO QUESTA OPERAZIONE LA MACCHINA TENDE A CADERE IN AVANTI.

NON INTERPRETATE ISTRUZIONI E DISEGNI!
Il servizio tecnico di assistenza G.B.C. è sempre a Vs disposizione per ogni chiarimento.

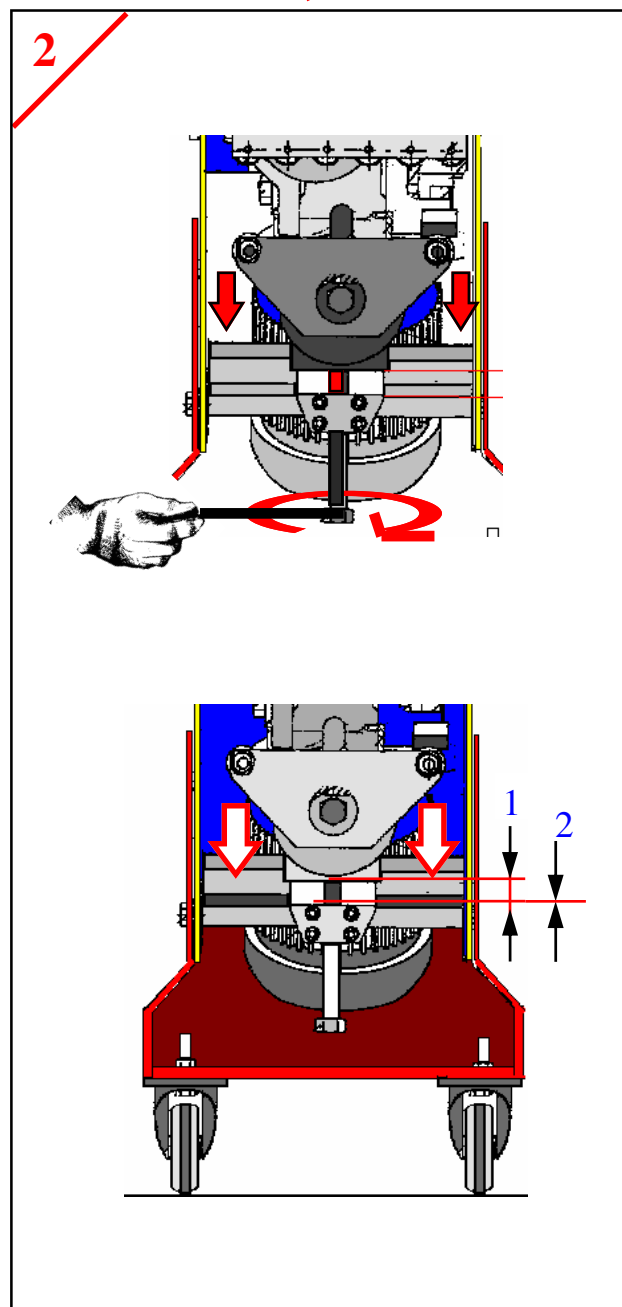


Variatione dell'angolo di smusso:

OPERAZIONI VALIDE PER GLI ANGOLI : 22,5° - 55°.



Allentare il **dado** (pos. 48; cod. 07760) e la **vite esagonale** (pos. 77; cod. 06948) con la chiave a forchetta in dotazione.



Svitare la **vite di regolazione** (pos.41;cod.03362) fino a portare tutto il gruppo rullo in basso (fondocorsa).

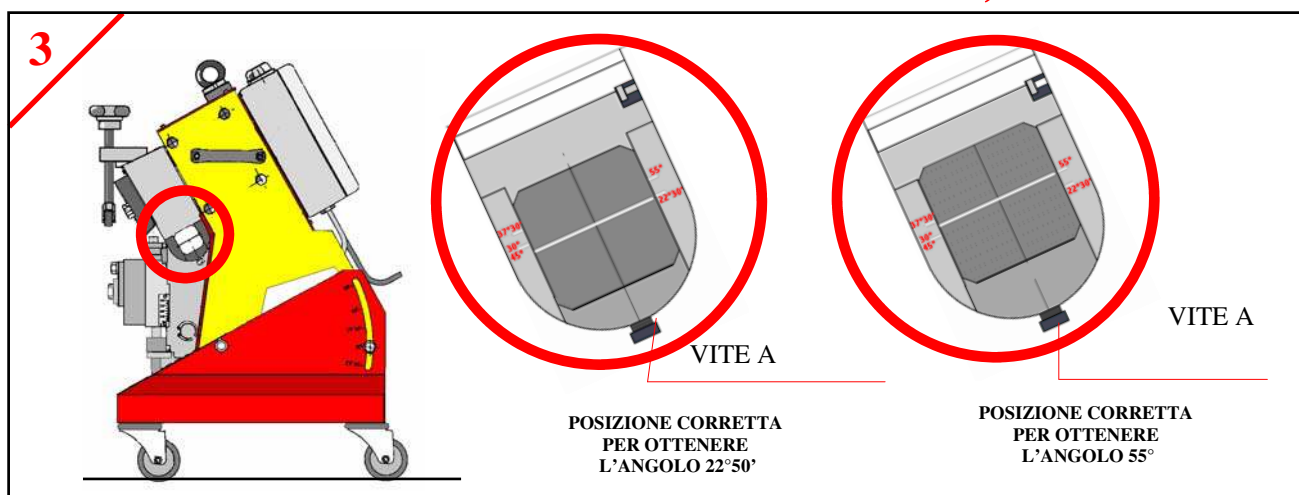
NON INTERPRETATE ISTRUZIONI E DISEGNI!

Il servizio tecnico di assistenza G.B.C. è sempre a Vs disposizione per ogni chiarimento.

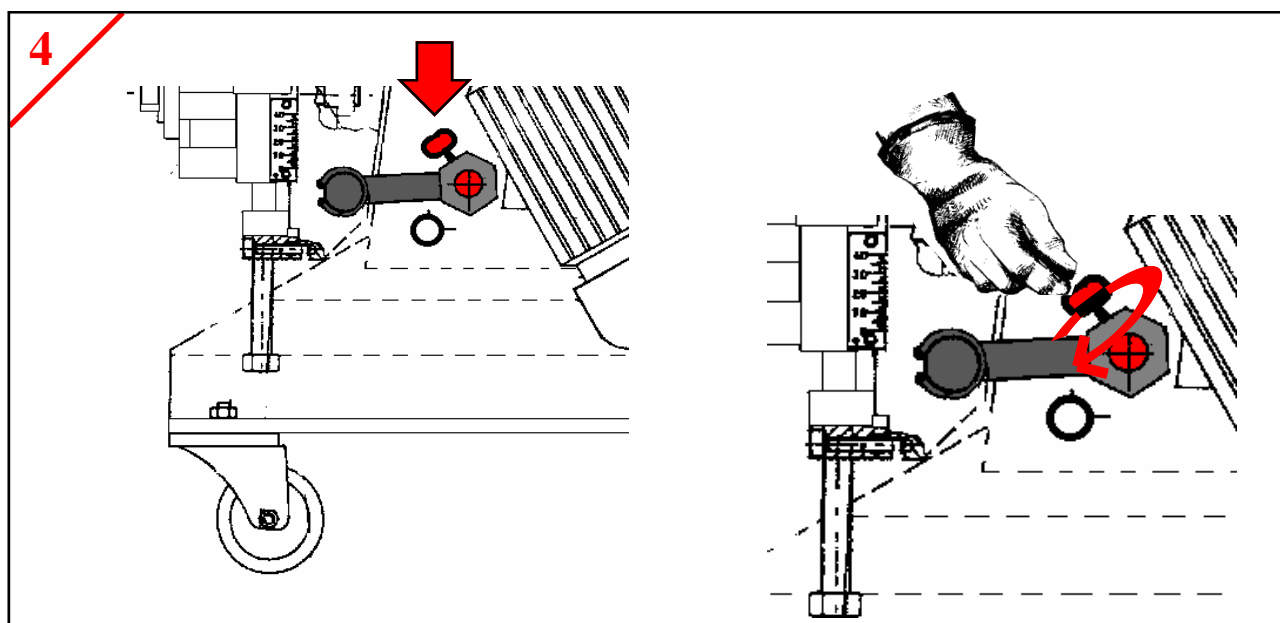


Variazione dell'angolo di smusso:

OPERAZIONI VALIDE PER GLI ANGOLI : 22,5° - 55°.

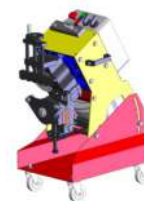


Allentare (o stringere) le **due viti a brugola** (*pos. 9; cod. 06805*) fino a far coincidere la **linea bianca stampigliata** sulla vite di bloccaggio (*pos. 3; cod. 03369*) con la **linea di riferimento del 55° o del 22.5°**, secondo l'angolo che si vuol ottenere.



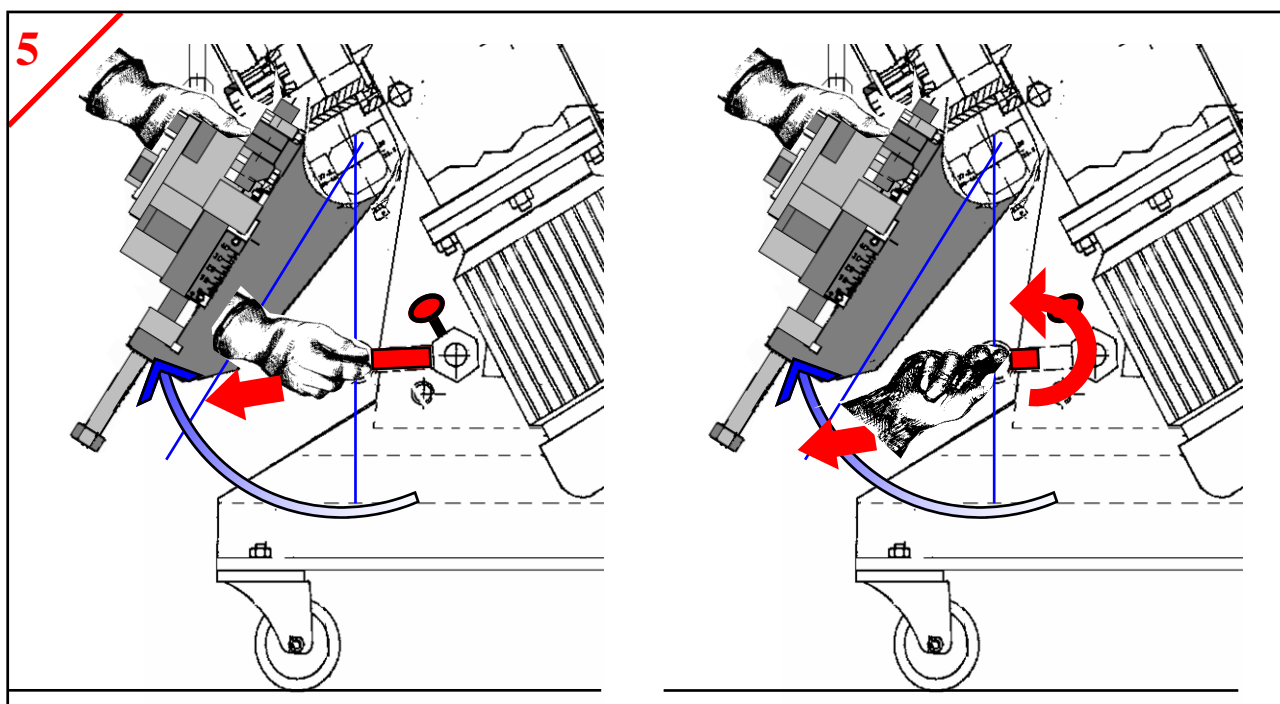
Allentare la **vite ad alette** (*pos. 58; cod.*) posizionata sul **perno mobile primo** (*pos. 59; cod. 033870*).

NON INTERPRETATE ISTRUZIONI E DISEGNI!
Il servizio tecnico di assistenza G.B.C. è sempre a Vs disposizione per ogni chiarimento.

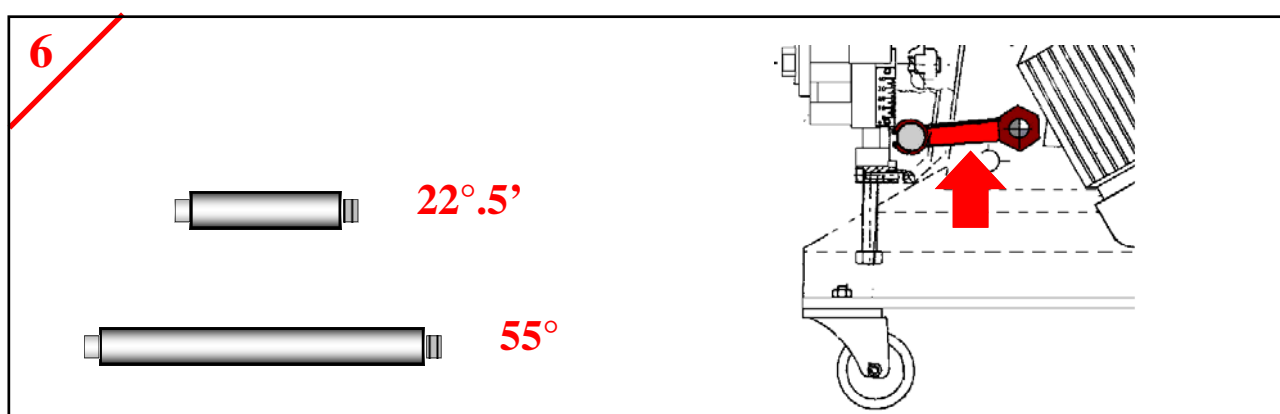


Variatione dell'angolo di smusso:

OPERAZIONI VALIDE PER GLI ANGOLI : 22,5° - 55°.

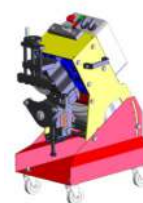


Tirando verso l'esterno il **supporto regolabile** (pos. 33; cod. 03363), estrarre il **registro angolo** (pos.37; cod. 03387/...) dal **perno mobile primo** (pos.59; cod.03370) e, contemporaneamente, svtarlo dal **perno mobile secondo** (pos. 35; cod.03386).



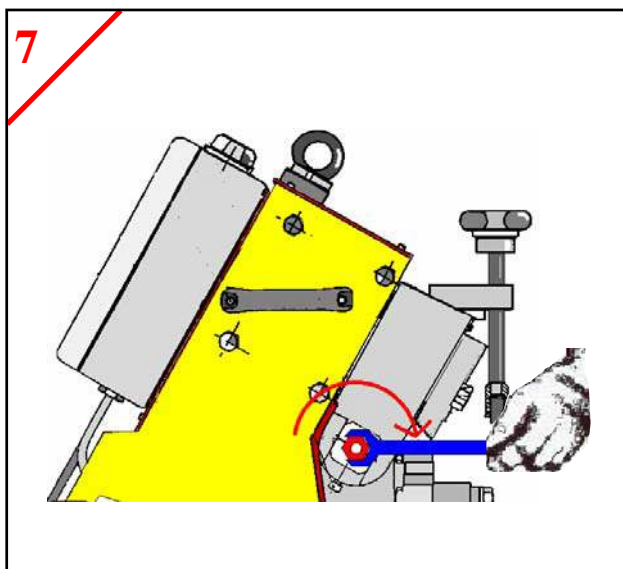
Montare il nuovo **perno** selezionandolo tra quelli in dotazione (ogni perno riporta la misura dell'angolo stampigliata sullo stesso) ripetendo al contrario le operazioni descritte nelle figure num.3 e num.4 (a pag. 21).

NON INTERPRETATE ISTRUZIONI E DISEGNI!
Il servizio tecnico di assistenza G.B.C. è sempre a Vs disposizione per ogni chiarimento.

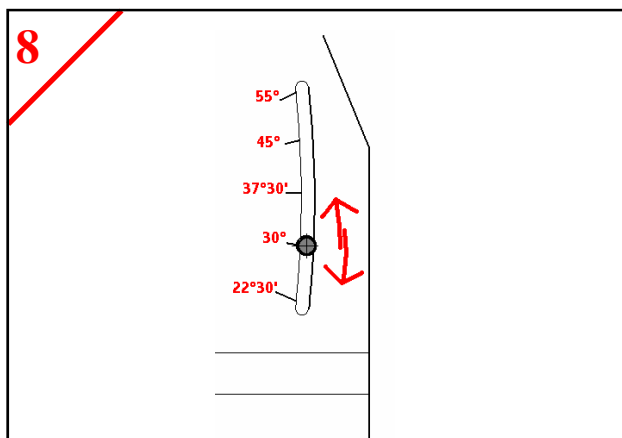


Variatione dell'angolo di smusso:

OPERAZIONI VALIDE PER GLI ANGOLI : 22,5° - 55°.

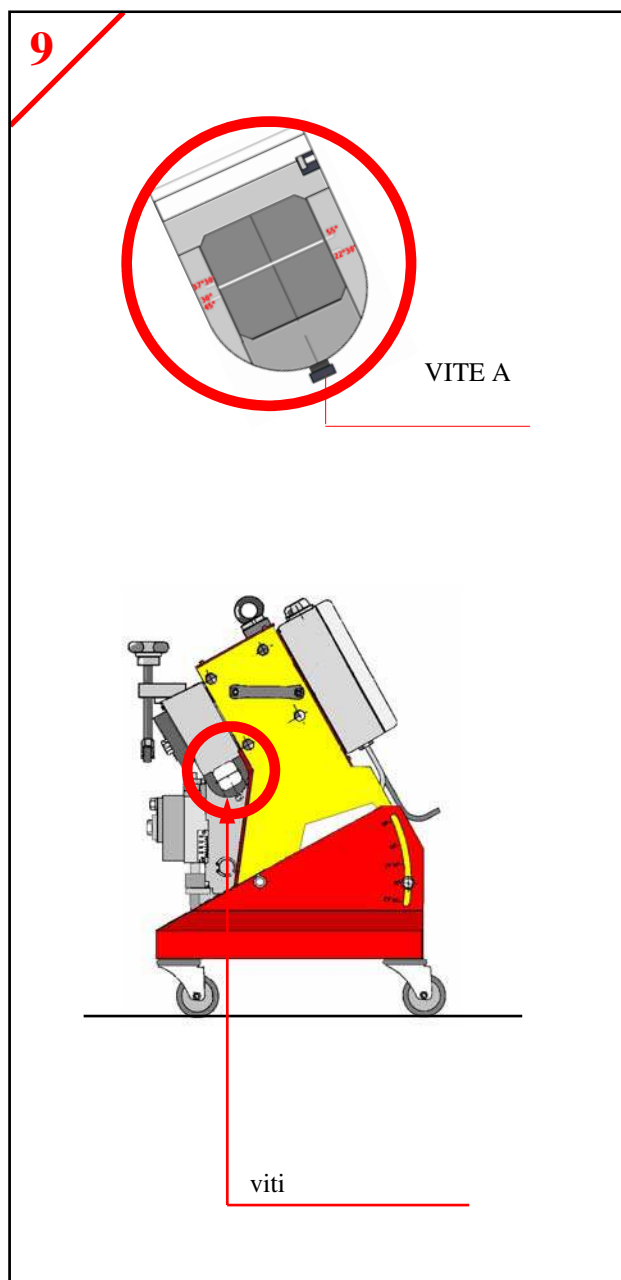


Riavvitare con forza il **dado** (pos. 48; cod. 07760).



Regolare la base della macchina (pos. 80; cod. 03367) in base all'angolo di smusso prescelto portando la macchina sulla stessa misura dell'angolo di taglio. **ATTENZIONE!**
SORREGGERE LA MACCHINA!

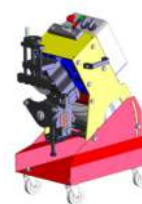
EFFETTUANDO QUESTA OPERAZIONE LA MACCHINA TENDE A CADERE IN AVANTI.



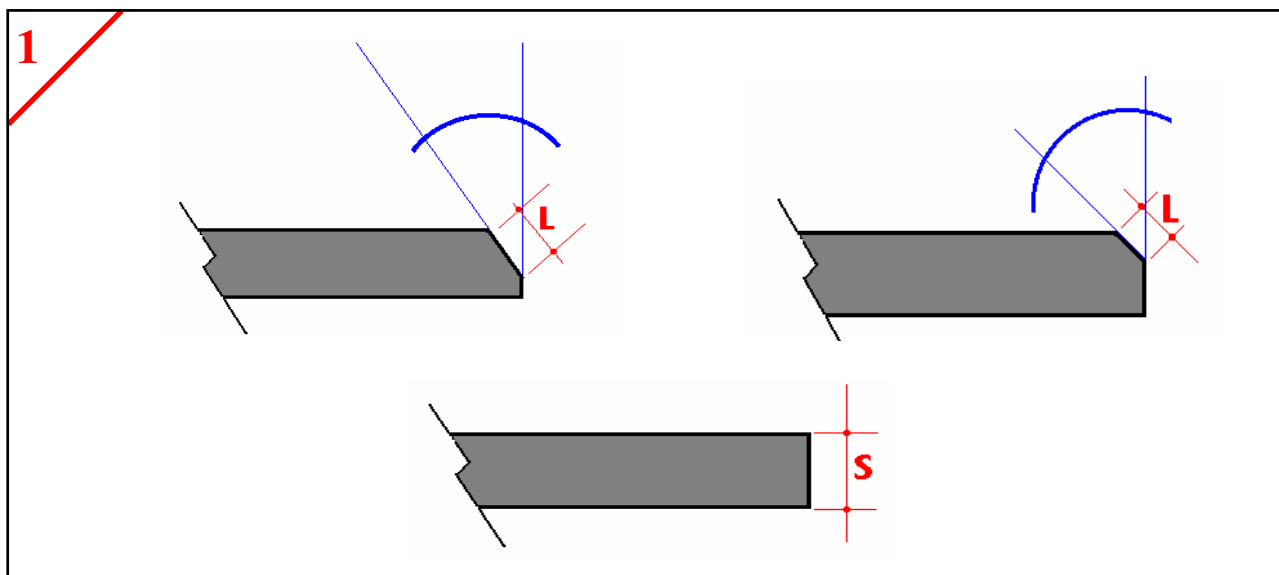
Bloccare le due **viti** (pos. 9; cod. 06805).

NON INTERPRETATE ISTRUZIONI E DISEGNI!

Il servizio tecnico di assistenza G.B.C. è sempre a Vs disposizione per ogni chiarimento.



Settaggio della macchina per smusso



Verificare esattamente : lo spessore della lamiera da smussare e la lunghezza della diagonale di smusso che si vuole ottenere.

2

$$S - L = X$$

S= SPESSORE LAMIERA
L= LUNGHEZZA SMUSSO
X= NUMERO OTTENUTO

La formula da utilizzare è la seguente: **S-L=X**

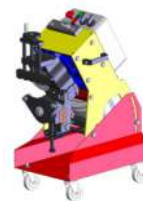
dove **S**= spessore lamiera

L= lunghezza smusso che si vuole ottenere

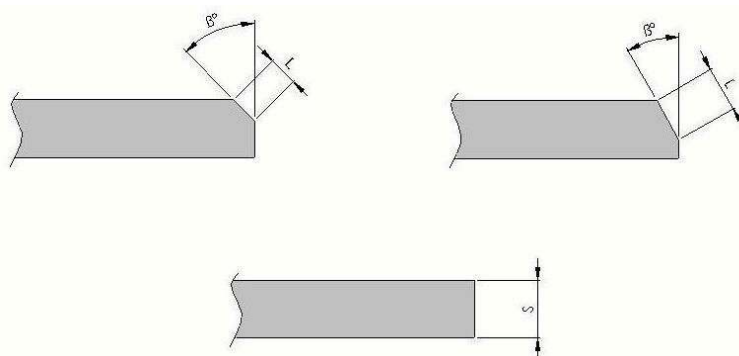
X= numero ottenuto dove far coincidere le linee del nonio.

NON INTERPRETATE ISTRUZIONI E DISEGNI!

Il servizio tecnico di assistenza G.B.C. è sempre a Vs disposizione per ogni chiarimento.



Procedura per eseguire lo smusso



Verificare esattamente lo spessore della lamiera da smussare e la lunghezza della diagonale smusso che si vuole ottenere.

$$S - L = X$$

S = SPESSORE LAMIERA

L=LUNGHEZZA SMUSSO

X=NUMERO OTTENUTO

La formula da utilizzare è quella sopraindicata dove il numero ottenuto dovrà essere visualizzato sulla scala millimetrata.

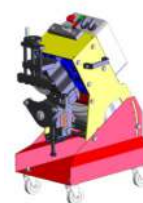
Lo smusso dovrà essere realizzato in più fasi. Vedi bella sottostante



FASI DI LAVORAZIONE		
Passate	Regolazione nonio Acciaio Carbonio	Regolazione nonio Acciaio Inox
1°	“X” 9mm	“X” 7mm
2°	“X” 3mm	“X” 2mm
3°	“X” 3mm	“X” 2mm
4°	“X” 3mm	“X” 2mm

G.B.C. Industrial Tools S.p.A.

Via Artigiani,17 – 25030 Torbiato di Adro (Bs) – Italia – Tel. + 39 030 7451154 – Fax. + 39 030 73 56 629



Settaggio della macchina per smusso

3

ESEMPIO per angolo di 30°

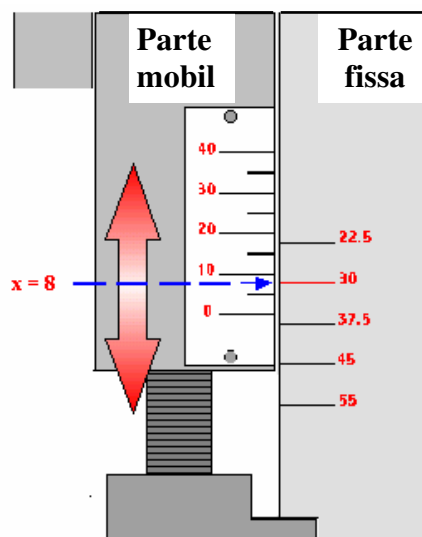
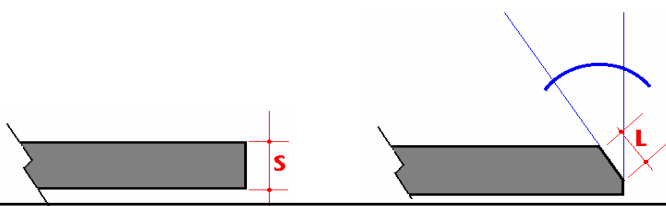
$$S - L = X$$

S = spessore lamiera = 20

L = lunghezza = 12

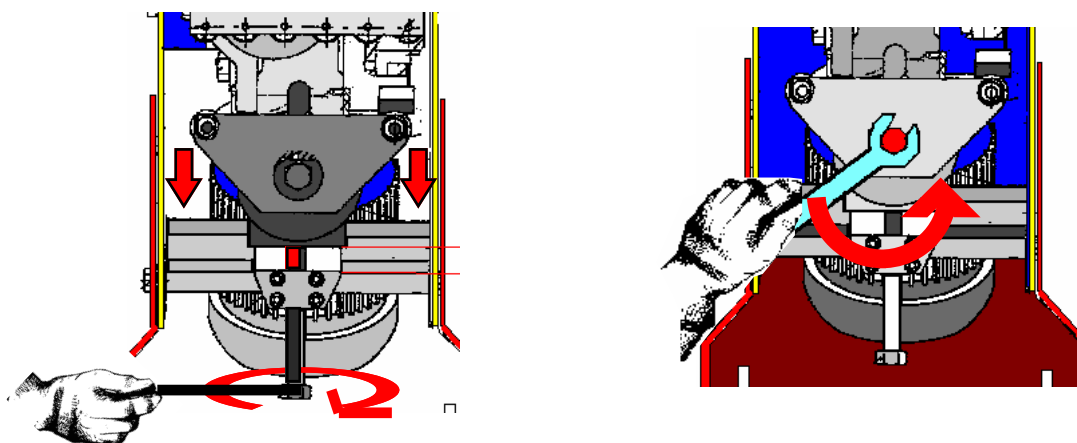
$$20 - 12 = 8$$

$$X = 8$$



Considerare la linea evidenziata in rosso del 30° - sulla parte fissa - come punto di riferimento (zero) per impostare correttamente la macchina.

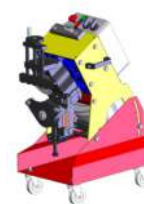
4



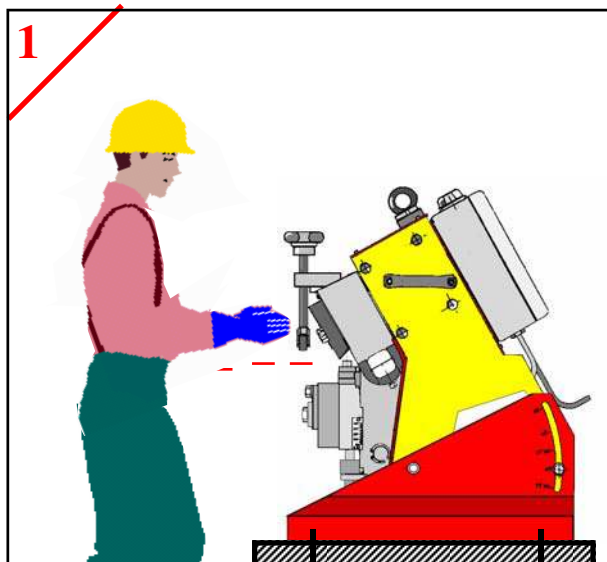
Per effettuare la regolazione del **nonio** svitare la **vite** (pos. 77; cod.06948) e agire sulla **vite di regolazione** (pos. 41; cod.03362).

NON INTERPRETATE ISTRUZIONI E DISEGNI!

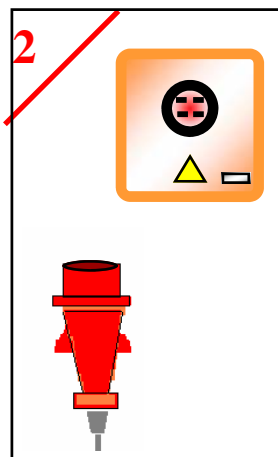
Il servizio tecnico di assistenza G.B.C. è sempre a Vs disposizione per ogni chiarimento.



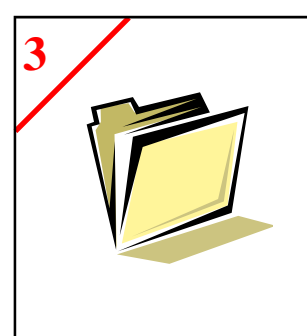
INIZIO LAVORAZIONE : 1° caso : spezzoni di lamiera piccoli



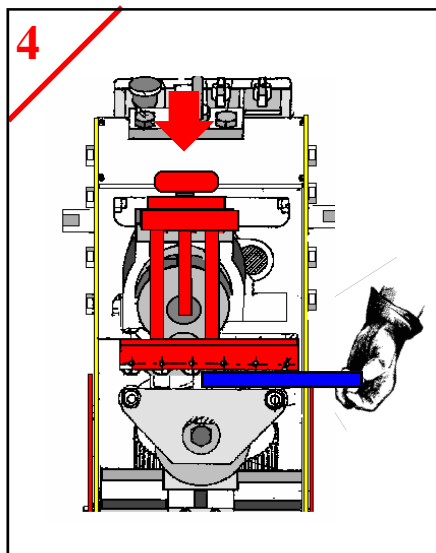
1
Bloccare la macchina senza le quattro ruote su un piano, ad altezza d'uomo.



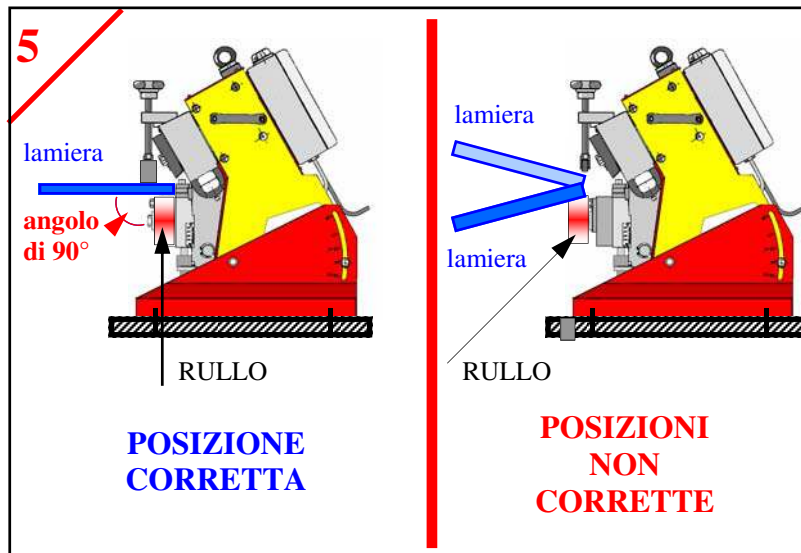
2
Collegare la spina della macchina ad una presa di corrente.



3
A macchina spenta effettuare la regolazione descritta nel paragrafo “**Settaggio della macchina per lo smusso**” (da pag. 12 a

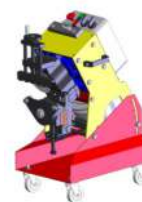


4
Posizionare un pezzo di lamiera dello spessore che si intende lavorare, all'interno dell'imboccatura per regolare la rulliera (pos. 51; cod.03349) come evidenziato in figura.

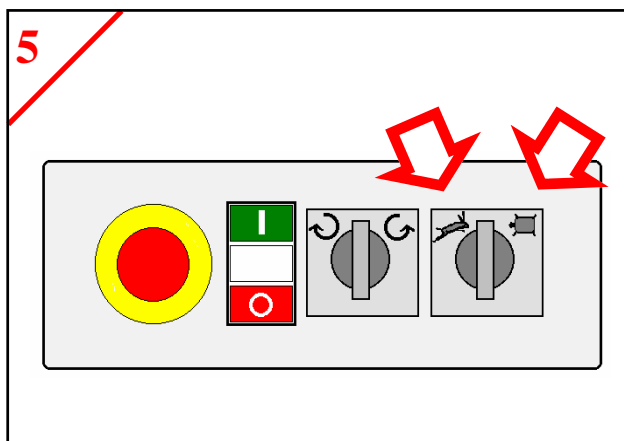


ATTENZIONE!
LA LAMIERA DEVE ESSERE IN PIANO CON IL RULLO (pos.78; cod.033569) COME EVIDENZIATO IN FIGURA.
Verificare accuratamente quanto indicato e poi togliere il pezzo di lamiera.

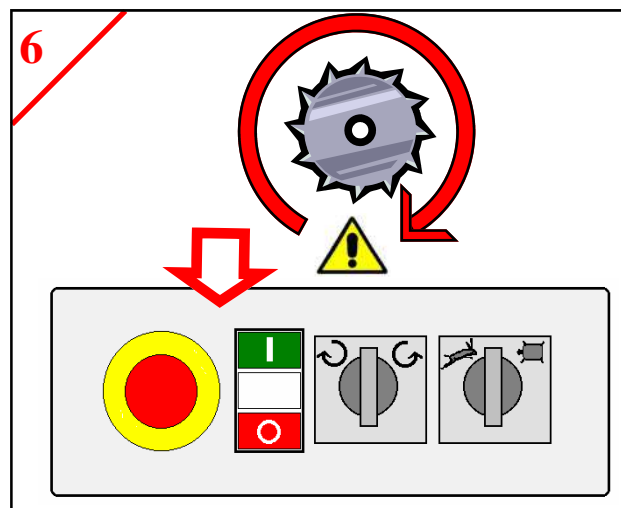
NON INTERPRETATE ISTRUZIONI E DISEGNI!
Il servizio tecnico di assistenza G.B.C. è sempre a Vs disposizione per ogni chiarimento.



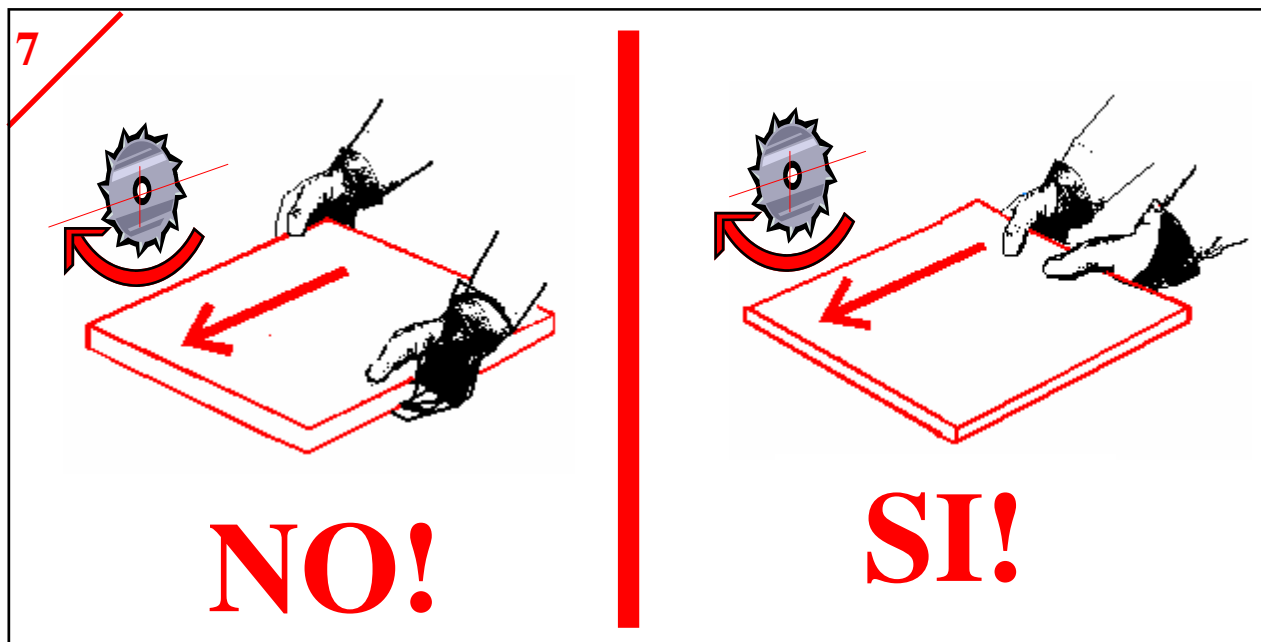
INIZIO LAVORAZIONE : 1° caso : spezzoni di lamiera piccoli



Se lavorate materiali tipo acciaio al carbonio o simili posizionare il comando velocità sulla posizione “lepre”. Se lavorate materiali tipo inox o più tenaci, posizionate il comando sulla posizione ‘tartaruga’.



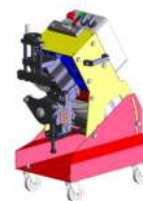
Premere il **pulsante verde** (pos. 4; dis. 03421) per avviare la macchina, verificando che la fresa giri in senso orario.



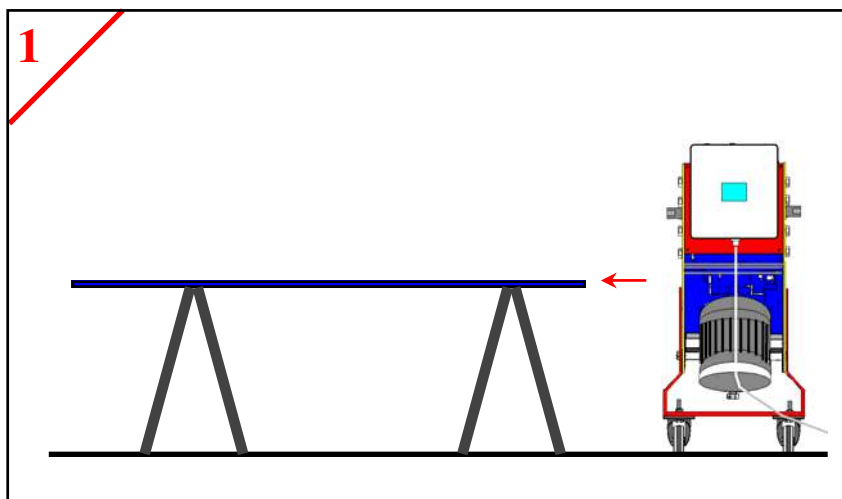
Appoggiare la lamiera al guida lamiera (pos. 73; cod. 03358) parallela al terreno e spingerla verso la macchina. **ATTENZIONE!**
PRESTARE MOLTA ATTENZIONE ALLA POSIZIONE DELLE MANI. (vedi figura)

NON INTERPRETATE ISTRUZIONI E DISEGNI!

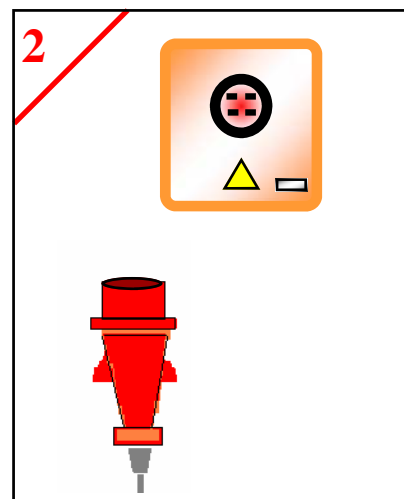
Il servizio tecnico di assistenza G.B.C. è sempre a Vs disposizione per ogni chiarimento.



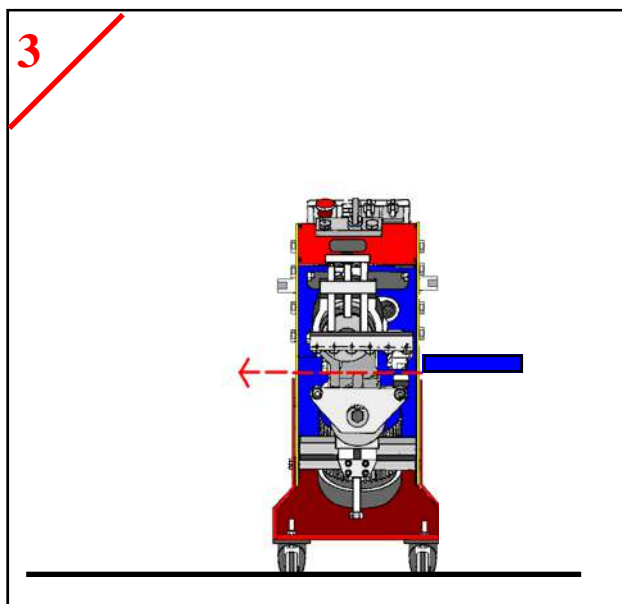
INIZIO LAVORAZIONE : 2° caso : spezzoni di lamiera lunghi



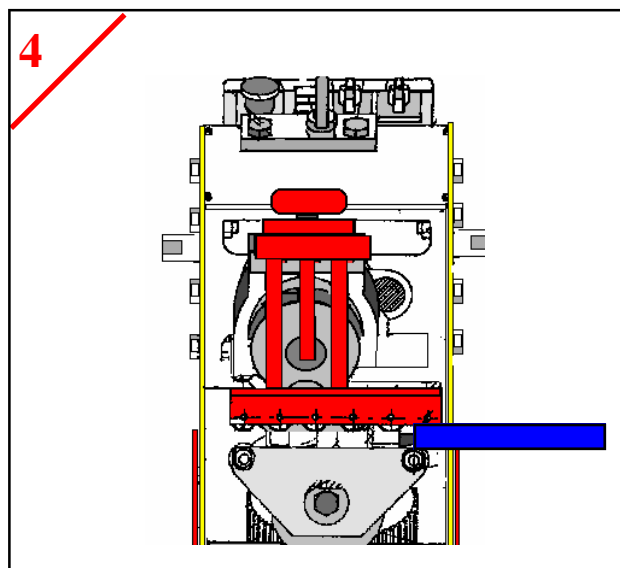
Lasciare le quattro ruote pivotanti montate sulla macchina e, se possibile, posizionare la lamiera tramite dei cavalletti, all'altezza dell'imboccatura macchina.



Collegare la spina della macchina alla presa di corrente.



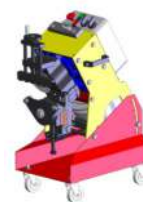
Settare la macchina con uno spezzone di lamiera dello stesso spessore della lamiera lunga (vedi paragrafo: '**settaggio della macchina per smusso**').



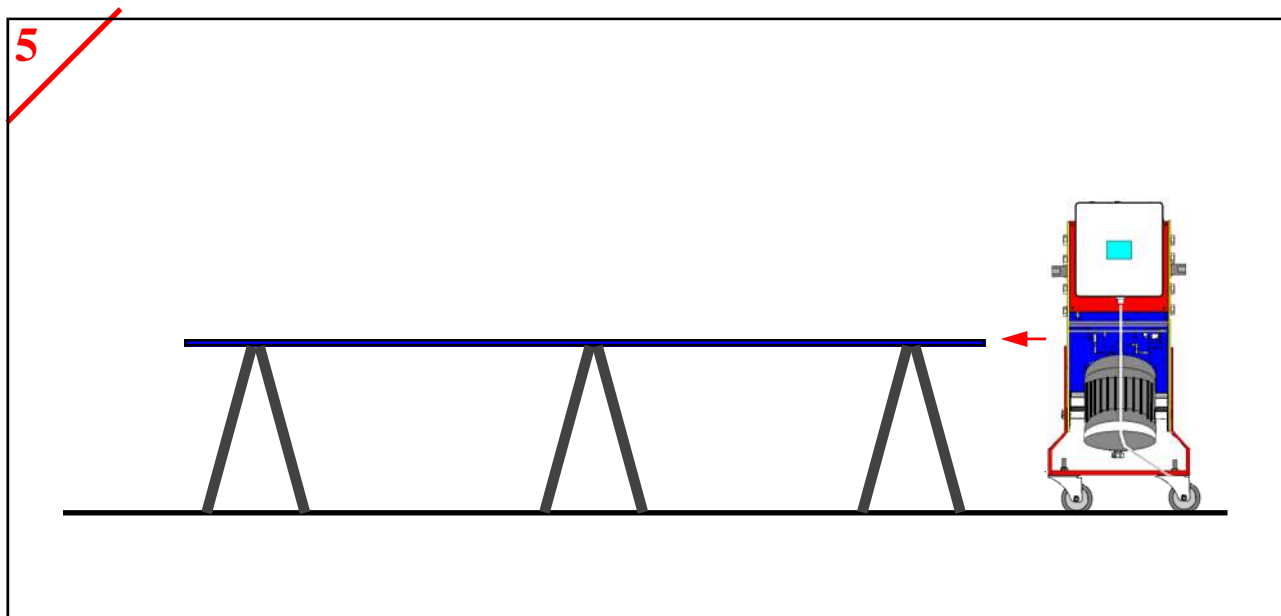
Posizionare un pezzo di lamiera dello spessore che si intende lavorare, all'interno dell'imboccatura per regolare la rulliera (pos. 51; cod.03349) come evidenziato in figura e poi toglierla.

NON INTERPRETATE ISTRUZIONI E DISEGNI!

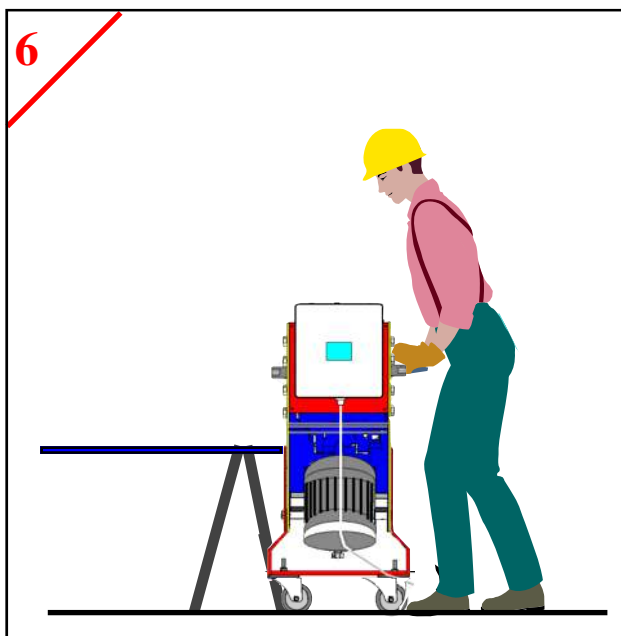
Il servizio tecnico di assistenza G.B.C. è sempre a Vs disposizione per ogni chiarimento.



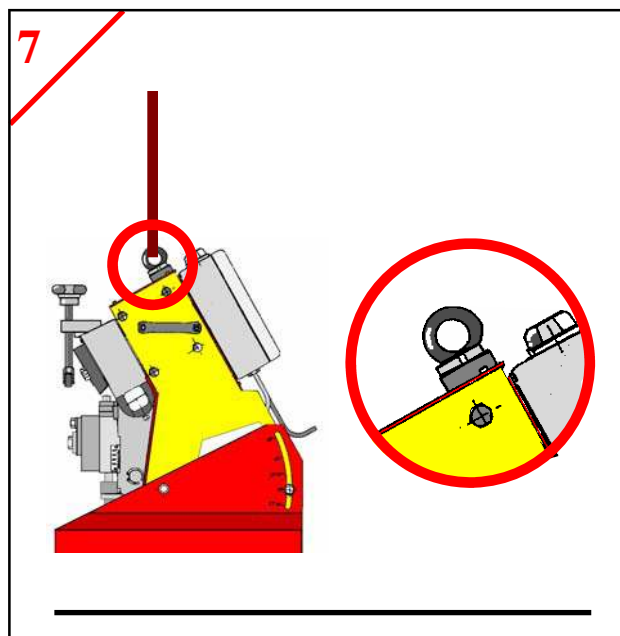
INIZIO LAVORAZIONE : 2° caso : spezzoni di lamiera lunghi



Posizionare la macchina alla destra della lamiera come evidenziato in figura.



Spingere la macchina verso la lamiera, fino a quando la fresa si aggrapperà alla lamiera lavorandola.

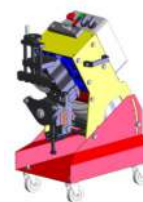


ATTENZIONE!

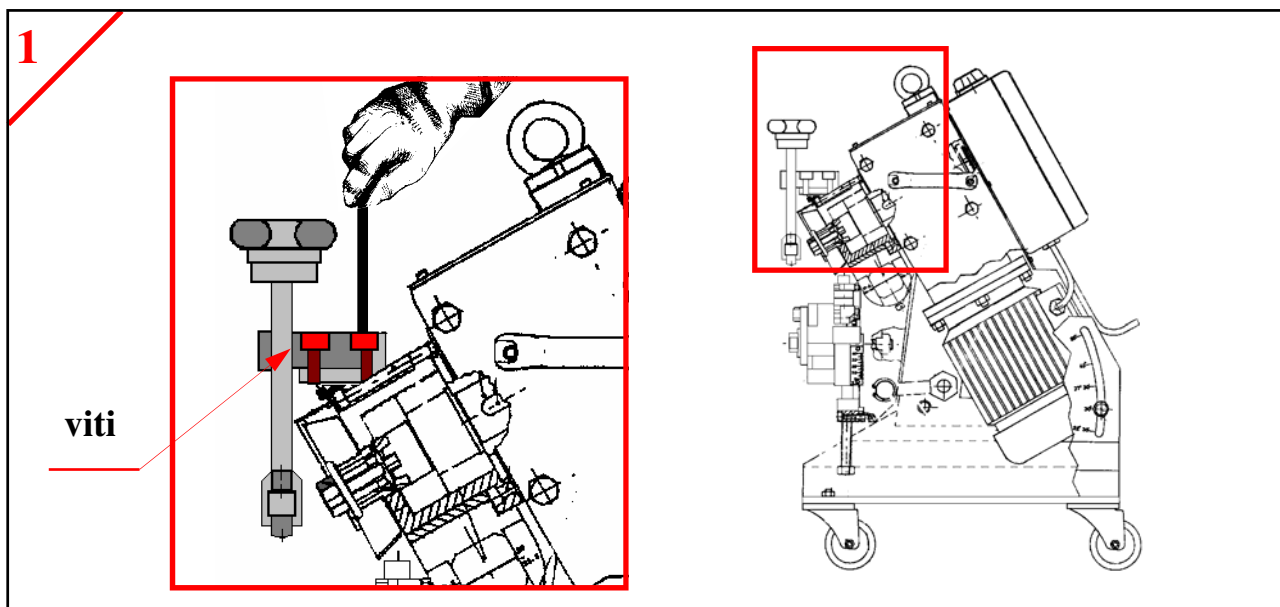
La macchina può lavorare sospesa adottando gli opportuni sistemi di sicurezza (carro ponte, sollevatore idraulico manuale, ecc.ecc.)

NON INTERPRETATE ISTRUZIONI E DISEGNI!

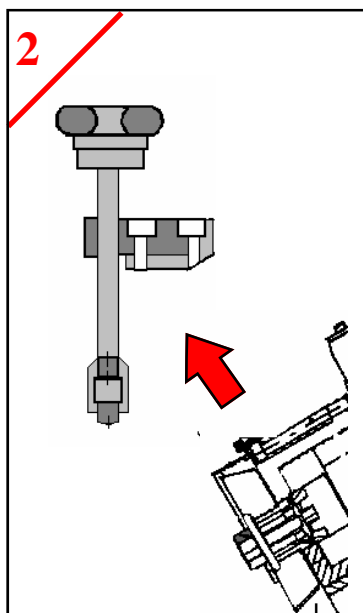
Il servizio tecnico di assistenza G.B.C. è sempre a Vs disposizione per ogni chiarimento.



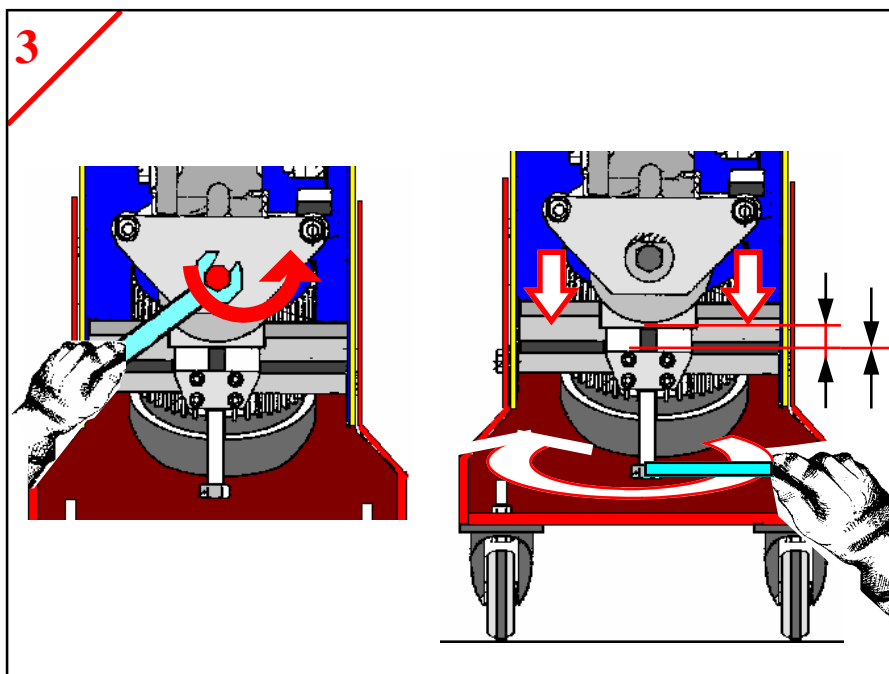
Sostituzione della fresa



Svitare e togliere le 4 viti (pos. 1 ; cod. 06800).

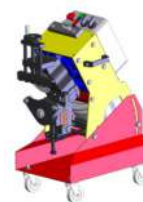


Togliere il gruppo prelamiera come indicato in figura.

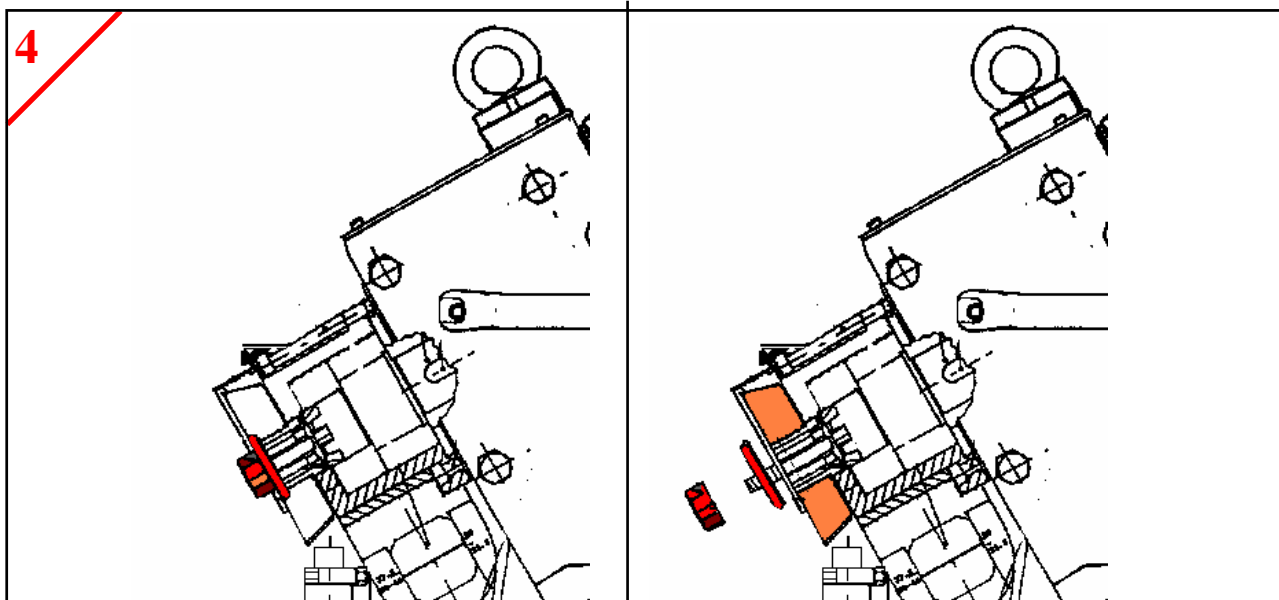


Allentare la vite esagonale (pos. 77; cod. 06948) e, tramite la vite di regolazione (pos. 41; cod.03362), abbassare il gruppo rullo.

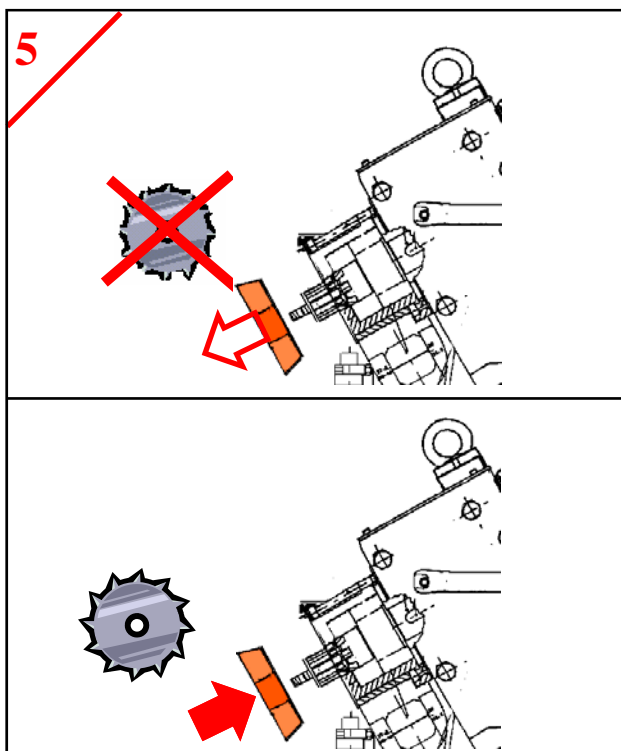
NON INTERPRETATE ISTRUZIONI E DISEGNI!
Il servizio tecnico di assistenza G.B.C. è sempre a Vs disposizione per ogni chiarimento.



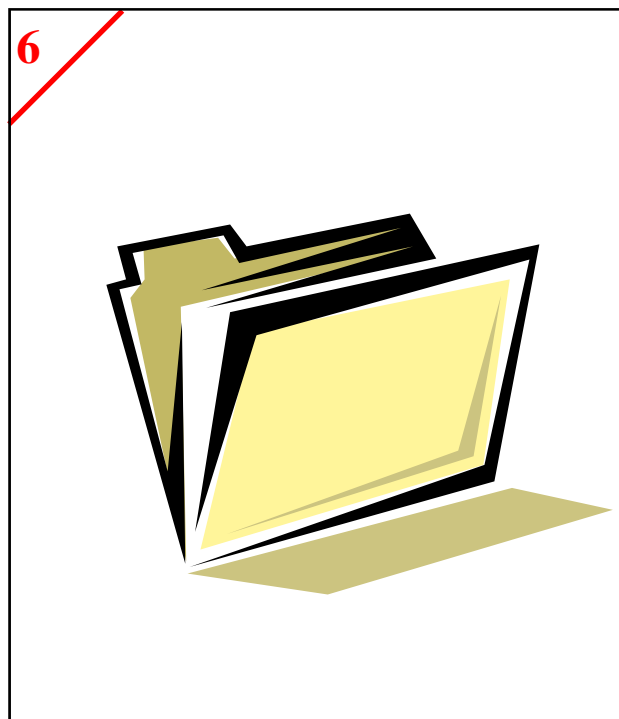
Sostituzione della fresa



Svitare e togliere il **dado esagonale** (pos. 16; cod. 07786) e la **rosetta** (pos. 18; cod. 07583).



Togliere la fresa e sostituirla con una nuova.



Ripetere le operazioni al contrario dalla figura num. 4 alla figura 1.

NON INTERPRETATE ISTRUZIONI E DISEGNI!
Il servizio tecnico di assistenza G.B.C. è sempre a Vs disposizione per ogni chiarimento.



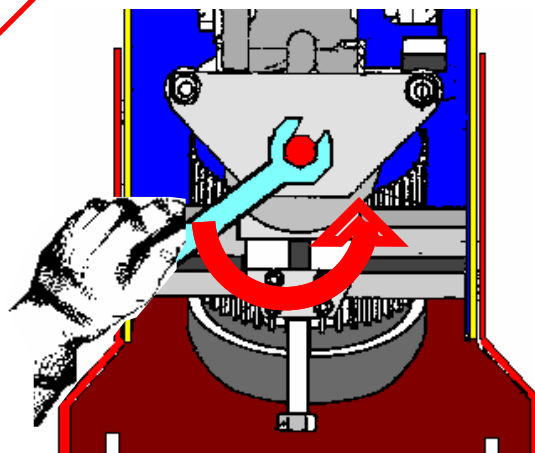
Lavorazione su fondi e tubi

1

**diametro
minimo
12 pollici**

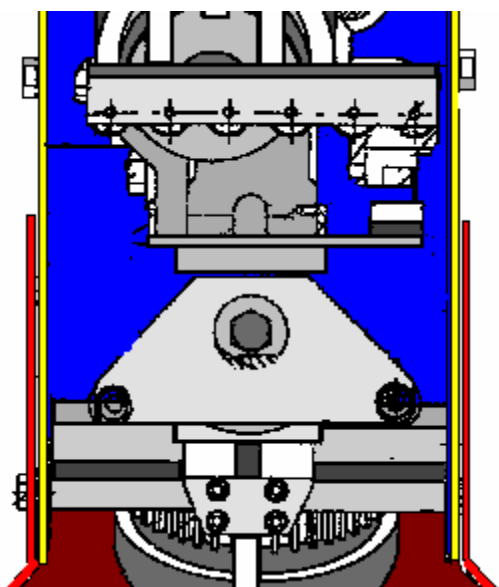
La machina Challenge 15 ad angolo variabile è in grado di lavorare fondi di serbatoi o tubi partendo da almeno un diametro di 12 pollici .

2



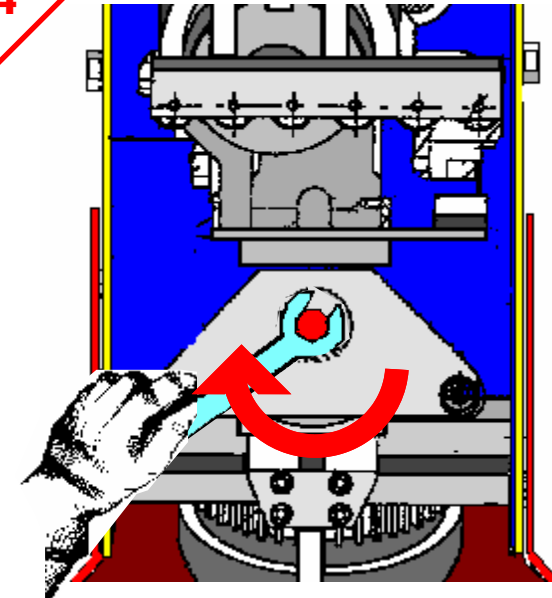
Svitare la vite esagonale (pos. 77; cod. 06948) ed estrarla.

3



Togliere la **piastra portarulli** (pos. 76; cod. 03357) e rimontarla con i due cuscinetti rivolti verso il basso, come evidenziato in figura.

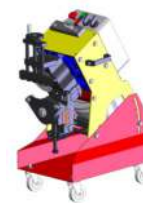
4



Riavvitare la **vite esagonale** (pos. 77; cod. 06948).

NON INTERPRETATE ISTRUZIONI E DISEGNI!

Il servizio tecnico di assistenza G.B.C. è sempre a Vs disposizione per ogni chiarimento.



Manutenzione ordinaria

OGNI 400 h DI LAVORO DELLA MACCHINA SI CONSIGLIA LA REVISIONE DELLA STESSA C/O CTA **G. B. C.**

Controlli periodici

- 1** VERIFICARE LE CONDIZIONI GENERALI DELLA MACCHINA
- 2** PULIRE PERIODICAMENTE CON ARIA COMPRESSA LE PARTI MECCANICHE IN MOVIMENTO
- 3** VERIFICARE USURA RONDELLA DI PROTEZIONE IN TEFLON (POS. 26; COD. 03454)
- 4** VERIFICARE CHE LA FRESA TAGLI IL MATERIALE CORRETTAMENTE PER PRESERVARE LA FUNZIONALITA' DELL'ALBERO E DEL RIDUTTORE.

G.B.C. E' A DISPOSIZIONE DELLA CLIENTELA CON I PROPRI CTA PER GLI INTERVENTI SOPRA SPECIFICATI E PER TUTTI I CHIARIMENTI NECESSARI.