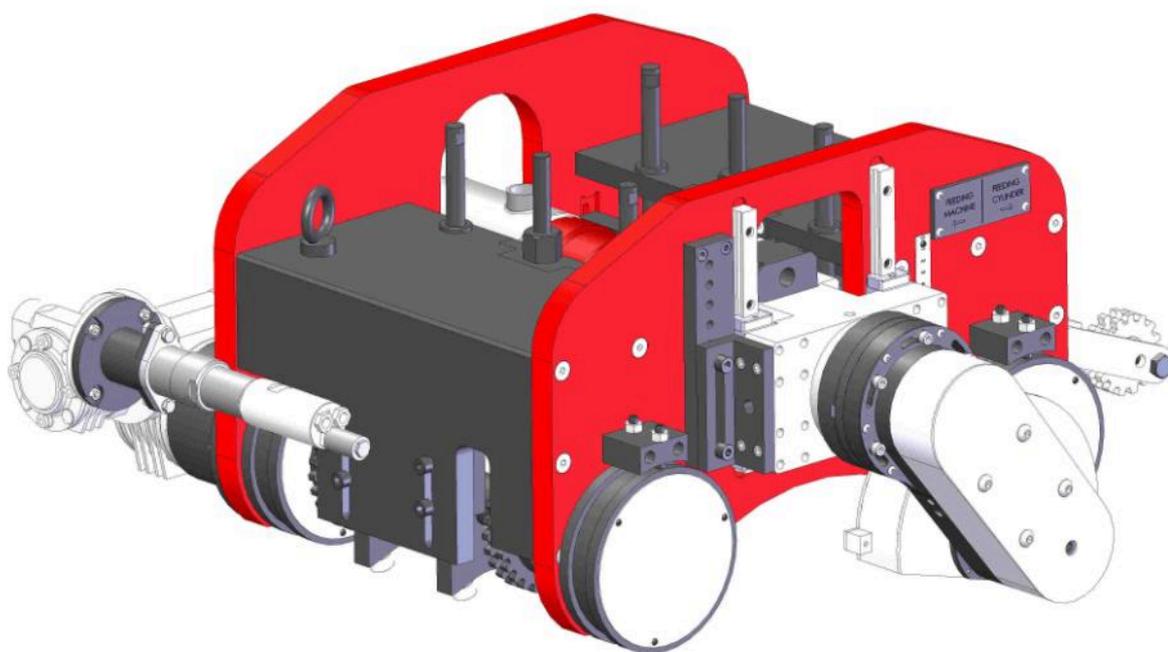




MANUALE ISTRUZIONI D'USO

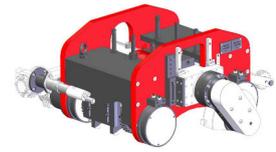


TAGLIATUBI A FREDDO PNEUMATICA TAF 120

Versione 00-2017

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

Via Sandro Pertini 41/46 – 25046 Cazzago S.Martino (BS) – Italia – Tel. + 39 030 7451154 – Info: sales@gbcspa.com

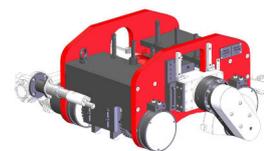


Indice	Pag. 02
Premesse generali	Pag. 03
Clausole generali di garanzia	Pag. 04
Uso previsto della macchina	Pag. 05
Prescrizioni di sicurezza	Pag. 06
Prescrizioni di sicurezza specifiche per la macchina	Pag. 07
Composizione standard della macchina	Pag. 08
Caratteristiche tecniche	Pag. 9
Ingombri macchina	Pag. 10
Settaggio macchina (Preparazione catena di guida)	Pag. 11
Identificazione passi catena di guida	Pag. 15
Composizione catena di guida da 16" a 42"	Pag. 16
Composizione catena di guida da 44" a 48"	Pag. 17
Composizione catena di guida da 86" a 120"	Pag. 18
Settaggio macchina (Preparazione catena di trascinamento)	Pag. 19
Identificazione spezzoni catena di trascinamento	Pag. 21
Composizione catena di trascinamento da 16" a 42"	Pag. 22
Composizione catena di trascinamento da 44" a 48"	Pag. 23
Composizione catena di trascinamento da 86" a 120"	Pag. 24
Montaggio macchina sul tubo (Montaggio catena di guida)	Pag. 25
Montaggio macchina sul tubo (Preparazione macchina)	Pag. 26
Montaggio macchina sul tubo (Montaggio catena di trazione)	Pag. 27
Montaggio macchina sul tubo (Posizionamento macchina)	Pag. 28
Montaggio fresa da taglio e smusso	Pag. 32
Montaggio testa sulla macchina	Pag. 35
Montaggio testa sulla macchina (regolazione posizione)	Pag. 36
Avviamento macchina	Pag. 37
Ricerca guasti	Pag. 41



TAF 120

Istruzioni originali rev.00-2017 in accordo al 1.7.4 della direttiva macchine 2006/42/CE



PREMESSE GENERALI

Questo **Manuale d'uso e manutenzione** è stato realizzato in accordo alla direttiva macchine — vedi riferimenti contenuti nella dichiarazione CE — Il manuale deve essere utilizzato da operatori già qualificati per l'uso di macchine in cantiere per l'installazione di tubi e o la loro fresatura.

Questo manuale è fornito con la macchina alla quale si riferisce. Il cliente può richiederne altre copie alla **G.B.C. Industrial Tools S.p.a.** La ns. società mantiene i diritti di proprietà intellettuale su questo documento e ne proibisce la parziale o totale distribuzione a persone giuridiche o fisiche senza il proprio preventivo consenso.

G.B.C Industrial Tools S.p.a avverte i propri clienti che qualsiasi operazione svolta sulle macchine che non sia specificata nel presente manuale invalida i diritti di garanzia.

G.B.C. Industrial Tools S.p.a. raccomanda di contattare il proprio Servizio Manutenzione prima di approntare modifiche alla macchina contattando la sede di (CAZZAGO SAN MARTINO - BRESCIA - ITALY).

Attenersi scrupolosamente al rispetto dei dati contenuti nella targhetta identificativa

Per ulteriori informazioni, si prega di contattare:

Tel. +39 - 030 -7451154

Fax +39 - 030 - 7356629

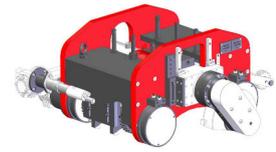
G.B.C. Industrial Tools S.p.A.

Via Sandro Pertini 41/46 – 25046 Cazzago S.Martino (BS) – Italia – Tel. + 39 030 7451154 – Info: sales@gbcspa.com



TAF 120

Istruzioni originali rev.00-2017 in accordo al 1.7.4 della direttiva macchine 2006/42/CE



CLAUSOLE GENERALI DI GARANZIA

G.B.C. garantisce l' idoneità all'uso e la conformità alle specifiche della macchina richiamata in questo manuale . La garanzia copre la macchina nel suo complesso per un periodo di un anno dalla data di spedizione all'utente per difetti all'origine non imputabili al cliente. (cfr Documento di Trasporto). Le parti soggette ad usura sono escluse dalla garanzia a sola discrezione della **G.B.C.**.

Se si rilevassero difetti operativi durante il periodo di garanzia, **G.B.C.** o il suo Servizio Manutenzione, di seguito denominato **MSS**, dovrà porre rimedio al difetto senza imputare all'utente i costi di manodopera o pezzi di ricambio forniti se non in caso di malfunzionamento diretto o indiretto dovuto ad uso scorretto o manomissione. La macchina non deve in ogni caso essere smontata o manomessa all'atto della spedizione. La garanzia è valida solo se il documento di garanzia è stato firmato da **G.B.C.** e controfirmato da un distributore ufficiale **G.B.C.** collegato al Servizio Manutenzione **MSS**.

La spedizione di materiale difettato deve avvenire entro 8 (otto) giorni dalla data di notifica del difetto e/o reclamo e/o richiesta di assistenza tecnica. Altrimenti la garanzia viene invalidata. Gli obblighi di **G.B.C.** e del Servizio Manutenzione **MSS** coprono solo la riparazione del difetto, la manutenzione generale e la verifica del materiale in oggetto. La sostituzione dei componenti è a unica discrezione della **G.B.C.** I costi della spedizione da e per il Servizi con Manutenzione **MSS** nonché i costi diretti ed indiretti dovuti alla riparazione del prodotto sono a carico dell'utente. Qualsiasi intervento in garanzia o manutenzione straordinaria deve essere eseguita dalla **G.B.C.** o dal Servizio Manutenzione autorizzato **MSS**; altrimenti la garanzia viene invalidata.

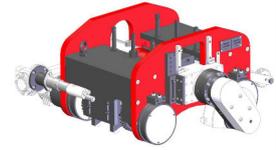
Qualsiasi manutenzione non di routine eseguita dal cliente/utente o centri di assistenza tecnica non approvati da **G.B.C.** non saranno rimborsati e invalidano immediatamente la garanzia. La garanzia non è valida nei casi non specificati dal presente certificato o per danno causato da uso scorretto dei materiali, alimentazione errata, negligenza, modifiche non autorizzata, agenti atmosferici, atti vandalici, danno dovuto ad incauto maneggiamento e/o trasporto, uso di pezzi di ricambio non originali **G.B.C.** pezzi di ricambio e danneggiamenti per cause non specificate da **G.B.C.**, per le quali **G.B.C.** non accetta alcuna responsabilità. **G.B.C.** si riserva il diritto di modificare e migliorare i propri prodotti senza alcun obbligo di modificare le attrezzature ed i componenti già forniti. Nessuno è autorizzato a modificare le condizioni contenute nel presente certificato o emettere alcunchè in nome della **G.B.C.** Il cliente ha il tempo previsto dal codice civile per presentare reclamo in merito a difetti e/o danni sul materiale o sulle quantità ordinate; all'atto di accettazione della merce, il cliente accetta automaticamente anche le condizioni di garanzia sopra citate.

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

Via Sandro Pertini 41/46 – 25046 Cazzago S.Martino (BS) – Italia – Tel. + 39 030 7451154 – Info: sales@gbcspa.com

TAF 120

Istruzioni originali rev.00-2017 in accordo al 1.7.4 della direttiva macchine 2006/42/CE



USO PREVISTO DELLA MACCHINA

**SOLO OPERATORI SPECIALIZZATI CHE ABBIANO
RICEVUTO ADEGUATA
FORMAZIONE POSSONO UTILIZZARE LA MACCHINA**

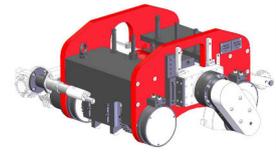
**A FRONTE DI SPECIFICA FORMAZIONE,
NON SI SEGNALANO USI SCORRETTI DELLA STESSA
RAGIONEVOLMENTE PREVEDIBILI**

L'utilizzo della taglia tubi a freddo TAF 120 rappresenta una decisa evoluzione nell'esecuzione del taglio e dello smusso di tubi di grosse dimensioni e presenta i seguenti vantaggi:

- Nessuna alterazione termica nella zona di saldatura.
- Omogeneità della lavorazione grazie alla catena di guida.
- Miglioramento delle condizioni di lavoro e sicurezza
- Utilizzo di un'unica macchina per la lavorazione della maggior parte dei diametri di tubo.

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

Via Sandro Pertini 41/46 – 25046 Cazzago S.Martino (BS) – Italia – Tel. + 39 030 7451154 – Info: sales@gbcspa.com



PRESCRIZIONI DI SICUREZZA

G.B.C. progetta e costruisce le proprie macchine seguendo le norme di sicurezza antinfortunistiche indicate dalle direttive CEE applicabili e dalle leggi italiane che le hanno recepite. Nessuna responsabilità è dovuta alla G.B.C. per uso improprio delle macchine e per l'utilizzo delle stesse non in conformità delle norme qui di seguito indicate e delle istruzioni d'uso e manutenzione allegate.

- Leggere attentamente TUTTE le norme 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 e che siano qualificati per farlo.
- Attenersi scrupolosamente alle indicazioni riportate dai simboli internazionali apposti sulla macchina
- Non eseguire alcun intervento di manutenzione con la macchina collegata all'alimentazione .
- Accertarsi prima di ogni uso che i collegamenti all'alimentazione siano conformi alle caratteristiche specificate nel manuale G.B.C.

L'operatore autorizzato è comunque tenuto a non disattendere le regole basilari della sicurezza quali:

- Uso di guanti e occhiali (DPI dispositivi di protezione individuale forniti dall'azienda responsabile del cantiere o dello stabilimento)
- Illuminare sufficientemente l'area di lavoro
- Sincerarsi di operare in area che consenta manovre libere (almeno 2 metri attorno all'operatore)
- Non sostituire il sistema di comando ed evitare di sostituire pezzi con ricambi non originali, non proiettare getti d'acqua violenti sulla macchina
- Evitare di avvicinarsi alla macchina in movimento

G.B.C. Industrial Tools S.p.A precisa che per eventuali casistiche non specificate è indispensabile l'autorizzazione del costruttore.

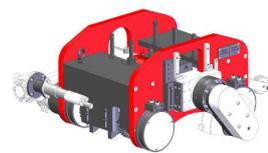
G.B.C. Industrial Tools S.p.A.

Via Sandro Pertini 41/46 – 25046 Cazzago S.Martino (BS) – Italia – Tel. + 39 030 7451154 – Info: sales@gbcspa.com



TAF 120

Istruzioni originali rev.00-2017 in accordo al 1.7.4 della direttiva macchine 2006/42/CE



PRESCRIZIONI DI SICUREZZA SPECIFICHE PER LA MACCHINA

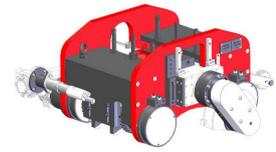
- OBBLIGO DI OCCHIALI DI PROTEZIONE DA SCHEGGE DI TRUCIOLO CALDO.
- OBBLIGO DELL'UTILIZZO DELLE CUFFIE FONOASSORBENTI.
- OBBLIGO DELL'UTILIZZO DI GUANTI PROTETTIVI.

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

Via Sandro Pertini 41/46 – 25046 Cazzago S.Martino (BS) – Italia – Tel. + 39 030 7451154 – Info: sales@gbcspa.com

TAF 120

Istruzioni originali rev.00-2017 in accordo al 1.7.4 della direttiva macchine 2006/42/CE

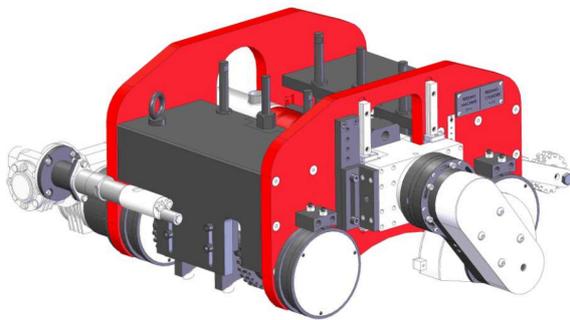


COMPOSIZIONE STANDARD DELLA MACCHINA

La macchina viene fornita al cliente corredata di:

- Catena di guida fino a 16''
- Catena di trascinamento fino 16''
- Martello in PVC
- Chiave a brugola 2mm
- Chiave a brugola 3mm
- Chiave a brugola 4mm
- Chiave a brugola 5mm
- Chiave a brugola 5mm con impugnatura
- Chiave fissa 6mm
- Chiave a brugola 8mm
- Chiave a brugola 10mm
- Chiave fissa 10mm
- Chiave fissa 13mm
- Chiave fissa 14/17mm
- Chiave fissa 24/27mm
- Chiave fissa 38mm
- Chiave a tubo da 27mm
- Pinza a becchi ricurvi
- Dima posizionamento macchina
- Manuale istruzioni d'uso e manutenzione
- Disegni esplosi della macchina

TAGLIATUBI A FREDDO PNEUMATICA TAF



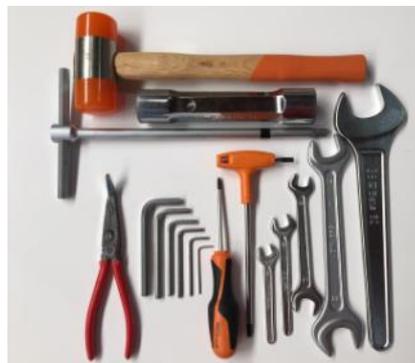
CATENA DI GUIDA



CATENA DI TRAZIONE



CHIAVI DI SERVIZIO



DIMA POSIZIONAMENTO MACCHINA

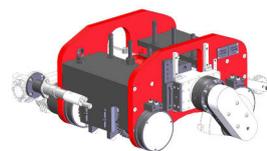


MANUALE ISTRUZIONI



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

Via Sandro Pertini 41/46 – 25046 Cazzago S.Martino (BS) – Italia – Tel. + 39 030 7451154 – Info: sales@gbcspa.com



CARATTERISTICHE TECNICHE

CARATTERISTICHE E PRESTAZIONI	UNITA' DI MISURA	VALORE	NOTE
Potenza motore principale	KW	3,1	-
Potenza motore di trazione	KW	0,160	-
Potenza totale	KW	3,260	-
Velocità rotazione fresa da taglio	RPM (min/max)	40÷75	Con fresa std Ø 160
Velocità rotazione fresa da smusso	RPM (min/max)	40÷75	Con fresa std Ø 140
Velocità avanzamento macchina in modalità taglio	mm/min (min/max)	0÷75	-
Profondità di taglio	mm	50	Con frese di diverso Ø
Angolo di smusso α	°	0 ÷ 37°30'	Con frese a profilo diverso
Rumorosità in continuo a 5mt dalla macchina Rumorosità di picco a 5mt dalla macchina	(dB A) (dB B)	70÷75 80÷85	Vedi nota nella pagina
Peso della macchina	Kg	150	Senza teste di lavorazione
Peso della testa da taglio	Kg	9	Senza fresa

NOTA:

Si precisa che all'interno del proprio centro di collaudo, G.B.C. Industrial Tools S.p.A, testa tutte le singole macchine su acciai usualmente utilizzati in carpenteria, aventi 30mm di spessore. I valori evidenziati in tabella, sono rilevati con fonometro certificato da calibratore acustico mod. DELTA HOM HD 9102 certificato SIT (ora centro LAT) N. SIT 03229/09 e sono conformi alla norma EN 60745.

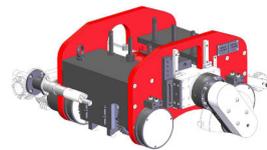
Pertanto secondo la valutazione, del rischio ambientale nel luogo di lavoro, normata dal D.Lgs.81/08 e successive modificazioni, dando attuazione alla direttiva 2003/10/CE, in base all'articolo 190 del suddetto decreto, il personale addetto alla macchina TAF 120 deve essere formato ed educato in merito alla normativa sopra citata, e deve essere dotato dei dispositivi di protezione individuali (DPI) e controllo acustico su richiesta del lavoratore stesso, se ritenuto opportuno dal medico competente.

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

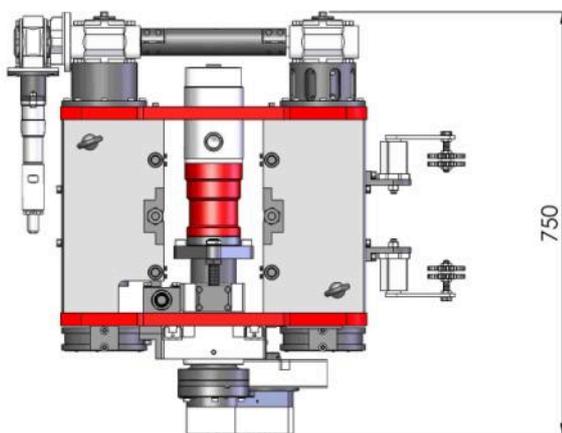
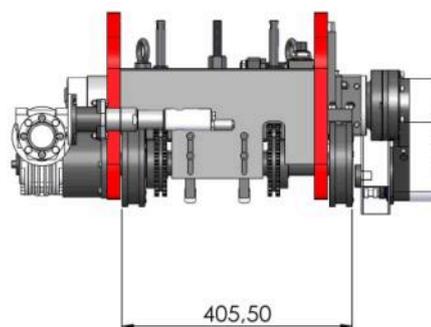
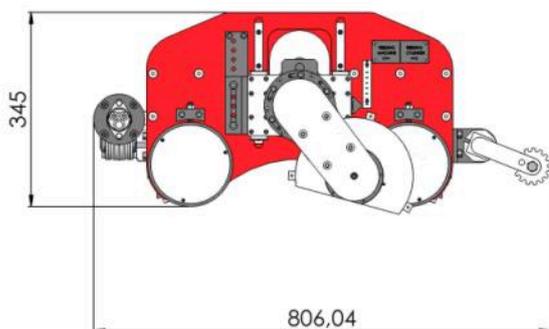
Via Sandro Pertini 41/46 – 25046 Cazzago S.Martino (BS) – Italia – Tel. + 39 030 7451154 – Info: sales@gbcspa.com

TAF 120

Istruzioni originali rev.00-2017 in accordo al 1.7.4 della direttiva macchine 2006/42/CE

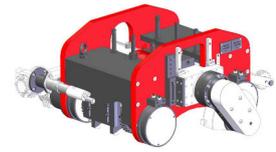


INGOMBRI MACCHINA



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

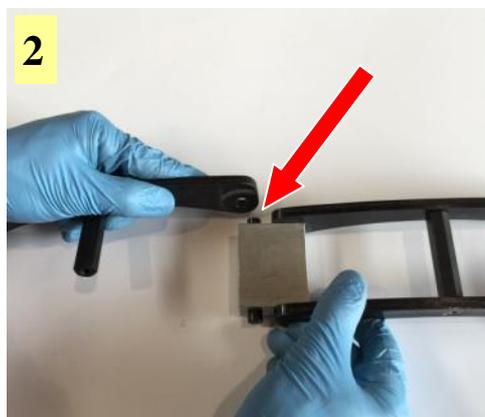
Via Sandro Pertini 41/46 – 25046 Cazzago S.Martino (BS) – Italia – Tel. + 39 030 7451154 – Info: sales@gbcspa.com



SETTAGGIO MACCHINA (Preparazione catena di guida)

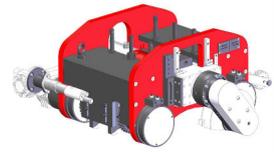
N.B. la catena di guida viene fornita a passi singoli montati, come si vede in figura, costruire la catena con la lunghezza desiderata, come spiegato di seguito, in funzione del tubo da lavorare, consultando la tabella inserita nel presente manuale.

- 1) Svitare la vite centrale che unisce le due piastre del passo catena come evidenziato in figura.
- 2) Inserire la piastra con il distanziale montato, nel perno che fuoriesce dal blocchetto di giunzione.



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

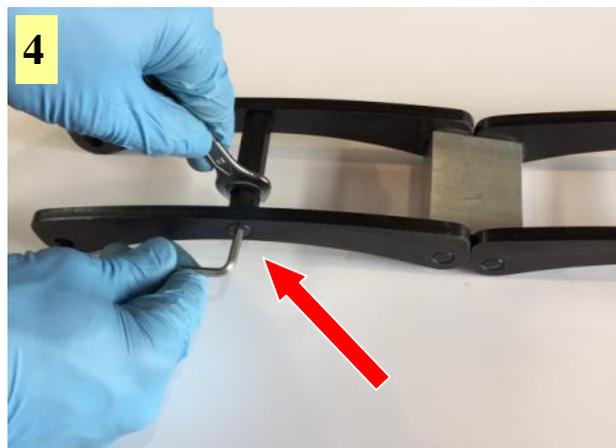
Via Sandro Pertini 41/46 – 25046 Cazzago S.Martino (BS) – Italia – Tel. + 39 030 7451154 – Info: sales@gbcspa.com



SETTAGGIO MACCHINA (Preparazione catena di guida)

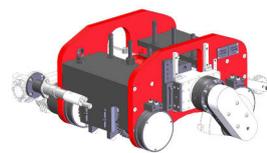
- 3) Montare anche la seconda piastra sul lato opposto del blocchetto, inserendola nell'apposita sede, come si vede in figura.
- 4) Rimontare la vite tolta in precedenza ed avvitarela a fondo.

N.B. Ripetere l'operazione, fino al raggiungimento della lunghezza desiderata.



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

Via Sandro Pertini 41/46 – 25046 Cazzago S.Martino (BS) – Italia – Tel. + 39 030 7451154 – Info: sales@gbcspa.com



SETTAGGIO MACCHINA (Preparazione catena di guida)

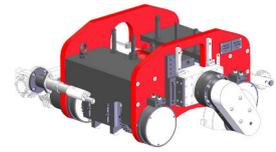
- 5) Dal corredo catena prendere il giunto di trazione in dotazione.
- 6) Montare una delle due parti del giunto, su un terminale della catena appena montata, con lo stesso sistema adottato per montare la stessa.
- 7) Montare anche l'altra parte del giunto sull'altro terminale della catena.

N.B. Ripetere l'operazione, fino al raggiungimento della lunghezza desiderata.



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

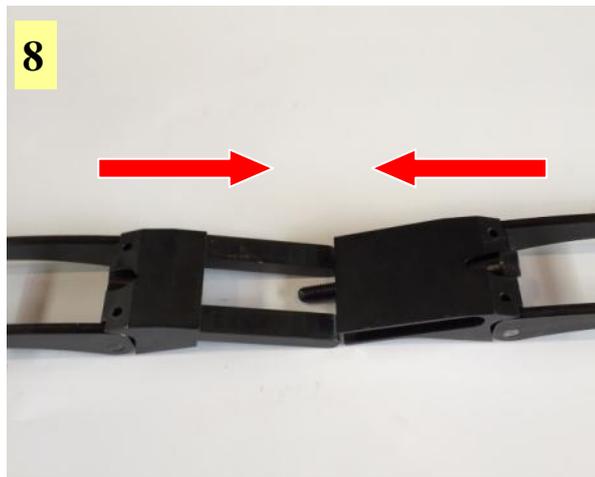
Via Sandro Pertini 41/46 – 25046 Cazzago S.Martino (BS) – Italia – Tel. + 39 030 7451154 – Info: sales@gbcspa.com



SETTAGGIO MACCHINA (Preparazione catena di guida)

- 8) Dal corredo catena prendere il giunto di trazione in dotazione.
- 9) Per unire la catena, incastrare le due parti del giunto e avvitare la vite centrale con l'apposita chiave in dotazione, fino ad ottenere la chiusura della stessa, come evidenziato in figura.

N.B. A seconda della lunghezza della catena, sono previsti uno o più giunti di trazione, che andranno montati seguendo le istruzioni dello schema in tabella.



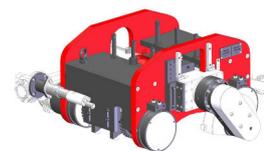
G.B.C. Industrial Tools S.p.A.

Via Sandro Pertini 41/46 – 25046 Cazzago S.Martino (BS) – Italia – Tel. + 39 030 7451154 – Info: sales@gbcspa.com



TAF 120

Istruzioni originali rev.00-2017 in accordo al 1.7.4 della direttiva macchine 2006/42/CE



IDENTIFICAZIONE PASSI CATENA DI GUIDA

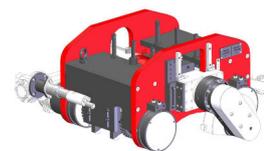
Interasse passi catena (mm)	Codifica piatti catena
200	A
175	B
145	C
110	D
75	E
65	F

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

Via Sandro Pertini 41/46 – 25046 Cazzago S.Martino (BS) – Italia – Tel. + 39 030 7451154 – Info: sales@gbcspa.com

TAF 120

Istruzioni originali rev.00-2017 in accordo al 1.7.4 della direttiva macchine 2006/42/CE



COMPOSIZIONE CATENA DI GUIDA DA 16" A 42"

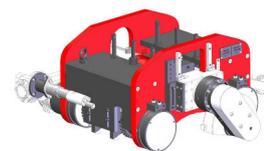
Diametro tubo	Composizione catena	N° blocchetti
16"	4A+2D+1 TENDITORE	5
18"	6A+1 TENDITORE	5
20"	6A+D+1 TENDITORE	6
22"	7A+F+1 TENDITORE	7
24"	8A+1 TENDITORE	7
26"	8A+C+1 TENDITORE	8
28"	9A+E+1 TENDITORE	9
30"	9A+E+2 TENDITORI	8
32"	10A+2 TENDITORI	8
34"	10A+B+2 TENDITORI	9
36"	11A+D+2 TENDITORI	10
38"	12A+F+2 TENDITORI	11
40"	13A+2 TENDITORI	11
42"	13A+C+2 TENDITORI	12

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

Via Sandro Pertini 41/46 – 25046 Cazzago S.Martino (BS) – Italia – Tel. + 39 030 7451154 – Info: sales@gbcspa.com

TAF 120

Istruzioni originali rev.00-2017 in accordo al 1.7.4 della direttiva macchine 2006/42/CE



COMPOSIZIONE CATENA DI GUIDA DA 44" A 84"

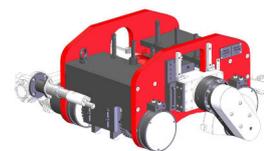
Diametro tubo	Composizione catena	N° blocchetti
44"	14A+E+2 TENDITORI	13
46"	15A+2 TENDITORI	14
48"	15A+B+2 TENDITORI	15
50"	16A+D+2 TENDITORI	16
52"	17A+F+2 TENDITORI	16
54"	18A+2 TENDITORI	17
56"	18A+C+2 TENDITORI	18
58"	19A+F+2 TENDITORI	18
60"	20A+2 TENDITORI	19
62"	20A+B+2 TENDITORI	19
64"	21A+D+2 TENDITORI	20
66"	22A+F+2 TENDITORI	21
68"	23A+2 TENDITORI	21
70"	23A+C+2 TENDITORI	22
72"	24A+F+2 TENDITORI	23
74"	25A+2 TENDITORI	23
76"	25A+C+2 TENDITORI	24
78"	26A+E+2 TENDITORI	25
80"	27A+2 TENDITORI	25
82"	28A+2 TENDITORI	26
84"	28A+D+2 TENDITORI	27

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

Via Sandro Pertini 41/46 – 25046 Cazzago S.Martino (BS) – Italia – Tel. + 39 030 7451154 – Info: sales@gbcspa.com

TAF 120

Istruzioni originali rev.00-2017 in accordo al 1.7.4 della direttiva macchine 2006/42/CE



COMPOSIZIONE CATENA DI GUIDA DA 86" A 120"

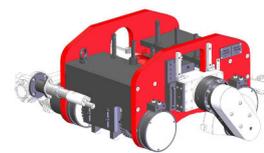
Diametro tubo	Composizione catena	N° blocchetti
86"	29A+F+2 TENDITORI	28
88"	30A+2 TENDITORI	28
90"	30A+C+2 TENDITORI	29
92"	31A+E+2 TENDITORI	30
94"	32A+2 TENDITORI	30
96"	32A+B+2 TENDITORI	31
98"	33A+D+2 TENDITORI	32
100"	33A+D+3 TENDITORI	31
102"	34A+F+3 TENDITORI	32
104"	35A+3 TENDITORI	32
106"	35A+D+3 TENDITORI	33
108"	36A+F+3 TENDITORI	34
110"	37A+3 TENDITORI	34
112"	37A+B+3 TENDITORI	35
114"	38A+D+3 TENDITORI	36
116"	39A+F+3 TENDITORI	36
118"	40A+3 TENDITORI	37
120"	41A+3 TENDITORI	38

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

Via Sandro Pertini 41/46 – 25046 Cazzago S.Martino (BS) – Italia – Tel. + 39 030 7451154 – Info: sales@gbcspa.com

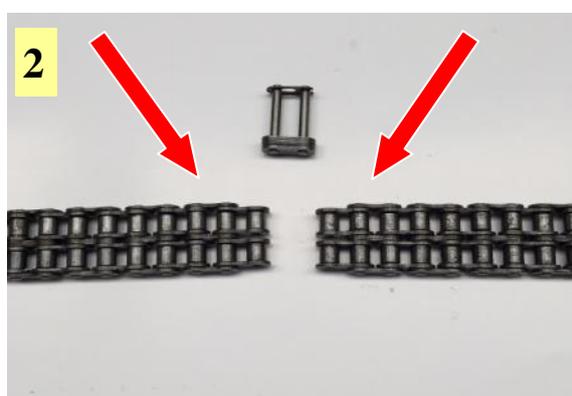
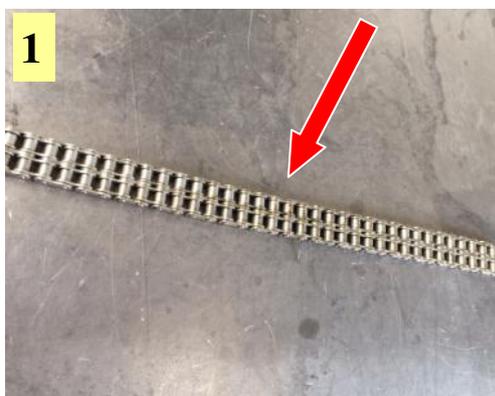
TAF 120

Istruzioni originali rev.00-2017 in accordo al 1.7.4 della direttiva macchine 2006/42/CE



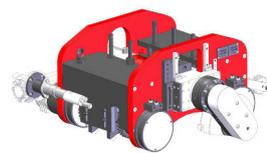
SETTAGGIO MACCHINA (Preparazione catena di trazione)

- 1) Dal corredo prelevare la catena di trazione e assemblarla come spiegato di seguito.
- 2) Per ottenere la lunghezza desiderata, unire gli spezzoni utilizzando le maglie di giunzione.
- 3) Disassemblare la maglia di giunzione nei vari pezzi, come evidenziato in figura.



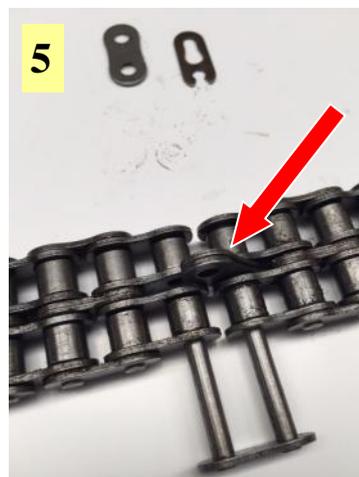
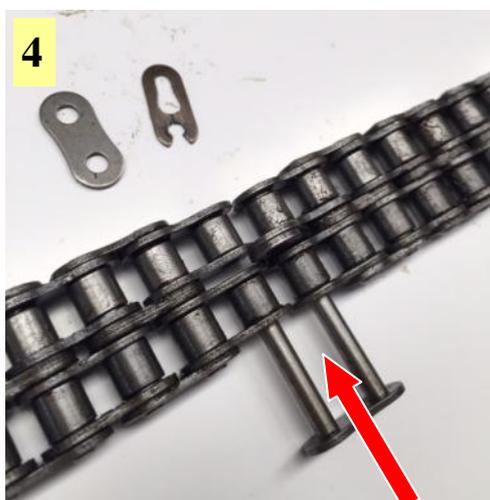
G.B.C. Industrial Tools S.p.A.

Via Sandro Pertini 41/46 – 25046 Cazzago S.Martino (BS) – Italia – Tel. + 39 030 7451154 – Info: sales@gbcspa.com



SETTAGGIO MACCHINA (Preparazione catena di trazione)

- 4) Avvicinando i due spezzoni, infilare per primo il cavallotto nei fori di giunzione.
- 5) **N.B. inserire due dei tre distanziali forati, centralmente alla catena, come evidenziato in figura.**
- 6) Infilare l'ultimo distanziale sul lato opposto della catena spingendolo in battuta.
- 7) Infine incastrare la molla di fermo nell'apposita sede, aiutandosi con la pinza a becchi in dotazione, come si vede in figura. **N.B. preparare due spezzoni uguali.**

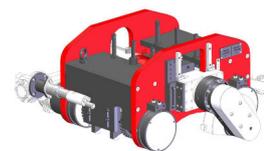


G.B.C. Industrial Tools S.p.A.

Via Sandro Pertini 41/46 – 25046 Cazzago S.Martino (BS) – Italia – Tel. + 39 030 7451154 – Info: sales@gbcspa.com

TAF 120

Istruzioni originali rev.00-2017 in accordo al 1.7.4 della direttiva macchine 2006/42/CE



IDENTIFICAZIONE SPEZZONI CATENA DI TRASCINAMENTO

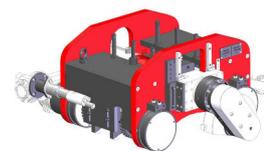
Spezzoni	Codifica spezzoni
124	A
12	B
24	C
36	D
5 (False maglie)	E

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

Via Sandro Pertini 41/46 – 25046 Cazzago S.Martino (BS) – Italia – Tel. + 39 030 7451154 – Info: sales@gbcspa.com

TAF 120

Istruzioni originali rev.00-2017 in accordo al 1.7.4 della direttiva macchine 2006/42/CE



COMPOSIZIONE CATENA DI TRASCINAMENTO DA 16" A 42"

Diametro tubo	Composizione catena
16"	A+E
18"	A+B+E
20"	A+C+E
22"	A+D+E
24"	A+B+D+E
26"	A+C+D+E
28"	A+2D+E
30"	A+B+2D+E
32"	A+C+2D+E
34"	A+3D+E
36"	A+B+3D+E
38"	A+C+3D+E
40"	A+4D+E
42"	A+B+4D+E

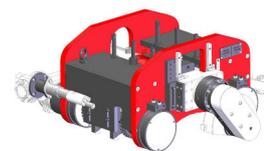
G.B.C. Industrial Tools S.p.A.

Via Sandro Pertini 41/46 – 25046 Cazzago S.Martino (BS) – Italia – Tel. + 39 030 7451154 – Info: sales@gbcspa.com



TAF 120

Istruzioni originali rev.00-2017 in accordo al 1.7.4 della direttiva macchine 2006/42/CE



COMPOSIZIONE CATENA DI TRASCINAMENTO DA 44" A 84"

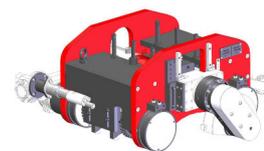
Diametro tubo	Composizione catena
44"	A+C+4D+E
46"	A+5D+E
48"	A+B+5D+E
50"	A+C+5D+E
52"	A+6D+E
54"	A+B+6D+E
56"	A+C+6D+E
58"	A+7D+E
60"	A+B+7D+E
62"	A+C+7D+E
64"	A+8D+E
66"	A+B+8D+E
68"	A+C+8D+E
70"	A+9D+E
72"	A+B+9D+E
74"	A+C+9D+E
76"	A+10D+E
78"	A+B+10D+E
80"	A+C+10D+E
82"	A+11D+E
84"	A+B+11D+E

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

Via Sandro Pertini 41/46 – 25046 Cazzago S.Martino (BS) – Italia – Tel. + 39 030 7451154 – Info: sales@gbcspa.com

TAF 120

Istruzioni originali rev.00-2017 in accordo al 1.7.4 della direttiva macchine 2006/42/CE

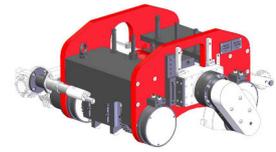


COMPOSIZIONE CATENA DI TRASCINAMENTO DA 86" A 120"

Diametro tubo	Composizione catena
86"	A+C+11D+E
88"	A+12D+E
90"	A+B+12D+E
92"	A+C+12D+E
94"	A+13D+E
96"	A+B+13D+E
98"	A+C+13D+E
100"	A+14D+E
102"	A+B+14D+E
104"	A+C+14D+E
106"	A+15D+E
108"	A+B+15D+E
110"	A+C+15D+E
112"	A+16D+E
114"	A+B+16D+E
116"	A+C+16D+E
118"	A+17D+E
120"	A+B+17D+E

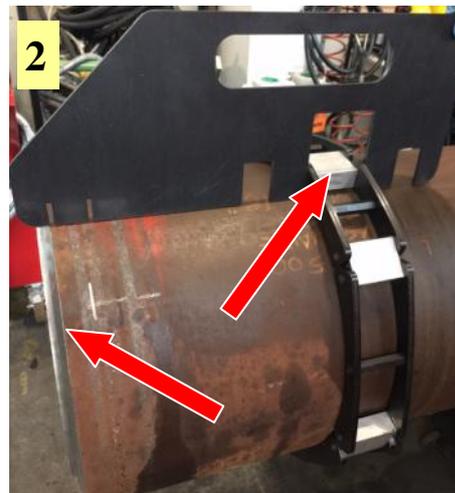
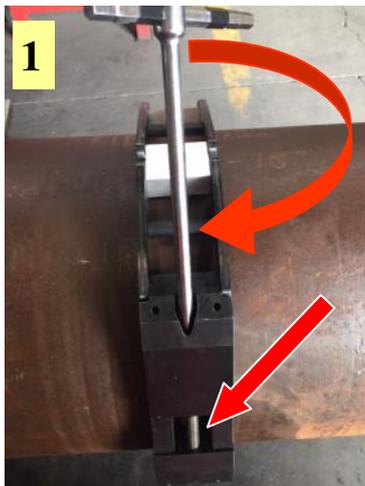
G.B.C. Industrial Tools S.p.A.

Via Sandro Pertini 41/46 – 25046 Cazzago S.Martino (BS) – Italia – Tel. + 39 030 7451154 – Info: sales@gbcspa.com



MONTAGGIO MACCHINA SUL TUBO (Montaggio catena di guida)

- 1) Montare grossolanamente sul tubo, la catena settata in precedenza, unire i due lembi della stessa, incastrandolo le due estremità del giunto e avvitare leggermente con l'apposita chiave la vite centrale di chiusura.
- 2) Con la dima in dotazione, correggere la posizione di taglio della catena, **N.B. il punto di taglio iniziale consigliato, è il secondo verso l'interno della guida, come evidenziato in figura.**
- 3) Dopo aver eseguito il settaggio, tirare a fondo la vite centrale dei giunti, battendo leggermente sulla catena con il martello di plastica in dotazione, per garantire un appoggio uniforme della stessa.

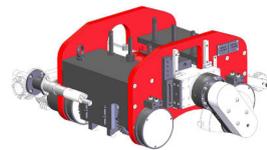


G.B.C. Industrial Tools S.p.A.

Via Sandro Pertini 41/46 – 25046 Cazzago S.Martino (BS) – Italia – Tel. + 39 030 7451154 – Info: sales@gbcspa.com

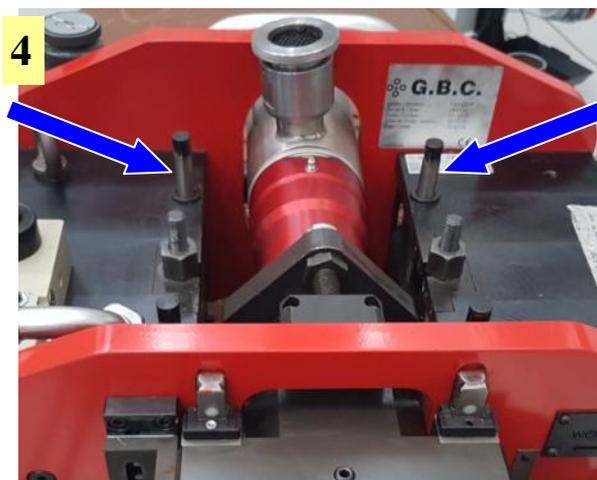
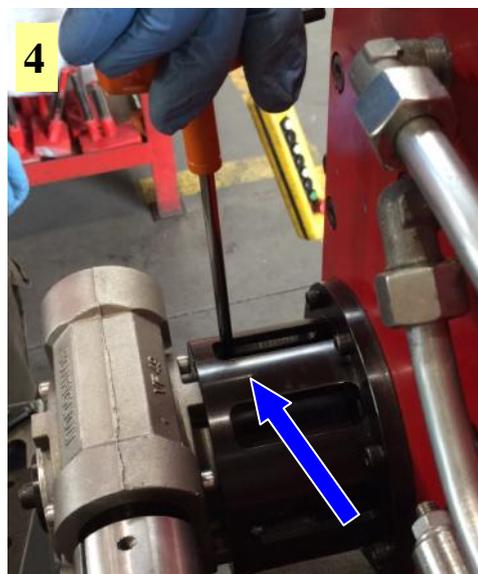
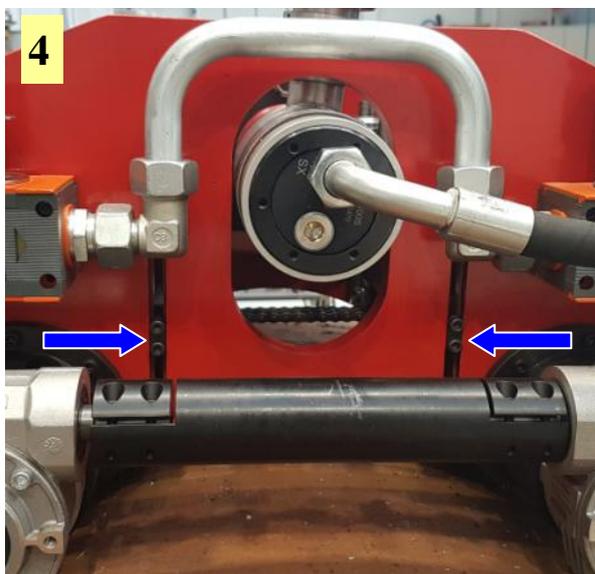
TAF 120

Istruzioni originali rev.00-2017 in accordo al 1.7.4 della direttiva macchine 2006/42/CE



MONTAGGIO MACCHINA SUL TUBO (Preparazione macchina)

- 4) **N.B. verificare che le quattro viti dei tenditori e le due viti del giunto, evidenziate in figura, siano allentate e verificare che i tiranti, siano in posizione tutto alto come si vede in figura.**

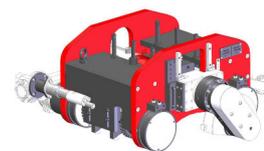


G.B.C. Industrial Tools S.p.A.

Via Sandro Pertini 41/46 – 25046 Cazzago S.Martino (BS) – Italia – Tel. + 39 030 7451154 – Info: sales@gbcspa.com

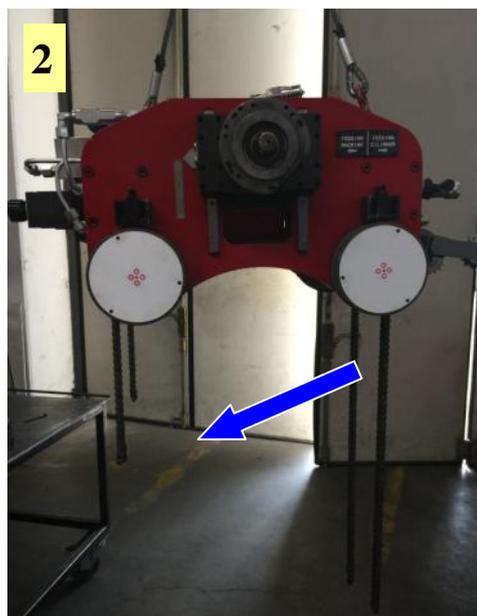
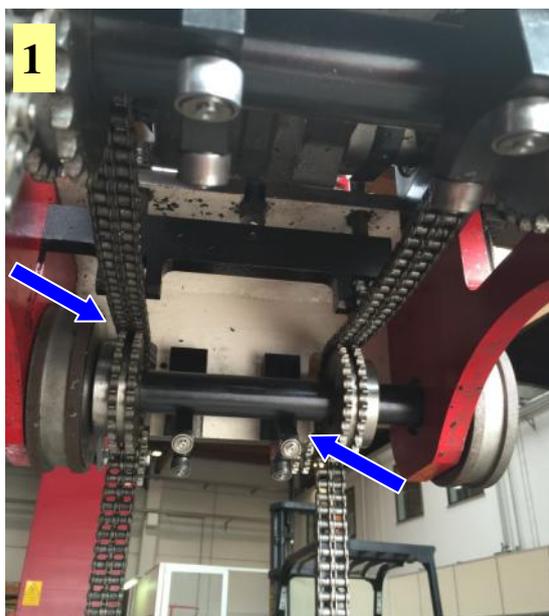
TAF 120

Istruzioni originali rev.00-2017 in accordo al 1.7.4 della direttiva macchine 2006/42/CE



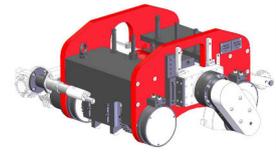
MONTAGGIO MACCHINA SUL TUBO (Montaggio catena di trazione)

- 1) Sollevare la macchina da terra, in una posizione comoda, quindi infilare i due spezzoni di catena di trazione, anche questi, assemblati in precedenza, nelle apposite sedi, sulle ruote dentate, come si vede in figura.
- 2) Posizionare le due catene, in modo che da una parte risultino più lunghe che dall'altra come evidenziato in figura per facilitare la giunzione delle stesse sul tubo.



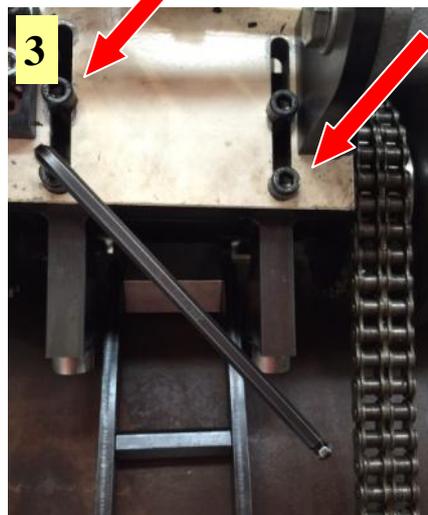
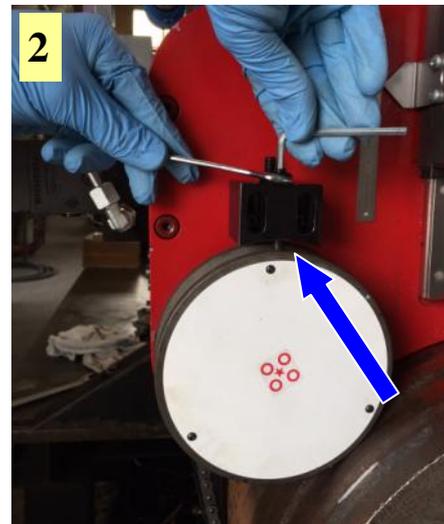
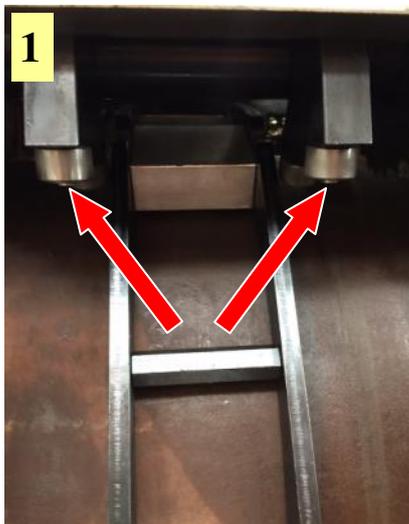
G.B.C. Industrial Tools S.p.A.

Via Sandro Pertini 41/46 – 25046 Cazzago S.Martino (BS) – Italia – Tel. + 39 030 7451154 – Info: sales@gbcspa.com



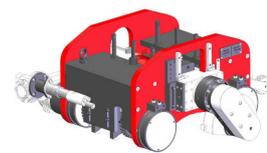
MONTAGGIO MACCHINA SUL TUBO (Posizionamento macchina)

- 1) Montare la macchina sul tubo, in modo che i rullini di guida della stessa siano in corrispondenza della catena di guida.
- 2) Quando la macchina è in appoggio sul tubo, bloccare la stessa con gli appositi blocchetti freno situati sulle due ruote anteriori, per evitare che la macchina possa muoversi, mentre si terminano i settaggi.
- 3) Regolare i rullini di guida su entrambi i lati della macchina, utilizzando la chiave in dotazione.



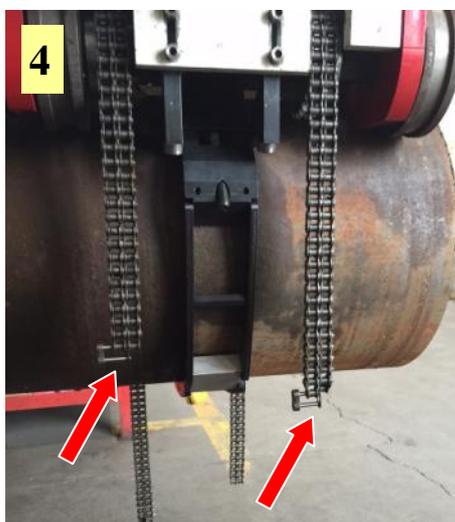
G.B.C. Industrial Tools S.p.A.

Via Sandro Pertini 41/46 – 25046 Cazzago S.Martino (BS) – Italia – Tel. + 39 030 7451154 – Info: sales@gbcspa.com



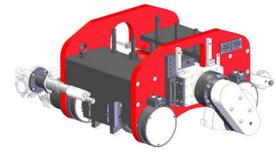
MONTAGGIO MACCHINA SUL TUBO (Posizionamento macchina)

- 4) Unire le due catene di trazione con le apposite maglie di giunzione, come mostrato in figura.



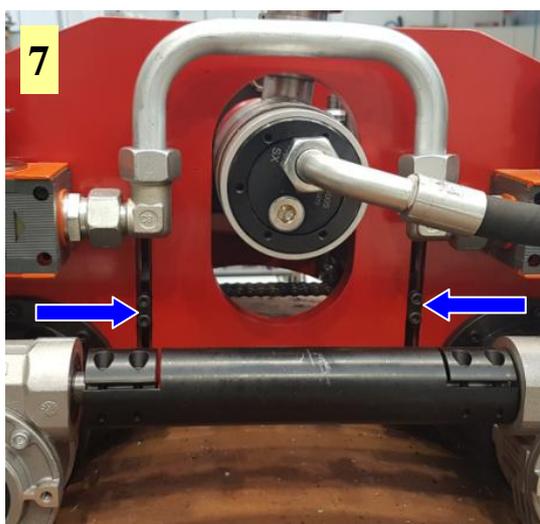
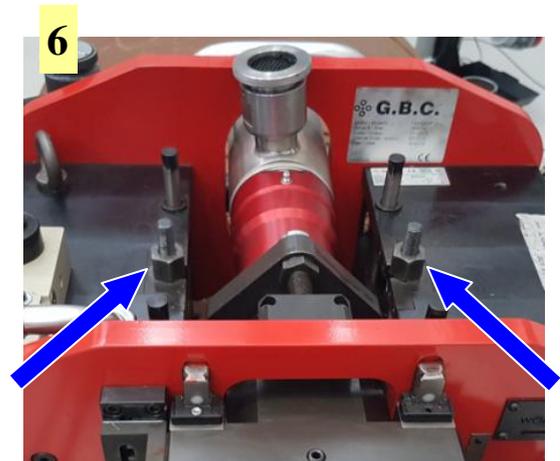
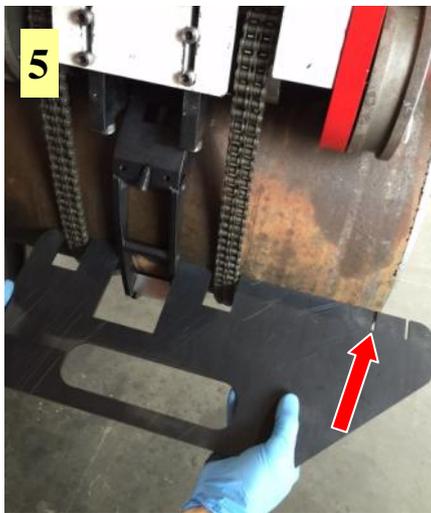
G.B.C. Industrial Tools S.p.A.

Via Sandro Pertini 41/46 – 25046 Cazzago S.Martino (BS) – Italia – Tel. + 39 030 7451154 – Info: sales@gbcspa.com



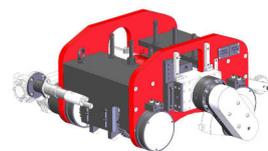
MONTAGGIO MACCHINA SUL TUBO (Posizionamento macchina)

- 5) Verificare con l'apposita dima la posizione della macchina e delle tre catene.
- 6) Mettere in tensione le due catene, avvitando con la chiave in dotazione, i dadi posti sui due tiranti, nella parte superiore della macchina, facendo attenzione di tirarli entrambi con la stessa intensità, come si vede in figura.
- 7) **N.B. Dopo aver messo in tensione le due catene, ricordarsi di ribloccare le quattro viti dei tenditori e le due viti del giunto, allentate in precedenza.**



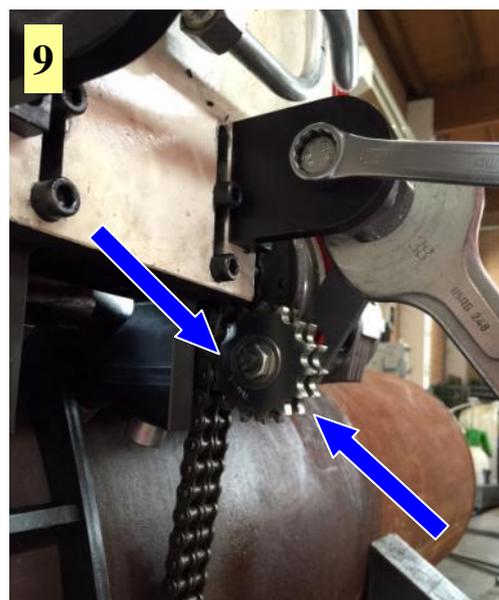
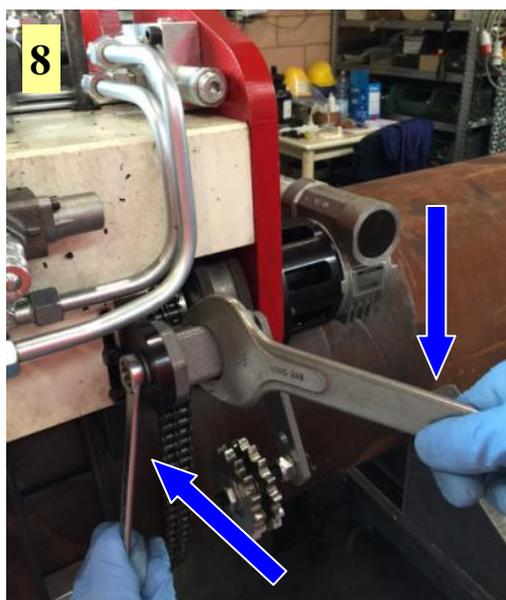
G.B.C. Industrial Tools S.p.A.

Via Sandro Pertini 41/46 – 25046 Cazzago S.Martino (BS) – Italia – Tel. + 39 030 7451154 – Info: sales@gbcspa.com



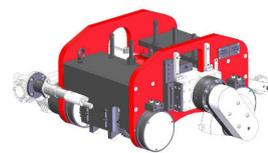
MONTAGGIO MACCHINA SUL TUBO (Posizionamento macchina)

- 8) Per completare il montaggio della macchina sul tubo, con le apposite chiavi in dotazione, mandare in appoggio le corone dei due tenditori a molla in corrispondenza delle catene, come si vede in figura e tensionarli fino a fine corsa in corrispondenza dell'ultima tacca, questa operazione garantirà una trazione costante delle stesse.



TAF 120

Istruzioni originali rev.00-2017 in accordo al 1.7.4 della direttiva macchine 2006/42/CE



MONTAGGIO FRESA DA TAGLIO E SMUSSO

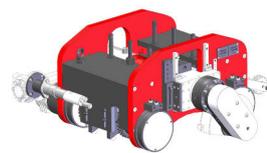
- 1) Scegliere tra le frese da taglio o da smusso, quella desiderata.

N.B. La macchina può montare o solo la fresa da taglio o solo quella da smusso destra o sinistra, o dei pacchetti combinati formati dalle stesse.



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

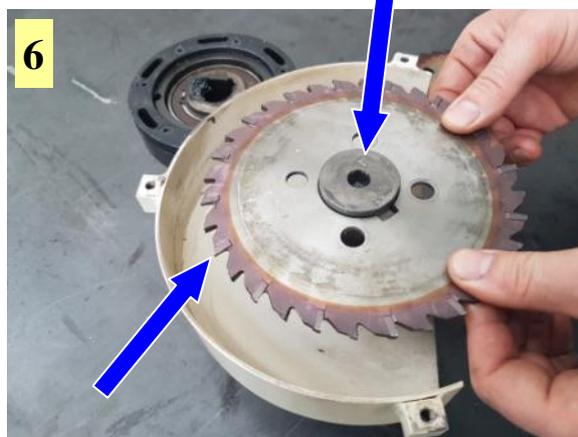
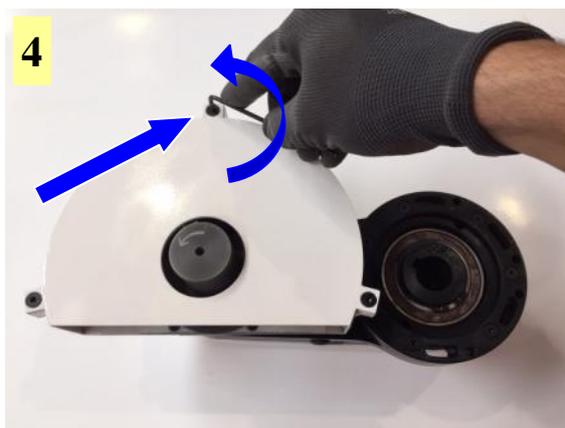
Via Sandro Pertini 41/46 – 25046 Cazzago S.Martino (BS) – Italia – Tel. + 39 030 7451154 – Info: sales@gbcspa.com



MONTAGGIO FRESA DA TAGLIO E SMUSO

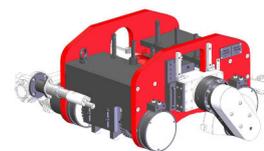
- 3) Prendere la testa in dotazione.
- 4) Con l'apposita chiave svitare e togliere le tre viti che fissano il carter.
- 5) Togliere il carter dalla propria posizione.
- 6) Prendere la fresa o le frese scelte in precedenza e inserirla sull'albero portafresa.

N.B. fare attenzione al senso di rotazione della fresa, (vedi freccia incisa sul mozzo), ed allineare la sede della chiavetta e i fori di fissaggio, come si vede in figura.



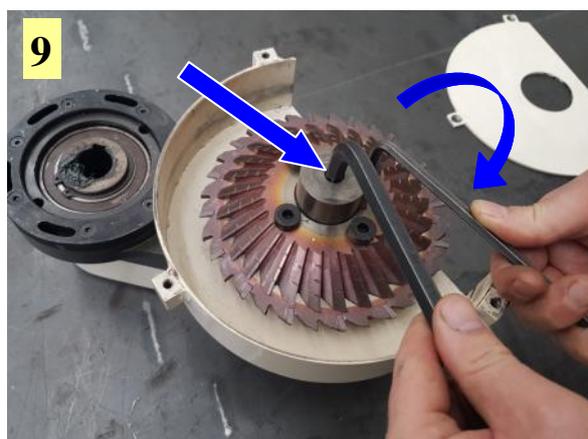
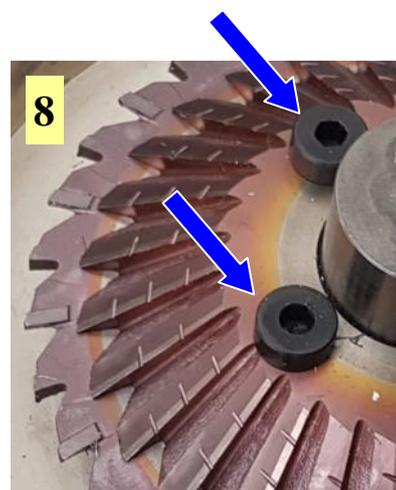
G.B.C. Industrial Tools S.p.A.

Via Sandro Pertini 41/46 – 25046 Cazzago S.Martino (BS) – Italia – Tel. + 39 030 7451154 – Info: sales@gbcspa.com



MONTAGGIO FRESA DA TAGLIO E SMUSSO

- 7) All'occorrenza montare anche la fresa da smusso a pacchetto con la fresa da taglio, come si vede in figura.
- 8) Inserire le quattro viti speciali in dotazione che fissano la fresa, negli appositi fori.
- 9) Per serrare le viti, inserire nella parte posteriore del gruppo l'apposita chiave per bloccare l'albero mentre si esegue l'operazione.
- 10) Rimontare il carter di protezione alloggiandolo nella propria sede e serrando le tre viti che lo bloccano.

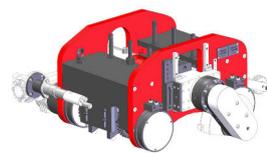


G.B.C. Industrial Tools S.p.A.

Via Sandro Pertini 41/46 – 25046 Cazzago S.Martino (BS) – Italia – Tel. + 39 030 7451154 – Info: sales@gbcspa.com

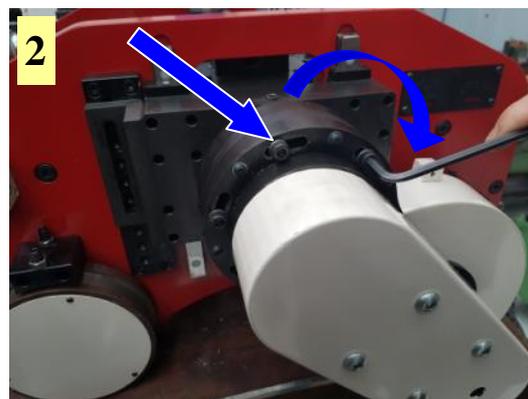
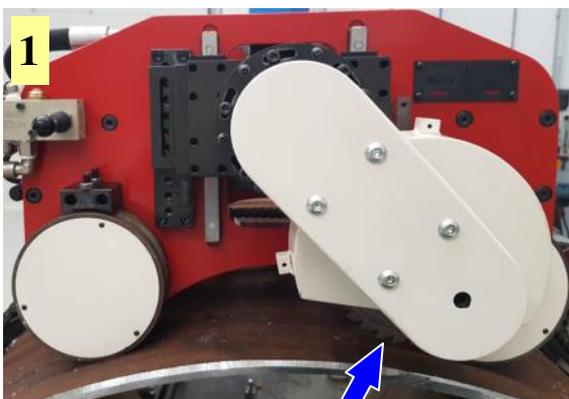
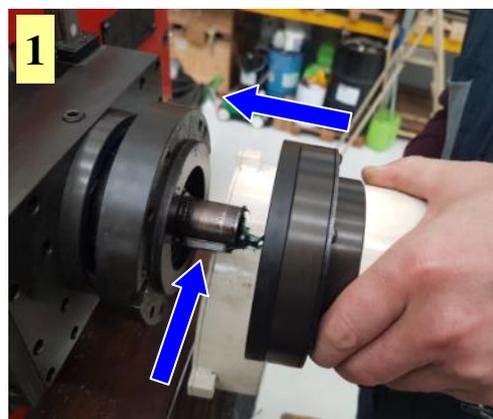
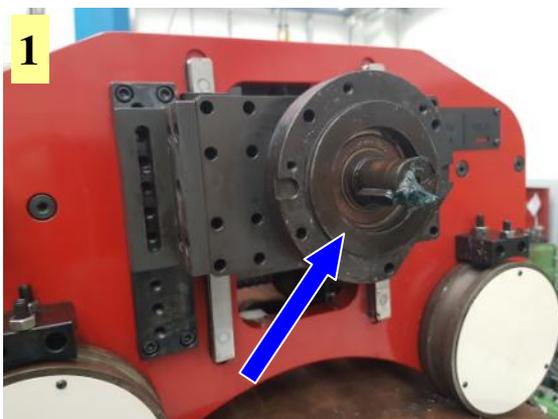
TAF 120

Istruzioni originali rev.00-2017 in accordo al 1.7.4 della direttiva macchine 2006/42/CE



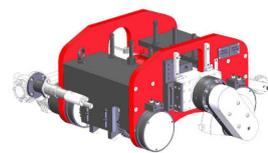
MONTAGGIO TESTA SULLA MACCHINA

- 1) Prendere la testa da taglio settata in precedenza e inserirla sul mozzo della macchina come si vede in figura facendo attenzione che i fori di fissaggio siano allineati con le asole e che la fresa sia in prossimità del tubo. **N.B. ruotare il carter fresa nella posizione desiderata in tangenza con il diametro del tubo.**
- 2) Inserire le apposite viti di fissaggio e con la chiave in dotazione, bloccare il gruppo in posizione.



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

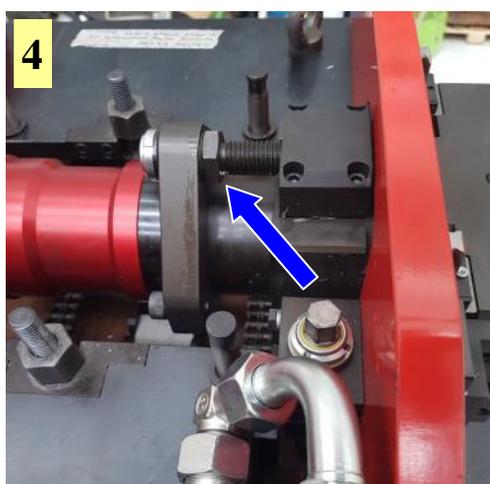
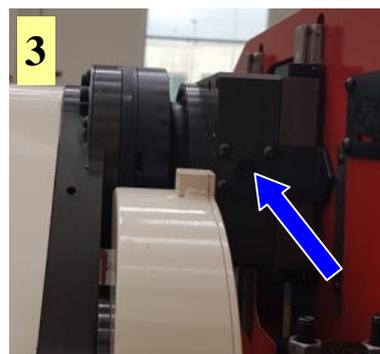
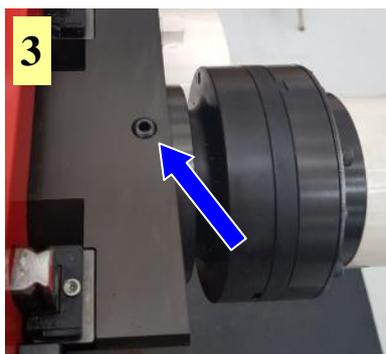
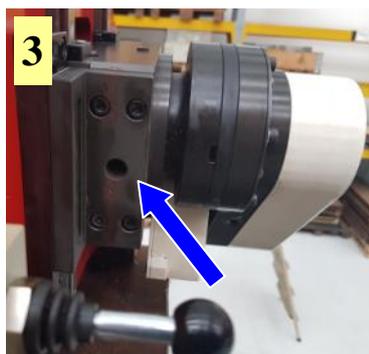
Via Sandro Pertini 41/46 – 25046 Cazzago S.Martino (BS) – Italia – Tel. + 39 030 7451154 – Info: sales@gbcspa.com



MONTAGGIO TESTA SULLA MACCHINA (Regolazione posizione)

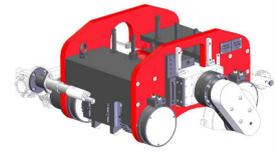
- 3) Allentare i tre grani sul supporto gruppo da taglio, uno nella parte superiore e due sui fianchi.
- 4) Avvitare il tirante fino che la testa sia rientrata in posizione di taglio prestabilita con la dima in dotazione, facendo attenzione alla guarnizione di battuta sul canotto e che il carter non vada in appoggio sulla fiancata.

N.B. Una volta determinata la posizione, ribloccare i tre grani allentati in precedenza.



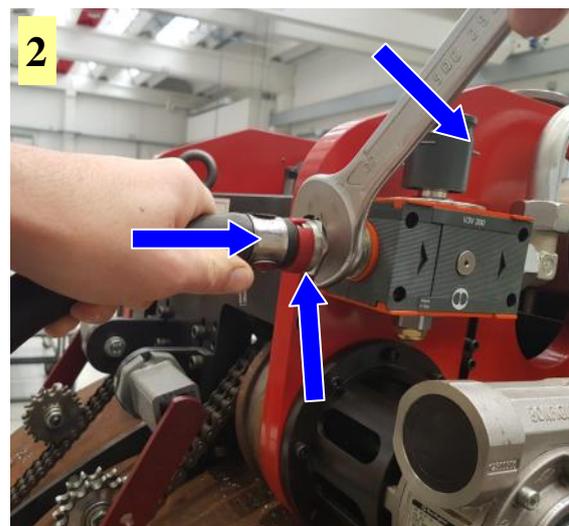
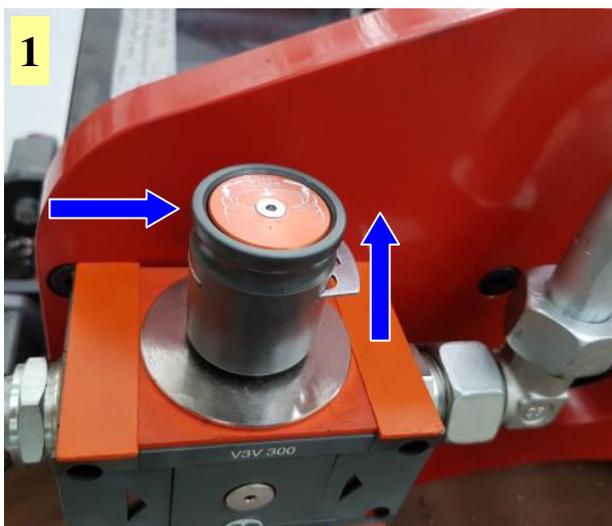
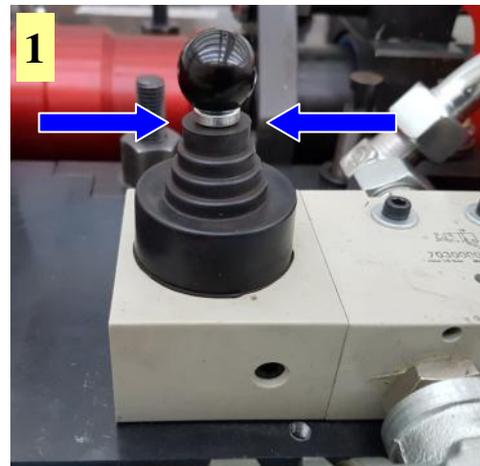
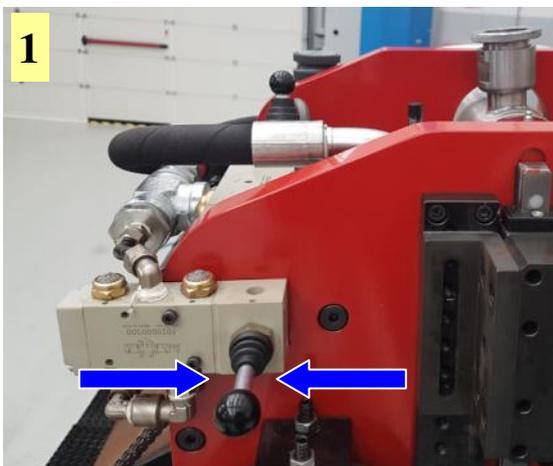
G.B.C. Industrial Tools S.p.A.

Via Sandro Pertini 41/46 – 25046 Cazzago S.Martino (BS) – Italia – Tel. + 39 030 7451154 – Info: sales@gbcspa.com



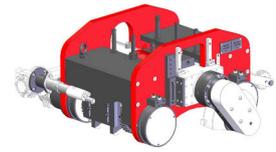
AVVIAMENTO MACCHINA

- 1) **N.B.** Prima di collegare il tubo di alimentazione alla macchina, assicurarsi che le leve dei deviatori di avviamento rotazione fresa e avanzamento macchina, siano in posizione neutra centrale e che l'interruttore d'ingresso sia in posizione di chiusura, come evidenziato in figura.
- 2) Collegare il tubo di alimentazione pneumatica al raccordo avvitato sull'interruttore pneumatico d'ingresso, come si vede in figura.



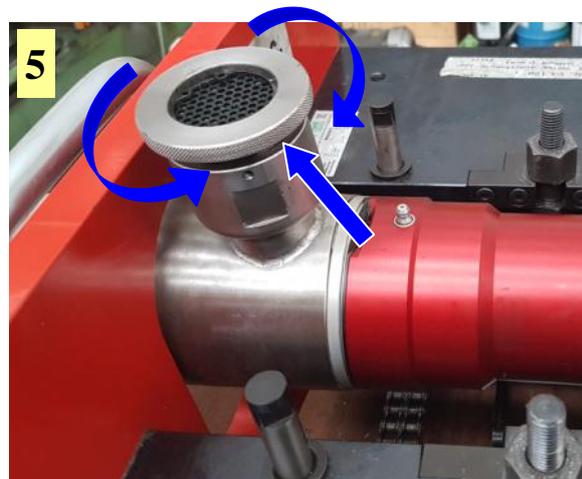
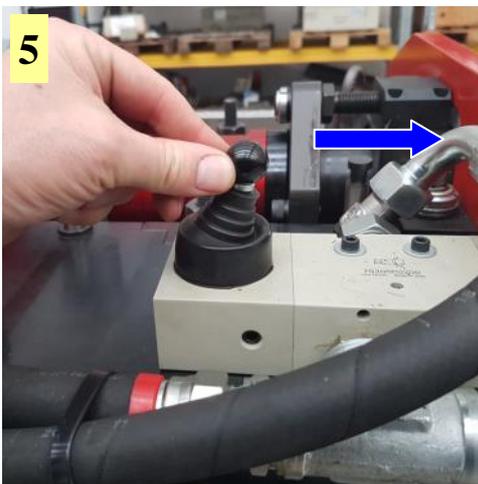
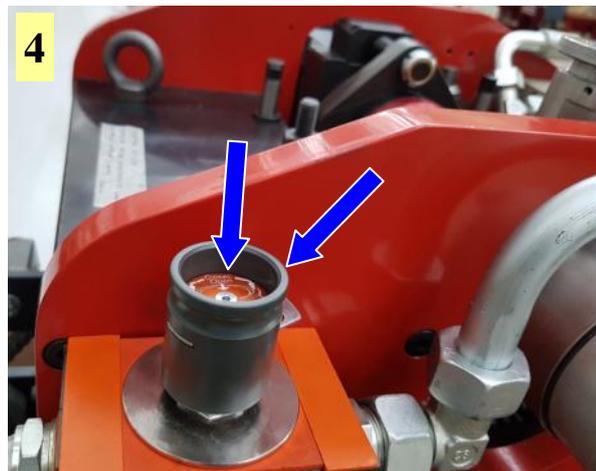
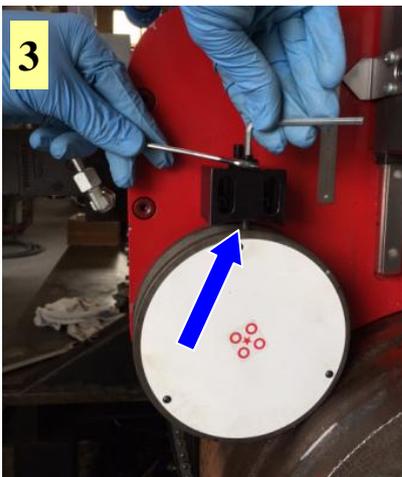
G.B.C. Industrial Tools S.p.A.

Via Sandro Pertini 41/46 – 25046 Cazzago S.Martino (BS) – Italia – Tel. + 39 030 7451154 – Info: sales@gbcspa.com



AVVIAMENTO MACCHINA

- 3) Sbloccare la macchina staccando i due freni bloccati in precedenza.
- 4) Dopo aver dato aria al tubo di alimentazione, premere il pulsante centrale rosso, in questo modo si alimenta la macchina, **N.B. il pulsante funziona anche come emergenza, premendo la ghiera esterna grigia.**
- 5) Mandare in rotazione la fresa spingendo la leva di comando nella direzione indicata dalla freccia e regolare la velocità di rotazione sullo scarico del motore, in funzione del materiale e dello spessore del tubo da lavorare.
N.B. il senso di rotazione della fresa è unidirezionale e non può essere invertito.

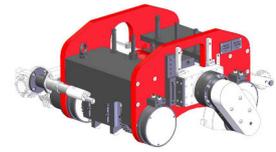


G.B.C. Industrial Tools S.p.A.

Via Sandro Pertini 41/46 – 25046 Cazzago S.Martino (BS) – Italia – Tel. + 39 030 7451154 – Info: sales@gbcspa.com

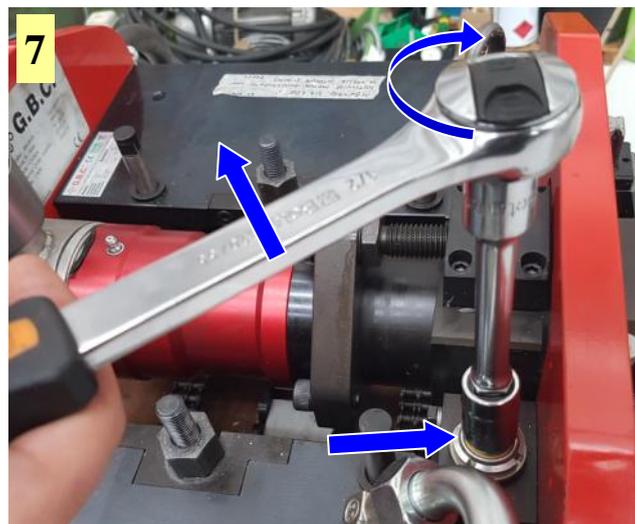
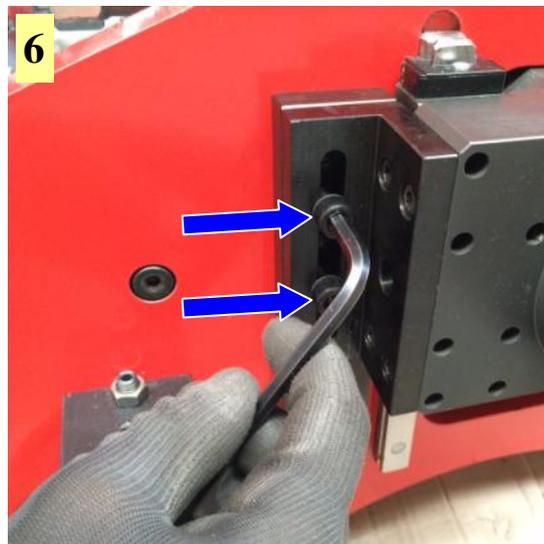
TAF 120

Istruzioni originali rev.00-2017 in accordo al 1.7.4 della direttiva macchine 2006/42/CE



AVVIAMENTO MACCHINA

- 6) **N.B.** Verificare che le viti di bloccaggio del fermo meccanico della slitta verticale, siano allentate.
- 7) Con l'apposita chiave in dotazione ruotare la vite regolazione slitta, nel senso della freccia (senso orario) la fresa comincerà a penetrare nello spessore del tubo.
N.B. continuare l'operazione fino a che la fresa non sia uscita dallo spessore, all'interno del tubo.

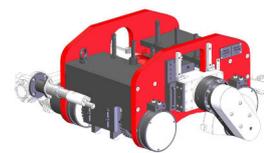


G.B.C. Industrial Tools S.p.A.

Via Sandro Pertini 41/46 – 25046 Cazzago S.Martino (BS) – Italia – Tel. + 39 030 7451154 – Info: sales@gbcspa.com

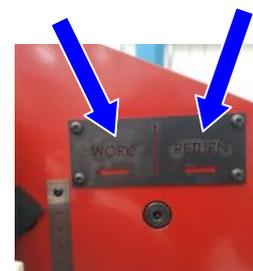
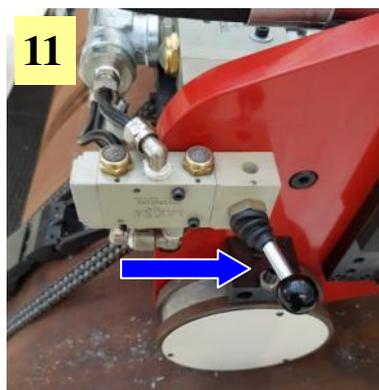
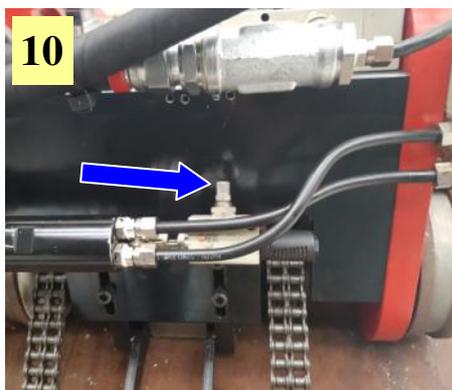
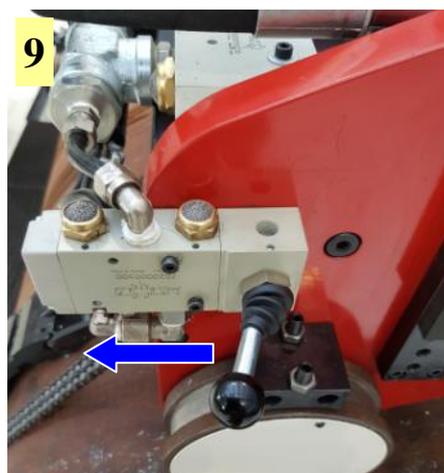
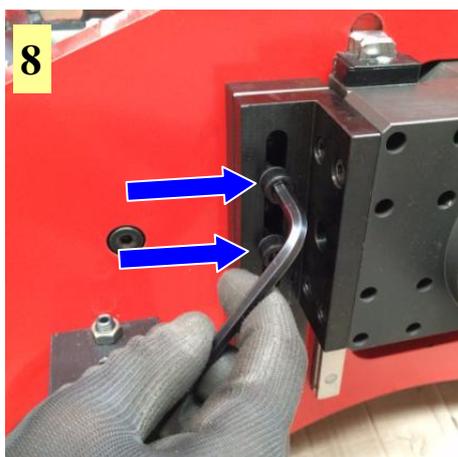
TAF 120

Istruzioni originali rev.00-2017 in accordo al 1.7.4 della direttiva macchine 2006/42/CE



AVVIAMENTO MACCHINA

- 8) Quando la fresa è uscita dallo spessore del tubo, serrare a fondo le due viti sul fermo meccanico a lato della slitta verticale, allentate in precedenza.
- 9) A questo punto spingere la leva avanzamento macchina nella posizione indicata dalla freccia, la macchina comincerà ad avanzare con la velocità impostata dal regolatore.
- 10) Regolare la velocità di avanzamento ruotando in un senso o nell'altro il rubinetto del regolatore evidenziato.
- 11) **ATTENZIONE!!!** Spostando la leva nel senso opposto la macchina gira in senso contrario al massimo della velocità e può rompere la fresa.

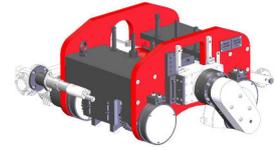


G.B.C. Industrial Tools S.p.A.

Via Sandro Pertini 41/46 – 25046 Cazzago S.Martino (BS) – Italia – Tel. + 39 030 7451154 – Info: sales@gbcspa.com

TAF 120

Istruzioni originali rev.00-2017 in accordo al 1.7.4 della direttiva macchine 2006/42/CE



RICERCA GUASTI

– LA MACCHINA NON PARTE:

- 1) Verificare che ci sia aria nella rete.
- 2) Verificare che la sequenza di accensione spiegata nei paragrafi precedenti sia rispettata.

– MALFUNZIONAMENTI:

- 1) Verificare eventuali perdite di aria nel circuito pneumatico.
- 2) Se la macchina non avanza, verificare che la fresa sia in buone condizioni e che la velocità sia regolata correttamente.
- 3) Se la macchina slitta sul tubo, verificare la tensione delle catene di trascinamento.

N.B. Per tutte le altre anomalie che si possono verificare durante la lavorazione, e non sono previste in questo paragrafo, contattare il servizio assistenza G.B.C..

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

Via Sandro Pertini 41/46 – 25046 Cazzago S.Martino (BS) – Italia – Tel. + 39 030 7451154 – Info: sales@gbcspa.com