



SPOA30/SPOA40/SPO40



Serie 600 M e 700 E

Ponti di sollevamento rialzati a 2 colonne

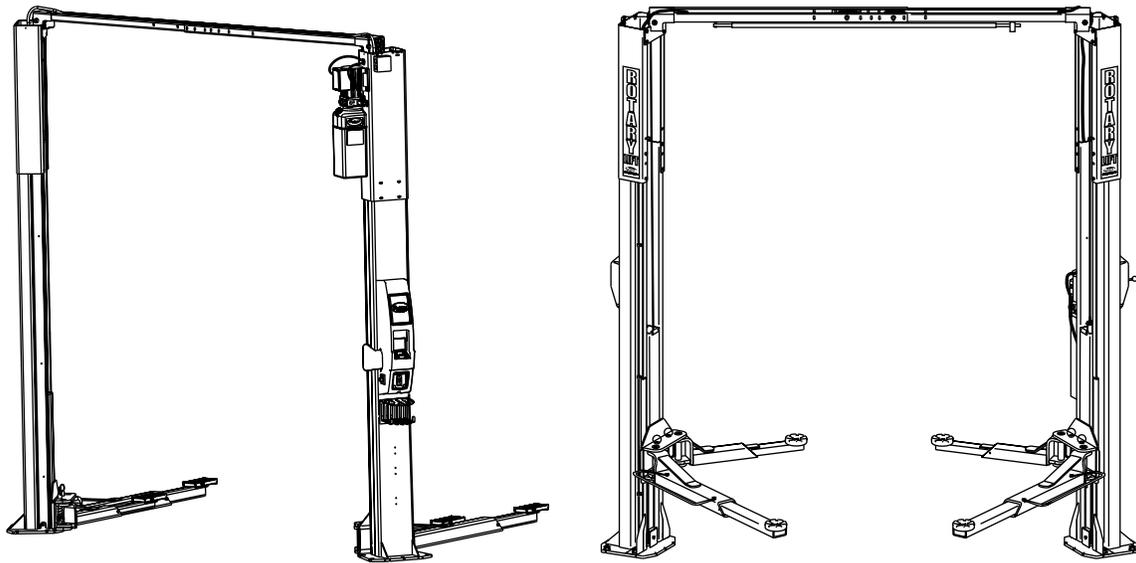
Portata della serie SPOA30: 3,100kg (775 kg per braccio)

Portata della serie SPOA40: 4.000 kg (1.000 kg per braccio)

Portata della serie SPO40: 4.000 kg (1.000 kg per braccio)



TÜV
Rheinland



I
S
T
R
U
Z
I
O
N
I
D
I
M
O
N
T
A
G
G
I
O

LP20354

Layout classico di baia per ponti di sollevamento della serie SPOA30E ed SPOA40E

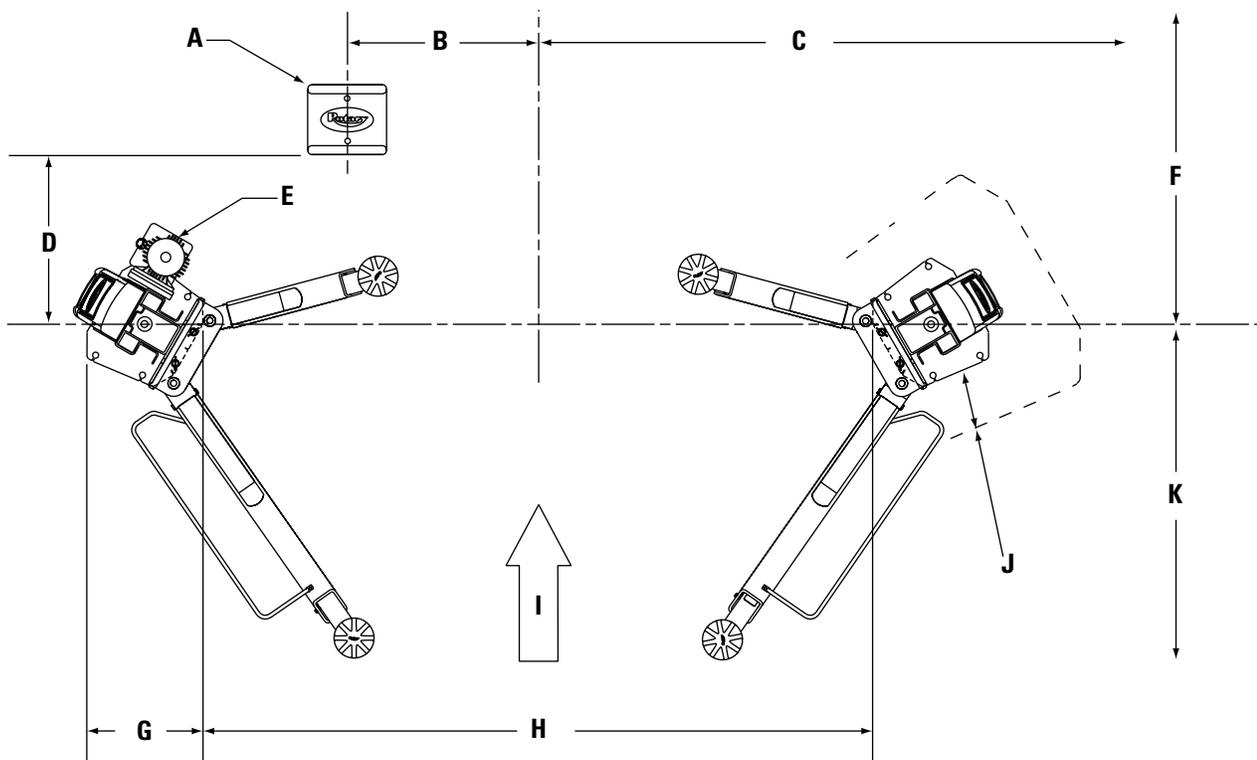


Fig. 1a

A	Piastra portaruota
B	737mm
C	1,829 mm quale distanza minima sino all'ostacolo più vicino o al prossimo ponte di sollevamento. 2.134 mm sino dalla parete più vicina.
D	657mm
E	Gruppo generatore (lato conducente)
F	2,743mm quale distanza minima sino all'ostacolo più vicino.
G	457mm
H	2,423 mm serie SPOA30E* 2,219 mm serie SPOA30ENB (baia ad ingombro ridotto) * 2,082 mm serie SPOA30E (baia da 3 m) * 2,575 mm serie SPOA40E* *Nota: la dimensione è misurata da un lato interno della piastra di base all'altro lato interno della piastra di base
I	Direzione di entrata
J	165 mm quale distanza minima da altre attrezzature.
K	4.572mm quale distanza minima sino all'ostacolo più vicino.

Layout classico di baia per ponti di sollevamento della serie SP040E

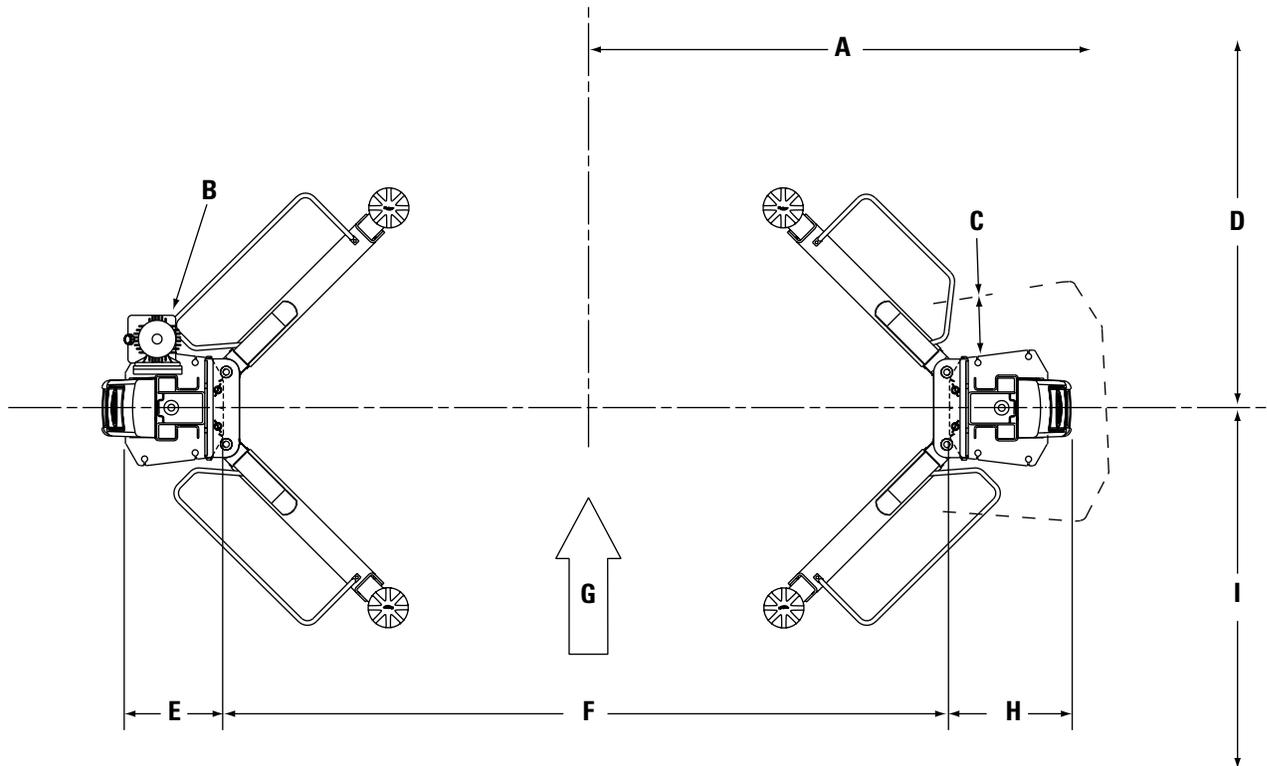


Fig. 1b

A	Piastra portaruota
B	737mm
C	1.829 mm quale distanza minima sino all'ostacolo più vicino o al prossimo ponte di sollevamento. 2.134 mm sino alla parete più vicina.
D	1178mm
E	Gruppo generatore (lato conducente)
F	165mm quale distanza minima sino all'ostacolo più vicino.
G	3.353mm quale distanza minima sino all'ostacolo più vicino.
H	381mm
I	2734 mm serie*
	*Nota: la dimensione è misurata da un lato interno della piastra di base all'altro lato interno della piastra di base
J	Direzione di entrata
K	437mm quale distanza minima da altre attrezzature.
L	3.963 mm quale distanza minima sino all'ostacolo più vicino.

Layout classico di baia per ponti di sollevamento della serie SPOA30M ed SPOA40M

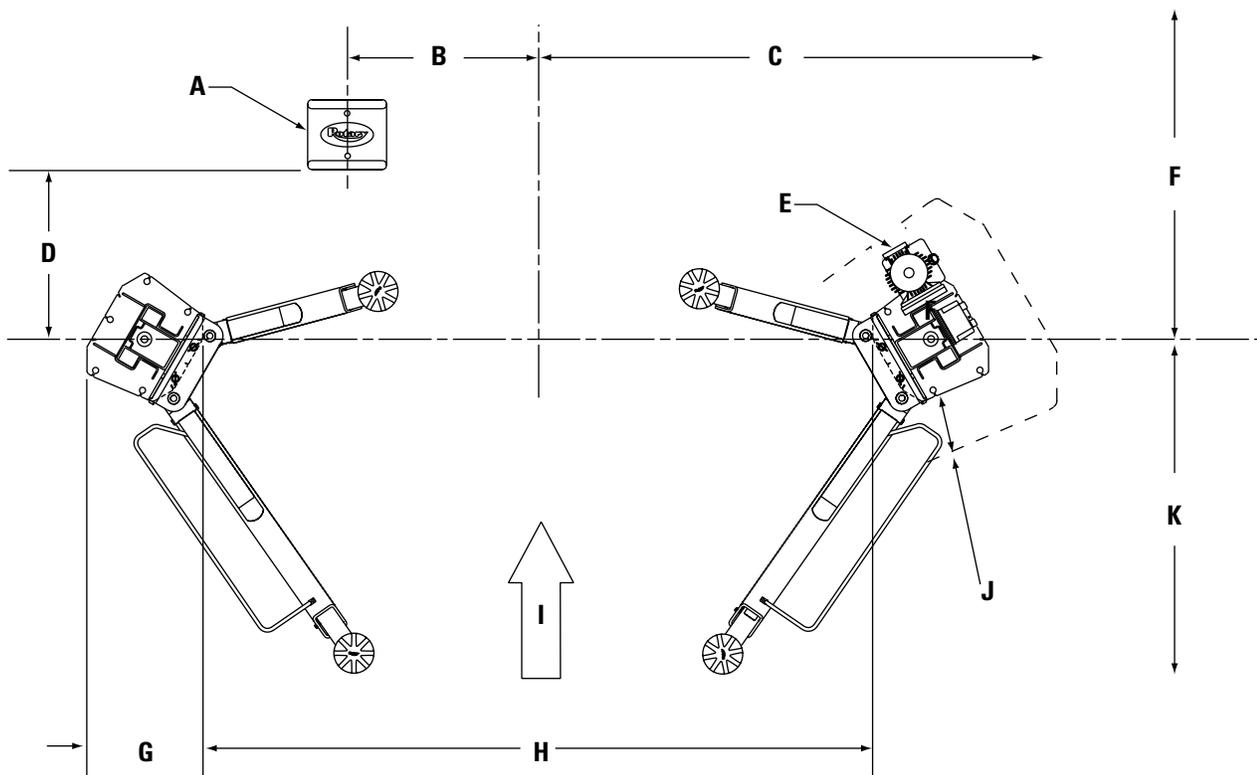


Fig. 2a

A	Piastra portaruota
B	737mm
C	1.829 mm quale distanza minima sino all'ostacolo più vicino o al prossimo ponte di sollevamento. 2.134 mm sino alla parete più vicina.
D	657mm
E	Gruppo generatore
F	2.743mm quale distanza minima sino all'ostacolo più vicino.
G	457mm
H	2.423 mm serie SPOA30M* 2.219 mm serie SPOA30MNB (baia ad ingombro ridotto) * 2.082 mm serie SPOA30M (baia da 3 m) * 2575 mm serie SPOA40M*
	*Nota: la dimensione è misurata da un lato interno della piastra di base all'altro lato interno della piastra di base
I	Direzione di entrata
J	165 mm quale distanza minima da altre attrezzature.
K	4.572mm quale distanza minima sino all'ostacolo più vicino.

Layout classico di baia per ponti di sollevamento della serie SP040E

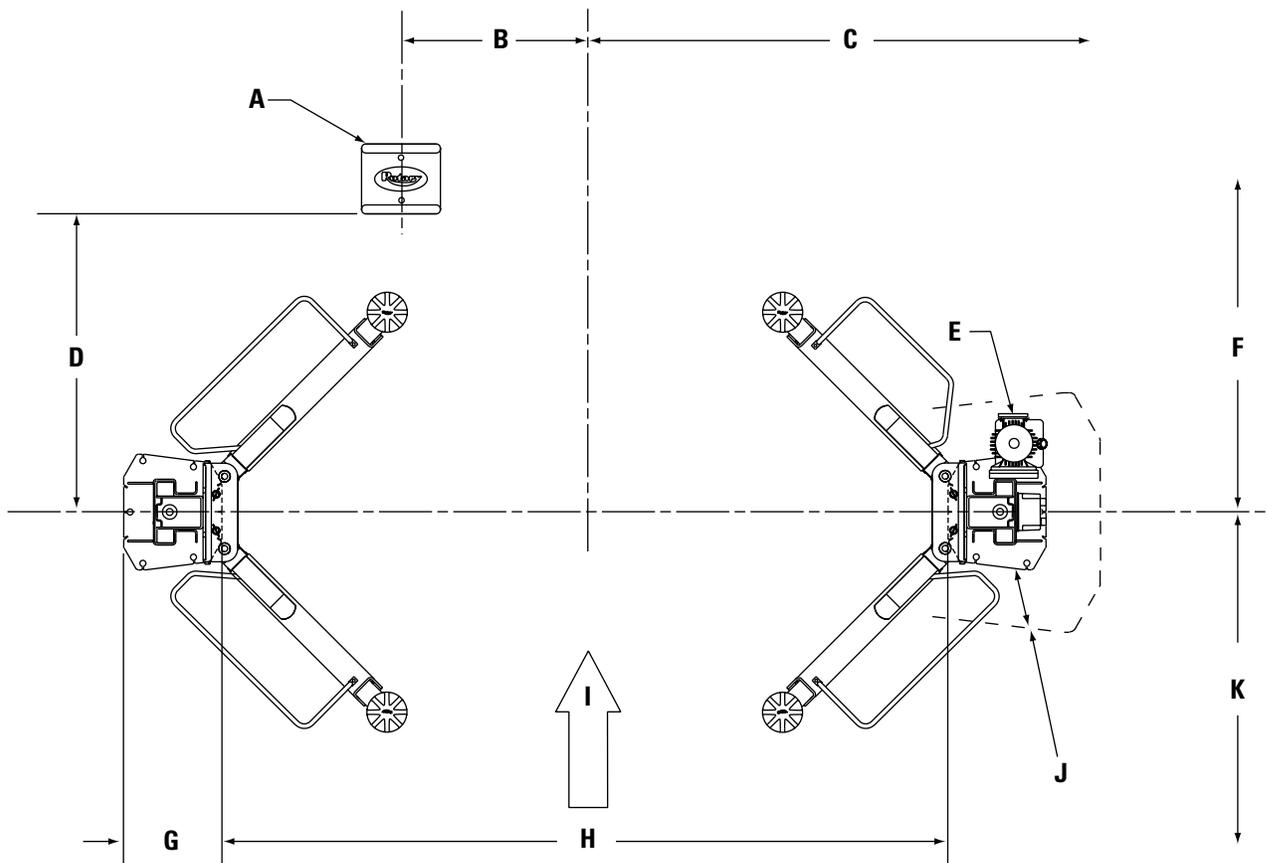


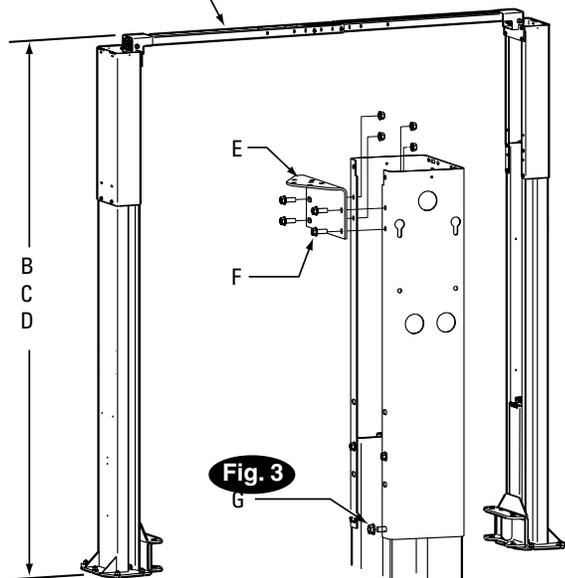
Fig. 2b

A	Piastra portaruota
B	737mm
C	1.829 mm quale distanza minima sino all'ostacolo più vicino o al prossimo ponte di sollevamento. 2.134 mm sino alla parete più vicina.
D	1178mm
E	Gruppo generatore
F	3.353mm quale distanza minima sino all'ostacolo più vicino.
G	381mm
H	2,734 mm serie SPOA40*
	*Nota: la dimensione è misurata da un lato interno della piastra di base all'altro lato interno della piastra di base
I	Direzione di entrata
J	165 mm quale distanza minima da altre attrezzature.
K	3.963mm quale distanza minima dall'ostacolo più vicino.

1. Luogo di installazione del ponte di sollevamento: Se disponibile, posare il ponte di sollevamento con l'ausilio di un progetto redatto da un architetto. Le fig. 1a, 1b o fig. 2a, 2b mostrano le dimensioni di un classico layout per baie per ponti di sollevamento.

2. Altezza totale del ponte di sollevamento: See Fig. 3 for overall lift height of each specific lift model. Add 25mm to overall height to lowest obstruction.

⚠ AVVERTIMENTO **NON** installare il presente ponte di sollevamento in un luogo esposto a rischio di incendio o di esplosione.



Dettaglio fig. 3	
A	Assemblaggio della traversa superiore
B	3778 mm Punto alto del cilindro*
C	3556 mm Punto alto del gruppo della traversa superiore (standard)*
D	3454 mm Punto alto del gruppo della traversa superiore (a soffitto basso)*
*B, C, e D sono per le serie SPOA30 e SPO40. La versione a soffitto basso (LC) non è disponibile per la serie SPO40.	
E	Staffa di montaggio traversa superiore
F	Vite cilindrica a testa esagonale 3/8"-16NC x 3/4" e contro-dado flangiato
G	Usare (4) perni a testa tonda sottosquadra da 3/8"-16NC x 3/4" e dei contro-dadi flangiati sul lato anteriore e (2) sul lato posteriore.

Attenzione: I ponti di sollevamento della serie E **NON** dispongono di guide per il cavo del gancio di arresto, né di cavi per il gancio di arresto.

3. Guide per cavo del gancio di arresto per ponti di sollevamento della serie M: Fissare le staffe per la guida del cavo del gancio di arresto alle prolunghie delle colonne con (1) vite cilindrica a testa esagonale da 1/4"-20NC x 1" e con contro-dadi flangiati da 1/4"-20NC, fig. 5. Le vite cilindriche a testa esagonale devono essere condotte attraverso l'apertura con una distanza minima rispetto allo spigolo, come mostrato in fig. 5.

4. Prolunghie delle colonne: Prima di portare le colonne in posizione verticale installare le prolunghie delle colonne usando (12) viti cilindriche a testa esagonale sottosquadra da 3/8"-16NC x 3/4" e dei contro-dadi flangiati, fig. 3 e 4.

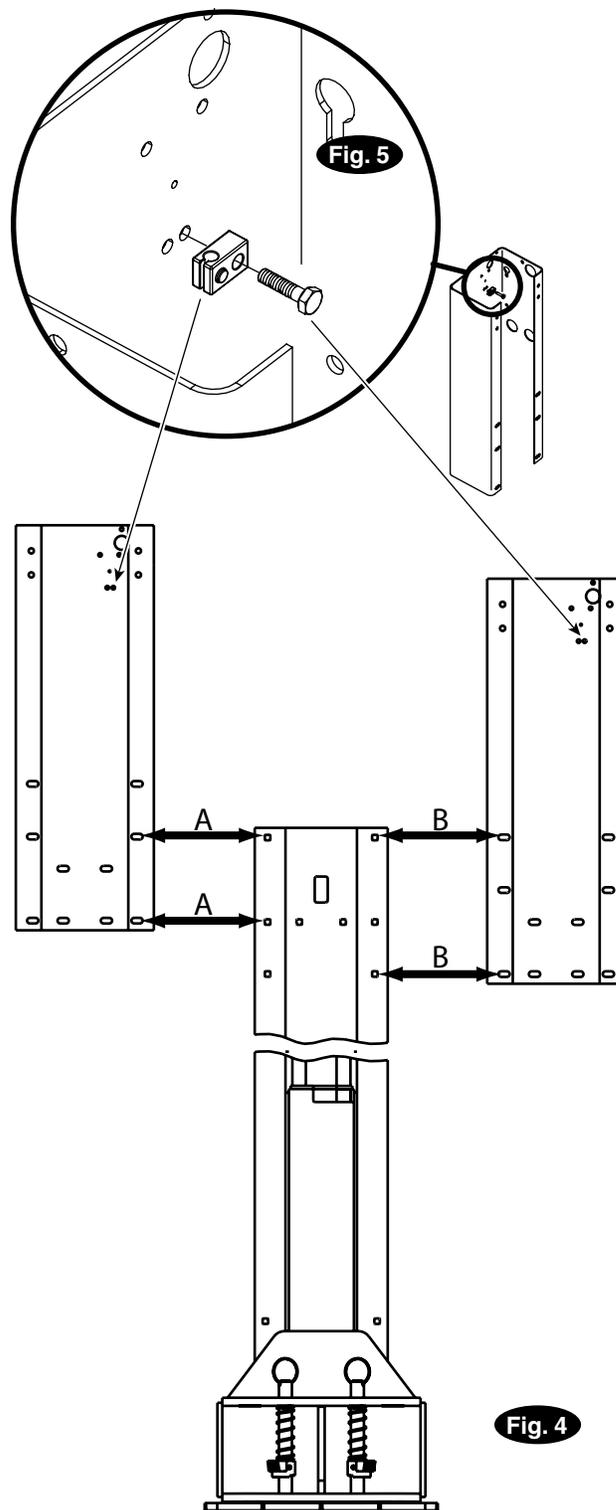


Fig. 4 Detail	
A	Installazione standard
B	102 mm installazione per soffitto basso

Staffa di montaggio per traversa superiore: Installare le staffe di montaggio alle prolunghesse delle colonne, fig. 3.

5. Posizionamento del ponte di sollevamento: Posizionare le colonne nella baia rispettando le indicazioni sulle dimensioni riportate nelle fig. 1a, 1b oppure nelle fig. 2a, 2b. Dopo avere steso le colonne per terra, è sufficiente che due persone afferrino la sommità delle singole colonne e camminino verso la loro base di appoggio. Quando la colonna è quasi verticale, la seconda persona deve portarsi sull'altro lato della colonna e aiutare l'altra in maniera da posizionare la colonna sulla propria base di appoggio. I lati posteriori delle piastre di base di entrambe le colonne devono essere perpendicolari all'asse centrale del ponte di sollevamento. In ogni piastra di base vengono intagliate delle tacche, per indicare l'asse centrale del ponte di sollevamento. Con l'impiego di appositi mezzi ausiliari, sollevare i carrelli fino alla prima posizione di arresto. Assicurarsi che il gancio di arresto si innesti con sicurezza.

Nota: per i ponti sollevatori delle serie M, installare la colonna che dispone della staffa di montaggio per il gruppo generatore sul lato del passeggero del ponte di sollevamento.

6. Cemento ed ancoraggio: Le fondamenta in cemento devono possedere una resistenza minima alla compressione di 20 N/mm² ed uno spessore minimo di 200 mm, al fine di permettere un annegamento minimo delle viti di ancoraggio di 95 mm. Qualora, in caso di utilizzo delle viti di ancoraggio standard da 20 mm x 170 mm, la testa delle viti di ancoraggio dovesse sporgere di 75 mm dal piano del pavimento, allora l'annegamento degli ancoraggi NON è sufficiente. Realizzate (10) fori da 20 mm di diametro nelle fondamenta di cemento, in corrispondenza dei fori situati nella piastra di

base della colonna. Prestare attenzione alle fig. 6 e 7 per la profondità dei fori, l'interspazio tra di essi e la loro distanza dai bordi della piastra.

7. IMPORTANTE Utilizzando gli spessori ad U in dotazione, compensare ogni base di supporto della colonna in modo che quest'ultima sia a piombo, fig. 7a. Se una delle due colonne deve essere rialzata per coincidere con il piano di appoggio dell'altra colonna, utilizzare delle piastre di appoggio „full size“ (vedere il kit spessori di compensazione). Controllare nuovamente che le colonne siano a piombo. Per i ponti di sollevamento della serie M, installare i dispositivi antischiacciamento piedi, fig. 7a. Stringere le viti di ancoraggio applicando una coppia di serraggio di 200 Nm (20,4 kg-m). Lo spessore degli spessori di compensazione NON deve superare i 13 mm. Correggere la verticalità delle prolunghesse delle colonne. Se le viti di ancoraggio non si stringono applicando una coppia di serraggio di 200 Nm (20,4 kg-m), sostituire il cemento integrando una piattaforma di cemento sotto ad ogni base della colonna di dimensioni 1219 mm x 1219 mm x 152 mm e da 20 N/mm², mettendola poi a filo della superficie del pavimento esistente. Prima di installare il ponte di sollevamento e le viti di ancoraggio, lasciare indurire il cemento.

ATTENZIONE NON installare il ponte su asfalto o altre simili superfici instabili. Le colonne sono supportate unicamente dalle viti di ancoraggio annegate nel pavimento.

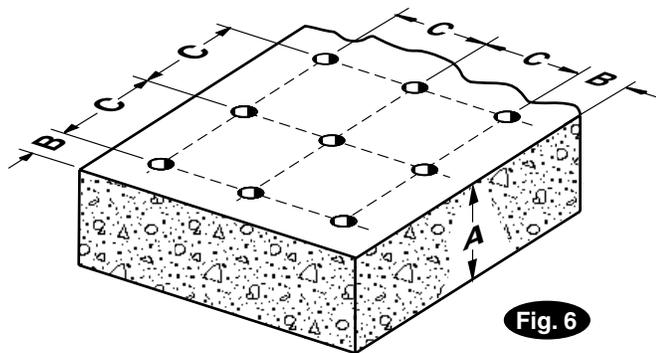
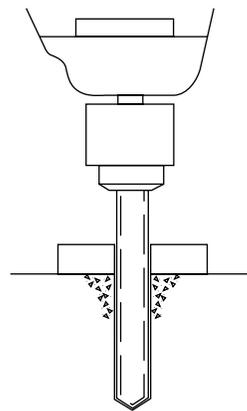


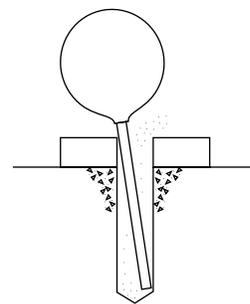
Fig. 6

Dettaglio fig. 6	
A	Spessore delle fondamenta in cemento (200 mm) e profondità dei fori (114 mm)
B	Distanza dai bordi (150 mm)
C	Distanza fra i fori (150 mm)

Dettaglio Fig. 7 e 7a	
A	Profondità minima 114 mm
B	75mm
C	95mm
D	108mm
E	Dispositivo antischiacciamento piedi solo per serie M.
F	Vite di ancoraggio
G	Spessori di compensazione (max. 13 mm)
H	Applicare gli spessori di compensazione rettangolari sul bordo interno della base di supporto. Per tenere in posizione gli spessori di compensazione, utilizzare collante per costruzioni oppure silicone. ASSICURARSI che gli spessori di compensazione, una volta serrate le viti di ancoraggio, siano saldamente serrati fra la piastra di base e il pavimento. Se vengono usati più di 2 spessori ad U su ognuna delle viti di ancoraggio delle colonne, inserire della malta senza ritiro sotto la zona non supportata della base delle colonne. Dopo aver stretto le viti di ancoraggio, assicurarsi che gli spessori siano ben saldi fra la piastra di base ed il pavimento.
I	Rondella piatta
J	Dado



Eeguire dei fori usando una punta per cemento armato in metallo duro da 20 mm.



Pulire il foro

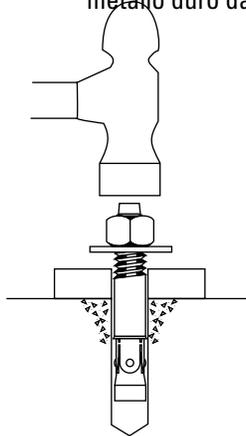
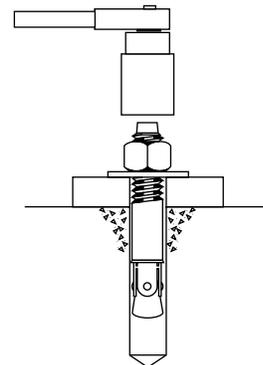


Fig. 7



Inserire la vite di ancoraggio nel foro, finché il dado e la rondella non entrano a contatto della base.

Stringere il dado con una chiave dinamometrica con una coppia di serraggio di 200 Nm. Ruotare il dado in basso, appena sotto al punto di contatto del bullone.

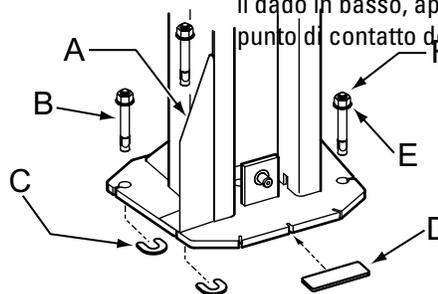


Fig. 7a

8. Assemblaggio della traversa superiore: Montare la struttura superiore, Fig. 8. Regolare sulla giusta lunghezza. Montare le (4) viti cilindriche a testa esagonale e i controdadi flangiati (2 su ogni lato). NON STRINGERE.

9a. Installazione dell'interruttore della traversa superiore:

Montare l'intero gruppo interruttore verso la colonna del gruppo generatore, mediante (2) viti cilindriche a testa esagonale da 1/4"-20NC x 3/4", dadi da 1/4"-20NC e rondelle a stella da 1/4", fig. 9. Per i ponti sollevatori ad ingombro ridotto e per ponti di sollevamento da 3m, cfr. il passo 9b, per tutti gli altri ponti di sollevamento vedere al passo 10.

9b. Solo per ponti di sollevamento ad ingombro ridotto e per ponti di sollevamento da 3m:

Rimuovere la copiglia e la barra interruttore. Tagliare 143 mm (ponti ad ingombro ridotto) o 431 mm (ponti da 3 m) della lunghezza totale della barra e dell'appoggio sul lato contrapposto al foro di montaggio da 9 mm. Praticare un foro da 4mm nella barra, a 6 mm dal bordo di taglio. Rimontare in posizione la barra interruttore e la copiglia. Proseguire al passo 10.

10. Proseguimento del montaggio su traversa superiore:

Inserire la vite cilindrica a testa esagonale da 1/4"-20NC x 2-3/4" nel foro del perno all'estremità della barra interruttore. Inserire l'estremità opposta della barra attraverso la fessura nella staffa di montaggio dell'interruttore, fig. 10 e stringere poi la vite cilindrica a testa esagonale e la barra interruttore alla traversa come mostrato in figura, usando (2) anelli distanziali da 19 mm e il controdado da 1/4"-20NC. Stringere il bullone esagonale lasciando uno spazio di 1,6 mm fra l'anello distanziale e il gruppo della traversa superiore.

Dettaglio fig. 8	
A	Serie SPOA40
A.1	Vite cilindrica esagonale flang. (4) 3/8"-1NC x 3/4" e controdado flangiato.
A.2	2829mm
B	Serie SPO40
B.1	Vite cilindrica esagonale flang. (4) 3/8"-1NC x 3/4" e controdado flangiato.
B.2	2896mm
C	Serie SPOA30
C.1	Vite cilindrica esagonale flang. (4) 3/8"-1NC x 3/4" e controdado flangiato.
C.2	2676mm
D	Serie SPOA30NB (baia ad ingombro ridotto)
D.1	Vite cilindrica esagonale flang. (4) 3/8"-1NC x 3/4" e controdado flangiato.
D.2	2473mm
E	Serie SPOA30MB (baia da 3 metri)
E.1	Vite cilindrica esagonale flang. (4) 3/8"-1NC x 3/4" e controdado flangiato.
E.2	2337mm

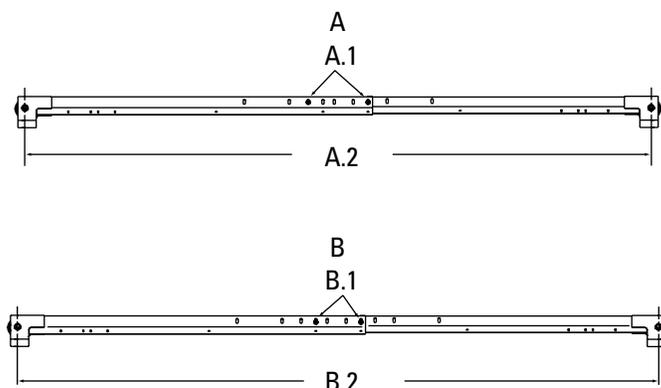


Fig. 8

Dettaglio fig. 9	
A	(2) viti cilindriche a testa esagonale da 1/4"-20NC x 3/4", HHCS
B	Utilizzare su un lato (2) rondelle con dentellatura esterna da 1/4".
C	(2) Dadi esagonali zincati da 1/4"-20NC

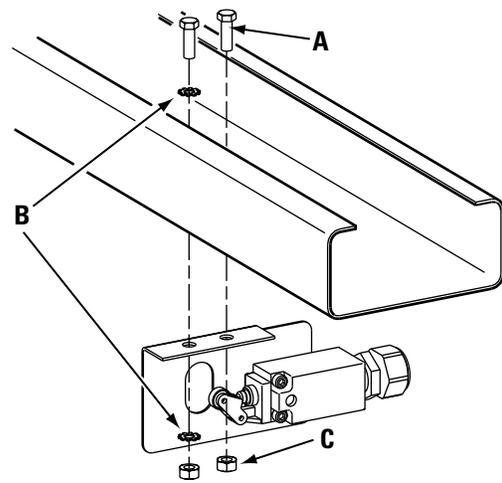


Fig. 9

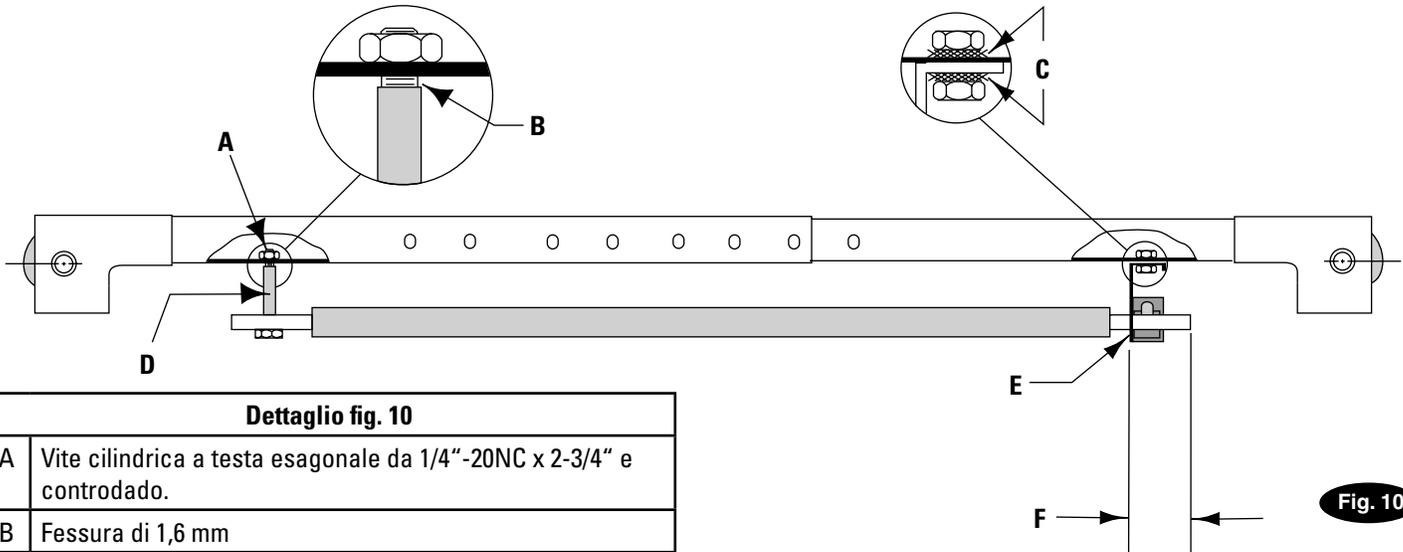


Fig. 10

Dettaglio fig. 10	
A	Vite cilindrica a testa esagonale da 1/4"-20NC x 2-3/4" e controdado.
B	Fessura di 1,6 mm
C	Rondella a stella
D	197 mm Versione standard serie SPOA30M
	197mm Baia ad ingombro ridotto serie SPOA30M
	197 mm Baia da 3m serie SPOA30M
	197 mm Versione standard serie SPOA40M
	298 mm Versione standard serie SPO40M
E	(2) Anelli distanziali da 19 mm
F	Interruttore per traversa superiore
G	50 mm minimo

11. Traversa superiore: Con l'aiuto di una scala per ciascuna colonna, due persone posizionano la traversa superiore nelle staffe di montaggio delle colonne e la fissano con (2) viti cilindriche a testa esagonale flangiata da 3/8"-16NC x 3/4" e (2) controdadi flangiati da 3/8", fig. 11. Utilizzare i fori centrali per SPO40 e i fori esterni (marcati con R per destra e L per sinistra) per SPOA30/SPOA40. Serrare le viti al centro della traversa superiore.

Dettaglio fig. 11	
A	(2) viti cilindriche a testa esagonale da 3/8"-16NC x 3/4"
B	(2) controdadi da 3/8"

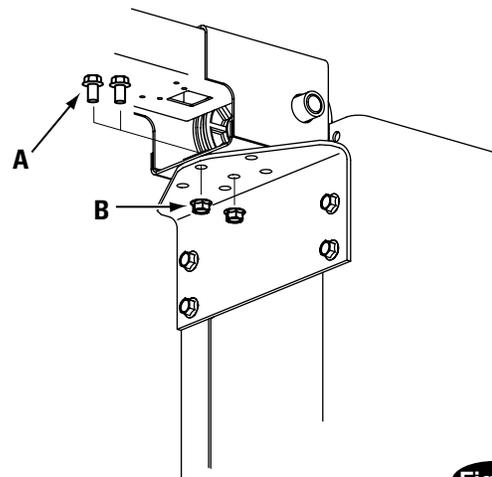


Fig. 11

ATTENZIONE Per l'installazione del gruppo generatore per i ponti di sollevamento della serie E procedere come descritto al paragrafo 13.

IMPORTANTE Un serraggio troppo stretto del controdado può danneggiare l'O-ring.

12. Gruppo generatore per ponti di sollevamento delle serie M :

- A. Applicare dapprima (1) rondella a stella su una delle (4) viti cilindriche a testa esagonale da 5/16" -18NC x 1-1/2". **Ciò è estremamente importante per il collegamento alla terra.** Inserire le (4) viti cilindriche a testa esagonale da 5/16" -18NC x 1-1/2" nei fori della staffa dell'azionamento, usando dei dadi a pressione per tenerle in posizione, fig. 12. Poiché il motore è la parte più pesante dell'unità, due persone devono sollevare l'azionamento, tenendo entrambe il motore con una mano. Posizionare il gruppo generatore sulle viti facendo in modo che una persona sostenga il gruppo generatore mentre l'altra monta le rondelle di sicurezza e i dadi da 5/16" -18NC.
- B. Montare la piastra adattatrice sulla colonna come mostrato in fig. 12, usando (3) viti SFHCSMS a testa piatta da 5/16" -18NC x 1/2".
- C. Rimuovere il coperchio del pannello di comando svitando le viti in corrispondenza degli angoli. Montare la base del pannello di comando sulla piastra adattatrice, come mostrato in fig. 12, usando (4) viti SHCS da #8-32NC x 3/8". Rimontare il coperchio del pannello di comando.
- D. Montare e stringere a mano il raccordo a T alla pompa sino a che l'O-Ring è in posizione, fig. 13. Continuare il serraggio del controdado con 14 - 20 Nm (1,4 - 2,1 kg-m), oppure fino a quando il dado e la rondella di sicurezza non raggiungono il distributore della pompa. **NOTA:** Il raccordo a T deve poter essere ruotato in qualsiasi momento. Ciò è regolare, a meno che l'O-ring non abbia delle perdite. In tal caso, serrare leggermente il controdado.

ATTENZIONE Segue al paragrafo 14.

Dettaglio fig. 12

A	Vite cilindrica esagonale 5/16" -18NC x 1-1/2" HHCS
B	Rondella elastica a dentellatura esterna 5/16"
C	Dado a pressione
D	Dado esagonale 5/16" -18NC
E	Scarico della trazione
F	Gruppo generatore
G	Piastra adattatrice
H	Vite SFHMS da 5/16" -18 NC x 1/2"
I	Base del pannello di comando
J	Coperchio del pannello di comando
K	Vite esagonale SHCS #8-32NC x 3/8"

Dettaglio fig. 13

L	Tubo flessibile per traversa superiore
M	Raccordo
N	Manicotto crimpato del tubo flessibile (tipic.)
O	Tubo flessibile del gruppo generatore (corto)

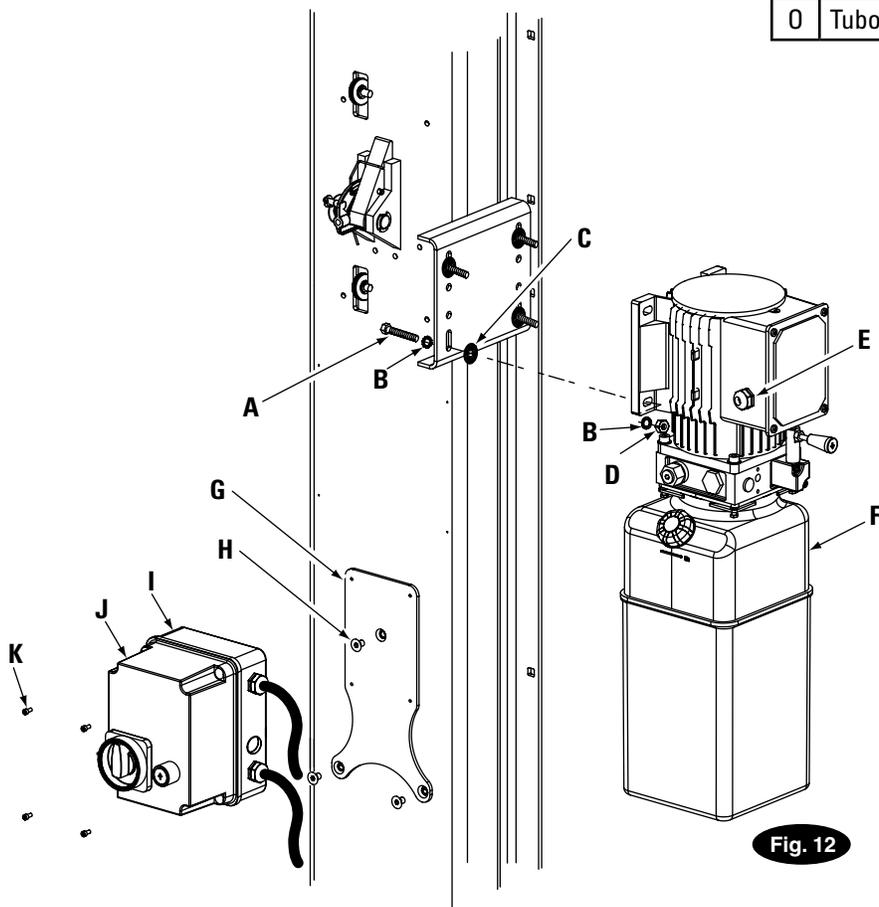


Fig. 12

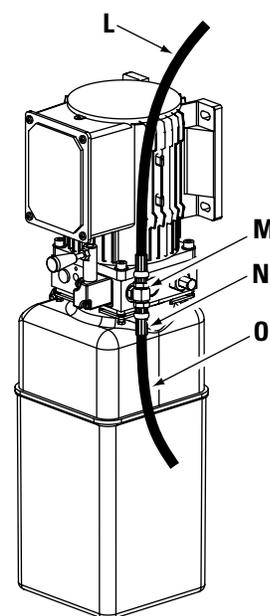


Fig. 13

13. Gruppo generatore del ponte di sollevamento per ponti di sollevamento della serie E: Inserire (2) viti cilindriche esagonali da 5/16"-18NC x 1-1/2" attraverso i fori alti della staffa di montaggio del gruppo generatore usando dei blocchetti antivibrazione per tenerle in posizione, fig. 14. Montare i dadi flangiati da 5/16"-18NC fino a quando la parte terminale della vite non è a filo con la parte terminale del dado. Montare i dadi flangiati fino a quando la parte terminale della vite non è a filo con la parte terminale del dado. Montare l'azionamento sulla prolunga della colonna, fig. 15. Fare scorrere la combinazione bullone/dado nella parte superiore dei fori e in giù verso il fondo della fessura. Montare le viti cilindriche a testa esagonale, i blocchetti antivibranti e le viti cilindriche a testa esagonale flangiata nei fori inferiori del gruppo generatore e stringerle. (Assicurarsi di posizionare i blocchetti antivibranti fra il gruppo generatore e la prolunga della colonna). Stringere la vite cilindrica a testa esagonale e il dado superiore. Montare e stringere a mano la prolunga di collegamento verso la pompa, fino a quando l'O-ring non sia in posizione, fig. 16. Serrare quindi ulteriormente il controdado a 14 - 20Nm (1,4 - 2,1kg-m), oppure fino a quando il dado e la rondella di sicurezza raggiungono il distributore di pompaggio.

IMPORTANTE Un serraggio troppo stretto del controdado può danneggiare l'O-ring.

Installare un raccordo girevole femmina alla prolunga maschio, fig. 16. Per fissare il raccordo girevole femmina alla prolunga maschio, usare la procedura di serraggio a cartella.

14. Procedura di serraggio a cartella:

Procedura di serraggio a cartella

1. Avvitare insieme i raccordi, a mano. Successivamente, usando una chiave di adeguata dimensione, ruotare il raccordo 2-1/2 hex flats.

IMPORTANTE Durante il serraggio, la sede sagomata NON DEVE ruotare. Deve ruotare solo il dado.

2. Svitare i raccordi di un giro completo.

3. Nuovamente, stringere i raccordi a mano; poi, usando una chiave, ruotare il raccordo 2-1/2 hex flats. Ciò completerà la procedura di serraggio e svilupperà una tenuta ermetica alla pressione.

IMPORTANT Un serraggio troppo stretto danneggia il raccordo e provoca perdite di liquido.

Dettaglio fig. 14

A	Vite cilindrica esagonale 5/16"-18NC x 1-1/2" HHCS
B	Blocchetto antivibrante
C	Controdado esagonale con spallamento 5/16"-18NC

Fig. 14

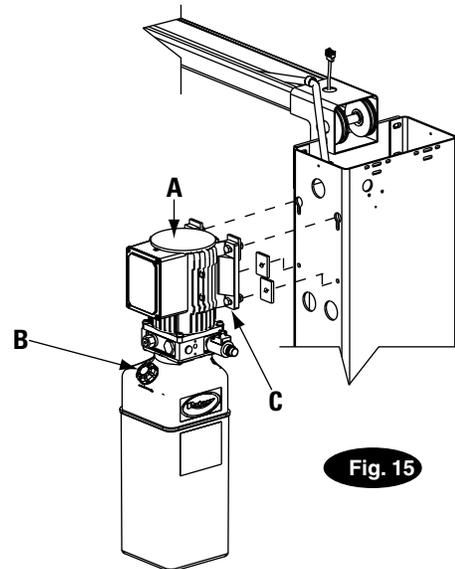


Fig. 15

Dettaglio fig. 15

A	Sganciare il gruppo generatore dai bulloni situati sulla parte alta della staffa del gruppo generatore.
B	Cappellotto di rabbocco/sfiato
C	Infilare i bulloni inferiori attraverso i fori, dopo aver posizionato il gruppo generatore, quindi applicare i controdadi flangiati dall'interno della colonna.

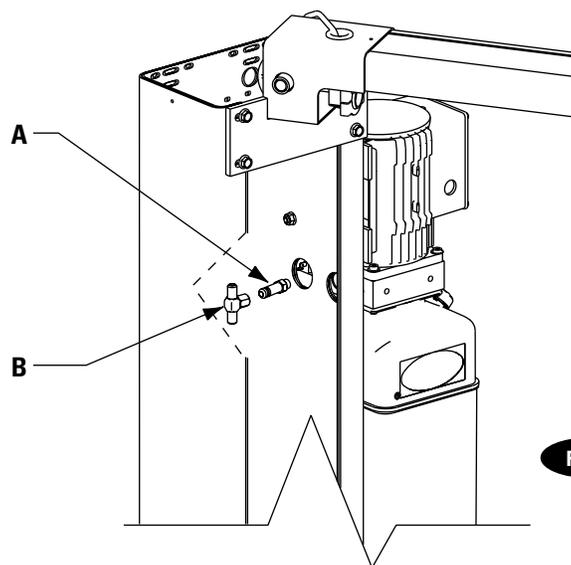


Fig. 16

Dettaglio fig. 16

A	Installare la prolunga maschio dopo aver montato il gruppo generatore.
B	Installare il raccordo dopo che la prolunga maschio è stata applicata al gruppo generatore.
Nota: NON RUOTARE LA PROLUNGA MASCHIO DURANTE L'INSTALLAZIONE DEL RACCORDO.	

- 15. Tubi flessibili:** Pulire gli adattatori ed i tubi flessibili. Verificare che tutte le filettature non siano danneggiate e assicurarsi che le parti terminali dei tubi flessibili siano compresse regolarmente. Installare il tubo flessibile rispettando il procedimento di fissaggio a cartella, paragrafo 14. Fissare i supporti tubi.

Installazione dell'adattatore e del tubo flessibile (vedi fig. 17 e 18)

1. Installare l'elemento (2) con i supporti tubi, sul lato colonna dove è situato l'azionamento, collegandolo dapprima al cilindro (1). Solo per ponti di sollevamento della serie E: Montare il particolare n° 7 dietro il fermaglio per tubo flessibile contrassegnato. Allineare in modo che il perno saldato possa essere inserito nel foro esistente.

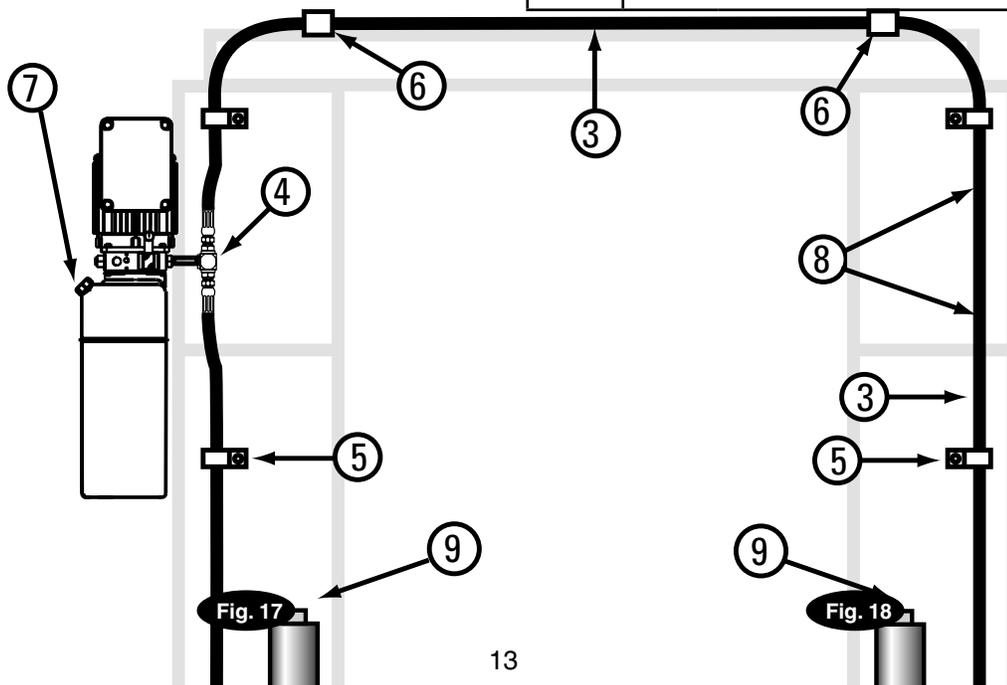
2. Per montare l'elemento (3) con i supporti tubi elemento (5) iniziare dal cilindro contrapposto e procedere in direzione dell'azionamento. Tutti i tubi flessibili in eccesso devono essere avvolti e nascosti all'interno del gruppo della traversa superiore.
3. Collegare l'elemento (2) e l'elemento (3) al raccordo (4).

NOTA: Posare il tubo flessibile dell'azionamento all'interno delle colonne utilizzando le apposite fessure situate nella base delle colonne, fig. 19. Posare il tubo flessibile della traversa superiore attraverso la parte terminale superiore del gruppo della traversa superiore, fig. 20.)

- 16. Rabbocco dell'olio:** Staccare il cappuccio di rabbocco e sfiato dal gruppo generatore, Fig. 17 & 18. Riempire fino all'indicatore di livello MIN di riempimento con DEXTRON III ATF oppure con un altro liquido idraulico, conforme alla specifica ISO 32. Sostituire il cappello di rabbocco/sfiato con uno nuovo.

Dettaglio fig. 17 Posa dei tubi flessibili per ponti di sollevamento delle serie M		
N° seq	Qtà	Denominazione
1	2	Cilindro idraulico
2	1	Tubo flessibile del gruppo generatore
3	1	Tubo flessibile per traversa superiore
4	1	Raccordo
5	6	Ganci fissatubi
	6	Perni a testa tonda sottosquadra 3/8-16NC x 3/4"
	6	Controdadi flangiati 3/8-16NC
6	4	Ganci fissatubi
	4	Vite cilindrica a testa esagonale da 3/8-16NC x 3/4"
	4	Controdadi flangiati 3/8-16NC
7	2	Spina meccanica per foro ponte
8		Cappello di rabbocco/sfiato
9		Il tubo flessibile scorre lungo il lato di avvicinamento al cilindro sulla colonna di sinistra.
10		Vite di sfiato cilindro.

Dettaglio fig. 18 Posa dei tubi flessibili per ponti sollevamento della serie E		
N° seq	Qtà	Denominazione
1	2	Cilindro idraulico
2	1	Tubo flessibile del gruppo generatore
3	1	Tubo flessibile per traversa superiore
4	1	Raccordo
5	6	Ganci fissatubi
	6	Perni a testa tonda sottosquadra 3/8-16NC x 3/4"
	6	Controdadi flangiati 3/8-16NC
6	4	Ganci fissatubi
	4	Vite cilindrica a testa esagonale da 3/8-16NC x 3/4"
	4	Controdadi flangiati 3/8-16NC
7		Cappello di rabbocco/sfiato
8		Il tubo flessibile scorre lungo il lato di avvicinamento al cilindro sulla colonna di sinistra.
9		Vite di sfiato cilindro.



17. Tiranti di equalizzazione:

A) Rimuovere la copertura della puleggia, fig. 19.

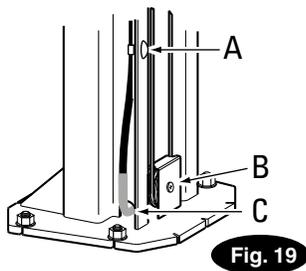


Fig. 19

Dettaglio fig. 19	
A	Attaccare il tubo flessibile alla colonna mediante perni a testa tonda sottosquadra da 3/8-16NC x 3/4", controdadi flangiati e ganci fissatubi.
B	Coperchio puleggia
C	Fessura per tubo flessibile e tubo flessibile.

B) Per la disposizione generale dei cavi, consultare la figura 21. Dapprima, fare passare l'estremità di un cavo attraverso il piccolo foro nella piastra di aggancio inferiore, fig. 22.

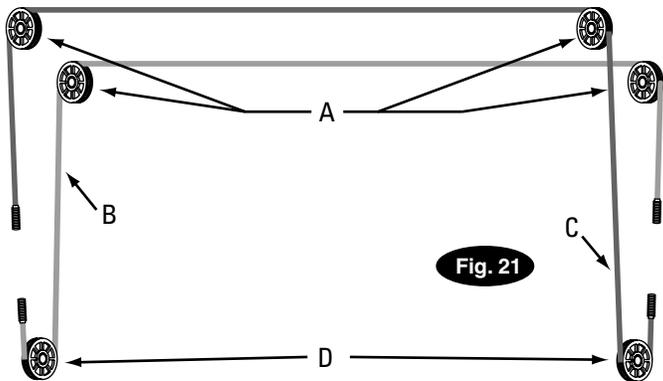


Fig. 21

Dettaglio fig. 21	
A	Pulegge superiori
B	Cavo 2
C	Cavo 1
D	Pulegge inferiori

- C) Premere il cavo verso l'alto, finché la parte terminale della filettatura esce dall'apertura superiore del carrello.
- D) Avvitare un controdado con inserto in nylon alla filettatura del cavo, finché la filettatura non sporge di 13 mm dal controdado.
- E) Tirare il cavo verso il basso, fig. 22.
- F) Far passare il cavo intorno alla puleggia inferiore, quindi farlo passare verso l'alto e intorno alla puleggia superiore, quindi trasversalmente e verso il basso fino al carrello contrapposto, fig. 21. Montare la copertura delle pulegge, fig. 19.
- G) Fissare l'estremità del cavo all'apposita staffa di collegamento superiore del carrello. Stringere il controdado fino a creare una leggera tensione al cavo.

H) Procedere allo stesso modo per il secondo cavo. Regolare la tensione di entrambi i cavi durante le regolazioni finali riportate al paragrafo. Per i ponti di sollevamento della serie E, vedere al paragrafo 38 e per quelli della serie M al paragrafo 41.

ATTENZIONE Per ponti di sollevamento delle serie E segue al paragrafo 22.

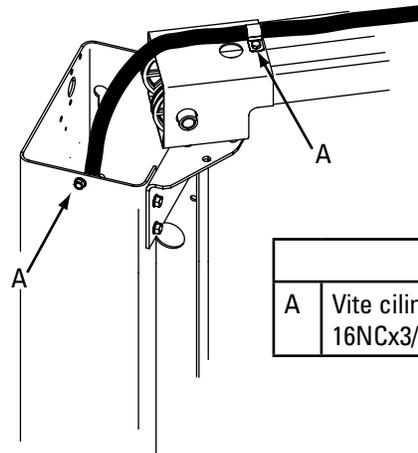


Fig. 20

Fig. 20 Detail	
A	Vite cilindrica esagonale flangiata da 3/8-16NCx3/4" e controdado flangiato.

Dettaglio fig. 22	
A	Piastra di attacco cavo superiore e controdado con inserto in nylon da 5/8".
B	Piastra di attacco cavo inferiore e controdado con inserto in nylon da 5/8".
C	Anello distanziale a tubo in acciaio per ponte di sollevamento a basso ingombro e per soffitto basso.

Per montare i cavi di un ponte di sollevamento ad ingombro ridotto (NB), di un ponte di sollevamento da 3 m (3MB) oppure di un ponte di sollevamento con soffitto basso (LC), utilizzare un distanziale a tubo con un diametro esterno di ca. 16 mm e uno spessore parete di min. 3 mm e montarlo al fissaggio inferiore del cavo. Sono necessarie le seguenti lunghezze:

SPOA30
 -NB opp. LC = 203mm
 -NB opp. LC = 406 mm
 -3MB = 340 mm
 SPOA40
 -LC = 203 mm

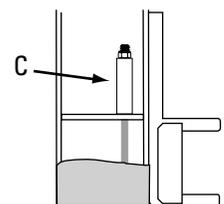
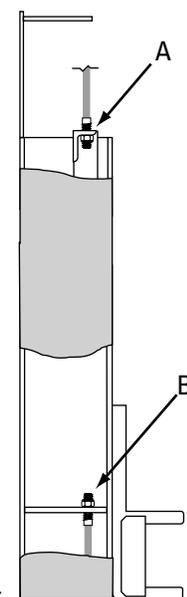


Fig. 22

18. Cavo del gancio di arresto:

- A) Montare la puleggia del cavo del gancio di arresto, i coperchi della puleggia e gli anelli di serraggio nella fessura superiore della colonna del gruppo generatore, come mostrato nella fig. 23.
- B) Far passare l'ansa del cavo sull'estremità della vite con spallamento sul lato destro della piastra di comando del gancio di arresto, fig. 24.
- C) Far passare l'altro capo del cavo attraverso la fessura per la puleggia del cavo del gancio di arresto e assicurarsi che il cavo passi tra il lato inferiore della puleggia del cavo del gancio di arresto e il coperchio della puleggia, e poi all'interno della colonna di destra, fig. 24.

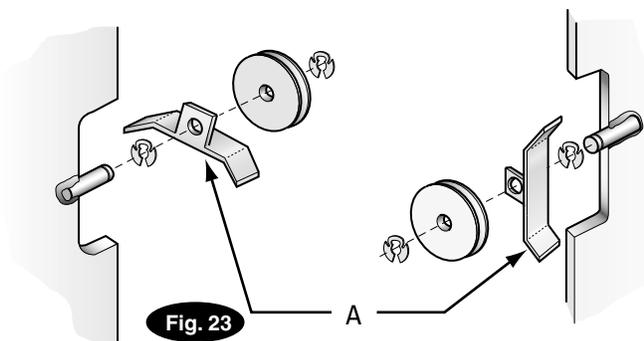


Fig. 23

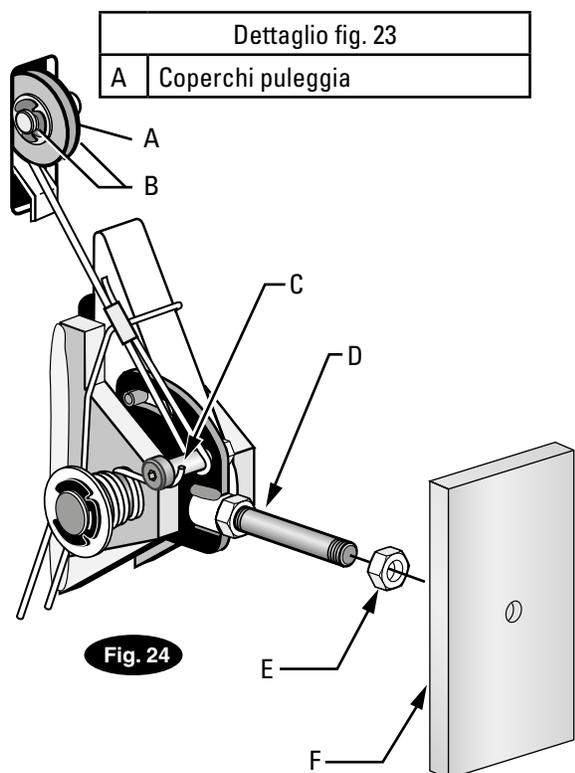


Fig. 24

Dettaglio fig. 23

A	Coperchi puleggia
---	-------------------

Dettaglio fig. 24

A	Puleggia per cavo del gancio di arresto
B	(2) Anelli di serraggio da 3/8"
C	Bullone con spallamento
D	Montare la leva del gancio di arresto e tenerla in posizione mediante un controdado a testa esagonale da 3/8". Quindi montare il dado distanziale ed il coperchio della fessura.
E	Controdado da 1/2"=13NC
F	Coperchio fessura

- D) Fissare le staffe della guida del cavo del gancio di arresto alla traversa superiore come mostrato nelle figure 25a e 25b. Utilizzare sempre i fori sul lato di avvicinamento al ponte di sollevamento. Fissare le viti cilindriche a testa esagonale nel foro più vicino al centro della traversa superiore, fig. 25b.
- E) Far passare il cavo in alto all'interno della colonna e attraverso la guida del cavo del gancio di arresto, fig. 25a & fig. 25b.

IMPORTANTE Fissare la guida del cavo del gancio di arresto alla prolunga della colonna mediante i fissacavo forniti, come mostrato in fig. 25b. Per il fissaggio deve essere utilizzato il foro più vicino al bordo esterno della colonna sul lato **OPPOSTO AL LATO ENTRATA**.

- F) Fare poi passare il cavo attraverso la guida del cavo del gancio di arresto nella colonna a sinistra, fig. 25a & fig. 25b, facendovelo passare attraverso, fig. 25b.

IMPORTANT Fissare la guida del cavo del gancio di arresto alla prolunga della colonna mediante i fissacavo forniti, come mostrato in fig. 25b. Per il fissaggio deve essere utilizzato il foro più vicino al bordo esterno della colonna sul lato **OPPOSTO AL LATO ENTRATA**.

- G) Posare verso il basso il cavo del gancio di arresto all'interno della colonna sinistra e far passare la sua estremità attraverso la fessura della puleggia del cavo del gancio di arresto inferiore, in modo che il cavo si trovi di nuovo fuori dalla colonna, fig. 26.
- H) Montare la puleggia del cavo del gancio di arresto e gli anelli di arresto nella fessura inferiore della colonna del gruppo non generatore, come mostrato in fig. 26.

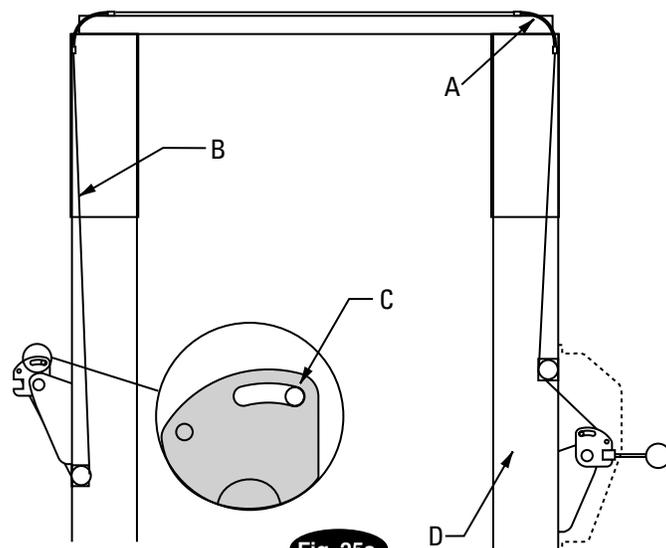


Fig. 25a

Dettaglio fig. 25a

A	Guida del cavo del gancio di arresto
B	Cavo del gancio di arresto
C	Tenere conto del gioco tra la fessura della piastra di comando ed il perno di arresto del gancio.
D	Colonna destra

- I) Far passare il cavo sotto il lato inferiore della puleggia del cavo del gancio di arresto, fig. 26.
- J) Adesso è ASSOLUTAMENTE necessario montare la leva del gancio di arresto, il controdado e il coperchio del gancio di arresto della colonna destra, fig. 24 & fig. 27. Montare la testa sferica della leva del gancio di arresto, fig. 27.

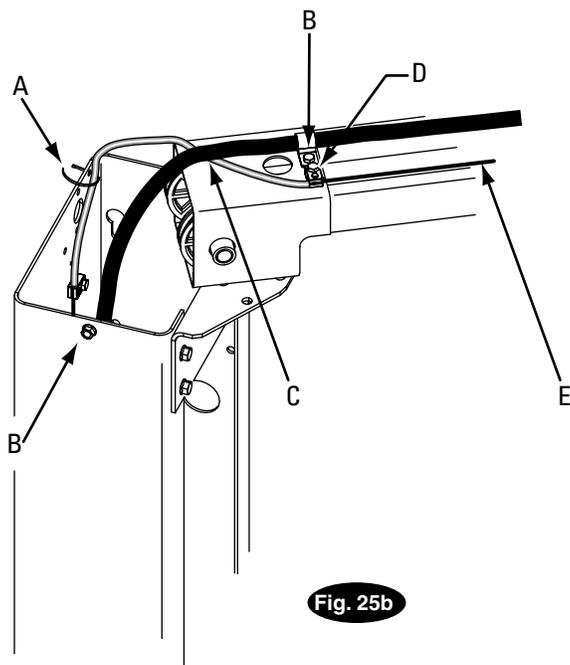


Fig. 25b

Dettaglio fig. 25b	
A	Fissare alla prolunga mediante il fissacavo. Utilizzare il foro più vicino allo spigolo ESTERNO della colonna CONTRAPPOSTA al lato entrata.
B	Vite cilindrica a testa esagonale da 3/8"-16NC x 3/4" e controdado flangiato.
C	La guida del cavo scorre SOTTO al tubo idraulico
D	Vite cilindrica a testa esagonale 1/4"-20NCx1" e controdado flangiato.
E	Il cavo del gancio di arresto deve scorrere lungo il lato di avvicinamento della traversa superiore.

- K) Inserire il cavo nel supporto per cavo lungo un lato, avvolgerlo intorno alla vite a spallamento e ricondurlo indietro, inserendo il cavo lungo l'altro lato del supporto per cavo, fig. 26. Applicare di nuovo la copertura sul supporto per cavo e stringere leggermente.
- L) Abbassare quindi la piastra di comando, fig. 25a & fig. 26, per evitare qualsiasi gioco tra la fessura della piastra di comando ed il perno del gancio di arresto, fig. 25a.
- M) Con delle pinze, tendere il cavo e fissare il supporto per cavo alla vite con spallamento. Stringere il supporto per cavo.

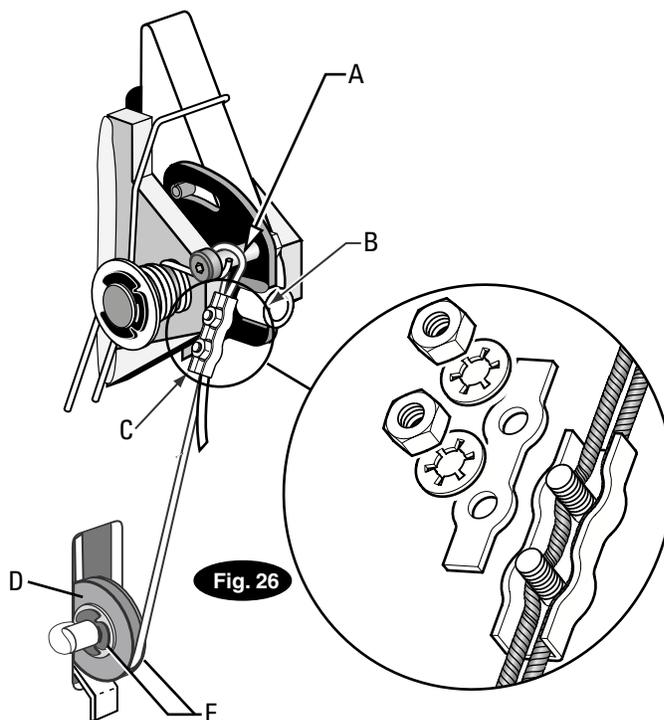


Fig. 26

Dettaglio fig. 26	
A	Bullone con spallamento
B	Far passare il cavo verso l'alto attraverso il supporto per cavo, avvolgerlo intorno all'estremità del bullone con spallamento e riportarlo verso il basso attraverso il supporto per cavo.
C	Fissacavo
D	Puleggia per cavo del gancio di arresto
E	(2) Anelli di serraggio da 3/8"

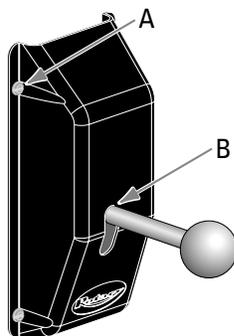


Fig. 27

Dettaglio fig. 27	
A	Vite BHMS da 5/16-18NCx 3/8"
B	La manopola del gancio di arresto DEVE trovarsi sul lato superiore della fessura del coperchio di comando del gancio di arresto.

NOTA:

- 1.) Le unità non sono adatte ad essere usate in condizioni anomale. Per unità adatte all'uso in ambienti umidi e polverosi, contattare la Rotary.
- 2.) Guardando dall'alto del motore, il motore ruota in senso antiorario.

***NOTA: disponete del modello F, D o T?**

Per controllare se si dispone di un azionamento modello F, D oppure T, controllare la quartultima lettera del numero di modello del vostro ponte di sollevamento.

ESEMPIO: SPOA30MD585 è un modello D.

Il numero di modello si trova su di una targhetta sul lato del ponte di sollevamento.

Per i modelli E oppure S vedere a pagina 18.

19. Parte elettrica: far eseguire il collegamento elettrico al motore da un elettricista qualificato, fig. 28, 28a o 28b. Utilizzare una sezione di cavo conforme all'intensità di corrente indicata. Vedere la tabella delle caratteristiche di funzionamento del motore, vedi fig. 28, 28a, 28b. Usare un circuito separato per ogni gruppo generatore. Proteggere ogni circuito con un interruttore automatico come previsto dalle norme elettriche locali. Installare un sezionatore separato tra l'alimentazione di energia elettrica e il gruppo generatore (contrassegnare „OFF” con „0” e „ON” con „1”). Il cablaggio DEVE essere conforme alle prescrizioni locali in materia di elettricità.

20. Interruttore della traversa superiore: Controllare il gruppo dell'interruttore della traversa superiore per assicurarsi che la barra interruttore attivi l'interruttore, se alzata. L'interruttore è cablato „normalmente chiuso” ed arresta il motore quando commuta, vedere fig. 28, 28a, oppure 28b e fig. 29.

21. Controllo di funzionamento: Azionare il ponte di sollevamento ed assicurarsi che si alzi alla pressione del pulsante e si abbassi al momento del rilascio del pulsante. Verificare l'interruttore principale relativamente al disinserimento di corrente del tasto a pressione. Controllare anche che l'attuazione dell'interruttore della traversa superiore interrompa il sollevamento del ponte, e che il ponte si riattivi dopo che è stato disattivato.

Attenzione: Segue al paragrafo 37.

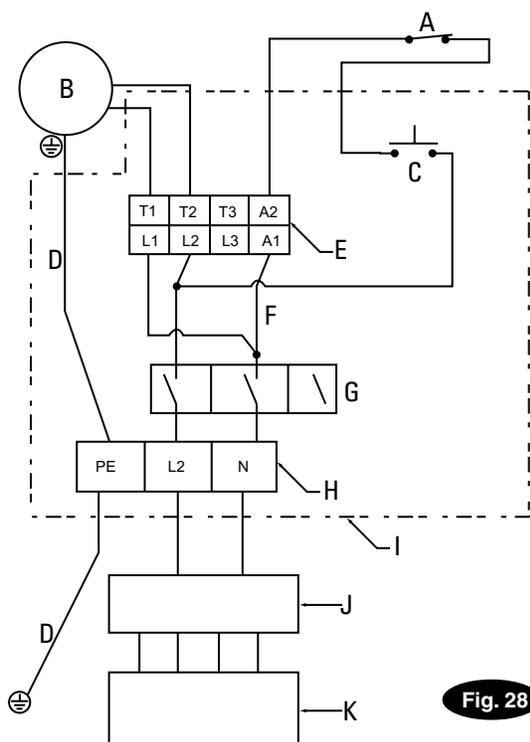


Fig. 28

DATI DI FUNZIONAMENTO DEL MOTORE - MONOFASE (MODELLI *F)

TENSIONE DI LINEA	CORRENTE	POTENZA
220-240 Volts	50Hz	17A - 1.5kw

Dettaglio modello F fig. 28

A	Interruttore per traversa superiore
B	Motore
C	Interruttore SU
D	Filo Giallo/Verde
E	Contattore
F	Filo blu
G	Interruttore di arresto di emergenza
H	Morsetti terminali
I	Cassetta di comando
J	Interruttore automatico 230 V 1ø 20 A (interruttore di massima)
K	Interruttore automatico 230 V 1ø 20 A a monte dell'alimentazione elettrica.

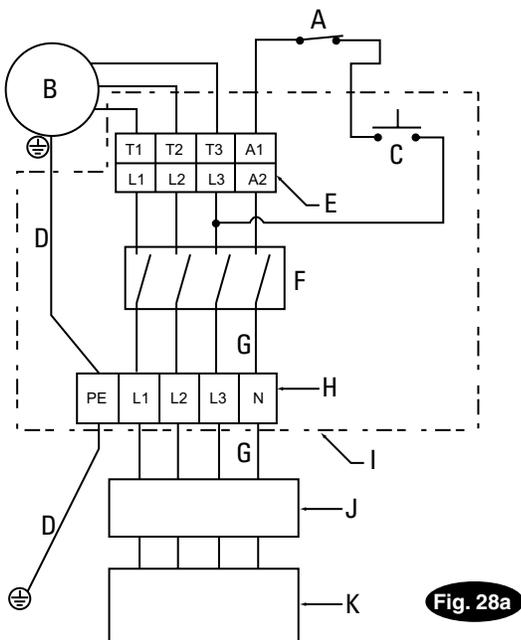


Fig. 28a

DATI DI FUNZIONAMENTO DEL MOTORE - TRIFASE (*MODELLI D)			
TENSIONE DI LINEA	CORRENTE	POTENZA	
400 - 415 Volts	50Hz	4.55A	- 3Kw

Dettaglio modello D Fig. 28a	
A	Interruttore per traversa superiore
B	Motore
C	Interruttore SU
D	Filo Giallo/Verde
E	Contattore
F	Interruttore di arresto di emergenza
G	Filo blu
H	Morsetti terminali
I	Cassetta di comando
J	Interruttore automatico 400 V 3ø 10 A (interruttore di massima)
K	Interruttore automatico 400 V 3ø 10 A a monte dell'alimentazione elettrica.

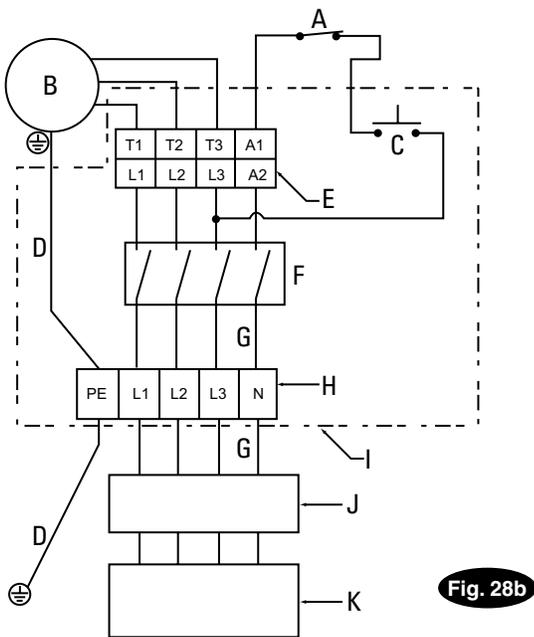


Fig. 28b

DATI DI FUNZIONAMENTO DEL MOTORE - TRIFASE (*MODELLI T)			
TENSIONE DI LINEA	CORRENTE	POTENZA	
400 - 415 Volts	50Hz	10A	- 4.9Kw

Dettaglio modello D Fig. 28b	
A	Interruttore per traversa superiore
B	Motore
C	Interruttore SU
D	Filo Giallo/Verde
E	Contattore
F	Interruttore di arresto di emergenza
G	Filo blu
H	Morsetti terminali
I	Cassetta di comando
J	Interruttore automatico 400 V 3ø 10 A (interruttore di massima)
K	Interruttore automatico 400 V 3ø 10 A a monte dell'alimentazione elettrica.

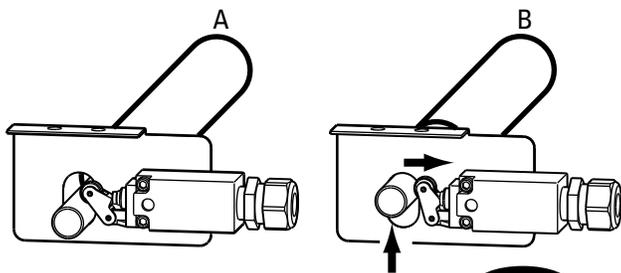


Fig. 29

Dettaglio fig. 29	
A	Posizione normale
B	Posizione attivata

Installazione di componenti elettriche e di comando nella zona di lavoro di ponti sollevatori della serie E.

22. Sopralzo solenoide: Montare gli elettromagneti sotto i ganci di arresto di entrambe le colonne, fig. 30. Applicare i contatti scorrevoli negli steli delle bobine. Collocare gli

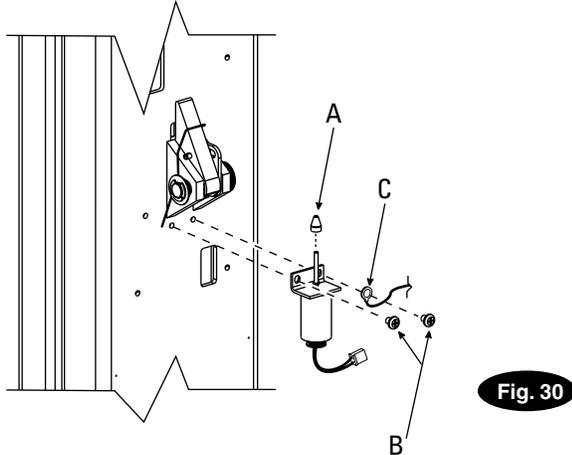


Fig. 30

Dettaglio fig. 30

A	IMPORTANTE Applicare il contatto scorrevole alla barra della bobina di campo in solenoide.
B	5/16" -18NCx3/8" PHMS Inserire le viti nel magnete e applicare alla colonna.
C	Filo di messa a terra in solenoide dal pannello di controllo.

elettromagneti nelle colonne e fissarli per tenerli in posizione, fig. 30.

23. Installazione del pannello di comando master e del portattrezzi:

Rimuovere il pannello di accesso dal pannello di comando master (sul pannello sono fissati 5 cavi), Fig. 31. Applicare (2) PHMS da 5/16" -18NC x 3/8" nei fori posti su ogni lato del gancio di arresto (lato gruppo generatore) e farli sporgere contemporaneamente di ca. 3 mm per sorreggere il pannello. Attaccare il pannello di comando master sopra il gancio di arresto alla colonna per mezzo delle viti PHMS da 5/16" -18NC x 3/8" e tirare il cavo dell'elettromagnete del gancio di arresto attraverso il pannello di comando, fig. 31. Collegare il magnete del gancio di arresto al pannello di comando master. Collegare il morsetto ad anello del filo di messa a terra ad una delle viti del gancio di arresto in solenoide, Fig. 30. Applicare (1) PHMS da 5/16" -18NC x 3/8" sul lato inferiore del pannello di comando master. Tirare tutte (3) le viti. Non posizionare ancora il pannello di accesso nel pannello di comando. Questo verrà rimontato in un secondo tempo.

23a. Montare uno dei supporti per l'utensile pneumatico sotto al pannello di comando master per mezzo di due PHMS da 5/16"-18NC x 3/8", fig. 31.

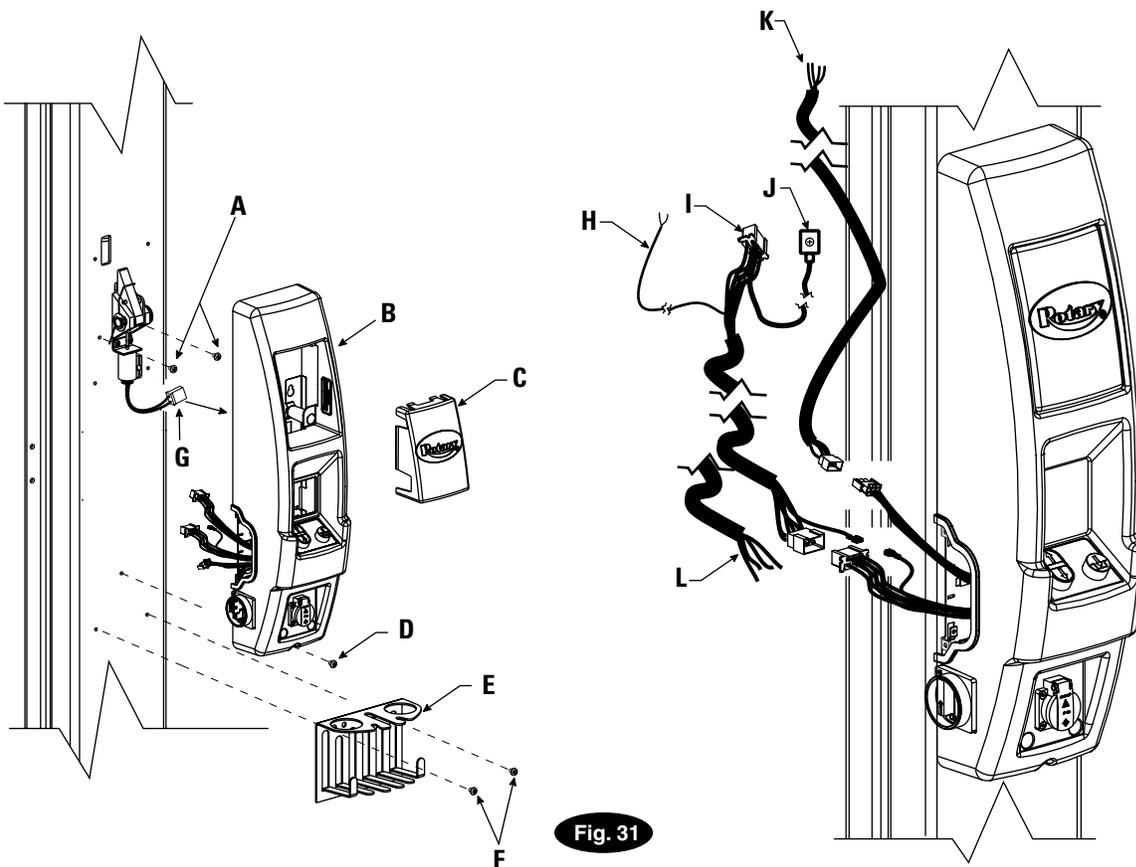


Fig. 31

Dettaglio fig. 31	
A	5/16"-18NCx3/8" PHMS, Far sporgere le due viti di 3 mm ca. dalla colonna.
B	IMPORTANTE Il pannello di comando master viene montato esclusivamente sul lato del gruppo generatore.
C	Pannello di accesso
D	PHMS da 5/16"-18NC x 3/8", attraverso il pannello di comando.
E	Portattrezzo
F	PHMS da 5/16"-18NC x 3/8"

Dettaglio fig. 31	
G	Far passare la spina attraverso il pannello di comando
H	Cavo per interruttore traversa superiore
I	Cavo master
J	Cavo della valvola di abbassamento
K	Cavo motore
L	Cavo di alimentazione (allacciato al passo 26)

23b. Installare il cavo master e il cavo motore ai collegamenti del pannello di comando master.

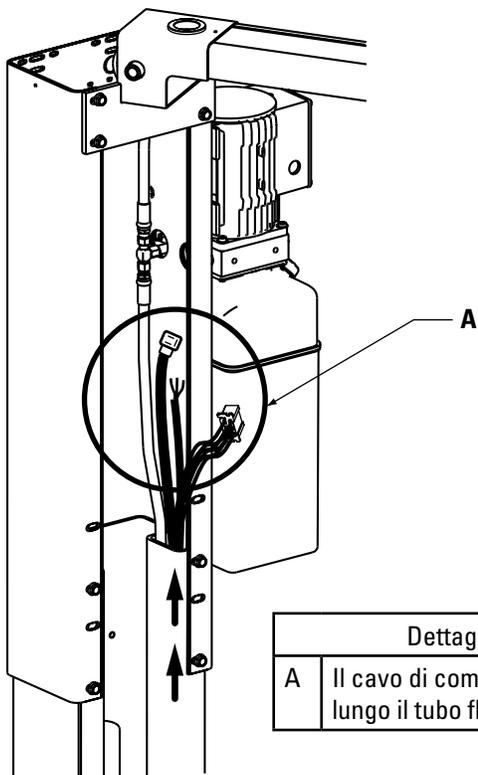


Fig. 32

Dettaglio fig. 32	
A	Il cavo di comando master scorre lungo il tubo flessibile idraulico

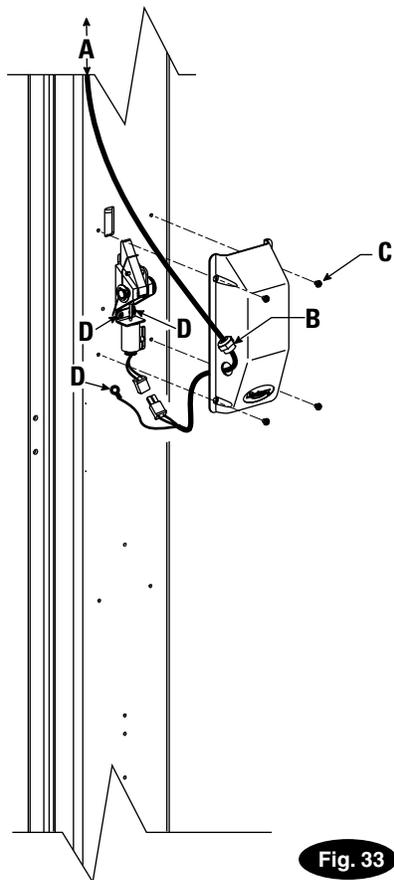


Fig. 33

Dettaglio fig. 33	
A	Il cavo solenoide slave viene fatto passare in alto per collegarsi al fascio di cavi master nella parte alta della colonna master.
B	Il serrafilo si installa nel foro del coperchio del solenoide slave.
C	Il coperchio del solenoide slave si collega alla colonna del ponte di sollevamento utilizzando le viti (4) 5/16"-18NC x 3/8" tipo Pan Head.
D	Il cavo in solenoide viene fatto passare attraverso il coperchio dello slave in solenoide per arrivare al connettore del solenoide slave. L'anello di messa a terra si collega alle viti di montaggio in solenoide come da figura.

24. Posa dei cavi motore e dei cavi master:

Dal pannello di comando master, fare passare i cavi verso l'alto attraverso la colonna, lungo il percorso del tubo flessibile, fig. 32.

- A) Localizzare il cavo dell'interruttore della traversa superiore nel connettore del cavo master. Fare passare il cavo dell'interruttore della traversa superiore attraverso lo scarico di trazione e all'interno della cassetta dell'interruttore della traversa superiore, Fig. 34.
- B) Fissare il cavo della valvola di abbassamento alla valvola di abbassamento e stringere la vite sul lato superiore, Fig. 34.
- C) Fare passare il cavo del motore attraverso lo scarico di trazione nella cassetta di collegamento del motore. Lo schema di cablaggio del motore ed i diagrammi di cablaggio sono rappresentati in maniera dettagliata in figura 34.

25. Installazione del pannello di comando slave e del portattrezzi:

Inserire il cavo solenoide slave a tre fili nel solenoide slave, collegare l'anello di messa a terra sotto al solenoide e collegare il coperchio Alle colonne utilizzando le viti (4) 9/16"-18NC x 3/8" tipo Pan Head.

- 25a.** Montare uno dei supporti per l'utensile pneumatico sotto il pannello di comando slave per mezzo di due PHMS da 5/16"-18NC x 3/8", fig. 33.

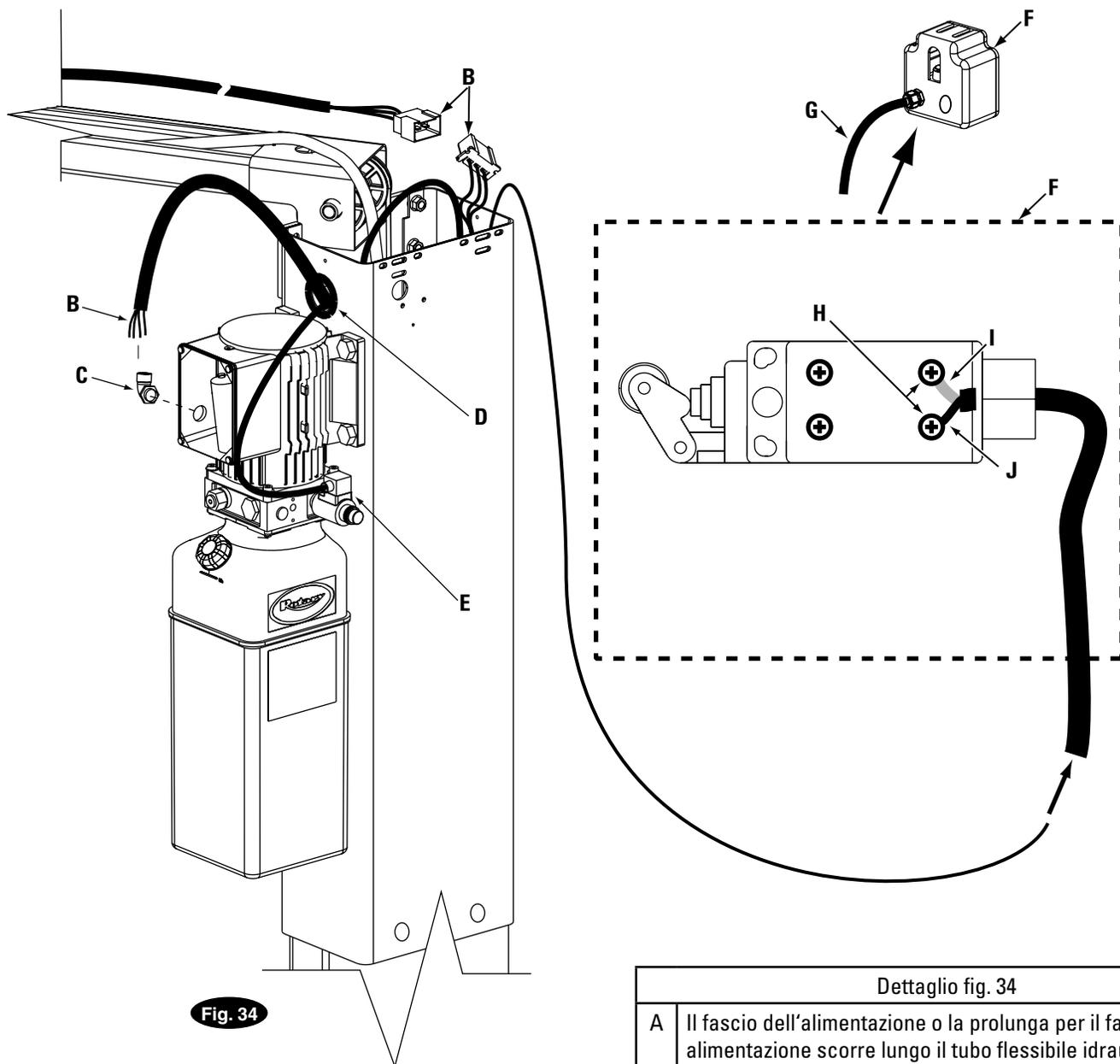


Fig. 34

Dettaglio fig. 34

A	Il fascio dell'alimentazione o la prolunga per il fascio di alimentazione scorre lungo il tubo flessibile idraulico dietro al pannello di comando slave.
B	I 4 fili del pannello di comando master passano attraverso lo scarico della trazione e poi arrivano nella cassetta di collegamento sul motore del gruppo generatore.
C	Scarico della trazione
D	Manicotto Nota: fissare tutti i cavi che provengono dal pannello di comando master al foro del manicotto con un filo e fissarli, quando l'aggancio è completato.
E	Innestare il cavo della valvola di abbassamento e stringere la vite sul lato superiore per fissarlo in posizione.
F	Interruttore di finecorsa della traversa superiore
G	Dal connettore cavo master
H	Contatti N.A.
I	Filo bianco
J	Filo nero

26. Posa del fascio per interruttore principale:

- A) Rimuovere il pannello di copertura dal lato di comando master, Fig. 35, scollegando il cavo del pulsante dal fascio slave. Afferrare un'estremità del tubo fless. da 1/2" (forn. 40') ed inserire il tubo dell'aria nel raccordo dell'aria. Il tubo dell'aria deve essere pulito e deve possedere un bordo dritto. Assicurarsi che il tubo dell'aria non sia piegato prima di rimontare la cappa slave e la piastra di copertura sulla sua staffa. Il tubo dell'aria deve essere fatto passare all'esterno del pannello di comando master, e poi fatto ritornare indietro attraverso la colonna e verso l'alimentazione dell'aria principale dell'edificio. Utilizzare il raccordo aria (fornito) per realizzare il collegamento con l'alimentazione principale dell'aria, fig. 35, 35b, e 35c.
- B) Cablare il fascio dell'interruttore principale nel lato inferiore dell'interruttore principale sul lato slave come mostrato in fig.35a (alimentazione monofase) oppure fig. 35b (alimentazione trifase). Il cavo di alimentazione dell'edificio va cablato nella parte alta dell'interruttore principale lato slave.

- C) Una volta completata la procedura, consultare il passo 28 per istruzioni sull'installazione delle guarnizioni, prima di procedere alla sostituzione del coperchio della piastra.

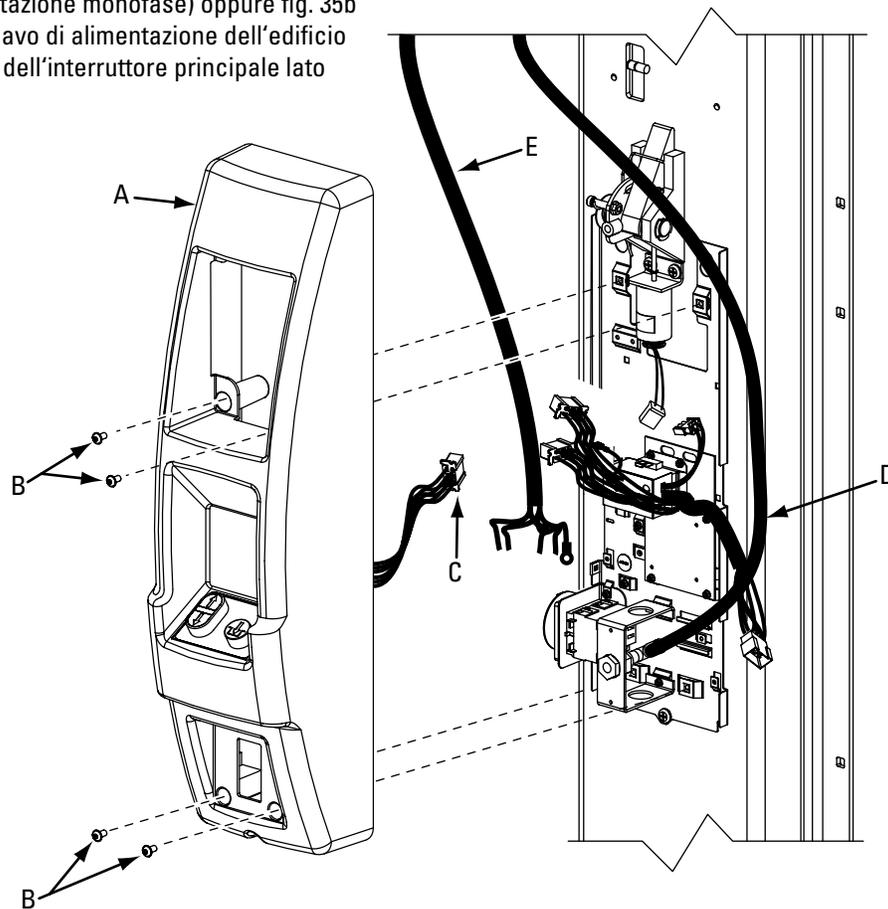


Fig. 35

Dettaglio fig. 35	
A	Pannello di copertura master
B	(4) 1/4-20NC x 1/2"
C	Fascio per pulsante
D	Tubo aria 1/2"
E	Alimentazione dell'edificio

Dettaglio monofase Fig. 35b

A	Cavo motore
B	Cavo di alimentazione dell'edificio nella parte alta dell'interruttore principale.
C	Connettori nel solenoide.
D	Fascio cavi master
E	I cavi PE vengono fissati sulla vite di terra verde sulla piastra posteriore del pannello di comando in prossimità dell'interruttore principale.
F	Tubo aria 1/2"

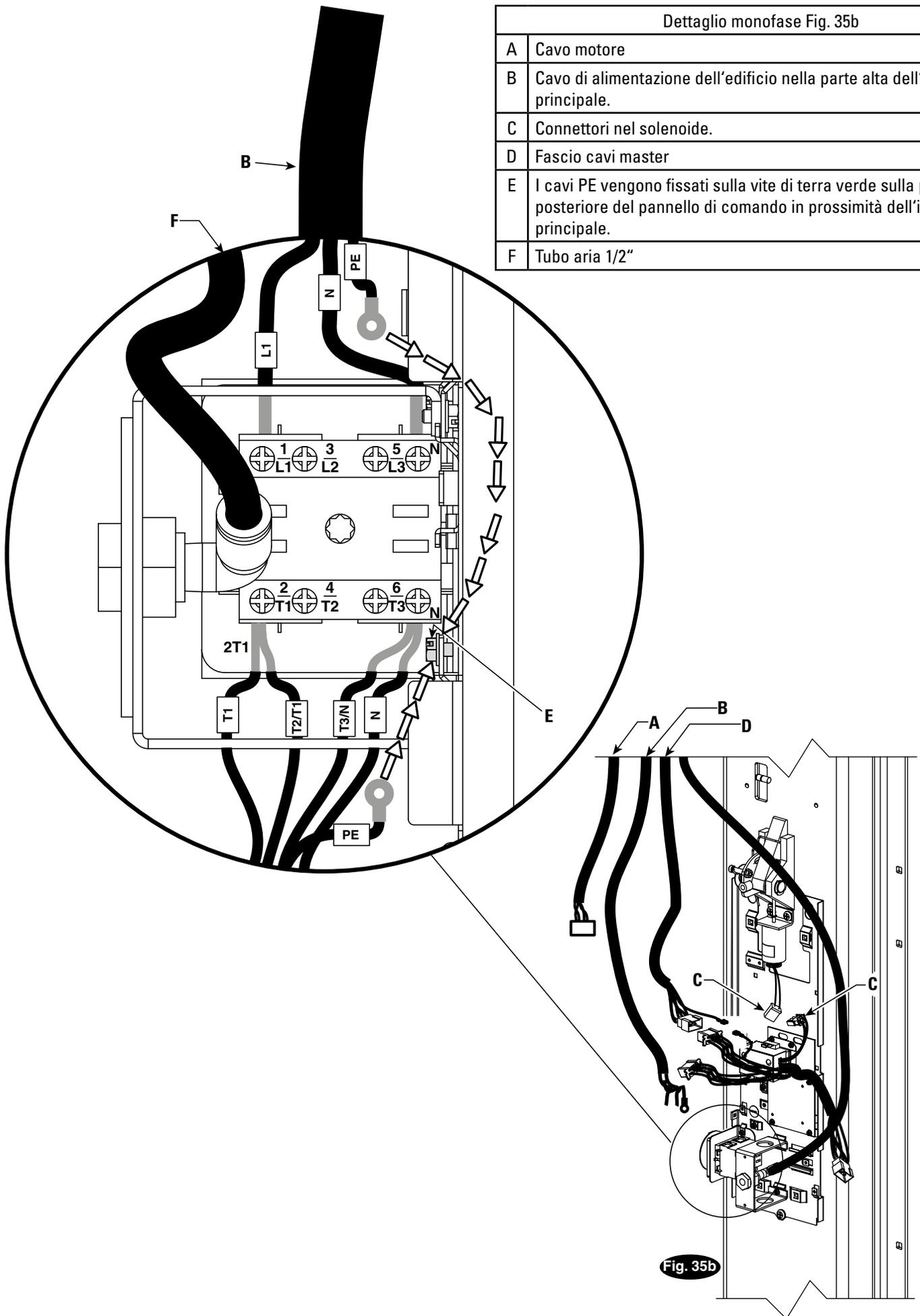
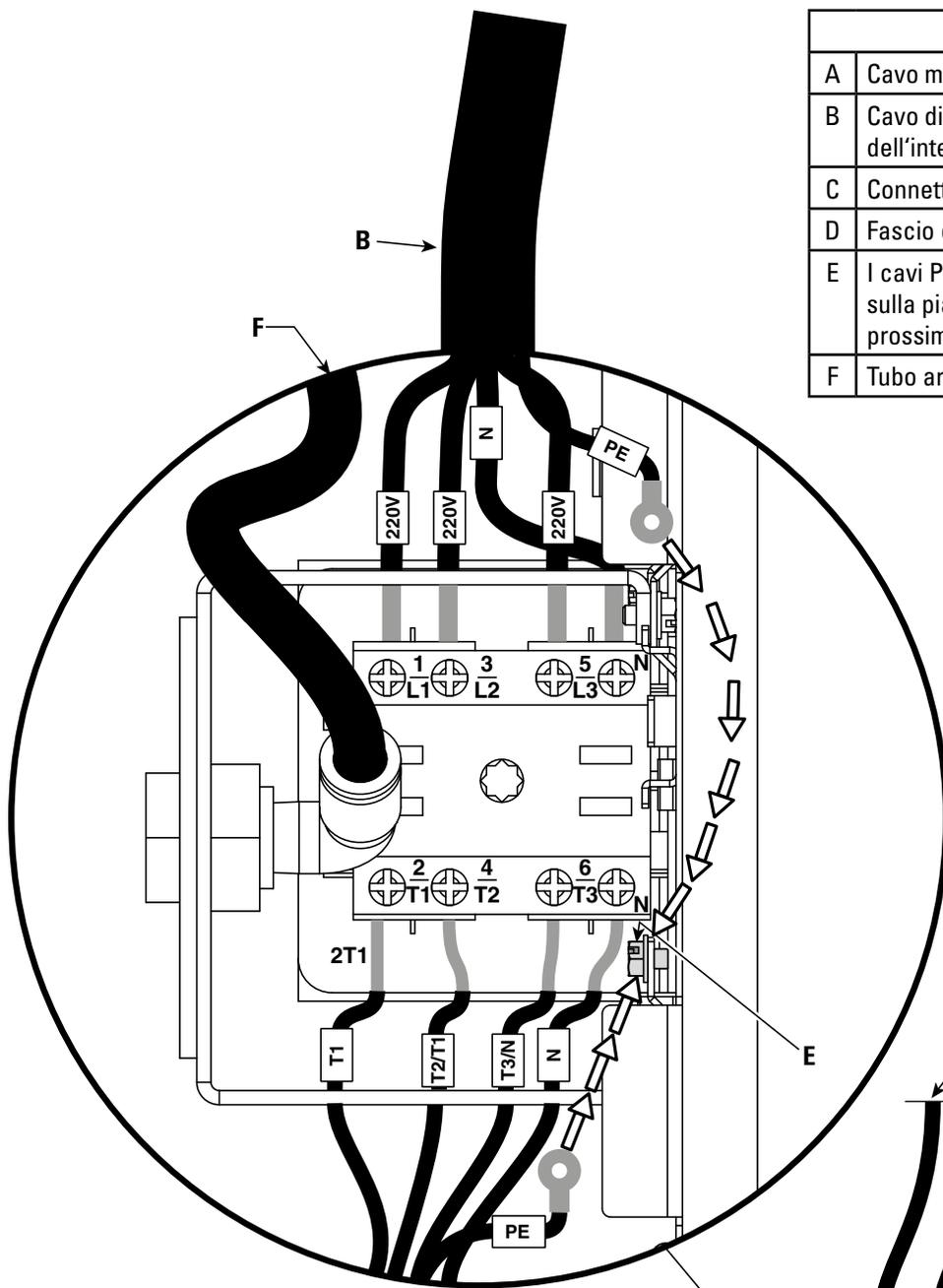


Fig. 35b



Dettaglio trifase fig. 35c	
A	Cavo motore
B	Cavo di alimentazione dell'edificio nella parte alta dell'interruttore principale.
C	Connettori nel solenoide.
D	Fascio cavi master
E	I cavi PE vengono fissati sulla vite di terra verde sulla piastra posteriore del pannello di comando in prossimità dell'interruttore principale.
F	Tubo aria 1/2"

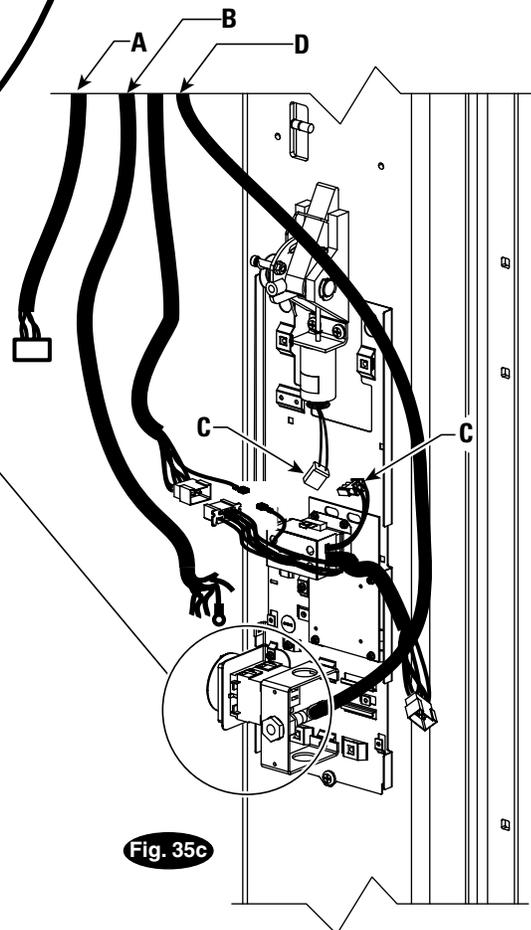


Fig. 35c

27. Connessioni elettriche per ponti di sollevamento della serie E:

Far eseguire il collegamento dell'alimentazione elettrica all'interruttore principale sul lato slave da un elettricista qualificato, fig. 35b per la versione monofase, fig. 35c per la versione trifase. Dimensionare il cavo per un circuito da 20 Ampere. Vedere la tabella dei dati di funzionamento del motore.

IMPORTANTE

Usare un circuito separato per ogni alimentazione di corrente. Proteggere ogni circuito con un fusibile ritardato o con un interruttore automatico. Per 230V monofase (modello *F), usare fusibili da 20 Ampere. Per 400 V trifase (*modello E), usare fusibili da 10 ampere. Per 400V trifase (modello *S), usare fusibili da 16 ampere. Tutti i cablaggi devono essere realizzati in maniera da soddisfare tutte le norme elettriche locali. Cablare il motore come indicato nel diagramma di cablaggio fornito a pagina 27.

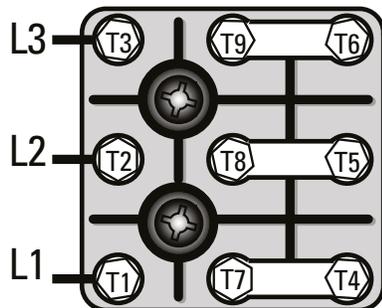
IMPORTANTE

Come tutte le apparecchiature elettroniche, i modulo di comando inbay possono essere pregiudicati a causa di irregolarità nell'alimentazione di corrente. È compito del proprietario del ponte di sollevamento fare in modo che per il collegamento dell'attrezzatura sia disponibile una fonte di alimentazione protetta.

NOTA:

1. L'unità non è adatta all'uso in condizioni anomale. Contattare Rotary Lift per unità adatte all'uso in ambienti umidi e polverosi.
2. Guardando dall'alto del motore, il motore ruota in senso antiorario.

Fig. 36 Cablaggio motore monofase 220V/50Hz	
A	Collegamento del pannello di comando master.
B	N
C	L1
D	Filo nero
E	Filo bianco
F	Capacitore
G	Collegamento a terra



**Alto Voltaggio
440V, 50Hz**

DATI DI FUNZIONAMENTO DEL MOTORE - MONOFASE (*MODELLI F)			
TENSIONE DI LINEA		CORRENTE	POTENZA
220 - 240 Volts	50Hz	17A	- 1.5Kw

DATI DI FUNZIONAMENTO DEL MOTORE - TRIFASE (*MODELLI E)			
TENSIONE DI LINEA		CORRENTE	POTENZA
400 - 415 Volts	50Hz	4.55A	- 3Kw

DATI DI FUNZIONAMENTO DEL MOTORE - TRIFASE (MODELLI *S)			
TENSIONE DI LINEA		CORRENTE	POTENZA
400 - 415 Volts	50Hz	10A	- 4.9Kw

***Nota: disponete del modello F, E o S?**

Per controllare se di dispone di un gruppo generatore modello F, E oppure S, controllare la 4-ultima lettera del numero di modello del vostro ponte di sollevamento.

ESEMPIO: SPOA30EE585 è un modello E.

Il numero di modello si trova su di una targhetta sul lato del ponte di sollevamento.
Per i modelli F, D oppure T vedere a pagina 14.

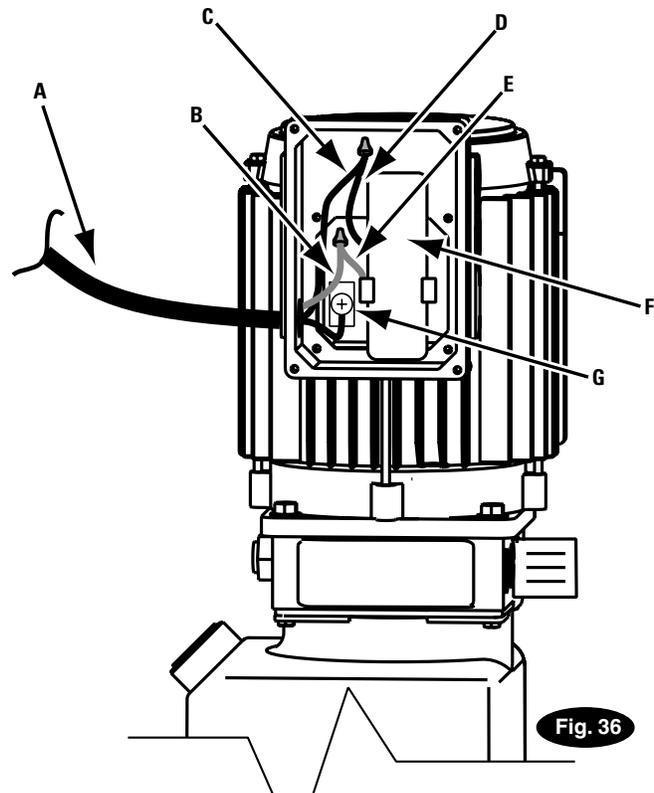


Fig. 36

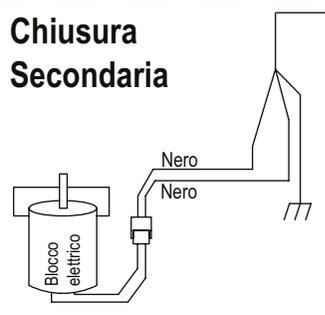
Diagramma a rete Sistema Post 2 Europeo

Potenza in arrivo

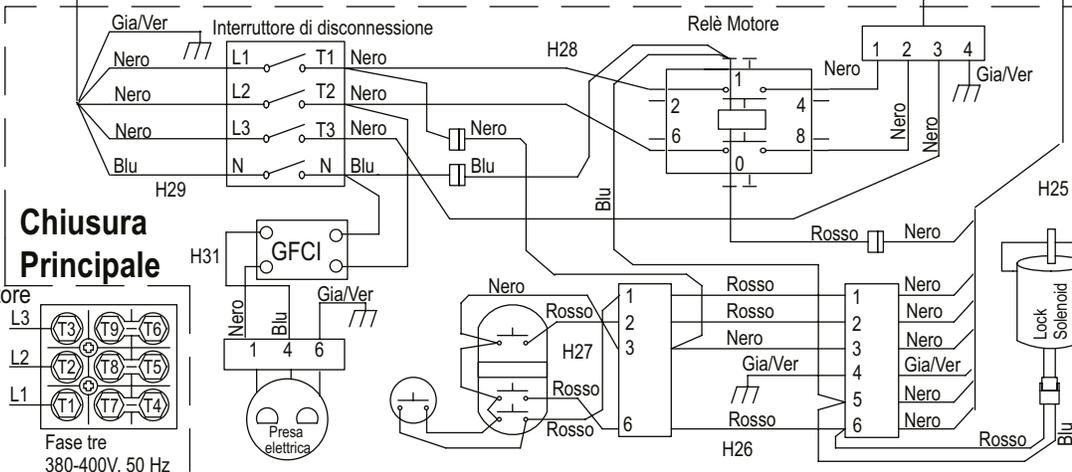
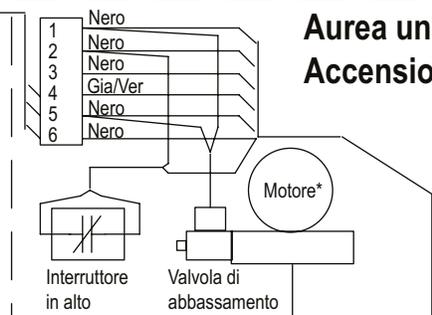
Fase 1
220V

Fase 3
o
380, 400V

Chiusura Secondaria

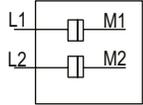


Aurea unità Accensione

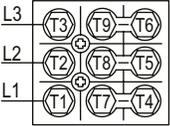


Chiusura Principale

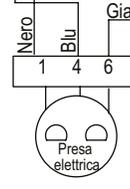
*Cablaggio Motore



Fase singola
220-240V, 50 Hz



Fase tre
380-400V, 50 Hz



NP850
REV A

28. Installazione delle guarnizioni:

IMPORTANTE Queste guarnizioni devono essere installate secondo la norma CE

- A) Per installare la guarnizione sul lato master del comando. Posizionare la guarnizione dietro all'alloggiamento master e stringere a fondo le viti, Fig. 37. Stringere le viti di montaggio finché la guarnizione è a pieno contatto con la colonna. Non stringere eccessivamente.
- B) Reinstallare il pannello di accesso.

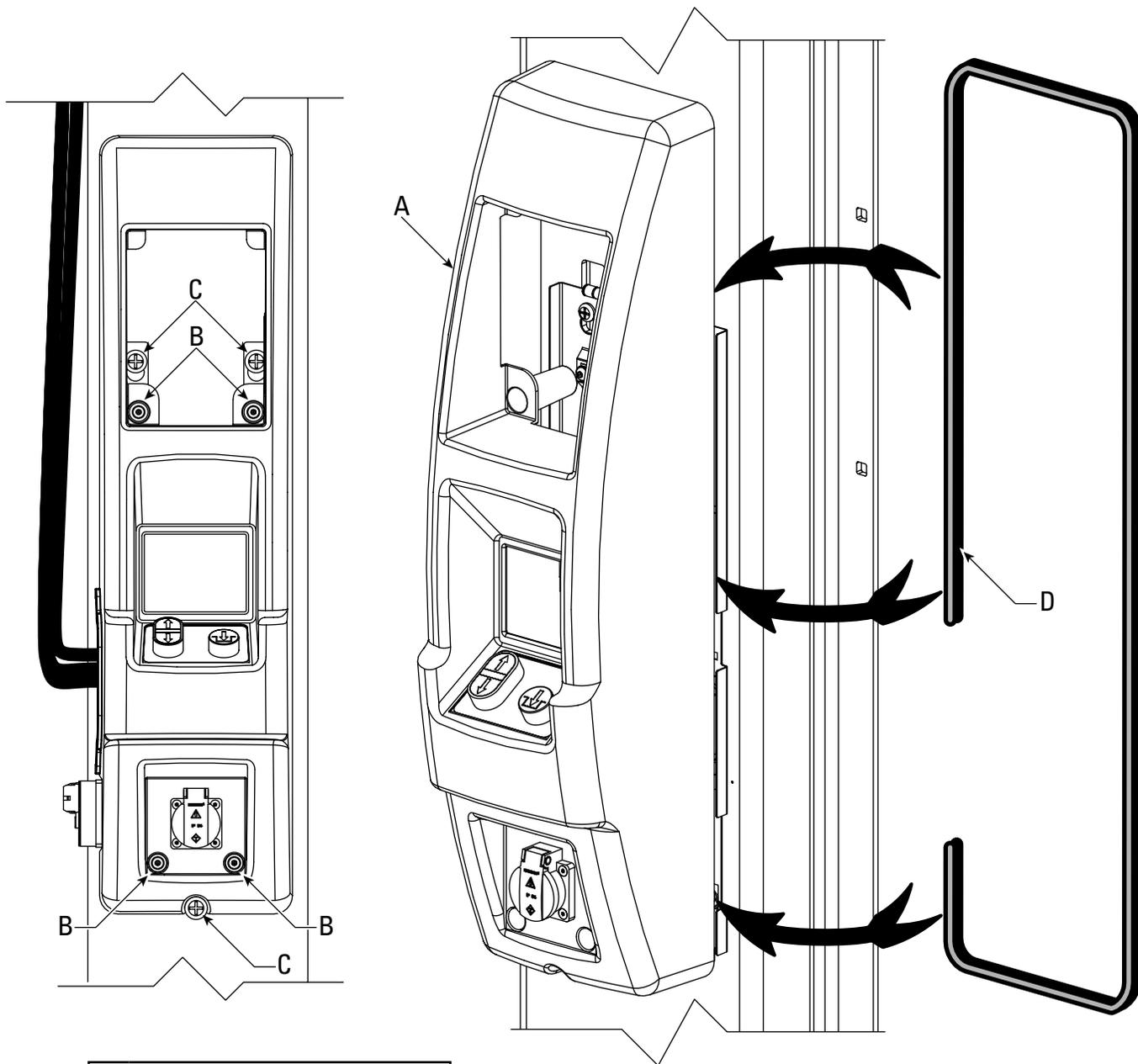


Fig. 37	
A	Coperchio master
B	(4) 5/16"-18NCx3/8" BHCS
C	(3) 5/16"-18NCx3/8" PHMS
D	Guarnizione per coperchio master

Fig. 37

29. Avviamento del ponte di sollevamento

per ponti di sollevamento della serie E:

Sul pannello di comando principale, ruotare l'interruttore principale su ON, figura 38.

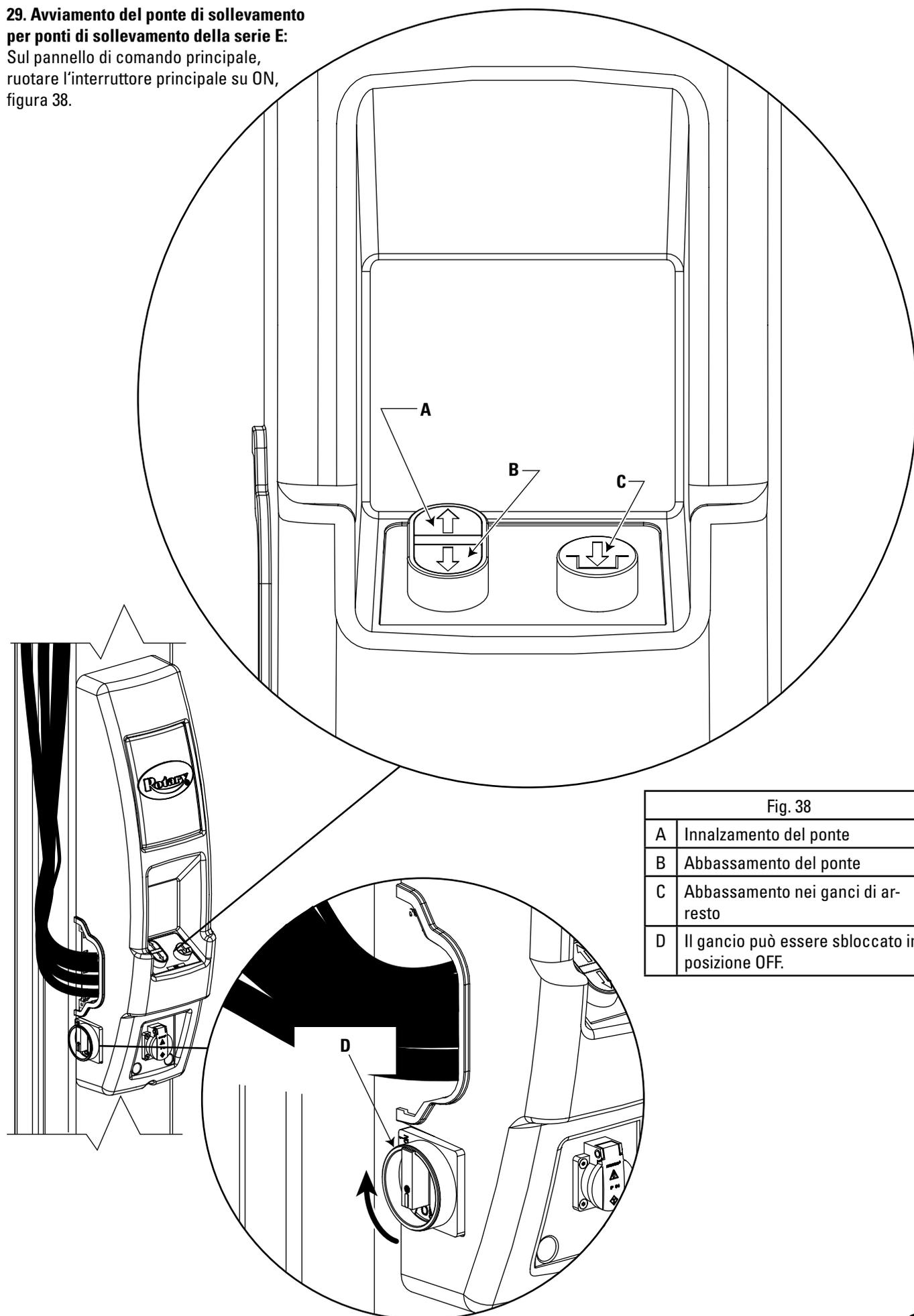
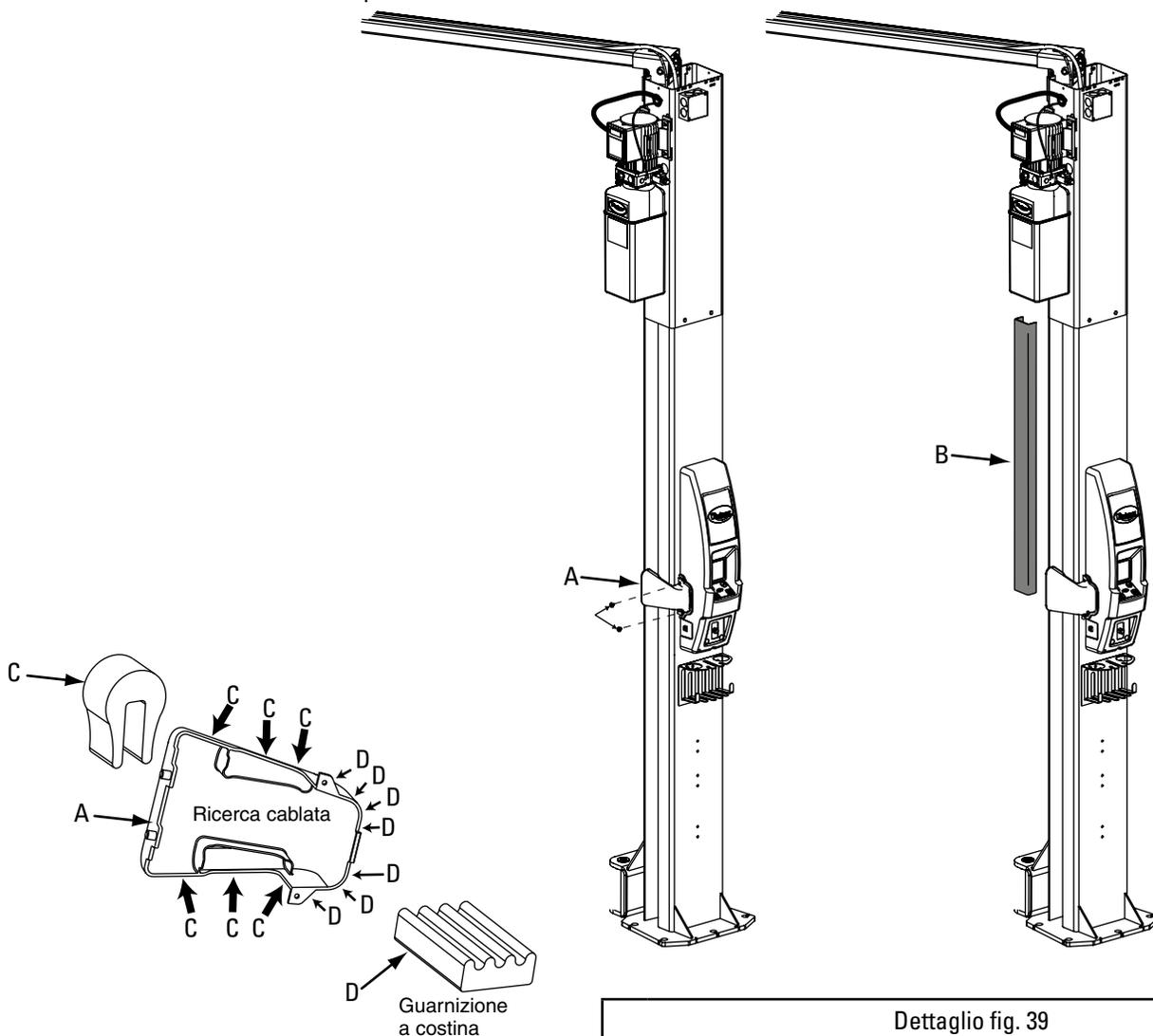


Fig. 38

A	Innalzamento del ponte
B	Abbassamento del ponte
C	Abbassamento nei ganci di arresto
D	Il gancio può essere sbloccato in posizione OFF.

30. Posizionamento della copertura del cunicolo per cavi e della copertura per cavi, fig. 39: Collegare innanzitutto accuratamente tutti i cablaggi e i tubi flessibili e posarli in base all'andamento dei cavi. Fissare le guarnizioni con spigoli e le guarnizioni nervate alla copertura dei cavi. Fissare una copertura per cavi a uno dei pannelli di comando mediante due PHTS da #8-32NC x 5/8". Se necessario, rimuovere il coperchio dell'unità di comando per montare la copertura dei cavi e applicare le guarnizioni nella posizione esatta. Chiudere a scatto il lato anteriore della copertura per cavi nella colonna. Infine inserire verso l'alto la copertura del cunicolo per cavi, lunga 1 metro, verso l'alto, nel prolungamento della colonna, quindi verso il basso nella copertura cavi. Allineare adeguatamente le coperture e assicurarsi che i tubi flessibili e i cavi siano coperti.



Dettaglio fig. 39	
A	La copertura per cavi viene fissata al pannello di comando mediante (2) PHTS da #8-32 x 5/8". e viene quindi innestata in posizione nella colonna.
B	Infine inserire verso l'alto la copertura del cunicolo per cavi, lunga 1 metro, nel prolungamento della colonna, quindi verso il basso nella copertura cavi.
C	Guarnizione con spigoli
D	Guarnizione nervate

Fig. 39

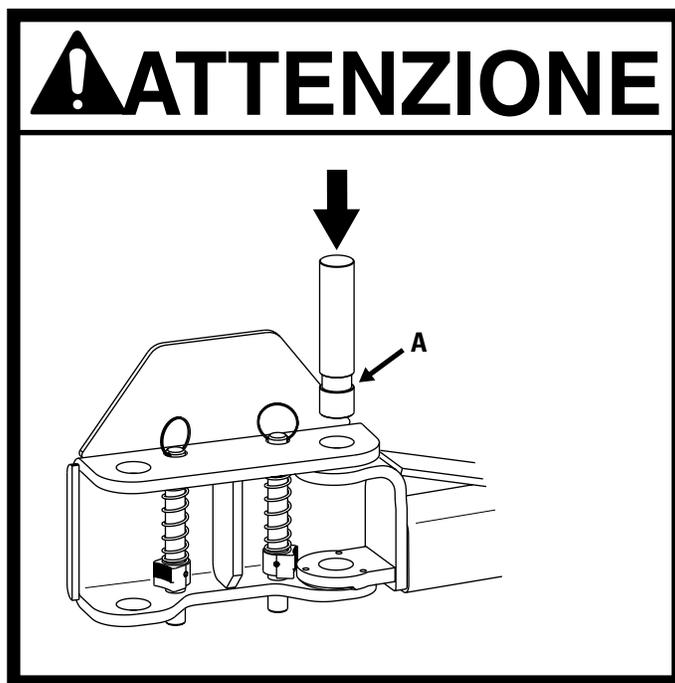
31. Bracci e serraggi: Prima di montare i bracci, alzare i carrelli ad un'altezza conveniente. Ingrassare i perni di rotazione dei bracci e i relativi fori con del grasso al litio. Inserire il braccio portante nella forcella, fig. 40a. Installare il perno/i perni con diametro da 1-3/4", fig. 40a.

Dopo avere installato i bracci e i perni, installare i dispositivi di serraggio come segue: montare il dispositivo di arresto del braccio portante sull'innesto a denti del braccio portante come mostrato in fig. 40b. Assicurarsi che il lato del dispositivo di arresto contrassegnato con TOP sia rivolto verso l'alto, fig. 40b.

NOTA: Sul lato superiore del dispositivo di arresto è riportata la scritta TOP. È possibile che per poter montare il dispositivo di arresto sia necessario premere in su l'anello del perno, al fine di creare lo spazio sufficiente.

Montare quindi le (2) viti cilindriche a testa esagonale da 3/8"-16NC x 1-1/2" (in totale 8 per tutti i 4 bracci portanti) e le rondelle elastiche da 3/8" nel dispositivo di arresto del braccio e nel braccio stesso, ma senza serrare. Vedere la fig. 40c, fig. 41 e fig. 42.

Serrare le viti del dispositivo di arresto del braccio portante con una coppia di 30-34 piedi-libbre.



A **ATTENZIONE** Punto di schiacciamento, non afferrare sotto la scanalatura

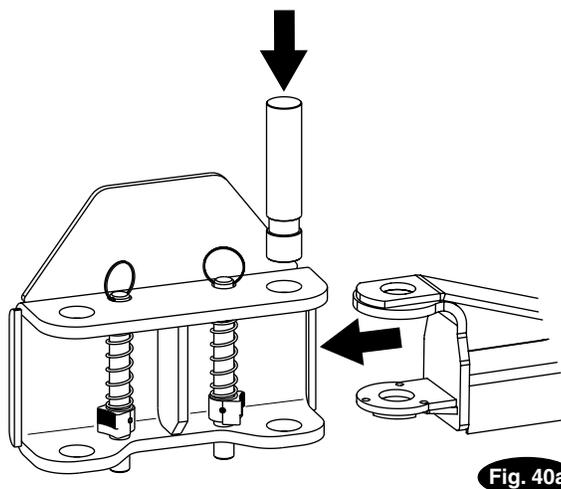


Fig. 40a

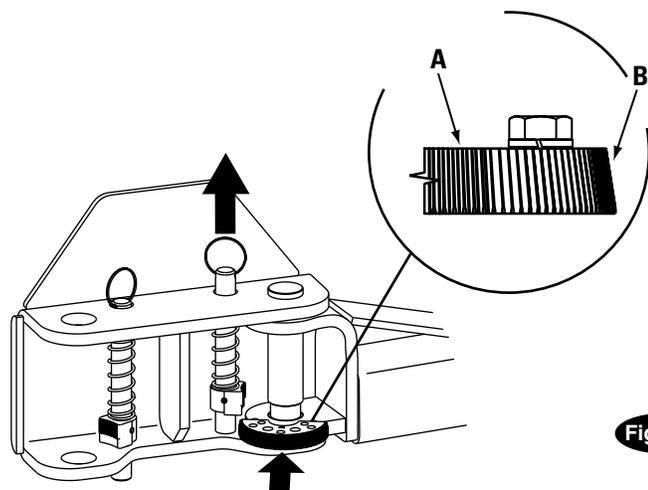


Fig. 40b

Dettaglio fig. 40b	
A	Sul lato superiore del dispositivo di arresto è riportata la scritta TOP.
B	NOTARE l'orientamento del lato inclinato del dispositivo

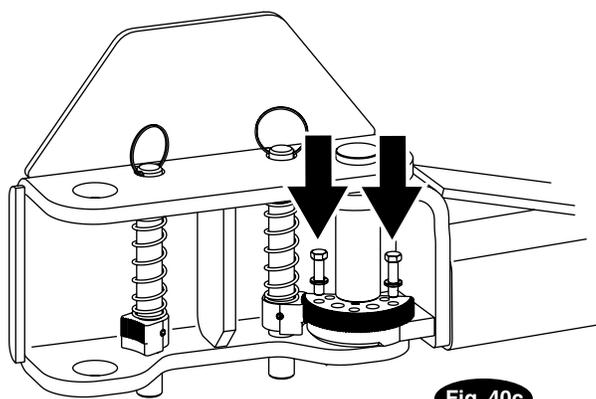


Fig. 40c

NOTA: Per controllare il corretto funzionamento del dispositivo di arresto dei bracci, sollevare il carrello di almeno 1" dalla posizione completamente abbassata. Tirare in alto l'anello del perno per regolare i bracci nella posizione desiderata. Per attivare il serraggio, lasciare scendere l'anello del perno per fare in modo che i denti del dispositivo ingranino. Per l'ingranamento dei denti può essere necessario ruotare il braccio.

NOTA: I gruppo perno e anello, molla e blocco sono tutti preassemblati.

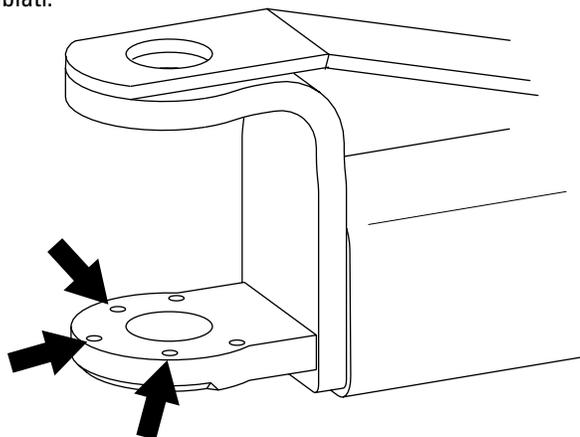


Fig. 41

Dettaglio fig. 41	
A	NON utilizzare i fori contrassegnati con frecce

NOTA: Una volta che il braccio è montato nella forcella, tirare il perno attuatore verso l'alto e ruotare il braccio lungo la sua corsa, controllando che il dispositivo di arresto e il blocco del dispositivo siano sempre ben allineati. Se essi non rimangono allineati, smontare il dispositivo di arresto e montarlo nella posizione contrapposta.

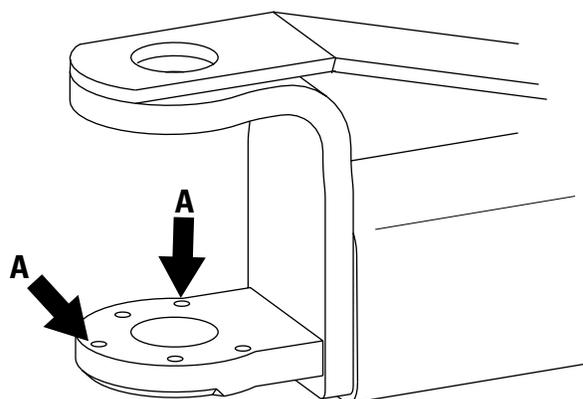
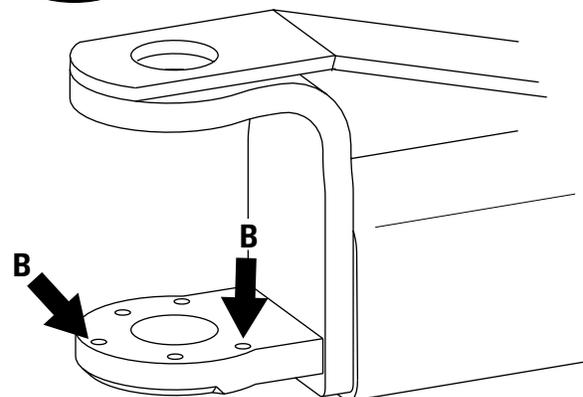


Fig. 42



Dettaglio fig. 42	
A	Utilizzare i fori anteriori a destra e posteriori a sinistra per bracci portanti contrassegnati con frecce.
B	Utilizzare i fori anteriori a sinistra e posteriori a destra per bracci portanti contrassegnati con frecce.

32. Installazione del parabraccio: Montaggio del parabraccio, fig. 43.

33. Etichetta per il rilascio del gancio di arresto per ponti di sollevamento della serie M: Fissare l'etichetta per il rilascio del gancio di arresto sopra alla manopola di rilascio del gancio di arresto, fig. 44.

34. Installazione del paracolpi portiera (tutti i modelli):

1. Premere il paracolpi da 457 mm sullo spigolo della colonna, Fig. 45.
2. Premere il paracolpi da 152 mm sullo spigolo superiore anteriore del pezzo saldato del carrello di sollevamento, fig. 45.
3. Spingere il paracolpi sul lato posteriore sinistro del carrello di sollevamento e la colonna come mostrato in fig. 45.

35. Piastra portaruota (tutti i modelli): Posizionare la piastra portaruota in maniera adatta al rispettivo ponte di sollevamento come raffigurato nelle fig. 1a, 1b oppure 2a, 2b. Eseguire (2) fori da 3/8" 2-1/2" nel pavimento in calcestruzzo usando come riferimento i fori riportati nella piastra portaruota. Inserire nel cemento le viti di ancoraggio fornite per fissare la piastra.

Attenzione: Per ponti di sollevamento della serie M segue al paragrafo 39.

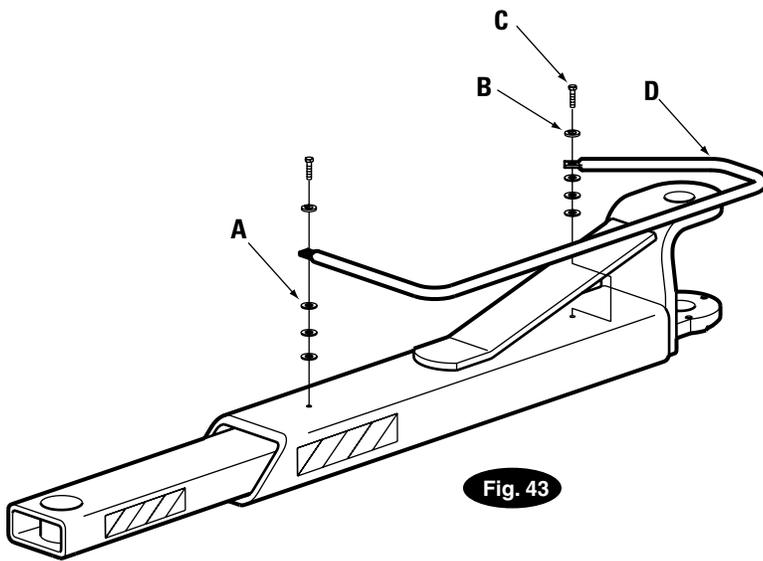


Fig. 43

Fig. 43 Dettaglio	
A	(6) rondelle piatte da 5/16"
B	(2) Rondelle elastiche da 5/16"
C	(2) viti cilindriche a testa esagonale 5/16"-18NC (per ogni braccio)
D	Parabraccio (per il modello SP040M è prevista l'altra staffa di protezione per il braccio portante anteriore di destra, vedere fig. 2b)

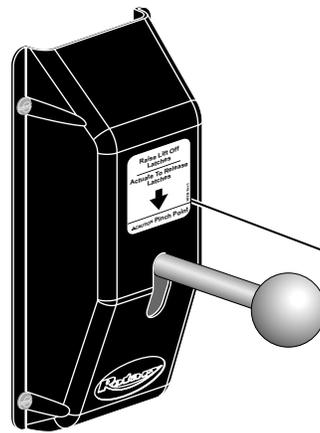


Fig. 44

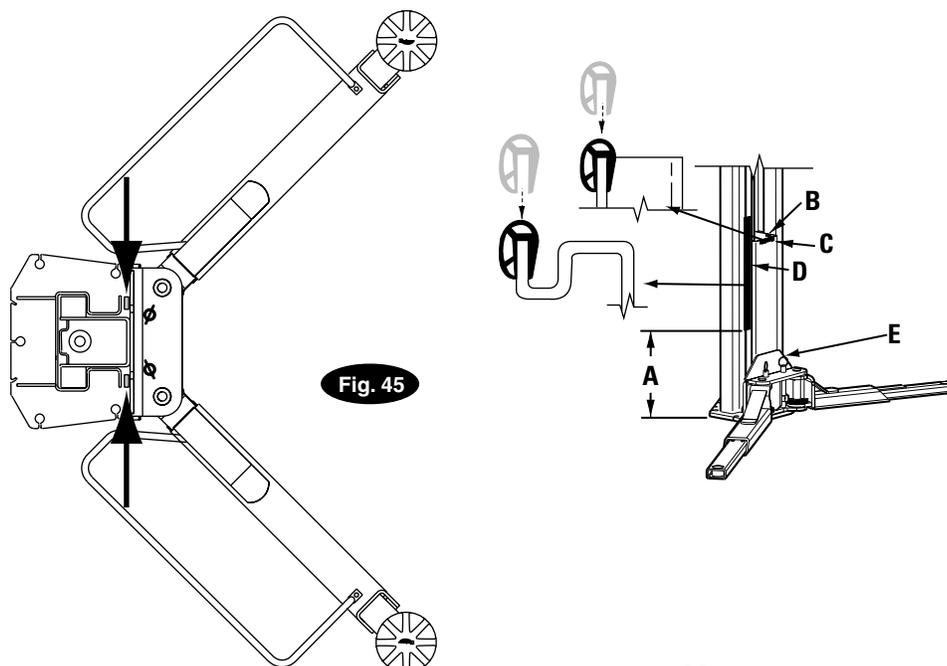
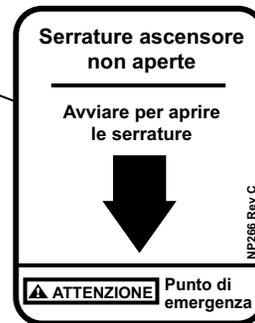


Fig. 45

Dettaglio fig. 45	
A	534mm
B	152mm
C	152mm
D	457mm
E	Incollare la protezione dita di gomma piuma autoadesiva sul lato posteriore del carrello di sollevamento, tra la colonna e il lato posteriore del carrello di sollevamento.

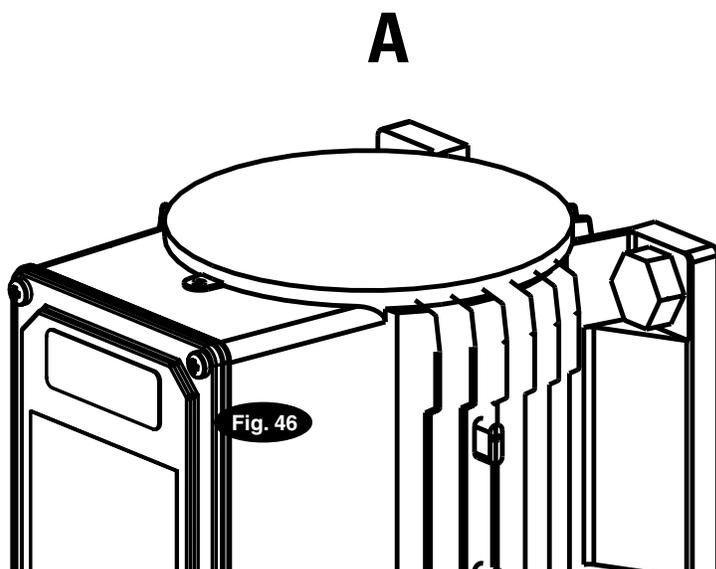


Fig. 46 Detail	
A	E Series Power Units
B	M Series Power Units
C	Access for pressure reading

36. Disaerazione del circuito dell'olio per ponti di sollevamento della serie E: :

Premere  sul pannello di comando e sollevare il ponte di 609 mm. Aprire gli sfiati dei cilindri di circa 2 giri vedere la figura 18. Chiuderli non appena fuoriesce del liquido. Premere  sul touch pad per abbassare completamente il ponte di sollevamento. Riempire il serbatoio fino a raggiungere il contrassegno MIN sul serbatoio. La capienza del sistema è di (18) litri. Sostituire il cappello di rabbocco/sfiato con uno nuovo.

ATTENZIONE Se il cappuccio di rabbocco/sfiato è rotto, ordinarne uno di ricambio. Il serbatoio deve possedere uno sfiato.

37. Prova di pressione per ponti di sollevamento delle serie E:

Premere  sul touch pad ed alzare il ponte del tutto, lasciando funzionare il motore per 5 secondi. Arrestarlo e controllare tutti i raccordi ed i collegamenti dei tubi. Se necessario, stringerli o ermeticizzarli di nuovo. Sfiatare nuovamente l'aria contenuta nei cilindri.

38. Regolazione del tirante di equalizzazione per ponti di sollevamento della serie E:

Premere  sul touch pad ed alzare il ponte di sollevamento per controllare la tensione del tirante di equalizzazione. Sotto al carrello, afferrare i cavi adiacenti fra il pollice e l'indice, e con una forza di ca. 67 N, deve essere possibile premere insieme i cavi. Eseguire la regolazione sugli elementi di aggancio superiori, vedere fig. 22.

39. Disaerazione del circuito dell'olio per ponti di sollevamento della serie M:

far partire l'unità, e alzare il ponte sino a 609mm. Aprire di circa 2 giri gli sfiati dei cilindri, vedere la figura 17. Chiuderli non appena fuoriesce del liquido. Abbassare completamente il ponte. Aggiungere altro liquido fino a raggiungere l'indicazione MIN. La capienza del sistema è di (18) litri. Sostituire il cappello di rabbocco/sfiato con uno nuovo.

ATTENZIONE Se il cappuccio di rabbocco/sfiato è rotto, ordinarne uno di ricambio. Il serbatoio deve possedere uno sfiato.

40. Prova di pressione per ponti di sollevamento delle serie M:

Alzare il ponte del tutto, lasciando funzionare il motore per 5 secondi. Arrestarlo e controllare tutti i raccordi ed i collegamenti dei tubi. Se necessario, stringerli o ermeticizzarli di nuovo. Sfiatare nuovamente l'aria contenuta nei cilindri.

41. Prova di equalizzazione per ponti di sollevamento della serie M:

Alzare completamente il ponte per controllare la tensione del tirante di equalizzazione. Sotto al carrello, afferrare i cavi adiacenti fra il pollice e l'indice, e con una forza di ca. 67 N, deve essere possibile premere insieme i cavi. Eseguire la regolazione sugli elementi di aggancio superiori, vedere fig. 22.

42. Controllo delle componenti elettriche (tutti i modelli):

Controllare la continuità del circuito di protezione, eseguire le prove di resistenza, ed eseguire le prove di tensione come richiesto nei paragrafi 19.2, 19.3 e 19.4 della EN60204-1:1997.

43. Prova di funzionamento (tutti i modelli): Azionare il ponte di sollevamento ed assicurarsi che si alzi alla pressione del pulsante e si abbassi al momento del rilascio del pulsante. Controllare che gli interruttori principali tolgano effettivamente la corrente ai pulsanti. Controllare anche che l'attuazione dell'interruttore della traversa superiore interrompa il sollevamento del ponte, e che il ponte si riattivi dopo che è stato disattivato.

44. Controllo pressione (tutti i modelli): Controllare la pressione idraulica sui punti indicati del gruppo generatore, fig. 46. Il valore massimo non deve superare 18,99N/mm² per i ponti di sollevamento della serie SPOA40 e SPQ40. Il valore massimo non deve superare 14,50 N/mm² nei ponti di sollevamento delle serie SPOA30. Queste valvole non sono regolabili. In presenza di una valvola di scarico non corretta, sostituirla.

Note

Installatore: Si prega di reinserire il presente opuscolo nella documentazione scritta e di consegnarla al proprietario/all'operatore.

Grazie

L'impiego di operatori addestrati e l'esecuzione di regolari interventi di manutenzione garantiscono delle regolari prestazioni del vostro ponte di sollevamento Rotary.

Per ordinare pezzi di ricambio originali Rotary rivolgersi al rivenditore autorizzato di ricambi originali Rotary più vicino. Per la distinta dei componenti, vedere la documentazione scritta.

**European
Headquarter
BlitzRotary GmbH**
Hüfanger Straße 55
D-78199 Bräunlingen
Telefon +49.771.9233.0
Telefax +49.771.9233.99
info@blitzrotary.com
www.blitzrotary.com

World Wide Contact Information
World Headquarters/USA: 1.812.273.1622
Canada: 1.905.812.9920
United Kingdom: +44.178.747.7711
Australasia: +60.3.5192.5910
Latin America/Caribbean: 1.812.273.1622
Middle East/Northern Africa: +49.771.9233.0
Southern Africa: 1.812.273.1622
Brazil: +55.11.4534.1995

A DOVER COMPANY

