Manuale di istruzioni

Istruzioni originali



Macchina portatile per il premontaggio di anelli taglienti

SPR PRC-H-M-E

Per escludere eventuali lesioni e danni, leggere le presenti istruzioni per l'uso con attenzione e cautela in tutte le loro parti e conservarle per altre eventuali consultazioni.

6010023357 Versione 2

05/06/2025

Ulteriori istruzioni in altre lingue possono essere scaricate da:
www.stauff.com

Walter Stauffenberg GmbH & Co. KG

Im Ehrenfeld 4

58791 Werdohl, Germania

+49 2392 916-0

sales@stauff.com

www.stauff.com

Indice

1 Informazioni sulle istruzioni 5
1.1 Struttura delle indicazioni di pericolo 5
1.2 Struttura delle istruzioni operative 6
1.3 Struttura delle informazioni supplementari 6

2 Per la vostra sicurezza 7
2.1 Utilizzo conforme alla destinazione d'uso 7
2.2 Avvertenze di sicurezza generali 8
2.3 Indicazioni speciali di sicurezza 9
2.4 Compiti e obblighi del gestore 9
2.5 Dispositivi di protezione 10
2.6 Marcature di sicurezza 10
2.7 Qualifiche del personale 11
2.8 Dispositivi di protezione individuali 12

3 Descrizione della macchina 13
3.1 Panoramica della macchina 13
3.2 Funzionamento 13
3.3 Dati tecnici 14
3.4 Targhetta identificativa 14
3.5 Utensili e prodotto 14
3.6 Area di montaggio 15
3.7 Elementi indicatori e di comando 15
3.7.1 Elementi di comando 15
3.7.2 Display 16
3.7.3 Indicazione dello stato di carica 16
3.8 Accessori 17
3.8.1 Valigetta 17
3.8.2 Tracolla 17
3.8.3 Cavalletto (opzionale) 18
3.8.4 Supporto da tavolo (opzionale) 18

4 Trasporto e stoccaggio 19

5 Funzionamento 20
5.1 Sicurezza 20
5.2 Accensione/spegnimento 20
5.3 Preparazione al montaggio degli anelli taglienti 21
5.4 Esecuzione del premontaggio 23
5.5 Caricamento della batteria 24

6 Eliminazione dei guasti 25
6.1 Sicurezza 25
6.2 Tabella dei guasti 25
7 Manutenzione preventiva 26
7.1 Sicurezza 26
7.2 Lavori di ispezione e di manutenzione 26
7.3 Pulizia del dispositivo 26
8 Messa fuori servizio 27
8.1 Sicurezza 27
8.2 Smaltimento 27
9 Dichiarazione di conformità 28
10 Declaration of Conformity UKCA 29
Indice 30

1 Informazioni sulle istruzioni

1.1 Struttura delle indicazioni di pericolo

Le indicazioni di pericolo sono evidenziate in modo particolare dai campi delle espressioni di segnalazione. Leggere sempre il testo completo dell'indicazione di pericolo per garantire una tutela efficace da eventuali situazioni di pericolo."

I campi delle espressioni di segnalazione riportati di seguito contraddistinguono i diversi livelli di pericolo con colori ed espressioni di segnalazione differenti.

PERICOLO!

Non rispettando questa indicazione di pericolo si verificano lesioni gravi o fatali.

AVVERTENZA

Non rispettando questa indicazione di pericolo si possono verificare lesioni gravi o fatali.

CAUTELA!

Non rispettando questa indicazione di pericolo si possono verificare lesioni lievi o intermedie.

ATTENZIONE!

Non rispettando questa indicazione si possono verificare danni materiali.

La struttura delle indicazioni di pericolo è sempre la stessa. Comprendono l'espressione di segnalazione, il tipo e la sorgente del pericolo, le conseguenze in caso di violazione e le misure tese ad escludere o proteggersi da eventuali situazioni di pericolo.

Esempio:

AVVERTENZA

Pericolo causato dal taglio e dallo schiacciamento delle dita

- ► Prima della messa in funzione, accertarsi che tutti i dispositivi di protezione siano stati regolarmente installati e funzionino correttamente!
- ► Accertarsi che durante lo svolgimento delle funzioni della macchina le dita non si trovino nell’area di montaggio!

1.2 Struttura delle istruzioni operative

Le istruzioni operative invitano direttamente l'utente a svolgere un'attività. Esse sono orientate all'attività da svolgere. Svolgere le varie fasi operative sempre nell'ordine specificato.

Le istruzioni operative hanno la seguente struttura e sono evidenziate per mezzo di opportuni simboli:

▶ Obiettivo dell'istruzione operativa

1. Fase operativa

   ✓ Effetto della fase operativa, per controllare se la fase è stata svolta correttamente.

2. Ulteriore fase operativa

☑ Risultato dell'intera istruzione operativa

1.3 Struttura delle informazioni supplementari

I testi evidenziati con il simbolo Info forniscono ulteriori informazioni e consigli all'utente.

2 Per la vostra sicurezza

2.1 Utilizzo conforme alla destinazione d'uso

La macchina per il montaggio di anelli taglienti serve esclusivamente al premontaggio meccanico di anelli taglienti sulle estremità dei tubi della serie leggera e pesante con diametro esterno del tubo compreso tra 6 mm e 42 mm.

La macchina viene utilizzata in combinazione con speciali supporti di montaggio appositamente concepiti per questa macchina e per il processo di montaggio meccanico.

I parametri di montaggio archiviati nella macchina valgono esclusivamente se viene usato un anello tagliente originale STAUFF FI-DS-..-W3/W5 nella combinazione con tubo trafilato senza saldature secondo la norma EN10305-4 nei materiali E235+N e E355+N, nonché SS316Ti come da EN10305-4 e EN10216-5 classe di tolleranza D4/T3, e il dado girevole originale STAUFF FI-M-..-W3/W5. I valori definiti di pressione si applicano o alla combinazione acciaio-acciaio o a quella acciaio inox-acciaio inox.

Il premontaggio effettuato con altri materiali o altre combinazioni di materiali deve essere valutato separatamente sulla base del rigonfiamento del materiale a monte della prima lama ed eventualmente ottimizzato mediante modifica del parametro di pressione. Il risultato del montaggio deve quindi essere valutato autonomamente dall’operatore della macchina.

Trasformazioni, aggiunte o modifiche possono essere eseguite soltanto di concerto con il fabbricante. Tali operazioni possono, infatti, pregiudicare la sicurezza operativa e sono considerate non conformi alla destinazione d'uso.

Uso improprio

È vietato qualsiasi altro uso che va al di là di quello specificato nel capitolo “Utilizzo conforme alla destinazione d'uso”.

La macchina per il premontaggio di anelli taglienti non deve essere utilizzata:

- nei pressi di linea ad alta tensione o condotti del gas
- in aree a rischio di esplosione
- in caso di pioggia, maltempo o forte umidità atmosferica
- con una batteria non autorizzata dal costruttore

2.2 Avvertenze di sicurezza generali

Le avvertenze di sicurezza aiutano a prevenire lesioni e danni materiali. Assicurarsi di aver letto e compreso tutte le avvertenze di sicurezza delle presenti istruzioni per l'uso.

Per lavorare in sicurezza non è sufficiente leggere le avvertenze di sicurezza generali del presente capitolo. Leggere e osservare anche le avvertenze di sicurezza specifiche in tutti i capitoli riguardanti il proprio lavoro. Osservare anche le avvertenze nei documenti covigenti.

Le seguenti avvertenze di sicurezza valgono in generale:

- Osservare le norme di sicurezza nazionali ed internazionali vigenti in materia di tutela del lavoro.
- Utilizzare la macchina solo …
  - se si trova in condizioni tecnicamente ineccepibili,
  - consapevoli della sicurezza e dei pericoli,
  - in modo regolamentare (Capitolo 2.1, S. 7),
  - rispettando il presente manuale di istruzioni,
  - con dispositivi di protezione inalterati, integralmente presente e installati correttamente e
  - con sistema di comando installato correttamente e funzionante.
- Osservare tutte le marcature di sicurezza applicate (Capitolo 2.6, S. 10).
- Indossare i dispositivi di protezione individuali (Capitolo 2.8, S. 12).
- Mettere immediatamente fuori servizio la macchina in caso di anomalie e danni, fino a quando le anomalie e i danni non sono stati eliminati (Capitolo 6, S. 25).
- I lavori sugli impianti elettrici possono essere eseguiti solo da elettricisti specializzati. Le operazioni su componenti conduttori di elettricità possono essere eseguite solo sotto la sorveglianza di una seconda persona.
- Fare attenzione all'energia residua eventualmente presente nei componenti meccanici ed elettrici.
- Nelle sostituzioni di componenti usare ricambi autorizzati dal produttore. Ricambi non autorizzati possono pregiudicare la sicurezza operativa.

2.3 Indicazioni speciali di sicurezza

Il prodotto è stata costruito usando tecnologie all'avanguardia e sulla base di regole di sicurezza riconosciute. Ciononostante durante il suo utilizzo non è possibile escludere totalmente pericolo di morte e lesioni gravi per l'operatore o terzi nonché danni al prodotto o all'ambiente circostante.



Pericolo di folgorazione su componenti conduttori di elettricità
- Spegnere il dispositivo prima della pulizia
- Proteggere il dispositivo dall'umidità



Lesione alle mani tra supporto di montaggio e controsupporto
- Non allungarsi nell'area di montaggio durante il funzionamento
- Indossare guanti di protezione



Livello di rumore fino a 79 dB(A)
- Indossare una protezione per l'udito durante il funzionamento.



Sollecitazioni da carico costante e postura errata
- Fare attenzione ad assumere una postura ergonomica e all'applicazione di forza
- Utilizzare una tracolla o un cavalletto
- Rispettare le pause necessarie

2.4 Compiti e obblighi del gestore

Per garantire la sicurezza il gestore deve almeno…

- assicurarsi che la macchina sia fatta funzionare solamente in perfette condizioni, in maniera conforme alla destinazione d'uso, con dispositivi di sicurezza completamente montati e senza danni.
- definire il campo d'impiego e redigere apposite istruzioni di servizio.
- acquisire le norme vigenti in relazione all'esercizio, nella versione più recente, e farle conoscere al personale addetto.
- Istruire il personale per un lavoro sicuro e controllare periodicamente che il personale lavori in modo consapevole della sicurezza e dei pericoli.
- a mettere a disposizione del personale i dispositivi di protezione individuale prescritti (▸Capitolo 2.8, S. 12).
- a mantenere sempre integri e leggibili i simboli e cartelli di sicurezza.

2.5 Dispositivi di protezione

I dispositivi di sicurezza proteggono il personale addetto dai pericoli. Qui di seguito è fornita una vista d’insieme dei dispositivi di protezione disponibili.

Rivestimento esterno delle parti di comando

Le parti di comando elettriche e meccaniche si trovano all’interno dell'alloggiamento del dispositivo e non sono raggiungibili dall’operatore.

Pulsante con funzione di arresto immediato

Il cilindro idraulico è attivo solo con pulsante premuto. Il comando si arresta non appena si rilascia il pulsante.

2.6 Marcature di sicurezza

Le marcature di sicurezza seguente sono allegati chiaramente visibili e leggibili:

Simbolo	Descrizione	Luogo di montaggio	Quantità
	Pericolo di lesioni alle mani in caso di accesso con testa rotante in funzione	Targhetta identificativa	1
	Guanti di protezione Indossare	Targhetta identificativa	1
	Protezione per l’udito Indossare	Targhetta identificativa	1
	Attenersi al manuale di istruzioni	Targhetta identificativa	1

2.7 Qualifiche del personale

Tutti i lavori possono essere svolti esclusivamente da personale appositamente qualificato e autorizzato. Per “qualificato” si intende il personale formato per l'esecuzione dei rispettivi lavori, il che è documentabile mediante relativi attestati.

Qualifiche

Il personale ammesso per attività specifiche corrisponde, a seconda della qualifica, ai seguenti gruppi target:

- Il **personale operativo** è istruito nell’uso e nel funzionamento della macchina. È autorizzato a svolgere le seguenti attività:
  - Utilizzo della macchina
  - Riequipaggiamento dello strumento
  - Pulizia esterna del dispositivo
- È necessario rivolgersi al **personale di assistenza del costruttore** per tutti i lavori che non rientrano nelle competenze del personale operativo.

Attività qualificate

Per alcune attività sono necessarie qualifiche precise. Soltanto personale con le qualifiche sotto riportate è autorizzato a svolgere le attività elencate.

Attività	Qualifica
Funzionamento normale	Personale operativo istruito
Sostituzione dello strumento e della batteria	Personale operativo istruito
Manutenzione ed eliminazione dei guasti su componenti esterni	Personale operativo istruito
Manutenzione ed eliminazione dei guasti su componenti interni	Personale di assistenza del produttore

Formazione sulla sicurezza

Tutte le persone che devono operare sulla macchina devono portare a termine una volta all'anno un corso di formazione sulla sicurezza. Componenti integranti fondamentali di questo corso di formazione sono:

- Qualifica del personale e competenze
- Funzionalità e comando
- Campo di applicazione e condizioni ambientali
- Accessori per una manipolazione sicura
- Dispositivi di protezione individuale
- Operazioni di riequipaggiamento
- Operazioni di manutenzione periodica

2.8 Dispositivi di protezione individuali

Per limitare i pericoli sul lavoro utilizzare i seguenti dispositivi di protezione individuali prescritti:

Simbolo	DPI	Fase operativa	Attività
	Capi di vestiario attillati	tutte	tutte
	Scarpe antinfortunistiche	tutti	tutti
	Guanti di protezione	Funzionamento	tutti

3 Descrizione della macchina

3.1 Panoramica della macchina



Fig. 1: Panoramica

Pos.	Nome	Funzionamento
1	Area di montaggio	Area in cui viene lavorato il pezzo
2	Anello della tracolla	Fissare l'anello della tracolla
3	Tabella dei parametri di regolazione	Tabella per l’impostazione dei parametri
4	Batteria ricaricabile	Batteria agli ioni di litio (18 V / 5,0 Ah)
5	Sbloccaggio	Sblocco del dispositivo per l'accensione
6	Pulsante	Uscita del cilindro di pressione sotto pressione
7	Pulsante di ritorno	Rientro del cilindro di pressione

3.2 Funzionamento

La macchina serve per il montaggio di anelli taglienti alle estremità dei tubi. È possibile utilizzare tubi con diametro esterno del tubo compreso tra 6 mm e 42 mm.

La macchina viene utilizzata in combinazione con speciali supporti di montaggio appositamente concepiti per il montaggio meccanico.

3.3 Dati tecnici

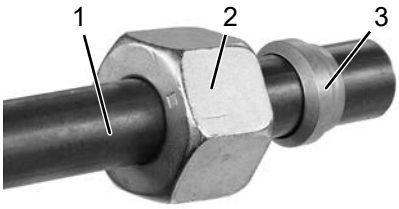
Dati generali	
Dimensioni (L x H x P)	440 mm x 330 mm x 80 mm
Peso, incl. olio idraulico e batteria	6,9 kg
Forza di pressione max.	115 kN
Condizioni di utilizzo ed emissioni	
Temperatura d'esercizio	da +10° a +35° C
Livello di pressione acustica come da EN ISO 11202:2009	79 dB(A)
Valore totale di vibrazioni	1,5 m/s^2

3.4 Targhetta identificativa

La targhetta identificativa si trova a destra sulla macchina.

3.5 Utensili e prodotto

La macchina per il montaggio di anelli taglienti serve per il montaggio di anelli taglienti alle estremità dei tubi.



1 Tubo
2 Dado a risvolto
3 Anello tagliente

Fig. 2: Pezzo in lavorazione



Fig. 3: Supporto di montaggio

I supporti di montaggio sono etichettati con la grandezza:

- la cifra corrisponde al diametro esterno dei tubo
- L sta per serie leggera
- S sta per serie pesante

I parametri di montaggio archiviati nella macchina valgono esclusivamente se viene usato un anello tagliente originale STAUFF FI-DS-..-W3/W5 nella combinazione con tubo trafilato senza saldature secondo la norma EN10305-4 nei materiali E235+N e E355+N, nonché SS316Ti come da EN10305-4 e EN10216-5 classe di tolleranza D4/T3, e il dado girevole originale STAUFF FI-M-..-W3/W5. In caso di qualità dei tubi differenti, rivolgersi a STAUFF.

Maggiori informazioni sulla scelta della grandezza sono disponibili nel catalogo prodotti STAUFF Connect.

3.6 Area di montaggio



1 Supporto
2 Cilindro di pressione
3 Molla di supporto

Fig. 4: Area di montaggio

I supporti premono il dado a risvolto contro il cilindro fuoriuscito e possono essere allontanati manualmente tra loro.

Sul cilindro di pressione si fissa con una pinza il supporto di montaggio necessario.

3.7 Elementi indicatori e di comando

3.7.1 Elementi di comando

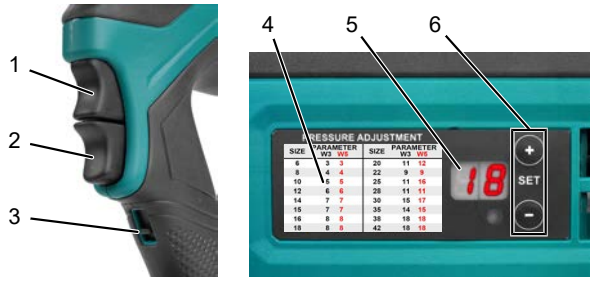


Fig. 5: Elementi di comando sulla maniglia e sul display

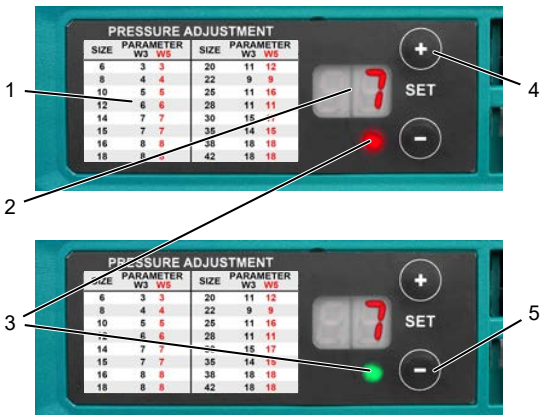
1 Pulsante di ritorno
2 Pulsante
3 Sbloccaggio
4 Tabella dei parametri di regolazione
5 Simbolo del parametro
6 Impostazione dei parametri

Sul dispositivo sono presenti i seguenti elementi di comando:

- Sbloccaggio per accensione
  - Posizione in alto: bloccato
  - Posizione in basso: sbloccato
- Pulsante per l'uscita del cilindro di spinta
- Pulsante di ritorno per il rientro del cilindro di spinta (possibile anche a dispositivo spento)

3.7.2 Display

Il display mostra lo stato del dispositivo e consente la selezione del programma.



1 Tabella dei parametri di regolazione
2 Valore di regolazione del parametro
3 LED di stato
4 Aumento del parametro di pressione
5 Riduzione del parametro di pressione

Fig. 6: Display sul lato del dispositivo

Indicazione del LED di stato

Indicazione	Significato
Verde lampeggiante	Pressione di regolazione raggiunta
Rosso lampeggiante	La pressione di regolazione non è stata raggiunta
Rosso a luce fissa	Limite di manutenzione raggiunto (dopo 15.000 cicli)
Arancione a luce fissa	Limite di manutenzione quasi raggiunto (dopo 14.500 cicli)

3.7.3 Indicazione dello stato di carica

Sull'impugnatura è presente un indicatore dello stato di carica della batteria, che si attiva premendo sul simbolo della batteria.



1 Simbolo della batteria
2 Indicazione di stato

Fig. 7: Indicazione dello stato di carica sulla batteria

Significato delle indicazioni

Stato di carica	Carica o quasi carica	Carica a metà	Scarica o quasi scarica
Indicazione dello stato di carica sulla batteria	Verde	Giallo	OFF

3.8 Accessori

3.8.1 Valigetta

Nella valigetta è possibile conservare e trasportare in modo sicuro il dispositivo insieme ai suoi accessori.

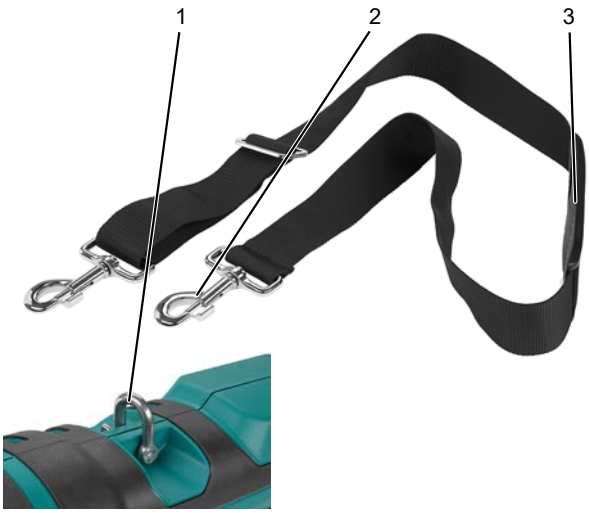


1 Caricatore
2 Olio di montaggio
3 Macchina per il pre-montaggio di anelli taglienti
4 Batteria sostitutiva
5 Supporti di montaggio (da ordinare separatamente)

Fig. 8: Valigetta con accessori

3.8.2 Tracolla

Come supporto al montaggio è possibile applicare la tracolla, agganciandola con i moschettoni agli occhielli del dispositivo.



1 Occhiello
2 Moschettone
3 Imbottitura per le spalle

Fig. 9: Tracolla

3.8.3 Cavalletto (opzionale)

Il dispositivo può anche essere montato su un cavalletto. In questo caso si fissa un anello di tenuta sull'alloggiamento dei cilindri.



1 Macchina per il premontaggio di anelli taglienti
2 Anello di bloccaggio
3 Alloggiamento dei cilindri
4 Cavalletto

Fig. 10: Montaggio su un cavalletto

3.8.4 Supporto da tavolo (opzionale)

Il dispositivo può essere montato anche a un banco di lavoro con il supporto da tavolo. Per fare questo si fissa sul bordo del banco una vite di bloccaggio e si mette in sicurezza il dispositivo sull'alloggiamento dei cilindri con un anello di bloccaggio.



1 Macchina per il premontaggio di anelli taglienti
2 Anello di bloccaggio
3 Alloggiamento dei cilindri
4 Cavalletto
5 Vite di bloccaggio
6 Vite dell'anello di bloccaggio

Fig. 11: Montaggio con supporto da tavolo

4 Trasporto e stoccaggio

Il dispositivo viene consegnato insieme a una valigetta.

All'atto del trasporto e dello stoccaggio, il dispositivo dovrebbe essere sempre posto all’interno della valigetta, in modo da evitare danni al dispositivo smesso e mettere in pericolo le persone.



Le dimensioni e le informazioni sul peso sono reperibili nel capitolo “Dati tecnici” (▸Capitolo 3.3, S. 14).

5 Funzionamento

Per garantire un esercizio sicuro, la macchina può essere utilizzata solo in modo regolamentare (Capitolo 2.1, S. 7).

5.1 Sicurezza

AVVERTENZA

Accesso durante il processo di compressione

Possibile taglio e schiacciamento delle dita

- ► Azionare il dispositivo solo con dispositivi di sicurezza installati e funzionanti.
- ► Tenere lontane le dita dall'area di montaggio all'atto del funzionamento.

CAUTELA!

Peso della macchina portatile

Lesioni da caduta

- ► Prima dell'avvio, applicare la tracolla oppure il cavalletto, o utilizzare un supporto da tavolo.

5.2 Accensione/spegnimento

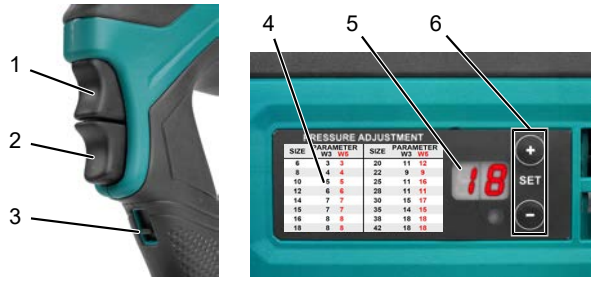


Fig. 12: Elementi di comando sulla maniglia e sul display

1 Pulsante di ritorno
2 Pulsante
3 Sbloccaggio
4 Tabella dei parametri di regolazione
5 Simbolo del parametro
6 Impostazione dei parametri

Accensione del dispositivo

► Il dispositivo si accende nel seguente modo:

1. Spingere lo sbloccaggio (3) verso il basso.
2. Tenere premuto il pulsante (2) fino a quando il numero sul display (5) non si accende.
   - ✓ Il numero indica la selezione del parametro in base alla tabella dei parametri di regolazione (4).

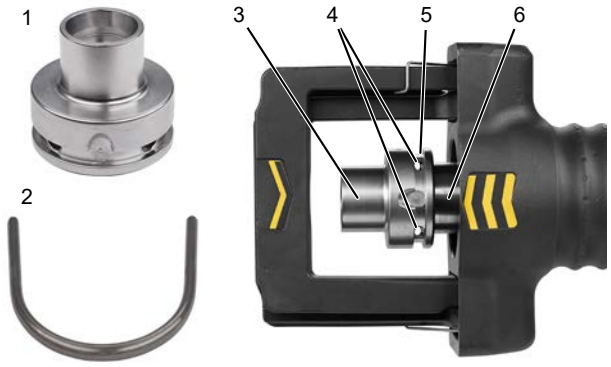
☑ Il dispositivo è pronto al funzionamento.

Spegnimento del dispositivo

Senza azionamento il dispositivo si disattiva automaticamente dopo circa 5 minuti. Per bloccare spingere lo sbloccaggio (3) verso l'alto.

5.3 Preparazione al montaggio degli anelli taglienti

Inserimento dei supporti di montaggio



1 Supporto di montaggio
2 Pinza
3 Supporto di montaggio (montato)
4 Fori
5 Scanalatura
6 Cilindro di pressione

Fig. 13: Supporto di montaggio sul cilindro di pressione

▶ Inserire i supporti di montaggio nel seguente modo:

1. Selezionare un supporto di montaggio adatto al tubo. Fare in questo caso attenzione alla differenza tra la serie leggera (L) e la serie pesante (S).
2. Sbloccare il pulsante.
3. Con il pulsante fare uscire il cilindro di pressione fino a raggiungere la pinza nella scanalatura.
4. Estrarre la pinza.
5. Portare il supporto di montaggio sul cilindro di pressione e posizionarlo on modo che i fori puntino verso l'operatore e siano sovrapposti tra loro.
6. Inserire la pinza passando dai fori.
7. Con il pulsante di ritorno fare rientrare completamente il cilindro.

☑ Il supporto di montaggio è inserito.

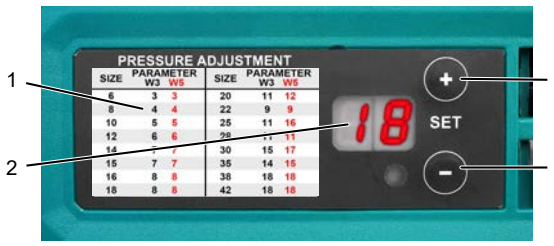
---

i Il supporto di montaggio dovrebbe essere lubrificato leggermente con l'olio di montaggio in dotazione. Questo serve per proteggere il supporto di montaggio dall'usura.

Rispettare le indicazioni di sicurezza sulla bottiglia dell'olio!

Regolazione dei parametri

In base al tipo di anello tagliente occorre selezionare il relativo parametro sulla base della tabella dei parametri di regolazione.



1 Tabella dei parametri di pressione
2 Valore di regolazione del parametro
3 Aumento del parametro
4 Riduzione del parametro

Fig. 14: Display

▶ Per impostare il parametro di pressione, procedere nel seguente modo:

1. Accendere il dispositivo (Capitolo 5.2, S. 20)
2. Premere i tasti + o – tanto volte fino a quando non si è impostato il parametro di pressione necessario.

☑ I parametri di pressione sono impostati.

Inserimento del pezzo da lavorare



1 Dado a risvolto
2 Anello tagliente
3 Estremità del tubo
4 Ganasce di tenuta
5 Controsupporto
6 Supporto di montaggio

Fig. 15: Inserimento del pezzo

▶ Inserire il pezzo nel seguente modo:

1. Spingere il dado a risvolto sul tubo. In questo caso la filettatura deve puntare in direzione dell'estremità del tubo.
2. Spingere poi l'anello tagliente sull'estremità del tubo. In questo caso la lama dell'anello tagliente deve puntare in direzione dell'estremità del tubo.
3. Allontanare tra loro i supporti della contropiastra.
4. Inserire il tubo dall'alto nel controsupporto e posizionare il supporto di montaggio. L'anello tagliente e il dado a risvolto si trovano in questo caso tra il supporto di montaggio e il controsupporto.

☑ Il pezzo è pronto per il montaggio.

> **i** In presenza di tubi con pareti sottili, utilizzare le boccole di rinforzo come specificato nel catalogo prodotti STAUFF!

5.4 Esecuzione del premontaggio



Fig. 16: Premontaggio degli anelli taglienti

▶ Il premontaggio di un anello tagliente sul dispositivo acceso si esegue nel seguente modo:

1. Tenere con una mano il dispositivo dall'impugnatura e con l'altra il tubo dal lato esterno.
2. **CAUTELA! Lesioni alle mani in caso di processo di compressione.** Tenere lontani dita o oggetti dall'area di montaggio all'atto del funzionamento.
3. Azionare il pulsante (tasto inferiore sotto alla maniglia) fino a quando il LED non lampeggia in verde.

✓ La pressione di montaggio è raggiunta. L'anello tagliente è compresso correttamente.

4. Azionare il pulsante di ritorno (tasto inferiore sotto alla maniglia) fino a quando il cilindro di pressione non si trova nuovamente in posizione iniziale.
5. Allontanare i supporti e rimuovere il tubo.
6. Controllare il risultato del premontaggio dell'anello tagliente, ovvero:
   - la corretta posizione dell'anello tagliente
   - il posizionamento stabile
   - l'assenza di deformazioni indesiderate

☑ Il premontaggio è terminato.



Fig. 17: Risultato del premontaggio dell'anello tagliente

Messaggio di errore

Se lampeggia il LED rosso, non è stata raggiunta la pressione di montaggio necessaria.

- Se l'anello è stato montato correttamente o meno si può riconoscere sulla base del rigonfiamento del materiale da 60 a 80% a monte della prima lama.
- Se il risultato finale è insufficiente, predisporre un nuovo collegamento e comprimere di nuovo.

ATTENZIONE!

Nuova compressione

Una nuova compressione può comportare un premontaggio incontrollato.

5.5 Caricamento della batteria



1 Luce a LED
2 Tasto di blocco
3 Batteria ricaricabile

Fig. 18: Impugnatura

La fornitura comprende anche una batteria sostitutiva. Per evitare interruzioni di funzionamento, si consiglia di ricaricare subito una batteria scarica.

▶ La batteria si ricarica nel seguente modo:

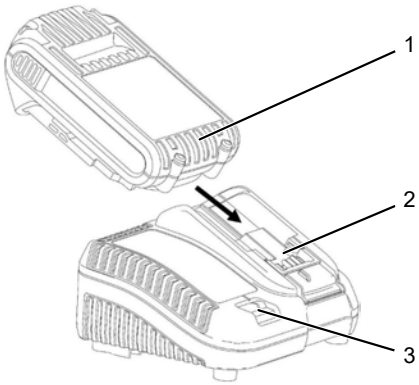
1. Collegare il caricatore all'alimentazione elettrica.
2. Allentare il tasto di blocco della batteria sul dispositivo e rimuovere la batteria.
3. Inserire la batteria nel caricatore.

☑ La spia rossa di controllo della carica lampeggia durante il processo di ricarica.

1. Attendere fino a quando la spia di controllo della carica non si accende di luce fissa.

✓ La batteria è ora completamente carica.

2. Scollegare il caricabatterie dall'alimentazione elettrica.
3. Estrarre la batteria e reinserirla nel dispositivo in modo che si innesti con un suono udibile.



1 Batteria ricaricabile
2 Caricatore
3 Spia di controllo della carica

Fig. 19: Caricatore

Maggiori informazioni sul caricatore sono reperibili nel manuale separato.

6 Eliminazione dei guasti

6.1 Sicurezza

AVVERTENZA

Manutenzione impropria

Gravi lesioni o danni alla macchina

- ► Pulizia e manutenzione solo a dispositivo spento.
- ► Nessuna operazione arbitraria sul dispositivo.

6.2 Tabella dei guasti

Guasto	Possibile causa	Eliminazione
Gli indicatori della batteria non si accendono come ci si aspetta	Batteria non inserita correttamente	Reinserire la batteria
	Batteria scarica	Caricamento della batteria
	LED difettoso	Contattare il costruttore
Il LED di stato lampeggia di luce rossa	La pressione di montaggio non è stata raggiunta	Controllare la selezione del programma, rieseguire il premontaggio
Il LED di stato è a luce fissa rossa	Ciclo di manutenzione raggiunto	Contattare il costruttore
Il cilindro di pressione non esce	Dispositivo non acceso	Accensione del dispositivo
	Batteria scarica	Caricamento della batteria
	Dispositivo surriscaldato	Spegnere il dispositivo e farlo raffreddare.
	Il cilindro di pressione è bloccato	Muovere avanti e indietro più volte il cilindro di pressione
	Altre cause	Contattare il costruttore
Il cilindro di pressione non rientra	Il cilindro di pressione è bloccato	Muovere indietro e avanti più volte il cilindro di pressione
	Altre cause	Contattare il costruttore
I supporti non bloccano a sufficienza il tubo	Molla di supporto difettosa	Contattare il costruttore
Fuoriesce olio idraulico	Perdite nel sistema idraulico	Disattivare il dispositivo e contattare il costruttore
La batteria non si carica o non lo fa a sufficienza	Batteria o stazione di carica difettosi	Leggere le istruzioni della batteria e/o contattare il costruttore della batteria

7 Manutenzione preventiva

7.1 Sicurezza

AVVERTENZA

Manutenzione impropria

Gravi lesioni o danni alla macchina

- ► Pulizia e manutenzione solo a dispositivo spento.
- ► Nessuna operazione arbitraria sul dispositivo.

7.2 Lavori di ispezione e di manutenzione

La macchina portatile per il premontaggio di anelli taglienti è in gran parte esente da manutenzione e, in caso di trattamento conforme, mantiene invariato il suo funzionamento per la sua intera durata di vita. Dovrebbero comunque essere eseguite regolarmente le seguenti attività:

- Controllare eventuali danni esterni sul dispositivo prima dell'uso
- Pulire il dispositivo dopo l'uso
- Controllare gli indicatori a LED

LED di stato rosso

Se il LED di stato rosso si accende di luce fissa, la macchina deve essere inviata al produttore per una manutenzione.

7.3 Pulizia del dispositivo

Il dispositivo e i relativi componenti devono essere puliti dopo ogni utilizzo.

► Il dispositivo si pulisce nel seguente modo:

1. Pulire le superfici con un panno in cotone.
2. Utilizzare acque con un detergente sgrassante, ma non corrosivo. Non deve in questo caso penetrare umidità all'interno dei cilindri.
3. Rimuovere lo sporco ostinato con un detergente adatto.
4. Applicare una protezione anticorrosione sui componenti metallici.

Protezione anticorrosione

Dopo la rimozione dello sporco ostinato con un detergente e a seguito di arresto prolungato, occorre applicare sulle parti in movimento della macchina un leggero strato di olio che protegga dalla corrosione.

8 Messa fuori servizio

8.1 Sicurezza

CAUTELA!

Lavori sull’impianto idraulico

Lesioni agli occhi causate da spruzzi di olio idraulico

- ► Depressurizzare la macchina!
- ► I lavori per i quali è necessario aprire la macchina possono essere svolti esclusivamente dalla Walter Stauffenberg GmbH & Co. KG!
- ► Durante qualsiasi lavoro sull’impianto idraulico indossare i dispositivi di protezione individuale, incl. occhiali protettivi!

8.2 Smaltimento

Per evitare rifiuti dannosi per l'ambiente e sfruttare in modo sostenibile ed efficiente le risorse che contengono materie prime, i mezzi elettrici nella UE non devono essere smaltiti assieme ai rifiuti domestici. I dispositivi contrassegnati con il simbolo WEEE devono essere riconsegnati presso un centro di riutilizzo o isole ecologiche, presso il rivenditore oppure al produttore.



Fig. 20: Simbolo WEEE

9 Dichiarazione di conformità

ai sensi della direttiva CE 2006/42/CE sulle macchine, allegato II 1.A
(Gazzetta ufficiale della UE L 157/24 del 9.6.2006)

Costruttore: Walter Stauffenberg GmbH & Co. KG

Im Ehrenfeld 4, D-58791 Werdohl

Prodotto: Macchina portatile per il premontaggio di anelli taglienti

Modello: SPR-PRC-H-E

Il fabbricante dichiara con la presente sotto la sola responsabilità che il prodotto sono applicati tutti i requisiti essenziali e i requisiti essenziali di sicurezza e di tutela della salute della direttiva CE 2006/42/CE relativa alle macchine (Gazzetta ufficiale dell'UE L157/24 dal 9.6.2006).

Il prodotto è inoltre conforme alla direttiva 2014/30/UE sulla compatibilità elettromagnetica (Gazzetta ufficiale dell'Unione europea L96/97 del 29.03.2014).

Si dichiara anche la conformità alla direttiva bassa tensione 2014/35/UE (Gazzetta ufficiale dell'Unione europea L96/357 del 29.03.2014), ai sensi dell'Allegato I n. 1.5.1 Direttiva macchine 2006/42/CE relativamente ai suoi obiettivi di tutela.

Sono state adottate le seguenti norme armonizzate:

EN ISO 12100:2010-11	Sicurezza del macchinario – Principi generali di progettazione – Valutazione del rischio e riduzione del rischio
EN ISO 4413:2010	Oleoidraulica — Regole generali e requisiti di sicurezza per i sistemi e i loro componenti
EN ISO 14118:2018	Sicurezza delle macchine – Prevenzione dell'avviamento improvviso
EN 60204-1:2018	Sicurezza del macchinario — Equipaggiamento elettrico delle macchine — Parte 1: Regole generali

Nome e indirizzo della persona autorizzata a costituire la documentazione tecnica pertinente:

Alexander Aul, Responsabile Costruzione e Sviluppo,
Walter Stauffenberg GmbH&Co.KG
Im Ehrenfeld 4, 58791 Werdohl, telefono: +49 2392 / 916 229

Werdohl, 16.5.'25

Carsten Krenz, Direttore Generale

10 Declaration of Conformity UKCA

Manufacturer: Walter Stauffenberg GmbH & Co. KG

Im Ehrenfeld 4, 58791 Werdohl, Germany

Product: Mobile cutting ring pre-assembly machine

Type: SPR-PRC-H-E

Authorised Represantative in the UK:	STAUFF UK Ltd. 500, Carlisle Street East, Off Downgate Drive Sheffield, S4 8BS, United Kingdom

The manufacturer declares under sole responsibility that the product complies with the following regulations:

- Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008

The following harmonised standards were applied:

EN ISO 12100:2010-11	Safety of machinery - General principles for design - Risk assessment and reduction
EN ISO 4413:2010	Hydraulic fluid power – General rules and safety requirements for systems and their components
EN ISO 14118:2018	Safety of machinery – Prevention of unexpected start-up
EN 60204-1:2018	Safety of machinery – Electrical equipment of machines – Part 1: General requirements

Werdohl (Germany), 16.5.'25

Carsten Krenz, General Manager

Indice

A

Accensione 20
Anello della tracolla 13
Anello tagliente 14
Area di montaggio 13
Avvertenze di sicurezza 8

B

Batteria ricaricabile 16

C

Campi delle espressioni di segnalazione 5
Cilindro di pressione 15

D

Dado a risvolto 14
Dati tecnici 14
Dichiarazione di conformità 28
Dispositivi di protezione 10, 12
Dispositivi di protezione individuali 12
Dispositivi di sicurezza 10

E

Elementi di comando 15
Elementi indicatori 15
Espressione di segnalazione 5

F

Funzionamento
- avviare 20
- Termine 20

I

Impostazione dei parametri 21
Inconveniente 25
Indicazione dello stato di carica 16
Indicazioni di pericolo 5
Istruzione operativa 6

M

Marcature di sicurezza 10

O

Obblighi del gestore 9

P

Personale 11
Pulsante 13, 15
Pulsante di ritorno 13, 15

Q

Qualifica 11
Qualifiche 11

S

Sbloccaggio 15
Sicurezza 7
Simbolo del parametro 15, 20
Smaltimento 27
Spegnimento 20
Supporto 15

T

Tabella dei guasti 25
Tabella dei parametri di regolazione 13
Tracolla 17

U

Uso improprio 7
Utilizzo conforme alla destinazione d'uso 7

V

Valigetta 17

Walter Stauffenberg GmbH & Co. KG
Im Ehrenfeld 4
58791Werdohl, Germania
+49 2392 916-0

È possibile far pervenire al produttore domande, suggerimenti e critiche
in merito alla macchina in dotazione o alla presente documentazione.