Manuale di istruzioni

Istruzioni originali



Dispositivo di premontaggio manuale al premontaggio di anelli taglienti

SPR-PRC-MP

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.

6010023315 Versione 2

29/08/2024

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 Per la vostra sicurezza 4
1.1 Utilizzo conforme alla destinazione d'uso 4
1.2 Avvertenze di sicurezza generali 4
1.3 Compiti e obblighi del gestore 5
1.4 Segnalazione dei rischi residui 5
1.5 Marcature di sicurezza 5
1.6 Qualifiche del personale 6
1.7 Dispositivi di protezione individuali 6
2 Struttura e funzione 7
2.1 Panoramica 7
2.2 Pezzo in lavorazione 7
2.3 Funzionamento 8
2.4 Dati tecnici 8
2.5 Targhetta identificativa 8
2.6 Indicazione di pressione 9
2.7 Accessori 10
3 Funzionamento 11
3.1 Trasporto e stoccaggio 11
3.2 Preparazione al premontaggio 11
3.3 Esecuzione del premontaggio 13
4 Manutenzione e risoluzione dei guasti 14
4.1 Tabella dei guasti 14
4.2 Lavori di ispezione e di manutenzione 14
4.3 Pulizia dispositivo di premontaggio manuale 14
4.4 Controllo e rabbocco olio idraulico 15
5 Smaltimento 16
6 Dichiarazione di conformità 17
7 Declaration of Conformity UKCA 18
Indice 19

1 Per la vostra sicurezza

1.1 Utilizzo conforme alla destinazione d'uso

Il dispositivo di premontaggio manuale è destinato al premontaggio di anelli taglienti della serie leggera e pesante su tubi metallici con undiametro esterno tra6 mm e42 mm . A tal fine è previsto l'utilizzo di un anello tagliente originale STAUFF FI-DS-..-W3/W5 o FI-WDDS-…-W3/W5.

L'utilizzo di qualsiasi altro tipo di anello non è consentito.

1.2 Avvertenze di sicurezza generali

Lo scopo delle avvertenze di sicurezza è quello di evitare ferite e danni materiali. Accertarsi di aver letto e compreso tutte le avvertenze di sicurezza contenute nel presente manuale di istruzioni.

Per garantire un lavoro sicuro non è sufficiente leggere le avvertenze generali di sicurezza contenute in questo capitolo. Leggere e rispettare anche le avvertenze di sicurezza specifiche contenute in tutti i capitoli che riguardano il vostro lavoro.

Le seguenti avvertenze di sicurezza s'intendono in generale:

- Attenersi rigorosamente alle etichette di sicurezza applicate sul dispositivo di premontaggio manuale (Capitolo 1.5, S. 5).
- Indossare i dispositivi di protezione individuali (Capitolo 1.7, S. 6).

1.3 Compiti e obblighi del gestore

Per garantire la sicurezza il gestore deve almeno…

- 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.
- mettere a disposizione del personale i dispositivi di protezione individuali necessari.
- a mantenere sempre integri e leggibili i simboli e cartelli di sicurezza.

1.4 Segnalazione dei rischi residui

Le avvertenze richiamano l'attenzione sui rischi residui esistenti che si presentano nelle singole fasi di vita della macchina. Appositi campi differenziati indicano l'entità del rischio.

⚠ PERICOLO L'avvertenza "Pericolo" segnala un rischio residuo con lesioni gravi o letali.

⚠ AVVERTENZA L'avvertenza "Attenzione" segnala un rischio residuo con lesioni potenzialmente gravi o letali.

⚠ CAUTELA L'avvertenza "Prudenza" segnala un rischio residuo con lesioni di lieve o media entità.

1.5 Marcature di sicurezza

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

Simbolo	Descrizione	Luogo di montaggio	Quantità
	Avvertenza di lesioni alle mani	Blocco di supporto	1

1.6 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 del dispositivo di premontaggio manuale. È autorizzato a svolgere le seguenti attività:
  - Utilizzo del dispositivo di premontaggio manuale
  - Pulizia esterna
  - Rabbocco dell’olio idraulico
- È necessario rivolgersi al **personale di assistenza del costruttore** per tutti i lavori che non rientrano nelle competenze del personale operativo.

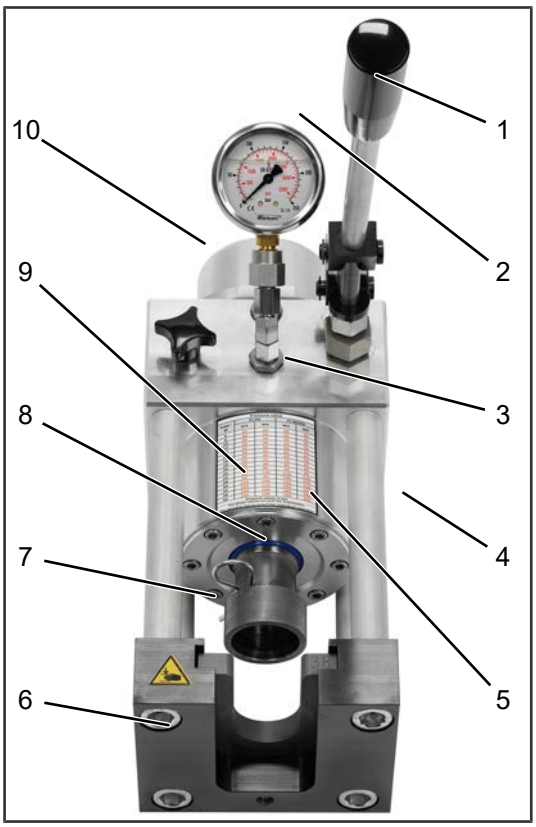
1.7 Dispositivi di protezione individuali

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

DPI	Fase di vita	Attività
Scarpe antinfortunistiche	tutti	tutti
Guanti di protezione	Eliminazione dei guasti Pulizia Manutenzione ordinaria	• Pezzo in lavorazione dal bordo affilato • Contatto con detergenti • Contatto con olio idraulico/lubrificante
Protezione per gli occhi	Eliminazione dei guasti Manutenzione ordinaria	• Impiego di olio idraulico

2 Struttura e funzione

2.1 Panoramica



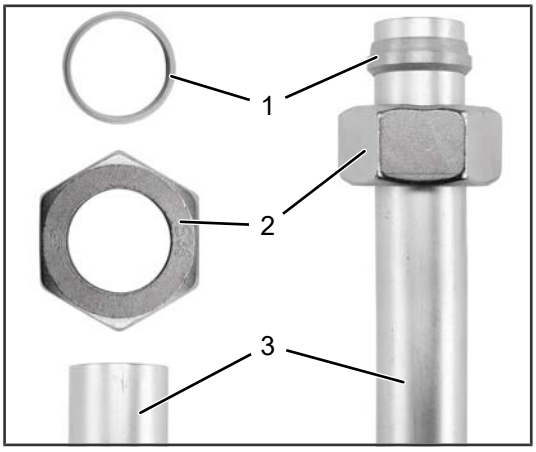
1 Maniglia della pompa
2 Manometro
3 Tabella della pressione
4 Tubo di guida
5 Pistone
6 Blocco di supporto
7 Contropiastra FI-GP
8 Supporto di montaggio FI-MFK
9 Graffa di fissaggio
10 Vite per scarico della pressione

Fig. 1: Dispositivo di premontaggio manuale

2.2 Pezzo in lavorazione

All'atto del premontaggio i tubi vengono dotati di un dado a risvolto e un anello tagliente.

- Diametro esterno del tubo: da 6 a 42 mm
- Dadi a risvolto: FI-M
- Anelli taglienti del tipo FI-DS o FI-WDDS



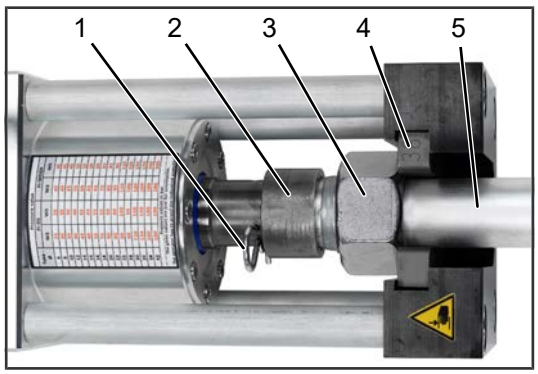
1 Anello tagliente
2 Dado a risvolto
3 Tubo

Fig. 2: Pezzi singoli / pezzo in lavorazione montato

2.3 Funzionamento

La funzione del dispositivo di premontaggio manuale consiste nel montare, per via idraulica, anelli taglienti su tubi metallici.

Per fare ciò il tubo, con dado a risvolto e anello tagliente, viene inserito dall'alto nella contropiastra. Con l'aiuto di un supporto di montaggio, non appena con la maniglia della pompa si raggiunge la pressione idraulica necessaria, il bullone pressa l'anello tagliente sul tubo metallico.



1 Graffa di fissaggio
2 Supporto di montaggio
3 Dado a risvolto
4 Contropiastra
5 Tubo

Fig. 3: Disposizione di montaggio

2.4 Dati tecnici

Dati generali	
Dimensioni (L x H x P)	435 mm x 250 mm x 150 mm
Peso, incl. olio idraulico	15 kg
Pressione di esercizio max.	250 bar

Mezzi di esercizio	
Olio idraulico	Shell Tellus S2 MX32 Quantità di riempimento: 0,425 l

2.5 Targhetta identificativa

La targhetta d'identificazione si trova sulla parte laterale del dispositivo di premontaggio manuale.



Fig. 4: Targhetta identificativa del dispositivo di premontaggio manuale

Il numero di serie si trova al di sotto della targhetta identificativa, inciso nella parete dell'alloggiamento.

2.6 Indicazione di pressione

Un manometro sopra il cilindro di pressione indica la pressione accumulata nel sistema idraulico. Sulla tabella della pressione viene indicata la pressione necessaria per la relativa configurazione.



Fig. 5: Manometro

Pressure value				
Tube - Ø	FI-DS - 90° Final Assembly		FI-WDDS	
	W3	W5	W3	W5
6	25	30	40	30
8	30	35	40	35
10	35	45	45	40
12	45	60	55	50
14	70	85	60	55
15	60	70	65	60
16	70	90	65	60
18	70	85	75	65
20	90	120	85	85
22	70	105	95	80
25	120	145	110	120
28	90	125	100	100
30	120	160	120	150
35	130	165	150	150
38	160	195	180	200
42	190	190	180	200
Pressure values in bar				
The given values are just for orientation. The operator has to proof the individual assembly!				

Fig. 6: Tabella della pressione

Tubo – Ø:
Diametro esterno tubo in mm

FI-DS / FI-WDDS:
Tipo di anello tagliente

W3: Acciaio
W5: Acciaio inox

2.7 Accessori

Per il montaggio sono necessari, come accessori, una contropiastra e un supporto di montaggio adatti alla relativa larghezza del tubo.

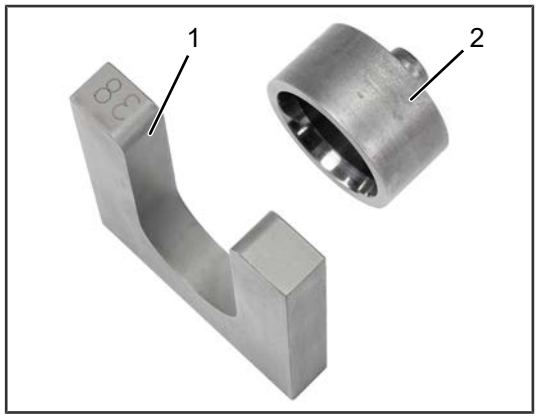


Fig. 7: Accessori in base alla larghezza del tubo

1 Contropiastra
2 Supporto di montaggio

3 Funzionamento

3.1 Trasporto e stoccaggio

Il dispositivo di premontaggio manuale viene fornito in una valigetta in acciaio, nella quale sono contenuti anche gli accessori. 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 2.4, S. 8).

3.2 Preparazione al premontaggio

Utilizzare il supporto di montaggio

▶ 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. Inserire il supporto di montaggio nel cilindro di pressione.
3. Spingere la graffa di fissaggio con l'estremità della coppiglia dritta nel foro, fino a quando è posizionata in modo fisso.
4. Verificare se il supporto di montaggio è ben fissato in posizione.

☑ Il supporto di montaggio è inserito.

Il supporto di montaggio dovrebbe essere oliato leggermente e regolarmente (dopo vari utilizzi o tempi di stoccaggio prolungati). Questo serve per proteggere il supporto di montaggio dall'usura.

Rispettare le indicazioni di sicurezza sulla bottiglia dell'olio!



1 Inserimento dei supporti di montaggio
2 Inserimento della graffa di fissaggio

Fig. 8: Supporto di montaggio sul cilindro di pressione

Inserimento della contropiastra

▶ Inserire la contropiastra come segue:

1. Selezionare una contropiastra adatta al diametro del tubo.
2. Spingere la contropiastra nel supporto del blocco di supporto con l'apertura rivolta verso l'alto.

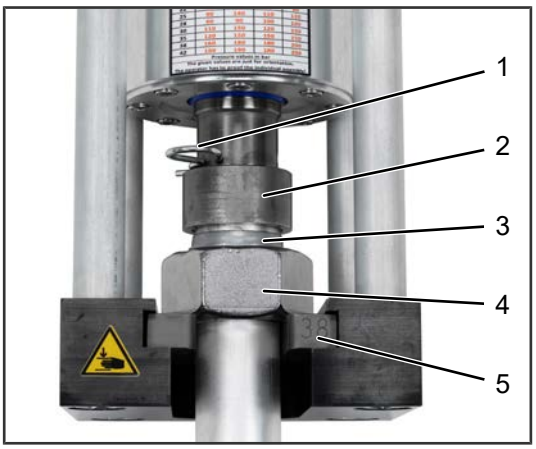
☑ La contropiastra è inserita.

Preparazione del pezzo da lavorare

▶ 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. Inserire il tubo dall'apertura della contropiastra.
4. Spingere l'estremità del tubo nel supporto di montaggio premendola. L'anello tagliente e il dado a risvolto si trovano in questo caso tra il supporto di montaggio e la contropiastra.
   ATTENZIONE: Con anelli taglienti del **tipo WDDS** è necessario applicare una forza leggermente superiore durante la spinta, a causa dell'anello di tenuta interno.

☑ Il pezzo è pronto per il montaggio.



1 Graffa di fissaggio
2 Supporto di montaggio
3 Anello tagliente
4 Dado a risvolto
5 Contropiastra

Fig. 9: Preparazione conclusa

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

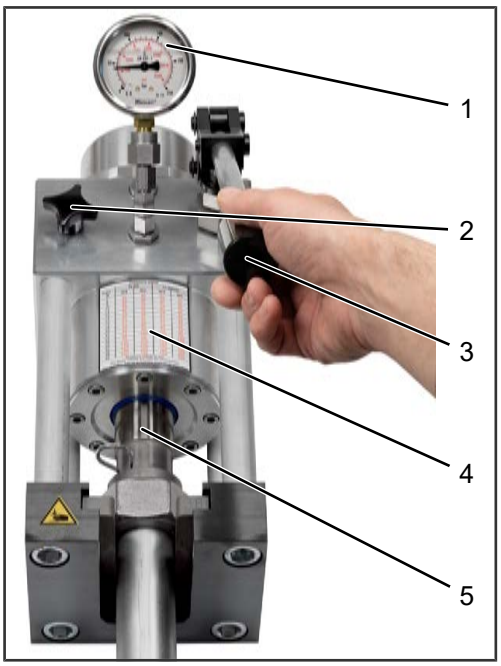
3.3 Esecuzione del premontaggio

AVVERTENZA

Accesso durante il processo di compressione

Possibile taglio e schiacciamento delle dita

► Tenere lontane le dita dall'area di montaggio all'atto del funzionamento.



1 Manometro
2 Vite per scarico della pressione
3 Maniglia della pompa
4 Tabella della pressione
5 Pistone

Fig. 10: Premontaggio

► Il premontaggio dell'anello tagliente si esegue nel seguente modo:

1. Generare la pressione indicata dalla tabella della pressione per la configurazione data.
2. Comprimendo la maniglia della pompa, aumentare la pressione idraulica finché il manometro indica la pressione necessaria.

Inizialmente il cilindro di pressione fuoriesce, finché non si raggiunge un aumento della pressione.

3. Aprire leggermente la vite per lo scarico della pressione.
4. Attendere finché l'indicatore sul manometro torna sullo 0 e il pistone rientra.

☑ Il premontaggio è terminato.

La portata del calibro sul supporto di montaggio dovrebbe essere controllata ogni 50 montaggi utilizzando un calibro conico FI-KOL. Supporti di montaggio usurati o allargati influiscono negativamente sulla qualità del pressaggio!

4 Manutenzione e risoluzione dei guasti

4.1 Tabella dei guasti

Guasto	Possibile causa	Eliminazione
Il cilindro di pressione non esce	Troppo poco olio idraulico	Rabboccare l'olio idraulico
	L'accumulo di pressione non riesce a causa di perdite	Controllo di perdite
	Il cilindro di pressione è bloccato	Muovere avanti e indietro più volte il cilindro di pressione
	Altre cause	Contattare il costruttore
Fuoriesce olio idraulico	Perdite nel sistema idraulico	Contattare il costruttore

4.2 Lavori di ispezione e di manutenzione

Il dispositivo di premontaggio manuale 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:

- Controllo di eventuali danni esterni sul dispositivo di premontaggio manuale prima dell'uso
- Pulizia del dispositivo di premontaggio manuale (Capitolo 4.3, S. 14).

4.3 Pulizia dispositivo di premontaggio manuale

Il dispositivo di premontaggio manuale 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. Eliminare lo sporco ostinato con un detergente non abrasivo o irritante.
4. Applicare una protezione anticorrosione sui componenti metallici.



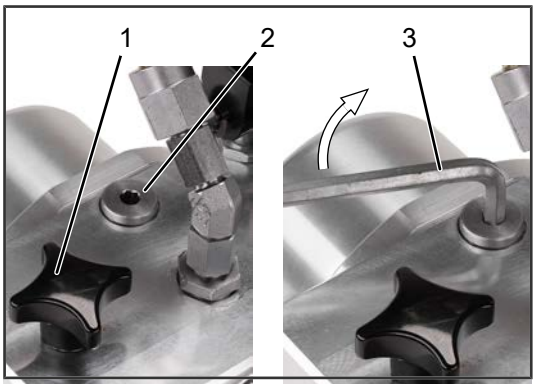
Protezione anticorrosione

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

4.4 Controllo e rabbocco olio idraulico

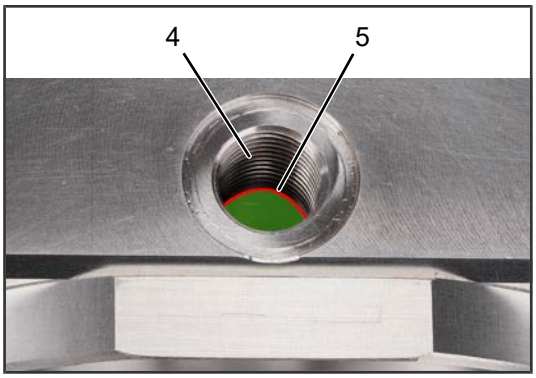
L'intera quantità di olio idraulico deve essere controllata regolarmente e all'occorrenza rabboccata, in particolare

- in seguito a tempi di stoccaggio prolungati,
- in caso di riduzione dell'accumulo di pressione,
- se la rotazione del cilindro diventa difficile,



1 Vite per per scarico della pressione
2 Vite di riempimento
3 Chiave a esagono incassato

Fig. 11: Bocchettone di riempimento per olio idraulico



4 Filettatura
5 Livello di riempimento

Fig. 12: Bocchettone di riempimento aperto

Utilizzare il seguente tipo di olio idraulico: Shell Tellus S2 MX32

▶ Procedura per controllare il livello di riempimento dell'olio idraulico:

1. Aprire la vite per lo scarico della pressione e scaricare completamente il cilindro.
2. Chiudere la vite per lo scarico della pressione.
3. Allentare ed estrarre la vite di riempimento servendosi di una chiave a esagono incassato.
4. Verificare se con il rabbocco dell'olio idraulico si raggiunge il livello della filettatura.
5. Se necessario, rabboccare l'olio idraulico fino alla filettatura.
6. Serrare di nuovo la vite di riempimento.

☑ L'olio idraulico è stato rabboccato al livello di 0,425 l.

5 Smaltimento

Dopo lo smontaggio finale, l’operatore deve smaltire tutti i materiali e i componenti usati conformemente alle disposizioni in vigore nel paese di utilizzo.

Occorre prestare particolare attenzione all’atto dello smaltimento di materiali inquinanti, come:

- Componenti in plastica
- Componenti in gomma
- Componenti metallici
- Materiali d’esercizio e ausiliari

▶ In presenza di sostanze pericolose per l’acqua, procedere come segue:

1. Utilizzare contenitori adatti per raccogliere le sostanze pericolose per l’acqua, conservarle, trasportarle e smaltirle.
2. Smaltire tutti i componenti in base al materiale presso gli appositi centri.
3. Per il riciclaggio, rispettare la raccolta differenziata.

6 Dichiarazione di conformità

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

Ehrenfeld 4, D-58791 Werdohl, Germania

Prodotto: Dispositivo di premontaggio manuale

Modello: SPR-PRC-MP

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).

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

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, 5. 5. 2023

Carsten Krenz, Direttore Generale

7 Declaration of Conformity UKCA

Declaration of Conformity UKCA

Manufacturer: Walter Stauffenberg GmbH & Co. KG

Im Ehrenfeld 4, D-58791 Werdohl, Germany

Product: Manuel Cutting Ring Press

Type: SPR-PRC-MP

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	Sicherheit von Maschinen – Allgemeine Gestaltungsleitsätze – Risikobewertung und Risikominderung
EN ISO 4413:2010	Fluidtechnik – Allgemeine Regeln und sicherheitstechnische Anforderungen an Hydraulikanlagen und deren Bauteile

Werdohl (Germany), 5. 5. 2023

Carsten Krenz, General Manager

Indice

A

Anello tagliente 7
Avvertenze di sicurezza 4

C

Contropiastra 7, 10, 12

D

Dado a risvolto 7
Dati tecnici 8
Diametro del tubo 7, 9
Dichiarazione di conformità 17
Dispositivi di protezione 6
Dispositivi di protezione individuali 6

F

Funzionamento 11

G

Graffa di fissaggio 7

L

Livello di riempimento 15

M

Maniglia della pompa 7
Manometro 7, 9
Marcature di sicurezza 5
Mezzi di esercizio 8

O

Obblighi del gestore 5
Oliatura 11
Olio idraulico 8, 15

P

Personale 6
Pezzo in lavorazione 7, 12
Premontaggio 13
Premontaggio degli anelli taglienti 13
Preparazione 11
Protezione anticorrosione 14
Pulizia 14

Q

Qualifica 6
Qualifiche 6

R

Rabbocco 15

S

Supporto di montaggio 7, 10, 11

T

Tabella dei guasti 14
Tabella della pressione 7, 9

U

Utilizzo conforme alla destinazione d'uso 4

V

Vite per scarico della pressione 7

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.