



TARATURA ZERO MECCANICO FINITURA E SGROSSATURA



ATTENZIONE!

Le operazioni descritte sulla presente scheda tecnica e quelle contenute nei relativi video tutorial catturabili mediante QR CODE possono essere eseguite da tecnici qualificati e solamente dopo aver letto le informazioni sulla sicurezza contenute nella sezione 2 e nella sezione 6 del manuale di uso e manutenzione.

In caso di dubbi non interpretare ma contatta direttamente il servizio di assistenza tecnica della Colombini Srl +39 011 8211407 service@colombini.srl

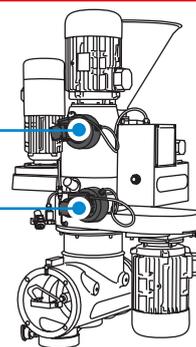


AVVERTENZA!

Per queste operazioni verranno fornite USER e PASSWORD dal costruttore.

FINITURA

SGROSSATURA



AVVERTENZA!

I valori di taratura zeri meccanici di finitura e di sgrossatura sono già stati impostati correttamente dal costruttore. Occorrerà effettuare le nuove operazioni di taratura solamente dopo la sostituzione del gruppo di supporto.

Per eseguire le operazioni di taratura occorrono:

- chiave da 10 mm
- manovella fornita dal costruttore (codice GO.MANO.01)



TARATURA ZERO MECCANICO FINITURA



- Sul pannello operatore premere il tasto ACCESSO PAGINA HOME
- Sul pannello operatore premere il tasto ACCESSO PAGINA SET UP
- Inserire USER e PASSWORD fornite dalla Colombini ed eseguire il LOGIN
- Sul pannello operatore premere il tasto SET COSTRUTTORE
- Sul pannello operatore premere il tasto in basso a destra con la FRECCIA AZZURRA
- Sul pannello operatore su FINITURA INFERIORE, premere il tasto GATE OFF e abilitare l'accesso GATE ON
- Svitare, con chiave da 10 mm, i 4 bulloni ed estrarre il motore dell'encoder superiore, di finitura.



- Inserire la manovella in dotazione all'interno del foro posto sull'encoder prestando attenzione alla linguetta posta sulla manovella che dovrà combaciare con la sua sede posta sull'encoder.
- Ruotare la manovella in senso orario fino al punto in cui la rotazione oppone resistenza



- Ruotare la manovella in senso anti-orario effettuando 10 giri completi
- Premere il tasto verde "ZERO" FABBRICA FINITURA

4

- Ruotare la manovella in senso anti-orario fino al punto in cui la rotazione oppone resistenza
- Ruotare la manovella in senso orario effettuando 10 giri completi
- Premere il tasto verde "MAX" FABBRICA FINITURA

5

- Estrarre la manovella
- Inserire il motore prestando attenzione alla linguetta posta sull' albero che dovrà combaciare con la sua sede posta sull'encoder.
- Posizionare correttamente il motore (la scatola elettrica dovrà essere nella zona superiore)
- Fissare il motore mediante i 4 bulloni con chiave da 10 mm

6

- Sul pannello operatore premere il tasto GATE ON e impostare GATE OFF
- Sul pannello operatore premere il tasto ACCESSO PAGINA HOME

TARATURA ZERO MECCANICO SGROSSATURA

7

- Sul pannello operatore premere il tasto ACCESSO PAGINA HOME
- Sul pannello operatore premere il tasto ACCESSO PAGINA SET UP
- Inserire USER e PASSWORD fornite dalla Colombini ed eseguire il LOGIN
- Sul pannello operatore premere il tasto SET COSTRUTTORE
- Sul pannello operatore premere il tasto in basso a destra con la FRECCIA AZZURRA
- Sul pannello operatore, su SGROSSATURA, premere il tasto GATE OFF e abilitare l'accesso GATE ON
- Svitare, con chiave da 10 mm, i 4 bulloni ed estrarre il motore dell'encoder inferiore, di sgrossatura.

8

- Inserire la manovella in dotazione all'interno del foro posto sull'encoder prestando attenzione alla linguetta posta sulla manovella che dovrà combaciare con la sua sede posta sull'encoder.
- Ruotare la manovella in senso orario fino al punto in cui la rotazione oppone resistenza

9

- Ruotare la manovella in senso anti-orario effettuando 10 giri completi
- Premere il tasto verde "ZERO" FABBRICA SGROSSATURA

10

- Ruotare la manovella in senso anti-orario fino al raggiungimento del valore + 8,000 (circa)
- Premere il tasto verde "MAX" FABBRICA SGROSSATURA

11

- Estrarre la manovella
- Inserire il motore prestando attenzione alla linguetta posta sull' albero che dovrà combaciare con la sua sede posta sull'encoder.
- Posizionare correttamente il motore (la scatola elettrica dovrà essere nella zona superiore)
- Fissare il motore mediante i 4 bulloni con chiave da 10 mm



- Sul pannello operatore premere il tasto GATE ON e impostare GATE OFF
- Sul pannello operatore premere il tasto ACCESSO PAGINA HOME

I testi, i marchi, le immagini contenuti nella presente scheda e nei relativi video catturabili mediante QR CODE sono protetti dalle leggi sul diritto d'autore e sono di proprietà della Colombini Srl; l'Utente non deve ripubblicare, modificare, rielaborare, o sfruttare commercialmente in qualsiasi modo tali contenuti.

Le istruzioni riportate nella presente scheda rappresentano una corretta prassi esecutiva generale. COLOMBINI SRL non è responsabile delle condizioni di messa in opera dei propri impianti e quindi delle specifiche varianti necessarie per l'adattamento al contesto industriale, per le quali rimanda alle indicazioni di sicurezza, prevenzione e protezione in atto presso l'Utente.

L'Utente riconosce e concorda che COLOMBINI Srl, e i propri fornitori, non saranno in alcun caso responsabili per eventuali danni di qualsiasi specie e natura, anche relativi alla perdita di profitti, risultanti da un utilizzo pubblico dell'Utente dei video tutorial e dei relativi contenuti.

Resta inteso che questa scheda tecnica e il contenuto dei video tutorial catturabili mediante QR CODE hanno natura strettamente indicativa, COLOMBINI Srl fornisce questa documentazione tecnica al solo scopo di facilitare le operazioni di manutenzione descritte. In particolare né COLOMBINI Srl né i propri fornitori, sono responsabili di qualsiasi violazione di legge o di diritti di terzi operata dall'Utente, derivante dalla messa in atto di quanto contenuto nei citati video tutorial.