

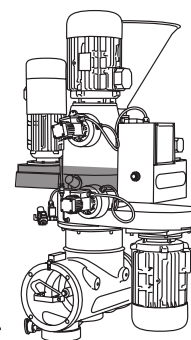
SMONTAGGIO CINGHIA DI SGROSSATURA



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*



Per lo smontaggio/rimontaggio della cinghia di sgrossatura occorrono:

- a) chiave a brugola da 3 mm, 4 mm, 5 mm, 6 mm, 8 mm e 10 mm
- b) chiave a bussola da 7 mm
- c) chiave da 8 mm, 10 mm, 13 mm, 14 mm e 27 mm
- d) cacciavite a tubo da 10 mm
- e) chiave di servizio fornita (codice E0.0345)
- f) chiave da 17 mm
- g) cacciavite a stella



AVVERTENZA!

Agire sul pannello operatore e distanziare le macchine di finitura inferiore fino al valore di mm 0.600.



ATTENZIONE!

Togliere l'alimentazione elettrica alla macchina.



ATTENZIONE!

Utilizzare guanti antitaglio.



- Svitare e togliere la vite che blocca l'anello di tenuta e scalzarlo dalla sua sede usando una chiave a brugola da 5 mm.
- Ruotare completamente verso l'esterno il gruppo estraattore.
- Allentare con chiave da 13 mm i sei dadi ciechi che bloccano il condotto.
- Ruotare leggermente verso destra il condotto e sfilarlo verso il basso.



- Inserire all'interno del foro predisposto la chiave di servizio fornita (Cod: E0.0345) e ruotare il disco verso sinistra fino alla battuta di fermo.
- Sbloccare con chiave da 27 mm il dado centrale.
- Ruotare il disco verso destra e togliere la chiave di servizio.

**3**

- Svitare il dado centrale sorreggendo ed estraendo il gruppo composto dalla macina di finitura e sgrossatura inferiori.

**ATTENZIONE!**

Si consiglia l'aiuto di una seconda persona per sorreggere il gruppo macine durante le operazioni di estrazione.

**4**

- Svitare, utilizzando una chiave a brugola da 5 mm, le sei viti che fissano la macina di finitura superiore, sorreggerla ed estrarla dalla sua sede.

**5**

- Imboccare due viti a brugola da 5 mm, utilizzando l'apposita chiave, su due fori filettati liberi e opposti dell'anello di protezione del cuscinetto (se presente). Le viti non vanno serrate ma soltanto imboccate nella loro sede filettata.
- Svitare le sei viti a brugola che fissano l'anello nella sua sede. L'anello, liberato dalle viti di serraggio, resterà comunque incastrato nella sua posizione poiché forzato nella sua sede per interferenza con il corpo macchina. Per svitare usare un cacciavite a brugola da 5 mm.
- Agire sulle due viti imboccate, avvitandole lentamente, per forzare progressivamente il distacco dell'anello dal corpo macchina, sorreggerlo ed estrarlo dalla sua sede.

**6**

- Individuare le viti a brugola che sostengono la macina di sgrossatura superiore.
- Svitare con un cacciavite a brugola da 4 mm le tre viti che sostengono la macina di sgrossatura superiore, sorreggerla ed estrarla dalla sua sede.

**7**

- Scalzare il tubo di alimentazione dell'azoto/aria azzurro dal raccordo ad innesto presente sul pressostato posto a lato, sul corpo macchina. Servirsi di una chiave per l'operazione.
- Svitare ed estrarre la bobina che comanda il pressostato.
- Svitare con un cacciavite a stella il connettore IP di alimentazione della valvola (se presente).
- Svitare il connettore a vite della termocoppia frontale posta accanto al pressostato.
- Utilizzando una chiave da 13 mm svitare il dado di bloccaggio della sonda, estrarlo dalla sua sede filettata ed estrarre delicatamente la sonda dal suo alloggiamento sul fianco.
- Scalzare il tubo di alimentazione della lubrificazione dal suo connettore ad innesto rapido, aiutandosi con una chiave, posto sul fianco del corpo macchina.
- Svitare, utilizzando una chiave da 17 mm, l'ugello di ingrassaggio e rimuoverlo dalla sua sede. Estrarlo delicatamente.

**ATTENZIONE!**

Il foro filettato dell'ugello e il corpo macchina sono contrassegnati da un segno colorato che ne indica la corrispondenza nella posizione, individuare i segni, che torneranno utili nel riposizionamento dei pezzi in sede di rimontaggio.

- Svitare, utilizzando una chiave da 13 mm, il dado di bloccaggio della seconda sonda termocoppia, accanto all'ugello di ingrassaggio.
- Estrarre delicatamente la sonda.
- Rimuovere la griglia di copertura della cinghia di alimentazione del motore di finitura superiore. Svitare e togliere le tre viti utilizzando una chiave da 8 mm.
- Svitare e togliere le tre viti di fissaggio del disco di protezione della ruota dentata, utilizzare una chiave a brugola da 4 mm. Rimuovere il disco di protezione.

**8**

- Allentare le quattro brugole che fissano il supporto motore al telaio della cinghia dentata utilizzando una chiave a brugola da 6 mm.

- La posizione del supporto motore rispetto al telaio della cinghia dentata è fissata dalla posizione di blocco di una vite senza fine posta sotto il telaio. Allentare il dado di blocco della vite senza fine con una chiave da 13 mm, allentare i due dadi di serraggio che impediscono il movimento longitudinale della vite nella sua sede.
- Spingere il blocco motore verso il corpo macchina quanto basta perchè la cinghia dentata, in tensione sulla ruota dentata, all'interno del telaio, si allenti e prenda gioco.



ATTENZIONE!

Il motore pesa circa 60 Kg. Prestare la dovuta attenzione durante la sua movimentazione.

- Svitare, con chiave a brugola da 5 mm, le sei viti a brugola della ruota dentata ed estrarre la ruota dentata dalla sua sede.
- Assicurarsi che la cinghia dentata di trasmissione della macina di finitura superiore sia libera di muoversi nella sua sede.



9

- Svitare con una chiave a brugola da 3 mm le due viti che fissano la griglia di areazione laterale nera della cinghia dentata. Rimuovere la griglia.
- Svitare con una chiave a brugola da 3 mm anche le viti che fissano la seconda griglia di areazione laterale, e rimuoverla.
- Utilizzando una chiave a brugola da 8 mm svitare le dieci brugole che fissano il gruppo cuscinetto ZKLDF180 al corpo macchina.



ATTENZIONE!

Il gruppo cuscinetto delle macine è pesante. Prima di svitare le viti, per la sua rimozione, sistemare al di sotto un supporto mobile a norma che ne assicuri una movimentazione in sicurezza, si suggerisce l'uso delle pale di un muletto, che permette sia la traslazione verticale che la movimentazione.

- Completare la rimozione delle brugole assicurandosi che il gruppo cuscinetto si adagi delicatamente sulle pale del muletto.
- Rimuovere il gruppo.



10

- Svitare con le chiavi a brugola da 4, 6 e 10 mm le quattro brugole che serrano il blocchetto di posizionamento. Rimuovere il blocchetto.
- Sfilare la cinghia dentata.



11

- Svitare, con un cacciavite a stella, le quattro viti e togliere il coperchio della scatola elettrica sul motore di finitura superiore.



AVVERTENZA!

Memorizzare/fotografare la posizione e il colore dei tre cavi di alimentazione elettrica per il successivo rimontaggio.

- Svitare e togliere mediante l'utilizzo di un cacciavite a tubo da 10 mm i tre dadi, con relative rondelle, ed estrarre i tre cavi elettrici relativi alle fasi di alimentazione.
- Svitare e togliere la vite superiore con relativa rondella e estrarre il cavo giallo-verde di terra.
- Svitare con un cacciavite a stella le quattro viti di fissaggio della ventola del motore.
- Rimuovere la ventola.



AVVERTENZA!

Assicurarsi il sostegno della ventola con un appropriato supporto o con l'aiuto di una persona affinché non cada e si danneggi.

- Svitare completamente i dadi, già allentati in precedenza, di bloccaggio della vite senza fine posta sotto il blocco cinghia di trasmissione.

- Svitare con una chiave a brugola da 5 mm le due viti di fissaggio della flangia a supporto della vite senza fine. Rimuovere le due brugole e le due relative rondelle.
- Agendo sul dado ancora presente sulla vite senza fine, svitarlo, accompagnando con la mano la flangia che lo intercetta, fino a completa estrazione dalla vite sia del dado che della flangia.
- Liberare la vite senza fine da qualsiasi vincolo.



ATTENZIONE!

Il motore è pesante, per lo smontaggio occorre assicurarsi che sia sostenuto da un apparato adeguato alle norme di sicurezza vigenti.

- Spostare il motore in modo che la parte superiore possa passare attraverso il foro sul telaio della cinghia di trasmissione.
- Utilizzando un muletto posizionare le pale al di sotto del motore, di modo che all'allentamento delle viti che lo fissano al macinatore, sia sostenuto in modo adeguato.



- Svitare le quattro viti che tengono il supporto motore appeso al telaio della cinghia di trasmissione. Usare un cacciavite a brugola da 6 mm.



ATTENZIONE!

Il motore è pesante, svitare con prudenza. Assicurarsi che, durante l'operazione, il motore si appoggi in modo stabile sulle pale del muletto, che ne devono sostenere completamente il peso.

- Procedere a svitare le quattro brugole fino alla loro completa estrazione.
- Il motore, libero da ogni vincolo, resta appoggiato unicamente alle pale del muletto.
- Memorizzare/fotografare la corretta posizione del motore per il successivo rimontaggio.
- Abbassare le pale del muletto facendo sì che la parte superiore del motore scenda, attraverso il foro del telaio di supporto della cinghia di trasmissione, e si possa movimentare liberamente.
- Allontanare il motore di finitura superiore nel rispetto delle prescrizioni normative di sicurezza.

- Svitare il gruppo pressostato. Usare una chiave da 14 mm.
- Svitare, utilizzando una chiave a brugola da 10 mm, le tre viti che sorreggono il telaio.



AVVERTENZA!

Assicurare il sostegno del telaio con un appropriato supporto o con l'aiuto di una persona affinché non cada e si danneggi.

- Svitare ed estrarre il gruppo di regolazione micrometrica di sgrossatura.



ATTENZIONE!

Per lo smontaggio del gruppo di regolazione micrometrica di finitura fare riferimento alla scheda n°15.

- Utilizzando una chiave a brugola da 10 mm, svitare le quattro brugole di fissaggio del gruppo sgrossatura, farsi aiutare per la movimentazione.



- Rimuovere il filtro, svitandolo.
- Svitare le quattro viti a brugola di fissaggio della griglia di protezione inferiore della cinghia dentata di sgrossatura. Usare una chiave da 4 mm.



- Svitare il connettore a vite di alimentazione elettrica della centralina di lubrificazione del cuscinetto.

- Svitare con una chiave a brugola da 5 mm le due viti di fissaggio della centralina di lubrificazione, rimuovere il componente.
- Svitare, con un cacciavite a croce, le quattro viti e aprire il coperchio della scatola elettrica sul motore di sgrossatura.



AVVERTENZA!

Memorizzare/fotografare la posizione e il colore dei cavi di alimentazione elettrica per il successivo rimontaggio.

- Svitare e togliere mediante l'utilizzo di un cacciavite a bussola da 7 mm i dadi, con relative rondelle, ed estrarre i cavi elettrici relativi alle fasi di alimentazione.
- Svitare e togliere la vite superiore con relativa rondella e estrarre il cavo giallo-verde di terra.
- Svitare e togliere, utilizzando una chiave da 10 mm, gli otto bulloni con relative rondelle che fissano il motore sulla macchina.
- Memorizzare/fotografare la corretta posizione del motore per il successivo rimontaggio



AVVERTENZA!

Indossare appositi guanti anti scivolo.

- Sollevare e movimentare il motore manualmente nel rispetto delle prescrizioni normative.
- Svitare le quattro viti a brugola da 8 mm e relative rondelle che fissano la base del motore alla scatola della cinghia dentata di sgrossatura.
- Allentare i dadi e il bullone di serraggio sulla vite senza fine che determina la posizione della base, mantenendo in tensione la cinghia dentata. Utilizzare una chiave da 13 mm.
- Spostare la base del motore di qualche millimetro verso il corpo macchina, in questo modo si toglierà tensione alla cinghia dentata.
- Rimuovere la base dalla sua sede.
- Individuare la cinghia dentata e assicurarsi che sia libera di muoversi nella sua sede.
- Svitare con una chiave a brugola da 10 mm le quattro brugole che sostengono il telaio di sgrossatura.



AVVERTENZA!

Rimuovere il telaio avendo cura di farsi aiutare da una persona per il sostegno e la movimentazione in sicurezza, il telaio è ingombrante.

- Rimuovere la cinghia dalla sua sede.

RIMONTAGGIO DELLA CINGHIA DENTATA DI SGROSSATURA



- Posizionare correttamente la cinghia nel telaio di sgrossatura. Assicurarsi che sia correttamente agganciata alla ruota dentata presente nella sede.
- Inserire il telaio della cinghia dentata nella sua sede.



AVVERTENZA!

prestare attenzione durante l'inserimento del telaio.

E' consigliabile farsi aiutare per la movimentazione del pezzo in sicurezza.



ATTENZIONE!

Utilizzare guanti di protezione e calzature antischiacciamento durante l'operazione.

- Avvitare le quattro brugole di serraggio del telaio di sgrossatura.
- Assicurarsi che la cinghia dentata ruoti liberamente e trasmetta il movimento all'albero comando sgrossatura.
- Inserire il supporto del motore di sgrossatura e la base del motore al di sopra della scatola, nella loro sede.

17

- Sistemare la cinghia dentata affinché sia correttamente agganciata alla ruota dentata presente al di sotto della base del motore di sgrossatura.
- Agire sul dado della vite senza fine vincolata alla base del motore per regolare la posizione del componente. La posizione deve essere tale da assicurare la corretta tensione della cinghia che deve correttamente trasmettere il moto all'albero comando sgrossatura.
- Avvitare le quattro viti a brugola da 8 mm e fissare la base del motore.
- Inserire e serrare i dadi di bloccaggio della vite senza fine di regolazione della posizione del motore. Usare una chiave da 13 mm.
- Posizionare correttamente il motore sulla macchina (codice motore E1.0140)



AVVERTENZA!

Prestare attenzione durante l'inserimento del motore.

La linguetta presente sull'albero dovrà coincidere con la sua sede presente sul gruppo di supporto.



AVVERTENZA!

Nel caso che venga montato un nuovo motore si consiglia di lubrificare la parte terminale dell'albero.

- Avvitare gli otto bulloni con relative rondelle e fissare il motore. Usare la chiave da 10 mm.
- Effettuare le connessioni elettriche sul motore e rimontare il coperchio della scatola elettrica. Usare la chiave da 7 mm.
- Reinserire la centralina di lubrificazione e fissarla con le due viti a brugola. Usare la chiave da 5 mm.
- Riavvitare il tubetto di alimentazione elettrica della centralina.
- Reinserire e riavvitare la griglia nera che chiude inferiormente il telaio di sgrossatura. Usare la brugola da 4 mm.
- Riavvitare il filtro nella sua sede.

18



ATTENZIONE!

Individuare sotto il telaio di sgrossatura le due spine per il posizionamento del gruppo sgrossatura. Individuare sul gruppo i rispettivi fori.

- Inserire il gruppo sgrossatura e avvitare le sue quattro brugole di fissaggio. Usare la chiave da 10 mm.
- Reinserire e fissare il gruppo di regolazione micrometrica di sgrossatura facendo riferimento alla scheda n°15.

19



ATTENZIONE!

Individuare sotto il gruppo sgrossatura le due spine per il posizionamento del telaio della cinghia di finitura. Individuare sul telaio di finitura i rispettivi fori.

- Inserire e riavvitare la scatola della cinghia di finitura mediante chiave da 10 mm.
- Inserire la cinghia di finitura nella sua sede.
- Reinserire ed avvitare il blocchetto di posizionamento della cinghia usando le brugole da 4, 6 e 10 mm.

20

- Posizionare correttamente il motore di finitura superiore sotto il telaio di supporto della cinghia di trasmissione assicurandosi che l'albero del motore sia coassiale al foro circolare di passaggio e le flange del supporto motore siano orientate correttamente rispetto alla macchina. Fare riferimento a quanto memorizzato durante lo smontaggio.

ATTENZIONE!

prestare attenzione durante l'inserimento del motore.

Agire nel rispetto delle norme di sicurezza per la movimentazione: il motore è pesante.

L'albero del motore dovrà entrare nel telaio della trasmissione.





AVVERTENZA!

Nel caso che venga montato un nuovo motore si consiglia di ingrassare la parte terminale dell'albero.

- Agendo col muletto alzare il motore assicurandosi che l'albero attraversi il foro.
- Avvitare i quattro bulloni con le relative rondelle che fissano il supporto del motore al telaio della trasmissione. Utilizzare una chiave a brugola da 8 mm.
- Senza serrare le quattro brugole assicurarsi che il motore sia sostenuto e si possa rimuovere il muletto.
- Allontanare il muletto.
- Inserire la flangia per il bloccaggio della vite senza fine che regola la posizione del motore in modo che il dado presente sia compreso tra i due lati del componente. Posizionare la flangia, agendo eventualmente sul dado, in modo che la posizione corrisponda ai fori di fissaggio sul telaio della trasmissione.
- Fissare la flangia avvitando le due brugole, con relative rondelle, utilizzando una chiave a brugola da 5 mm.
- Effettuare le connessioni elettriche sul motore e rimontare il coperchio della scatola elettrica.
- Calzare la ventola inferiore del motore con la ventola assicurandosi della corrispondenza tra aperture e fori filettati. Serrare con quattro viti a stella.
- Allacciare il connettore di alimentazione della ventola e bloccarlo mediante la sua apposita vite.



21



AVVERTENZA!

Aver cura che la cinghia dentata non resti pizzicata sotto la ruota dentata ma si disponga correttamente intorno ad essa.

- Posizionare il gruppo cuscinetto ZKLDF180 nella propria sede all'interno del telaio di trasmissione assicurandosi che sia correttamente posizionata sopra l'albero del motore e vi sia corrispondenza tra i fori passanti delle viti e quelli filettati presenti sul motore.



AVVERTENZA!

Prestare attenzione durante l'inserimento del gruppo nella sua sede. Sul corpo macchina ci sono due spine, individuare nel gruppo cuscinetto i fori corrispondenti, più piccoli di quelli destinati al passaggio delle dieci brugole di fissaggio.



22

- Posizionare, con l'aiuto del muletto, il gruppo cuscinetto al di sotto del corpo macchina. Far corrispondere le spine con i fori identificati sul disco.
- Distendere opportunamente la cinghia nella sua sede.
- Inserire il gruppo.



AVVERTENZA!

La corretta posizione del gruppo nella sua sede è quella che fa corrispondere il segno giallo presente sul suo fianco con quello tracciato sul foro filettato dell'iniettore di lubrificazione.

- Avvitare con una chiave a brugola da 8 mm le dieci brugole di fissaggio del gruppo cuscinetto.
- Assicurarsi del fissaggio delle viti e allontanare il muletto di supporto.
- Assicurarsi che la cinghia sia inserita nella ruota dentata e possa scorrere liberamente nella sua sede.



23

- Inserire la seconda ruota dentata.
- Posizionare la ruota dentata nella propria sede all'interno del telaio di trasmissione assicurandosi che sia correttamente posizionata sopra l'albero del motore e vi sia corrispondenza tra i fori passanti delle viti e quelli filettati presenti sul motore.

**AVVERTENZA!**

Aver cura che la cinghia dentata non resti pizzicata sotto la ruota dentata ma si disponga correttamente intorno ad essa.

- Avvitare le sei brugole di fissaggio della ruota dentata con un cacciavite a brugola da 5 mm.
- Sistemare la cinghia affinché ci sia un corretto accoppiamento tra i suoi denti e quelli della ruota dentata.

 24

- Avvitare il dado prigioniero nella vite senza fine in modo tale che l'intero blocco motore si sposti, nella sua sede, mettendo correttamente in tensione la cinghia dentata di trasmissione.

**AVVERTENZA!**

Durante la messa in tensione della cinghia muovere la ruota dentata per assicurarsi che non ci siano scivolamenti della trasmissione e che, al contrario, la tensione non sia tale da compromettere la corretta trasmissione del movimento.

- Inserire il disco di protezione della ruota dentata e fissarlo con le sue tre brugole. Usare una chiave a brugola da 4 mm.
- Rimontare e fissare con le sue tre viti la griglia di copertura.

 25

- Sulla vite senza fine rimontare il secondo dado e il bullone di fissaggio. Serrare il bullone di fissaggio con una chiave da 13 mm.
- Serrare definitivamente le quattro brugole del supporto motore al telaio di trasmissione.
- Riposizionare la griglia nera di areazione della cinghia nella sua sede e avvitare le brugole per il fissaggio. Usare una chiave a brugola da 3 mm.
- Riavvitare il gruppo pressostato nella sua sede aiutandosi con una chiave da 14 mm per il serraggio.
- Inserire e serrare il connettore elettrico IP nella sua sede.
- Inserire e serrare la bobina della valvola di alimentazione.
- Inserire nel raccordo ad innesto il tubetto blu di azoto/aria.
- Inserire nella sua sede la sonda e serrarla avvitando l'apposito dado con una chiave da 13 mm.
- Riavvitare il connettore elettrico sulla sonda.
- Imboccare i sei dadi sulle viti poste al di sotto del gruppo cuscinetto.
- Riposizionare e fissare la seconda griglia nera di areazione della cinghia, avvitare le due viti con una chiave a brugola da 3 mm.
- Inserire la seconda sonda nella sua sede e fissarla avvitandone il dado di bloccaggio.
- Riavvitare il connettore elettrico sulla seconda sonda.
- Inserire l'iniettore di lubrificazione nella sua sede, serrandolo con una chiave da 17 mm.
- Inserire il tubo di lubrificazione nel raccordo ad innesto rapido posto all'estremità di questo.
- Riposizionare nella sua sede la macina di sgrossatura superiore e fissarla con le proprie viti a brugola.

 26

- Posizionare il disco di copertura (se presente) in corrispondenza della sua sede nella parte inferiore della macchina.

**AVVERTENZA!**

Prestare attenzione durante l'inserimento del disco.

- Avvitare le sei viti a brugola da 5 mm che bloccano il disco nella sua sede.
- Il disco dovrà forzare l'inserimento nella sua sede perché l'accoppiamento è caratterizzato da una lieve interferenza.

 27

- Assicurarsi che la sede della macina di finitura superiore sia pulita. Nel caso utilizzare un panno morbido per rimuovere i residui presenti.
- Prelevare il disco di finitura superiore.

- Assicurarsi che la superficie del disco sia pulita, se necessario provvedere alla pulizia con un panno morbido
- Avvitare, con chiave a brugola da 5 mm, le sei viti a brugola che fissano il disco di finitura superiore alla sua sede.



ATTENZIONE!

Si consiglia l'aiuto di una seconda persona per sorreggere il disco di finitura superiore durante le operazioni di posizionamento e fissaggio.



ATTENZIONE!



Prestare attenzione alla sagoma dentata presente sull'albero di trasmissione. Per il rimontaggio del gruppo composto dalle macine di sgrossatura e finitura inferiori occorre assicurarsi che la sagoma presente sul gruppo si incastri correttamente nella sagoma presente sull'albero.

- Inserire il gruppo di sgrossatura e finitura inferiori.
- Avvitare il dado centrale sorreggendo il gruppo nella posizione di corretto incastro.
- Inserire all'interno del foro predisposto la chiave di servizio fornita (Cod. E0.0345) e ruotare il disco verso destra fino alla battuta di fermo.
- Bloccare con chiave da 27 mm il dado centrale.
- Avvicinare al gruppo il condotto sopra il gruppo estrattore e calzarlo nei sei dadi ciechi che ne costituiscono il supporto.
- Ruotare quanto basta il condotto verso sinistra in modo tale che resti appeso ai dadi ciechi.
- Serrare con chiave da 13 mm i sei dadi ciechi provvedendo al fissaggio del condotto sulla macchina.
- Ruotare completamente verso l'interno il gruppo estrattore.
- Posizionare nella sua sede l'anello di tenuta del gruppo estrattore e bloccarlo avvitando la vite apposita.

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.