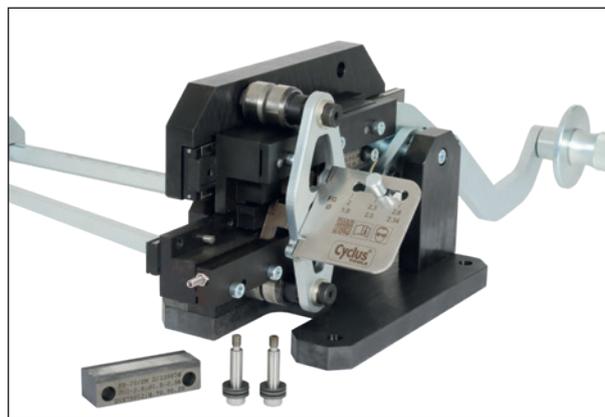
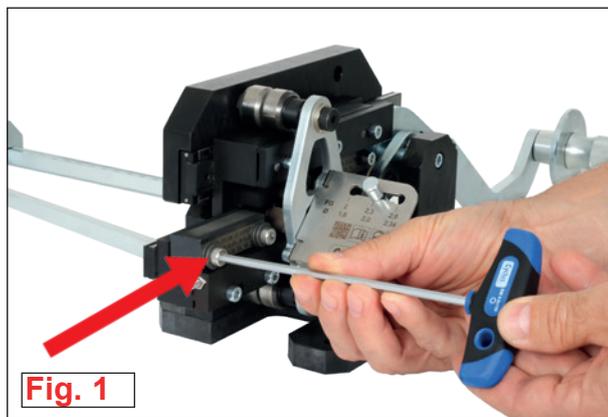
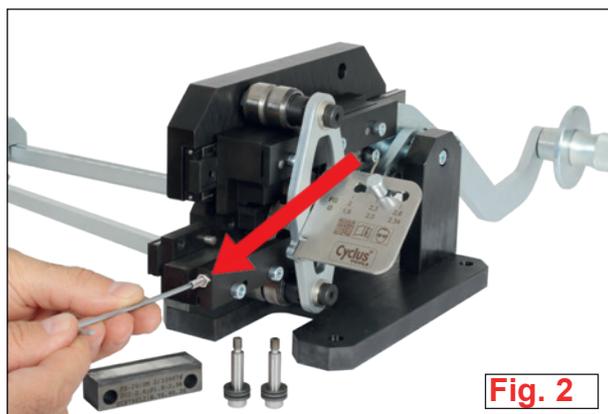


Rimozione e sostituzione delle matrici della macchina rulla-raggi.

1. Riportare la leva manualmente nella posizione iniziale. Allentare e rimuovere le due viti a esagono incassato (SW 4) della matrice inferiore Fig. 1 Le viti per il bloccaggio ed il pacchetto molla **non devono essere rimossi!** La successione e l'orientamento delle molle sono predefiniti tecnicamente. Vedere pag.2. Rimuovere la filiera inferiore.



2. Allentare il controdado della vite di regolazione (SW 8mm). Spostare il cuneo di regolazione verso il basso girando la vite di regolazione in senso antiorario fino in fondo Fig. 2 (presa esagonale, SW 2.5) (Il cuneo di regolazione sporge ora circa 7 mm oltre la superficie).

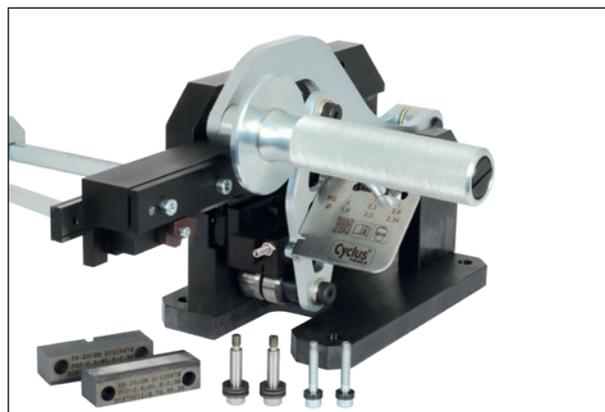
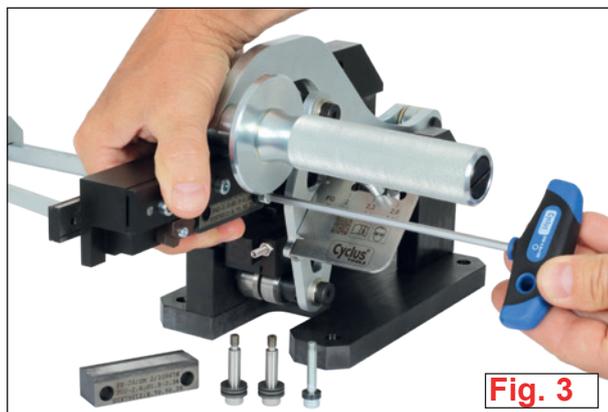


Scansiona il codice-QR per vedere le informazioni, le istruzioni per l'uso ed i Tutorial.



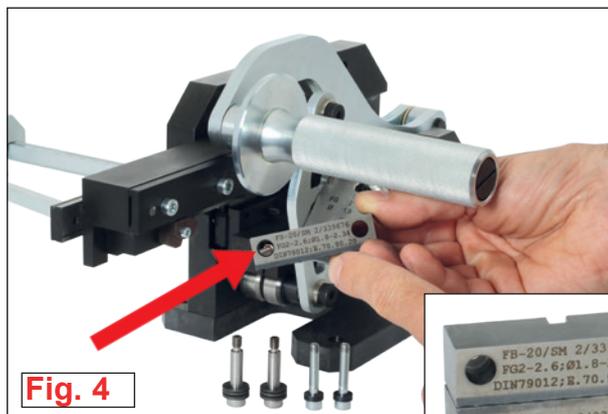
FILIERE RULLANTI SOSTITUZIONE SERIE 04
Art.-Nr. 720366

3. Spostare la leva manualmente in avanti. Allentare e rimuovere le 2 viti ad esagono incassato (SW 4) della matrice superiore Fig. 3 Riutilizzare i distanziatori durante il montaggio. Tenere ferma la matrice durante la rimozione (rischio di danni).

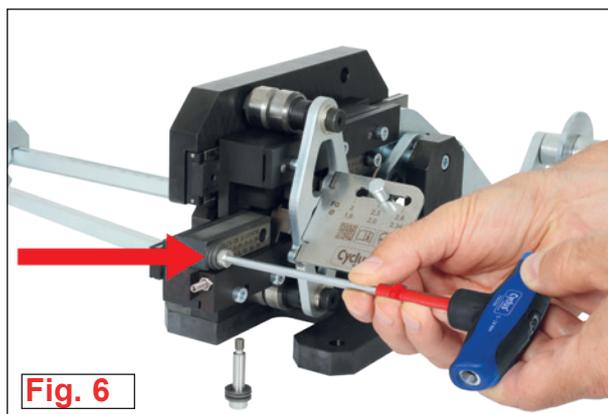


Durante l'installazione delle filiere, prestare attenzione alla pulizia. Cambiarle sempre a coppie.

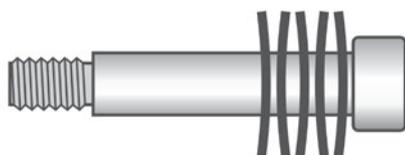
4. Spostare la leva manualmente in avanti. Prestare molto attenzione all'allineamento delle filiere. La scrittura sulle filiere deve essere leggibile. Montare solo coppie di filiere **con la stessa serie di numeri** Fig. 4. Montare la filiera superiore con 2 viti ad esagono incassato (misura 4) e distanziali. Le filiere devono essere saldamente fissate, con l'ausilio delle viti di 3 Nm, alla superficie di contatto della macchina. Vedere fig.5.



5. Riportare la leva manualmente nella posizione iniziale. Montare correttamente la filiera inferiore con le viti (SW 4) ed il pacchetto molla. Fare attenzione al montaggio del pacchetto molla. Applicare alla filiera inferiore una leggera pressione contro la superficie del supporto e fissarla con delle viti da 3 Nm Fig. 6



6. Per impostare la macchina rulla-raggi sul diametro della filettatura desiderato, si prega di leggere le istruzioni per l'uso. Con la vite di regolazione, spostare il cuneo di regolazione verso l'alto girandolo in senso orario e regolare il diametro del filetto Fig. 7. Poi stringere leggermente il controdado della vite di regolazione. Chiave di misura 8 mm. La regolazione precisa e infinitamente variabile della macchina assicura una lunga durata di vita delle matrici di laminazione.



La vite a brugola a combinazione esagonale (vite di bloccaggio) ed il pacchetto molla, fornisce il **precarico necessario** al dado inferiore. Assicurarsi di prestare molta attenzione all'installazione dell'orientamento e dell'ordine corretto del pacchetto molla.

Filo della bicicletta secondo DIN 79012 Diametro iniziale dei raggi con filo arrotolato

FG 2	Ø 1,8 mm
FG 2,3	Ø 2,0 mm
FG 2,6	Ø 2,34 mm