



MANUALE USO E MANUTENZIONE

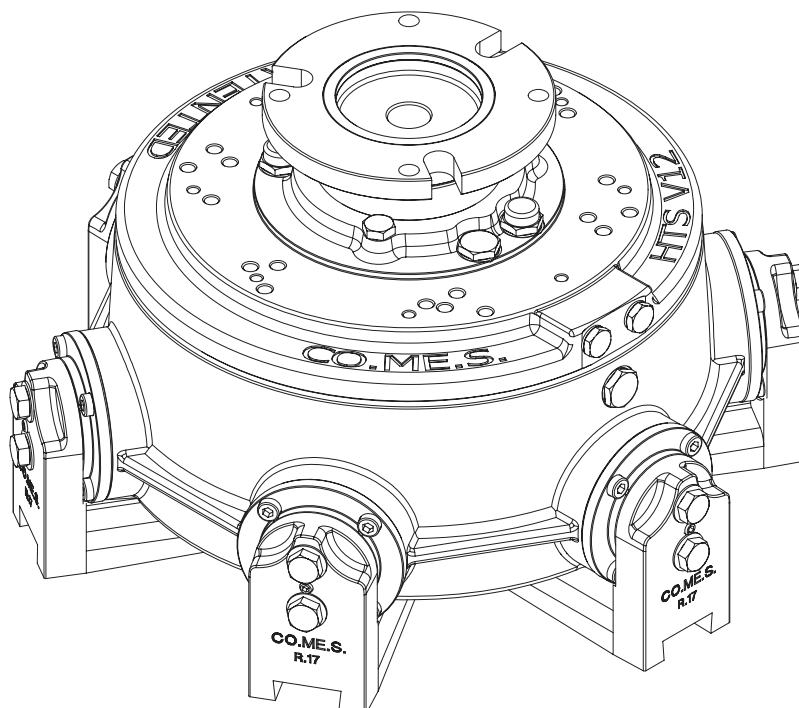
USE AND MAINTENANCE MANUAL

MANUAL DE USO Y MANTENIMIENTO

MANUAL DE USO E MANUTENÇÃO

KULLANIM VE BAKIM KILAVUZU

HTS6-V12



BREVETTATO
PATENTED
PATENTADO
PATENTADO
PATENTLI



CO.ME.S. desidera ringraziarla per aver scelto uno dei suoi prodotti. Abbiamo preparato questo manuale per consentirle di apprezzare appieno le qualità. In esso sono contenuti dati tecnici, informazioni, consigli ed avvertenze diretti all'utilizzo di questo prodotto. Scoprirà altresì caratteristiche, particolari ed accorgimenti che la convinceranno della bontà della sua scelta.

Cordialmente,

CO.ME.S. S.R.L.

Indice pagina

Uso e manutenzione delle teste	3
Raccomandazioni relative alla sicurezza	3
Caratteristiche	8-9
Esploso della testa	10



CO.ME.S. would like to thank you for buying one of its products. We have drawn up this manual so that you can fully appreciate its qualities. It contains technical information, advice and measures about how to use this product. You can also find more about its specifications, details, and practical tips that will convince you even more you have made a really good choice.

With compliments,

CO.ME.S. S.R.L.

Table of contents

Use and servicing of heads	4
Safety measures	4
Specifications	8-9
Exploded view of head	10



CO.ME.S. le agradece por haber elegido uno de sus productos. Este manual ha sido preparado para que pueda apreciar a pleno la calidad. El mismo contiene datos técnicos, información, consejos y advertencias dirigidas al uso de este producto. Además, descubrirá características, detalles y soluciones que le convencerán de la buena calidad de su elección.

Saludos cordiales,

CO.ME.S. S.R.L.

Índice

Uso y mantenimiento de los cabezales	5
Recomendaciones sobre la seguridad	5
Características	8-9
Despiezo del cabezal	10



A **CO.ME.S.** agradece por sua escolha. O presente manual foi redigido para permitir-lhe beneficiar ao máximo das qualidades da máquina. No manual são apresentados dados técnicos, informações, conselhos e advertências relativas ao uso do produto. Com a leitura do manual, você vai descobrir também características, detalhes e dicas, que confirmarão que, ao escolher esta máquina, fez a escolha certa.

Atenciosamente,

CO.ME.S. S.R.L.

Índice

Uso e manutenção das cabeças	6
Recomendações relativas à segurança	6
Características	8-9
Desenho explodido da cabeça	10



Bir **CO.ME.S.** ürününü satın aldığınız için teşekkür ederiz. Üründen en iyi şekilde faydalanmanızı sağlamak için bu kılavuzu hazırladık. Teknik bilgi ve ürünün kullanımı hakkında talimat ve öneriler içermektedir. Ayrıca bu kılavuzda, gerçekten iyi bir seçim yaptığınıza dair sizi ikna edecek özellikleri hakkında detaylar, ayrıntılar ve pratik bilgiler bulabilirsiniz.

Saygılar,

CO.ME.S. S.R.L.

İçindekiler

Kafa kullanımı ve bakımı	7
Güvenlik önlemleri	7
Özellikler	8-9
Kafanın patlamış resmi	10

USO E MANUTENZIONE DELLE TESTE

La testa viene applicata alla macchina tramite il proprio albero di trasmissione con flangia (126) e relativo centraggio e bloccata con i relativi bulloni. Utilizzare l'anello (127) per il montaggio della testa solo quando richiesto. Per l'oscillazione dei braccetti porta abrasivi, è necessario che il carter fisso (100) superiore di reazione non ruoti, ma allo stesso non deve essere neppure bloccato rigido. Le teste per la loro solida costruzione non hanno bisogno di particolari accorgimenti, è solo necessario il controllo periodico del lubrificante. Se, per eventuali interventi, fosse necessario lo smontaggio della testa, rimuovere completamente il lubrificante all'interno e procedere come sotto descritto con riferimento al disegno allegato.

Togliere la ghiera (24) e sfilare la flangia con distanziale (42); a questo punto si divide la parte fissa della testa da quella rotante ed è possibile rimuovere la ruota con dentatura interna (79), la campana con dentatura speciale (75), l'albero di trasmissione (126) ed i cuscinetti (29-102). Per sfilare i braccetti portasettori (17) è sufficiente togliere i bulloni (16). Successivamente togliere le brugole (14), sfilare le bussole (72) dal carter rotante (115) e sfilare l'albero di trascinamento portasettore (73). A questo punto la testa è completamente smontata.

LUBRIFICAZIONE

In considerazione del fatto che le teste sono dotate di un serbatoio per il lubrificante molto capiente, controllare il livello di lubrificante ogni 30 giorni per garantire una lubrificazione sicura e una durata maggiore della testa.

La lubrificazione può essere eseguita in due modalità:

LUBRIFICAZIONE MANUALE

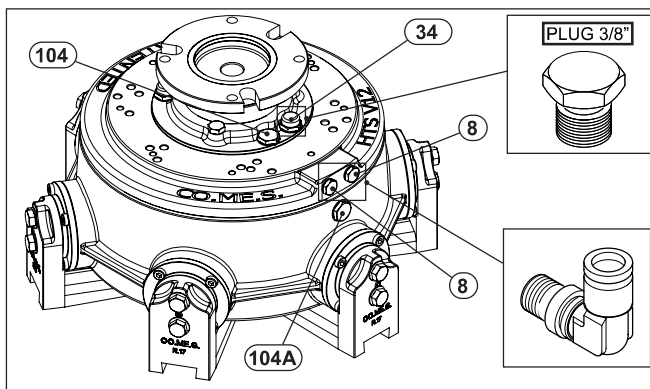
Il carter fisso (100) superiore è dotato di un tappo di riempimento (104), un tappo di sfiato (34), due tappi per la predisposizione del collegamento al sistema di lubrificazione automatico (8), mentre sul carter inferiore si trova un tappo livello lubrificante (104A). Le teste vengono fornite con olio "BLASIA 680" o grasso "SLL00".

LUBRIFICAZIONE AUTOMATICA

Per eseguire il montaggio corretto della testa HTS6-V12 sulla macchina con lubrificazione automatica procedere nel modo seguente:

1. Sostituire il tappo di sfiato (34) con il tappo standard (chiuso) da 3/8".
2. Sostituire i tappi (8) con i raccordi dei tubi.
3. Collegare il tubo di alimentazione dell'olio della macchina ad uno dei due raccordi (8) e il tubo di ritorno olio al rimanente.

Le teste vengono fornite con olio "BLASIA 680" o grasso "SLL00". È consentito l'uso di lubrificanti simili con una densità massima uguale al tipo consigliato. L'eventuale fuoriuscita di lubrificante potrebbe essere la conseguenza di anomalie, come il danneggiamento degli anelli di tenuta o di qualche altro componente. In tal caso, fermare tempestivamente la testa ed effettuare la manutenzione richiesta per prevenire ulteriori danni.



RACCOMANDAZIONI RELATIVE ALLA SICUREZZA

- Dato il peso dell'oggetto, il trasporto ed il posizionamento della testa sotto il mandrino deve avvenire con particolare cura ed attenzione, si consiglia di posizionarla sotto il mandrino sul piano di lavoro, quindi abbassare il mandrino, facendo sempre attenzione affinché lo stesso non cada addosso all'operatore.
- Al momento dell'avviamento dell'impianto accertarsi che le teste levigatrici ruotino liberamente, siano attivate le protezioni meccaniche e che nessuna persona sia presente in prossimità delle teste stesse.
- La flangia della testa deve essere resa solidale al mandrino con l'utilizzo di otto bulloni di diametro 8 mm, di rondelle piane e grower, al fine di evitare allentamenti. I bulloni devono essere serrati con l'applicazione di una coppia pari a 200 N•m.
- Al momento del contatto testa/lastra, la testa deve aver raggiunto le sue normali condizioni di lavoro (a regime).
- In caso di urti, fermare la macchina e verificare l'integrità delle teste, in particolare per quanto riguarda i settori porta abrasivo.
- L'uso di teste rotanti può provocare la proiezione di frammenti di materiale. Si consiglia pertanto l'uso di protezioni meccaniche adeguate vietando al personale di operare in zone esposte al pericolo.
- In caso di vibrazioni anomale all'impianto verificare che esternamente le teste siano integre e non presentino ammaccature o rotture.
- La manutenzione della testa (sia per la sostituzione degli utensili abrasivi, sia per i necessari rabbocchi d'olio) deve essere effettuata in condizioni di sicurezza. Si consiglia pertanto di eseguire la manutenzione con la testa in oggetto e quelle adiacenti ferme e la macchina non alimentata.
- Il rumore che si sviluppa durante la levigatura, specialmente su macchine multimandrino, può richiedere che il personale che opera vicino alla macchina indossi apposite cuffie antiacustiche.
- L'utilizzo di teste calibratrici determina la produzione di polveri che possono essere dannose se non opportunamente aspirate.
- La velocità massima di rotazione a cui deve essere sottoposta la testa durante le lavorazioni non deve essere superiore a 700 giri/min.



USE AND SERVICING OF HEADS

The head is secured to the machine by a flanged propeller shaft (126) which is centred and locked with bolts. Use the ring (127) for head assembly only when required. For swinging and for the abrasive-holder arms, the upper torsion casing (100) must not rotate but be rigidly fixed. Because of their solid design, the heads do not need any special maintenance, except checking their grease level at regular intervals. Should the head be removed for whatever reason, drain out all the lubricant, then proceed as described below, looking at the enclosed drawing.

Remove the ring nut (24) and pull out the flange with the spacer (42); now, split the fixed section from the revolving section, and remove the inner-cogged wheel (79), the special-cogged bell (75), the propeller shaft (126) and the bearings (29-102). Simply remove the bolts (16) to pull out the section-holding arms (17). Then, remove the Allen screws (14) to pull the bushes (72) out of the casing (115) with the section-holder drawing shaft (73). Now, the head is off.

LUBRICATION

Since the heads are equipped with a very large grease tank, check the grease level every 30 days to ensure a safe lubrication and a longer life of the head.

The lubrication can be carried out in two ways:

MANUAL LUBRICATION

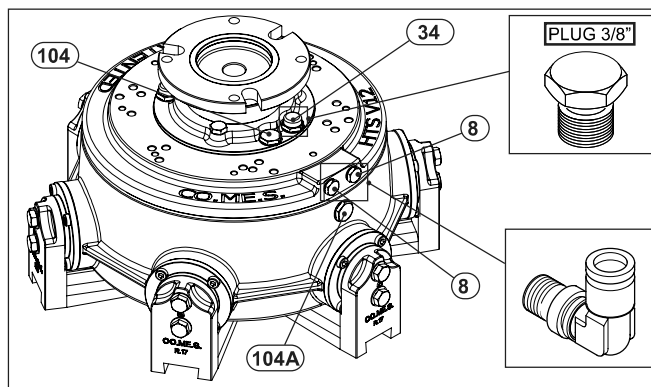
The upper casing (100) is equipped with a filler cap (104), a breather cap (34), two caps for the connection to the automatic lubricating system (8), while a grease level cap (104A) is situated on the lower casing. The heads are supplied with "BLASIA 680" oil or "SLL00" grease.

AUTOMATIC LUBRICATION

To perform the correct assembly of the HTS6-V12 head on the machine having automatic lubrication, proceed as follows:

1. Replace the breather cap (34) with the standard 3/8" one (closed).
2. Replace the caps (8) with the pipe fittings.
3. Connect the machine oil supply pipe to one of the fittings (8) and the oil return pipe to the other one.

The heads are supplied with "BLASIA 680" oil or "SLL00" grease. Similar lubricants may be used, provided their maximum density is the same as the recommended type. Any grease leakage may be due to faults, as damage of the oil seals or any other component. In this case, stop the head immediately and carry out the required maintenance to prevent further damages.



SAFETY MEASURES

- Because of the heavy weight of this product, take special care when carrying and installing the head under the spindle; it should be placed under the spindle, on the workbench, then pull the spindle down, but mind it does not fall down on the operator.
- When starting the equipment, make sure the polishing heads rotate smoothly, the mechanical safety devices are on, and no one stands near the heads.
- The head flange must be integral with the spindle. To do this, secure it with eight bolts, 8 mm in diameter, plain washers and grower washers, to prevent it coming loose. Tighten the bolts at 200 N•m.
- When the head touches the slab, it must be in its regular working conditions (steady state).
- In the event of a collision, stop the machine and inspect the heads, especially the abrasive-holder sections, for damage.
- Revolving heads may throw pieces of materials about. Therefore, use appropriate mechanical safety guards and keep any staff off such dangerous areas.
- In the event of unusual vibration, inspect the outside of the heads for damages, dents or breakage.
- The heads must be serviced (to replace the abrasive tools or top up the oil level) in safe conditions. Therefore, keep the head and the adjoining ones stationary, with power turned down.
- Because of the noise given off by the polishing process, especially from multi-spindle machines, the staff working near the machine may have to wear special ear protection.
- Gauging heads may produce dust, which may be harmful if inappropriately inhaled.
- The max revolving speed at which the head should run during any process should not exceed 700 rpm.

USO Y MANTENIMIENTO DE LOS CABEZALES

El cabezal se aplica a la máquina mediante el árbol de transmisión con brida (126) con el centrado correspondiente y se bloquea con bulones. Utilizar el anillo (127) para el montaje del cabezal solo cuando se requiere. Para la oscilación y brazos porta abrasivos, es necesario que el resguardo superior (100) de reacción no gire, de todos modos no debe ser bloqueado de modo rígido. Debido a su sólida fabricación, los cabezales no necesitan cuidados especiales, sólo es necesario que se controle periódicamente el lubricante. Si fuese necesario desmontar el cabezal para realizar intervenciones, vaciar completamente el lubricante y proceder como se describe más abajo teniendo en cuenta el dibujo que se adjunta. Se quita el anillo roscado (24) y se extrae la brida con el distanciador (42); luego se divide la parte fija de la giratoria y se puede desmontar la rueda con dentado interior (79), la campana con dentado especial (75), el árbol de transmisión (126) y los cojinetes (29-102). Para extraer los brazos porta-sectores (17) sólo es necesario quitar los bulones (16). Quitando luego los tornillos de cabeza hexagonal (14) se extraen los bujes (72) del resguardo (115) y el árbol de arrastre porta-sector (73). De este modo el cabezal está completamente desmontado.

LUBRICACIÓN

Teniendo en cuenta el hecho de que los cabezales disponen de un depósito de grasa muy espacioso, controlar el nivel de lubricante cada 30 días para garantizar una lubricación segura y una mayor duración del cabezal. La lubricación puede realizarse de dos maneras:

LUBRICACIÓN MANUAL

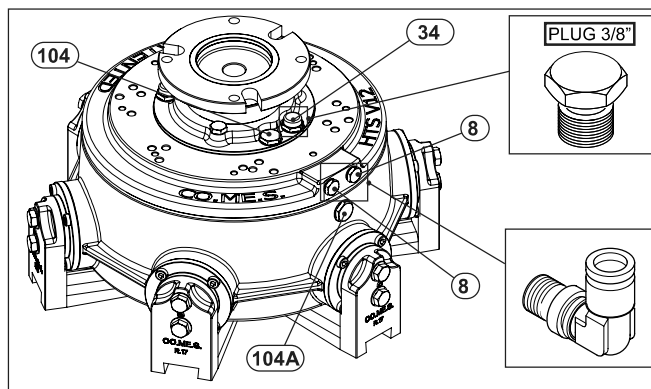
El cárter superior (100) dispone de un tapón de llenado (104), un tapón de purgado (34), dos tapones para la predisposición de la conexión al sistema de lubricación automático (8), mientras que en el cárter inferior se encuentra un tapón de nivel de lubricante (104A). Los cabezales se entregan con aceite "BLASIA 680" o grasa "SLL00".

LUBRICACIÓN AUTOMÁTICA

Para realizar el montaje correcto del cabezal HTS6-V12 en la máquina con lubricación automática, proceder del modo siguiente:

1. Sustituir el tapón de purgado (34) con el tapón estándar (cerrado) de 3/8".
2. Sustituir los tapones (8) con los racores de los tubos.
3. Conectar el tubo de alimentación del aceite de la máquina a uno de los racores (8) y el tubo de retorno de aceite al restante.

Los cabezales se entregan con aceite "BLASIA 680" o grasa "SLL00". Está permitido el uso de lubricantes similares con una densidad máxima igual a la del tipo recomendado. El eventual rebosamiento de lubricante podría deberse a anomalías, como desperfectos en los anillos de estanqueidad o en algún otro componente. En tal caso, detener inmediatamente el cabezal y efectuar el mantenimiento necesario para evitar daños adicionales.



RECOMENDACIONES SOBRE LA SEGURIDAD

- Debido al peso del objeto, se debe prestar especial atención al transporte y ubicación del cabezal bajo el mandril. Se recomienda posicionarlo bajo el mandril en la superficie de trabajo, por lo tanto, bajar el mandril prestando atención para que no caiga sobre el operador.
- Al poner en funcionamiento la instalación, asegurarse de que los cabezales pulidores giren libremente, que se activen las protecciones mecánicas y que no haya personas cerca de los cabezales.
- La brida del cabezal debe estar unida al mandril mediante ocho bulones de 8 mm, arandelas planas y grower, para evitar que se afloje. Los bulones se deben apretar con un par de 200 N·m.
- Cuando entra en contacto con la placa, el cabezal debe haber alcanzado sus condiciones de trabajo normales (a régimen).
- En caso de golpes, detener la máquina y controlar el estado de los cabezales, especialmente el de los sectores porta abrasivo.
- El uso de cabezales giratorios puede provocar la proyección de fragmentos de material. Por lo tanto, se recomienda usar protecciones mecánicas adecuadas y prohibir que el personal trabaje en zonas expuestas al peligro.
- En caso de vibraciones anormales en la instalación, controlar exteriormente que los cabezales estén en buen estado y no presenten daños o roturas.
- El mantenimiento del cabezal (en caso de sustitución de las muelas abrasivas o para rellenar con aceite) se debe realizar en condiciones de seguridad. Por lo tanto, se recomienda realizar el mantenimiento con el cabezal mencionado y los adyacentes, detenidos y no alimentados.
- Debido al ruido que se produce durante el pulido, especialmente en las máquinas multi-mandril, puede ser necesario que el personal que trabaja cerca de la máquina deba usar cascos acústicos.
- Cuando se usan cabezales calibradores se produce polvo, los cuales pueden ser dañinos si no se aspiran adecuadamente.
- La velocidad máxima de rotación a la cual debe someterse el cabezal durante el trabajo no debe superar los 700 v/min.
- La velocità massima di rotazione a cui deve essere sottoposta la testa durante le lavorazioni non deve essere superiore a 700 giri/min.



USO E MANUTENÇÃO DAS CABEÇAS

A cabeça é aplicada à máquina mediante o eixo de transmissão com flange (126), com relativa centragem, e é bloqueada com parafusos. Utilize o anel (127) para a montagem da cabeça somente quando exigido. Para permitir a oscilação e a rotação dos braços porta-abrasivos, é preciso que o cárter superior (100) de reação, não gire, não devendo, contudo, ser bloqueado rigidamente. Graças ao fabrico sólido, as cabeças não precisam de cuidados especiais, tornando-se necessário apenas o controle periódico do lubrificante. Se, no caso de eventuais intervenções, se tornar necessário desmontar a cabeça, deve-se retirar completamente o lubrificante, conforme abaixo descrito, fazendo referência ao desenho anexo. Solte a abraçadeira (24), retirando o flange com o separador (42); é possível agora separar a parte fixa da parte giratória com dentes internos (79), a campânula com dentes especiais (75), o eixo de transmissão (126) e as chumaceiras (29-102). Para retirar os braços porta-setores (17) é suficiente tirar os parafusos (16). Tirando os parafusos Allen (14) é possível tirar as buchas (72) do cárter (115) e o eixo de arraste porta-setor (73). A cabeça está agora inteiramente desmontada.

LUBRIFICAÇÃO

Considerando que as cabeças são dotadas de um reservatório de graxa bastante amplo, verifique o nível de lubrificante a cada 30 dias para garantir uma lubrificação segura e uma duração maior da cabeça.

A lubrificação pode ser feita de dois modos:

LUBRIFICAÇÃO MANUAL

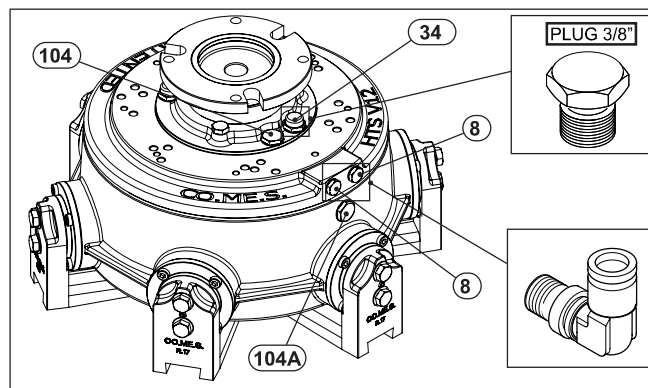
O cárter superior (100) é dotado de um bujão de enchimento (104), um bujão de drenagem (34) e dois bujões para predispor a conexão ao sistema de lubrificação automático (8); e o cárter inferior é dotado de um bujão de nível de lubrificante (104A). As cabeças são fornecidas com óleo "BLASIA 680" ou graxa "SLL00".

LUBRIFICAÇÃO AUTOMÁTICA

Para efetuar a montagem correta da cabeça HTS6-V12 na máquina com lubrificação automática, proceda da seguinte maneira:

1. Substitua o bujão de drenagem (34) com o bujão padrão (fechado) de 3/8".
2. Substitua os bujões (8) com as conexões dos tubos.
3. Ligue o tubo de alimentação do óleo na máquina a uma das conexões (8) e o tubo de retorno do óleo ao restante.

As cabeças são fornecidas com óleo "BLASIA 680" ou graxa "SLL00". É permitido o uso de lubrificantes similares com uma densidade máxima igual ao tipo recomendado. Uma eventual perda por vazamento de lubrificante pode ser consequência de anomalias, como a deterioração ou dano dos anéis de vedação ou de algum outro componente. Neste caso, pare imediatamente a cabeça e efetue a devida manutenção para prevenir ulteriores danos.



RECOMENDAÇÕES RELATIVAS À SEGURANÇA

- Dado o peso do objeto, o transporte e o posicionamento da cabeça abaixo do mandril, devem ser feitos prestando todo cuidado e atenção. Aconselha-se que posicione a máquina debaixo do mandril, na plataforma de trabalho, e abaixe em seguida o mandril, prestando atenção para que o mesmo não atinja o operador.
- Na hora de colocar o equipamento em funcionamento, verifique que as cabeças de polimento girem livremente, que as proteções mecânicas estejam em funcionamento, e que ninguém esteja presente nas proximidades das cabeças.
- O flange da cabeça deve ser solidário com o mandril, mediante oito parafusos com diâmetro 8 mm, anilhas planas e grower, para evitar um afrouxamento. Os parafusos deverão ser apertados, com torque de 200 N•m.
- Na hora do contato cabeça/chapa, a cabeça deve ter alcançado suas normais condições de trabalho (em regime).
- No caso de choques, pare o funcionamento da máquina, e verifique que as cabeças não tenham sido danificadas. Sobretudo no que diz respeito aos setores porta-abrasivos.
- Com o uso de cabeças giratórias, é possível que haja expulsão de fragmentos de material. Aconselha-se, portanto, o uso de dispositivos de proteção mecânicos apropriados, proibindo o acesso às áreas expostas a tal risco.
- No caso de vibração anômala, verifique que as cabeças não estejam danificadas externamente, sem esmagamentos ou rupturas.
- A manutenção da cabeça (tanto para a substituição das ferramentas abrasivas, como para reabastecimento do óleo, se for preciso) deve ser realizada em condições de segurança. A cabeça utilizada e as demais cabeças deverão portanto estar paradas, e sem alimentação.
- O barulho produzido durante o polimento, sobretudo sobre as máquinas multi-mandril, pode exigir o uso de protetor auricular.
- O uso de cabeças calibradoras provoca a produção de poeira que pode ser prejudicial, se não for corretamente aspirada.
- A velocidade máxima de rotação da cabeça, durante o processamento, não deve ser superior a 700 rpm.



KAFA KULLANIMI VE BAKIMI

Kafa makineye cıvataları ile merkezli ve sabitli bir flanşlı kardan mili (126) ile sabitlenmiştir. Kafanın montajı için halkayı (XX) yalnızca ihtiyaç halinde kullanınız. Sallanan ve aşındırıcı tutucu kollar için, üst torsiyon kasası (100) dönmemelidir; sağlam bir şekilde sabitlenmelidir. Sağlam bir tasarıma sahip oldukları için, kafaların düzenli aralıklarla yağ seviyesinin kontrolü dışında herhangi bir özel bakıma ihtiyacı yoktur. Herhangi bir sebeple kafanın sökülmesi durumunda, tüm yağı boşaltınız ve sonra aşağıda anlatıldığı gibi, ekteki çizimi referans olarak kullanarak işlem yapınız.

Ring somununu (24) sökünüz ve flanşı ara parçasıyla (42) birlikte çekip sökünüz; şimdi sabit bölümü döner bölümden ayırınız ve iç dişli tekerleği (79), özel dişli çanı (75), kardan mili (126) ve mil yataklarını (29-102) sökünüz. Kesit tutma kollarını (17) çekmek için cıvataları (16) sökünüz. Daha sonra, burçları (72) kesit tutucu şaftla (73) kasadan (115) söküp çıkarmak için allen vidaları (14) sökünüz. Şimdi kafa sökülüştür.

YAĞLAMA

Kafalar çok büyük bir yağ tankı ile donatıldığı için, kafanın güvenli yağlamasını ve uzun yaşamını sağlamak için her 30 günde yağ seviyesini kontrol ediniz.

Yağlama iki şekilde yerine getirilebilir:

MANUEL YAĞLAMA

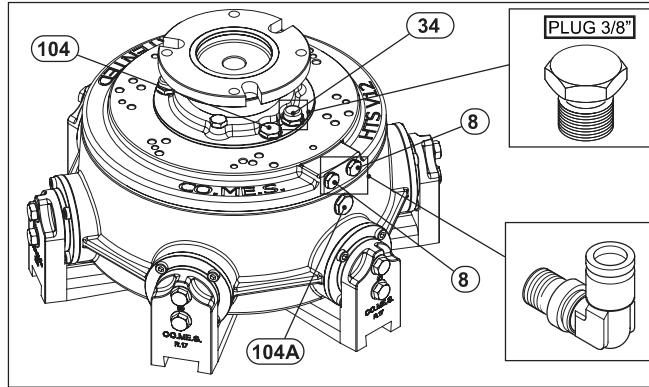
Üst gövde (100) bir doldurma kapağı (104), bir havalandırma kapağı (34), otomatik yağlama sistemi bağlantısı için iki kapak (8) ile donatılmıştır. Alt gövde üzerinde ise bir yağ seviyesi kapağı (104A) yerleştirilmiştir. Kafalar "BLASIA 680" yağı veya "SLL00" greşi ile birlikte gelir.

OTOMATİK YAĞLAMA

Otomatik yağlamaya ayarlı makinenin HTS6-V12 kafasını doğru şekilde monte monte etmek için aşağıdaki işlemleri yerine getiriniz:

1. havalandırma kapağını (34) standart 3/8" kapakla (kapalı şekilde) değiştiriniz.
2. kapakları (8) boru donanımlarıyla değiştiriniz.
3. bir makine petrol kaynak borusunu bir takıma (8) ve yağ dönüş borusunu diğerine takınız.

Kafalar "BLASIA 680" yağı veya "SLL00" greşi ile birlikte gelir. Maksimum yoğunlukları önerilen tiplerle aynı olduğu takdirde benzer yağlar kullanılabilir. Herhangi bir yağ kaçağı nedeniyle, yağ mührü veya başka bir parçanın hasarından dolayı meydana gelebilir. Böyle bir durumda, hemen kafayı durdurunuz ve daha fazla zararı önlemek için gerekli bakım işlemlerini gerçekleştiriniz.

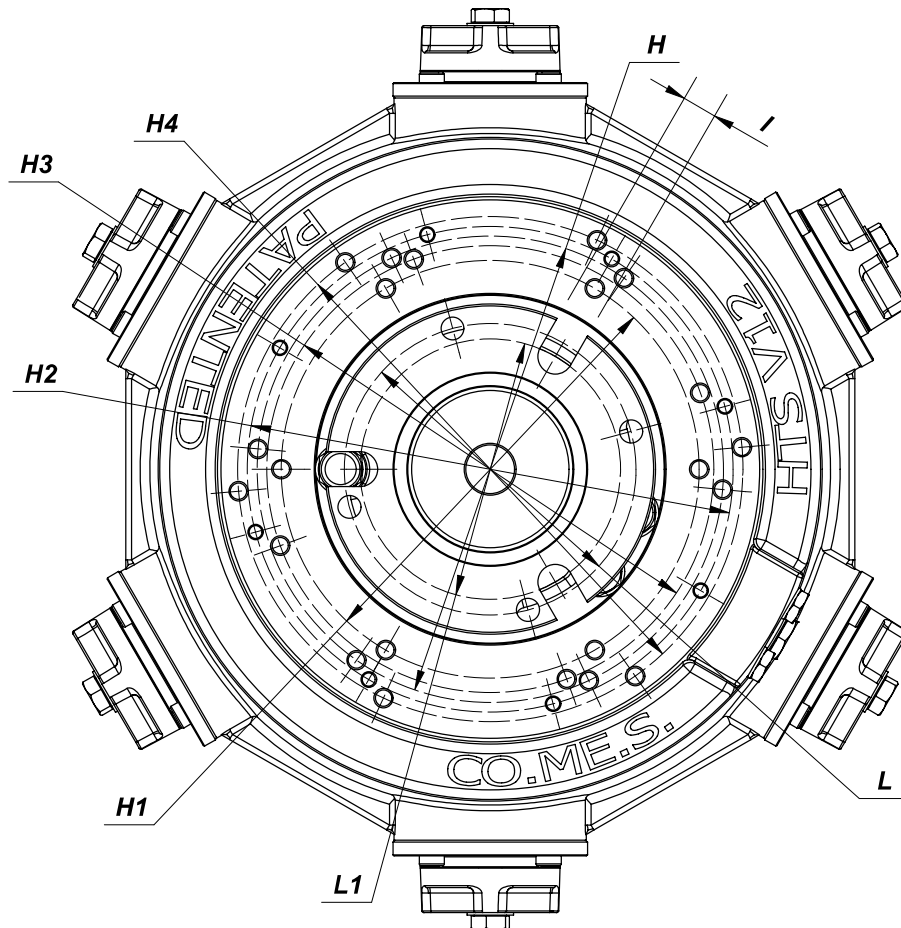
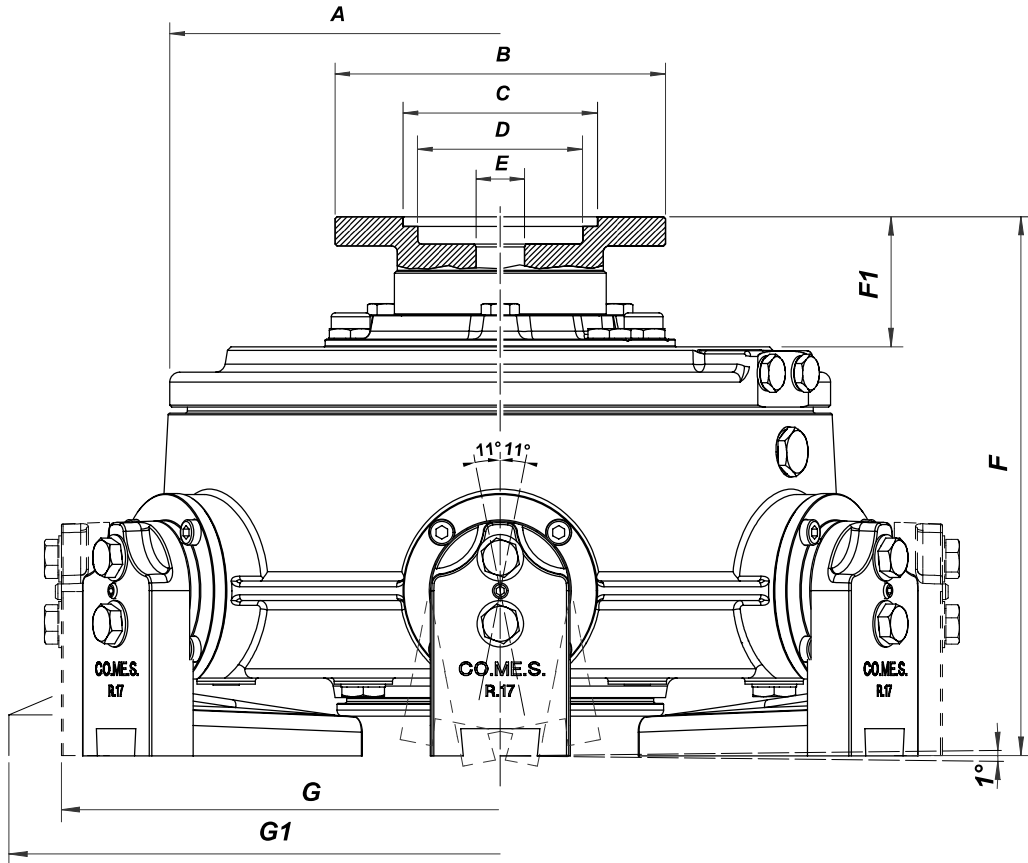


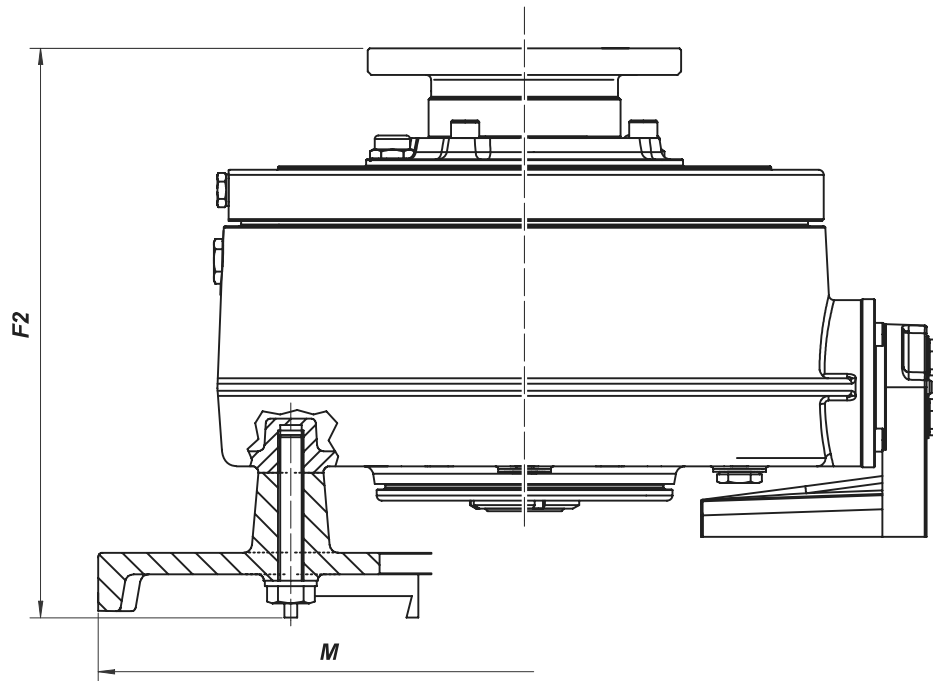
GÜVENLİK ÖNLEMLERİ

- Bu ürünün ağırlığı dolayısıyla, taşıma sırasında ve kafayı milin altına montaj ettiğiniz sırada dikkatli olunuz; tezgahın üstünde, milin altına yerleştirilmelidir; daha sonra mili aşağı çekiniz, bu işlemi yaparken milin operatör üzerine düşmemesine dikkat ediniz.
- Ekipmanı çalıştırdığınız zaman, parlatma kafaların düzgün döndüğünden, mekanik güvenlik cihazların açık durumda olduğundan ve kafaların yakınından personelin bulunmadığından emin olunuz.
- Kafa flanş mil ile ayrılmaz bir şekilde birleştirilmiş olmalıdır. Bunu yerine getirmek ve gevşemesini önlemek için sekiz adet 8 mm çaplı cıvata, düz rondela ve pullar ile sabitleyiniz. Cıvataları 200 N•m'ye sıkıştırınız.
- Kafa plakaya dokunduğu zaman, normal çalışma koşullarında olmalıdır (sabit durumda).
- Bir çarpışma durumunda, makineyi durdurunuz ve hasarlı kısımların olup olmadığını tespit etmek için kafaları, özellikle aşındırıcı-tutucu bölümleri inceleyiniz.
- Döner kafalar malzemeyi etrafa saçabilir. Bu nedenle, uygun mekanik emniyet koruması kullanın ve personelin tehlikeli alanların dışında olduğundan emin olunuz.
- Alışılmadık titreşimin meydana gelmesi durumunda, kafaların hasarlı, çizik veya kırılmış olmadıklarını görmek için kontrol ediniz.
- Kafaların bakımı (aşındırıcı malzemeyi değiştirmek veya yağı doldurmak için) güvenli koşullarda yapılmalıdır. Dolayısıyla, bakım yapacağınız kafa ve etrafındakileri sabit tutunuz ve gücü kesiniz.
- Cilalama işleminin, özellikle çok milli makinelerin meydana getirdiği gürültü nedeniyle, makine yakınında çalışan personel özel kulak koruma kullanmak zorunda kalabilir.
- Kafaları ayarlama sırasında, teneffüs edildiği takdirde zararlı olabilecek toz meydana gelebilir.
- Herhangi bir işlem sırasında kafanın çalışması gereken maksimum döner hızı 700 rpm'yi geçmemelidir.

CARATTERISTICHE TECNICHE

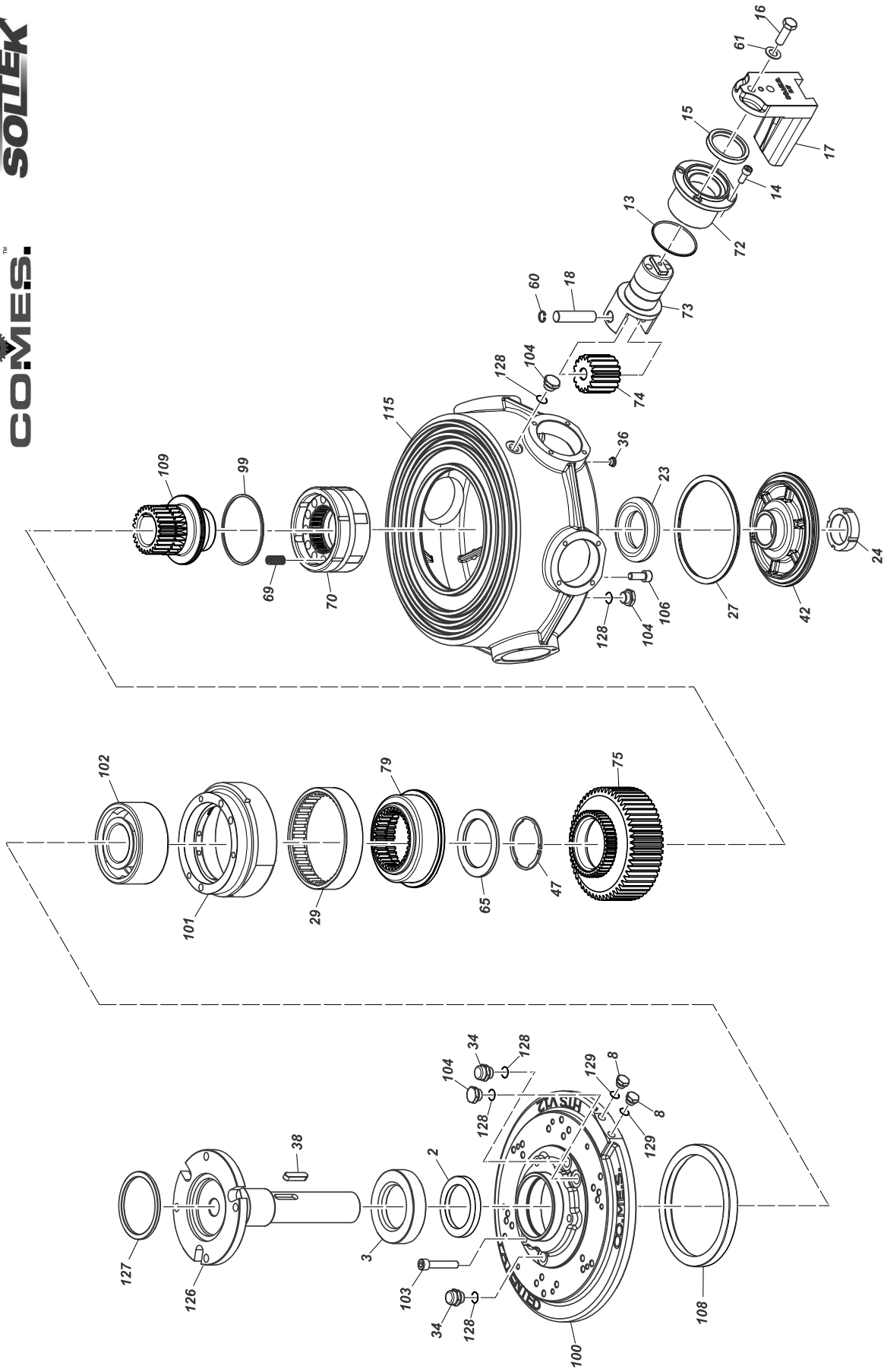
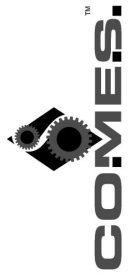
TECHNICAL SPECIFICATIONS - CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS - TEKNİK VERİLER





					UM	HTS6-V12
A	A	A	A	A	mm	Ø 340
B	B	B	B	B	mm	Ø 170
C	C	C	C	C	mm	Ø 100
D	D	D	D	D	mm	Ø 85
E	E	E	E	E	mm	Ø 25
F	F	F	F	F	mm	277
F1	F1	F1	F1	F1	mm	67
F2	F2	F2	F2	F2	mm	320
G	G	G	G	G	mm	450
G1	G1	G1	G1	G1	mm	Ø 510÷530
H	H	H	H	H	mm	Ø 240-n°6xM10
H1	H1	H1	H1	H1	mm	Ø 215-n°6xM10
H2	H2	H2	H2	H2	mm	Ø 250-n°8xM8
H3	H3	H3	H3	H3	mm	Ø 230-n°4xM14
H4	H4	H4	H4	H4	mm	Ø 260-n°6xM10
I	I	I	I	I	mm	18
L	L	L	L	L	mm	Ø 150-n°4xM14
L1	L1	L1	L1	L1	mm	Ø 134-n°3 Ø18
M	M	M	M	M	mm	460
CARATTERITICHE TECNICHE	SPECIFICATIONS	CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	ÖZELLİKLER	UM	HTS6-V12
POTENZA	POWER	POTENCIA	POTÊNCIA	GÜÇ	kW	15
PESO	WEIGHT	PESO	PESO	AĞIRLIK	kg	95
LUBRIFICANTE	LUBRICANT	LUBRICANTE	LUBRICANTE	YAĞLAYICI	kg	6,8
N° PORTASETTORI	N° OF SECTOR HOLDER	N° PORTA SECTORES	N° PORTA-SETORES	KESİT TUTUCU NO.	N°	6
VEL. ROTAZIONE MIN	ROTATION SPEED: MIN	VEL. ROTACIÓN MÍN	VEL. ROTAÇÃO	DÖNME HIZI: MİN	g/min - rpm - u/min digkeit: min	400
VEL. ROTAZIONE MAX	ROTATION SPEED: MAX	VEL. ROTACIÓN MÁX	VEL. ROTAÇÃO	DÖNME HIZI: MAX	g/min - rpm - u/min digkeit: max	700

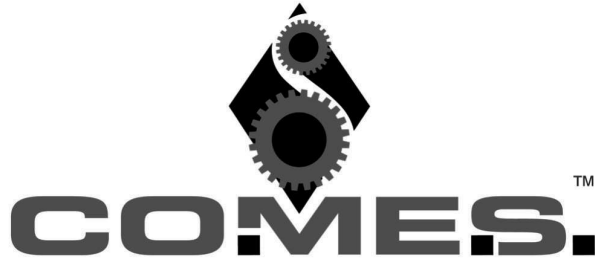
HTS6-V12



POS. ССЫЛКА НА ЧЕРТЕЖ	CODICE CODIGOW КОД ИЗОБРАЖЕНИЯ	DENOMINAZIONE	DESCRIPTION	DESCRIPCIÓN	DESCRIÇÃO	TANIMI	QTA CANT. QDE MIKTAR
2	AT65x90x10TC	Anello di tenuta sull'albero 65x90x10 TC	O-ring on shaft 65x90x10 TC	Anillo de estanqueidad del árbol 65x90x10 TC	Retentor sobre o eixo 65x90x10 TC	Mil üzerindeki O-halkası 65x90x10 TC	1
3	TL6DV-28	Bussola di protezione	Safety bush	Buje de protección	Bucha de proteção	Emniyet burcu	1
8	TA1-4	Tappo 1/4 GAS con guarnizione	Plug 1/4 GAS including seal	Tapón 1/4 GAS including seal	Tampa 1/4 GAS com retentor	Conta1 mandal 1/4 GAS	2
13	OR3262	Anello di tenuta O-ring 3262	O-ring 3262	O-ring 3262	O-ring 3262	O-halkası 3262	6
14	VTC3262	Vite a testa cilindrica M8x20 INOX	Cheese-head screw M8x20 I	Tornillo de cabeza cilíndrica M8x20 I	Parafuso cabeça cilíndrica M8x20 I	Silindirik başlı vida M8x20 I	24
15	AT50x65x8TC	Anello di tenuta sull'albero 50x65x8 TC	O-ring on shaft 50x65x8 TC	Anillo de estanqueidad del árbol 50x65x8 TC	Retentor sobre o eixo 50x65x8 TC	Mil üzerindeki O-halkası 50x65x8 TC	6
16	VTE123x35-10.9	Vite TE M12x35 ZINC. UNI 5739	M12x35 HEX GALV. SCREW - 10.9 UNI5739	Tornillo cabeza hexagonal M12x35 ZINC. - 10.9 UNI5739	Parafuso TE M12x35 ZINC. - 10.9 UNI5739	Vida TE M12x35 ÇINKO - 10.9 UNI5739	12
17	HTS-4	Portasettore	Section holder	Porta-sector	Porta-setor	Kesit tutucu	6
18	STORM6-10	Perno per ingranaggio	Gear pin	Perno para engranaje	Pino para engragem	Dişli pin	6
23	STORM6-14	Anello elastico	Snap ring	Anillo elástico	Anel elástico	Tespit segmenti	1
24	GH45X1.5P	Ghiera tipo pesante GUP 45 P1.5	Heavy ring nut GUP 45 P1.5	Anillo roscado tipo pesado GUP 45 P1.5	Abrazacadeira tipo pesado GUP 45 P1.5	Halka somunu GUP 45 P1.5	1
27	OR144-8	Anello di tenuta O-ring 144/8.40	O-ring 144/8.40	Anillo de estanqueidad junta tórica 144/8.40	Retentor O-ring 144/8.40	O-halkası 144/8.40	1
29	RN44824	Cuscinetto a rullini 130x150x30	Needle bearing 130x150x30	Cojinete de rodillos 130x150x30	Chumaciera de rolamento 130x150x30	İğneli yatakl 130x150x30	2
34	TA3-8S	Tappo sfiato 3/8 GAS con guarnizione	Blow-off plug 3/8 GAS including seal	Tapón de purgado3/8 GAS con junta	Tampa de purga 3/8 GAS com retentor	Basınç atma tapası 3/8 GAS conta dahil	3
36	TPM12	Tappo di protezione per fori M12	Safety hole plug M12	Tapón de protección para orificios M12	Tampa de proteção para furos M12	Emniyet tapa deliği M12	1
38	CH10x8x40	Linguetta 10x8x40 UNI6604-A	10x8x40 feather key UNI6604-A	Lengüeta 10x8x40 UNI6604-A	Lingüeta 10x8x40 UNI6604-A	Trnak 10x8x40 UNI6604-A	1
42	STORM6-5	Flangia con distanziale	Flange with spacer	Brida con distanciator	Flange com separador	Ara tutucu flanş	1
47	AEM1408-70	Anello d'arresto M1408 Per albero D=70	Stop ring M1408 for shaft D=70	Anillo de bloqueo M1408 Para árbol D=70	Anel de parada M1408 Para eixo D=70	Mil için durdurma segmenti M1408 D=70	1
60	AE16I	Anello elastico di arresto per fori D=16	Hole-plugging snap ring D=16	Anillo elástico de bloqueo para orificios D=16	Anel elástico de bloqueio para orificios D=16	Delik kapama tespit segmenti D=16	6
61	RO130Z	Rondella elastica ondulata 13X24X1.2 ZINC. DIN137B	Crinkle washer 13x24x1.2 DIN137	Arandela elastica ondulada 13x24x1.2 DIN137	Anilha elastica ondulada 13x24x1.2 DIN137	Crinkle rondeləsi 13x24x1.2 DIN137	12
65	STORM6-42	Ralla assiale	Axial fifth wheel	Cojinete axial	Chumaciera axial	Eksenal beşinci tekerlek	1
69	MO1338CXF	Molla 13x38 CXF	Spring 13x38 CXF	Muelle 13x38 CXF	Mola 13x38 CXF	Yay 13x38 CXF	12
70	STORM602-7	Anello di contenim. elem. elast. con innesto	Elastic element-holding ring with coupling	Muelle de contenc. elem. elast. con acopl.	Anel de reten. elem. elast. com engate	Elastik eleman-kaplinli tutucu halka	1
72	STORM6-60	Bussola sul carter	Bush on casing	Buje del resguardo	Bucha no cárter	Gövde üzerindeki burç	6
73	STORM6-61	Albero di trascinamento portasettore	Section-holder drawing shaft	Árbol de arrastre porta-sector	Eixo de arraste porta-setor	Kesit tutucu şaft	6
74	STORM6-56	Ingranaggio	Gear	Engranaje	Engragem	Dişli	6
75	STORM6-59	Campagna con dentatura speciale	Special-cogged bell	Campaña con dentado especial	Campânula com dentes especiais	Öze dişli çan	1
79	STORM6-63	Ruota con dentatura interna	Inside-cogged wheel	Rueda con dentado interior	Roda com dentes internos	İç dişli tekerlek	1
99	OR4375	Anello di tenuta O-ring 4375	O-ring 4375	Anillo de estanqueidad junta tórica 4375	Retentor O-ring 4375	O-halkası 4375	1
100	HTS-23	Carter fisso	Fixed casing	Resguardo fijo	Cárter fijo	Sabit gövde	1
101	HTS-24	Eccentrico	Cam	Excéntrico	Kam	Kam	1
102	3311-JRS1	Cuscinetto a sfere, contatto angolare 55x120x49.2	Ball bearing, angular bearing 55x120x49.2	Cojinete de bolas, contacto angular 55x120x49.2	Chumaciera de rolamento, contato angular 55x120x49.2	Bilyeli yatak, eğik 55x120x49.2	1
103	VTC105SZ	Vite a testa cilindrica M10x55 Zincata	Cheese-headed screw M10x55	Tornillo de cabeza cilíndrica M10x55	Parafuso cabeça cilíndrica M10x55	Silindirik başlı vida M10x55	3
104	TA3-8	Tappo 3/8 GAS con guarnizione	Plug 3/8 GAS including seal	Tapón 3/8 GAS con junta	Tampa 3/8 GAS com retentor	Conta1 mandal 3/8 GAS	5
106	VTC1025Z	Vite a testa cilindrica M10x25 ZINC.	Cheese-headed screw M10x25	Tornillo de cabeza cilíndrica M10x25	Parafuso cabeça cilíndrica M10x25	Silindirik başlı vida M10x25	6
108	AT150x180x13TC	Anello di tenuta sull'albero 150x180x13 TC	O-ring on shaft 150x180x13 TC	Anillo de estanqueidad del árbol 150x180x13 TC	Retentor no eixo 150x180x13 TC	Mil üzerindeki O-halkası 150x180x13 TC	1
109	HTS-26	Ingranaggio primario	Primary gear	Engranaje primario	Engragem primária	Birinci dişli	1
115	HTS-28	Carter volante	Revolving casing	Resguardo giratorio	Cárter giratório	Döner gövde	1
126	HTS-75	Albero trasc. con flangia Ø170+Asole+SIMEC	Drive shaft with Ø170 flange+Slots+SIMEC	Eje de arrastre con brida Ø170+Ojales+SIMEC	Eixo de arrast. com flange Ø170+Asole+SIMEC	Flanşlı gövde Ø 170-İlik+SIMEC	1
127	HTS-68	Anello attacco SIMEC 100x85x5	Ring for SIMEC coupling 100x85x5	Anillo para acople SIMEC 100x85x5	Anel para engate SIMEC 100x85x5	Halka SIMEC 100x85x5 girişi için	1
128	G3-8	Guarnizione 3-8	3-8 seal	Junta 3-8	Junta de vedação 3-8	Conta 3-8	7
129	G1-4	Guarnizione 1-4	1-4 seal	Junta 1-4	Junta de vedação 1-4	Conta 1-4	2

LUBRIFICAZIONE - LUBRICATION - LUBRICACIÓN - LUBRIFICAÇÃO - YAĞLAMA

PRODUCER	OIL	GREASE
AGIP	BLASIA 680	SLL-00
MOBIL	MOBILGEAR 636	MOBILGEAR OGL-007
SHELL	OMALA 680	TIVELA COMPOUND A
ESSO	SPARTAN EP680	-
BP	ENERGOL GR-XP680	ENERGREASE GSF
ELF	REDUCTELF 680	POLYG



<p>CLIENTE, CLIENT, CLIENTE, CLIENTE, MÜŞTERİ</p>	
<p>NUMERO DI MATRICOLA, SERIAL NUMBER, NÚMERO DE MATRÍCULA, NÚMERO DE MATRICULA, SERÍ NOSU</p>	
<p>TERMINE DI GARANZIA WARRANTY TERMS PLAZO DE GARANTÍA PRAZO DE GARANTIA GARANTÍ KOŞULLARI</p>	<p>12 MESI DALLA DATA DI SPEDIZIONE DALLO STABILIMENTO CO.ME.S. / SOLTEK; 12 MONTHS FROM THE DATE OF SHIPMENT FROM THE CO.ME.S. / SOLTEK WORKS; 12 MESES A PARTIR DE LA FECHA DE EXPEDICIÓN DESDE EL ESTABLECIMIENTO CO.ME.S. / SOLTEK; 12 MESES A PARTIR DA DATA DE EXPEDIÇÃO DA EMPRESA CO.ME.S. / SOLTEK; CO.ME.S. SEVKIYAT TARİHİNDEN İTİBAREN 12 AY / SOLTEK FABRİKA TESLİMİ</p>
<p>Tutte le parti delle teste di nostra produzione sono coperte da garanzia in caso di difetti di fabbricazione e in caso di malfunzionamento. Le parti vengono sostituite ma non è compreso il costo di spedizione. La nostra garanzia ha una durata di 1 anno di lavoro dalla data di acquisto delle teste e decade in caso di urto, lubrificazione insufficiente, errato montaggio sulla macchina e nel caso in cui ci sia presenza di acqua all'interno. Per eventuali controlli di malfunzionamento delle teste durante il periodo di garanzia, il cliente sosterrà le spese di trasporto per inviare il materiale presso la nostra sede e per il successivo ritiro. La garanzia decade nel caso in cui non vengono eseguite tutte le istruzioni sopra descritte e nel caso in cui non siano utilizzati ricambi originali COMES.</p> <p>Any part of the heads manufactured by us are covered by warranty in case of manufacturing defects and malfunctioning. The parts are replaced but the shipping cost is not included. Our warranty covers 1 year of operation from the date of purchase of the heads; it will not apply in the event of a collision, poor lubrication, faulty assembly on the machine and in case there is water inside. For any check for malfunctioning of the heads during the warranty period, the transport costs for sending the material to our premises and the subsequent return costs shall be borne by the customer. The warranty will be rendered null and void in case the above instructions are not followed and if genuine COMES spare parts are not used.</p> <p>Todas las partes de los cabezales que fabricamos están cubiertas por la garantía en caso de defectos de fabricación y en caso de funcionamiento anómalo. Las piezas se sustituirán pero no está incluido el coste de envío. Nuestra garantía tiene una duración de 1 año de trabajo desde la fecha de compra de los cabezales y expira en caso de choque, lubricación insuficiente, montaje incorrecto en la máquina y en caso de presencia de agua en su interior. Para los eventuales controles de los funcionamientos anómalos de los cabezales durante el periodo de garantía, el cliente cubrirá los gastos de transporte para enviar el material a nuestra sede y para su posterior devolución. La garantía pierde su validez si no se acatan todas las instrucciones descritas anteriormente y si no se utilizan piezas de recambio originales COMES.</p> <p>Todas as partes das cabeças de nossa produção estão cobertas pela garantia em caso de defeitos de fabrico e em caso de mau funcionamento. As partes serão substituídas, mas não está incluído o custo de envio. A nossa garantia tem validade de 1 ano de funcionamento a partir da data de compra das cabeças e caduca em caso de colisões, lubrificação insuficiente, montagem mal feita na máquina e no caso de presença de água no interior. Para eventuais controlos de mau funcionamento das cabeças durante o periodo de garantia, o cliente cobrirá as despesas de transporte para enviar o material para a nossa sede e para a sua posterior retirada. A garantia caduca caso não sejam respeitadas todas as instruções supra descritas e caso não sejam usadas peças originais COMES.</p> <p>Ürettiğimiz tüm kafaların parçaları üretim hatalarına ve arızalı çalışmaya karşı garantilidir. Böyle bir durumda parçalar değiştirilir fakat nakliye maliyeti dahil değildir. Garanti süresi kafaların satın alım tarihinden itibaren 1 yıldır ve çarpma, yetersiz yağlama, makineye hatalı montaj ve içinde su mevcut olması durumunda geçersiz sayılır. Garanti süresi boyunca kafaların herhangi bir arıza kontrolü için, müşteri malzemeyi merkezimize göndermek ve daha sonra geri almak için nakliye masraflarını karşılamakla sorumludur. Garanti, yukarıda açıklanan tüm talimatların yerine getirilmemesi ve orijinal COMES parçaların kullanılmaması durumunda geçersiz sayılır.</p>	
<p>DATA DI SPEDIZIONE DALLO STABILIMENTO CO.ME.S. / SOLTEK. DATE OF SHIPMENT FROM THE CO.ME.S. / SOLTEK WORKS. FECHA DE EXPEDICIÓN DESDE EL ESTABLECIMIENTO CO.ME.S. / SOLTEK. DATA DE EXPEDIÇÃO DA EMPRESA CO.ME.S. / SOLTEK. SEVKIYAT TARİHİ CO.ME.S. / SOLTEK FABRİKA TESLİMİ.</p>	
<p>ELENCO DI LAVORI DELLA MANUTENZIONE TECNICA (A CURA DEL CLIENTE) LIST OF TECHNICAL MAINTENANCE WORK (CLIENT'S RESPONSIBILITY) LISTA DE TRABAJOS DE MANTENIMIENTO TÉCNICO (A CARGO DEL CLIENTE) LISTA DOS TRABALHOS DE MANUTENÇÃO TÉCNICA (SOB A RESPONSABILIDADE DO CLIENTE) TEKNİK BAKIM İŞLEM LİSTESİ (MÜŞTERİNİN SORUMLULUĞU)</p>	



CO.ME.S. S.R.L. - <http://www.comesitaly.com> - E-mail: info@comesitaly.com
SOLTEK S.R.L. - <http://www.solteksrl.it> - E-mail: info@solteksrl.it
56012 FORNACETTE (Pisa) - Italy Via D. Alighieri, 43-45-47
Tel.+39-0587 423311 (6 linee r.a.) Fax +39-0587 422186
