



Manuale d'uso

Bloccaggio meccanico VCMC K1/K2 QUICK

Nota

Il Manuale d'uso è stato redatto in lingua tedesca. Conservare per riferimento futuro. Con riserva di modifiche tecniche, refusi ed errori.

Editore

© J. Schmalz GmbH, 08/22

La presente pubblicazione è protetta dai diritti d'autore. I diritti derivanti restano all'azienda J. Schmalz GmbH. La riproduzione della pubblicazione o di parti della stessa è consentita solamente entro i limiti definiti dalle disposizioni della legge sul diritto d'autore. È vietato modificare o abbreviare la pubblicazione senza espressa autorizzazione scritta dell'azienda J. Schmalz GmbH.

J. Schmalz GmbH · Johannes-Schmalz-Str. 1 D-72293 Glatten T: +49 7443 2403-0 schmalz@schmalz.de

Panoramica contenuto

1	Informazioni importanti	4
	1.1 Note per l'utilizzo di questo documento	4
	1.2 La documentazione tecnica fa parte del prodotto	4
	1.3 Targhetta	4
	1.4 Avvertenze in questi documento	4
	1.5 Simbolo	4
2	Indicazioni di sicurezza di base	5
	2.1 Sicurezza	5
	2.2 Utilizzo conforme alle istruzioni	5
	2.3 Impiego non conforme alle prescrizioni	6
	2.4 Qualifica del personale	6
	2.5 Requisiti per la postazione di lavoro	6
	2.6 Modifiche al prodotto	6
3	Descrizione del prodotto	6
	3.1 Descrizione del bloccaggio meccanico (VCMC)	
	3.1.1 Utilizzo	
	3.1.2 Unità morsetto	
	3.1.3 Meccanismo di posizionamento	
	3.2 Design del bloccaggio meccanico (VCMC)	
	3.3 Near Field Communiation NFC	
1	Dati tecnici	Ω
•	4.1 Parametri generali	
	4.2 Dimensioni	
5	Verifica della fornitura	9
6	Installazione	a
U	6.1 Indicazioni per l'installazione	
	6.2 Posizionamento del bloccaggio meccanico sul profilo	
	6.2.1 Esecuzione serie	
	6.2.2 Esecuzione con unità morsetto addizionale	
	6.3 Regolazione dell'altezza di fissaggio	11
	6.4 Modifica del campo di serraggio	13
7	Messa in funzione	14
	7.1 Prefissaggio del bloccaggio meccanico con profilo di fissaggio con il vuoto a due circuiti	14
	7.2 Fissaggio del pezzo	15
	7.3 Limiti di lavorazione	16
	7.4 Distacco del bloccaggio del pezzo	16
8	Garanzia	16
9	Pezzi di ricambio e parti soggette ad usura	16
10	Accessori	16
11	Smaltimento del prodotto	17

12	12 Dichiarazione di conformità 1					
	12.1	Dichiarazione di conformità UE	17			
	12.2	Dichiarazione di conformità UKCA	17			

1 Informazioni importanti

1.1 Note per l'utilizzo di questo documento

La J. Schmalz GmbH sarà indicata in questo Manuale d'uso in generale con il nome Schmalz.

Questo Manuale d'uso contiene note e informazioni importanti che riguardano le diverse fasi di funzionamento del prodotto:

- trasporto, immagazzinaggio, messa in funzione e messa fuori servizio
- funzionamento sicuro, interventi di manutenzione necessari, risoluzione di eventuali guasti

Il Manuale d'uso descrive il prodotto al momento della consegna da parte di Schmalz.

1.2 La documentazione tecnica fa parte del prodotto

- 1. Seguire le indicazioni di questa documentazione per garantire il funzionamento corretto e sicuro.
- 2. Conservare la documentazione tecnica nelle vicinanze del prodotto. Deve essere sempre accessibile per il personale.
- 3. Consegnare la documentazione tecnica all'utente successivo.
- ⇒ L'inosservanza delle istruzioni di questo Manuale d'uso può causare lesioni!
- ⇒ Per i danni e i malfunzionamenti derivanti dall'inosservanza delle istruzioni, l'azienda Schmalz non si assume alcuna responsabilità.

Se dopo la lettura della documentazione tecnica avete ancora delle domande, vi invitiamo a rivolgervi all'Assistenza di Schmalz sotto:

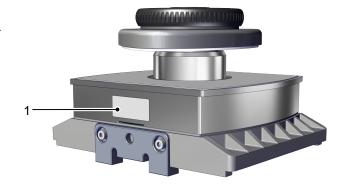
www.schmalz.com/services

1.3 Targhetta

La targhetta (1) è fissata al prodotto nella posizione illustrata e deve essere sempre ben leggibile.

Questa contiene importanti informazioni sul prodotto:

- Denominazione articolo / Tipo
- Numero articolo
- Numero di serie
- Codice data di produzione
- Campo di pressione ammesso



In caso di richiesta di pezzi di ricambio, di intervento previsto dalle condizioni di garanzia o di altre richieste, comunicare sempre tutte le informazioni menzionate sopra.

1.4 Avvertenze in questi documento

Le avvertenze hanno lo scopo di evidenziare i pericoli derivanti dall'utilizzo del prodotto. L'avvertenza evidenzia un livello di pericolo.

Avvertenza	Significato
AVVERTENZA	Indica un pericolo di media gravità che, se non evitato, può provocare la morte o lesioni gravi.
ATTENZIONE	Indica un rischio di bassa gravità che, se non evitato, provoca lesioni lievi o medie.
NOTA	Indica un pericolo che potrebbe causare danni materiali.

1.5 Simbolo



Questo simbolo fa riferimento a informazioni importanti e utili.

4 / 17

- ✓ Questo simbolo fa riferimento a una condizione che deve essere soddisfatta prima di eseguire un'operazione.
- Questo simbolo fa riferimento a un'operazione da eseguire.
- ⇒ Questo simbolo fa riferimento al risultato di un'operazione.

Le operazioni che prevedono più passi sono numerate:

- 1. Prima operazione da eseguire.
- 2. Seconda operazione da eseguire.

2 Indicazioni di sicurezza di base

2.1 Sicurezza



ATTENZIONE

Emissioni di rumore a causa di perdita

Danni all'udito

- ▶ Correggere la posizione
- ▶ Indossare le cuffie antirumore.



⚠ ATTENZIONE

Caduta del prodotto

Pericolo di lesioni

- Fissare il prodotto in modo sicuro nel suo punto di utilizzo.
- ▶ Durante la movimentazione e il montaggio/smontaggio del prodotto bisogna indossare sempre le scarpe antinfortunistiche (S1) e gli occhiali protettivi.

2.2 Utilizzo conforme alle istruzioni

Il bloccaggio meccanico VCMC K1/K2 serve per bloccare pezzi asciutti e strutturalmente stabili sui profili di bloccaggio con il vuoto. Può essere utilizzato solo in connessione con profili di bloccaggio con il vuoto compatibili. L'installazione del VCMC viene eseguita dal cliente.

L'unità VCMC K1 viene fissata al profilo con delle linguette di fissaggio in modo che non possa cadere (nel modello K2 le linguette sono opzionali). Attraverso l'attivazione del vuoto di esercizio il VCMC K1 viene fissato al profilo e il pezzo viene bloccato tramite una corsa verticale del piatto di serraggio. La variante K2 dispone di due circuiti per il vuoto indipendenti, uno pre il prefissaggio del VCMC al profilo e l'altro per il fissaggio del pezzo.

Per garantire il funzionamento sicuro del VCMC assicurarsi che

- durante l'equipaggiamento venga rispettata la distanza massima di 6 mm tra la superficie del pezzo e il piatto di serraggio (pericolo di schiacciamento!), e
- che durante la procedura di abbassamento nessuno infili le mani tra il pezzo e il piatto di serraggio.

Attraverso lo spegnimento del vuoti di esercizio e la ventilazione del circuito del vuoto il pezzo viene sbloccato dal piano insieme al VCMC-K1. Nell'unità VCMC-K2 il distacco del pezzo e di VCMC avvengono separatamente.

Il prodotto è stato realizzato in base all'attuale stato della tecnica e viene fornito in condizioni di affidabilità operativa. Ciononostante l'utilizzo è sempre legato a determinati pericoli.

Il prodotto è stato concepito per applicazioni industriali.

L'osservanza dei dati tecnici, delle istruzioni di montaggio ed esercizio di questo manuale fanno parte dell'utilizzo conforme alla destinazione d'uso.

2.3 Impiego non conforme alle prescrizioni

Schmalz non si assume alcuna responsabilità per i danni provocati da un utilizzo non conforme del prodotto. In particolare, le seguenti tipologie di utilizzo vengono considerate come non conformi:

- Impiego in aree soggette al pericolo di esplosione.
- Impiego in applicazioni medicali.

2.4 Qualifica del personale

Il personale non qualificato non è in grado di riconoscere i rischi e quindi è esposto a pericoli maggiori!

- 1. Per lo svolgimento delle operazioni descritte in questo Manuale d'uso incaricare solo il personale qualificato.
- 2. Il prodotto può essere comandato solo dalle persone che hanno svolto un adequato addestramento.

Questo Manuale d'uso si rivolge agli installatori che sono stati addestrati per il montaggio e l'esercizio del prodot-

2.5 Requisiti per la postazione di lavoro

Per garantire la sicurezza nella postazione di lavoro è necessario soddisfare le seguenti esigenze:

- Il Bloccaggio meccanico non può essere utilizzato all'aperto.
- La targhetta e i segnali di avvertimento devono essere leggibili.
- L'ambiente circostante del Bloccaggio meccanico deve essere asciutto.
- L'operatore deve avere sempre un'ottima visione dell'area di lavoro. Inoltre l'area di lavoro deve essere sempre perfettamente illuminata e la zona circostante pulita e aperta.

2.6 Modifiche al prodotto

Schmalz non si assume alcuna responsabilità per le conseguenze derivanti dalle modifiche eseguite al di fuori del suo controllo:

- 1. il prodotto deve funzionare solo secondo il suo stato di consegna originario.
- 2. Utilizzare solo pezzi di ricambio originali di Schmalz.
- 3. Far funzionare il prodotto solo se è in condizioni d'uso perfette.

3 Descrizione del prodotto

3.1 Descrizione del bloccaggio meccanico (VCMC)

3.1.1 Utilizzo

Il VCMC serve per il bloccaggio di pezzi asciutti e strutturalmente stabili. Può essere utilizzato solo in connessione con profili di bloccaggio con il vuoto compatibili. La forza di bloccaggio e la corsa vengono generate tramite l'evacuazione del VCMC. Grazie all'altezza identica della superficie di appoggio del VCMC e del blocco di aspirazione è possibile bloccare un pezzo anche con il funzionamento misto.

3.1.2 Unità morsetto

Grazie all'unità morsetto opzionale, è possibile prefissare meccanicamente il VCMC al profilo di bloccaggio con il vuoto.

3.1.3 Meccanismo di posizionamento

Il VCMC è dotato di un meccanismo di posizionamento rapido. Permette di regolare rapidamente il campo di serraggio in passi da 5 mm in modo che si possa adattare perfettamente al pezzo.

3.1.4 Bloccaggio del pezzo

Il processo di bloccaggio della versione K1 e K2 del VCMC avviene in modo diverso.

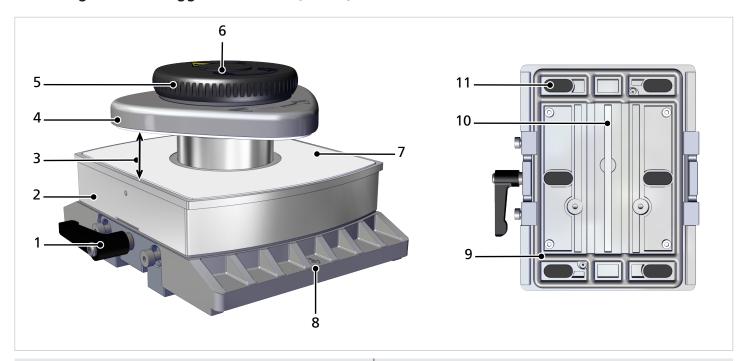
Nella variante K1 l'attivazione del vuoto (evacuazione del circuito del vuoto del profilo di bloccaggio) avviene tramite la macchina sovraordinata:

- il VCMC viene fissato al profilo di bloccaggio con il vuoto,
- il cilindro di sollevamento viene attivato e il pezzo bloccato.

Nella variante K2 il bloccaggio avviene per mezzo di due circuiti del vuoto indipendenti. Per evacuazione

- il primo circuito esterno per il vuoto viene azionato dalla macchina sovraordinata e il VCMC viene prefissato al profilo di bloccaggio con il vuoto.
- il secondo circuito centrale per il vuoto viene azionato dalla macchina sovraordinata, il cilindro di sollevamento viene attivato e il pezzo viene bloccato.

3.2 Design del bloccaggio meccanico (VCMC)



- 1 Bloccaggio (opzionale)
- 3 Campo di serraggio
- 5 Disco di fissaggio
- 7 Superficie di bloccaggio
- 9 Bordi di tenuta
- 11 Elemento di attrito (6x)

- 2 Corpo base
- 4 Piatto di serraggio
- 6 Interfaccia NFC
- 8 Marcatura impianto
- 10 Innesto in metallo

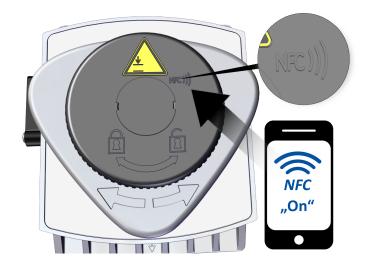
3.3 Near Field Communication NFC

NFC (Near Field Communication) è uno standard per la trasmissione dati wireless tra i diversi dispositivi attraverso distanze brevi.

Nel disco di fissaggio è integrato un chip NFC che funge da NFC-Tag passivo. Questo può essere letto e programmato con un apposito dispositivo, ad es. smartphone o tablet con NFC attivo.

L'accesso di sola lettura dei dati avviene attraverso un sito web visualizzato su un browser. In questo caso non è necessaria alcuna app addizionale. Sul lettore devono essere attivati sia la funzione NFC che l'accesso a internet.

Per garantire il collegamento dati ottimale del lettore è importante che questo venga collocato sopra al simbolo NFC.





Per le applicazioni NFC la distanza di lettura è molto breve. È importante informarsi sulla posizione dell'antenna NFC sul dispositivo di lettura utilizzato.

I seguenti parametri possono essere aperti tramite NFC.

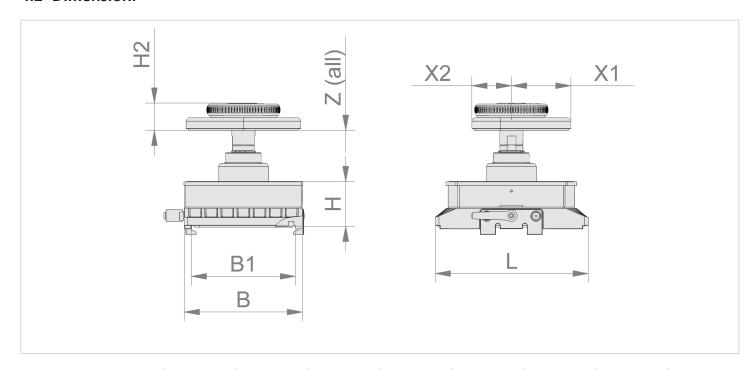
- Gruppo prodotti
- Tipo
- Numero articolo
- Index
- Numero di serie
- Anno di produzione (codificato)

4 Dati tecnici

4.1 Parametri generali

Lunghezza corsa Z (tutta)	9 mm
Distanza di innesto	5 mm
Campo di serraggio Z	da 15 a 50 mm & da 50 a 85 mm
Vuoto di esercizio minimo	0,6 bar
Forza di serraggio con vuoto di esercizio pari a 0,6 bar	600 N
Peso 10.01.12.04692	5,6 kg
Peso 10.01.12.04693	5,5 kg
Peso 10.01.12.04745	6,4 kg
Peso 10.01.12.04746	7,2 kg

4.2 Dimensioni



N. articolo	Н	H2	В	B1	Z (tutta)	L	X1	X2
10.01.12.04692	50	30,5	133	116,5	9	171	66,5	44
10.01.12.04693	50							
10.01.12.04745	75	•						
10.01.12.04746	85	•						

Tutte le dimensioni dell'unità sono in millimetri [mm].

5 Verifica della fornitura

La dotazione di fornitura è indicata nella conferma d'ordine. I pesi e le dimensioni solo elencati nelle bolle di consegna.

- 1. Accertarsi dell'integrità dell'intera spedizione sulla base delle bolle di consegna allegate.
- 2. Comunicare immediatamente allo spedizioniere e a J. Schmalz GmbH gli eventuali danni causati da un imballaggio inadeguato o dal trasporto.

6 Installazione

6.1 Indicazioni per l'installazione

Il VCMC viene utilizzato si profili di serraggio con il vuoto speciali con valvole magnetiche. Viene fornito con una superficie di posizionamento pari a 115 x min. 170 mm. Per questo motivo il profilo di bloccaggio con il vuoto deve essere lungo almeno 170 mm.

Un'unità morsetto è disponibile opzionalmente. Questa può essere utilizzata per il profilo di bloccaggio con il vuoto con profilo speciale (contorno laterale). Per informazioni dettagliate rivolgersi a J. Schmalz.

Per l'installazione sicura bisogna fare attenzione alle seguenti istruzioni.

- 1. Utilizzare soltanto i collegamenti, i fori e i metodi di fissaggio previsti dal costruttore.
- 2. Il montaggio e lo smontaggio devono essere eseguiti solo dopo aver disinserito la tensione e la pressione.

6.2 Posizionamento del bloccaggio meccanico sul profilo



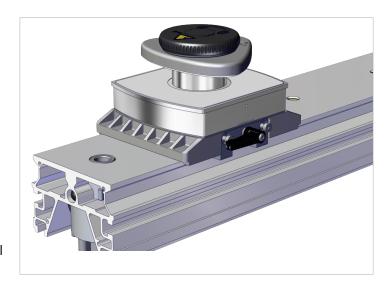
AVVISO

Lo sporco o l'umidità riducono la forza di presa e il pezzo potrebbe allentarsi.

Pericolo d'infortunio dovuto alla caduta di pezzi!

- ▶ Prima dell'equipaggiamento bisogna liberare il bloccaggio meccanico e la superficie di bloccaggio dallo sporco e dall'umidità.
- ▶ Durante il processi di lavorazione utilizzare un aspiratore.

6.2.1 Esecuzione serie

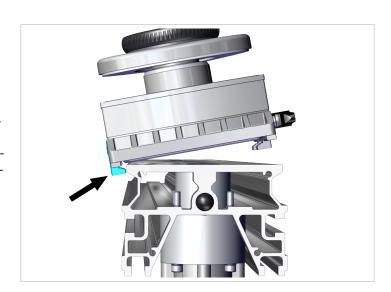


- ▶ Posizionare il VCMC sul profilo di bloccaggio con il vuoto attraverso un'apposita apertura.
- ⇒ Il VCMC rimane piatto sul profilo di bloccaggio con il vuoto e viene guidato tramite i bordi laterali.
- ⇒ La valvola magnetica integrata nel profilo do bloccaggio con il vuoto (alimentazione del vuoto) viene aperta dal VCMC.

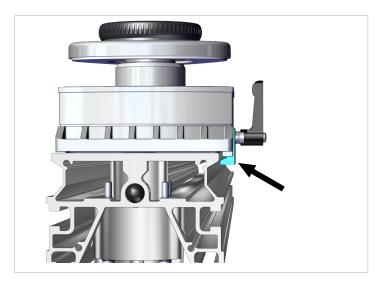
Il VCMC è adesso fissato. Solo dopo l'evacuazione del canale del vuoto del profilo viene evacuata l'area tra il VCMC e il profilo di bloccaggio con il vuoto in modo da generare la forza di serraggio per il fissaggio.

6.2.2 Esecuzione con unità morsetto addizionale

 Posizionare il VCMC (secondo la figura) in posizione inclinata rispetto al profilo di bloccaggio con il vuoto. Assicurarsi che l'elemento di fissaggio si agganci al bordo del profilo di bloccaggio con il vuoto.

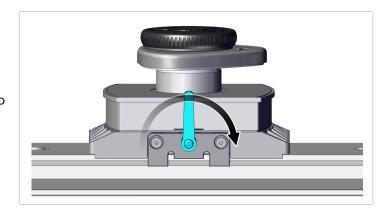


 Girare il VCMC sul profilo di bloccaggio con il vuoto e posizionare sopra un'apertura del vuoto. Se necessario aprire l'unità morsetto con la leva di bloccaggio in modo che la linguetta di fissaggio si inserisca sopra il bordo del profilo di bloccaggio con il vuoto.



 □ La valvola magnetica integrata nel profilo do bloccaggio con il vuoto (alimentazione del vuoto) viene aperta dal VCMC.

3. Fissare il VCMC con la leva di bloccaggio sul profilo di bloccaggio con il vuoto (serrare a mano).



6.3 Regolazione dell'altezza di fissaggio



ATTENZIONE

Abbassando il piatto di serraggio, le estremità del corpo si troveranno nel campo di serraggio.

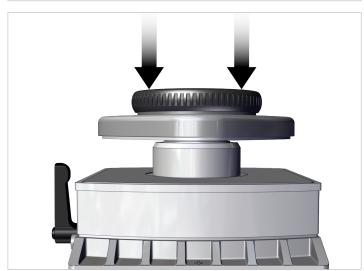
Schiacciamento delle estremità!

- Assicurarsi che, dopo la regolazione, l'altezza di fissaggio tra il piatto di serraggio e il pezzo sia uguale o inferiore a 6 mm!
- ▶ Durante il processo di abbassamento del piatto di serraggio con il vuoto non mettere le mani nel campo di serraggio!

1. **Apertura del posizionamento rapido:** Aprire completamente il posizionamento rapido ruotando la manopola in senso antiorario.



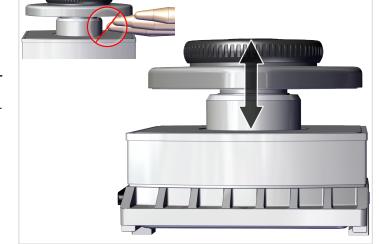
2. Allentamento del dispositivo di chiusura del posizionamento rapido: Afferrare il piatto di serraggio con entrambe le mani e spingere e mantenere abbassata di circa 4 mm la manopola.



- ⇒ Il dispositivo di chiusura viene rilasciato.
- 3. ATTENZIONE! Durante il posizionamento del piatto di serraggio verso il basso le dita potrebbero rimanere schiacciate nell'area riprodotta.

 Regolare l'altezza di fissaggio necessaria e allentare la manopola. A riguardo, assicurarsi che la distanza tra il piatto di serraggio e il pezzo sia inferiore o uguale a 6 mm!

 I passi di regolazione sono pari a 5 mm.



- ⇒ Il piatto di serraggio è adesso regolato all'altezza di fissaggio necessaria.
- ⇒ Il posizionamento rapido è adesso chiuso.

4. Chiusura del posizionamento rapido: Chiudere il posizionamento rapido ruotando la manopola in senso orario fino all'innesto (serrato a mano).



- ⇒ II sistema è senza giogo.
- ⇒ L'altezza di fissaggio è regolata.
- ⇒ Il VCMC è pronto per l'uso.

6.4 Modifica del campo di serraggio

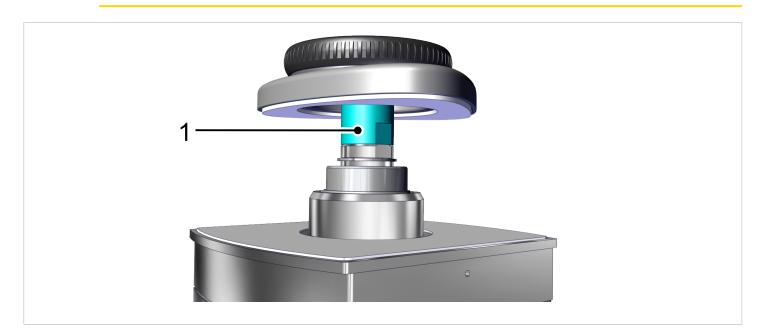


ATTENZIONE

Abbassando il piatto di serraggio, le estremità del corpo si troveranno nel campo di serraggio.

Schiacciamento delle estremità!

- Assicurarsi che, dopo la regolazione, l'altezza di fissaggio tra il piatto di serraggio e il pezzo sia uguale o inferiore a 6 mm!
- ▶ Durante il processo di abbassamento del piatto di serraggio con il vuoto non mettere le mani nel campo di serraggio!



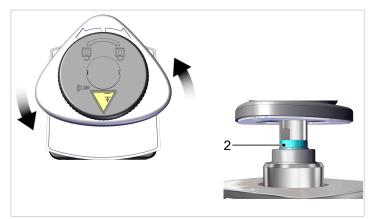
Normalmente VCMC QUICK viene consegnato con prolunghe (1) montate.

Campo di serraggio:

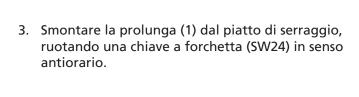
- con le prolunghe montate è compreso tra 50 e 85 mm
- cambia dopo lo smontaggio della prolunga da 15 a 50 mm

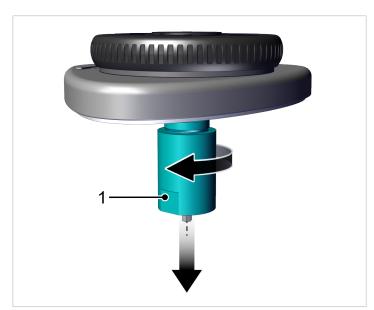
Per smontare la prolunga (1) bisogna procedere come segue:

- 1. **Importante:** Chiudere il posizionamento rapido fino all'attacco (vedere il capitolo "Regolazione dell'altezza di fissaggio, passo 4").
- 2. Ruotare il piatto di serraggio completo in senso antiorario e fissare lo stelo pistone (2) con la chiave con SW24.



⇒ Il piatto di serraggio si allenta con la prolunga avvitata (1).





- 4. Avvitare il piatto di serraggio sul tenditore imprimendo una rotazione in senso orario.
- 5. Apertura del posizionamento rapido (vedere sopra il passo 1).
- 6. Le altre procedure sono illustrate nel capitolo "Regolazione dell'altezza di fissaggio, passi 2-4".

7 Messa in funzione

7.1 Prefissaggio del bloccaggio meccanico con profilo di fissaggio con il vuoto a due circuiti

Il profilo di fissaggio con il vuoto è dotato di 2 circuiti per il vuoto: il VCMC viene prefissato al profilo attraverso l'evacuazione del primo circuito per il vuoto. A riguardo viene evacuata solo una parte della superficie di fissaggio.

7.2 Fissaggio del pezzo



ATTENZIONE

Abbassando il piatto di serraggio, le estremità del corpo si troveranno nel campo di serraggio.

Schiacciamento delle estremità!

- Assicurarsi che, dopo la regolazione, l'altezza di fissaggio tra il piatto di serraggio e il pezzo sia uguale o inferiore a 6 mm!
- ▶ Durante il processo di abbassamento del piatto di serraggio con il vuoto non mettere le mani nel campo di serraggio!

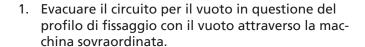


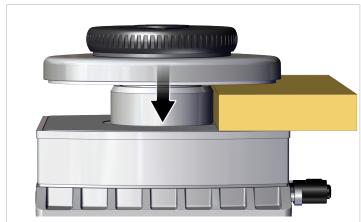
AVVISO

Pezzo non fissato durante la lavorazione a causa della forza di serraggio insufficiente causata da una impostazione errata dell'altezza di fissaggio.

Pericolo di lesioni a causa del pezzo non fissato

- ▶ Regolare l'altezza di fissaggio in modo che il VCMC raggiunga la sua forza di serraggio massima. Assicurarsi che il movimento di sollevamento del VCMC sia inferiore o uguale a 6 mm
- Indossare i dispositivi di protezione individuali
- ✓ Il disco di fissaggio è completamente chiuso!
- ✓ Il pezzo è posizionato.





- □ In caso di profilo di fissaggio con il vuoto con un circuito (K1), il VCMC viene fissato al profilo e il pezzo bloccato attraverso l'abbassamento del piatto di serraggio (≤ 6 mm).
- ⇒ In caso di profilo per il vuoto con due circuiti (K2), il pezzo viene fissato tramite l'abbassamento del piatto di serraggio (≤ 6 mm).
- 2. Controllare a vista e tramite trazione manuale la presa o il bloccaggio sicuro del pezzo.
- ⇒ Se il pezzo può essere mosso allora il bloccaggio non è sufficiente. Controllare l'altezza di fissaggio e regolare se necessario.
- ⇒ Se il bloccaggio è sufficiente, allora sarà possibile iniziare la lavorazione del pezzo.

7.3 Limiti di lavorazione



AVVISO

Durante la lavorazione il pezzo potrebbe staccarsi e volare via!

Pericolo di infortunio dovuto alla caduta dei pezzi.

▶ Definire e rispettare i parametri di lavorazione massimi ammessi.

La forza di serraggio è limitata, cioè possono essere utilizzate delle forze di lavorazione limitate. Per questo motivo, l'operatore del bloccaggio meccanico è tenuto a definire l'impostazione ottimale delle forze di lavorazione attraverso prove e un aumento cauto di queste. Inoltre, dovrà determinare la quantità necessaria di bloccaggi meccanici per la tensione del pezzo in modo da evitare che durante la lavorazione il pezzo si sposti o stacchi completamente.

Schmalz non si assume alcuna responsabilità per i danni causati dallo spostamento o dal distacco dei pezzi causati da impostazioni errate dei parametri di lavorazione.

7.4 Distacco del bloccaggio del pezzo



ATTENZIONE

Possono cadere degli oggetti a causa del distacco del bloccaggio del pezzo (disattivazione del vuoto)

Pericolo di lesioni

▶ Indossare l'equipaggiamento di protezione personale.

La disattivazione del vuoto e quindi la riduzione di questo al livello della pressione atmosferica causa il distacco del bloccaggio del pezzo e quindi anche del VCMC dal profilo di bloccaggio con il vuoto (con la variante K2 il distacco del bloccaggio del pezzo e del VCMC dal profilo di bloccaggio con il vuoto avviene in modo indipendente). Il piatto di serraggio viene sollevato dalla reazione elastica.

8 Garanzia

Per questo sistema Schmalz concede una garanzia ai sensi delle sue condizioni generali di vendita. Lo stesso vale per i pezzi di ricambio, purché si tratti di ricambi originali forniti da noi.

Dalla garanzia sono escluse tutte le parti soggette ad usura.

9 Pezzi di ricambio e parti soggette ad usura

N. articolo	Tipo	Denominazione	Art
10.01.12.04740	PIAT- SERR 128x30 EXZ VCMC	Piatto di serraggio	Pezzo di ricambio
10.01.12.04374	VRL-S M20x1x40.3	Prolunga con esagono	Pezzo di ricambio
10.01.12.02191	VCDR 166x113x6.6 VCSP	Bordi di tenuta K2 con spu- gna	Parte soggetta ad usura
10.01.12.03629	VCDR 166x113x6.6 VCBL-K1	Bordi di tenuta K1 con spu- gna	Parte soggetta ad usura

10 Accessori

N. articolo	Tipo	Denominazione	Nota
10.01.12.04255	UN-MORS 70x24.5x4.5 VCMC- K2	Unità morsetto	Comprende: leva di bloc- caggio, elemento di fissag- gio e linguetta
10.01.12.04008	BEF-PL 70x64.5x12.5 VCMC	Piastra di fissaggio (mont.)	Per il supporto di posizio- namento
10.01.12.04835	UN-MORS 69.5x28.5x12.5 VCMC-K1	Unità morsetto	Comprende: leva di bloc- caggio, elemento di fissag- gio e linguetta

11 Smaltimento del prodotto



ATTENZIONE

Potrebbero distaccarsi dei pezzi dall'apertura del bloccaggio meccanico, accelerati dalla reazione elastica.

Ferite gravi!

▶ Aprire il bloccaggio meccanico con estrema cautela e rilasciare lentamente la trazione della molla integrata.

Se non sono stati siglati accordi per la resa o il riciclo, i pezzi smontati possono essere riciclati.

12 Dichiarazione di conformità

12.1 Dichiarazione di conformità UE

Il fabbricante Schmalz conferma che il prodotto descritto in questo manuale d'uso soddisfa le seguenti direttive UE:

2006/42/CE Direttiva macchine

Sono state applicate le seguenti norme armonizzate:

EN ISO 12100	Sicurezza delle macchine - Principi generali di progettazione - Valutazione e riduzione dei rischi
EN ISO 19085-1	Macchine per la lavorazione del legno - Sicurezza - Parte 1: Requisiti comuni
EN ISO 19085-3	Macchine per la lavorazione del legno - Sicurezza - Parte 3: Macchina per la perforazione e la fresatura a controllo numerico (NC)



La dichiarazione di conformità CE valida al momento della consegna, viene fornita con il prodotto oppure è disponibile online. Le norme e le direttive qui menzionate rispecchiano la situazione al momento della omento della pubblicazione del manuale di funzionamento e delle istruzioni per il montaggio.

12.2 Dichiarazione di conformità UKCA

Il fabbricante Schmalz conferma che il prodotto descritto in questo manuale d'uso soddisfa le seguenti direttive UK:

2008 Supply of Machinery (Safety) Regulations

Sono state applicate le seguenti norme armonizzate:

EN ISO 12100	Sicurezza delle macchine - Principi generali di progettazione - Valutazione e riduzione dei rischi
EN ISO 19085-1	Macchine per la lavorazione del legno - Sicurezza - Parte 1: Requisiti comuni
EN ISO 19085-3	Macchine per la lavorazione del legno - Sicurezza - Parte 3: Macchina per la perforazione e la fresatura a controllo numerico (NC)



La dichiarazione di conformità (UKCA) valida al momento della consegna, viene fornita con il prodotto oppure è disponibile online. Le norme e le direttive qui menzionate rispecchiano la situazione al momento della pubblicazione del manuale di funzionamento e delle istruzioni per il montaggio.