

INSTALLAZIONE E MANUTENZIONE

Installazione

L'installazione del martinetto deve essere eseguita in modo da non creare carichi laterali sull'asta filettata. È indispensabile assicurarsi dell'ortogonalità tra l'asta e il piano di fissaggio del carter e verificare l'assialità tra il carico e l'asta stessa. L'applicazione di più martinetti per la movimentazione del carico (rappresentata nella sezione degli schemi applicativi a pag. 90-91) richiede un'ulteriore verifica: è indispensabile che i punti di appoggio del carico, (i terminali per i modelli TP e le chioccioline per i modelli TPR), siano perfettamente allineati, in modo che il carico si ripartisca uniformemente; se così non fosse i martinetti disallineati agirebbero come contrasto o freno. Qualora si dovessero collegare più martinetti per mezzo di alberi di trasmissione, si consiglia di verificarne il perfetto allineamento, così da evitare sovraccarichi sulle viti senza fine.

È consigliabile l'utilizzo di giunti in grado di assorbire errori di allineamento, senza perdere la rigidità torsionale necessaria a garantire il sincronismo della trasmissione. Il montaggio e lo smontaggio di giunti o pulegge dalla vite senza fine devono essere eseguiti con tiranti o estrattori, utilizzando al bisogno il foro filettato in testa alla vite senza fine; colpi o martellamenti potrebbero danneggiare i cuscinetti interni.

Per calettamenti a caldo di giunti o pulegge consigliamo un riscaldamento degli stessi ad una temperatura di 80-100° C. Le installazioni in ambienti con presenza di polveri, acqua, vapori o altro, richiedono l'impiego di sistemi per preservare l'asta filettata, quali le protezioni elastiche e le protezioni rigide.

Questi stessi strumenti hanno anche la funzione di evitare che delle persone possano entrare in contatto accidentale con gli organi in movimento. Per applicazioni civili si consiglia sempre l'uso dei componenti di sicurezza.

Messa in servizio

Tutti i martinetti UNIMEC sono forniti completi di lubrificante a lunga vita ed è quindi garantita la perfetta lubrificazione del gruppo vite senza fine-ruota elicoidale e di tutti gli organi interni. Tutti i martinetti, esclusa la grandezza 183, sono dotati di tappo di carico del lubrificante in modo da permetterne il ripristino in caso di necessità.

Come ampiamente spiegato nel relativo paragrafo, la lubrificazione dell'asta filettata è a cura dell'utilizzatore e la sua periodicità deve essere in funzione del servizio e dell'ambiente di lavoro. L'utilizzo di particolari sistemi di tenuta permette l'applicazione dei martinetti in qualsiasi posizione senza incorrere in fenomeni di trafilamento. L'utilizzo di alcuni accessori può limitare questa libertà di montaggio: nei relativi paragrafi saranno esposti gli accorgimenti da adottare.

Avviamento

Tutti i martinetti, prima della consegna, sono sottoposti ad un attento esame qualitativo e vengono collaudati dinamicamente senza carico. All'avviamento della macchina su cui sono installati i martinetti, è indispensabile verificare la lubrificazione delle aste filettate e l'assenza di corpi estranei. Nella fase di taratura dei sistemi di fine corsa elettrici si deve tener conto dell'inerzia delle masse in movimento che, per carichi verticali, sarà inferiore in fase di salita rispetto alla discesa. È opportuno avviare la macchina con il minimo carico possibile e portarla a regime di funzionamento dopo aver verificato il buon funzionamento di tutti i componenti. È indispensabile, soprattutto in fase di avviamento, tenere presente quanto prescritto nel catalogo: manovre di collaudo continue o avventate porterebbero ad un surriscaldamento anomalo dei martinetti causando danni irreversibili.

È sufficiente un solo picco di temperatura per causare un'usura precoce o la rottura del martinetto. Anche una sola manovra di extra-corsa può causare danni irreversibili alla trasmissione.



Manutenzione periodica

I martinetti devono essere controllati periodicamente in funzione dell'utilizzo e dell'ambiente di lavoro. Bisogna accertare se si siano verificate perdite di lubrificante dal carter; qualora questo fosse accaduto bisogna individuare ed eliminare la causa ed infine rabboccare il lubrificante a livello. È necessario verificare (ed eventualmente ripristinare) periodicamente lo stato di lubrificazione dell'asta filettata e le eventuali presenze di corpi estranei. I componenti di sicurezza devono essere verificati secondo le normative vigenti.

Magazzino

Durante lo stoccaggio in magazzino i martinetti devono essere protetti in modo che polveri o corpi estranei non possano depositarsi. È necessario prestare particolare attenzione alla presenza di atmosfere saline o corrosive. Raccomandiamo inoltre di:

- 1 - Ruotare periodicamente la vite senza fine così da assicurare l'adeguata lubrificazione delle parti interne ed evitare che le guarnizioni si secchino causando perdite di lubrificante.
- 2 - Lubrificare e proteggere l'asta filettata, la vite senza fine e i componenti non verniciati.
- 3 - Sostenere l'asta filettata qualora lo stoccaggio sia orizzontale.

Garanzia

La garanzia viene concessa solo ed esclusivamente se quanto indicato nel catalogo è osservato scrupolosamente.

SIGLA DI ORDINAZIONE

TP	306	1/5	1000	TF	PR-PE	B	IEC 80B5	SU-P0
modello (TP/TPR) (MTP/MTPR)	grandezza	rapporto di riduzione	corsa [mm]	terminale	protezioni	forma costruttiva	flangia motore	accessori