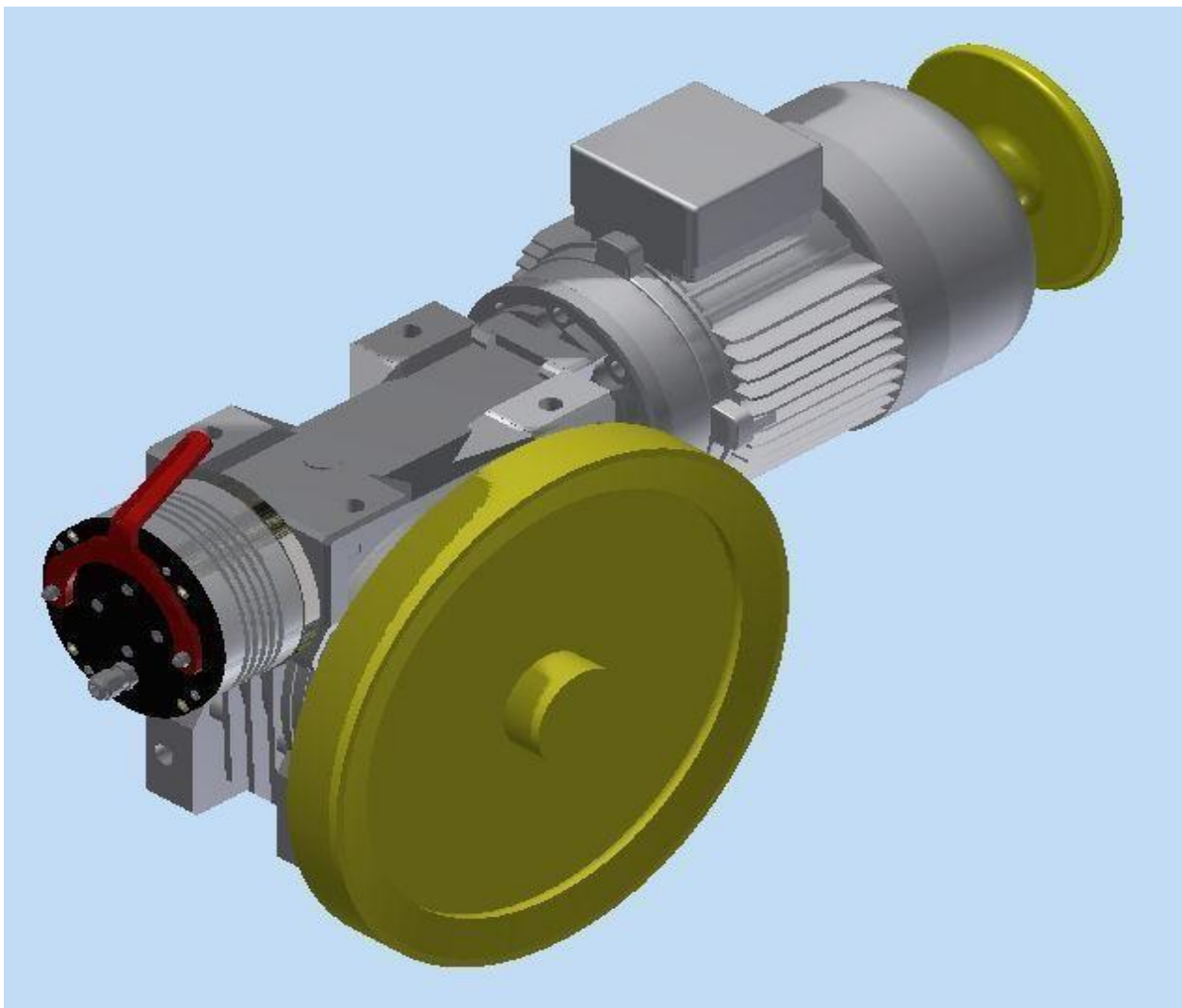


Libretto di Uso e Manutenzione

**ARGANO PER MONTAVIVANDE**  
**Tipo RF300 – RF500 – RF800**

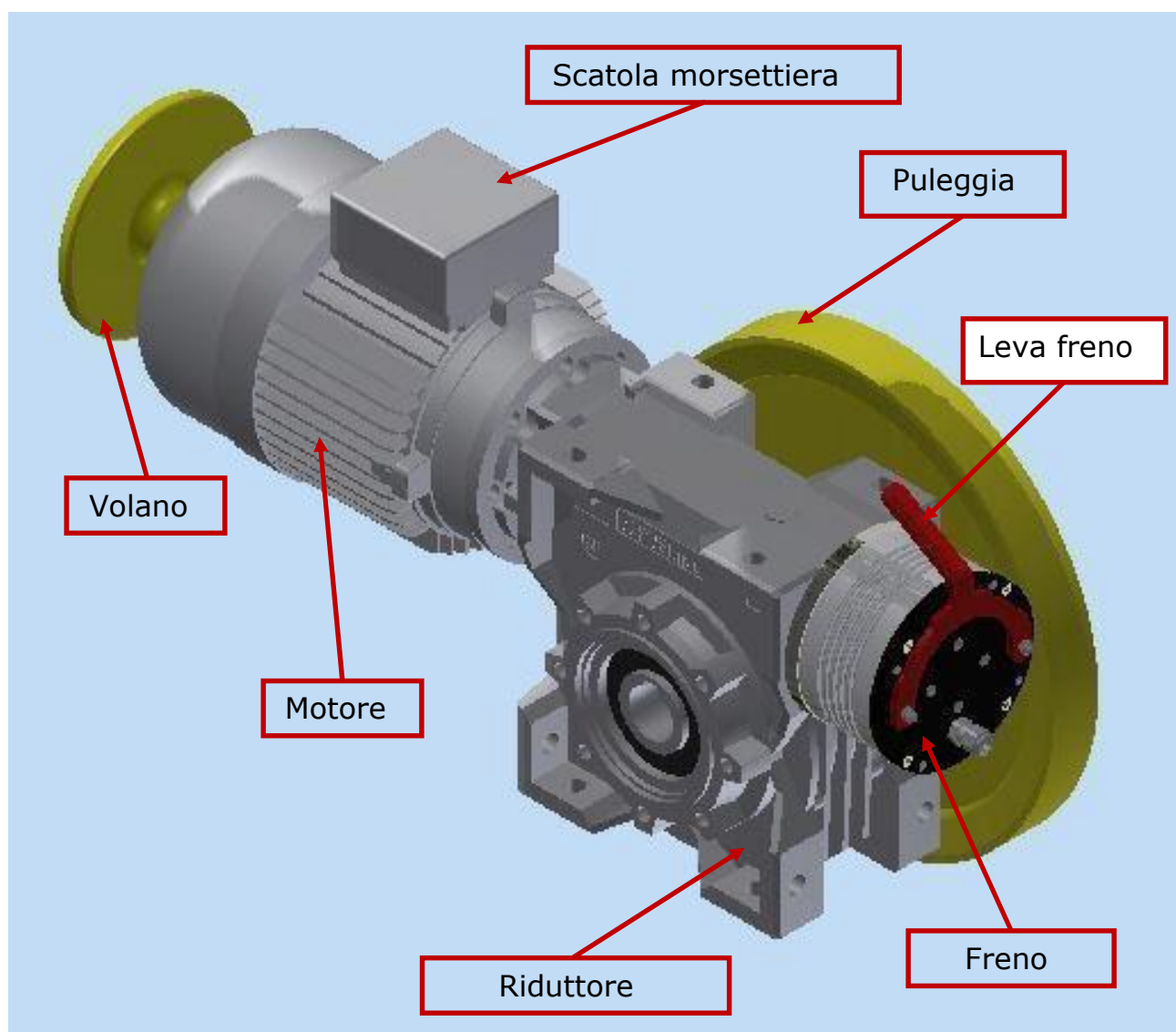


**Tecno3 srl Lavorazioni Meccaniche**

Via dei Marmorari n.62 41057 Spilamberto (Mo) Italia

Tel: +39 059781609 E-mail: [info@tecno3srl.net](mailto:info@tecno3srl.net) web: [www.tecno3srl.net](http://www.tecno3srl.net)

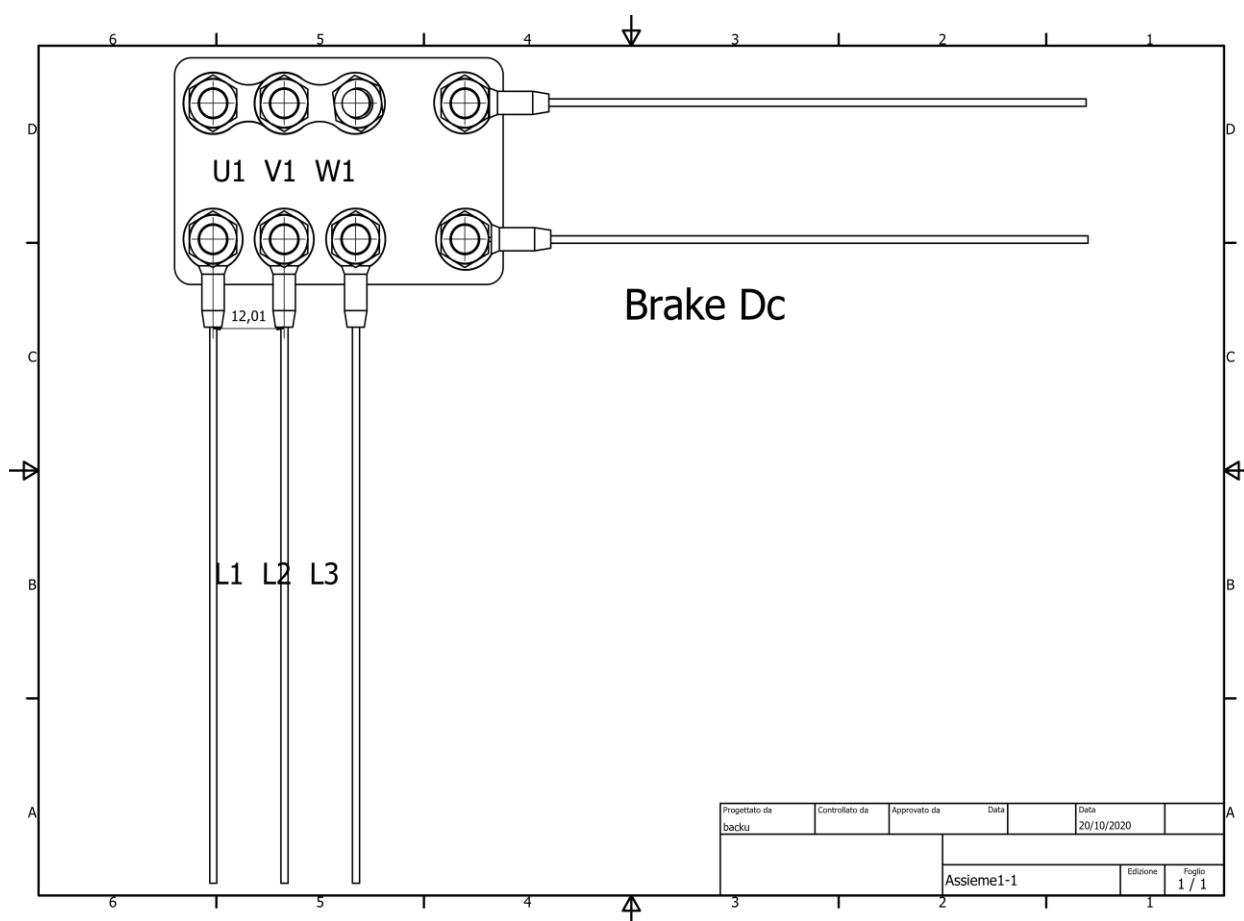
N.B.: le descrizioni e le figure fornite nel presente manuale non sono impegnative, la ditta Tecno3 srl Lavorazioni Meccaniche si riserva la facoltà di apportare tutte le modifiche che riterrà necessarie in qualsiasi momento e senza nessun preavviso.



# Collegamenti elettrici

Nella versione standard, il freno a disco di stazionamento è alimentato con tensione di 220/240V Dc.

Il motore elettrico asincrono trifase è alimentato con tensione 380/400 VAc e con frequenza di 50 Hz o 60 Hz, a seconda della versione.

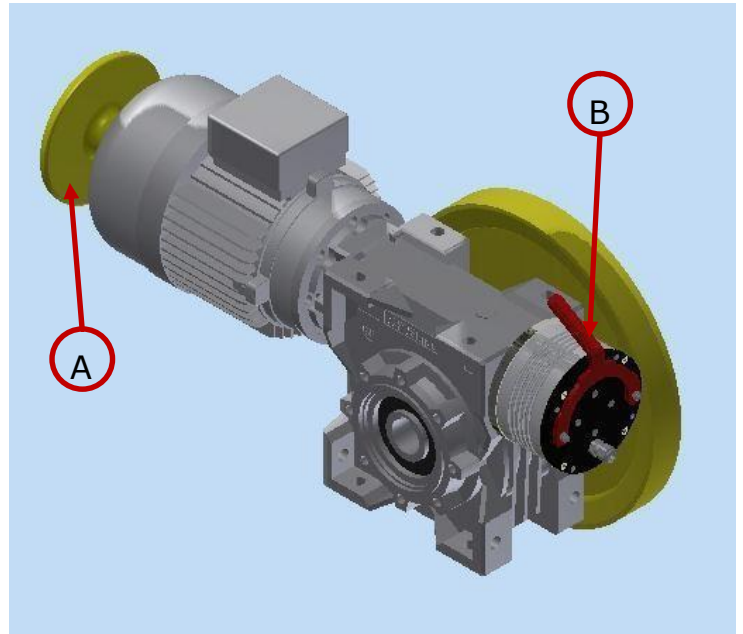


# Manovra manuale del freno in caso di emergenza

– AD USO DEL PERSONALE  
AUTORIZZATO –

Eeguire le seguenti  
operazioni nell'ordine  
indicato:

- 1) Disinserire l'interruttore generale in sala macchine.
- 2) Tenere saldamente l'albero motore per mezzo del volantino di manovra (A)
- 3) Agire sulla leva (B) del freno, applicando ad essa la forza sufficiente ad ottenere che l'albero motore possa girare liberamente. Muovere l'albero motore (A) nella direzione più favorevole per portare la cabina fino al punto desiderato, livellando con un segno di riferimento sulle funi di acciaio (dove esiste).
- 4) Rilasciare la leva (B) del freno.



**ATTENZIONE:** non allentare mai la tensione delle molle con il fine di facilitare la manovra manuale.

## Lubrificazione

Gli organi tipo RF300, RF500 e RF800 sono dotati di lubrificazione permanente.

## Regolazione della frenatura

La regolazione deve essere effettuata con l'impianto svincolato dalle funi. Con l'impianto fermo, e quindi con l'elettromagnete diseccitato, allentare i due dadi (1) e svitare leggermente le viti (4) (n.4 vedi figura) di fissaggio del corpo bobina (2) al corpo dell'elettro freno (3).

A questo punto avvitarlo o svitare le viti (5) (n.4 vedi figura) per aumentare o diminuire la corsa per ottenere la frenatura desiderata.

Utilizzare uno spessore per misurare la distanza tra la faccia piana del corpo freno (3) e il corpo bobina (2), almeno in quattro punti.

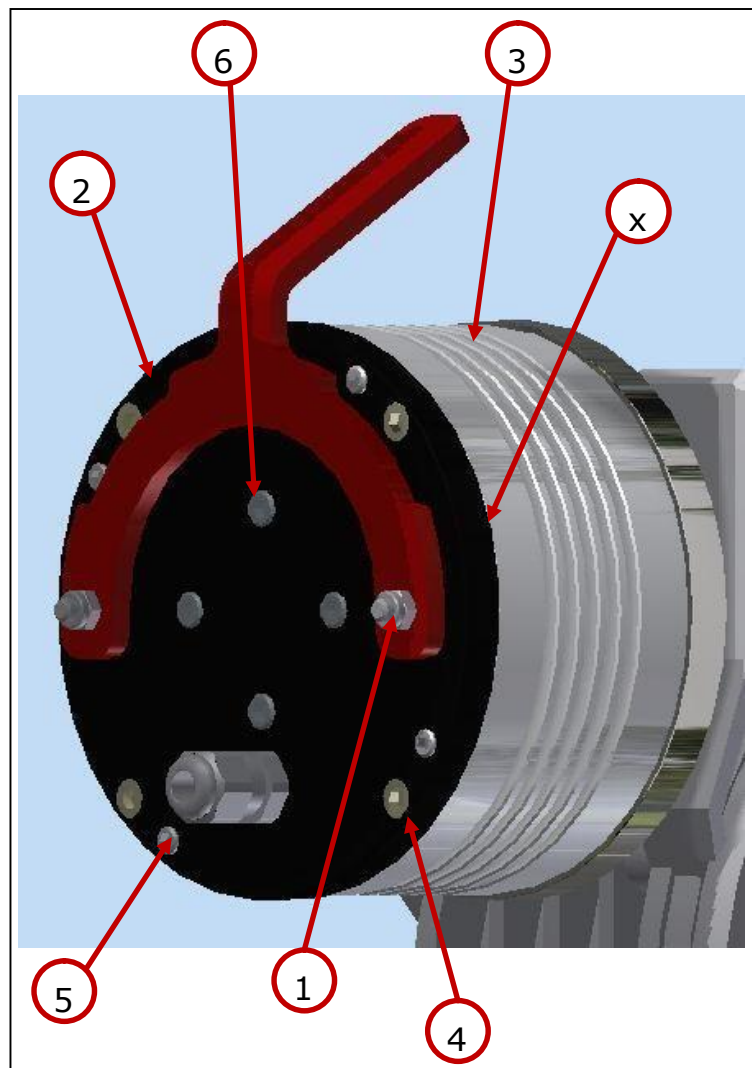
L'elettromagnete viene consegnato con una corsa di 0,5 mm.

Serrare le viti (4) e riportare i dadi (1) coincidenti alla leva, lasciando un po' di giuoco.

Successivamente si può intervenire sul precarico delle molle, alloggiato nel corpo bobina, per regolare l'intensità della frenata. Basta agire sulle viti (6) (n.4 viti) per aumentare o diminuire la compressione delle molle, fino al raggiungimento della frenatura desiderata.

È importante osservare che durante la vita dell'argano, il materiale frenante del disco di frenatura, tenderà a consumarsi soprattutto se regolato male, diminuendo in questo modo l'efficacia della frenatura per effetto della diminuzione del precarico delle molle.

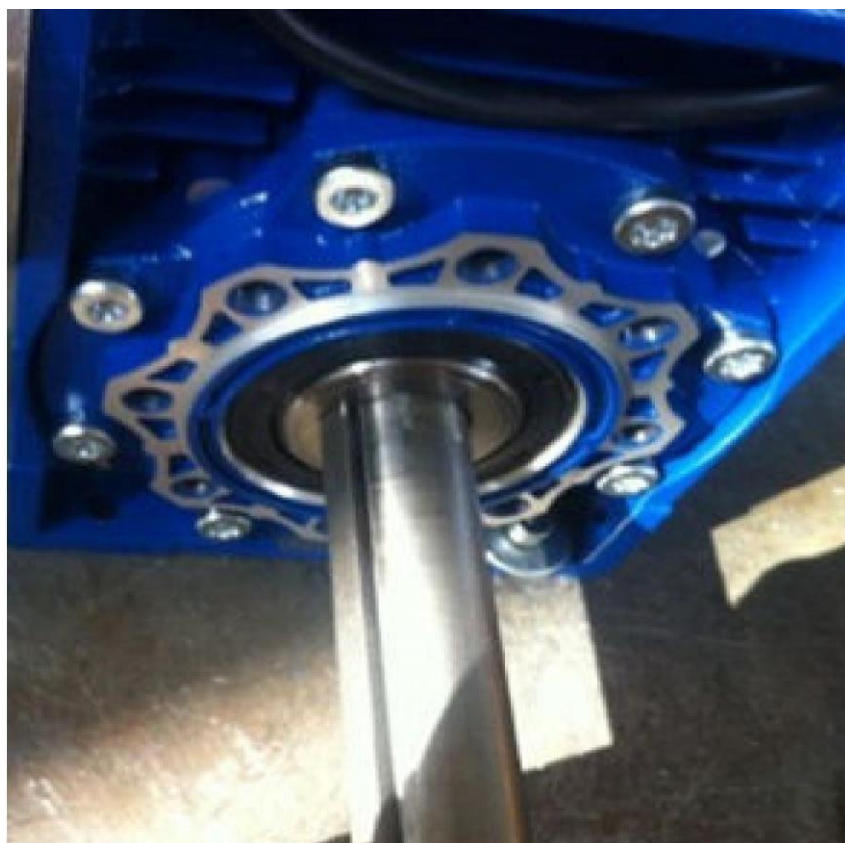
È da considerarsi comunque un errore intervenire sul freno solamente aumentando detto precarico: è necessario seguire tutta la procedura di regolazione sopra citata.



## Istruzioni per il cambio mano trazione



1. Svitare il dado dell'albero lento
2. Sfilare l'albero lento



4. Inserire l'albero lento dal lato macchina desiderato e procedere al serraggio del bullone tolto precedentemente

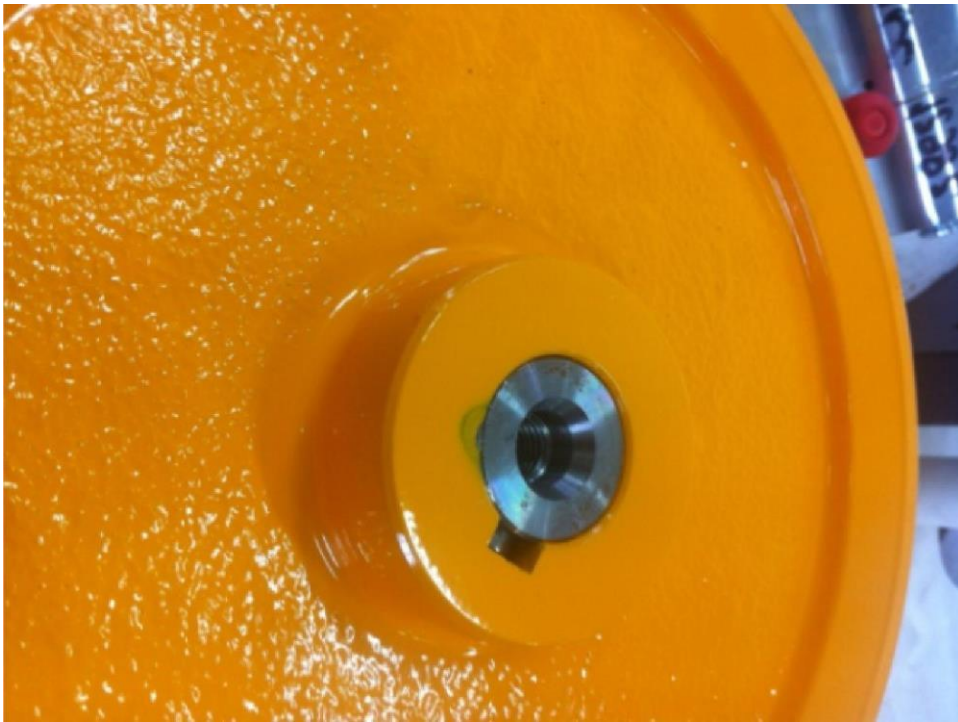
# Montaggio della puleggia

1. Smontare l'albero lento seguendo la procedura precedente



2. Inserire la parte conica dell'albero nella sede della puleggia
3. Colpire leggermente con martello tenero





4. Bloccare il dado come in figura



5. Inserire nuovamente l'albero con puleggia nella sede del riduttore, dal lato desiderato

## Avvertenze

Nel caso si dovessero rendere necessarie delle sostituzioni di particolari, è indispensabile comunicare alla ditta Tecno3 srl Lavorazioni Meccaniche quanto segue:

- 1) Modello argano;
- 2) Numero seriale S/N stampigliato sulla targhetta di identificazione dell'argano.

## Dichiarazione di conformità

- Dichiarazione conforme all'Allegato II-B, ai sensi della "Direttiva Macchina" 2006/42/CE e successive modificazioni.

"La Tecno3 srl Lavorazioni Meccaniche, situata in Via dei Marmorari n.62 41057 Spilamberto (Mo) Italia, è costruttrice dell'argano destinato esclusivamente all'impiego in montavivande/montacarichi non destinato al trasporto di persone, cui si accompagna la seguente dichiarazione:

i prodotti, essendo destinati ad essere incorporati in un insieme complesso, non possono essere messi in servizio finché tutto l'insieme complesso non sia stato dichiarato conforme".

- Declaration in conformity with Schedule II-B, complying with the "Machines Directive" 2006/42/CE and subsequent amendments.

"La Tecno3 srl Lavorazioni Meccaniche, situata in Via dei Marmorari n.62 41057 Spilamberto (Mo) Italia, is the manufacturer of the gear, for exclusive use in dumbwaiters/hosting machines not intended for the transport of people, which this declaration accompanies:

as the product is to be incorporated in a complex assembly, it cannot be put into service until the whole assembly has been declared as complying".

## Proprietà

Questo documento e il macchinario in esso descritto sono di esclusiva proprietà della Tecno3 srl Lavorazioni Meccaniche