

BW-Fixatoren[®]

Istruzioni di montaggio per la sistemazione di macchine su FISSATORI BW della serie RK



BWF
...meglio non si può.

Generalità

1. Al momento della fornitura i FISSATORI BW hanno tutti la medesima regolazione in altezza.
2. I FISSATORI BW sono protetti contro la corrosione (pertanto non ingrassarli).

Lavori Preparatori

1. Le fondazioni con gli incavi dei fori per le viti di ancoraggio vanno in un'operazione sola. Si consiglia di approntare le fondazioni almeno un mese prima della sistemazione della macchina.
2. La fondazione già colata in precedenza va pulita dalla polvere e dall'olio. La differenza di livello fondazione dovrebbe trovarsi al mass. a ± 10 mm. La resistenza del calcestruzzo deve corrispondere alla norma DIN 1045 inerente alle fondazioni.
3. Pulire radicalmente i fori di ancoraggio dai residui delle fasciature di colata e da corpi estranei.
4. Mantenere ben bagnati, i fori di ancoraggio prima di introdurre il materiale di colata.
5. Preparar i FISSATORI BW.
6. Pulire la base della macchina.
7. Preparare i telai di colata per i FISSATORI BW qualora questi vadano cementati a rilievo.

Material da colata

La malta da colata si contraddistingue per i brevi tempi di presa (3 giorni), l'assenza di ritiro, la resistenza all'olio, l'alta resistenza precoce e definitiva.

Le indicazioni dei fabbricanti di malte da colata vanno scrupolosamente osservate.

Il nostro consiglio: Pagel V1.

Procedura di montaggio

Determinazione della posizione dei FISSATORI BW mediante...

- ... pre-montaggio
- ... allegare alla macchina
- ... procedura di allineamento

Pre-montaggio

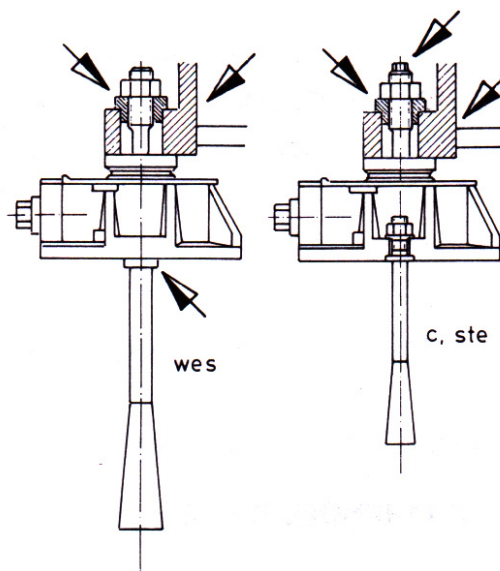
Vedi il nostro prospetto **servizio d'installazione**.

Fissare alla macchina

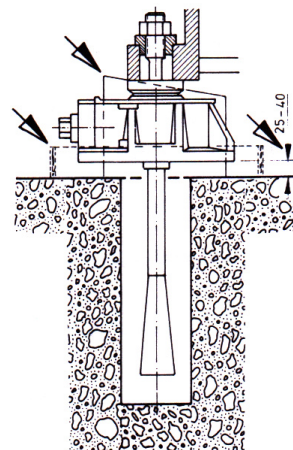
Regolare le viti di fissaggio all'altezza del piede della macchina. Nella versione "wes" mediante aggiustaggio dell'anello di aggiustaggio coll'ausilio della vite senza testa. Nella versione "ste" facendo girare avanti ovvero indietro la vite ad espansione nella base del fissatore.

Fissare la viti di ancoraggio ai FISSATORI BW (nella esecuzione "c").

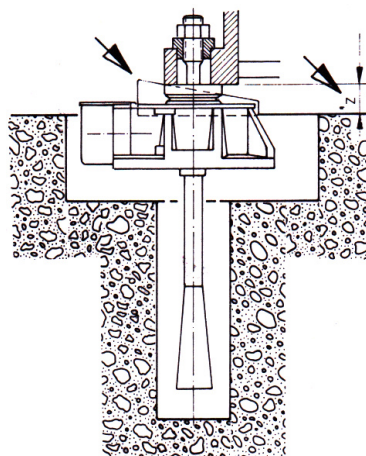
Applicare i FISSATORI BW con bussole di centraggio alla macchina.



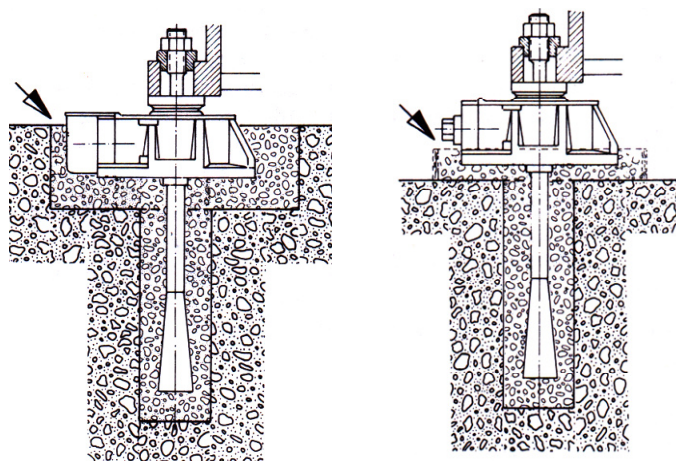
Disporre i telai di colata attorno ai fori di ancoraggio. Calare la macchina coi FISSATORI BW sui liminalmente i fissatori a $\pm 0,5$ mm tramite i cunei ausiliari.



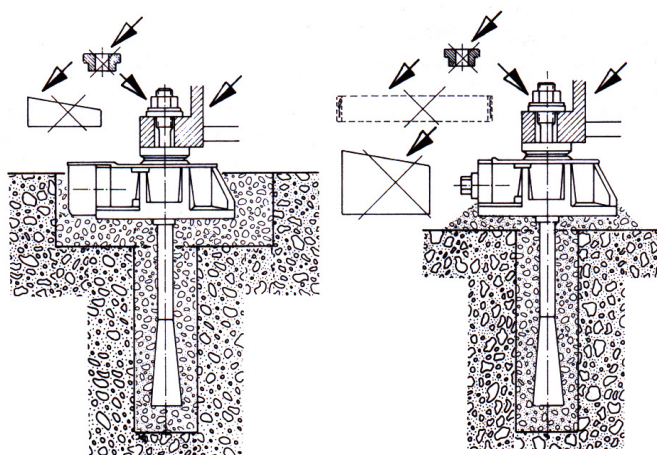
Nella cementazione ad annegamento i telai di colata non sono necessari. Occorre però attenersi alla misura "z" in conformità al catalogo (secondo la misura del FISSATORE BW).



Effettuare la colata alle viti di ancoraggio ovvero al di sotto dei FISSATORI BW.



Avvenuta la presa del materiale di colata asportare le bussole di centraggio, cunei ausiliari e telai di colata. La bussola di centratura va sostituita con la variante "p" (rondella sferica e bicchiere).

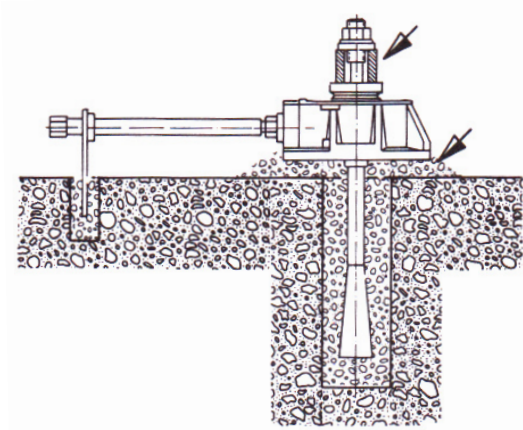


Procedimento per le file centrali

Qualora siano presenti FISSATORI BW sotto ai quali non possa essere sparsa con sicurezza la malta in modo perfetto dal fuori, andranno colate nella malta innanzitutto le sole viti di ancoraggio. *)

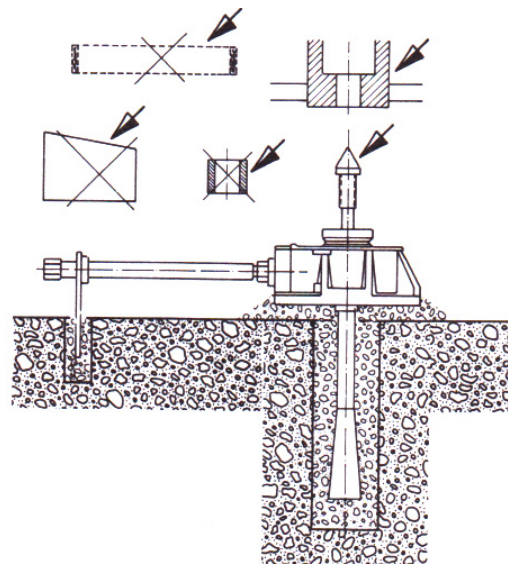
Avvenuta la presa, la macchina viene nuovamente tolta. Il FISSATORE BW viene serrato contro l'anello di aggiustaggio della vite di ancoraggio a mezzo di una bussola di serraggio ed effettuando successivamente la colata al di sotto di esso.

*) Se anche la colata della malta dal di fuori per la vite di ancoraggio non è possibile, si dovrà apportare il materiale da colata in tali punti prima di calare la macchina.



Avvenuta la presa del materiale da colata nelle file centrali vengono asportate le bussole di serraggio.

Prima di rimettere la macchina sui FISSATORI BW, si dovranno munire alcune viti di fissaggio di calotte protettive, affinché i filetti delle stesse non vengano danneggiati.



Calata la macchina, asportare le calotte protettive ed applicare la variante "p" (rondella sferica e bicchiere) e il dado della vite di ancoraggio.

