

MANUALE D'USO



PRESSATRICE ASSIALE

2022-03-04



Tutti i diritti sono riservati.

La riproduzione anche parziale, è possibile solo previa autorizzazione dell'azienda Rossato Group. I prodotti ed i contenuti possono essere cambiati senza preavviso.

Si declina ogni responsabilità in caso di progettazioni ed installazioni eseguite non conformemente a quanto prescritto dal presente manuale e dalle vigenti norme tecniche. Eventuali configurazioni che si discostino da quanto contenuto nel presente manuale richiedono preventiva approvazione scritta da parte di Rossato Group.



1. Introduzione	1
1.1 Generalità	1
1.2 Simboli utilizzati nel manuale	1
1.3 Pericoli e Protezioni	1
2. Composizione del kit	3
3. Istruzioni di montaggio	4
3.1 Taglio	4
4 Posizionamento della boccola di pressaggio	4
4.1 Boccola con nervature	4
4.2 Boccola a pressione PN6 senza nervature	4
5 Procedura d'espansione del tubo	5
5.1 Procedura d'espansione con mandrino rotante	5
5.2 Procedure d'espansione del tubo	5
5.3 Post-espansione	5
6. Procedura di pressatura	6
6.1 Procedure avanzate con la pressatrice	6
6.2 Pressatura di raccordi a tee e tappo	6
6.3 Pressatura raccordo a Tee	6
6.4 Pressatura raccordo a tappo	6



1. Introduzione

1.1 Generalità






Per rispettare tutti gli standard di sicurezza, il prodotto deve essere utilizzato solo per lo scopo descritto in questo manuale d'istruzioni e deve essere installato in conformità con le norme e i regolamenti di cablaggio. Si declina ogni responsabilità per danni insorti a causa della mancata osservanza di queste istruzioni.

Conservare il manuale insieme allo schema elettrico e renderlo disponibile ai tecnici per gli interventi di manutenzione.

I continui miglioramenti apportati al prodotto possono determinare variazioni dei dati indicati in questo manuale.

Consultare il sito web www.rossatogroup.com per ottenere dati aggiornati.

1.2 Simboli utilizzati nel manuale



SIMBOLO	DESCRIZIONE
	Segnale di pericolo generico.
	Segnale "Pericolo ustioni".
	Segnale "Pericolo schiacciamento mani".
	Segnale "Pericolo di taglio alle mani".
	Segnale "Obbligo di utilizzo dispositivi di protezione individuale: guanti".

1.3 Pericoli e Protezioni

Gli operatori devono rispettare le norme antinfortunistiche internazionali e del paese di destinazione dell'unità al fine di evitare incidenti.

Si è fatta osservanza delle leggi, disposizioni, prescrizioni, ordinanze, direttive in vigore per tali macchine.

I materiali usati, le parti di equipaggiamento, i procedimenti di produzione, garanzia di qualità e controllo soddisfano le esigenze di sicurezza ed affidabilità.

 PERICOLO	
	<p>ATTENZIONE: Pericolo di contatto con superfici calde!</p> <p>Durante l'uso l'espansore rotante può raggiungere una temperatura elevata.</p> <p>Attendere il raffreddamento o toccare l'utensile con guanti di protezione.</p>

⚠ PERICOLO



ATTENZIONE: Pericolo di taglio alle mani!
Durante l'utilizzo delle cesoie, tenere a distanza la mano e dalla cesoia.

⚠ PERICOLO



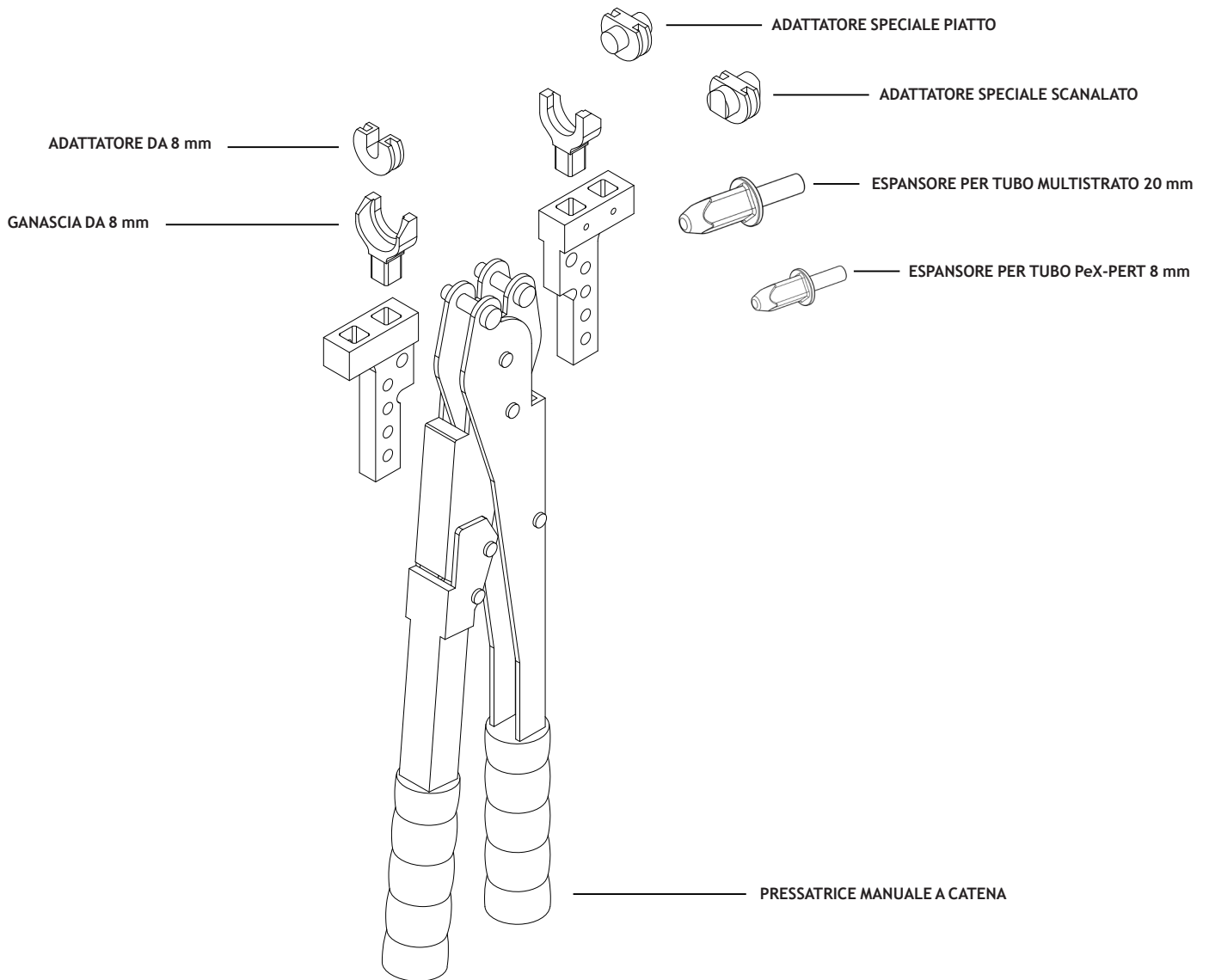
ATTENZIONE: Pericolo di schiacciamento!
Durante l'utilizzo delle cesoie, tenere a distanza la mano e dalla pressa-
trice.

⚠ ATTENZIONE



Utilizzare guanti di protezione con grip (esempio: Halex PU).

2. Composizione del kit

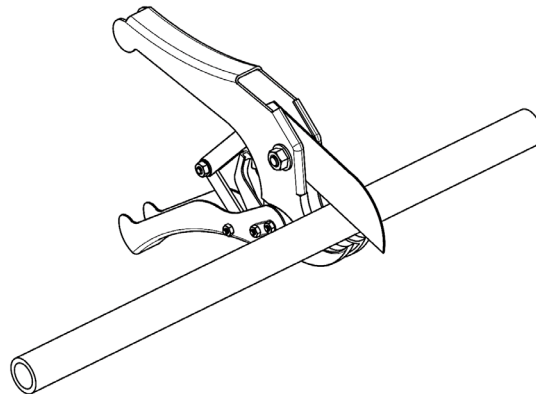


3. Istruzioni di montaggio

3.1 Taglio

1. Prima dell'uso pulire il tubo da olii, colla, lubrificanti, prodotti chimici, adesivi e nastri adesivi o residui di altri materiali che potrebbero compromettere il processo di dilatazione e taglio.
2. Eseguire giunzioni e lavorazioni aggiuntive solamente su sezioni di tubo dritto.
3. La sezione di tubo dritto deve essere almeno tre volte la lunghezza della boccola di pressaggio in uso. (figura 1)

FIGURA 1



4 Posizionamento della boccola di pressaggio

4.1 Boccola con nervature

1. Collocare la boccola di pressaggio verso la parte contrassegnata da nervature (Figura 2).
2. La boccola di pressaggio è utilizzabile per tubi di dimensione: 8x1 mm e 16x2 mm.
3. Spingere la boccola di pressaggio lungo il canale esterno del tubo.
4. La boccola di pressaggio è mono-direzionale (figura 3).

4.2 Boccola a pressione PN6 senza nervature

Il manicotto è utilizzabile per tubi di dimensioni: 20x2 mm.

1. Spingere la boccola di pressaggio lungo il canale esterno del tubo.
2. La boccola di pressaggio è bi-direzionale (figura 4).

FIGURA 2

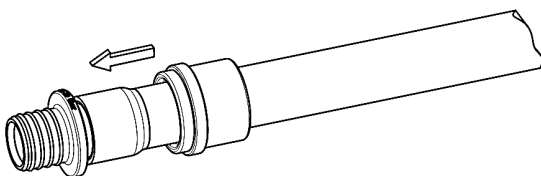


FIGURA 3

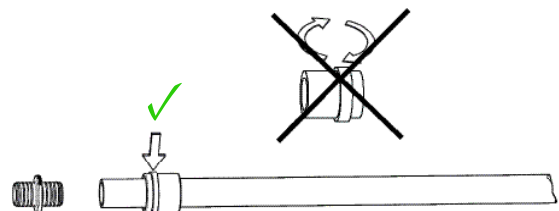
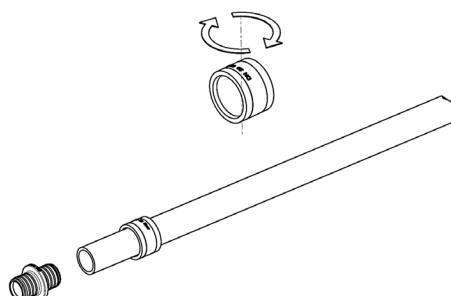


FIGURA 4



5 Procedura d'espansione del tubo

5.1 Procedura d'espansione con mandrino rotante

Prima dell'utilizzo, verificare se l'espansore rotante è compatibile al tipo, alla dimensione e allo spessore del tubo.

1. Tubi compatibili: PeX, PE-RT e multistrato. (figura 7)
2. Utilizzare un trapano elettrico con rotazione massima di 400 giri al minuto. (figura 8)

FIGURA 7

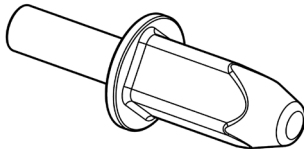
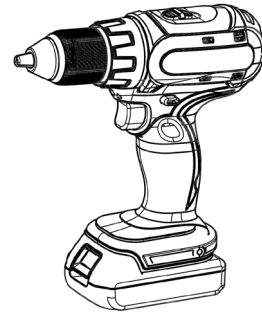


FIGURA 8



5.2 Procedure d'espansione del tubo

1. Posizionare l'adattatore sulla testina del trapano, fissandolo correttamente (figura 9).
2. Impostare la velocità del trapano a 1.
3. Tenendo il tubo fra le mani, premere quindi il pulsante di accensione del trapano e spingere lentamente il tubo nel mandrino (figura 10).
4. Il processo di espansione termina quando la flangia del mandrino tocca il tubo.
5. Non ruotare ulteriormente il tubo.

FIGURA 9

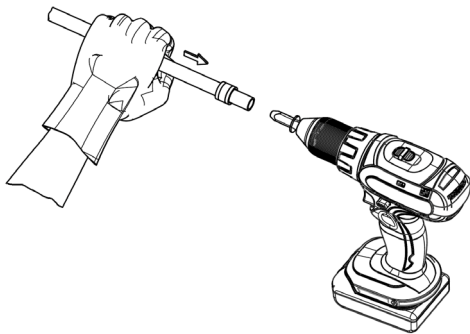
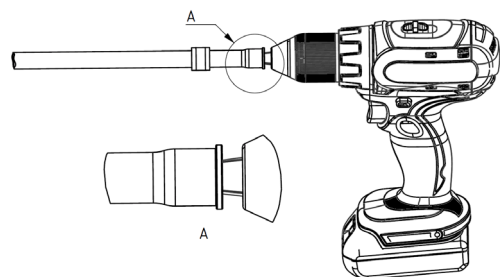


FIGURA 10



5.3 Post-espansione

1. Inserire velocemente il raccordo nel tubo espanso così da innescare il Memory Effect. (figura 11)
2. Una volta terminato il processo di espansione il tubo è fissato al raccordo.
3. Al termine del processo di espansione spingere il raccordo fino in fondo, coprendo tutte le nervature. (figura 12)

FIGURA 11

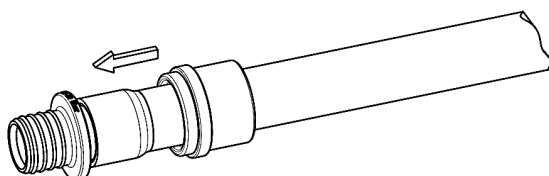
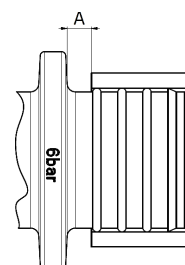


FIGURA 12

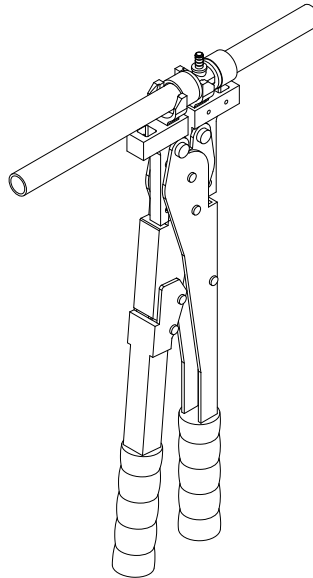


6. Procedura di pressatura

6.1 Procedure avanzate con la pressatrice (*figura 13*)

1. La ganaschia di base è utilizzata per tubi da 20 mm. Tutte le altre misure necessitano adattatori rimovibili con testina ruotante.
2. Inserire il giunto della boccola di pressaggio nella pressatrice.
3. Posizionare la ganaschia all'estremità della pressatrice formando un angolo retto.
4. Spingere la boccola di pressaggio sulla flangia del raccordo.
5. La pressatura è terminata quando la boccola tocca la flangia del raccordo.

FIGURA 13



6.2 Pressatura di raccordi a tee e tappo

6.3 Pressatura raccordo a Tee (*figura 14*)

1. Inserire la ganaschia nel foro esterno.
2. Inserire l'adattatore da 8 mm nella prima ganaschia.
3. Inserire l'adattatore speciale nella seconda ganaschia.

6.4 Pressatura raccordo a tappo (*figura 15*)

1. Inserire l'adattatore speciale nella seconda ganaschia.

FIGURA 14

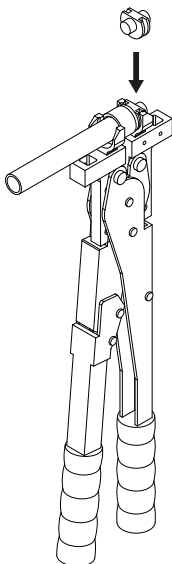
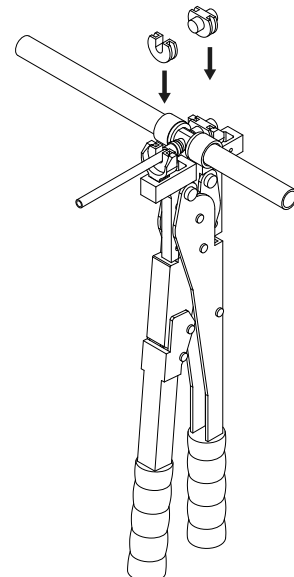


FIGURA 15







Rossato Group S.r.l.

Via del Murillo km 3.500 - 04013 Sermoneta (LT)

Tel. 0773.844051 - 0773.848778 - Fax. 0773.019855

www.rossatogroup.com - info@rossatogroup.com - posta@pec.rossatogroup.com

P.IVA 01745300598 - Cap. Soc. € 200.000 i.v. - n. R.E.A. LT-107494 - P.IVA 0174530059