



HARDY

MADE IN LIVERPOOL

HARDY UK LIMITED
CURA E
MANUTENZIONE

GUIDA TECNICA



HARDY UK LIMITED

CURA E MANUTENZIONE

LUBRIFICAZIONE E IMBALLAGGIO

- In fase di produzione, le lame Hardy sono rivestite di uno strato protettivo unico nel suo genere e avvolte in un materiale appositamente ricercato che le mantiene in condizioni ottimali e impedisce alla polvere o ad altre particelle di entrare in contatto con le lame.

STOCCAGGIO

- Le lame Hardy sono trasportate in casse in legno di alta qualità conformi agli standard fitosanitari che ne consentono lo stoccaggio per lunghi periodi, in linea con le esigenze del cliente. In fase di stoccaggio, non rimuovere il coperchio della cassa per evitare di esporre le lame alle intemperie. Qualora ciò si verifici (e le lame siano per esempio esposte all'umidità), è buona prassi pulirle e oliarle regolarmente con un lubrificante per macchine utensili.

PULIZIA SU MACCHINE UTENSILI

- Se si nota un accumulo di sporizia sul retro delle lame, pulirle con una spazzola metallica e affilare nuovamente il bordo tagliente della lama.
- Per quanto le lame Hardy siano rivestite di uno strato protettivo unico nel suo genere, il bordo tagliente rimane esposto. Se la macchina rimane inutilizzata per lunghi periodi di tempo, è buona prassi lubrificare leggermente la superficie delle lame, con un lubrificante per macchine e utensili, così da preservare le condizioni ottimali della lama e proteggerla dall'attacco di agenti chimici o dall'ossidazione. Al riprendere della produzione, potrebbero essere necessarie alcune rasature di prova per eliminare il lubrificante in eccesso.
- Se la macchina rimane inutilizzata per un lasso di tempo considerevole, prima di partire con la rasatura affilare nuovamente i bordi taglienti delle lame facendo scorrere trasversalmente il gruppo molatura più volte.

INSTALLAZIONE

- Per istruzioni di montaggio complete, si veda la guida tecnica Hardy sull'installazione.
- Assicurarsi di utilizzare lame di dimensioni adatte al cilindro.
- Pulire ed esaminare le scanalature sul cilindro prima di incastonarvi le lame; eseguire eventuali interventi di riparazione prima di iniziare la rilamatura.
- Per la rilamatura manuale utilizzare un martello in ottone, rame o a testa soffice, ed evitare di infliggere colpi superflui o di applicare troppa forza sulle lame.
- Utilizzare una piattina di rame per rilamatura nuova e delle giuste dimensioni, avendo cura di installarla con la pressione appropriata.
- Sulla superficie delle lame Hardy è presente un'etichetta dorata. Installare le lame assicurandosi che l'etichetta sia rivolta verso il centro del cilindro.

DURATA DELLE LAME

- Per il massimo rendimento, utilizzare i parametri minimi di molatura necessari per ottenere la qualità desiderata.
- Utilizzare le mole giuste, disponibili presso Hardy UK.
- Da specifiche di produzione, le lame Hardy garantiscono una durezza costante durante l'intero loro ciclo di vita. Solitamente occorre sostituire le lame quando sporgono solo di 5mm dal cilindro, per quanto tale parametro possa variare da macchina a macchina.
- Assicurarsi che le macchine utensili siano mantenute in buono stato eseguendo interventi di manutenzione regolari come da specifiche del produttore.



HARDY

MADE IN LIVERPOOL

CONTATTI HARDY UK LIMITED

t: +44 (0) 151 922 2291

e: sales@hardy.uk.com

f: +44 (0) 151 933 4164

w: hardy.uk.com

175 Fernhill Road
Bootle, Liverpool
L20 9DU, UK

LAME AD ALTA PRECISIONE
ALL'AVANGUARDIA
MADE IN LIVERPOOL