

# FRESE TIPO 22-22M USO E MANUTENZIONE

---

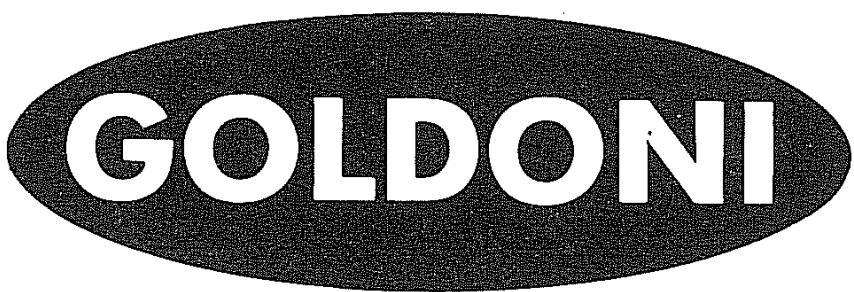
**GOLDONI**

FABBRICA MACCHINE AGRICOLE

---



**N.B.** - Le illustrazioni, le descrizioni e le caratteristiche contenute nel presente libretto non sono impegnative poiché, ferme restando le caratteristiche principali, la GOLDONI S.p.A. si riserva il diritto di apportare in qualsiasi momento eventuali modifiche, dettate da esigenze tecniche o commerciali.

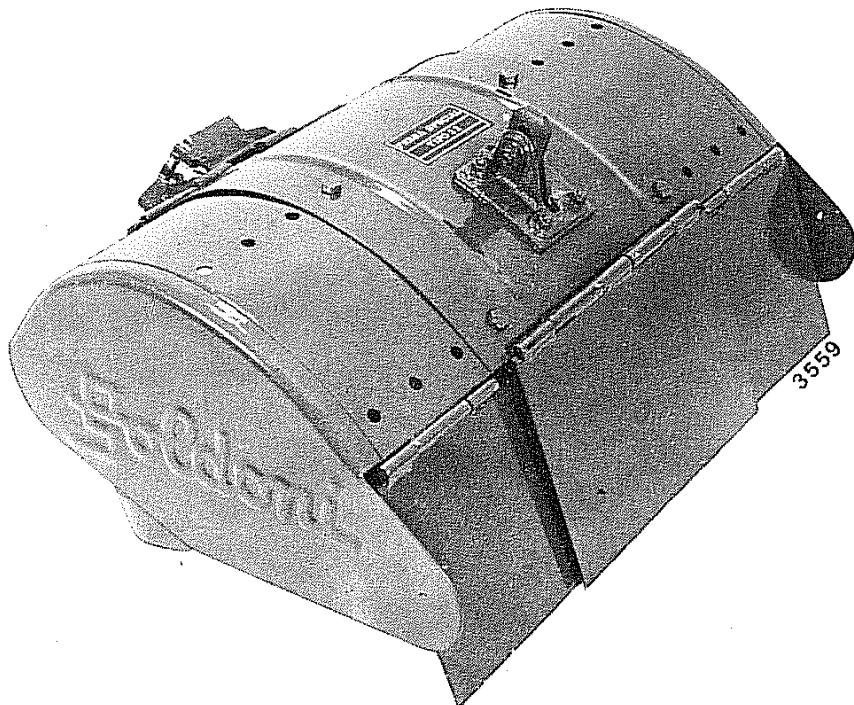


**FABBRICA MACCHINE AGRICOLE  
GOLDONI S.p.A.**

---

Sede Leg. e Stab.: 41012 MIGLIARINA DI CARPI - Modena (Italy)  
Telefono 0522 - 699240 (10 linee) RIO SALICETO (Reggio E.)  
Telex: 530023 GLDN I

## **frese tipo «22» e «22M»**



**ISTRUZIONI PER L'USO E LA MANUTENZIONE**

**ESIGETE GRATUITAMENTE A CORREDO:**

- 1 Libretto istruzioni fresa.**
- 1 Zappa destra e sinistra (versione tipo «22» da cm. 80 e tipo «22M»).**
- 1 Zappa destra e sinistra e distanziale supporto zappe corto (versione tipo «22» da cm. 67).**

## P R E M E S S A

Per poter sfruttare completamente tutte le possibilità di lavoro delle frese tipo «**22**» e «**22M**» e rendere al tempo stesso più agevole l'impiego, vi consigliamo di leggere attentamente le istruzioni contenute in questa pubblicazione.

Tali istruzioni, ridotte a poche ma essenziali operazioni, sono necessarie per un razionale uso e una buona manutenzione delle frese al fine di ottenere la massima durata, e la migliore economia di esercizio.

## S E R V I Z I O A S S I S T E N Z A

A garanzia di un perfetto funzionamento delle frese si ricorda che i ricambi usati devono essere originali **GOLDONI**.

Tenuto quindi presente che l'uso di ricambi non originali può causare seri inconvenienti, si consigliano gli utenti di servirsi solo della nostra organizzazione di vendita (vedi pag. 9).

## ISTRUZIONI PER L'USO

La fresa tipo «22» viene costruita nelle versioni da **cm. 67** e **cm. 80** e il tipo «22M» nella versione da **cm. 80**. Le suddette fresa possono essere applicate ai motocoltivatori **GOLDONI** serie **SUPER SPECIAL** e serie **700** (consigliabili per mod. 716 con ruote 6.5/80-12" e, possono essere applicate solo dal numero di macchina N. 146593 in poi). Per l'applicazione ai suddetti motocoltivatori vedere i relativi libretti Uso e Manutenzione.

### REGOLAZIONE PROFONDITÀ DI LAVORO

La maggiore o minore profondità di lavoro della fresa è determinata dall'inclinazione delle zappette registrabili.

La fig. 1 indica come sia possibile ottenere ciò svitando la vite **A** e spostando le zappette fulcate in **B** in uno dei fori dell'asta regolazione profondità.

Nella figura la vite **A** si trova nell'ultimo foro inferiore dell'asta **C**, corrispondente alla massima profondità di lavoro.

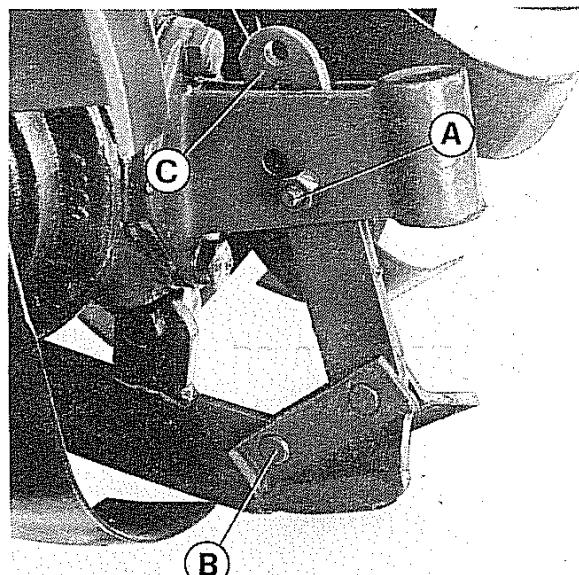
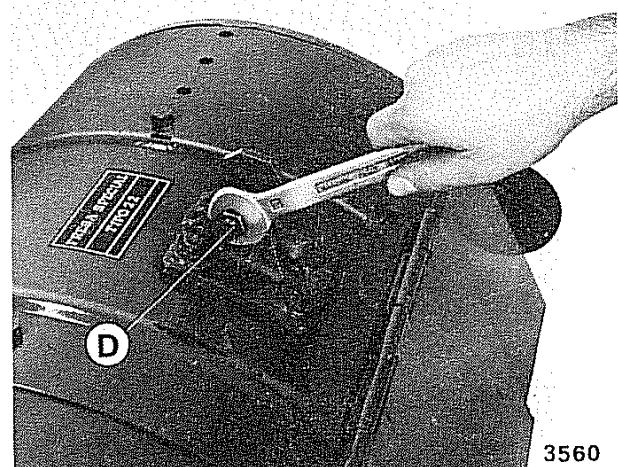


Fig. 1 - Regolazione profondità

### REGOLAZIONE ALTEZZA COFANO

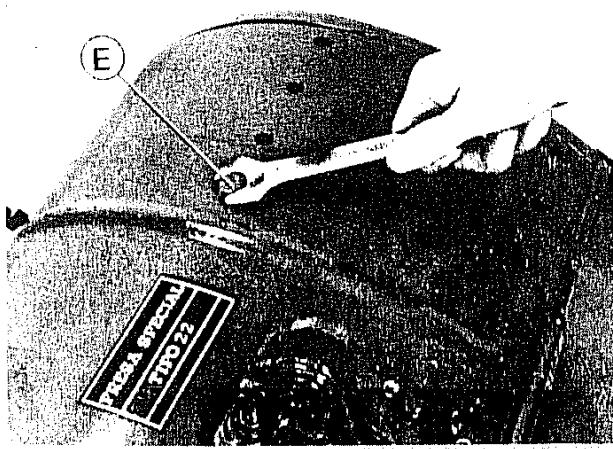
Togliendo la vite **D** (fig. 2), è possibile alzare od abbassare il cofano della fresa al fine di adattare la stessa alle condizioni del terreno; ciò serve per impedire l'accumularsi di terra quando si lavora su un terreno particolarmente umido, oppure per evitare un'eccessiva dispersione quando il terreno è troppo friabile.



## REGOLAZIONE LARGHEZZA COFANO

3561

In rapporto alla larghezza di fresatura stabilita, il cofano viene regolato nella sua parte laterale tramite le viti **E** (fig. 3).



## REGOLAZIONE LARGHEZZE DI FRESATURA

Per la regolazione delle larghezze di fresatura, occorre procedere a seconda del tipo della fresa. Le figure sottostanti illustrano l'esatta disposizione delle zappe e relativi supporti (la larghezza di fresatura è predisposta solo nella parte destra della fresa).

**Mesa tipo "ZZ" versione da cm. 67 (solo per SUPER SPECIAL)**

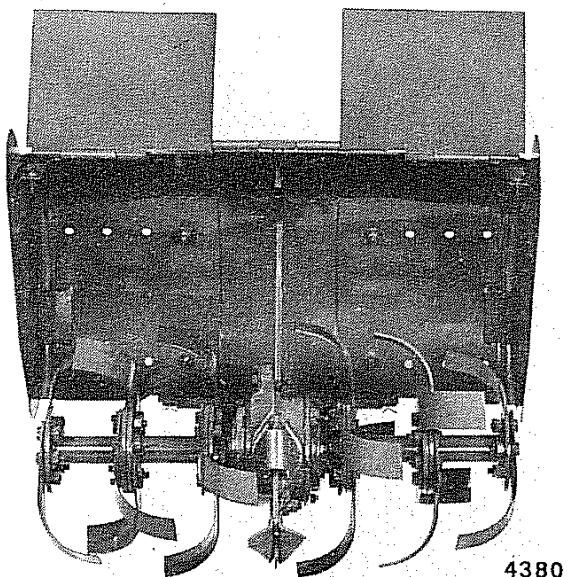


Fig. 4 - Predisposta a cm. 67

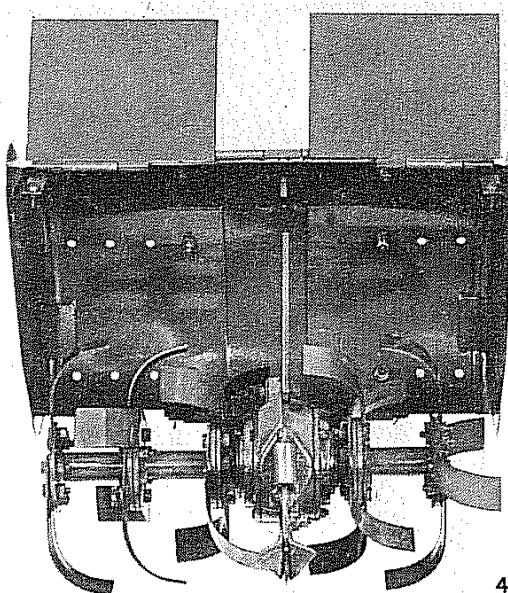
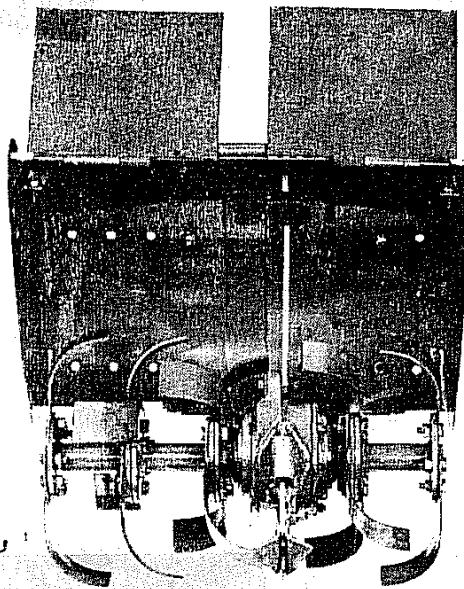
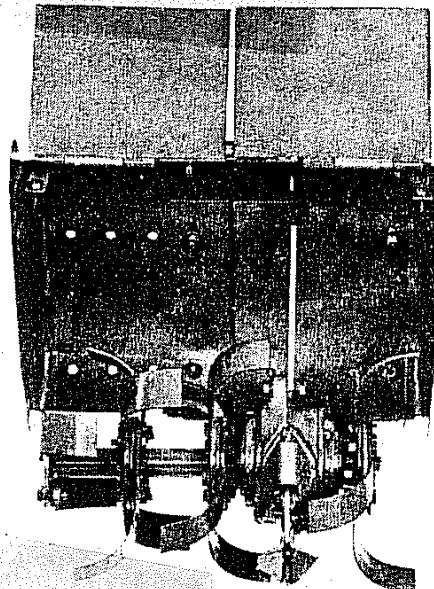


Fig. 5 - Predisposta a cm. 56



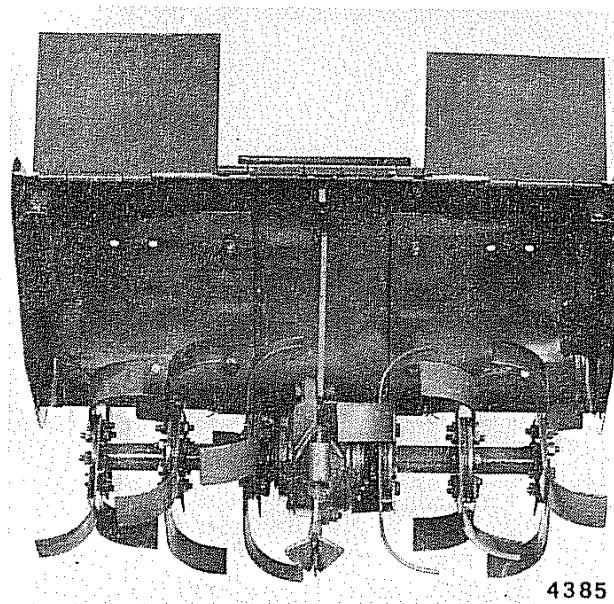
**Fig. 6 - Predisposta a cm. 45**



**Fig. 7 - Predisposta a cm. 32**

**N.B. -** Per predisporre la fresa a **cm. 32** si montano i distanziali supporti zappe corti, in dotazione alla fresa.

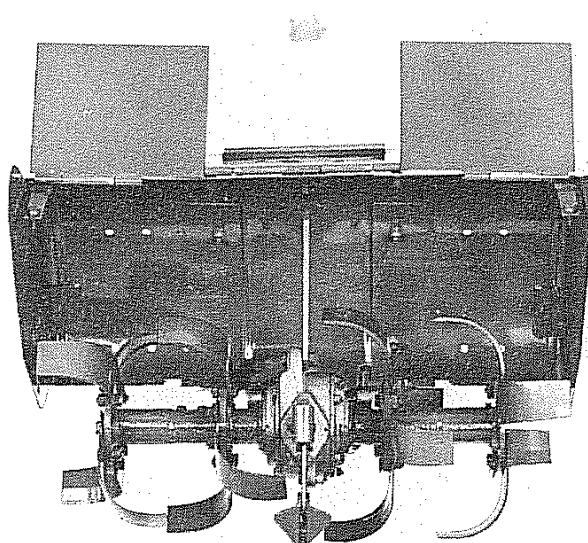
#### **Fresa tipo «22» versione da cm. 80**



**Fig. 8 - Predisposta a cm. 80**

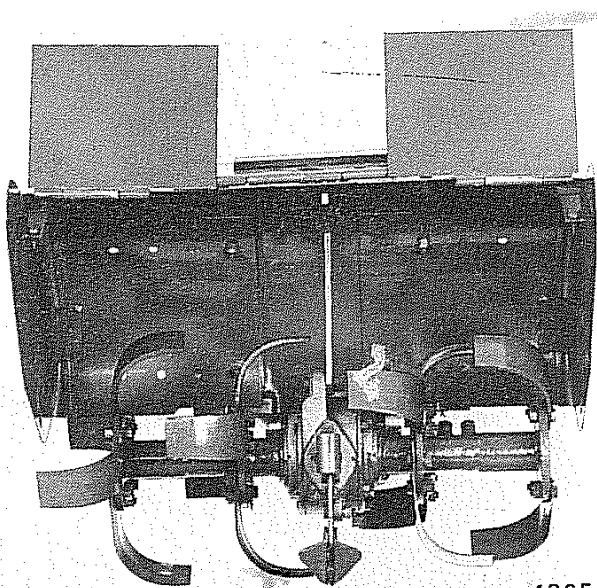
L'esatta disposizione delle zappe nelle larghezze di fresatura a **cm. 67**, **cm. 56** e **cm. 45** vedere le figg. 4, 5 e 6, nella versione da **cm. 67**.

## Fresa tipo «22M» versione da cm. 80



4364

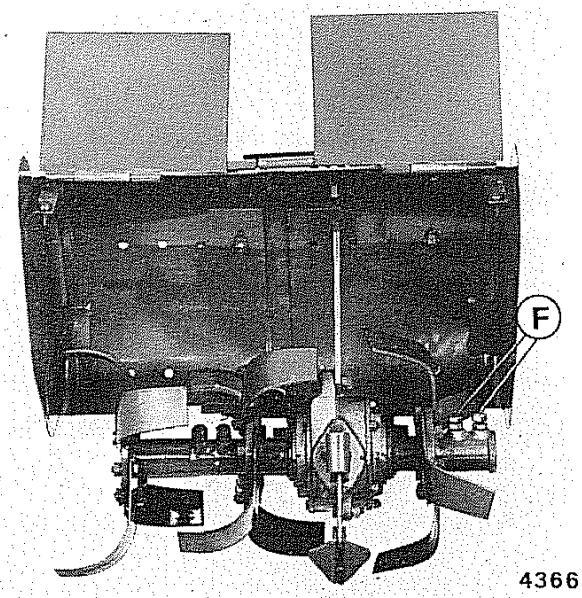
Fig. 9 - Predisposta a cm. 80



4365

Fig. 10 - Predisposta a cm. 67

A richiesta può essere fornito un gruppo composto da due supporti zappe più corti per la riduzione della fresa a **cm. 45** (fig. 11).



4366

Fig. 11 - Predisposta a cm. 45

*Nel caso*

**N.B.** -- Presentandosi la necessità di dover smontare i supporti delle zappe della fresa tipo «22M» l'operazione si effettua svitando le viti **F** (fig. 11) allentando i relativi controdadi, e sfilando verso l'esterno i supporti zappe. Al montaggio è bene ingrassare le alette della calettatura ed assicurarsi inoltre che le viti tornino ad occupare le rispettive sedi sull'albero scanalato.

## MANUTENZIONE

Dopo le prime ore di lavoro, ed anche periodicamente, è consigliabile controllare che le zappe siano ben strette ai supporti per evitare il tranciamento delle viti che eventualmente si fossero allentate.

Se durante il lavoro di fresatura dovesse verificarsi l'incurvamento delle zappe, causato da eccessiva profondità di fresatura o da terreni particolarmente tenaci, si rimedia raddrizzando le stesse a freddo, per evitare di non alterare il trattamento di indurimento delle parti taglienti.

### SOSTITUZIONE OLIO NEL GRUPPO CONICO

Dopo un periodo di circa 800 ore di lavoro effettuare il cambio dell'olio.

Per la sostituzione occorre togliere il tappo **G** (fig. 12) e capovolgere la fresa affinché fuoriesca tutto l'olio vecchio; inserire poi 500 grammi circa di nuovo olio ESSO GEAR OIL GX 85W-90. Il controllo del livello si effettua tramite lo stesso tappo **G** munito di apposita asta, con la fresa in posizione orizzontale.

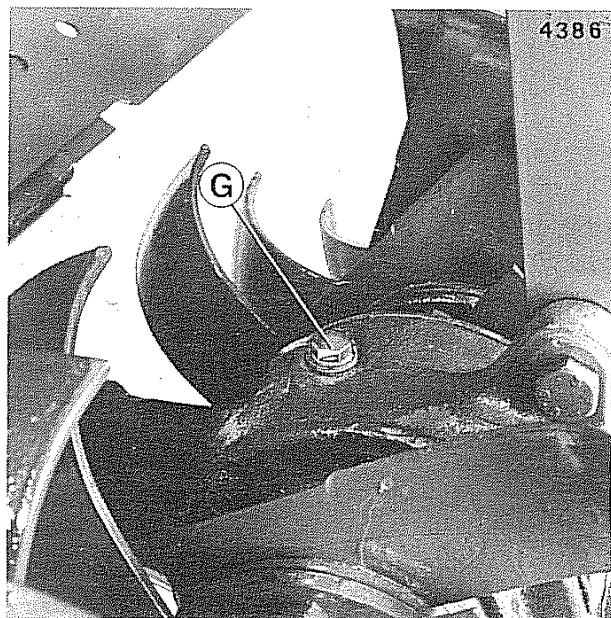


Fig. 12 - Immissione e livello olio

## R I C A M B I

**TERMINE PER LA CONCESSIONE DEI RICAMBI IN GARANZIA:**  
Entro i termini fissati dal nostro Attestato di Garanzia.

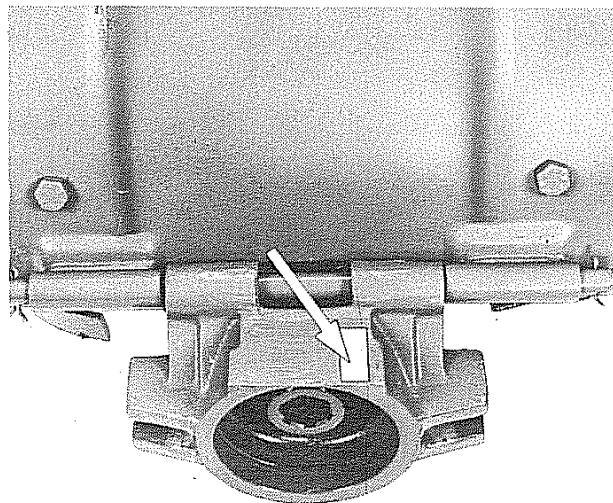
### RICHIESTA RICAMBI:

Nel richiedere alla nostra organizzazione di vendita delucidazioni tecniche o parti di ricambio, indicare esattamente il:

- 1) Tipo delle frese
- 2) Serie delle frese

#### E s e m p l o

– fresa tipo 22A –



3562

**Fig. 13 - Identificazione fresa, Tipo e Serie.**

Per l'identificazione dei particolari servirsi delle seguenti tavole.

**N.B. -** Il Tipo e la Serie della fresa si trovano stampigliati nel punto indicato dalla freccia in fig. 13.

**SI RACCOMANDA DI USARE ESCLUSIVAMENTE ZAPPE ORIGINALI GOLDONI DISTINGUIBILI DAL MARCHIO IMPRESO SU OGUNA DI ESSE.**

**Edito a cura dell'UFFICIO PUBBLICAZIONI TECNICHE - matr. 6380081 - 10 Edizione**

CENTROOFFSET - Fabbrico (R.E.) - Printed in Italy - 12/1980 - (4.000)