

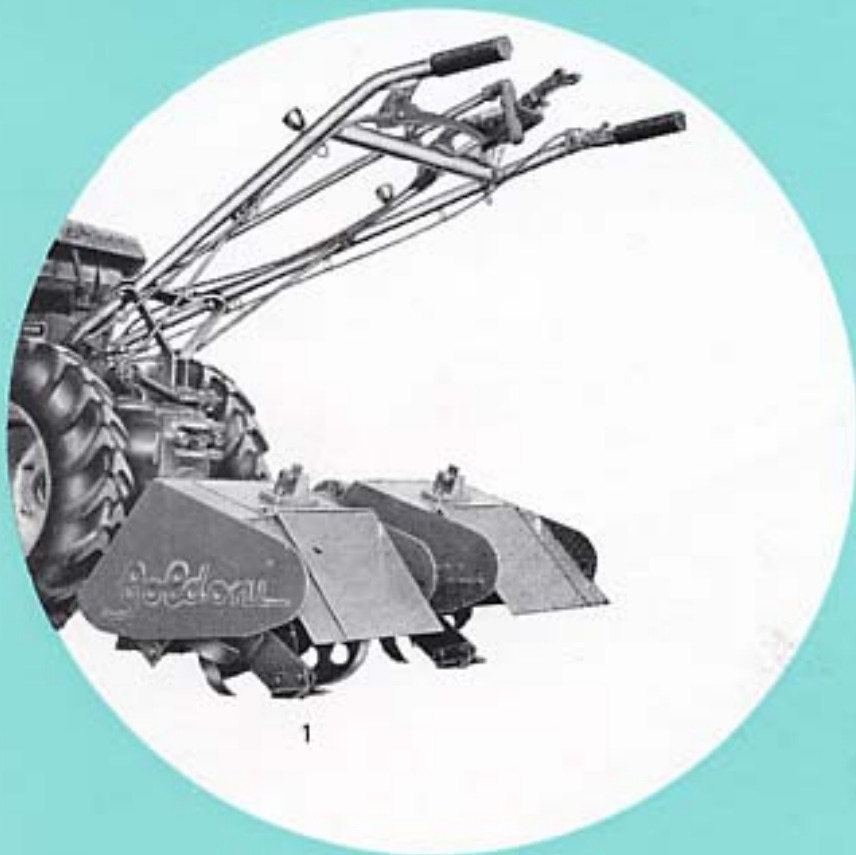


**FABBRICA MACCHINE AGRICOLE
GOLDONI S.p.A.**

Capitale Sociale Lit. 1.400.000.000 int. vers.

Sede Leg. e Stab.: 41012 MIGLIARINA DI CARPI - Modena (Italy)
Telefono 0522 - 699240 (10 linee) RIO SALICETO (Reggio E.)
Telex: 53023 Goldoni

Fresa bietole tipo «24»



ISTRUZIONI PER L'USO E LA MANUTENZIONE

Edito a cura dell'UFFICIO PUBBLICAZIONI TECNICHE

Mod. CG1 - 11-77 - 5ª Edizione

N.B. - Le illustrazioni e le caratteristiche contenute nel presente libretto non sono impegnative poichè, 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.

FRESA BIETOLE TIPO « 24 »

P R E M E S S A

Come ogni prodotto GOLDONI la fresa tipo « 24 » è stata progettata e costruita secondo i più avanzati metodi di lavorazione.

Tale pregio, aggiunto alla qualità dei materiali impiegati, dà la massima garanzia di ogni impiego anche nei lavori più pesanti e sempre con ottimi risultati.

Inoltre la particolare costruzione della fresa tipo « 24 » consente la fresatura dei terreni che per la loro conformazione o per le colture richiedono speciali adattamenti della fresa stessa.

ISTRUZIONI PER L'USO

REGOLAZIONE PROFONDITA' DI FRESATURA

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

6

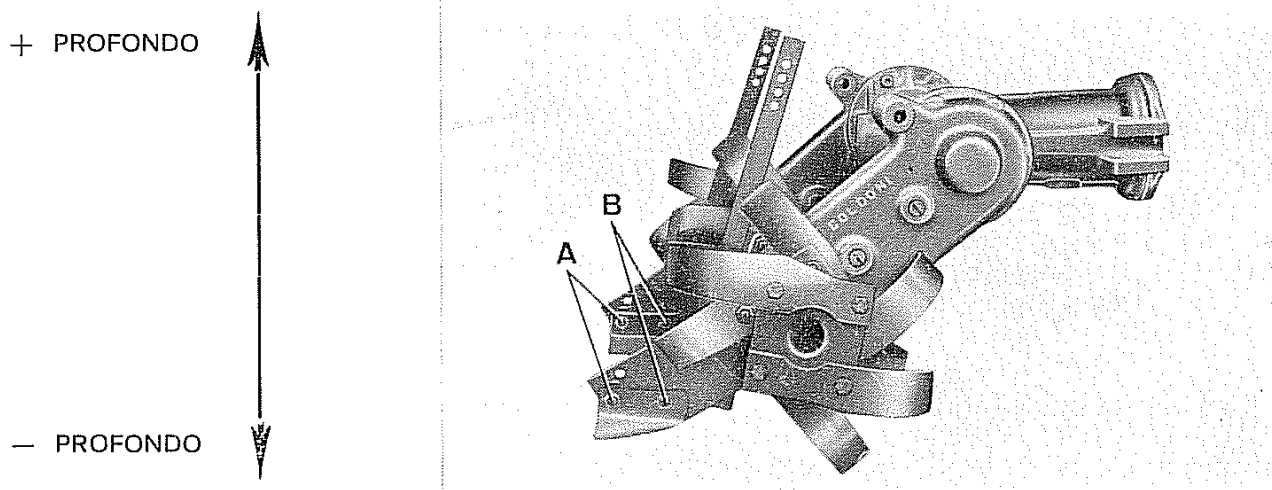


Fig. 1 - Regolazione profondità

La fig. 1 indica come sia possibile ottenere ciò svitando la vite A e spostando le due zappette fulcrate in B in uno dei quattro fori a seconda della inclinazione che si vuol dare.

REGOLAZIONE LARGHEZZA FRESA

La fresa bietole « 24 » è stata costruita per lavorare indifferentemente su seminato di 40 e 50 cm.

Per ottenere queste due versioni è sufficiente predisporre la fresa come rappresentato in fig. 2.

7

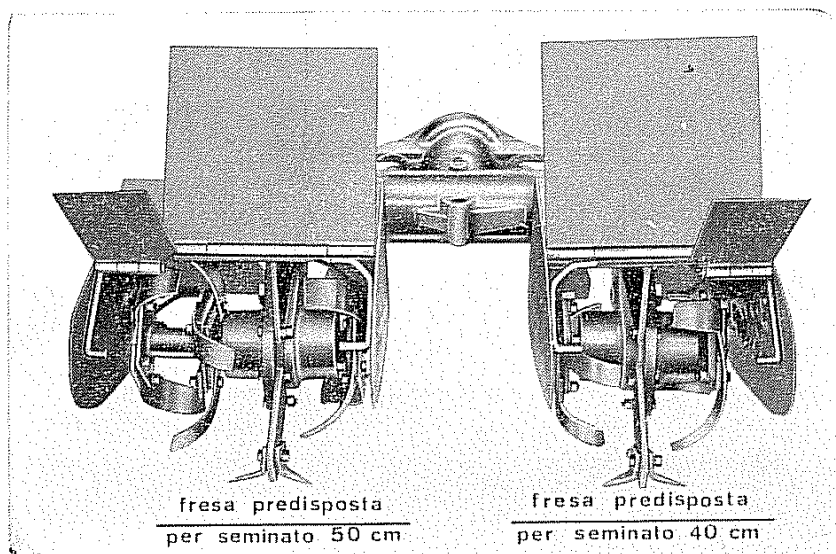


Fig. 2 - Regolazione larghezza fresa

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 NELLA FRESA

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

Per potere eseguire l'operazione, staccare la fresa dal motocoltivatore, svitare il tappo A (vedi fig. 3) e capovolgere in modo da fare uscire tutto l'olio.

Mettere poi nella quantità di circa 2500 grammi nuovo olio per cambio ESSO GEAR OIL CZ 90.

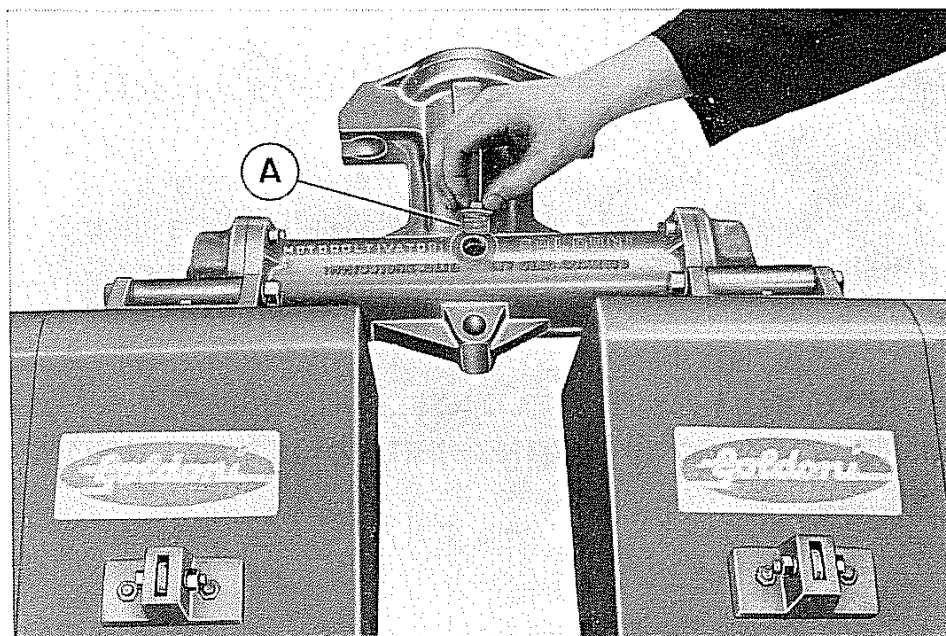


Fig. 3 - Sostituzione olio nella fresa

N.B. - Tenere sempre costantemente controllato il livello dell'olio tramite il tappo A.

R I C A M B I

TERMINE PER LA CONCESSIONE DEI RICAMBI IN GARANZIA:

Entro i termini fissati dal ns/ attestato di garanzia.

RICHIESTA RICAMBI:

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

Tipo della fresa.

Esempio:

— Fresa « Tipo 24A » —



Fig. 4

Per l'identificazione dei particolari servirsi delle seguenti tavole.

N.B. - Sia il tipo che il numero di matricola della fresa si trovano stampigliati nel punto indicato dalla freccia in fig. 4.

SI RACCOMANDA ALLA SPETT. CLIENTELA DI USARE ESCLUSIVAMENTE ZAPPE ORIGINALI GOLDONI DISTINGUIBILI DAL MARCHIO IMPRESSO SU OGNUNA DI ESSE.

VEDERE
CATALOGO
RICAMBI

