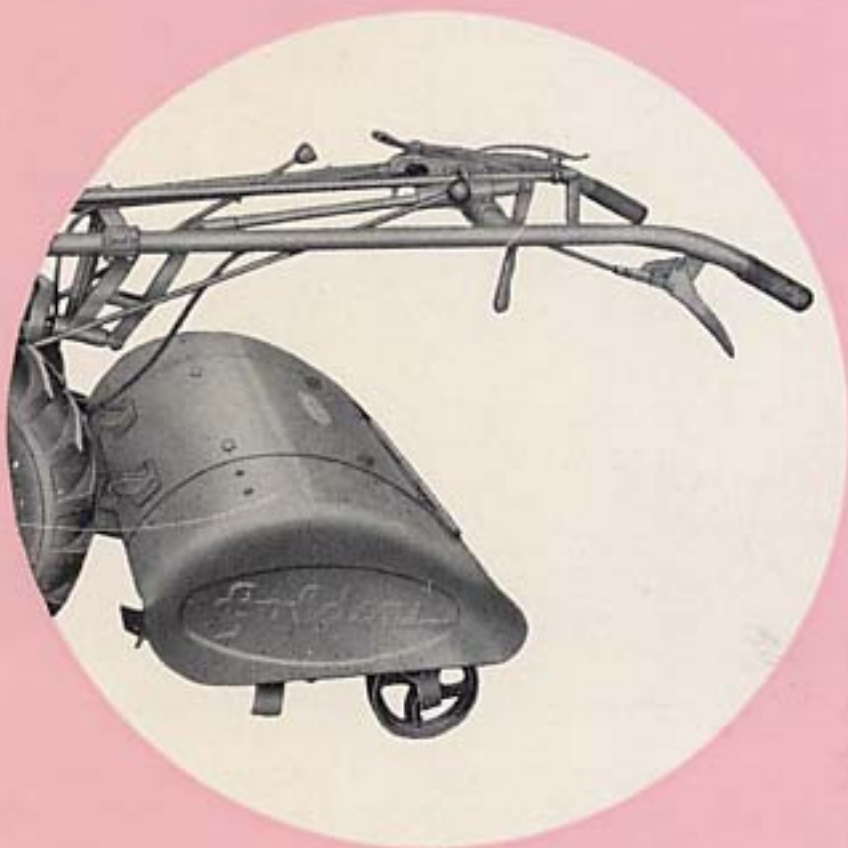




FABBRICA MACCHINE AGRICOLE
41012 MIGLIARINA DI CARPI (MODENA) ITALY
Telefono: 91.640 (5 linee) con ricerca autom. - RIO SALICETO (R. E.)
Prefisso per chiamate in teleselezione: 0522

Fresa tipo "25,,



ISTRUZIONI PER L'USO E LA MANUTENZIONE

CATALOGO NOMENCLATORE
PER LA RICHIESTA DI RICAMBI ORIGINALI

Edito a cura dell'UFFICIO TECNICO della Ditta GOLDONI

Mod. CG2 - 9-1969 - 1^a Edizione - 2000

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

FRESA TIPO « 25 » - GOLDONI - CARPI

FRESA TIPO « 25 »

P R E M E S S A

Come ogni prodotto GOLDONI la fresa tipo « 25 » 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 « 25 » 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'

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

La fig. 1 indica come lo spostamento verticale dell'asta regolazione profondità influisca sull'inclinazione delle zappette e quindi sulla profondità di lavoro.

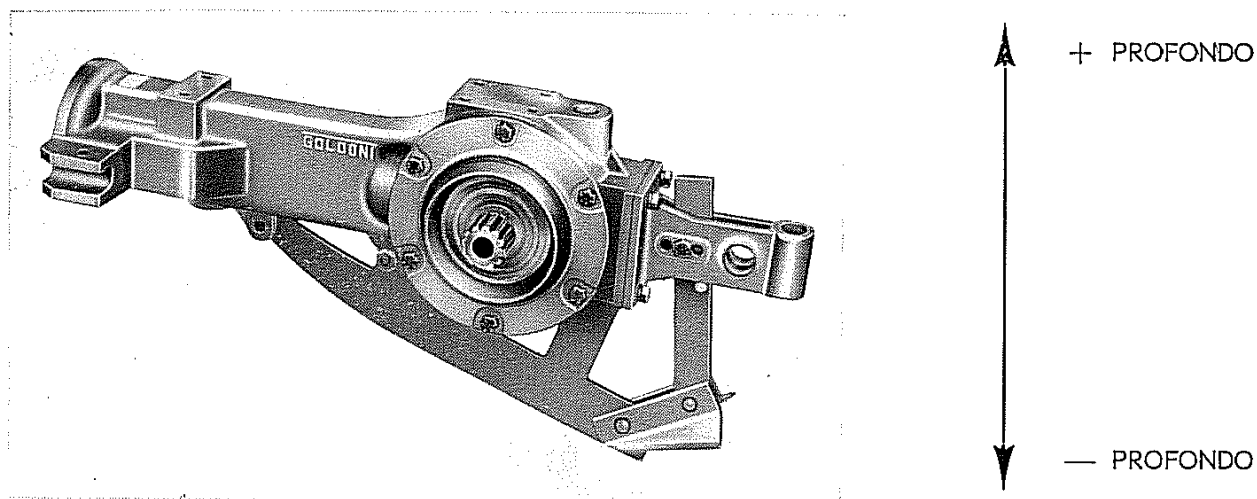


Fig. 1 - Regolazione profondità

A richiesta, per esigenze particolari, il coltello direzionale può essere sostituito da una slitta, che regola il minore o maggiore inoltro della fresa in terreni particolarmente soffici.

L'uso del coltello direzionale a slitta è consigliabile anche in tutti i casi in cui si usa la fresa con 4 ruote motrici.

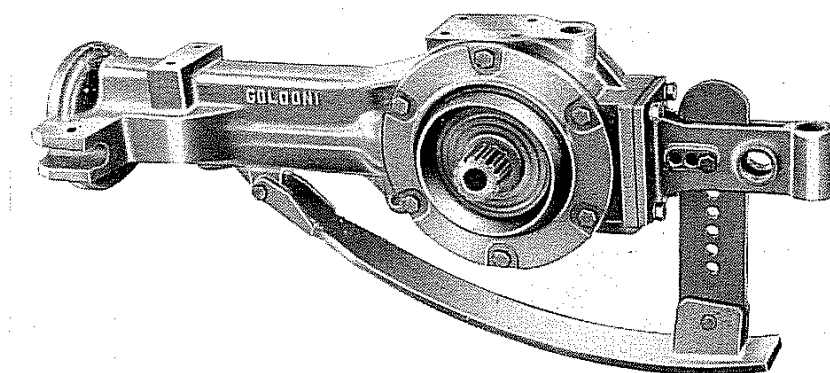


Fig. 2 - Fresa con coltello direzionale a slitta

Per l'eventuale richiesta di questa applicazione servirsi della Tavola di nomenclatura n. 2.

REGOLAZIONE LARGHEZZA FRESA

La superficie utile di fresatura può variare da un minimo di cm. 52, a cm. 67 e infine a cm. 82, per consentire l'adattamento della fresa alle esigenze di lavoro.

La larghezza normale di cm. 82 si può ridurre a cm. 67 togliendo ai lati le 4 zappette piegate verso l'esterno.

La larghezza di cm. 52 è ottenibile togliendo alle estremità della fresa 2 supporti zappe con relative zappe.

REGOLAZIONE COFANO

In funzione della larghezza della fresa il cofano può assumere la larghezza desiderata agendo sulle parti laterali dello stesso dopo aver allentato gli 8 bulloni di fissaggio. (vedi fig. 3).

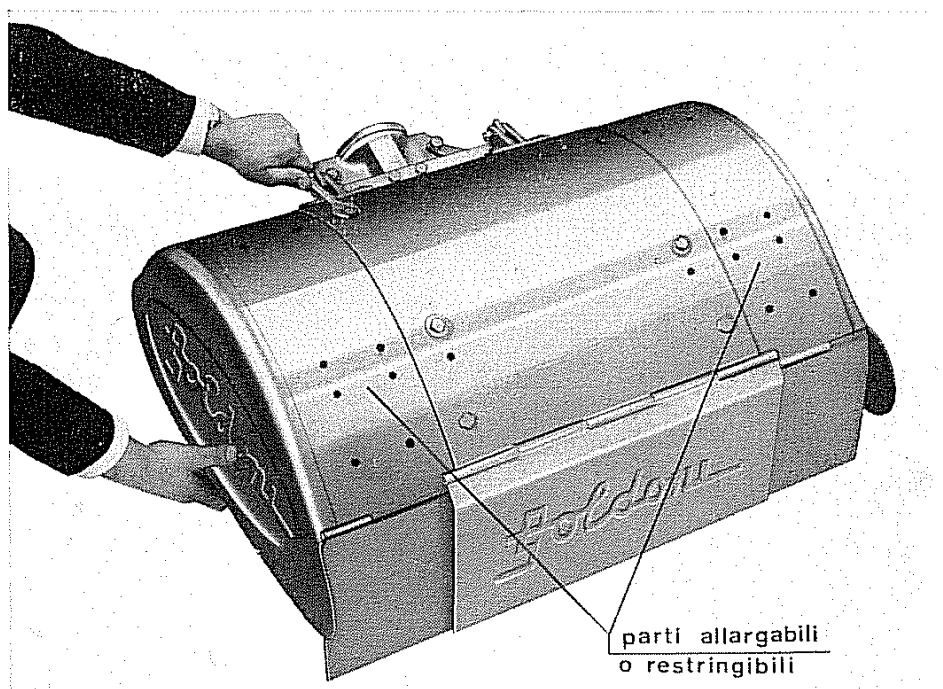


Fig. 3 - Variazione larghezza cofano

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 DELLA FRESA

Dopo un periodo di circa 1000 ore di Lavoro effettuare il cambio dell'olio.

Per potere eseguire l'operazione, staccare la fresa dal motocoltivatore, svitare il tappo con astina A (vedi fig. 4) e capovolgere in modo da fare uscire tutto l'olio.

Mettere poi nella quantità di circa 500 grammi, nuovo olio per cambio SAE 90 ESSO GEAR OIL.

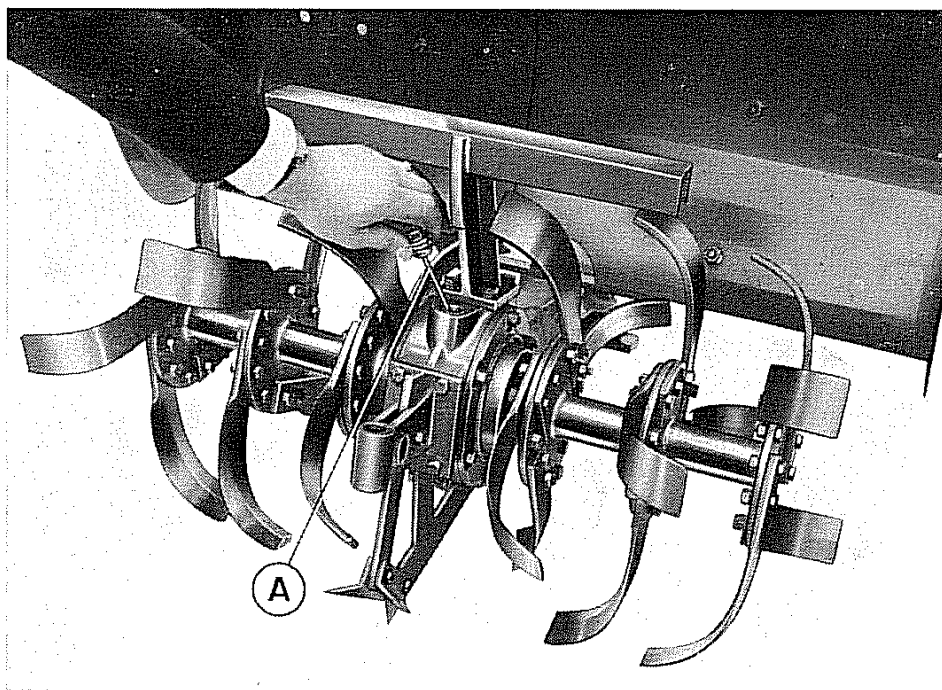


Fig. 4 - Sostituzione olio nella fresa

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:

Definizione: Per Garanzia s'intende la sostituzione di quei particolari di cui, dopo un esame eseguito da un ns/ Tecnico, venga accertata la difettosa costruzione.

NORME PER LE ORDINAZIONI

Per l'ordinazione dei pezzi di ricambio è assolutamente necessario indicare esattamente:

- 1) Tipo e numero di matricola della fresa.
- 2) Numero di figura, numero di codice del particolare e quantitativo richiesto.

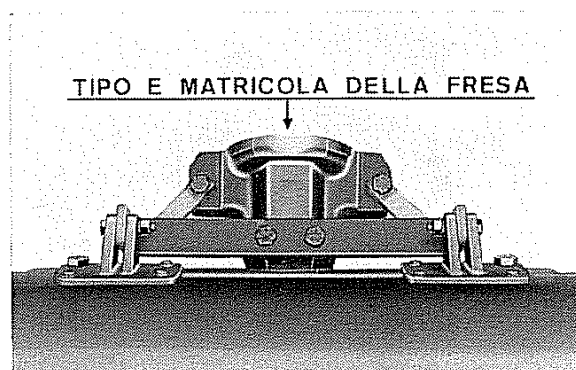


Fig. 5

— In caso di dubbio inviare il pezzo avariato.

- 3) Indirizzo chiaro e preciso del Richiedente.

La richiesta deve essere indirizzata a:

— **Ditta GOLDONI — Sezione Ricambi**
42010 Rio Saliceto (Reggio Emilia)

N.B. - La merce deve sempre e in ogni caso essere spedita franco fabbrica.
Le spese di spedizione sono a totale carico del Richiedente.

FRESA TIPO « 25 » - GOLDONI - CARPI

**Una maggiore economia non si ottiene rimandando la
sostituzione di un pezzo avariato, ma sostituendolo al
momento opportuno con uno nuovo.**



VEDERE
CATALOGO
RICAMBI



Fig. 6 - Reparto macchine utensili - (particolare)

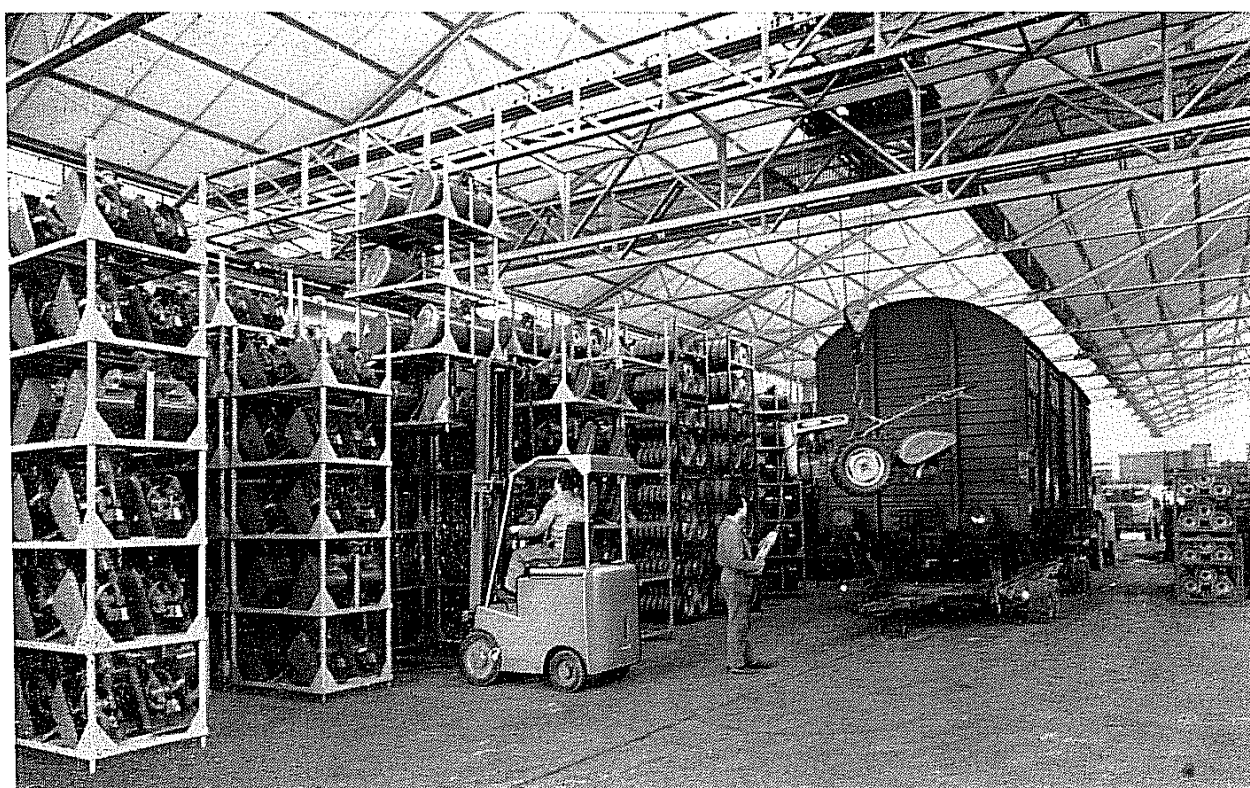


Fig. 7 - Reparto spedizioni - (particolare)

FRESA TIPO « 25 » - GOLDONI - CARPI

GOLDONI & C.

41012 - MIGLIARINA DI CARPI - (Modena) - Italy

