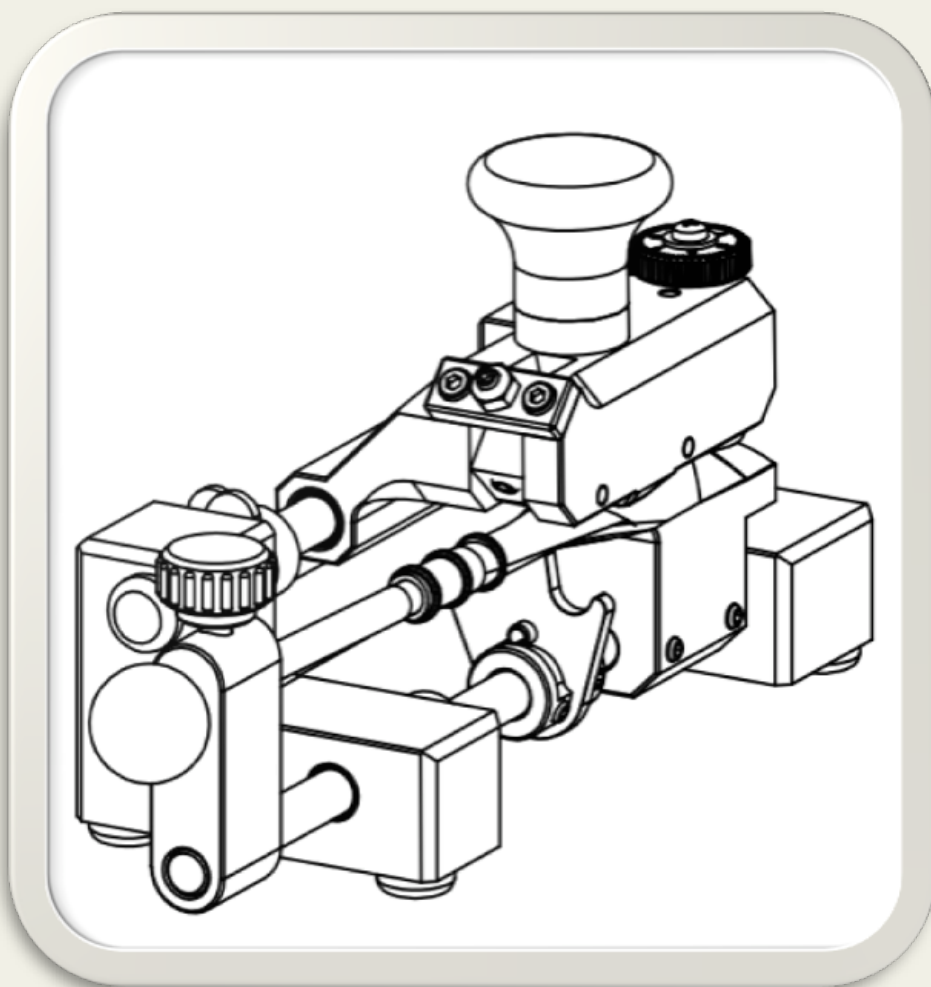


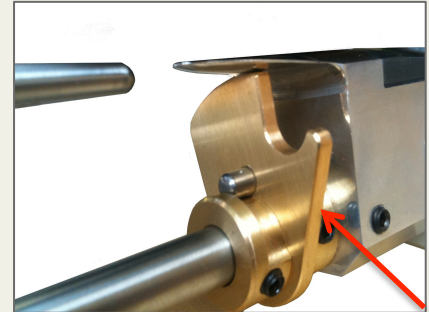
MACCHINA PER TEMPERA FINALE DELLE ANCE PER FAGOTTO



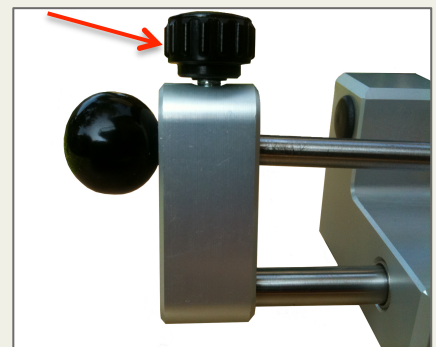
Andante e Rondò

Manuale di utilizzo della Macchina per la tempera della punta dell'ancia “Andante e Rondò”

- Bagnare l'ancia e assicurarsi che la curvatura di apertura non sia troppo bombata o troppo piatta.
- Imboccare l'ancia sulla linguetta del pantografo, senza arrivare alla linea di limite indicata sul pantografo stesso. Poi infilare la spina nel cannello dell'ancia e spingere l'ancia in posizione fino alla linea. Assicurarsi che la paletta dell'ancia sia centrata simmetricamente sulla linguetta.
- Mettere il “fermo-ancia” inferiore (*fig.1*) dolcemente, senza schiacciare la canna, e bloccare la vite di fermo della spina (*fig.2*).
- Iniziare la tempera dal centro dell'ancia e poi verso i lati.
- Non impugnare il pomolo ma tenere tra le dita direttamente il carrello così da **non** esercitare alcuna pressione sul carrello durante lo scorrimento (*fig.3*).
- Non togliere materiale tutto in una volta ma iniziare la tempera con la lama che sfiora l'ancia. Scendere poi **gradualmente** ruotando la vite di discesa in senso antiorario (*fig.4*) fino ad arrivare allo "0" o al punto di fermo finale (spessore finale prefissato).
- Raggiunta la tempera finale togliere il “fermo-ancia” inferiore. Sfilare l'ancia dalla linguetta del pantografo e poi dalla spina.



Fermo-ancia inferiore
Fig. 1



Vite di fermo spina
Fig.2

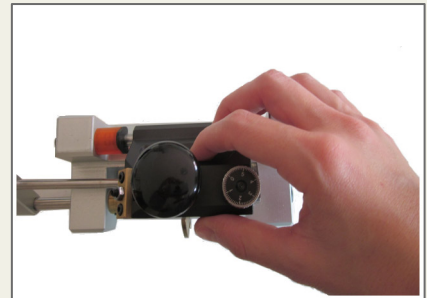
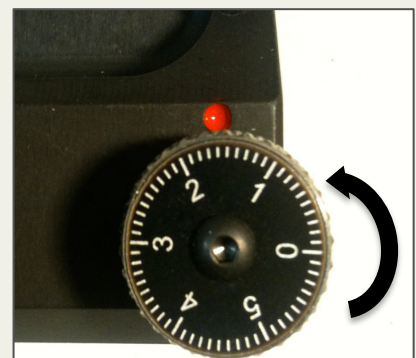


Fig.3



Vite di discesa
Fig. 4

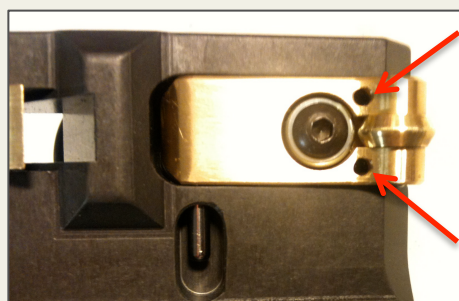
Regolazione discesa della tempera e calibratura della scala graduata allo "0"

Svitare le viti di blocco dello "0" (*fig.5*). Prendere un'ancia "prova" e iniziare la tempera.

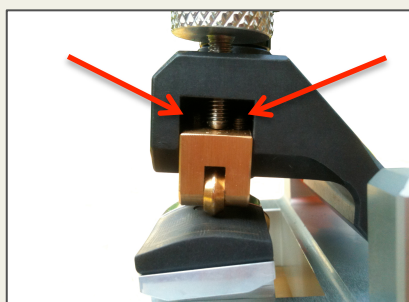
Controllare lo spessore dell'ancia per tutta l'operazione. Raggiunto lo spessore voluto (si consiglia di non andare oltre i 0,05 mm sui bordi della punta dell'ancia) fissare le due viti di blocco dello "0" fino a sentire che arrivano a toccare il metallo (*fig.6*). Non avvitare oltre perché sposterebbero lo spessore voluto.

Svitare la vite a brugola del nonio (*fig.7*). Girare la rotella numerica fino a portare il numero 0 a livello del punto rosso.

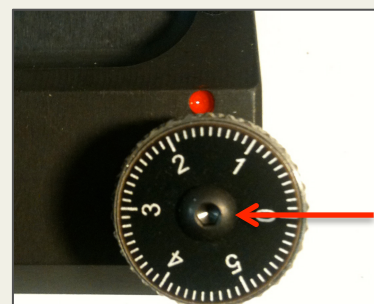
Riavvitare la vite a brugola del nonio stando attenti che la rotella numerica non si giri insieme alla vite.



Viti di blocco dello "0"
Fig.5



Viti di blocco dello "0" che
toccano il metallo
Fig.6



Vite a brugola del nonio
Fig.7

Cambio pantografi con conseguente regolazione dello "0"

Quando si effettua un cambio di pantografo è necessario ripetere l'operazione del paragrafo precedente: **Regolazione discesa della tempera e calibratura della scala graduata allo "0"**.

In alternativa memorizzare i diversi punti limite di discesa dei vostri pantografi sulla rotella numerica.

La macchina viene consegnata con lo "0" tarato sul pantografo n.7 (pantografo standard).

Regolazione, affilatura e cambio lama

Per regolare la lama svitare la vite a brugola di fermo (*fig.8*). Avvitare o svitare la vite a brugola di discesa (*fig.9*) in base alla posizione desiderata della lama e avvitare di nuovo la vite a brugola di fermo (il dado di acciaio è messo solo per sicurezza, deve essere svitato affinché la vite a brugola di discesa possa muoversi e poi chiuso nuovamente).

Indicativamente lo spazio che deve intercorrere tra il carrello e la punta della lama è di 0.80 mm (*fig.10*).

La lama deve fuoriuscire di 0.05 mm dal piano del carrello. Posizionata la lama si consiglia di non effettuare altre regolazioni anche in seguito ad una affilatura manuale o al cambio della lama. Non servono!

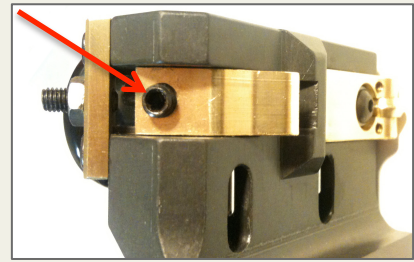
Per affilare la lama manualmente farla scorrere sopra un pezzo di carta abrasiva n. 1000 come da figure 11 e 12.



Fig. 11

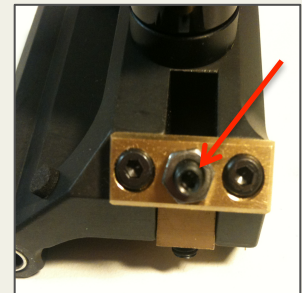


Fig. 12



Brugola di fermo

Fig. 8



Brugola di discesa

Fig. 9

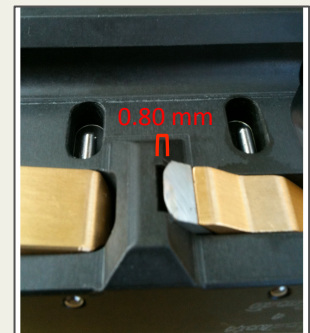


Fig. 10

Manutenzione macchinetta e utilizzo delle viti

Non stringere troppo qualsiasi vite.

Non oliare nessuna parte in movimento.

Non lasciare la macchina in ambienti umidi perché la lama e le viti potrebbero arrugginire.

Non toccare la vite della molla (*fig.13*).



Vite della molla
Fig. 13

AVVERTENZE

- Se con alcuni pantografi verificate un vistoso scalino tra la parte lavorata e il resto della paletta significa che la vostra canna ha uno spessore troppo elevato per quella tempera. È consigliabile pareggiare la differenza di spessore con una lima.

- È possibile accorciare la tempera dell'ancia applicando all'albero di scorrimento del carrello uno o entrambi i distanziali in dotazione (*fig.14*).



Fig. 14

Problemi	Cause/soluzioni
La canna è strappata sui bordi della paletta dell'ancia	• La lama fuoriesce troppo dal carrello • Il carrello scende troppo • Effettuate la discesa di lavorazione ruotando la vite di discesa troppo frettolosamente (<i>Fig4</i>) • Applicate troppa pressione sul carrello
Segni di abrasione sulla linguetta del pantografo	• La lama fuoriesce troppo dal carrello • Il carrello scende troppo
La lama non taglia correttamente	• Verificare l'affilatura della lama • La lama non fuoriesce a sufficienza dal carrello
La rotella sotto il carrello non scorre	• La rotella si è ovalizzata a causa di un colpo sul pantografo • La rotella è frenata da eventuale sporcizia: bagnarla con gocce d'alcohol e pulirla con un panno carta facendola ruotare
L'ancia si spacca dopo averla infilata sulla linguetta del pantografo	• L'ancia non è stata bagnata a sufficienza • Il fermo ancia inferiore ha pressato eccessivamente sulla canna
L'ancia lavorata risulta troppo debole	• Il tipo di canna utilizzato è di fibra troppo molle • Lo spessore della canna dopo lo scarto è troppo sottile • Accorciare la tempera dell'ancia utilizzando uno o entrambi i distanziali • Verificare il tiraggio della prima legatura
L'ancia lavorata non vibra	• Il tipo di canna utilizzato è di fibra troppo compatta • Lo spessore della canna dopo lo scarto è troppo elevato