



FONDAZIONE e LIVELLATURA

Per il buon funzionamento della macchina, è essenziale averla in perfette condizioni di livellamento, su fondazioni abbondanti, di sicura stabilità.

In base al piano di fondazione qui allegato, preparare le piazzuole in calcestruzzo dello spessore di almeno 250 mm. o più, secondo la natura del terreno.

Non piazzare la macchina in prossimità di altre producenti forti vibrazioni od urti (pialle, presse, magli, ecc.); non essendo possibile usare questa norma, preferire la fondazione in un unico masso ed isolarla mediante antivibranti.

In prossimità di ogni bullone di fondazione, collocare piastre in ferro di $\varnothing 80$ spessore 15 mm., sulle quali dovranno agire le viti di livellamento. I bulloni occorrenti per la fondazione sono 6 di $\varnothing 18 \times 200$ mm. di lunghezza; per torni con cassoncino intermedio, ne occorrono 8.

Prima di eseguire la livellatura, praticare una meticolosa e generale pulizia della macchina e accessori; mediante stracci puliti imbevuti di petrolio, togliere ogni traccia di vernice antiruggine o di grasso che la Casa applica per proteggere le parti lavorate durante il trasporto. Quindi su tutte le parti lavorate stendere un sottile strato d'olio.

Servendosi di una livella di precisione con la sensibilità di 0,02 per metro, procedere ad una prima livellatura della macchina; quindi, rendendola stabile con dei cunei metallici, calare sotto i cassoncini e nei pozzetti per i bulloni di fondazione, una malta di cemento e sabbia (rapporto della miscela 1 : 3) in modo da riempire bene ogni interstizio.

Allorchè la colata avrà fatto buona presa, bloccare i bulloni di fondazione, assicurandosi che le viti di livellamento siano perfettamente aderenti alle piastre metalliche di appoggio.

I bulloni di fondazione devono essere bloccati gradualmente, onde ottenere tensioni equilibrate e regolari.

Per controllare il piazzamento e la perfetta livellatura della macchina, procedere alla tornitura cilindrica di una barra di diametro $60 \div 70$ mm., lunga $200 \div 300$ dal mandrino. **(Prima di eseguire questa operazione, è indispensabile aver letto attentamente le istruzioni per l'uso della macchina).**

Se la livellatura è corretta, si avrà, nei limiti delle tolleranze di controllo (vedere certificato di collaudo), un pezzo esattamente cilindrico; in caso contrario si dovrà correggere la livellatura a mezzo delle apposite viti.

Per i primi tempi è buona norma verificare ogni tre mesi circa l'orizzontalità nei due sensi, rettificandola quando occorra, sempre a mezzo delle apposite viti di livellamento.

Osservando le suesposte precauzioni, ne beneficeranno la precisione e la durata della macchina.