



# Istruzioni d'uso

Traduzione delle istruzioni originali di funzionamento

**Pinze idrauliche per la posa HVZ-UNI-II**

**HVZ-UNI-II**

**Indice**

<b>1</b>	<b>Certificato di conformità norme CE .....</b>	<b>4</b>
<b>2</b>	<b>Sicurezza .....</b>	<b>5</b>
2.1	Definizioni .....	5
2.2	Definizione di personale specializzato .....	5
2.3	Simboli di sicurezza .....	5
2.4	Simboli di avvertimento .....	6
2.5	Misure di sicurezza personali .....	6
2.6	Equipaggiamento antinfortunistico .....	7
2.7	Protezione contro gli infortuni .....	7
2.8	Controllo funzionale e visivo .....	7
2.8.1	Generale .....	7
2.8.2	PARTE IDRAULICA .....	7
2.9	Sicurezza durante l'esercizio .....	8
2.10	Supportare unità / paranco .....	8
2.10.1	Misure di sicurezza in cantiere .....	8
2.10.2	Determinazione della qualità tecnica di presa .....	9
<b>3</b>	<b>Aspetti generali .....</b>	<b>10</b>
3.1	Uso autorizzato .....	10
3.2	Masselli dei disegni .....	11
3.3	Panoramica e struttura .....	13
3.4	Dati tecnici .....	13
<b>4</b>	<b>Montaggio .....</b>	<b>14</b>
4.1	Connessione meccanica .....	14
4.1.1	Tasca portaforca (optional) .....	16
4.1.2	Rotore (optional) .....	16
4.2	Montaggio idraulico .....	17
4.2.1	Connessioni idrauliche .....	17
4.2.2	Regolazione della „Valvola di deviazione“ .....	17
<b>5</b>	<b>Regolazioni .....</b>	<b>18</b>
5.1	Generali .....	18
5.2	Regolare la profondità di presa .....	18
5.2.1	Lato frontale .....	18
5.2.2	Profondità di presa – Lato macchina .....	19
5.3	Regolazione altezza rotelle .....	20
5.4	Regolazione ganasce principali .....	21
5.4.1	Regolazione della ganasca principale – lato macchina .....	21
5.4.2	Regolazione della ganasca principale – lato frontale .....	22
5.5	Regolazione delle lamelle in acciaio .....	24
5.6	Estensione dell'ampiezza delle ganasce .....	25
5.7	Regolazione della lunghezza della barra sistema di rilascio ADV .....	25
5.8	Regolazione ganasce laterali .....	26
5.8.1	Regolazione della lunghezza delle ganasce laterali .....	26
5.8.2	Regolazione della profondità di presa .....	26
5.9	Regolazione ampiezza ganasce laterali .....	27
5.10	Posizionamento adattatori .....	29
5.11	Prima presa di prova .....	30

---

5.12	Regolazione della profondità delle rotelle .....	32
5.13	Note sul dispositivo di rilascio (ADV) .....	32
<b>6</b>	<b>Funzionamento .....</b>	<b>33</b>
6.1	Generale .....	33
6.2	Indicazioni per la posa, in base alle norme, di masselli in cemento .....	34
6.3	Utilizzo del ciclo di posa .....	35
6.4	Consigli generali per la posa in base alle normative .....	37
6.5	Consigli generali per la posa.....	37
<b>7</b>	<b>Cura e manutenzione.....</b>	<b>39</b>
7.1	Manutenzione.....	39
7.1.1	Meccanica .....	39
7.1.2	Parte idraulica .....	40
7.2	Riparazioni .....	40
7.3	Eliminazione delle anomalie.....	41
7.4	Procedure di sicurezza .....	42
7.5	Indicazioni per l'etichetta identificativa .....	42
7.6	Indicazioni per il noleggio/leasing di attrezzature PROBST .....	42

**1 Certificato di conformità norme CE**

**Descrizione:** Pinze idrauliche per la posa HVZ-UNI-II  
**Modello:** HVZ-UNI-II  
**Articolo n.:** 5140.0036  
**Produttore:** Probst GmbH  
Gottlieb-Daimler-Straße 6  
71729 Erdmannhausen, Germany  
[info@probst-handling.de](mailto:info@probst-handling.de)  
[www.probst-handling.de](http://www.probst-handling.de)



Definizione che sono conformi alla macchina

2006/42/CE (CE-linea di Guida CE)

Basato sui seguenti standard (in estratti):

**DIN EN ISO 12100**

Sicurezza del macchinario - Principi generali di progettazione - Valutazione del rischio e riduzione del rischio (ISO 12100:2010)

**DIN EN ISO 13857**      2008

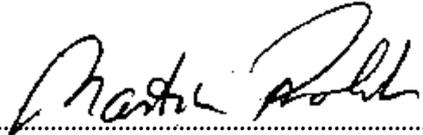
Sicurezza della macchina — Distanza di sicurezza al fine di evitare pericolo di passaggio sotto e basso carichi sospesi.

**Persona autorizzata per CE-documentazione:**

Nome: J. Holderied

Indirizzo: Probst GmbH; Gottlieb-Daimler-Straße 6; 71729 Erdmannhausen, Germany

**Firma, dati del sottoscrittore:**

Erdmannhausen, 05.01.2018.....

(M. Probst, direzione)

## 2 Sicurezza

### 2.1 Definizioni

Estensione di presa:	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Specificare le misure minime e massime del materiale che può essere sollevato con questo dispositivo.</li> </ul>
Materiale da sollevare:	<ul style="list-style-type: none"> <li>• È il materiale che può essere preso e trasportato.</li> </ul>
Raggio di apertura:	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Consiste nell'estensione di presa e nella misura da operare sul materiale da sollevare. <i>estensione di presa + misura da operare sul materiale = raggio di apertura</i></li> </ul>
Profondità di presa:	<ul style="list-style-type: none"> <li>• È la massima altezza di presa del materiale, in base all'altezza delle braccia di presa del dispositivo.</li> </ul>
Dispositivo:	<ul style="list-style-type: none"> <li>• È la descrizione del dispositivo di presa.</li> </ul>
Dimensioni del prodotto:	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sono le dimensioni del materiale da prendere (es. lunghezza, ampiezza, altezza del prodotto).</li> </ul>
Peso morto:	<ul style="list-style-type: none"> <li>• È il peso proprio (senza materiale sollevato) della macchina.</li> </ul>
Capacità di portata (WLL *):	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Specificare il carico Massimo possibile del dispositivo (presa del materiale).</li> </ul>

\* = WLL → (inglese:) Working Load Limit

### 2.2 Definizione di personale specializzato

Lavori di installazione, manutenzione e riparazione di questo apparecchio devono essere eseguiti solo da personale specializzato!

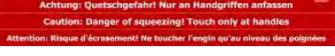
Il personale specializzato deve possedere le seguenti conoscenze tecniche:

- Impianti meccanici
- Impianti idraulici
- Impianti pneumatici
- impianti elettrici

### 2.3 Simboli di sicurezza

	<p><b><u>Pericolo di vita!</u></b> Indica un pericolo. Se non viene osservato le conseguenze possono essere la morte o gravi infortuni.</p>
	<p><b><u>Situazione pericolosa!</u></b> Indica una situazione pericolosa. Le conseguenze possono essere infortuni e ferite.</p>
	<p><b><u>Vietato!</u></b> Indica un divieto. Se non osservato le conseguenze possono essere la morte o gravi ferite.</p>

## 2.4 Simboli di avvertimento

Simboli di avvertimento			
Simbolo	Significato	Articolo-N.:	Misura:
	Non è consentita la sosta sotto ai carichi sospesi. <b>Pericolo di vita!</b>	2904.0210 2904.0209 2904.0204	30 mm 50 mm 80 mm
	Attenzione! Pericolo schiacciamento! Usare solo le maniglie. Pericolo che le mani restino schiacciate	2904.0367	205x30 mm
WARNZEICHEN			
Simbolo	Significato	Articolo-N.:	Misura:
	Pericolo che le mani restino schiacciate	2904.0221 2904.0220 2904.0107	30 mm 50 mm 80 mm
GEBOTSZEICHEN			
Simbolo	Significato	Articolo-N.:	Misura:
	Ogni persona coinvolta nelle operazioni di installazione, avviamento, utilizzo, manutenzione e riparazione del dispositivo deve aver letto e compreso le istruzioni d'uso e, in particolare, il capitolo "Sicurezza" qui contenuto.	2904.0665 2904.0666	30mm 50 mm

## 2.5 Misure di sicurezza personali



- Tutti gli operatori devono aver letto e compreso le istruzioni d'uso.
- Solo apersonale qualificato ed autorizzato è concesso l'utilizzo del dispositivo e delle component collegate (dispositivo di sollevamento).
- La guida manual è consentita solo su dispositive con maniglie.

## 2.6 Equipaggiamento antinfortunistico

In conformità con i requisiti tecnici relativi alla sicurezza, l'equipaggiamento protettivo è costituito da:

- Indumenti antinfortunistici
- Guanti antinfortunistici
- Scarpe antinfortunistiche

## 2.7 Protezione contro gli infortuni



- Proteggere la zona operativa affinché non possano accedervi le persone non autorizzate, in particolare i bambini.
- Fare attenzione in caso di temporali!



- Illuminare adeguatamente la zona operativa.
- Prestare attenzione in caso di movimentazione di materiali umidi, gelati o sporchi.



- E' vietato utilizzare l'apparecchio in condizioni atmosferiche sfavorevoli, ad es. con temperatura al di sotto di 3 °C. Le tracce di umidità o di ghiaccio comportano il rischio di scivolamento del materiale trasportato.

## 2.8 Controllo funzionale e visivo

### 2.8.1 Generale



- Prima dell'impiego l'apparecchio deve essere sempre sottoposto ad un controllo funzionale e delle condizioni.
- Gli interventi di manutenzione, di lubrificazione e l'eliminazione delle anomalie devono essere sempre eseguiti a macchina spenta!



- In caso di anomalie che possono pregiudicare la sicurezza, l'apparecchio può essere riutilizzato soltanto dopo l'integrale eliminazione dell'anomalia.
- In caso di crepe, spaccature o parti danneggiate in qualsiasi componente, interrompere immediatamente l'utilizzo.



- Le istruzioni d'uso dell'apparecchio devono essere sempre accessibili in corrispondenza del luogo d'impiego.
- La targhetta identificativa applicata all'apparecchio non deve essere rimossa.
- Simboli non riconoscibili (come regolamenti o divieti) devono essere sostituiti.

### 2.8.2 PARTE IDRAULICA



- Verificare la tenuta di tutte le tubazioni idrauliche e degli attacchi. Far sostituire i componenti difettosi dal personale specializzato con impianto privo di pressione.



- Prima di aprire gli attacchi idraulici pulire accuratamente la zona circostante. Gli interventi sull'impianto idraulico devono essere effettuati in condizioni di pulizia.



- I tubi flessibili degli attacchi idraulici non devono presentare punti di sfregamento e in caso di sollevamento o abbassamento non devono restare impigliati a bordi sporgenti che ne possano causare lo strappo.



**L'operatore del dispositivo è responsabile per il controllo costante della pressione che è necessaria per il funzionamento del dispositivo.**  
Solo sotto queste condizioni vi è sicuro prendere, sollevare e trasportare l'elemento da movimentare con questo dispositivo.

## 2.9 Sicurezza durante l'esercizio

### 2.10 Supportare unità / paranco



- Lo stato e le condizioni dell'escavatore idraulico o di altre macchine per il sollevamento (supportare unità / paranco) devono essere tali da garantire la sicurezza sul lavoro.
- L'utilizzo della macchina per il sollevamento (supportare unità / paranco) è consentito solo da parte di personale autorizzato, certificato e qualificato.
- Lo staff operativo deve possedere tutte le qualifiche necessarie.



- **Non bisogna superare per nessun motivo la capacità di portata prevista per l'escavatore idraulico o per altre macchine per il sollevamento!**

#### 2.10.1 Misure di sicurezza in cantiere



- Il dispositivo va guidato manualmente solo tramite le maniglie!
- Il carico deve essere sempre sotto la vision dell'operatore, sia durante il trasporto che durante la posa.
- Non sollevare elementi fuori dal baricentro perchè possono cadere.



- Abbassare le stampate attentamente.
- Sicurezza prima della rapidità.

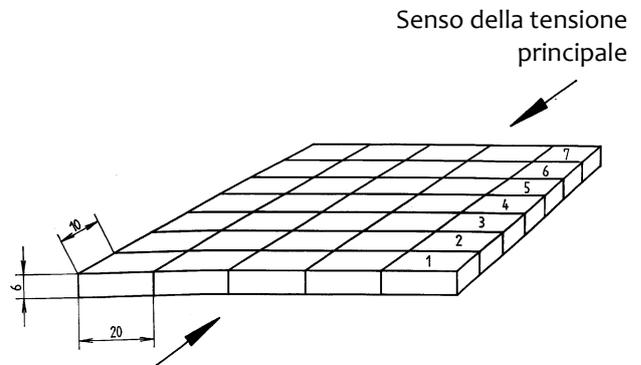


- Mentre si utilizza il dispositivo assicurarsi che non ci siano persone nella zona di lavoro. **Pericolo di vita!!**
- Utilizzare il dispositivo vicino a terra. Non sollevare il carico sopra le persone!
- La presenza di persone nell'area di lavoro è proibita, ad eccezione che sia indispensabile per il funzionamento del dispositivo (es. il dispositivo va posizionato a mano).
- L'operatore non può lasciare l'unità di controllo fino a che il carico è sollevato.
- Il dispositivo non deve essere aperto se il percorso di apertura del braccio di presa è bloccato da una resistenza (e.g. masselli o similari)!
- Non disincagliare elementi con il dispositivo
- Non sostituire la tenuta della valvola di sfogo di pressione per aumentare la pressione senza parlare con il costruttore!
- Non tirare **mai** o trascinare i carichi lateralmente. Altrimenti parti del dispositivo potrebbero essere danneggiate
- **Non superare mai il limite di carico / carico di lavoro (WLL) e la larghezza nominale del dispositivo.**

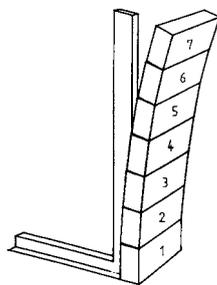
**2.10.2 Determinazione della qualità tecnica di presa**

Per ottenere un funzionamento sicuro e regolare dell'impianto è assolutamente necessario che la qualità delle lastre sia ottenuta osservando le indicazioni seguenti:

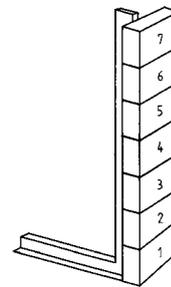
Le lastre da sollevare vengono impilate nel senso della tensione principale, vale a dire che il lato su cui le pinze esercitano la presa è rivolto verso il terreno.



Il ribaltamento della "pila" può provocare la rottura delle lastre durante il trasporto.



La stabilità della "pila" indica che la qualità delle lastre è regolare.



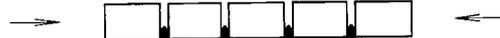
Le lastre presentano "piedi", provocati ad esempio dall'usura di parti della lastra



Le lastre presentano "incavi", provocati ad esempio da una miscela troppo umida



La sabbia presente nello strato inferiore tende a formare dei "ponti".



Gli spessori non passano sull'intera altezza delle lastre.



→ Le lastre tendono a "rompersi"



### 3 Aspetti generali

#### 3.1 Uso autorizzato

La pinza idraulica **HVZ-UNI-II** è stata sviluppata per l'esigenza dei costruttori per un dispositivo per la posa meccanica di un'ampia gamma di masselli che sono consegnati in cantiere pronti per la posa.

La **HVZ-UNI-II** può essere utilizzata in connessione con la **pavimentatrice Probst (Vm-203/204/301)** così come su macchine alternative (con accessori compatibili e dopo aver consultato il produttore)

Per utilizzare la pinza idraulica servono 2 circuiti idraulici separati sulla macchina operativa (escavatore).

Questo dispositivo (**HVZ-UNI-II**) è possibile movimentare una stampata di autobloccanti. **Non superare** la capacità di portata del dispositivo **HVZ-UNI-II**.

Sono materiali di buona qualità possono essere posati. Autobloccanti con "piedi, spanciati e spazi ciechi" non possono essere movimentati perchè la stampata può cadere dal dispositivo.

Questo dispositivo di serie è equipaggiato di:

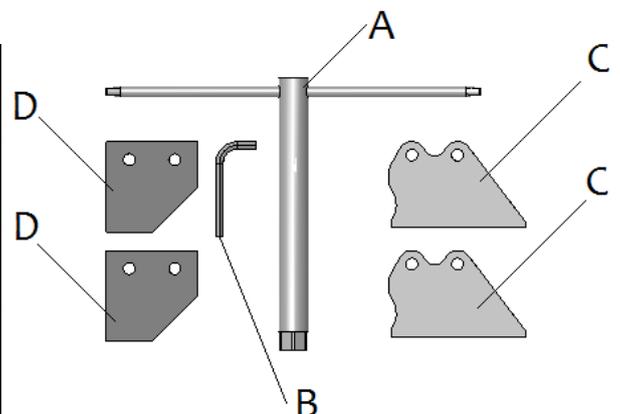
- Tensione principale regolabile, mobile su cursori in acciaio-poliammide a bassa manutenzione.
- Direzione di presa laterale regolabile per il posizionamento preciso della formazione di posa.
- Tre maniglie per un posizionamento ottimale della pinza.
- Dispositivo di regolazione della profondità di presa.
- Manometro pressione olio
- Con valvola di controllo per evitare sovraccarico.
- Con lamelle in acciaio a molla per la presa.
- Sospensione universal per escavatore (UBA) con rotore idraulico (360°).

#### Accessori richiesti per funzionamento idraulico: (impianto idraulico del dispositivo su cui viene montata la pinza):

- Portata utilizzabile [l/min]: min. 15, ottimale 25, max. 75
- Pressione d'esercizio [bar]: min. 200, max. 320
- Aumento di pressione: max. 20 bar

#### Accessori disponibili:

A	Chiave a tubo per la regolazione dei bracci laterali (7063.0001)
B	Chiave a brugola No. 08 per spostare la posizione della guida degli adattatori (7063.0001)
C	Lamelle aggiuntive per aumentare la lunghezza della ganascia principale (34010100)
D	Lamelle aggiuntive per ridurre la lunghezza della ganascia principale (34010016)



- L'apparecchio deve essere utilizzato in modo regolare ed esclusivamente per le finalità descritte nelle istruzioni d'uso rispettando le norme sulla sicurezza vigenti e le disposizioni previste dalle norme CE relativamente al certificato di conformità.
- E' vietato ogni utilizzo diverso da quello previsto dalle norme!
- Occorre inoltre rispettare le norme sulla sicurezza e sulla prevenzione degli infortuni localmente vigenti.



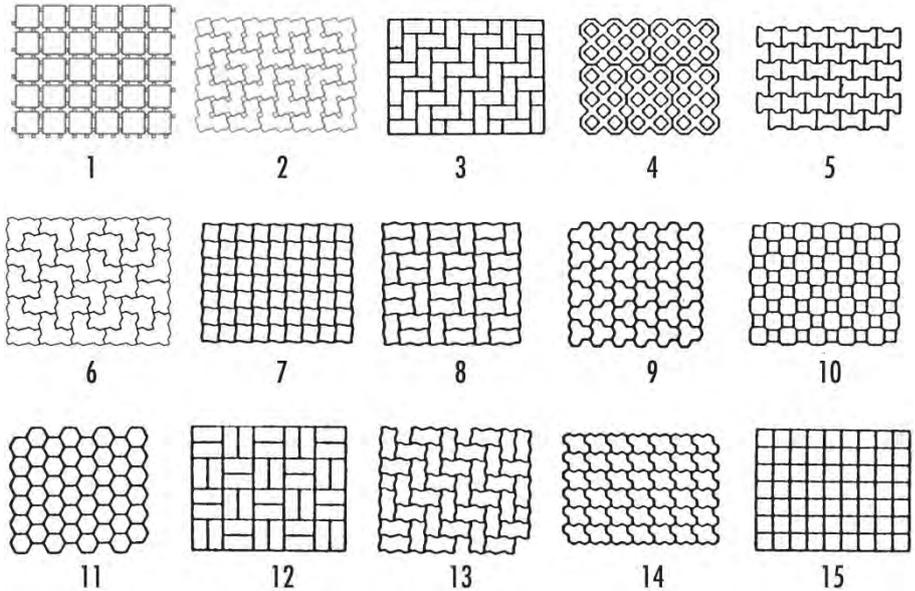
Prima di ogni utilizzo assicurarsi che:

- L'apparecchio sia adatto all'utilizzo preposto, le condizioni funzionali e di lavoro dell'apparecchio vengano esaminate e che i carichi da movimentare siano adatti per questo apparecchio.

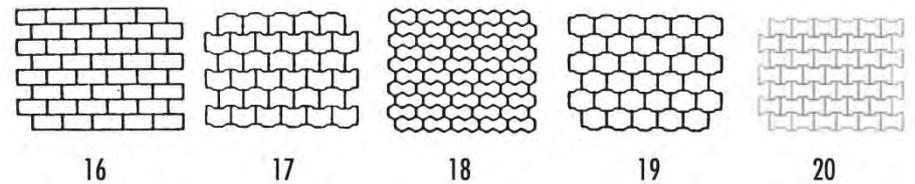
*In caso di dubbi in merito alle istruzioni rivolgersi al produttore prima dell'utilizzo.*

### 3.2 Masselli dei disegni

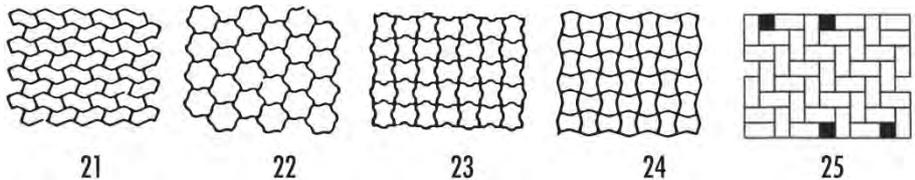
1.) I masselli disegno 1-20 mostrati in questa tabella possono essere posati meccanicamente. Altre forme possono essere posate meccanicamente qualora si trovino imballate nella corretta formazione di posa.



2.) I masselli dei disegni 16-20 sono adatti alla posa a macchina con l'adattatore PA (4140.0003).



3.) I masselli dei disegni 21-25 sono adatti alla posa a macchina con adattatore speciale.



Adattatori speciali per masselli fig. 21-24, sono disponibili su richiesta. (indicare sempre la forma del massello).



**ATTENZIONE:** L'utilizzo dell'apparecchio è consentito solo in prossimità del terreno.



**Solamente** elementi con superfici parallele e piane possono essere sollevati e movimentati  
Perchè gli elementi sollevati **possono cadere**.



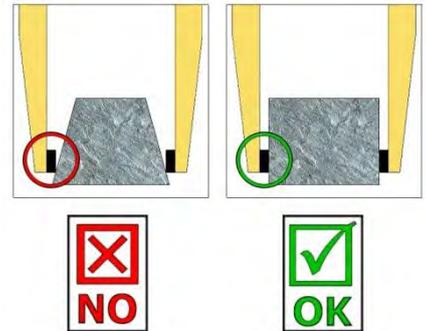
**ATTIVITA' NON CONSENTITE:**

**Modifiche non autorizzate** dell'apparecchio e l'utilizzo di qualsiasi equipaggiamento aggiuntivo fatto in proprio potrebbe provocare situazioni pericolose e pertanto è assolutamente **vietato!!**

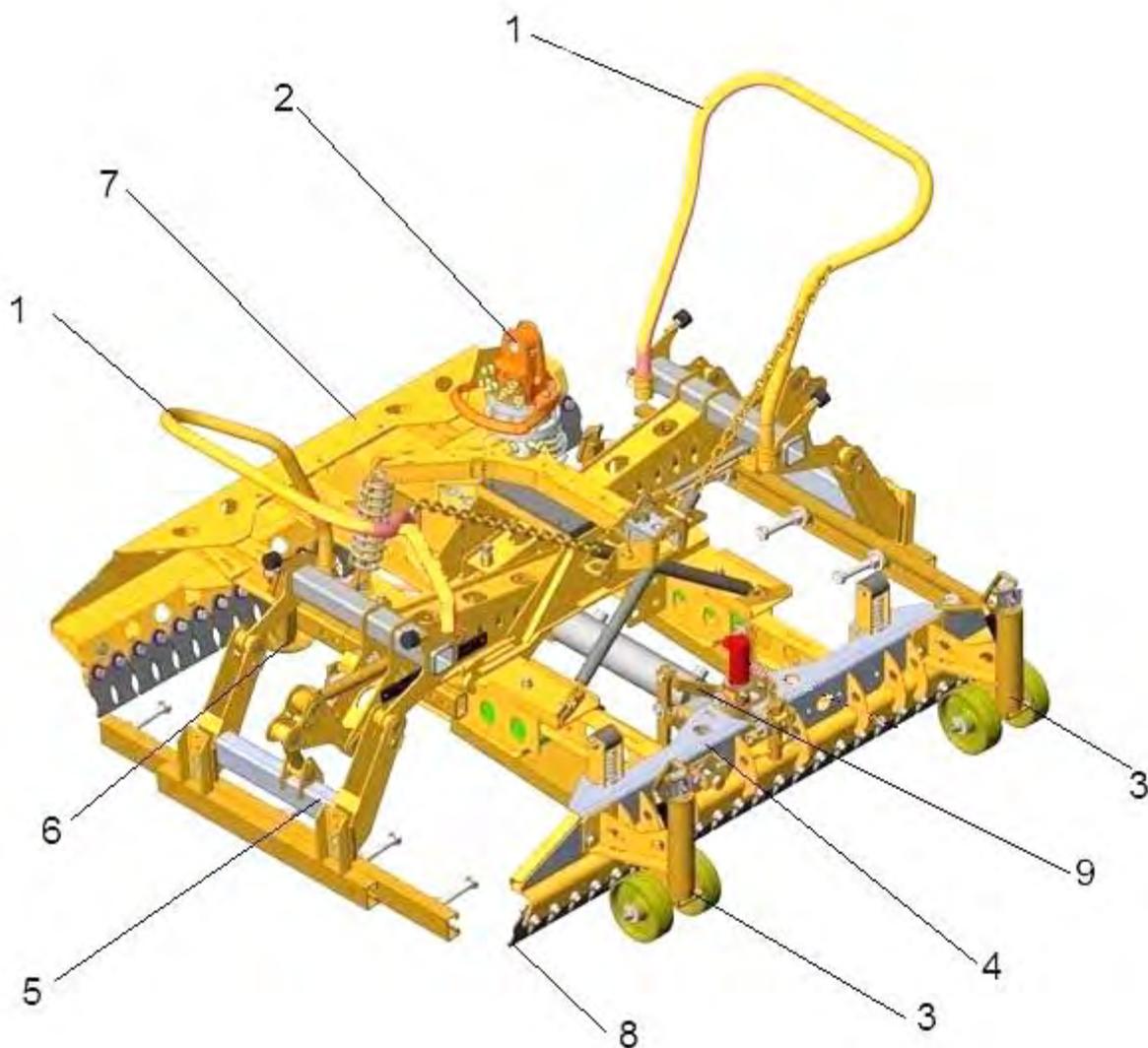
La **capacità di portata** e l'**ampiezza nominale** dell'apparecchio non possono essere superate.

**Tutti i trasporti non autorizzati per questo apparecchio sono vietati:**

- Trasporto di persone e animali.
- Trasporto di carichi e materiali diversi da quelli descritti nel presente manuale.
- Il sollevamento di carichi con corde o catene o simili sull'apparecchio.
- Trasporto di elementi non rettangolari e rotondi in quanto potrebbero cadere. (vedi figura a destra)
- Sollevare elementi rivestiti con **pellicola da imballaggio**, in quanto potrebbero cadere.
- Il sollevamento di materiali con superfici trattate (come verniciate/pitturate, trattate o simili) perchè potrebbero cadere. Le superfici trattate creano una riduzione del coefficiente di frizione tra le ganasce e il materiale.
- Trasporto di materiale con "piedi", "incavi" and "distanziatori".



### 3.3 Panoramica e struttura



1	Maniglia	6	Regolazione della profondità di presa
2	Testa rotativa (360°)	7	Ganascia principale (lato frontale)
3	Regolazione della profondità di presa	8	Lamelle in acciaio
4	Ganascia principale (lato macchina)	9	Dispositivo rilascio (ADV)
5	Ganascia laterale		

### 3.4 Dati tecnici

Modello	Apertura della pinza principale (W)	Per spessore massello (E)	Apertura della pinza laterale (L)	Capacità di portata	Peso proprio
HVZ-UNI-II	580 – 1.260 mm * 600 – 1.200 **	50 – 140 mm	960 – 1.440 mm *	400 kg	225 kg

\* = Raggio d'apertura della pinza

\*\* = raggio d'apertura (per dimensione stampata)

## 4 Montaggio

### 4.1 Connessione meccanica

Utilizzare solamente accessori originali, in caso di dubbio contattare il produttore.



Non superare la capacità di portata/limite di carico del dispositivo di sollevamento e in ogni parte del dispositivo (dispositivo di rotazione, muletto, ecc.) tenendo in considerazione oltre al peso del dispositivo il peso del carico!

I dispositivi di presa meccanici devono essere sempre cardati, in modo da poter oscillare liberamente in qualsiasi posizione.



In nessun caso è consentito il fissaggio rigido dei dispositivi meccanici a mezzi di sollevamento!  
La sospensione si potrebbe rompere rapidamente!

Generalmente il dispositivo deve essere agganciato ad un mezzo di sollevamento così che possa oscillare liberamente in ogni posizione. Se vengono a crearsi restrizioni sull'oscillamento il meccanismo meccanico può bloccarsi e danni possono avvenire alla sospensione e al dispositivo.

La connessione meccanica della pinza **HVZ-UNI-II** al mezzo di sollevamento (escavatore) avviene per mezzo di una testa rotante

La sospensione a 2 punti è dotata di due molle per ridurre lo smorzamento delle vibrazioni.

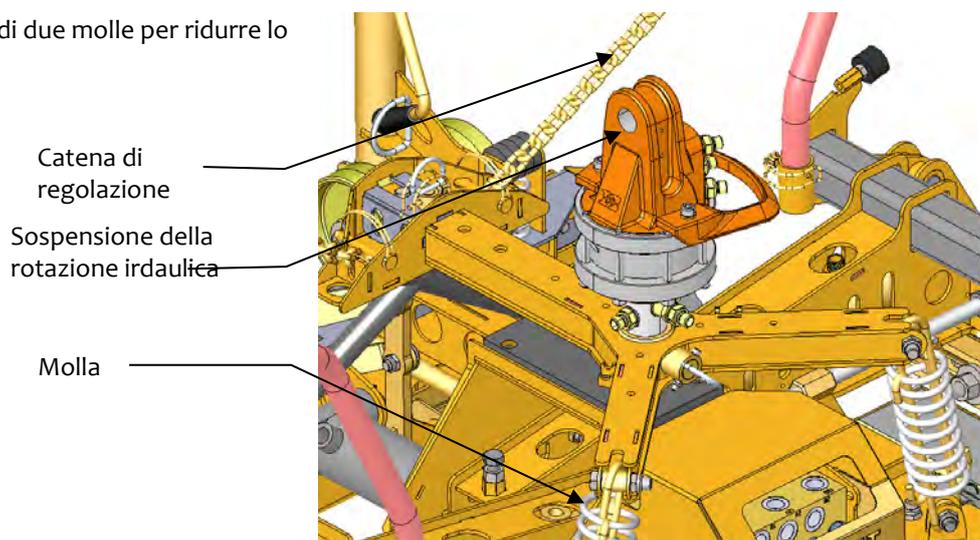


Fig. 1

La connessione al mezzo di sollevamento (escavatore) è tramite sospensione universale per escavatori (UBA).

### **Sospensione per escavatore – adattatore Lehnhof**

Assicurare una connessione sicura (fissata con bullone di bloccaggio) tra la testa rotante e la sospensione dell'escavatore.

Sospensione escavatore  
(adattatore Lehnhof)

Perno di Sicurezza con dado

Freno oscillazione

Testa rotante



### **Sospensione per escavatore - UBA**

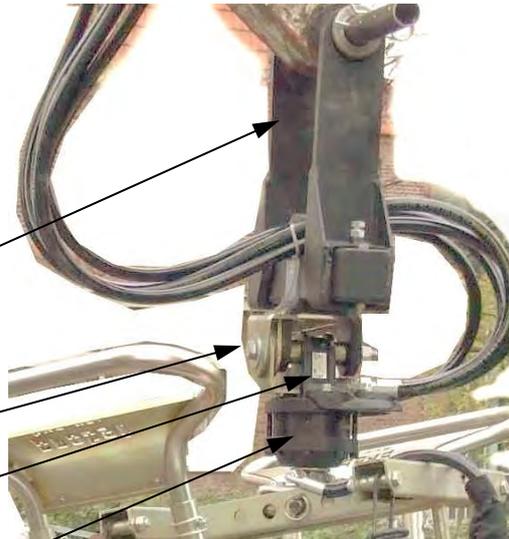
Assicurarsi che la connessione (fissure con bullone e dado autobloccante) tra la testa rotante e la sospensione dell'escavatore.

Sospensione escavatore  
(UBA)

Perno di Sicurezza con controdado  
di bloccaggio \*

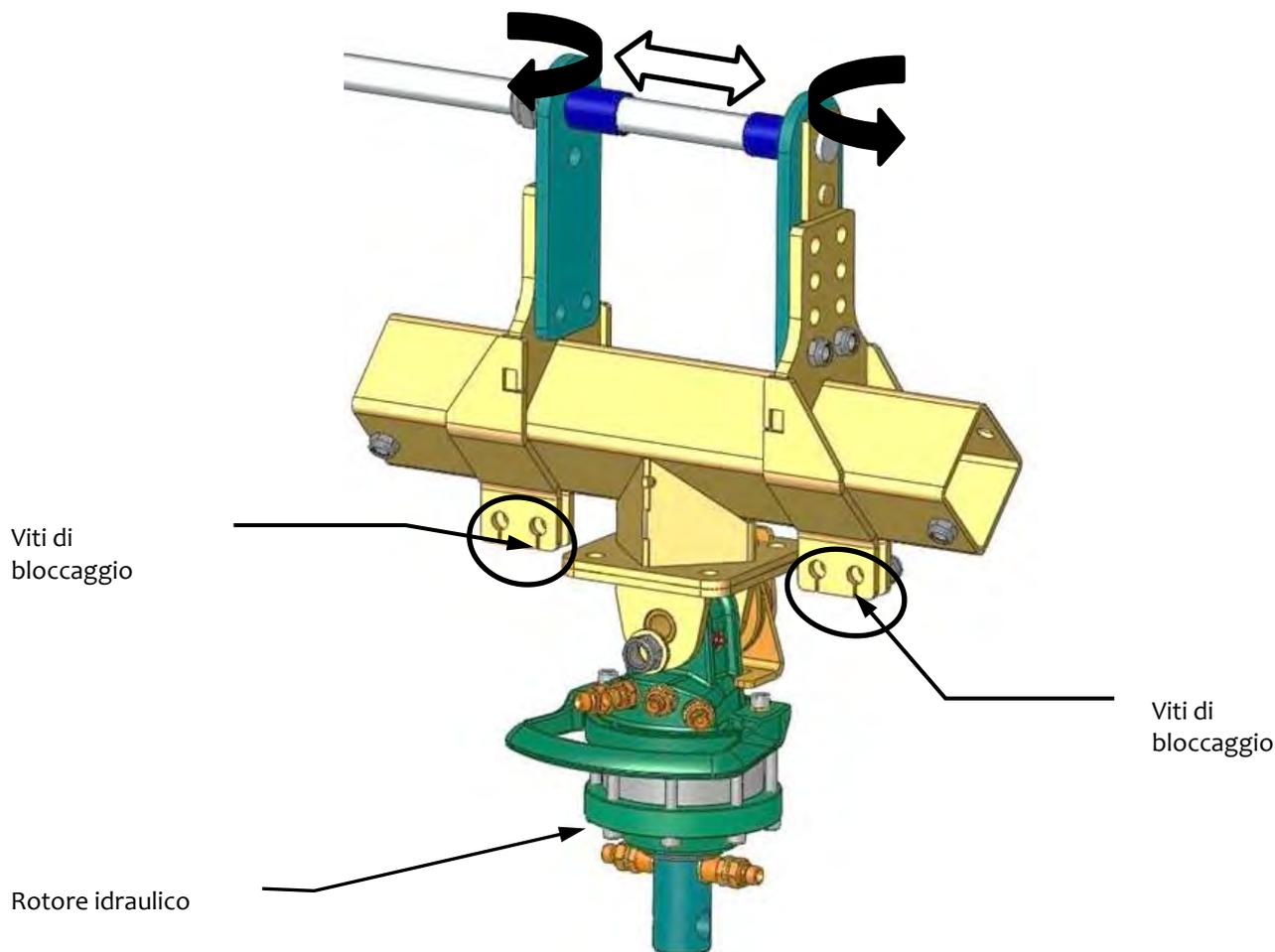
Freno oscillazione

Testa rotante



\* la regolazione del dado con controdado ha effetto sul movimento della velocità del freno dell'oscillazione.

La larghezza di apertura tra le prese dei bulloni può essere regolata (↔) allentando il perno di bloccaggio. Rimuovere entrambi i bulloni e ruotarvi di 180° (vedi frecce). Inserire nuovamente i perni e assicurarli.

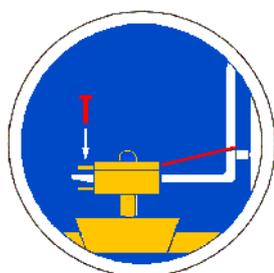


#### 4.1.1 Tasca portaforca (optional)

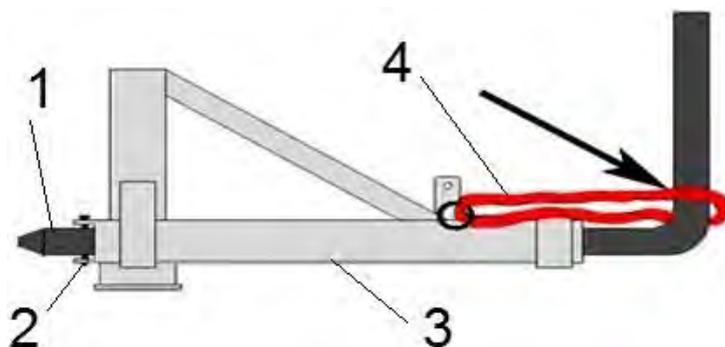
- Per stabilire una connessione meccanica tra la pinza e le forze bisogna mettere la forca nella tasca e fissarla con un perno o con una catena/fune, connesso all'occhiello sul muletto e la cornice di sollevamento.



- È assolutamente necessario stabilire questa connessione. C'è il rischio che il dispositivo scivoli fuori dalle forche. **PERICO D'INCIDENTE!**



- 1 Forca (del muletto)
- 2 Perno di fissaggio
- 3 Tasca portaforca
- 4 Catena/Fune



#### 4.1.2 Rotore (optional)



Quando si utilizza un rotore deve essere utilizzata una frizione. Questo per prevenire accelerazioni e frenate brusche in quanto potrebbero danneggiare il dispositivo in poco tempo.

## 4.2 Montaggio idraulico

### 4.2.1 Connessioni idrauliche

Sono richiesti due circuiti idraulici per connettere la pinza HVZ-UNI-II al mezzo di sollevamento.

La connessione dei tubi idraulici va fatta sul rotore idraulico.

La pressione massima ammessa è di 200 bar.

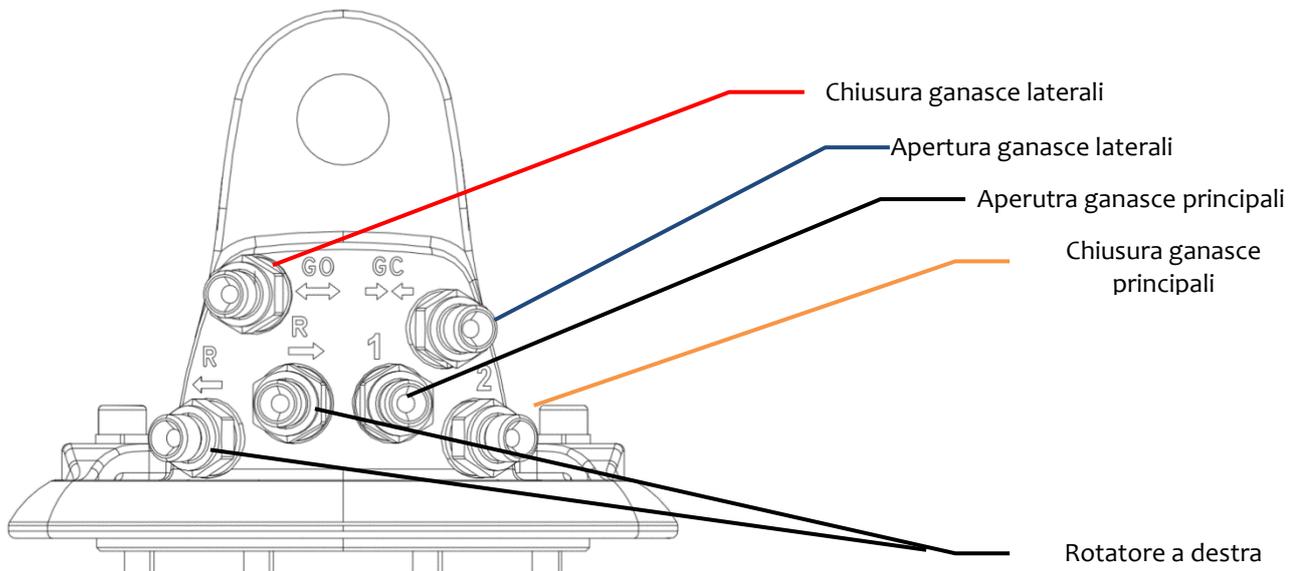


Fig. 2

### 4.2.2 Regolazione della „Valvola di deviazione“

L'utilizzo della „Valvola di deviazione“ (vedi ) sul rotatore idraulico è necessario per far passare una parte di olio al flusso di ritorno del dispositivo di supporto, quando la portata del volume è superiore a 40 l / min.

La regolazione ottimale va eseguita durante l'utilizzo della pinza.



#### ATTENZIONE:

Se la forza delle ganasce laterali per lo sfalsamento è troppo bassa, molto probabilmente la valvola è troppo aperta. In questo caso la valvola va chiusa leggermente (così che il flusso dell'olio alla pinza venga ridotto).

**Per dispositivi di supporto con un flusso volumetrico  $\leq 40$  l/min la valvola di deviazione deve rimanere completamente chiusa!**



## 5 Regolazioni

### 5.1 Generali

Per assicurare la maggiore qualità di posa con la pinza HVZ-UNI-II, il dispositivo deve essere regolato accuratamente in base agli elementi da posare. Quindi seguire le seguenti indicazioni passo per passo.

**Attenzione:** per tutte le regolazioni del dispositivo assicurarsi che nessuno soste nella zona di movimentazione mentre le funzioni idrauliche del dispositivo sono funzionanti. Tutti i movimenti durante la regolazione del dispositivo devono essere effettuati lentamente e con cautela, per evitare danni.



**Per tutte le regolazioni il dispositivo deve essere spento! Per tutte le operazioni assicurarsi che il dispositivo non si chiuda senza supervisione. Pericolo d'infortunio!**

**Attenzione in tutte le regolazioni c'è il rischio di schiacciare le mani!**

### 5.2 Regolare la profondità di presa

#### 5.2.1 Lato frontale

Regolare la profondità di presa (lato di posa) così che le lamelle siano posizionate a  $\frac{1}{3}$  del massello (vedi fig. 2).

Per masselli particolarmente Grandiè raccomandato di regolare la profondità leggermente inferiore, così che le lame possano lavorare nel punto più basso possibile del massello. Altrimenti c'è il rischio della caduta della stampata.

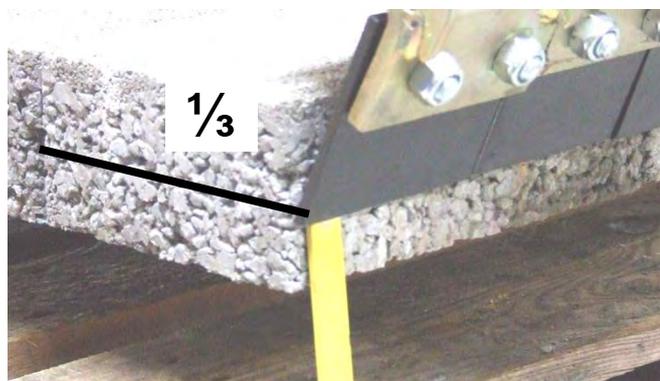


Fig. 3

Ruotare la manovella verso l'alto per regolare la profondità di presa.

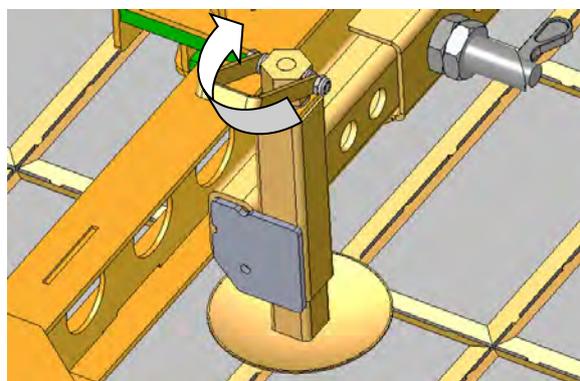


Fig. 4

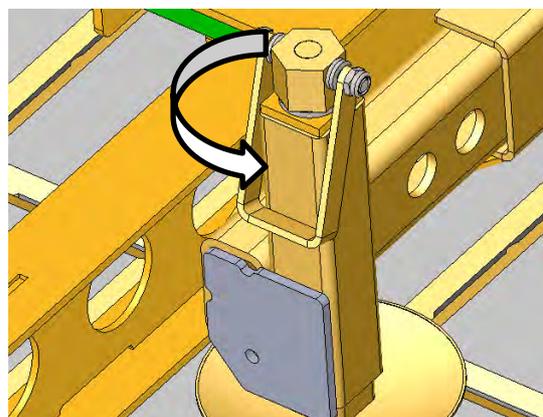


Fig. 5

Regolare la profondità di presa da entrambi i lati della pinza, dopodiché bloccare la manovella in posizione sicura.

Ruotare il perno a molla di 180° in posizione di blocco..  
Regolare la profondità di presa e ruotare nuovamente di 180°.

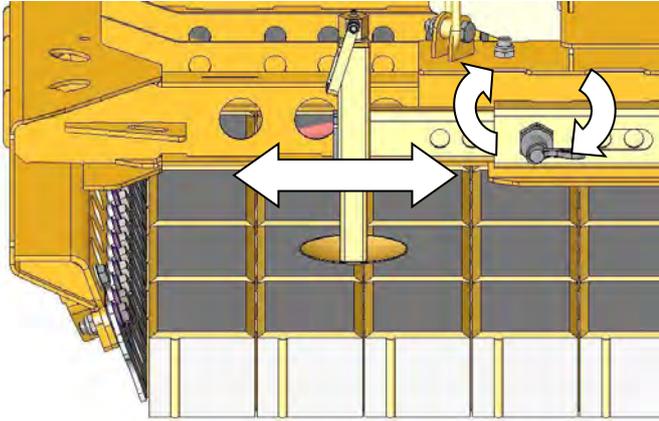


Fig. 7

Regolare il piedino della profondità di presa a circa 100 – 150 mm dal bordo della stampata (vedi adesivo sul dispositivo).

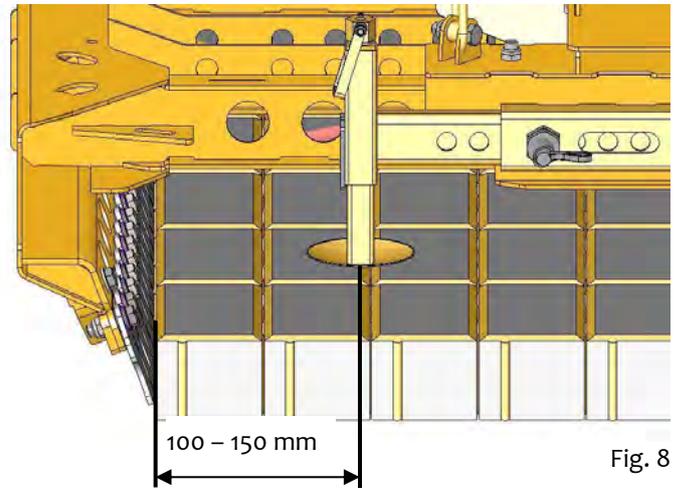


Fig. 8

### 5.2.2 Profondità di presa – Lato macchina

La regolazione delle lamelle nella parte rivolta verso la macchina avviene per mezzo di un bullone in posizione centrale.

Regolare le lamelle (lato macchina) in modo che siano a metà della stampata (vedi fig. 8).

Esempio: stampata spessore 80 mm → 40 mm

Ruotare la manovella verso l'alto.

Con la manovella regolare la posizione delle lamelle così che siano a metà della stampata.

Fissare saldamente la manovella.

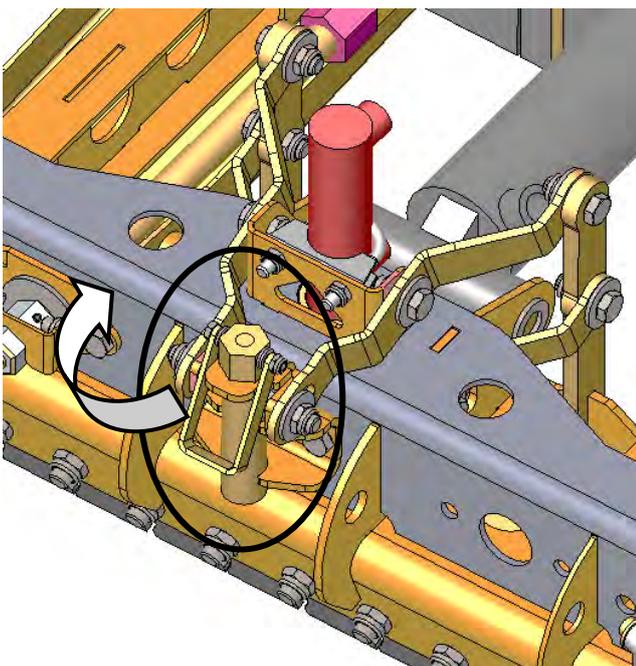


Fig. 9

Per formati grossi è raccomandato di regolare la profondità leggermente più in basso così che le lamelle lavorino più in basso (vedi Fig. A). Altrimenti esiste il pericolo di perdere la stampata.

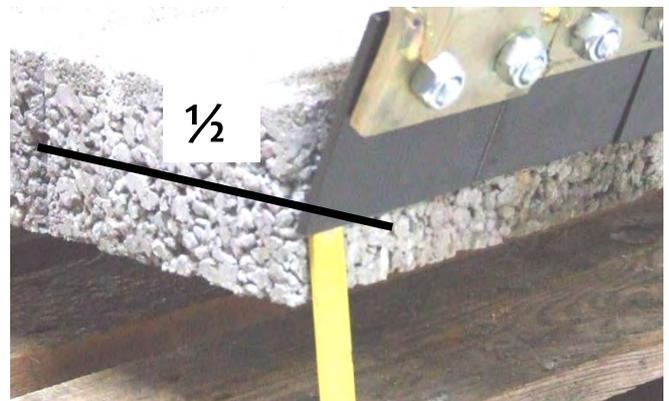
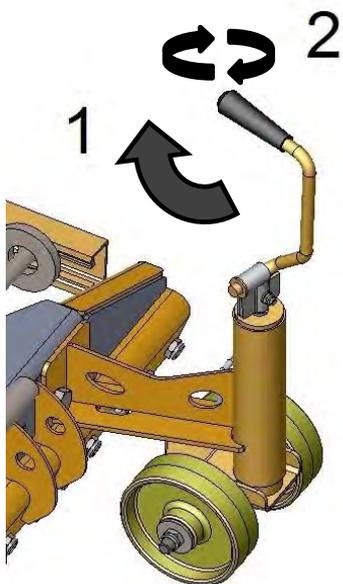


Fig A

### 5.3 Regolazione altezza rotelle

1) Estrarre la manovella per la regolazione



2) Regolare le rotelle in maniera identica

La distanza tra le lamelle e la parte più bassa della stampata ~ 50 mm

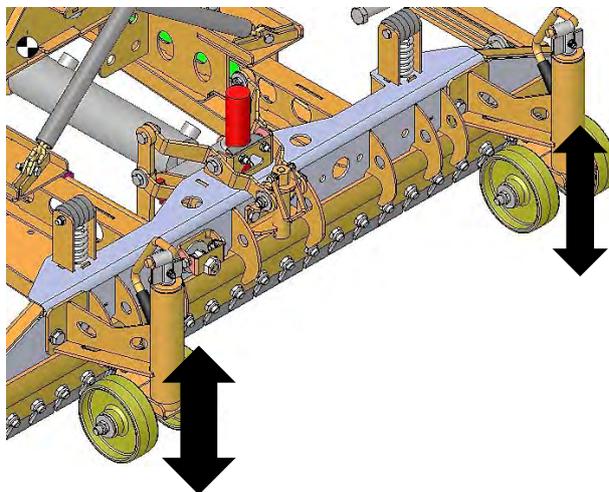


Fig. 12

3) Dopo la regolazione fissare la manovella

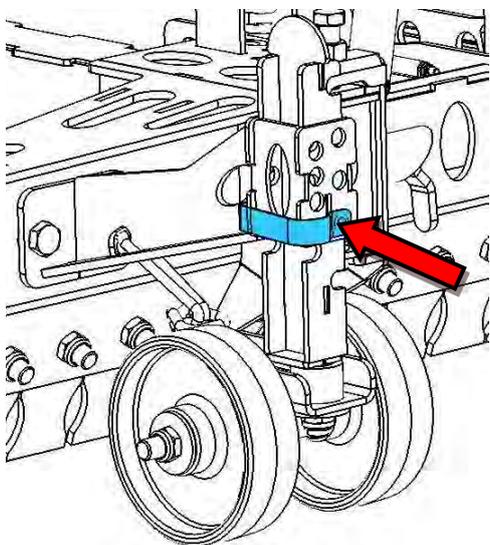


Fig. 13

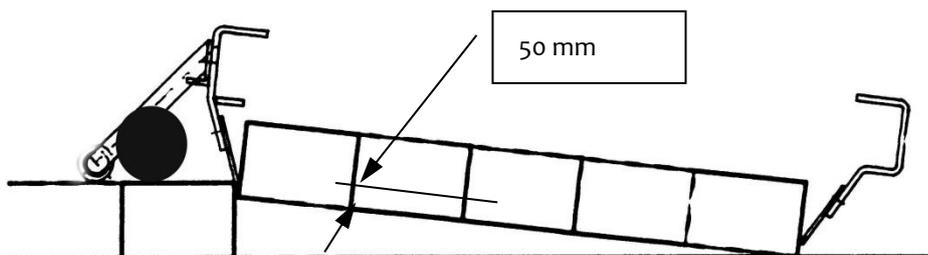


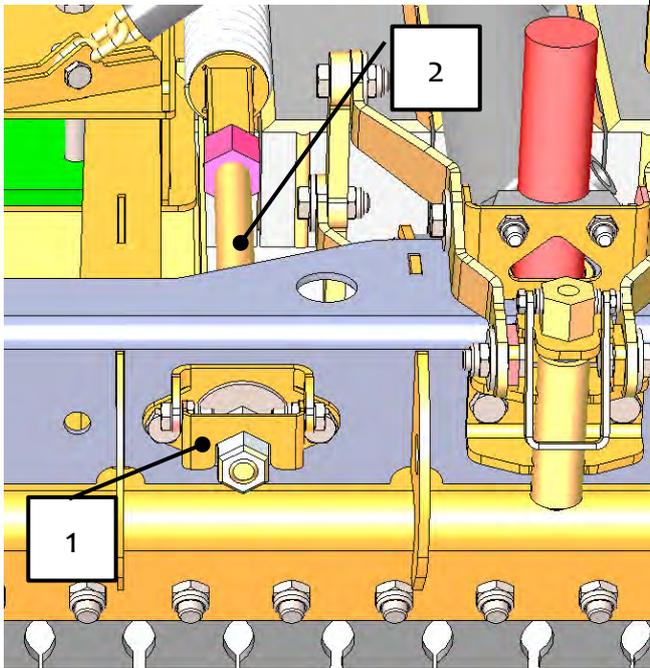
Fig. A

## 5.4 Regolazione ganasce principali



Le ganasce principali possono essere chiuse quando le ganasce laterali sono aperte (in alto)!  
Altrimenti entrambe le ganasce si possono danneggiare!

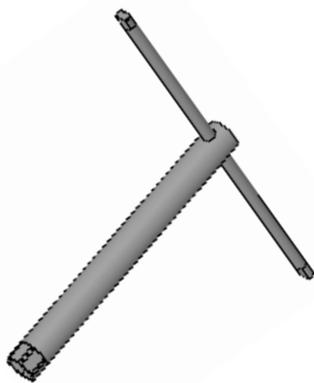
### 5.4.1 Regolazione della ganaschia principale – lato macchina



Le ganasce principali sono quelle che determinano la direzione di presa (opera con un circuito idraulico) ed effettuano la presa del materiale con lamelle in acciaio.

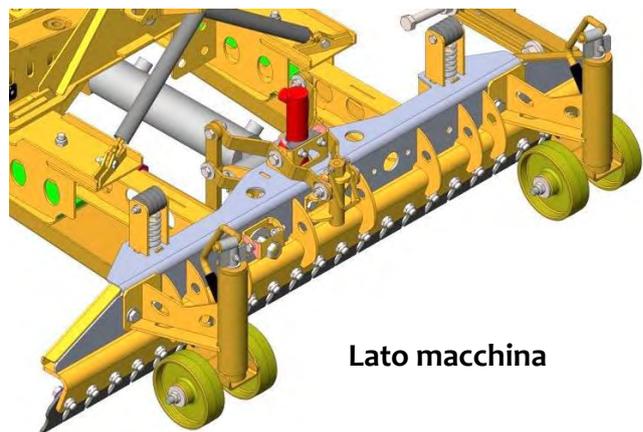
- Il pacchetto di pavimentazione in direzione di presa della pinza principale è normalmente la dimensione più piccola (stampata rettangolare).
- Aprire il Sistema di bloccaggio del dispositivo (1).
- Regolare la barra filettata (con l'aiuto della chiave a tubo), al raggio d'apertura necessario (in base alla stampata) (2).
- Bloccare il dispositivo di bloccaggio (1).

Fig. 3



Chiave a tubo

Fig. 14

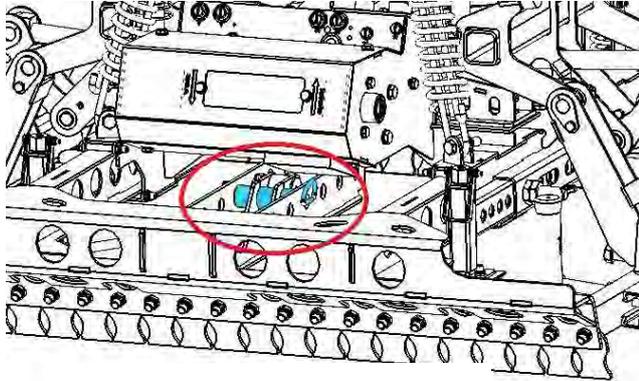


Lato macchina

Fig. 15

### 5.4.2 Regolazione della ganascia principale – lato frontale

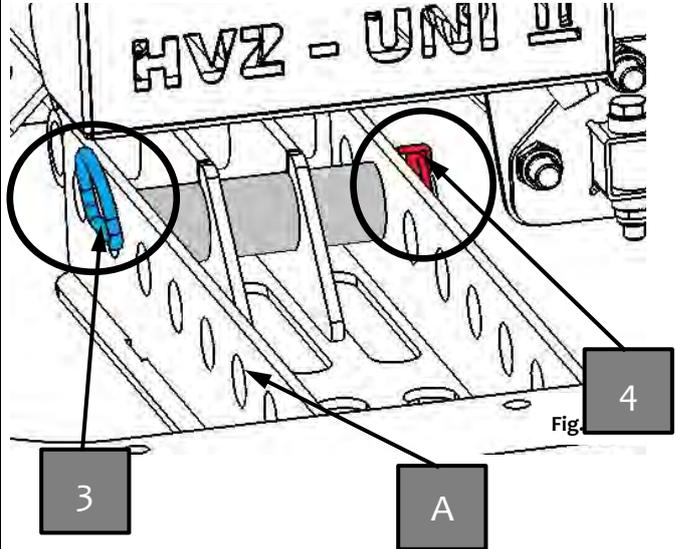
Regola la presa principale corrispondente alla lunghezza della stampata



Lato frontale

Fig. 16

Rimuovere la clip di sicurezza (4) dal perno. Quindi estrarre il perno (3) (vedi Fig. 16+17).



Posizionare la ganascia principale in corrispondenza del foro richiesto (Fig.18 and 19)

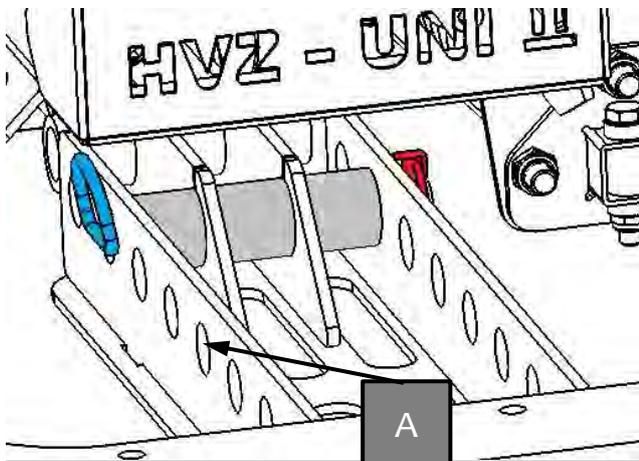
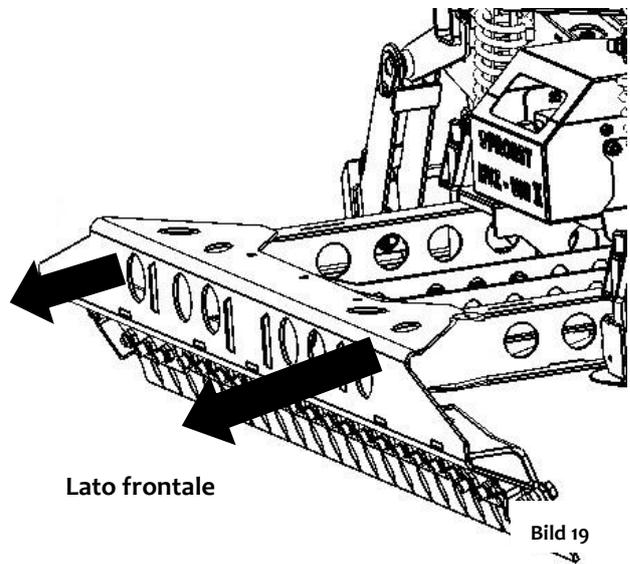


Bild 18

Inserire il perno (3) e assicurare nuovamente con la clip (4) (vedi fig.17)



Lato frontale

Bild 19

Il dispositivo (HVZ-UNI-II) è regolato ottimamente, se durante la procedura con le ganasce aperte le lamelle (lato macchina) sono a contatto direttamente con la stampata e le lamelle (lato frontale) hanno una distanza dalla stampata di 100 -150 mm. (Fig. 20).

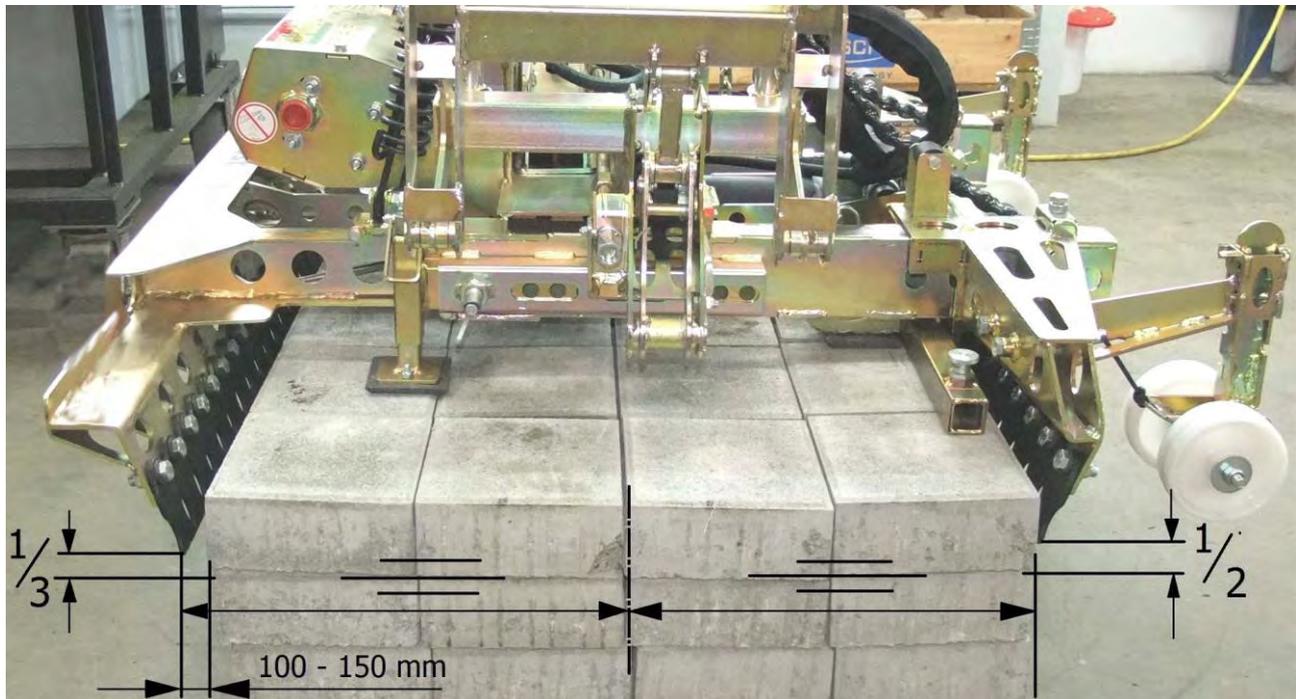
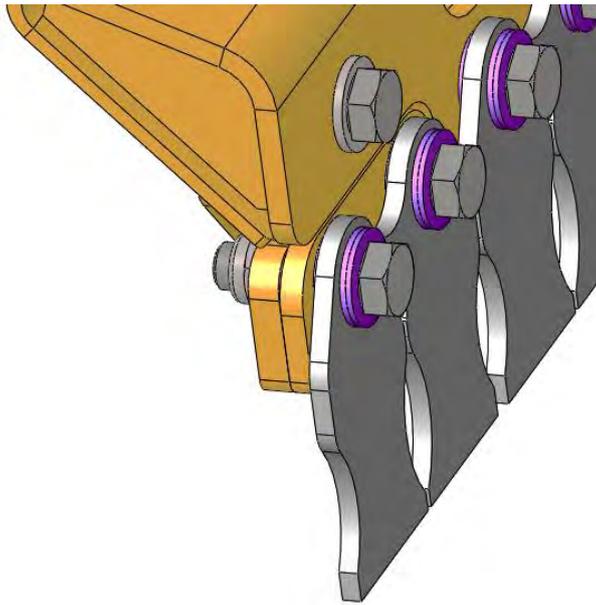


Fig. 20

### 5.5 Regolazione delle lamelle in acciaio

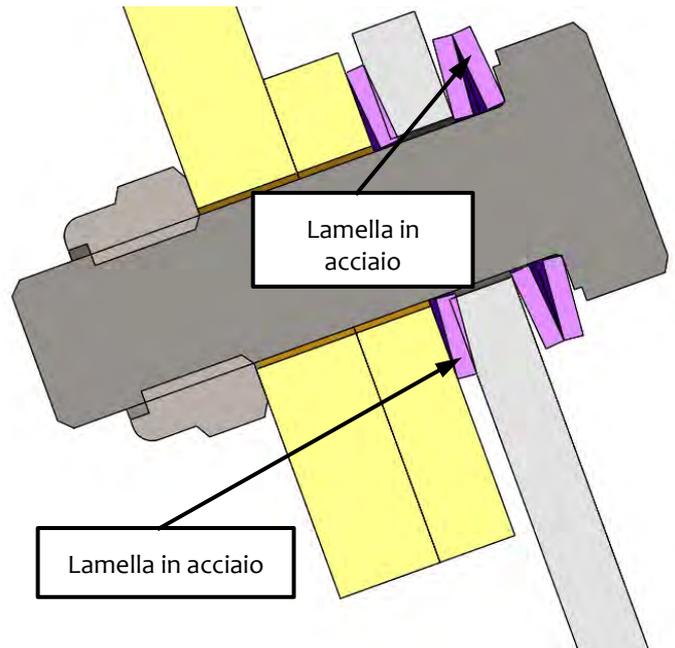
- Le lamelle in acciaio non devono sporgere rispetto alla dimensione della stampata, in quanto andrebbero a toccare i masselli già posati.  
In base alla dimensione della stampata le lamelle devono essere rimosse o sostituite da lame 1.5 o mezze.
- Può essere vantaggioso o necessario utilizzare certe lame per alcuni modelli di autobloccanti (per esempio esagonali).  
Se necessario contattare il produttore della pinza idraulica (HVZ).



**Fig 4**

Fissare le viti e il dado stretti e poi smollare di  $\frac{1}{2}$  giro. Così le lamelle hanno una maggiore flessibilità per una presa sicura e gentile sui masselli.

Quando si montano le viti con le lamelle in acciaio, prestare attenzione alla configurazione delle tre rondelle elastiche come mostrato sul disegno (Fig. 11).



**Fig. 5**

## 5.6 Estensione dell'ampiezza delle ganasce

Per una presa ottimale della stampata è possibile cambiare l'ampiezza della ganascia (sulle ganasce principali)

Motivo: perché spesso le lamelle in acciaio esterne (Fig. 21.1) si sovrappongono al di fuori dello strato di pietra durante il processo di presa e quindi complicano il posizionamento diretto su uno strato di pietra già posato.

A tal fine, le lamelle in acciaio possono essere utilizzate diversamente in ogni situazione (sia nella parte frontale che nel lato macchine delle ganasce) e possono essere sostituite con gl'appropriati accessori (Fig. 21.2).

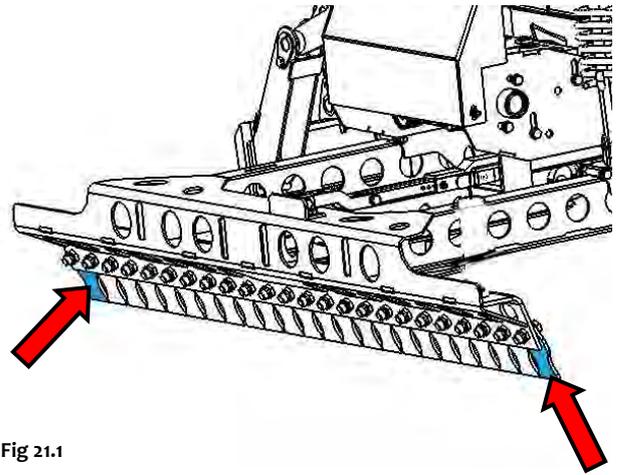


Fig 21.1

- |   |   |
|---|---|
| C | Lamella in acciaio per ampliare la lunghezza della ganascia principale (34010100) |
| D | Lamella in acciaio per ridurre la lunghezza della ganascia principale (34010016)  |

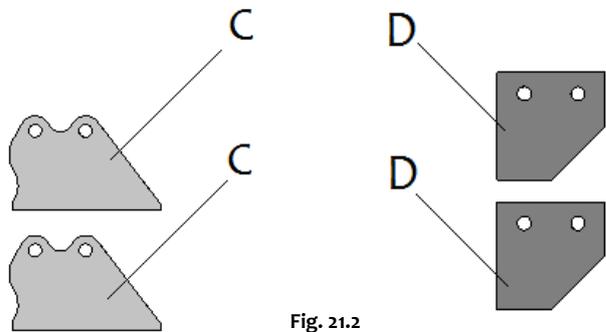


Fig. 21.2

## 5.7 Regolazione della lunghezza della barra sistema di rilascio ADV

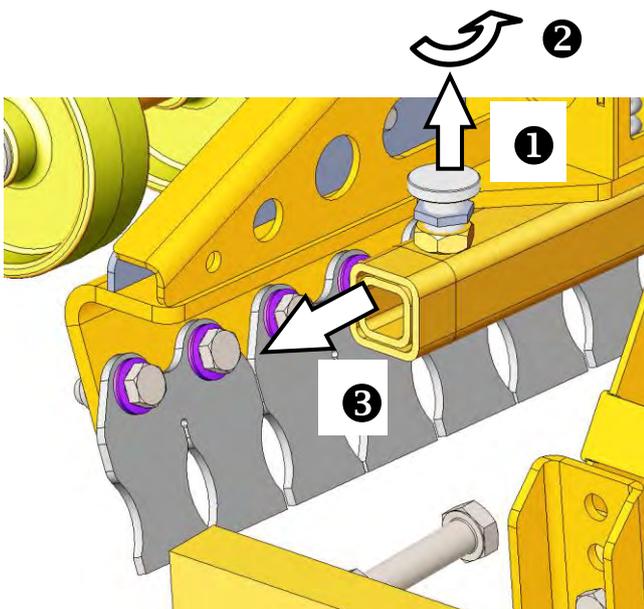


Fig. 6

- Per una stampata con dimensione maggiore a 1000 mm la lunghezza della barra di rilascio (max. 1200 mm) deve essere estesa.
- Estrarre il perno a molla (1) e ruotarlo leggermente (2).
- Spostare la barra (3) alla lunghezza desiderata, quindi riposizionare il perno nella sua sede (1) e muovere leggermente la barra fino al bloccaggio.
- Regolare la barra in modo che non sporga rispetto alla stampata. la barra deve rimanere a circa 2 cm di distanza dal bordo.

## 5.8 Regolazione ganasce laterali

### 5.8.1 Regolazione della lunghezza delle ganasce laterali



Fig. 7

- Controllare la misura della profondità della stampata
- Inclusi nella consegna ci sono n°2 profili a C (Lunghezza standard 850 mm)
- Devono essere posizionati a circa 50 mm in meno della profondità della stampata. Accorciarli o ordinare al fornitore nuovi adattatori.
- Se il profilo a C deve essere accorciato, accorciare della stessa dimensione su entrambi i lati così che il foro del profilo a C rimanga al centro del profilo.
- Fissare il profilo come mostrato. Non stringere completamente le viti.
- La posizione del profilo a C deve essere perfetta prima di chiudere le viti.

### 5.8.2 Regolazione della profondità di presa

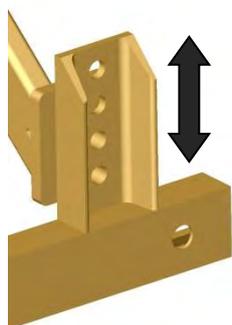


Fig. 8

- Masselli spessore 6 cm regolazione in posizione 1



Fig. 9

- Masselli spessore 8 cm regolazione in posizione 1



Fig. 10

- Masselli spessore 10 cm regolazione in posizione 3

## 5.9 Regolazione ampiezza ganasce laterali

Regolare l'ampiezza delle ganasce laterali (vedi a destra e a sinistra dei bracci sul dispositivo ) con le viti di regolazione.

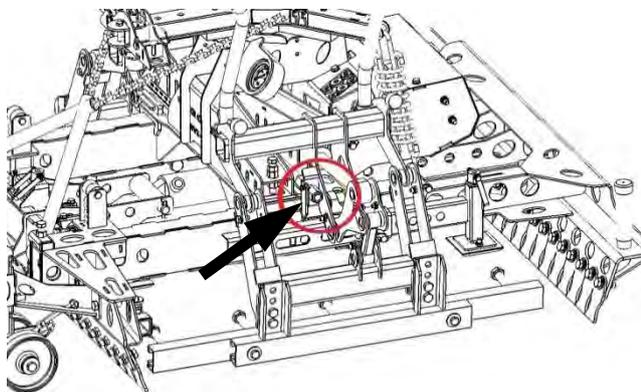


Fig. 17

Rimuovere il fermo della rotazione prima di effettuare la regolazione

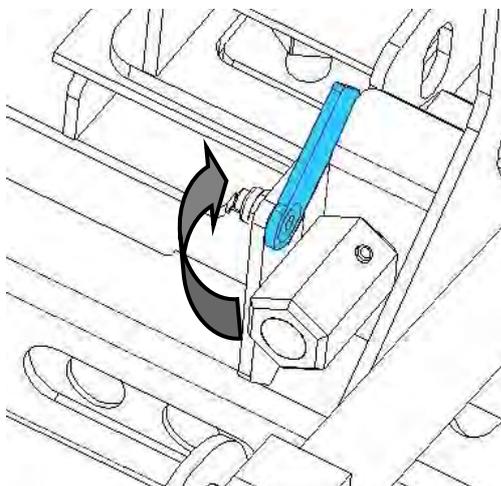


Fig. 18

Regolare l'ampiezza in base alla dimensione della stampata con una chiave a tubo → Fig 19 e 20.

La regolazione deve essere uguale a destra e sinistra (scala di regolazione → Fig 26).

Quindi bloccare con il fermo (vedi Fig. 18).

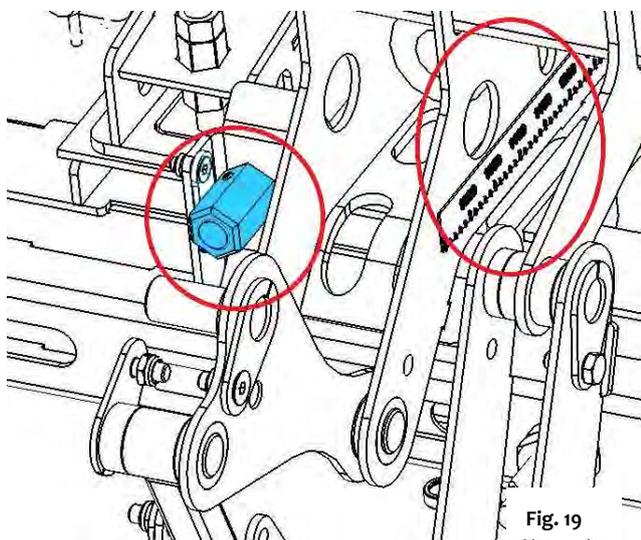


Fig. 19

 = allargamento

 = riduzione

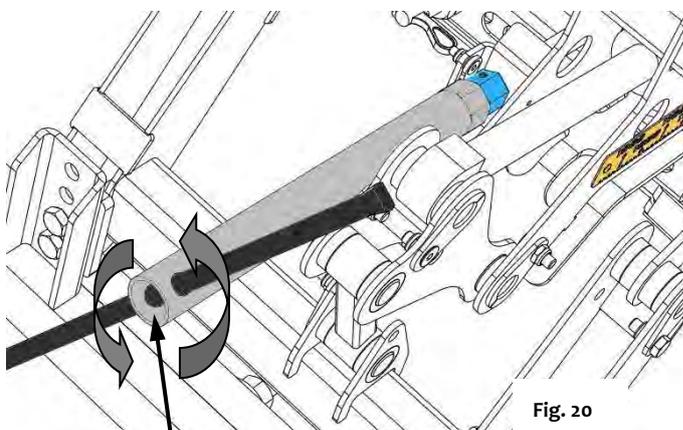
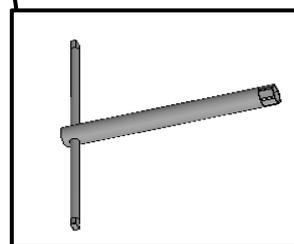


Fig. 20



Regolare l'altezza delle ganasce laterali a metà dello spessore della stampata. Chiudere le ganasce laterali. Rimuovere i dadi e bulloni delle ganasce laterali (↗). Tenere le ganasce in modo che non cadano.



**Pericolo di infortuni alle mani!**

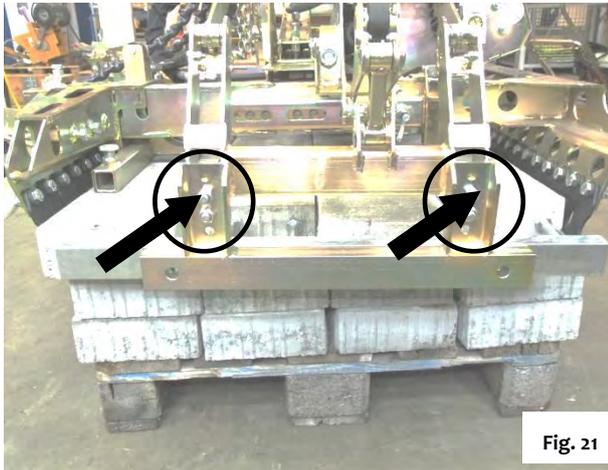


Fig. 21

Regolare le ganasce nella posizione corrispondente (↕). Inserire i bulloni e dadi e serrarli. Chiudere le ganasce laterali e controllare che le ganasce laterali siano a metà della stampata.

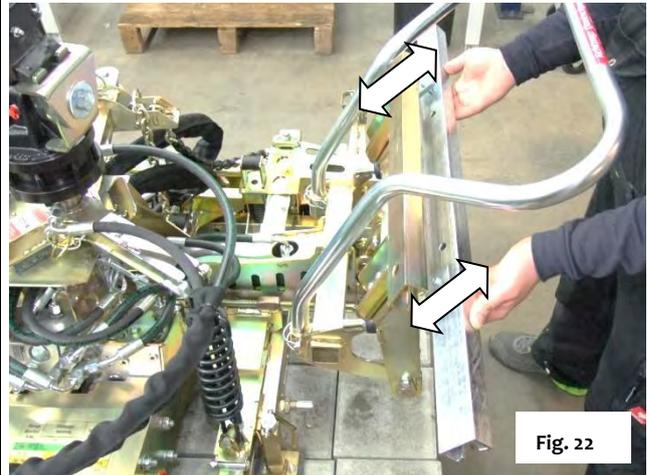
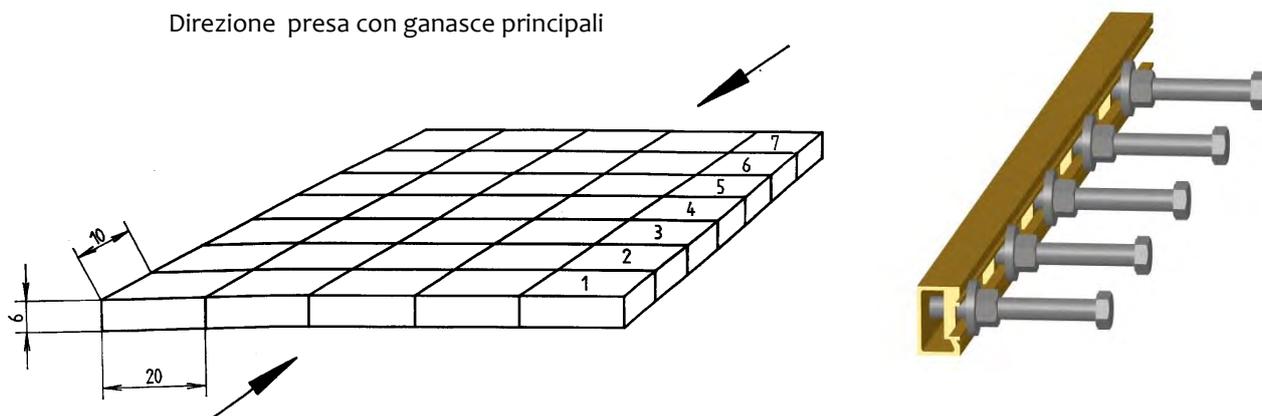


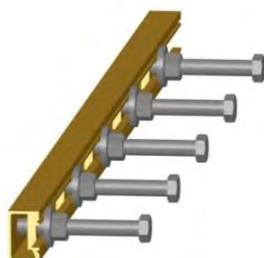
Fig. 22

### Regolazione del raggio di aperture ganasce laterali con perni per sfalsamento per posa a correre

- Grazie alla Potenza delle sue ganasce laterali con la pinza HVZ-Uni-II è possibile sfalsare i masselli per la posa a correre.
- Per fare questo bisogna posizionare degli adattatori (accessori speciali) al profilo a C sulle ganasce laterali. Il numero di adattatori necessari è indicato dal numero di file presenti (per esempio 7 adattatori, come mostrato nell'esempio della stampata o 5 adattatori come mostrato nell'esempio del profilo a C)



### 5.10 Posizionamento adattatori



- La distanza tra il capo dell'adattatore e il profilo C è solitamente metà della lunghezza di un blocco.
- Nell'esempio mostrato la lunghezza del massello è 20 cm diviso per 2 = 10 cm.
- Sullo strato di masselli mostrato qui nell'esempio, gli adattatori sul lato destro per toccare le file 1, 3, 5 e 7 dovrebbero essere montati ad una distanza corretta l'uno dall'altro.
- Sul profilo C sul lato sinistro gli adattatori sono montati per toccare la fila 2, 4 e 6.
- Aprire idraulicamente del tutto la ganascia principale, che è già regolata correttamente, posizionarla sopra il blocco di masselli.
- Chiudere completamente la ganascia laterale.
- L'altezza di pendenza dovrebbe essere abbastanza alta così che la ganascia laterale non tocchi i masselli.
- Regolazione di entrambe le parti di presa tramite la vite P fino alla lunghezza dello strato di masselli + metà lunghezza di un massello (nell'esempio  $5 \times 20 + 10 = 110$  cm, Vedi illustrazione.)
- Misurare la distanza tra i due profili C. La misura è circa 3 - 4 mm più larga rispetto alla lunghezza reale del blocco di posa.
- Così facendo vi assicurate che ogni singolo massello non sia completamente compresso ma che vi siano sempre delle piccole giunture tra l'uno e l'altro.
- Questo è necessario per poter ottenere un'ampiezza delle giunture di ca. 2 ½ mm, come richiesto dalle specifiche.
- Aprire completamente le ganasce laterali..

## 5.11 Prima presa di prova



**Le ganasce principali possono essere chiuse quando le ganasce laterali sono aperte (sollevate)!**

**Altrimenti le ganasce possono danneggiarsi!!!**

- Posizionare la pinza HVZ-UNI-II con entrambe le coppie di ganasce completamente aperte sulla stampata. Le lamelle in acciaio nel lato frontale della pinza (ganasce principali) dovrebbero toccare gli autobloccanti.
- Chiudere le ganasce laterali lentamente fino a quando le teste dei bulloni di sfalsamento sono a 1 cm dagli autobloccanti. Il posizionamento del profilo a C deve essere tale che il profilo sia centrato sul centro della stampata.
- Serrare le fiti per fissare il profilo a C sulle ganasce laterali.
- Per fare questo le ganasce laterali devono essere completamente aperte per poter raggiungere le viti.
- Chiudere nuovamente le ganasce laterali fino a quando i bulloni per lo sfalsamento sono a 1 cm di distanza dagli autobloccanti.
- Chiudere nuovamente le braccia di presa laterali fino a che le teste degli adattatori si tocchino a ca. 1 cm nel centro del massello in direzione della ganascia principale (la ragione di questo passaggio: successivamente, con un costante processo di posa, potrebbe succedere che le lame in acciaio sulla pinza principale posteriore non tocchino sempre i blocchi proprio quando la pinza viene posizionata sullo strato da sollevare. Per esempio, quando c'è una distanza tra le lame in acciaio e i masselli di circa 1 cm, le teste degli adattatori di posizionamento toccheranno il massello nel centro).
- Stringere le viti degli adattatori di posizionamento nella posizione corretta. Assicuratevi che la misura tra la testa dell'adattatore di posizionamento e il profilo C sia esattamente metà della lunghezza del massello.
- Per masselli che sono più larghi di 16 cm, si raccomanda di usare due adattatori di posizionamento per ogni massello in modo che il massello non si giri durante il processo di spostamento.

### Senza sfalsamento per posa a correre:

- Chiudere completamente le braccia laterali. A causa della regolazione della ganascia laterale, i blocchi non sono completamente compressi l'uno contro l'altro così che si hanno giunture di un'ampiezza conforme alle normative.

### Con sfalsamento per posa a correre:

- Per evitare che i masselli possano essere sfalsati nella banda di funzionamento, perchè l'estremità di un massello copre l'estremità di un altro massello, lo strato di masselli deve essere prima di tutto raddrizzato con le ganasce principali.
- Chiudere la ganascia principale in modo da allineare le file di masselli.
- Aprire leggermente la ganascia principale per distanziare le lame in acciaio e i masselli di circa 1 cm.
- Chiudere la ganascia principale per un breve istante in modo da spingere fuori il cilindro idraulico ADV e tendere le molle del sistema ADV.
- Chiudere completamente le ganasce laterali.
- Ogni fila di masselli ora è sfalsata dall'adattatore di posizionamento nella banda di funzionamento.

- Chiudere completamente le ganasce principali. Assicurarsi che almeno 30 mm del cilindro sia ancora disponibile sulle ganasce principali in modo da esercitare un'effettiva pressione sulla stampata anche quando ci sono delle piccole tolleranze sui masselli.

**Raccomandazioni:**

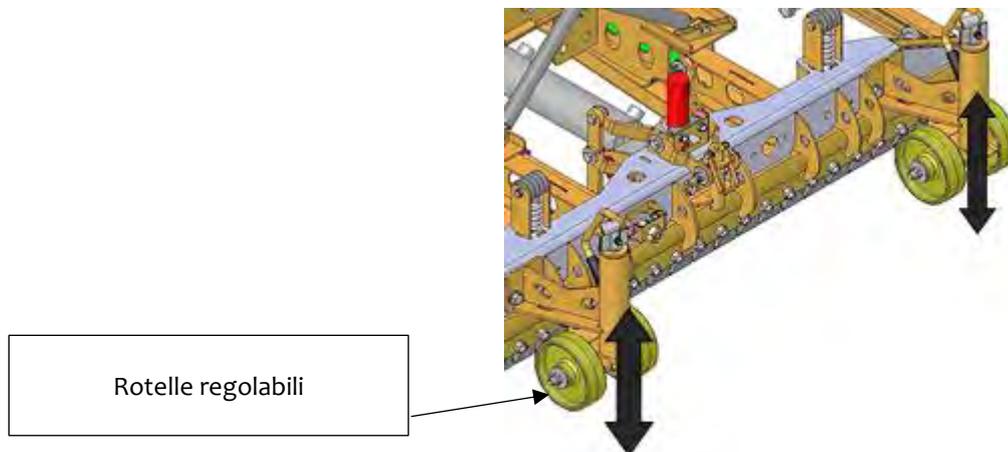
- In caso di scarsa qualità dell'imballaggio, inconveniente causato principalmente da bancali non resistenti, può accadere che i masselli che sono sfalsati nella banda di funzionamento direttamente sulla cima del bancale, possono cadere dai lati perché non hanno più alcun sostegno. In questo caso è necessario sollevare lo strato di masselli senza sfalsarli, posizionarli sul terreno e effettuare nuovamente la presa da terra.
- Se necessario, per esempio quando si posano masselli sensibili alla pressione, come masselli in sabbia, la pressione idraulica della presa può essere regolata con la valvola di rilascio della pressione. Ruotando questa valvola in senso anti-orario la pressione può essere ridotta a circa 80 bar. La pressione può essere controllata su un manometro.
- Aprire ganasce laterali completamente.

**Raccomandazioni:**

- In caso di scarsa qualità del massello e facendo riferimento alla sicurezza di presa (gli strati tendono a cedere al centro quando vengono sollevati e a volte l'intero strato può crollare) si raccomanda di lasciare la ganascia laterale chiusa e di aprirla solo appena prima della posa dello strato di masselli sul terreno.
- Sollevare la pinza HVZ-Uni-II lentamente.
- Se lo strato di masselli sollevato cede troppo nel centro, fermate la prima presa di prova.
- La scarsa qualità può diminuire il grado di sicurezza della presa, quindi bisogna aumentare la profondità di presa.
- Aumentare la profondità di presa poco alla volta fino a quando non siamo sicuri che sia possibile la presa dello strato di masselli. Se richiesto, la qualità del massello in riferimento alla qualità di presa può essere verificato costruendo una torre come descritto al punto 2.10.2.
- Quando la torre tende a cadere contattate il produttore di masselli e il fornitore della macchina posatrice.
- Simulare una situazione reale di posa con movimenti improvvisi di sollevamento e abbassamento mentre si solleva uno strato di masselli. Se i masselli cadono, aumentare nuovamente la profondità di presa.

## 5.12 Regolazione della profondità delle rotelle

- Posizionare la pinza con la stampata caricata nel punto di posa, vicino a quanto già pavimentato.
- Regolare l'altezza dei rulli così che il fondo delle lame in acciaio sia posizionato a circa 5 mm sulla superficie dei masselli già posati.



### Raccomandazioni:

- Quando si posano speciali masselli ecologici con larghe barre divisorie (che causano una minore sicurezza di presa) la regolazione dell'altezza dei rulli può essere effettuata in modo differente.
- In questo caso il fondo delle lame in metallo può essere al di sotto della superficie dei masselli già posati perché possono entrare negli spazi vuoti tra i masselli già posati e i masselli sollevati.
- Assicuratevi che le lame in acciaio non siano mai schiacciate nelle giunture tra i masselli già posati e lo strato di masselli sollevati.

## 5.13 Note sul dispositivo di rilascio (ADV)

- Il dispositivo di rilascio automatico brevettato evita lo scontro dei masselli e quindi il movimento incontrollato dei masselli durante il processo di posa.
- L'operazione del dispositivo di rilascio automatico è integrata automaticamente nell'operazione idraulica della pinza principale.
- Quando la leva della valvola idraulica è posizionata sulla „chiusura della ganascia principale“ il cilindro idraulico del sistema di rilascio automatico ADV viene spinto fuori automaticamente, e la HVZ uni è quindi pronta per essere posizionata sopra al blocco di masselli.
- Quando si preme la leva della valvola idraulica nella posizione „apertura ganascia principale“ il cilindro idraulico del dispositivo ADV si abbassa, la pressione dall'alto è esercitata sulla prima fila di masselli lungo l'estremità di posa.
- Solo quando il cilindro del dispositivo ADV è completamente nella posizione abbassata, la ganascia principale inizia ad aprirsi e rilascia i masselli che sono premuti simultaneamente sulle guide.

## 6 Funzionamento



Non chiudere mai (con o senza stampata) le ganasce principali se le ganasce laterali sono chiuse. Pericolo di danneggiamento di entrambe le coppie di ganasce.



Se il braccio del mezzo di sollevamento (es. escavatore) viene allungato (con carico agganciato) troppo lontano dal mezzo prestare attenzione. Rischio di ribaltamento! Controllare le norme di stabilità del mezzo di sollevamento!

### 6.1 Generale

#### Attenzione!

- Prima di utilizzare il dispositivo controllare le funzionalità!
- Regolare la pinza HVZ\_Uni-II come descritto nel capito “Regolazione”

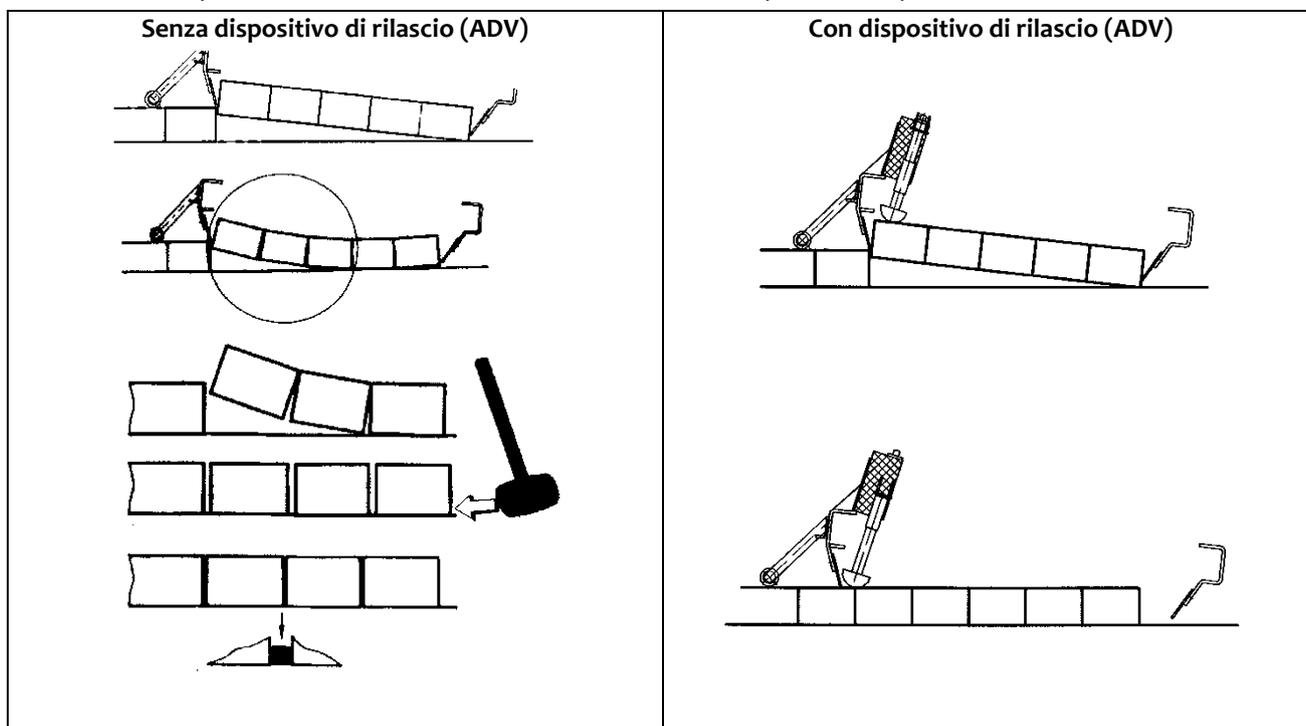
Il funzionamento di HVZ-UNI-II si avvale del controllo del tamburo moderno.

Il vantaggio di tali tecniche è che, in base alle specifiche del lavoro, è possibile attivare la sequenza di movimento diversa tramite un selettore.

- Non è consentito chiudere la ganascia principale senza uno strato di masselli quando la ganascia laterale è chiusa, perchè la ganascia principale è spinta contro il profilo C e verrebbe danneggiata.
- Se utilizzate la HVZ – uni in modo prudente è possibile anche trasportare pallet vuoti. Assicuratevi che la pressione idraulica non sia al massimo quando si fa presa sul pallet. Se usate la massima pressione idraulica il pallet potrebbe essere danneggiato, oppure le lamelle in acciaio o la ganascia principale potrebbe essere danneggiato.
- Utilizzando la HVZ-uni con un escavatore, un muletto e attrezzature simili: assicuratevi di conoscere tutti gli elementi operativi per entrambi i circuiti idraulici (ganascia principale / laterale). In particolare ricordate la funzione per l’apertura della ganascia principale, non vi è alcuna apertura accidentale mentre la pinza per la posa è sollevata e il massello cade. **PERICOLO DI INCIDENTI!** Muovere la leva di funzionamento lentamente e con attenzione, quasi al minimo, perchè i grandi flussi idraulici di die grandi escavatori possono causare disfunzioni o anche danni della pinza idraulica per la posa. Accertatevi che la pressione idraulica corrisponda ai valori descritti nel capitolo “Uso autorizzato”.
- **Utilizzo HVZ- UNI-II con pavimentatrice (esempio VM-301)**  
Assicuratevi di conoscere con le funzioni della leva di controllo a croce ( alla destra del sedile dell’operatore). Ricordatevi che il movimento in avanti della leva di controllo a croce apre lo sforzo principale.  
Per non attivare queste funzioni della leva di controllo a croce, mentre la HVZ – uni è sollevata con lo strato di masselli presi e il massello cade. **PERICOLO DI INCIDENTI!!**
- Per l’utilizzo della funzione “Automatica” per il controllo della pinza con la pavimentatrice VM la funzioni saranno attivate in sequenza una dopo l’altra (vedi istruzioni pavimentatrice VM).

## 6.2 Indicazioni per la posa, in base alle norme, di masselli in cemento

- Si presuppone che le unità di masselli in cemento (strati di masselli), che devono essere posati secondo le norme, in rispetto alle richieste che permettono un campione di posa uniforme.
- Si presuppone che i masselli in cemento, che devono essere posati saranno forniti con le cosiddette barre distanziatrici con uno spessore di almeno 2,5 mm.
- Delle condizioni ottimali possono essere date per scontate grazie all'uso del sistema di rilascio ADV. I singoli masselli non possono inclinarsi durante il processo di posa, ma vengono posati in modo preciso. Premendo massello dopo massello sulla superficie sabbiosa risulta esserci un ulteriore, ma sottile spazio tra ogni singolo massello dalla puntellatura al punto più alto del massello. Dopo il processo di installazione queste sottili giunture aggiuntive non devono essere unite con il martello in gomma una volta posti sulla sabbia del luogo di posa. Dopo il processo di installazione singolo massello dello strato di masselli appena posa deve essere leggermente disperso, operazione da eseguire preferibilmente con il piede della persona che si sta occupando dell'allineamento. Solo in questo modo si può ottenere una giuntura rispondente alle normative con le misure 3 – 5 mm. Nel caso in cui si dovesse rivelare necessario un'iniziale lavoro di pavimentazione manuale prima di iniziare veramente i lavori meccanicamente, la corretta spaziatura dell'unità di posa in masselli deve essere mantenuta durante il processo di posa manuale.



- La corretta regolazione del raggio di presa delle ganasce laterali (regolazione P) garantisce che il singolo massello non venga pressato contro gli altri, ma che piuttosto abbia una sottile giuntura aggiuntiva. Quando l'azione di posa è terminata non ridurre questo leggero spazio addizionale con la mazza in gomma. Questo piccolo spazio è necessario per avere una giunzione normale tra i 3 e 5 mm. Quando per necessità una prima parte di lavoro va eseguita a mano, tenere in considerazione lo schema di posa a macchina.

### 6.3 Utilizzo del ciclo di posa

In generale il manovratore ha l'obbligo di avere in ogni momento nel suo campo visivo tutta la zona di lavoro del telaio di supporto e dell'attacco. Deve assicurarsi che nell'area di pericolo non vi siano ne persone ne oggetti.

- Sollevare la HVZ uni tramite la macchina di supporto fino a che la pinza sia appesa liberamente.
- Aprire la ganaschia principale e la ganaschia laterale della HVZ uni.  
Assicuratevi che non ci sia nessuno nella zona di pericolo, specialmente nell'area di oscillazione delle braccia delle ganasce laterali. **Pericolo di incidenti!**
- La regolazione E (posizione di entrambe le catene di posizionamento) assicura che il braccio della ganaschia laterale pende più in basso rispetto alla ganaschia principale.
- Chiudere la pinza principale (circa. 1 sec.). il cilindro idraulico del sistema di rilascio ADV viene esteso e la barra di presa viene. (Questa funzione verrà fatta automaticamente se si utilizza il programma automatico SPS sulla macchina per la posa VM)

#### Utilizzo senza rotore idraulico:

- Se non c'è alcun rotore tra la HVZ-Uni-II e il veicolo di supporto è possibile posizionare la pinza per la posa senza l'aggiunta di un operatore utilizzando questa pendenza per allineare le lamelle in acciaio delle ganasce laterali allo strato di masselli. La pinza allineata sarà posata centralmente sullo strato di masselli. Se la pinza è posizionata le lamelle delle ganasce laterali deve toccare il lato dei masselli o avere un massimo di 2 cm di distanza..

#### Utilizzo quando non è necessaria la riformattazione dello strato di masselli:

- Chiudere la ganaschia laterale e la HVZ-uni-II si regola automaticamente al entro dell'unità da posare (che deve essere sollevata)..

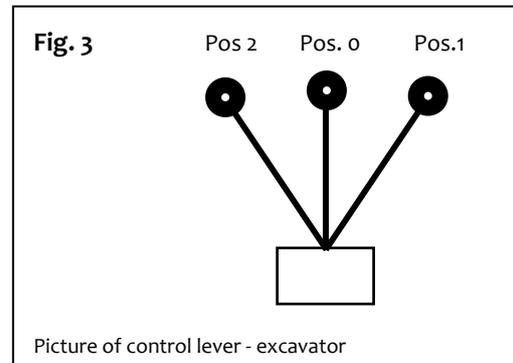
#### Utilizzo con rotore idraulico:

- Se c'è un rotore tra la HVZ-Uni-II e il veicolo di supporto utilizzate la funzione del rotore per adattare la pinza sullo strato di masselli. Per la precisa regolazione usate la pendenza della pinza per allineare lamelle in acciaio delle ganasce laterali allo strato di masselli da posare. La pinza così allineata sarà posta centralmente sullo strato di masselli da posare. Se la pinza è posizionata le lamelle delle ganasce laterali deve toccare il lato dei masselli o avere un massimo di 2 cm di distanza.

#### Utilizzo quando è necessaria la formattazione dello strato di masselli:

- Se la pinza è posizionata fuori dal baricentro della stampata di masselli è possibile che quando si solleva la HVZ-uni-II non aderisca più a tutti e quattro i lati.  
In questo caso:
- Aprite leggermente la ganaschia laterale (HVZ uni si riposiziona con tutti e quattro i supporti in altezza sulla superficie dei masselli)
- Chiudere la pinza principale
- Aprire la pinza laterale

- Ruotare la HVZ- UNI-II in modo che possa essere posizionata sulla stampata da sollevare.
- Oscillare la pinza, così che le lame delle ganasce principali siano a contatto con la stampata. Posizionare la HVZ- UNI-II in modo che sia approssimativamente al centro della stampata.
- Abbassare la HVZ- UNI-II, fino a quando i piedisi di support non tocchino la superficie. Non abbassare ulteriormente la pinza. La traversa non può in alcun caso essere sollecitata da pressione superior (dal braccio del mezzo di sollevamento).
- La leva di controllo idraulico su "Posizione 1" opera fino a quando le seguenti operazioni non vengono svolte:
  - Chiusura ganasce principali
  - Ganasce laterali si aprono leggermente
  - Ganasce laterali si chiudono
  - Ganasce laterali si aprono



Speigazione: Posizione della leva di controllo

Pos.1 : Presa, rilascio, reset

Pos. 0: Posizione 0

Pos.3: Movimento indietro (ex.: un ciclo)

During appropriate use and attitude of positioning adapters the stone situation palletized on so-called "cross joint" is shifted by this course of motion automatically into the "running bond".

Rilasciando la leva di comando idraulica e / o riportando la leva di comando nella posizione centrale, la prova di presa può essere interrotta in qualsiasi momento. Con un nuovo movimento della leva di comando su "close" la procedura operativa verrà proseguita nella posizione di arresto. Quando si sposta la leva di comando su "Posizione 1 / aperto", l'ultimo movimento verrà ripristinato.

- Riportare la leva di comando idraulico dopo la procedura di presa completamente bloccata (il bloccaggio laterale si apre perfettamente e ruota completamente verso l'alto) nella posizione centrale.
- Sollevare con cautela la HVZ-UNI-II con il carico agganciato in quanto potrebbe oscillare.
- Prima di sollevare spostare il supporto di 5-10 cm in Direzione della pinza usando il braccio o la pavimentatrice. Dopo la pinza può essere sollevata verticalmente.
- Trasportare la stampata nella posizione di posa oscillando il braccio o guidando la pavimentatrice.
- Posizionare la stampata 5cm in Direzione della parte libera fino a che le ruote non tocchino il pavimento già posato.
- Muovere la stampata in diagonale nell'angolo di quanto già posato.
- Appoggiare la stampata.

- Aprire le ganasce principali per 2 secondi. Il sistema di rilascio ADV si aziona spingendo verso il basso la prima fila.
- Muovere il supporto di 5-10 cm in Direzione frontale.
- Quando si solleva la pinza HVZ-UNI-II oscillerà automaticamente in Avanti. Quindi si potrà sollevare la pinza senza spostare masselli dalla prima fila.
- Aprire completamente le ganasce principali e poi chiuderle per 1 secondo. Questo movimento consente la risalita del sistema ADV.
- La pinza è pronta per il ciclo seguente..

<b>Consiglio:</b>	Se i pacchi sono difettosi o instabili, in genere causati da pallet difettosi, i selciati sulle file laterali potrebbero cadere o cadere mentre si sposta lo strato di pavimentazione direttamente sulla confezione. In questo caso, sollevare lo strato di pavimentazione senza spostarlo, appoggiarlo su un terreno adatto e spostarlo lì.
<b>Consiglio:</b>	Se la qualità della presa non è sufficiente (lo strato tende a rompersi o le pietre di pavimentazione nelle file laterali tendono a cadere), mantenere il bloccaggio laterale chiuso fino a raggiungere la posizione di posa e aprirlo poco prima di posarlo.
<b>Consiglio:</b>	Non cercare di "ribaltare" gli strati di pavimentazione nella direzione di serraggio laterale con le pietre del pavimento già posate. Ciò non è possibile, poiché gli strati di pavimentazione nel morsetto sono compressi e le pietre per pavimentazione già posate non sono consolidate. È meglio rimuovere le "pietre chiave" prima di posare e poi riportare indietro o posare pietre da pavimentazione aggiuntive dopo il processo di posa completo.

#### 6.4 Consigli generali per la posa in base alle normative

Dopo il processo di posa è necessario muovere leggermente i masselli appena posati in direzione del letto di sabbia (il miglior modo per gli operatori è utilizzare il piede). Questo è l'unico modo per ottenere una giuntura a norma (3 – 5 mm). Se è necessario iniziare con la posa manuale prima di usare la pinza per la posa assicuratevi che il sistema a griglia dello strato di masselli sia corretto. Non manipolate le giunture con il martello in gomma, poiché il risultato sarà un'area pavimentata non a norma.

#### 6.5 Consigli generali per la posa

- Per ottimizzare l'alto grado di meccanizzazione nella posa meccanica è necessario ottimizzare le condizioni limite. Dato che il processo di posa consiste in gran parte nel trasporto e il processo di pavimentazione è la parte minore è chiaro che è necessario ottimizzare il trasporto sul terreno di posa.
- A seconda della configurazione della pavimentazione potrebbe essere necessario posare in aggiunta dei masselli per la connessione con i masselli già posati o cambiare la posizione dei masselli.
- Posizionare i pacchi di masselli vicino all'area di posa per evitare il trasporto e per una buona prestazione di posa. Lasciare spazio sufficiente per la manovrabilità della macchina per la posa.
- E' meglio avere una consegna „just in time“ dei bancali di masselli in modo da poter posizionare i bancali il più vicino possibile all'area di posa.
- La distanza dei bancali su tutti i lati deve essere sufficiente a permettere il posizionamento della pinza su di essi.
- Calcolare la distanza dei bancali di masselli dall'area di posa e il metro quadro dei bancali specialmente in aree di posa strette, per esempio strade.
- Posizionare i bancali su una superficie piana e assicuratevi che non vengano rovesciati.
- Allineare i bancali a seconda della direzione di presa migliore per la macchina per la posa.

- Alcuni bancali sono asimmetrici, quindi adottate una direzione costante.
- Se c'è una separazione tra la vecchia posa manuale e la posa con la macchina posatrice è meglio rifare il lavoro perchè le giunture sono differenti.
- Controllate l'ortogonalità, la direzione, la direzione delle giunture, il modulo strutturale. Regolazioni successive potrebbero non essere possibili e a volte sono molto costose
- Evitare taglio e lavoro manuale scegliendo una profondità di lavoro che sia multipla rispetto allo strato.
- Mischiare gli strati di masselli da diversi bancali nella sequenza di posa.
- Controllare le giunture prima di compattare e di riempire con la sabbia. Non compattare mai ad una distanza minore di 30 mt dall'area di posa aperta.
- Il materiale da imballaggio, ad esempio i bancali, devono essere impilati subito e devono essere rimossi immediatamente dall'area di posa
- Mettere a disposizione un contenitore trasportabile per rifiuti come plastica.
- Tagliare le strisce di assottigliamento su entrambi i lati, quasi sul fondo del pacco, per evitare la rottura accidentale delle strisce utilizzando la pinza per la posa. Se questo dovesse accadere la banda di funzionamento viene spostata e deve essere corretta manualmente.
- Mettere a disposizione un contenitore trasportabile per pietre danneggiate e scarti, per evitare i successivi costi delle operazioni di raccolta e non causare impedimenti alla lavorazione della macchina.
- Un terreno di lavoro pulito e ordinato consente di risparmiare tempo e denaro.
- Se ci dovessero insorgere problemi con la tecnica di posa, dovrebbe esserci un diretto contatto telefonico tra il personale (operatore della macchina) e il produttore della macchina posatrice. Il consulente del produttore può fornire tutte le informazioni necessarie a fornire qualsiasi aiuto.

## 7 Cura e manutenzione

### 7.1 Manutenzione



Affinché l'apparecchio funzioni perfettamente e per garantire la sua sicurezza ed una lunga durata, è necessario effettuare le operazioni di manutenzione precisate nella tabella qui di seguito agli intervalli prescritti.

Utilizzare **solo parti di ricambio originali**, altrimenti decade la garanzia.



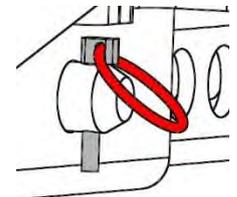
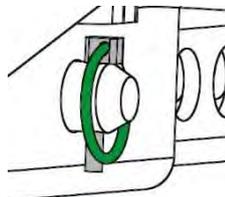
**Tutte le operazioni devono essere effettuate solamente quando l'apparecchio è spento, chiuso, senza pressione e senza corrente!**

**Per tutte le operazioni bisogna assicurarsi che l'apparecchio non si chiuda inavvertitamente. Pericolo di infortunio!!!**

#### 7.1.1 Meccanica

INTERVALLO DI MANUTENZIONE	Lavoro di manutenzione
<b>Primo intervento dopo 25 ore di utilizzo:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Controllare e, se necessario, stringere tutte le viti di fissaggio (l'operazione deve essere eseguita da un esperto).</li> </ul>
<b>Tutti 50 ore di funzionamento:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Stringere tutte le viti di fissaggio e le connessioni (fare in modo che le viti siano strette conformemente alle coppie di serraggio in vigore per le classi di resistenza corrispondenti).</li> <li>● Controllare tutti i dispositivi di sicurezza (come perni) per il funzionamento perfetto e sostituire i pezzi difettosi . → 1)</li> <li>● Controllare tutti i giunti, i bulloni, gli ingranaggi per un corretto funzionamento, se necessario regolare o sostituire.</li> <li>● Controllare tutte le ganasce (se disponibili) e verificare eventuali segni di usura.</li> <li>● Distribuire con una spatola del grasso sulle parti di scorrimento quando l'apparecchio è in posizione aperta.</li> <li>● Ingrassare tutti i raccordi filettati (se disponibile) con un ingrassatore.</li> </ul>
<b>Almeno 1 volta all'anno,</b> (eventualmente ridurre l'intervallo quando le condizioni di funzionamento sono rigorose)	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Controllare gli elementi portanti e i bulloni. Controllo delle fenditure, usura, corrosione e sicurezza di funzionamento da parte di un esperto.</li> </ul>

1)



### 7.1.2 Parte idraulica

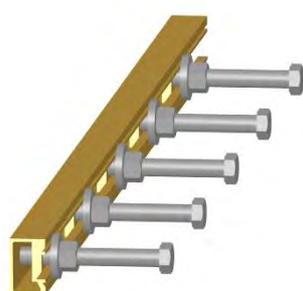
Intervallo di manutenzione	Lavoro di manutenzione
<b>Primo intervento dopo 25 ore di utilizzo:</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>● Controllare e riserrare tutti i collegamenti a vite dell'impianto idraulico (l'operazione può essere eseguita esclusivamente da una persona esperta).</li></ul>
<b>Tutti 50 ore di funzionamento:</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>● Riserrare tutti gli attacchi dell'impianto idraulico</li><li>● Verificare la tenuta dell'impianto idraulico.</li><li>● Controllare il filtro dell'olio, se necessario effettuarne la pulizia</li><li>● Controllare il liquido dell'impianto idraulico e (conformemente alle indicazioni del costruttore) provvedere alla sua sostituzione (Olio idraulico raccomandato: HLP 46 in accordo con DIN 51524 – 51535)</li><li>● Verificare la presenza di punti soggetti a sfregamento e piegatura sui tubi flessibili.</li></ul>

Solo specifici tipi di olio possono essere utilizzati!

### 7.2 Riparazioni

- Gli interventi di riparazione dell'apparecchio possono essere eseguiti esclusivamente da persone che possiedono le conoscenze e la competenza necessarie.
- Prima di ripristinare l'esercizio è necessario effettuare un controllo straordinario a cura di un persona esperta.

### 7.3 Eliminazione delle anomalie

GUASTO	CAUSA	RIMEDIO
La stampata cade	<ul style="list-style-type: none"> <li>Le ganasce principali sono regolate in maniera scorretta (corsa 200 mm)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Controllare la regolazione come da “adesivo regolazione”</li> </ul>
	Elementi della stampata troppo grandi	Regolare la profondità di presa leggermente più in profondità, così che le lame facciano presa più in basso sulla stampata
	Qualità del materiale	Controllare la qualità del material
Un solo elemento cade dalla stampata	<ul style="list-style-type: none"> <li>La dimensione degli elementi è troppo diverso l'una dall'altra</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Stringere i bulloni delle lamelle nelle zone che creano problemi (così la forza di presa è maggiore)</li> </ul>
I masselli non vengono presi o cadono durante la presa	<ul style="list-style-type: none"> <li>I masselli sono un po' convessi (problema di produzione)</li> <li>Il distanziatore dei masselli arriva solo a <math>\frac{3}{4}</math> di altezza del massello</li> <li>I masselli vengono presi troppo in alto</li> <li>Pressione dell'olio troppo bassa</li> <li>La stampata non è piana</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Sollevarlo nel punto più basso possibile</li> <li>Sollevarlo nel punto più basso possibile</li> <li>Sollevarlo nel punto più basso possibile</li> <li>Chiedere al produttore la pressione dell'olio richiesta</li> <li>Posizionare il pallet su superficie piana</li> </ul>
Le pietre non vengono spostate o non completamente spostate tramite il bloccaggio laterale	<ul style="list-style-type: none"> <li>Il distanziatore dei masselli non consente lo sfalsamento</li> <li>Dentatura dei masselli</li> <li>La posizione degli adattatori per lo sfalsamento non è corretta</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Sfalsare i masselli aprendo e chiudendo ripetutamente le ganasce laterali</li> <li>Masselli con dentatura non possono essere sfalsati.</li> <li>Posizionare correttamente gli adattatori per lo sfalsamento</li> </ul>
	Posizione adattatori →	

### 7.4 Procedure di sicurezza

- L'azienda deve provvedere affinché l'apparecchio venga sottoposto all'ispezione di un esperto almeno una volta all'anno e che le anomalie riscontrate vengano tempestivamente eliminate (=> GBR 500).
- Rispettare le disposizioni previste in materia dalle norme CE indicate nel certificato di conformità!!
- Dopo l'esecuzione del controllo e l'eliminazione delle anomalie riscontrate sull'apparecchio raccomandiamo di applicare in un punto ben visibile la targhetta "CONTROLLO DI SICUREZZA". (Articolo-No.: 2904.0056+sticker di controllo con data)
- Le targhette possono essere richieste presso la nostra sede



**Il controllo deve essere documentato da un esperto!**

Apparecchio	Anno	Data	Esperto	Società

### 7.5 Indicazioni per l'etichetta identificativa



Modello, numero di matricola e anno di produzione sono molto importanti per l'identificazione del vostro apparecchio. Se avete bisogno di informazioni in merito alle parti di ricambio, garanzia o altri dettagli specifici fate riferimento a queste informazioni.

La capacità di portata massima indica il carico Massimo che può essere sollevato con l'apparecchio. Non superare la capacità di portata indicata.

Se utilizzate l'apparecchio unitamente ad un'altra macchina operatrice (gru, argano, carrello elevatore, escavatore) tenete in considerazione anche il peso netto dell'apparecchio.



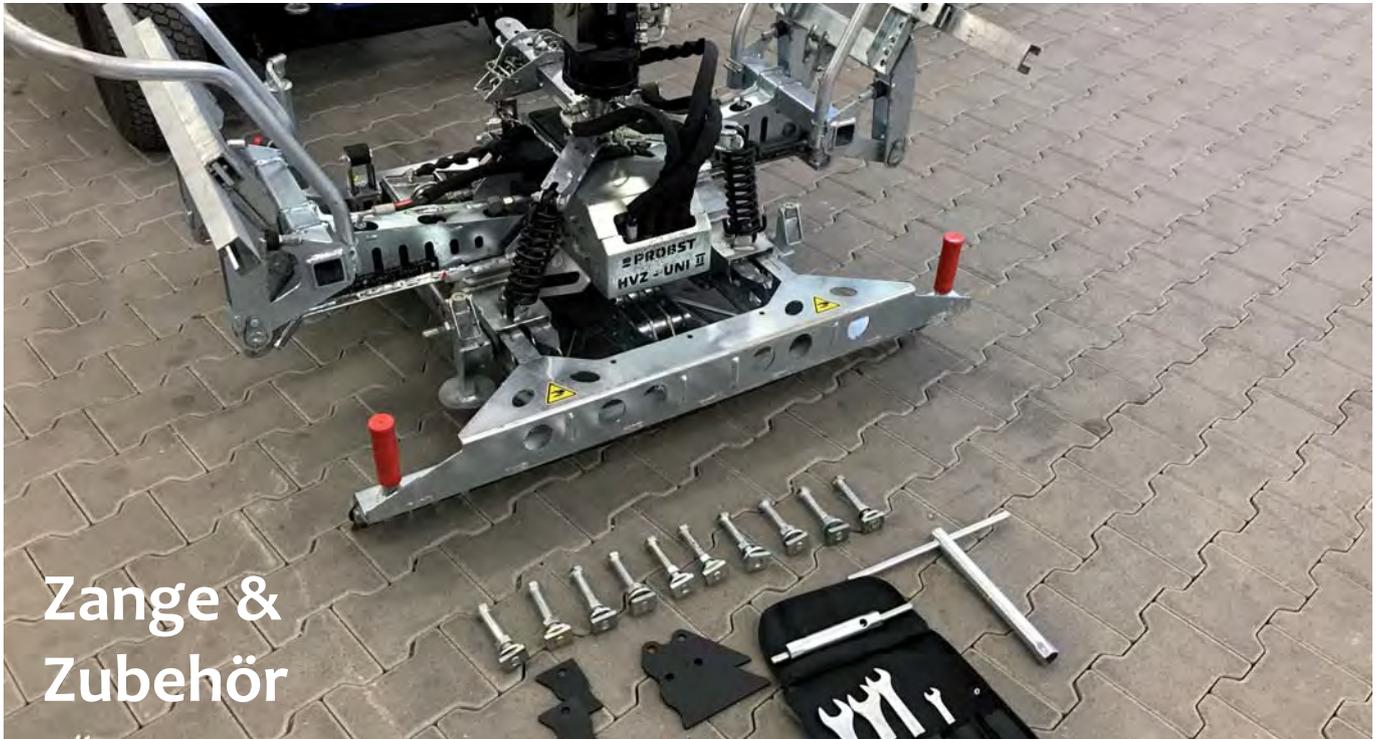
Esempio:

### 7.6 Indicazioni per il noleggio/leasing di attrezzature PROBST



Ad ogni noleggio/leasing delle attrezzature PROBST è obbligatorio includere le istruzioni d'uso originali (a seconda della lingua del paese dell'utilizzatore, verrà fornita in aggiunta la traduzione delle istruzioni d'uso originali)!

# Anleitung zur Einstellung der Hydraulischen Verlegezange HVZ-UNI-II



## Version A

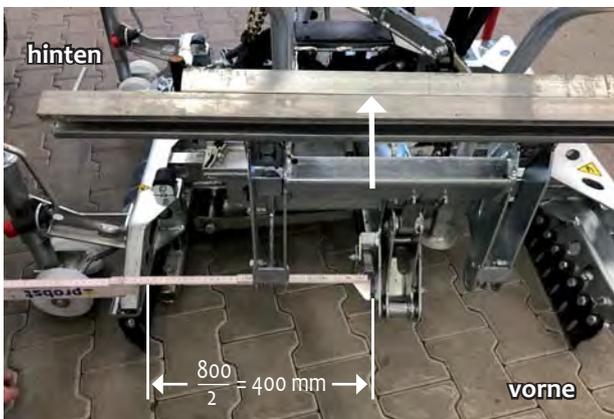
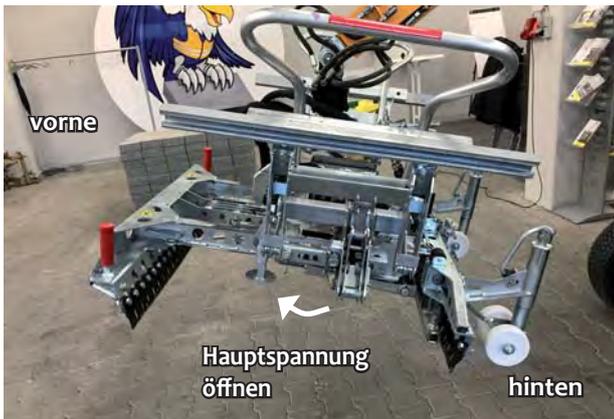


## Version B

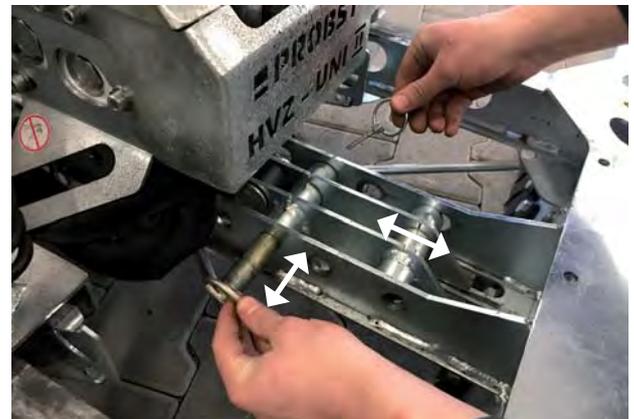
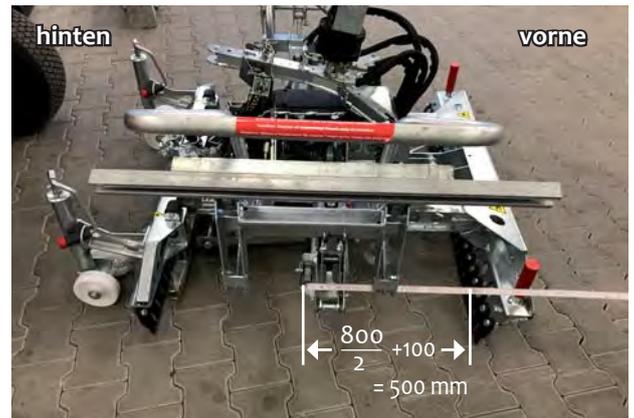


\* im verschobenen Zustand

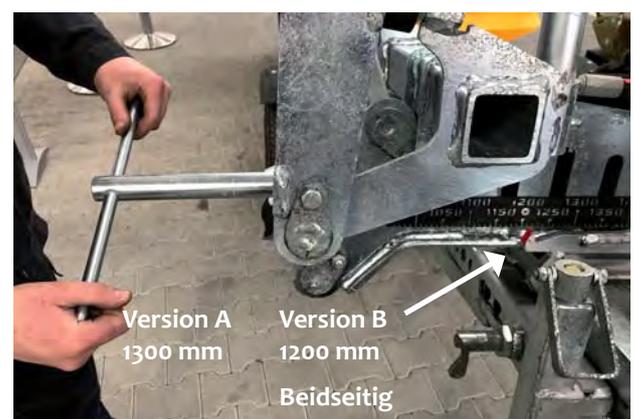
## 1 Einstellung der Hauptspannung, hintere Wange (für Version A + B)



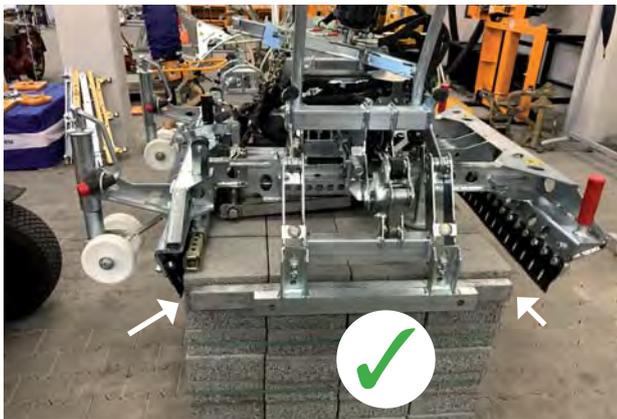
## 2 Einstellung der Hauptspannung, vordere Wange (für Version A + B)



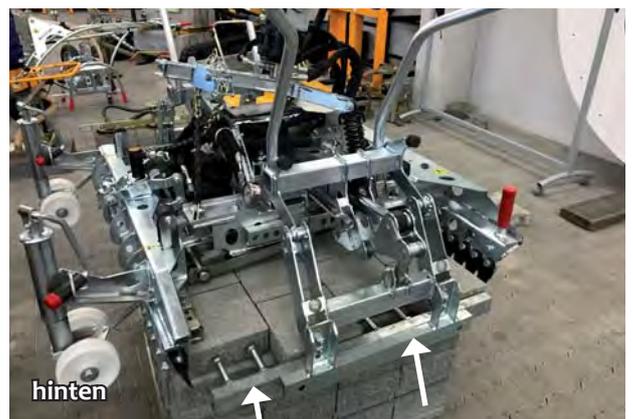
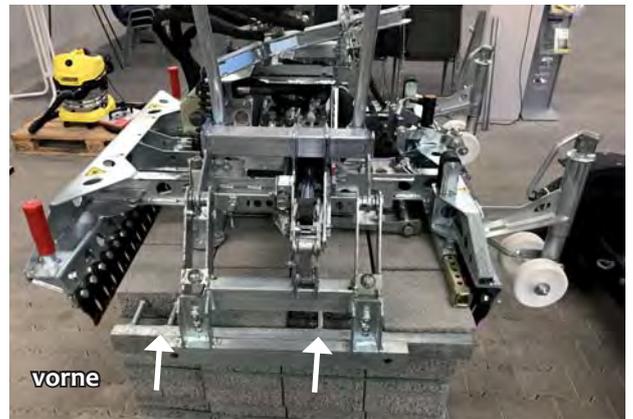
## 3 Einstellung der Seitenspannung (für Version A + B)



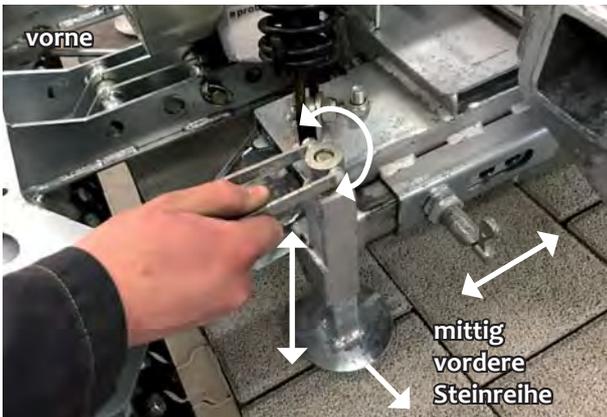
#### 4 Montage der Halfeneisen (für Version A + B)



#### 5 Montage der Positionsadapter (nur für Version A)



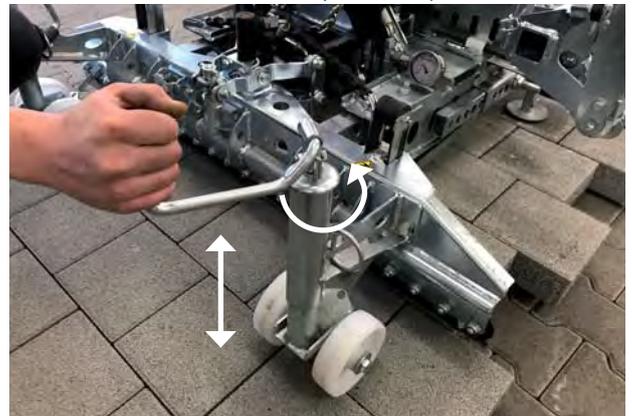
## 6 Einstellung der Greifhöhe (für Version A + B)



## 7 Abdruckvorrichtung (A + B)



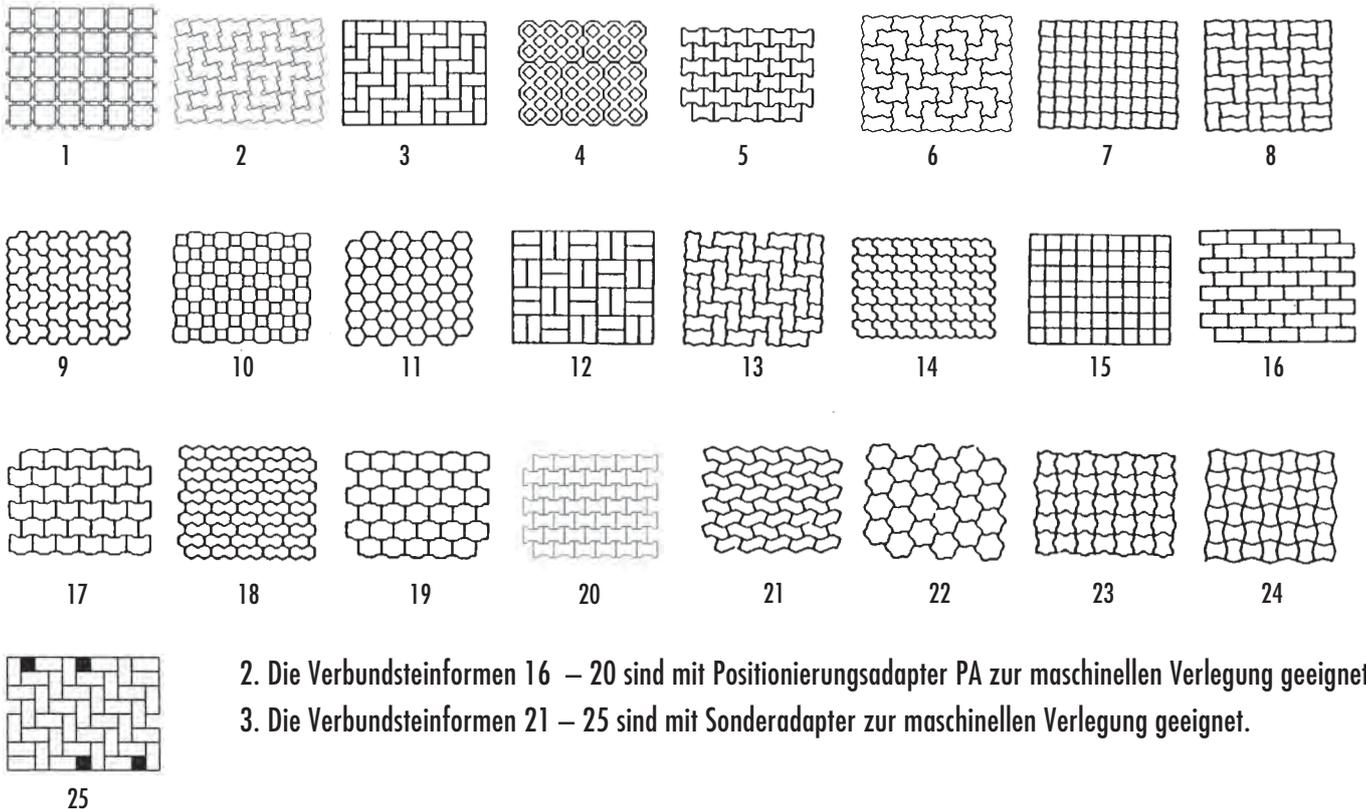
## 8 Absetzrollen (A + B)



## 9 Pendeleinstellung / Transportbolzen (für Version A + B)



1. Nachstehend abgebildete Verbundsteinformen 1 – 20 sind u. a. für maschinelle Verlegung geeignet. Es können auch andere Steinformen verlegt werden. Voraussetzung ist, dass die Steine in maschinenverlegerechter Formation pakettiert sind.



- 2. Die Verbundsteinformen 16 – 20 sind mit Positionierungsadapter PA zur maschinellen Verlegung geeignet.
- 3. Die Verbundsteinformen 21 – 25 sind mit Sonderadapter zur maschinellen Verlegung geeignet.

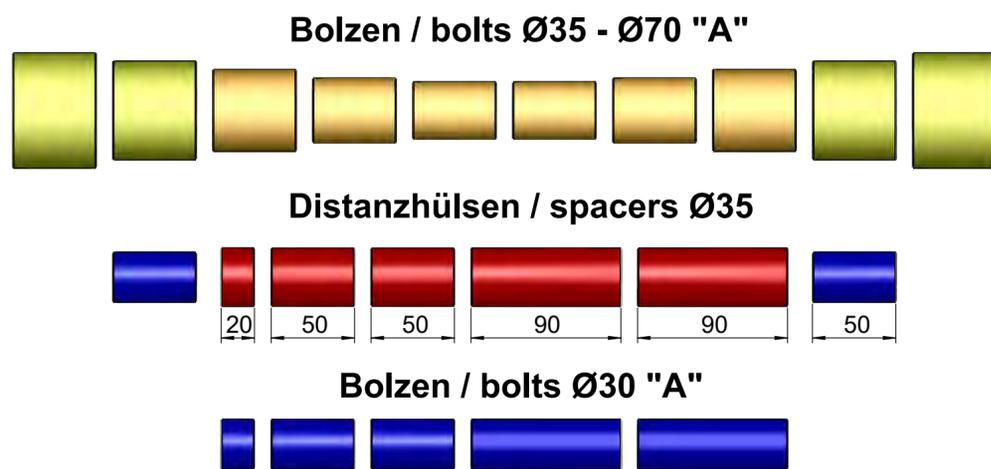
# Baggerarmbreite / excavator arm width "B"

**Bolzen-Ø / bolt-Ø "A"**

	100	120	150	180	200	250	300	350	400
Ø30									
Ø35									
Ø40									
Ø50									
Ø60									
Ø70									

## Hülzensatz / sleeves set

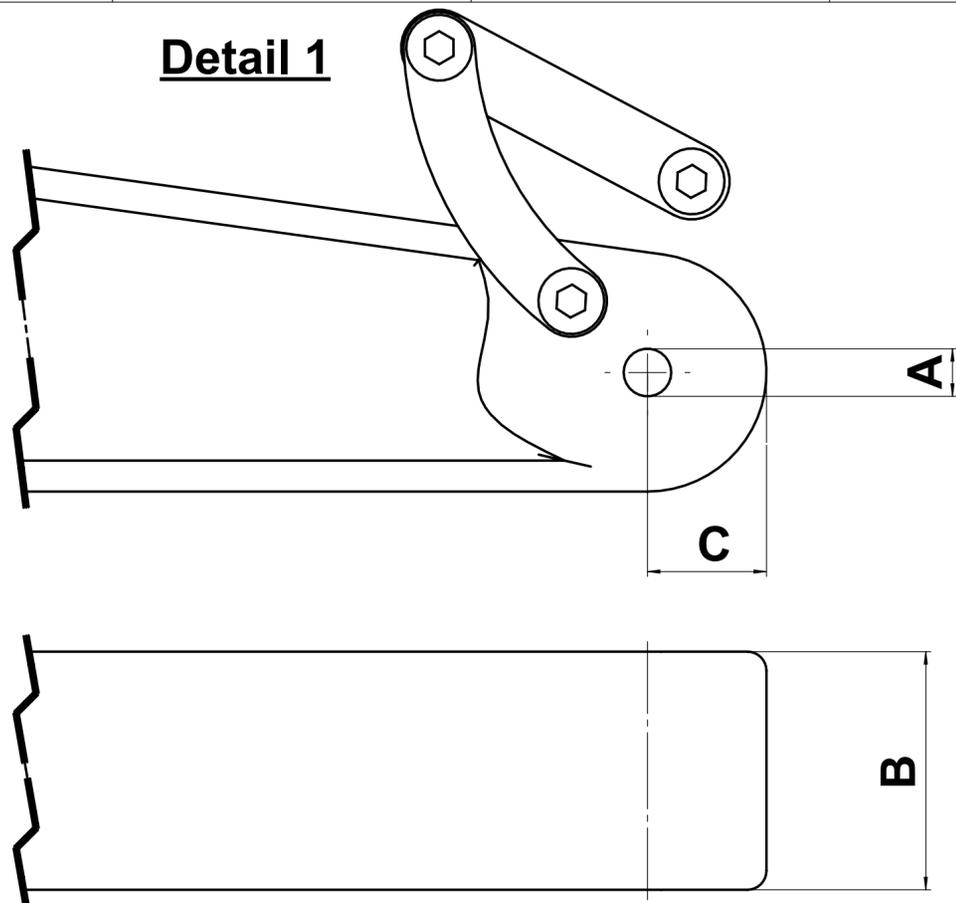
Pos.	Stk./Pc.	Artikel Nr./part No.	V.	Beschreibung/description	Länge/length	Gewicht/weight	Material
1	1	33100075	0	Distanzbuchse Ø35x4,5x20 lang mit beids. Fase 0,5x45°	20.0	0,1 kg	S235JRG2
2	2	33100076	0	Distanzbuchse Ø35x4,5x50 lang mit beids. Fase 0,5x45°	50.0	0,2 kg	S235JRG2
3	2	33100077	0	Distanzbuchse Ø35x4,5x90 lang mit beids. Fase 0,5x45°	90.0	0,3 kg	S235JRG2
4	4	33100078	0	Distanzbuchse Ø30x2x50 lang mit beids. Fase 0,5x45°	50.0	0,1 kg	S235G2T
5	2	33100079	0	Distanzbuchse Ø35x2x50 lang mit beids. Fase 0,5x45°	50.0	0,1 kg	S235JRG2
6	2	33100080	0	Distanzbuchse Ø39,5xØ31x50 lang mit beids. Fase 0,5x45°	50.0	0,2 kg	S235JRG2
7	2	33100081	0	Distanzbuchse Ø49,5xØ31x50 lang mit beids. Fase 0,5x45°	50.0	0,5 kg	S235G2T
8	2	33100082	1	Distanzbuchse Ø59,5xØ31x50 lang mit beids. Fase 0,5x45°	50.0	0,79 kg	S235JRG2
9	2	33100083	0	Distanzbuchse Ø69,5xØ31x50 lang mit beids. Fase 0,5x45°	50.0	1,2 kg	S235JRG2
10	2	33100098	0	Distanzbuchse Ø30x2x90 lang mit beids. Fase 0,5x45°	90.0	0,1 kg	S235JRG2
11	1	33100099	0	Distanzbuchse Ø30x2x20 lang mit beids. Fase 0,5x45°	20.0	0,0 kg	S235JRG2



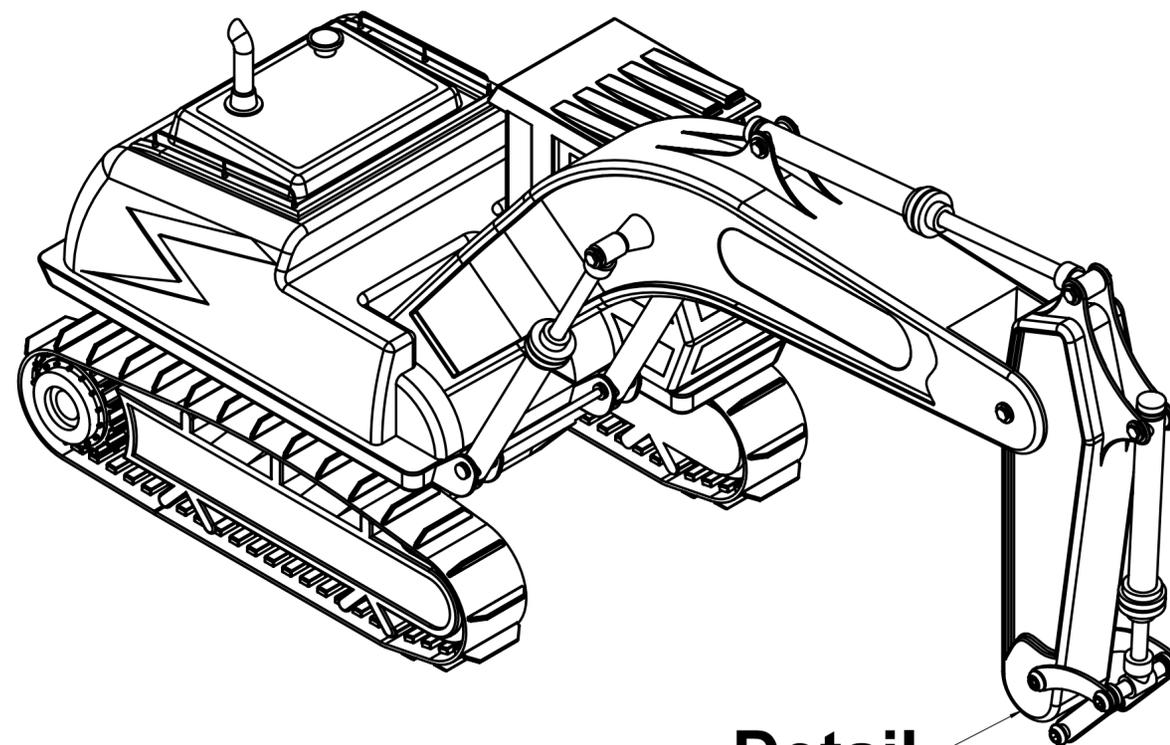
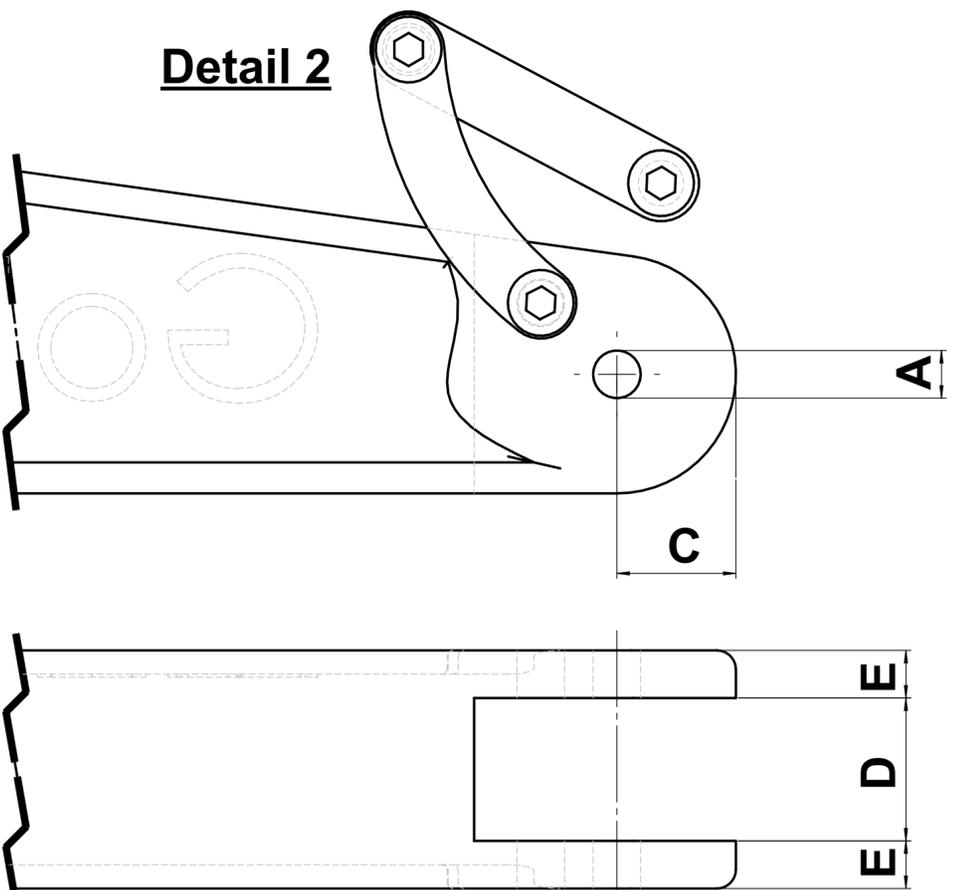
© all rights reserved conform to ISO 16016

Datum		Name		Benennung	
Erst.	9.4.2019	R.Hoffmann		Adaptersatz für UBA 1200	
Gepr.	9.4.2019	R.Hoffmann		zur Aufnahme am Baggerarm	
				(Bohrung Ø30-Ø70/Distanzhülsen von 100-300 mm Breite)	
Artikelnummer/Zeichnungsnummer				Blatt	
D41400683				1	
				von 2	
Zust.	Urspr.	Ers. f.		Ers. d.	

**Detail 1**



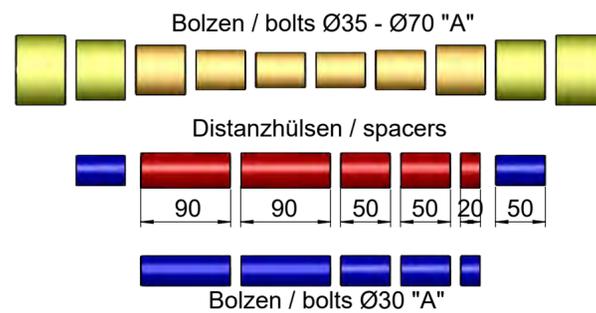
**Detail 2**



**Detail**

**Baggerarmbreite / excavator arm width "B"**

	100	120	150	180	200	250	300	350	400
Ø30	■ ■	■ ■ ■	■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■
Ø35	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■
Ø40	■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■
Ø50	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■
Ø60	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■
Ø70	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■



**probst**  
handling equipment

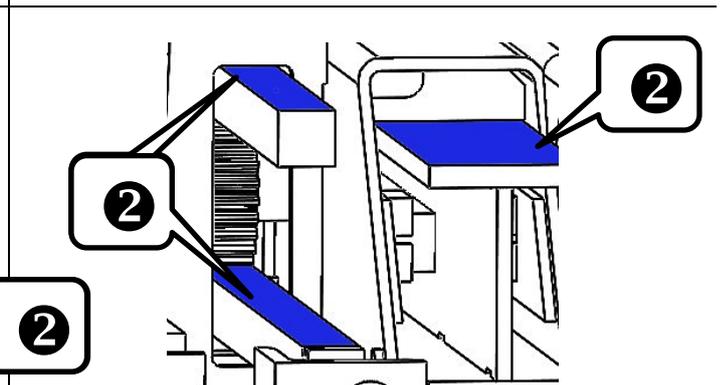
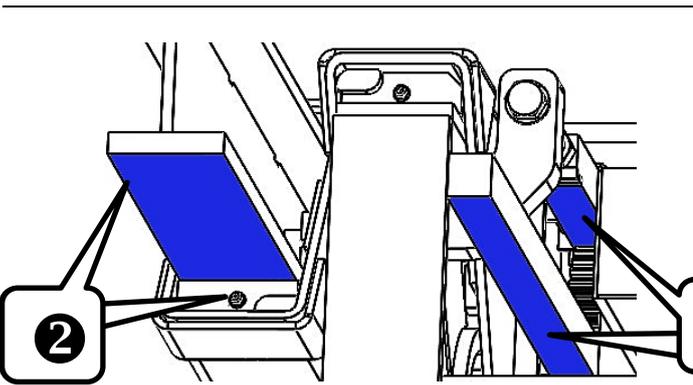
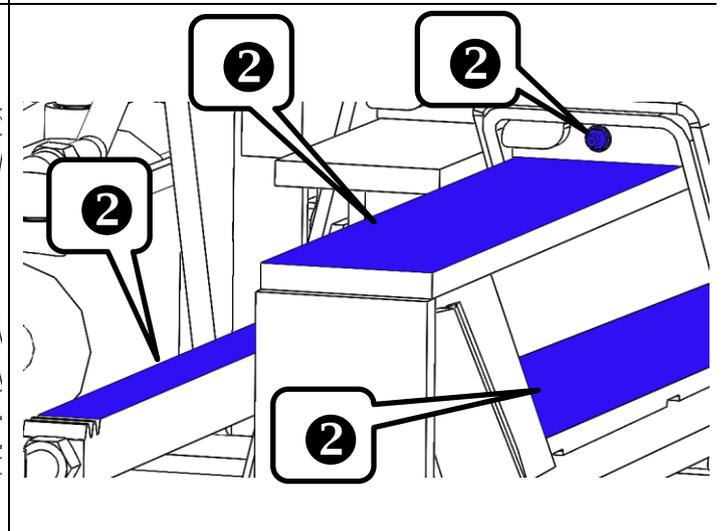
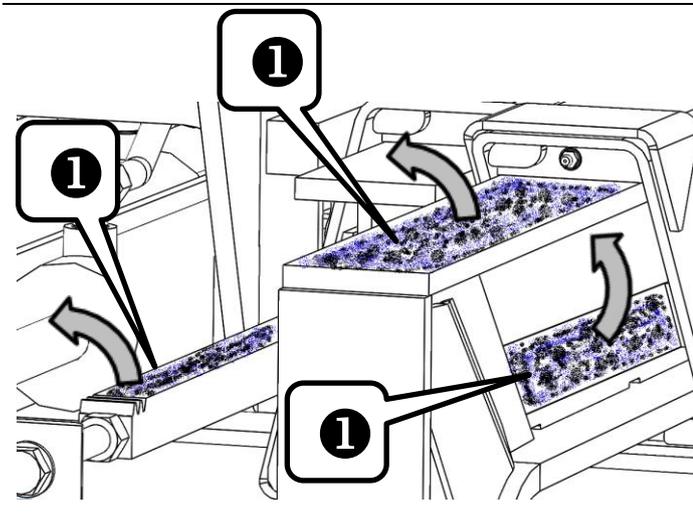
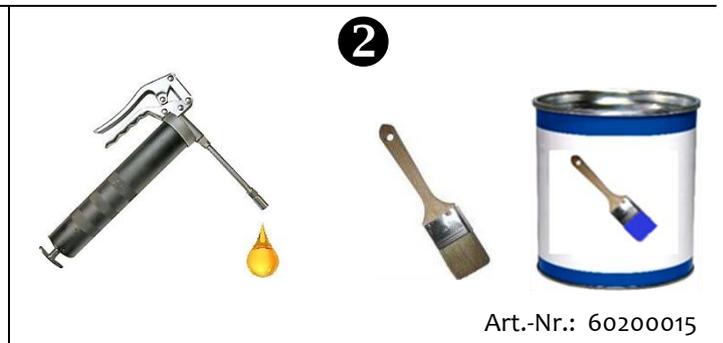
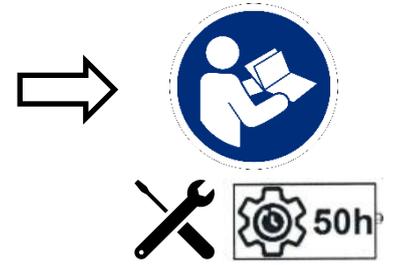
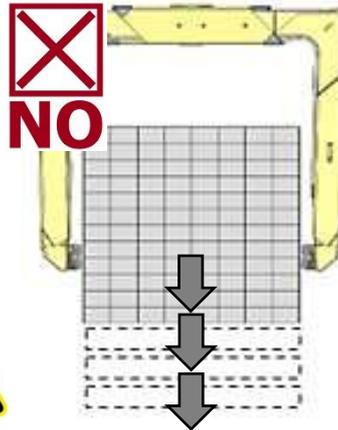
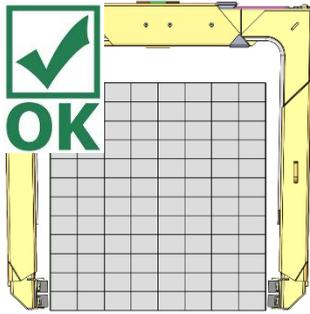
© all rights reserved conform to ISO 16016

Datum Name  
Erst. 9.4.2019 R.Hoffmann  
Gepr. 9.4.2019 R.Hoffmann

Benennung  
Adaptersatz für UBA 1200  
zur Aufnahme am Baggerarm  
(Bohrung Ø30-Ø70/Distanzhülsen von 100-300 mm Breite)

Zust. Urspr. Ers. f. Ers. d.

Artikelnummer/Zeichnungsnummer  
D41400683  
Blatt 2 von 2



# Certificato di manutenzione

Le richieste di garanzia sono valide solo se il programma di manutenzione specificato è stato adeguatamente rispettato (presso un officina specializzata). Dopo ogni intervento di manutenzione il seguente modulo deve essere compilato, timbrato e firmato e spedito a noi immediatamente <sup>1)</sup>.

1) via e-mail a: service@probst-handling.com / via fax o post

Operatore: \_\_\_\_\_

Modello apparecchio: \_\_\_\_\_

Articolo N.: \_\_\_\_\_

Apparecchio N.: \_\_\_\_\_

Anno di fabbricazione: \_\_\_\_\_

## Prima ispezione dopo 25 ore di funzionamento

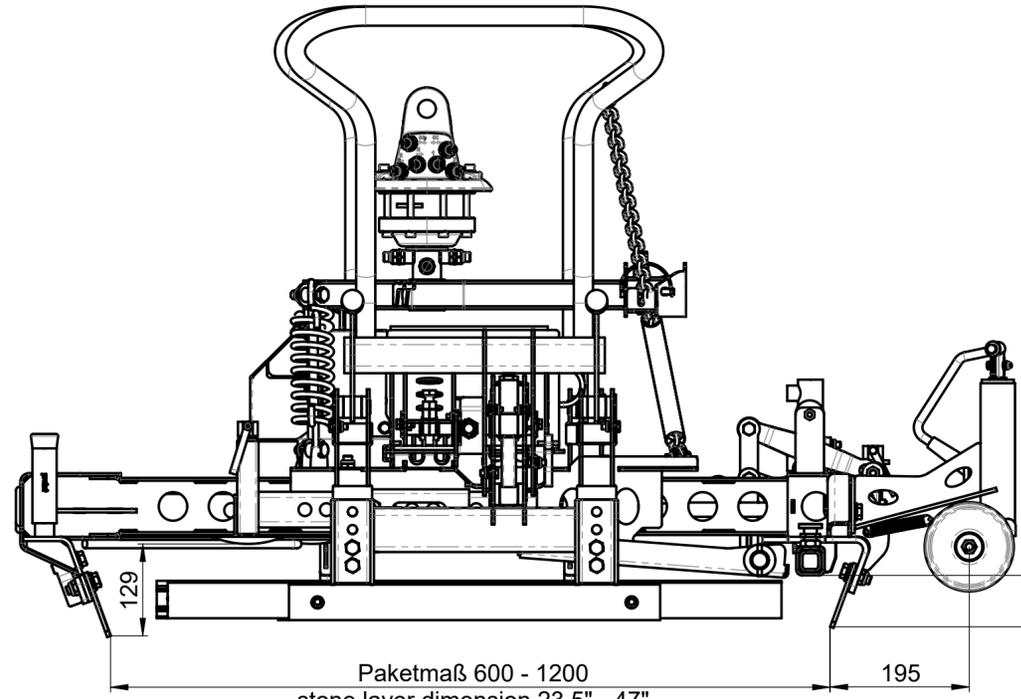
Data:	Lavoro di manutenzione:	Ispezione effettuata da:
		Timbro
		.....
		Nome Firma

## Dopo 50 ore di funzionamento

Data:	Lavoro di manutenzione:	Ispezione effettuata da:
		Timbro
		.....
		Nome Firma
		Timbro
		.....
		Nome Firma
		Timbro
		.....
		Nome Firma

## Minimo 1 volta all'anno

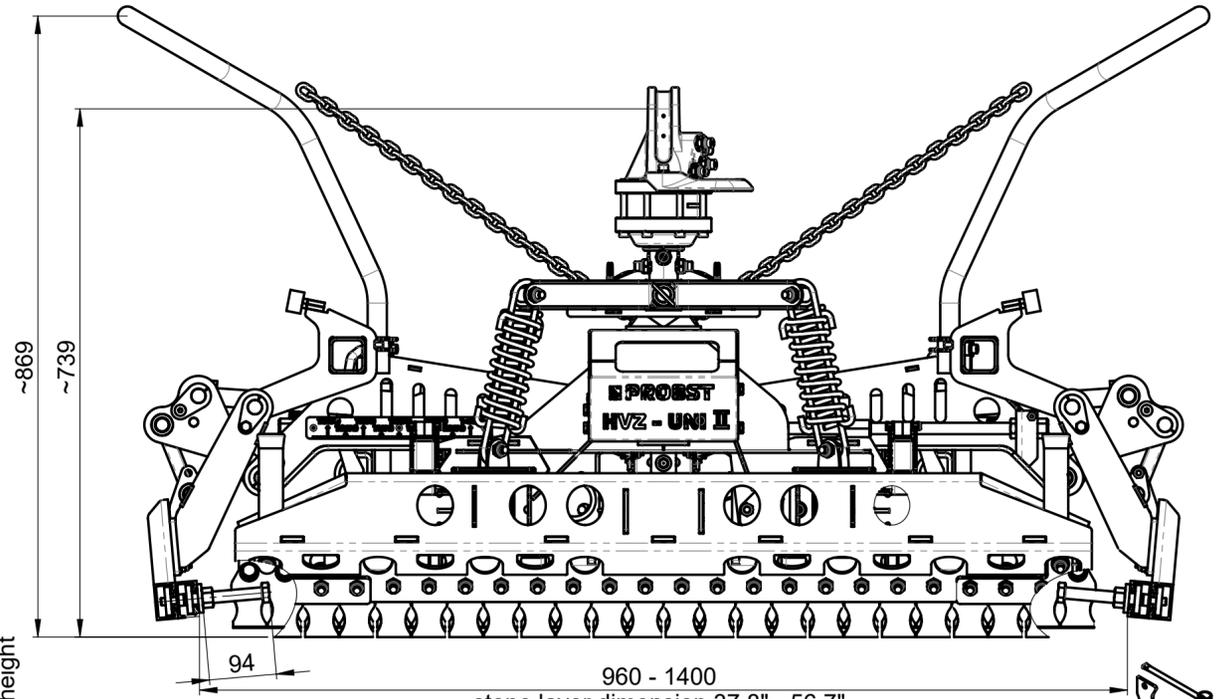
Data:	Lavoro di manutenzione:	Ispezione effettuata da:
		Timbro
		.....
		Nome Firma
		Timbro
		.....
		Nome Firma



Paketmaß 600 - 1200  
stone layer dimension 23,5" - 47"  
(main gripping)

195

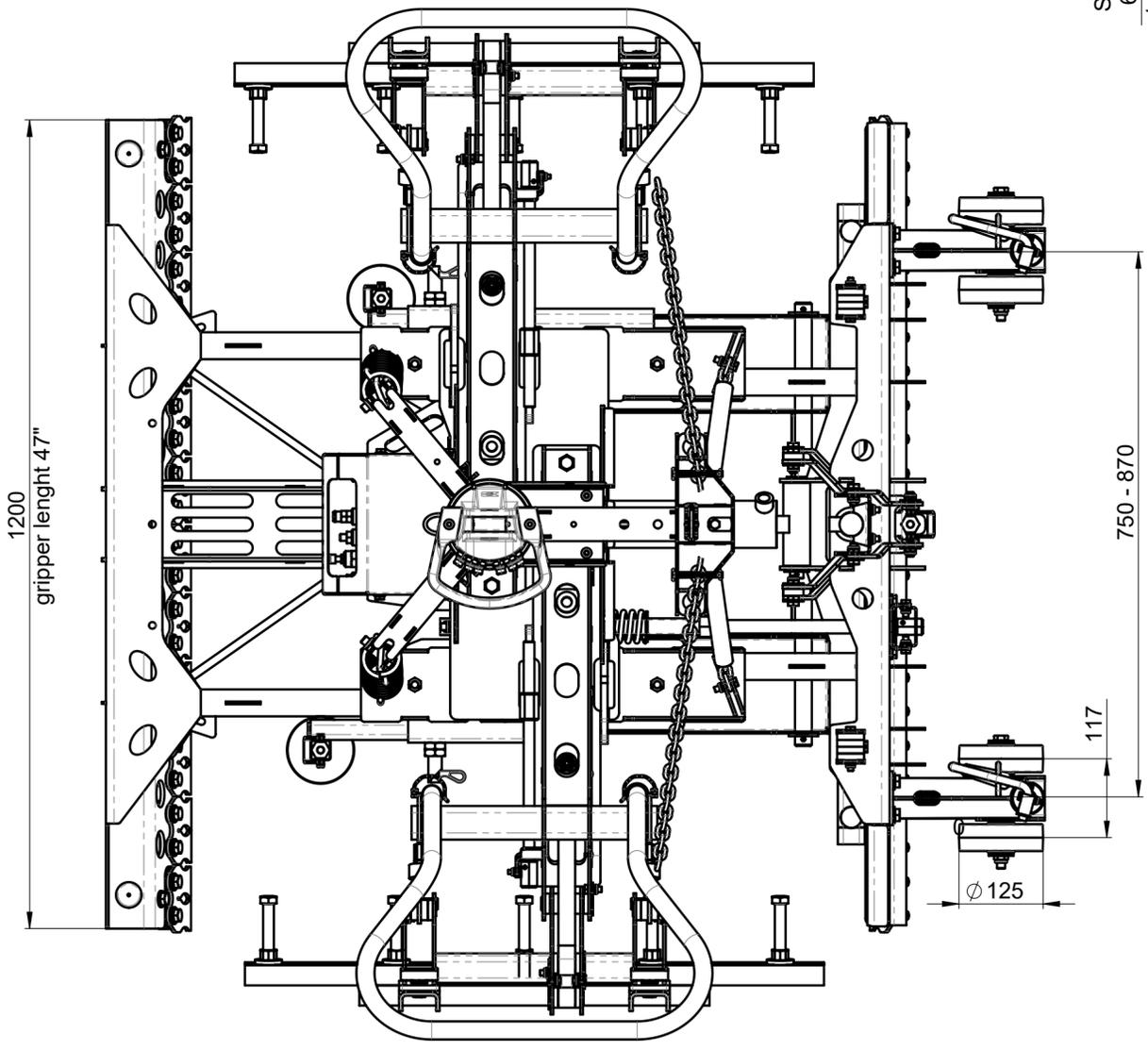
Steinmaß  
60 - 120  
stone height



~869  
~739

94

960 - 1400  
stone layer dimension 37,8" - 56,7"  
(side gripping)

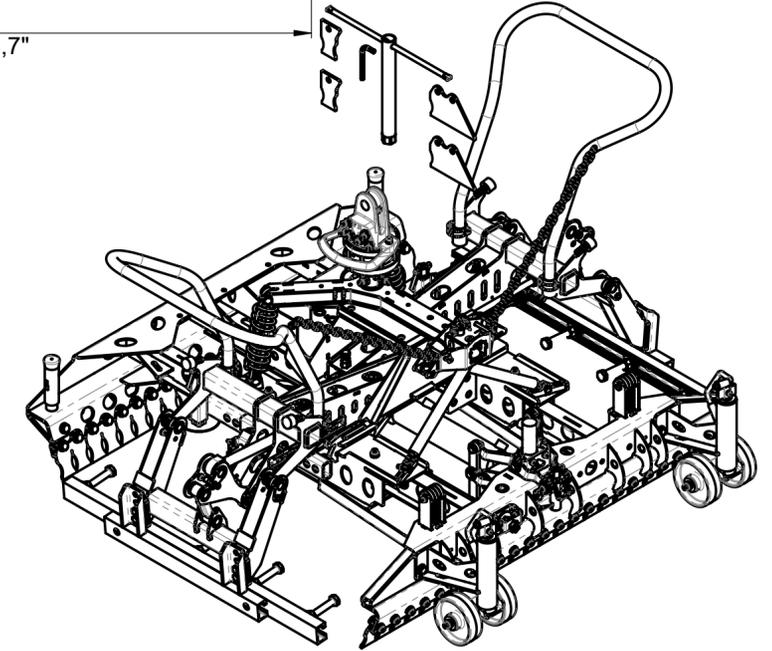


1200  
gripper length 47"

750 - 870

117

Ø 125



Tragfähigkeit / Working Load Limit WLL:

400 kg / 880 lbs

Eigengewicht / Dead Weight:

220 kg / 485 lbs

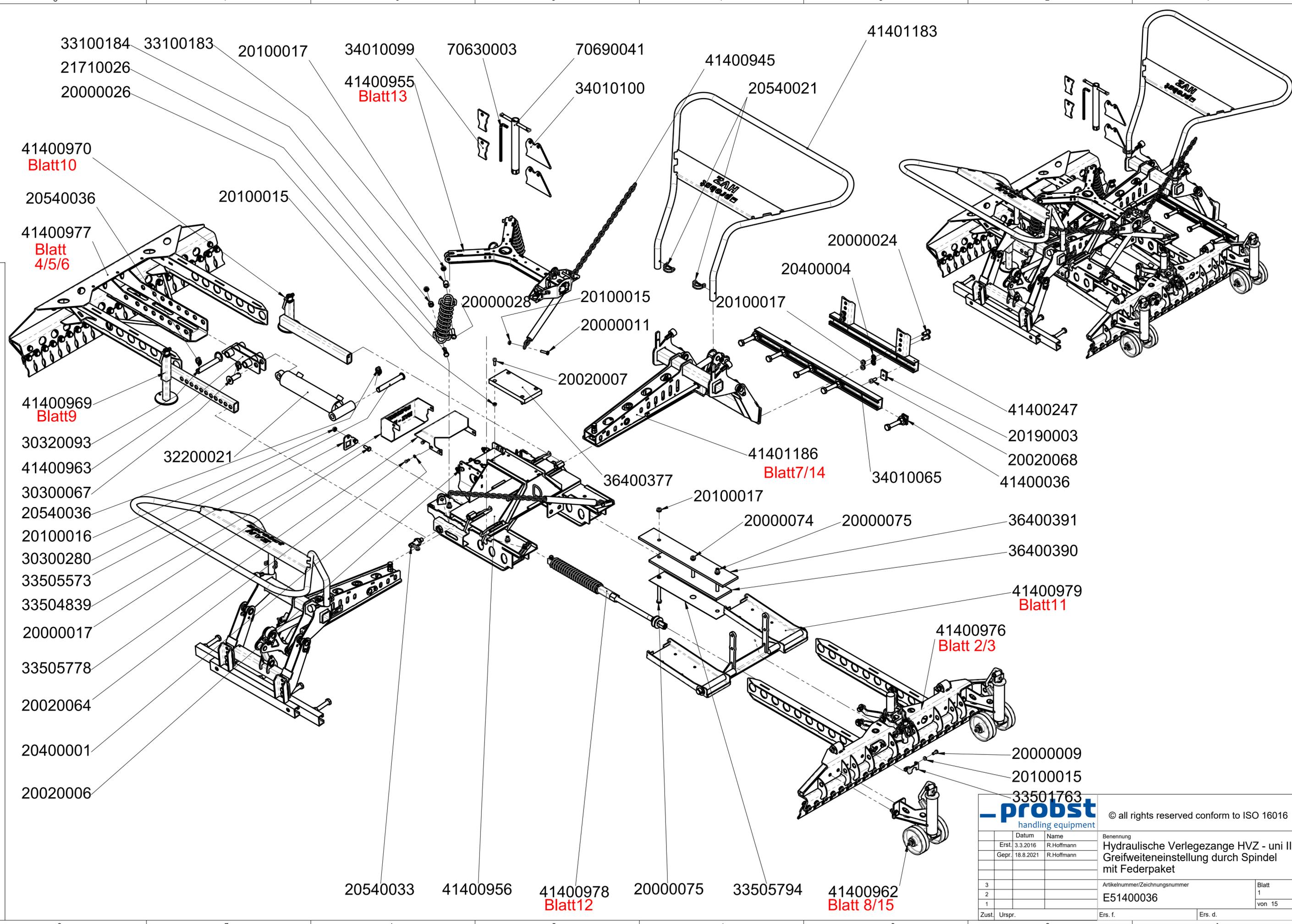
Product Name:

Hydraulic installation clamp HVZ-UNI-II

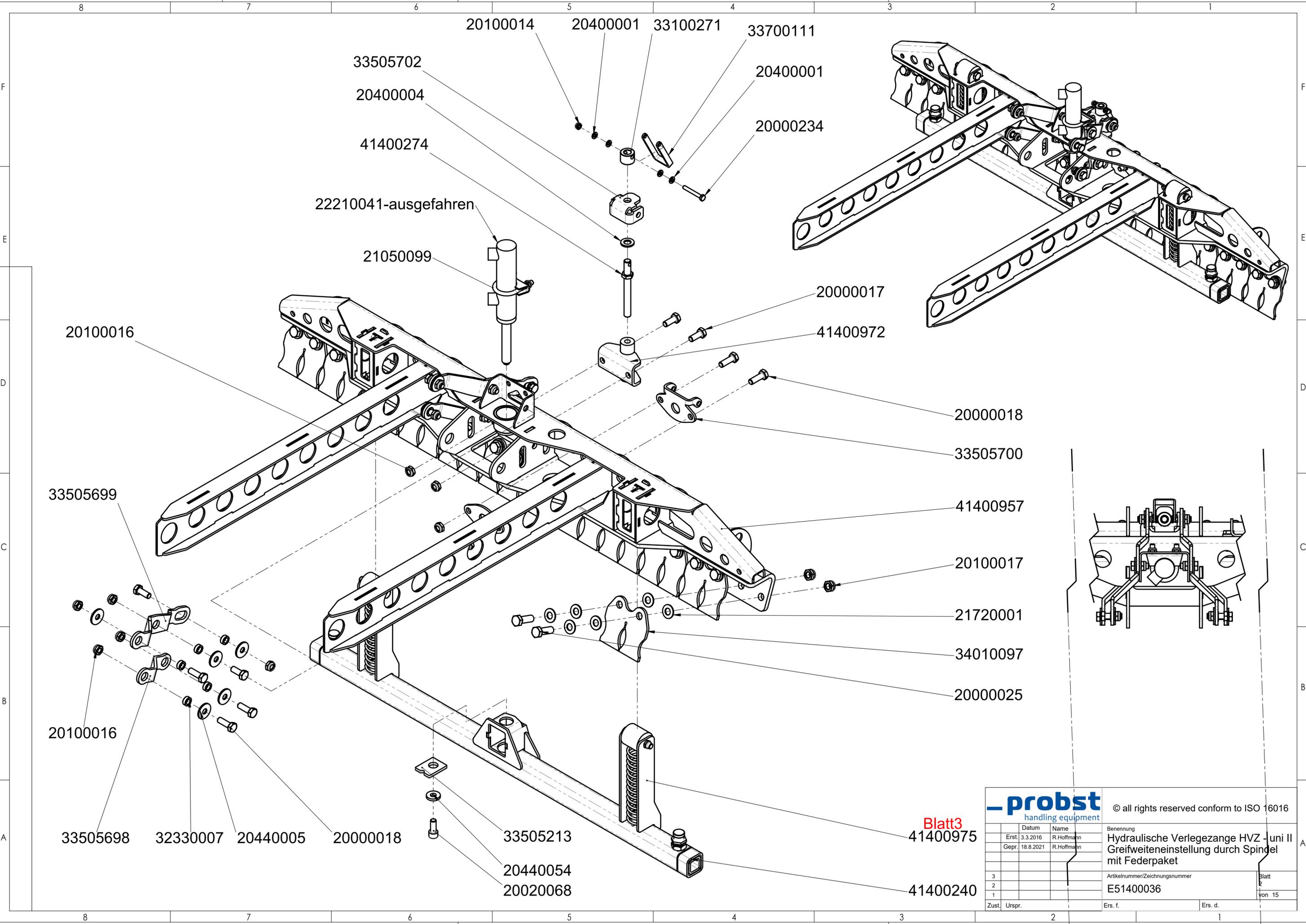


© all rights reserved conform to ISO 16016

Datum	Name	Benennung
Erst. 11.4.2016	I.Krasnikov	Hydraulische Verlegezange HVZ - uni II Greifweiteneinstellung durch Spindel mit Federpaket
Gepr. 12.4.2016	I.Krasnikov	
Artikelnummer/Zeichnungsnummer		Blatt
D51400036		1
		von 1
Zust.	Urspr.	Ers. f.
		Ers. d.



<b>probst</b> handling equipment		© all rights reserved conform to ISO 16016	
Datum	Name	Benennung	
Erst. 3.3.2016	R.Hoffmann	Hydraulische Verlegezange HVZ - uni II	
Gepr. 18.8.2021	R.Hoffmann	Greifweitereinstellung durch Spindel mit Federpaket	
Artikelnummer/Zeichnungsnummer		Blatt	
E51400036		1	
		von 15	
Zust.	Urspr.	Ers. f.	Ers. d.



20100014 20400001 33100271 33700111

33505702 20400004 20400001

41400274 20000234

22210041-ausgefahren

21050099

20000017

41400972

20100016

20000018

33505700

33505699

41400957

20100017

21720001

34010097

20000025

20100016

33505698

32330007

20440005

20000018

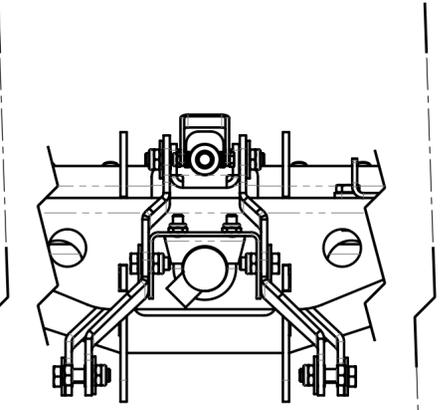
33505213

20440054

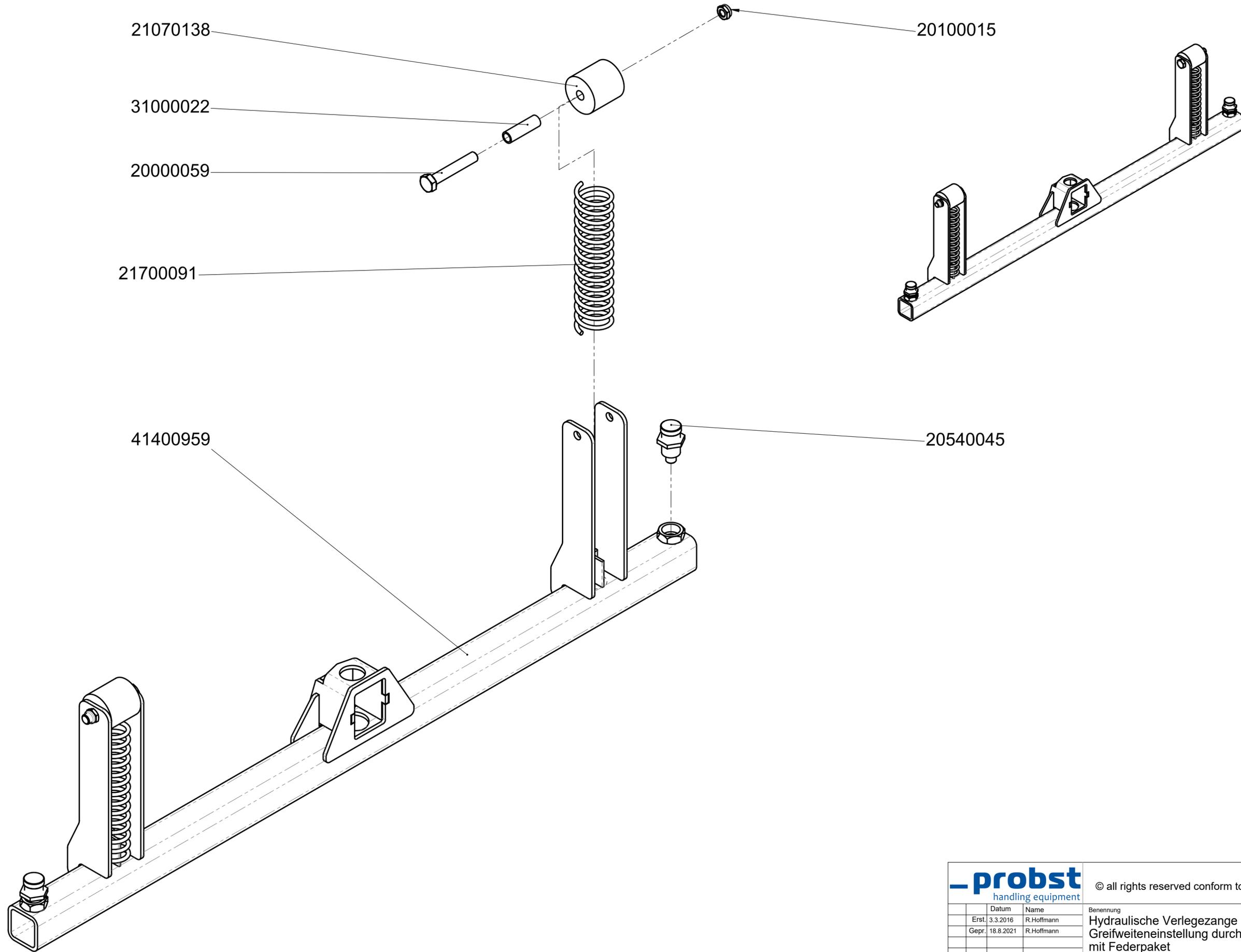
20020068

Blatt3  
41400975

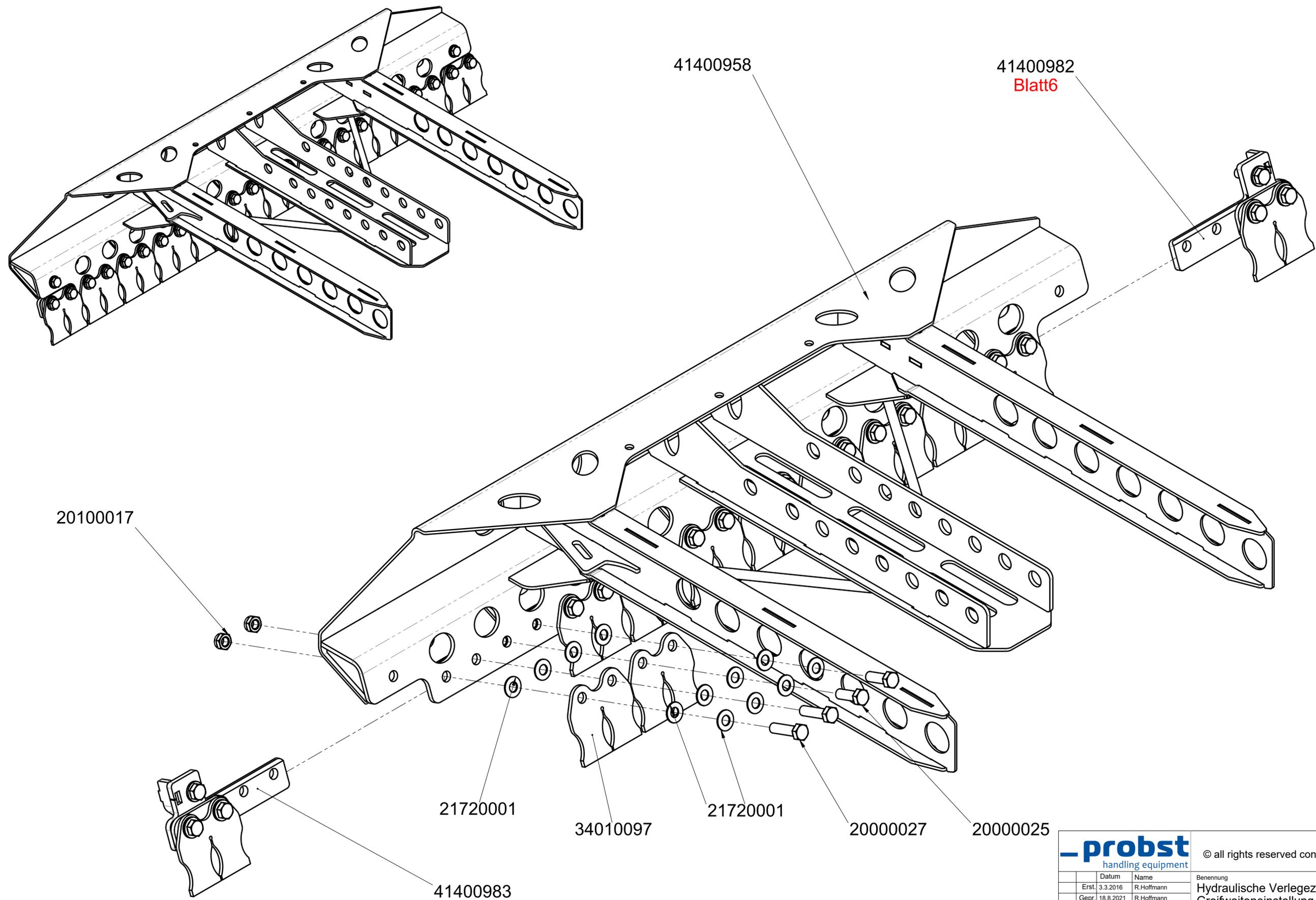
41400240



<b>probst</b> handling equipment		© all rights reserved conform to ISO 16016	
		Benennung	
		Hydraulische Verlegezange HVZ - Juni II	
		Greifweitereinstellung durch Spindel mit Federpaket	
		Artikelnummer/Zeichnungsnummer	
		E51400036	
		Blatt	
		von 15	
Zust.	Urspr.	Ers. f.	Ers. d.



<b>probst</b> handling equipment		© all rights reserved conform to ISO 16016	
	Datum	Name	Benennung
	Erst. 3.3.2016	R.Hoffmann	Hydraulische Verlegezange HVZ - uni II Greifweitereinstellung durch Spindel mit Federpaket
	Gepr. 18.8.2021	R.Hoffmann	
3			Artikelnummer/Zeichnungsnummer
2			E51400036
1			Blatt 3 von 15
Zust.	Urspr.	Ers. f.	Ers. d.



<b>probst</b> handling equipment		© all rights reserved conform to ISO 16016	
	Datum	Name	Benennung
	Erst. 3.3.2016	R.Hoffmann	Hydraulische Verlegezange HVZ - uni II Greifweitereinstellung durch Spindel mit Federpaket
	Gepr. 18.8.2021	R.Hoffmann	
3			Artikelnummer/Zeichnungsnummer
2			E51400036
1			Blatt 4 von 15
Zust.	Urspr.	Ers. f.	Ers. d.

8 7 6 5 4 3 2 1

F

E

D

C

B

A

F

E

D

C

B

A

20100017

20400004

20400004

20000026

20000026

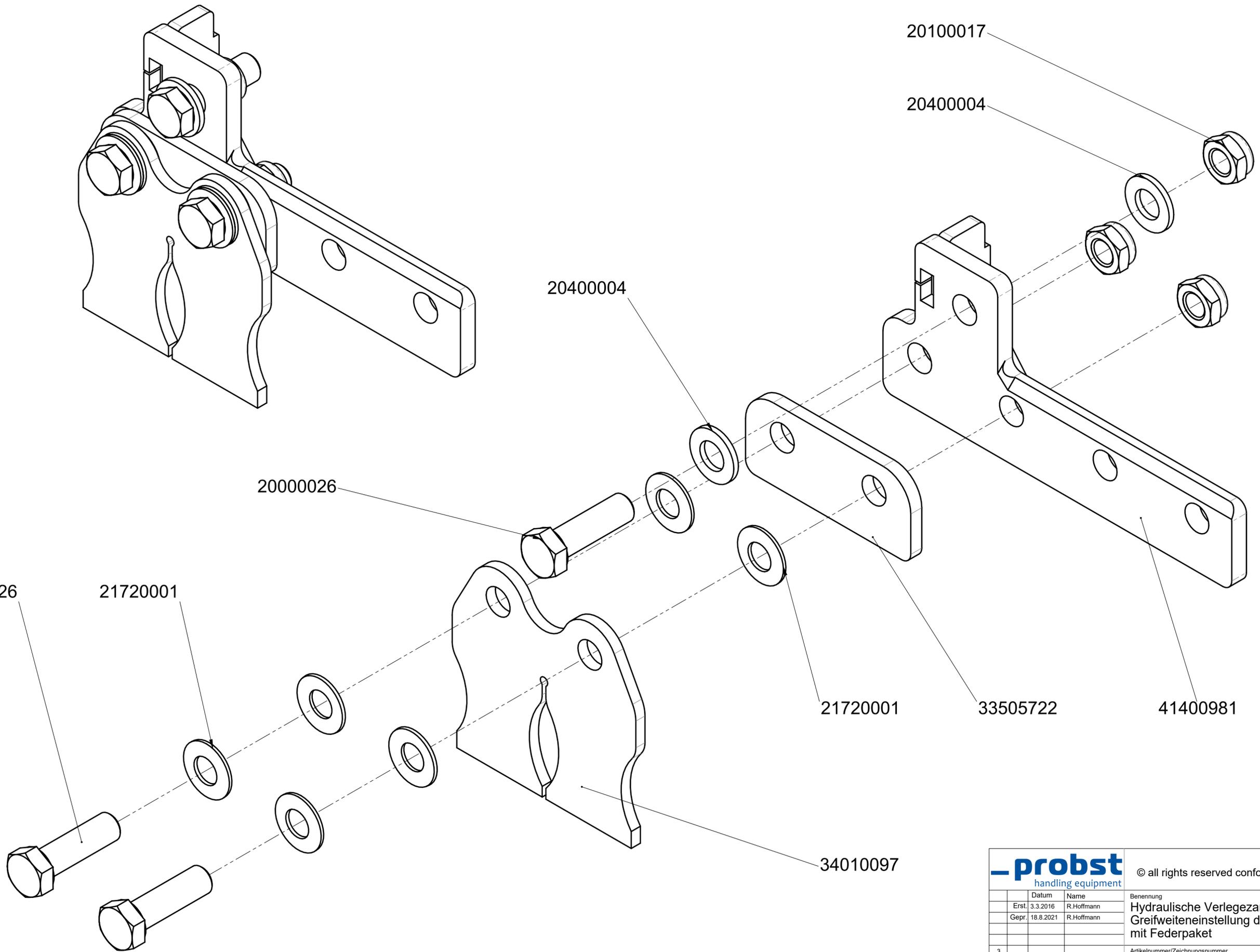
21720001

21720001

33505722

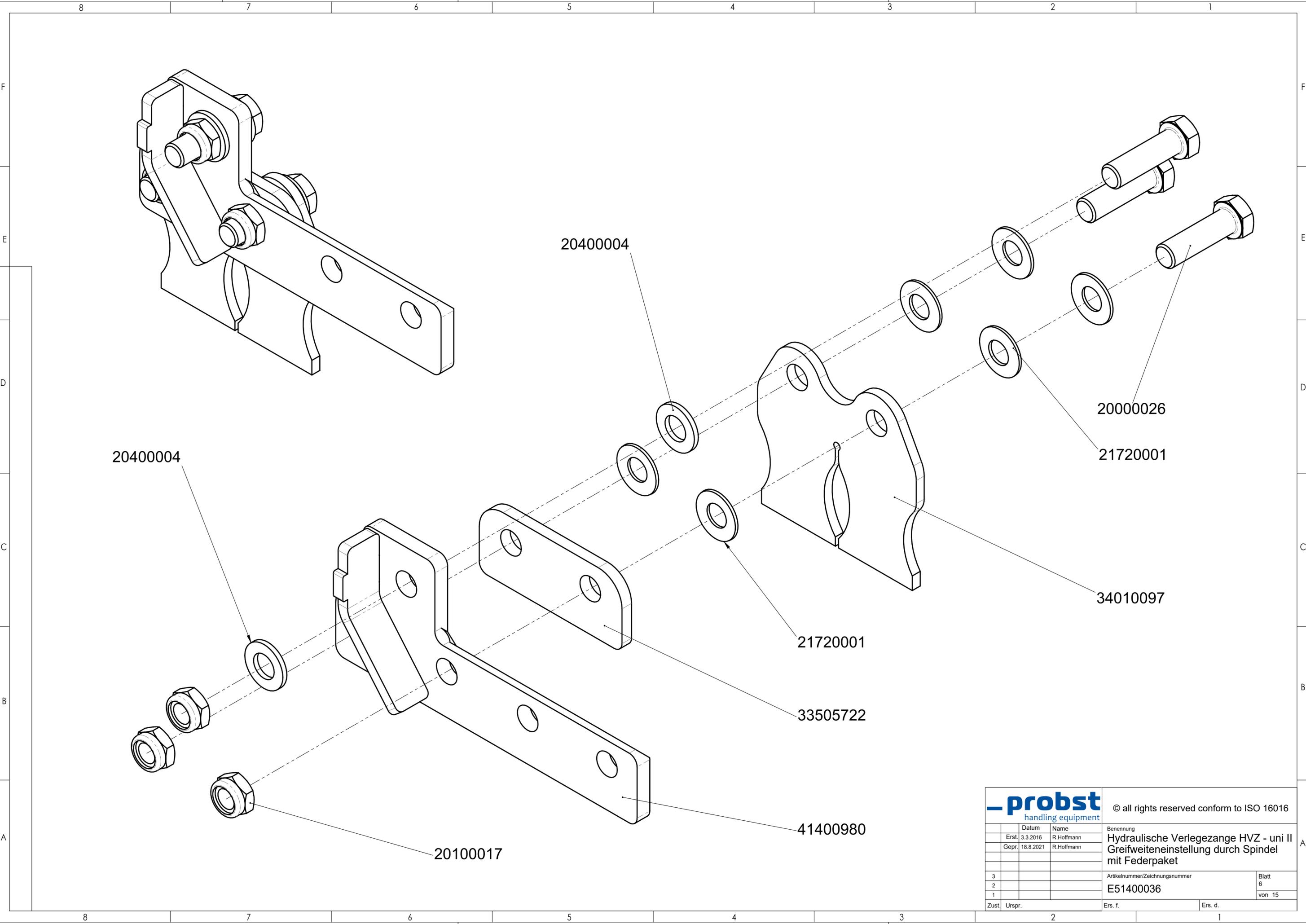
41400981

34010097

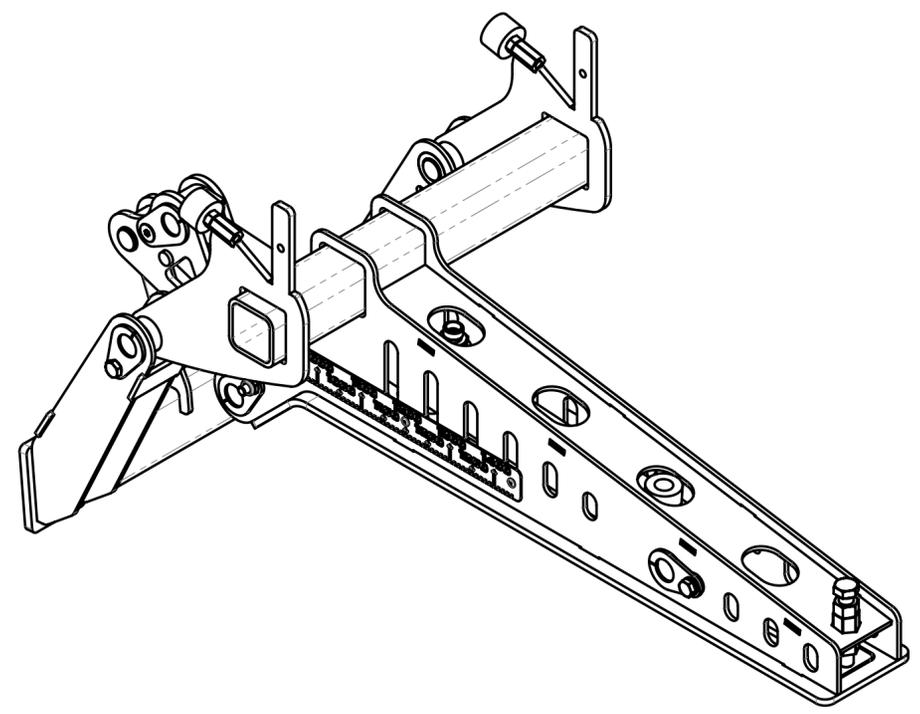
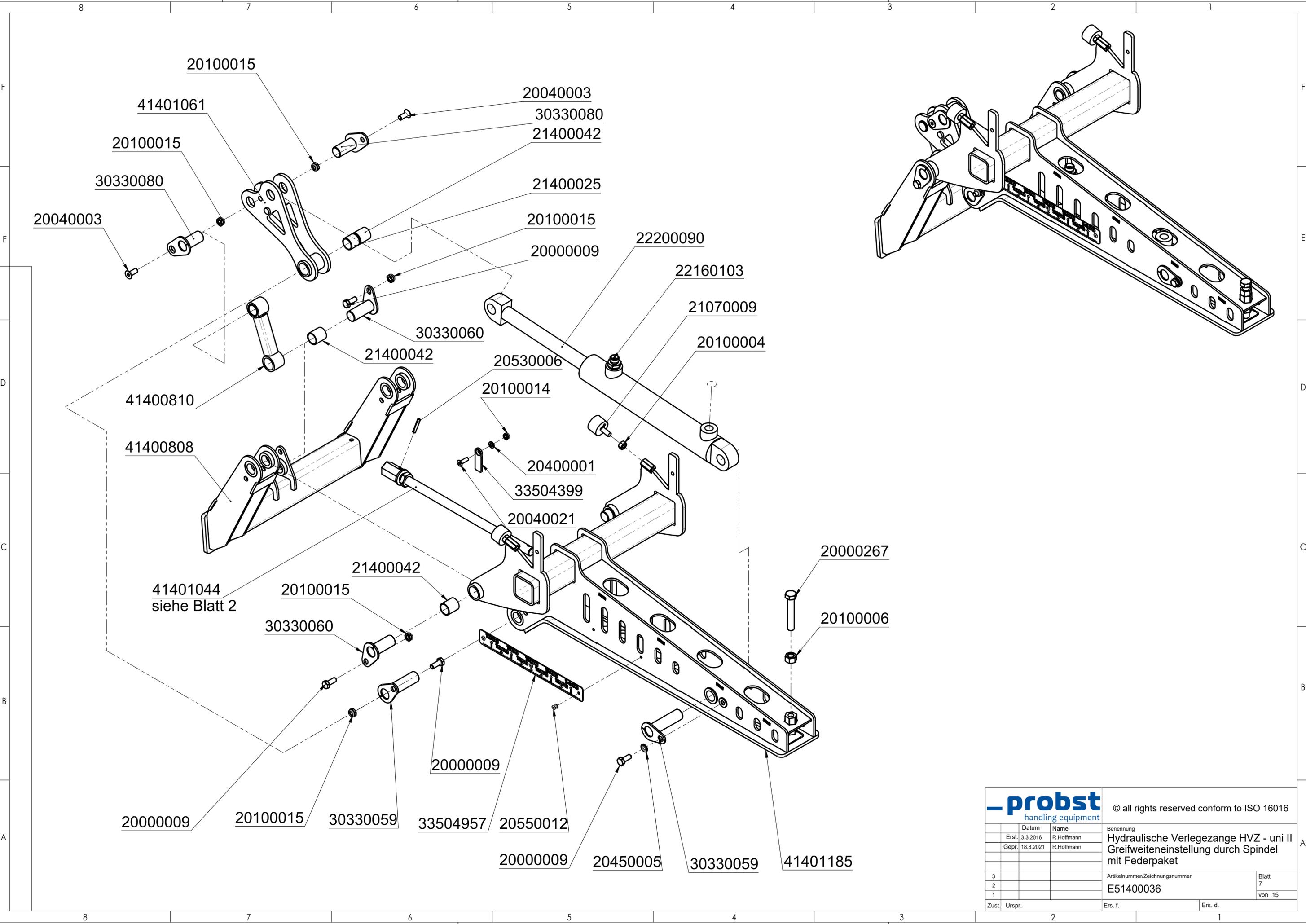


<b>probst</b> handling equipment		© all rights reserved conform to ISO 16016	
	Datum	Name	Benennung
	Erst. 3.3.2016	R.Hoffmann	Hydraulische Verlegezange HVZ - uni II Greifweitereinstellung durch Spindel mit Federpaket
	Gepr. 18.8.2021	R.Hoffmann	
3			Artikelnummer/Zeichnungsnummer
2			E51400036
1			Blatt 5 von 15
Zust.	Urspr.	Ers. f.	Ers. d.

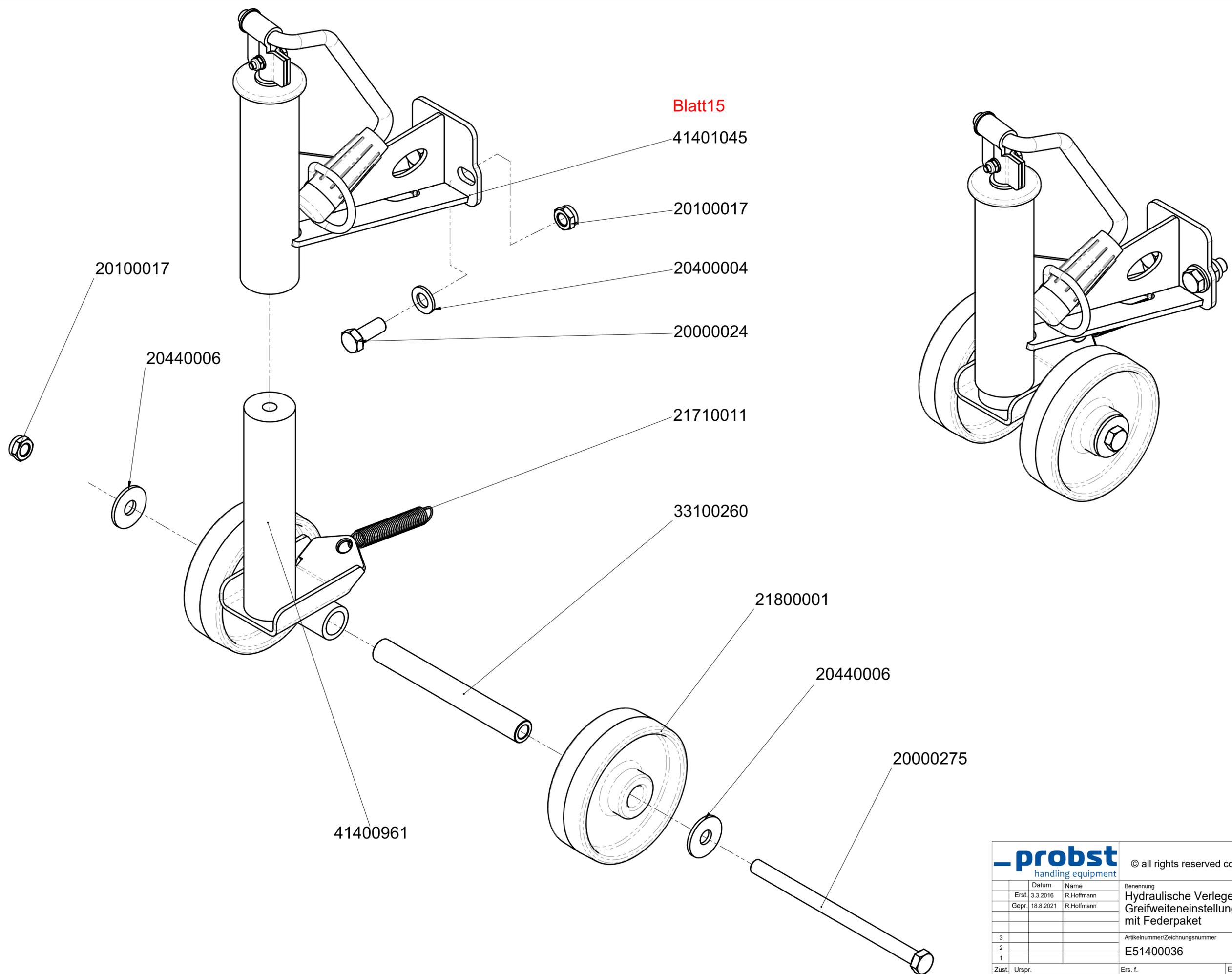
8 7 6 5 4 3 2 1



<b>probst</b> handling equipment		© all rights reserved conform to ISO 16016	
	Datum	Name	Benennung
	Erst. 3.3.2016	R.Hoffmann	Hydraulische Verlegezange HVZ - uni II Greifweitereinstellung durch Spindel mit Federpaket
	Gepr. 18.8.2021	R.Hoffmann	
			Artikelnummer/Zeichnungsnummer
3			E51400036
2			
1			Blatt 6 von 15
Zust.	Urspr.	Ers. f.	Ers. d.

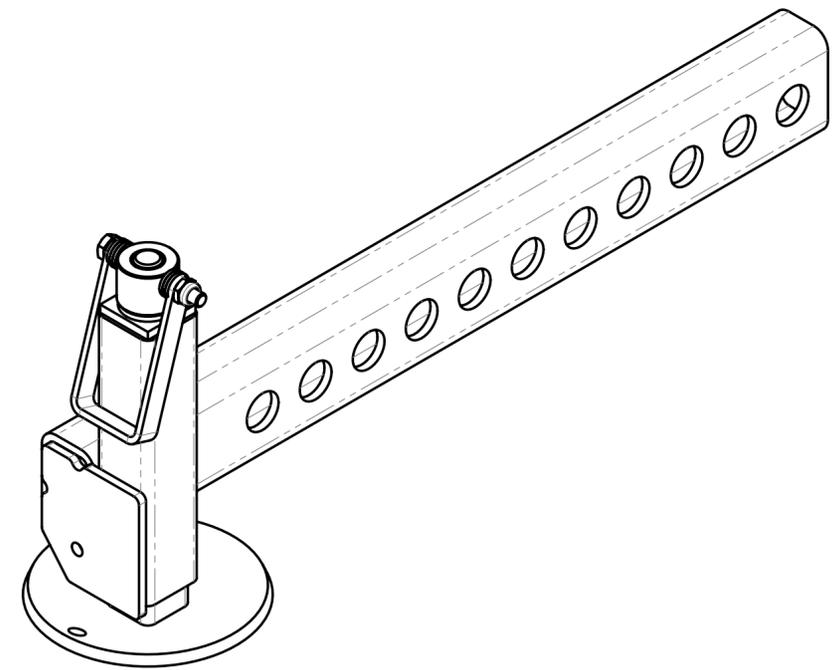
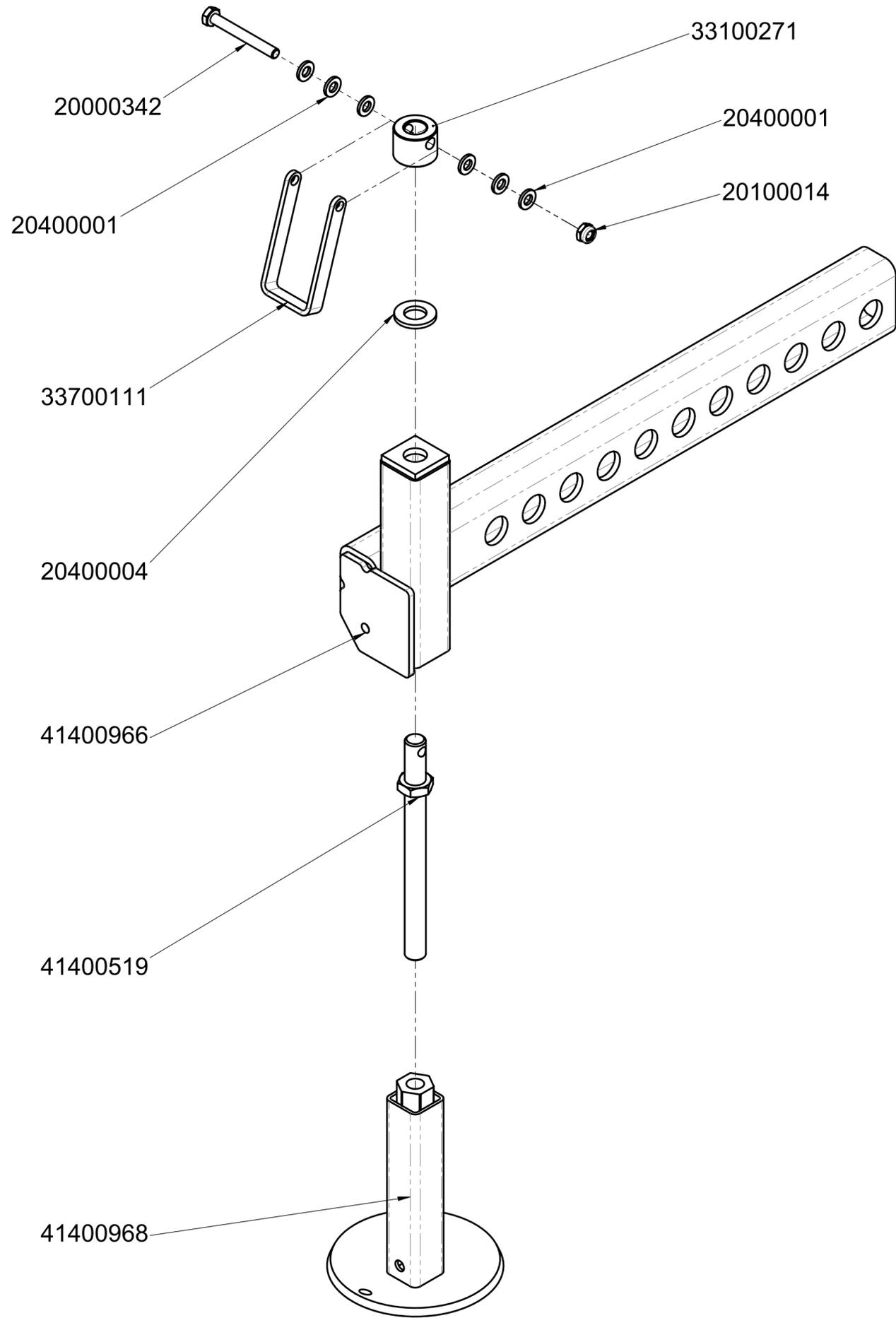


<b>probst</b> handling equipment		© all rights reserved conform to ISO 16016	
	Datum	Name	Benennung
	Erst. 3.3.2016	R.Hoffmann	Hydraulische Verlegezange HVZ - uni II
	Gepr. 18.8.2021	R.Hoffmann	Greifweitereinstellung durch Spindel mit Federpaket
3			Artikelnummer/Zeichnungsnummer
2			E51400036
1			Blatt 7 von 15
Zust.	Urspr.	Ers. f.	Ers. d.



Blatt15

<b>probst</b> handling equipment		© all rights reserved conform to ISO 16016	
	Datum	Name	Benennung
	Erst. 3.3.2016	R.Hoffmann	Hydraulische Verlegezange HVZ - uni II Greifweitereinstellung durch Spindel mit Federpaket
	Gepr. 18.8.2021	R.Hoffmann	
3			Artikelnummer/Zeichnungsnummer
2			E51400036
1			Blatt 8 von 15
Zust.	Urspr.	Ers. f.	Ers. d.



<b>probst</b> handling equipment		© all rights reserved conform to ISO 16016	
	Datum	Name	Benennung
	Erst. 3.3.2016	R.Hoffmann	Hydraulische Verlegezange HVZ - uni II Greifweitereinstellung durch Spindel mit Federpaket
	Gepr. 18.8.2021	R.Hoffmann	
3			Artikelnummer/Zeichnungsnummer
2			E51400036
1			Blatt 9 von 15
Zust.	Urspr.	Ers. f.	Ers. d.

8 7 6 5 4 3 2 1

F

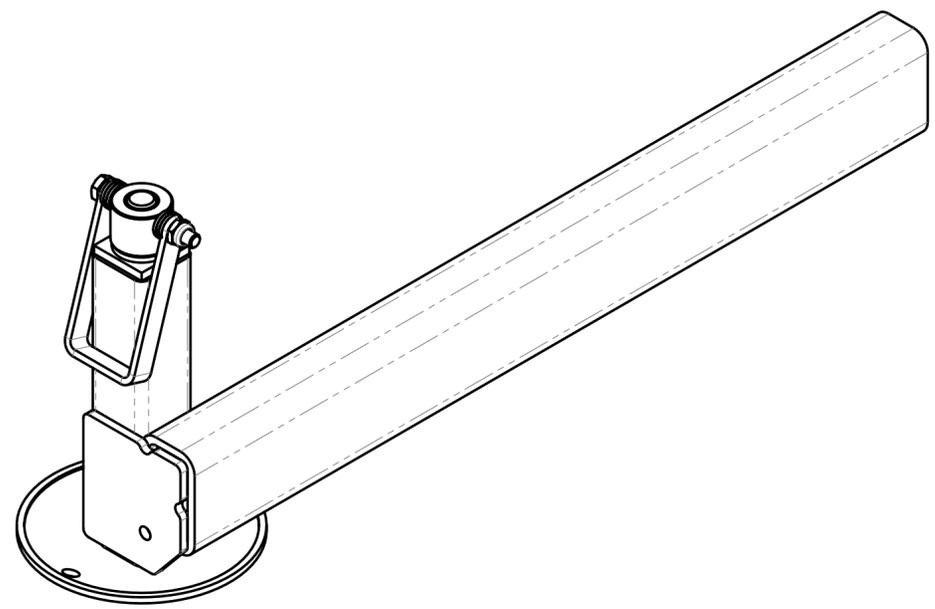
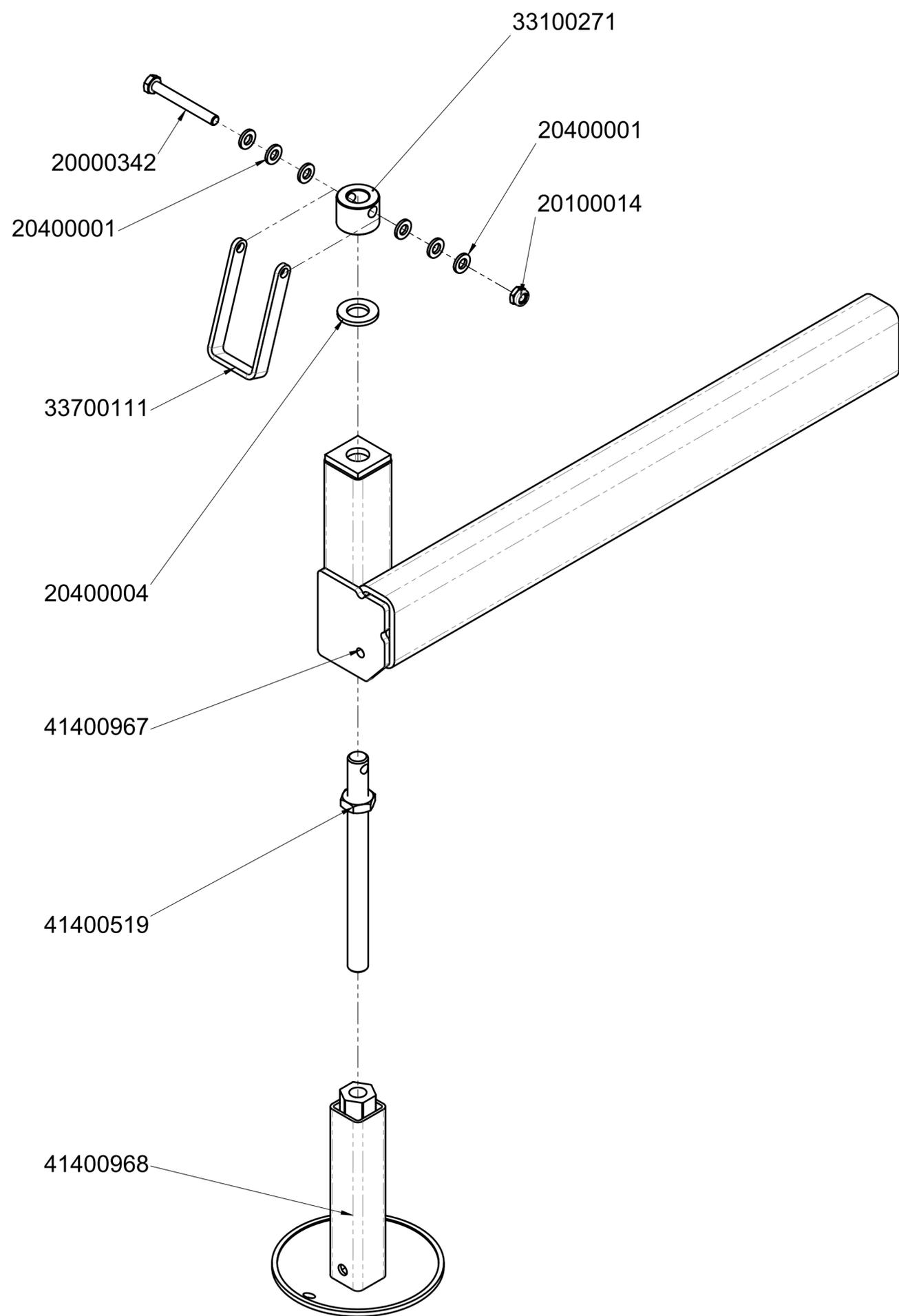
E

D

C

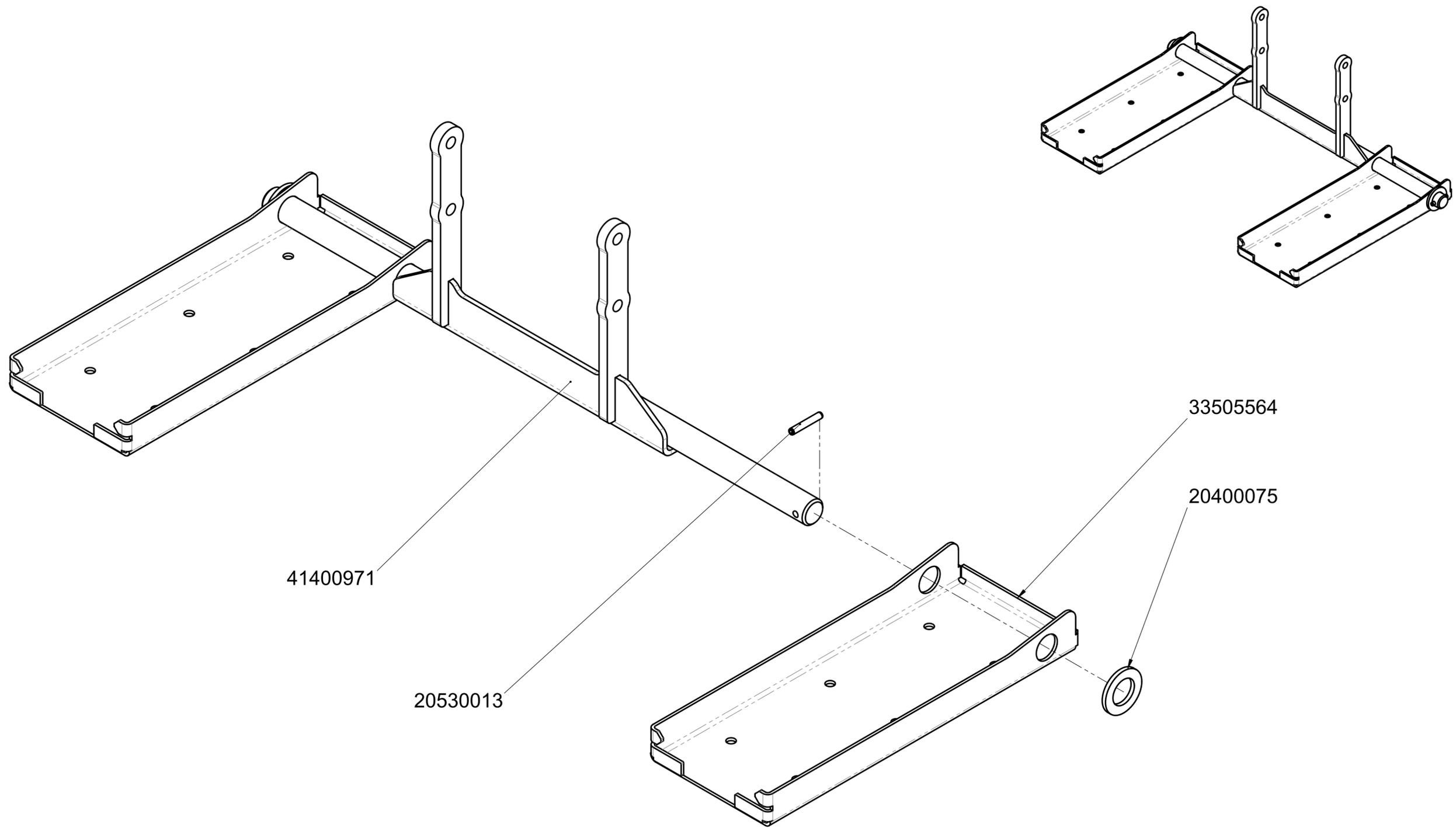
B

A

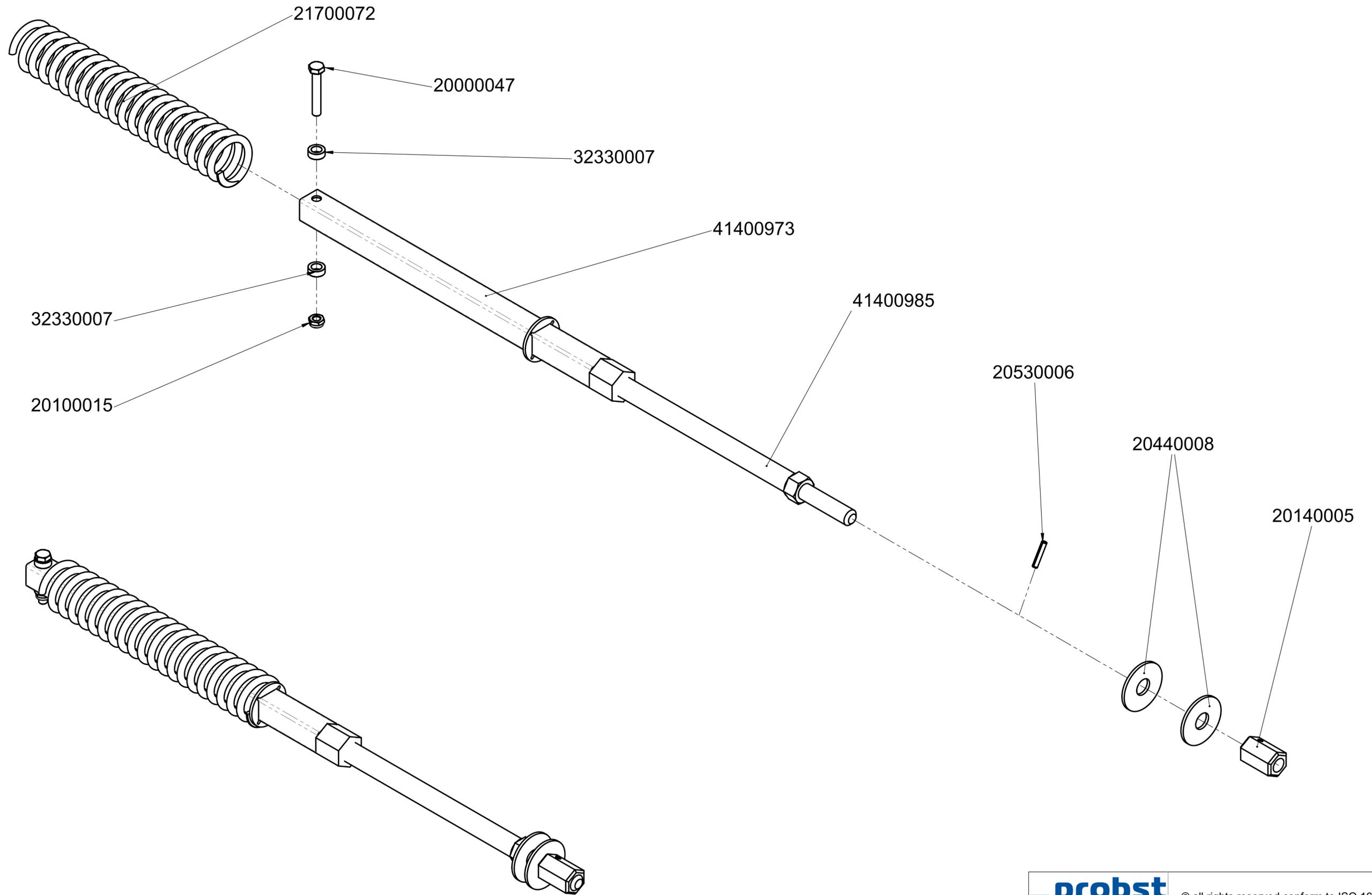


<b>probst</b> handling equipment		© all rights reserved conform to ISO 16016	
	Datum	Name	Benennung
	Erst. 3.3.2016	R.Hoffmann	Hydraulische Verlegezange HVZ - uni II Greifweitereinstellung durch Spindel mit Federpaket
	Gepr. 18.8.2021	R.Hoffmann	
3			Artikelnummer/Zeichnungsnummer
2			E51400036
1			Blatt 10 von 15
Zust.	Urspr.	Ers. f.	Ers. d.

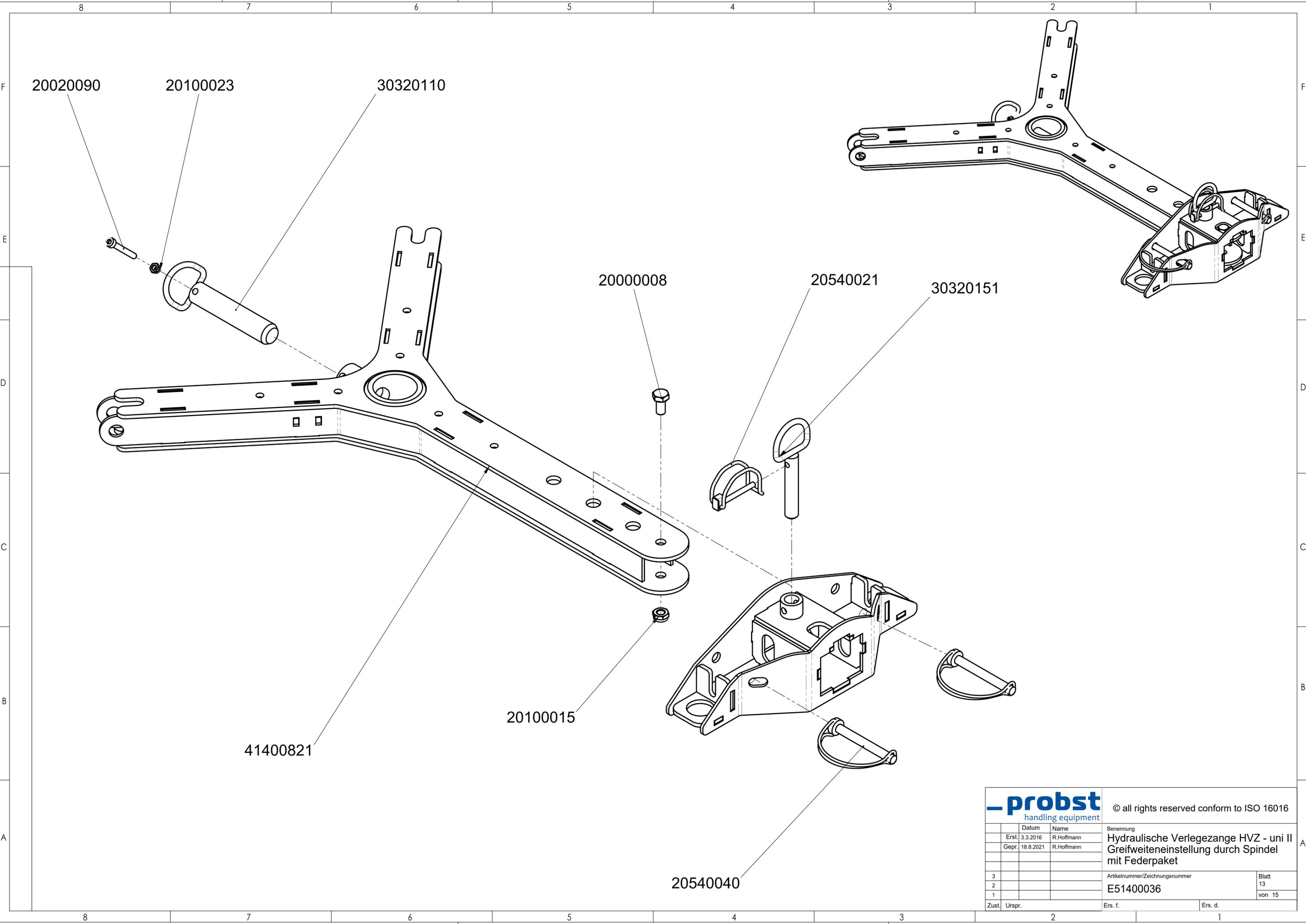
8 7 6 5 4 3 2 1



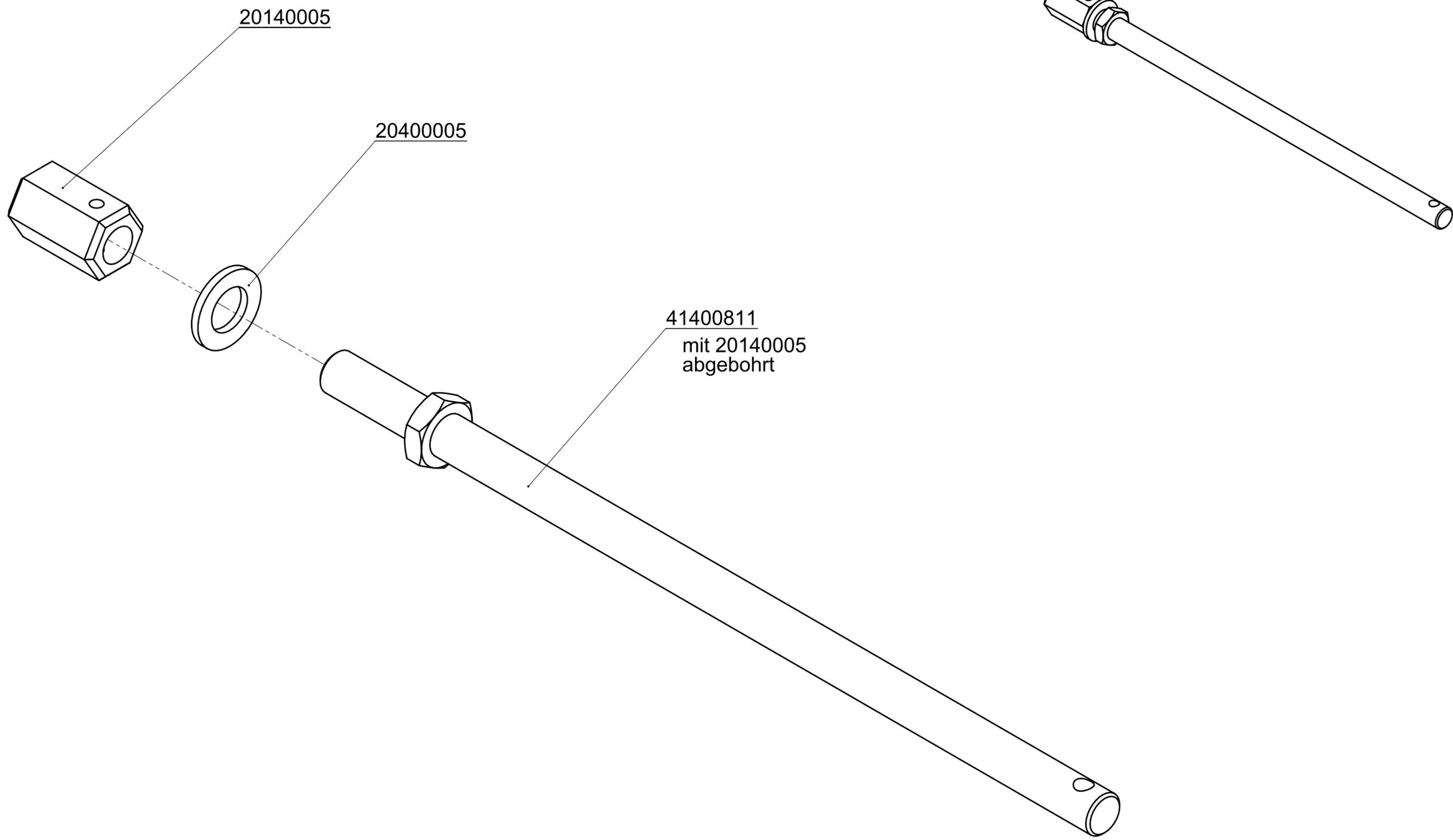
<b>probst</b> handling equipment		© all rights reserved conform to ISO 16016	
	Datum	Name	Benennung
	Erst. 3.3.2016	R.Hoffmann	Hydraulische Verlegezange HVZ - uni II Greifweitereinstellung durch Spindel mit Federpaket
	Gepr. 18.8.2021	R.Hoffmann	
3			Artikelnummer/Zeichnungsnummer
2			E51400036
1			Blatt 11 von 15
Zust.	Urspr.	Ers. f.	Ers. d.



<b>probst</b> handling equipment			© all rights reserved conform to ISO 16016	
	Datum	Name	Benennung	
	Erst. 3.3.2016	R.Hoffmann	Hydraulische Verlegezange HVZ - uni II	
	Gepr. 18.8.2021	R.Hoffmann	Greifweitereinstellung durch Spindel mit Federpaket	
3			Artikelnummer/Zeichnungsnummer	Blatt
2			E51400036	12
1				von 15
Zust.	Urspr.	Ers. f.	Ers. d.	



<b>probst</b> handling equipment		© all rights reserved conform to ISO 16016	
	Datum	Name	Benennung
	Erst. 3.3.2016	R.Hoffmann	Hydraulische Verlegezange HVZ - uni II Greifweitereinstellung durch Spindel mit Federpaket
	Gepr. 18.8.2021	R.Hoffmann	
3			Artikelnummer/Zeichnungsnummer
2			E51400036
1			Blatt 13 von 15
Zust.	Urspr.	Ers. f.	Ers. d.



© all rights reserved conform to ISO 16016

		Datum	Name	Benennung	
	Erst.	3.3.2016	R.Hoffmann	Hydraulische Verlegezange HVZ - uni II Greifweitereinstellung durch Spindel mit Federpaket	
	Gepr.	18.8.2021	R.Hoffmann		
				Artikelnummer/Zeichnungsnummer	Blatt
				E51400036	14
				von 15	
Zust.	Urspr.	Ers. f.		Ers. d.	

8 7 6 5 4 3 2 1

F

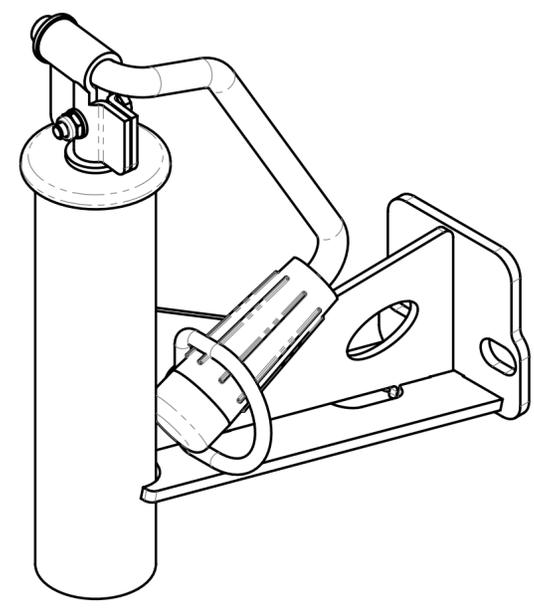
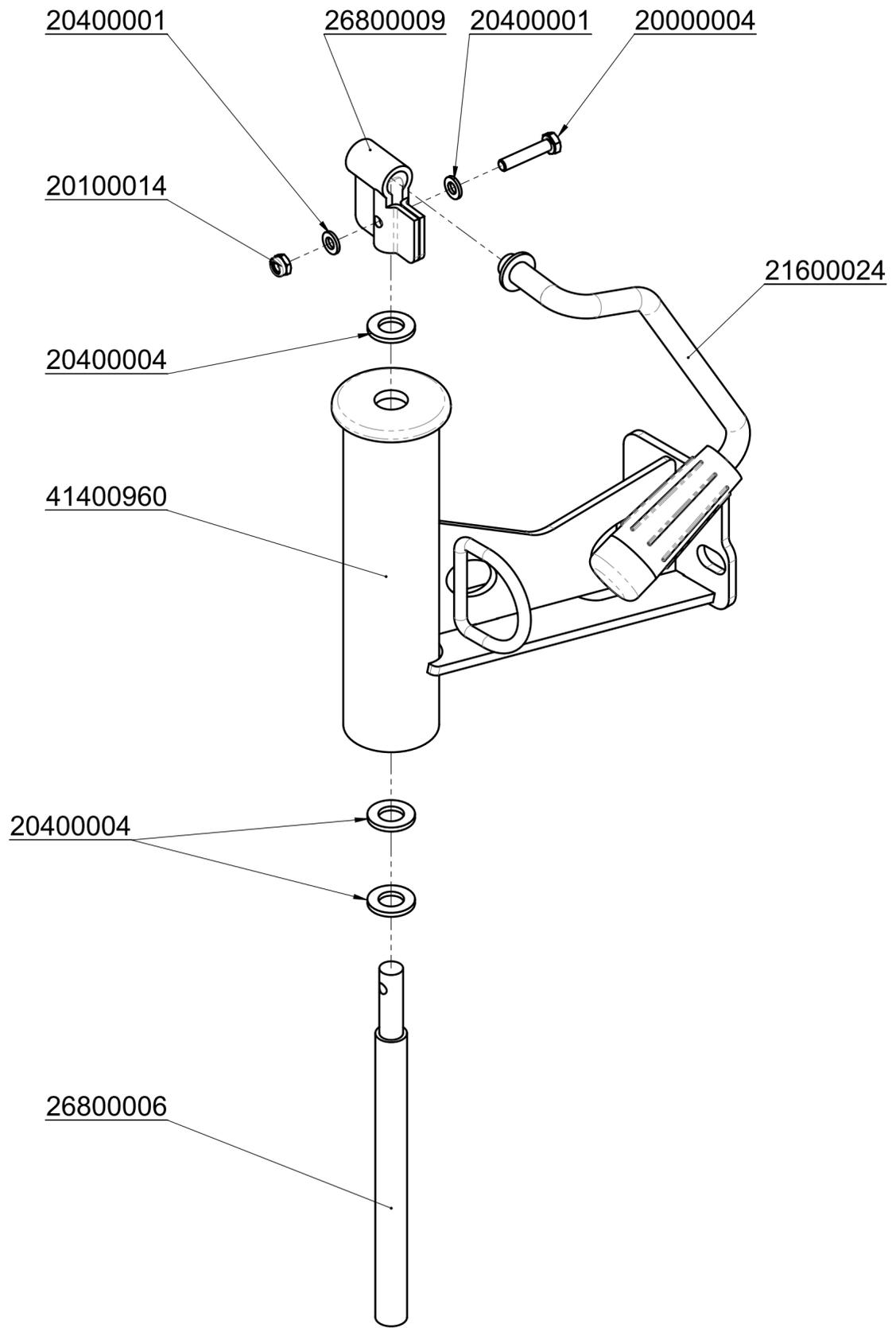
E

D

C

B

A



© all rights reserved conform to ISO 16016

		Datum	Name	Benennung	
	Erst.	3.3.2016	R.Hoffmann	Hydraulische Verlegezange HVZ - uni II	
	Gepr.	18.8.2021	R.Hoffmann	Greifweitereinstellung durch Spindel mit Federpaket	
3				Artikelnummer/Zeichnungsnummer	Blatt
2				E51400036	15
1					von 15
Zust.	Urspr.			Ers. f.	Ers. d.

8 7 6 5 4 3 2 1

A51400036 HVZ-UNI-II  
 A51400037 HVZ-UNI-II (an VM-401)  
 A51400039 HVZ-UNI-II „Italien“



29040220



29040210



29040220



29040665

**Achtung: Quetschgefahr! Nur an Handgriffen anfassen**  
**Caution: Danger of squeezing! Touch only at handles**  
**Attention: Risque d'écrasement! Ne toucher l'engin qu'au niveau des poignées**

29040367

**Fgst.-Nr.**  
 chassis number



29040056

