



PRESSA AD ECCENTRICO MODELLO G40CE





“PARTE 1” NOZIONI GENERALI	6
1.1. GENERALITÀ	6
1.2. SCOPO DEL MANUALE	6
1.3. DOVE E COME CONSERVARE IL MANUALE.....	6
1.4. AGGIORNAMENTO DEL MANUALE	7
1.5. COLLABORAZIONE CON L'UTILIZZATORE	7
1.6. GARANZIA DEL COSTRUTTORE	7
1.7. SERVIZIO ASSISTENZA TECNICA.....	8
1.8. ROTTAMAZIONE E SMALTIMENTO	8
“PARTE 2” NOZIONI PRELIMINARI.....	9
2.1. TARGHE - MARCATURE DI CONFORMITÀ.....	9
2.2. IMBALLAGGIO	11
2.3. CONTROLLI PRELIMINARI.....	11
2.4. CONSERVAZIONE	11
2.5. SUCCESSIVO RICOVERO MACCHINA.....	12
2.6. ISTRUZIONI PER LA RIMOZIONE E LO SMALTIMENTO DELL'IMBALLO.....	12
2.7. CONTROLLO MACCHINA E CORREDO DI FORNITURA	12
2.8. MOVIMENTAZIONE DELLA MACCHINA.....	13
“PARTE 3” CARATTERISTICHE TECNICHE	14
3.1. CARATTERISTICHE GENERALI E DESCRIZIONE DEL FUNZIONAMENTO	14
3.2. SICUREZZE	14
3.3. CONFIGURAZIONI MACCHINA	17
3.4. CONFIGURAZIONI MACCHINA	18
3.5. USO NON CONSENTITO	18
3.6. PRESCRIZIONI GENERALI DI SICUREZZA	20
3.7. AMBIENTE OPERATIVO.....	21
3.8. UTILIZZATORE.....	21
3.9. CARATTERISTICHE TECNICHE DIMENSIONALI DELLA MACCHINA.....	22
3.10. LUCE UTILE ALLOGGIAMENTO STAMPI	23
“PARTE 4” MESSA IN SERVIZIO E PROVE DI FUNZIONALITÀ.....	24
4.1. INSTALLAZIONE	24
4.2. COMANDI MACCHINA	25
4.3. COLLEGAMENTI LINEE ALIMENTAZIONE ELETTRICA.....	26
4.4. COLLEGAMENTI	27
4.5. PREPARAZIONE DELLA PRESSA.....	30
4.6. AVVIAMENTO	31
“PARTE 5” USO DELLA MACCHINA	32
5.1. ABILITAZIONE.....	32
5.2. OPERATIVITÀ	32
5.3. DURANTE L'USO.....	33
5.4. REGOLAZIONI	34
REGOLAZIONE DELLA CAMME 5.3.1.....	35
5.5. DISATTIVAZIONE	36
5.6. ARRESTI.....	36
“PARTE 6” MANUTENZIONE	37
6.1. GENERALITÀ	37
6.2. MANUTENZIONE ORDINARIA.....	37
6.3. SOSTITUZIONI	38
“PARTE 7” PROGRAMMAZIONE PRESSA E SCHEMI ELETTRICI.....	39
7.1. SIDAC PR56B FUNZIONI E TASTI DI PROGRAMMAZIONE	39
7.2. SIDAC PR56B PROGRAMMAZIONE.....	40
7.3. SCHEMI ELETTRICI.....	ERRORE. IL SEGNA LIBRO NON È DEFINITO.
“PARTE 8” PARTI RICAMBIO MACCHINA.....	ERRORE. IL SEGNA LIBRO NON È DEFINITO.



“LETTERA ALLA CONSEGNA”

Gentile Cliente,

prima di utilizzare la macchina la ditta **Giani Davide** ringrazia per la scelta del prodotto e consiglia di leggere attentamente quanto riportato di seguito.

Le macchine vengono costruite, in corrispondenza della DIRETTIVA COMUNITARIA 2006/42CE.

Le macchine vengono costruite secondo le normative in corso, UNI EN (292.1--292.2,) UNI EN 349, UNI EN 418, UNI EN574, UNI EN ISO 16092-1, UNI EN 953, UNI EN 954, UNI EN 1037, UNI EN 1050, UNI EN 1088, UNI EN 60204 corrispondenza della DIRETTIVA COMUNITARIA 2006/42CE.

Sono conformi alle:

- DIRETTIVA EUROPEA 2014/35/UE (bassa tensione)
- DIRETTIVA EUROPEA 2014/30/UE (compatibilità elettromagnetica)

Il marchio CE presente sulla targhetta macchina, e la dichiarazione CE allegata sono a conferma di quanto descritto.

Lo scopo di questa lettera è di attestare che:

- la macchina è conforme alla richiesta per l'uso previsto
- i dispositivi controllati in fabbrica, risultano efficienti e che se usati secondo le istruzioni non presentano pericoli per l'operatore
- al ricevimento e alla messa in servizio la macchina non presenti difetti a vista causati da trasporto o da cause accidentali
- con la macchina è stato consegnato il manuale d'uso e che l'operatore si prende la responsabilità di leggerlo e seguire le istruzioni allegate.

La ditta **Giani Davide** si augura che Lei possa utilizzare al meglio e completamente tutti i suoi prodotti

Modello: G40CE

Matricola: 19C200

Anno di costruzione: 2019





“LETTERA DI AVVENUTA CONSEGNA”

Gentile Cliente,

dopo aver preso visione di quanto ricevuto, aver constatato l'idoneità del prodotto per lo scopo prefissato, dopo aver constatato l'efficienza della macchina in tutte le sue parti, a conferma di ciò, la ditta **Giani Davide** chiede che venga rispedita la presente pagina controfirmata a validità della garanzia stessa.

Lo scopo di questa lettera è di attestare che:

- la macchina è conforme alla richiesta per l'uso previsto
- i dispositivi controllati in fabbrica, risultano efficienti e che se usati secondo le istruzioni non presentano pericoli per l'operatore
- al ricevimento e alla messa in servizio la macchina non presenta difetti a vista causati da trasporto o da cause accidentali
- con la macchina è stato consegnato il manuale d'uso e che l'operatore si prende la responsabilità di leggerlo e seguire le istruzioni allegate.

Modello: G40CE

Matricola: 19C200

Anno di costruzione: 2019

Firma del responsabile

Timbro dell'azienda



DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

La Società: Giani Davide
Via Ugo Foscolo, 22
21012 Cassano Magnago (VA)

Dichiara sotto la nostra sola responsabilità che la macchina:

MARCA: GIANI DAVIDE
TIPO: G40CE
MATRICOLA: 19C200
ANNO: 2019

Come descritta nella documentazione allegata è conforme
alle disposizioni della Direttiva Macchine e alle disposizioni nazionali di attuazione:
Direttiva Macchine CEE 2006/42
Direttiva Bassa Tensione CEE 2006/95
Direttiva compatibilità elettromagnetica CEE2004/18

Si dichiara altresì che:
La marcatura "CE" è stata applicata alla macchina

Cassano Magnago

.....
Luogo e data

Firma

.....



“PARTE 1” NOZIONI GENERALI

1.1. GENERALITÀ

Questa pubblicazione, definita **"manuale"**, contiene tutte le informazioni per l'installazione, l'uso, e la manutenzione delle presse mod. "G40CE" costruite dalla ditta **GIANI DAVIDE** ed un catalogo delle parti di ricambio con l'elenco dei componenti costituenti la macchina stessa.

I soggetti a cui è destinata questa pubblicazione, sono genericamente definiti "utilizzatori", e sono tutti coloro che per la parte di loro competenza, hanno la necessità e/o l'obbligo di fornire istruzioni o di intervenire operativamente sulle macchine.

Tali soggetti possono essere identificati come segue:

- amministratori;
- responsabili di aree operative;
- responsabili di reparto;
- operatori direttamente interessati al trasporto, immagazzinaggio, installazione, uso e manutenzione delle macchine dal momento della loro immissione sul mercato fino al giorno della loro rottamazione;
- utilizzatori diretti privati.

Il testo originale della presente pubblicazione, redatto in lingua italiana, costituisce l'unico riferimento per la risoluzione di eventuali controversie interpretative legate alle traduzioni nelle lingue comunitarie.

La presente pubblicazione è da considerarsi come facente parte integrante della macchina e pertanto deve essere conservata per futuri riferimenti sino allo smantellamento finale e rottamazione della macchina stessa.

1.2. SCOPO DEL MANUALE

Scopo del manuale è quello di consentire alle persone preposte di conoscere la macchina e di usarla per il suo uso inteso in modo sicuro e duraturo, prendendo ogni provvedimento e predisponendo tutti i mezzi umani e materiali come necessario.

La pubblicazione È redatta in considerazione delle norme armonizzate UNI EN (292.1--292.2,) UNI EN 349, UNI EN 418, UNI EN574, UNI EN ISO 16092-1, UNI EN 953, UNI EN 954, UNI EN 1037, UNI EN 1050, UNI EN 1088, UNI EN 60204, in corrispondenza della DIRETTIVA COMUNITARIA 2006/42CE.

La destinazione d'uso e le configurazioni previste della macchina sono le uniche ammesse dal costruttore; non utilizzare la macchina in disaccordo con le indicazioni fornite.

Per l'uso l'operatore dovrà inoltre attenersi alla specifica legislazione, in materia di lavoro, vigente nello stato ove è installata l'apparecchiatura.

Nel testo sono inoltre richiamate leggi, direttive, ecc., che l'utilizzatore è tenuto a conoscere ed a consultare per raggiungere gli scopi che il manuale si prefigge.

1.3. DOVE E COME CONSERVARE IL MANUALE

Questo manuale deve essere conservato in luogo protetto ed asciutto e deve essere sempre disponibile sulla macchina per la consultazione.

Si consiglia di farne una copia e di tenerla in archivio. In caso di scambio di informazioni con il costruttore o con personale di assistenza da questi autorizzato, fare riferimento ai dati di targa ed al numero di matricola della macchina.

Il manuale deve essere conservato per tutta la vita della macchina ed in caso di necessità (es.: danneggiamento che ne comprometta anche parzialmente la consultazione, ecc.) l'utilizzatore è tenuto all'acquisizione di una nuova copia da richiedere esclusivamente al costruttore.



1.4. AGGIORNAMENTO DEL MANUALE

Il manuale rispecchia lo stato dell'arte al momento dell'immissione sul mercato della macchina della quale è parte integrante ed è conforme a tutte le leggi, direttive, norme vigenti in quel momento; non potrà essere considerato inadeguato solo perché successivamente aggiornato in base a nuove esperienze.

Eventuali modifiche, adeguamenti, ecc. che venissero apportate alle macchine commercializzate successivamente non obbligano il costruttore ad intervenire sull'apparecchiatura fornita in precedenza, né a considerare la stessa ed il relativo manuale carenti ed inadeguati.

Eventuali integrazioni del manuale che il costruttore riterrà opportune di inviare agli utilizzatori dovranno essere conservate insieme al manuale di cui faranno parte integrante.

1.5. COLLABORAZIONE CON L'UTILIZZATORE

Il costruttore è a disposizione della propria clientela per fornire ulteriori informazioni e per considerare proposte di miglioramento al fine di rendere questo manuale più rispondente alle esigenze per le quali è stato preparato.

In caso di cessione dell'apparecchiatura, che dovrà essere sempre accompagnata dal manuale d'uso, l'utilizzatore primario è invitato a segnalare al costruttore l'indirizzo del nuovo utilizzatore affinché sia possibile raggiungerlo con eventuali comunicazioni e/o aggiornamenti ritenuti indispensabili.

La ditta GIANI DAVIDE si riserva i diritti di proprietà della presente pubblicazione è diffida dalla riproduzione totale o parziale della stessa senza preventiva autorizzazione scritta.

1.6. GARANZIA DEL COSTRUTTORE

La società GIANI DAVIDE garantisce per tutte le macchine di sua produzione la fornitura gratuita di tutti i componenti, dispositivi o strumenti che presentino evidenti difettosità di fabbricazione, nell'arco di 12 mesi dalla data di messa in funzione della macchina e comunque non oltre 15 mesi dalla data di spedizione.

Sono escluse dalla fornitura gratuita le spese di spedizione, nonché le spese di intervento e di viaggio del personale che venga eventualmente impiegato.

L'utilizzatore per poter usufruire della garanzia fornita dal costruttore deve osservare scrupolosamente le precauzioni indicate nel manuale ed in particolare:

- operate sempre nei limiti di impiego dell'apparecchiatura;
- effettuare sempre una costante e diligente manutenzione;
- adibire all'esercizio della macchina personale di provata capacità ed attitudine ed adeguatamente addestrato allo scopo.

Il costruttore declina ogni responsabilità, diretta ed indiretta, derivante da:

- inosservanze delle istruzioni ed uso della macchina diverso da quello previsto nel manuale d'uso.
- uso da parte di personale che non abbia letto e compreso a fondo il contenuto del manuale;
- uso non conforme alle normative specifiche vigenti nel paese di installazione;
- modifiche effettuate sulla macchina e non autorizzate;
- riparazioni non autorizzate;
- utilizzo di ricambi ed articoli d'applicazione non originali o non specifici;
- eventi eccezionali.

La cessione della macchina ad un secondo utilizzatore prevede anche la consegna del manuale; la mancata consegna del manuale fa automaticamente decadere la responsabilità del costruttore relativamente al corretto uso della stessa.

Qualora la macchina venisse ceduta ad un secondo utilizzatore in un paese di lingua diversa sarà responsabilità dell'utente primario fornire una traduzione fedele del presente manuale nella lingua del paese in cui la macchina si troverà ad operare.



1.7. SERVIZIO ASSISTENZA TECNICA

Per ogni intervento di manutenzione straordinaria contattare il servizio di assistenza tecnica rivolgendosi direttamente al costruttore al seguente indirizzo:

Officina Meccanica Giani Davide

Via Ugo Foscolo, 22
21012 Cassano Magnago (VA)
Tel. +39 0331 20 16 83
E-mail: info@pressette.com

1.8. ROTTAMAZIONE E SMALTIMENTO

Qualora la macchina dovesse essere rottamata si dovrà provvedere allo smaltimento delle sue parti in modo differenziato tenendo conto della diversa natura delle stesse (es.: metalli, olio, grassi, plastica e gomma, ecc.) incaricando imprese specializzate e abilitate allo scopo ed in ogni caso in osservanza con quanto prescritto dalla legge vigente del luogo d'installazione in materia di smaltimento dei rifiuti industriali.

ATTENZIONE: Non abbandonare la macchina in zone di passaggio perché ciò potrebbe costituire grave pericolo per le persone, e per gli animali; eventuali responsabilità saranno attribuite al proprietario della macchina.



“PARTE 2” NOZIONI PRELIMINARI

2.1. TARGHE - MARCATURE DI CONFORMITÀ

Le macchine sono prodotte in conformità alla Direttiva Comunitaria 2006/42CE denominata Direttiva Macchine.

Tutte le parti che compongono le macchine sono adeguate alle richieste della Direttiva e la **marcatrice CE** ne testimonia la conformità.

Nelle posizioni di Fig. 2-1 cui al dettaglio A è apposta la targa con gli estremi di identificazione del costruttore, della macchina, e della **marcatrice CE**.

La targhetta è fissata al corpo macchina con quattro rivetti.

Fig.2-1 Dett. A

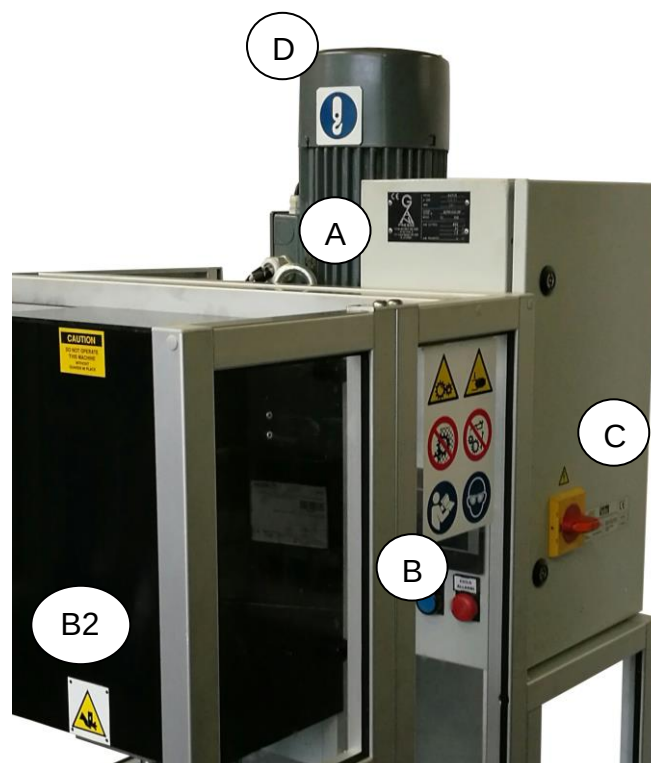


Fig.2-1 Dett. B



Leggibilità e conservazione delle targhe

Le targhe devono essere sempre conservate leggibili relativamente a tutti i dati in esse contenute provvedendo periodicamente alla loro pulizia.

Qualora una targa si deteriori e/o non sia più leggibile, anche in uno solo degli elementi informativi riportati, richiederne un'altra al costruttore citando i dati contenuti nel presente manuale o nella targa originale e provvedere obbligatoriamente alla sostituzione.

ATTENZIONE: Le targhe suddette non devono essere rimosse o coperte. È vietato apporre altre targhe sulla macchina senza la preventiva autorizzazione scritta del costruttore.

Interpretazione dei pittogrammi: Fig. 2-1 Dett. B-C-D

Fig. 2.1 Dett. B

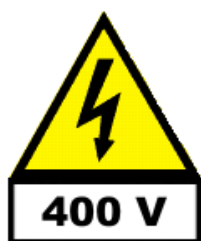


Fig. 2.1 Dett. C



Fig. 2.1 Dett. D

1. Si fa presente che all'interno vi sono organi in rotazione.
2. Si richiama l'attenzione che nella zona interessata vi è pericolo di schiacciamento delle mani dovuto alle parti in movimento.
3. Si fa divieto di manomettere o escludere le protezioni e i dispositivi di sicurezza.
4. Si fa divieto di eseguire operazioni di pulizia o manutenzione con tensione inserita; tali operazioni devono essere effettuate solo con interruttore generale in posizione "O" e dopo aver tolto la spina di alimentazione dal quadro di distribuzione.
5. Si fa presente che la macchina è destinata ad essere utilizzata da un solo operatore alla volta, il quale deve essere a conoscenza delle istruzioni d'uso contenute nel presente manuale per operare in condizioni di sicurezza.
6. Si fa presente l'obbligo di indossare strumenti per la protezione degli occhi durante la pulizia del macchinario.

C. Si richiama l'attenzione che all'interno dell'apparecchiatura vi è la presenza di parti con tensione di 400 V

D. Il sollevamento della pressa deve essere effettuato esclusivamente con l'utilizzo del golfare.



2.2. IMBALLAGGIO

Le macchine sono fornite senza imballo o con imballo standard (non impermeabilizzato) previsto per trasporto via terra e per ambienti coperti e non umidi, eventuali imballi speciali possono essere predisposti su richiesta ed in tal caso sono fornite istruzioni particolari sull'imballo.

Su ogni imballo (quando necessario) sono riportate le seguenti indicazioni:

- tipo di macchina ed estremi identificativi,
- peso lordo;
- eventuali istruzioni per la movimentazione

Imballo standard

L'imballo standard è costituito da una cassa di legno di dimensioni e caratteristiche adeguate (fig. 2-2); la macchina è protetta con un involucro in polietene e bloccata con opportune reggiature e/o tasselli in legno.

L'imballo, al ricevimento, deve risultare integro, cioè:

- non deve presentare segni d'urto o rotture;
- non deve presentare segni che possano fare supporre che lo stesso sia stato esposto a fonti di calore, gelo, acqua, ecc.;
- non deve presentare segni di manomissione.

2.3. CONTROLLI PRELIMINARI

- Rimossa la macchina dall'eventuale imballo movimentarla come da istruzioni riportate al punto 2.8;
- Verificare che la macchina e tutti gli eventuali accessori previsti nell'ambito della fornitura siano integri ed in perfetto stato di conservazione (nessuna traccia di ruggine, umidità, nessuna ammaccatura, ecc.);
- Verificare l'integrità dei cablaggi impianto elettrico (rotture, schiacciate, ecc.), controllare che inoltre siano tutti correttamente bloccati con le apposite fascette;
- Controllare le condizioni del cavo di alimentazione e della spina relativa e del connettore rapido comando a pedale .
- Verificare che la corsia prevista per il raggiungimento del luogo d'installazione (movimentazione della macchina) sia sgombra da ogni possibile ostacolo (cose e persone), prevedere eventuali barriere di protezione e raggiungere il luogo d'installazione prescelto;

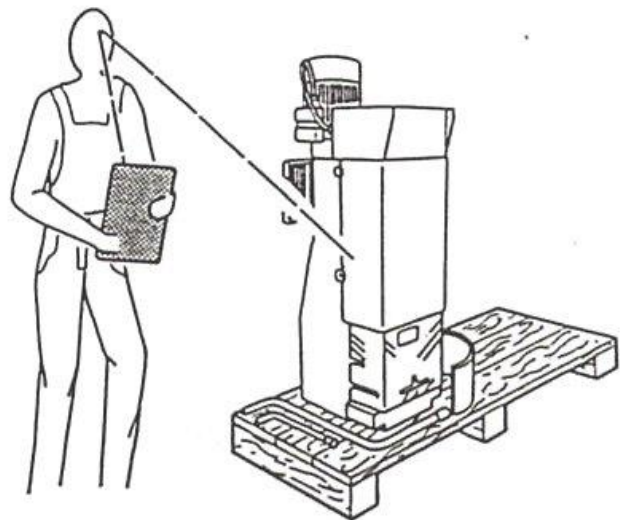


Fig. 2.2

2.4. CONSERVAZIONE

La conservazione o stoccaggio, può essere effettuato al ricevimento macchina ed è consentito per un periodo massimo di **sei mesi** a condizione che:

al ricevimento l'eventuale imballo (cassa, protezione, ecc.) risulti integro come previsto al paragrafo precedente. Qualora si riscontrassero situazioni non conformi a quanto detto occorrerà liberare la macchina dall'imballo, verificarne l'integrità e ripristinare un imballo nuovo.

il luogo di stoccaggio deve essere un ambiente chiuso con temperatura non inferiore ai -5 °C, non superiore ai + 40 °C e con un tasso di umidità che non superi il valore di 80% l'eventuale imballo non risulti sottoposto ad urti, vibrazioni e carichi sovrastanti.



2.5. SUCCESSIVO RICOVERO MACCHINA

In caso di successivo ricovero della macchina dopo l'uso, a operazioni di manutenzione eseguite (pulizia e lubrificazione come previsto agli specifici paragrafi in questo manuale) questa può essere immagazzinata per un periodo di tempo **non superiori ai tre mesi** purché:

- in ambiente chiuso, non polveroso, privo di agenti aggressivi e con le seguenti caratteristiche: temperatura minima **non inferiore ai - 5 °C**, temperatura massima **non superiore ai + 40 °C**;
- umidità **non superiore al valore di 80%**;
- posizionata in modo tale che non si possano verificare deformazioni, schiacciamenti, rotture;
- non sottoposta ad urti, vibrazioni e carichi sovrastanti.

ATTENZIONE: Per periodi di stoccaggio superiore ai tre mesi o in condizioni ambientali diverse da quelle sopra specificate richiedere procedure di conservazione al costruttore.

2.6. ISTRUZIONI PER LA RIMOZIONE E LO SMALTIMENTO DELL'IMBALLO

- Aprire l'imballo ed accedere alla macchina senza demolire il pallet di base;
- Recuperare i documenti a corredo della macchina verificando che non ci siano difformità tra quanto riportato sui documenti di spedizione e quanto contenuto nell'eventuale imballo stesso;
- Smaltire l'imballo secondo quanto descritto.

I componenti l'imballo sono prodotti assimilabili ai normali rifiuti solidi urbani quindi possono essere smaltiti senza alcuna difficoltà.

Si consiglia di smaltire separatamente i prodotti (raccolta differenziata) per un adeguato riciclaggio attenendosi comunque alle normative specifiche vigenti nel luogo d'installazione.

NON DISPERDERE I PRODOTTI DELL'IMBALLO NELL'AMBIENTE. (Fig. 2-3)

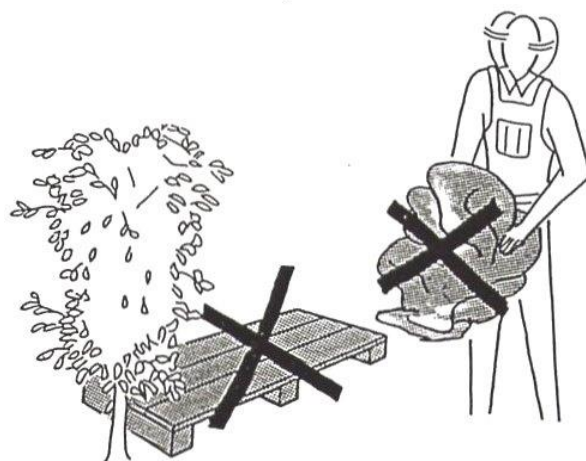


Fig. 2.3

2.7. CONTROLLO MACCHINA E CORREDO DI FORNITURA

La macchina e relativo corredo di fornitura (come concordato con il costruttore) devono risultare in perfetto stato di conservazione.

La fornitura è sottoposta prima della spedizione ad una accurata procedura di controllo tuttavia è sempre consigliabile verificare che la stessa sia completa ed in ordine al momento della ricezione del materiale.

In caso di difetti e/o incompletezza fare comunicazione immediata al costruttore ed attenersi alle sue istruzioni prima di procedere alla messa in servizio della macchina.

Corredo di fornitura standard

- Scheda di collaudo interno costruttore;
- Dichiarazione di conformità CE;
- Libretto istruzioni per l'installazione, l'uso, la manutenzione e catalogo delle parti di ricambio.



2.8 MOVIMENTAZIONE DELLA MACCHINA

Movimentare la macchina e posizionarla nel luogo di installazione prescelto.

Non disponendo di idonea attrezzatura per la movimentazione utilizzare un carrellino manuale con pianale di carico. (Fig.2-4)

ATTENZIONE: L'operazione in tal caso richiede la presenza di due persone per il carico e lo scarico.
Non inclinare la macchina, pericolo di danneggiamento della pressa

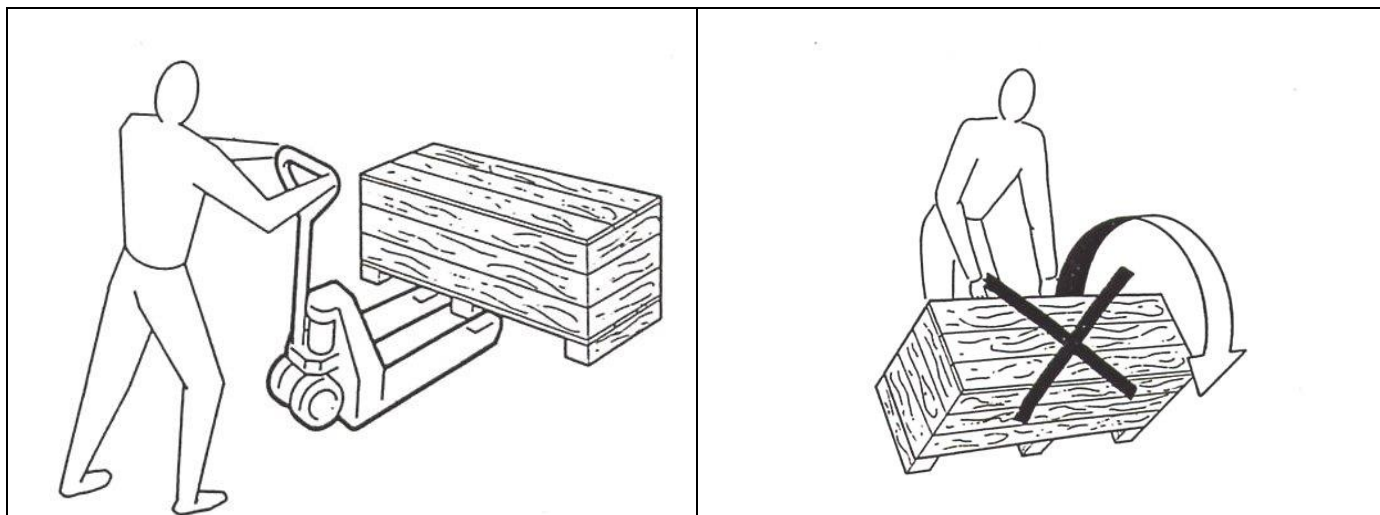


Fig. 2.4

Per rimuovere il pallet di base sollevare la macchina con imbracatura in stoffa o nylon con capacità di carico di almeno 400 Kg da posizionarsi nell'apposito golfare, (Fig.2-5) prestando attenzione al cablaggio e all' impianto elettrico. Rimuovere il pallet.

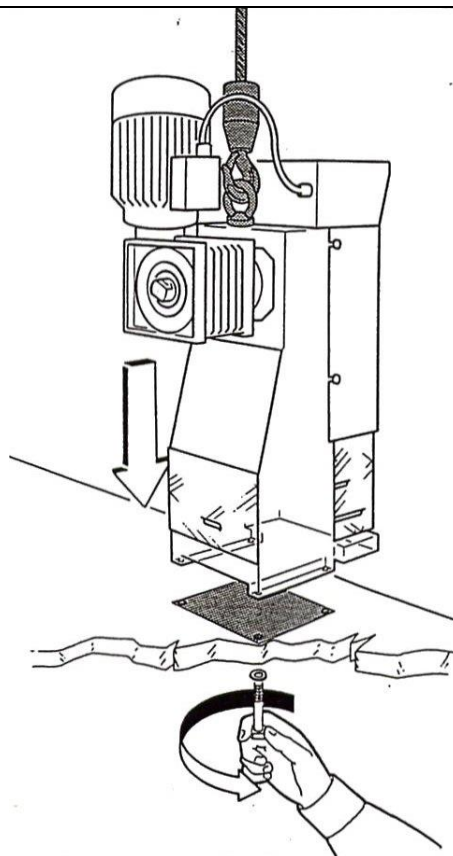


Fig. 2.5



“PARTE 3” CARATTERISTICHE TECNICHE

3.1. CARATTERISTICHE GENERALI E DESCRIZIONE DEL FUNZIONAMENTO

La macchina descritta nel presente manuale, è destinata all'utilizzo di stampi aperti e chiusi, miniapplicatori, fustelle e punzoni. Principalmente la struttura è composta da un corpo in acciaio saldato e normalizzato, lavorato meccanicamente, nel quale sono localizzati gli elementi necessari per la trasformazione delle forze e del movimento.

La trasformazione del moto rotatorio (motore-riduttore) in un moto alternato nel senso verticale della pressa (albero-manovella, determina il ciclo macchina. L'applicazione che si realizza compiendo un giro completo dell'albero principale, è chiamata ciclo.

Le funzioni di avvio, realizzazione del ciclo di applicazione, blocco motore e ritorno alle condizioni iniziali sono gestite da una logica realizzata con un circuito elettronico posto nel quadro apparecchiatura elettrica. L'unità generalmente viene fornita nella versione da banco, (con possibilità di impiego su linee automatiche), a richiesta è prevista la fornitura su di una robusta struttura di acciaio con funzione di tavolino d'appoggio e lavoro, con piedini di livellamento

Impianto elettrico

L'impianto elettrico comprende:

un quadro, con tutti gli elementi necessari per l'azionamento macchina e dispositivi di controllo e sicurezza; linea elettrica d'alimentazione costituita da un cavo multipolare della lunghezza di tre metri con spina a norme CEE predisposta per la tensione di funzionamento di 400V, 8A;

Per la macchina standard, il comando d'azionamento è del tipo a doppi pulsanti di simultaneità, conforme alle norme, con protezione per impedire l'azionamento accidentale, collegato al quadro elettrico, per mezzo di un connettore a presa rapida ed a polarità obbligata, che ne facilita il montaggio e l'eventuale sostituzione.

NOTA: Lo schema elettrico è allegato alla presente pubblicazione. (Paragrafo 8)

3.2. SICUREZZE

Sicurezze per l'operatore

Le sicurezze della pressa sono identificate in:

3.2.1

Comando a doppi pulsanti (1)

Solo premendo contemporaneamente i pulsanti può avvenire il ciclo macchina.

Carter protezione cinematismo (2)

Impedisce l'accesso al cinematismo eccentrico-biella-slitta. Il ciclo macchina non può avvenire, qualora il carter venga tolto.

Solo il responsabile di produzione utilizzando un codice, non disponibile all'operatore, può accedere al comando di rotazione lenta, che permette la regolazione dello stampo.

Riparo in alluminio e PVC (3)

La pressa dispone di un riparo di protezione laterale e posteriore.

N.B.: La parziale apertura frontale è stata definita con il cliente GAMMA S.p.A., per permettere ai propri operatori di operare con posture adeguate alle operazioni di montaggio componenti sotto lo stampo. Il cliente ha però l'obbligo di formare il proprio personale, operante e non, sulla pressa G40CE, documentandolo, rispetto ai rischi derivati da una riduzione del riparo esterno





3.2.2

Microinterruttori di sicurezza (3)

Il microinterruttore di sicurezza posizionato all'interno del carter di protezione in PVC, in alto a destra (3), è a tutela dell'incolumità dell'operatore, impedisce l'avvio della macchina in caso di mancata presenza, all'interno della quale sono situati i cinematismi di moto.

Interruttore blocco slitta (4)

Durante le operazioni di manutenzione, cambio attrezzature ecc. è obbligatorio inserire il blocco meccanico della slitta, costituito da un perno, tirando verso l'operatore la leva (5).

In questo modo si impedisce qualsiasi movimento di discesa della slitta e automaticamente viene attivato il microinterruttore di sicurezza slitta (4) che impedisce, fino al termine delle operazioni, l'avviamento della pressa.

Per riprendere il ciclo produttivo, occorre ripristinare le condizioni di lavoro, cioè fare rientrare il perno ferma slitta, spingendo la leva (5) indietro, viene così disattivato anche il microinterruttore di sicurezza slitta (4)



3.2.3

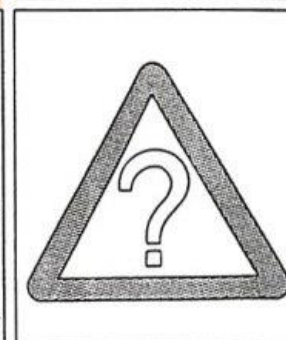
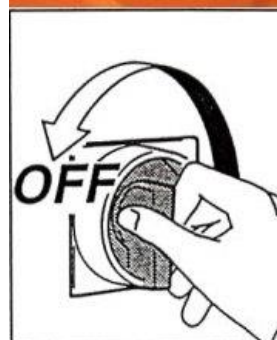
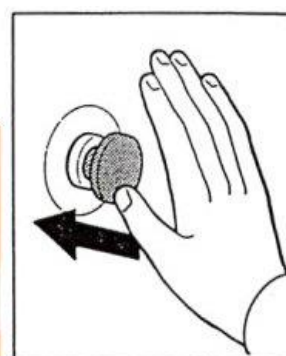
Arresto d'emergenza

L'arresto d'emergenza interviene premendo il pulsante "EMERGENZA" posto al centro del corpo comando a doppi pulsanti.

In questa situazione il motore si arresterà immediatamente qualunque sia la fase del ciclo di lavoro.

Nel caso di presse, in linea con altre macchine si può ottenere (se opportunamente collegato) l'arresto della linea.

Rimuovere le cause di anomalia, eseguendo le operazioni, attenendosi alle precauzioni di sicurezza come descritto al paragrafo 3.5





3.2.4

Segnalazioni luminose e sonore

É presente una colonnina luminosa, con sirena, che segnala lo stato di utilizzo della macchina:

luce **BIANCA**: macchina accesa
accesso il quadro e riarmata, pronta per il ciclo

luce **VERDE**: macchina in funzione

luce **GIALLA/VERDE**: macchina in stato di manutenzione
Macchina senza riparo e ciclo lento

luce **ROSSA**: macchina con fungo di emergenza e/o blocco slitta inserito

luce **ROSSA**: blocco slitta inserito

ALLARME SONORO: fungo di emergenza inserito





3.3. CONFIGURAZIONI MACCHINA

In Fig. 3.1 sono evidenziati i componenti principali della macchina.

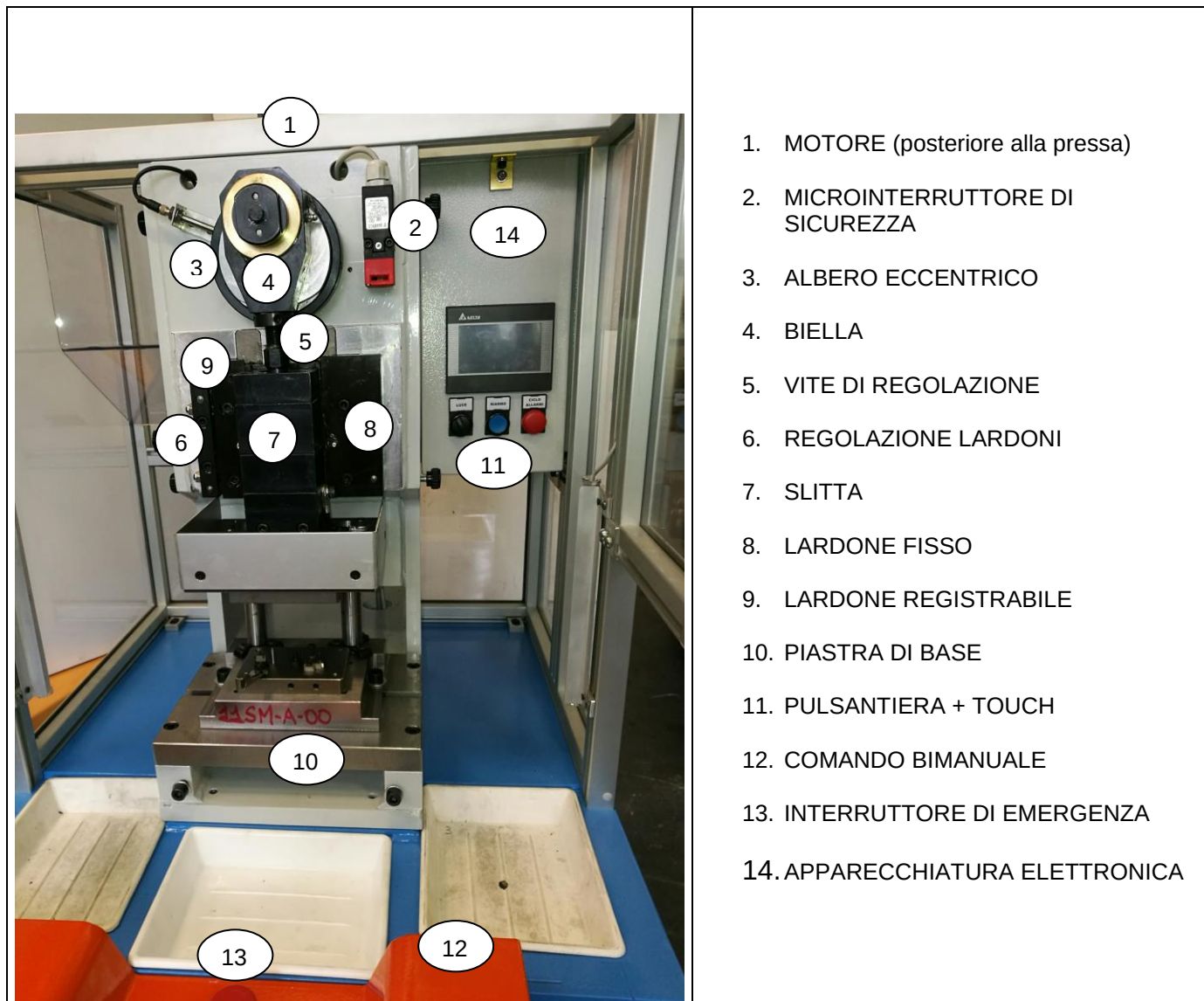


Fig. 3.1



3.4. CONFIGURAZIONI MACCHINA

La macchina è destinata all'uso di stampi aperti e chiusi, miniapplicatori, fustelle e punzoni, nei **limiti dimensionali previsti per il tipo di articolo per il quale è stata espressamente costruita o messa a punto.**

Per l'utilizzo di attrezzature speciali si deve concordare preventivamente fra cliente e costruttore l'idoneità della macchina.

Modo d'uso

L'attivazione della macchina è possibile in modo:

- **MANUALE: operazioni di cicli con l'utilizzo del comando doppi pulsanti di simultaneità (bimanuale)**, da parte di personale appositamente addestrato e messo a conoscenza della macchina e del prodotto interessato all'applicazione come previsto.
- **AUTOMATICO: operazione di cicli con la pressa montata su linee automatiche ove segnali di marcia e arresto sono integrati sulla linea stessa; (in questo caso non è consentito l'uso fino a che il macchinario in cui sarà incorporata la pressa sia stato dichiarato e identificato conforme alla direttiva CEE).**

Il costruttore declina ogni responsabilità, diretta ed indiretta, derivante dall'utilizzo di ricambi d'applicazione non previsti e di articoli d'applicazione non originali.

Azionamenti:

- Per i modelli "G40CE" l'attivazione della macchina è possibile azionando il comando a doppi pulsanti di simultaneità.
- Nota: Riferirsi ai paragrafi specifici riportati nella parte 5 del presente manuale.

Il modo d'uso sopraindicato è l'unico ammesso dal costruttore.

3.5. USO NON CONSENTITO

USO NON PREVISTO - CONTROINDICAZIONI D'USO- USO IMPROPRIO PREVEDIBILE E NON PREVEDIBILE

Modo d'uso non consentito:

L'utilizzo della macchina per manovre non consentite ed il suo uso improprio e la carenza di manutenzione possono comportare situazioni di pericolo per l'incolumità personale oltre a pregiudicare la funzionalità e la sicurezza intrinseca della macchina.

Le azioni sottoscritte, che ovviamente non possono coprire l'intero arco di potenziali possibilità di 'uso improprio della stessa, costituiscono quelle ragionevolmente più prevedibili, e sono da considerarsi assolutamente vietate, pertanto:



- Non è consentito l'uso per lavorazioni, su prodotti che per la loro natura (caratteristiche strutturali) possano causare proiezioni, di frammenti o schegge, causati dalla loro rottura.
- Non è consentito l'uso su prodotti che sottoposti a pressione, compressione, taglio e/o deformazione possano deflagrare o esplodere.
- Non è consentito l'uso a persone non idonee al lavoro, secondo l'aspetto fisico (causa menomazioni), l'aspetto psicologico (equilibrio mentale, senso di responsabilità) e soprattutto ai minori d'anni 18.
- Non è consentito eseguire lavori di manutenzione da parte di personale non qualificato e soprattutto senza aver provveduto a portare l'interruttore generale della macchina in "**O/OFF**" e tolto la spina di tensione dal quadro elettrico di distribuzione.
- **MAI** impiegare la macchina in condizioni ambientali non previste.
- **MAI** impiegare la macchina con collegamenti elettrici di tipo "volante" a mezzo di cavi provvisori o non isolati.
- **MAI** consentire l'uso della macchina a personale inesperto e soprattutto a minori di anni 18.
- **MAI** consentire l'uso della macchina a personale non psicofisicamente idoneo.
- **MAI** usare la macchina se non dotati di idonei indumenti di lavoro nel rispetto delle norme di sicurezza vigenti nel luogo d'installazione (cuffie antirumore, scarpe antinfortunistiche, guanti).
- **MAI** modificare e/o manomettere i dispositivi di sicurezza delle macchine e la macchina stessa.
- **MAI** lasciare la macchina incustodita quando è già stata abilitata per l'attività operative.
- **MAI** usare la macchina per un servizio diverso da quello cui è destinata.
- **MAI** utilizzare la macchina per applicazioni su materiali non previsti per la classe dell'articolo utilizzato.
- **MAI** modificare le caratteristiche funzionali/prestazionali della macchina e/o dei suoi componenti ai fini di aumentarne la potenzialità produttiva.
- **MAI** impiegare la macchina o compiere operazioni di manutenzione sulla stessa in condizioni di illuminazione e/o visibilità insufficienti.
- **MAI** effettuare operazioni di manutenzione ordinaria, ispezioni o riparazioni senza avere disattivato la macchina spegnendo l'interruttore generale, senza aver tolto anche la spina dal quadro elettrico di distribuzione.
- **MAI** eseguire riparazioni provvisorie e o interventi di ripristino non conformi alle presenti istruzioni.
- **MAI** usare parti di ricambio non originali e non previsti dal costruttore.
- **MAI** affidare interventi di riparazione a personale inesperto.
- **MAI** abbandonare la macchina dopo avere eseguito un intervento di regolazione senza avere apposto sulla stessa opportuna segnalazione di pericolo ed averne informato il responsabile di reparto.
- **MAI** impiegare, la macchina se non si è compreso a fondo il contenuto del manuale di istruzioni.



3.6. PRESCRIZIONI GENERALI DI SICUREZZA

É tassativo prima di attivare la macchina per l'uso e prima di effettuare qualunque intervento di manutenzione che verrà in seguito descritto, attivare le condizioni di sicurezza sotto riportate:

3.6.1

Posizionare su "O/OFF" l'interruttore generale e chiudere con apposito lucchetto

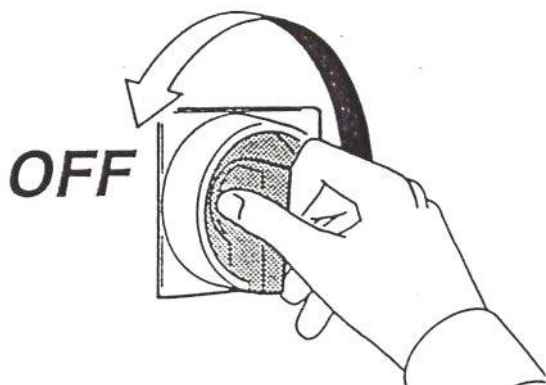


Foto 3.6.1

3.6.2

Togliere tensione al quadro generale di distribuzione e scollegare il cavo di alimentazione

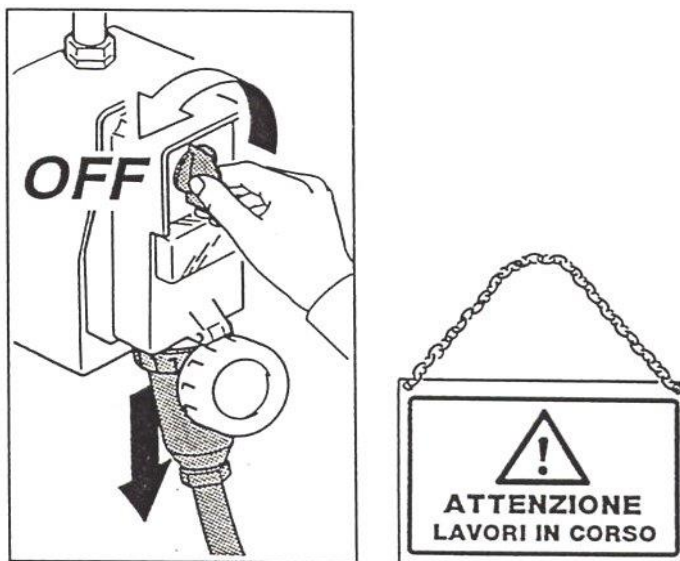


Foto 3.6.2

3.6.3

É vietato modificare o manomettere i ripari a protezione dello stampo per consentire l'introduzione di dita o mani.

PERICOLO DI SCHIACCIAMENTO



Foto 3.6.3

3.6.4

É vietato manomettere, bypassare, o inibire il micro interruttore di sicurezza del riparo di protezione anteriore

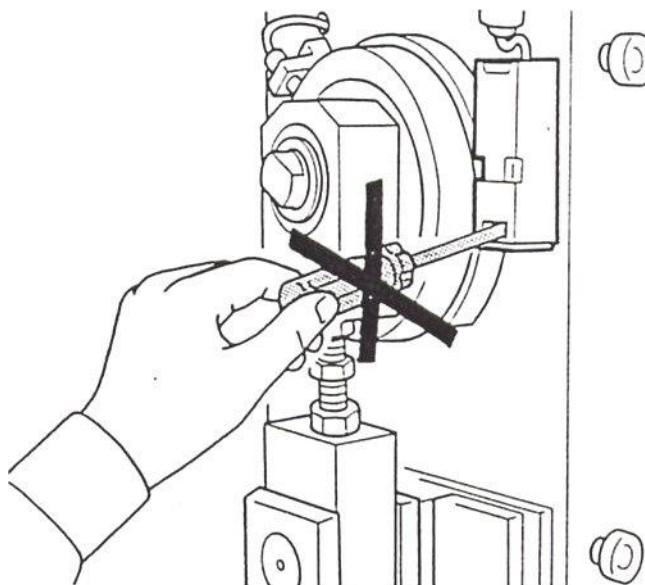


Foto 3.6.4



3.6.5

È vietato utilizzare la pressa senza le relative protezioni



Foto 3.6.5

3.6.6.

Durante le operazioni di manutenzione, cambio attrezzature ecc. è obbligatorio inserire il blocco meccanico della slitta, costituito da un perno, tirando verso l'operatore la leva (5).

In questo modo si impedisce qualsiasi movimento di discesa della slitta e automaticamente viene attivato il microinterruttore di sicurezza slitta che impedisce, fino al termine delle operazioni, l'avviamento della pressa. Per riprendere il ciclo produttivo, occorre ripristinare le condizioni di lavoro, cioè fare rientrare il perno ferma slitta, spingendo la leva (5) indietro, viene così disattivato anche il microinterruttore di sicurezza slitta.



Foto 3.6.6

3.7. AMBIENTE OPERATIVO

L'ambiente operativo previsto deve avere le seguenti caratteristiche:

Temperatura	-5 ÷ + 40°C
Umidità relativa massima	80%
Altitudine massima	1000 m s.l.m.

La macchina non può essere impiegata in luoghi aperti e/o esposta agli agenti atmosferici e in ambiente con vapori, fumi o polveri corrosive e/o abrasive, con rischio d'incendio o esplosione e comunque ove sia prescritto l'impiego di componenti antideflagranti.

3.8. UTILIZZATORE

Chi opera sulla macchina deve essere obbligatoriamente una persona che abbia i seguenti requisiti:

- Persona integra fisicamente
- Persona integra psicologicamente
- Persona con senso di responsabilità
- Persona con età superiore a 18 anni
- Persona con adeguata istruzione, formazione, conoscenza delle norme e prescrizioni per la prevenzione degli infortuni
- Persona con sufficiente addestramento ed esperienza acquisita sul funzionamento della macchina e dei prodotti che può applicare.



3.9. CARATTERISTICHE TECNICO DIMENSIONALI DELLA MACCHINA

Quote di ingombro e caratteristiche tecniche sono rappresentate in Fig.3.9.1

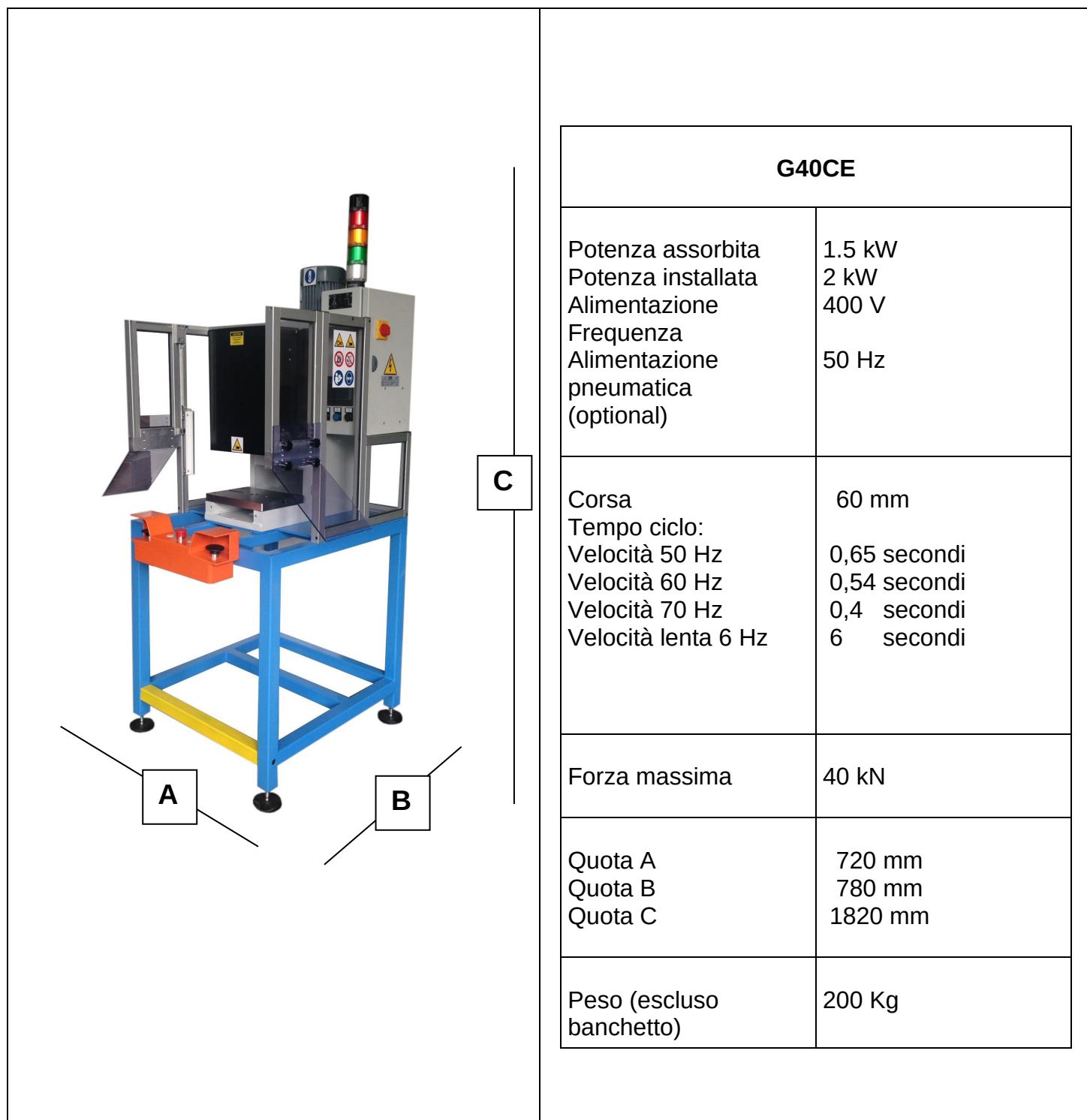


Fig. 3.9.1

Informazioni sul livello di rumore

Il livello della pressione acustica della macchina durante il normale funzionamento é di 71,25 dB(A), misurato a 0,5 metri di distanza dalla stessa ed a 1,6 metri dal suolo.



3.10. LUCE UTILE ALLOGGIAMENTO STAMPI

In Fig. 3-3 vengono evidenziate le dimensioni di ingombro per alloggiamento stampi al variare dei distanziali.

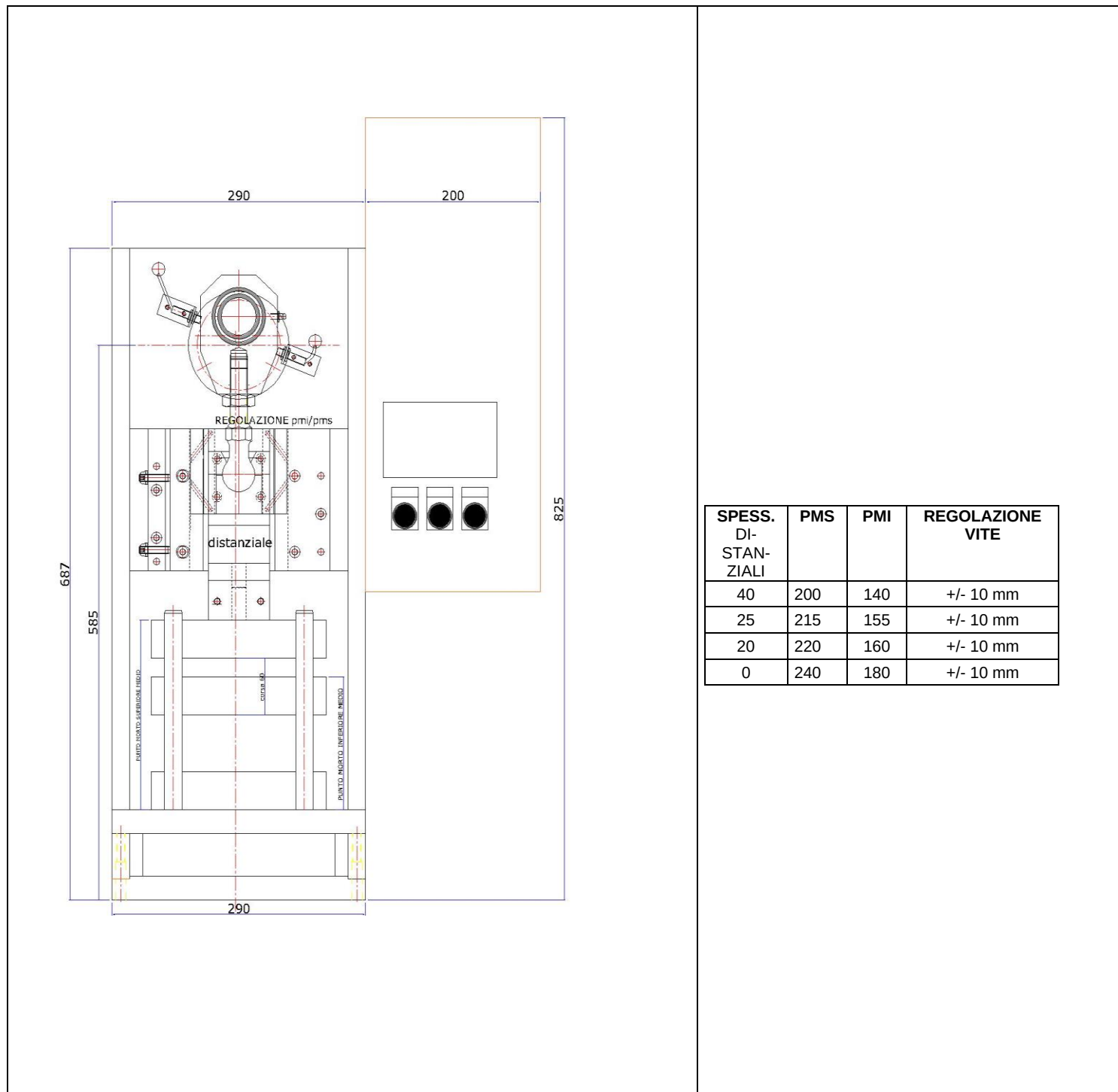


Fig. 3.10.1



“PARTE 4” MESSA IN SERVIZIO E PROVE DI FUNZIONALITÀ

4.1. INSTALLAZIONE

Prima di installare la macchina è necessario disporre di un impianto elettrico di distribuzione conforme alle prescrizioni delle norme vigenti.

La macchina deve essere installata attenendosi scrupolosamente alle informazioni fornite.

Posizionare la pressa nell'area ad essa destinata, lasciando uno spazio minimo attorno ad essa pari ad un raggio di metri 0.75 ± 1 . Fissare la macchina con le apposite viti utilizzando i 4 fori esistenti sul basamento (Fig.4-1) assicurandosi che la struttura e il piano d'appoggio del banco di lavoro, siano in grado di supportare il peso (vedi peso in paragrafo 3.9) e le sollecitazioni da essa generate.

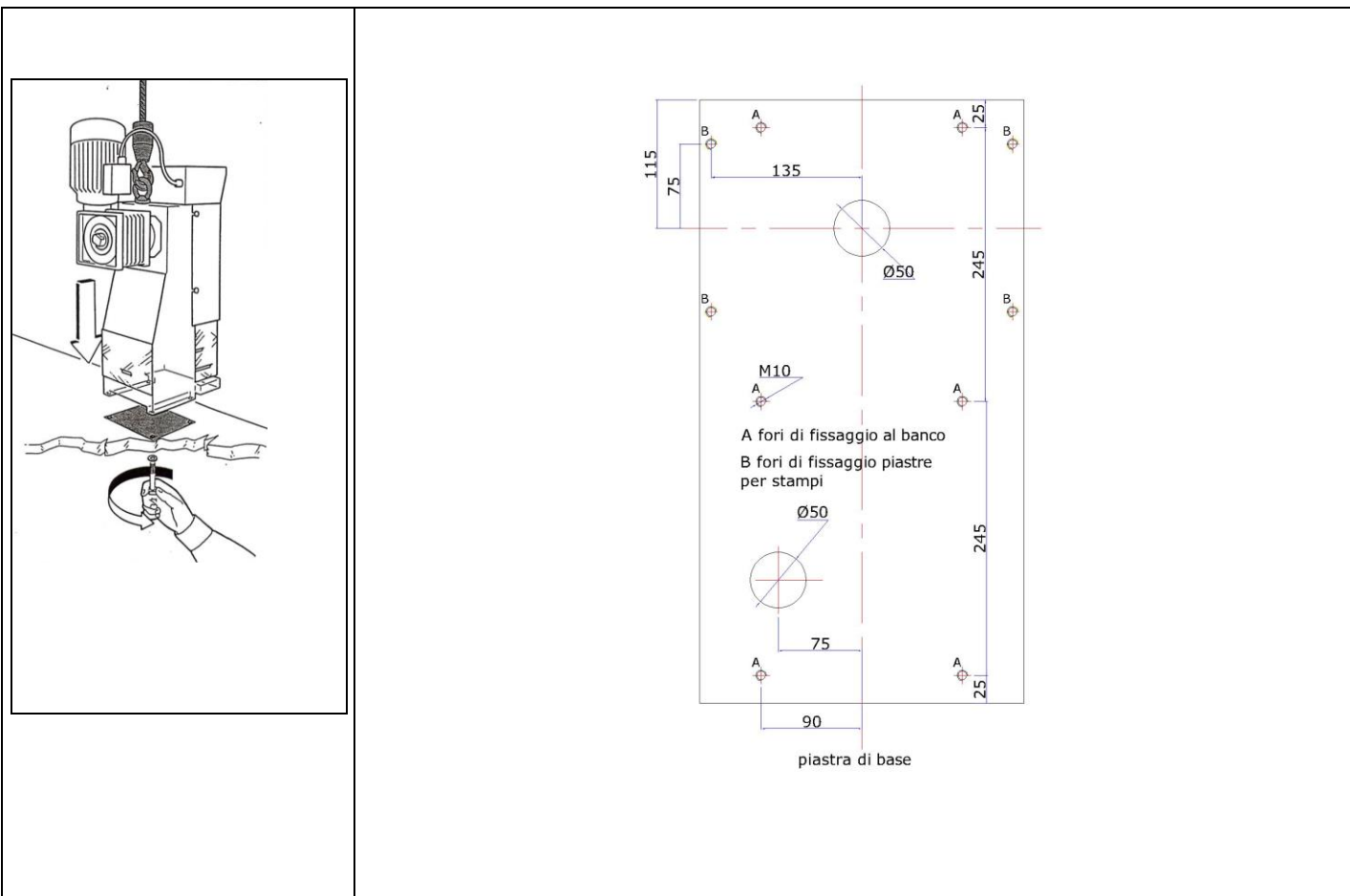


Fig. 4.1

Non scendere sotto ai valori dimensionali indicati che rappresentano lo spazio minimo necessario affinché l'operatore o personale qualificato, quando richiesto, possano eseguire ogni sequenza di lavoro e/o intervento di manutenzione.

Operatore

La posizione prevista dell'operatore, durante il normale lavoro è di fronte alla macchina.

Illuminazione

La macchina è normalmente dotata di sistema d'illuminazione propria, equivalente ad una lampada con tensione 12 V cc 5 W. Il livello d'illuminazione ambiente, deve essere sempre tale da garantire l'operatività nella massima sicurezza possibile.

Nel caso d'operazioni di manutenzione, localizzate in parti non sufficiente illuminate, è **obbligatorio dotarsi di sistemi d'illuminazione portatile avendo cura di evitare coni d'ombra che impediscano o riducano la visibilità del punto in cui si va ad operare o delle zone circostanti.**



4.2. COMANDI MACCHINA

I comandi macchina sono evidenziati in Fig. 4.2.

1. quadro apparecchiatura elettrica
2. interruttore generale
3. pannello touch screen
4. dispositivo d'arresto d'emergenza
5. comando a doppi pulsanti (bimanuale)



Fig. 4.2.1



Fig. 4.2.2

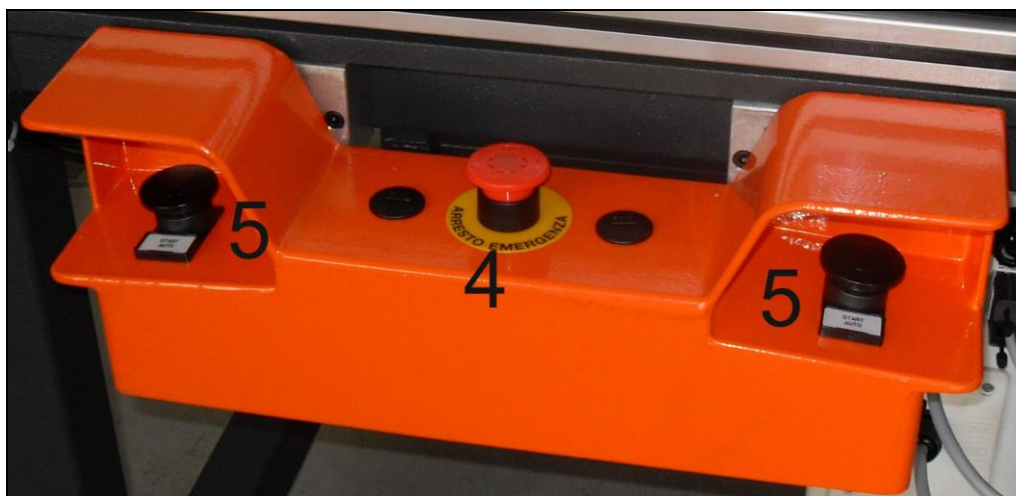


Fig. 4.2.3



4.3. COLLEGAMENTI LINEE ALIMENTAZIONE ELETTRICA

4.3.1 Collegamento elettrico

É responsabilità dell'utilizzatore predisporre un idoneo impianto elettrico di distribuzione (linea, quadro, presa, sistema di messa a terra) in conformità alle normative vigenti.

Prima di eseguire l'allacciamento verificare che le caratteristiche della linea elettrica d'alimentazione concordino con quelle indicate sulla targhetta dati della macchina;

Non eseguire collegamenti di tipo "volante" per mezzo di prolunghe e/o cavi provvisori, richiedere l'intervento di personale qualificato ed abilitato;

La macchina è dotata di un cavo con lunghezza due metri con sistema d'alimentazione presa/spina conformemente a quanto previsto dalla norma armonizzata UNI EN 60204-1 per permettere, nelle condizioni previste (manutenzione, fine turno, ecc.) un facile distacco della stessa dalla rete elettrica.

La spina, a norme CEE, deve essere collegata ad una corrispondente presa di tipo conforme con tensione e corrente di funzionamento rispettivamente di 400V, 8A.

Non lasciare cavi a terra nella zona di passaggio mezzi.

Segnalare la presenza a terra del/i cavo/i d'alimentazione, se un collegamento di tipo diverso non è possibile e nella zona d'installazione è previsto il passaggio di mezzi o di persone.

4.3.2. Collegamento pneumatico (SOLO PER MACCHINE CON DISPOSITIVO DI SOFFIO)

L'impianto pneumatico è stato progettato e realizzato con componenti a secco, si raccomanda pertanto di non fare uso d'aria lubrificata.

Collegare la macchina all'impianto di distribuzione dell'aria compressa tramite l'attacco rapido (1, fig. 4-3) da 8 mm posto sul gruppo filtro-regolatore di pressione, tenendo presente che il valore della pressione d'esercizio richiesta, è di $5 \div 6 \text{ kg/cm}^2$.

Aprire la valvola a corsoio (2), spingendo il manicotto verso il gruppo filtro-regolatore e qualora il valore della pressione rilevata al manometro (3), sia diversa da quella d'esercizio, agire sulla manopola (4)

Sollevandola e ruotandola in senso orario (**aumento pressione**) o antiorario (**diminuzione pressione**) come necessario. A regolazione effettuata bloccare la manopola spingendola verso il basso.

Ruotare la valvola di scarico (5) nel senso indicato in figura se si desidera avere uno **scarico automatico** della condensa; ruotare in senso contrario per ottenere uno **scarico solo manuale** quando non sia consentito scaricare arbitrariamente nell'ambiente.

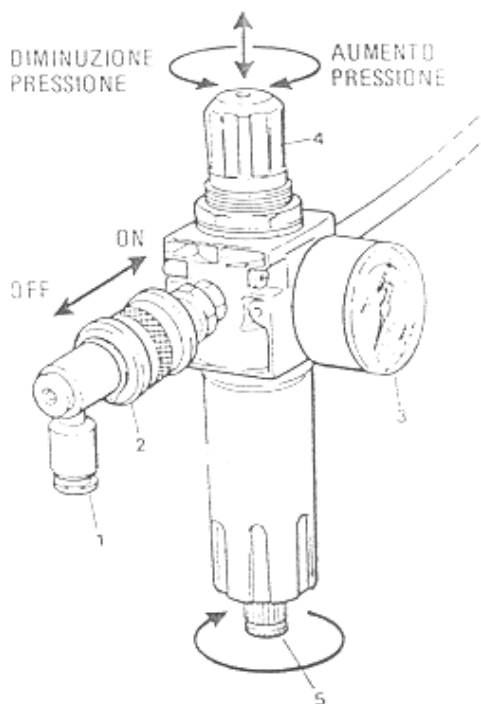


Fig. 4.3



4.4 COLLEGAMENTI

L'installazione prevede alcune operazioni da compiere da parte di personale qualificato sotto sono riportate le funzioni delle porte dell'apparecchiatura

Per maggiori dettagli vedi parte 8 (programmazione pressa e schemi elettrici) del presente manuale.

4.4.1

Effettuare il collegamento del cavo di alimentazione secondo le seguenti modalità:

Cavo a 5 conduttori:

BLU = NEUTRO

MARRONE + 2 NERI = RST

GIALLO/VERDE = TERRA

ATTENZIONE:

L'operazione deve essere eseguita da personale specializzato in quanto l'errato collegamento può danneggiare gravemente l'apparecchiatura elettronica ed il motore

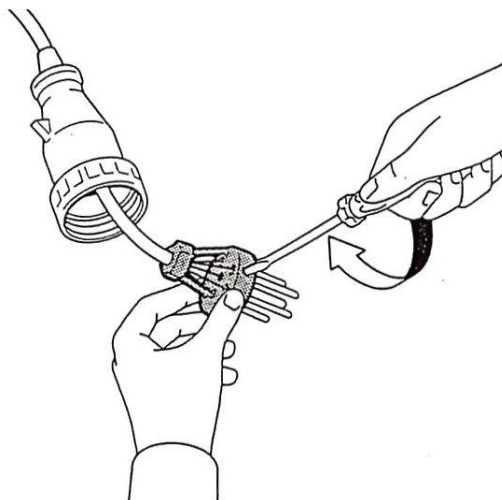


Fig. 4.4.1

4.4.2

Controllare che il sezionatore di rete sia provvisto di messa a terra e che la tensione corrisponda a quella della presa

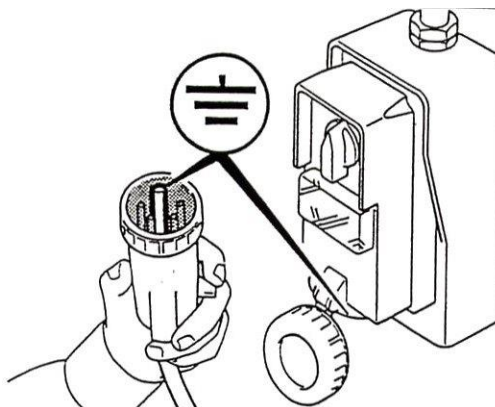


Fig. 4.4.2



4.4.3

La tensione di alimentazione è predisposta in fabbrica, ed è riportata sulla targhetta d'identificazione.

Inserire la spina nel sezionatore e ruotare l'interruttore generale su "I/ON" sul display del touch screen scorrerà la procedura di controllo ed in seguito apparirà la scritta:

ATTESA START

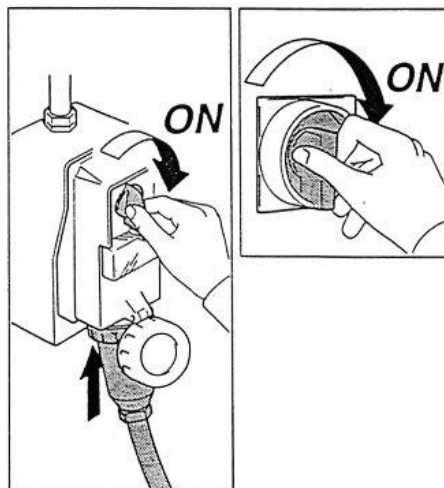


Fig. 4.4.3

4.4.4

Premere il comando a doppi pulsanti di simultaneità, per verificare il corretto senso di rotazione del motore (senso ORARIO).



Foto 4.4.4



4.4.5

Se il senso di rotazione non è corretto, andare a modificare la sequenza di collegamento delle fasi all'interno della spina di presa.

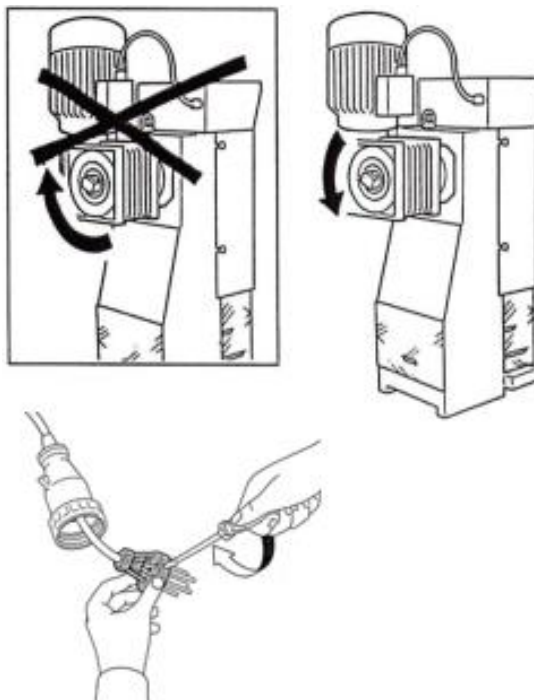


Fig. 4.4.5

4.4.6

Completata l'installazione riportare l'interruttore sulla posizione "0/OFF"



Fig. 4.4.6



4.5 PREPARAZIONE DELLA PRESSA

4.5.1

Posizionare su "O/OFF" l'interruttore generale e chiudere con apposito lucchetto

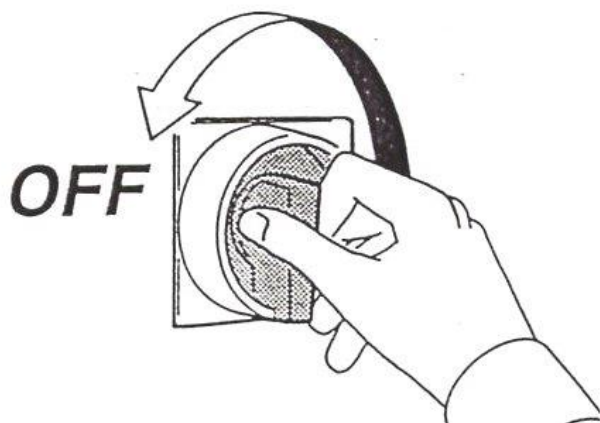


Fig. 4.5.1

4.5.2

Togliere il riparo in PVC posto a protezione a protezione del cinematismo.



Fig. 4.5.2

4.5.3

Nell'installare lo stampo, prima del serraggio dello stesso, far ruotare con una chiave, o con il ciclo lento, l'eccentrico in modo tale che lo stampo si centri perfettamente rispetto la corsa della slitta. Bloccare sempre lo stampo con la pressa al punto morto inferiore, assicurandosi che sia ben bloccato sulla mensola della pressa.

NOTA: la responsabilità della corretta esecuzione di questa operazione è solo ed esclusivamente del cliente

4.5.4

È consentito far ruotare a mano con una chiave fissa, o con il ciclo lento, l'albero della pressa dal lato frontale, per verificare che lo stampo compia liberamente la propria corsa. Riportare sempre la macchina al punto morto superiore (in alto) e togliere la chiave fissa di manovra

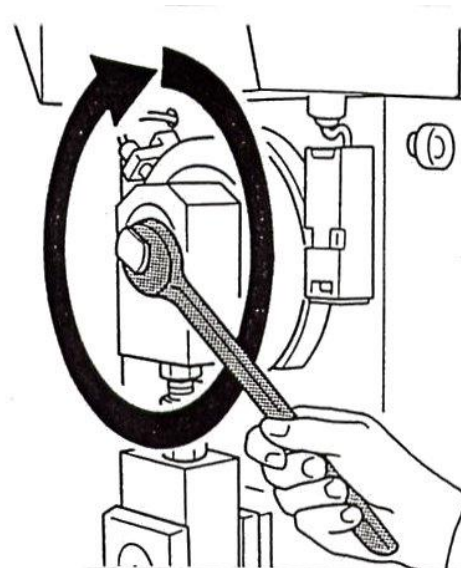


Fig. 4.5.3



4.6. AVVIAMENTO

4.6.1

L'avviamento e la conduzione della pressa "G40CE" è riservato a personale qualificato (vedi paragrafo 3.7), provvisto di cuffie antirumore che ha compreso e si attiene al contenuto di questo manuale. Dopo aver eseguito i controlli come specificato al paragrafo 2.3, posizionare il sezionatore di linea su "I/ON"

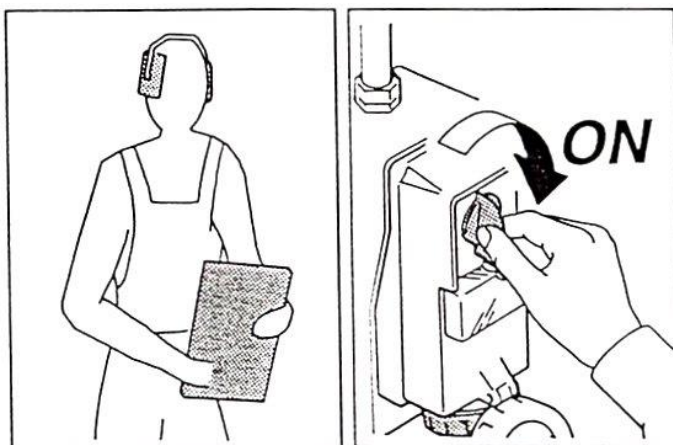


Foto 4.6.1

4.6.2

Ruotare l'interruttore generale della pressa su "I/ON", controllare che il pulsante di emergenza sia rilasciato, sul display del touch screen comparirà la seguente scritta:

ATTESA START



Foto 4.6.2

4.6.3

Per azzerare il contatore premere sul display del touch il tasto centrale (A)

Al termine delle operazioni è possibile visualizzare sul display del touch screen il numero di pezzi lavorati



Foto 4.6.3



“PARTE 5” USO DELLA MACCHINA

5.1 ABILITAZIONE

Prima di iniziare l'attività operative, per la prima volta eseguire i controlli previsti alla parte 4.

Inserire la spina nel quadro elettrico di distribuzione;

Attivare i circuiti elettrici ponendo l'interruttore generale su “I/ON” verificando l'accensione del display;

NB Solo per macchine con soffio (optional): aprire l'alimentazione aria compressa sull'impianto di distribuzione e la valvola a corsoio sul gruppo filtro-regolatore di pressione spingendo il manicotto verso il gruppo stesso.

5.2. OPERATIVITÀ

ATTENZIONE: Prima di dare inizio a qualsiasi azione operative è obbligatorio provvedere alla completa lettura del presente manuale di istruzioni. La garanzia di buon funzionamento e di piena rispondenza prestazionale della macchina, in assoluta sicurezza, al servizio previsto è strettamente dipendente dalla corretta applicazione di tutte le istruzioni che in questo manuale sono contenute.

Operatore L'operatore deve essere persona psicofisicamente idonea alla conduzione della macchina nel suo uso previsto (vedere parte 3.5).

L'operatore non deve permettere ad alcuno di avvicinarsi durante l'utilizzo della macchina e deve impedirne l'uso a personale estraneo alle attività in corso nel luogo d'impiego.

Deve seguire le indicazioni fornite nel presente manuale per ottenere il massimo rendimento, il minimo consumo e la maggiore sicurezza per sé e per gli altri nell'uso della macchina.

In particolare deve osservare scrupolosamente le indicazioni relative a:

Modo d'uso per modelli con comando bimanuale: il comando bimanuale, può essere azionato (premuto con entrambe le mani, i doppi pulsanti) e immediatamente rilasciato, oppure può essere mantenuto in tale posizione per tutto il tempo necessario all'esecuzione dell'applicazione dell'articolo.

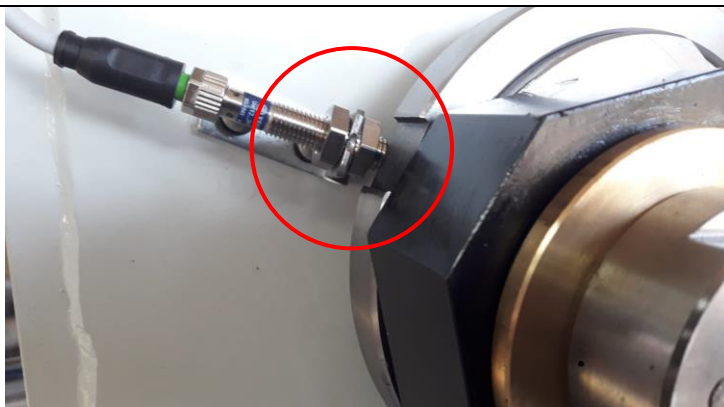
I pulsanti devono in ogni modo essere rilasciati prima di una seconda applicazione.

Regolazioni: le regolazioni, soprattutto quelle che richiedono interventi con protezioni rimosse e/o particolare/i attenzione/i da parte dell'operatore, devono essere attentamente valutate prima di dare corso all'operazione.

5.2.1 RIPRISTINO PMS CON PROXIMITI IN CA-VA CAMMA

Qualora l'operatore non eseguisse correttamente il ciclo anticipando il rilascio del comando bimanuale, è da prevedere la possibilità che la macchina si fermi nella posizione in cui il micro di posizione di fine ciclo sia in corrispondenza della camma.

Per riportare in posizione di fine ciclo la macchina, è necessario schiacciare contemporaneamente il comando bimanuale che riporterà la macchina al punto morto superiore in modalità lenta.



ATTENZIONE: si raccomanda di leggere più volte il paragrafo specifico e, in caso di dubbi, consultare il costruttore segnalando il passaggio nel testo che è di difficile comprensione.



5.3. DURANTE L'USO

Uso previsto - Criteri e precauzioni d'uso

Il corretto utilizzo della macchina consente di usufruire a pieno delle prestazioni che la stessa è in grado di fornire **in completa sicurezza**.

Tali potenzialità sono garantite **solo** attenendosi alle indicazioni sotto riportate, e pertanto:

- **SEMPRE** seguire le indicazioni e le istruzioni riportate nel manuale e verificare l'integrità dei componenti macchina prima di avviare la produzione.
- **SEMPRE** rispettare le istruzioni e gli avvertimenti evidenziati sulla macchina; le targhe di avvertenza esposte sulla macchina sono segnalazioni antinfortunistiche e devono essere sempre leggibili.
- **SEMPRE** accertare l'adeguatezza dello stato di conservazione (pulizia, lubrificazione) e di manutenzione della macchina e dei suoi componenti principali.
- **SEMPRE** verificare l'idoneità ed il funzionamento dell'impianto elettrico; in particolare controllare la correttezza dei collegamenti e che non vi siano allacciamenti precari e pericolosi.
- **SEMPRE** operare nelle migliori condizioni di illuminazione relativamente all'intera installazione ed in particolare nella zona di applicazione.
- **SEMPRE** prima di effettuare ispezioni, riparazioni e interventi di manutenzione o abbandonare il posto di lavoro spegnere l'interruttore generale della macchina, togliere la spina dal quadro di distribuzione.
- **SEMPRE**, per tutte le operazioni, usare abbigliamento di lavoro idoneo, nel rispetto delle norme di sicurezza nell'ambiente di lavoro.
- **SEMPRE** mantenere il pavimento, tutt'intorno alla macchina pulito ed asciutto.
- **SEMPRE** segnalare anomalie di funzionamento (sospetto di rottura, movimenti non corretti e rumorosità al di fuori della norma, ecc.) al responsabile del reparto e mettere la macchina in condizioni di fuori esercizio togliendo tensione di alimentazione staccando la spina.
- **SEMPRE** rispettare il programma di manutenzione previsto (vedere la parte 6)
- **SEMPRE** utilizzare la macchina al coperto, in ambiente operativo come prescritto nel presente manuale (vedere la parte 3.5).
- **SEMPRE** usare parti di ricambio originali e articoli d'applicazione conformi alle prescrizioni tecniche del costruttore.
- **SEMPRE** in caso di intervento sull'impianto elettrico della macchina interpellare personale qualificato ed abilitato.
- **SEMPRE** in caso di dubbia interpretazione di sequenze operative descritte nel presente manuale interpellare il costruttore; non eseguire interventi se non si è ben compresa la procedura operativa.



5.4. REGOLAZIONI

Regolazione della pressione di applicazione

La pressione applicata è determinata dal PUNTO MORTO INFERIORE (PMI)

Questa quota, deve coincide con la chiusura dello stampo, che determina il giusto serraggio del particolare da produrre.

Se il PMI sarà maggiore, minore, minore sarà anche la forza richiesta alla pressa.

Se il PMI sarà minore, maggiore sarà la forza applicata.

Ecco perché è necessario definire la giusta quota di lavoro.

Tutte le presse modello "G40CE" hanno una corsa fissa con una quota al punto morto superiore (P M S)

compresa fra la base della piastra e la parte inferiore della mazza battente (**Vedi paragrafo 3.10**) con possibilità di regolazione $\pm 10\text{mm}$

5.4.1

Solamente il responsabile di produzione può intervenire e valutare la necessità di modificare la taratura della pressa in tal caso agire sulla vite di regolazione che unisce i due occhi di biella, sbloccare prima e serrare successivamente della ghiera di serraggio, tramite il tondo con perno dato in dotazione. Fig.5-1.

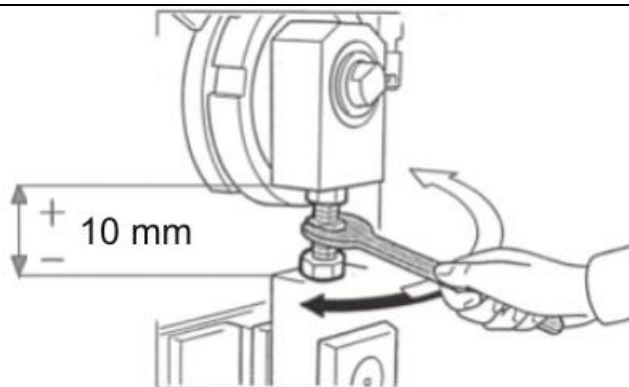


Fig. 5.1

5.4.2

Le modalità per portare la mazza di attacco stampo al PMI possono essere due Fig. 5.2:

- ruotando manualmente l'albero utilizzando la chiave in dotazione.
- utilizzando la modalità lenta del motore (vedi 7.2)

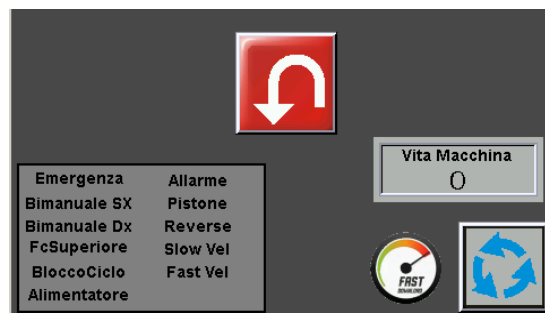
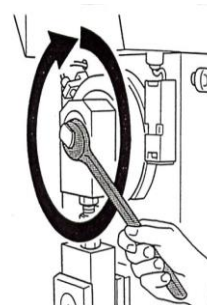


Fig. 5.2

ATTENZIONE: L'operazione richiede l'asportazione del riparo frontale in PVC. Togliere tensione prima di effettuare le regolazioni. Eseguire le operazioni attenendosi alle precauzioni di sicurezza come descritto al paragrafo 4.5.

In questa operazione non inserire il blocco meccanico.

Eseguire sempre manualmente l'applicazione di prova a regolazione effettuata.

Se la regolazione è soddisfacente riposizionare il carter in PVC. In nessun caso utilizzare la macchina senza avere riposizionato il carter.

Colui che compie la regolazione, dovrà predisporre le più opportune misure per eliminare il rischio di infortunio.

ATTENZIONE: l'operatore che effettua la regolazione è l'unico responsabile degli effetti che produce dal punto di vista antinfortunistico. Non avvicinarsi con le dita alla zona d'applicazione.



REGOLAZIONE DELLA CAMME 5.3.1

5.3.1

Prima di eseguire queste operazioni bisogna togliere tensione al selezionatore di linea e portare su "0"-"OFF"

l'interruttore generale e chiudere con apposito lucchetto.

Durante questa operazioni, è obbligatorio inserire il blocco meccanico della slitta, premendo verso l'esterno il pomolo; in questo modo si impedisce qualunque movimento di caduta della slitta.

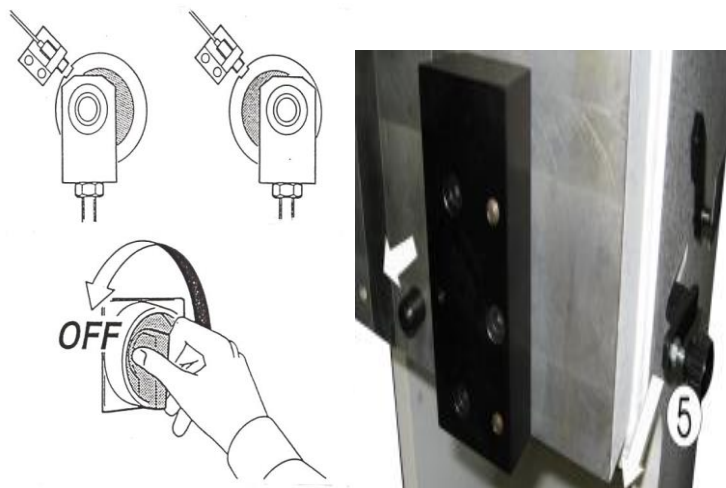


Foto 5.3.1

5.3.2

Togliere il riparo posteriore in PVC allentare la vite di fissaggio (A) e ruotare la camme (B) nella posizione desiderata.

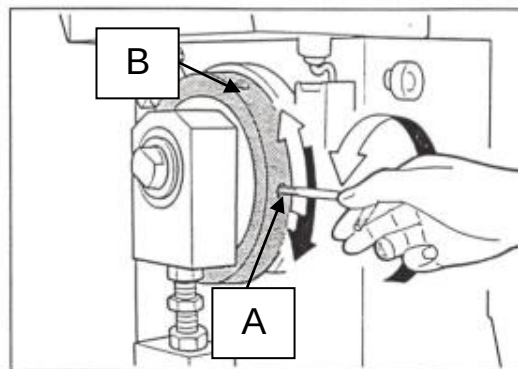


Foto 5.3.2

5.3.3

In questo caso si avrà una variazione del punto morto superiore, si renderà necessario posizionare l'albero in modo che la tacca della camma risulti appena dopo il proximity (**manualmente** con una chiave fissa quando la riduzione dei giri motore è pari a 1/15)

(**elettricamente** quando la riduzione dei giri motore è superiore a 1/15 agendo sulla tastiera touch screen in modalità lenta del motore)

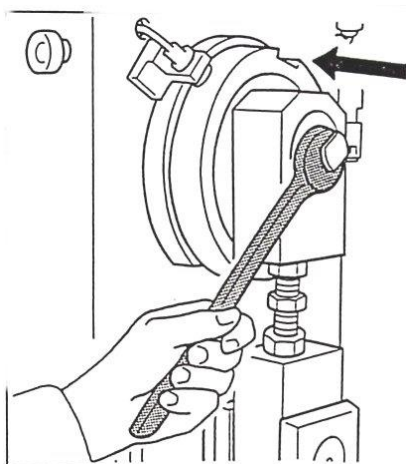


Foto 5.3.3

5.3.4

N.B.: Il proximity non deve mai risultare ad una distanza inferiore a 1.5 mm dalla corona esterna della camme.

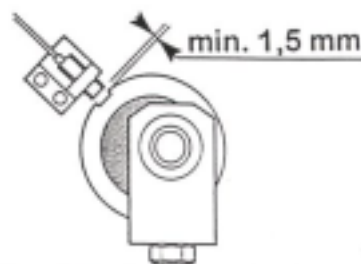


Foto 5.3.4



5.5. DISATTIVAZIONE

- Per disattivare la macchina al termine del turno di lavoro procedere come segue:
- Spegnerne l'interruttore generale e togliere la spina dal quadro di distribuzione.
- Procedere nelle operazioni di manutenzione ordinaria previste giornalmente all'arresto per fine produzione (vedere il paragrafo specifica alla parte 6)

AVVERTENZA: Se necessario apporre un cartello sulla macchina segnalando eventuali malfunzionamenti e/o regolazioni occorsi durante l'uso ed informare il responsabile di reparto prima di lasciare il luogo di lavoro.

5.6. ARRESTI

Le presse elettromeccaniche G40CE possono essere arrestate in diversi modi:

- **ARRESTO DI FINE PRODUZIONE**
- **ARRESTI DI EMERGENZA:**
 - dispositivo d'arresto (fungo)
 - carter di protezione
 - fermo meccanico discesa slitta

5.6.1

Al termine della produzione, per arrestare la pressa, operare come segue:
al raggiungimento della quantità desiderata o al termine del turno di lavoro, annotare il n° operazioni eseguite, rilevabili sul display del contapezzi.

Portare l'interruttore generale su "O/OFF".

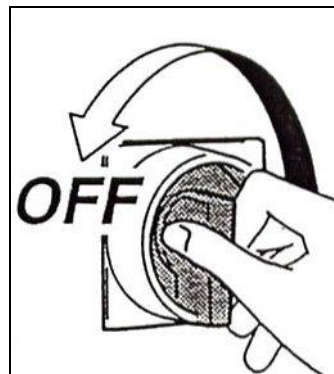


Foto 5.5.1



“PARTE 6” MANUTENZIONE

6.1. GENERALITÀ

Il programma di manutenzione comprende interventi di tipo ordinario cioè operazioni da eseguirsi giornalmente, prima dell'inizio dell'attività e che non richiedono particolare uso di strumenti e attrezzature e di tipo periodico che possono comportare parziale smontaggio di componenti ed anche rimozione di protezioni.

AVVERTENZA: PER ESEGUIRE LE OPERAZIONI DI MANUTENZIONI ATTENERSI ALLE PROCEDURE DI SICUREZZA DESCRITTE NEL PARAGRAFO 3.6

6.2. MANUTENZIONE ORDINARIA

Interventi dopo le prime 10-12 ore di funzionamento

Aprire l'anta della carteratura, controllare il serraggio di bulloni e dadi del gruppo motore-riduttore, internamente del gruppo biella-manovella e della slitta di scorrimento.(Fig.6-1)



Fig.6.1

Interventi giornalieri, prima dell'avviamento

- Verifica visiva generale dell'intera macchina (evidenti deformazioni o rotture di struttura, protezioni, ecc.), controllo delle condizioni del cavo elettrico di alimentazione e del corretto serraggio dei pressacavi quadro, ecc.;
- **Prova controllo del corretto funzionamento dei sistemi di sicurezza, (premere pulsante EMERGENZA e togliere il carter di protezione); in entrambi i casi la pressa premendo i pulsanti bimanuali, deve avere il comando inibito e sul display deve apparire la scritta ALLARME EMERGENZA APERTA Premere CLEAR.**
- **Stessa procedura deve essere effettuata per il blocco meccanico discesa slitta.**
- Avviamento e prova di funzionalità (scricchiolii, parti instabili, rumori anormali, ecc.).

ATTENZIONE: Ricontrando evidenti rotture, deformazioni, irregolarità di funzionamento, ecc., interrompere ogni operazione in corso e scollegare la macchina dalla linea elettrica di alimentazione richiedendo l'intervento di personale specializzato ed autorizzato del costruttore.



Interventi giornalieri all'arresto per fine produzione

Procedere ad un'accurata pulizia generale dell'intera macchina utilizzando unicamente aria compressa rimuovendo polvere e residui di materiali. Prima di eseguire le operazioni di pulizia nelle parti interne della macchina togliere tensione ponendo l'interruttore generale su "ON/OFF" e chiudere con apposito lucchetto

- Per eseguire tale intervento indossare dispositivo di protezione per gli occhi.

Interventi ogni 40 ore di funzionamento (Fig. 6-2)

Con riferimento alla procedura
descritta al paragrafo 3.6

Togliere il riparo frontale in PVC e tramite gli
appositi ingrassatori (I) procedere alla
lubrificazione delle parti rotanti e scorrevoli
della pressa

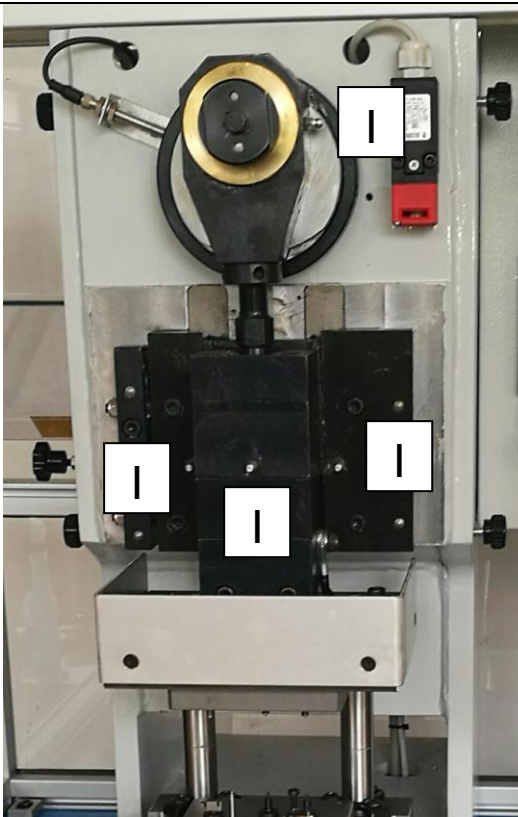


Fig. 6.2

**ATTENZIONE: utilizzare grasso per cuscinetti volventi
FAG L71VK3N30DIN51502**

AVVERTENZA: Dopo gli interventi oli, grassi, materiali di consumo, materiali di pulizia, ecc., devono essere recuperate e smaltite in osservanza alle vigenti disposizioni di legge. È assolutamente vietato disperdere nell'ambiente i suddetti prodotti in quanto potrebbero provocare danni all'ambiente stesso ed alle persone.

6.3. SOSTITUZIONI

ATTENZIONE: Ogni altro intervento di sostituzione componenti per rottura o per raggiunti limiti d'usura deve essere eseguito da personale qualificato ed autorizzato del costruttore. In particolari casi, previa autorizzazione del costruttore, potranno essere consentiti a personale di provata capacità ed esperienza dell'utilizzatore interventi straordinari per sostituzioni e/o riparazioni.



“PARTE 7” PROGRAMMAZIONE PRESSA E SCHEMI ELETTRICI

7.1. SIDAC PR56B FUNZIONI E TASTI DI PROGRAMMAZIONE



- 1- SCHERMO TOUCH SCREEN
- 2- TASTO DI ACCENSIONE LUCE
- 3- TASTO DI RIARMO, O RIPRISTINO CICLO
- 4- LUCE DI SEGNALAZIONE ALLARMI



7.2. SIDAC PR56B PROGRAMMAZIONE

7.2.1 Colpo singolo contatore in incremento

Questa è la schermata che si presenta subito dopo aver dato corrente al quadro (foto 7.2)



Foto 7.2

Schiacciare il pulsante RIARMO (foto 7.3)



Foto 7.3

Per effettuare il ciclo macchina e necessario schiacciare contemporaneamente i pulsanti del BIMANUALE, fino alla fine del ciclo.

Se si lasciano i pulsanti prima che il ciclo finisca, la pressa si bloccherà nel punto del rilascio.

Per ripetere un secondo ciclo, sarà necessario riportare il mandrino al PMS, utilizzando la modalità lento o in alternativa la chiave in dotazione, ruotando il mandrino.

7.2.2 Azzeramento contapezzi

Per azzerare il contapezzi al termine della giornata, del turno di lavoro o quando lo si desidera, schiacciare la vignetta centrali (000)



7.2.3 Programmazione Lotti in decremento



Schiacciare il pulsante RIARMO (foto 7.5)

Foto 7.5

Schiacciando la vignetta (NUMERO PEZZI) apparirà una tastiera (foto 7.6) per digitare numero pezzi di cui ogni lotto sarà costituito



Foto 7.6

Effettuare i cicli macchina premendo simultaneamente i pulsanti del BIMANUALE

Al termine della serie la macchina va in blocco.

Per procedere con un altro lotto schiacciate vignetta centrale (000)

Ripartire con nuovo lotto.

Schiaccio bimanuale e va

Per azzerare gli eseguiti schiacciare tasto centrali con tre zeri

7.2.4 Modalità lento (6 Hz)

Questa operazione deve essere eseguita solo nella fase di regolazione dello stampo e permette la rotazione in **modalità lento** del mandrino eccentrico.



Fig. 7.7



Fig. 7.8

E' possibile utilizzare la modalità lento anche senza il carter posta a protezione del mandrino rotante e del gruppo biella e relativa slitta.

Inserire l'apposita chiave in **dotazione al solo responsabile sicurezza** nel selettore posto sull'antenna dell'apparecchiatura. (Fig. 7.7 – 7.8)

Ruotare in senso anti-orario

ATTENZIONE: Alla fine dell'operazione togliere la chiave e riposizionare il carter di protezione



Schiacciare vignetta con cacciavite



Fig. 7.9

Appare tastierino PASSWORD
Digitare 0123enter

Appare

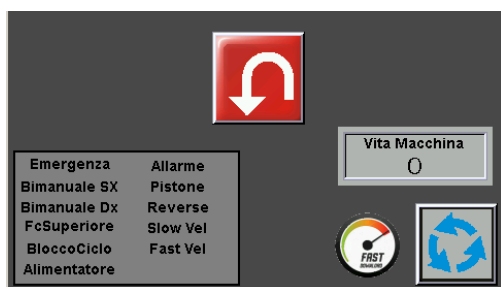


Fig. 7.10

Orientare la freccia centrale secondo rotazione desiderata, schiacciando il pulsante rosso centrale
Per attivare il moto premere il **BIMANUALE**, tenendolo schiacciato fino al punto desiderato
Per uscire da modalità lenta premere tasto con freccette in circolo

7.2.5 Sblocco freno motore

Questa operazione deve essere eseguita solo nella fase di regolazione dello stampo e permette la rotazione manuale del mandrino eccentrico.

ATTENZIONE: IN FASE DI CICLO MACCHINA IL FRENO MOTORE DEVE ESSERE ASSOLUTAMENTE INSERITO



Fig. 7.11



Fig. 7.12

Inserire l'apposita chiave **in dotazione al solo responsabile sicurezza** nel selettore posto sull'antina dell'apparecchiatura. (Fig. 7.11 – 7.12)



Fig. 7.13

Ruotare in senso orario. (Fig. 7.13)

Alla fine dell'operazione di regolazione stampo ruotare in senso antiorario ed estrarre la chiave. (Fig. 7.11)

ATTENZIONE: l'operatore che effettua la regolazione è l'unico responsabile degli effetti che produce dal punto di vista antinfortunistico. Deve essere persona idonea ad eseguire queste operazioni Non avvicinarsi con le dita alla zona d'applicazione



7.3. SCHEMI ELETTRICI

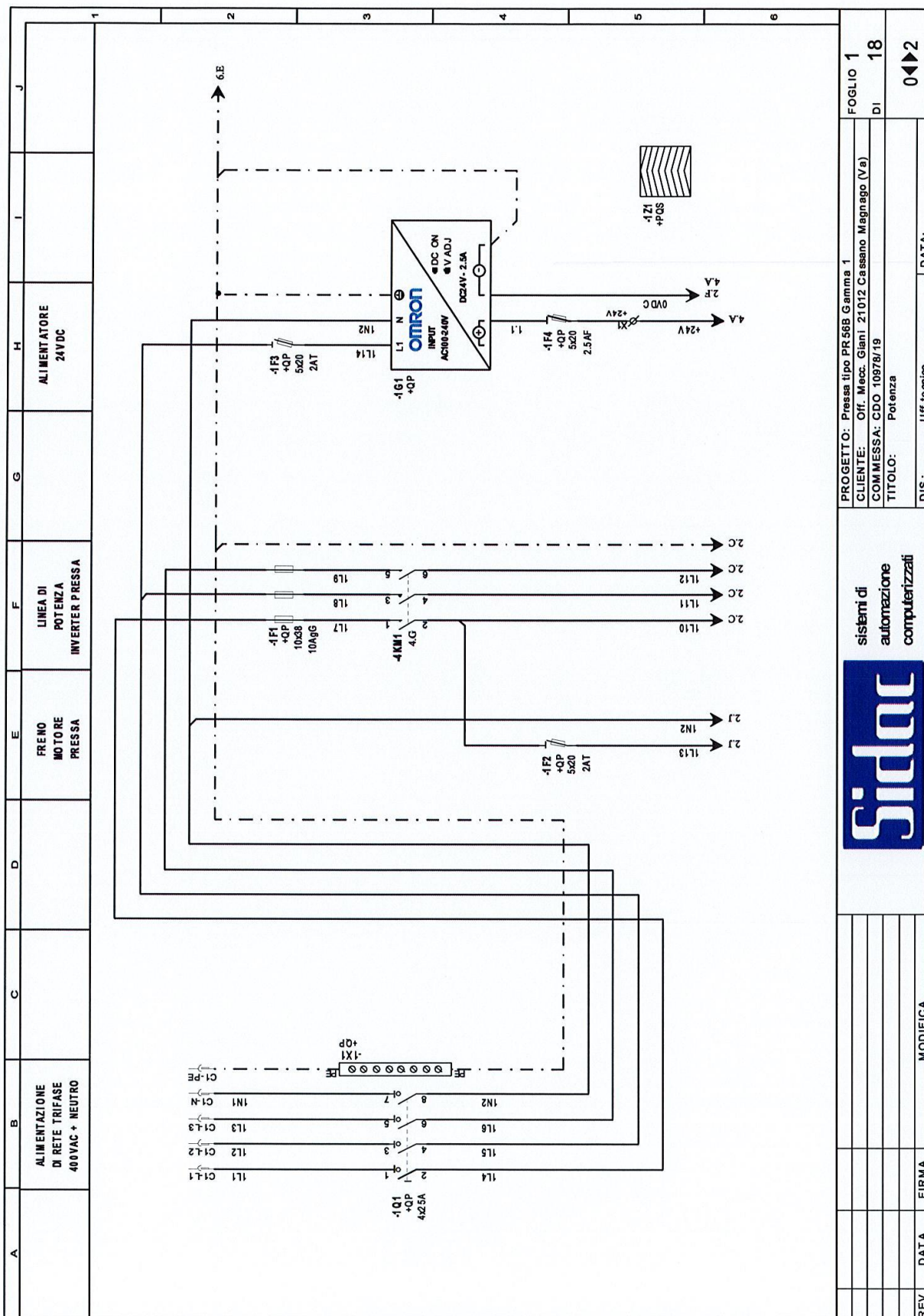


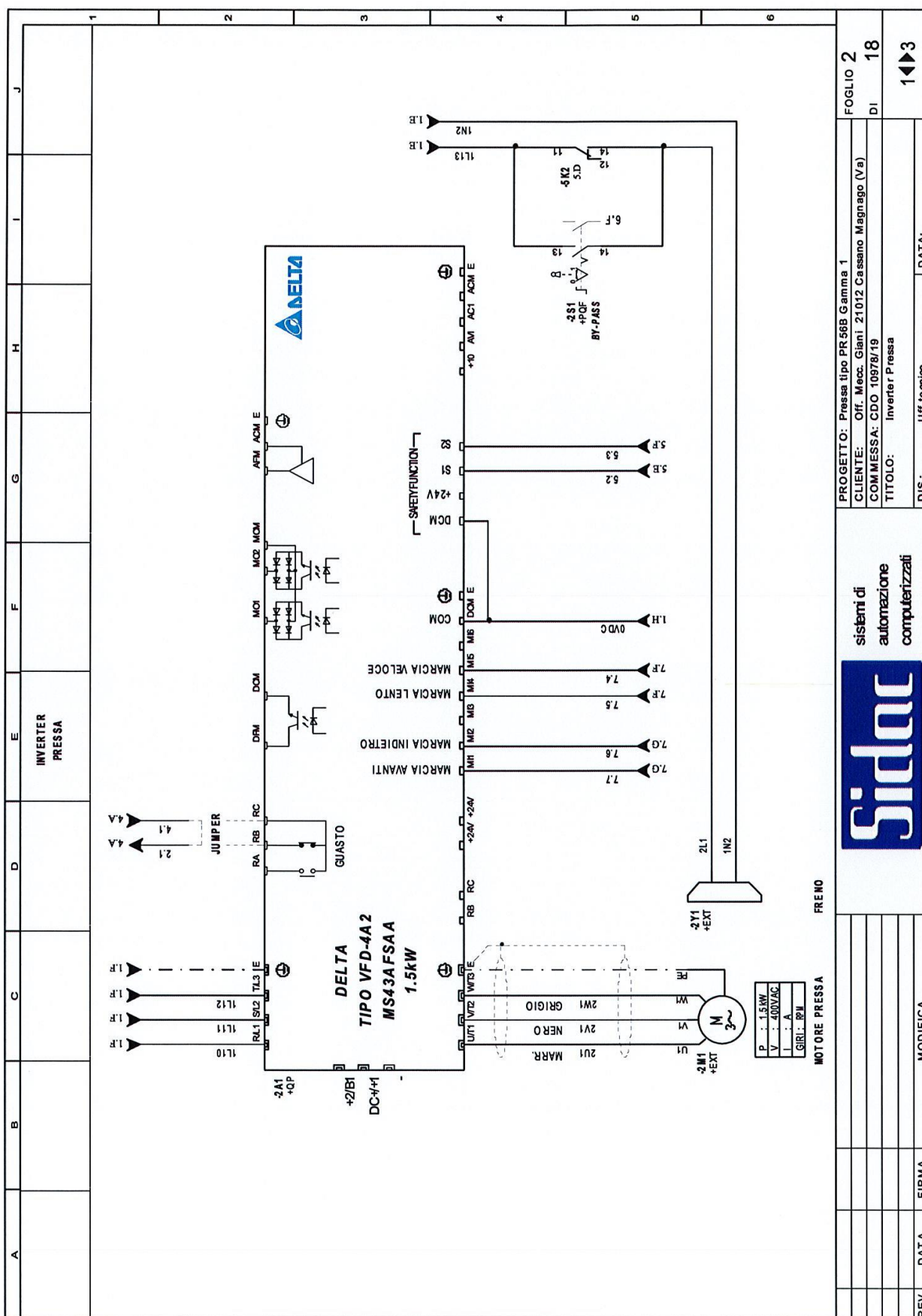
sistemi di
automazione
computerizzati

SIDAC CNC srl Sede Legale Via Acquadotto 111 - 21017 Samarate (Va)
P.IVA e CF 02393200023 Rea VA-319715 Cap.sociale € 110.000,00 i.v.
Iscritta al Registro delle Imprese di Varese nr.02393200023
Tel. +39 0331-223019 fax +39 0331-223078 e-mail info@sidaccnc.it
Sito internet : www.sidaccnc.it

Cliente	Off. Mecc. Giani 21012 Cassano Magnago (Va)	Norme CEI	EN61439-1
Progetto	Pressa tipo PR56B Gamma 1	Tensione di esercizio	TRIFASE 400VAC + N
Matricola	-	Tensione ausiliaria	24VDC
Data	01.03.19	Frequenza	50Hz
Numero progetto	SD1902025	Corrente nominale	6A
Commessa	CDO 10978/19	Potenza installata	1.6kW
Disegnatore	Uff.tecnico	Dimensioni quadro el.	500x300x250
Revisione	15.10.19	Grado di protezione	IP55
		Tipo controllo/matr.	44 CPU56/19 - 45 CPU56/19
		Tipo CPU	MCPX56
		Tipo encoder	-
		Tipo schede analog.	-
		Tipo schede digitali	-
		Tipo drives CC	-
		Tipo drives CA	DELTA VFD-4A2MS43AFSAA 1.5kW
		Tipo res.frenatura	-
		Tipo Visualizzatore	DELTA DOP -B03S6211 4.3"

NON E' PERMESSO CONSERVARE A TERZI O RIPRODURRE QUESTO DOCUMENTO NE' UTILIZZARE IL CONTENUTO O RENDERSI COINVOLTI IN QUALSIASI MODO, SENZA LA NOSTRA AUTORIZZAZIONE ESPLICITA. OGNI INFRAZIONE COMPORTA IL RISARCIMENTO DEI DANNI, SUBITAMENTE RISERVATI TUTTI I DIRITTI DERIVANTI DA BREVETTI O MODELLI.



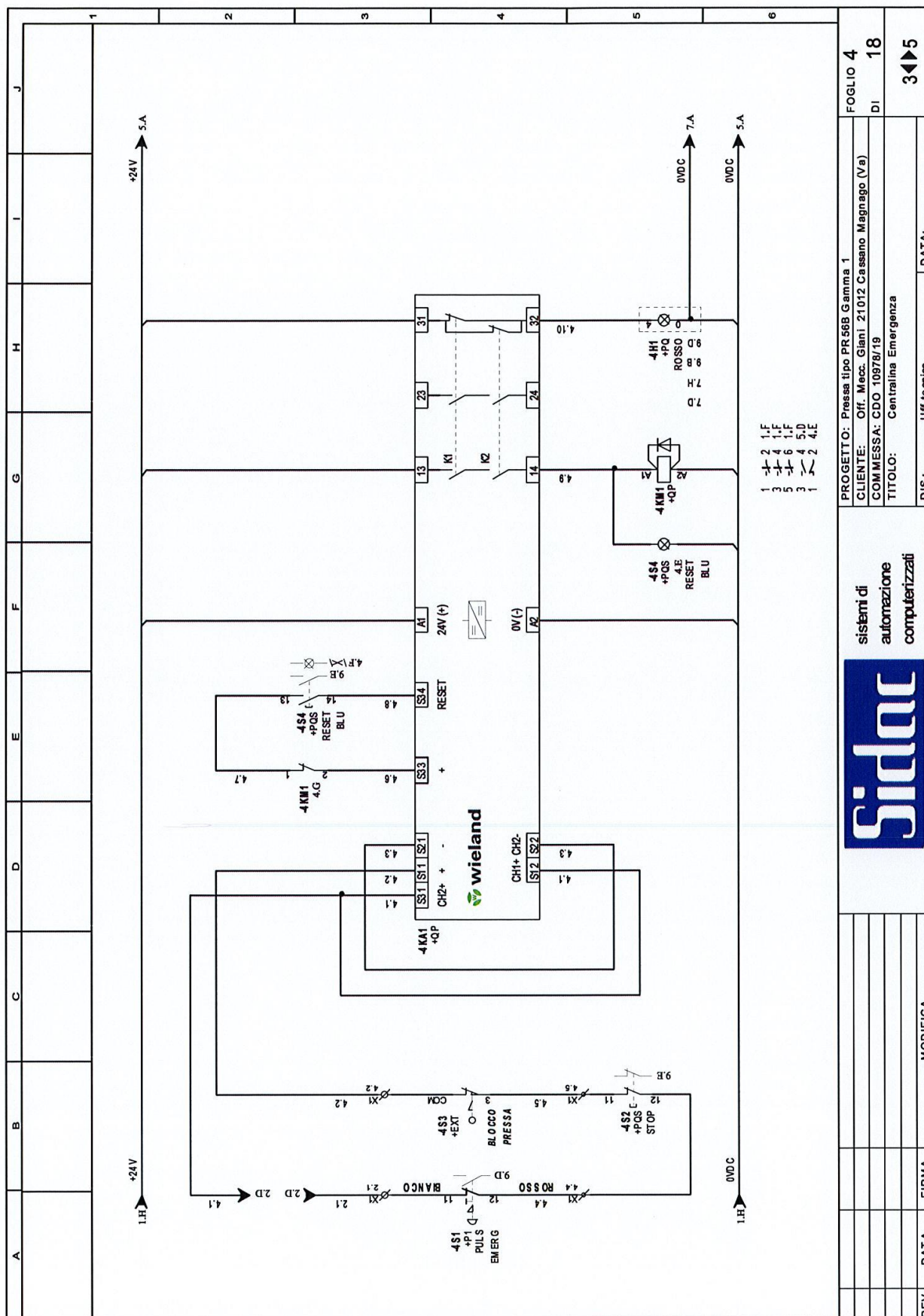




MANUALE D'USO E MANUTENZIONE

PRESSA
G40CE
N° matricola 19C200
Pagina 46/61

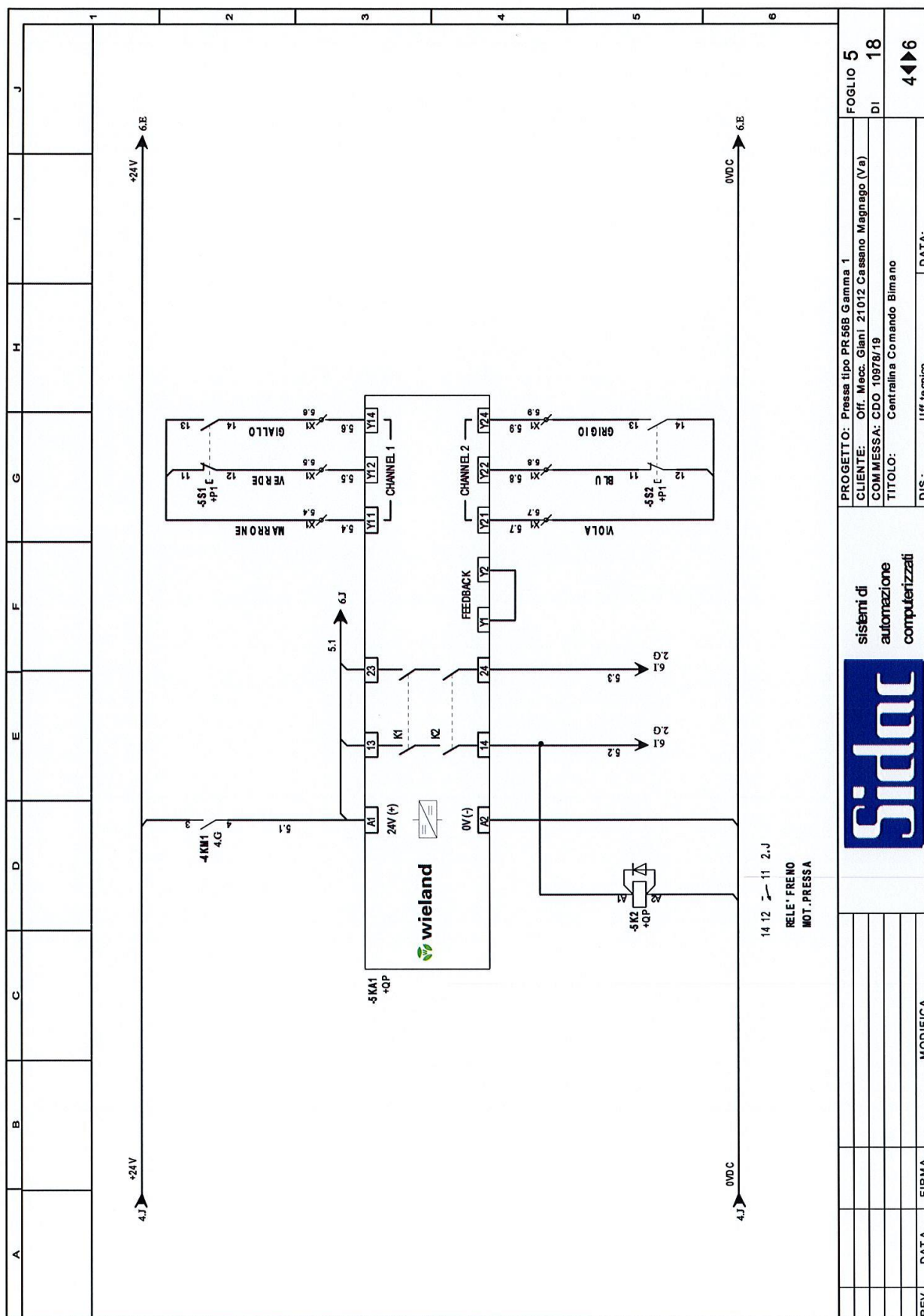
1	2	3	4	5	6	J	I	H	G	F	E	D	C	B	A																																																																																																														
PER ENTRARE NEI BLOCCHI PARAMETRI PREMERE TASTO "ENTER" PER USCIRE DAL PARAMETRO OPP. STEP INDIETRO PREMERE TASTO "MODE" POSIZIONE JUMPER AC1 0-20mV 0-10V AF M 0-10V 0-20V PN 0-20V PARAMETRI INVERTER MOTORE PRESSA ASSISTENZA TEL. SIG.BURSI 348-2720162 <table border="1"><thead><tr><th>NR.</th><th>FUNZIONE</th><th>DEFAULT</th><th>IMPOSTAZIONE</th><th>DESCRIZIONE IMPOSTAZIONE</th></tr></thead><tbody><tr><td>00.20</td><td>SOURCE OF THE MASTER FREQ COMMAND</td><td>0</td><td>2</td><td>EXTERNAL ANALOGIC INPUT</td></tr><tr><td>00.21</td><td>SOURCE OF OPERATION COMMAND</td><td>0</td><td>1</td><td>EXTERNAL TERMINAL</td></tr><tr><td>01.00</td><td>MAX OPERATION FREQUENCY</td><td>60</td><td>70</td><td>MAX FREQUENZA MOTORE</td></tr><tr><td>01.01</td><td>OUTPUT FREQUENCY MOTOR</td><td>60</td><td>70</td><td>VEL APPLICAZIONE</td></tr><tr><td>01.02</td><td>OUTPUT VOLTAGE MOTOR</td><td>440</td><td>400</td><td>TENS. MOT RELATIVA FREQ. MAX.</td></tr><tr><td>01.12</td><td>ACCELERATION TIME</td><td>10</td><td>0.10</td><td>TEMPO ACCELERAZIONE</td></tr><tr><td>01.13</td><td>DECELERATION TIME</td><td>10</td><td>0.01</td><td>TEMPO DECELERAZIONE</td></tr><tr><td>02.00</td><td>2/3 WIRE OPERATION CONTROL</td><td>1</td><td>2</td><td>M1 = RUN/STOP M2 = REV/FWD</td></tr><tr><td>02.01</td><td>MULTI FUNCTION M1</td><td>0</td><td>0</td><td>NO FUNCTION</td></tr><tr><td>02.02</td><td>MULTI FUNCTION M2</td><td>0</td><td>0</td><td>NO FUNCTION</td></tr><tr><td>02.03</td><td>MULTI FUNCTION M3</td><td>1</td><td>1</td><td>SPEED COMMAND 1</td></tr><tr><td>02.04</td><td>MULTI FUNCTION M4</td><td>2</td><td>2</td><td>SPEED COMMAND 2</td></tr><tr><td>02.05</td><td>MULTI FUNCTION M5</td><td>3</td><td>3</td><td>SPEED COMMAND 3</td></tr><tr><td>02.06</td><td>MULTI FUNCTION M6</td><td>4</td><td>4</td><td>SPEED COMMAND 4</td></tr><tr><td>02.07</td><td>MULTI FUNCTION M7</td><td>5</td><td>0</td><td>NO FUNCTION</td></tr><tr><td>04.00</td><td>FIRST STAGE SPEED</td><td>0.00</td><td>0.00</td><td>NON UTILIZZATO</td></tr><tr><td>04.01</td><td>SECOND STAGE SPEED</td><td>0.00</td><td>6.00</td><td>VEL. MANUTENZIONE</td></tr><tr><td>04.02</td><td>THIRD STAGE SPEED</td><td>0.00</td><td>0.00</td><td>NON UTILIZZATO</td></tr><tr><td>04.03</td><td>FOURTH STAGE SPEED</td><td>0.00</td><td>70.0</td><td>VEL. LAVORO</td></tr><tr><td>06.44</td><td>STO LATCH SELECTION</td><td>0</td><td>1</td><td>AUTO RIPRISTINO STO FUNCTION</td></tr><tr><td>02.13</td><td>RELAY OUTPUT</td><td>11</td><td>11 (0)</td><td>USCITA A RELE RA-RB-RC (GUASTO)</td></tr></tbody></table>																NR.	FUNZIONE	DEFAULT	IMPOSTAZIONE	DESCRIZIONE IMPOSTAZIONE	00.20	SOURCE OF THE MASTER FREQ COMMAND	0	2	EXTERNAL ANALOGIC INPUT	00.21	SOURCE OF OPERATION COMMAND	0	1	EXTERNAL TERMINAL	01.00	MAX OPERATION FREQUENCY	60	70	MAX FREQUENZA MOTORE	01.01	OUTPUT FREQUENCY MOTOR	60	70	VEL APPLICAZIONE	01.02	OUTPUT VOLTAGE MOTOR	440	400	TENS. MOT RELATIVA FREQ. MAX.	01.12	ACCELERATION TIME	10	0.10	TEMPO ACCELERAZIONE	01.13	DECELERATION TIME	10	0.01	TEMPO DECELERAZIONE	02.00	2/3 WIRE OPERATION CONTROL	1	2	M1 = RUN/STOP M2 = REV/FWD	02.01	MULTI FUNCTION M1	0	0	NO FUNCTION	02.02	MULTI FUNCTION M2	0	0	NO FUNCTION	02.03	MULTI FUNCTION M3	1	1	SPEED COMMAND 1	02.04	MULTI FUNCTION M4	2	2	SPEED COMMAND 2	02.05	MULTI FUNCTION M5	3	3	SPEED COMMAND 3	02.06	MULTI FUNCTION M6	4	4	SPEED COMMAND 4	02.07	MULTI FUNCTION M7	5	0	NO FUNCTION	04.00	FIRST STAGE SPEED	0.00	0.00	NON UTILIZZATO	04.01	SECOND STAGE SPEED	0.00	6.00	VEL. MANUTENZIONE	04.02	THIRD STAGE SPEED	0.00	0.00	NON UTILIZZATO	04.03	FOURTH STAGE SPEED	0.00	70.0	VEL. LAVORO	06.44	STO LATCH SELECTION	0	1	AUTO RIPRISTINO STO FUNCTION	02.13	RELAY OUTPUT	11	11 (0)	USCITA A RELE RA-RB-RC (GUASTO)
NR.	FUNZIONE	DEFAULT	IMPOSTAZIONE	DESCRIZIONE IMPOSTAZIONE																																																																																																																									
00.20	SOURCE OF THE MASTER FREQ COMMAND	0	2	EXTERNAL ANALOGIC INPUT																																																																																																																									
00.21	SOURCE OF OPERATION COMMAND	0	1	EXTERNAL TERMINAL																																																																																																																									
01.00	MAX OPERATION FREQUENCY	60	70	MAX FREQUENZA MOTORE																																																																																																																									
01.01	OUTPUT FREQUENCY MOTOR	60	70	VEL APPLICAZIONE																																																																																																																									
01.02	OUTPUT VOLTAGE MOTOR	440	400	TENS. MOT RELATIVA FREQ. MAX.																																																																																																																									
01.12	ACCELERATION TIME	10	0.10	TEMPO ACCELERAZIONE																																																																																																																									
01.13	DECELERATION TIME	10	0.01	TEMPO DECELERAZIONE																																																																																																																									
02.00	2/3 WIRE OPERATION CONTROL	1	2	M1 = RUN/STOP M2 = REV/FWD																																																																																																																									
02.01	MULTI FUNCTION M1	0	0	NO FUNCTION																																																																																																																									
02.02	MULTI FUNCTION M2	0	0	NO FUNCTION																																																																																																																									
02.03	MULTI FUNCTION M3	1	1	SPEED COMMAND 1																																																																																																																									
02.04	MULTI FUNCTION M4	2	2	SPEED COMMAND 2																																																																																																																									
02.05	MULTI FUNCTION M5	3	3	SPEED COMMAND 3																																																																																																																									
02.06	MULTI FUNCTION M6	4	4	SPEED COMMAND 4																																																																																																																									
02.07	MULTI FUNCTION M7	5	0	NO FUNCTION																																																																																																																									
04.00	FIRST STAGE SPEED	0.00	0.00	NON UTILIZZATO																																																																																																																									
04.01	SECOND STAGE SPEED	0.00	6.00	VEL. MANUTENZIONE																																																																																																																									
04.02	THIRD STAGE SPEED	0.00	0.00	NON UTILIZZATO																																																																																																																									
04.03	FOURTH STAGE SPEED	0.00	70.0	VEL. LAVORO																																																																																																																									
06.44	STO LATCH SELECTION	0	1	AUTO RIPRISTINO STO FUNCTION																																																																																																																									
02.13	RELAY OUTPUT	11	11 (0)	USCITA A RELE RA-RB-RC (GUASTO)																																																																																																																									
PROGETTO: Pressa tipo PR 568 Gamma 1 CLIENTE: Off. Mecc. Giani 21012 Cassano Magnago (Va) COMMESSA: CDO 10978/19 TITOLO: Parametri Inverter Pressa DIS.: Off. tecnico DATA: Sidac sistemi di automazione computerizzati FOGLIO 3 DI 18 244																																																																																																																													
REV.	DATA	FIRMA	MODIFICA																																																																																																																										





MANUALE D'USO E MANUTENZIONE

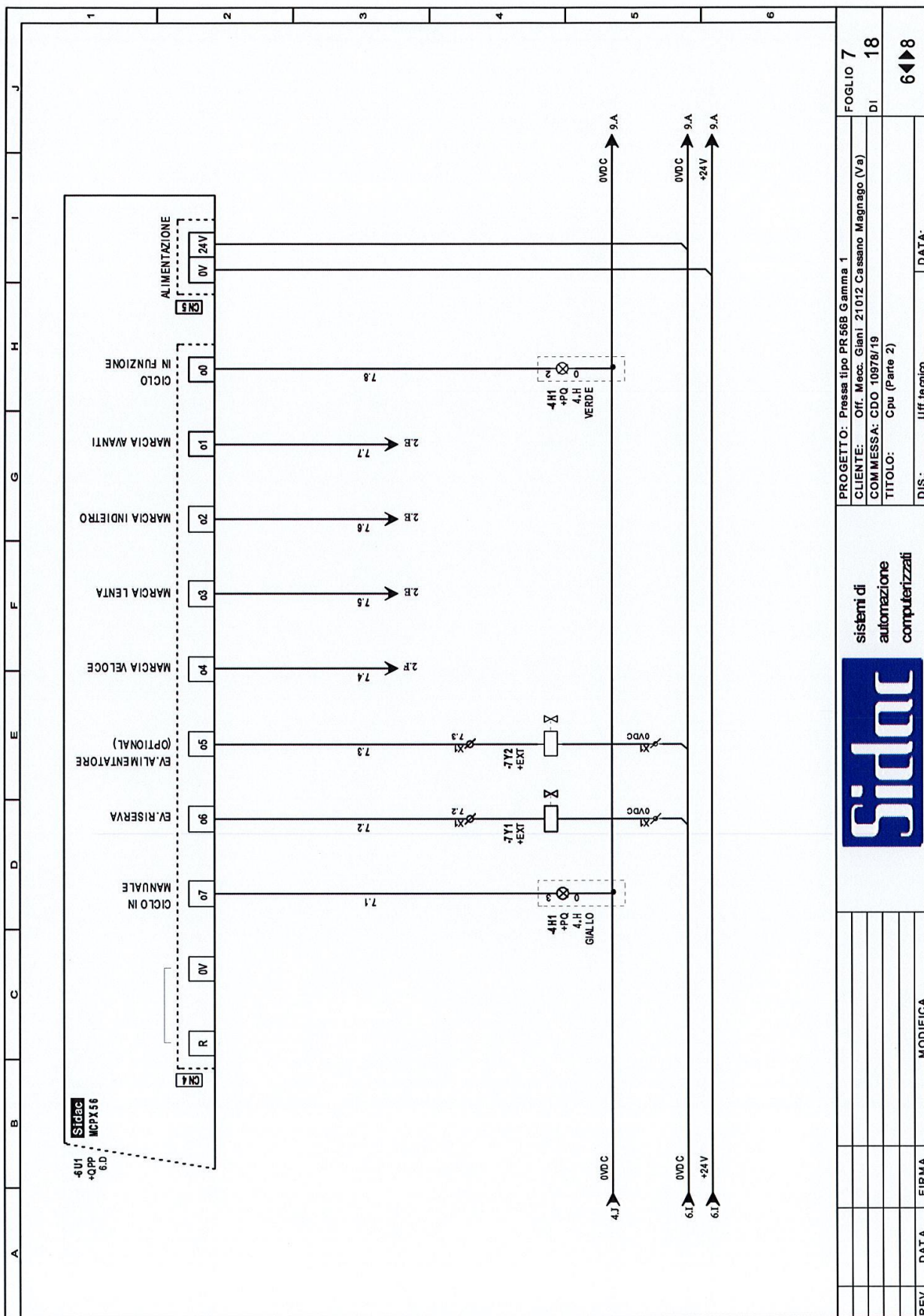
PRESSA
G40CE
N° matricola 19C200
Pagina 48/61





MANUALE D'USO E MANUTENZIONE

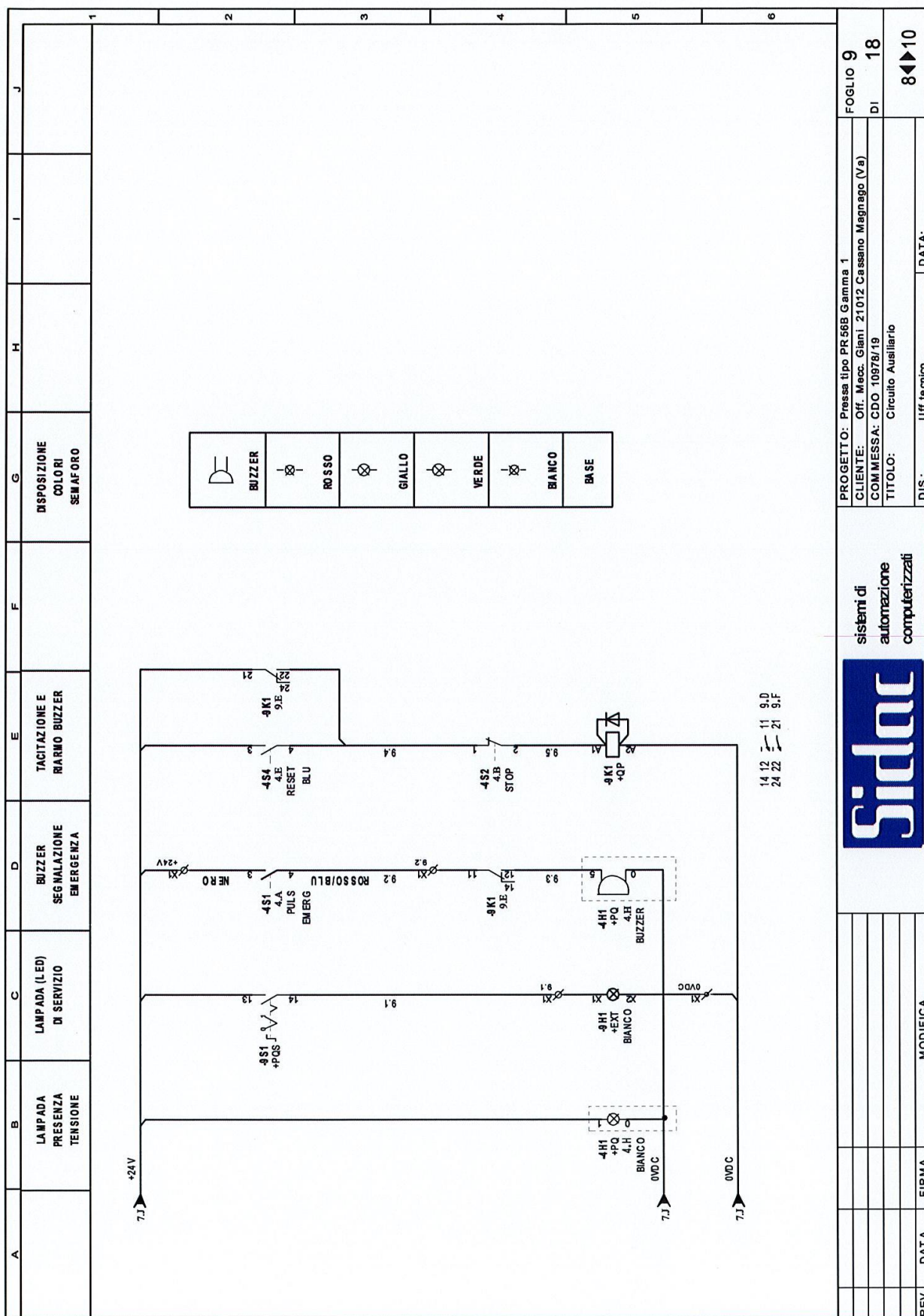
PRESSA
G40CE
N° matricola 19C200
Pagina 50/61





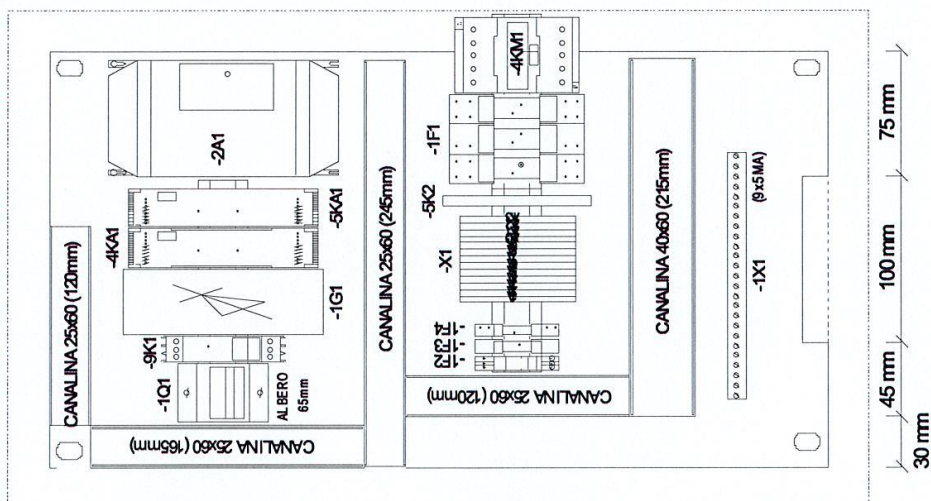
MANUALE D'USO E MANUTENZIONE

PRESSA
G40CE
N° matricola 19C200
Pagina 51/61

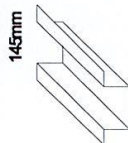




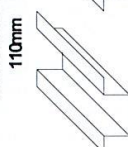
POSIZIONE COMPONENTI PANNELLO INTERNO



PROFILATO PER
INTERUTTORE



PROFILATO PER
MORSETTIERA
110mm



PROFILATO PER
PORTAF. CONTATTI.
105mm



15°

PROGETTO: Pressa tipo PR 568 Gamma 1				FOGLIO 10	
CLIENTE: Off. Mecc. Giani 21012 Cassano Magnago (Va)				DI 18	
COMMESSA: CDO 10978/19					
TITOLO: Posizione componenti interno quadro				9411	
REV.	DATA	FIRMA	MODIFICA		
sistemi di automazione computerizzati					
					
DIS.: Uff. tecnico				DATA:	



PRESSA
G40CE
N° matricola 19C200
Pagina 53/61

Technical drawing of the front view of a cabinet door assembly. The drawing shows a rectangular door with a handle and a lock. Dimensions are provided in millimeters (mm).

Horizontal Dimensions (mm):

- Top section: 40 mm
- Section 1: 100 mm
- Section 2: 100 mm
- Section 3: 65 mm
- Section 4: 65 mm
- Section 5: 100 mm
- Section 6: 30 mm
- Section 7: 40 mm
- Section 8: 100 mm

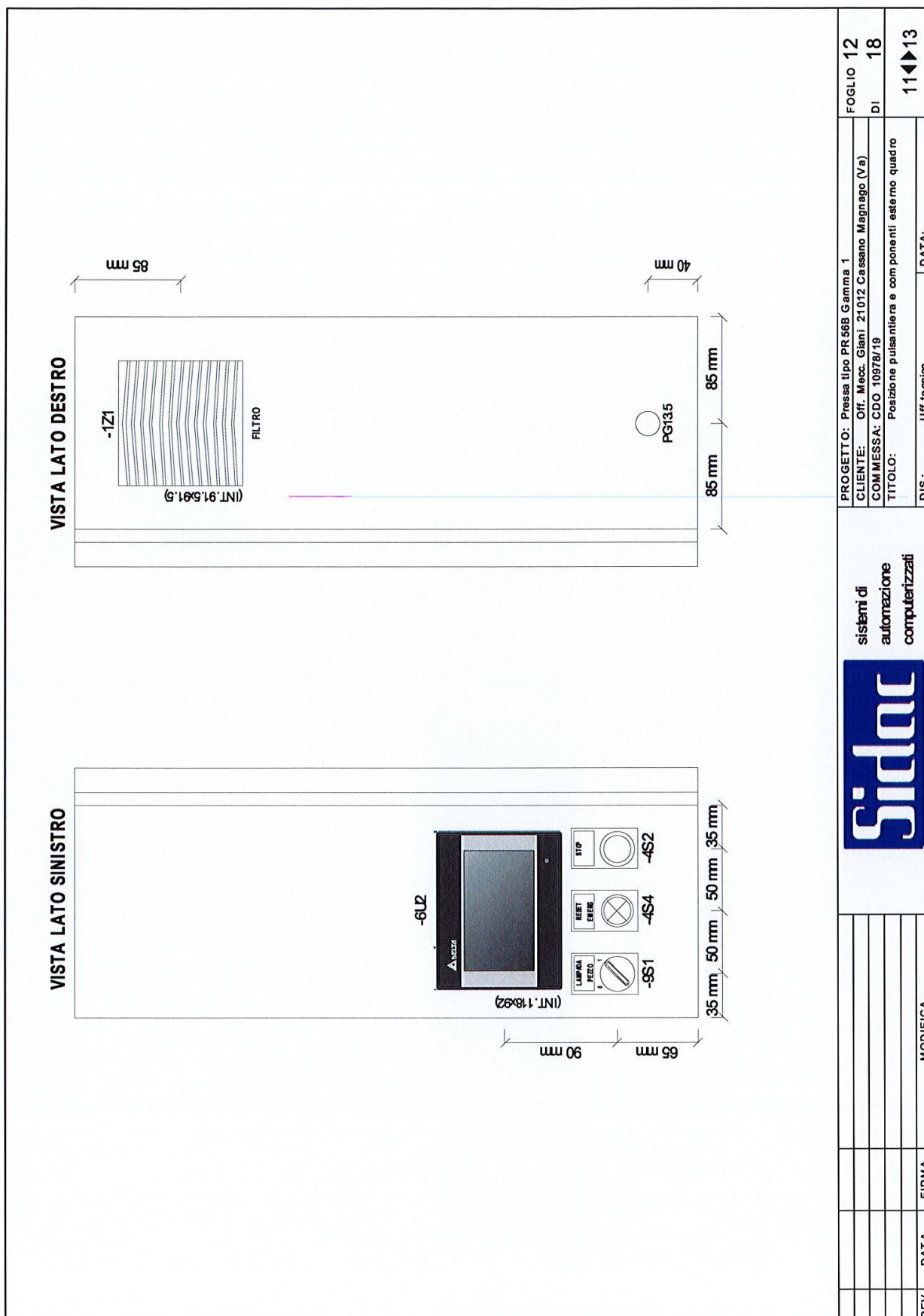
Vertical Dimensions (mm):

- Section 1: 100 mm
- Section 2: 100 mm
- Section 3: 100 mm
- Section 4: 100 mm
- Section 5: 100 mm
- Section 6: 100 mm
- Section 7: 100 mm
- Section 8: 100 mm
- Section 9: 100 mm
- Section 10: 100 mm

Labels:

- PROFILO INTERNO PORTA (Internal Door Profile)
- 20x100 (Lock dimensions)

[illegible]



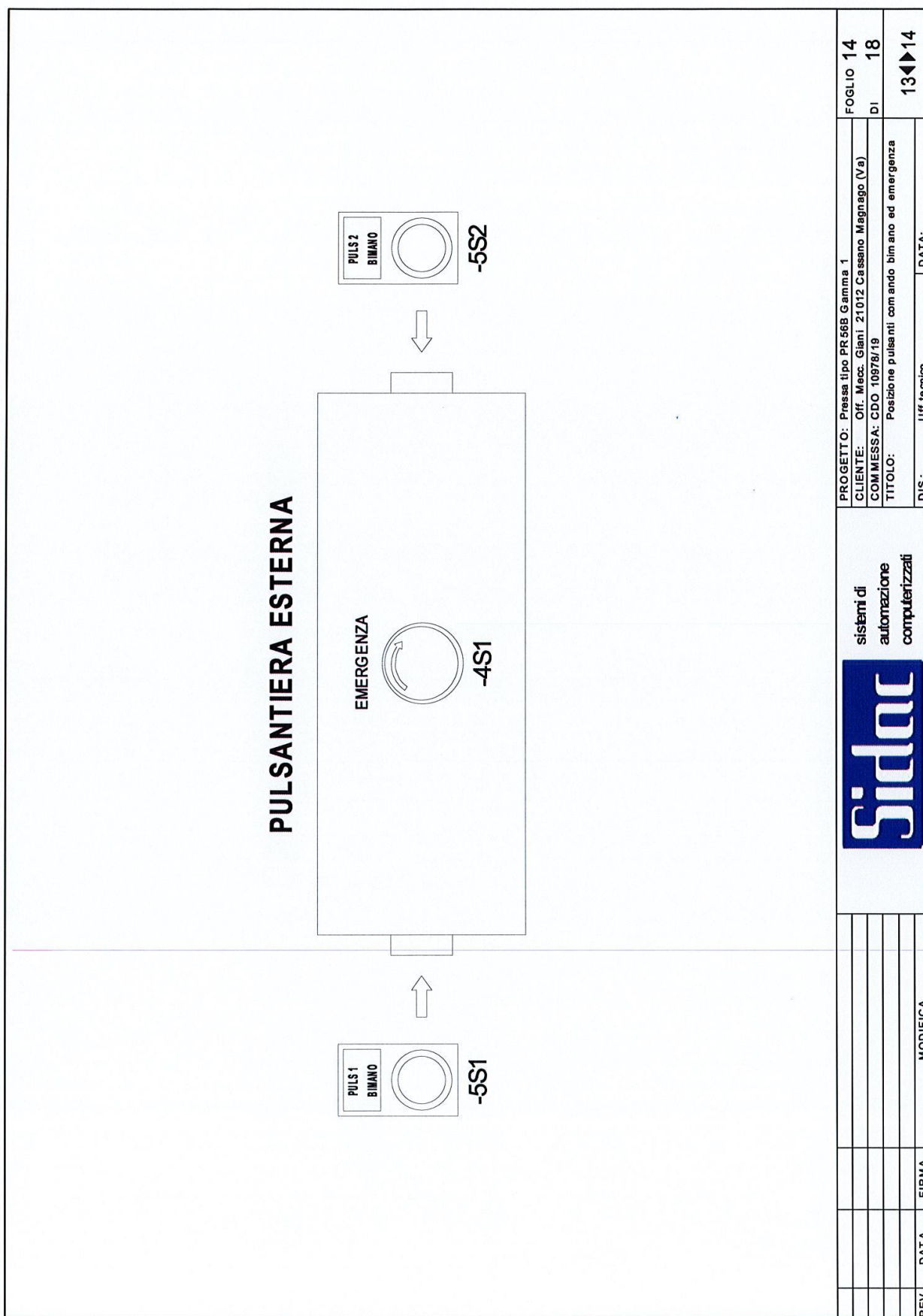
PROGETTO: Pressa tipo PR 568 Gamma 1		FOGLIO 12
CLIENTE: Off. Mecc. Giani 21012 Cassano Magnago (Va)		DI 18
COMMESSA: CDO 10978/19		
TITOLO: Posizione pulsantiera e componenti esterno quadro		11◀▶13
DIS:	UFF. tecnico	DATA:



sistemi di
automazione
computerizzati



VISTA DALL'ALTO FORO DIAM. 22 mm 90 mm 80 mm		VISTA FRONTALE 22 mm 90 mm 80 mm		PROGETTO: Pressa tipo PR 568 Gamma 1		Foglio 13
				CLIENTE: Off. Mecc. Giani 21012 Cassano Magnago (Va)		DI 18
COMMESSA: CDO 10978/19		TITOLO: Posizione con pannello esterno quadro		12 14		
DIS.: Uff. tecnico		DATA:				





MANUALE D'USO E MANUTENZIONE

PRESSA

G40CE

N° matricola 19C200

Pagina 57/61

A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
LINEA 3F+N+PE LINEA GENERALE L1, L2, L3, N, PE CAVO 5G1.5 LUNGH. 8MT DIRETTO DA INVERTER MOTORE PRESSA 3U1, 3V1, 3W1 CAVO 4G1.5 LUNGH. 1.7MT VENTOLA PRESSA 1L13, 1N2 CAVO 2x0.75 LUNGH. 1.7MT PROXIMITY SUPERAMENTO 6.4 0VDC +24V CAVO 3x0.50 LUNGH. 1.7MT FC. CARTER (CHIAVETTA) 6.2 6.3 CAVO 2x0.75 LUNGH. 1.6MT FC. BLOCCO PRESSA (EMERGENZA) 4.2 4.5 CAVO 2x0.75 LUNGH. 1.6MT COM SANO BIMANO + PULS. EMERGENZA 2.1 4.4 5.4 5.5 5.6 5.7 5.8 5.9 +24V 9.2 CAVO 12x0.50 LUNGH. 2.5MT 2.1 = BIANCO 4.4 = ROSSO 5.4 = MARRONE 5.5 = VERDE 5.6 = GIALLO 5.7 = VIOLA 5.8 = BLU 5.9 = GRIGIO +24V = NERO 9.2 = ROSSO/BLU									
PROGETTO: Pressa tipo PR 568 Gamma 1 CLIENTE: Off. Mecc. Giani 21012 Cassano Magnago (Va) COMMESSA: CDO 10978/19 TITOLO: Morsettiere: X1 DIS.: X1 - 1/1 DATA:									
Sidac sistemi di automazione computerizzati									
REV. DATA FIRMA MODIFICA									
Foglio 1 DI 18 1411									



MANUALE D'USO E MANUTENZIONE

PRESSA
G40CE
N° matricola 19C200
Pagina 58/61

LISTA MATERIALI

Sigla	Descrizione	Codice	Costruttore	Localizzazione	Posizione
1Q1	OTPS40FPN1 QUARTO POLO NEUTRO	EE3331	ABB	QP	1.B
1Q1	OTSA073 CALOTTA DI PROTEZIONE 3P	EE3370	ABB	QP	1.B
1Q1	OTSA071 CALOTTA DI PROTEZIONE 1P	EE3332	ABB	QP	1.B
1X1	BARRA DI RAME SEZ 12x4mm FORI M6	037389	LEGRAND	QP	1.B
1F2	MORSETTO SEZIONABILE 4mmq 800V-20A FUS 5x20	SFR4/GR	CABUR	QP	1.E
1F1	BASE PORTAFUSIBILI 3P-10x38 32A-660V	BC13x38	ITALWEBER	QP	1.F
1F1	FUSIBILI CILINDRICO 10x38 CH10 GG 10A	W1421010	ITALWEBER	QP	1.F
1F3	MORSETTO SEZIONABILE 4mmq 800V-20A FUS 5x20	SFR4/GR	CABUR	QP	1.H
1F4	MORSETTO SEZIONABILE 4mmq 800V-20A FUS 5x20	SFR4/GR	CABUR	QP	1.H
1G1	ALIMENTATORE COMPATTO 60W INPUT 100-240V OUTPUT 24VDC2.5A	SRVKK05024	OMRON	QP	1.H
1Z1	GRUPPO FILTRO 90x92 RAL7035	XGNR8036CG	EXOM	PQS	1.I
2A1	INVERTER 3-400VAC 1.5kW 4.6A	VFDIA2MS43AFSAA	DELTA	QP	2.C
2S1	SEL CHIAVE SERIE E22 POS NERO SENZA MARCATURA	E2 1SC2ACA11AA	PIZZATO	PQF	2.I
2S1	BASE DI AGGANCIO 3 POSTI SERIE E2CP-E2LP	E2 1BAC11	PIZZATO	PQF	2.I
2S1	UNITA' DI CONT. SERIE E2 1NO-10A SCATTO LENTO VITE	E2 QP 10G2A/1	PIZZATO	PQF	2.I
4S2	PULSANTE IMPULSO RASATO NERO	E2 1PUGR1210	PIZZATO	PQS	4.B
4S2	BASE DI AGGANCIO 3 POSTI SERIE E2CP-E2LP	E2 1BAC11	PIZZATO	PQS	4.B
4S2	UNITA' DI CONT. SERIE E2 1NC-10A SCATTO LENTO VITE	E2 QP 01G2A/1	PIZZATO	PQS	4.B
4S3	FC SERIE MK 1NO-1NC IP40 AZIONE DIR AZIONATORE ROTELLA	MKV11D15	PIZZATO	EXT	4.B
4S3	COPRITERMINALE CON PRESSACAVO PPG9	VFC02	PIZZATO	EXT	4.B
4KA1	DISPOSITIVO DI SICUREZZA 24VDC 2L+1R CAT 4	SN04052K	WIELAND	QP	4.D
4S4	PULSANTE LUMINOSO RASATO BLU	E2 1PL2R6210	PIZZATO	PQS	4.E
4S4	BASE DI AGGANCIO 3 POSTI SERIE E2CP-E2LP	E2 1BAC11	PIZZATO	PQS	4.E
4S4	UNITA' LED BLU SERIE E2 12-30VAC/DC VITE	E2 LP1A9V1	PIZZATO	PQS	4.E
4S4	UNITA' DI CONT. SERIE E2 1NO-10A SCATTO LENTO VITE	E2 QP 10G2A/1	PIZZATO	PQS	4.E
4KM1	CONTATTATORE 3P 9A 1NA 24-60VAC/DC	AF09301011	ABB	QP	4.G
4KM1	CONTATTO 1NC X AFD9	CA401	ABB	QP	4.G
4H1	ELEMENTO TERMINALE 12-230VAC/DC d.70mm CAGE CLAMP IP66	64081000	WERMA	PQ	4.H
4H1	ELEMENTO LED BIANCO 24VAC/DC LUCE PERMANENTE	64440075	WERMA	PQ	4.H
4H1	ELEMENTO LED VERDE 24VAC/DC LUCE PERMANENTE	64420075	WERMA	PQ	4.H
4H1	ELEMENTO LED GIALLO 24VAC/DC LUCE PERMANENTE	64430075	WERMA	PQ	4.H
4H1	ELEMENTO LED ROSSO 24VAC/DC LUCE PERMANENTE	64410075	WERMA	PQ	4.H
4H1	Buzzer 85db 12-230VAC/DC 1750Hz PULSE/CONT	64580075	WERMA	PQ	4.H
5K2	TERM SERIE 24VDC 1 CONT SCAMBIO 250V-6A	1122770000	WEIDMULLER	QP	5.D
5KA1	RELE BIMANUALE 24VDC 2L CAT 4	SNZ4052K	WIELAND	QP	5.D
6U2	TOUCH 4.3" TFT LCD - USB SLAVE - 64MB SDRAM 24MDC-1.7W	DOP-B03S211	DELTA	PQS	6.A
6U1	SCHEDA CPU 24MDC 16PUNTI I/O NPN-PNP ENCODER / USB	MCPX56	SIDAC	QPP	6.D
6S1	INT.DI SICUREZZA A CHIAVE SERIE FR 1NO+1NC FG11	FR693DA	PIZZATO	EXT	6.G
6S2	PROXIMITY 8x50MM 10...30MDC PNP NO LETTURA 2mm CONNETT	BES003P	BALLUFF	EXT	6.G
6S2	CONNETTORE M8 DRTTTO CON CAVO 5MT.	MJ7000080412100500	BALLUFF	EXT	6.G

PROGETTO: Pressa tipo PR568 Gamma 1

CLIENTE: Off. Mecc. Giani 21012 Cassano Magnago (Va)

COMMESSA: CDO 10978/19

TITOLO: Lista materiali

DIS.: Uff. tecnico

DATA:

FOGLIO 1

DI 18

142

**“PARTE 8” PARTI RICAMBIO MACCHINA**

N°	Codice	Denominazione	Quantità
1	GP.040.02.A00	Struttura corpo principale	1
2		Cuscinetto 30 20 6 A	1
3	GP.040.02.C01	Bussola per albero eccentrico	1
4		Cuscinetto 33207c	1
5	GP.040.02.C60	Albero eccentrico corsa 60 mm	1
6	GP.040.02.C04	Camme sensore di segnale d'arresto	1
7	GP.040.02.C16	Biella superiore	1
8		Cuscinetto a rullini NA4908R NTN	1
9	GP.040.02.C12	Ranella di rasamenti biella in bronzo	1
10	GP.040.02.C13	Rondella per chiave da 40	1
11	GP.040.02.K04	Riparo frontale in PVC con micro pianta FR693-01	1
12	GP.040.03.D01	Snodo sferico	1
13	GP.040.03.D02	Piastra superiore	1
14	GP.040.03.D03	Guscio superiore	1
15	GP.040.03.D04	Guscio inferiore	1
16	GP.040.03.D05	Piastra inferiore	1
17	GP.040.03.D06	Distanziale	1
18	GP.040.03.D07	Attacco stampo	1
19	GP.040.03.D08	Morsetto attacco stampo	1
20	GP.040.02.F04	Regolazione lardone sinistro	1
21	GP.040.02.F03	Lardone sinistro	1
22	GP.040.02.F02	Lardone destro	1
23	GP.040.02.F01	Slitta	1
24	GP.040.02.F08	Pattino di scorrimento	2
25	GP.040.02.J01	Piastra porta stampo	1
26	GP.040.02.A08	Mensola appoggio stampo	1
27		Pulsantiera 2 mani Comepi	1
28	GP.040.02.M01	Basamento in ferro saldato con piedini regolabili	1
29		Riduttore FRT 60 rapporto 1/15 VARVEL	1
30		Motore SIEMENS 1,5 kW 4 poli freno motore 230V	1
31	GP.040.02.K01	Riparo in profilato di alluminio e PVC	1
32		Apparecchiatura SIDAC	1

