



PRESSE SERIE G80CE G100CE G150CE





DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITÀ	5
“PARTE 1” NOZIONI GENERALI	6
1.1. GENERALITA'.....	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 CONFORMITA'.....	9
2.2. IMBALLAGGIO.....	11
2.3. CONTROLLI PRELIMINARI.....	12
2.4. CONSERVAZIONE.....	12
2.5. SUCCESSIVO RICOVERO MACCHINA.....	13
2.6. ISTRUZIONI PER LA RIMOZIONE E LO SMALTIMENTO DELL'IMBALLO.....	13
2.7. CONTROLLO MACCHINA E CORREDO DI FORNITURA.....	13
2.8. MOVIMENTAZIONE DELLA MACCHINA.....	14
“PARTE 3” CARATTERISTICHE TECNICHE	15
3.1. CARATTERISTICHE GENERALI E DESCRIZIONE DEL FUNZIONAMENTO.....	15
3.2. SICUREZZE.....	15
3.3. CONFIGURAZIONI MACCHINA.....	17
3.4. USO PREVISTO.....	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 FUNZIONALITA'	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
4.7. MODIFICA CORSA SLITTA.....	33
“PARTE 5” USO DELLA MACCHINA	35
5.1. ABILITAZIONE.....	35
5.2. OPERATIVITA'.....	35
5.2. DURANTE L'USO.....	36
5.3. REGOLAZIONI.....	37
5.4. DISATTIVAZIONE.....	39
5.5. ARRESTI.....	39
“PARTE 6” MANUTENZIONE	40
6.1. GENERALITA'.....	40
6.2. MANUTENZIONE ORDINARIA.....	40
6.3. SOSTITUZIONI.....	41
“PARTE 7 “ RICERCA GUASTI	42
7.1. FUNZIONAMENTO IRREGOLARE DELLA MACCHINA.....	42
“PARTE 8 “PROGRAMMAZIONE PRESSA E SCHEMI ELETTRICI	44
1.1. MGF 60 FUNZIONI E TASTI DI PROGRAMMAZIONE.....	44
1.2. MGF 60 PROGRAMMAZIONE.....	45
PARTE 9 GRUPPO STRUTTURA G80CE G100CE-G150CE	47
9.2. GRUPPO PARTI ROTANTI GP100-CE-10.....	49
9.3. GRUPPO SLITTA GP100-CE-20.....	51
9.4. GRUPPO RIPARI E SICUREZZE GP100-CE-40.....	53



“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 secondo la normativa in corso, *UNI EN (292.1--292.2), UNI EN 349, UNI EN 418, UNI EN 574, UNI 692, UNI EN 953, UNI EN 954, UNI EN 1037, UNI EN 1050, UNI EN 1088, UNI EN 60204*, in corrispondenza della *DIRETTIVA COMUNITARIA 98/37*.

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 pressa 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.

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

Modello: G80CE G100CE G150CE

Matricola -----

Anno di costruzione ----

 <p>PRESSE OFFICINA MECCANICA GIANI DAVIDE Via Ugo Foscolo, 22 21012 Cassano Magnago (VA)-ITALIA Tel. 0331.201683</p>	PRESSA _____
	N° SERIE _____
	ANNO _____
	SCHEMA ELETTR. N° _____
	MASSA _____ KG.
	ALIM. ELETTRICA _____ V _____ Hz _____ kW
ALIM. PNEUMATICA _____ bar	



“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: PRESSE G80CE G100CE G150CE

Matricola -----

Anno di costruzione ----

Firma del responsabile

Timbro dell'azienda



Dichiarazione CE di conformità

Dichiarazione di conformità alla Direttiva Macchine (secondo 98/37/CE, come da Allegato II, punto A) e alle disposizioni di attuazione

Il fabbricante: Giani Davide, Via Ugo Foscolo, 22 a Cassano Magnago (VA)

Dichiara che le seguenti macchine:

PRESSE SERIE G80CE - G100CE - G150CE

SONO CONFORMI alle disposizioni della *Direttiva Macchine* (direttiva 98/37/CE) e alle disposizioni nazionali di attuazione

Le macchine sono state progettate e costruite secondo le prescrizioni delle seguenti Norme armonizzate e Norme specifiche tecniche Nazionali: UNI EN (292-1-292-2), UNI EN 349, UNI EN 418, UNI EN 574, UNI EN 692, UNI EN 953, UNI EN 954, UNI EN 1037, UNI EN 1050, UNI EN 1088, UNI EN 60204.

Si dichiara altresì che :

La marcatura "CE" è stata applicata sulla macchina.

In data:

Timbro e firma

.....



“PARTE 1” NOZIONI GENERALI

1.1. GENERALITA'

Questa pubblicazione, definita **"manuale"**, contiene tutte le informazioni per l'installazione, l'uso, e la manutenzione delle presse mod. **"G80CE G100CE G150CE"** 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 é 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 é 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 é redatta in considerazione delle norme armonizzate *UNI EN (292.1--292.2), UNI EN 349, UNI EN 418, UNI EN 574, UNI 692, UNI EN 953, UNI EN 954, UNI EN 1037, UNI EN 1050, UNI EN 1088, UNI EN 60204*, in corrispondenza della *DIRETTIVA COMUNITARIA 98/37*.

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 é installata l'apparecchiatura.

Nel testo sono inoltre richiamate leggi, direttive, ecc., che l'utilizzatore é 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 é 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 e 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. & Fax. +39.0331.201.683
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 CONFORMITA'

Le macchine sono prodotte in conformità alla Direttiva Comunitaria 98/37 CEE denominata Direttiva Macchine.

Tutte le parti che compongono le macchine sono adeguate alle richieste della Direttiva e la **marcatatura 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 **marcatatura CE**.

La targhetta é 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. E' vietato apporre altre targhe sulla macchina senza la preventiva autorizzazione scritta del costruttore.

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

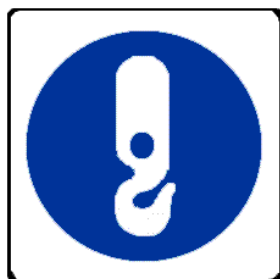
Fig.2-1 Dett.B



7



8



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.

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

8. 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 polietilene 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;

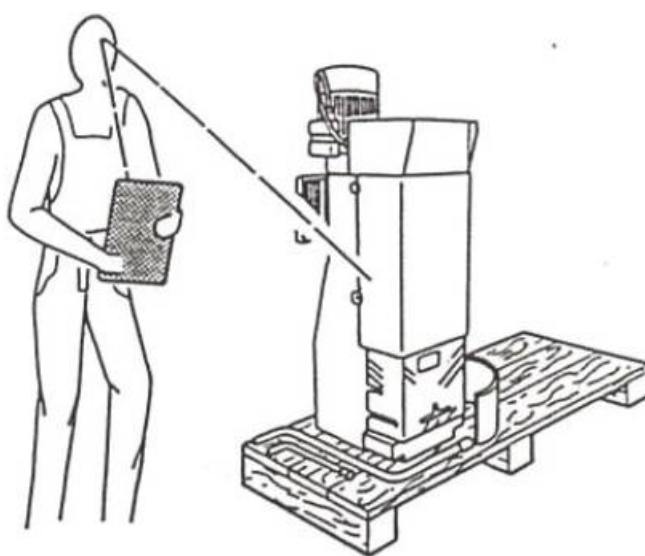


Fig 2-2

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)

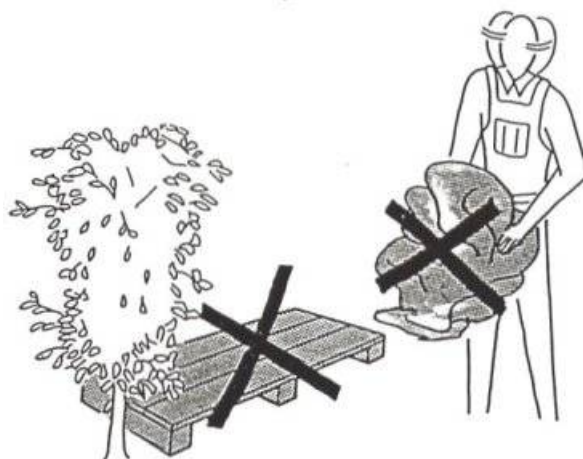


Fig.2-3

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

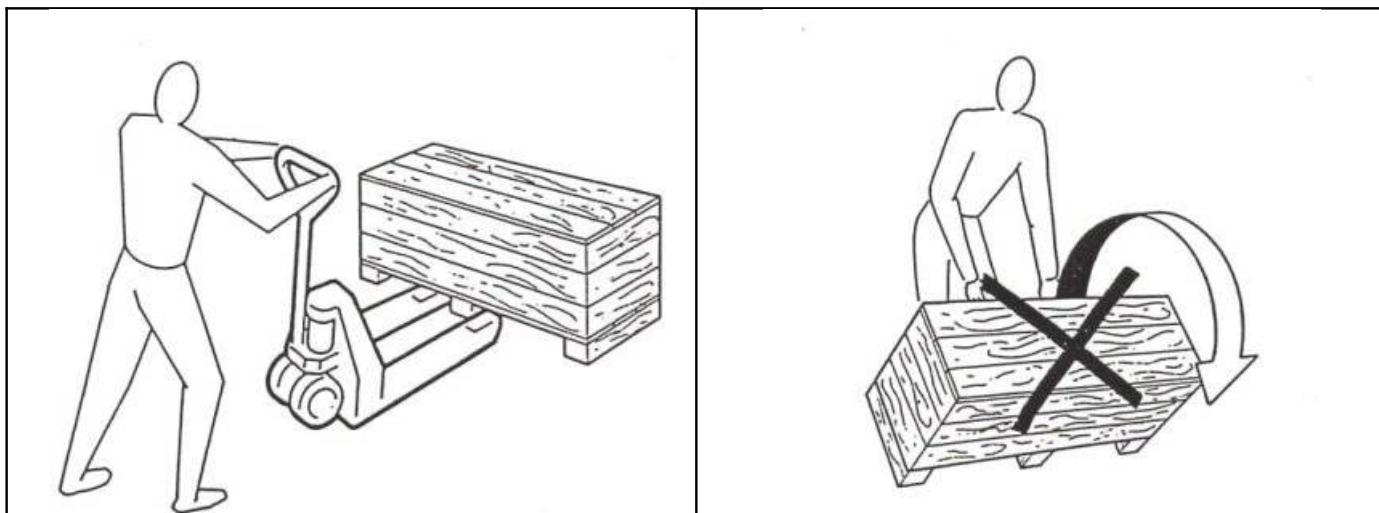


Fig.2:4

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 gol-fare, (Fig.2-5) prestando attenzione al cablaggio e all'impianto elettrico.

Rimuovere il pallet.

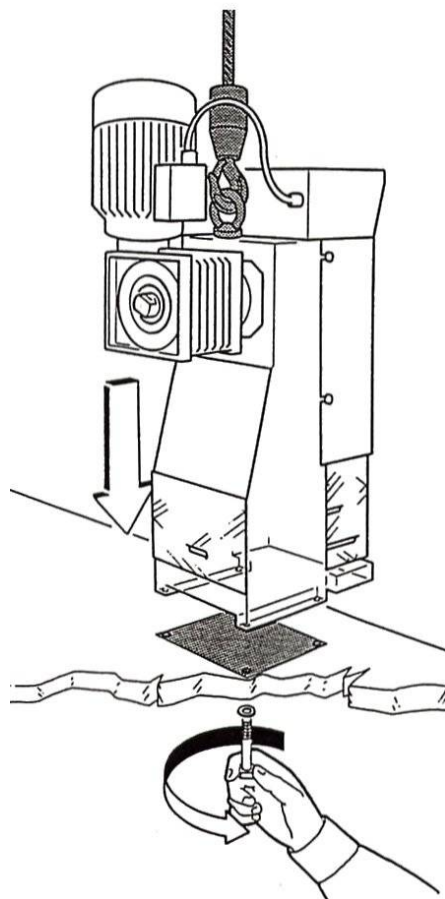


Fig.2-5



“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

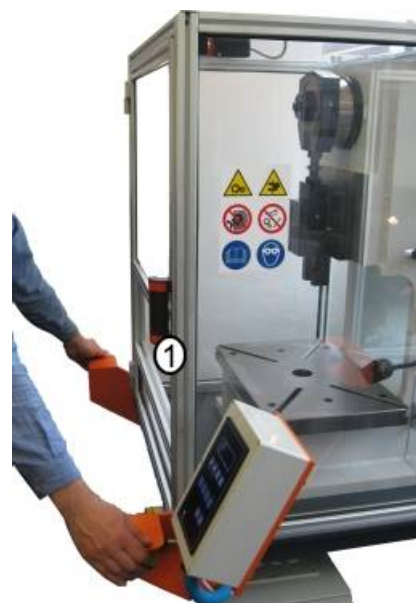
Le sicurezze della pressa sono identificare in:

3.2.1

Comando a doppi pulsanti

Solo premendo contemporaneamente i pulsanti può avvenire il ciclo macchina.

Carter di protezione (1); rimuovendo il carter senza aver posizionato l'interruttore generale su 0/OFF si attiva il micro di sicurezza posto all'interno della macchina





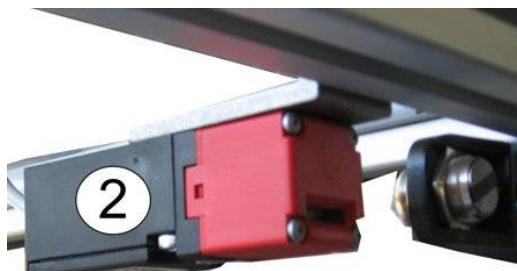
3.2.2

Microinterruttori di sicurezza

Il microinterruttore di sicurezza posto sul riparo fisso (2), è a tutela dell'incolumità dell'operatore, impedisce l'avvio della macchina in caso di sportello aperto/man-cante ,sotto il quale sono situati i cinematismi di moto.

Interruttore blocco slitta (3)

Durante le operazioni di manutenzione, cambio attrezzature ecc. è obbligatorio inserire il blocco meccanico della slitta, tirando verso l'operatore il pomolo (4). In questo modo si impedisce qualunque movimento di caduta della slitta e automaticamente si attiva il micro di sicurezza slitta (3) che impedisce, fino al termine delle operazioni, l'avviamento della pressa nel caso si scordasse di ripristinare le condizioni di lavoro tirando il pomolo verso l'esterno.



3.2.3

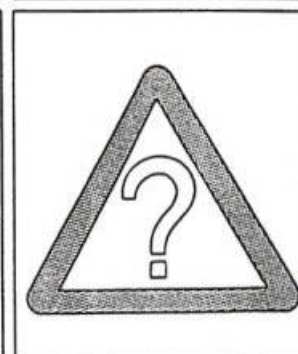
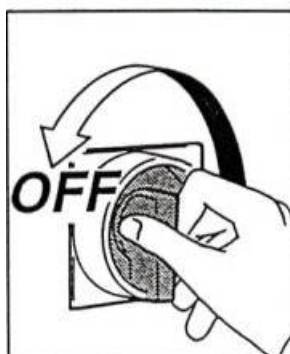
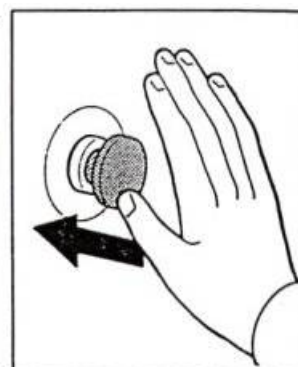
Arresto d'emergenza

L'arresto d'emergenza interviene premendo il pulsante "EMERGENZA" posto sull'apparecchiatura elettronica,

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.

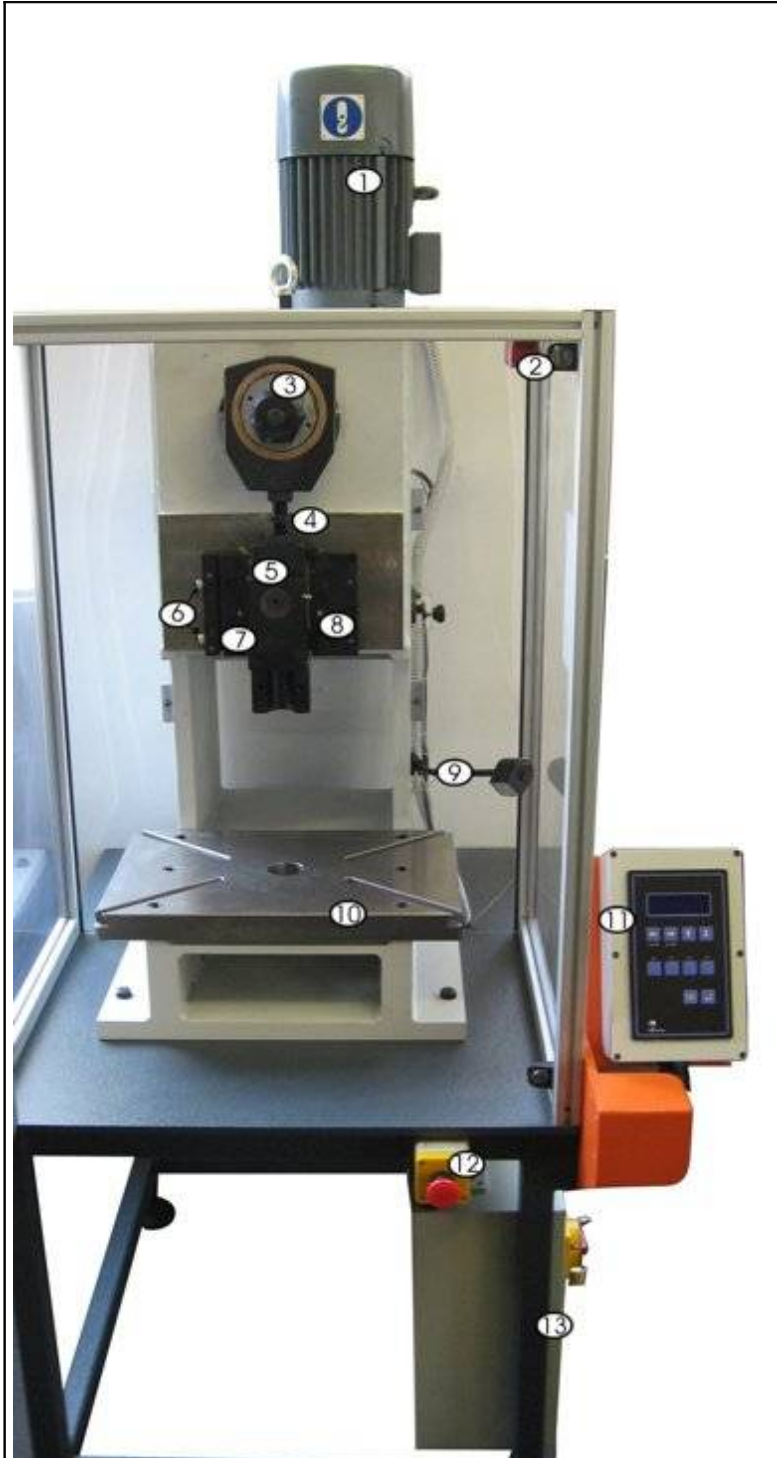
Rimuovere le cause di anomalia, eseguendo le operazioni attenendosi alle precauzioni di sicurezza come descritto al paragrafo 3.5





3.3. CONFIGURAZIONI MACCHINA

In Fig.3-1 sono evidenziati i componenti principali della macchina.



1. MOTORE
2. MICROINTERRUTTORE DI SICUREZZA CARTER
3. ECCENTRICO REGOLABILE
4. BIELLA
5. VITE DI REGOLAZIONE
6. GRANI DI REGOLAZIONE
7. SLITTA
8. LARDONE
9. LAMPADA
10. PIASTRA DI BASE
11. PULSANTIERA
12. INTERRUTORE DI EMERGENZA
13. APPARECCHIATURA ELETTRONICA

Fig 3-1



3.4 USO PREVISTO

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 " **G80CE G100CE G150CE**" 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.

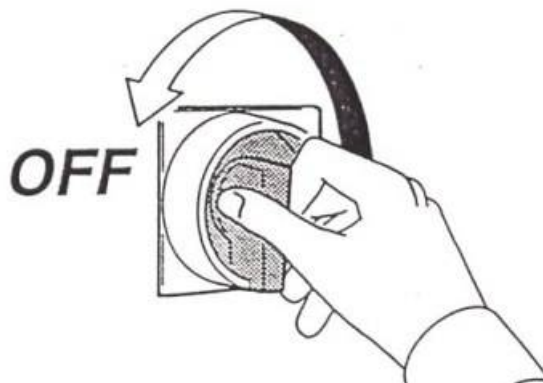


3.6. PRESCRIZIONI GENERALI DI SICUREZZA

E' 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:

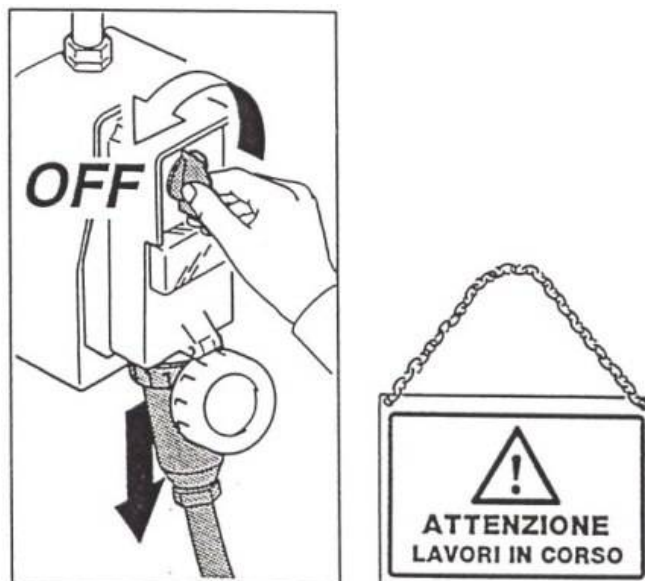
3.6.1

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



3.6.2

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



3.6.3

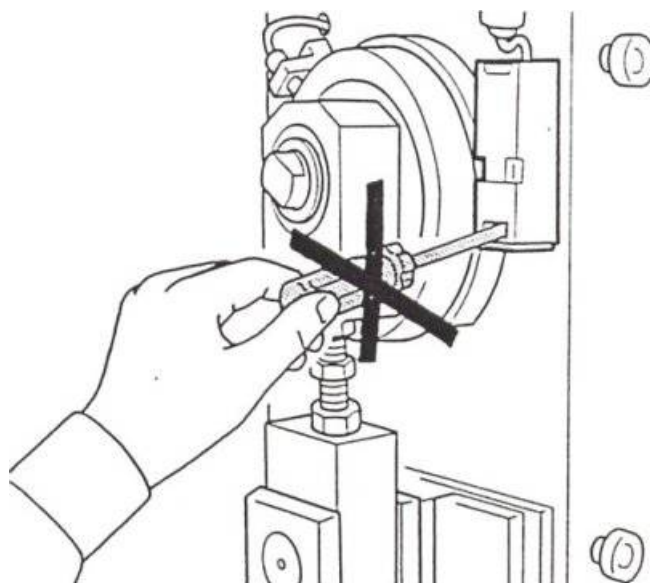
E' vietato modificare, manomettere i ripari a protezione dello stampo per consentire l'introduzione di dita o mani.

PERICOLO DI SCHIACCIAMENTO



3.6.4

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





3.6.5

E' vietato utilizzare la pressa senza le relative protezioni



3.6.6.

Durante le operazioni di manutenzione, cambio attrezzature ecc. è obbligatorio inserire il blocco meccanico della slitta, tirando verso l'operatore il pomolo

In questo modo si impedisce qualunque movimento di caduta della slitta e automaticamente si attiva il micro di sicurezza slitta che impedisce, fino al termine delle operazioni, l'avviamento della pressa nel caso si scordasse di ripristinare le condizioni di lavoro tirando il pomolo verso l'esterno.



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.3.2

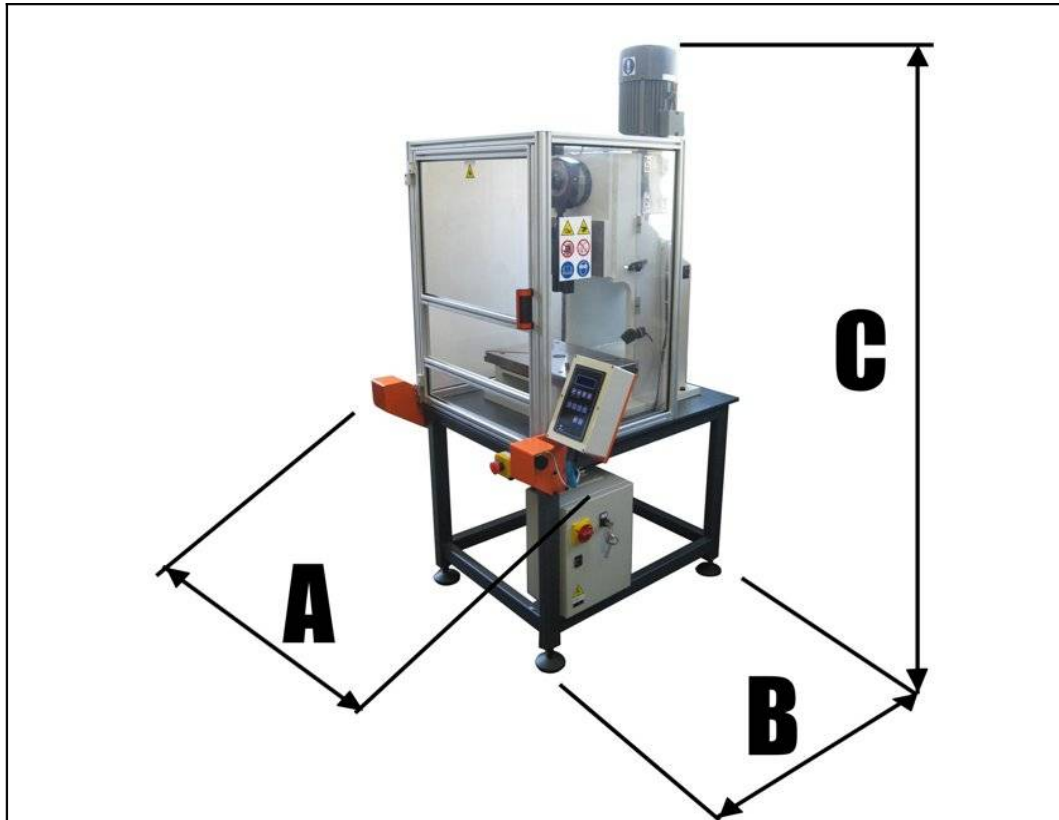


Fig.3-2

	G80CE	G100CE	G150CE
Potenza assorbita	3 kW	4 kW	5,5 kW
Potenza installata	4 kW	5 kW	6,0 kW
Alimentazione	400 V.	400 V.	400 V.
Frequenza	50 Hz.	50 Hz.	50 Hz.
Alim. Pneumatica(optional)	6 bar	6 bar	6 bar
Corsa	20,25,30,35,40 mm 40,50,60,70,80	20,25,30,35,40 mm 40,50,60,70,80	10,30,40,50,60,70 mm
Cicli/ora max.	3600	3600	3600
Forza max.	80 kN	100 kN	150 kN
Quota A (standard)	800 mm	800 mm	800 mm
Quota B (standard)	800mm	800mm	850mm
Quota C(standard)	1200mm	1250mm	1800mm
Peso (presse standard)	280	300	900
Livello di rumorosità	71,25 dB(A), misurato a 0.5 metri di distanza dalla stessa ed a 1,6 metri dal suolo		



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 delle cose.

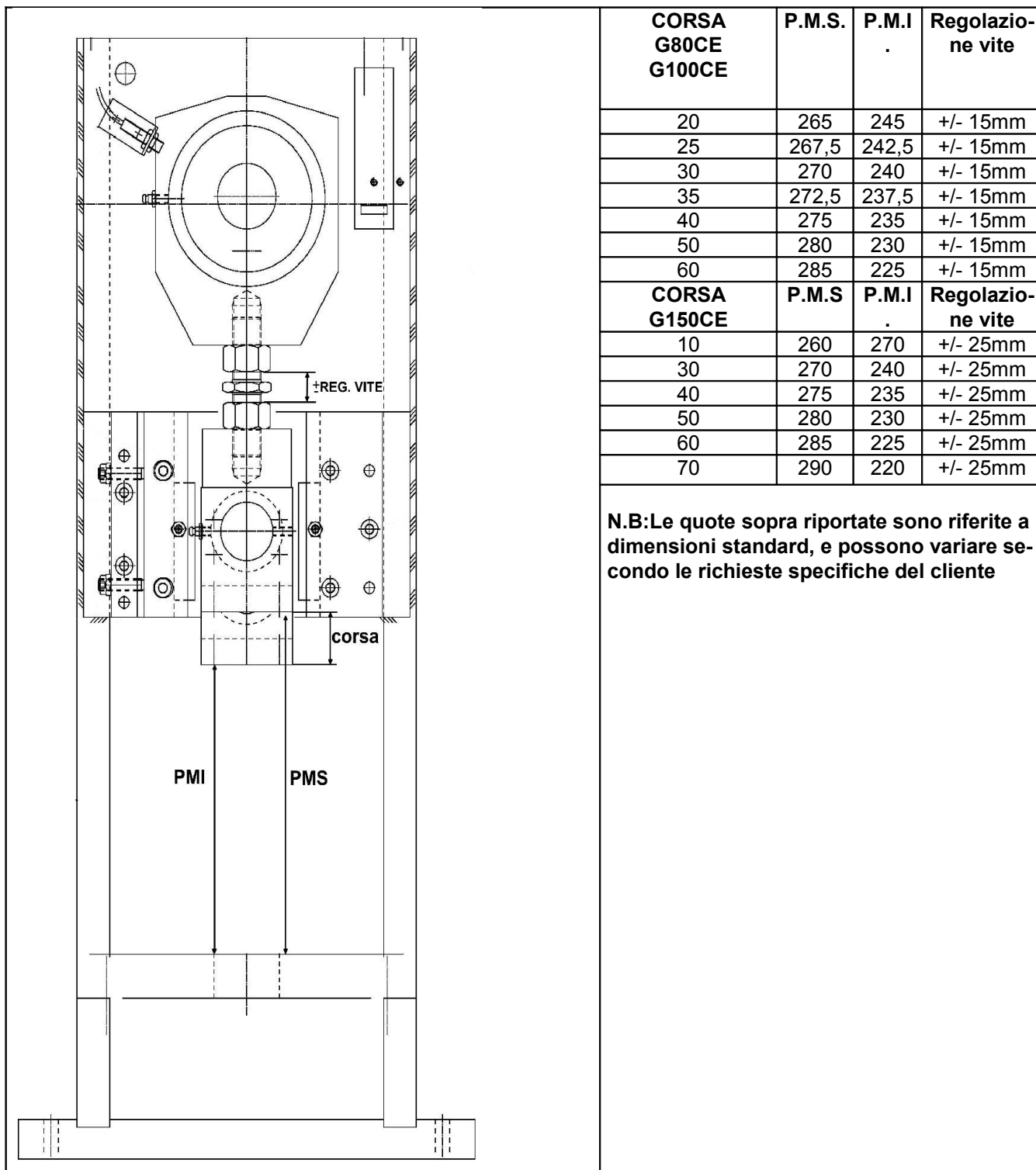


Fig.3-3



“PARTE 4” MESSA IN SERVIZIO E PROVE DI FUNZIONALITA’

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 mt.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.

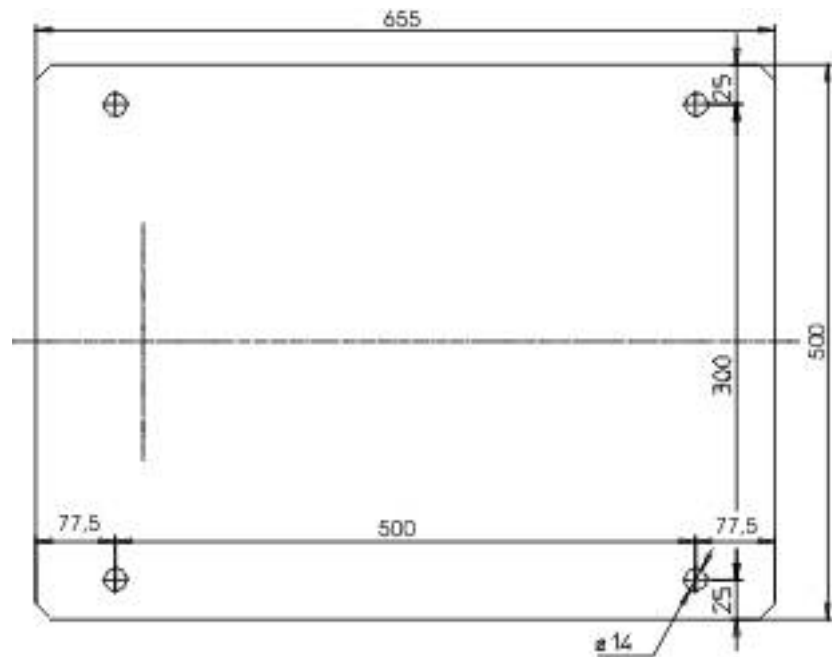
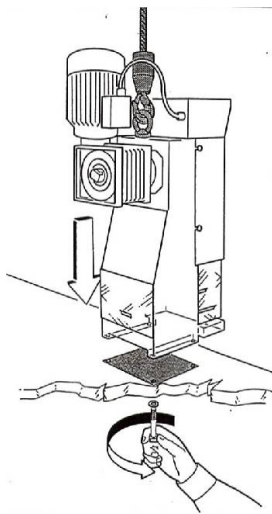


Fig.4-1

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. segnalatore luminoso circuiti elettrici inseriti
3. interruttore generale
4. dispositivo d'arresto d'emergenza
5. comando a doppi pulsanti (bimanuale)
6. cavo alimentazione elettrica

Dett.1



Dett.5

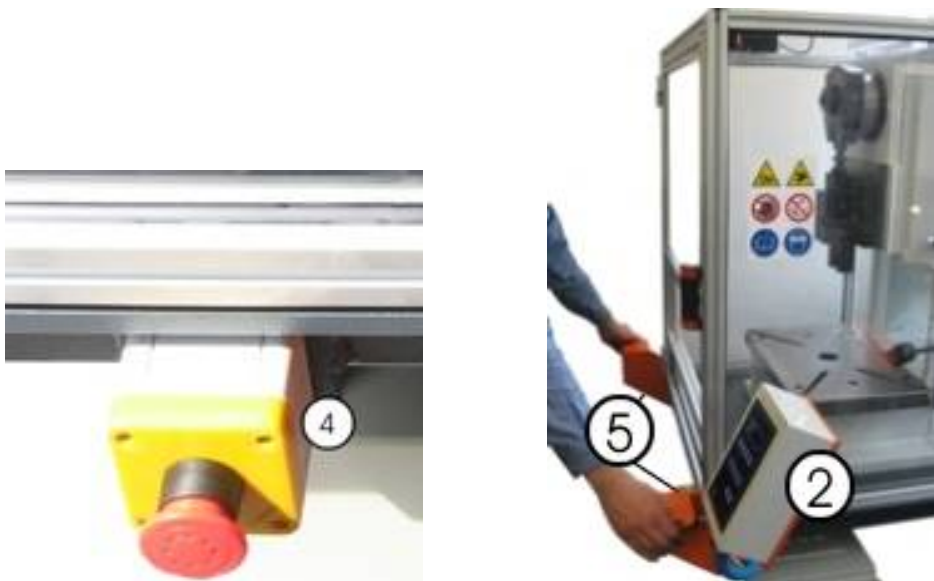


Fig 4-2



4.3. COLLEGAMENTI LINEE ALIMENTAZIONE ELETTRICA

4.3.1 Collegamento elettrico

E' 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 concor-
dino 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 conformemen-
te a quanto previsto dalla norma armonizzata UNI EN 60204-1 per permettere, nelle condizioni previste (manuten-
zione, 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 cor-
rente 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 del-
l'aria compressa tramite l'attacco rapido (1, fig. 4-3) da
8 mm posto sul gruppo filtro-regolatore di pressione, te-
nendo 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) sollevando-
la e ruotandola in senso orario (**aumento pressione**) o
antiorario (**diminuzione pressione**) come necessario.
A regolazione effettuata bloccare la manopola spingen-
dola verso il basso.

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

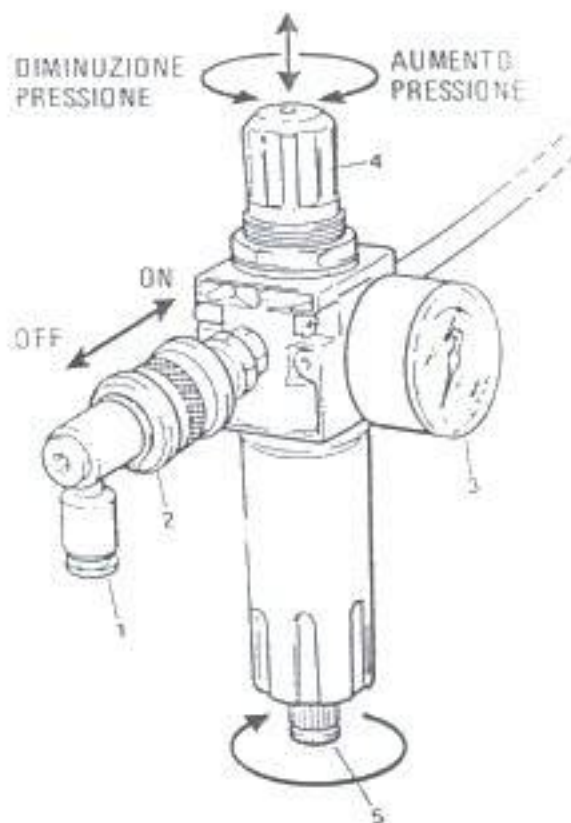


Fig.4-3



4.4 COLLEGAMENTI

L'installazione prevede alcune operazioni da compiere da parte di personale qualificato sotto sono riportate le funzioni delle porte della apparecchiatura standard (Fig.4-4, Fig. 4-5).

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

➤ Lato superiore



Fig.4-4

- X1 START** connettore 9 vie per pulsante due mani
- X 2** connettore 9 vie per lampada esterna 12V- 5W(4-7)
- X 3** riparo fisso(2-3) , emergenza esterna (1-2)
- X 4** connettore 9 vie per: Sensore fine ciclo (PNP 2-3-4)



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

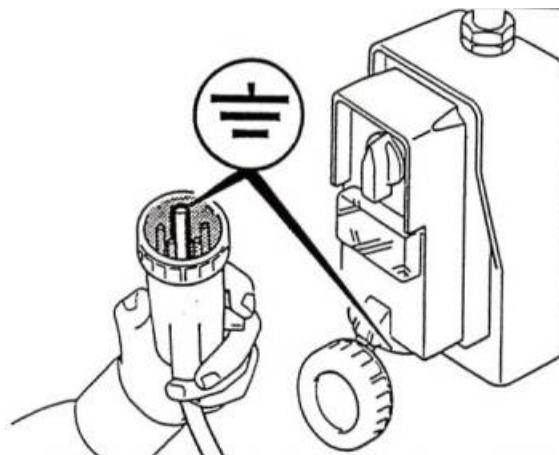
ATTENZIONE:

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



4.4.2

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

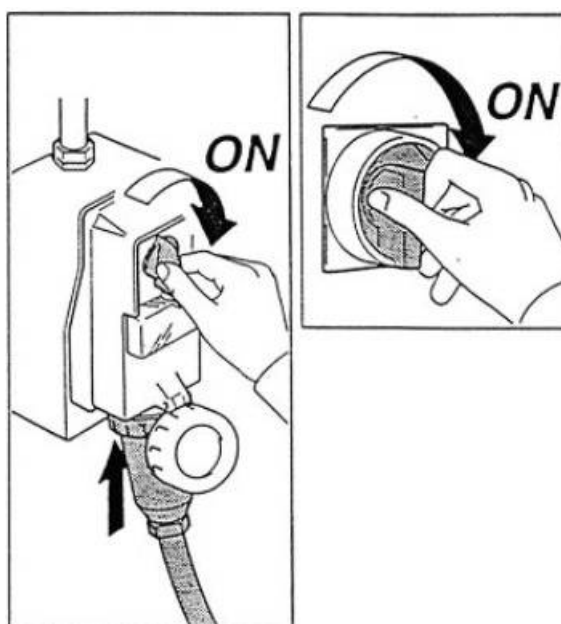


4.4.3

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 scorrerà la procedura di controllo ed in seguito apparirà la scritta:

BLOCCO INIZIALE
Premere CLEAR





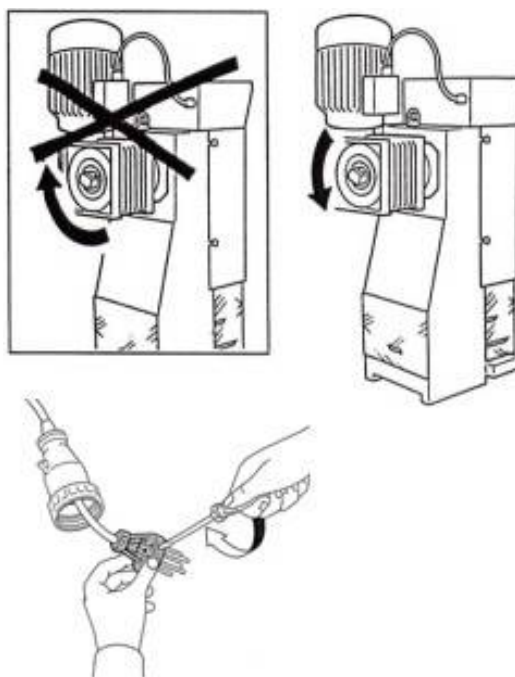
4.4.4

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



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.



4.4.6

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

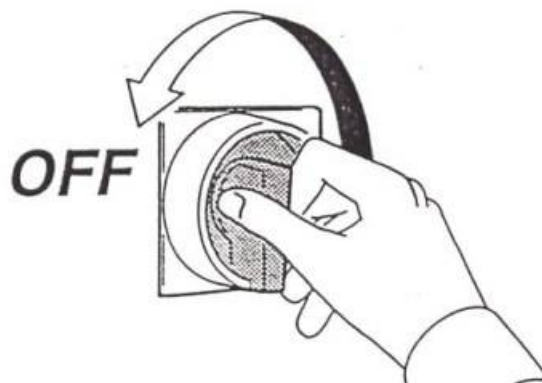




4.5 PREPARAZIONE DELLA PRESSA

4.5.1

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



4.5.2

aprire lo sportello.



4.5.3

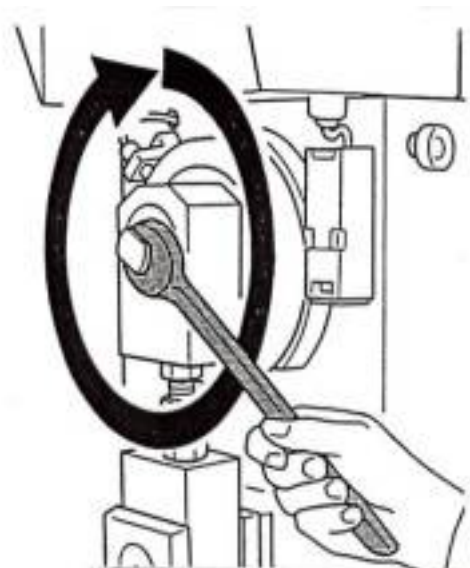
Nell'installare lo stampo, prima del serraggio dello stesso, far ruotare con una chiave l'eccentrico in modo tale che lo stampo si centri perfettamente rispetto la corsa della slitta.

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

E' consentito far ruotare a mano con una chiave fissa 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

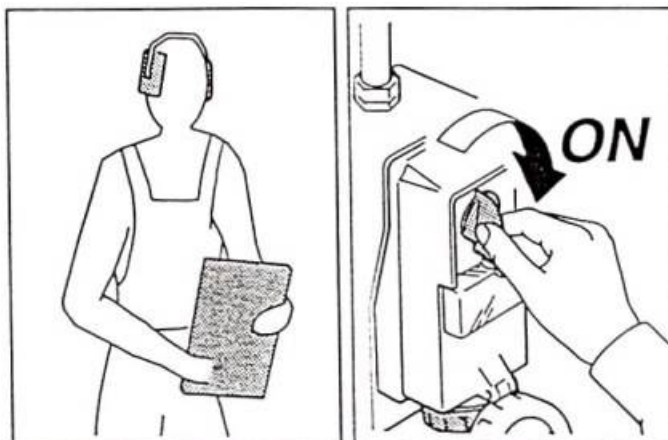




4.6. AVVIAMENTO

4.6.1

L'avviamento e la conduzione della pressa "G80CE G100CE G150CE" è riservato a personale qualificato (vedi par. 3.7), provvisto di cuffie antirumore che ha compreso e si attiene al contenuto di questo manuale. Dopo aver eseguito i controlli come specificato ai par. 2.3 posizionare il sezionatore di linea su "I/ON"



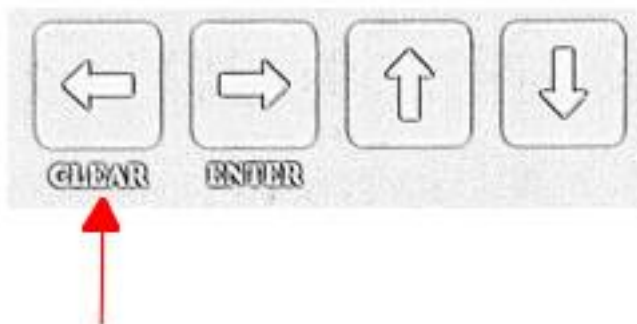
4.6.2

Ruotare l'interruttore generale della pressa su "I/ON", controllare che il pulsante di emergenza sia rilasciato, sul display scorrerà la procedura di controllo ed in seguito appariranno alternativamente le seguenti scritte:

BLOCCO INIZIALE
Premere **CLEAR**

Premendo il pulsante "**CLEAR**" sul display compariranno le seguenti scritte:

INCR.00000
Due mani

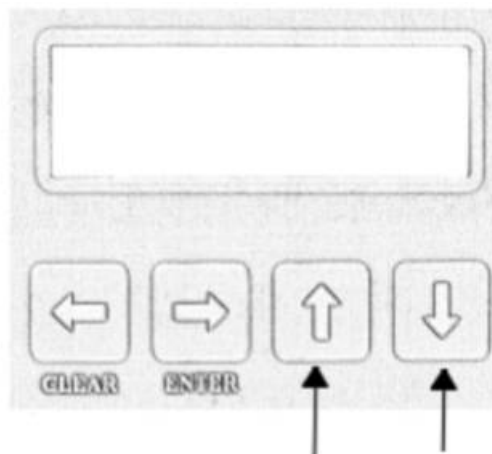




4.6.3

Per azzerare il contatore premere contemporaneamente i pulsanti “↓ ↑”

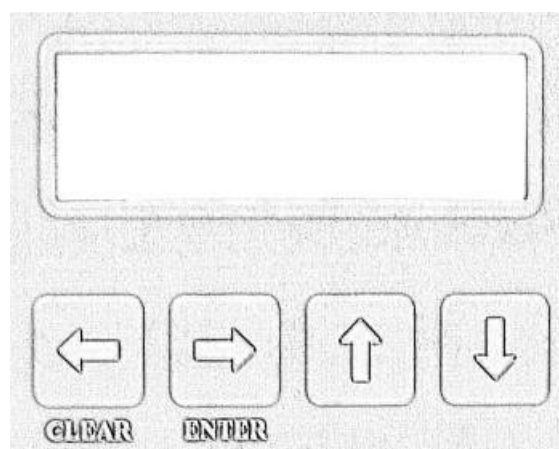
Inserire il particolare da lavorare nello stampo e premere il comando a doppi pulsanti di simultaneità



4.6.4

Al termine delle operazioni è possibile visualizzare sul display il n° di pz. Lavorati

Premendo il pulsante ENTER è possibile avere il N° totale dei cicli eseguiti dalla pressa.





4.7 MODIFICA CORSA SLITTA

4.7.1

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.

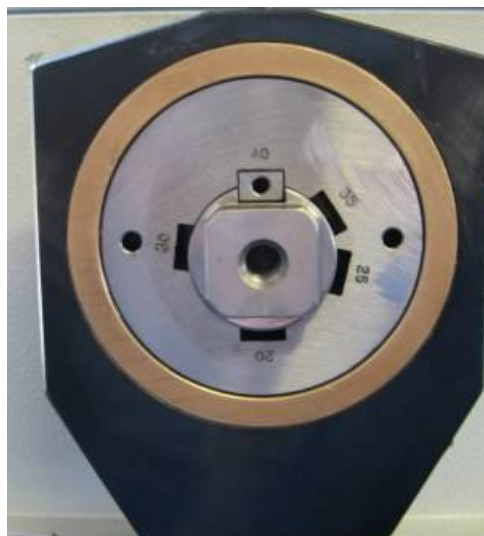
Durante le operazioni di modifica corsa slitta, è obbligatorio inserire il blocco meccanico della slitta, tirando verso l'operatore il pomolo .

In questo modo si impedisce qualunque movimento di caduta della slitta e automaticamente si attiva il micro di sicurezza slitta che impedisce, fino al termine delle operazioni, l'avviamento della pressa nel caso si scordasse di ripristinare le condizioni di lavoro tirando il pomolo verso l'esterno.



4.7.2

La pressa "**G80CE G100CE G150CE**" dispone di un sistema che permette di modificare la corsa della slitta porta stampo(20-25-30-35-40 mm).



4.7.3

aprire lo sportello, ricordandosi di staccare il collegamento dei pulsanti bimanuali dal connettore (START) sul quadro elettrico.





4.7.4

Svitare la vite posta sull'asse dell'eccentrico con la chiave da 19 data in dotazione e togliere il tampone blocca eccentrico.

Per modificare la corsa estrarre la chiavetta posta sull'eccentrico con una vite da M6. inserita nell'apposito foro filettato.



4.7.5

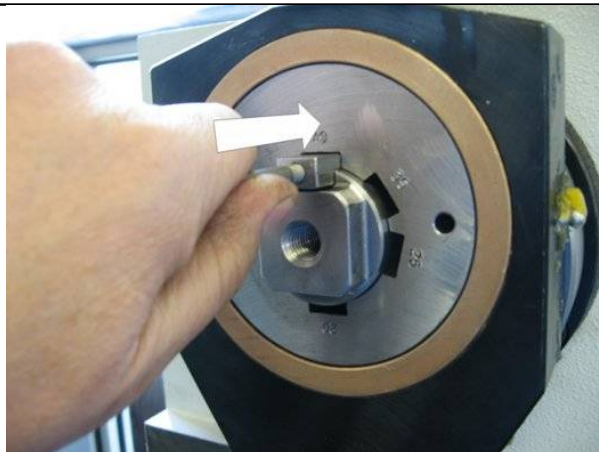
Ruotare manualmente l'anello eccentrico con la chiave in dotazione facendo coincidere la sede della spina con la lunghezza della corsa desiderata, stampigliata sul fronte dell'albero pressa.



4.7.6

Reinserire la chiavetta fino in fondo. Quindi bloccare l'eccentrico con l'apposito tampone esagonale di bloccaggio, avendo cura di fissarlo con la vite di serraggio

Quindi disinserire il fermo meccanico, ricollocare la protezione anteriore ripristinando il collegamento della pulsantiera al quadro elettrico.





“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. OPERATIVITA'

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 (premuta 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.

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.



5.2. 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 operative.



5.3. REGOLAZIONI

Regolazione della pressione di applicazione

Tutte le presse modello "G 80 CE" hanno una corsa variabile(**vedi paragrafo 4.7**) 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 ± 15 mm

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 i controdati. Fig.5-1.

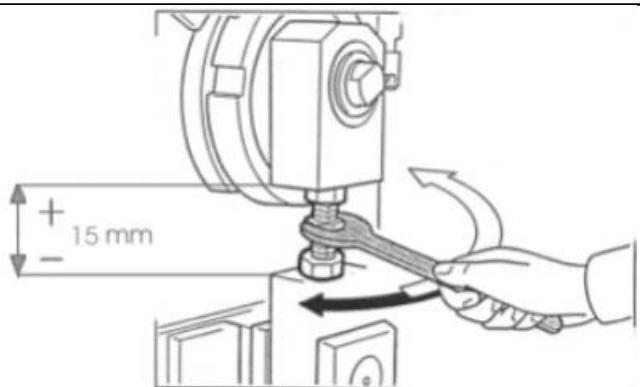


Fig.5-1

ATTENZIONE : L'operazione richiede la rimozione della protezione anteriore fissa posta sul corpo macchina ; 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 rimontare la protezione fissa trasparente sul corpo macchina e riavviare la produzione. In nessun caso utilizzare la macchina senza avere rimontato la protezione fissa.

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.

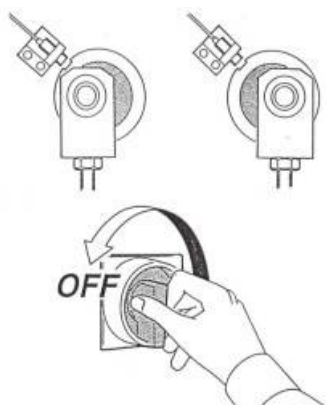


Regolazione della camme

5.3.1

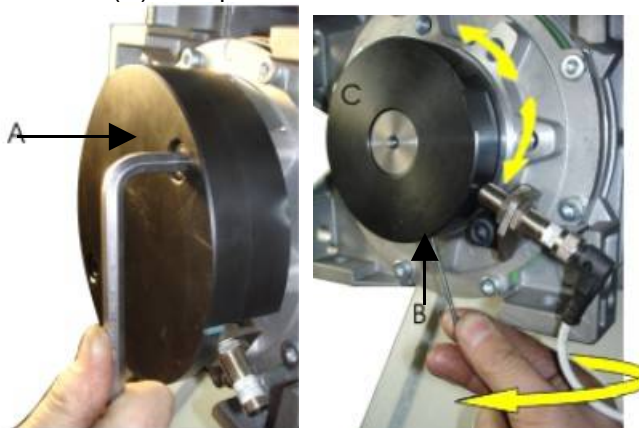
Prima di eseguire queste operazioni bisogna togliere tensione al selezionatore di linea e portare su "0"-"OFF" l'interruttore generale e chiudere con apposito lucchetto.

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



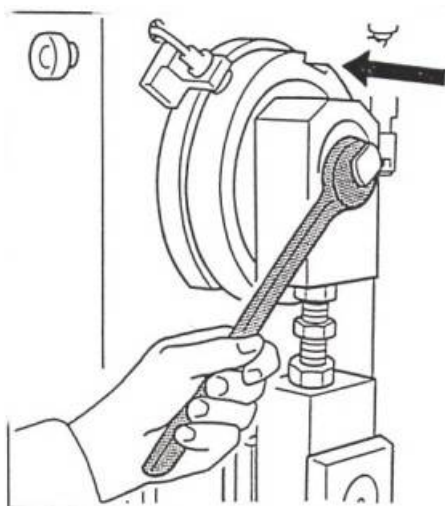
5.3.2

Allentare le viti e rimuovere il riparo posteriore (A) .
allentare la vite di fissaggio (B) e ruotare la camme (C) nella posizione desiderata.



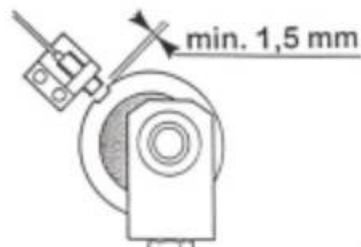
5.3.3

In questo caso si avrà una variazione del punto morto superiore, si renderà necessario posizionare manualmente con una chiave fissa l'albero in modo che la tacca della camma risulti appena dopo il proximity

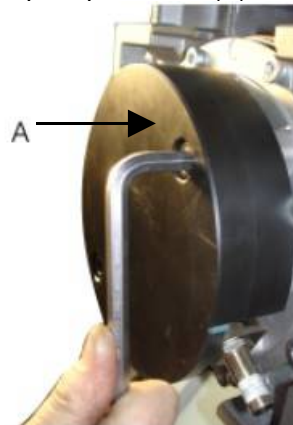


5.3.4

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



Rimontare il riparo posteriore (A) serrando le viti





5.4. DISATTIVAZIONE

- Per disattivare la macchina al termine del turno di lavoro procedere come segue:
- Spegnere 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.

5.5. ARRESTI

Le presse elettromeccaniche **G80CE G100CE G150CE** possono essere arrestate in diversi modi:

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

5.5.1

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".





“PARTE 6” MANUTENZIONE

6.1. GENERALITA'

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 AL PARAGRAFO 3.6

6.2. MANUTENZIONE ORDINARIA

Interventi dopo le prime 10-12 ore di funzionamento

Aprire il portello anteriore, controllare il serraggio dei bulloni e dadi del gruppo motore-riduttore, internamente del gruppo biella-manovella e della slitta di scorrimento.(Fig.6-1)

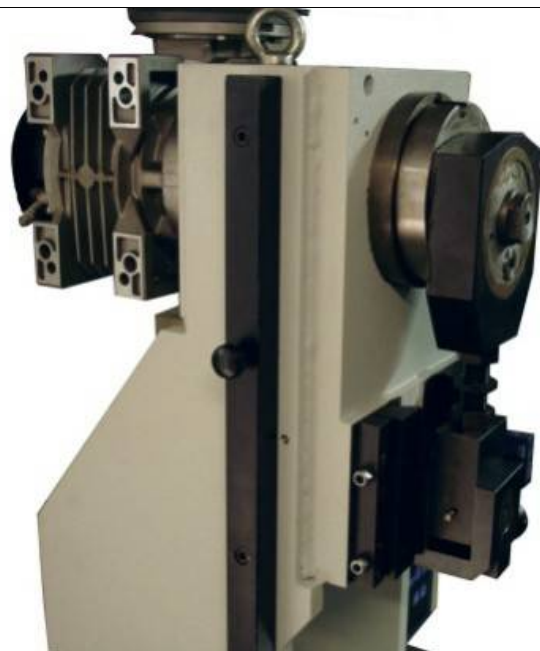


Fig.6-1

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: Riscontrando 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 "O/OFF" e chiudere con apposito lucchetto

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

Interventi ogni 200 ore di funzionamento (Fig.6-2)

Con riferimento alla procedura descritta al paragrafo 3.6

Rimuovere il carter anteriore e tramite gli appositi ingrassatori procedere alla lubrificazione delle parti rotanti e scorrevoli della pressa

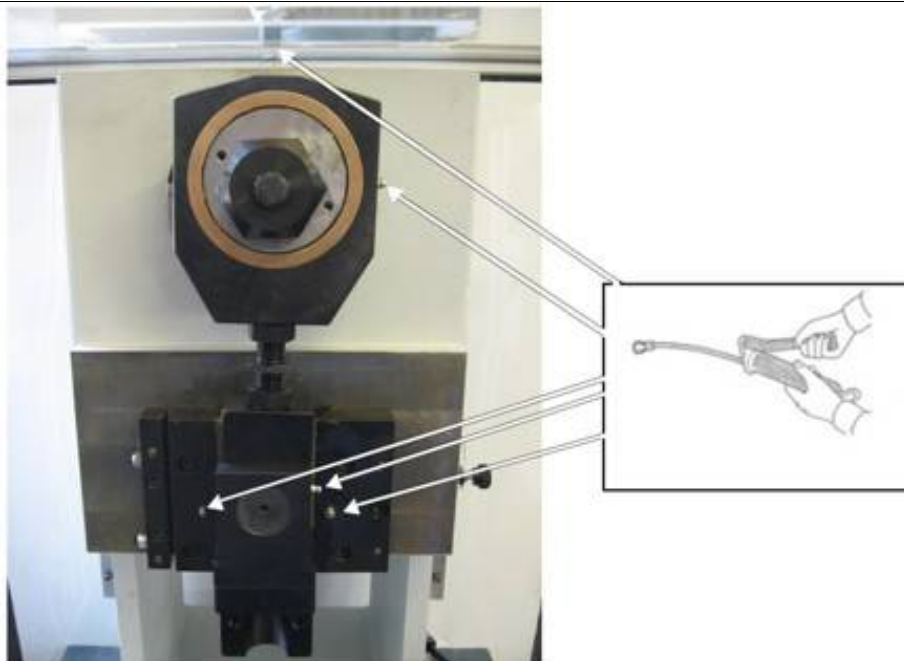


Fig.6-2

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. E' 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 “ RICERCA GUASTI

7.1. FUNZIONAMENTO IRREGOLARE DELLA MACCHINA

MESSAGGIO LCD	CAUSE	RISOLUZIONI
BLOCCO INIZIALE PREMERE CLEAR	Accensione apparecchiatura, Mancata e ritorno tensione	Premere pulsante clear
T. MAX INATTIVITA'	Trascorsi 180s senza nessun Ciclo	Premere pulsante clear
SEQUENZA ERRATA	Pulsanti bimano premuti non correttamente entro 300ms	Premere correttamente i pulsanti contemporaneamente entro 300ms Controllare cavi o pulsanti
ALLARME EMERGENZA APERTA	Pulsante premuto Micro esterno di emergenza aperto	Sganciare pulsante a fungo Chiudere micro EM esterno Controllo cavi esterni Premere pulsante clear
MOTORE BLOCCATO	Blocco meccanico Il motore non funziona Scheda potenza	Controllare motore o riduttore Controllare fusibili FU1-2-3 su scheda potenza Controllare i triac Richiedere intervento personale
STOP DA SELETTORE	Selettore posizionato su 0 Selettore guasto	Posizionare selettore su Sing o Cont Sostituire selettore Premere pulsante Clear
SICUREZZA BLOCCO PRESSA	Blocco meccanico inserito Fine corsa guasto IN12 ingresso non funziona	Sganciare blocco meccanico Sostituire fine corsa Controllare cavi Premere pulsante Clear



MESSAGGIO LCD	CAUSE	RISOLUZIONI
GUASTO PROXY FC1	Sensore fine ciclo FC1 guasto	Controllare il sensore (distanza 1mm) Sostituire sensore FC1 24vdc PNP Controllare cavi
	La pressa non arriva al punto superiore	Ingresso IN1 non funziona Allungare il tempo pressa alta
	Errato funzionamento del sensore di fine ciclo	Verificare che il connettore del sensore sia inserito correttamente
	Anello camme non in fase o allentato	Regolare la camme Premere pulsante Clear Richiedere l'intervento del personale qualificato e abilitato per controllare
IL DISPLAY LUMINOSO NON SI ACCENDE	Mancanza corrente Alimentatore switching non funziona	Controllare che il connettore sia inserito Controllare alimentatore 24vdc Richiedere l'intervento di personale qualificato e abilitato per controllare
AZIONANDO IL COMANDO BIMANUALE, LA MACCHINA NON SI AVVIA	Guasto sul circuito ridondante	Sostituire il circuito ridondante Richiedere l'intervento di personale qualificato per controllare il funzionamento del circuito



“PARTE 8 “PROGRAMMAZIONE PRESSA E SCHEMI ELETTRICI

1.1. MGF 60 FUNZIONI E TASTI DI PROGRAMMAZIONE

<p>Pannello</p> 	<p>Selettore</p>  <p>SELETORE A CHIAVE CICLI: SINGOLO CONTINUO PROGRAMMAZIONE(O)</p>
---	--



: Con led attivo, ciclo in corso



: Nessuna funzione



: STEPPING premere per fare la marcia ad impulsi (passo passo)



: Nessuna funzione




: con selettore a chiave in posizione (O) consente di inserire il codice di programmazione







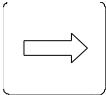
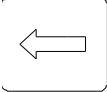
1.2. MGF 60 PROGRAMMAZIONE

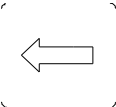
Impostare il selettore a chiave su (O)

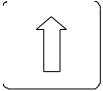
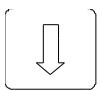
Premere il pulsante 

successivamente premere il pulsante  per circa 5 secondi, successivamente comparirà la prima voce del menu: LINGUA ITALIANA

con i tasti   si scorrono avanti o a ritroso le voci del menù

in caso di variazione dei valori premere il tasto   si aumentano o diminuiscono i valori, con il tasto  per entrare nel parametro, con i tasti  si conferma l'avvenuta modifica;

Premendo ulteriormente il tasto  si esce dalla programmazione.

Per azzerare il contapezzi premere contemporaneamente i tasti  



PASSI DI PROGRAMMA				
↓	LINGUA ITALIANO			Permette di selezionare la lingua
↓	TIME FINE CICLO 000600ms			Tempo impostato durante il quale deve avvenire il ciclo
↓	BLOCCO INIZIALE SI			Seleziona il blocco all'accensione o dopo una interruzione della tensione
↓	STEPPING SI	↓	TEMPO STEP 000040ms	Seleziona il ciclo passo a passo (marcia ad impulsi)
↓	CONTROLLO LOTTO NO	↓	CONTROLLO LOTTO SI	Seleziona il conteggio dei cicli a decremento del valore impostato
		↓	NUM. PEZZI/LOTTO 100	
		↓	NUM. LOTTI 100	
↓	TEMPO INATTIVITA SI	↓	TEMPO INATTIVITA 00180s	Seleziona il tempo oltre il quale se non avviene nessun ciclo la pressa si mette in blocco
↓	SOFFIO No (Si optional)		RITARDO SOFFIO 000010ms	Abilitazione tramite valvola pneumatica ad emettere un soffio di aria

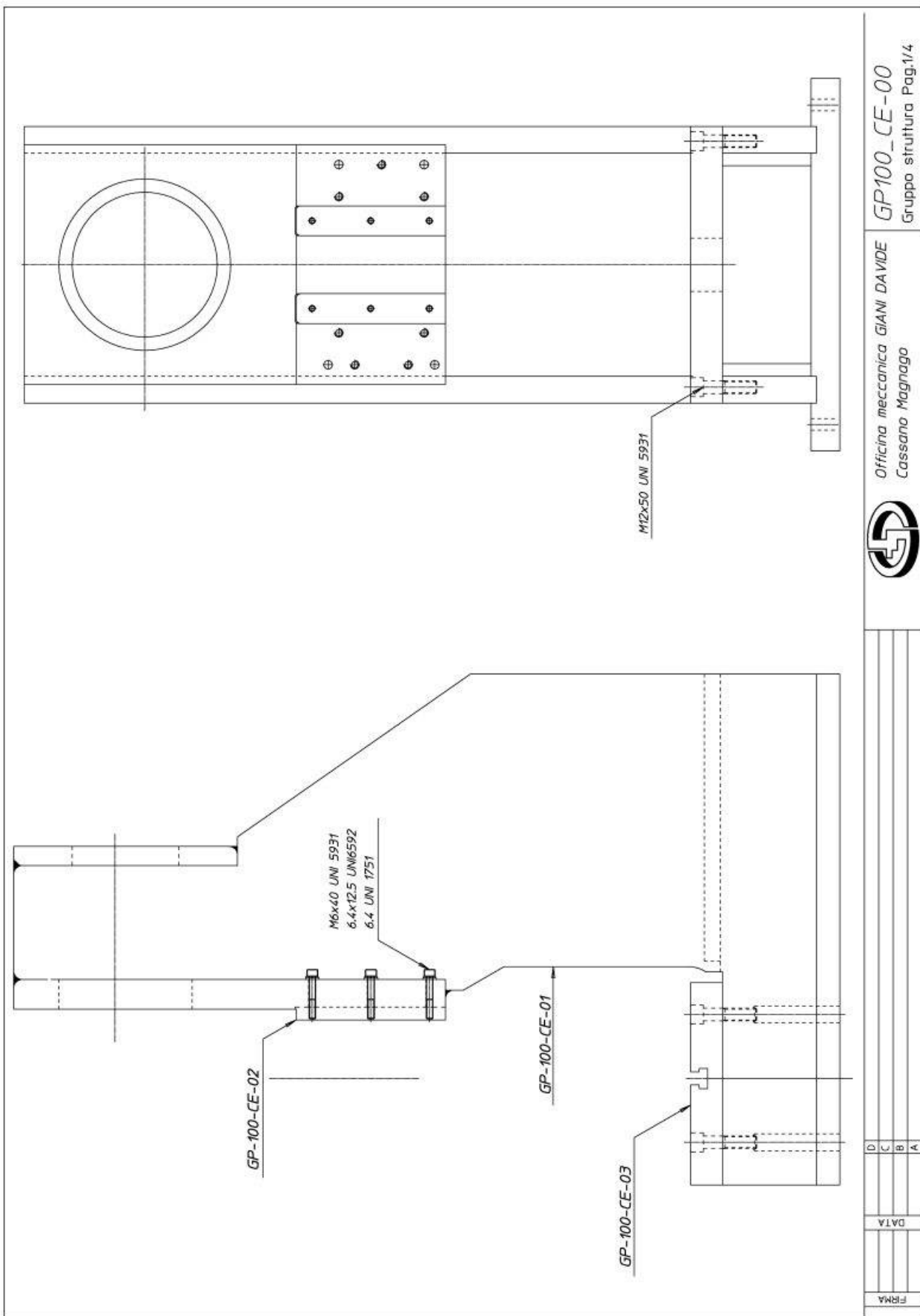


GP100_CE-00
Gruppo struttura Pag.1/4

Officina meccanica GIANI DAVIDE
Cassano Magnago

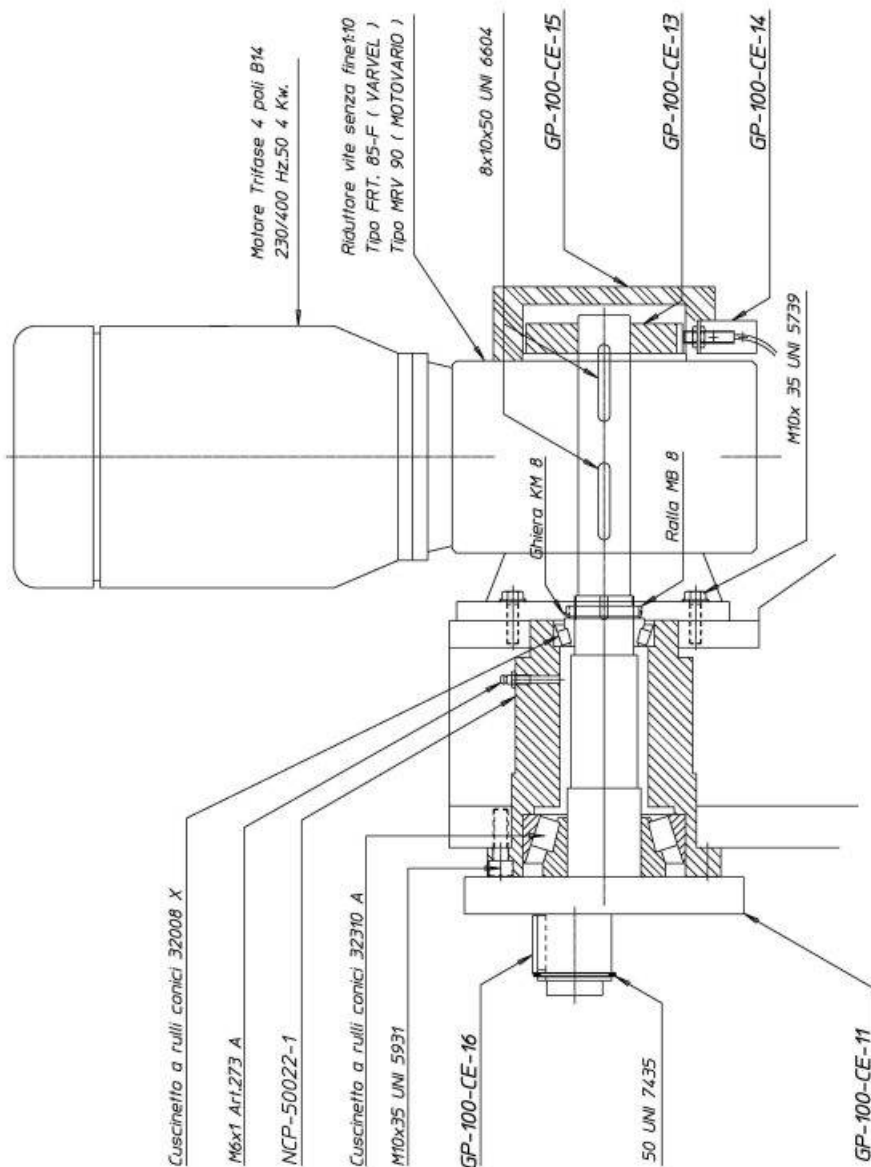


FRMA
DATA
A
B
C
D



**9.2 GRUPPO PARTI ROTANTI GP100-CE-10**

Codice	Denominazione		Quantità
<i>GP-100-CE-11</i>	<i>Albero</i>		<i>1</i>
<i>GP-100-CE-13</i>	<i>Camme sensore d'arresto</i>		<i>1</i>
<i>GP-100-CE-14</i>	<i>Porta sensore</i>		<i>1</i>
<i>GP-100-CE-15</i>	<i>Protezione sensore</i>		<i>1</i>
<i>GP-100-CE-16</i>	<i>Linguetta</i>		<i>1</i>
<i>NCP-50022_1</i>	<i>Boccola porta cuscinetti</i>		<i>1</i>
	<i>Cuscinetto a rulli conici</i>	<i>32310</i>	<i>1</i>
	<i>Cuscinetto a rulli conici</i>	<i>32008</i>	<i>1</i>
	<i>Ghiera</i>	<i>KM 8</i>	<i>1</i>
	<i>Ralla</i>	<i>MB 8</i>	<i>1</i>
	<i>Vite</i>	<i>M10x35 Uni 5931</i>	<i>3</i>
	<i>Vite</i>	<i>M10x35 Uni 5739</i>	<i>4</i>
	<i>Anello elastico</i>	<i>50 Uni 7435</i>	<i>1</i>
	<i>Linguetta</i>	<i>8x10x50 Uni 6604</i>	<i>2</i>
	<i>Ingrassatore a vite</i>	<i>M6x1 Art.273 A</i>	<i>1</i>
	<i>Motore Trifase 4 poli B14 230/400 Hz 50 4 KW</i>		<i>1</i>
	<i>Riduttore vite senza fine 1:10</i>		<i>1</i>

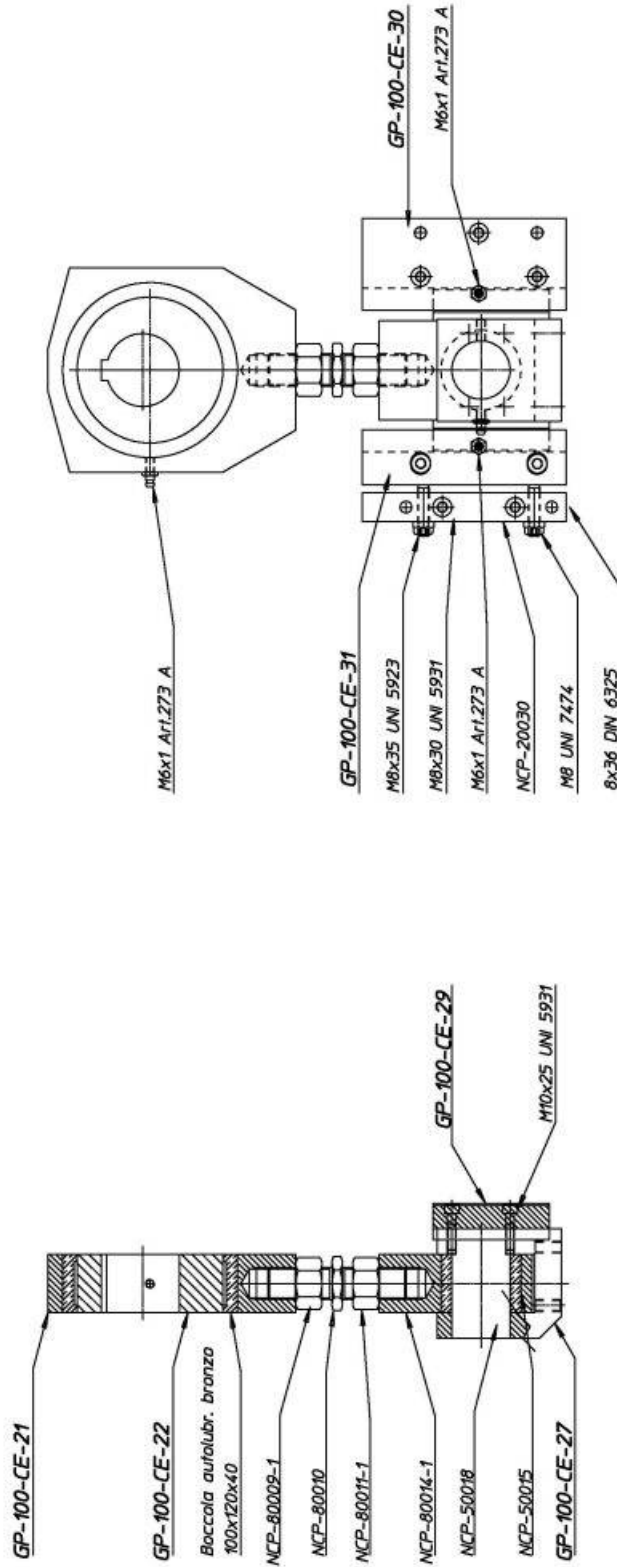


GP100_CE-10
Gruppo parti rotanti Pag.2/4

Officina meccanica GIANI DAVIDE
Cassano Magnago



FRMA
DATA
D
C
B
A



GP100_CE-20
Gruppo mazza Pag.1/

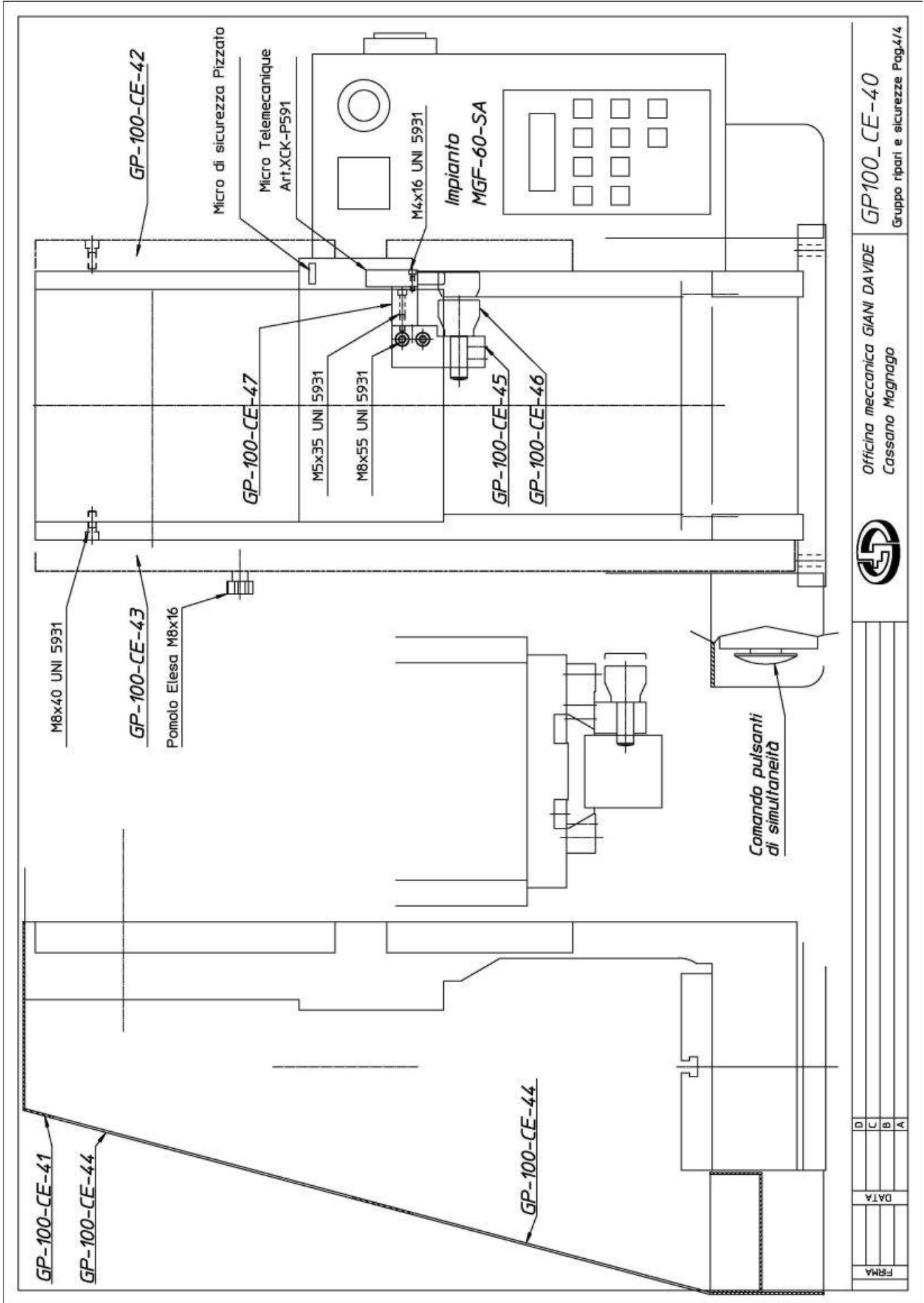
Officina meccanica GIANI DAVIDE
Cassano Magnago



D	C	B	A
DATA			
FIRMA			

**9.4 GRUPPO RIPARI E SICUREZZE GP100-CE-40**

Codice	Denominazione		Quantità
<i>GP-100-CE-41</i>	<i>Riparo</i>		<i>1</i>
<i>GP-100-CE-42</i>	<i>Attacco ripari</i>		<i>1</i>
<i>GP-100-CE-43</i>	<i>Riparo trasparente superiore</i>		<i>1</i>
<i>GP-100-CE-44</i>	<i>Riparo trasparente inferiore</i>		<i>1</i>
<i>GP-100-CE-45</i>	<i>Supporto pomolo sicurezza slitta</i>		<i>1</i>
<i>GP-100-CE-46</i>	<i>Pomolo per micro di sicurezza slitta</i>		<i>1</i>
<i>GP-100-CE-47</i>	<i>Attacco micro sicurezza slitta</i>		<i>1</i>
	<i>Vite</i>	<i>M8x40 Uni 5931</i>	<i>7</i>
	<i>Vite</i>	<i>M8x55 Uni 5931</i>	<i>2</i>
	<i>Vite</i>	<i>M5x35 Uni 5931</i>	<i>2</i>
	<i>Vite</i>	<i>M4x16 Uni 5931</i>	<i>2</i>
	<i>Pomolo Elesa</i>	<i>M8x16</i>	<i>4</i>
	<i>Micro di sicurezza carter</i>	<i>Pizzato FR 693-01</i>	<i>1</i>
	<i>Micro di sicurezza slitta</i>	<i>Telemecanique ZCMD 21</i>	<i>1</i>
	<i>Pulsante d'emergenza</i>		<i>1</i>
	<i>Collegati in serie con modulo di sicurezza mod. F116</i>		<i>1</i>
	<i>Impianto elettrico MGF-60-SA</i>		<i>1</i>
	<i>Comando pulsante di simultaneità controllato con modulo di sicurezza mod F115 o F125</i>		<i>1</i>



GP100_CE-40
 Gruppo ripari e sicurezze Pag.4/4
 Officina meccanica GIANI DAVIDE
 Cassano Magnago



FRMA	DATA	D	C	B	A
------	------	---	---	---	---

