



Via della Tecnica n. 4/6/8 – 42015 Prato di Correggio (RE)

TAGLIANASTRO ELETTRONICO

modelli 110 LR – 120 LR



MANUALE D'USO E MANUTENZIONE

(ISTRUZIONI ORIGINALI)

DOCUMENTO	REVISIONE	ANNO
MIUM LR-110/120	00	2018



Via della Tecnica, 4/6/8
42015 PRATO di CORREGGIO (RE) - ITALY
P. IVA / Cod. Fisc. 01182440352
TEL.: (0039) 0522 736801/2/3 (r.a.) / 0522 695000
FAX: (0039) 0522 695880

Commerciale: Email: sive@sivespa.com
Ricambi: Email: sive.parts@sivespa.com
Amministrazione: Email: amministrazione@sivespa.com

INDICE

1	INFORMAZIONI GENERALI	4
1.1	Fabbricante	4
1.2	Centri di Assistenza	4
1.3	Garanzia	4
2	STRUTTURA DEL MANUALE	5
2.1	Scopo del manuale	5
2.2	Destinatari	6
2.3	Simboli utilizzati all'interno del manuale	7
2.4	Conservazione	7
2.5	Aggiornamento del manuale	7
3	DESCRIZIONE DELLA MACCHINA.....	8
3.1	Designazione macchina	8
3.2	Principio di funzionamento	8
3.3	Componenti principali	9
3.3.1	Funzioni del pannello di comando e controllo	10
3.3.2	Regolazione temperatura (per la funzione taglio caldo)	11
3.4	Dati tecnici	12
3.5	Equipaggiamento	12
3.6	Vibrazioni	12
3.7	Rumore	12
3.8	Condizioni ambientali	13
3.9	Energia elettrica / Ambiente elettromagnetico.....	13
3.10	Radiazioni.....	13
3.11	Incendio	13
3.12	Certificazioni	14
4	SICUREZZA.....	15
4.1	Uso previsto.....	15
4.2	Controindicazioni d'uso	15
4.3	Zone pericolose	15
4.4	Funzioni e categorie di arresto	16
4.5	Dispositivi di protezione	16
4.6	Procedure di lavoro sicure	16
4.7	Rischi residui	17
4.8	Dispositivi di Protezione Individuali.....	18
4.9	Targhe	18
5	TRASPORTO ED INSTALLAZIONE	20
5.1	Avvertenze generali.....	20
5.2	Modalità di movimentazione.....	20
5.3	Predisposizioni a carico del cliente.....	20
5.4	Montaggio e piazzamento	21
5.5	Collegamenti.....	21
5.5.1	Allacciamento elettrico.....	21
5.6	Regolazioni e verifiche preliminari	22
5.6.1	Verifiche visive / funzionali.....	22



Via della Tecnica, 4/6/8
42015 PRATO di CORREGGIO (RE) - ITALY
P. IVA / Cod. Fisc. 01182440352
TEL.: (0039) 0522 736801/2/3 (r.a.) / 0522 695000
FAX: (0039) 0522 695880

Commerciale: Email: sive@sivespa.com
Ricambi: Email: sive.parts@sivespa.com
Amministrazione Email: amministrazione@sivespa.com

6	MESSA IN SERVIZIO	22
6.1	Posto di lavoro	22
6.2	Modi di funzionamento	23
6.3	Fine lavoro	24
7	MANUTENZIONE	25
7.1	Precauzioni particolari	25
7.2	Stati di manutenzione	25
7.3	Manutenzione programmata	26
7.3.1	Rimozione lama per affilatura/sostituzione	27
7.4	Pulizia della macchina	27
7.5	Manutenzione straordinaria	27
7.6	Smaltimento degli scarti di lavorazione	28
7.7	Demolizione finale	28
8	DIAGNOSTICA	29
8.1	Risoluzione dei problemi più comuni	29
9	RICAMBI	31
9.1	Elenco parti di ricambio	31

1 INFORMAZIONI GENERALI

1.1 Fabbricante

FABBRICANTE	SIVE S.p.A.
SEDE LEGALE	Via della Tecnica n. 4/6/8 – 42015 Prato di Correggio (RE)
TELEFONO	0522.69500 / 0522.736801 / 0522.736802
FAX	0522.695880
E-MAIL	sive@sivespa.com

1.2 Centri di Assistenza

L'attrezzatura è assemblata a cura del fabbricante. Non sono previsti Centri di Assistenza specifici.



Per qualsiasi tipo di informazione relativa all'uso, alla manutenzione, alla installazione ecc., l'utilizzatore è pregato di rivolgersi al rivenditore autorizzato dal Fabbricante specificando i dati identificativi dell'attrezzatura riportati sulle apposite targhette o nel presente manuale di uso e manutenzione.

1.3 Garanzia

La garanzia del "Tagliastro elettronico– modelli 110 LR /120 LR" ha una validità di 12 mesi dalla data di acquisto. La garanzia copre tutti i difetti di materiali e di fabbricazione e prevede la sostituzione di parti di ricambio o la riparazione dei pezzi difettosi.

Eventuali difetti evidentemente e visibilmente presenti al momento della consegna del prodotto (difetti estetici su parti in vista, rotture, ammaccature, difetti di funzionamento, parti mancanti, ecc.) devono essere immediatamente segnalati al rivenditore autorizzato. Il fabbricante non risponde di difetti non segnalati dal cliente al momento della consegna.

Non sono compresi nella garanzia:

- guasti causati da utilizzo o montaggio non corretti;
- guasti causati da agenti esterni;
- guasti causati da incuria o scarsa manutenzione;
- normale usura di funzionamento.

La garanzia decade:

- in caso di morosità o altre inadempienza contrattuali;
- qualora venissero apportate modifiche o riparazioni all'attrezzatura da personale non autorizzato dal fabbricante;
- qualora il numero di matricola venisse manomesso o cancellato;
- qualora il danno venisse causato da un utilizzo scorretto, così come da cattivo trattamento quali colpi, cadute ed altre cause non attribuibili a normali condizioni di funzionamento;
- nel caso in cui l'attrezzatura venisse impiegata per scopi diversi da quelli indicati nel presente manuale;
- nel caso fossero installati ricambi non originali.

Le riparazioni effettuate in garanzia non interrompono la durata della stessa.

2 STRUTTURA DEL MANUALE

Le informazioni e le istruzioni sono raccolte ed organizzate per capitoli e per paragrafi e sono facilmente rintracciabili consultando l'indice.

Il Cliente deve leggere con attenzione tutte le informazioni riportate nel presente manuale, perché una corretta predisposizione, installazione ed utilizzazione della macchina, sono requisiti necessari per avere un funzionamento regolare e sicuro.

2.1 Scopo del manuale

Questo manuale, che è parte integrante della macchina, ha lo scopo di fornire al Cliente tutte le informazioni necessarie affinché, oltre ad un adeguato utilizzo della macchina, sia in grado di gestire la stessa nel modo più autonomo e sicuro possibile. In particolare, si pone come obiettivo quello di fornire le necessarie istruzioni per:

- garantire una manipolazione della macchina, imballata e disimballata, in condizioni di sicurezza;
- permettere una corretta installazione della macchina;
- consentire d'avere una conoscenza delle specifiche tecniche della macchina;
- consentire d'avere una conoscenza approfondita del funzionamento della macchina e dei suoi limiti;
- individuare le qualifiche e la formazione specifica richiesta agli operatori ed ai manutentori;
- consentire d'avere una conoscenza approfondita degli usi previsti, non previsti e non permessi;
- consentire d'avere una conoscenza sull'uso corretto della macchina in condizioni di sicurezza;
- effettuare i necessari interventi di manutenzione e riparazione, in modo corretto e sicuro;
- gli aspetti relativi all'assistenza tecnica ed alla gestione dei ricambi;
- garantire uno smaltimento dei rifiuti prodotti dalla macchina;
- garantire la dismissione della macchina in condizioni di sicurezza e nel rispetto delle norme vigenti a tutela della salute dei lavoratori e dell'ambiente.



Questo documento presuppone che, negli impianti ove sia destinata la macchina, vengano osservate le vigenti norme di sicurezza e igiene del lavoro.

In caso di dubbi sulla corretta interpretazione delle istruzioni, interpellare il Costruttore per ottenere i necessari chiarimenti.

Le istruzioni, la documentazione e i disegni contenuti nel presente manuale sono di natura tecnica riservata, di stretta proprietà del Fabbricante, pertanto, al di fuori degli scopi per cui è stato prodotto, ogni riproduzione sia integrale che parziale del contenuto e/o del formato, deve avvenire con il preventivo consenso del Fabbricante.

2.2 Destinatari

Il manuale in oggetto è rivolto sia all'operatore/utilizzatore che ai tecnici abilitati alla manutenzione dell'attrezzatura.

Ai fini della sicurezza, si riporta di seguito breve descrizione delle figure presenti con particolare riguardo alle abilitazioni ai fini di verifica, uso e manutenzione:

Operatore/Utilizzatore

Svolge le mansioni necessarie al funzionamento della macchina: attuazione dei comandi, attrezzaggio, altri interventi semplici legati alla produzione normale, pulizia e ispezione giornaliera. **Opera rigorosamente a protezioni abilitate.**

La macchina è destinata ad un uso industriale, per cui il suo uso è riservato a figure qualificate che possiedano almeno le seguenti caratteristiche:

- conoscenza della tecnologia ed esperienza specifica di conduzione della macchina;
- cultura generale di base e cultura tecnica di base a livello sufficiente per leggere e capire il contenuto del manuale e degli allegati compresa la corretta interpretazione dei disegni;
- conoscenze tecniche (in campo elettrico, meccanico) sufficienti per effettuare in sicurezza gli interventi di sua competenza specificati nel manuale;
- conoscenza delle norme antinfortunistiche generali e specifiche;
- abbiano compiuto la maggiore età;
- siano state giudicate idonee dal datore di lavoro a svolgere il compito affidatogli.

Oltre alla conduzione della macchina dal punto di vista produttivo l'operatore deve:

- essere a conoscenza del funzionamento di tutti i dispositivi di sicurezza (per l'operatore e per la macchina) in modo da poterne verificare l'efficienza e segnalare eventuali anomalie al personale addetto;
- vietare l'accesso a persone non addette nell'immediate vicinanze delle aree di lavoro.



Quando l'operatore accerta un guasto che può compromettere la sicurezza, la macchina deve essere immediatamente arrestata e può essere rimessa in funzione solo dopo la riparazione.



All'operatore/utilizzatore della macchina è vietato eseguire qualsiasi intervento sull'attrezzatura.

Manutentore

Interviene in tutte le condizioni di funzionamento e a tutti i livelli di protezione. Può agire a protezioni disabilitate in quanto è in possesso dei mezzi per disabilitarle. Effettua ogni riparazione/regolazione meccanica/degli impianti elettrici, può operare all'occorrenza anche in presenza di tensione.

I manutentori devono essere scelti seguendo gli stessi sopracitati criteri. Inoltre, devono possedere le conoscenze tecniche specifiche e specialistiche (meccaniche, elettriche, eventualmente, oleodinamiche e pneumatiche) necessarie per effettuare in sicurezza gli interventi di loro competenza previsti nel presente manuale.



È vietato al manutentore ordinario effettuare interventi ai cablaggi ed ai collegamenti elettrici. Tali interventi, unitamente alle operazioni di manutenzione straordinaria, sono riservati ai tecnici autorizzati dal costruttore.

Persona esposta

Qualsiasi persona che si trovi interamente o in parte all'interno di una zona pericolosa.

2.3 Simboli utilizzati all'interno del manuale

SIMBOLO	SIGNIFICATO	COMMENTO
	AVVERTENZA	Indica un'avvertenza o una nota su funzioni chiave o su informazioni utili. Prestare la massima attenzione ai blocchi di testo indicati da questo simbolo.
	CONSULTAZIONE	Occorre consultare le Istruzioni d'uso e manutenzione prima di effettuare una determinata operazione.
	MANUTENZIONE REGOLAZIONE	In casi di particolari funzionamento e/o anomalie, può essere richiesta una determinata regolazione meccanica e/o taratura elettrica.
	INTERROGAZIONE	Si richiede all'utilizzatore di verificare il corretto posizionamento di un qualsiasi elemento della macchina, prima di procedere ad un determinato comando.
	PERICOLO	Indica un pericolo con rischio, anche grave, per l'utilizzatore o altre persone esposte.
	IDENTIFICAZIONE	Identifica la qualifica dell'operatore, nel caso specifico si fa riferimento ad un "operatore generico"
	IDENTIFICAZIONE	Identifica la qualifica dell'operatore, nel caso specifico si fa riferimento ad un "manutentore meccanico"
	IDENTIFICAZIONE	Identifica la qualifica dell'operatore, nel caso specifico si fa riferimento ad un "manutentore elettrico"

2.4 Conservazione

Il Manuale d'istruzioni è parte integrante della macchina e deve seguire tutto il ciclo di vita della stessa, dalla sua installazione alla demolizione finale, anche in caso di vendita o cessione ad altro utilizzatore. Non debbono essere asportate, strappate o arbitrariamente modificate delle parti.

Tale documento deve essere conservato nelle immediate vicinanze della macchina, in modo che gli operatori ed i manutentori possano consultarlo rapidamente in qualsiasi momento, protetto da liquidi e quant'altro né possa compromettere la leggibilità.

2.5 Aggiornamento del manuale

Il Fabbricante si ritiene responsabile unicamente dell'istruzioni redatte e validate dallo stesso (Istruzioni Originali); eventuali traduzioni devono sempre essere accompagnate dalle "Istruzioni Originali", per poter verificare la correttezza della traduzione. In ogni caso il Fabbricante non si ritiene responsabile di traduzioni non approvate dal Fabbricante stesso, pertanto, se viene rilevata una incongruenza, occorre prestare attenzione alla lingua originale ed eventualmente contattare l'ufficio commerciale del Fabbricante, che provvederà ad effettuare le modifiche ritenute opportune.

Il Fabbricante si riserva il diritto di apportare modifiche al progetto, variazioni/migliorie alla macchina e aggiornamenti del manuale di istruzioni senza preavviso ai Clienti.

Tuttavia, in caso di modifiche alla macchina installata presso il Cliente, concordate con il Fabbricante e che comportino l'adeguamento di uno o più capitoli del manuale di istruzioni, sarà cura del Fabbricante inviare al Cliente le parti del manuale di istruzioni interessate dalla modifica, con il nuovo modello di revisione globale dello stesso. Sarà responsabilità del Cliente, seguendo le indicazioni che accompagnano la documentazione aggiornata, sostituire in tutte le copie possedute le parti non più valide con le nuove.

3 DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

3.1 Designazione macchina

Il presente manuale d'uso e manutenzione descrive il funzionamento del "Taglianasastro elettronico – modelli 110LR / 120LR" utilizzato per il taglio di nastro, cinture intrecciate, nastro adesivo Velcro, involucri, fascia per borse, cerniere in plastica e materiali con caratteristiche simili. E' l'ideale per aumentare la produttività, migliorare la qualità del prodotto ed alleggerire le attività manuali del personale.

I dati identificativi della macchina e del fabbricante sono riportati sulla targa principale posizionata sulla macchina stessa in posizione ben visibile:

	<p>SIVE S.p.A. Via della Tecnica, 4/6/8 42015 Prato di Correggio (RE) P. Iva / Codice Fiscale 01182440352 Tel. (0039) 0522.736801/2/3 – Fax 0522.695880</p>	
<p>TAGLIANASTRO ELETTRONICO</p>		
<p>MODELLI</p>	<p>110 LR / 120 LR</p>	
<p>NUMERO DI SERIE / MATRICOLA</p>	<p>.....</p>	
<p>ANNO DI COSTRUZIONE</p>	<p>2018</p>	

3.2 Principio di funzionamento

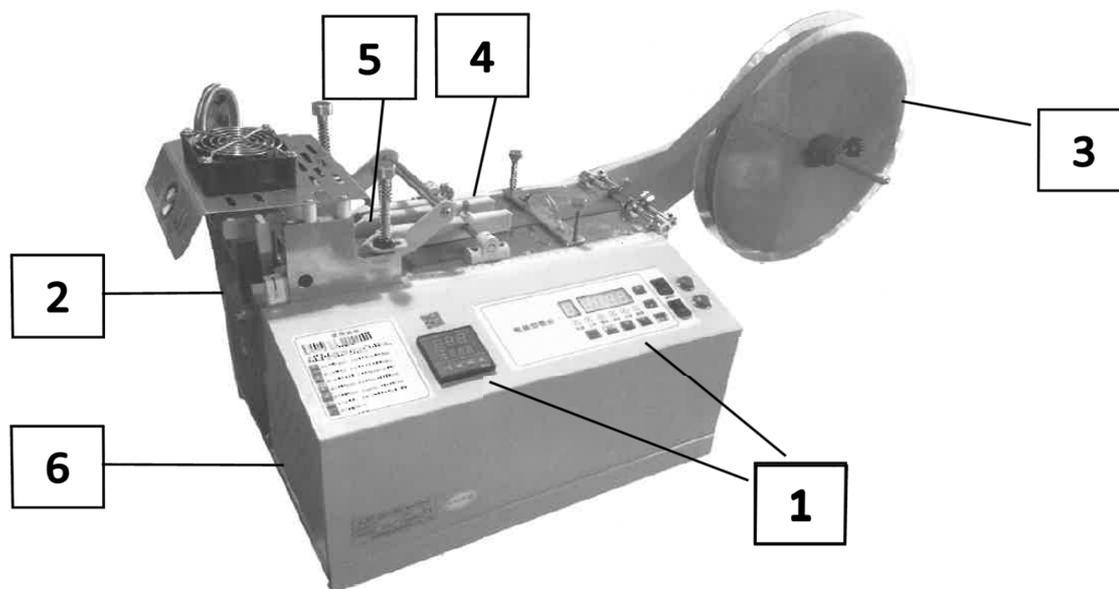
L'apparecchiatura trattata in questo manuale è un Taglianasastro elettronico da impiegare per il taglio di nastro, cinture intrecciate, nastro adesivo Velcro, involucri, fascia per borse, cerniere in plastica.

Il materiale da lavorare viene inserito manualmente all'interno della macchina nella zona posteriore (tra i supporti a forma di piatti). Un rullo trascina il materiale fino all'organo di lavoro ove avviene il taglio grazie all'azione verticale di una lama (all'occorrenza anche con funzione di taglio caldo). La lavorazione termina nella zona frontale della macchina (lato sinistro) ove il materiale appena tagliato viene espulso e pronto per essere raccolto dall'operatore.

Per un utilizzo sicuro dell'attrezzatura è obbligatorio utilizzare i dispositivi di protezione individuali di cui al paragrafo 4.8 e leggere attentamente il paragrafo relativo ai "rischi residui".

3.3 Componenti principali

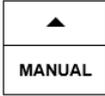
La macchina "Tagliastro elettronico – modelli 110LR / 120LR" è composta dai seguenti componenti principali:



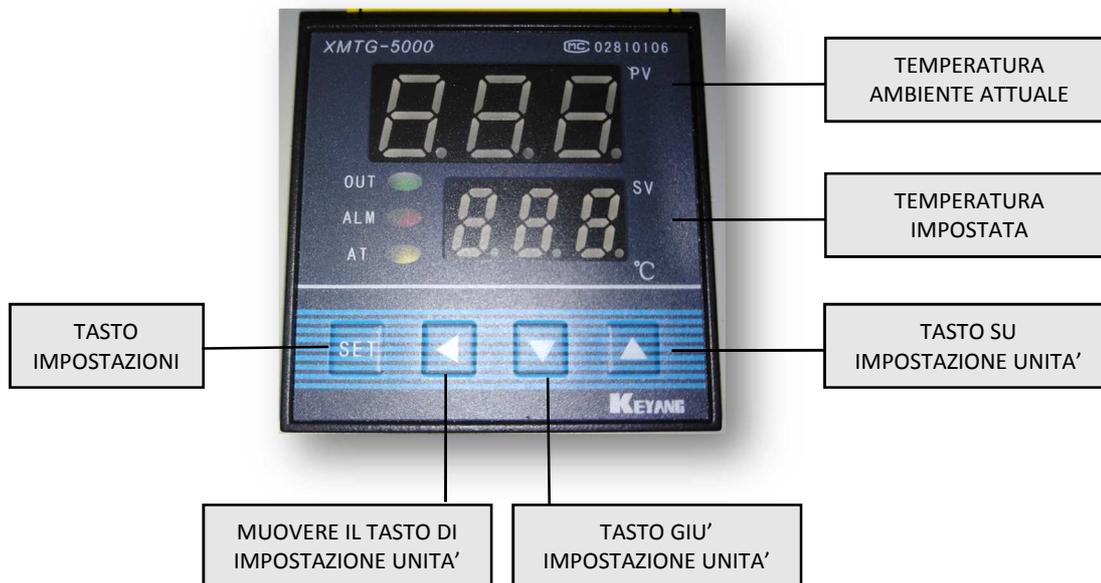
N° RIFERIMENTO	DESCRIZIONE
1	Pannello di comando e controllo (paragrafo 3.3.1), Regolatore temperatura (paragrafo 3.3.2)
2	Alloggiamento lama da taglio (con funzione taglio caldo) e punto di fuoriuscita materiale
3	Piatti di supporto per l'alloggiamento del materiale da lavorare
4	Equipaggiamento elettrico
5	Nastro di trascinamento
6	Struttura macchina

3.3.1 Funzioni del pannello di comando e controllo



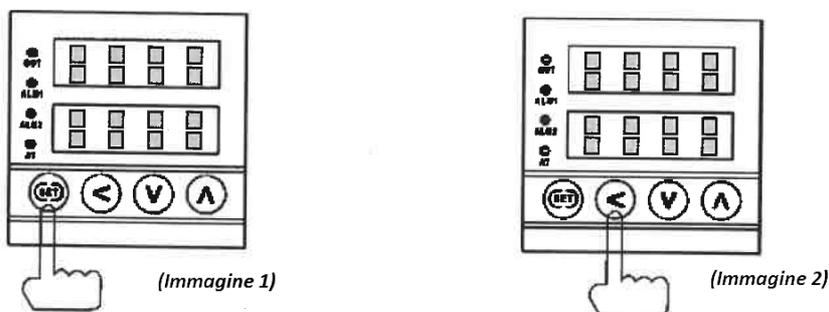
SIMBOLO	SIGNIFICATO
	Tasto per taglio manuale ed aggiunta quantità, lunghezza e velocità
	Tasto per taglio di prova e diminuzione quantità, lunghezza e velocità
	Tasto per inserire dati dal SET UP ed ENTER per conferma
	Tasto per riavvolgere all'indietro il nastro e per impostare quantità, lunghezza e velocità
	Tasto per riavvolgere in avanti il nastro e per impostare quantità, lunghezza e velocità
	Tasto per fermare il lavoro e recuperare lunghezza e quantità attuale tenendo premuto per circa 1.5 secondi
	Tasto per iniziare il lavoro

3.3.2 Regolazione temperatura (per la funzione taglio caldo)



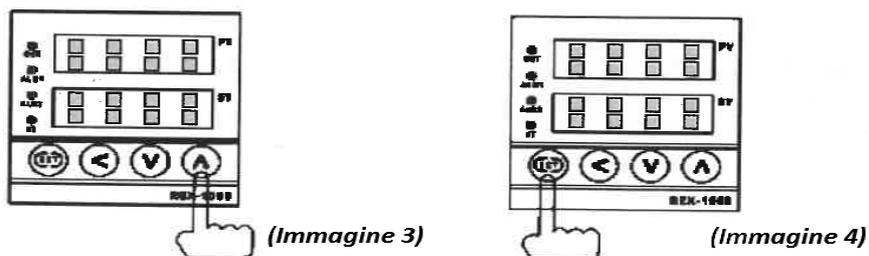
1) E' possibile inserire la modalit  impostata premendo il tasto SET,   possibile visualizzare sul display una cifra che lampeggia, vuol dire che pu  essere modificato (immagine 1);

2) Premendo il tasto ,   possibile spostarsi tra i numeri di quattro cifre (immagine 2);



3) Impostare la temperatura desiderata premendo i tasti  "per diminuirla" e  "per aumentarla" (immagine 3);

4) Dopo aver terminato l'impostazione, premere il tasto SET una volta in pi , in modo che smetter  di lampeggiare e il regolatore torner  alla modalit  di rotazione automatica (immagine 4);



3.4 Dati tecnici

Si riporta di seguito un elenco delle caratteristiche principali dell'attrezzatura:

SPECIFICHE TECNICHE	
Larghezza massima taglio	75 mm (con lama fredda) - 68 mm (con lama calda)
Lunghezza taglio	0.1 - 9999 mm
Velocità di taglio	70 pezzi/minuto
Potenza	0.32 / 0.57 kW
Frequenza	50/60 Hz
Alimentazione elettrica	230 V (monofase)
Temperatura massima	320 °C (range consigliato 150 °C – 250 °C)
Dimensioni imballo	560 x 420 x 405 mm
Peso imballo	24 - 28 kg

3.5 Equipaggiamento

La macchina è fornita completa per la messa in servizio. A corredo è fornita di:

- manuale di istruzioni per l'uso e la manutenzione;
- dichiarazione CE di conformità;
- targhetta con apposita marcatura CE (sull'attrezzatura).

Il "Taglianastro elettronico – modelli 110LR / 120LR" viene consegnato in apposito cartone al cui interno sono contenuti i seguenti accessori:

- utensili vari per il montaggio/smontaggio di componenti della macchina (cacciavite a punta piatta, cacciavite a stella, chiavi a brugola, chiave a forchetta doppia);
- supporti, fusibili (corrente nominale 5A);
- cavo di alimentazione e conduttore di protezione.

3.6 Vibrazioni

In condizioni di normale utilizzo, la struttura della macchina consente di limitare gli effetti delle vibrazioni prodotte durante il ciclo di lavoro. Inoltre, durante il normale funzionamento, non è previsto il contatto tra operatore e parti in movimento della macchina.

3.7 Rumore

La macchina è progettata e realizzata in modo da ridurre alla sorgente il livello di emissione sonora, compatibilmente con la destinazione e modalità d'uso della stessa.

Il livello di pressione acustica dell'emissione ponderato A nei posti di lavoro non supera i 70 dB(A).

3.8 Condizioni ambientali

La macchina non richiede particolari requisiti ambientali per il luogo d'installazione, tuttavia occorre collocarla in un edificio industriale ben illuminato, aerato e provvisto di un piano di servizio solido e livellato. Per assicurare un funzionamento corretto e sicuro è necessario che vengano rispettati i requisiti indicati di seguito:

Caratteristiche	U.D.M.	Valore
Temperatura di utilizzo	°C	min. 0 - max +55
Umidità di utilizzo	/	10% ~ 95%
Luminosità minima consigliata	lux	200



Se la temperatura dell'ambiente nel quale opera la macchina è superiore a 70 °C, le prestazioni della stessa potrebbero essere influenzate.

3.9 Energia elettrica / Ambiente elettromagnetico

La macchina è alimentata da energia elettrica. Essa è realizzata per operare correttamente in un ambiente elettromagnetico di tipo industriale, rientrando nei limiti di emissione ed immunità previsti dalle norme armonizzate di riferimento.

3.10 Radiazioni

Il "Taglianastro elettronico – modelli 110LR / 120LR", in condizioni di normale utilizzo, non produce alcun tipo di radiazione ionizzante / non ionizzante che possa essere causa di problemi per l'operatore.

3.11 Incendio

La macchina è stata costruita evitando l'impiego di materiale facilmente infiammabile. Non sono utilizzate sostanze, liquidi o gas a rischio di esplosione o incendio.

3.12 Certificazioni

L'attrezzatura è stata realizzata in conformità alla Direttiva Macchine 2006/42/CE e alle Direttive Comunitarie pertinenti ed applicabili nel momento della sua immissione sul mercato.

Il presente manuale d'uso e manutenzione è conforme all'Allegato I punto 1.7.4 della suddetta Direttiva oltre che alle normative UNI 10893, UNI 10653, UNI EN ISO 12100.

L'elenco delle Direttive e, eventualmente, delle norme applicate è consultabile nella Dichiarazione CE di Conformità presente in allegato al manuale d'uso e manutenzione. Si riporta, di seguito, fac-simile:

DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITÀ (Allegato II A DIR. 2006/42/CE)		
IL FABBRICANTE		
SIVE S.p.A.		
<i>Azienda</i>		
Via della Tecnica n. 4/6/8	42015	Reggio Emilia
<i>Indirizzo</i>	<i>CAP</i>	<i>Provincia</i>
Prato di Correggio		Italia
<i>Città</i>		<i>Stato</i>
DICHIARA CHE LA MACCHINA		
<i>Macchina</i>		<i>Modello</i>
<i>N. serie / Matricola</i>		<i>Anno costruzione</i>
È CONFORME ALLE DIRETTIVE		
Direttiva 2006/42/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 17 maggio 2006 relativa alle macchine e che modifica la direttiva 95/16/CE.		
Direttiva 2014/30/UE del Parlamento europeo e del Consiglio del 26 febbraio 2014 concernente l'armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri relative alla compatibilità elettromagnetica.		
Direttiva 2014/35/UE del Parlamento europeo e del Consiglio del 26 febbraio 2014 concernente l'armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri relative alla messa a disposizione sul mercato del materiale elettrico destinato a essere adoperato entro taluni limiti di tensione.		
Riferimenti norme armonizzate		
E AUTORIZZA		
<i>Nome e cognome</i>		
<i>Indirizzo</i>		
A COSTITUIRE IL FASCICOLO TECNICO PER SUO CONTO		
Luogo e data del documento	Il fabbricante	
	Firma e mansione persona autorizzata	



La macchina non può essere messa in servizio dopo aver subito modifiche costruttive o integrazioni di altri componenti non rientranti nella ordinaria o straordinaria manutenzione senza che sia di nuovo dichiarata conforme ai requisiti della Direttiva 2006/42/CE e delle Direttive CE/UE applicabili.

4 SICUREZZA

4.1 Uso previsto

Il “Tagliastro elettronico – modelli 110LR / 120LR” è stato progettato, costruito ed assemblato per il taglio di nastro, cinture intrecciate, nastro adesivo Velcro, involucri, fascia per borse, cerniere in plastica e materiali con caratteristiche simili.

L’uso di prodotti/materiali diversi da quelli specificati dal Fabbricante, che possono creare danni alla macchina e situazioni di pericolo per l’operatore e/o le persone vicine alla macchina, è considerato scorretto e improprio.

La macchina è destinata ad essere utilizzata da un unico operatore, adeguatamente formato, informato ed addestrato. L’operatore che gestisce il ciclo di lavoro deve garantire una sorveglianza costante della macchina in funzione fino al termine delle lavorazioni.

4.2 Controindicazioni d’uso

Non utilizzare l’attrezzatura per effettuare tagli su materiale diverso da quello specificato al paragrafo 4.1, ad esempio su materiale metallico, legnoso, ecc. L’uso della macchina per impieghi diversi da quanto sopra indicato è vietato e costituisce fonte di pericolo.

E’ vietato l’utilizzo della macchina nelle seguenti condizioni:

- in ambienti con atmosfere esplosive;
- in presenza di polveri fine o gas corrosivi;
- in ambienti con elevato rischio incendio;
- su materiali bagnati o umidi;
- esposta alle intemperie, o comunque in ambienti con caratteristiche diverse da quelle di cui al paragrafo 3.8.

Il costruttore non è responsabile dei danni causati da usi impropri, od irragionevoli e delle conseguenze derivanti dall’introduzione di modifiche non autorizzate.

Qualsiasi intervento che alteri la struttura e/o il ciclo di funzionamento della macchina deve essere eseguito o autorizzato dal costruttore.



Rispettare la larghezza massima del materiale da tagliare riportata al paragrafo 3.4.

4.3 Zone pericolose

Le zone pericolose presenti macchina sono costituite da:

- zona fuoriuscita materiale lavorato (possibili contatti accidentali con lama da taglio e parti calde);
- zone interne (attuatori, dispositivi di trasmissione, ecc.);
- area in prossimità del nastro trasportatore del materiale.



L’operatore deve costantemente, e preliminarmente all’inizio delle lavorazioni, accertarsi che non vi sia personale estraneo non autorizzato nell’area adiacente alla macchina.

4.4 Funzioni e categorie di arresto

Le funzioni di arresto di cui è dotata la macchina sono le seguenti:

- pulsante star/stop (Categoria 2);
- dispositivo per il sezionamento delle fonti di energia del tipo "presa-spina" (Categoria 0).

Le categorie di arresto della macchina sono definite come di seguito indicato:

Categoria di arresto 0: arresto mediante rimozione immediata dell'alimentazione di potenza agli attuatori della macchina (**arresto incontrollato**);

Categoria di arresto 1: arresto controllato della macchina, con apertura dell'alimentazione agli attuatori della macchina dopo un tempo tale da permettere l'arresto degli stessi;

Categoria di arresto 2: arresto controllato con mantenimento dell'alimentazione agli attuatori.

4.5 Dispositivi di protezione

La macchina è dotata di ripari adeguati alla protezione delle persone esposte sia per i rischi dovuti agli elementi mobili di trasmissione (motori, ingranaggi, ecc.) che per gli elementi mobili che concorrono alla lavorazione.

A protezione delle parti non accessibili durante le lavorazioni sono presenti appositi ripari fissi, mentre, per la protezione dell'operatore da contatti accidentali con l'organo in lavorazione e parti calde è presente apposito riparo fisso integrato con adeguati pittogrammi di sicurezza in relazione ai rischi residui presenti.



I ripari possono essere rimossi solo per esigenze di manutenzione e da personale qualificato ed autorizzato. Essi devono essere ripristinati, al pari di tutti i dispositivi di sicurezza, prima di rimettere in funzione la macchina.



E' cura dell'operatore, preliminarmente alla messa in funzione della macchina, controllare la presenza e la funzionalità di tutti i ripari/dispositivi di protezione.

4.6 Procedure di lavoro sicure

La macchina è consegnata completa di ripari adeguati per la protezione delle persone esposte ai rischi dovuti ad organi in movimento, rischi dovuti all'impiego dell'energia elettrica, ecc. Tuttavia, è bene ricordare che la sicurezza dipende anche e soprattutto da un uso corretto e consapevole della macchina. Risulta quindi indispensabile attenersi alle seguenti procedure di lavoro sicure:



Tutti coloro che si accingono ad operare sulla macchina devono leggere con attenzione le informazioni riportate nel presente manuale, con particolare riguardo alle precauzioni per la sicurezza.

E' indispensabile che l'operatore segua le avvertenze di seguito elencate:

- mantenere la macchina e la zona di lavoro in ordine e pulita;
- utilizzare la macchina in condizioni psicofisiche normali;



- indossare un abbigliamento adeguato (tenendo maniche ben serrate ai polsi e non indossando indumenti con parti penzolanti, abiti stracciati, slacciati o con chiusure lampo aperte) e dispositivi di protezione individuali di cui al paragrafo 4.8;
- non rimuovere od alterare le targhe apposte dal costruttore sulla macchina;
- non rimuovere o eludere i sistemi di sicurezza presenti sulla macchina.



In caso di presenza di personale estraneo non autorizzato nell'area adiacente l'attrezzatura, l'operatore deve interrompere immediatamente ogni tipo di lavorazione.

4.7 Rischi residui

La macchina è concepita e realizzata con l'intento di eliminare tutti i rischi correlati al suo uso. Tuttavia, durante il normale ciclo di lavorazione gli operatori sono esposti ad alcuni rischi residui che, per la natura stessa delle operazioni, non possono essere totalmente eliminati.

I rischi residui correlati al modo di lavoro normale, sono:



Contatto con parti calde

In prossimità delle zone di ingresso e di uscita del materiale dalla zona di taglio è presente apposito pittogramma di sicurezza indicante il rischio connesso alla presenza di parti calde, che possono raggiungere una temperatura anche di 320 °C. Prestare particolare attenzione durante le fasi di pulizia e di manutenzione della macchina; dotarsi di appositi dispositivi di protezione individuali di cui al paragrafo 4.8.



Qualora fosse necessario agire in prossimità delle parti calde, oltre all'utilizzo dei necessari dispositivi di protezione individuali, si consiglia di attendere qualche minuto dallo spegnimento del riscaldatore e della macchina affinché si raffreddino.



Rischi connessi con l'utilizzo di energia elettrica

La rimozione dei ripari fissi posti a protezione del motore e dei componenti elettrici è riservata esclusivamente al personale qualificato e solo dopo aver scollegato la macchina dalle fonti di alimentazione di energia. In prossimità dell'equipaggiamento elettrico sono presenti appositi pittogrammi di sicurezza per indicare il rischio di folgorazione nel caso in cui vengano rimossi i ripari fissi presenti senza che prima sia stata tolta l'alimentazione.



L'apertura delle protezioni e l'accesso alle parti elettriche è riservato esclusivamente a personale qualificato (manutentore elettrico) e solo dopo aver disalimentato la macchina.



Rischi connessi a contatti accidentali con organi trasportatori

Il materiale da lavorare arriva alla zona di lavorazione mediante apposito nastro trasportatore. E' presente apposito riparo fisso posto parzialmente a protezione del nastro. Anche se il rischio di impigliamento durante il normale funzionamento della macchina e per il posto di lavoro occupato dall'operatore risulta basso, è obbligatorio l'utilizzo dei dispositivi di protezione individuali di cui al paragrafo 4.8.



Schiacciamento/Cesoimento dovuti a contatti con la lama di taglio

Sono presenti dei ripari fissi a protezione della zona di lavoro ed uscita del materiale lavorato. Tuttavia, per facilitare l'uscita del materiale dalla macchina è presente un tratto scoperto in cui l'operatore potrebbe venire a contatto con l'organo di lavoro. E' necessario porre particolare attenzione ai pittogrammi di sicurezza presenti sulla macchina. Si consiglia, inoltre, di collocare apposito contenitore alla base di tale zona per recuperare il materiale fuoriuscito e rimanere così a distanza di sicurezza dalla zona pericolosa.



E' possibile l'azionamento della macchina anche senza la presenza dei necessari dispositivi di sicurezza. Accertarsi sempre, preliminarmente alla messa in servizio della macchina, che tutti i ripari/dispositivi di protezione sia presenti e funzionanti.

Si ricorda che è fatto obbligo di utilizzare i dispositivi di protezione individuali di cui al paragrafo 4.8 e di seguire tutte le procedure redatte per l'esecuzione corretta del ciclo di lavoro.

4.8 Dispositivi di Protezione Individuali

Gli operatori preliminarmente all'utilizzo della macchina sono tenuti ad indossare i seguenti dispositivi di protezione individuali:

- Guanti contro rischi meccanici: tagli, abrasioni (fasi di manutenzione ordinaria);
- Guanti anticalore (fasi di manutenzione ordinaria);
- Scarpe antinfortunistiche;
- Indumenti protettivi con polsini stretti.



Il Datore di lavoro, dopo un'attenta valutazione dei rischi ed in considerazione della variazione dei processi produttivi aziendali, potrà valutare l'utilizzo di ulteriori dispositivi di protezione particolari.

4.9 Targhe

Si ripeta di seguito un elenco delle targhe e delle indicazioni di cui la macchina, anche attraverso il presente manuale, è dotata:

SIMBOLO	SIGNIFICATO	COMMENTO
	CONSULTAZIONE	Occorre consultare le Istruzioni d'uso e manutenzione prima di effettuare una determinata operazione.
	PERICOLO	Indica un pericolo con rischio, anche grave, per l'Utilizzatore o altre persone esposte.
	PERICOLO	Indica la presenza di tensione elettrica con valori pericolosi.
	PERICOLO	Indica il pericolo di schiacciamento/cesoiamento arti superiori.
	PERICOLO	Indica il pericolo di contatto con parti calde dell'attrezzatura che potrebbero comportare ustioni.
	OBBLIGO	Indica l'obbligo di utilizzare adeguati guanti protettivi durante l'uso e la manutenzione della macchine.
	OBBLIGO	Indica l'obbligo di utilizzare adeguate scarpe antinfortunistiche durante l'uso e la manutenzione della macchine.
	OBBLIGO	Indica l'obbligo di utilizzare indumenti di lavoro durante il normale funzionamento della macchina, al fine di evitare impigliamenti accidentali.
	DIVIETO	Indica il divieto di rimuovere i ripari/dispositivi di protezione presenti sulla macchina.
	DIVIETO	Indica il divieto di introdurre le mani all'interno di zone pericolose.

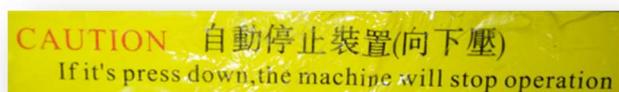
Oltre alle sopraccitate targhe, sulla macchina sono presenti degli adesivi recanti avvertenze/istruzioni da seguire per garantire un uso corretto e sicuro della stessa:

Lato postazione operatore:



NOTA: Si prega di spegnere il riscaldatore e di seguito spegnere la macchina quando la lama si sta raffreddando.

Lato posteriore macchina:



ATTENZIONE: Se premuto, la macchina arresterà il proprio funzionamento.



Qualora una o più targhe venissero danneggiate o risultassero non più leggibili, dovrà essere cura dell'utilizzatore ripristinarle.

5 TRASPORTO ED INSTALLAZIONE

5.1 Avvertenze generali

Il trasporto della macchina deve essere sempre effettuato da personale professionalmente qualificato, avendo cura di evitare qualsiasi danno alle sue parti dovuti ad urti o sollecitazioni causate da modalità di sollevamento non ammesse.



Danni alla macchina causati durante le fasi di “Trasporto e Movimentazione”, **non sono coperti da garanzia**. Riparazioni o sostituzioni di parti danneggiate sono a carico del Cliente.

Per il corretto svolgimento delle operazioni è inoltre fondamentali attenersi alle seguenti indicazioni di carattere generale:

- utilizzare sempre il tipo di attrezzatura più idonea per caratteristiche e portata, ed in corretto stato di manutenzione (per le indicazioni riguardo alla massa delle varie parti si rimanda alla lettura del paragrafo 3.4 “Dati tecnici”);
- assicurarsi di avere sempre una corretta visione generale del percorso da seguire;
- non depositare mai i carichi su superfici irregolari, supporti instabili o che non abbiano la necessaria resistenza.

In ogni caso, prima di qualsiasi operazione, occorre sempre assicurarsi che:

- la sorgente di alimentazione di energia elettrica sia fisicamente scollegata;
- tutte le protezioni ed i ripari presenti sulla macchina sia correttamente chiusi e fissati;
- il cavo di alimentazione sia adeguatamente fissato ed i connettori protetti;
- tutti i prodotti in lavorazione siano stati rimossi dalla macchina.

5.2 Modalità di movimentazione

La macchina di solito viene consegnata appositamente imballata, con all'interno anche gli accessori di cui al paragrafo 3.5. Considerate le dimensioni ed il peso dell'imballo finito (vedasi paragrafo 3.4), il carico può essere movimentato manualmente da due addetti contemporaneamente oppure con l'ausilio di mezzi meccanici (ad esempio, mediante carrello elevatore adeguato).

In caso di movimentazione con mezzi meccanici, accertarsi che la macchina venga posizionata su apposito bancale ed adeguatamente imballata in maniera tale da risultare maggiormente stabile.



Porre attenzione affinché sia vietato l'accesso a persone non autorizzate durante le fasi di movimentazione e sollevamento della macchina. Delimitare l'area di movimentazione della macchina, considerandola zona pericolosa.

5.3 Predisposizioni a carico del cliente

Fatti salvi eventuali accordi contrattuali diversi, sono normalmente a carico del Cliente le operazioni di:

- alimentazione elettrica della macchina, in conformità alle normative vigenti nel Paese di utilizzo;
- predisposizione di adeguati locali di lavoro;
- preparazione di un'area di lavoro e d'appoggio della macchina adeguatamente pulita e resistente, in considerazione delle caratteristiche e funzionalità della macchina;
- predisposizione di mezzi appropriati per il posizionamento dell'attrezzatura interamente assemblata;
- valutazione di ulteriori rischi generatisi dal posizionamento in azienda della macchina oggetto del presente manuale e, eventualmente, la predisposizione di ulteriori misure di sicurezza.

5.4 Montaggio e piazzamento

La macchina viene completamente assemblata e collaudata presso la sede del fabbricante e quindi spedita nelle medesime condizioni, pertanto, non è necessario alcun completamento sostanziale della macchina allorché questa giunge all'utilizzatore. Le uniche operazioni di montaggio riguardano parti del telaio della macchina che, per motivi logistici e di sicurezza, sono state smontate per ottenere l'imballaggio del prodotto finito.

La macchina non richiede particolari predisposizioni per quanto riguarda lo spazio di lavoro. Tuttavia, per consentire un funzionamento comodo e sicuro, nonché per agevolare gli interventi di manutenzione, si consiglia di lasciare almeno uno spazio libero di circa 1800 mm su tutti i lati della macchina.



Porre attenzione affinché la macchina venga posizionata in maniera stabile e ben livellata durante il normale funzionamento, per evitare vibrazioni e malfunzionamenti che potrebbe causare dei rischi per l'operatore.

5.5 Collegamenti

Il presente paragrafo contiene tutte le informazioni necessarie per effettuare correttamente gli allacciamenti necessari al funzionamento della macchina.



Al fine di garantire un funzionamento sicuro, tali opere devono essere necessariamente progettate ed eseguite da personale specializzato ed in possesso delle necessarie abilitazioni in materia impiantistica.



Unitamente alla documentazione tecnica, è importante rendere disponibile il presente manuale istruzioni al personale incaricato di eseguire le operazioni di allacciamento.

5.5.1 Allacciamento elettrico

L'allacciamento elettrico della macchina è realizzato a cura e responsabilità del Cliente. La macchina deve essere collegata alla linea elettrica, considerando:

- le Leggi e le Norme tecniche in vigore nel luogo ed al momento dell'installazione;
- i dati riportati all'interno del presente manuale relativi all'equipaggiamento elettrico.

L'alimentazione elettrica deve essere effettuata tramite conduttori di adeguata sezione.

Prima di collegare la macchina alla rete occorre verificare:



- che tutti i cablaggi ed i collegamenti delle componenti elettriche della macchina siano stati effettuati in modo corretto, così come il serraggio delle viti;
- che l'impianto elettrico di linea sia dimensionato per poter sopportare la potenza assorbita e che i cavi per il collegamento siano adeguatamente dimensionati;
- che la macchina venga consegnata con le caratteristiche di alimentazione elettrica richieste dall'utilizzatore e specificate sull'ordine di acquisto;
- che l'impianto elettrico sia provvisto di sezionatore e del collegamento di messa a terra nel rispetto delle normative vigenti.



Prima delle operazioni da eseguire, si prega di verificare la tensione ed effettuare la messa a terra (usando il conduttore presente tra gli accessori in dotazione ed attraverso le viti presenti nella parte inferiore della macchina). Prima di operare sui cavi di alimentazione, ricordarsi di togliere la spina dalla rete. Eventuali connessioni a terra difettose possono dar luogo a lavoro in condizioni non di sicurezza.

5.6 Regolazioni e verifiche preliminari

Prima di procedere alla messa in funzione della macchina, è necessario eseguire una serie di verifiche e controlli allo scopo di prevenire errori o incidenti durante la fase di messa in funzione (vedasi paragrafo 5.6.1).

5.6.1 Verifiche visive / funzionali



Le verifiche descritte all'interno del presente paragrafo devono essere necessariamente eseguite in assenza di alimentazione elettrica.

- Verificare che la macchina non abbia subito danni durante le operazioni di trasporto ed installazione (stabilità, corretto fissaggio viti/bulloni, ecc.);
- Controllare l'adeguatezza degli spazi/area di lavoro;
- Controllare la presenza dei ripari/dispositivi di protezione ed il loro corretto posizionamento;
- Controllare il corretto collegamento alla fonte di alimentazione elettrica;
- Controllare l'integrità del pannello di comando e cavi/connettori elettrici;
- Verificare la funzionalità dei dispositivi di comando e lo stato di usura degli organi di lavoro;
- Eseguire un controllo del nastro di trasporto del materiale da lavorare.



Qualora l'attrezzatura non apparisse idonea ad un corretto funzionamento, è necessario metterla FUORI SERVIZIO fino alla riparazione o alla sostituzione delle parti danneggiate.

6 MESSA IN SERVIZIO

6.1 Posto di lavoro

La macchina è stata concepita per l'utilizzo da parte di **un solo Operatore** che dovrà garantire una sorveglianza costante della macchina in funzionamento automatico. La postazione occupata dall'operatore coinciderà col lato della macchina su cui è presente il pannello di controllo e regolatore temperatura (riferimento n. 1, paragrafo 3.3).



Preliminarmente all'avvio delle lavorazioni e costantemente l'operatore deve accertarsi che non vi sia nessuno nelle immediate vicinanze della zona di lavoro.

6.2 Modi di funzionamento

Per avviare il "Tagliastro elettronico – modelli 110LR / 120LR" occorre eseguire in sequenza le seguenti operazioni:

Fase	Operazione	
1 ^a	Indossare i necessari dispositivi di protezione individuali di cui al paragrafo 4.8	
2 ^a	Montare i componenti mancanti del telaio sulla macchina presenti nell'imbustaggio (piatti di supporto materiale, ecc.)	
<p>Nell'inserimento del materiale da lavorare, accertarsi che venga inserito nel modo corretto:</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;"> <p>VERSO CORRETTO</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>VERSO ERRATO</p>  </div> </div>		
3 ^a	Fare scorrere il materiale da lavorare fino al nastro trasportatore e regolando i supporti meccanici presenti	
4 ^a	Eseguire le verifiche di cui al paragrafo 5.6.1 e gli allacciamenti di cui al paragrafo 5.5.1	
5 ^a	Collegare la macchina all'alimentazione elettrica	
6 ^a	Accendere la macchina impostando l'interruttore "POWER SW" in posizione "1" ed impostare i parametri di taglio desiderati attraverso il pannello di controllo (vedasi paragrafi 3.3.1 e 3.3.2). <i>Per spegnere la macchina impostare l'interruttore "POWER SW" in posizione "0".</i>	
7 ^a	<p>Una volta impostato il ciclo di lavorazione desiderato, azionare la macchina andando ad agire sul pulsante START presente a lato del pannello di controllo.</p> <p><i>Il tasto STOP dev'essere azionato qualora si desiderasse arrestare il ciclo di lavoro.</i></p> <p>Attendere il termine della lavorazione e l'espulsione del materiale lavorato dal lato sinistro della macchina. Ritirare il prodotto lavorato.</p>	
<p>Per comprendere meglio il ciclo di funzionamento della macchina, si riporta di seguito una rappresentazione grafica del percorso effettuato dal materiale in lavorazione:</p> <div style="text-align: center;">  </div>		



Il cavo di alimentazione della macchina deve essere il più uniforme possibile.



Porre sempre attenzione alla posizione del cavo elettrico, evitando che entri in contatto con oggetti caldi, superfici appuntite o con parti taglienti.



Durante il normale funzionamento, porre attenzione affinché non vengano coperti i fori aerazione presenti sull'attrezzatura.

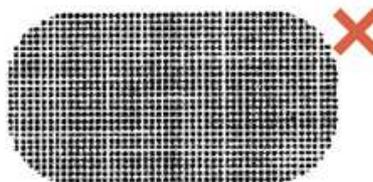


Porre attenzione affinché:

- non si effettuino tagli su due adesivi Velcro contemporaneamente;
- in occasione del taglio adesivo Velcro, la superficie ruvida del materiale da tagliare sia rivolta verso l'alto:



SUPERFICIE RUVIDA RIVOLTA VERO L'ALTO
(CORRETTO)



SUPERFICIE RUVIDA RIVOLTA VERO IL BASSO
(ERRATO)

6.3 Fine lavoro

Al termine di ogni turno di lavoro procedere come segue:

- sezionare l'alimentazione di energia elettrica estraendo la spina dalla rete;
- eseguire una pulizia generale della macchina e della zona di lavoro (rimuovendo eventuali residui di materiale in lavorazione).



In occasione di lunghi periodi d'inattività ripetere i controlli iniziali di cui al paragrafo 5.6.1.

7 MANUTENZIONE

7.1 Precauzioni particolari

Si riportano, di seguito, alcune misure generali di comportamento da adottare nell'effettuazione degli interventi di manutenzione, di verifica/di regolazione:

- tutte le operazioni devono essere effettuate con la macchina in condizioni di sicurezza (disalimentata);
- la manutenzione deve essere affidata a personale abilitato e dotato delle necessarie competenze sia di tipo elettrico e meccanico, che di conoscenza generale della macchina (si veda paragrafo 2.2);
- tutte le operazioni descritte devono essere eseguite da un solo operatore; ciò è fondamentale per poter garantire la necessaria tutela nei confronti di errori dovuti ad errato coordinamento delle varie azioni;
- prestare attenzione a non disperdere liquidi lubrificanti o altri materiali dannosi per l'ambiente;
- indossare sempre i dispositivi di protezione individuali più consoni alle operazioni che ci si accinge a svolgere;
- mantenere l'area di lavoro ordinata e pulita, avendo cura di non disperdere eventuali utensili ed accessori;
- alcune parti della macchina potrebbero trovarsi a temperature elevate. Indossare i necessari dispositivi di protezione individuali ed attendere qualche minuto affinché si raffreddino.
- alla fine dei lavori, ripristinare e fissare correttamente tutte le protezioni, i ripari ed i dispositivi di protezione eventualmente rimossi o aperti.



Le operazioni di manutenzione descritte nel presente capitolo, seppur semplici, possono esporre gli operatori a notevoli rischi se non vengono effettuate correttamente.

Per tale motivo, prima di iniziare i lavori, raccomandiamo di leggere con attenzione tutte le indicazioni di seguito riportate.

7.2 Stati di manutenzione

Per eseguire gli interventi e le verifiche descritte nel presente capitolo è necessario che la macchina si trovi nelle condizioni più appropriate a seconda del tipo di operazione da effettuare.

	<p>A. Funzionamento normale</p> <p><i>S'intende la piena operatività della macchina; devono quindi essere disponibili e correttamente collegate tutte le sorgenti di energia, ed i circuiti di comando devono essere attivi.</i></p>
	<p>B. Isolamento</p> <p><i>S'intende che le sorgenti di energia devono essere opportunamente sezionate.</i></p>
	<p>C. Isolamento per manutenzione</p> <p><i>S'intende che le sorgenti di energia devono essere opportunamente sezionate. Inoltre, risulta indispensabile bloccare con lucchetto il sezionatore generale della sorgente di energia ed esporre in posizione ben visibile sulla macchina un cartello recante la dicitura "MACCHINA IN MANUTENZIONE".</i></p>

7.3 Manutenzione programmata

Nella tabella seguente sono riportati tutti gli interventi di verifica e di manutenzione periodica necessari per mantenere nel tempo un funzionamento corretto e sicuro della macchina.

Le operazioni di seguito descritte sono da eseguirsi con le tempistiche indicate. Il mancato rispetto di quanto richiesto esonera il Fabbricante da qualunque responsabilità agli effetti della garanzia.

Tipo di intervento	Frequenza di esecuzione	Stato di manutenzione
Verifica presenza e leggibilità targhe/pittogrammi	Giornaliera	Isolamento
Verifica funzionalità dispositivi di comando e controllo	Giornaliera	Funzionamento normale
Pulizia ordinaria (compresa pulizia nastro trasportatore)	Giornaliera <i>(fine turno)</i>	Isolamento
Lubrificazione macchina	Giornaliera <i>(ad ogni utilizzo)</i>	Isolamento
Pulizia periodica	Mensile	Isolamento
Verifica dispositivi di sicurezza <i>(controllo integrità e serraggio delle protezioni e ripari, lo stato di lubrificazione dei componenti, l'integrità delle cavi e connessioni elettriche)</i>	Mensile	Isolamento
Affilatura della lama da taglio mediante macchina affilatrice adeguata <i>(vedi paragrafo 7.3.1)</i>	All'occorrenza	Isolamento
Sostituzione della lama <i>(vedi paragrafo 7.3.1)</i>	All'occorrenza	Isolamento

7.3.1 Rimozione lama per affilatura/sostituzione

Qualora la lama non fosse più in grado di tagliare, al fine di compiere un'operazione di affilatura o sostituzione, è necessario procedere nel seguente modo:

- 1) Indossare i necessari dispositivi di protezione individuali (vedasi paragrafo 4.8).
- 2) Utilizzando gli utensili forniti in dotazione (vedasi paragrafo 3.5) rimuovere le protezioni presenti sulla parte posteriore della macchina.
- 3) Estrarre la lama e procedere all'affilatura oppure alla sostituzione della stessa con una nuova.
- 4) Rimontare il tutto ed effettuare alcune prove di taglio.



In fase di sostituzione del coltello, qualora si rischi di non estrarre le viti, si consiglia di agire sulla temperatura regolandola a circa 200 °C quindi allentare le viti e spegnere il controllo. Le viti si estrarranno completamente dopo che il coltello si sarà raffreddato.

7.4 Pulizia della macchina

Per il buon funzionamento della macchina occorre provvedere periodicamente ad una sua pulizia.

Pulizia ordinaria

Ad inizio turno è bene eseguire una pulizia dell'area di lavoro.

Con la macchina in stato di "Isolamento", eliminare manualmente, utilizzando i necessari dispositivi di protezione individuali, i residui di materiale lavorato prodotti dalla macchina.

Pulizia periodica

Mensilmente, con la macchina in stato di "Isolamento" è bene procedere ad una pulizia completa della macchina. Eliminare i residui di lavorazione, quindi procedere ad una pulizia generale utilizzando stracci puliti inumiditi con detergente neutro.



Evitare in ogni caso l'utilizzo di aria compressa nelle operazioni di pulizia.

Non utilizzare prodotti aggressivi.

Non effettuare le operazioni a mani nude. Indossare specifici guanti di protezione.

7.5 Manutenzione straordinaria

Tutti gli interventi non espressamente elencati nel presente manuale sono da considerarsi interventi di manutenzione straordinaria. Tali interventi richiedono competenze specifiche e devono essere obbligatoriamente eseguiti da personale qualificato ed autorizzato dal fabbricante della macchina.

Per ottenere assistenza tecnica contattare direttamente il costruttore o il rivenditore autorizzato.



Via della Tecnica, 4/6/8
42015 PRATO di CORREGGIO (RE) - ITALY
P. IVA / Cod. Fisc. 01182440352
TEL.: (0039) 0522 736801/2/3 (r.a.) / 0522 695000
FAX: (0039) 0522 695880

Commerciale: Email: sive@sivespa.com
Ricambi: Email: sive.parts@sivespa.com
Amministrazione Email: amministrazione@sivespa.com

7.6 Smaltimento degli scarti di lavorazione

Durante il normale processo di lavorazione, potrebbero generarsi scarti di materiale tagliato che dovranno essere raccolti, riciclati o smaltiti secondo le leggi vigenti nel paese in cui è installata la macchina.

7.7 Demolizione finale

Al momento dello smaltimento, questo prodotto deve essere accuratamente riciclato in conformità della vigente legislazione nazionale sui prodotti elettrici ed elettronici. Non gettare l'apparecchio nei rifiuti indifferenziati cittadini, ma smaltirli negli appositi centri di raccolta. Contattare l'ente locale responsabile per la raccolta dei rifiuti per chiedere informazioni riguardanti i sistemi di raccolta disponibili. In caso di dubbi contattare il proprio rivenditore autorizzato.



8 DIAGNOSTICA

8.1 Risoluzione dei problemi più comuni

Di seguito si riporta un elenco delle più comuni anomalie che potrebbero presentarsi con relativa descrizione delle soluzioni per avviare ai problemi descritti:

Problema	Modello applicabile	Soluzione
Mancanza di alimentazione	Tutti	Controllare che il cavo elettrico sia collegato bene. Controllare se il fusibile sia saltato o meno.
Alimentazione accesa, ma macchina non funzionante	Tutti	Verificare la presenza di sostanze estranee all'interno del rullo. Se il display mostra il messaggio "errore del sensore" o qualsiasi altro errore, spegnere SW per 10 secondi e accendere nuovamente. Se l'intervento non funziona, si consiglia di sostituire la scheda di unità.
Rullo di alimentazione non funzionante		
Lama non funzionante	Tutti	Verificare che le piastre di pressione del coltello superiore sono troppo fissati o no (freddo: #20&29, caldo: #32&36).
Schermo LCD non funzionante		Controllare se la temperatura è troppo alta con il troppo lavoro, spegnere la macchina per alcuni secondi, se il problema persiste anche dopo diversi tentativi. Si prega di aprire il coperchio e verificare il collegamento (in particolare tra il funzionamento e la scheda CPU).
Il materiale non viene tagliato	Coltello caldo	Controllare se la temperatura sale fino ad impostare il livello. Controllare allineamento lame del coltello.
Il materiale viene tagliato da un lato	Tutti	Verificare se le lame siano danneggiate o consumate. Dopo aver fatto due coltelli vicino l'un l'altro con il tasto "M/CUT" e verificare se sono ancora o no (se non lo sono, regolarle con bulloni).
La lunghezza del taglio è diversa da quella impostata	Tutti	Eseguire una prova dopo aver allentato il materiale dalla bobina a mano o collegando il dispositivo di alimentazione.
Errore di taglio	Tutti	Problemi del motore di taglio o del sensore di conteggio. Accendere la macchina e premere il pulsante  , verificare se il coltello può essere spostato o un coltello potrebbe essere bloccato. Aprire la copertura inferiore del coltello, controllare se il sensore è allentato o posizionato male. Aprire il coperchio principale, controllare SW del sensore taglio è giusto o no. In caso contrario, sostituirlo. Controllare che il motore di taglio sia corretto o meno.

Problema	Modello applicabile	Soluzione
Operatore avverte corrente elettrica in contatto con la macchina (elettrocuzione)	Tutti	Collegare il cavo di messa a terra a qualsiasi bullone della parte posteriore della macchina.
Temperatura non funzionante.	Tutti	Controllare le connessioni qualora la temperatura non funzionasse.
Taglio non sigillato.	Tutti	Aumentare il valore di temperatura.



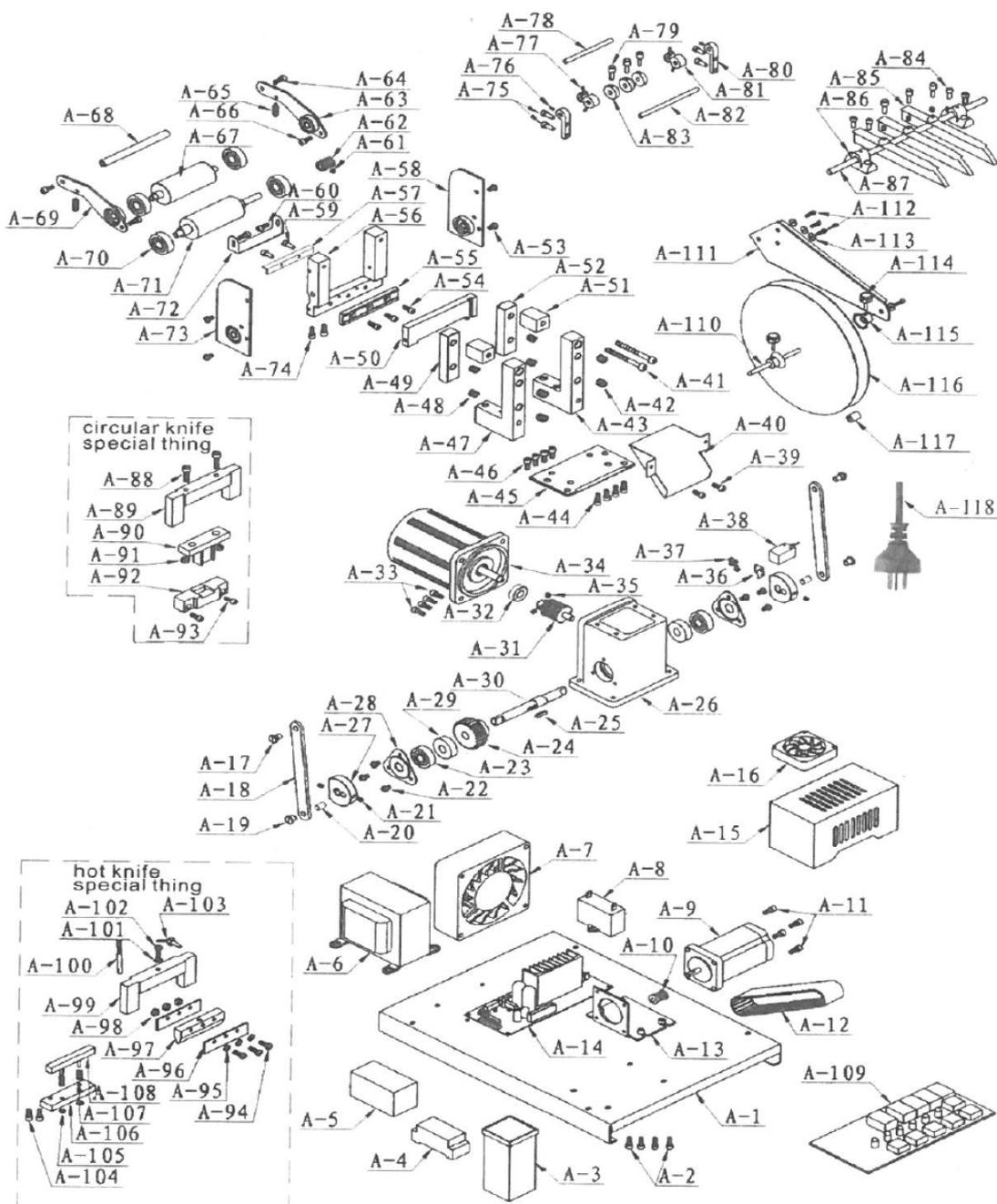
Qualora si verificasse un guasto che richieda l'intervento del fabbricante, occorre sempre porre la macchina in stato di "Isolamento per manutenzione".

Non tentare mai di eseguire riparazioni o sostituzioni di fortuna; questo potrebbe comportare pericoli anche gravi per le persone esposte e per la macchina.

9 RICAMBI

9.1 Elenco parti di ricambio

Nelle operazioni di sostituzione usare esclusivamente ricambi originali. Di seguito, se ne riporta un elenco con gli esplosi di montaggio:





Via della Tecnica, 4/6/8
 42015 PRATO di CORREGGIO (RE) - ITALY
 P. IVA / Cod. Fisc. 01182440352
 TEL.: (0039) 0522 736801/2/3 (r.a.) / 0522 695000
 FAX: (0039) 0522 695880

Commerciale: Email: sive@sivespa.com
 Ricambi: Email: sive.parts@sivespa.com
 Amministrazione: Email: amministrazione@sivespa.com

Riferimento	Descrizione	Riferimento	Descrizione
A-1	Piastra di base	A-31	Vite
A-2	Bullone di serraggio M6	A-32	Sigillo olio
A-3	Controllo della temperatura	A-33	Bullone di serraggio M6
A-4	Staffetta relè	A-34	Motore (taglio)
A-5	Relè	A-35	Bullone di serraggio M6
A-6	Trasformatore	A-36	Deflettore
A-7	Ventilatore	A-37	Bullone di serraggio M3
A-8	Condensatore	A-38	Sensore
A-9	Motore passo-passo	A-39	Bullone di serraggio M3
A-10	Ingranaggio di alimentazione	A-40	Imbuto
A-11	Bullone di serraggio M5	A-41	Bullone di serraggio M6
A-12	Cinghia di distribuzione	A-42	Bullone di serraggio M8
A-13	Ripiano motore	A-43	Staffa blocco di scorrimento (sinistra)
A-14	Sistema di guida	A-44	Bullone di serraggio M6
A-15	Copertura di sicurezza	A-45	Custodia protettiva
A-16	Ventola di raffreddamento	A-46	Bullone di serraggio M6
A-17	Bullone rotante	A-47	Staffa blocco di scorrimento (destra)
A-18	Biella	A-48	Molla
A-19	Bullone di serraggio M4	A-49	Blocco (destra)
A-20	Perno tondo	A-50	Coltello superiore (freddo)
A-21	Bullone di serraggio M5	A-51	Blocco fisso
A-22	Bullone di serraggio M4	A-52	Blocco di sinistra
A-23	Cuscinetto	A-53	Bullone di serraggio M5
A-24	Turbina	A-54	Bullone di serraggio M5
A-25	Perno	A-55	Coltello inferiore (freddo)
A-26	Contenitore	A-56	Supporto coltello
A-27	Attrezzi eccentrici	A-57	Gancio banco alimentatore
A-28	Copertura cuscinetto	A-58	Staffa supporto canna (sinistra)
A-29	Paraolio	A-59	Bullone di serraggio M4
A-30	Albero scaffale	A-60	Bullone di serraggio M4



Via della Tecnica, 4/6/8
 42015 PRATO di CORREGGIO (RE) - ITALY
 P. IVA / Cod. Fisc. 01182440352
 TEL.: (0039) 0522 736801/2/3 (r.a.) / 0522 695000
 FAX: (0039) 0522 695880

Commerciale: Email: sive@sivespa.com
 Ricambi: Email: sive.parts@sivespa.com
 Amministrazione: Email: amministrazione@sivespa.com

Riferimento	Descrizione	Riferimento	Descrizione
A-61	Bullone di serraggio M4	A-91	Rondella collo
A-62	Cinghia di distribuzione	A-92	Stampo inferiore del coltello
A-63	Supporto rullo sinistro	A-93	Bullone di serraggio M6
A-64	Bullone di serraggio M5	A-94	Bullone di serraggio M4
A-65	Molla	A-95	Rondella collo
A-66	Bullone di serraggio M6	A-96	Scudo termico
A-67	Rullo superiore	A-97	Coltello caldo
A-68	Estrazione albero	A-98	Tappo a vite
A-69	Supporto rullo destro	A-99	Staffa superiore del coltello (caldo)
A-70	Cuscinetto	A-100	Tubo di riscaldamento
A-71	Rullo inferiore	A-101	Rondella
A-72	Piastra tensione nastro	A-102	Bullone di serraggio M6
A-73	Staffa supporto canna (destra)	A-103	Sensore di riscaldamento
A-74	Bullone di serraggio M6	A-104	Bullone di serraggio M6
A-75	Bullone di serraggio M4	A-105	Tappo a vite
A-76	Bullone di serraggio M5	A-106	Piastra di riscaldamento
A-77	Bullone di serraggio M5	A-107	Molla
A-78	Perno guida anteriore	A-108	Piastra di riscaldamento
A-79	Tensione	A-109	Schermo
A-80	Staffa perno guida posteriore	A-110	Albero gancio di scorrimento
A-81	Blocco guida di trazione posteriore	A-111	Gancio di scorrimento
A-82	Staffa guida di trazione posteriore	A-112	Bullone di serraggio M6
A-83	Anello di guida	A-113	Rondella collo
A-84	Bullone di serraggio M4	A-114	Bullone di serraggio supporto
A-85	Piastra guida	A-115	Supporto
A-86	Bullone di serraggio M4	A-116	Ruota gancio
A-87	Albero di guida	A-117	Controllo anello
A-88	Bullone di serraggio M6	A-118	Cavo elettrico
A-89	Portastampo superiore		
A-90	Staffa superiore coltello		