



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

TAGLIANASTRO ELETTRONICO

modelli M1000/ZCUT-120/ZCUT-200



MANUALE D'USO E MANUTENZIONE

(ISTRUZIONI ORIGINALI)

DOCUMENTO	REVISIONE	ANNO
MIUM M1000/ZCUT-120/ZCUT-200	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
3.4	Dati tecnici	11
3.5	Equipaggiamento.....	11
3.6	Vibrazioni.....	11
3.7	Rumore	11
3.8	Condizioni ambientali	12
3.9	Energia elettrica / Ambiente elettromagnetico.....	12
3.10	Radiazioni.....	12
3.11	Incendio	12
3.12	Certificazioni	13
4	SICUREZZA.....	14
4.1	Uso previsto.....	14
4.2	Controindicazioni d'uso	14
4.3	Zone pericolose	14
4.4	Funzioni e categorie di arresto	15
4.5	Dispositivi di protezione	15
4.6	Procedure di lavoro sicure.....	15
4.7	Rischi residui	16
4.8	Dispositivi di Protezione Individuali.....	17
4.9	Targhe.....	17
5	TRASPORTO ED INSTALLAZIONE	18
5.1	Avvertenze generali.....	18
5.2	Modalità di movimentazione.....	18
5.3	Predisposizioni a carico del cliente.....	18
5.4	Montaggio e piazzamento	19
5.5	Collegamenti.....	19
5.5.1	Allacciamento elettrico.....	19
5.6	Regolazioni e verifiche preliminari	19
5.6.1	Verifiche visive / funzionali.....	20
6	MESSA IN SERVIZIO	20
6.1	Posto di lavoro	20
6.2	Modi di funzionamento	21
6.3	Fine lavoro	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

7	MANUTENZIONE	23
7.1	Precauzioni particolari	23
7.2	Stati di manutenzione.....	23
7.3	Manutenzione programmata	24
7.3.1	Rimozione lama per sostituzione	25
7.3.2	Sostituzione del rullo separatore.....	25
7.4	Pulizia della macchina.....	26
7.5	Manutenzione straordinaria.....	26
7.6	Smaltimento degli scarti di lavorazione.....	26
7.7	Demolizione finale	26
8	DIAGNOSTICA	27
8.1	Risoluzione dei problemi più comuni	27
9	RICAMBI	28
9.1	Elenco parti di ricambio	28

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 M1000/ZCUT-120/ZCUT-200" 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 "Tagliastro elettronico - modelli M1000/ZCUT-120/ZCUT-200". E' un'attrezzatura utilizzata per il taglio di nastro adesivo, facile da utilizzare ed alla portata di tutti, funzionante in modalità manuale oppure automatica.

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

 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			
TAGLIANASTRO ELETTRONICO			
MODELLI	M1000/ ZCUT-120/ZCUT-200		
NUMERO DI SERIE / MATRICOLA		
ANNO DI COSTRUZIONE	2018		

3.2 Principio di funzionamento

L'apparecchiatura trattata in questo manuale è un "Tagliastro elettronico" progettato, costruito ed assemblato per il taglio di nastro adesivo, per il taglio di cellophane, nastro adesivo artigianale, nastro di stoffa, nastro in PP, nastro biadesivo con carta separatrice, nastro adesivo a filamenti, nastro di alluminio.






Il materiale da lavorare viene inserito manualmente all'interno della macchina dalla zona posteriore (bobina). Un rullo trascina il materiale fino all'organo di lavoro ove avviene il taglio grazie all'azione verticale di una lama. 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 "Taglianastro elettronico - modelli M1000/ZCUT-120/ZCUT-200" è composta dai seguenti componenti principali:



RIFERIMENTO	DESCRIZIONE
	<u>Interruttore di alimentazione</u> Premere per l'accensione.
	<u>Visualizzatore lunghezza nastro</u> L'ultima cifra indica i millimetri e le prime due cifre i centimetri.
	<u>Tasti "cm" e "mm"</u> Premere il tasto "mm" / "cm" per impostare la lunghezza del nastro in 1 unità (mm) e memorizzare.
	<u>Tasti "auto"</u> Premere il tasto "auto" in modo che il nastro sia alimentato alla lunghezza impostata, indicando sul display delle cifre e tagliato automaticamente.
	<u>Tasti "indietro"</u> Il rullo di alimentazione si inverte. Utilizzare questo tasto per cambiare il nastro.

RIFERIMENTO	DESCRIZIONE
	<u>Tasti "reset"</u> Il display delle dimensioni viene riportato a 20 mm. In caso di problemi, può fermarsi.
	<u>Tasti "avanti"</u> Distributore di nastro fino a quando il tasto viene premuto.
	<u>Tasti "taglio"</u> Premere il tasto "taglio" per tagliare il nastro in modalità manuale.
	<u>Manopola regolazione pressione</u> Se l'impostazione della manopola della pressione fa arricciare il nastro, ruotare l'indice verso "H".



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

3.4 Dati tecnici

Si riporta di seguito un elenco delle caratteristiche principali dell'attrezzatura in relazione ad ogni modello trattato dal presente manuale d'uso e manutenzione:

SPECIFICHE TECNICHE			
Caratteristiche	M1000	ZCUT-120	ZCUT-200
Larghezza nastro applicabile	7 - 50 mm	20 - 120 mm	20 - 200 mm
Lunghezza nastro applicabile	20 - 999 mm	20 - 999 mm	20 - 999 mm
Potenza	18 W	50 W	70 W
Dimensioni (larg. x lung. x altezza)	137 x 218 x 150	240 x 335 x 270	325 x 335 x 270
Peso	2.8 kg	8.8 kg	10 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" viene consegnato in apposito cartone al cui interno è contenuto il cavo di alimentazione.

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).



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

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. -5 / max +55
Umidità di utilizzo	/	< 80%
Luminosità minima consigliata	lux	300

3.9 Energia elettrica / Ambiente elettromagnetico

La macchina è alimentata da energia elettrica (monofase). 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 M1000/ZCUT-120/ZCUT-200", 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 "Taglianastro elettronico" è stato progettato, costruito ed assemblato per il taglio di nastro adesivo, per il taglio di cellophane, nastro adesivo artigianale, nastro di stoffa, nastro in PP, nastro biadesivo con carta separatrice, nastro adesivo a filamenti, nastro di alluminio.

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. 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;
- in luoghi umidi e polverosi;
- non lasciare l'attrezzatura alla luce diretta del sole;
- inserendo una barra o piastra nella zona di presa del nastro;
- 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, per tipologia di attrezzatura, 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);
- 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 ON/OFF (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 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:



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 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' vietato inserire le mani all'interno della zona di presa del nastro e della zona di lavorazione. Porre particolare attenzione ai pittogrammi di sicurezza presenti sulla macchina.



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);
- 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 arti superiori.
	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.



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 alle masse 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. Considerate le dimensioni ed il peso dell’imballo finito (vedasi paragrafo 3.4), il carico può essere movimentato manualmente da un singolo addetto o 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;
- 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.

La macchina non richiede particolari predisposizioni per quanto riguarda lo spazio di lavoro. Essa è condotta a mano e dev'essere garantito un sufficiente spazio per le manovre da effettuare da parte dell'operatore. Le lavorazioni devono sempre essere eseguite su di un piano sufficientemente ampio ed orizzontale.



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.

5.6 Regolazioni e verifiche preliminari

Le operazioni di preparazione della macchina per il primo avviamento, non richiedono particolari conoscenze oltre quelle acquisibili dalla consultazione di questo manuale. Inoltre, essendo la macchina collaudata nella sede del Costruttore prima della spedizione, non è necessario procedere ad effettuare alcuna regolazione. Tuttavia, prima di procedere alla messa in funzione della macchina, è necessario eseguire una serie di verifiche e controlli allo scopo di prevenire errori od incidenti.

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 dei 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, soprattutto quando opera in funzionamento automatico. La postazione occupata dall'operatore coinciderà col lato della macchina presso il quale è possibile prelevare il materiale lavorato.



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 "Taglianastro elettronico" 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	<p>Posizionare il nastro al centro della bobina ed attaccare l'estremità del nastro alla superficie superiore del rullo di alimentazione. La bobina può essere rimossa manualmente come di seguito descritto:</p> 
3 ^a	Eseguire le verifiche di cui al paragrafo 5.6.1 e gli allacciamenti di cui al paragrafo 5.5.1.
4 ^a	Collegare la macchina all'alimentazione elettrica.
5 ^a	<p>Accendere la macchina impostando l'interruttore in posizione ON (I).</p> 
6 ^a	Tenere premuto il tasto  fino a quando l'estremità del nastro esce dalla presa.
7 ^a	<p>Impostare la lunghezza del nastro agendo sui tasti  ,  .</p> <p>In caso di utilizzo in modalità automatica, impostare la lunghezza del nastro entro 2-20 cm (mod. M1000).</p>
8 ^a	<p>Impostare la manopola della pressione in base al tipo di nastro da lavorare.</p> <p>Di solito il valore da impostare è "S". Se l'impostazione della manopola della pressione dovesse far arricciare il nastro allora ruotarla verso il valore "H".</p>
9 ^a	<p>Premere il tasto  per effettuare il taglio desiderato. Premendo il tasto  il nastro uscirà alla lunghezza impostata e verrà tagliato automaticamente. Quando verrà rimosso il nastro in uscita, il nastro successivo uscirà.</p>



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 superfici appuntite o con parti taglienti.



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

6.3 Fine lavoro

Al termine di ogni turno di lavoro procedere come segue:

- agire sull'interruttore di alimentazione azionando il tasto OFF (O);
- 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;
- 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.

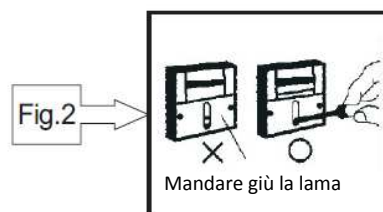
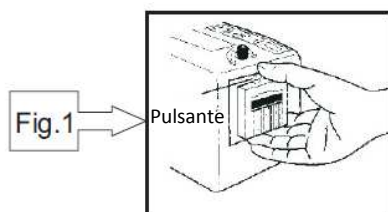
Le operazioni di seguito descritte sono da eseguirsi con le tempistiche indicate. Il mancato rispetto di quanto richiesto esonera il fabbricante da qualunque responsabilità agli effetti della garanzia.

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	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
Sostituzione lama da taglio <i>(vedi paragrafo 7.3.1)</i>	All'occorrenza	Isolamento
Sostituzione nastro separatore <i>(vedi paragrafo 7.3.2)</i>	All'occorrenza	Isolamento

7.3.1 Rimozione lama per sostituzione

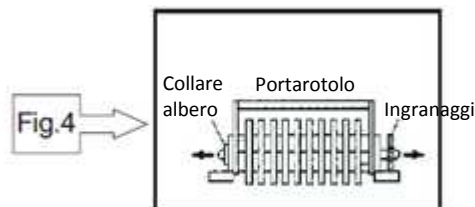
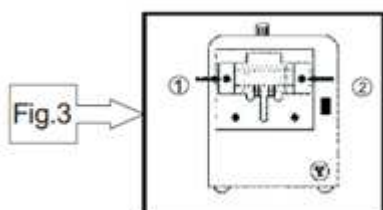
Qualora la lama non fosse più in grado di tagliare, al fine di compiere un'operazione di sostituzione, è necessario procedere nel seguente modo:

- 1) Spegnerne il sensore e l'interruttore di alimentazione prima di sostituire l'unità di taglio. Per rimuovere l'unità di taglio, tirare la spina del sensore verso l'esterno, tirare in avanti l'unità di taglio premendo la manopola sull'unità (figura n. 1);
- 2) Prima di rimontare l'unità di taglio sul telaio principale, controllare che la lama inferiore sia abbassata correttamente. In caso contrario, abbassarla con uno strumento appuntito. Rimontare l'unità di taglio sul telaio principale, spingendo nella parte superiore (figura n. 2).



7.3.2 Sostituzione del rullo separatore

Spegnerne il sensore e l'interruttore di alimentazione prima di sostituire il rullo separatore, estrarre il tappo del sensore e rimuovere l'unità di taglio, quindi rimuovere le due viti indicate con una freccia utilizzando un azionamento a vite (figura n. 3). Successivamente, afferrare l'anello di gomma al centro del rullo separatore con un dito e tirarlo in avanti per rimuovere il supporto del rullo. Rimuovere le viti a sinistra e a destra del supporto del rullo, estrarre il collare e l'ingranaggio (figura n. 4). Al termine delle operazioni, rimontare i vari componenti seguendo la procedure inversa.



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, liquidi quali diluenti e Benzene.

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.

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	Soluzione
Il motore non aziona	Controllare che il cavo elettrico sia collegato bene. Controllare che l'interruttore di alimentazione sia stato azionato.
Il taglio non viene effettuato	Controllare se l'unità di taglio è stata impostata correttamente.
Display LED non funzionante	Controllare che l'interruttore di alimentazione sia stato azionato. Controllare che il cavo elettrico sia collegato bene.
Alimentazione nastro non funzionante	Controllare se il nastro si è inceppato (ad esempio sul rullo). Controllare se il nastro sia stato impostato correttamente.
Ciclo automatico non funzionante	Controllare che il cavo elettrico sia collegato bene. Controllare che l'interruttore del sensore dell'unità di taglio sia acceso. Controllare che i distributori di nastro funzionino correttamente. Controllare che la parte del sensore dell'unità di taglio non sia macchiata.
Alimentazione del nastro non si arresta	Controllare se il nastro è impostato fuori dalla propria sede.
Blocco del nastro	Premere il tasto "indietro", invertire il rullo di alimentazione, rimuovere il nastro ed impostarlo nella direzione corretta; inoltre, rimuovere l'unità di taglio ed accertarsi che il nastro non sia incollato su di essa o sul rullo.



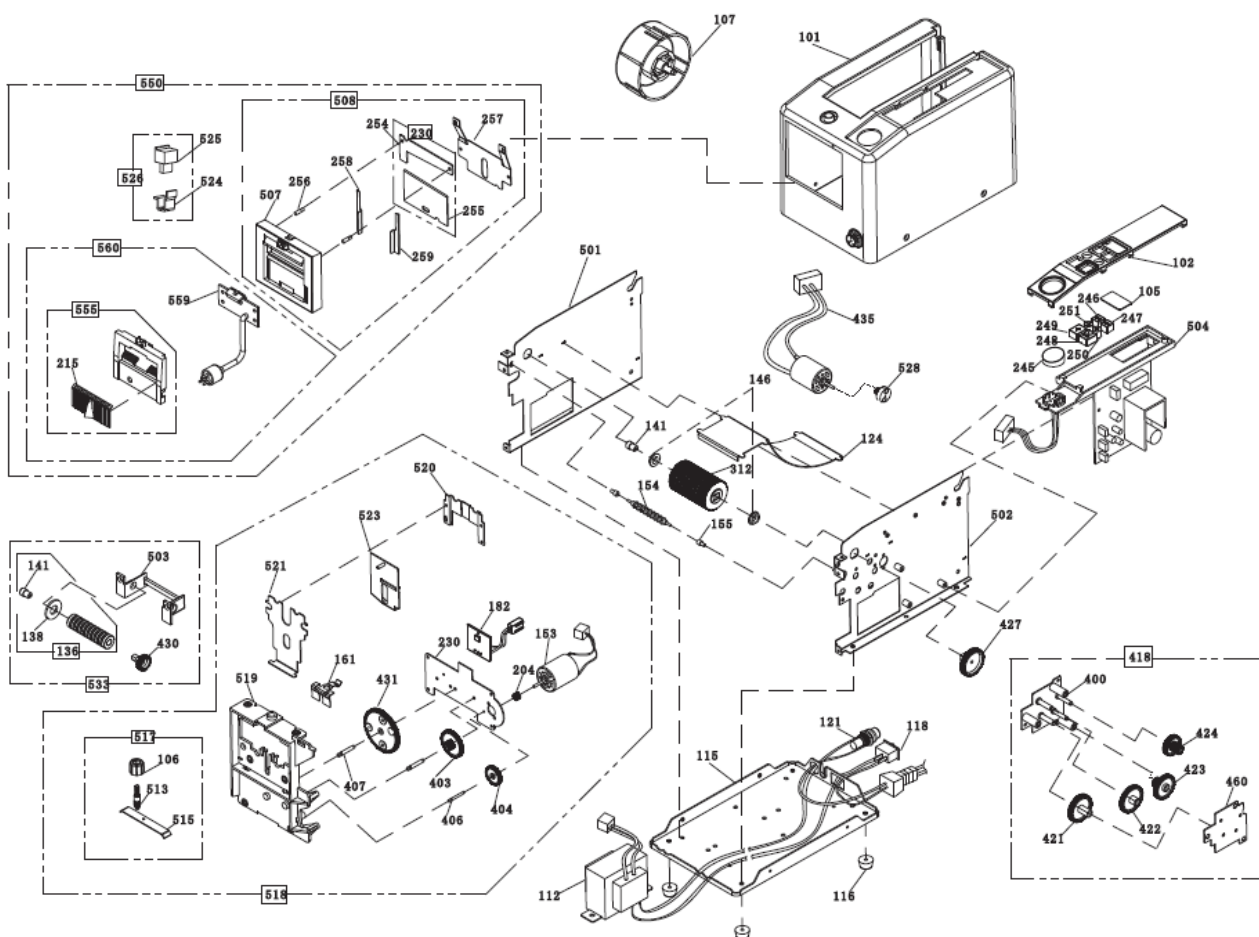
Qualora si verificasse un guasto che richieda l'intervento del fabbricante, occorre sempre porre la macchina in stato di "Isolamento per manutenzione".

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

N°	Descrizione	N°	Descrizione
101	Corpo principale	403	Piatto ingranaggio 15
102	Piatto di ornamento	404	Piatto ingranaggio 16
105	Piatto trasparente	406/407	Albero dell'ingranaggio 14/13
106	Pedana a pressione	418	Riduttore
107	Manopola della bobina	421	Piatto ingranaggio 11
112	Trasformatore	422	Piatto ingranaggio 12
115	Base	423	Piatto ingranaggio 13
116	Gamba di gomma	424	Piatto ingranaggio 14
118	Interruttore di alimentazione	427	Ingranaggio del rullo di alimentazione 3
121	Fusibile	430	Separatore a rulli
124	Piastra centrale	431	Attrezzatura per la fresa
138	Anello del rullo separatore	435	Motoriduttore del rullo di alimentazione
141	Albero del rullo	460	Piastra di posizionamento
146	Cuscinetto	501	Piatto di contorno (sinistro)
153	Motore taglio	502	Piatto di contorno (destra)
154	Pressione rullo	503	Piastra centrale del rullo di alimentazione
161	Molla porta cutter	504	Pannello di controllo
182	Pannello di controllo del sensore	507	Portalama (solo plastica)
204	Ingranaggio 11	508	Portalama (con lama)
215	Copertura per evitare contatti	513	Albero della rotella
230	Piatto ornamentale della scatola del cambio	515	Piastra pressa a rullo
245	Pulsante (auto)	517	Componenti della piastra del rullo di pressione
246	Pulsante (cm)	518	Componente del supporto anteriore
247	Pulsante (mm)	519	Unità porta anteriore 3
248	Pulsante (taglio)	520	Leva taglio pressione 2
249	Pulsante (contrario)	521	Rivestimento unità taglio
250	Pulsante (reset)	523	Leva taglio unità 2
251	Pulsante (alimentazione)	524	Molla aperta
254	Lama superiore	525	Manopola aperta
255	Lama inferiore	526	Set aperto
256	Albero di arresto della fresa	528	Ingranaggio 2
257	Molla di taglio	533	Componente del supporto del rullo separatore
258	Lamina di taglio (sinistra)	550	Unità di taglio automatica
259	Lamina di taglio (destra)	555	Copertura sensore
312	Rullo di alimentazione	559	Pannello di controllo dell'unità di taglio
400	Alimentazione piastra del cambio	560	Unità sensore 2