



MODELLAIR SYSTEM ECO
SERIE.....P009 01 18

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ОБСЛУЖИВАНИЮ



AIR SYSTEM ECO

USO DEL MANUALE

Il manuale d'uso è il documento che accompagna la macchina dal momento della sua costruzione sino alla demolizione.

Risulta cioè essere parte integrante della macchina.

E' richiesta la lettura del manuale prima che venga intrapresa QUALSIASI ATTIVITA' che coinvolga la macchina compresa la movimentazione e lo scarico della stessa dal mezzo di trasporto.

Per una migliore consultazione il manuale di istruzioni è suddiviso nelle seguenti sezioni:

Sezione 1

Imballaggio, movimentazione e trasporto, ispezione del prodotto acquistato, immagazzinamento.

Sezione 2

Descrive la macchina e il suo campo di applicazione (cioè il lavoro che può svolgere).

Vengono inoltre indicate tutte le caratteristiche tecniche della macchina e degli eventuali optional.

Sezione 3

Installazione e collaudo della macchina in opera.

Sezione 4

Descrizione dei sistemi di protezione adottati al fine di garantire l'incolumità delle persone che operano sulla macchina.

Sezione 5

Uso normale della macchina

Sezione 6

Manutenzione ordinaria e straordinaria

Sezione 7

Smantellamento

Allegati

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ РУКОВОДСТВА

Руководство - это документ, который сопровождает станок от его создания до утилизации.

Оно является неотъемлемой составной частью станка.

Поэтому руководство должно быть изучено перед выполнением ЛЮБЫХ ДЕЙСТВИЙ, относящихся к станку, в том числе её перевозки и разгрузки.

Руководство для удобства разбито на следующие разделы:

Раздел 1

Упаковка, перемещение и транспортировка, входной контроль изделия, хранение.

Раздел 2

Описание станка и области его применения (то есть, выполняемой им работы). Перечень технических характеристик станка и дополнительных заказных приспособлений.

Раздел 3

Монтаж и наладка станка.

Раздел 4

Описание мер безопасности, предпринимаемых для обеспечения защиты людей, эксплуатирующих станок.

Раздел 5

Обычное использование станка.

Раздел 6

Обычное и дополнительное техническое обслуживание.

Раздел 7

Демонтаж

Приложения

ATTENZIONE

I capitoli che riportano il marchio **CE**, descrivono dei componenti o dei dispositivi obbligatori nella Comunità Europea.

Negli altri paesi questi dispositivi possono essere:

- optional da richiedere in fase d'ordine.
- obbligatori in base alla legislazione vigente (es. norme CSA).

ВНИМАНИЕ

Главы, помеченные символом **CE**, описывают компоненты или устройства, обязательные для зоны Евросоюза.

В других странах данные устройства могут быть: - дополнительными по заказу на стадии производства станка;

- обязательными в зависимости от местного законодательства (на пример нормы CSA)

**USO DEL MANUALE
INDICE GENERALE
LETTERA INFORMATIVA**

**PAG. 1
PAG. 3
PAG. 6**

**USE OF MANUAL INSTRUCTION
INDEX
INFORMATIVE LETTER** **PAGE 1
PAGE 3
PAGE 6**

**SEZIONE 1 - TRASPORTO
SECTION 1 - TRANSPORT**

- 1.1 TRASPORTO - *TRANSPORT*.....
- 1.2 SOLLEVAMENTO E MOVIMENTAZIONE - *LIFTING AND HANDLING*.....
- 1.3 IMMAGAZZINAMENTO - *STORING*.....
- 1.4 PESI - *WEIGHTS*.....

**SEZIONE 2 - CARATTERISTICHE TECNICHE
SECTION 2 - TECHNICAL CHARACTERISTICS**

- 2.1 DATI DI TARGA - *NAMEPLATE DATA*.....
- 2.2 DESCRIZIONE DELLA MACCHINA - *DESCRIPTION OF THE MACHINE*.....
- 2.3 CARATTERISTICHE TECNICHE - *TECHNICAL CHARACTERISTICS*.....
- 2.4 DIMENSIONI - *DIMENSIONS*.....
- 2.5 DOTAZIONI DI SERIE E OPTIONAL - *STANDARD AND OPTIONAL EQUIPMENT*.....
- 2.6 PRODOTTI LAVORABILI - *PRODUCT MACHINING*.....
- 2.7 ALTRE CARATTERISTICHE - *OTHER CHARACTERISTICS*.....

**SEZIONE 3 - INSTALLAZIONE
SECTION 3 - INSTALLATION**

- 3.1 VERIFICA DEL PRODOTTO ACQUISTATO - *CHECK ON THE PURCHASED PRODUCT*.....
- 3.2 CONDIZIONI PER L'INSTALLAZIONE - *CONDITIONS FOR INSTALLATION*.....
- 3.3 SPAZI LIBERI - *FREE SPACES*.....
- 3.4 POSIZIONAMENTO A TERRA - *POSITIONING ON THE GROUND*.....
- 3.5 ALLACCIAMENTO ELETTRICO - *ELECTRIC CONNECTION*.....
- 3.6 VERIFICA DEL COLLEGAMENTO ELETTRICO - *CHECK ON THE ELECTRIC CONNECTION*...
- 3.7 MESSA IN FUNZIONE DELL'IMPIANTO DI RISCALDAMENTO - *HEATING PLANT STARTING*..

SEZIONE 4 - PROTEZIONI E SICUREZZA
SECTION 4 - PROTECTIONS AND SAFETY

4.1	DISPOSIZIONI GENERALI DI SICUREZZA - <i>GENERAL SAFETY INSTRUCTION</i>
4.2	PROTEZIONI DI SICUREZZA - <i>SAFETY PROTECTIONS</i>
4.3	ZONA DI SICUREZZA - <i>SAFETY AREA</i>
4.4	ABBIGLIAMENTO - <i>CLOTHES</i>
4.5	RISCHI RESIDUI - <i>RESIDUAL RISKS</i>
4.6	USI IMPROPRI E PERICOLOSI - <i>WRONG AND DANGEROUS USES</i>
4.7	SITUAZIONI DI EMERGENZA - <i>EMERGENCY SITUATIONS</i>

SEZIONE 5 - FUNZIONAMENTO

РАЗДЕЛ 5 - РАБОЧИЙ РЕЖИМ

- 5.0 GENERALITA' - *ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ*
- 5.1 PANNELLO ELETTRICO E COMANDI - *ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ*
 - 5.1.1 DESCRIZIONE COMANDI - *ОПИСАНИЕ ОРГАНОВ УПРАВЛЕНИЯ*
- 5.2 TASTIERA DI PROGRAMMAZIONE - *КЛАВИАТУРА ПРОГРАММИРОВАНИЯ*
 - 5.2.1 PAGINA PRINCIPALE- *ОСНОВНАЯ СТРАНИЦА*
 - 5.2.2 ICONE TASTIERA - *ИКОНКИ КЛАВИАТУРЫ*
 - 5.2.3 RISCALDAMENTO - *СИСТЕМА НАГРЕВА*
 - 5.2.3.1 PRE ACCENSIONE - *ПРЕД-ВКЛЮЧЕНИЕ*
 - 5.2.4 PRESSIONE - *ДАВЛЕНИЕ*
 - 5.2.5 PARAMETRI MACCHINA - *ПАРАМЕТРЫ СТАНКА*
 - 5.2.5.1 IMPOSTAZIONI MACCHINA - *УСТАНОВКИ*
 - 5.2.5.2 STORICO ALLARMI - *ОШИБКИ*
 - 5.2.5.3 PRE ACCENSIONE - *PRE HEATING*
 - 5.2.5.5 ON/OFF - *ON/OFF*
 - 5.2.5.6 LAYOUT - *СХЕМА*
 - 5.2.5.7 CONTEGGIO PRESSATE - *СЧЕТЧИК ЗАПРЕССОВОК*
 - 5.2.5.8 SCAMBIATORE DI CALORE - *ТЕПЛООБМЕННИК*
 - 5.2.5.9 MODIFICA DATA E ORARIO - *ИЗМЕНЕНИЕ ДАТЫ И ВРЕМЕНИ*
 - 5.2.5.10 CLEANING - *ЧИСТКА ЭКРАНА*
 - 5.2.5.11 CALIBRATION - *КАЛИБРОВКА МОНИТОРА*
 - 5.2.5.12 DIAGNOSTICA - *ДИАГНОСТИКА*
 - 5.2.5.13 SCELTA DELLA LINGUA - *ВЫБОР ЯЗЫКА*
 - 5.2.6 CICLI DI LAVORAZIONE - *РАБОЧИЕ ЦИКЛЫ*

5.2.6.1 CICLO COMPLETO - *ПОЛНЫЙ ЦИКЛ*

5.2.6.2 CICLO MULTIFOGLIO (CON MEMBRANA)
ЦИКЛ МНОГО ЛИСТОВ (С МЕМБРАНОЙ)

5.2.6.3 CICLO MEMBRANA ESCLUSA - *ЦИКЛ БЕЗ МЕМБРАНЫ*

5.2.6.4 CICLO SOLO VUOTO - *ЦИКЛ ТОЛЬКО ВАКУУМ*

5.2.7 RICETTE - *ПРОГРАММЫ*

SEZIONE 6 - MANUTENZIONE
SECTION 6 - MAINTENANCE

6.1	MANUTENZIONE ORDINARIA E PREVENTIVA <i>ORDINARY AND PREVENTIVE MAINTENANCE</i>
6.2	NORME DI SICUREZZA DURANTE LA MANUTENZIONE <i>SAFETY RULES DURING MAINTENANCE</i>
6.3	CONTROLLI DURANTE IL LAVORO - <i>CONTROLS DURING WORK</i>
6.4	MANUTENZIONE ORDINARIA GENERALE SULL' IMPIANTO <i>GENERAL ORDINARY MAINTENANCE ON THE PLANT</i>
6.5	TABELLA OLI - <i>OIL TABLE</i>
6.6	FISSAGGIO DEI PIANI - <i>PLATEN FASTENING</i>
6.7	SOSTITUZIONE DELLA MEMBRANA <i>MEMBRANE REPLACEMENT</i>

SEZIONE 7 - SMANTELLAMENTO
SECTION 7 - DISMANTLEMENT

- 7.1 MESSA FUORI SERVIZIO TEMPORANEA - *TEMPORARY DISMANTLEMENT*.....
- 7.2 MESSA FUORI SERVIZIO DEFINITIVA - *FINAL DISMANTLEMENT*.....

ALLEGATI
ENCLOSURES

- A01 IMPIANTO OLEODINAMICO
HYDRAULIC PLANT
- A02 IMPIANTO PNEUMATICO
PNEUMATIC PLANT
- A3 IMPIANTO RISCALDAMENTO
HEATING PLANT
- A04 SCHEMA ELETTRICO
ELECTRIC PLANT

LETTERA INFORMATIVA

Il presente manuale d'istruzione e manutenzione costituisce parte integrante della macchina e deve essere facilmente reperibile dal personale addetto all'uso e alla manutenzione della stessa.

L'utente e l'addetto alla manutenzione hanno l'obbligo di conoscere il contenuto del presente manuale.

Le descrizioni e le illustrazioni contenute nella presente pubblicazione si intendono non impegnative.

Ferme restando le caratteristiche essenziali del tipo di macchina descritta, il COSTRUTTORE si riserva il diritto di apportare le eventuali modifiche di organi, dettagli e accessori, che riterrà opportuno per il miglioramento del prodotto o per esigenze di carattere costruttivo o commerciale, in qualunque momento e senza impegnarsi ad aggiornare tempestivamente questa pubblicazione.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Это руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию является неотъемлемой составной частью станка, поэтому персонал, которому поручены эксплуатация и обслуживание должен иметь свободный доступ к руководству.

Оператор и инженер по обслуживанию должны знать содержание данного руководства.

Все описания и изображения, содержащиеся в данном руководстве, не должны рассматриваться как обязывающие.

Хотя основные свойства станка описаны, фирма ПРОИЗВОДИТЕЛЬ сохраняет за собой право на изменение элементов управления, деталей и приспособлений, которые будут призваны для улучшения изделия, либо по производственным или коммерческим соображениям, в любое время и без принятия обязательств немедленно обновлять данный документ.

TUTTI I DIRITTI SONO RISERVATI, è vietata la riproduzione di qualsiasi parte di questo manuale, in qualsiasi forma, senza l'esplicito permesso scritto del COSTRUTTORE.

Il contenuto di questa guida può essere modificato senza preavviso.

Ogni cura è stata posta nella raccolta e nella verifica della documentazione contenuta in questo manuale per rendere la guida il più completa e comprensibile possibile.

Le presse sono conformi, in ogni loro parte alle prescrizioni ANTIINFORTUNISTICHE ENPI alle seguenti normative:

EN 292-1: Sicurezze del macchinario - Concetti fondamentali, terminologia, metodologia di base.

EN 292-2 : Sicurezze del macchinario - Concetti fondamentali - Specifiche e principi tecnici.

DR 73/23 - 93/68 : Direttiva Bassa Tensione

DR 89/336 : Direttiva Compatibilità Elettromagnetica

Per i paesi della comunità:

DR 98/37/CE : Direttiva macchine che sosistuisce la 89/392/CEE e successive modifiche.

Per qualsiasi problema o informazione contattare il servizio di assistenza tecnica



ВСЕ ПРАВА ЗАЩИЩЕНЫ, воспроизведение любой части данного руководства запрещается в любой форме без явно выраженного письменного согласия фирмы ИЗГОТОВИТЕЛЯ.

Содержание данного руководства может быть изменено без каких-либо предупреждений.

Для того чтобы это руководство было полным и удобным для ознакомления, большое внимание было уделено подбору и проверке информации, включённой в него.

Мембранные прессы в любой их части, соответствуют положениям документа ENPI о предотвращении аварий и следующим нормативам:

EN 292-1: Безопасность оборудования - важнейшие понятия, терминология и основные методы.

EN 292-2: Безопасность оборудования - важнейшие понятия - характеристики и технические принципы.

DR 73/23 - 93/68 : Директива по низковольтному оборудованию.

DR 89/336 : Директива по электромагнитной совместимости.

Для стран евросоюза:

DR 98/37/CE : Директива, заменяющая 89/392/CEE и последующие изменения.



При возникновении проблем или для получения информации связывайтесь с сервисной службой

TECHNICAL ASSISTANCE

SEZIONE 1 - TRASPORTO **РАЗДЕЛ 1 – ТРАНСПОРТИРОВКА**

1.1	TRASPORTO - ТРАНСПОРТИРОВКА	11
1.2	SOLLEVAMENTO E MOVIMENTAZIONE - ПОДЪЕМ И ПЕРЕМЕЩЕНИЕ.....	12
1.3	IMMAGAZZINAMENTO - СКЛАДИРОВАНИЕ.....	13
1.4	PESI - ВЕС.....	14

РУКОВОДСТВО ПО ТЕХ.ОБСЛУЖИВАНИЮ И ЭКСПЛУАТАЦИИ

1.1 TRASPORTO

Per il trasporto della macchina è possibile impiegare solo i sistemi sotto indicati.

In ogni caso assicurarsi che il mezzo di trasporto e di sollevamento sia in grado di reggere al peso della macchina (vedi tabella a pagina 5):

Trasporto in cassa di legno o containers.
Trasporto con camion.

ATTENZIONE

Il personale addetto alla manipolazione del carico è bene che operi con guanti protettivi.

ATTENZIONE

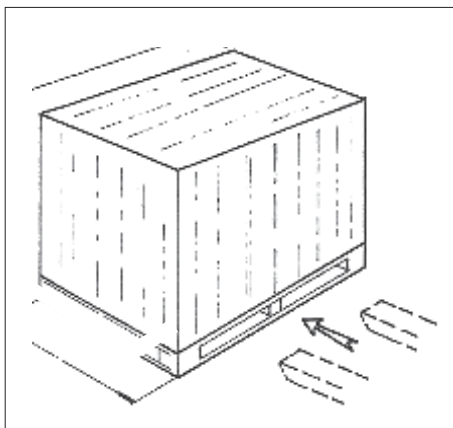
Nel sollevare o movimentare la macchina od una qualsiasi sua parte provvedere a sgomberare ed a mantenere sgombra la zona delle operazioni, considerando anche una sufficiente zona di sicurezza intorno ad essa onde evitare danni a persone, animali od oggetti che possano trovarsi nel raggio di manovra.

TRASPORTO CON CASSA DI LEGNO O CONTAINERS

La macchina viene posta in una cassa di legno o in containers per proteggerla da urti e da intemperie.

Tale sistema di imballo, è quello di norma impiegato per le spedizioni via nave.

Per il sollevamento impiegare poi un carrello elevatore munito di forche.

**ATTENZIONE**

E' necessario seguire quanto indicato sull'imballo, prima di procedere alla sua apertura.

TRASPORTO CON CAMION

La macchina in questo caso viene ricoperta con cellophan e caricata all'interno del camion.

Per il carico e la movimentazione è necessario servirsi dei ganci posti sopra le macchina stessa.

1.1 ТРАНСПОРТИРОВКА

Для транспортировки станка необходимо использовать только нижеуказанные средства. В любом случае убедитесь, что используемое оборудование в состоянии выдержать вес станка (см. таблицу на стр.5):

Транспортировка в деревянных ящиках или в контейнере.

Транспортировка грузовой машиной.

ВНИМАНИЕ

Персоналу, производящему разгрузочные работы, рекомендуется использовать защитные перчатки.

ВНИМАНИЕ

Перед началом работ по перемещению станка или его частей, обеспечить необходимую зону работ, принимая во внимание нормы безопасности, во избежании нанесения повреждений персоналу, животным, или предметам, оказавшимся в указанной зоне.

ТРАНСПОРТИРОВКА В ДЕРЕВЯННЫХ ЯЩИКАХ ИЛИ В КОНТЕЙНЕРЕ

Станок упаковывается в деревянный ящик или контейнер для защиты от повреждений и непогоды. Такая система упаковки соответствует нормам по перевозке морским путем. Для поднятия в дальнейшем использовать подъемник с вильчатым устройством.

ВНИМАНИЕ

Перед вскрытием упаковки необходимо ознакомиться с указаниями на упаковке.

ТРАНСПОРТИРОВКА ГРУЗОВОЙ МАШИНОЙ

В этом случае станок упаковывается в целлофан и загружается внутрь грузовика.

Для загрузки и перемещения необходимо использовать крепежные приспособления, установленные сверху станка.

1.2 SOLLEVAMENTO E MOVIMENTAZIONE

SOLLEVAMENTO

Per il sollevamento è necessario seguire quanto indicato nel disegno e nella figura riportati a fondo pagina, servendosi di attrezzi e sistemi di movimentazione di idonea portata. Come indicato nel disegno, servirsi di ganci che devono essere fissati nei punti della macchina predisposti e indicati anch'essi nel disegno; provvedere inoltre a posare, appena possibile, la macchina su di un supporto o superficie adeguati al suo peso ed alle sue caratteristiche.

ATTENZIONE

Nel caso di utilizzo di catene o funi metalliche, provvedere a proteggere con materiale idoneo (legno, cartone, gomma ecc..) le parti verniciate a contatto delle stesse.



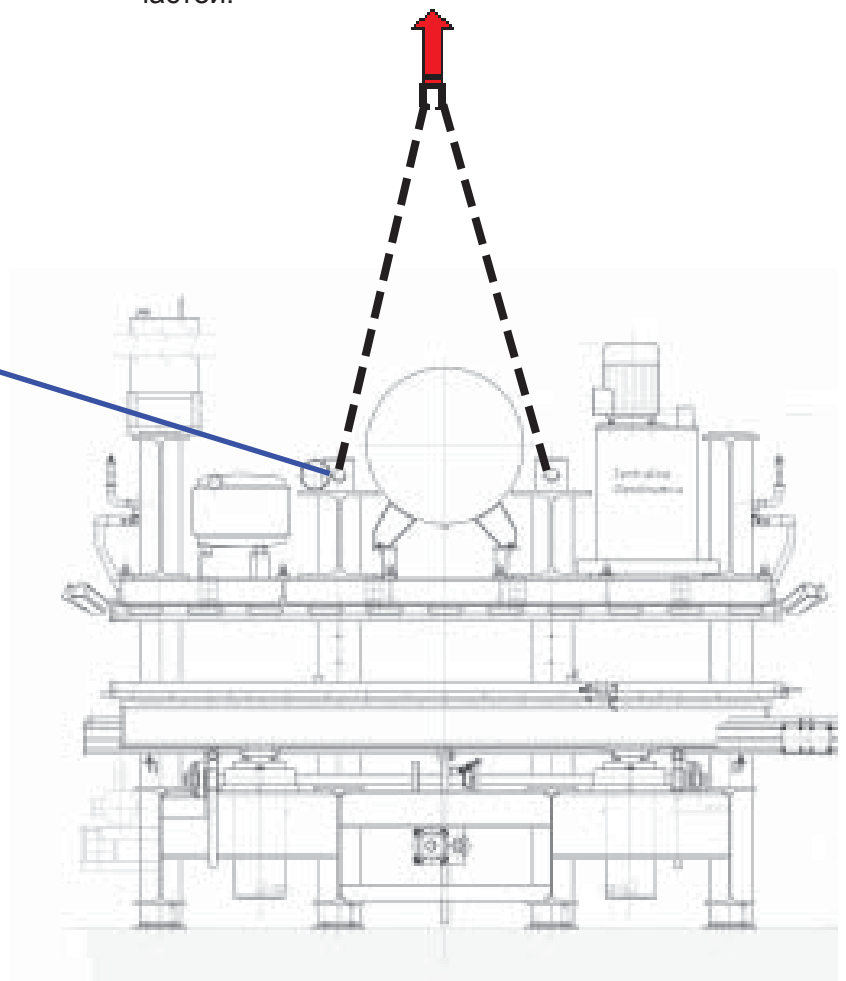
1.2 ПОДЪЕМ И ПЕРЕМЕЩЕНИЕ

ПОДЪЕМ

Для подъема станка необходимо следовать чертежу, расположенному внизу страницы, используя средства и приспособления соответствующей грузоподъемности. Как показано на рисунке, для разгрузки станка использовать тросы, которые должны быть закреплены в специально предусмотренных точках, указанных на рисунке. Кроме этого предусмотреть установку станка на опору или поверхность, соответствующие ее весу и характеристикам.

ВНИМАНИЕ

В случае использования цепей или металлических тросов предусмотреть предохранительные материалы (дерево, картон, резина и т.д.) для защиты окрашенных частей.



РУКОВОДСТВО ПО ТЕХ.ОБСЛУЖИВАНИЮ И ЭКСПЛУАТАЦИИ

MOVIMENTAZIONE

Se fosse necessario movimentare o spostare la macchina tra i reparti è sufficiente appoggiarla su un bancale o impiegare le traverse alla base della stessa (vedi disegni); per sollevarla impiegare poi un carrello elevatore munito di forche.

ATTENZIONE!

Sollevare la macchina solo pochi centimetri e posizionare sempre le forche del carrello in posizione baricentrica.

FARE ATTENZIONE A CILINDRI!

1.3 IMMAGAZZINAMENTO

In fase di trasporto e immagazzinaggio assicurarsi che non siano superate le temperature comprese tra 0 e 40° C.

Qualora la macchina debba essere immagazzinata, assicurarsi che sia deposta in luoghi con umidità comprese tra il 30 ed il 90%.

ПЕРЕМЕЩЕНИЕ

При необходимости перемещения станка внутри цеха, установить станок на поддон или использовать траверсы основания станка (см. рисунок). Для подъема использовать подъемник с вильчатым устройством

ВНИМАНИЕ

Поднимать станок только на несколько сантиметров и располагать вилы подъемника равномерно по отношению к центру.

ОСТОРОЖНО ЦИЛИНДРЫ!

1.3 СКЛАДИРОВАНИЕ

Во время транспортировки и хранения на складе имейте в виду, что температура должна быть в диапазоне от 0 до 40° C.

В местах складирования станка на длительный период влажность должна быть в пределах от 30% до 90%.

РУКОВОДСТВО ПО ТЕХ.ОБСЛУЖИВАНИЮ И ЭКСПЛУАТАЦИИ

1.4 PESI

In questa tabella sono riportati i pesi netti dei vari modelli standard delle presse.

ATTENZIONE

E' obbligatorio utilizzare cinghie, catene o altri sistemi di aggancio che abbiano una portata superiore al peso della macchina, tale da garantire un ampio margine di sicurezza.

A tale proposito si consigliano attrezzature che abbiano una **portata almeno doppia** del peso indicato.

1.4 ВЕС

В этой таблице приведены веса нетто различных стандартных мембранных прессов.

ВНИМАНИЕ

Обязательно использовать ремни, цепи или другие системы крепления с грузоподъемностью выше веса станка, обеспечивая, таким образом, большую безопасность.

В связи с этим рекомендуется оснастка с **грузоподъемностью, как минимум, в два раза** превышающей указанный вес.

MODELLO TYPE	PAS	PAА	PAF	PE
	SERPENTINA FABRICATED	ACCIAIO ASSEMBLATO ASSEMBLED STEEL	ACCIAIO FORATO DRILLED STEEL	ELETTRICO ELECTRIC
AIR SYSTEM ECO			Kg. 9000	

ATTENZIONE

I pesi si riferiscono a presse senza piani intermedi.

WARNING

Weights refer to presses without intermediate platens.

SEZIONE 2 - CARATTERISTICHE TECNICHE

SECTION 2 - TECHNICAL CHARACTERISTICS

2.1	DATI DI TARGA - <i>НОМЕРНЫЕ ДАННЫЕ</i>	16
2.2	DESCRIZIONE DELLA MACCHINA - <i>ОПИСАНИЕ СТАНКА</i>	18
2.3	CARATTERISTICHE TECNICHE - <i>ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ</i>	19
2.4	DIMENSIONI - <i>ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ</i>	21
2.5	DOTAZIONI DI SERIE E OPTIONAL - <i>СТАНДАРТНАЯ ПОСТАВКА И ОПЦИИ</i>	22
2.6	PRODOTTI LAVORABILI - <i>ОБРАБОТКА ИЗДЕЛИЯ</i>	23
2.7	CONTROINDICAZIONI DI IMPIEGO - <i>ОГРАНИЧЕНИЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ</i>	24
2.8	ALTRE CARATTERISTICHE - <i>ДРУГИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ</i>	24

2.1 DATI DI TARGA



La macchina riporta sul retro del pannello comandi la targhetta di identificazione e di certificazione a NORME CE 98/37 rappresentata anche qui sotto.

La targhetta non deve per nessun motivo essere rimossa, anche se la macchina venisse rivenduta.

Per qualsiasi comunicazione con il costruttore citare sempre il numero di matricola (riportato sulla targhetta stessa).

Sulla macchina ci sono, oltre alla targa con i dati di identificazione, delle targhette riportanti delle indicazioni di sicurezza che devono essere attentamente rispettate da chiunque si appresti ad operare sulla macchina.

Il mancato rispetto di quanto riportato sulle stesse solleva la Ditta costruttrice da eventuali danni o infortuni a persone o cose che ne potrebbero derivare e rende l'operatore stesso unico responsabile verso gli organi competenti.

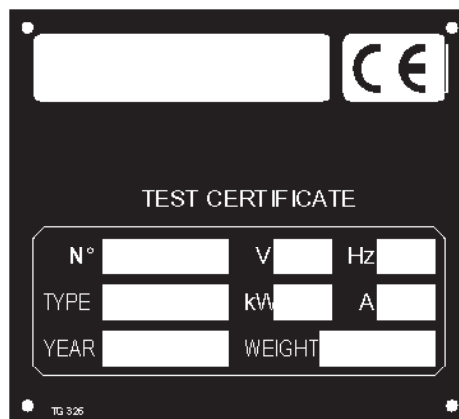
2.1 НОМЕРНЫЕ ДАННЫЕ



На задней части электрошкафа размещена металлическая идентификационная табличка и сертификация в соответствии с нормами CE 98/37, приведенная на рисунке ниже.

Табличка не должна быть удалена ни на каких основаниях, даже в случае продажи станка. При любой контакте с изготовителем всегда сообщать серийный номер станка, приведенный на табличке.

На станке, кроме идентификационной таблички, расположены также таблички с указания по правилам безопасности, которые должны внимательно соблюдаться персоналом, обслуживающим станок. Несоблюдение вышеназванных указаний снимает с производителя всякую ответственность за возможный ущерб, нанесенный лицам или предметам. В этом случае единственным ответственным является лицо, допустившее халатность.



2.1 DATI DI TARGA

La macchina riporta sul retro del pannello comandi la targhetta di identificazione rappresentata anche qui sotto.

La targhetta non deve per nessun motivo essere rimossa, anche se la macchina venisse rivenduta.

Per qualsiasi comunicazione con il costruttore citare sempre il numero di matricola (riportato sulla targhetta stessa).

Sulla macchina ci sono, oltre alla targa con i dati di identificazione, delle targhette riportanti delle indicazioni di sicurezza che devono essere attentamente rispettate da chiunque si appresti ad operare sulla macchina.

Il mancato rispetto di quanto riportato sulle stesse solleva la Ditta costruttrice da eventuali danni o infortuni a persone o cose che ne potrebbero derivare e rende l'operatore stesso unico responsabile verso gli organi competenti.

2.1 НОМЕРНЫЕ ДАННЫЕ

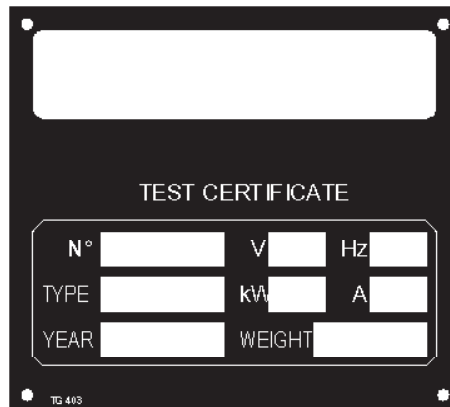
На задней части электрошкафа размещена металлическая идентификационная табличка, приведенная на рисунке ниже.

Табличка не должна быть удалена ни на каких основаниях, даже в случае продажи станка.

При любой контакте с изготовителем всегда сообщать серийный номер станка, приведенный на табличке.

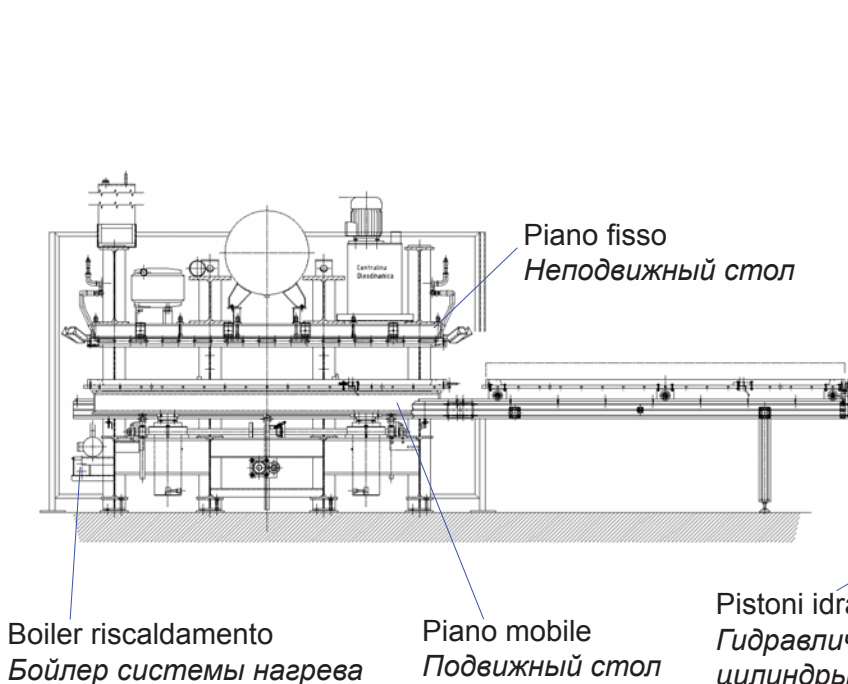
На станке, кроме идентификационной таблички, расположены также таблички с указаниями по правилам безопасности, которые должны внимательно соблюдаться персоналом, обслуживающим станок.

Несоблюдение вышеназванных указаний снимает с производителя всякую ответственность за возможный ущерб, нанесенный лицам или предметам. В этом случае единственным ответственным является лицо, допустившее халатность.



2.2 DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

La pressa a membrana è stata concepita come pressa combinata per tutte le operazioni di rivestimento di sagomati e destinata in particolare alla lavorazione di foglie di materiale plastico termoformabile.



La struttura della pressa è realizzata in travi, assemblate e saldate fra loro su dime di precisione, lavorate con macchina utensile sui vari punti di contatto.

Doppio sistema di cremagliere collegate fra loro da una barra di torsione, per garantire il parallelismo dei piani durante la salita e la discesa del piano mobile della pressa.

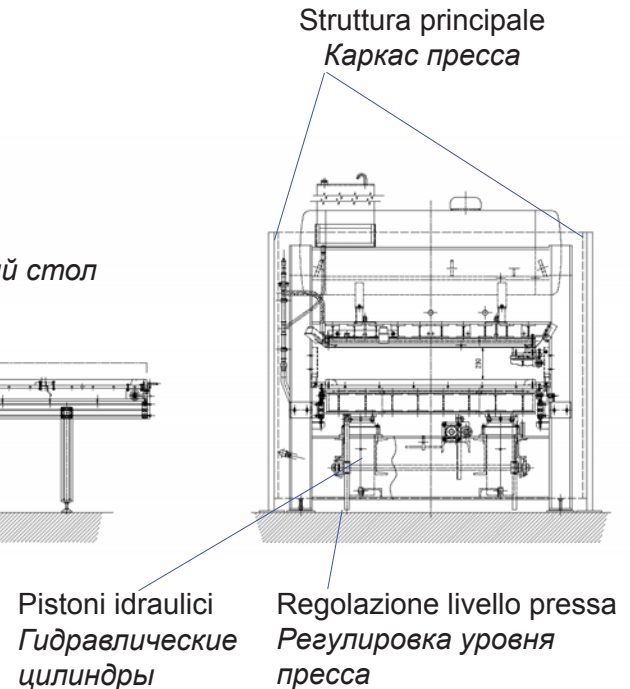
Carter di protezione della pressa realizzati in rete.

Piano fisso superiore in acciaio forato, riscaldato con olio diatermico tramite boiler.

Flangia in fusione di acciaio con guarnizione in silicone tipo O Ring applicata al piano superiore. Piano mobile inferiore realizzato in travi e lamiere d'acciaio, assemblate e saldate. Il piano viene lavorato da macchina utensile e mediante fresatura del piano stesso, vengono ricavati i circuiti per consentire la generazione del vuoto.

2.2 ОПИСАНИЕ СТАНКА

Мембранные пресса созданы как комбинированные пресса, выполняющие облицовывание профильных фрезерованных деталей термопластичными пленками и шпоном.



Каркас пресса представляет собой прочную конструкцию, сваренную из стальных балок и листов, обработанную в местах сборки на центрах с ЧПУ.

Двойная система зубчатых реек, соединенных между собой торсионными тягами, гарантирует параллельность столов при подъеме и опускании подвижного стола. Защитное ограждение решетчатое.

Верхний неподвижный стальной сверленный стол, нагреваемый бойлером с диатермическим маслом.

Стальной литой верхний фланец рабочей камеры с силиконовым уплотнителем типа O Ring.

Подвижный нижний стол изготовлен из стального профиля и плит, сваренных между собой. Поверхность плиты обработана на металлообрабатывающем центре, имеет каналы для создания разрежения.

La macchina è equipaggiata di un potente impianto di depressione e di un serbatoio di accumulo dell'aria pressurizzata (compressore escluso) per garantire una mandata in pressione costante ed immediata della camera di lavorazione.

Scambiatore di calore per il riscaldamento dell'aria, alimentato con energia elettrica.

Tutte le tubazioni per l'aria ed il vuoto sono realizzate in acciaio inox e sono assemblate con raccordi in ottone con tenute in Viton.

Quadro elettrico a leggio comprendente tutta la strumentazione necessaria al controllo delle funzioni della macchina.

Comandi ed impostazioni per mezzo di tastiera digitale con display luminoso per la visualizzazione dei dati.

Impianto di riscaldamento con boiler elettrico, fluido riscaldante utilizzato olio diatermico.

L'impianto è completo di pompa di circolazione, vaso espansione a cielo aperto, tubazioni di raccordo dal boiler alla pressa, valvole per lo sfiato dell'aria presente nel circuito, quadro elettrico di comando, strumentazione di controllo e di sicurezza.

2.3 CARATTERISTICHE TECNICHE

Alcune caratteristiche tecniche della macchina possono essere realizzate su specifiche del CLIENTE.

La tensione di alimentazione o altre caratteristiche dell'impianto elettrico sono stabilite di comune accordo con l'acquirente e qui di seguito riportate:

Stanok оснащен мощным вакуумным оборудованием и ресивером сжатого воздуха (компрессор не входит в поставку), что гарантирует незамедлительную подачу сжатого воздуха с постоянным давлением в рабочую камеру.

Электрический теплообменник обеспечивает нагрев подаваемого в рабочую камеру воздуха.

Все штуцера трубок для сжатого воздуха и вакуума с металлическими цангами.

Пульт управления содержит все инструменты, необходимые для управления всеми функциями станка.

Управление и ввод данных осуществляются с помощью клавиатуры и ЖК дисплея

Нагревающее оборудование с электрическим бойлером, использующее в качестве теплового носителя диатермическое масло.

Оборудование состоит из подающего насоса, открытого расширительного бачка, труб, соединяющих бойлер со столами пресса, клапанов стравливания воздуха из системы, электрического пульта управления, инструментов контроля и безопасности.

2.3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Некоторые технические характеристики могут быть изменены по запросу КЛИЕНТА.

Напряжение питания или другие характеристики электрооборудования определяются по согласованию с покупателем и приводятся далее:

IMPIANTO ELETTRICO
ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ

Tensione:400..V
Напряжение

Frequenza:50...Hz
Частота

Potenza:kW
Мощность

Corrente:A
Ток

Grado di protezione : IP54
Уровень защиты

RISCALDAMENTO
СИСТЕМА НАГРЕВА

Boiler olio
Масляный бойлер18..kW

Pressione circolazione fluido
Давление циркулирующей жидкости ..1..... Bar

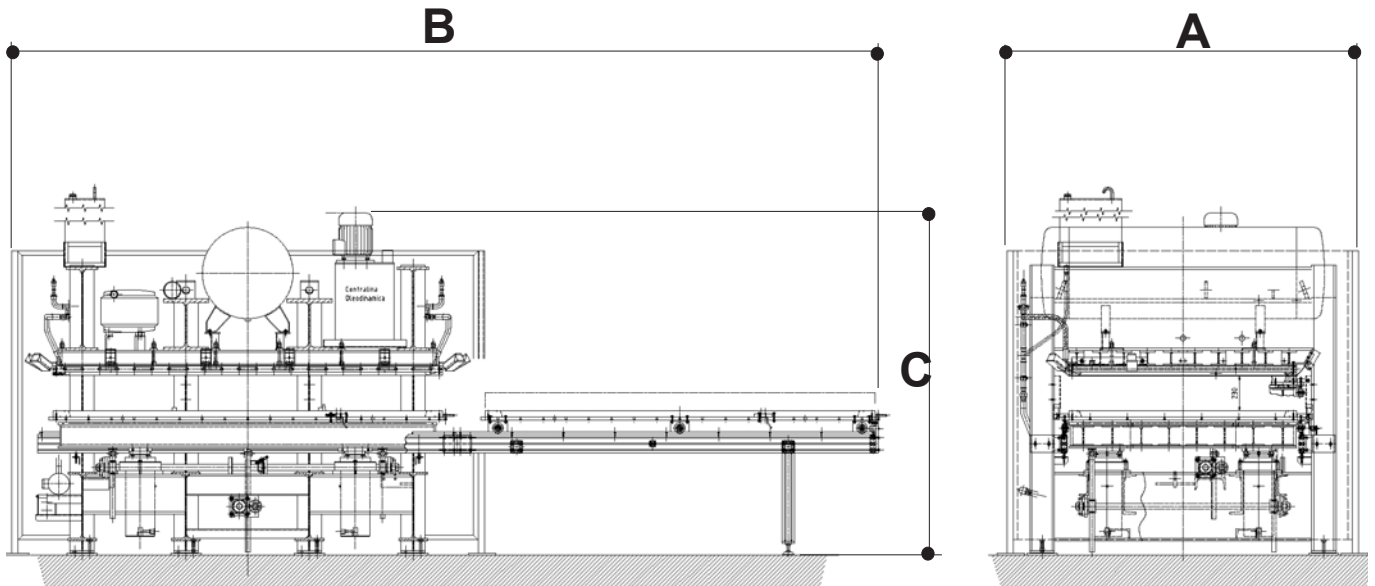
Temperatura nominale (max valore impostabile)
Номинальная температура (max значение)....130... °C

2.4 DIMENSIONI

Le dimensioni macchina (vedi disegno e tabelle) e alcune caratteristiche meccaniche sono di seguito riportate:

2.4 ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ

Габаритные размеры станка (см. рисунок и таблицу) и некоторые механические характеристики приведены далее:



AIR SYSTEM ECO		1400x2500
Dimensioni di ingombro in mm:	A	2200
	B	5800
	C	2300
Dimensioni piani di lavoro in mm:	Y	1400
	X	2500
Cilindri:		4 Ø 140
Corsa:		250

AIR SYSTEM ECO		2500x1400
Overall dimensions in mm	A	2200
	B	5800
	C	2300
Dimensions of the working platens in mm	Y	1400
	X	2500
Cylinders:		4 Ø 140
Stroke		250

2.5 DOTAZIONI DI SERIE E OPTIONAL

Il modello base della macchina viene fornito con le seguenti dotazioni di serie:

- 1) Piastre per il posizionamento a terra della macchina.
- 2) Manuale di istruzioni (USO e MANUTENZIONE).

I piani si utilizzano:

- Piano in acciaio forato.

Piano in acciaio forato

E' ricavato da un'unica grossa lamiera di acciaio che viene forata per creare l'intercapedine di circolazione del liquido riscaldante e lavorato alle macchine utensili.

E' fornito con una finitura superficiale molto fine .

2.5 СТАНДАРТНАЯ ПОСТАВКА И ОПЦИИ

Базовая модель станка поставляется со следующими серийными принадлежностями:

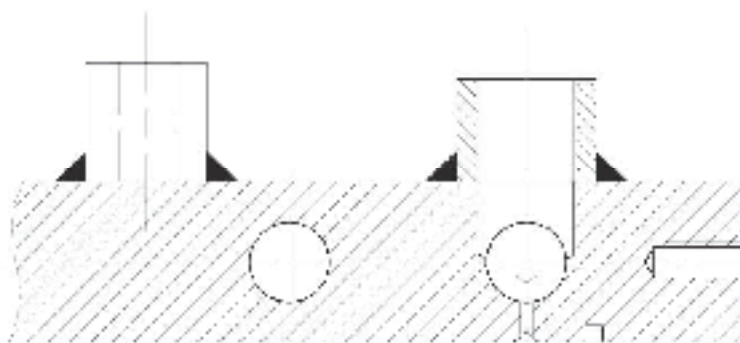
- 1) Пластины для установки станка на полу.
- 2) Руководство по использованию (ЭКСПЛУАТАЦИЯ И ТЕХ. ОБСЛУЖИВАНИЕ).

Столы используются:

- Столы стальные сверленные.

Стол стальной сверленный

Стол изготовлен из единой толстой стальной плиты, которую просверливают для получения каналов циркуляции нагревающей жидкости и обрабатывают на металлорежущих центрах. Стол поставляется с высококачественно обработанной поверхностью.



2.6 PRODOTTI LAVORABILI

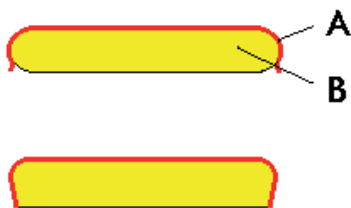
Le presse a membrana sono concepite per il rivestimento dei pannelli sagomati sia con fogli di PVC che con impiallacciatura.

L'utilizzo della membrana è richiesto per l'incollaggio con impiallacciatura o con piccoli fogli di PVC, poco più grandi dei singoli pannelli ma sufficienti a rivestirne anche i lati.

Nel caso di utilizzo di PVC di grandi dimensioni quanto il vassoio, grazie ad un sistema di aggancio-sgancio rapido della membrana, è possibile utilizzare questa pressa anche senza membrana.

N.B.: Le macchine possono essere dotate di "barre parzializzatrici" (optional) per ridurre o dividere il piano di lavoro .

IMPIALLACCIATURA + PVC



- A - Impiallacciatura o foglio di PVC
- B - Pannello da rivestire

L'utilizzo dell'impiallacciatura è possibile solo su superfici con sagome poco pronunciate, mentre con i fogli di PVC è possibile rivestire sagome dalle più semplici alle più pronunciate.

Nel caricare il vassoio è opportuno prestare particolare attenzione alla disposizione e alla distanza dei pannelli tra loro e rispetto alla cornice del vassoio. Quando per effetto del calore e delle pressioni il PVC si dilata, deve rimanere uno spazio sufficiente per poter rivestire anche i lati dei pannelli senza che il PVC si possa rompere. Tale distanza (solitamente di 4-5 cm) dipende molto dal tipo di PVC, dallo spessore e dall'altezza dei pannelli; più sono alti e maggiore sarà la distanza.

Nel caso durante la lavorazione il PVC tenda a rovinarsi, questa quota va aumentata. Per quanto riguarda l'impiallacciatura, è sufficiente che i vari fogli non si tocchino fra loro.

Maggiori informazioni sulla preparazione del carico vengono descritte alla sez.5.

2.6 ОБРАБОТКА ИЗДЕЛИЯ

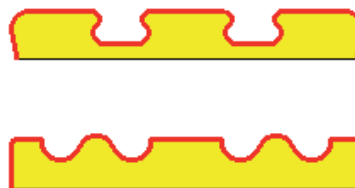
Мембранные пресса предназначен для облицовывания фасонных панелей шпоном и термопластичными материалами.

Мембрана используется для приклеивания шпона или небольших листов ПВХ, имеющих размеры чуть больше отдельной детали, но достаточные, для оклейки кромок.

Если лист ПВХ имеет размеры лотка, пресс может работать без мембраны. Благодаря наличию устройства быстрой установки мембраны процедура снятия-установки занимает считанные минуты.

Станки могут быть оснащены разделительной планкой для уменьшения или разделения рабочего стола.

PVC



- A - Шпон или лист ПВХ
- B - Оклеиваемая деталь

Шпон может применяться только если поверхность является достаточно гладкой, в то время как ПВХ можно облицовывать как простые так и достаточно сложные профили.

При размещении панелей на лотке уделяйте большое внимание расстоянию между панелями и от панели до фланца лотка. Когда тепло и давление приводят к расширению пленки ПВХ, убедитесь, что имеется достаточное пространство для оклейки боковых сторон деталей без опасности разрыва пленки ПВХ.

Расстояние (обычно, 4 - 5 см) зависит от типа ПВХ и толщины и высоты детали: чем они выше, тем больше должно быть расстояния.

Если в процессе работы ПВХ рвется, то расстояние должно быть увеличено.

При работе со шпоном достаточно, чтобы листы не соприкасались.

Более подробно об этом см. в разделе 5.

2.7 CONTROINDICAZIONI DI IMPIEGO

Con le presse a membrana, data la loro particolare costituzione, non è assolutamente possibile effettuare operazioni di incollatura di pannelli fra di loro; lavorazioni come queste causerebbero possibili rotture della macchina stessa e dei piani.

Allo stesso modo non è possibile rivestire di PVC pannelli con uno spessore maggiore dell'altezza del vassoio (più il piano superiore), perché questi non permetterebbero la chiusura completa dei piani con il vassoio.

Ovviamente resta inteso che un qualsiasi altro utilizzo della macchina diverso da quanto previsto, può causare danni.

2.8 ALTRE CARATTERISTICHE

RUMOROSITA'

Le presse sono al di sotto della soglia accettabile di rumorosità nei luoghi di lavoro.

Il livello di pressione acustica continua equivalente ponderato A nel posto di lavoro corrisponde a 60 dB (A).

Il valore massimo della pressione acustica istantanea ponderata C nel posto di lavoro è inferiore a 80 dB (A).

PESO

Il peso della pressa varia in base al modello, al tipo di piani ed al sistema di riscaldamento applicato.

Il peso minimo è di 8000 Kg fino a un massimo di 12000 Kg (vedi cap. 1.4).

LUMINOSITA'

Si raccomanda di collocare la macchina in un ambiente di lavoro ben illuminato, in modo da tutelare la salute degli operatori, quali essi siano, installatori, manutentori, inservienti e manovratori.

All'occorrenza si consiglia di illuminare con lampade supplementari, il piano di lavoro, la macchina e tutta la zona circostante in modo da ridurre al minimo i rischi dovuti a scarsa visibilità.

La luminosità minima richiesta per le operazioni di lavoro e di manutenzione è : **60 LUX**.

2.7 ОГРАНИЧЕНИЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

На мембранных прессах, по их конструкции, абсолютно не возможно склеивать панели между собой: такая работа приведёт к серьёзным повреждениям станка и столов.

Кроме того, нельзя оклеивать детали, толщина которых, больше высоты фланцев (верхний + нижний), поскольку они не позволят прессу полностью закрыться.

Любое использование станка, отличающееся от описанного в данном руководстве, может привести к его повреждениям.

2.8 ДРУГИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ШУМ

Прессы имеют низкий уровень шума, ниже приемлемого порога шума на рабочем месте.

Уровень непрерывного акустического давления средневзвешенный A на рабочем месте соответствует 60 dB (A).

Макс. уровень акустического давления C на рабочем месте ниже 80 dB (A).

ВЕС

Вес пресса меняется в зависимости от модели, типа столов и установленной системы нагрева.

Минимальный вес от 8000 кг до макс. 12000 кг. (см. главу 1.4).

ОСВЕЩЕННОСТЬ

Рекомендуем устанавливать станок в помещении с хорошим освещением, чтобы сохранить здоровье операторов, находящихся рядом, наладчиков и обслуживающий персонал.

При необходимости рекомендуем освещение с помощью дополнительных ламп рабочие столы, станок и всю прилегающую зону, чтобы свести к минимуму риски, вызванные плохой видимостью.

Минимальная требуемая освещенность для работы на станке и выполнения тех. обслуживания: **60 LUX**.

SEZIONE 3 - INSTALLAZIONE

РАЗДЕЛ 3 - УСТАНОВКА

3.1	VERIFICA DEL PRODOTTO ACQUISTATO - ПРОВЕРКА ПРИОБРЕТЁННОГО ИЗДЕЛИЯ.....	26
3.2	CONDIZIONI PER L'INSTALLAZIONE - УСЛОВИЯ ДЛЯ УСТАНОВКИ.....	26
3.3	SPAZI LIBERI - РАСПОЛОЖЕНИЕ.....	26
3.4	POSIZIONAMENTO A TERRA - РАЗМЕЩЕНИЕ НА ПЛОЩАДКЕ.....	27
3.5	ALLACCIAMENTO ELETTRICO - ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ.....	28
3.6	VERIFICA DEL COLLEGAMENTO ELETTRICO - КОНТРОЛЬ ЭЛЕКТРОСОЕДИНЕНИЯ.....	29
3.7	MESSA IN FUNZIONE DELL'IMPIANTO DI RISCALDAMENTO - ЗАПУСК НАГРЕВАТЕЛЬНОЙ У СТАНОВКИ.....	29
3.8	COLLEGAMENTO PNEUMATICO - ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ.....	31

3.1 VERIFICA DEL PRODOTTO ACQUISTATO

Al ricevimento della fornitura, verificare che gli imballaggi siano integri e visivamente non siano stati danneggiati. Se il tutto è integro, rimuovere l'imballo (salvo nei casi di istruzioni differenti comunicate dal COSTRUTTORE) e verificare che la macchina sia esente da danneggiamenti causati dal trasporto. Verificare eventuali danni alla struttura, schiacciamenti, rotture o strappi dei conduttori. La comunicazione di eventuali danneggiamenti o anomalie deve essere tempestiva e comunque deve pervenire entro otto giorni dalla data di ricevimento della macchina.

3.2 CONDIZIONI PER L'INSTALLAZIONE

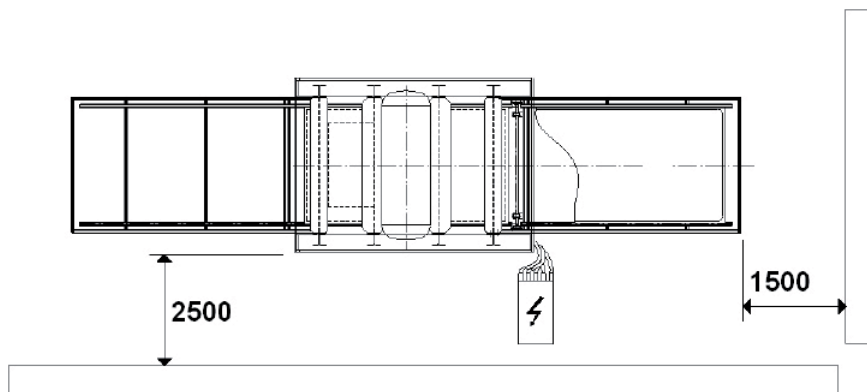
La macchina viene fornita completamente montata (a condizione che non sia stata acquistata con l'optional "STRUTTURA SMONTABILE").

L'installazione della macchina deve essere effettuata da personale qualificato e che abbia letto con attenzione il presente manuale.

L'installazione non richiede accorgimenti particolari, si raccomanda di predisporre un pavimento piano in modo da evitare oscillazioni e vibrazioni indesiderate durante il funzionamento; di assicurarsi che il pavimento sopporti la macchina; e che le condizioni ambientali siano compatibili alla sua conservazione.

3.3 SPAZI LIBERI

Per poter operare liberamente sulla macchina, riuscire ad effettuare le relative operazioni di attrezzaggio o manutenzione, accedendo liberamente a tutti i vani e montare stampi di grande dimensione è necessario che la distanza minima dai muri sia quella indicata nel disegno.



3.1 ПРОВЕРКА ПРИОБРЕТЁННОГО ИЗДЕЛИЯ

После получения станка проверьте, что упаковка не имеет видимых повреждений. Если упаковка цела, удалите ее и проверьте, что станок не получил повреждений во время перевозки.

Убедитесь, что конструктивные части не повреждены, а провода не передавлены, выдернуты или оборваны.

В случае наличия повреждений сообщите об этом производителю как можно быстрее, но не позднее восьми дней после получения станка.

3.2 УСЛОВИЯ ДЛЯ УСТАНОВКИ

Станок поставляется полностью смонтированным.

Установка станка должна выполняться квалифицированным персоналом, который внимательно изучил данное руководство. Для установки не предъявляются особые требования: необходимо подготовить ровный пол, чтобы исключить возникновение колебаний и вибрации во время работы; убедиться, что пол способен выдержать вес станка, а окружающая среда соответствует требованиям по сохранности станка.

3.3 РАСПОЛОЖЕНИЕ

Для обеспечения удобной работы на станке, выполнения технического обслуживания и свободного доступа ко всем частям станка необходимо установить станок, соблюдая минимальные расстояния до стен, как показано на чертеже.

3.4 POSIZIONAMENTO A TERRA

Posizionare la macchina su di un pavimento solido di portata idonea al peso della macchina e preferibilmente bene in piano, accertandosi che le gambe appoggino correttamente.

Porre sotto le gambe le piastre in ferro comprese nella fornitura.

Controllare ora con una bolla che la struttura della macchina si trovi a livello sia in senso longitudinale che in senso trasversale.

Eventualmente agire sulle viti di regolazione poste sulle gambe della macchina sino ad ottenere la condizione ideale.

(Vedi figura)

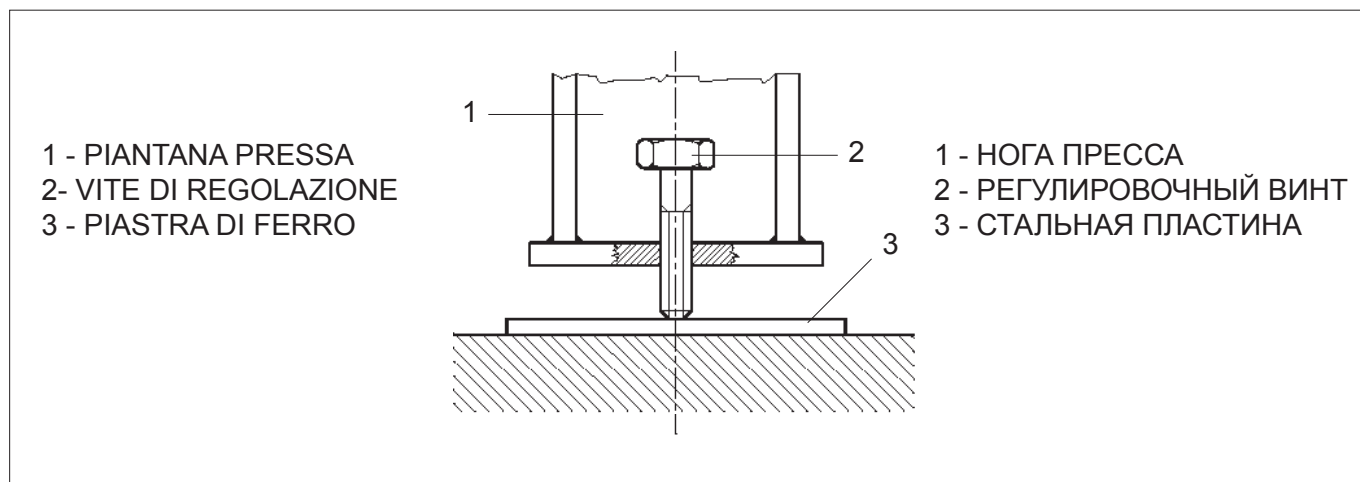
3.4 РАЗМЕЩЕНИЕ НА ПЛОЩАДКЕ

Установите станок на прочном ровном полу, который может выдержать его вес, и убедитесь, что все опоры стоят на полу.

Положите под каждую опору железную пластинку, поставляемые со станком.

Затем проведите выравнивание каркаса станка по уровню как в продольном, так и в поперечном направлении. При необходимости отрегулируйте положение с помощью регулировочных винтов, расположенных на опорах станка, для достижения наилучшей нивелировки.

(см. рисунок)



3.5 ALLACCIAMENTO ELETTRICO

ATTENZIONE

Le operazioni di allacciamento della macchina all' energia elettrica devono essere effettuate da personale specializzato.

E' indispensabile che l'impianto di alimentazione elettrica del luogo dove si intende installare l'impianto sia realizzato secondo le normative vigenti.

Anche se sul quadro elettrico è previsto un interruttore generale è obbligatorio che, a monte di questo, l'impianto di alimentazione sia provvisto di un interruttore magnetotermico opportunamente dimensionato in base ai dati riportati nella Sezione 2.3 (CARATTERISTICHE TECNICHE), e di un idoneo impianto di messa a terra che risponda a tutti i requisiti delle norme per la prevenzione degli infortuni.

ATTENZIONE

Nel caso si debba intervenire sull'interruttore generale o nelle sue vicinanze togliere tensione alla linea a cui è allacciato l'interruttore generale.

L'impianto è completo di quadro elettrico installato sulla macchina, o in un quadro a parte nelle macchine più complesse.

Ogni singola macchina viene collegata al quadro elettrico attraverso dei connettori o attraverso il collegamento in morsettiera (seguire lo schema elettrico).

Prima di effettuare l'allacciamento alla rete operare come segue:

- collegare tutti i connettori al quadro elettrico di comando e gli eventuali cavi in morsettiera.
 - assicurarsi che i cavi di alimentazione siano opportunamente dimensionati in funzione dell'assorbimento delle macchine (questi dati sono indicati nel certificato di collaudo posto sulla macchina).
- La sezione dei cavi deve essere dimensionata in funzione alla potenza indicata sulla targa della macchina.

3.5 ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ

ВНИМАНИЕ

Операции по подключению станка к электрической сети должны выполняться квалифицированным персоналом.

Электрическая сеть в месте установки станка должна соответствовать действующим нормам.

Даже если в распределительном шкафу предусмотрен главный выключатель, обязательно нужно установить на входе магнитно-тепловое устройство защиты, соответствующее данным, приведённым в разделе 2.3 "Технические характеристики", а также выполнить надлежащее заземление, согласно всем требованиям норм безопасности

ВНИМАНИЕ

Если необходимо выполнять работы на главном выключателе или вблизи него, отсоедините его от питающей линии.

Электрическая система включает в себя электрический пульт, установленный на станке или в виде отдельного шкафа, для более сложных станков.

Каждый станок подсоединяется к распределительным шкафам разъемами или при помощи соединений на клеммной колодке (см. схему соединений).

Перед подключением станка к питающей линии выполните следующие операции:

Подсоедините все разъёмы к шкафу управления, а также кабели, если имеются, к клеммной колодке.

Убедитесь, что питающие кабели соответствуют потребляемому станком току (эти данные приведены в сертификате испытаний, помещённом на станке). Сечение кабеля должно соответствовать мощности, указанной на заводской табличке станка.

ATTENZIONE

Togliere sempre tensione per mezzo dell'interruttore generale prima di aprire il pannello comandi.

Le variazioni di tensione di alimentazione non dovranno superare il valore di +/- 10% .

Le variazioni di frequenza :

in modo continuativo +/-1% della freq. nominale per un breve periodo +/-2% della freq. nominale

Oltre queste soglie le apparecchiature possono subire danni per i quali la Ditta costruttrice non riconosce responsabilità nè per l'operatore nè per il corretto funzionamento dell'impianto.

3.6 VERIFICA DEL COLLEGAMENTO ELETTRICO

L'impianto è già stato collaudato dal COSTRUTTORE prima della spedizione, è necessario effettuare un controllo del collegamento elettrico della macchina prima di iniziare a lavorare (Vedi schema elettrico - Sezione Allegati).

Controllare che i motori girino nel senso della freccia indicata sulla carcassa dei medesimi (senso orario), eventualmente invertire fra di loro le polarità dei fili del singolo motore o della linea nel caso tutti i motori girino in senso contrario.

Dopo aver terminato le operazioni di allacciamento del quadro di comando alle varie macchine ed alla rete elettrica richiudere il quadro, le scatole di derivazione e quant'altro necessario a isolare le parti interessate.

3.7 MESSA IN FUNZIONE DELL'IMPIANTO DI RISCALDAMENTO

La messa in funzione dell'impianto di riscaldamento, viene effettuata dopo l'installazione della macchina, quando si deve avviare per la prima volta l'impianto, oppure ogni qualvolta sostituiamo il fluido perchè esausto.

Prima di ogni spedizione, viene smontato il vaso di espansione e tolto dall'impianto una parte dell'olio diatermico o acqua, per evitare degli spargimenti accidentali durante il trasporto.

ВНИМАНИЕ

Всегда отключайте питание станка при помощи главного выключателя, прежде чем открывать шкаф управления.

Колебания напряжения питания не должны превышать +/- 10%.

Колебания частоты:

в длительном режиме +/- 1% от номинальной; в кратковременном режиме +/- 2% от номинальной.

Если этот предел будет превышен, то оборудование может выйти из строя и Изготовитель не несет ответственность ни за безопасность оператора, ни за правильную работу оборудования.

3.6 КОНТРОЛЬ ЭЛЕКТРОСОЕДИНЕНИЯ

Испытание станка было проведено на заводе ИЗГОТОВИТЕЛЕМ перед его отправкой.

Но является хорошим правилом проверить электрическое соединение станка перед его запуском. (См. электросхему - Раздел Приложения).

Проверить, чтобы моторы вращались в направлении, указанном стрелкой (по часовой стрелке), в противном случае поменять между собой полярность проводов одного мотора или всей линии, если все моторы вращаются в противоположном направлении.

По окончании работ по подключению пульта управления к разным станкам и к линии электропитания, закрыть пульт, распределительную коробку и, при необходимости, изолировать токонесущие части.

3.7 ЗАПУСК НАГРЕВАТЕЛЬНОЙ УСТАНОВКИ

Запуск нагревательного оборудования выполняется после установки станка, когда необходимо выполнить первое включение оборудования, или каждый раз при смене нагревающей жидкости.

Перед отгрузкой станка, расширительный бачок демонтируется и диатермическое масло или вода сливаются из оборудования, чтобы избежать случайного выплескивания при транспортировке.

Il vaso di espansione e l'olio, contenuto in fustini, vengono posizionati sopra la pressa.

Per poter effettuare la prima messa in funzione dell'impianto di riscaldamento, è necessario montare il vaso di espansione e aggiungere l'olio diatermico o l'acqua.

-Riempire l'impianto versando il fluido riscaldante (acqua od olio) nel vaso di espansione.

-Aprire la valvola di sfiato per consentire la fuoriuscita d'aria dall'impianto, finchè dalla valvola inizia ad uscire anche il fluido, dopodichè chiuderla.

-Inserire la tensione mediante l'interruttore generale e la marcia mediante l'apposito interruttore.

-Avviare la pompa di circolazione.

-Controllare il livello del fluido riscaldante nel vaso di espansione che deve mantenere una altezza di circa 10-15cm dal fondo.

Se il livello scende bisogna aggiungere altro fluido.

-Aprire nuovamente la valvola di sfiato per spurgare tutti i residui d'aria che poco per volta si raccolgono nella tubazione che porta alla valvola stessa.

Appena esce del fluido chiudere la valvola.

-Ripetere l'operazione ad intervalli finchè non uscirà più aria.

-Ad impianto riempito (quando nel vaso di espansione il fluido mantiene un livello costante di circa 10-15 cm) accendere l'elemento riscaldante, caldaia o boiler.

Per eventuali rabbocchi o sostituzioni dell'olio diatermico, consultare la tabella dei lubrificanti sezione 6.5

Vedi anche la sezione "ALLEGATI" per gli schemi dell'impianto.

Расширительный бачок и емкости с маслом устанавливаются сверху прессы.

Для выполнения первого включения нагревательного оборудования необходимо установить расширительный бачок и залить диатермическое масло или воду.

- Заполнить установку, заливая нагревающую жидкость (масло или вода) в расширительный бачок.

- Открыть стравливающий клапан, чтобы дать возможность выйти воздуху из системы, пока из клапана не начнет выходить жидкость. После чего закрыть клапан.

- Подать напряжение с помощью главного выключателя и включить станок соответствующим выключателем.

- Включить циркулирующий насос.

- Проверить уровень нагревающей жидкости в расширительном бачке. Уровень должен быть на 10-15 см от дна.

Если уровень опустился, нужно долить жидкости.

- Снова открыть стравливающий клапан, чтобы стравить остатки воздуха, которые собираются из трубок в этом клапане. Как только пойдет жидкость, перекрыть клапан.

- Повторить данную процедуру через некоторое время, пока не перестанет выходить воздух.

- При наполненной установке (когда в расширительном бачке жидкость остается на постоянном уровне 10-15 см до дна) включить нагревательные элементы, котел или бойлер.

В случае доливки или замены диатермического масла, сверяйтесь с таблицей масел в разделе 6.5.

Смотри, так же, раздел "ПРИЛОЖЕНИЕ" со схемами установки

3.8 COLLEGAMENTO PNEUMATICO

Il collegamento pneumatico va effettuato con un impianto di aria deumidificata che alimenti la pressa ed abbia una portata minima di:

6÷20 m³/h a 8 bar
secondo le versioni

L'allacciamento va effettuato al serbatoio di alta pressione posto sopra la macchina.

3.8 ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ

Станок должен подключаться к пневматическому оборудованию с осушенным воздухом и минимальной производительностью:

до 20 м³/час при 8 бар
в зависимости от конфигурации

Подключение осуществляется к ресиверу, расположенному сверху на станке.



SEZIONE 4 - PROTEZIONI E SICUREZZA

РАЗДЕЛ 4 - УСТРОЙСТВА ЗАЩИТЫ И БЕЗОПАСНОСТИ

4.1	DISPOSIZIONI GENERALI DI SICUREZZA - УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	33
4.2	PROTEZIONI DI SICUREZZA - ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА.....	34
4.3	ZONA DI SICUREZZA - ЗОНА БЕЗОПАСНОСТИ.....	36
4.4	ABBIGLIAMENTO - ОДЕЖДА.....	36
4.5	RISCHI RESIDUI - ОСТАТОЧНЫЕ РИСКИ.....	37
4.6	USI IMPROPRI E PERICOLOSI - НЕПРАВИЛЬНЫЕ И ОПАСНЫЕ ДЕЙСТВИЯ.....	38
4.7	SITUAZIONI DI EMERGENZA - АВАРИЙНЫЕ СИТУАЦИИ.....	38

4.1 DISPOSIZIONI GENERALI DI SICUREZZA

Per evitare rischi personali, non manomettere per nessun motivo l'impianto elettrico, oleodinamico e pneumatico (eventuali) o qualunque meccanismo, non lasciare l'impianto in funzione incustodito, non tentare di salire o scavalcare la macchina in funzione.

Lavorare sempre in condizioni ottimali di luminosità, segnalando ai responsabili di reparto eventuali inadeguatezze e controllando che queste vengano risolte.

Non permettere a personale non autorizzato e non qualificato di mettere in funzione, regolare o condurre la macchina.

Controllare che tutti i dispositivi antinfortunistici di sicurezza (barriere di protezione, carter, microinterruttori, ecc...) non siano stati manomessi e che siano perfettamente funzionanti prima di operare; eventualmente provvedere alla loro sistemazione. E' fatto obbligo all'utente di mantenere tutte le targhette leggibili, cambiandone se necessario, la posizione al fine di garantire la completa visibilità all'operatore.

E' inoltre fatto obbligo all'utente di sostituire tutte le targhette che per qualunque motivo si siano deteriorate o che non siano chiaramente visibili, richiedendo quelle nuove come ricambi.

Se non espressamente specificato da questo manuale, evitare di riparare o regolare la macchina (o parti di essa) quando quest'ultima, è in funzione. L'uso della macchina dovrà sempre avvenire nei modi, tempi e luoghi previsti dalle norme di buona tecnica di legge vigenti in ogni nazione anche se nel paese specifico non esistessero apposite norme per regolare il settore. Nel caso di malfunzionamento della macchina o danni ai componenti contattare il responsabile alla manutenzione, senza procedere con ulteriori interventi di riparazione.

In caso di dubbio richiedere sempre l'intervento di personale specializzato.

Tutte le chiavi della macchina, comprese quelle dei dispositivi di sicurezza, devono essere custodite dal responsabile di reparto.

Qualsiasi manomissione da parte dell'utente solleva la ditta costruttrice da ogni responsabilità e rende l'utente stesso unico responsabile verso gli organi competenti per la prevenzione degli infortuni.

4.1 ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Во избежание получения травм никогда не вскрывайте электрические, гидравлические, пневматические системы и любые механизмы. Не оставляйте работающий станок без присмотра. Не забирайтесь на работающий станок.

Важным условием является работа в условиях хорошей освещённости.

Обо всех отклонениях необходимо сообщать ответственному лицу.

Не разрешается включать, регулировать или использовать оборудование лицам не квалифицированным и не подготовленным. Регулярно проверять наличие и работоспособность устройств безопасности (защитные барьеры, ограждения, микровыключатели и т.д.) и, при необходимости, восстановить их нормальное рабочее состояние.

Все таблички должны быть видны. При необходимости измените их расположение. Вы должны заменять повреждённые таблички, запрашивая их в качестве запасных частей. Не выполняйте ремонт и настройку станка (или его частей) во время работы, если это не указано прямо в данном руководстве.

Станок должен использоваться в соответствии со способами, временем и местом, которые отвечают требованиям соблюдения технологии, даже если в данной стране для этого не существует специальных правил. Если станок работает неправильно или его части повреждены, свяжитесь с менеджером по обслуживанию, избегая какого-либо вмешательства.

При наличии любых сомнений проконсультируйтесь у квалифицированных специалистов. Все ключи от станка, включая ключи от устройств безопасности, должны храниться у начальника цеха.

Производитель не несет какой-либо ответственности за несчастные случаи, произошедшие из-за несоблюдения или незнания правил и норм техники безопасности и норм, приведённых здесь.

Любое несанкционированное вмешательство со стороны пользователя освобождает производителя от какой-либо ответственности и делает пользователя единственной стороной, несущей ответственность перед официальными органами за возникновение несчастных случаев.

4.2 PROTEZIONI DI SICUREZZA

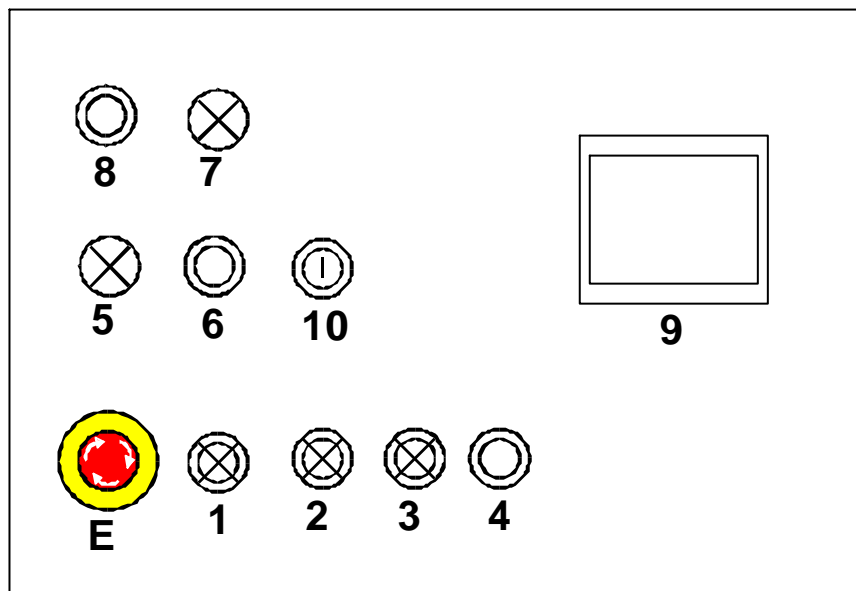
Tutte le presse sono dotate di alcuni sistemi di sicurezza atti a proteggere l'operatore durante l'uso normale della macchina, tali protezioni sono:

- 1 DOPPIO PULSANTE DI PRESSATA
- 2 PULSANTE DI EMERGENZA

4.2 ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА

Все прессы оснащены специальными системами безопасности для защиты оператора во время обычного использования станка. К этим устройствам защиты относятся:

- 1 КНОПКИ ДВУРУЧНОГО ЗАКРЫВАНИЯ
- 2 КНОПКА АВАРИЙНОГО ОСТАНОВА



ATTENZIONE

Le protezioni non devono essere rimosse per nessun motivo.

Le protezioni sono state predisposte dal costruttore al fine di salvaguardare l'incolumità dell'operatore durante lo svolgimento delle sue mansioni.

ВНИМАНИЕ

Устройства защиты не должны демонтироваться ни при каких условиях. Они были установлены производителем для защиты оператора во время выполнения рабочих операций.

1 DOPPIO PULSANTE DI PRESSATA

Per poter azionare il piano mobile, il pannello di comando è dotato di un doppio pulsante di pressata, con temporizzatore di contemporaneità, per assicurarsi che l'operatore abbia entrambe le mani occupate in fase di chiusura del piano; evitando così operazioni rischiose quali tenere fermo con una mano un pannello mentre con l'altra si chiude il piano mobile.

2 PULSANTE DI EMERGENZA

Sul quadro comandi si trova un pulsante di emergenza.

Premendo il pulsante di emergenza si interrompe istantaneamente il ciclo di lavorazione, per far ripartire la macchina occorrerà ripristinare nuovamente l'abilitazione al funzionamento tramite il pulsante di marcia (Vedi Sezione 5).

1 КНОПКА ДВУРУЧНОГО ЗАКРЫВАНИЯ

Для перемещения подвижного стола пульт управления снабжен двумя кнопкам с контролем одновременного нажатия, чтобы быть уверенным, что обе руки оператора, во время закрывания прессы, заняты. Таким образом исключается возможность попадания руки оператора в пресс при закрывании стола.

2 КНОПКИ АВАРИЙНОЙ ОСТАНОВКИ

На пульте управления установлена кнопка аварийной остановки:

Нажатие аварийной кнопки приводит к немедленной остановке станка.

Для перезапуска станка верните кнопку аварийной остановки в исходное положение и нажмите кнопку Start. (см. раздел 5).

4.3 ZONA DI SICUREZZA

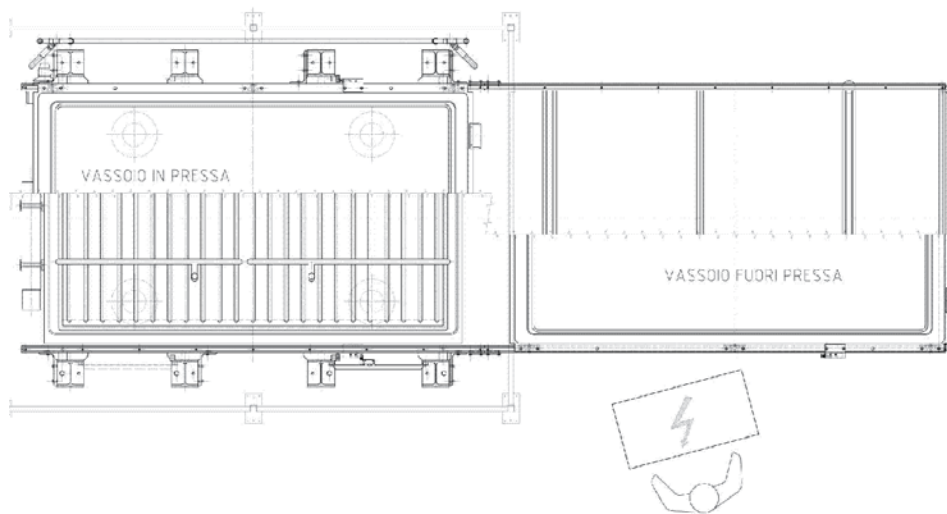
Il disegno riprodotto rappresenta la zona di lavoro dell'operatore, inoltre viene indicata la distanza minima dalla macchina.

Solo una persona può operare sulla macchina e nella posizione da noi indicata.

Per i casi in cui si rendesse necessario l'utilizzo di più persone, richiedere alla ditta costruttrice ulteriori protezioni da applicare sulla macchina.

4.3 ЗОНА БЕЗОПАСНОСТИ

На чертеже показаны рабочие зоны оператора. На нем также указано минимальное расстояние до пресса. Только один человек должен работать со станком и только на позиции, указанной на чертеже. Если вам необходимо, чтобы со станком работало более одного человека, закажите у производителя дополнительные средства защиты.



4.4 ABBIGLIAMENTO

Si consiglia di indossare guanti protettivi e scarpe antinfortunistiche durante le operazioni di lavoro.

ATTENZIONE

E' **SEVERAMENTE PROIBITO** indossare durante il lavoro collane, braccialetti o indumenti come foulard o camicie con maniche larghe che possono impigliarsi nella macchina.

4.4 ОДЕЖДА

Во время работы необходимо использовать защитные перчатки и обувь.

ВНИМАНИЕ

СТРОГО ЗАПРЕЩАЕТСЯ носить во время работы ожерелья, браслеты, шейные платки, шарфы и одежду со свободными и широкими рукавами.

4.5 RISCHI RESIDUI

Esistono dei rischi residui quali:

Permanenza sui piani della pressa, sul boiler, sulla caldaia e su tutte le tubazioni, di temperature che potrebbero causare scottature a chi vi si appoggiasse inavvertitamente ad esse.

Pertanto è bene, una volta terminati i lavori, accertarsi che nessuno possa appoggiarvi fintanto che si sia disperso calore e la temperatura sia scesa al di sotto di circa 40°C.

Nelle presse con piano mobile inferiore è consigliabile mantenere quest'ultimo chiuso, per evitare danneggiamenti ai piani stessi quando la pressa non è utilizzata.

E' bene perciò evitare di andare sotto il piano se non dopo averlo accuratamente bloccato con l'apposito FERMO DI SICUREZZA e sorretto con piantoni robusti, almeno 10x10cm, di idonea lunghezza.

Fare molta attenzione quando entrano in funzione eventuali sistemi di movimentazione, in quanto può esistere il rischio di rimanere impigliati.

A tale proposito quando si usa la macchina bisogna:

-abbottonare sempre i polsini o utilizzare dei polsini elastici.

-se avete capelli lunghi, raccoglieteli utilizzando una protezione adatta.

Fare molta attenzione durante lo spostamento dei pannelli appena lavorati in quanto c'è il rischio che per un'errata lavorazione si rompano.

A tale proposito quando si usa la macchina, bisogna sempre mettersi:

-scarpe di protezione contro gli incidenti

-guanti di protezione

Mantenere pulita la zona intorno alla macchina togliendo eventuali residui di lavorazione che possono far scivolare l'operatore sul pavimento.

Fare attenzione all'energia elettrica in quanto ci sono cavi elettrici sulla macchina

E' indispensabile che l'operatore verifichi sempre che oltre lui, non vi siano altre persone nel raggio d'azione della macchina.

A tale proposito, esiste il rischio che personale non autorizzato, si posizioni in zone pericolose durante il movimento dei vari organi della macchina.

4.5 ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПАСНОСТИ

Имеются некоторые остающиеся опасности, такие как:

Сохранение на столах пресса, нагревателе, бойлере и всех трубах температуры, которая может причинить ожоги при случайном прикосновении.

Поэтому по окончании работы, позаботьтесь о том, чтобы никто не мог непреднамеренно коснуться пресса до тех пор, пока тепло не рассеется и температура не упадет до величины около 40 °C.

На прессах с нижним подвижным столом рекомендуется держать столы закрытыми, чтобы избежать повреждений столов, когда пресс не используется.

Запрещается выполнять работы под столом, если он не зафиксирован соответствующими ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫМИ УПОРАМИ или не поддерживается прочными подпорками (размером не менее 10 x 10 см) подходящей длины.

Будьте очень осторожны, когда подающие системы начинают работать, существует риск захвата ими.

Поэтому при использовании станка всегда выполняйте следующее:

- Застёгивайте манжеты на пуговицы или пользуйтесь эластичными манжетами;

- Подвязывайте длинные волосы при помощи подходящих средств.

Проявляйте большую осторожность при перемещении только что обработанных панелей, так как существует опасность разламывания, если обработка была выполнена неправильно.

Поэтому при работе на станке всегда выполняйте следующее:

- надевайте защитную обувь;

- используйте защитные перчатки.

Поддерживайте чистоту вокруг станка, убирая возможные отходы производства, на которых может поскользнуться оператор.

Остерегайтесь электрического напряжения, поскольку в станке имеется электропроводка.

Оператор всегда должен проверять, что кроме него никто не находится рядом со станком.

Лица, не имеющие разрешения, должны находиться за пределами опасных зон во время движения различных частей станка.

4.6 USI IMPROPRI E PERICOLOSI

L' utilizzo della macchina per lavorazioni diverse da quelle indicate dal costruttore può causare danno all' attrezzatura e pericolo per l'operatore. La macchina non è predisposta per la lavorazione di materiali pericolosi, esplosivi e/o tossici ad esempio quelli contenenti fibre di vetro, etc.

Nel caso di utilizzo di componenti, colle o elementi che durante la lavorazione, manipolazione o il trasporto possono rilasciare sostanze, gas tossici e/o irrespirabili è necessario che la pressa sia dotata di idoneo impianto di aspirazione. Tale impianto non viene fornito con la macchina.

Per lavorazioni di materiali speciali diversi da quelli indicati in Sezione 2, deve essere preventivamente richiesto il consenso al costruttore.

4.7 SITUAZIONI DI EMERGENZA



INCENDIO:

Impiegare estintori a polvere che devono trovarsi nelle vicinanze della macchina come previsto dalla **NORMA DI LEGGE** vigente nel paese di destinazione (Legge 626/94 sicurezza in azienda per l'Italia). Non impiegare acqua.

Il personale deve essere addestrato in modo da sapere come operare in tali condizioni.

ATTENZIONE

La macchina è destinata all'utilizzo da parte di **UN SOLO OPERATORE** sia per caricare o scaricare i pannelli che per movimentare i vari componenti

4.6 НЕПРАВИЛЬНОЕ И ОПАСНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

Использование станка иным образом, чем предлагается производителем, может привести к повреждению оборудования и представлять опасность для оператора. Станок не предназначена для обработки опасных, взрывоопасных и (или) токсичных материалов, например, таких, которые содержат стекловолокно и т.п. В случае использования компонентов, клеев или элементов, которые во время работы или перевозки могут выделять ядовитые вещества и (или) непригодные для дыхания газы, пресс должен быть оборудован подходящей установкой вытяжной вентиляции. Такая установка не поставляется со станком.

Для обработки специальных материалов, которые отличаются от указанных в разделе 2, предварительно запрашивайте разрешение производителя.

4.7 ЧРЕЗВЫЧАЙНЫЕ СИТУАЦИИ



ПОЖАР:

Используйте порошковые огнетушители, которые должны находиться рядом со станком, как это предписывается **ЗАКОНОДАТЕЛЬСТВОМ**, действующим в стране назначения. Не применяйте воду. Персонал должен быть обучен действиям в таких ситуациях.

ВНИМАНИЕ

Станок разработан для эксплуатации только **ОДНИМ ОПЕРАТОРОМ** как во время загрузки или разгрузки, так и для перемещения различных компонентов.

SEZIONE 5 - FUNZIONAMENTO

РАЗДЕЛ 5 - РАБОЧИЙ РЕЖИМ

- 5.0 GENERALITA' - *ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ*
- 5.1 PANNELLO ELETTRICO E COMANDI - *ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ*
 - 5.1.1 DESCRIZIONE COMANDI - *ОПИСАНИЕ ОРГАНОВ УПРАВЛЕНИЯ*
- 5.2 TASTIERA DI PROGRAMMAZIONE - *КЛАВИАТУРА ПРОГРАММИРОВАНИЯ*
 - 5.2.1 PAGINA PRINCIPALE- *ОСНОВНАЯ СТРАНИЦА*
 - 5.2.2 ICONE TASTIERA - *ИКОНКИ КЛАВИАТУРЫ*
 - 5.2.3 RISCALDAMENTO - *СИСТЕМА НАГРЕВА*
 - 5.2.3.1 PRE ACCENSIONE - *ПРЕД-ВКЛЮЧЕНИЕ*
 - 5.2.4 PRESSIONE - *ДАВЛЕНИЕ*
 - 5.2.5 PARAMETRI MACCHINA - *ПАРАМЕТРЫ СТАНКА*
 - 5.2.5.1 IMPOSTAZIONI MACCHINA - *УСТАНОВКИ*
 - 5.2.5.2 STORICO ALLARMI - *ОШИБКИ*
 - 5.2.5.3 PRE ACCENSIONE - *PRE HEATING*
 - 5.2.5.5 ON/OFF - *ON/OFF*
 - 5.2.5.6 LAYOUT - *СХЕМА*
 - 5.2.5.7 CONTEGGIO PRESSATE - *СЧЕТЧИК ЗАПРЕССОВОК*
 - 5.2.5.8 SCAMBIATORE DI CALORE - *ТЕПЛООБМЕННИК*
 - 5.2.5.9 MODIFICA DATA E ORARIO - *ИЗМЕНЕНИЕ ДАТЫ И ВРЕМЕНИ*
 - 5.2.5.10 CLEANING - *ЧИСТКА ЭКРАНА*
 - 5.2.5.11 CALIBRATION - *КАЛИБРОВКА МОНИТОРА*
 - 5.2.5.12 DIAGNOSTICA - *ДИАГНОСТИКА*
 - 5.2.5.13 SCELTA DELLA LINGUA - *ВЫБОР ЯЗЫКА*
 - 5.2.6 CICLI DI LAVORAZIONE - *РАБОЧИЕ ЦИКЛЫ*

5.2.6.1 CICLO COMPLETO - *ПОЛНЫЙ ЦИКЛ*

5.2.6.2 CICLO MULTIFOGLIO (CON MEMBRANA)
ЦИКЛ МНОГО ЛИСТОВ (С МЕМБРАНОЙ)

5.2.6.3 CICLO MEMBRANA ESCLUSA - *ЦИКЛ БЕЗ МЕМБРАНЫ*

5.2.6.4 CICLO SOLO VUOTO - *ЦИКЛ ТОЛЬКО ВАКУУМ*

5.2.7 RICETTE - *ПРОГРАММЫ*

5.0 GENERALITA'



ATTENZIONE

La macchina è destinata all'utilizzo da parte di UN SOLO OPERATORE.

5.1 PANNELLO ELETTRICO E COMANDI

Il funzionamento della macchina è gestito da un **“quadro elettrico generale”**.

Il quadro elettrico, realizzato sotto forma di armadio, viene di volta in volta dimensionato.

Nel suo interno sono alloggiato tutte le apparecchiature elettriche ed elettroniche (PLC compreso) di comando e controllo dell' impianto.

Appositi ventilatori o condizionatori sono installati per l'espulsione forzata del calore indesiderato sviluppato dalle stesse.

Il quadro è dotato di:

- . interruttore generale automatico con bobina di sgancio e blocco-porta;
- . protezione magnetotermica per i motori;
- . protezione anti-infortunistiche su tutte le parti in tensione;
- . segnalatore di presenza tensione nel quadro a porte aperte;
- . componenti di cablaggio in materiale autoestinguente.

Per salvaguardare l'integrità degli operatori e proteggere le apparecchiature, gli impianti realizzati sono dotati di numerosi dispositivi di sicurezza come richiesto dalle normative vigenti in materia.

Il quadro elettrico è equipaggiato di:

- . interruttore generale automatico con bobina di sgancio e blocco porta;
- . protezione magnetotermica per ogni motore;
- . pulsanti di comando in bassa tensione;
- . protezioni antinfortunistiche su tutte le parti in tensione;
- . componenti di cablaggio in materiale autoestinguente;
- . pulsante di emergenza a fungo interfacciato con l'emergenza presente sulla macchina.

Targhette di sicurezza

5.0 ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ



ВНИМАНИЕ

Станок рассчитан на эксплуатацию ТОЛЬКО ОДНИМ ОПЕРАТОРОМ.

5.1 ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ

Управление станком осуществляется с **«главного электрического пульта»**.

Электрический пульт выполнен в виде шкафа, размер которого зависит от модели станка.

Внутри него расположено все электрическое и электронное оборудование (включая ПЛК) контроля и управления станком.

Соответствующие вентиляторы или кондиционер установлены для принудительного отвода тепла.

Электрошкаф оснащен:

- главным автоматическим выключателем с отключающей катушкой и блокировкой дверцы.
- тепловой защитой электродвигателей;
- ограждением токонесущих частей;
- сигнализатором наличия напряжения в шкафу, при открытой дверце;
- проводами в самогасящейся оплетке.

Для безопасности оператора и защиты аппаратной части, оборудование снабжено многочисленными предохранительными устройствами в соответствии с нормативами безопасности.

В пульте установлены:

- главный автоматический выключатель с отключающей катушкой и блокировкой дверцы.
- тепловая защита каждого электродвигателя;
- кнопки управления низкого напряжения;
- ограждение токонесущих частей;
- провода в самогасящейся оплетке.
- грибовидная кнопка аварийного останова, включенная в аварийную цепь станка.

Таблички безопасности.

ATTENZIONE

Sul quadro elettrico, sono presenti delle targhette riportanti le indicazioni di sicurezza che devono essere attentamente rispettate da chiunque si appresti ad operare sulla macchina stessa.

Dette targhette sono anche applicate a tutte quelle zone sotto tensione (scatole di derivazione, morsettiere, ecc) che devono essere rimosse solo da personale qualificato.

PERICOLO

Il mancato rispetto di quanto riportato sulle stesse solleva il COSTRUTTORE da eventuali danni o infortuni a persone o cose che ne potrebbero derivare e rende l'operatore stesso unico responsabile verso gli organi competenti.

ВНИМАНИЕ

На щите управления расположены информационные таблички системы безопасности, требования которых должны соблюдаться работающим на станке персоналом.

Подобные таблички размещаются во всех зонах, находящихся под напряжением (распаячные коробки, клеммные разъемы и т.д.), доступ к которым должен иметь только квалифицированный персонал.

ОПАСНО

Производитель НЕ НЕСЕТ ОТВЕТСТВЕННОСТЬ за убытки или несчастные случаи при не соблюдении требований, приведенных в данном руководстве: оператор ответственен за любые убытки или несчастные случаи перед компетентными органами.

PULSANTI DI CONTROLLO

I pulsanti, selettori e spie di segnalazione sono controlli utilizzati dall'operatore durante l'avvio, il funzionamento e l'arresto dell'impianto. Sono posizionati sul quadro elettrico e sulle pulsantiere. Ogni controllo è identificabile tramite una targhetta che ne indica la funzione specifica.



SPIA DI SEGNALAZIONE

BIANCA
ROSSA
VERDE
GIALLA
ARANCIONE
BLU

Segnala lo stato descritto nella targhetta



PULSANTE CON LAMPADA

BIANCA
VERDE
GIALLA
BLU

Comanda lo stato descritto nella targhetta



PULSANTE

Comanda lo stato descritto nella targhetta



SELETTORE CON LAMPADA
LAMPADA ACCESA
LAMPADA SPENTA

Comanda lo stato descritto nella targhetta (ON/OFF)

КНОПКИ УПРАВЛЕНИЯ

Кнопки, переключатели и индикаторные лампочки - это органы управления, используемые оператором во время пуска, работы и остановки оборудования. Они расположены на электрическом пульте и клавиатуре. Каждое орган помечен табличкой, обозначающей его функцию.



ИНДИКАТОРНАЯ ЛАМПОЧКА

БЕЛАЯ
КРАСНАЯ
ЗЕЛЕНАЯ
ЖЕЛТАЯ
ОРАНЖЕВАЯ
СИНЯЯ

Обозначает состояние, описанное на табличке



КНОПКА С ПОДСВЕТКОЙ

БЕЛАЯ
ЗЕЛЕНАЯ
ЖЕЛТАЯ
СИНЯЯ

Задаёт состояние, описанное на табличке.



КНОПКА

Задаёт состояние, описанное на табличке.



ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ С ПОДСВЕТКОЙ
ЛАМПОЧКА ВКЛЮЧЕНА
ЛАМПОЧКА ВЫКЛЮЧЕНА
Задаёт состояние, описанное на табличке (ON/OFF).



SELETTORE

Comanda lo stato descritto nella targhetta (ON/OFF)



ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ

Задаёт состояние, описанное на табличке (ON/OFF).



ARRE

PULSANTE CON LAMPADA DI
STO (STOP)

GIALLA
Comanda lo stato descritto nella targhetta



КНОПКА С ПОДСВЕТКОЙ
ОСТАНОВА (STOP)

ЖЕЛТАЯ
Задаёт состояние, описанное на табличке.



PULSANTE A FUNGO ROSSO DI
EMERGENZA

Arresta qualsiasi parte dell'impianto.



КНОПКА АВАРИЙНОГО
ОСТАНОВА ГРИБОВИДНАЯ КРАСНАЯ

Останавливает все части оборудования.

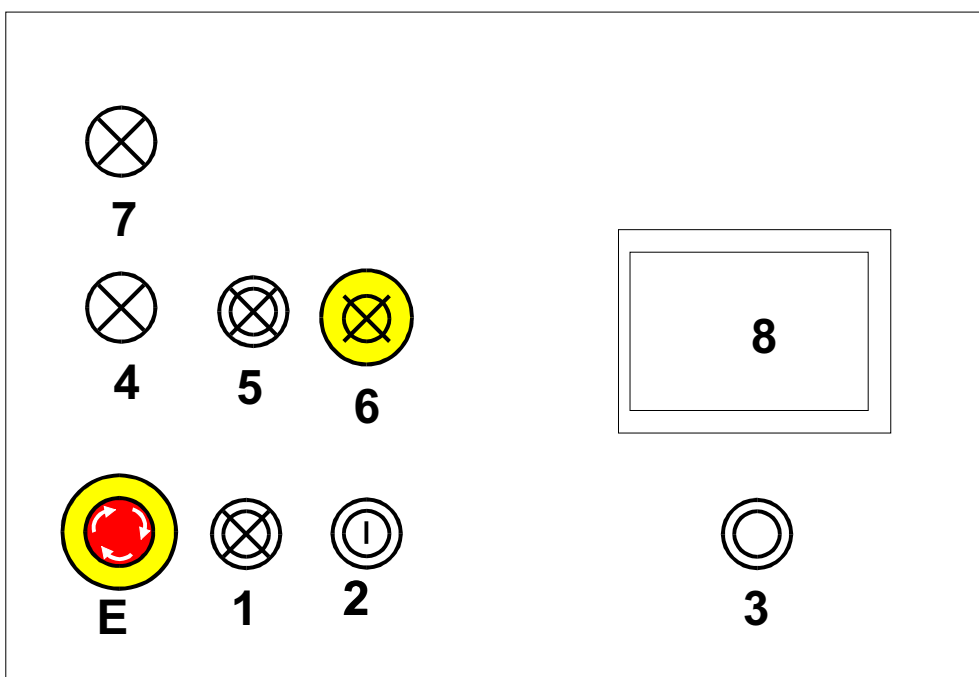
5.1 DESCRIZIONE COMANDI

I comandi delle formatrici ad aria della serie AIR SYSTEM si trovano sul quadro elettrico a lato della macchina. Sullo stesso quadro è installata la tastiera di comando con la relativa interfaccia di dialogo (video a cristalli liquidi).

5.1 ОПИСАНИЕ ОРГАНОВ УПРАВЛЕНИЯ

Управление мембранным прессом OMNIA осуществляется с электрического пульта сбоку от станка.

На данном пульте установлена клавиатура управления и графический ЖК дисплей.



E Pulsante a fungo di EMERGENZA
 1 Pulsante di RESET EMERGENZA

2 Pulsante di CHIUSURA pressa
 3 Pulsante di CHIUSURA pressa
 4 Spia di EMERGENZA
 5 Pulsante di MARCIA
 6 Pulsante STOP MARCIA
 7 Pulsante PRESENZA TENSIONE
 8 Tastiera di programmazione

E Кнопка АВАРИЙНАЯ (грибовидная)
 1 Кнопка СБРОСА аварийной ситуации

2 Кнопка ЗАКРЫВАНИЯ прессы
 3 Кнопка ЗАКРЫВАНИЯ прессы
 4 Сигнальная лампочка НЕИСПРАВНОСТИ
 5 Кнопка ХОД
 6 Кнопка ОСТАНОВ
 7 Лампочка НАЛИЧИЯ НАПРЯЖЕНИЯ
 8 Клавиатура программирования

E PULSANTE DI EMERGENZA

L'arresto di emergenza viene dato agendo sul pulsante a fungo (rosso in campo giallo). Questo pulsante consente di evitare situazioni di pericolo che stanno per verificarsi. Lo sblocco del dispositivo è possibile solo con una apposita manovra che non riavvia la macchina, ma che autorizza solamente la sua rimessa in funzione. Basta ruotare il pulsante in senso orario (VERSO DESTRA) e il pulsante si sblocca, consentendo così la ripresa del lavoro. Premere poi il pulsante di ripristino emergenza (1).

1 PULSANTE RESET EMERGENZA

Pulsante (verde) di marcia elettromeccanica. Premendo questo pulsante si predispose la macchina al funzionamento. Ogni volta che interviene un'emergenza premere questo pulsante per resettare. Verrà persa ogni programmazione e la macchina dovrà riprendere le lavorazioni dall'inizio.

2 PULSANTE COMUNE CHIUSURA PRESSA

Questo pulsante, premuto contemporaneamente al pulsante di chiusura del piano, consente la chiusura della pressa. Si tratta di una misura di sicurezza, poiché l'operatore deve impegnare entrambe le mani per premere i due pulsanti, evitando così il rischio di schiacciamento.

E КНОПКА АВАРИЙНОГО ОСТАНОВА

Аварийный останов осуществляется нажатием на красную грибовидную кнопку. Эта кнопка позволяет избежать возникновения опасных ситуаций. Разблокировка возможна только специальным действием и не приводит к повторному запуску станка, а позволяет подготовить его к работе. Достаточно повернуть кнопку по часовой стрелке (ВПРАВО) и она разблокируется. Для возврата станка в рабочее состояние необходимо нажать кнопку сброс аварии (1).

1 КНОПКА СБРОС АВАРИИ

Кнопка (зеленая) пуска электромеханическая. Нажатие этой кнопки готовит станок к работе. Каждый раз после возникновения аварии нажать эту кнопку для обнуления. Текущая программа будет прервана и станок начнет обработку с начала.

2 КНОПКА ОБЩАЯ ЗАКРЫВАНИЯ ПРЕССА

Эта кнопка, нажатая одновременно с кнопкой закрывания стола, выполняет закрывание стола пресса. Кнопки находятся на определенном расстоянии безопасности, что заставляет рабочего нажимать их двумя руками, исключая, таким образом, опасность попадания руки в пресс.

3 PULSANTE CHIUSURA PRESSA

Questo pulsante, premuto contemporaneamente al pulsante comune di chiusura, consente la chiusura del piano pressa. Appena il pulsante viene lasciato il piano si ferma.

4 SPIA SEGNALAZIONE EMERGENZA

Quando interviene una situazione di emergenza si accende questa spia (rossa) e rimane accesa finché l'emergenza viene ripristinata.

Un'emergenza può avvenire perché è stato premuto il pulsante a fungo, o per un'intervento sulla fune di emergenza, e la spia accesa segnala che l'arresto della macchina è ancora in corso; per cui non è possibile far ripartire la macchina finché l'emergenza non sia stata ripristinata e di conseguenza si sia spenta la luce-spia.

5 PULSANTE SPIA DI MARCIA

Questo pulsante-spia (verde), da consenso al PLC per potere partire. Se per qualsiasi eventualità si è dovuto premere il pulsante di STOP, per riprendere le lavorazioni, si deve sbloccare il pulsante di STOP e poi premere questo pulsante. Se interviene un'emergenza la spia si spegne, e per riaccenderla (e quindi ridare consenso al PLC) si deve premere il pulsante di reset emergenza.

6 PULSANTE-SPIA DI STOP MARCIA

Questo pulsante-spia (giallo) mette la macchina in stop (pausa). Dopo essere stato premuto, per disattivarlo bisogna tirarlo verso l'esterno per sbloccarlo, e poi deve essere premuto il pulsante-spia di MARCIA. Quando viene disattivato la macchina riprende a lavorare dal punto in cui era stata fermata.

7 SPIA PRESENZA TENSIONE

Questa spia (bianca) si accende quando l'interruttore generale viene ruotato in posizione 1 e segnala la presenza di tensione.

8 TASTIERA DI PROGRAMMAZIONE

Vedere cap 5.2

3 КНОПКА ЗАКРЫВАНИЯ ПРЕССА

Эта кнопка, нажатая одновременно с общей кнопкой закрывания, выполняет закрывание стола пресса. Как только кнопка будет отпущена, стол остановится.

4 АВАРИЙНАЯ ЛАМПОЧКА

При возникновении аварийной ситуации загорается лампочка (красная) и остается гореть до устранения аварии.

Аварийное состояние так же возникает при нажатии кнопки аварийного останова (грибовидная) или срабатывании аварийного троса. В этом случае лампочка светится, информируя о состоянии, при котором не возможно запустить станок.

5 КНОПКА С ПОДСВЕТКОЙ ПУСКА

Эта кнопка с подсветкой (зеленая) дает разрешение на ПЛК для включения станка. Если по какой-либо причине была нажата кнопка STOP, то для восстановления работоспособности надо разблокировать кнопку STOP и нажать кнопку Пуска. В случае возникновения аварийной ситуации лампочка гаснет и для повторного включения (а следовательно и для разрешения на работу в ПЛК) необходимо нажать кнопку сброс аварийного состояния.

6 КНОПКА С ПОДСВЕТКОЙ ОСТАНОВА

Эта кнопка с подсветкой (желтая) переводит станок в останов (пауза). После ее нажатия, для восстановления работоспособности, потянуть ее на себя и затем нажать кнопку ПУСК. После ее дезактивации станок продолжит выполнение цикла с момента прерывания.

7 ЛАМПОЧКА НАЛИЧИЯ НАПРЯЖЕНИЯ

Эта лампочка (белая) горит, когда главный выключатель установлен в положение 1 и сигнализирует о наличие напряжения.

8 КЛАВИАТУРА ПРОГРАММИРОВАНИЯ

См. раздел 5.2

5.2 TASTIERA DI PROGRAMMAZIONE

La programmazione è gestita attraverso una tastiera del tipo "TOUCH SCREEN"

Per selezionare le pagine desiderate e per immettere i parametri desiderati si deve toccare l'icona corrispondente, direttamente sul display, con un dito.

All'accensione sul display compare la PAGINA START:



5.2 КЛАВИАТУРА ПРОГРАММИРОВАНИЯ

Программирование выполняется с помощью клавиатур "TOUCH SCREEN".

Для выбора страницы и изменения параметров достаточно коснуться пальцем соответствующей иконки на экране.

При включении на экране появляется Начальная Страница:

Alla prima accensione è possibile scegliere la lingua:

TOCCARE  SCELTA DELLA LINGUA

In seguito la scelta della lingua può essere effettuata anche dalla pagina PARAMETRI MACCHINA (Cap. 5.2.4.11)

Toccare la scritta **START** :
sul display compare per pochi secondi la pagina seguente:

При первом включении возможно выбрать язык:

ВЫБОР ЯЗЫКА 

В дальнейшем язык может быть изменен на странице ПАРАМЕТРЫ СТАНКА (см. 5.2.4.11)

Коснуться кнопки **START** :
через несколько секунд, откроется следующая страница:



In seguito compare la pagina principale

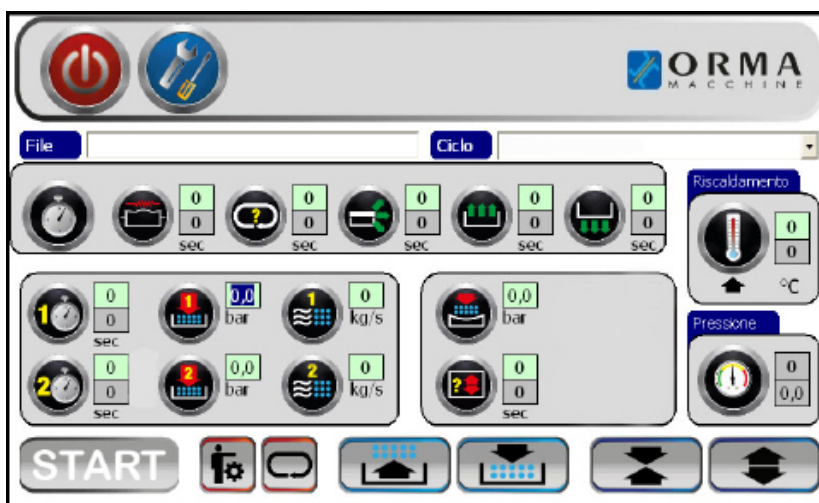
Затем откроется основная страница

5.2.1

PAGINA PRINCIPALE

5.2.2

ОСНОВНАЯ СТРАНИЦА



La visualizzazione è suddivisa in aree dove sono presenti diverse icone che rappresentano le funzioni della pressa.
 Ogni area rappresenta un gruppo di parametri per la lavorazione.

Le condizioni di queste icone sono:
 VERDE=ON
 NERO=OFF

ICONE



HOME

Richiama la pagina PRINCIPALE



PARAMETRI MACCHINA

Richiama la pagina per i PARAMETRI



MACCHINA OFF (EMERGENZA)

Visualizzazione dello stato di funzionamento della macchina.
 ROSSO= STOP



MACCHINA ON (MARCIA)

Visualizzazione dello stato di funzionamento della macchina
 VERDE= MARCIA



ON : inserito



OFF : escluso

Изображение поделено на области, в которых представлены иконки всех функций пресса.
 Каждая область содержит группу параметров обработки.

Состояния этих иконок:
 ЗЕЛЕНАЯ=ON
 СЕРАЯ=OFF

ИКОНКИ



НАЗАД

Вызов ОСНОВНОЙ станции



ПАРАМЕТРЫ СТАНКА

Вызов станции ПАРАМЕТРЫ



СТАНОК OFF (АВАРИЯ)

Отображение состояния работы станка.
 КРАСНЫЙ= STOP



СТАНОК ON (ХОД)

Отображение состояния работы станка.
 ЗЕЛЕНЫЙ= ХОД



ON : включен

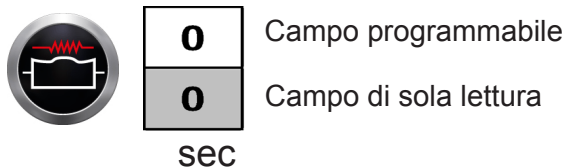


OFF : отключен

INSERIMENTO DEI DATI

L'inserimento dei dati è consentito nel campo a fianco dell'icona corrispondente.

Esempio:



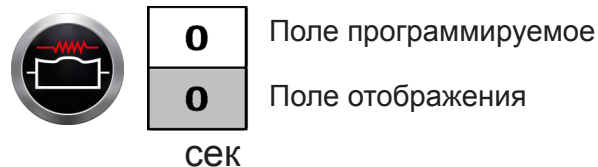
Toccare il campo programmabile

Sul display compare una tastiera:

ВВОД ДАННЫХ

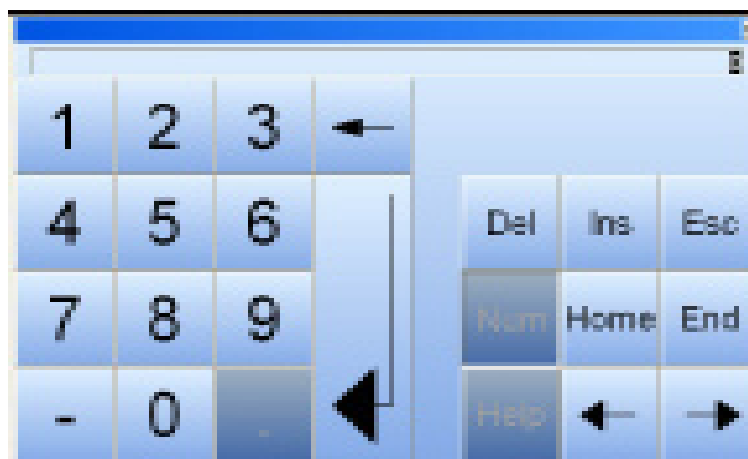
Ввод данных осуществляется в полях, расположенных сбоку от соответствующей иконки.

Например:



Коснуться поля программирования

На экране появится клавиатура:



Inserire i dati e confermare con il tasto ←

Ввести данные и подтвердить клавишей ←

INSERIMENTO PASSWORD

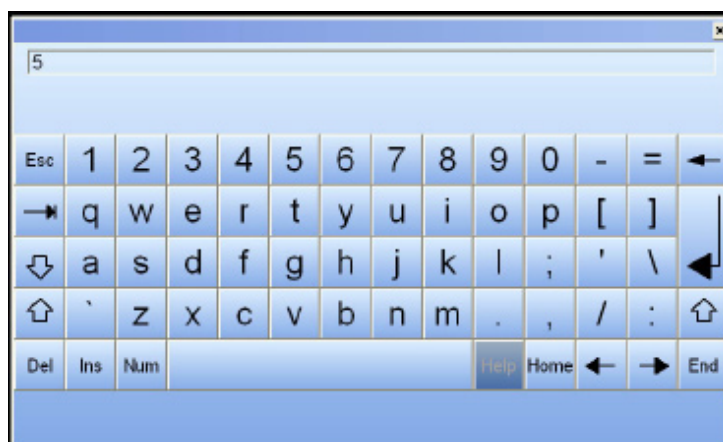
Alcune pagine sono protette da password per evitare che vi si possa accedere accidentalmente e portare modifiche che potrebbero compromettere il buon funzionamento della macchina.

Esempio:



Toccare l'icona

Sul display compare una tastiera:



Inserire i dati e confermare con il tasto

Ora si accede alla pagina protetta.

ВВОД ПАРОЛЯ

Некоторые страницы защищены паролем, во избежании случайн внесения изменений, которые могут нарушить работу станка.

Пример:



Коснуться иконки

На экране появится клавиатура:

Ввести данные и подтвердить ввод

После чего будет доступна защищенная страница.

5.2.1.1

ICONE TASTIERA

5.2.1.1

ИКОНКИ КЛАВИАТУРЫ



Il tempo deve essere inserito con il sistema metrico decimale: minuti,secondi.

Es: 1 minuto e 30 secondi = 1,30

Il massimo impostabile è 999,59.

Время должно вводиться в десятичной системе: минуты, секунды.

Пример: 1 минута и 30 секунд = 1,30

Можно установить до 999,59.



TIMER PRESSA ON/OFF

Tasto per inserire/disinserire il funzionamento dei timer della macchina.

TIMER ON: la pressa si apre automaticamente allo scadere del tempo.

TIMER OFF: intervenire manualmente.

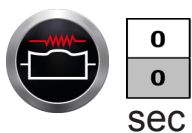


ТАЙМЕР ПРЕССА ON/OFF

Кнопка для включения/отключения работы таймера станка.

ТАЙМЕР ON: пресс открывается автоматически по окончании заданного времени.

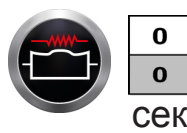
ТАЙМЕР OFF: ручное управление.



TEMPO RISCALDO MEMBRANA (T1)

Con i vassoi fuori pressa e a piani aperti, inizia il riscaldamento della membrana; scaduto il tempo il vassoio entra in pressa, i piani si chiudono ed inizia il ciclo.

I vassoi vengono mantenuti fuori dal piano per non seccare la colla durante questa fase.



ВРЕМЯ НАГРЕВА МЕМБРАНЫ (T1)

При загрузочном лотке вне пресса и открытых столах начинается нагрев мембраны. По окончании времени, лоток загружается в пресс, столы закрываются и начинается цикл.

Лотки остаются вне пресса, чтобы избежать активации клея во время этой фазы.



TEMPO ATTESA CICLO (T2)

A pressa chiusa viene avviato il conteggio del tempo. Allo scadere inizia il ciclo di pressata.

Questo tempo consente di riscaldare il foglio di PVC in modo uniforme anche al bordo del vassoio, evitando possibili rotture.



ВРЕМЯ ОЖИДАНИЯ ЦИКЛА (T2)

При закрытом прессе начинается отсчет времени. По окончании времени начинается цикл прессования.

Это время нужно для равномерного нагрева пленки ПВХ, так же вблизи фланца, чтобы избежать возможный разрыв.



TEMPO VUOTO FLANGIA (T3)

Viene creato il vuoto tra la membrana e il PVC per la durata del tempo impostato. La membrana è a contatto con il PVC.



ВРЕМЯ ВАКУУМ ФЛАНЦА (T3)

Создается разрежение между мембраной и пленкой ПВХ в течении заданного времени. Мембрана соединяется с ПВХ.



TEMPO VUOTO SUPERIORE (T4)

Allo scadere del tempo vuoto flangia il materiale viene portato a contatto con il piano superiore. Inizia il conteggio del tempo.

Il tempo è in funzione del tipo di materiale da incollare.

Se viene impostato 0 (zero) la fase viene esclusa (per es. per i materiali lucidi).



ВРЕМЯ ВАКУУМ ВЕРХНИЙ (T4)

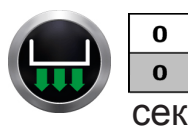
По окончании времени разрежения через фланец, мембрана с ПВХ поднимаются к верхнему столу. Начинается отсчет времени. Время зависит от типа наклеиваемого материала.

Если задать время 0 (ноль), то эта фаза будет исключена (например для глянцевых материалов).



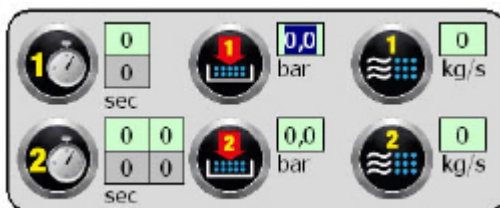
TEMPO VUOTO INFERIORE (T5)

Nella camera di lavoro inferiore viene creato il vuoto per far aderire correttamente ed in ogni punto la pellicola ai pannelli.



ВРЕМЯ ВАКУУМ НИЖНИЙ (T5)

В нижней рабочей камере создается разрежение для обеспечения надлежащего прилегания пленки к каждой точке панели.



sec

**TEMPO PRESSIONE FASE 1
(T6)**

Viene immessa aria nella camera di lavoro superiore fino al raggiungimento della pressione impostata, contemporaneamente nella camera inferiore viene creato il vuoto (~ -0,8atm).



сек

**ВРЕМЯ ПРЕССОВАНИЯ
ФАЗЫ 1 (Т6)**

В верхнюю рабочую камеру подается сжатый воздух до достижения заданного давления, одновременно, в нижней камере создается разрежение (~ -0,8 атм).



bar

PRESSIONE FASE 1

Mediante questo parametro impostare la pressione che la membrana deve esercitare sul materiale.



бар

ДАВЛЕНИЕ ФАЗЫ 1

Этим параметром задается давление, с которым мембрана должна давить на материал.



kg/s

**VELOCITA' PRESSATA
FASE 1**

A valore più alto corrisponde una maggiore velocità di mandata in pressione dell'aria sulla membrana.



кг/с

**СКОРОСТЬ ПРЕССОВАНИЯ
ФАЗЫ 1**

Более высокому значению соответствует более высокая скорость подачи воздуха на мембрану.



sec

**TEMPO PRESSIONE
FASE 2
(T7)**

Viene immessa aria tramite la flangia intermedia.



сек

**ВРЕМЯ ПРЕССОВАНИЯ
ФАЗЫ 2 (Т7)**

Подается воздух через промежуточный фланец.



bar

PRESSIONE FASE 2

Viene immessa aria nella camera di lavoro superiore fino al raggiungimento della pressione impostata

Allo scadere viene scaricata l'aria e la pressa si apre.



бар

ДАВЛЕНИЕ ФАЗЫ 2

В верхнюю рабочую камеру подается сжатый воздух до достижения заданного давления.

По окончании времени прессования воздух стравливается и пресс открывается.



0
kg/s

**VELOCITA' PRESSATA
FASE 2**

A valore più alto corrisponde una maggiore velocità di mandata in pressione dell'aria sulla membrana.



0
kg/s

**СКОРОСТЬ ПРЕССОВАНИЯ
ФАЗЫ 2**

Более высокому значению соответствует более высокая скорость подачи воздуха на мембрану.



ARIA IN CHIUSURA

In alcune lavorazioni può essere opportuno che, durante la chiusura dei piani, la membrana sia gonfia per offrire una migliore eliminazione dell'aria che resta nella camera del piano inferiore. Per disattivare questa opzione inserire 0 (zero) come parametro.



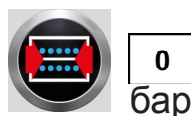
ВОЗДУХ ПРИ ЗАКРЫВАНИИ

В некоторых случаях может понадобиться во время закрывания пресса начать нагнетать воздух под мембрану для лучшего удаления воздуха из нижней камеры. Для отключения этой функции установите значение параметра 0.



ARIA DISTACCO

Solo per ciclo multifoglio. Entra aria tra la membrana e il materiale per il tempo impostato. La membrana viene staccata dal PVC.



ВОЗДУХ ОТРЫВА

Только для цикла "отдельные листы". Подается воздух между мембраной и материалом в течении заданного времени. Мембрана отделяется от ПВХ.



ATTESA APERTURA (T9)

Tempo che intercorre tra il termine dello scarico dell'aria e l'apertura della pressa. Nel caso di kit flange maggiorate incrementare di almeno 5 secondi per ogni elemento. Questo tempo deve consentire lo scarico dell'aria dalla camera prima dell'apertura della pressa.



ОЖИДАНИЕ ОТКРЫТИЯ (T9)

Время, проходящее от окончания стравливания воздуха до открывания пресса. В случае использования высокого фланца, увеличить параметр как минимум на 5 секунд для каждого элемента. Это время должно обеспечить полный выход воздуха из рабочей камеры, до открывания пресса.



TEMPO DI DISTACCO (T8)

Durata della fase di entrata dell'aria per il distacco del materiale. Per escludere la funzione impostare 0 (zero) come parametro.



ВРЕМЯ ОТРЫВА (T8)

Продолжительность фазы подачи воздуха для отрыва материала. Для отключения функции установить значение параметра 0.



START INIZIO LAVORAZIONI



MANUALE ON/OFF

Attiva/disattiva il funzionamento in modalità manuale.



AUTOMATICO ON/OFF

Attiva/disattiva il funzionamento in modalità automatica.



USCITA ARIA

Scarico aria: funziona sia in modo manuale che automatico



ENTRATA ARIA

Comando manuale: inizia il ciclo di pressata consentendo l'ingresso dell'aria.



CHIUSURA PRESSA

Questo pulsante consente la chiusura del piano pressa. Appena il pulsante viene lasciato il piano si ferma.



APERTURA PRESA

Questo pulsante consente l'apertura del piano pressa. Appena il pulsante viene lasciato il piano si ferma.

START НАЧАЛО РАБОТ



РУЧНОЙ РЕЖИМ ON/OFF

Включение/отключение ручного режима.



АВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ ON/OFF

Включение/отключение автоматического режима.



ВЫХОД ВОЗДУХА

Стравливание воздуха: работает как в ручном, так и в автоматическом режимах.



ПОДАЧА ВОЗДУХА

Ручное управление: начало цикла прессования с подачи воздуха.



ЗАКРЫТИЕ ПРЕССА

Этой кнопкой выполняется закрывание прессы. Как только кнопка будет отпущена, пресс остановится.



ОТКРЫТИЕ ПРЕССА

Этой кнопкой выполняется открывание прессы. Как только кнопка будет отпущена, пресс остановится.

5.2.2

RISCALDAMENTO

5.2.2

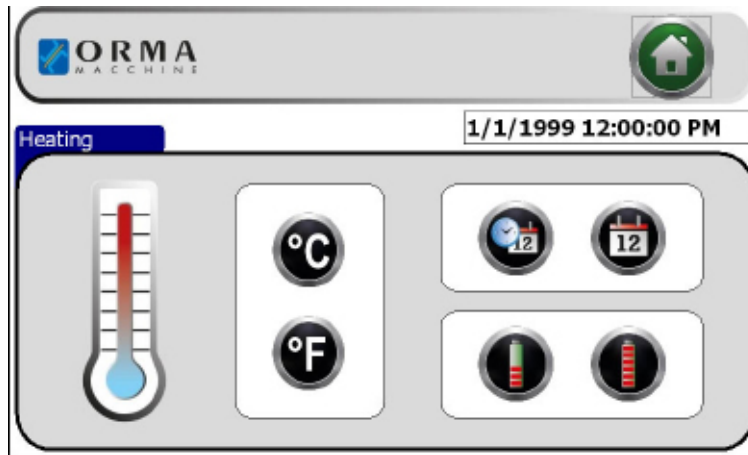
СИСТЕМА НАГРЕВА



Toccando l'icona :
 Sul display compare la seguente pagina:



Коснуться иконки:
 На экране появится следующая страница:



L'operatore può scegliere la modalità di impostazione:

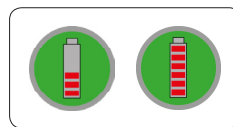
Оператор может выбрать единицы измерения:

CELSIUS= ON - OFF

ЦЕЛЬСИЙ= ON - OFF

FAHRENHEIT= ON - OFF

ФАРЕНГЕЙТ= ON - OFF



B

A

Queste icone indicano i settori dei boiler:

A= Settore 1° gruppo

B= Settore 2° gruppo

Иконки показывают переключатели бойлеров:

A= Переключатель 1-й группы

B= Переключатель 2-й группы

= ON = OFF

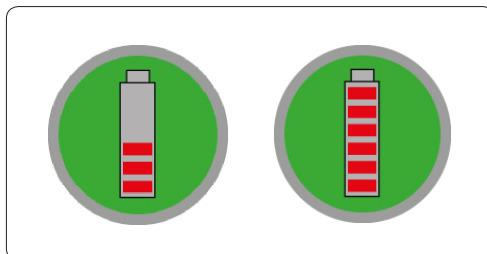
= ON = OFF

= ON = OFF

= ON = OFF

PARZIALIZZAZIONE DEI BOILER

Possibilità di usare parzialmente (50%) il boiler di riscaldamento per risparmiare energia elettrica.



Queste icone indicano i come sono suddivisi i corpi riscaldanti dell'impianto.:

Settore 1° gruppo parziale



Attivando questa parte del riscaldamento si utilizza la prima sezione dei boiler elettrici.

Settore 2° gruppo completo

Attivando questa parte del riscaldamento si utilizzano tutte le sezioni dei boiler elettrici.



ДЕЛЕНИЕ МОЩНОСТИ

Возможно использовать часть мощности (50%) нагревающего бойлера для экономии электроэнергии.

Эти иконки показывают, как разделены корпуса нагревающей установки:

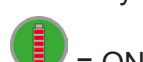
Переключатель 1° - частично



Включенная таким образом система нагрева, использует только одну часть электрического бойлера.

Переключатель 2° - полностью

Включенная таким образом система нагрева, использует все части электрического бойлера.



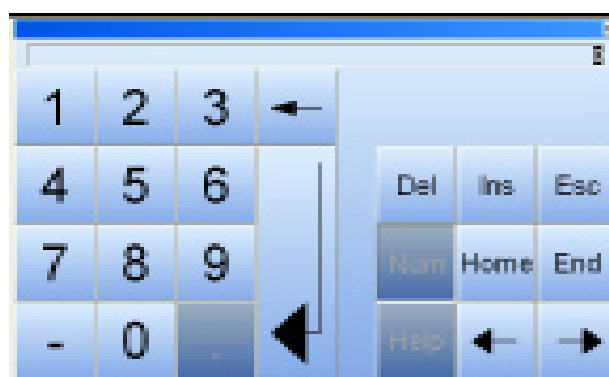
IMPOSTAZIONE DELLA TEMPERATURA

УСТАНОВКА ТЕМПЕРАТУРА



Toccare il campo d'inserimento.
Sul display compare una tastiera.

Коснуться поля ввода.
Откроится клавиатура.



Inserire i dati e confermare con il tasto



Ввести данные и подтвердить



La freccia indica lo stato del riscaldamento:

Стрелка показывает состояние нагрева:

La condizione di questa icona è:

Состояние этой иконки:



= fase di riscaldamento



= фаза нагрева



= temperatura raggiunta

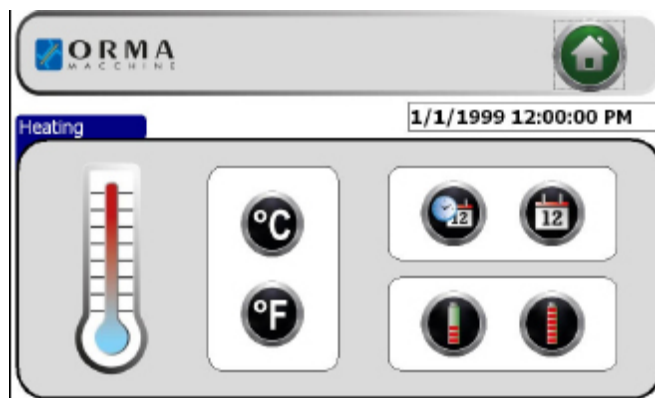


= температура достигнута

5.2.2.1 PRE ACCENSIONE



Toccando l'icona :
 Sul display compare la seguente pagina:

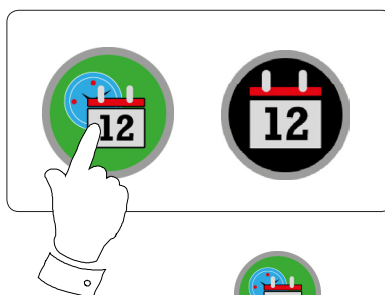


5.2.2.1 ПРЕД-ВКЛЮЧЕНИЕ



Коснуться иконки :
 На экране появится следующая страница:

TOCCARE L'ICONA PER ATTIVARE
 O DISATTIVARE LA FUNZIONE DI
 PREACCENSIONE



Коснуться иконки для активации
 режима предварительного
 включения



PRE ACCENSIONE ATTIVA (VERDE)



PRE ACCENSIONE NON ATTIVA
 (NERO)



ПРЕД-ВКЛЮЧЕНИЕ АКТИВНО
 (ЗЕЛЕНЬ)



ПРЕД-ВКЛЮЧЕНИЕ НЕ АКТИВНО
 (ЧЕРНЫЙ)

DOPO AVERE ATTIVATO LA PREACCENSIONE

(ICONA VERDE ) TOCCARE L'ICONA IN-
 DICATA PER ACCEDERE ALLA PROGRAMMA-
 ZIONE DELLA PRE ACCENSIONE

sul display compariranno le schermate rappresen-
 tate nella pagina seguente.



DOPO IL VANTAGGIO DEL REZIMU (ICONA
 VERDE) TOCCARE L'ICONA IN-
 DICATA PER ACCEDERE ALLA PROGRAMMA-
 ZIONE DELLA PRE ACCENSIONE

на дисплее появится экраны, показанные на
 следующей странице.

ORMA MACCHINE								
	Lunedì	Martedì	Mercoledì	Giovedì	Venerdì	Sabato	Domenica	
ON1	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	
OFF1	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	
ON2	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	
OFF2	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	
ON3	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	
OFF3	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	

ORMA MACCHINE								
	Monday	Tuesday	Wednesday	Thursday	Friday	Saturday	SUNDAY	
ON1	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	
OFF1	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	
ON2	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	
OFF2	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	
ON3	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	
OFF3	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	

LUN MAR MER GIO VEN SAB DO
 Impostare per ogni giorno della settimana il funzionamento della preaccensione.

ON : inserito OFF : escluso

ON1 OFF 1
 Impostare il primo orario di accensione e spegnimento dell'impianto.

ON2 OFF 2
 Impostare il secondo orario di accensione e spegnimento dell'impianto.

ON3 OFF 3
 Impostare il terzo orario di accensione e spegnimento dell'impianto.

SI PUÒ ACCEDERE ALLA IMPOSTAZIONE

DELLA PRE ACCENSIONE TOCCANDO DALLA PAGINA PARAMETRI MACCHINA:

ПНД ВТ СРД ЧТВ ПЯТ СУБ ВСК
 Задайте для каждого дня недели режим пред-включения:

ON : включено OFF : выключено

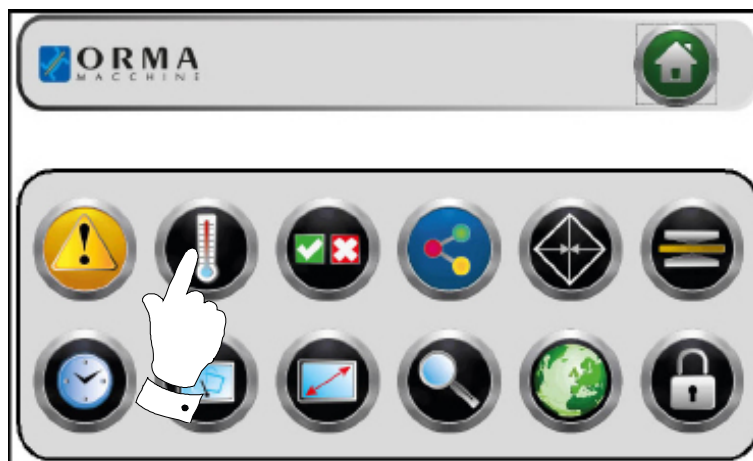
ON1 OFF 1
 Задать первый отрезок времени включения и выключения нагрева.

ON2 OFF 2
 Задать второй отрезок времени включения и выключения нагрева.

ON3 OFF 3
 Задать третий отрезок времени включения и выключения нагрева.

МОЖНО ВОЙТИ ДЛЯ ПРОГРАММИРОВАНИЯ

ПРЕД-ВКЛЮЧЕНИЯ, НАЖАВ СО СТРАНИЦЫ ПАРАМЕТРОВ СТАНКА:

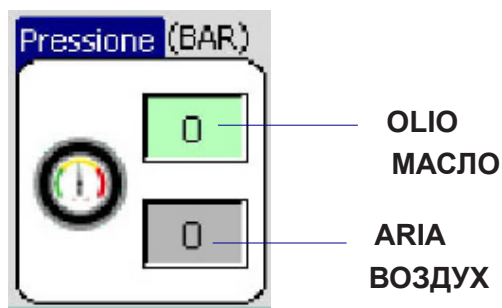


5.2.3 LETTURA DELLA PRESSIONE

5.2.3 ИНДИКАТОР ДАВЛЕНИЯ

Vengono mostrate le pressioni in corso.

Показываются текущие давления.



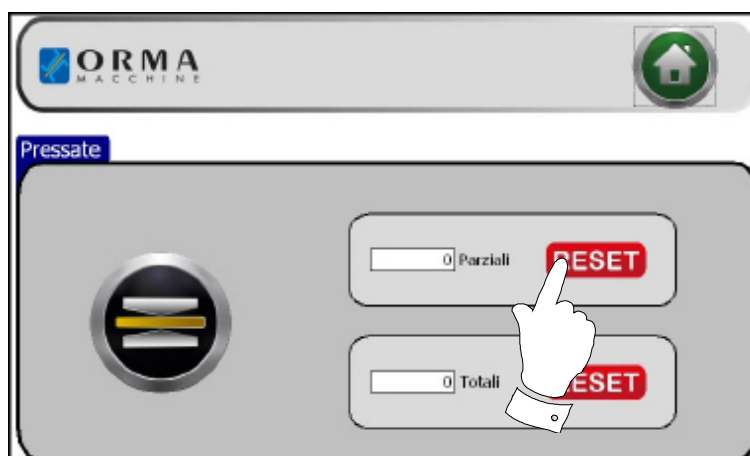
Toccando l'icona



Коснуться иконки

Sul display compare la seguente pagina:

На дисплее появится следующая страница:



In questa pagina viene visualizzato il numero di pressate eseguite dalla macchina.

На этой странице отображается количество запрессовок, выполненных станком.

Per azzerare il conteggio toccare la scritta **RESET**

Для обнуления счетчика коснуться надписи **RESET**

Il conteggio delle pressate può essere richiamato anche dalla sezione IMPOSTAZIONI MACCHINA.

Счетчик запрессовок может быть показан из раздела УСТАНОВКИ СТАНКА. См.раздел 5.2.4

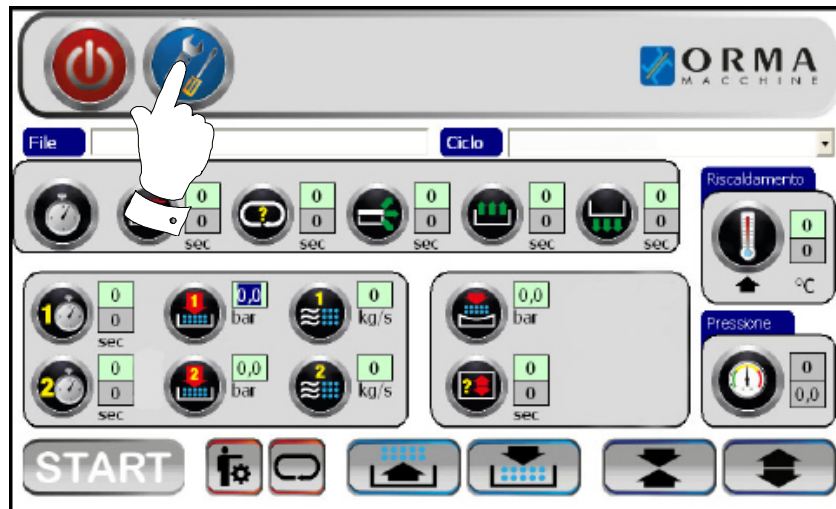
Vedere cap 5.2.4

5.2.4

PARAMETRI MACCHINA

5.2.4

ПАРАМЕТРЫ СТАНКА



Toccare l'icona



Коснуться иконки

Sul display appare la pagina seguente

На дисплее появится следующая страница:



ALLARMI - capitolo 5.2.4.2



ОШИБКИ - раздел 5.2.4.2



5.2.2.1

PRE ACCENSIONE - capitolo



5.2.2.1

ПРЕД-ВКЛЮЧЕНИЕ - раздел



ON/OFF - capitolo 5.2.4.3



ON/OFF - раздел 5.2.4.3



LAYOUT - capitolo 5.2.4.4



СХЕМА - раздел 5.2.4.4



**SCAMBIATORE - capitolo
5.2.4.6**



IMPOSTAZIONI - capitolo 5.2.4.1



**DATA E ORARIO - capitolo
5.2.4.7**



PULIZIA - capitolo 5.2.4.8



**CALIBRAZIONE - capitolo
5.2.4.9**



**DIAGNOSTICA - capitolo
5.2.4.10**



LINGUA - capitolo 5.2.4.11



LOCK



UNLOCK



**ТЕПЛООБМЕННИК - раздел
5.2.4.6**



УСТАНОВКИ - раздел 5.2.4.1



ДАТА И ВРЕМЯ - раздел 5.2.4.7



ЧИСТКА - раздел 5.2.4.8



КАЛИБРОВКА - раздел 5.2.4.9



**ДИАГНОСТИКА - раздел
5.2.4.10**



ЯЗЫК - раздел 5.2.4.11



LOCK



UNLOCK

5.2.4.1 IMPOSTAZIONI MACCHINA



Toccare l'icona per sbloccare e poter accedere alle pagine "IMPOSTAZIONI".

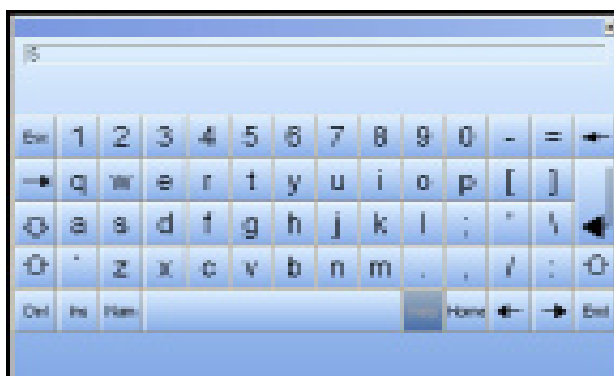
Viene richiesta una password.

5.2.4.1 УСТАНОВКИ



Коснуться иконки для открытия доступа к странице установок.

Будет запрошен пароль.



inserire la password e confermare con il tasto



Ввести пароль и подтвердить



L'icona si presenta con il simbolo di un lucchetto

aperto



La password per accedere alla sezione impostazioni deve essere richiesta all'ufficio assistenza del costruttore.

Ora si può accedere alle pagine impostazione.

Иконка сменит символ на открытый замок



Пароль для доступа к установкам, при необходимости, запрашивайте у сервисной службы производителя.

Теперь можно перейти на страницу установок.

Toccare l'icona delle impostazioni 

Коснуться иконки установок. 




ATTENZIONE!

La modifica di questi parametri potrebbe compromettere il buon funzionamento della macchina. A tale scopo l'accesso a questa pagina è protetto da una password (da richiedere al servizio assistenza del costruttore)





ВНИМАНИЕ!


Изменение этих параметров может привести к неправильной работе станка. По этой причине доступ закрыт паролем (запрашивайте у сервисной службы производителя)

ORMA MACCHINE 

IMPOSTAZIONI MACCHINA



PRESSIONE INIZIO CICLO	<input type="text" value="0"/> bar	<input type="text" value="0,0"/> KG MAX
CALCOLA MAX PRESSIONE IDRAULICA	<input type="text" value="0"/> bar	<input type="text" value="0"/> bar
SCARICA PRESSIONE SE OLTRE	<input type="text" value="0"/> bar	
ALLARME PRESSIONE SE OLTRE	<input type="text" value="0"/> bar	
VALVOLA PROPORZIONALE	<input type="text" value="0"/>	
CARICA IN PRESSA VELOCE	<input type="text" value="0"/>	
CARICA IN PRESSA LENTO	<input type="text" value="0"/>	

ORMA MACCHINE 

IMPOSTAZIONI MACCHINA

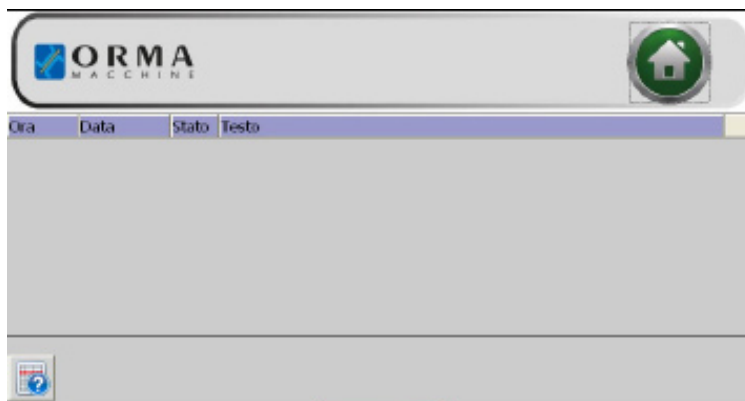
ISTERESI TEMPERATURA ZONA 1	<input type="text" value="0"/> °C	
ISTERESI TEMPERATURA ZONA 2	<input type="text" value="0"/> °C	
STOP POMPA BOILER	<input type="text" value="0"/> min	<input type="text" value="0"/>
MIN TEMPERATURA	<input type="text" value="0"/> °C	
● MAX TEMPERATURA	<input type="text" value="0"/> °C	
MAX TEMPERATURA SCAMBIATORE	<input type="text" value="0"/> °C	
ABILITA EYE	<input checked="" type="checkbox"/>	

5.2.4.2 STORICO ALLARMI

Toccare l'icona 

Sul display appare la pagina seguente:



- Quando si verifica una condizione di allarme, nel display della tastiera compare la descrizione dell'allarme intervenuto.
- Verificarne la causa.
- Nel caso di una causa grave la macchina si ferma.
- Risolvere il problema.
- Si raccomanda di far eseguire qualsiasi intervento da personale specializzato. Non tentare di eseguire riparazioni se non si posseggono i requisiti adatti.
- Nel caso di difficoltà rivolgersi al nostro SERVIZIO TECNICO ASSISTENZA CLIENTI

IMPORTANTE!!
NON DARE ASSOLUTAMENTE ALCUN
COMANDO ALLA MACCHINA SENZA
PRIMA AVERE RISOLTO LA CAUSA DELLA
CONDIZIONE DI ALLARME. PENA GRAVI
DANNI SULLA MACCHINA.

5.2.4.2 ОШИБКИ

Коснуться иконки 

На дисплее появится следующая страница:

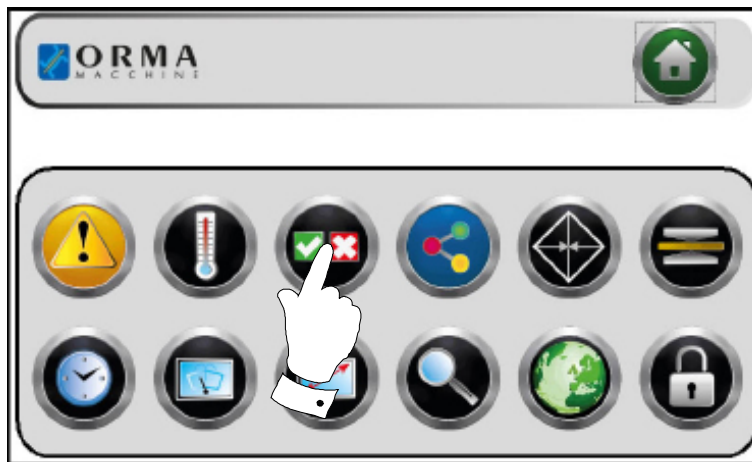
- При возникновении неисправности на дисплее появляется описание произошедшей неисправности.
- Установить причину
- В случае серьезной ошибки станок останавливается.
- Устранить неисправность.
- Любое вмешательство в оборудование должно выполняться квалифицированным персоналом. Не пытаться выполнять наладку лицам не соответствующим данным требованиям.
- При возникновении затруднений обращаться в наш центр технической поддержки.

ВАЖНО!!
НЕ ВЫПОЛНЯТЬ НИ КАКУЮ КОМАНДУ
НА СТАНКЕ ДО УСТРАНЕНИЯ ПРИЧИНЫ
НЕИСПРАВНОСТИ ВО ИЗБЕЖАНИИ
ПОВРЕЖДЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ.

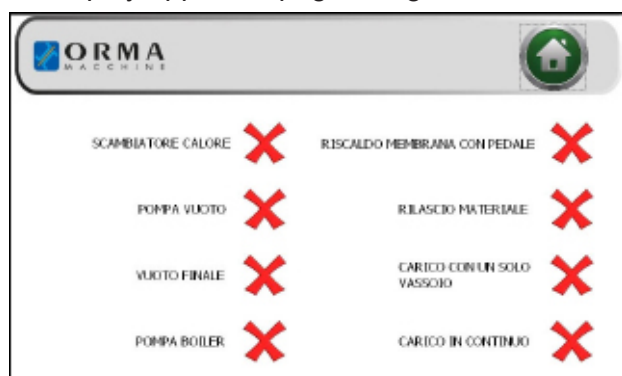
5.2.4.3 ON/OFF



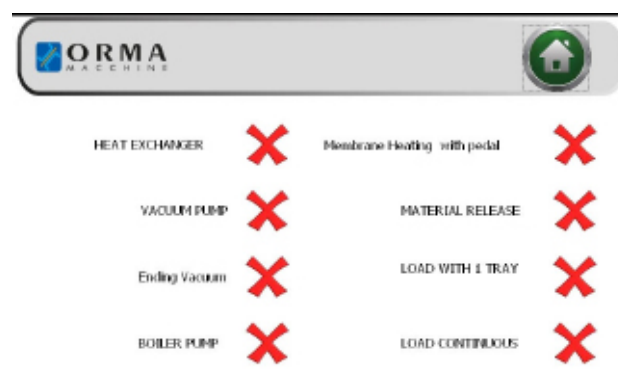
5.2.4.3 ON/OFF



Sul display appare la pagina seguente:



На экране откроется следующая страница:



Le funzioni indicate nel video possono essere attivate o disattivate semplicemente selezionando:



Функции, показанные на экране, могут быть включены или выключены просто выбрав:



SCAMBIATORE CALORE

Tasto per inserire/disinserire il funzionamento dello scambiatore di calore necessario a riscaldare l'aria prima di immetterla nella camera superiore

ТЕПЛООБМЕННИК

Клавиша для включения/отключения теплообменника, использующегося для нагрева воздуха, подающегося в верхнюю камеру.

POMPA VUOTO

Tasto per inserire/disinserire il funzionamento della pompa del vuoto.
 Inserire sempre il funzionamento della pompa.

ВАКУУМНЫЙ НАСОС

Клавиша для включения/выключения вакуумного насоса.
 Всегда включайте вакуумный насос.

VUOTO FINALE

Per ciclo foglio unico. L'aria entra nella flangia intermedia.

✓ = Nella camera del piano inferiore viene mantenuto il vuoto. La pompa non funziona e le valvole vengono chiuse.

✗ = La pompa non funziona e il vuoto nella camera inferiore viene mandato in scarico

POMPA BOILER

Attivare o disattivare il funzionamento della pompa dell'impianto di riscaldamento.

RISCALDO MEMBRANA CON PEDALE

La membrana non è in fase di riscaldamento; attende il comando dell'operatore che con il pedale di CICLO attiva la pompa del vuoto per fare aderire la membrana al piano superiore e riscaldarla per la durata del tempo impostato.

RILASCIO MATERIALE

ON= l'allungamento del PVC sui bordi diventa minore.

CARICO CON UN SOLO VASSOIO

Per prese dotate di carico automatico.

✓ = Il carico viene effettuato con un solo vassoio.

✗ = Il carico viene effettuato entrambi i vassoi.

CARICO IN CONTINUO

✓ = Il carico viene effettuato in continuo automaticamente senza attendere il consenso dell'operatore.

✗ = Il carico viene effettuato solo dopo il consenso dell'operatore.

КОНЕЧНЫЙ ВАКУУМ

Цикл единого листа. Воздух подается через промежуточный фланец.

✓ = В камере нижнего стола сохраняется разряжение. Насос выключен, клапана закрыты.

✗ = Насос выключен и разряжение в камере нижнего стола снимается.

НАСОС БОЙЛЕРА

Включение или отключение работы насоса системы нагрева.

НАГРЕВ МЕМБРАНЫ ОТ ПЕДАЛИ

Мембрана не нагревается, ожидается команда от оператора, который, педалью ЦИКЛ, включает вакуумный насос для подъема мембраны к верхнему столу и ее нагреву в течении заданного времени.

НАГРЕВ МАТЕРИАЛА

ON= удлинение ПВХ на краях становится минимальным.

ЗАГРУЗКА ТОЛЬКО ОДНИМ ЛОТКОМ

Для прессов с автоматической загрузкой.

✓ = Загрузка выполняется только одним лотком.

✗ = Загрузка выполняется обоими лотками.

ЗАГРУЗКА НЕПРЕРЫВНАЯ

✓ = Загрузка выполняется непрерывно автоматически, без опоживания подтверждения от оператора.

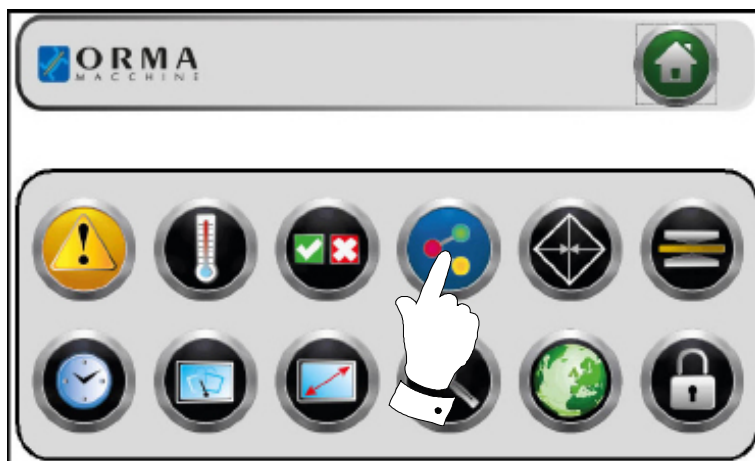
✗ = Загрузка выполняется только после подтверждения от оператора.

5.2.4.4 LAYOUT

5.2.4.4 СХЕМА

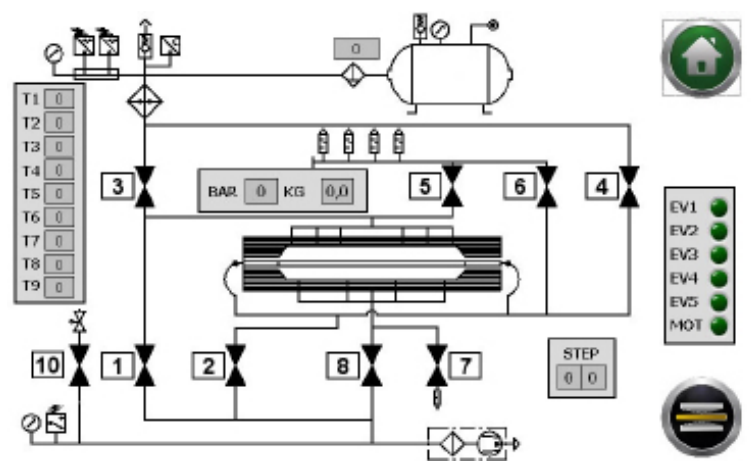
Toccando l'icona :  :

Коснуться иконки :  :



Sul display compare la seguente pagina:

На экране откроется следующая страница:



La pagina layout mostra il ciclo di lavoro in corso.
 Viene evidenziato lo stato delle valvole
 Le condizioni di queste icone sono:
 VERDE=ON
 GRIGIO=OFF

Данная страница показывает текущий рабочий цикл.
 Отображается состояние клапанов.
 Состояния этих иконок:
 ЗЕЛЕНЫЙ=ON
 СЕРЫЙ=OFF

T1 TEMPO RISCALDO MEMBRANA

Con i vassoi fuori pressa e a piani aperti, inizia il riscaldamento della membrana; scaduto il tempo il vassoio entra in pressa, i piani si chiudono ed inizia il ciclo.
 I vassoi vengono mantenuti fuori dal piano per non seccare la colla durante questa fase.

T1 ТАЙМЕР НАГРЕВА МЕМБРАНЫ

При выдвинутых загрузочных лотках и открытых столах начинается нагрев мембраны. Через заданное время лоток заезжает в пресс, столы закрываются и начинается цикл.
 Лотки остаются вне прессы, чтобы исключить высыхание клея во время этой фазы.

T2 ATTESA CICLO

A pressa chiusa viene avviato il conteggio del tempo. Allo scadere inizia il ciclo di pressata.

Questo tempo consente di riscaldare il foglio di PVC in modo uniforme anche al bordo del vassoio, evitando possibili rotture.

T3 TEMPO VUOTO FLANGIA

Viene creato il vuoto tra la membrana e il PVC.

T4 TEMPO PRERISCALDO - VUOTO SUPERIORE

Allo scadere del tempo vuoto flangia il materiale viene portato a contatto con il piano superiore. Inizia il conteggio del tempo.

Questo tempo dipende dal tipo di materiale da incollare.

Se viene impostato 0 (zero) la fase viene esclusa (per es. per i materiali lucidi).

T5 TEMPO VUOTO INFERIORE

Terminato il tempo di pre-riscaldamento nella camera di lavoro inferiore viene creato il vuoto per far aderire correttamente ed in ogni punto la pellicola di foglio unico o multifoglio ai pannelli.

T6 TEMPO DI PRIMA PRESSATA

Questo parametro varia automaticamente con il ciclo selezionato.

T7 TEMPO PRESSIONE FASE 2

Viene immessa aria tramite la flangia intermedia.

T8 TEMPO DI DISTACCO

Durata della fase di entrata dell'aria per il distacco del materiale.

Per escludere la funzione impostare 0 (zero) come parametro.

T9 ATTESA APERTURA

Tempo che intercorre tra il termine dello scarico dell'aria e l'apertura della pressa.

Nel caso di kit flange maggiorate incrementare di almeno 5 secondi per ogni elemento.

Questo tempo deve consentire lo scarico dell'aria dalla camera prima dell'apertura della pressa.

T2 ОЖИДАНИЕ ЦИКЛА

После закрытия пресса начинается отсчет времени, по окончании которого, начинается цикл прессования.

Это время нужно для равномерного нагрева листа ПВХ, включая края фланца, чтобы избежать разрывов.

T3 ВРЕМЯ ВАКУУМ ФЛАНЦА

Создается разрежение между мембраной и ПВХ.

T4 ВРЕМЯ ПРЕД-НАГРЕВА ВАКУУМ ВЕРХНИЙ

По окончании времени вакуума фланца, материал поднимается к верхнему столу. Начинается отсчет времени.

Это время зависит от типа наклеиваемого материала.

Если установить значение 0, фаза не выполняется (например для глянцевых материалов).

T5 ВРЕМЯ ВАКУУМ НИЖНИЙ

По окончании времени преднагрева в нижней части рабочей камеры создается разрежение для наилучшего прилегания наклеиваемой пленки к детали.

T6 ВРЕМЯ ПЕРВОГО ПРЕССОВАНИЯ

Этот параметр меняется автоматически в соответствии с выбранным циклом.

T7 ВРЕМЯ ПРЕССОВАНИЯ ФАЗЫ 2

Подается воздух через промежуточный фланец.

T8 ВРЕМЯ ОТРЫВА

Продолжительность фазы подачи воздуха для отрыва материала.

Для отключения функции установить значение параметра 0.

T9 ОЖИДАНИЕ ОТКРЫТИЯ

Время, проходящее от окончания стравливания воздуха до открывания пресса.

В случае использования высокого фланца, увеличить параметр как минимум на 5 секунд для каждого элемента.

Это время должно обеспечить полный выход воздуха из рабочей камеры, до открывания пресса.

5.2.4.5 CONTEGGIO PRESSATE

Per visualizzare la pagina scelta del CONTEGGIO

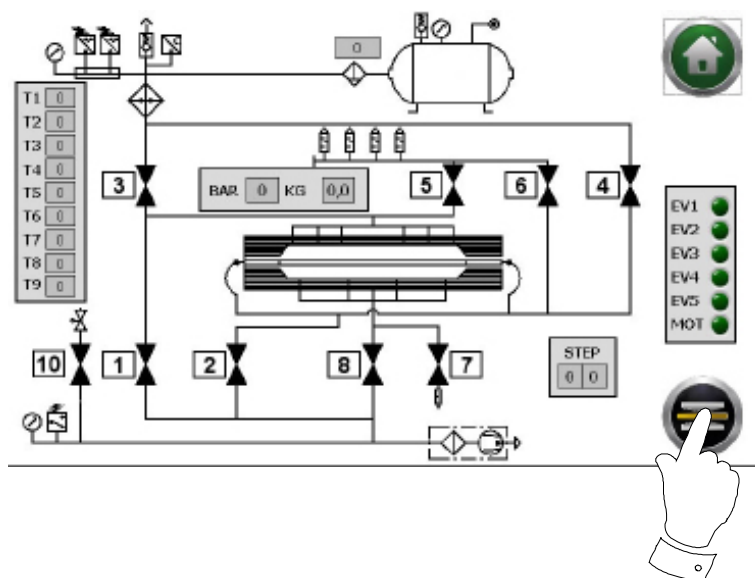
PRESSATE toccare l'icona



5.2.4.5 СЧЕТЧИК ЗАПРЕССОВОК

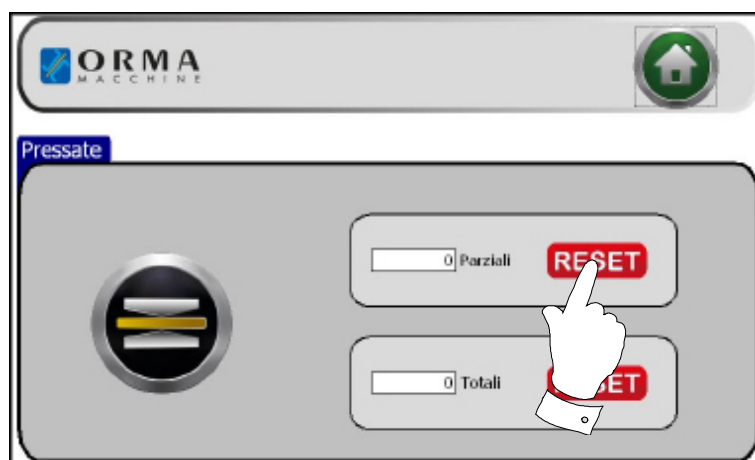
Для отображения страницы СЧЕТЧИК

ЗАПРЕССОВОК коснуться иконки



Sul display compare la seguente pagina:

На дисплее появится следующая страница:



In questa pagina viene visualizzato il numero di pressate eseguite dalla macchina.

На этой странице отображается количество запредессовок, выполненных станком.

Per azzerare il conteggio toccare la scritta

RESET

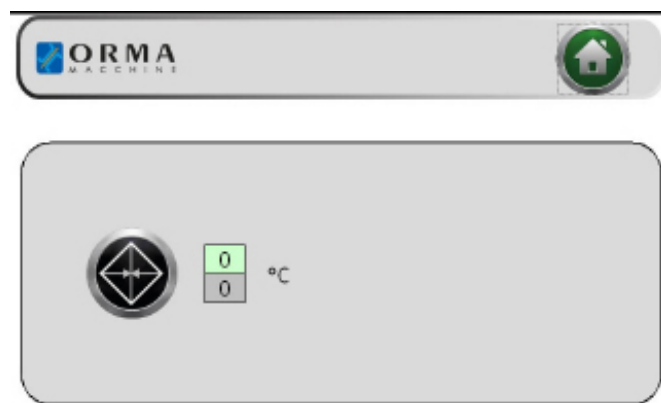
Для обнуления счетчика коснуться надписи

RESET

5.2.4.6 SCAMBIATORE DI CALORE



Toccando l'icona :
Sul display compare la seguente pagina:



Nelle presse con scambiatore manuale la regolazione avviene agendo direttamente sullo scambiatore.

5.2.4.6 ТЕПЛООБМЕННИК



Коснуться иконки :
На дисплее появится следующая страница:

На прессах с ручным феном регулировка выполняется непосредственно на фене.



5.2.4.7 MODIFICA DATA E ORARIO



Toccando l'icona :

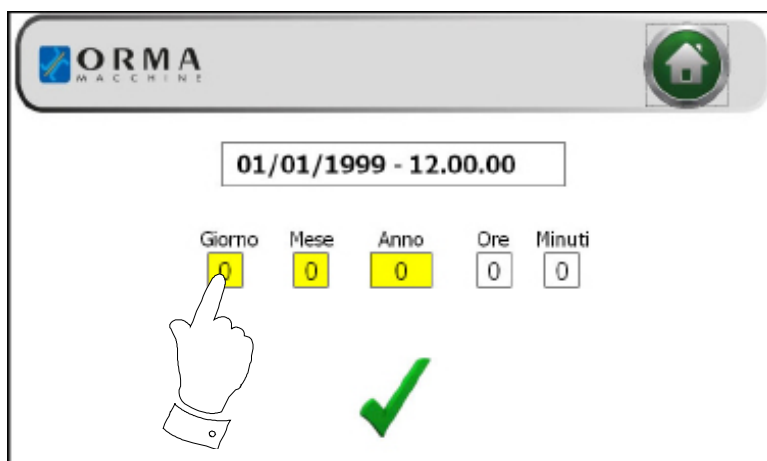
Sul display compare la seguente pagina:

5.2.4.7 ИЗМЕНЕНИЕ ДАТЫ И ВРЕМЕНИ



Коснуться иконки :

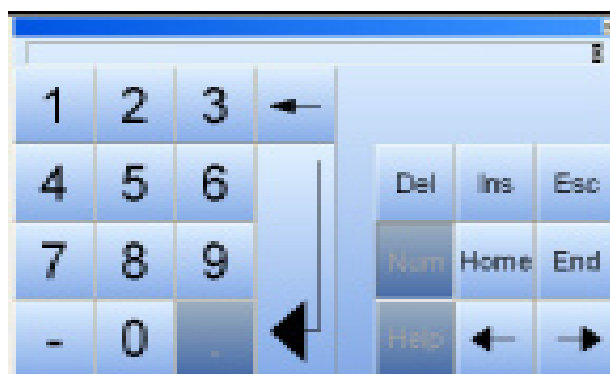
На экране откроется следующая страница:



Toccare il dato da modificare.
Sul display compare una tastiera:
Modificare la data o l'orario

Коснуться даты для изменения.
На мониторе откроется клавиатура:

Изменить дату и время



Confermare con il tasto



Toccare il segno  per accettare la modifica.

Подтвердить клавишей



Коснуться символа  для подтверждения изменений.

5.2.4.8 PULIZIA DEL VIDEO



Toccando l'icona :

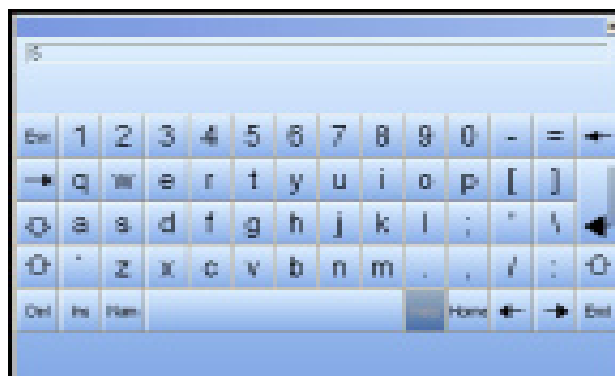
Viene richiesta una password.
La pagina è protetta da password per evitare che venga aperta accidentalmente.


5.2.4.8 ЧИСТКА ЭКРАНА




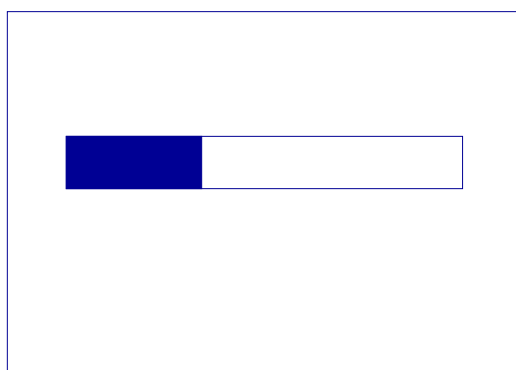
Коснуться иконки :

Будет запрошен пароль.
Страница защищена паролем, чтобы исключить нечаянные срабатывания.



Digitare la password **123** e confermare con il
tasto .

Ввести пароль **123** и подтвердить кнопкой
.



Inizia una fase di stand-by indicata dallo scorrimento di una barra.
In questo momento è possibile operare la pulizia del display utilizzando un panno senza compromettere le impostazioni e il funzionamento della tastiera.

Включается цикл stand-by обозначенный движущейся полосой.
В это время можно выполнять очистку экрана без опасности изменения параметров и использования клавиатуры.

5.2.4.9 CALIBRAZIONE DEL VIDEO



Toccando l'icona :

Per vedere le immagini nel modo corretto e fare funzionare bene il tuo display, deve essere eseguita la calibrazione.

Viene richiesta una password.

La pagina è protetta da password per evitare che venga aperta accidentalmente.

5.2.4.9 КАЛИБРОВКА МОНИТОРА

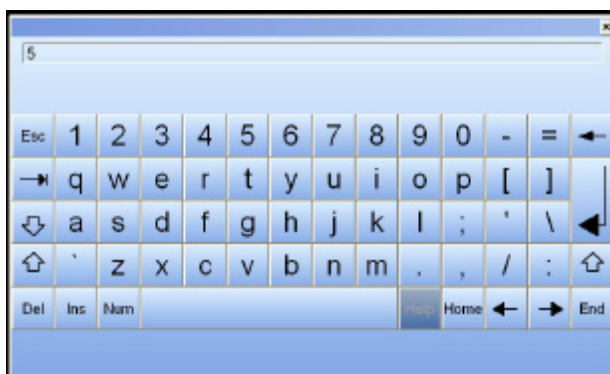



Коснуться иконки :


Для представления изображения в правильном виде и обеспечить хорошую работу экрана, необходимо выполнять калибровку.

Будет запрошен пароль.

Страница защищена паролем, чтобы исключить нечаянные срабатывания.

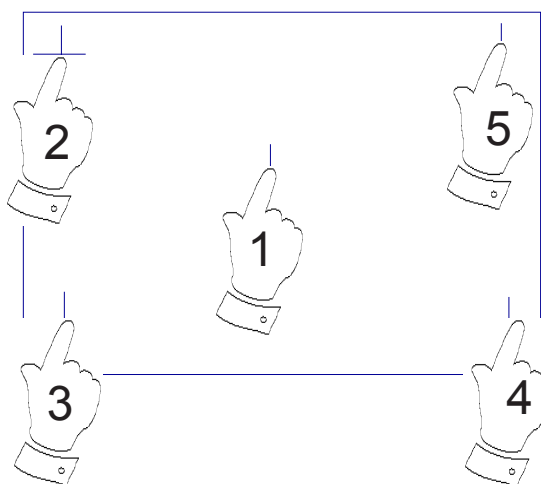


Digitare la password **123** e confermare con il tasto  :

Ввести пароль **123** и подтвердить кнопкой  :

L'operatore deve toccare alcuni punti del display:


Оператор должен коснуться нескольких точек на дисплее:



- L'operatore deve toccare l'asterisco al centro del display.
- L'asterisco si sposta e l'operatore deve toccarlo seguendo lo schema indicato.
- L'asterisco si muove ogni volta automaticamente.
- Tornato in posizione centrale inizia il conteggio di 30 secondi entro i quali l'operatore deve toccare un punto dello schermo per terminare l'operazione.

- коснуться перекрестия в центре дисплея.
- коснуться перекрестия сверху и далее по схеме.
- перекрестие перемещается автоматически.
- Когда перекрестие вернется в центральное положение, начинается 30 секундный отсчет, в течении которого оператор должен коснуться любой точки экрана для окончания процедуры.

5.2.4.10 DIAGNOSTICA

Toccando l'icona  :

Sul display compare la seguente pagina:



Le pagine diagnostiche mostrano lo stato degli ingressi e delle uscite del PLC.

5.2.4.10 ДИАГНОСТИКА

Коснуться иконки  :

На дисплее появится следующая страница:

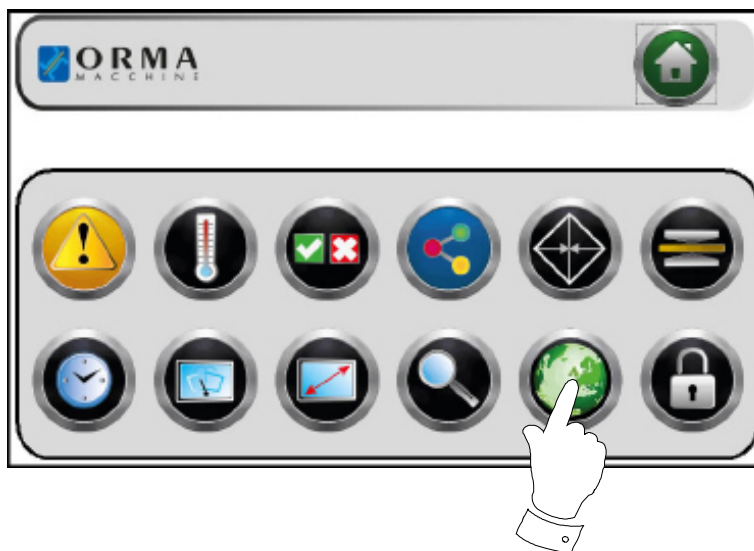
Страницы диагностики отображают состояния входов и выходов ПЛК.

5.2.4.11 IMPOSTAZIONI LINGUA

5.2.4.11 ВЫБОР ЯЗЫКА

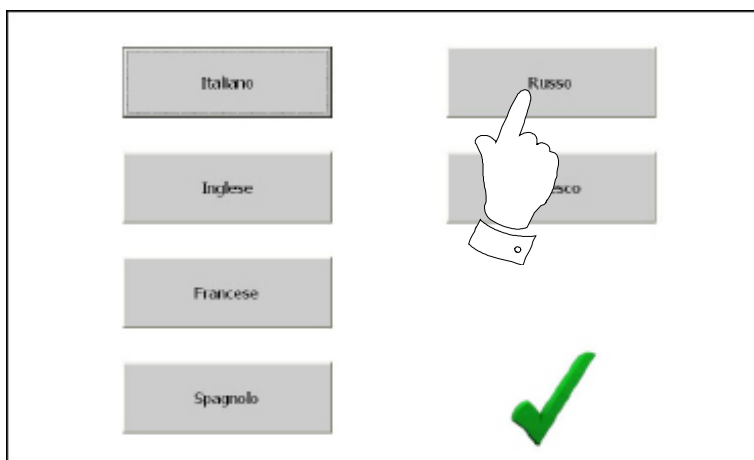
Toccando l'icona :  :

Коснуться иконки :  :



Sul display compare la seguente pagina:

На дисплее появится следующая страница:



Selezionare la lingua desiderata toccando il tasto corrispondente.

Выбрать язык, нажатием соответствующей кнопки.

5.2.5 CICLI DI LAVORAZIONE

5.2.5 РАБОЧИЕ ЦИКЛЫ



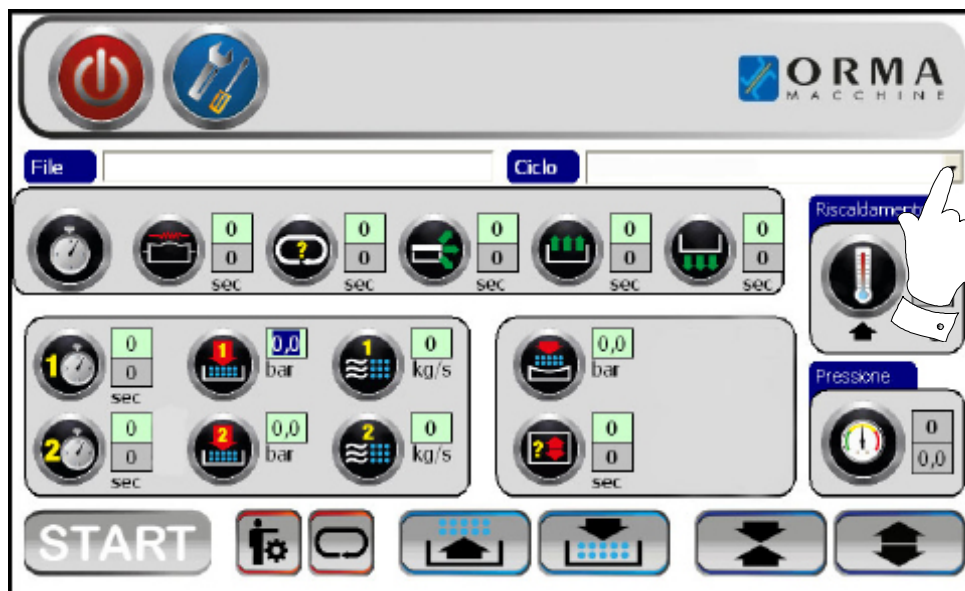
ATTENZIONE!

Per una corretta lavorazione selezionare il ciclo di lavoro adeguato :



ВНИМАНИЕ!

Для правильной обработки выбирайте соответствующий рабочий цикл:



Toccare la freccia corrispondente alla riga CICLO:

Коснуться стрелки, соответствующей строке ЦИКЛ:

	▼
CICLO COMPLETO	
CICLO MULTIFOGLIO	
MEMBRANA ESCLUSA	
CICLO SOLO VUOTO	

- si apre un menù a tendina.
- Selezionare il ciclo desiderato.

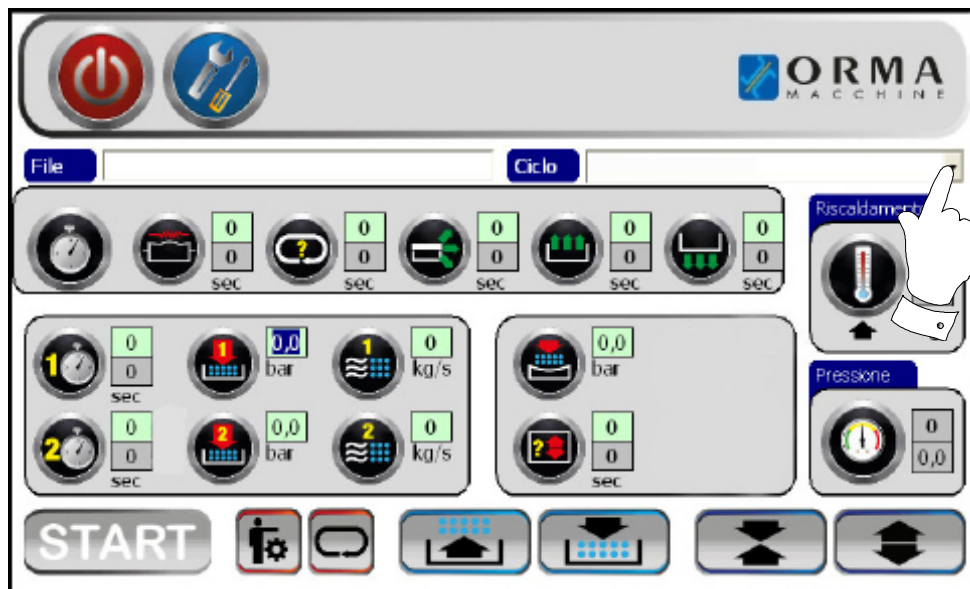
- открывается раскрывающееся меню.
- Выберите нужный цикл.

5.2.5.1 CICLO COMPLETO

- Selezionare CICLO COMPLETO

5.2.5.1 ПОЛНЫЙ ЦИКЛ

- Выбрать ПОЛНЫЙ ЦИКЛ




Impostare i parametri:

Задать параметры:


CICLO COMPLETO

L'operatore dopo avere impostato il timer e inserito i parametri segue la sequenza di lavorazione:


1 - Tempo riscaldamento membrana  .

Inizia il riscaldamento della membrana.


2 - Entra il vassoio nella pressa

3 - Aria in chiusura  .


Mentre la pressa chiude entra aria tra il piano e la membrana. La membrana si gonfia.
(0,5 - 0,8 bar).

4 - Tempo vuoto flangia  .


Viene creato il vuoto tra la membrana e il PVC per la durata del tempo impostato. I materiali sono a contatto.

5 - Tempo vuoto superiore  .

Il materiale viene portato a contatto con il piano superiore.
Rimane per il tempo impostato.

6 - tempo vuoto inferiore  .

Durante questo tempo, nella camera inferiore viene creato il vuoto
Membrana e foglio aderiscono al pannello.

7 - Pressata fase 1  .

Raggiunta la pressione fase 1 entra in funzione questo tempo (la pressa va in pressione con la membrana sul pannello).

8 - Tempo di pressata fase 2  .

Completato il tempo di "Pressata fase 1", nella camera intermedia viene immessa aria tramite la flangia, sino a raggiungere la "Pressione fase 2" .


Raggiunte le pressioni impostate, vengono mantenute per questo tempo, dando modo alla colla di completare la propria reazione ed incollare il PVC.

9 - Apertura pressa.


Completati tutti i tempi la pressa scarica l'aria, si apre completamente ed effettua il cambio dei vassoi


ПОЛНЫЙ ЦИКЛ


После установки таймера и ввода параметров оператором, цикл выполняет следующие фазы:


1 - Время нагрева мембраны .
Начинается нагрев мембраны.


2 - Лоток подается в пресс


3 - Воздух при закрытии .
Во время закрывания прессы поступает воздух между столом и мембраной. Мембрана опускается. (0,5 - 0,8 бар).

4 - Время вакуум фланца .
Создается разряжение между мембраной и листом ПВХ в течении заданного времени. Материалы соединяются.

5 - Время вакуум верхний .
Материалы поднимаются к верхнему столу.
Остаются прижатыми заданное время.

6 - Время вакуум нижний .
В течении этого времени в нижней камере создается разряжение.
Мембрана и пленка прилегают к панели.

7 - Прессование фаза 1 .
Достигнув давления фазы 1, начинается отсчет этого времени (начинается прессование с мембраной на панели).

8 - Время прессования фазы 2 .
По истечении времени "Прессование фаза 1", через промежуточный фланец начинает подаваться воздух до достижения давления "Давление фазы 2".
Достигнув заданное значение, давление поддерживается это время, чтобы дать клею полностью активироваться и приклеить ПВХ.

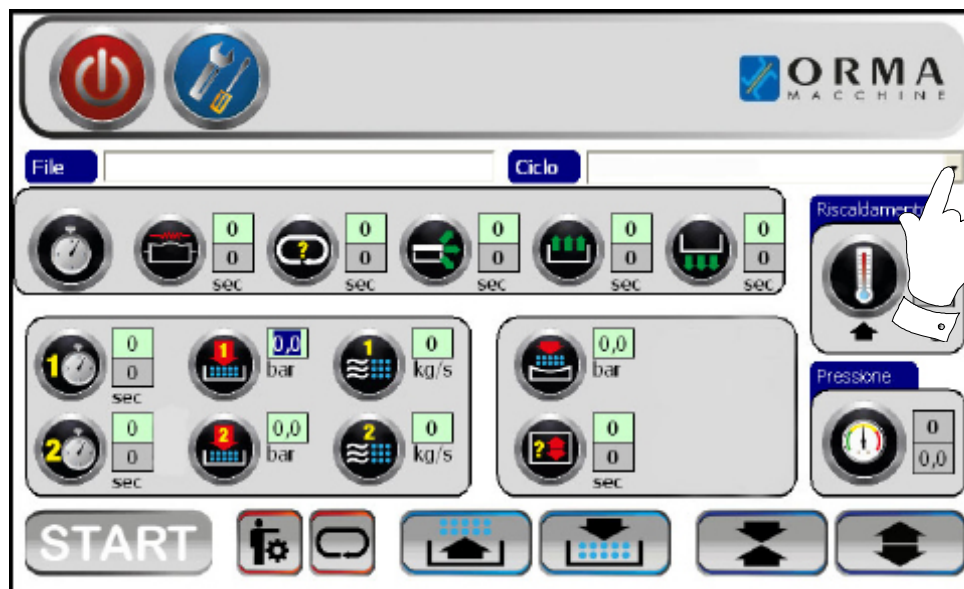
9 - Открытие прессы.
Выполнив прессование, воздух стравливается, пресс открывается и лоток выводится из прессы.

5.2.5.2 CICLO MULTIFOGLIO
(CON MEMBRANA)

- Selezionare CICLO MULTIFOGLIO

5.2.5.2 ЦИКЛ МНОГО ЛИСТОВ
(С МЕМБРАНОЙ)

- Выбрать ЦИКЛ "МНОГО ЛИСТОВ"



Scegliere questo ciclo quando i fogli di PVC hanno dimensioni sufficienti a realizzare un solo pannello o a coprire una parte del vassoio.

Con un foglio di PVC per ogni singolo pannello.

Impostare i parametri:


Выбирайте этот цикл, когда листы ПВХ имеют размер, достаточный для оклейки одной панели или закрывают только часть лотка.

С листом ПВХ для каждой панели.

Задать параметры:

MULTIFOGLIO


L'operatore dopo avere impostato il timer e inserito i parametri segue la sequenza di lavorazione:

1 - Aria in chiusura 

Mentre la pressa chiude entra aria tra il piano e la membrana. La membrana si gonfia.
(0,5 - 0,8 bar).

2 - Tempo pre-riscaldamento 

Nella camera superiore viene immessa aria alla pressione di pre-riscaldamento, affinché la membrana aderisca al foglio di PVC e lo riscaldi.

3 - Tempo vuoto inferiore 

Nella camera inferiore viene creato il vuoto (-0,5/-0,8 Bar).

5 - Tempo di pressata 1 e 2 

Allo scadere del vuoto inferiore iniziano le fasi di lavorazione:

- Viene immessa aria.
- Raggiunto il valore impostato inizia il tempo di pressione 1.
- Allo scadere viene scaricata l'aria.
- Inizia il tempo di pressione 2 .

Raggiunte le pressioni impostate, vengono mantenute per questo tempo, dando modo alla colla di completare la propria reazione ed incollare il PVC.

Per eseguire una sola pressata inserire 0 (zero) nel tempo di pressione fase 2 (T7)

6 - Tempo distacco pannelli 

A macchina chiusa, dalla flangia intermedia, viene immesso un getto d'aria per consentire il distacco della membrana dai pannelli.

La durata di questo getto d'aria corrisponde al "tempo distacco fine ciclo".


Se questo tempo non viene impostato, la pressa non effettua il distacco.

7 - Apertura pressa.


Completati tutti i tempi la pressa si apre completamente ed effettua il cambio dei vassoi.

МНОГО ЛИСТОВ


После установки таймера и ввода параметров оператором, цикл выполняет следующие фазы:

1 - Воздух при закрывании 

Во время закрывания пресса подается воздух между столом и мембраной. Мембрана опускается. (0,5 - 0,8 бар).

2 - Время пред-нагрева 

В верхнюю камеру подается воздух с давлением пред-нагрева, чтобы прижать мембрану к листам пленки и нагреть их.

3 - Время вакуум нижний 

В нижней камере создается разрежение (-0,5/-0,8 бар).

5 - Время прессования 1 и 2 

Как только закончится время нижнего вакуума, начинаются фазы обработки:

- Подача воздуха.
- При достижении заданного давления, начинается время прессования 1.
- Через заданное время стравливается воздух.
- Начинается время прессования 2.

Достигнув заданное значение, давление поддерживается это время, чтобы дать клею полностью активироваться и приклеить ПВХ.

Для выполнения только одного прессования установите время прессования фаза 2 равное 0 (T7)

6 - Время отрыва панели 

При закрытом станке, через промежуточный фланец, производится вброс воздуха для осуществления отделения мембраны от панелей.

Длительность этого вброса соответствует "времени отрыва в конце цикла".

Если это время не задано, то отрыв не выполняется.

7 - Открытие пресса.

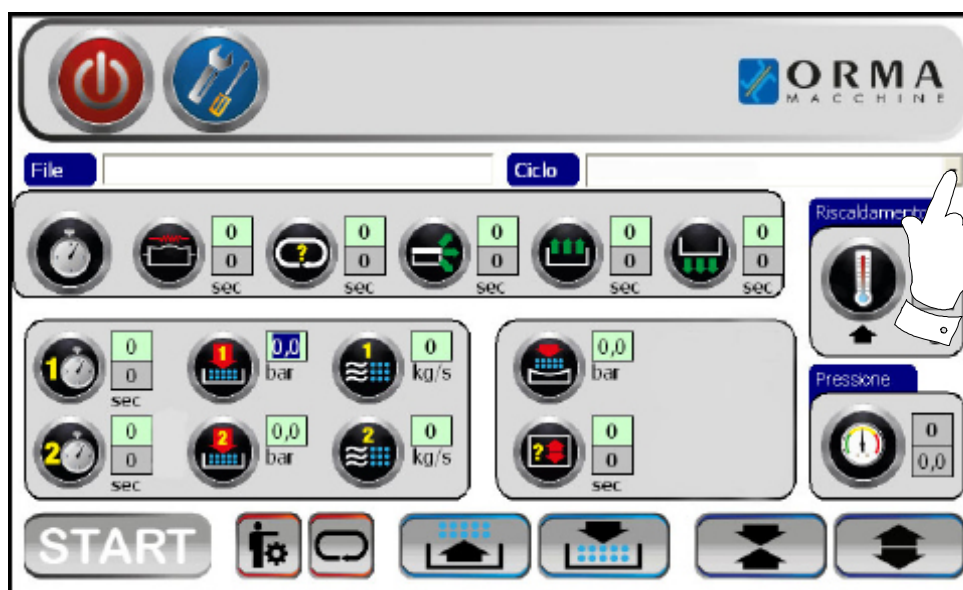
Выполнив прессование, воздух стравливается, пресс открывается и лоток выводится из пресса.

5.2.5.3 CICLO MEMBRANA ESCLUSA

5.2.5.3 ЦИКЛ БЕЗ МЕМБРАНЫ

- Selezionare MEMBRANA ESCLUSA

- Выбрать БЕЗ МЕМБРАНЫ



Impostare i parametri:

Задать параметры:

SOLO FOGLIO UNICO





ТОЛЬКО С ЕДИНЫМ ЛИСТОМ

NON VIENE UTILIZZATA LA FLANGIA INTER-MEDIA.

НЕ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ПРОМЕЖУТОЧНЫЙ ФЛАНЕЦ.


CICLO MEMBRANA ESCLUSA


L'operatore dopo avere impostato il timer e inserito i parametri segue la sequenza di lavorazione:


- 1 - Tempo attesa ciclo 
Durante questo periodo il PVC si scalda anche verso i bordi del vassoio così da risultare morbido e malleabile.
- 2 - Tempo vuoto superiore 
Il materiale viene portato a contatto con il piano superiore.
Rimane per il tempo impostato.
- 3 - tempo vuoto inferiore 
Durante questo tempo, nella camera inferiore viene creato il vuoto
Membrana e foglio aderiscono al pannello.
- 4 - Pressata fase 1 
Raggiunta la pressione fase 1 entra in funzione questo tempo (la pressa va in pressione con la membrana sul pannello).
- 5 - Apertura pressa.
Completati tutti i tempi la pressa scarica l'aria, si apre completamente ed effettua il cambio dei vassoi


ЦИКЛ БЕЗ МЕМБРАНЫ

После установки таймера и ввода параметров оператором, цикл выполняет следующие фазы:

1 - Время ожидания цикла 
Во время этого периода ПВХ нагревается по всей площади, так же около края лотка, и становится магкой и податливой.

2 - Время вакуум верхний 
Материалы поднимаются к верхнему столу.
Остаются прижатыми заданное время.

3 - Время вакуум нижний 
Во это время в нижней камере создается разряжение
Мембрана и лист ложатся на панель.

4 - Прессование фаза 1 
Достигнув давления фазы 1, начинается отсчет этого времени (начинается прессование с мембраной на панели).

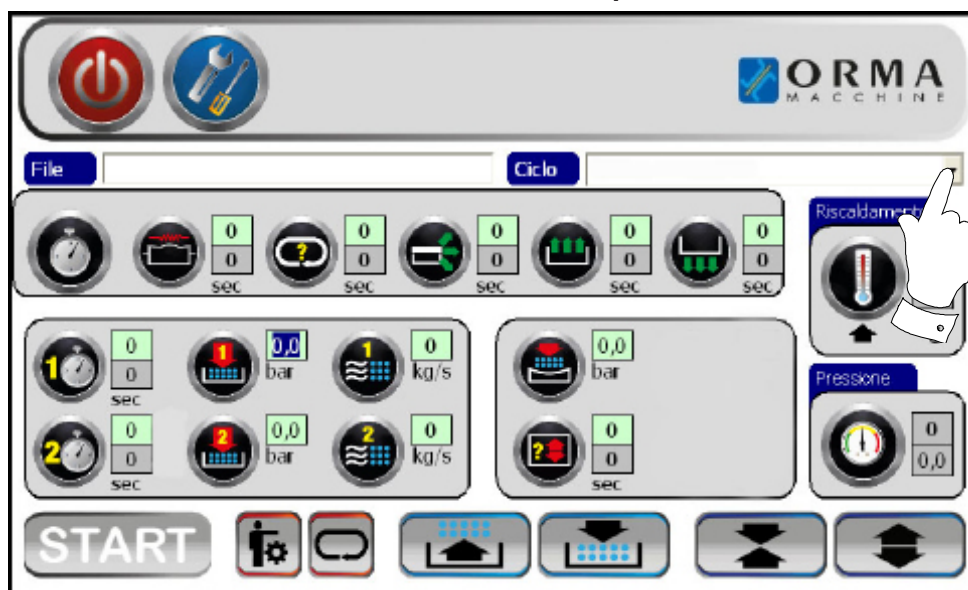
5 - Открытие пресса.
Выполнив прессование, воздух стравливается, пресс открывается и лоток выводится из пресса.

5.2.5.4 CICLO SOLO VUOTO

- Selezionare CICLO SOLO VUOTO

5.2.5.4 ЦИКЛ ТОЛЬКО ВАКУУМ

- Выбрать ЦИКЛ ТОЛЬКО ВАКУУМ



Impostare i parametri:

Questa lavorazione può essere eseguita con o senza membrana.


Задать параметры:

Этот цикл может выполняться как с мембраной, так и без нее.


CICLO SOLO VUOTO

L'operatore dopo avere impostato il timer e inserito i parametri segue la sequenza di lavorazione:

CON MEMBRANA

1 - Aria in chiusura 

Mentre la pressa chiude entra aria tra il piano e la membrana. La membrana si gonfia.
(0,5 - 0,8 bar).

2 - Tempo attesa ciclo 

Durante questo periodo il PVC si scalda anche verso i bordi del vassoio così da risultare morbido e malleabile.

3 - tempo vuoto inferiore 

Durante questo tempo, nella camera inferiore viene creato il vuoto
Membrana e foglio aderiscono al pannello.

4 - Apertura pressa.

Completati tutti i tempi la pressa scarica l'aria, si apre completamente ed effettua il cambio dei vassoi.

SENZA MEMBRANA

1 - Tempo attesa ciclo 

Durante questo periodo il PVC si scalda anche verso i bordi del vassoio così da risultare morbido e malleabile.

2 - tempo vuoto inferiore 

Durante questo tempo, nella camera inferiore viene creato il vuoto
Membrana e foglio aderiscono al pannello.


3 - Apertura pressa.

Completati tutti i tempi la pressa scarica l'aria, si apre completamente ed effettua il cambio dei vassoi


ЦИКЛ ТОЛЬКО ВАКУУМ

После установки таймера и ввода параметров оператором, цикл выполняет следующие фазы:


С МЕМБРАНОЙ

1 - Воздух при закрывании 

Во время закрывания пресса подается воздух между столом и мембраной. Мембрана опускается. (0,5 - 0,8 бар).

2 - Время ожидания цикла 

Во время этого периода ПВХ нагревается по всей площади, так же около края лотка, и становится магкой и податливой.


3 - Время вакуум нижний 

Во это время в нижней камере создается разряжение
Мембрана и лист ложатся на панель.


4 - Открытие пресса.

Выполнив прессование, воздух стравливается, пресс открывается и лоток выводится из пресса.

БЕЗ МЕМБРАНЫ

1 - Время ожидания цикла 

Во время этого периода ПВХ нагревается по всей площади, так же около края лотка, и становится магкой и податливой.

2 -Время вакуум нижний 

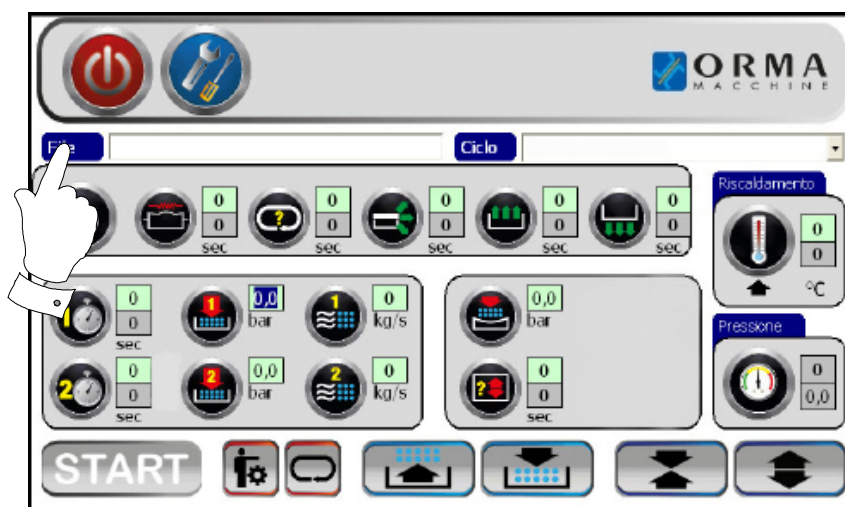
Во это время в нижней камере создается разряжение
Лист ПВХ ложится на панель.

3 - Открытие пресса.

Выполнив прессование, воздух стравливается, пресс открывается и лоток выводится из пресса.

5.2.6 RICETTE

Toccando la scritta **File**:

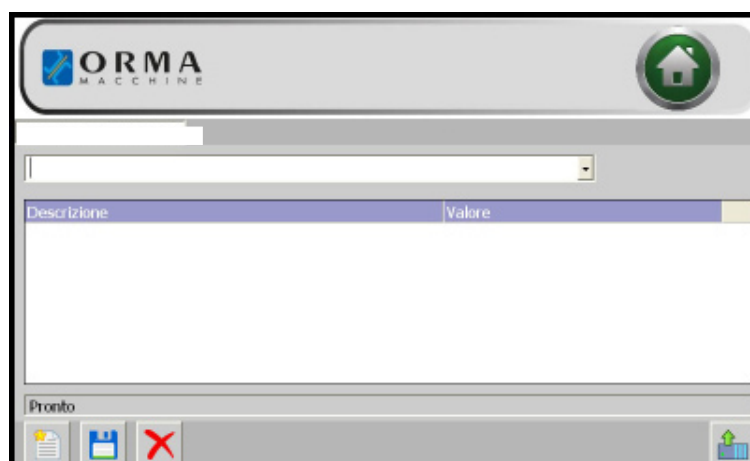


5.2.6 ПРОГРАММЫ

Коснуться надписи **File**:

Sul display compare la seguente pagina:

На дисплее появится следующая страница:



CICLO COMPLETO

ПОЛНЫЙ ЦИКЛ

Descrizione	Valore
Temperatura Piano	105
Riscaldo Membrana T1	10
Attesa Ciclo T2	0
Tempo Vuoto flangia T3	10
Tempo Vuoto superiore T4	15
Aria 2° Pressata	10,0
Aria in Chiusura	0,4
Velocità Aria 1° pressata	100
Velocità Aria 2° pressata	100
Attesa Apertura	0
Scambiatore Calore	OFF
Vuoto Finale	OFF
Riscaldo Membrana Con Pedale	OFF
Rilascio Materiale	OFF
Scarico Solo Vassoio	OFF

ЦИКЛ МНОГО ЛИСТОВ

Descrizione	Valore
Temperatura Piano	0
Riscaldamento Membrana T1	0
Attesa Ciclo T2	0
Tempo Vuoto Inferiore T5	0
Tempo Vuoto Preriscaldamento T6	0
Tempo di 1° pressata T7	0
Tempo di 2° Pressata T8	0
Tempo di Distacco T8	0
Aria Preriscaldamento	0
Aria Pressata 1/2	0,0
Aria di Distacco	0
Aria in Chiusura	0
Velocità Aria 1° pressata	0
Velocità Aria 2° pressata	0
Attesa Apertura	0
Scambiatore Calore	OFF
Riscaldamento Membrana Con Pedale	OFF
Scarico Solo Vassoio	OFF
Carico In Continuo	0

БЕЗ МЕМБРАНЫ

Descrizione	Valore
Temperatura Piano	0
Attesa Ciclo T2	0
Tempo Vuoto Superiore T4	
Tempo Vuoto Inferiore T5	0
Tempo Vuoto Preriscaldamento T6	0
Tempo di 1° pressata T6	0
Aria 1° pressata	
Velocità Aria 1° Pressata	0
Aria Preriscaldamento	0
Attesa Apertura	0
Scambiatore Calore	OFF
Vuoto Finale	
Riscaldamento Membrana Con Pedale	OFF
Scarico Solo Vassoio	OFF
Carico In Continuo	0

ЦИКЛ ТОЛЬКО ВАКУУМ

Descrizione	Valore
Temperatura Piano	0
Riscaldamento Membrana T1	0
Attesa Ciclo T2	
Tempo Vuoto Inferiore T5	0
Attesa Apertura	0
Carico In Continuo	0
Scambiatore Calore	OFF
Riscaldamento Membrana Con Pedale	OFF
Scarico Solo Vassoio	OFF

SEZIONE 6 - MANUTENZIONE **SECTION 6 - ТЕХ.ОБСЛУЖИВАНИЕ**

6.1	MANUTENZIONE ORDINARIA E PREVENTIVA <i>РЕГУЛЯРНОЕ И ПРОФИЛАКТИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ</i>	69
6.2	NORME DI SICUREZZA DURANTE LA MANUTENZIONE <i>ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ ВО ВРЕМЯ ТЕХ. ОБСЛУЖИВАНИЯ</i>	69
6.3	CONTROLLI DURANTE IL LAVORO <i>ПРОВЕРКИ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ</i>	71
6.4	MANUTENZIONE ORDINARIA GENERALE SULL' IMPIANTO <i>ОБЩЕЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ</i>	72
6.5	TABELLA OLI - <i>ТАБЛИЦА МАСЕЛ</i>	75
6.6	FISSAGGIO DEI PIANI - <i>КРЕПЛЕНИЕ СТОЛА</i>	76
6.7	SOSTITUZIONE DELLA MEMBRANA <i>ЗАМЕНА МЕМБРАНЫ</i>	77

6.1 MANUTENZIONE ORDINARIA E PREVENTIVA

Un'adeguata manutenzione costituisce fattore determinante per una maggiore durata della macchina in condizioni di funzionamento e di rendimento ottimali e garantisce nel tempo la sicurezza sotto il profilo funzionale.

ATTENZIONE

TUTTI I CONTROLLI E LE OPERAZIONI DI MANUTENZIONE CHE RICHIEDONO LA RIMOZIONE DELLE PROTEZIONI DI SICUREZZA VENGONO EFFETTUATE SOTTO LA COMPLETA RESPONSABILITA' DELL'UTENTE.

- Tutte le chiavi della macchina devono essere custodite dal responsabile di reparto.
- Si raccomanda di far eseguire le operazioni di manutenzione da personale addestrato .
- Non eseguire mai riparazioni affrettate o di fortuna che potrebbero compromettere il buon funzionamento della macchina.
- Il personale deve essere provvisto dei mezzi di protezione individuali comunemente in uso per operazioni analoghe e seguire le procedure di sicurezza prescritte nel capitolo seguente.

Vi invitiamo qualora necessitino dei ricambi di citare: il numero di codice (dove risulta) riportato nel disegno da tali particolari, il **tipo di macchina** ed il **numero di matricola**.

6.2 NORME DI SICUREZZA DURANTE LA MANUTENZIONE

Preoccuparsi di prendere tutte le precauzioni affinché tutte le operazioni siano sicure. A tal proposito, le principali avvertenze da adottare in occasione di interventi manutentivi sono :

- Mai toccare connessioni scoperte e componenti senza prima aver scollegato l'alimentazione elettrica: l'interruttore di alimentazione deve essere posizionato su "OFF" e lucchettato.

- Scollegare l'alimentazione elettrica prima di rimuovere qualunque parte o effettuare qualsiasi sostituzione di componenti elettrici.

6.1 РЕГУЛЯРНОЕ И ПРОФИЛАКТИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Компетентное техническое обслуживание является важным фактором для долгосрочной и эффективной эксплуатации прессы, а также обеспечивает полную функциональную безопасность.

ВНИМАНИЕ

ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ЗА ПРОВЕДЕНИЕ ПРОВЕРОК И ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ ПРИ УДАЛЕННЫХ ЗАЩИТНЫХ УСТРОЙСТВАХ ПОЛНОСТЬЮ ВОЗЛАГАЕТСЯ НА ОТВЕТСТВЕННОГО СПЕЦИАЛИСТА.

- Все ключи, запирающие устройства безопасности должны находиться у ответственного лица.
- Техническое обслуживание прессы должны выполнять только квалифицированные специалисты..
- Никогда не выполняйте ремонт в спешке, т. к. это может привести к неправильной работе прессы.
- Специалисты должны быть оснащены средствами индивидуальной защиты, которые используют обычно при данном типе работ, а также соблюдать все правила техники безопасности, которые изложены в следующем разделе.

При заказе запасных частей необходимо сообщить номер запасной части из каталога, **модель** и **заводской номер** станка.

6.2 ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ ВО ВРЕМЯ ТЕХ. ОБСЛУЖИВАНИЯ.

Перед началом технического обслуживания убедитесь в том, что соблюдены все меры безопасности. При техническом обслуживании необходимо соблюдать следующие правила:

- Никогда не касайтесь не изолированных соединений и элементов, находящимся под напряжением, предварительно не отключив станок от источника питания (главный выключатель должен быть в положение 0 и закрыт на замок).

- Interrompere l'alimentazione pneumatica (se presente) tramite l'apposito rubinetto, che deve essere bloccato con la chiave da parte del manutentore.
- Accertarsi che, nelle varie parti della macchina, non vi siano circuiti in pressione.
- Nel caso di operazioni o riparazioni da effettuarsi in posizioni non raggiungibili direttamente dal suolo, utilizzare scale del tipo a compasso; oppure utilizzare una piattaforma stabilizzata. E' vietato arrampicarsi sulla macchina, usare scale a pioli o altri tipi di scala che non siano sicuri e conformi ai regolamenti nazionali di sicurezza. Non utilizzare tubi o comandi come appigli.
- In caso di interventi sull'impianto di riscaldamento lasciare trascorrere un tempo sufficiente affinché il fluido riscaldante e le parti calde, abbiano raggiunto una temperatura inferiore a 40 / 50 °C.
- Non indossare anelli, orologi, catenine, bracciali ecc. durante le operazioni di manutenzione.
- Utilizzare un tappetino di gomma isolante (se possibile) sotto i piedi quando si effettuano operazioni di manutenzione. Evitare di operare su pavimenti bagnati o in ambienti molto umidi. Le chiazze d'olio sono pericolose, possono causare scivolamenti e cadute.
- Utilizzare sempre guanti protettivi e scarpe antinfortunistiche e ogni altro dispositivo di protezione individuale necessario nonché abiti che coprono il più possibile le parti del corpo.
- Non utilizzare fiamme libere, punte o spilli per la pulizia.
- Non fumare .
- Prestare la massima attenzione alle targhette presenti sulla macchina.
- Оключите электрическое питание прежде чем демонтировать любые детали или заменять любые электрические элементы.
- Перекройте подачу сжатого воздуха при помощи соответствующего крана и закройте кран на замок.
- Убедитесь что во всехконтурах прессы отсутствует давление.
- Если необходимо использовать лестницу для работы с верхней частью оборудования, то используйте стремянку или устойчивую подставку. Запрещается забираться на пресс, использовать лестницу, опору или подставку, несоответствующих нормам техники безопасности. Не используйте трубы или элементы управления в качестве опоры для рук и ног.
- При работе с системой нагревания, необходимо дождаться пока температура не опуститься ниже 40/50°C.
- Не одевайте кольца, часы, цепочки, браслеты во время выполнения технического обслуживания.
- Подложите под ноги коврик. Запрещается работать на мокром полу или в помещениях с высокой влажностью. Масляные пятна могут к привести к скольжению и падение во время выполнения работ.
- При работе всегда используйте защитные перчатки, обувь и другие необходимые средства индивидуальной защиты. Одежда во время работы должна быть максимально закрытой.
- Во время уборки не используйте открытый огонь и острые предметы.
- Не курить..
- Строго следуйте указаниям на табличках, установленных на прессе.

- Nel caso di riparazioni vicino o sotto la macchina, assicurarsi che non ci siano particolari instabili per loro natura posizionati sulla macchina o nelle sue vicinanze.

In ogni caso provvedere al loro bloccaggio con adeguati strumenti.

- Tenere volto e mani lontano da tubi e raccordi durante prove di tenuta e efficienza degli impianti. Non usare mai le mani o strumenti non adatti per localizzare eventuali perdite dai vari tubi.

- Non utilizzare le mani al posto di adeguati utensili per operare sulla macchina.

Non utilizzare le mani o altri oggetti per arrestare le parti in movimento

Non utilizzare le mani per allineare i fori.

ATTENZIONE

Le norme di sicurezza descritte nel presente manuale **integrano e non sostituiscono** le norme di sicurezza in vigore localmente che devono essere conosciute dagli addetti.

6.3 CONTROLLI DURANTE IL LAVORO

- Durante il normale ciclo di lavoro non occorre fare alcun intervento di manutenzione al di fuori del controllo visivo che tutti gli organi meccanici in funzione abbiano movimenti liberi e lineari. Seguire le segnalazioni e le informazioni di "allarme macchina" fornite dal PLC (vedi sezione 5) e che appaiono sul video della tastiera di comando.

- Se si sta lavorando con l'utilizzo dell'impianto di riscaldamento, è bene controllare che la temperatura rimanga nei margini da noi impostati.

- E' importante verificare che anche la pompa di circolazione sia sempre in funzione, affinché il fluido che ha ceduto calore ai piani possa tornare alla caldaia o al boiler per accumulare altro calore.

- Если работа производится около станка или под ним, то убедитесь, что в рабочей зоне нет плохо закрепленных предметов, в противном случае закрепите их соответствующим образом.

- Во время проверки работоспособности системы держитесь на безопасном расстоянии от труб и стыков. Никогда не используйте руки и несоответствующий инструмент для определения возможных дефектов в трубах.

-При работе со станком никогда не используйте руки вместо специального инструмента.

Запрещается останавливать или препятствовать движению частей станка руками или любыми другими предметами. Запрещается затыкать любые отверстия руками.

ВНИМАНИЕ

Правила техники безопасности, изложенные выше дополняют, но не заменяют нормы техники безопасности принятые местным законодательством.

6.3 ПРОВЕРКИ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ

- Во процессе нормальной работы станка нет необходимости в дополнительном техническом обслуживании, за исключением визуального контроля за подвижными частями станка. Они должны двигаться свободно и равномерно.

Следуйте командам и информации об ошибках, поступаемых с ПЛК (см. гл. 5), отображаемых на экране.

- Если вы работаете с включённой нагревательной установкой, проверяйте, остаётся ли температура в установленных нами пределах.

- Важно проверить, что циркуляционный насос работает постоянно, прогоняя нагревающую жидкость через стол в бойлер, для аккумуляции тепла.

6.4 MANUTENZIONE ORDINARIA GENERALE SULL'IMPIANTO

PRIMA E DOPO OGNI TURNO

- Tenere sempre ben pulito il vassoio sia sul piano forato che lungo la linea di tenuta fatta dalle guarnizioni in silicone.

Questa operazione di pulizia va eseguita al termine del lavoro per mantenere efficienti i piani della macchina, facendo attenzione ai rischi residui che vi possono essere.

- Pulire quando necessario il filtro dell'aria della pompa del vuoto seguendo le istruzioni riportate alla Sezione Allegati A01.

- Settimanalmente provvedere all'ingrassaggio di tutte le parti meccaniche di scorrimento, pattini, guide rimuovendo se presenti residui di sporco.

- Settimanalmente provvedere al controllo e al serraggio delle viti del piano superiore (riscaldato), che a causa della dilatazione potrebbero allentarsi. Serrare a 24 N/m (2,4 Kgm) Controllo da effettuare a macchina fredda.

Settimanalmente provvedere a pulire il radiatore della pompa del vuoto soffiando aria.

6.4 ОБЩЕЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

ДО И ПОСЛЕ КАЖДОЙ СМЕНЫ

- Всегда поддерживать в чистоте загрузочный лоток и уплотнитель фланца.

Чистка должна выполняться в конце каждой рабочей смены для поддержания рабочих поверхностей в хорошем состоянии, соблюдая необходимые меры предосторожности.

- По необходимости прочищайте воздушные фильтры вакуумного насоса, следуя инструкциям, изложенным в приложении, раздел A01.

- Каждую неделю смазывайте все поверхности скольжения, удаляйте лишнюю смазку.

- Еженедельно проверяйте и подтягивайте крепежные винты на верхнем (нагреваемом) столе т. к. крепление может ослабевать из-за нагрева. Затянуть с усилием 24 N/m (2,4 Kgm) Проверки выполняются на холодном станке. Раз в неделю продувайте радиатор вакуумного насоса, для его очистки.



VITI PIANO SUPERIORE
UPPER PLATEN SCREW
ВИНТЫ ВЕРХНЕГО СТОЛА

OGNI 200 ORE DI LAVORO

Lubrificare con grasso (vedi tabella), le seguenti parti:

- guide dei piani e cremagliere

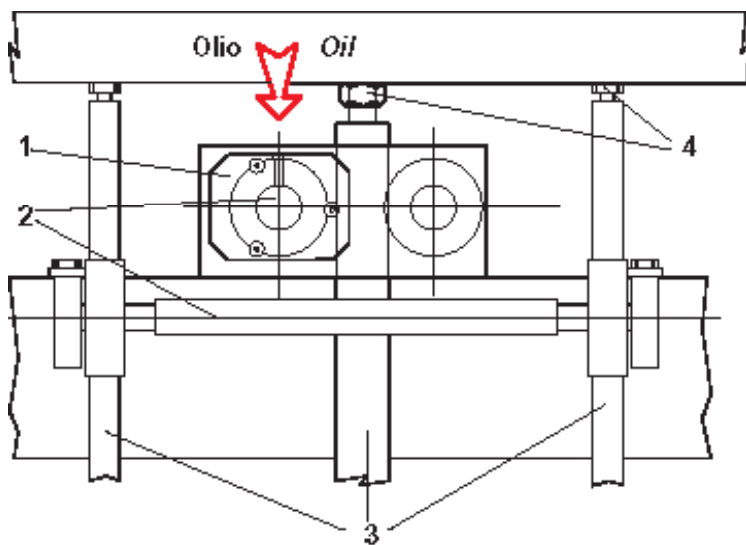
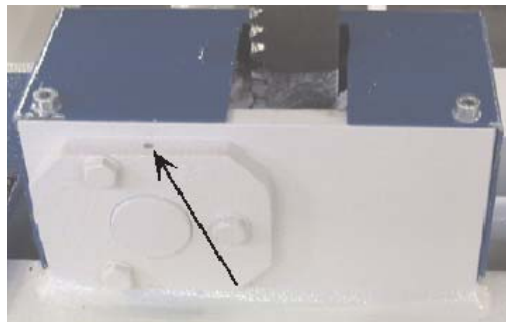
- oliare con un oliatore le bronzine dell'albero di collegamento della cremagliera mettendo alcune gocce di olio nel foro posto al centro della bronzi-
na stessa (Vedi Figura).

КАЖДЫЕ 200 ЧАСОВ РАБОТЫ

Смазывайте консистентной смазкой (см. таблицу) следующие части:

- направляющие и зубчатые рейки стола;

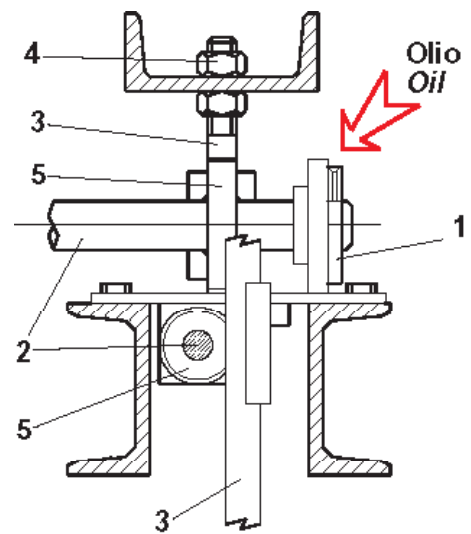
- смазывайте маслом подшипники скольжения вала, соединяющего рейки; несколько капель масла в отверстие в центре втулки (см. рисунок).



- 1 - Bronzina
- 2 - Albero di torsione
- 3 - Cremagliera
- 4 - Dadi di bloccaggio
- 5 - Ingranaggio

OGNI 500 - 1200/1500 ORE DI LAVORO

Vedi allegato A01 Impianto oleodinamico Centralina



- 1 - подшипник
- 2 - вал для передачи вращения
- 3 - рейка
- 4 - стопорные гайки
- 5 - шестерня

КАЖДЫЕ 500 - 1200/1500 ЧАСОВ РАБОТЫ

См. приложение A01 Гидродинамическое оборудование

OGNI 500 ORE DI LAVORO

- Controllare il livello dell'olio nel serbatoio della centralina; la mancanza di olio provoca una aspirazione d'aria e quindi una caduta di pressione.

Sul serbatoio è collocato un indicatore di livello (massimo e minimo); con la pressa tutta chiusa il livello non deve essere più basso del minimo, mentre a pressa aperta non deve superare il livello massimo.

POMPA DEL VUOTO

- Seguire quanto riportato alla Sezione Allegati del presente Manuale - Capitolo A01 POMPA DEL VUOTO.

OGNI 4000 ORE (2 ANNI)

- Sostituire l'olio della centralina, avendo cura, in tale circostanza, di pulire il serbatoio ed i filtri.

Non va dimenticato che nel campo oleodinamico la pulizia ha un ruolo fondamentale; nel caso di interventi va posta pertanto particolare attenzione alla pulizia di tutti i componenti dell'impianto, come cilindri, tubazioni, raccordi, saldature, ecc.

- Controllare il serraggio delle viti di ancoraggio dei piani alla struttura in travi e di tutte quelle parti in movimento.

ЧЕРЕЗ КАЖДЫЕ 500 ЧАСОВ РАБОТЫ

Проверяйте уровень масла в баке гидростанции; недостаток масла провоцирует попадание воздуха в систему и снижение давления в ней.

На баке расположен уровнемер, имеющий две риски (минимум и максимум). При закрытом прессе уровень масла не должен опускаться ниже минимальной риски; При открытом прессе уровень масла не должен подниматься выше максимальной риски.

ВАКУУМНЫЙ НАСОС

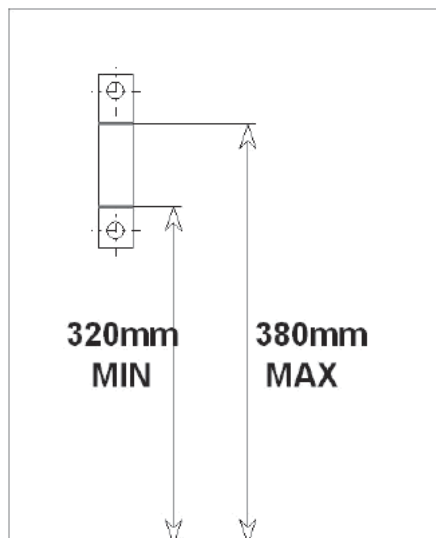
- Следуйте инструкциям, изложенным в приложении к данному Руководству - Раздел 01 "ВАКУУМНЫЙ НАСОС"

ЧЕРЕЗ КАЖДЫЕ 4000 ЧАСОВ РАБОТЫ (2 ГОДА)

- Заменяйте масло в гидравлической станции и производите чистку баков и фильтров.

Следует помнить, что в гидродинамических установках чистка является важнейшим компонентом, продлевающим срок службы оборудования, поэтому особое внимание следует уделить чистке цилиндров, труб, штуцеров и т.д.

- Следите, чтобы винты крепления столов к балкам рамы и всех подвижных частей были затянуты.



6.5 TABELLA OLII

6.5 ТАБЛИЦА МАСЕЛ

		ARAL	ESSO	MOBIL	BP	AGIP	SHELL
	Масло для гидравлических станций	VITAM GF 46	NUTO H 46	DTE 25	ENERGOL HLP 46	OSO 46	TELLUS 46
Grasso per cuscinetti, catene, pignoni	Смазка для подшипников, цепей, шестерней	ARALUB HL2	BEACOM 2	MOBILLUX EP2	ENERGREASE LTX2	GR MU EP 2	ALVANIA R2
Ingrassaggio a mano: guide pattini, cremagliere superfici di scorrimento	Для ручной смазки: реек, поверхностей скольжения	DEGANIT B 68	FEBIS K68	VACTRA HO N°2	MACCURAT 68	EXIDIA 68	TONNA T68
Olio idraulico per pompa del vuoto	Масло для вакуумного насоса.	MOTANOL HE100	NUTO H100	RARUS 427	ENERGOL RC100		COREMA OIL H100

NOTA: i fornitori di prodotti lubrificanti possiedono tabelle comparative con altre marche. Non usare prodotti non corrispondenti; pena gravi danni.

NOTA: i fornitori di prodotti lubrificanti possiedono tabelle comparative con altre marche. Non usare prodotti non corrispondenti; pena gravi danni

LUBRIFICAZIONE IMPIANTO ARIA

Per i lubrificatori usare i seguenti oli:

BP	ENERGOL HLP 22
ESSO	SPINESSO 22
IP	PHYDRUS OIL 22
MOBIL	MOBIL DTE 22
SHELL	TELLUS OIL 22

Non usare oli detergenti, oli per circuiti frenanti né solventi in generale.

ПРИМЕЧАНИЕ: У поставщиков смазочных материалов есть сравнительные таблицы с другими торговыми марками. Не используйте несовместимые продукты, это может привести к повреждению пресса.

ПРИМЕЧАНИЕ: Не использовать не совместимые смазочные материалы. Это может привести к повреждению оборудования.

СМАЗКА ДЛЯ ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Масло рекомендуемое для смазки:

BP	ENERGOL HLP 22
ESSO	SPINESSO 22
IP	PHYDRUS OIL 22
MOBIL	MOBIL DTE 22
SHELL	TELLUS OIL 22

Не используйте промывочные масла, тормозную жидкость и другие растворители.

6.6 FISSAGGIO DEI PIANI (STAFFAGGIO)

Il sistema di fissaggio dei piani al bancale della pressa, composto da travi, è realizzato mediante una serie di staffe (tubolari o piatti) e di viti che fungono da tiranti.

(Vedi Figura pag. seguente)

I punti di aggancio del piano sono distribuiti in modo uniforme lungo tutta la sua superficie, in modo da avere un appoggio solidale con il bancale della pressa e, nel caso del piano superiore, evitare così delle pance verso il basso.

Per la rimozione dei piani è quindi sufficiente svitare i dadi e togliere le staffe, facendo però attenzione che a differenza di quello inferiore quello superiore deve essere sorretto.

Per far ciò basta semplicemente chiudere i piani, in modo che quello inferiore sostenga quello superiore, quindi appena abbiamo tolto tutte le staffe possiamo far scendere il piano inferiore e con esso scende anche quello superiore appena sganciato.

ATTENZIONE

Per le presse dotate di impianto di riscaldamento, prima di rimuovere i piani, dobbiamo togliere la sonda del teletermometro ed eventualmente scollegare le tubazioni dell'impianto di riscaldamento.

6.6 КРЕПЛЕНИЕ СТОЛА (СКОБАМИ)

Система крепления стола к основанию пресса, состоящему из поперечин, выполнена с помощью ряда скоб (трубчатых или плоских) и винтов, действующих как стяжные шпильки. (см. рисунок на следующей странице)

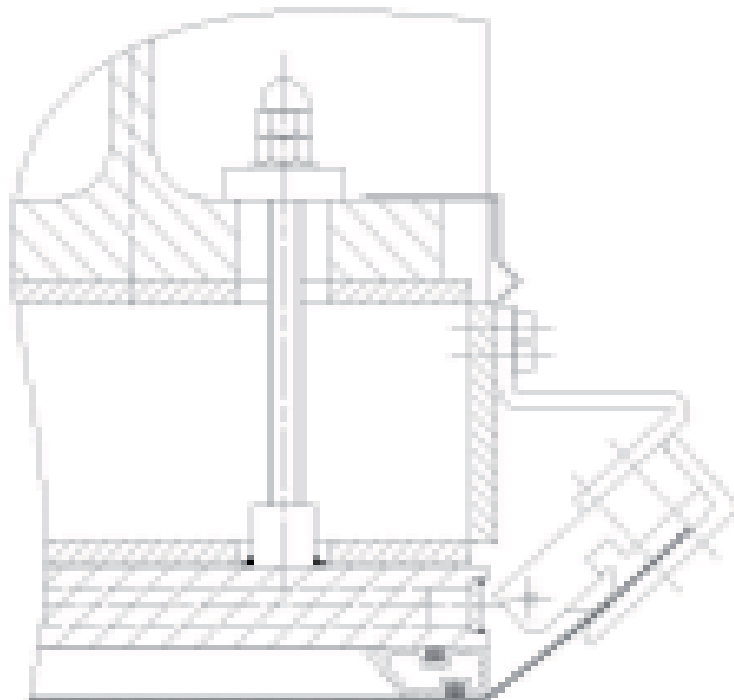
Точки подвески стола равномерно распределены по всей площади, так что основание пресса обеспечивает опору, предотвращая выгибание верхнего стола вниз.

Чтобы демонтировать столы, достаточно отвернуть гайки и снять скобы, приняв меры для исключения возможности падения верхнего стола.

Для этого достаточно просто закрыть станок, чтобы нижний поддерживал верхний. Как только все хомуты будут сняты, нижний стол можно опустить – верхний останется на нём.

ВНИМАНИЕ

На прессах, оснащённых нагревательной установкой, перед демонтажем столов снимите датчик термометра и, при необходимости, отсоедините трубы нагревательной установки.



6.7 SOSTITUZIONE DELLA MEMBRANA

La membrana ha una durata limitata; tale durata dipende dalla pressione di lavoro a cui è sottoposta, dalla temperatura di esercizio e dalla sagoma dei pannelli.

Per sostituire la membrana procedere nel seguente modo :

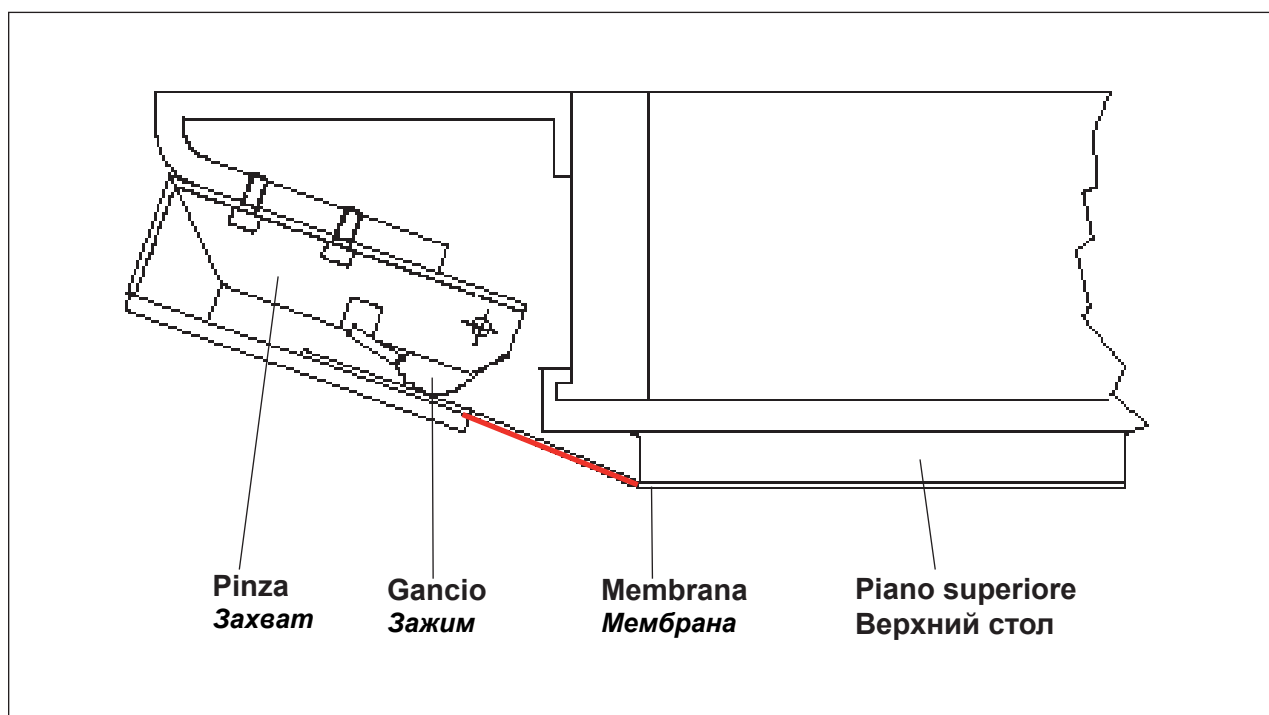
- Aprire la pressa.
- Premere il pulsante di emergenza.
- Sbloccare la membrana dai ganci delle pinze e sfilarla.
- Montare la nuova membrana in posizione corretta, in modo che la parte liscia rimanga a contatto con i pannelli durante la lavorazione.
- Controllare che la membrana risulti tesa correttamente, ed eventualmente tirarla all'interno delle pinze.
- Chiudere i carter e ripristinare l'emergenza.

6.7 ЗАМЕНА МЕМБРАНЫ

Мембрана имеет ограниченный срок службы, на который влияет температура, давление и профиль панелей.

Для замены мембраны выполните следующие действия:

- Откройте пресс.
- Нажмите кнопку аварийной остановки.
- Отсоедините мембрану от крючков зажимов и снимите ее.
- Установите новую мембрану в правильное положение, так чтобы ее гладкая часть касалась панелей во время работы.
- Проверьте натяжение мембраны, при необходимости подтяните с помощью зажимов.
- Закройте ограждения и продолжите работу..



SEZIONE 7 - SMANTELLAMENTO

РАЗДЕЛ 7 - ДЕМОНТАЖ

7.1	MESSA FUORI SERVIZIO TEMPORANEA - <i>ВРЕМЕННЫЙ ВЫВОД ИЗ ЭКСПЛУАТАЦИИ</i>	79
7.2	MESSA FUORI SERVIZIO DEFINITIVA - <i>ПОЛНАЯ УТИЛИЗАЦИЯ</i>	79

7.1 MESSA FUORI SERVIZIO TEMPORANEA

Qualora non si voglia utilizzare la macchina per un certo periodo, esempio un mese, si consigliano le seguenti operazioni:

- Spegnere la macchina.
- Togliere l'alimentazione ELETTRICA.
- Pulire tutta la macchina.
- Coprire la macchina con un telo impermeabile.

Conservare la macchina in un ambiente asciutto. Per preservare le parti elettriche la temperatura ambiente deve essere tra i valori 0 °C e 40° C.

7.2 MESSA FUORI SERVIZIO DEFINITIVA

Qualora si intenda, per qualsiasi motivo, mettere fuori servizio la macchina, è necessario osservare alcune regole fondamentali atte a salvaguardare l'ambiente.

Guaine, condotti flessibili, componenti di materiale plastico o comunque non metallico, dovranno essere smontati e smaltiti separatamente.

I componenti elettrici dovranno essere smontati per poter essere riutilizzati nel caso siano ancora in buone condizioni, oppure, se è possibile, revisionati e riciclati.

La macchina CONTIENE OLI INQUINANTI questi devono essere raccolti e consegnati ad un consorzio autorizzato allo smaltimento degli oli esausti

**7.1 ВРЕМЕННЫЙ ВЫВОД ИЗ ЭКСПЛУАТАЦИИ**

Если вы не собираетесь использовать станок в течении определенного периода, например месяца, рекомендуется выполнить следующие операции:

- Выключите станок.
- Отсоедините электропитание.
- Выполните полную чистку станка.
- Накройте станок водонепроницаемым материалом.

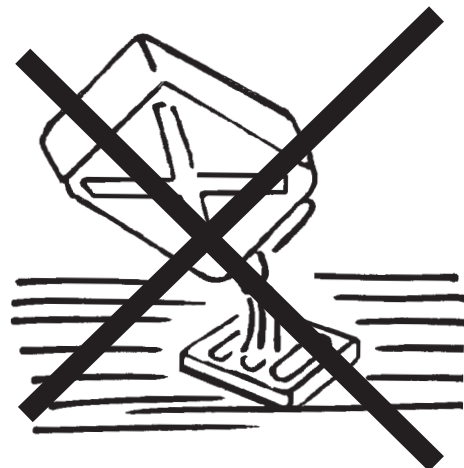
Храните машину в сухом помещении, при температуре от Keep the machine in a dry place. 0°C до 40°C.

7.2 ПОЛНАЯ УТИЛИЗАЦИЯ

При утилизации станка необходимо соблюдать требования правил охраны окружающей среды.

Не металлические части оборудования должны утилизироваться отдельно. Демонтируйте электрические компоненты идля их повторного использования или восстановления.

В машине используются различные масла. Они должны утилизироваться специализированными предприятиями.



ALLEGATI **ПРИЛОЖЕНИЯ**

- A01 IMPIANTO OLEODINAMICO
HYDRAULIC PLANT
ГИДРАВЛИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
 - A02 IMPIANTO PNEUMATICO
PNEUMATIC PLANT
ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
 - A3 IMPIANTO RISCALDAMENTO
HEATING PLANT
НАГРЕВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ
 - A04 SCHEMA ELETTRICO
ELECTRIC PLANT
ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА
-
-

A. 01 IMPIANTO IDRAULICO

A. 01 HYDRAULIC PLANT

INDICE

- 1.1 INDICAZIONI GENERALI CENTRALE IDRAULICA
- 1.2 SCHEMA DISTINTA CENTRALE
- 1.3 INDICAZIONI AVVIAMENTO CENTRALE
- 1.4 INDICAZIONI PER IL CONTROLLO DELL'OLIO NEL SERBATOIO
- 1.5 REGOLAZIONE DELLE VALVOLE
- 1.6 COMPONENTI CENTRALE
- 1.7 CILINDRO IDRAULICO

INDEX

- 1.1 HYDRAULIC UNIT GENERAL INDICATIONS
- 1.2 HYDRAULIC UNIT SCHEMA
- 1.3 CENTRAL UNIT RUNNING INDICATIONS
- 1.4 INDICATIONS FOR THE TANK OIL CONTROL
- 1.5 VALVES SETTING
- 1.6 CENTRAL UNIT COMPONENT
- 1.7 HYDRAULIC CYLINDER

1.1 INDICAZIONI GENERALI CENTRALE IDRAULICA

Gruppo idraulico composto da serbatoio con motore elettrico montato in verticale sopra di esso.

Pompa all'interno del serbatoio.

Blocco portavalvole disposto sopra il coperchio con attacchi per collegamenti ai cilindri.

Valvola di max principale e secondaria inseriti nel blocco.

Valvola di tenuta e distributore avvitati sul blocco.

POMPA

E' l'elemento che fatto ruotare dal motore elettrico preleva olio dal serbatoio e lo immette nel circuito in pressione.

VALVOLA DI MAX

Sono le valvole che permettono la regolazione della pressione principale e secondaria.

VALVOLA DI NON RITORNO

Sono le valvole preposte per tenere in pressione la parte di impianto sulla quale sono montate in assenza di movimento.

Sono montate in orizzontale sotto le elettrovalvole.

ELETTROVALVOLE DISTRIBUTORI

Servono per distribuire l'olio proveniente dalla pompa nelle varie camicie dei cilindri.

Sono montate in orizzontale sopra il blocco portavalvole.

REGOLATORE DI FLUSSO

Sono valvole che permettono di controllare la velocità di movimento della pressa.

1.1 HYDRAULIC UNIT GENERAL DIRECTIONS

Hydraulic group composed by a tank with electric motor vertically mounted on it.

Pump inside the tank.

Valve holder block on the cover with joints for cylinder connections.

Max main and secondary valves in the block.

Flap trap and distributor screwed on the block.

PUMP

The pump is the element that turned by the electric motor taps off the oil from the tank and send it into the circuit under pressure.

MAX. VALVES

The max. valves allow the main and secondary pressure regulation.

CHECK VALVES

Those valves keep under pressure the part of the system on which they are mounted when there is a lack of movement.

They are horizontally mounted under the solenoid valves.

DISTRIBUTOR ELECTROVALVES

They are used to distribute the oil that comes from the pump in the cylinder liners.

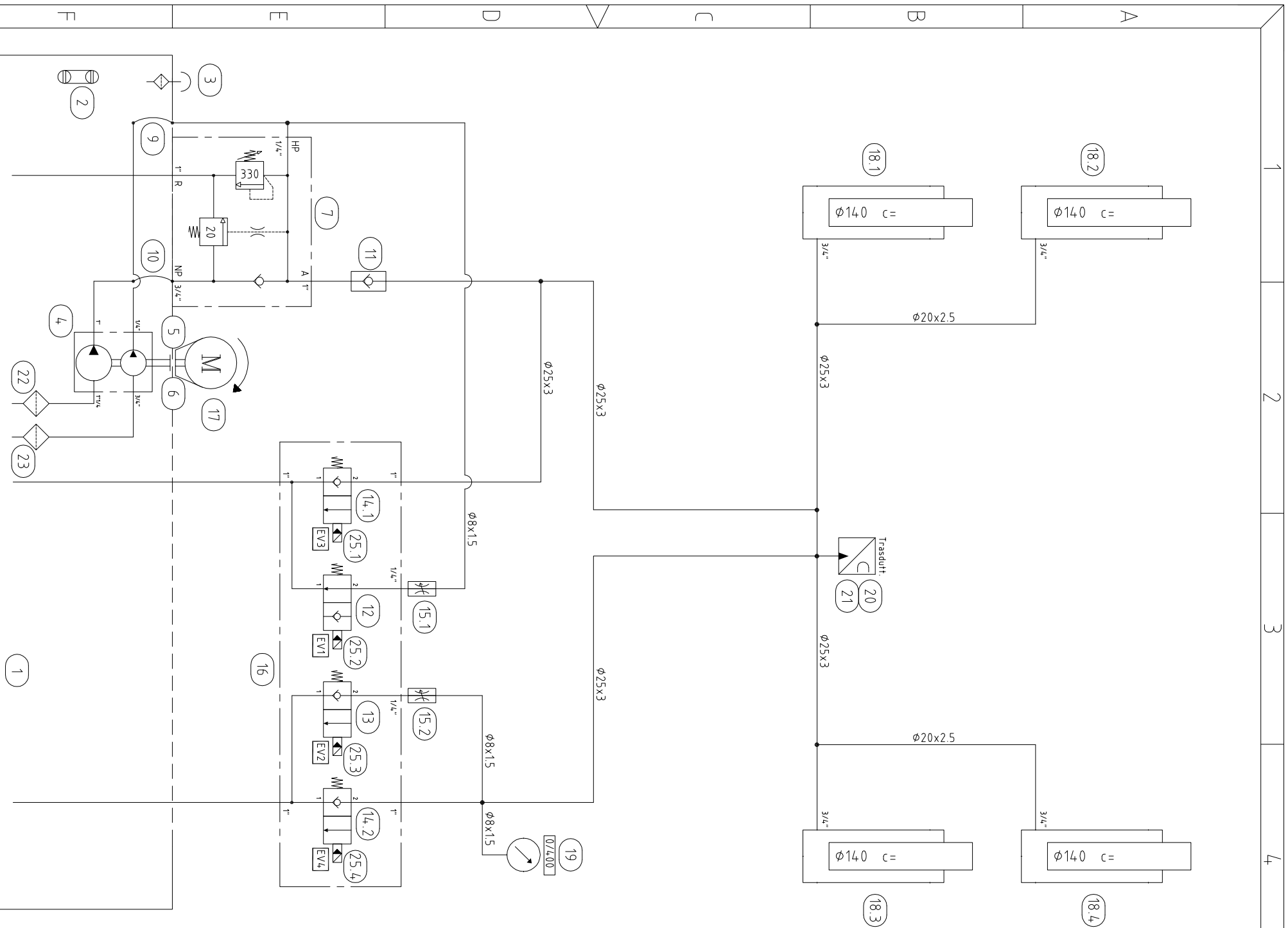
They are horizontally mounted on the valve holder block.

FLOW GOVERNOR

Those valves allow controlling the press movement speed.

Fasi	Eccitaz.				
	M	EV 1	EV 2	EV 3	EV 4
Chiusura piano pressione minima	X	X			
Chiusura piano bilanciamento aria	X	X			
Decompressione			X		
Apertura			X	X	X

IMPORTANTE:
Ritardare spegnimento del motore di 30 sec. circa



25	4	Connettore elettrico DC	16101150
23	1	Filtro aspirazione	27501110
22	1	Filtro aspirazione	27501115
21	1	Cavo per pressostato	16101920
20	1	Trasduttore di pressione (DIGITALE)	794.00113
19	1	Manometro glicerina sc.0/400	45100225
18	4	Cilindro d=14,0 c=	14.7070....-....
17	1	Motore elettrico Hp 5,5	4650F4,145
16	1	Distributore a piastra	209031979-00
15	2	Valvola strozzatore bidirezionale	84.305991
14	2	Elettrovalvola	24.407155
13	1	Elettrovalvola	24.407152
12	1	Elettrovalvola	24.407153
11	1	Valvola di ritegno	84.302025
10	1	Tubo flex	809014,212
9	1	Tubo flex	809002987
7	1	Valvola a due stadi NE70	84.306050
6	1	Lanterna	4.0500004
5	1	Giunto	315004,97
4	1	Gruppo pompa	58300927
3	1	Tappo carico olio	77700550
2	1	Indicatore livello olio	36900600
1	1	Serbatoio olio Lt.70 550x400 h.420	71507152-00

Pos.	Qtà	Descrizione	Codice
Caratteristiche generali impianto			
Tensione alimentazione motore		V.230/4,00-50/60Hz	
Potenza installata elettrovalvole		kw 4	
Tensione alimentazione elettrovalvole		V.98 Rac	
Volume olio serbatoio		Lt 70	
N° archivio oleodinamico		Scala	
Annulla/sostituisce		Data 14/10/13	Disegno/Distinta N° 45784067-B
			Disegnato FRIGENI

Il presente disegno e' proprietà' dello
ORMAMACCHINE spa
a termini di legge ogni diritto e' riservato
24020 TORRE BOLDONE (BG) ITALY
V.le Lombardo, 47 Tel. 035. 364011
Fax 035. 346290 Telex 305485 ORMA I
E-MAIL:COMM@ORMAMACCHINE.IT



ORMA
M A C C H I N E
MACCHINE LAVORAZIONE LEGNO
WOODWORKING MACHINERY

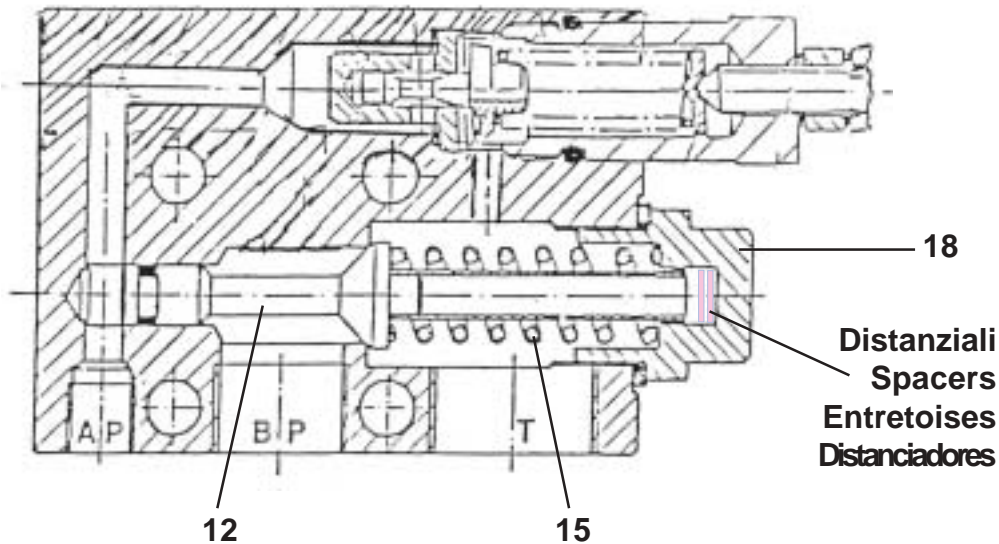
Tipo macchina: **AIR SYSTEM - AIR SYSTEM ECO 25/14**
N°4 CILINDRI Ø140 c=250

1.3 INDICAZIONI AVVIAMENTO CENTRALE

1.3 CENTRAL UNIT RUNNING INDICATIONS

PROCEDURA AVVIAMENTO POMPE HSE (CON E SENZA PROLUNGA)

HSE PUMP (WITH OR WITHOUT EXTENSION) RUNNING



PRIMO AVVIAMENTO

Procedura per garantire l'innescò della pompa di A.P. :

- Svitare il tappo in **pos.18**.
- Togliere il cursore di bassa pressione e la relativa molla (**pos. n 12 e 15**)
- Togliere eventuali distanziali posti nel tappo (**pos. 18**).
- Riavvitare il tappo **pos.18**.
- Procedere all'avviamento.

- Controllare il senso della rotazione (senso orario) ed effettuare la partenza a impulsi. Lasciare in moto a vuoto per qualche minuto.

- Svitare il tappo in **pos.18**.
- Rimontare eventuali distanziali e i particolare **12 e 15**.
- Rimontare il tappo **pos.18**.

Iniziare le prime pressate.

NB: Questa procedura viene eseguita in azienda dal COSTRUTTORE al primo riempimento e avviamento della centrale. Se per necessità si dovesse svuotare il serbatoio, una volta riempito effettuare la procedura sopra descritta.

FIRST RUNNING

How to grant the high pressure pump running :

- Unscrew the stopper (**pos.18**).
- Take low pressure slider & spring off (**pos. n 12 & 15**)
- Take spacers off (**pos. 18**).
- Screw the stopper (**pos.18**).
- Start the pump

- Check the rotation direction (clockwise) and start the impulse. Keep in idle motion for a few minutes.

- Unscrew the stopper (**pos.18**).
- Fit the spacers and particulars (**12 & 15**).
- Fit the stopper (**pos.18**).

Start the first pressing phases.

NB: This procedure is performed by the MANUFACTURER at the first filling and central unit starting.

In case you have to empty the tank , once refilled follow the above described procedure.

1.4 CONTROLLO DEL LIVELLO DELL'OLIO NEL SERBATOIO

SERBATOIO DOTATO DI LIVELLO VISIVO
A macchina completamente chiusa si deve vedere olio nel livello visivo.

OGNI 5000-6000 ORE

- Sostituire l'olio della centralina, avendo cura in tale circostanza, di pulire il serbatoio ed i filtri.
In condizioni di funzionamento ottimale, cioè con temperatura dell'olio sempre inferiore a 50-60°C e picchi di pressione non esasperati (meno di un minuto tra un picco e l'altro), la sostituzione dell'olio può essere prolungata fino a 8000-10000 ore.

Non va dimenticato che nel campo oleodinamico la pulizia ha un ruolo fondamentale; nel caso di interventi va posta pertanto, particolare attenzione alla pulizia di tutti i componenti dell'impianto, come: cilindri, tubazioni, raccordi, saldature, ecc..
Per il tipo d'olio vedere quanto riportato nella tabella.

ATTENZIONE!

Non fare girare le pompe senza olio nel serbatoio.

Un semplice controllo dell'usura dell'olio si può eseguire estraendo un certa quantità (1 lt circa) e controllandone la limpidezza. Più l'olio risulterà scuro e torbido più sta perdendo le proprie caratteristiche e proprietà antiusura, antiossidante, antischiuma, ecc.

1.4 INDICATIONS FOR THE TANK OIL CONTROL

TANK WITH VISUAL LEVEL
When the machine is completely closed the oil on the visual level must be seen.

EACH 5000-6000 HOURS

- Change the hydraulic unit oil, taking care of well cleaning tank and filters.
In good working conditions, that is to say when oil temperature is always below 50-60°C and with pressure peaks not excessive (less than one minute between one peak and the other), the oil replacement can be prolonged up to 8000-10000 hours.

On the oleodynamic field, cleanliness is basic; in case of any intervention clean all the system components, like cylinders, piping, weldings, etc.
For oil type, check related oils in the table.



WARNING!

Do not start the pumps if there is not oil in the tank.

A simple control is to take a little quantity of oil out (about 1 lt) checking its purity. If the oil is dark, it is losing its features and its anti-wearing, anti-foam and anti-oxidizing properties

	ARAL	ESSO	MOBIL	BP	AGIP	SHELL
Olio idraulico per centraline <i>Hydraulic oil for hydraulic power unit</i>	VITAMIN GF 46	NUTO H46	DTE 25	ENERGOL HLP 46	OSO 46	TELLUS 46

**1.5 REGOLAZIONE DELLE VALVOLE-
TARATURA DELLE PRESSIONI**

Tutte le tarature delle valvole vengono eseguite in fase di collaudo nel nostro stabilimento.



ATTENZIONE: non superare mai la pressione massima relativa alla pressa

N.B. Si consiglia di non toccare le valvole se non in caso di guasti e comunque dopo aver consultato il nostro servizio tecnico di assistenza, che vi darà tutte le informazioni necessarie alle nuove regolazioni richiesta.

Eventuali manutenzioni devono essere fatte da personale qualificato.

Prima di effettuare qualsiasi intervento sull'impianto, assicurarsi che la pressione idraulica nell'impianto sia nulla (0 Bar) e che i piani pressa siano aperti.

1.5 VALVE ADJUSTMENT AND PRESSURE CALIBRATION

All valve calibrations are undertaken during the testing stage at our factory.

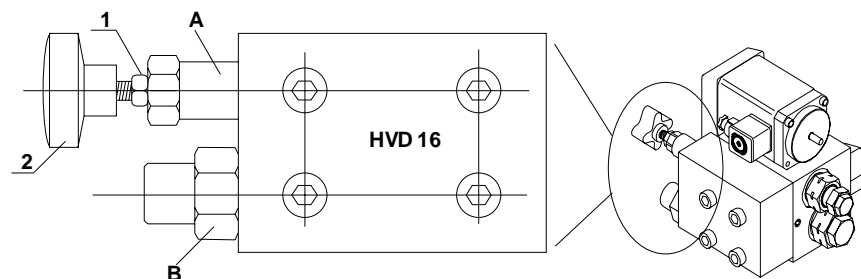


WARNING : never exceed the maximum pressure

N.B. It is advisable to avoid touching the valves unless there is any fault and, in any event, after consultino our technical assistance service, which will provide all necessary information on any new regulation required.

All maintenance operations must be undertaken by qualified staff.

Before undertaking any intervention on the system make sure that the hydraulic pressure of the system is not existent (0 Bar) and that the press platens are opened.



- 1 Dado di bloccaggio.
- 2 Volantino di regolazione della valvola di Alta Pressione o di sicurezza per scarico max pressione.
- A - Valvola di max pressione A.P.
- B - Valvola disgiuntrice non regolabile.

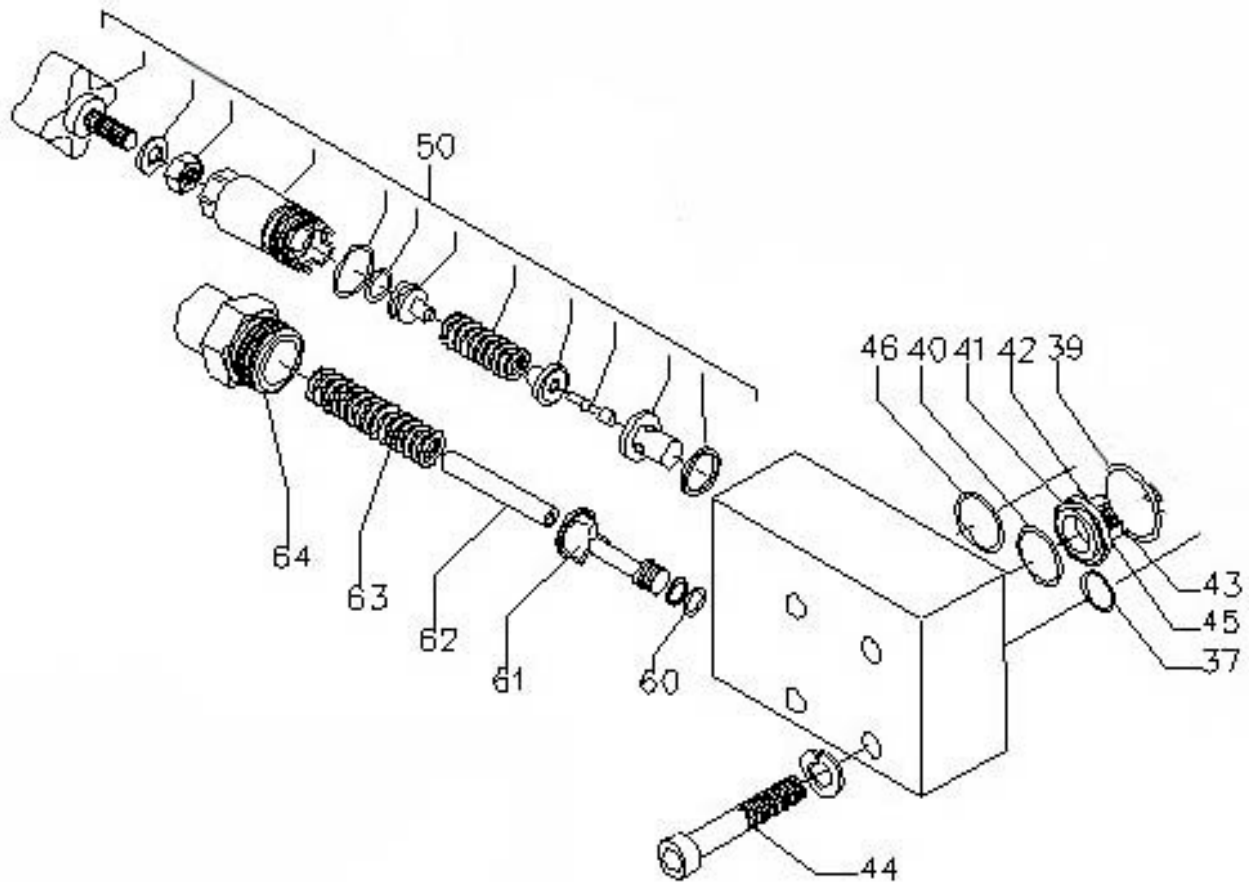
- 1 Stop nut
- 2 Regulation flywheel of the High Pressure valve or safety valve for discharge at max. pressure.
- A - H.P. max pressure valve
- B - Disjunction valve not adjustable

MANUALE USO E MANUTENZIONE - USE AND MAINTENANCE MANUAL

MANUAL DE USO Y MANUTENCION - LIVRET D'INSTRUCTIONS

SPACCATO INDICATIVO GRUPPO SCARICO
SA+HVD

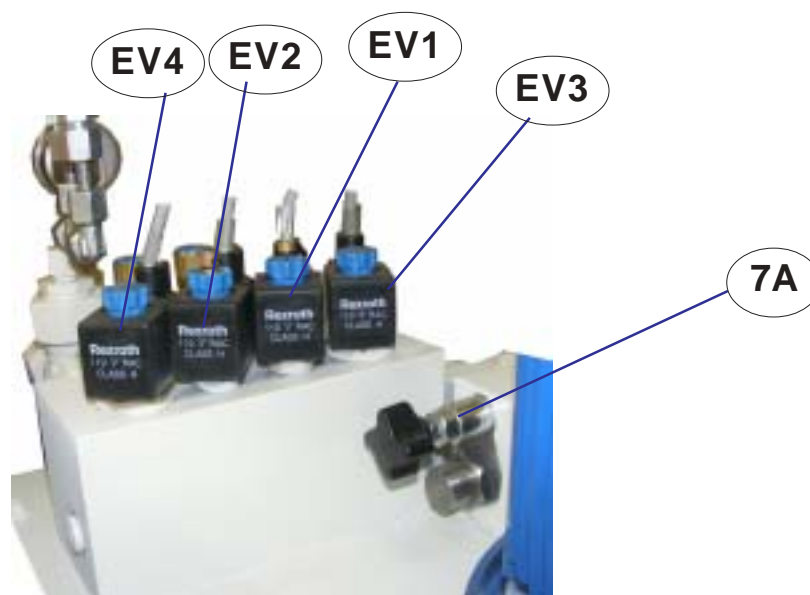
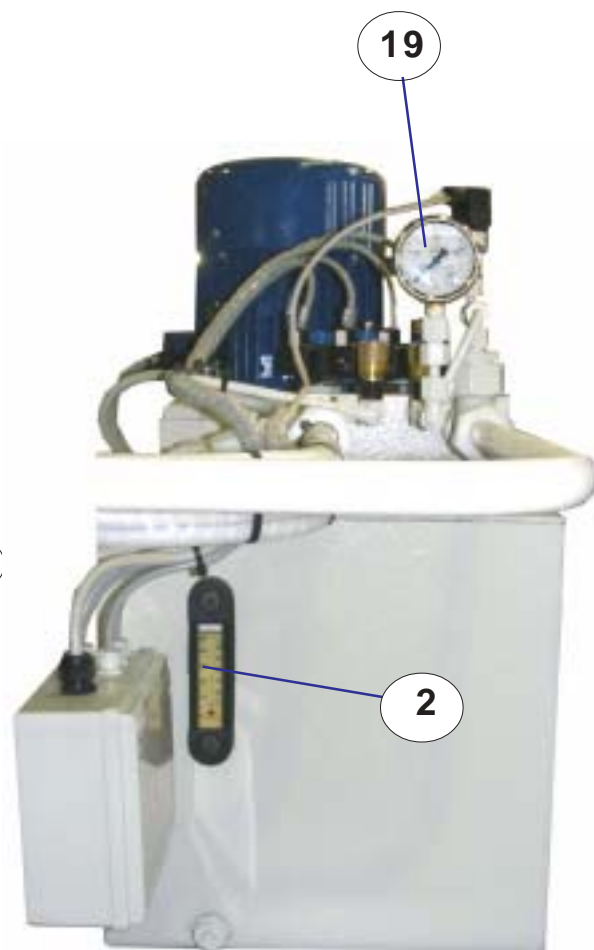
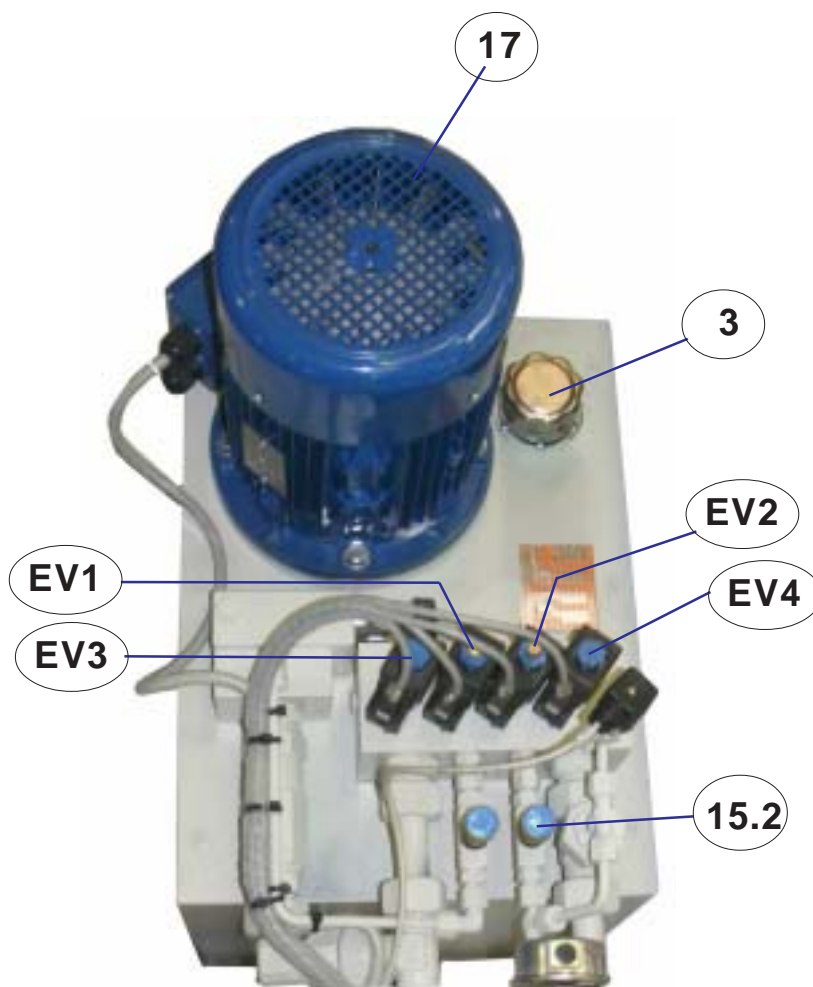
SA+HVD DISCHARGE GROUP SECTION
PLANE



Pos	Codice	Descrizione	Description	Description	Description
37		Anello OR	OR ring	Anneau OR	Anillo OR
39		Anello OR	OR ring	Anneau OR	Anillo OR
40		Anello OR	OR ring	Anneau OR	Anillo OR
41	B.P. HVD 16	Anello di ritegno	Check ring	Anneau de retenue	Anillo de retención
42	B.P. HVD 16	Plattello ritegno	Check w washer	Tournette de retenue	Platillo retención
43		Molla di ritegno	Check spring	Ressort de retenue	Muelle de retención
44	SA HVD 16	Vite fissaggio	Fixture screw	Vis de fixation	Tornillos de fijación
45		Gabbietta guidamolla	Spring-guide cage	Cage guide-ressort	Jaula guía del muelle
46		Anello OR	OR ring	Anneau OR	Anillo OR
50	A.P. VMP 5/Y	Cartuccia	Cartridge	Cartouche	Cartucho
60		Anello OR + antiestrusore	OR ring + anti-extruder	Anneau OR + anti-extrud.	Anillo OR + antiextrusor
61	B.P. HVD 16	Cursore	Cursor	Curseur	Corredera
62		Fincorsa	End-of-stroke	Butée de fin de course	Tope
63	B.P. HVD 16	Molla	Spring	Ressort	Muelle
64		Tappo guidamolla	Spring-guide plug	Bouchons guide-ressort	Tapón guía del muelle

1.6 COMPONENTI CENTRALE

1.6 CENTRAL UNIT COMPONENT



MANUALE USO E MANUTENZIONE - USE AND MAINTENANCE MANUAL

MANUAL DE USO Y MANUTENCION - LIVRET D'INSTRUCTIONS

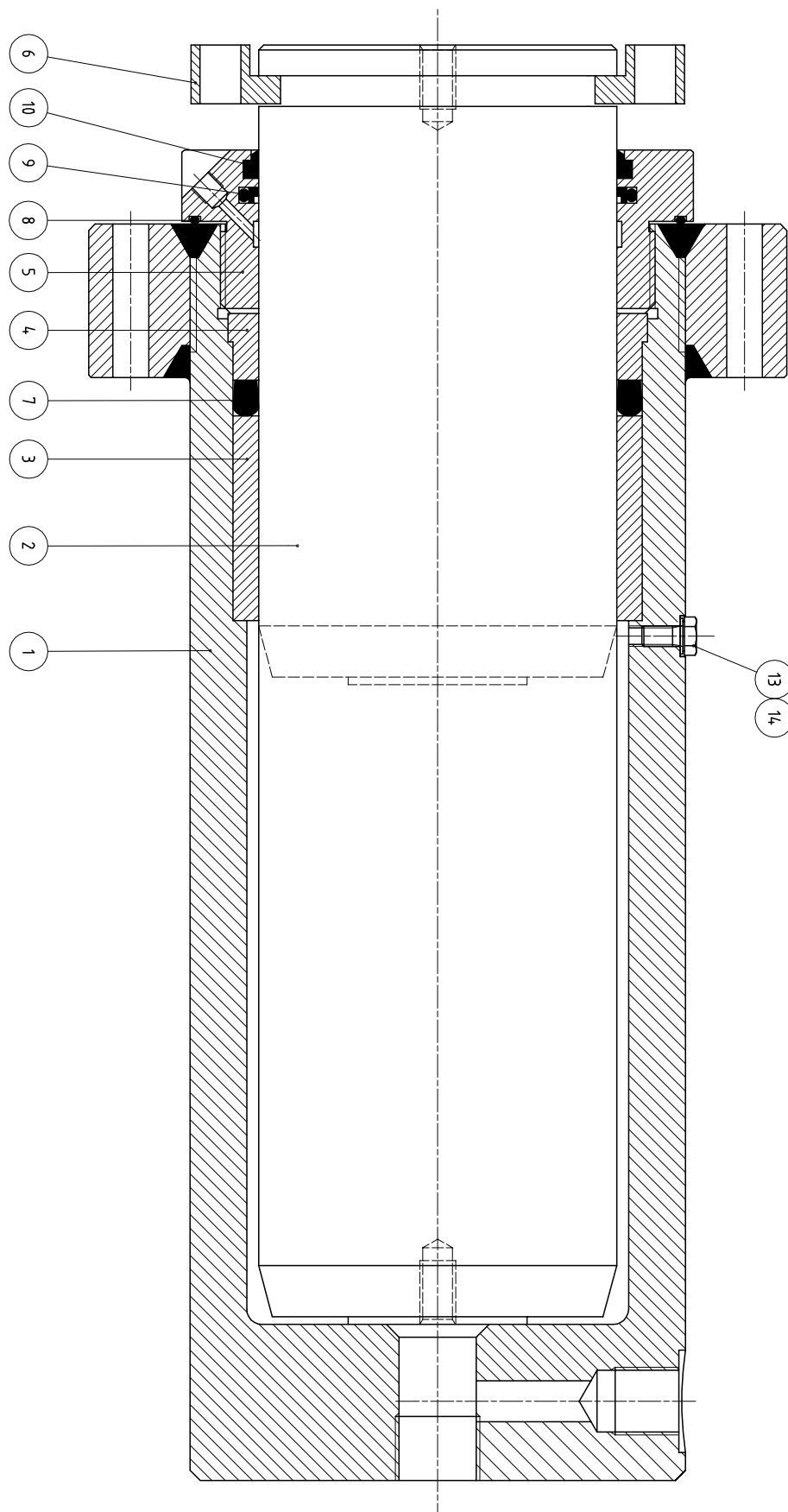
EV1	ELETTROVALVOLA PRESSIONE	EV1	PRESSURE SOLENOID VALVE
EV2	ELETTROVALVOLA DECOMPRESSIONE	EV2	DECOMPRESSION SOLENOID VALVE
EV3-EV4	ELETTROVALVOLA APERTURA	EV3-EV4	OPENING SOLENOID VALVE
2	INDICATORE LIVELLO OLIO	2	OIL LEVEL GAUGE
3	TAPPO CARICO OLIO	3	OIL FILLING CAP
7A	REGOLAZIONE MAX PRESSIONE	7A	MAX PRESSURE ADJUSTMENT
15.2	REGOLAZIONE DECOMPRESSIONE	15.2	DECOMPRESSION ADJUSTMENT
17	MOTORE ELETTRICO	17	ELECTRIC MOTOR
19	MANOMETRO GLICERINA	19	GLYCERINE PRESSURE GAUGE

1.7 CILINDRO DIAM. 140

14707033-00

1.7 CYLINDER DIAM. 140

14707033-00



MANUALE USO E MANUTENZIONE - USE AND MAINTENANCE MANUAL

MANUAL DE USO Y MANUTENCION - LIVRET D'INSTRUCTIONS

RICAMBI CILINDRO DIAM. 140 14707033-00

CYLINDER SPARE PARTS DIAM. 140 14707033-00

Pos.	Descrizione	Codice	Pos.	Description	Code
1	Camicia		1	Cylinder liner	
2	Stelo		2	Rod	
3	Bronzina		3	Bushing	
4	Bronzina		4	Bushing	
5	Ghiera		5	Ring nut	
6	Staffa		6	Braket	
7	Guarnizione	32900905	7	Gasket	32900905
8	Guarnizione OR 263	329000751	8	Gasket OR 263	329000751
9	Guarnizione I/GR	32903410	9	Gasket I/GR	32903410
10	Raschifango SG 1400	32902935	10	Scrapper ring SG 1400	32902935
13	Vite		13	Screw	
14	Rosetta		14	Washer	

N.B: I particolari codificati sono i soli possibili ricambi

The coded parts are the only possible spare ones

MANUALE USO E MANUTENZIONE - USE AND MAINTENANCE MANUAL

MANUAL DE USO Y MANUTENCION - LIVRET D'INSTRUCTIONS

A. 02 IMPIANTO PNEUMATICO

A. 02 PNEUMATIC PLANT

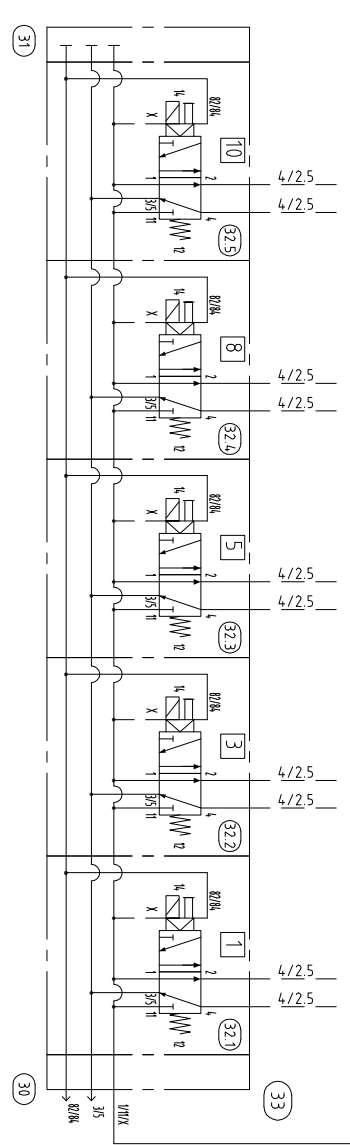
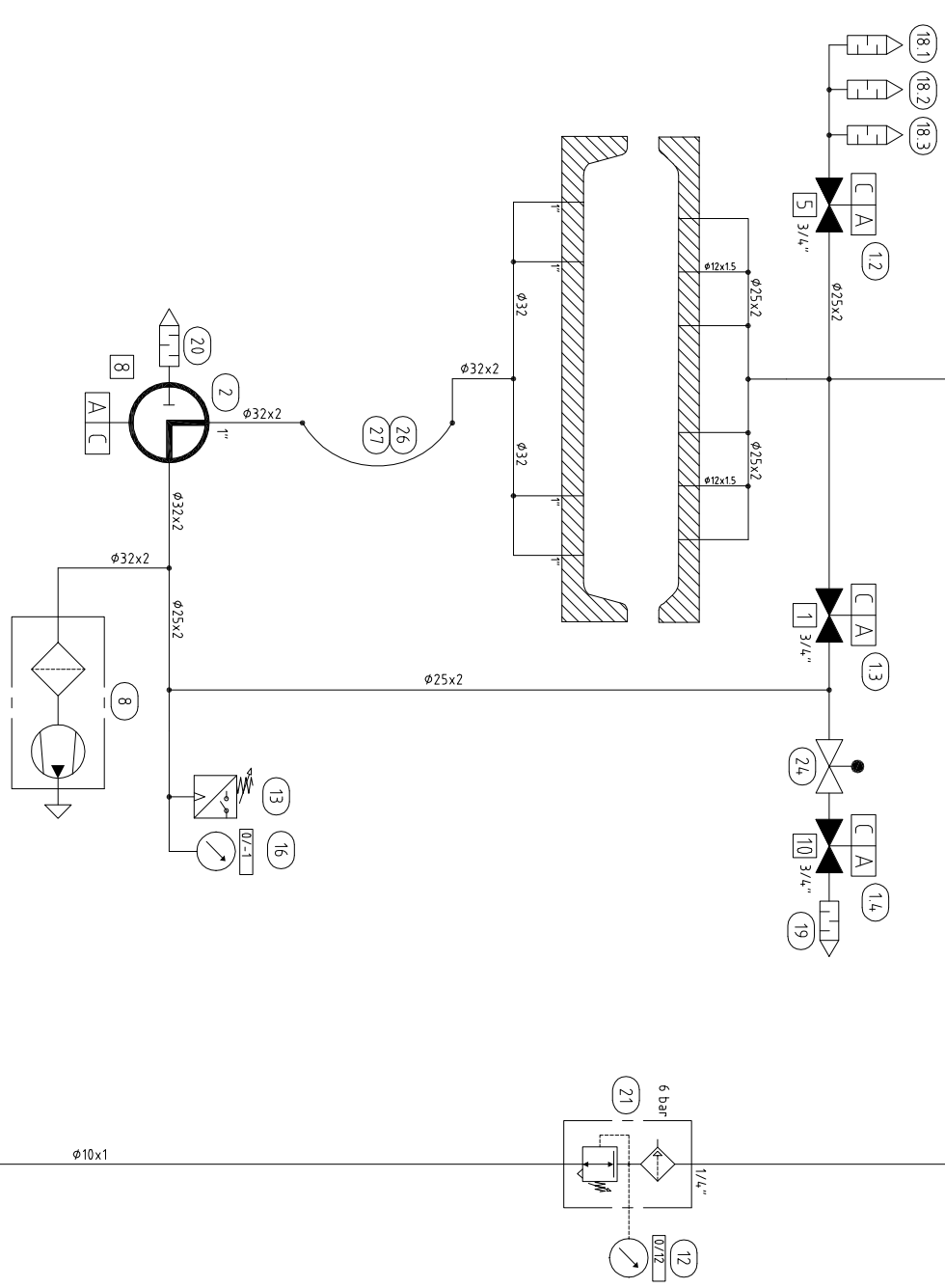
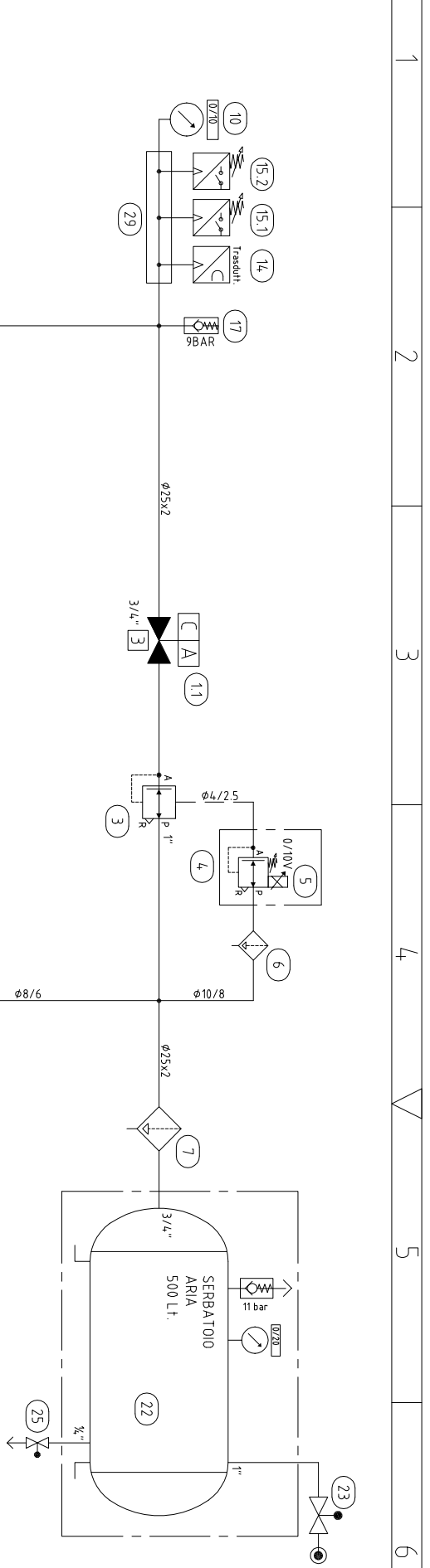
INDICE

1.1 SCHEMA IMPIANTO

INDEX

1.1 SYSTEM SCHEME

N°	Funzione valvola
1	VIUTO SUPERIORE
3	MANDATA PRESSIONE
5	SCARICO SUPERIORE
8	VIUTO INFERIORE - SCARICO INFERIORE
10	PARZIALIZZATRICE



33	1	Connettore multipolare	16100727
32	5	Elettrovalvola	24404815
31	1	Terminale cieco	16700621
30	1	Terminale ingresso	16700620
29	1	Collettore a 3 vie	16700508
27	2	Raccordo x tubo vuoto	66104250
26	1	Tubo x vuoto	80900275
25	1	Rubinetto F-F	67700004
24	1	Rubinetto M-F	67700520
23	1	Rubinetto F-F	67700005
22	1	Serbatoio 500 Lt. orizzontale	71500020
21	1	Filtro regolatore	27500145
20	1	Silenziatore	72500200
19	1	Silenziatore	72500013
18	3	Silenziatore	72500014
17	1	Valvola di sicurezza	84307500
16	1	Vacuometro / vuotometro	84000010
15	2	Pressostato Regolabile	59700530
14	1	Trasduttore pressione	79400110
13	1	Vacuostato con protezione	84010010
12	1	Manometro d=40 0/12 bar	45100301
10	1	Manometro d=100 0/10 bar	45100210
8	1	Pompa x vuoto	58301734
7	1	Filtro	27500110
6	1	Filtro	27500180
5	1	Connettore x valvola proporzionale	16100726
4	1	Valvola proporzionale	84300136
3	1	Valvola regolatore	84309538
2	1	Valvola sfera a 3 vie L + attuatore pneumatico	843099906
1	4	Valvola sfera a 2 vie + attuatore pneumatico	843099902

Nr.	Data	Revisione	Nome
E	21/10/2013	Aggiornato gruppo pneumatico pos.30-31-32-33	Frigeni

Pos.	Qtà	Descrizione	Codice
Caratteristiche generali impianto			
Tensione alimentazione motore			
V 230/400 50/60 hz			
Potenza installata			
2,4 Kw			
Tensione alimentazione elettrovalvole			
V 24 dc			
Volume olio serbatoio			
N° archivio oleodinamico			
Annula/sostituisce			
Data		Disegno/Distinta N°	
22/07/13		45690113-C	
Scala		Disegnato	
		FRIGENI	



Tipo macchina: AIR SYSTEM ECO 2500 X 1400
FLANGIA BASSA
CARICO LATO 1400

A03 RISCALDAMENTO PIANI BOILER OLIO

Il riscaldamento dei piani avviene grazie a un' impianto con boiler a olio diatermico, completo di pompa di circolazione, tubazioni di raccordo e vaso di espansione.

La temperatura massima raggiungibile è di **120 °C**.

Per non arrecare danni all'impianto di riscaldamento (tubazioni) durante il trasporto, la pompa non viene installata. Il cliente la deve installare dopo che la macchina è stata posizionata.

ATTENZIONE

Nel montare la pompa fare attenzione alle frecce che indicano il senso di entrata e uscita del fluido.

MESSA IN FUNZIONE DELL'IMPIANTO

- Riempire l'impianto versando l'olio nel vaso di espansione.
- Aprire la valvola di sfiato per consentire la fuoriuscita d'aria dall'impianto, finché dalla valvola inizia ad uscire anche il fluido, dopodiché chiuderla.
- Inserire la tensione mediante l'interruttore generale e la marcia mediante l'apposito interruttore.
- Avviare la pompa di circolazione.
- Controllare il livello del fluido riscaldante nel vaso di espansione che deve mantenere una altezza di circa 10-15cm dal fondo.
Se il livello scende bisogna aggiungere altro olio.
- Aprire nuovamente la valvola di sfiato per spurgare tutti i residui d'aria che poco per volta si raccolgono nella tubazione che porta alla valvola stessa.
- Appena esce del fluido chiudere la valvola.
- Ripetere l'operazione ad intervalli finché non uscirà più aria.
- Ad impianto riempito (quando nel vaso di espansione il fluido mantiene un livello costante di circa 10-15 cm) accendere il boiler.

Per eventuali rabbocchi o sostituzioni dell'olio diatermico, consultare la tabella dei lubrificanti.

A03 OIL BOILER PLATENS HEATING

Platen heating takes place with a diathermic oil boiler system, that includes circulation pump, connector pipes and expansion tank.
The maximum temperature to reach is **120 °C**.

To avoid damages on the heating system (pipes) when transportation takes place, pump is not installed. Client must install it after the machine had been positioned.

ATTENTION

When pump is assemble, pay attention to the arrows direction; they indicate the IN and OUT flux direction.

SYSTEM SETTING AT WORK

- Fill up the system by pouring oil in the expansion tank.
- Open the air bleed valve to allow air to come out of system until flux comes out, then close it.
- Turn On the power with the general switch and the running with the correspondent switch.
- Start the circulation pump.
- Control heating flux level in the expansion tank. It must be 10-15cm from bottom.
If the level goes down, add more oil.
- Open again the bleed valve to allow air to come out from pipe.
As soon as flux comes out close it.
- Repeat the operation until there is no more air coming out.
- When system is filled (the flux level on the expansion tank keeps a constant 10-15 cm level) turn on the boiler.

To top up or change diathermic oil, consult lubrication table.

ACCENSIONE DELL'IMPIANTO DI RISCALDAMENTO

1- Inserire la tensione mediante l'interruttore generale.

2- Accendere la pompa di circolazione

3- Impostare sul teletermometro del pannello comandi la temperatura desiderata.

Per i boiler con bassa potenza ad uno stadio, l'accensione avviene dopo aver impostato una temperatura superiore a quella ambiente.

Lo spegnimento invece si effettua quando si imposta la temperatura al valore minimo o a inizio scala (vi è comunque un led accanto al teletermometro che segnala l'accensione).

Vi sono però boiler con potenze più elevate che vengono divisi in due o più stadi, la cui accensione viene effettuata tramite i rispettivi selettori sul pannello e non con il teletermometro, che serve comunque per impostare la temperatura.

4- Al raggiungimento della temperatura desiderata, le resistenze si spengono automaticamente per riaccendersi appena la temperatura scende. La pompa di circolazione rimane sempre in funzione.

CONSIGLI PRATICI

Se i piani non si riscaldano o si riscaldano in modo non uniforme verificare:

- che la pompa funzioni
- che ci sia fluido riscaldante di scorta nel vaso di espansione
- che circoli regolarmente il fluido all'interno dei tubi di entrata e uscita dai piani
- che l'elemento riscaldante (caldaia o boiler) fornisca il calore necessario.
- Eventualmente controllare il funzionamento delle resistenze nel boiler.
- che non sia presente aria nell'impianto, altrimenti procedere allo spurgo.

SPURGO DELL'ARIA DALL'IMPIANTO

- Aprire la valvola di sfiato, lasciare uscire l'aria sino a quando uscirà il fluido e chiudere la valvola.

Ripetere l'operazione ogni qualvolta si raccolga aria nell'impianto.

HEATING PLANT STARTING

1 - Give voltage by means of the main switch.

2 - Start the circulation pump by means of the suitable pushbutton

3 - If you use the boiler, light the fire; otherwise, if you use the heater, set on the telethermometer of the control panel the desired temperature.

Low-power heaters at one stage can be started only after setting a temperature superior to the room temperature.

On the contrary, they can be stopped by setting the temperature at the minimum value or at the beginning of the scale (in any case there is a led near the telethermometer signalling the starting).

There are also heaters with higher power which are subdivided into 2 or 3 stages. They can be started by means of the corresponding pushbuttons placed on the control panel and not by means of the telethermometer, which is used for setting the temperature. With the boiler it is possible to adjust the temperature according to the amount of wood loaded into the burner, whereas with the heater the temperature is set by means of the telethermometer.

4 - Once the desired temperature has been reached, the resistances switch off automatically; they switch on as soon as the temperature falls. The circulation pump is always active.

USEFUL SUGGESTIONS

If the platens do not heat or they do not heat uniformly check:

- if the pump is working
- if there is some spare heating fluid in the expansion tank
- if the fluid circulate regularly inside the pipes coming into and out of the platens
- if the heating element (boiler or heater) provides the necessary heat.
- If necessary, check if there is wood inside the boiler and if the resistances inside the heater work.
- if there is no air inside the plant, otherwise let it blow out.

DISCHARGE OF AIR FROM THE PLANT

Open the bleed valve, let the air blow out till the fluid will go out and close the valve.

Repeat the operation each time some air enters the plant.

ATTENZIONE

Durante la prima accensione dell'impianto bisogna verificare che il livello del fluido nel vaso di espansione non scenda, altrimenti occorre aggiungere altro olio.

IMPORTANTE

Al termine della lavorazione, dopo l'arresto dell'impianto di riscaldamento, la pompa di circolazione deve continuare a girare fino a che la temperatura dell'olio si sia abbassata.

SOSTITUZIONE DEL FLUIDO DALL'IMPIANTO DI RISCALDAMENTO

Questa operazione viene effettuata qualora il fluido riscaldante sia esausto ed abbia perse le caratteristiche di conducibilità termica.

La vita media del fluido normalmente si attesta fra le 3.000 e le 5.000 ore, dipendenti dalle temperature a cui normalmente viene fatto lavorare.

Per temperature alte, la durata tende a diminuire.

La sequenza delle operazioni da seguire corrisponde a quella descritta nella sezione "Prima accensione dell'impianto", con l'aggiunta della fase preliminare di svuotamento del fluido esausto.

1 Assicurarsi che l'alimentazione elettrica sia scollegata mediante l'interruttore generale.

2 Munirsi di una bacinella sufficientemente capiente e disporla accanto al boiler dove è presente il rubinetto o accanto alla caldaia dove è presente un tappo.

Aprire il rubinetto nel caso del boiler oppure svitare il tappo nel caso della caldaia.

3 Terminato lo scarico di tutto il fluido chiudere il rubinetto o avvitare il tappo

4 Procedere al caricamento di altro fluido:

-Riempire l'impianto versando il fluido riscaldante (acqua od olio) nel vaso di espansione.

-Aprire la valvola di sfiato per consentire la fuoriuscita d'aria dall'impianto, finché dalla valvola inizia ad uscire anche il fluido, dopodiché chiuderla.

-Inserire la tensione mediante l'interruttore generale e la marcia mediante l'apposito interruttore.

-Avviare la pompa di circolazione.

-Controllare il livello del fluido riscaldante nel vaso di espansione che deve mantenere una altezza di circa 10-15cm dal fondo. Se il livello scende bisogna aggiungere altro fluido.

-Aprire nuovamente la valvola di sfiato per spurgare tutti i residui d'aria che poco per volta si

WARNING

When starting the plant for the first time check if the level of the fluid inside the expansion tank does not fall, otherwise add some spare fluid.

IMPORTANT

When work is finished and heating system is stopped, circulation pump must be kept on turning until oil temperature is low.

HEATING SYSTEM FLUX CHANGE

This operation must be completed when oil is burned-up and loses thermic conductivity.

Normally flux lasts between 3.000 and 5.000 hours, depending on working temperatures.

For high temperatures, lasting decreases.

The steps sequence to follow is the same one described on section "System first starting", with the addition of preliminar burned-up oil emptying phase.

1 Be sure that voltage is Off using general switch.

2 Take a container with a capacity of 10 litres which can be placed near the boiler's faucet or heater tap.

Open the faucet or unscrew the tap.

3 Once the fluid has been discharged, close the tap or screw the plug.

4 Fill the press with other fluid:

- Fill the plant by pouring the heating fluid (water or oil) into the expansion tank.

- Open the bleed valve in order to allow the air to blow out from the plant, till the fluid as well starts going out. Then close the valve.

- Give voltage by means of the main switch and start up by means of the suitable switch.

- Start the circulation pump.

- Control the level of the heating fluid that must be 10-15cm from the bottom. If the level goes down add some more fluid.

- Open again the bleed valve so as to allow the remaining air that concentrates in the piping connected to the valve itself to blow out.

As soon as some fluid goes out, close the valve.

- Repeat this operation at intervals till no more air goes out.

- Once the plant is filled (when in the expansion tank the fluid keeps a constant level of about 10-15cm), start the boiler or the heater.

raccogliono nella tubazione che porta alla valvola stessa.

Appena esce del fluido chiudere la valvola.

-Ripetere l'operazione ad intervalli finché non uscirà più aria.

-Ad impianto riempito (quando nel vaso di espansione il fluido mantiene un livello costante di circa 10-15 cm) accendere l'elemento riscaldante, caldaia o boiler.

RIPRISTINO DELL' OLIO NELL'IMPIANTO DI RISCALDAMENTO

E' possibile ripristinare la quantità di olio necessario se il livello nel vaso di espansione è sceso al di sotto dei 10 cm: aggiungere olio nel vaso di espansione.

Utilizzare dell'olio compatibile come indicato nella tabella oli.

Scaricare l'eventuale presenza d'aria creatasi nell'impianto.

RESTORATION OF THE FLUID INTO THE HEATING INSTALLATION

It is possible to restore the necessary quantity of oil if its level in the expansion tank has fallen under 10cm: add some oil in the expansion tank. Use compatible oil as it is suggested in lubrication table.

Let the air, if any, blow out of the plant.

SOSTITUZIONE DEI TUBI DELL'IMPIANTO DI RISCALDAMENTO

La durata dei tubi dell'impianto di riscaldamento delle macchine, se utilizzate rispettando i corretti limiti di funzionamento, è di 3 anni dalla data della loro installazione.

IMPORTANTE

I tubi devono essere sostituiti da personale qualificato e abilitato.

I tubi devono essere sostituiti con tubi di tipo opportuno.

I tubi di prima installazione hanno le seguenti caratteristiche:

TUBO

metallico corrugato a spire parallele di acciaio inox AISI 321

RINFORZO

1 treccia di acciaio inox AISI 304

TEMPERATURA DI ESERCIZIO

fino a 600 °C (1112 °F)

REPLACEMENT OF THE HEATING SYSTEM HOSES

The machines heating system hoses last at least 3 years from the installation date if they are used following the correct working limits.

IMPORTANT

The hoses must be replaced by instructed and authorized personnel.

The hoses must be replaced with suitable hoses.

The characteristics of the first installation hoses are:

TUBE

Corrugated stainless steel inox AISI 321

REINFORCEMENT

1 stainless steel braid AISI 304

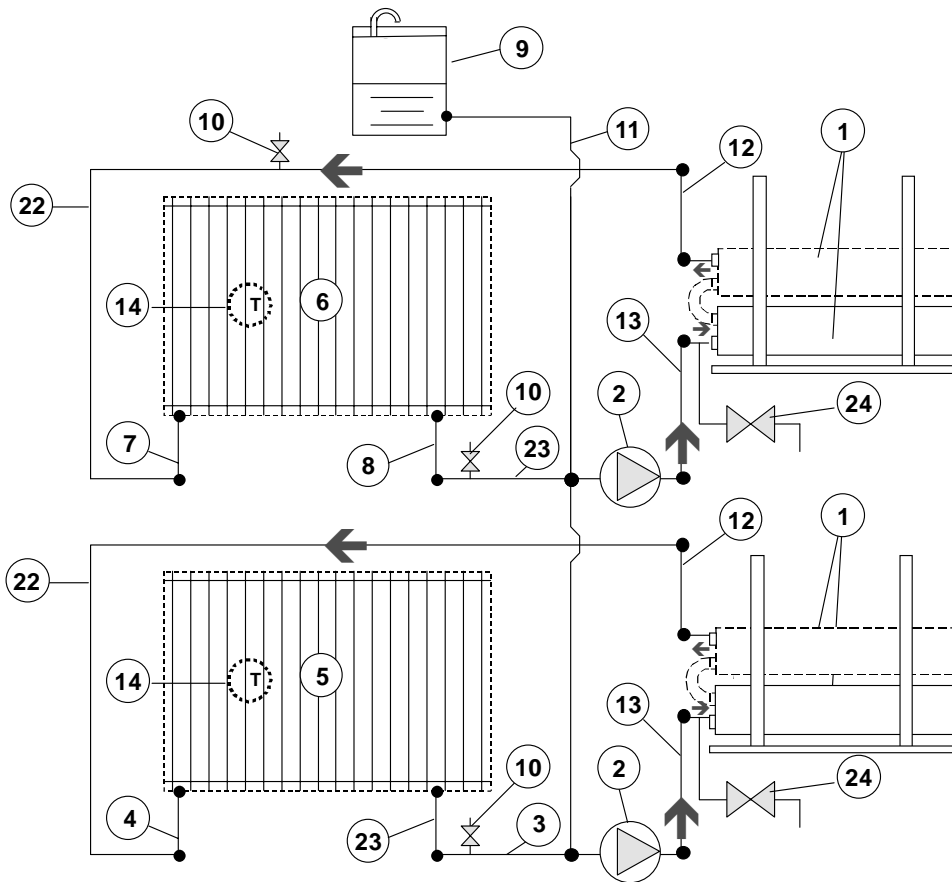
OPERATING TEMPERATURE

Up to 600 °C (1112 °F)

TUBO	DIAMETRO	DIAMETRO	PRESION MAX		PRESION MINIMA	RADIO
	INTERNO	ESTERNO	bar	p.s.i.	EXPLOSION	CURVA
	mm	mm			bar	mm
1/4"	6	11,5	125	1810	500	85
3/8"	10	17,5	75	1090	300	125
1/2"	12,3	19,5	70	1020	280	130
3/4"	19	31,5	55	800	220	150
1"	25	37,5	48	700	192	175
1 1/4"	32	47	38	550	152	200
1 1/2"	40	56,5	34	490	136	250
2"	50	71	31	450	124	350
2 1/2"	65	86,5	27	390	108	500
3"	75	100	24	350	96	525

SCHEMA IMPIANTO DI RISCALDAMENTO
BOILER ELETTRICO PER PIANI IN ACCIAIO
FORATO

HEATING PLANT WITH ELECTRIC HEATER
FOR DRILLED SOLID STEEL PLATEN



➔ Direzione del flusso di circolazione

➔ Circulation flux direction

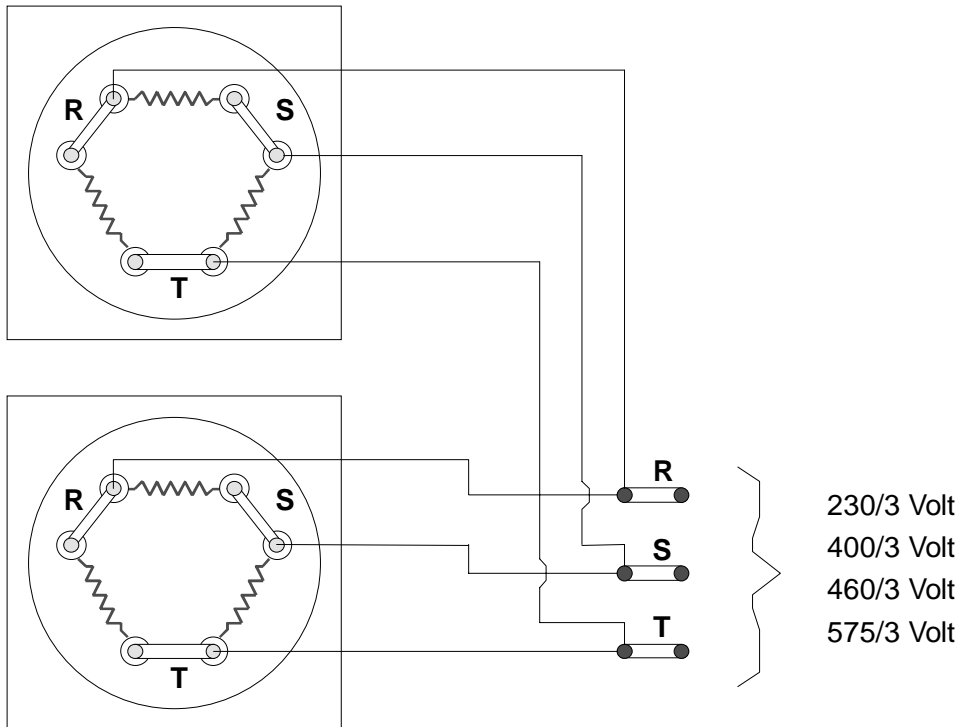
- | | | | |
|----|--|----|--|
| 1 | Boiler elettrico | 1 | Electric boiler |
| 2 | Pompa di circolazione | 2 | Circulation pump |
| 3 | Tubo in calza zincata uscita inferiore | 3 | Flexible inox pipe -lower output |
| 4 | Tubo inox entrata inferiore | 4 | Flexible inox pipe -lower input |
| 5 | Piano inferiore pressa | 5 | Press lower platen |
| 6 | Piano superiore pressa | 6 | Press upper platen |
| 7 | Tubo inox entrata superiore | 7 | Flexible inox pipe -upper input |
| 8 | Tubo inox uscita superiore | 8 | Flexible inox pipe -upper output |
| 9 | Vaso espansione | 9 | Expansion tank |
| 10 | Valvola sfiato aria | 10 | Air bleed valve |
| 11 | Tubo calza zincata di sicurezza: alimentazione acqua e sfiato impianto | 11 | Safety flexible inox pipe: water feeding and installation bleed |
| 12 | Tubo calza zincata collegamento boiler-collettori | 12 | Flexible inox pipe: boiler-collectors connection |
| 13 | Tubo calza zincata collegamento pompa-boiler (solo per alcuni modelli) | 13 | Flexible inox pipe: pump-boiler connection (only for a few models) |
| 14 | Termocoppia regolazione temperatura | 14 | Temperature adjustment thermocouple |
| 22 | Tubazione mandata impianto | 22 | Installation delivery hose |
| 23 | Tubazione ritorno impianto | 23 | Installation return hose |
| 24 | Valvola per scarico fluido dall'impianto | 24 | Valve for fluid bleed from installation |

MANUALE USO E MANUTENZIONE - USE AND MAINTENANCE MANUAL

MANUAL DE USO Y MANUTENCION - LIVRET D'INSTRUCTIONS

COLLEGAMENTO ELETTRICO DELLE RESISTENZE NEL BOILER

ELECTRIC CONNECTION OF RESISTANCES INTO THE BOILER



In ogni boiler è presente un termostato di sicurezza

In every boiler there is a safety thermostat

la normale impostazione è :

The standard regulation is:

Boiler ad olio/Oil heater = 150°C

Boiler ad acqua/ Water heater = 95°C