



Alfamacchine

A Fletcher Company

IT

MANUALE ISTRUZIONI PER L'USO



U200
Manual Underpinner

Denominazione	ASSEMBLATRICE PER CORNICI
Funzione	ASSEMBLAGGIO DI CORNICI MEDIANTE L'INSERIMENTO DI GRAFFE METALLICHE
Modello / Tipo	U200 (versione precedente A2M 200)
Matricola	
Anno di costruzione	2011
Revisione manuale	01

CONSERVARE PER USI FUTURI

IT MANUALE ISTRUZIONI ORIGINALI

INDICE

1.	INTRODUZIONE ALL'USO	2
1.1.	CONSULTAZIONE DEL MANUALE E SIMBOLOGIA UTILIZZATA	2
1.2.	ETICHETTE DI AVVERTIMENTO - INDICAZIONE (vedi figura)	2
1.3.	TIPO DI IMPIEGO E CONTROINDICAZIONI	3
1.4.	CARATTERISTICHE TECNICHE	6
1.5.	PRODOTTI TRATTATI – MANIPOLATI O GENERATI	7
1.6.	EMISSIONE DI RUMORE AEREO	7
1.7.	RISCHI RESIDUI – INFORMAZIONI GENERALI	7
1.8.	RISCHI RESIDUI	8
1.9.	DESCRIZIONE DELLE FUNZIONI DI SICUREZZA	8
1.10.	DESCRIZIONE DELLA MACCHINA	9
1.11.	COMPONENTI PRINCIPALI DELLA MACCHINA	9
2.	INSTALLAZIONE	11
2.1.	IMMAGAZZINAGGIO	11
2.2.	CONTROLLI AL RICEVIMENTO	11
2.3.	TRASPORTO, SOLLEVAMENTO E MOVIMENTAZIONE	12
2.4.	SOLLEVAMENTO E MOVIMENTAZIONE	12
2.5.	RIMOZIONE DELL'IMBALLO	13
3.	OPERAZIONI PRELIMINARI DI PREPARAZIONE E REGOLAZIONE	14
3.1.	POSIZIONAMENTO	14
3.2.	LIVELLAMENTO DELLA MACCHINA	14
3.3.	MONTAGGIO DELLE PARTI	15
4.	MESSA IN SERVIZIO ED USO DELLA MACCHINA	19
4.1.	POSTAZIONI DI LAVORO E MANSIONI DEGLI OPERATORI	20
4.2.	VERIFICHE, REGOLAZIONI E MESSA IN FUNZIONE	20
4.3.	AVVIAMENTO	21
4.4.	CICLO DI LAVORAZIONE	31
4.4.1.	ARRESTO DELLA MACCHINA	31
4.4.2.	RIPRISTINO DELLA MACCHINA	31
5.	MANUTENZIONE, RICERCA GUASTI E PULIZIA	32
5.1.	REQUISITI DEL MANUTENTORE	32
5.2.	POSTAZIONI DI LAVORO E MANSIONI DEL MANUTENTORE	32
5.3.	PRESCRIZIONI DI MANUTENZIONE	32
5.4.	AVVERTENZE GENERALI	32
5.5.	ISOLAMENTO DALLE FONTI DI ALIMENTAZIONE ESTERNE	33
5.6.	MANUTENZIONE ORDINARIA	33
5.7.	INTERVENTI ESEGUIBILI DAGLI OPERATORI	34
5.8.	INTERVENTI ESEGUIBILI SOLO DA MANUTENTORI	35
5.9.	PULIZIA	37
6.	RICERCA GUASTI / AVARIE - SBLOCCO ELEMENTI MOBILI	39
7.	REINSTALLAZIONE E RIUTILIZZAZIONE	41
8.	MEZZI DI ESTINZIONE	41
9.	DEMOLIZIONE E SMALTIMENTO	41
9.1.	DEMOLIZIONE	41
9.2.	SMALTIMENTO	42
	TAVOLA 1 - GRUPPO MACCHINA	43
	TAVOLA 2 - GRUPPO TESTA	44
	TAVOLA 3 - GRUPPO TRAVERSA E COLONNE	45
	TAVOLA 4 - GRUPPO SQUADRA	46
	TAVOLA 5 - GRUPPO SPINGIPUNTI	46
	TAVOLA 6 - GRUPPO CAVALLETTO	47

! PERICOLO - ATTENZIONE
PRIMA DI UTILIZZARE LA MACCHINA, LEGGERE ATTENTAMENTE QUESTO MANUALE D'USO, ALLO SCOPO DI CONOSCERE LA MACCHINA, I SUOI IMPIEGHI, E I POTENZIALI RISCHI DERIVANTI NEL SUO UTILIZZO.

Conservare con cura il manuale d'uso: esso fa parte integrante della macchina, utilizzandolo come riferimento principale per eseguire al meglio e nelle massime condizioni di sicurezza le operazioni che in esso sono descritte.
Il manuale deve essere conservato sempre insieme alla macchina, per potere essere consultato ogni volta si renda necessario.

! PERICOLO - ATTENZIONE
UTILIZZATE LA MACCHINA SOLO ED ESCLUSIVAMENTE PER GLI IMPIEGHI DI SEGUITO SPECIFICATI, USANDOLA COME RACCOMANDATO, EVITANDO ASSOLUTAMENTE DI MANOMETTERLA O FORZARLA, O DI USARLA IN MODO IMPROPRIO.


1. INTRODUZIONE ALL'USO

1.1. CONSULTAZIONE DEL MANUALE E SIMBOLOGIA UTILIZZATA

Porre particolare attenzione ai richiami "PERICOLO - ATTENZIONE", "PERICOLO - CAUTELA" e "NOTE" riportati in questo manuale. Al fine di attirare l'attenzione e dare messaggi di sicurezza, le operazioni previste sono accompagnate da simboli e note che ne evidenziano la eventuale presenza di pericoli e indicano le modalità di utilizzo in sicurezza. Questi simboli e note sono di varie categorie così identificate:

! PERICOLO - ATTENZIONE: INFORMAZIONI IMPORTANTI AI FINI DELLA SICUREZZA GENERALE.

! **PERICOLO - CAUTELA: comportamenti che richiedono azione attenta e ragionata.**

 **NOTE: note di carattere tecnico.**

1.2. ETICHETTE DI AVVERTIMENTO - INDICAZIONE (vedi figura)

Etichetta	Descrizione
	Indossare gli occhiali protettivi.
	Indossare i guanti di protezione.
	Indossare le scarpe antinfortunistiche
	Indossare i protettori auricolari.
	Rischi di urto contro ostacoli: affissa negli angoli dei ripari.

1.3. TIPO DI IMPIEGO E CONTROINDICAZIONI

AVVERTENZE GENERALI

L'Operatore deve leggere con molta attenzione le informazioni riportate nel presente Manuale, con particolare riguardo alle opportune precauzioni per la Sicurezza elencate in questo capitolo.

È indispensabile, inoltre, che l'Operatore segua le avvertenze di seguito elencate :

- Mantenere la Macchina e la zona di lavoro in ordine e pulita
- Prevedere appropriati contenitori per lo stoccaggio sia dei pezzi da lavorare, che per quelli già lavorati
- Non utilizzare la Macchina se non in condizioni psicofisiche normali
- Indossare un vestiario idoneo al fine di evitare impedimenti e/o impigliamento pericoloso verso/dalla Macchina
- Essere stato preventivamente autorizzato ed addestrato all'utilizzo della macchina da tecnici Alfamacchine
- Indossare i dispositivi di protezione individuale : scarpe antinfortunistiche, guanti e occhiali di protezione
- Indossare i dispositivi di protezione individuale prescritti dal Manuale di Istruzioni, in ragione alle operazioni effettuate
- Non rimuovere od alterare le targhe apposte dal Costruttore sulla Macchina
- Tenere le dita lontano dall'area di lavoro.
- Tenere il piede distaccato dal pedale durante la regolazione della Macchina.

USO CONSENTITO

La Macchina descritta nel presente manuale è concepita e costruita per eseguire giunzioni di cornici di legno, plastica o MDF. È prevista unicamente per il funzionamento manuale.

La macchina è prevista per essere condotta da n. 1 operatore addestrato ed edotto sui rischi residui, ma con le competenze, in materia di sicurezza, degli addetti alla manutenzione e avente professionalità adeguata.

È inoltre obbligatorio:

- che l'impiego della macchina sia effettuato da un solo operatore, reso edotto di tutte le funzionalità, le prestazioni e i pericoli insiti nell'uso della macchina.
- assicurarsi che non vi siano persone esposte nell'area interessata dalla macchina prima di iniziare qualsiasi operazione.
- controllare la perfetta integrità di tutti i dispositivi di sicurezza prima di iniziare ad operare con la macchina.
- quando la macchina viene posizionata sul pavimento dello stabilimento in cui deve operare, che essa venga collocata su un piano livellato, perfettamente orizzontale. Il pavimento deve avere una resistenza adeguata alla massa (peso) della macchina.
- prima di iniziare a lavorare con la macchina, verificare le condizioni d'illuminazione dell'ambiente, che non deve presentare zone d'ombra, né luci abbaglianti e né effetti stroboscopici pericolosi.
- prima di effettuare qualunque intervento sulla macchina, scollegare le fonti di energia pneumatica generali ed effettuare lo scarico in sicurezza dell'energia residua presente nei circuiti, ed attendere il raffreddamento delle parti in temperatura.

USO NON CONSENTITO



PERICOLO – ATTENZIONE

LA MACCHINA NON DEVE ESSERE UTILIZZATA IN MODO NON CONSENTITO; IN PARTICOLARE:

- non può essere fatta funzionare con parametri diversi da quelli riportati nella tabella delle "CARATTERISTICHE TECNICHE" e con prodotti e/o materiali aventi caratteristiche diverse da quelle riportate precedentemente indicate al paragrafo "CARATTERISTICHE TECNICHE".
- ogni uso della macchina con modalità diverse da quelle indicate nel presente manuale, è da considerarsi improprio e pertanto il costruttore ne declina ogni responsabilità
- l'utilizzatore è responsabile dei danni risultanti dalla mancata osservanza delle condizioni di esercizio concordate in sede di specifica tecnica e di conferma d'ordine.

USO VIETATO

PERICOLO – ATTENZIONE **È VIETATO INOLTRE L'USO DELLA MACCHINA IN MODO SCORRETTO E IN PARTICOLARE:**

- è vietato lasciare la macchina caricata incustodita
- è vietato l'impiego di sostanze infiammabili, corrosive o nocive per la pulizia
- è vietato l'utilizzo a personale non autorizzato
- è vietato fumare o usare apparecchi a fiamma libera e manipolare materiali incandescenti, a meno che non siano adottate idonee misure di sicurezza
- è vietato azionare o regolare i dispositivi di controllo e di bloccaggio quali pomelli o simili sia durante il funzionamento della macchina, sia se non si è autorizzati
- è vietato appendere oggetti o pesi alla macchina
- è vietato l'impiego con i ripari di protezione aperti, non fissati correttamente o asportati
- è vietato l'impiego con i microinterruttori e gli interblocchi di sicurezza disattivati e, in generale, con qualsiasi dispositivo di sicurezza e/o di protezione (meccanico) disattivato e/o non funzionante
- è vietata la parziale o totale neutralizzazione, rimozione, modifica o rendere comunque inefficaci le protezioni, dei micro interruttori di sicurezza e delle segnalazioni di pericolo
- è vietato l'impiego senza che siano stati adottati da parte dell'utilizzatore tutti i provvedimenti circa l'eliminazione dei rischi residui indicati nel presente manuale delle istruzioni per l'uso
- è vietato l'impiego in operazioni diverse da quelle esplicitamente indicate nel presente manuale delle istruzioni per l'uso.
- è vietato l'impiego in ambienti per cui non è previsto il funzionamento, senza che siano state adottate preventivamente opportune misure di sicurezza.
- è vietato consentire l'uso della macchina a personale non addestrato
- è vietato porre a contatto la macchina con generi alimentari
- è vietato azionare i dispositivi di comando per la movimentazione della macchina senza aver preventivamente controllato ed essersi accertato dell'assenza di persone nelle zone pericolose di movimentazione
- è vietato l'ingresso alla zona operativa / pericolosa della macchina durante il comando degli elementi mobili della macchina
- è vietato l'ingresso entro la zona di lavoro della macchina con qualsiasi parte del corpo, mani e braccia comprese, prima che gli elementi mobili pericolosi si siano affettivamente arrestati.
- è vietato per l'operatore ed il manutentore accedere entro le zone pericolose per operazioni di pulizia, lubrificazione, manutenzione, etc... senza aver preventivamente posto nella posizione di "ZERO" e bloccati con lucchetto, le manopole dei dispositivi di sezionamento.
- è vietato l'impiego della macchina in condizioni critiche di stabilità, ovvero:
 - posizionata in suoli non orizzontali, non lisci e di capacità portante non adeguata secondo quanto previsto nel presente manuale;
 - all'aperto o in cantieri senza serramenti.
- sono espressamente vietate:
 - le lavorazioni di materiali o prodotti non indicati espressamente nel presente manuale
 - le lavorazioni di materiali metallici in alluminio, leghe leggere, in acciaio nelle varie sue leghe

PERICOLO – CAUTELA ***Il costruttore non può essere considerato responsabile per ogni eventuale guasto causato da un uso irragionevole, improprio e/o sbagliato.***

L'utilizzatore è comunque responsabile dei danni risultanti dalla mancata osservanza delle condizioni di uso specificate. Per eventuali dubbi rivolgersi all'ufficio tecnico del costruttore.

Rimangono sempre e comunque a carico dell'utilizzatore la fornitura dei mezzi di protezione individuale agli operatori e l'informazione agli utilizzatori sugli usi consentiti

PERSONALE AUTORIZZATO ALL'UTILIZZO DELLA MACCHINA

La macchina è stata progettata e costruita per essere utilizzata da personale qualificato, avente il livello di formazione, di esperienza e di capacità, secondo le seguenti caratteristiche:

Operatori / Apprendisti:

- possono essere sia di sesso maschile sia femminile;
- devono avere una età minima di 14 anni;
- devono poter operare con entrambe le mani;
- devono essere privi di limitazioni nelle capacità fisiche e mentali;
- devono conoscere il contenuto del manuale d'uso.

CONDIZIONI AMBIENTALI AMMESSE E LIMITE DI UTILIZZO



PERICOLO - ATTENZIONE

LA MACCHINA NON È ADATTA ALL'USO IN AMBIENTI CON ATMOSFERA POTENZIALMENTE ESPLOSIVA. SE NE VIETA PERTANTO L'INSTALLAZIONE E L'UTILIZZO IN TALI AMBIENTI.

CONDIZIONI DI SERVIZIO

CONDIZIONE DI SERVIZIO	LIMITI PER L'UTILIZZATORE
Modalità d'installazione	All'interno
Condizioni del suolo di appoggio	Orizzontale e liscio: errori di planarità e pendenza contenuti nel 2% di pendenza
Caratteristiche superficie appoggio	Pavimentazione conforme alle disposizioni di igiene e sicurezza del luogo di lavoro secondo la legislazione ivi applicabile
Temperatura dell'aria ambiente massima	+40°C/104 °F
Temperatura dell'aria ambiente minima	5°C/ 104 °F (se l'apparecchiatura elettrica ha grado di protezione almeno IP54) 0°C/32°F (se l'apparecchiatura elettrica ha grado di protezione inferiore a IP54)
Temperatura ambientale di lavoro	+5 °C < T < +45 °C/113 °F
Temperatura di trasporto ed immagazzinaggio	compresa tra -25°C / -13 °F e +55°C (per periodi inferiori a 24 h è possibile avere delle temperature fino +70°C/158 °F)
Altitudine massima sul livello del mare	1000m
Illuminazione minima richiesta	600 lux

CONDIZIONE DI SERVIZIO LIMITI PER L'UTILIZZATORE

Prescrizioni particolari ed aggiuntive, non previste, possono richiedersi alla macchina prevista per:

- l'impiego all'aria aperta;
- il trattamento di materiale potenzialmente esplosivo;
- l'impiego in atmosfere potenzialmente esplosive e/o infiammabili;
- l'impiego con rischi specifici nella lavorazione di materiali determinati;
- l'impiego in miniera;
- l'impiego in impianti refrigeranti;
- l'impiego in alta temperatura;
- l'impiego in ambienti corrosivi;
- l'impiego in campi magnetici forti;
- l'impiego in condizioni di radioattività;
- l'impiego per carichi la cui natura potrebbe portare a una situazione di rischio (per esempio, metallo fuso, acidi/basi, carichi particolarmente fragili, esplosivi),
- l'impiego su navi ed effetto di terremoti;
- l'impiego con contatto a sostanze alimentari;
- l'impiego in aree pubbliche;
- l'impiego di supporto a terra degli aerei.

1.4. CARATTERISTICHE TECNICHE

Caratteristiche della macchina

Dimensioni del piano di lavoro (WxL)	30x440mm - 13" x 18"
Lunghezza della macchina	750mm - 30"
Larghezza della macchina	450mm - 18"
Altezza minima del piano dal pavimento	980mm - 39"
Altezza massima della macchina.....	1280mm - 51"
Peso della macchina.....	38kg - 83lbs
Capacità magazzino graffe	220pz
Max quantità di graffe inserite per posizione	9pz
Posizioni di inserimento graffe.....	Multiple
Distanza max tra le graffe	180mm
Larghezza dell'Asta min / max.....	6 / 130 mm - 1/4" – 5"1/8
Altezza dell'asta min / max	6 / 80 mm - 1/4" – 3"1/4

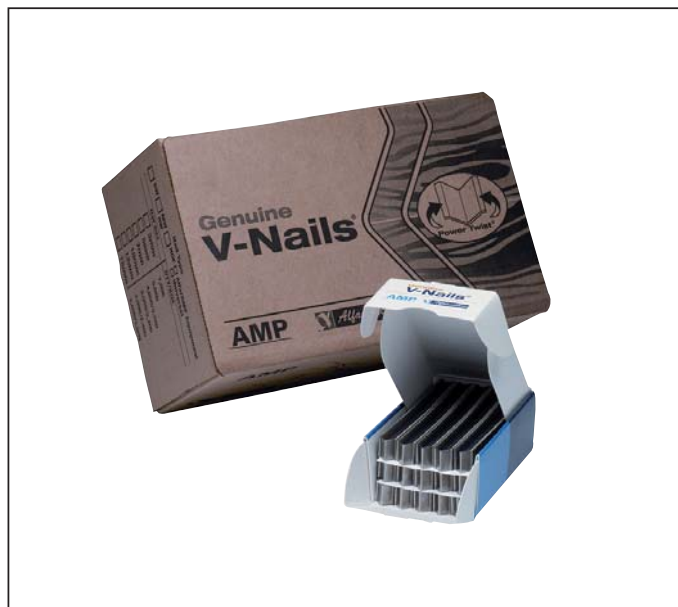
Caratteristiche delle graffe

Altezza.....	7-10-15 mm
Altezza testine optional	3-5-12 mm

Caratteristiche delle graffe

Tipo graffa	Altezza mm
H3	3mm (opzionale)
H5	5mm
H7	7mm
H10	10mm
H12	12mm
H15	15mm

Materiale	Affilatura Consigliata
Legni Teneri e plastica	SW colore stick trasparente
Legni Medi	MW colore stock Marrone
Legni Duri	HW colore stick Verde
Legni molto Duri e MDF	HS colore stick Rosso



1.5. PRODOTTI TRATTATI – MANIPOLATI O GENERATI

I prodotti trattati dalla macchina, oggetto del presente manuale, devono essere costituiti da aste di legno di varie durezze, con molteplici finiture superficiali, per realizzare cornici per quadri, specchi, vetrine, antine, ecc...

Di seguito sono riportate, per la macchina oggetto del presente manuale, le principali caratteristiche tecniche dei prodotti trattati.

DESCRIZIONE PRODOTTI TRATTATI	CARATTERISTICHE
Altezza minima / massima dei profili	6 - 90 mm
Larghezza minima / massima dei profili	6 - 130 mm

1.6. EMISSIONE DI RUMORE AEREO



NOTE – Il costruttore dichiara sotto la propria responsabilità che la macchina produce un livello di pressione acustica continuo equivalente pesato A di 70 dB.



PERICOLO - ATTENZIONE:

PER EVITARE I PERICOLI DI OFFESA ALLE ORECCHIE PER RUMORI LACERANTI O INSISTENTI, L'OPERATORE E IL MANUTENTORE, DEVONO SEMPRE IMPIEGARE DISPOSITIVI DI PROTEZIONE DELLE ORECCHIE APPROPRIATI, QUALI PER ESEMPIO CUFFIE O TAPPI PROTETTIVI.

1.7. RISCHI RESIDUI – INFORMAZIONI GENERALI

Nel presente manuale sono elencati e descritti i rischi residui che non è stato possibile eliminare in sede progettuale e che permangono sul macchinario.

Per ogni rischio sono fornite istruzioni o prescrizioni che l'utilizzatore deve seguire per evitare pericoli all'operatore, ai responsabili della manutenzione, a eventuali persone esposte e alla macchina stessa

1.8. RISCHI RESIDUI

Per ogni rischio sono fornite istruzioni o prescrizioni che l'utilizzatore deve seguire per evitare pericoli all'operatore, ai responsabili della manutenzione, a eventuali persone esposte e alla macchina stessa

Rischio residuo dovuto allo schiacciamento delle dita

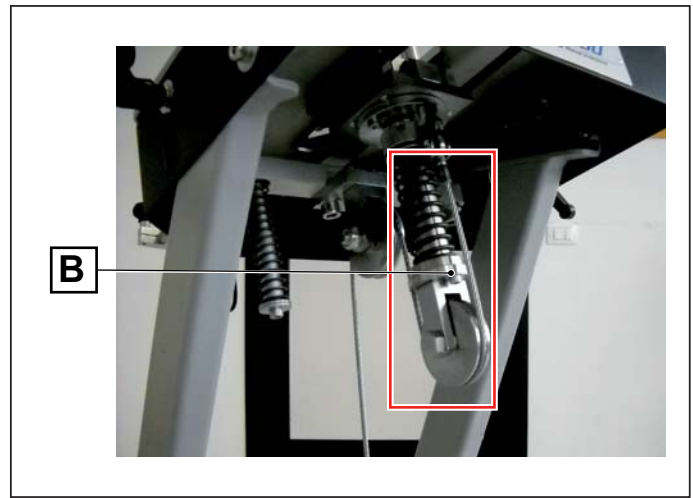
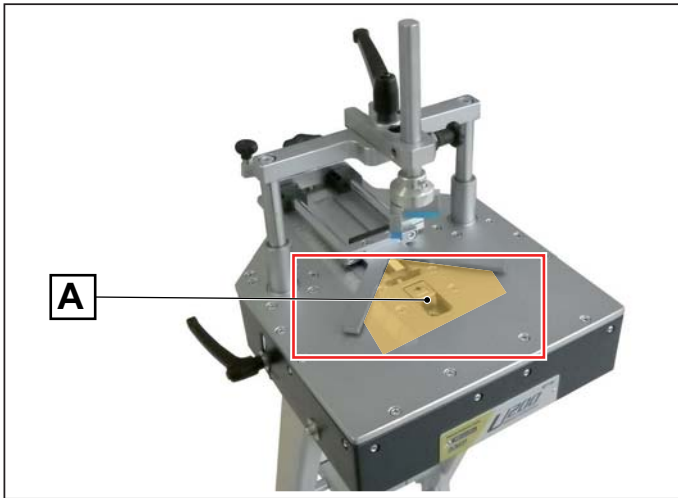
Durante il normale ciclo di lavorazione e durante la manutenzione, gli Operatori sono esposti ad alcuni rischi residui che, per la natura stessa delle operazioni, non possono essere totalmente eliminati

- Rischio di schiacciamento delle dita nell'area di lavoro del bloccaggio verticale (A).
- Rischio di ferite e schiacciamento delle dita nell'area di movimentazione delle carrucole (B).

Si segnala inoltre che detti rischi sono presenti in prossimità di ogni elemento mobile, posto al di sopra del piano di lavoro della macchina.

Pertanto sia l'operatore che il manutentore, oltre a seguire le istruzioni riportate nel presente manuale, non devono mai posizionare le dita o qualsiasi altra parte del corpo nella zona indicata.

Inoltre i lavoratori non devono indossare anelli, orologi da polso, gioielli, capi di vestiario stracciati, scarpe, cravatte, o qualunque altro indumento o accessorio pendulo che possa essere fonte di rischio; serrare bene le maniche attorno ai polsi, e tenere sempre ben raccolti i capelli.



Rischio residuo dovuto a incendiabilità delle sostanze impiegate nella macchina e dei prodotti trattati

Per evitare, i pericoli conseguenti da un incendio:

- delle sostanze impiegate nella macchina;
- comunque contro il rischio residuo dovuto allo svilupparsi di un incendio;

il datore di lavoro, oltre a formare ed informare adeguatamente l'operatore ed il manutentore, in prossimità del posto di comando della macchina, deve predisporre adatti sistemi antincendio di tipo permanente, adeguati alla tipologia di materiali che possono incendiarsi.

DPI da impiegare:



Guanti di protezione



Calzature di sicurezza



Protezione del corpo

Rischio residuo dovuto al rumore

La macchina produce, come da prove sperimentali effettuate, un livello di pressione acustica continuo equivalente pesato A di 70 dB.

Per evitare i pericoli di offesa alle orecchie per rumori laceranti o insistenti, l'operatore e il manutentore, oltre ad essere adeguatamente informati e formati, durante il funzionamento della macchina e gli interventi di manutenzione, devono sempre impiegare dispositivi di protezione delle orecchie appropriati, quali per esempio cuffie o tappi protettivi o simili protezioni auricolari personali.

DPI da impiegare:



Protezione dell'udito

1.9. DESCRIZIONE DELLE FUNZIONI DI SICUREZZA

Il presente paragrafo non è applicabile al manuale istruzioni per questa tipologia di macchina.

1.10. DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

L'assemblatrice per cornici U200 è stata realizzata per l'assemblaggio di ogni tipo di cornice.

La U200, di semplice costruzione e di facile uso, è in grado di eseguire giunzioni assolutamente precise su ogni tipo di asta mediante speciali graffe in acciaio.

Può utilizzare graffe normali, graffe rinforzate per legni molto duri e graffe speciali ALFAGRAF, ad effetto trazione, di diverse altezze.

1.11. COMPONENTI PRINCIPALI DELLA MACCHINA

Gli equipaggiamenti di seguito citati, sono riferiti a Macchine facenti parte della Produzione di serie.

Eventuali forniture speciali, potrebbero, di conseguenza, richiedere particolari diversi da quelli elencati.

Dopo aver rimosso l'imballo, verificare la presenza dei seguenti accessori:

- N° 1 Testina per graffe da 7 mm
- N° 1 Testina per graffe da 10 mm
- N° 1 Testina per graffe da 12 mm
- N° 1 Tampone intercambiabile - soffice (azzurro);
- N° 1 Tampone intercambiabile - medio (giallo);
- N° 1 Tampone intercambiabile - duro (nero);
- N° 1 Tampone magnetico tondo in feltro;
- N° 1 Chiave da 5 mm per la sostituzione delle testine
- N° 1 Chiave da 6 mm per il montaggio della macchina
- N° 1 Asta con magnete (matita magnetica) per la rimozione delle graffe
- N° 1 Squadra fissa 90°
- N° 4 Piedini
- Bloccaggio singolo
- Manuale Istruzioni

I componenti principali che costituiscono la Macchina, sono:

PIANO DI LAVORO (A)

Montato sul cavalletto, e' la superficie di appoggio delle aste per l'inserimento delle graffe a v.

su di esso agiscono: il gruppo squadre per il riscontro delle aste e la realizzazione dell'angolo da assemblare:

- unita' di bloccaggio verticale delle aste
- gruppo di inserimento delle graffe

CAVALLETTO (B)

Supporto su cui viene fissato il piano di lavoro. alla sua base si trova il meccanismo a pedale per il funzionamento della macchina.

PEDALE (C)

Dispositivo meccanico azionato dall'operatore per l'operazione di bloccaggio delle aste e l'inserimento delle graffe a v.

GRUPPO DI INSERIMENTO GRAFFE (D)

Dispositivo di inserimento delle graffe azionato dall'operatore mediante la pressione sul pedale, e' dotato di testine intercambiabili e magazzino graffe.

MAGAZZINO GRAFFE (E)

Canale ad apertura manuale in cui viene inserito lo stick delle graffe.

BLOCCAGGIO VERTICALE (F)

Dispositivo meccanico per il bloccaggio delle aste. e' azionato dall'operatore mediante la pressione applicata al pedale.

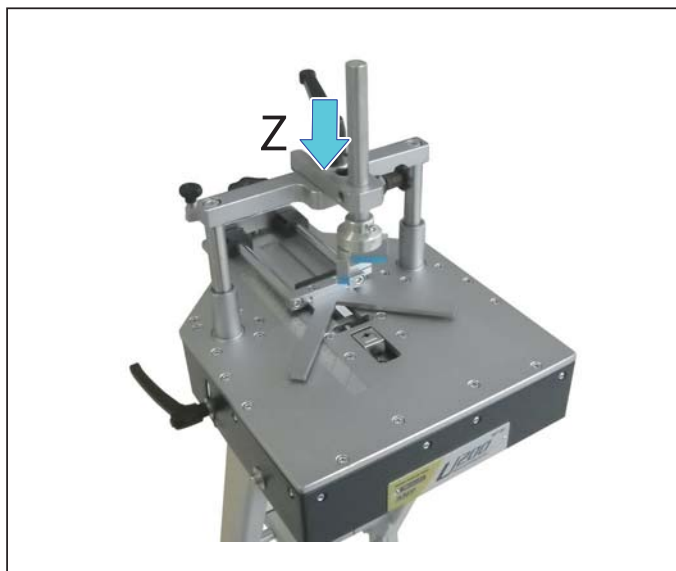
GRUPPO SQUADRA (G)

Riscontro ad angolo a cui vengono appoggiate le aste, un sistema di guide ne permette lo scorrimento sul piano per il posizionamento del punto di inserimento delle graffe.



Unità tampone verticale

- ASSE Z -
Movimento del tampone verticale

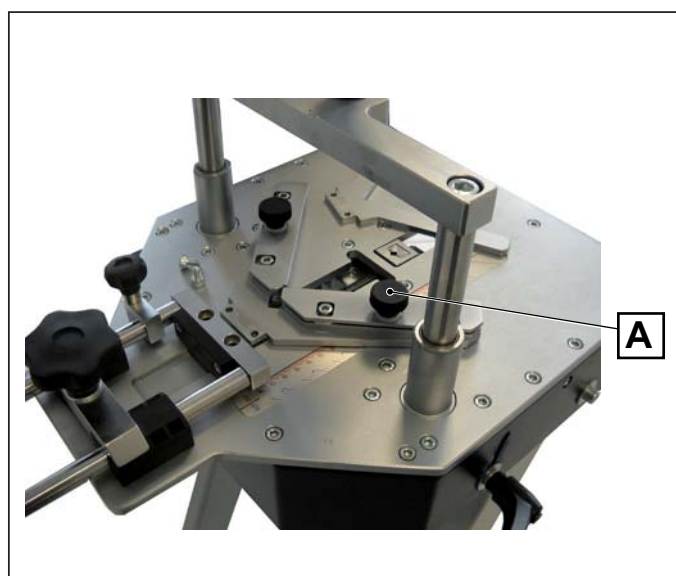


Accessori opzionali

- Estensione del piano di lavoro (prolunghe laterali)
- Squadra oscillanti regolabile a due pomelli (A)
- Testine per graffe H 3 - 5 - 15 mm
- Estensione del pedale

Grazie alla grande versatilità della macchina, è possibile costruire "su misura" all'utilizzatore in funzione della macchina, qualsiasi accessorio che faciliti l'assemblaggio delle cornici: ad esempio speciali appoggi per particolari forme di aste, particolari tamponi di serraggio che migliorino la tenuta delle aste in fase di aggraffaggio ed altro ancora.

Inviando i campioni di quanto si vuole assemblare direttamente all'Alfamacchine, sarà possibile, dopo un adeguato studio, perfezionare e costruire quegli accessori fuori standard che risolvano nel migliore dei modi il problema specifico.



2. INSTALLAZIONE

2.1. IMMAGAZZINAGGIO

La macchina destinata per l'installazione in interno, in caso di immagazzinaggio, deve essere depositata in magazzino, in locali arieggiati, al riparo dalla polvere. Gli elementi consegnati, devono rimanere imballati fino al momento dell'installazione finale. Tutte le parti della macchina soggette a rischi di ossidazione al momento della spedizione vengono adeguatamente protette con ingrassaggio e con spray protettivi per impedire l'ossidazione da agenti atmosferici.

In caso di lunga inattività la macchina deve essere immagazzinata con le precauzioni relative al luogo ed ai tempi di stoccaggio:

1. Immagazzinare la macchina in luogo chiuso;
2. Proteggere la macchina da urti e sollecitazioni;
3. Proteggere la macchina dall'umidità e da eccessive escursioni termiche (fare riferimento alla sottostante tabella);
4. Evitare che la macchina venga a contatto con sostanze corrosive.
5. Verificare che l'imballo non abbia subito dei danni e che sia perfettamente asciutto.
6. In particolare, nel caso che la macchina sia alloggiata all'interno di un container, la zona di immagazzinamento deve essere coperta e protetta da agenti atmosferici diretti, quali pioggia neve e grandine e deve essere accessibile solo al personale autorizzato.

La macchina è stata progettata in modo da sopportare le temperature, l'umidità e le vibrazioni di trasporto e di immagazzinaggio.

Temperatura ambiente	-25 / +40 °C	Evitare luoghi in cui avvengono sbalzi improvvisi della temperatura che possono provocare condensa o congelamento
Temperatura di immagazzinaggio	-25 / +55 °C 0 / +55 °C	
Umidità relativa	100% alla temperatura di +25°C Inferiore al 50% alla temperatura di +40°C Inferiore al 90% alla temperatura di +20°C	
Vibrazioni	5.9 m/s ² (0.6G) o maggiore	
Pressione atmosferica	900 mbar o maggiore	

La temperatura di immagazzinaggio è intesa come valori a breve termine come ad esempio il trasporto. La condensa o il congelamento avvengono normalmente in luoghi dove sbalzi di temperatura sono elevati. Anche se l'umidità relativa in tali casi può rientrare nei valori indicati in tabella, è necessario evitare tali luoghi.

2.2. CONTROLLI AL RICEVIMENTO



NOTE

È importantissimo effettuare un buon controllo all'arrivo dei colli, nel momento stesso del loro ricevimento. Il controllo si esegue in due fasi per ogni collo ricevuto al fine di evitare possibili disguidi del vettore.

Riscontro amministrativo

1. n. della cassa e numero dei colli;
2. Peso e dimensione;
3. Corrispondenza informazioni del documento di trasporto con quanto consegnato (descrizione, numeri di matricola etc. I dati tecnici riportati sulla targa d'identificazione della macchina, corrispondono con quelli riportati nella documentazione tecnica consegnata);
4. dati del documento di trasporto corrispondano all'ordine fatto.

Riscontro tecnico

1. Stato ed integrità dell'imballo.
2. Verificare che l'imballo non abbia subito danni visibili, nelle operazioni di trasporto e movimentazione.

Tutti questi controlli devono essere effettuati a vista, alla presenza del personale di consegna del vettore. In caso di danneggiamenti o di fornitura incompleta o errata, segnalare il fatto direttamente all'ufficio commerciale del costruttore.



NOTE

Per quanto sopra descritto, il costruttore ricorda all'utilizzatore che, per normativa internazionale e nazionale ricorrente, la merce viaggia sempre a rischio e pericolo di quest'ultimo e, se non diversamente sottoscritto in fase di conferma d'ordine, la merce viaggia non assicurata.

2.3. TRASPORTO, SOLLEVAMENTO E MOVIMENTAZIONE

Dimensioni, masse e movimentazione delle singole parti

CORPO DIMENSIONI SCATOLA

Altezza d'ingombro 440 mm - 21/64in
 Profondità d'ingombro..... 500 mm - 11/16in
 Larghezza d'ingombro 660 mm - 63/64in
 Massa della macchina (compresa di imballo) ca 38 kg - 88lbs

! PERICOLO - CAUTELA

- La macchina dovrà essere trasportata il più vicino possibile al luogo previsto per l'installazione, il quale dovrà essere stato preliminarmente verificato per gli ingombri e per gli spazi necessari, compresi quelli indispensabili per le manovre di installazione.
- Evitare assolutamente di sollevare carichi sopra le persone. In questi casi riabbassare il carico o liberare l'area di movimento dalle persone.

2.4. SOLLEVAMENTO E MOVIMENTAZIONE

La U200 viene frazionata e consegnata in kit di montaggio.
 Le dimensioni della scatola sono: (660x440x500)mm. (vedi figura)
 Il Trasporto deve essere effettuato da Personale professionalmente qualificato .

La Macchina deve essere trasportata in modo tale da evitare qualsiasi danno alle parti :

- la Macchina deve essere trasportata come posizionata per l'Installazione;
- prima del trasporto, occorre ingrassare le parti non verniciate onde evitarne il deterioramento;
- in relazione al tipo di trasporto, occorre proteggere la Macchina da tutti gli urti e sollecitazioni possibili.

NOTE – Il sollevamento della Macchina deve essere effettuato da due Operatori.

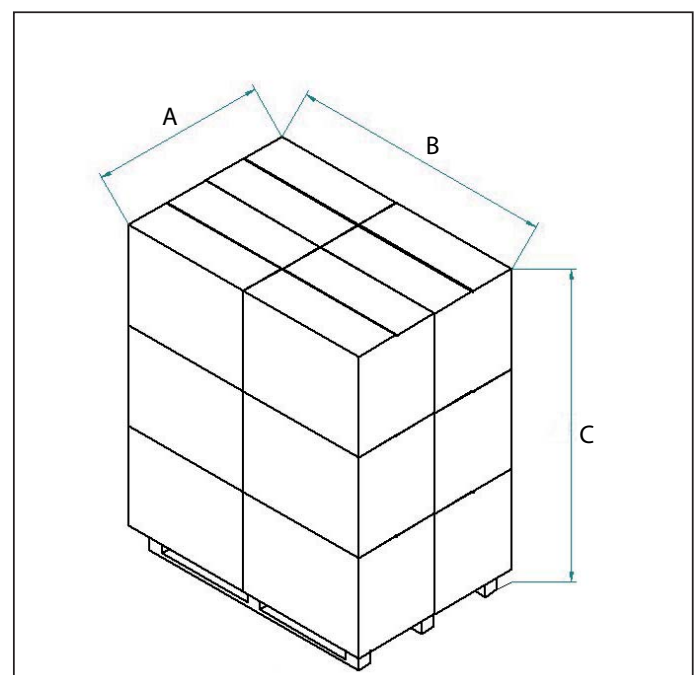
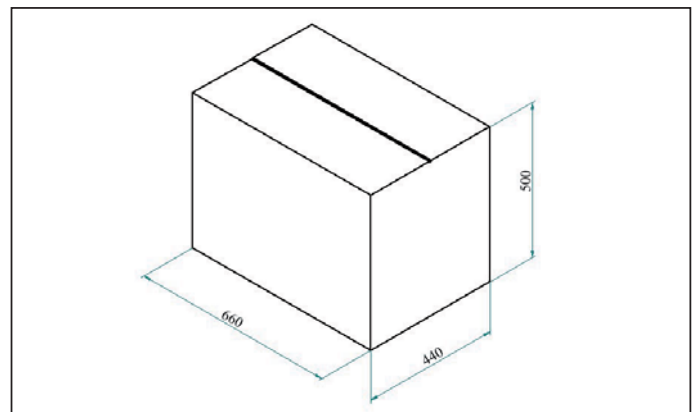
NOTE – Si consiglia di conservare l'imballaggio qualora fosse necessario riporre la macchina per lo stoccaggio o trasporto.

La macchina viene movimentata con un carrello a due ruote.

TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE MULTIPLO

Trasporto di più macchine può essere effettuato mediante EURO PALLET in cui possono essere alloggiare fino ad un massimo di 12 scatole (12 macchine)

Ingombro totale = (80x120x180mm - AxBxC).



2.5. RIMOZIONE DELL'IMBALLO

Descrizione dell'imballo.

Il trasporto della macchina, può avvenire a mezzo di container o autotrasportatore.

Nei due casi è previsto lo stesso tipo di imballaggio, adeguato a garantire l'integrità e la conservazione durante il trasporto fino alla consegna al cliente.

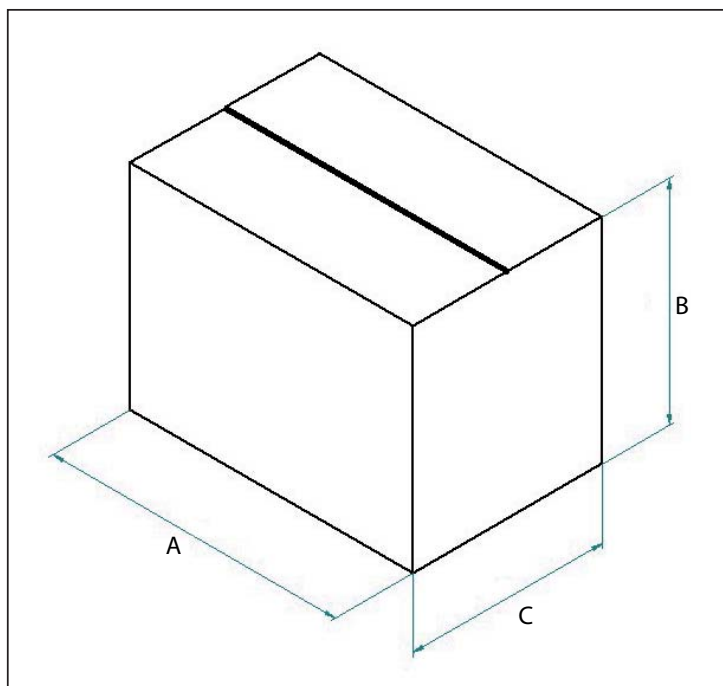
La macchina viene spedita imballata in un apposito cartone ed è protetta con inserti in polistirolo.

Dimensioni massime 660x440x500 (AxBxC).



NOTE – Si consiglia di conservare l'imballaggio qualora fosse necessario riporre la macchina per lo stoccaggio o trasporto

In fase di immagazzinamento della macchina, non sovrapporre 2 macchine imballate con termoretraibile e pallet.



I vari materiali che costituiscono gli imballi devono essere smaltiti in conformità alle leggi vigenti rivolgendosi agli organi preposti e/o ad imprese specializzate nello smaltimento di rifiuti inquinanti o riciclabili.



PERICOLO – CAUTELA

Attenzione pericolo d'inquinamento: non disperdere l'imballo nell'ambiente, ma conservarlo per eventuali trasporti oppure destinarlo alle agenzie di riciclaggio.

La valutazione e la gestione ai fini della compatibilità biologica dei prodotti impiegati nell'imballaggio, sono di competenza e di responsabilità dell'utilizzatore.

3. OPERAZIONI PRELIMINARI DI PREPARAZIONE E REGOLAZIONE

3.1. POSIZIONAMENTO

Idoneità della pavimentazione - superficie di appoggio

La macchina deve essere posizionata su una fondazione solida di calcestruzzo in cemento armato.

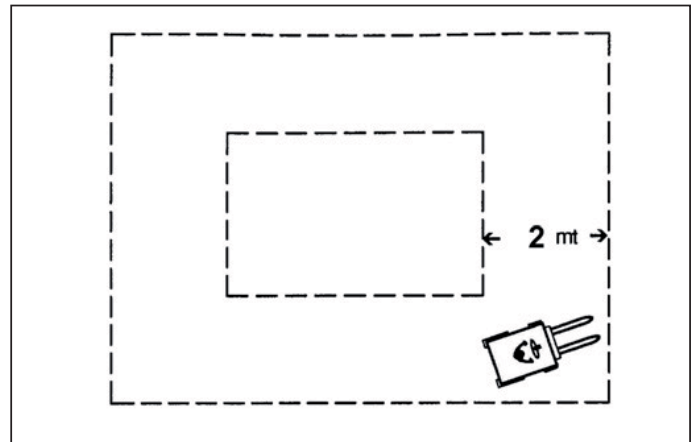
Il piano di fondazione deve avere portata adeguata alla massa della macchina. La fondazione deve essere progettata ed allestita dal datore di lavoro.

Preparazione sul sito

In allegato al presente manuale, è fornita la pianta della macchina con i dati per la sua sistemazione sul piano di fondazione dello stabilimento.

IL LUOGO DOVE LA MACCHINA VERRÀ IMPIEGATA, deve essere pulito e sgombrato di ostacoli (vedere figura).

PER PERMETTERE UNA AGEVOLE RIMOZIONE PER MANUTENZIONE DELLA MACCHINA deve essere posizionata in un luogo avente le misure superficiali, come indicate nella figura.

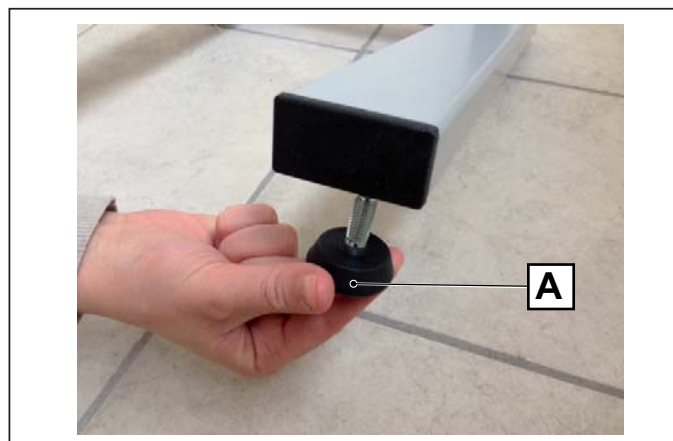


3.2. LIVELLAMENTO DELLA MACCHINA

La stabilità della macchina è progettata in modo che, nelle condizioni di funzionamento previste, ne consente l'utilizzazione senza rischio di rovesciamento, di caduta o di spostamento impestivo.

Onde evitare sollecitazioni meccaniche durante il normale impiego non comportando sforzi eccessivi per la struttura, durante le operazioni di sollevamento la macchina deve essere resa stabile.

La macchina standard è fornita già montata sul cavalletto che è fissato su pallet.
Avvitare i quattro piedini (A) manualmente



3.3. MONTAGGIO DELLE PARTI

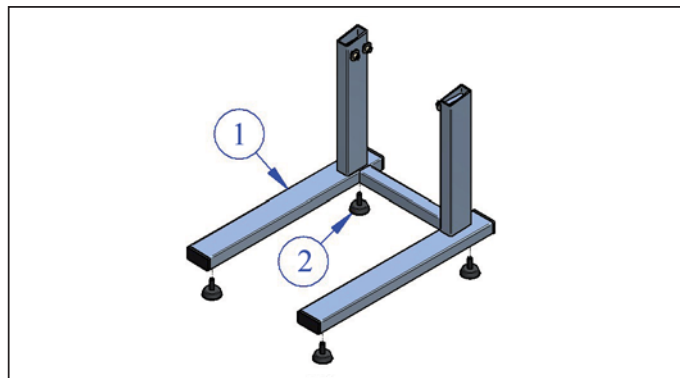


PERICOLO - CAUTELA

Tutte le attività di montaggio dei gruppi forniti separatamente dalla macchina comprendono operazioni particolarmente delicate che richiedono notevole esperienza, pertanto devono essere eseguite esclusivamente dal personale direttamente incaricato dal costruttore, o da esso autorizzato e comunque sotto la sua responsabilità; sono pertanto di esclusiva competenza del personale del costruttore della macchina.

Elenco delle parti KIT di montaggio:

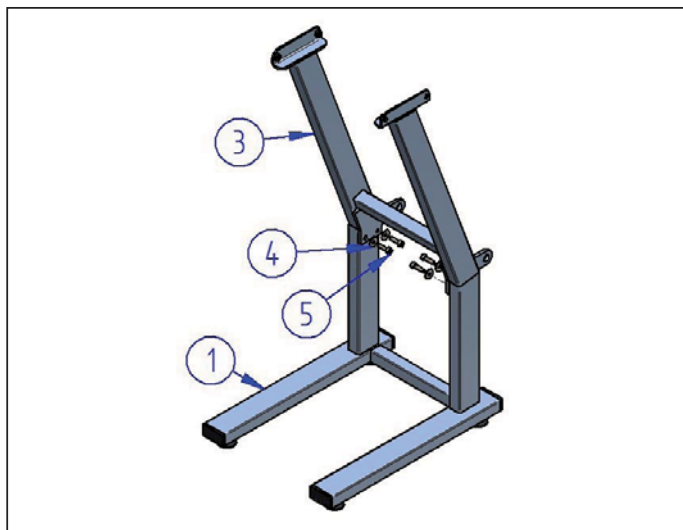
- (1) Cavalletto Inferiore;
- (2) n.4 Piedini di Gomma;
- (3) Cavalletto superiore;
- (4) n. 4 Rondelle;
- (5) n.4 Viti;
- (6) Pedale;
- (7) n.2 Rondelle;
- (8) n.2 Viti;
- (9) Forcella;
- (10) Clip;
- (11) Macchina;
- (12) n.2 Rondelle;
- (13) n.2 Viti;
- (14) n.2 Rondelle;
- (15) n.2 Maniglie;
- (16) Bloccaggio Verticale;
- (17) Rondella;
- (18) Maniglia;
- (19) Corda;
- (20) Manopola;
- (21) Estensione;
- (22) Rondella;
- (23) Dado;
- (24) Aletta Sinistra;
- (25) Aletta Destra;
- (26) n.8 Rondelle;
- (27) n.8 Viti.3.



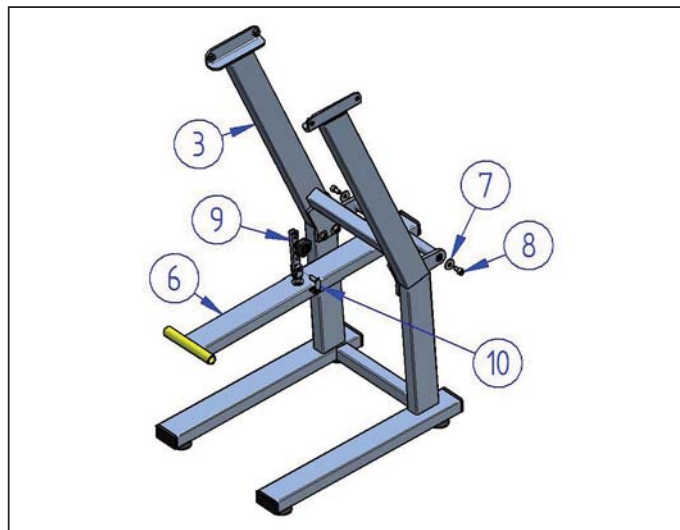
- 1 - Avvitare i 4 piedini di gomma (2) negli appositi fori filettati del cavalletto inferiore (1) ;
- 2 - Inserire il cavalletto superiore (3) nel cavalletto inferiore (1) ;



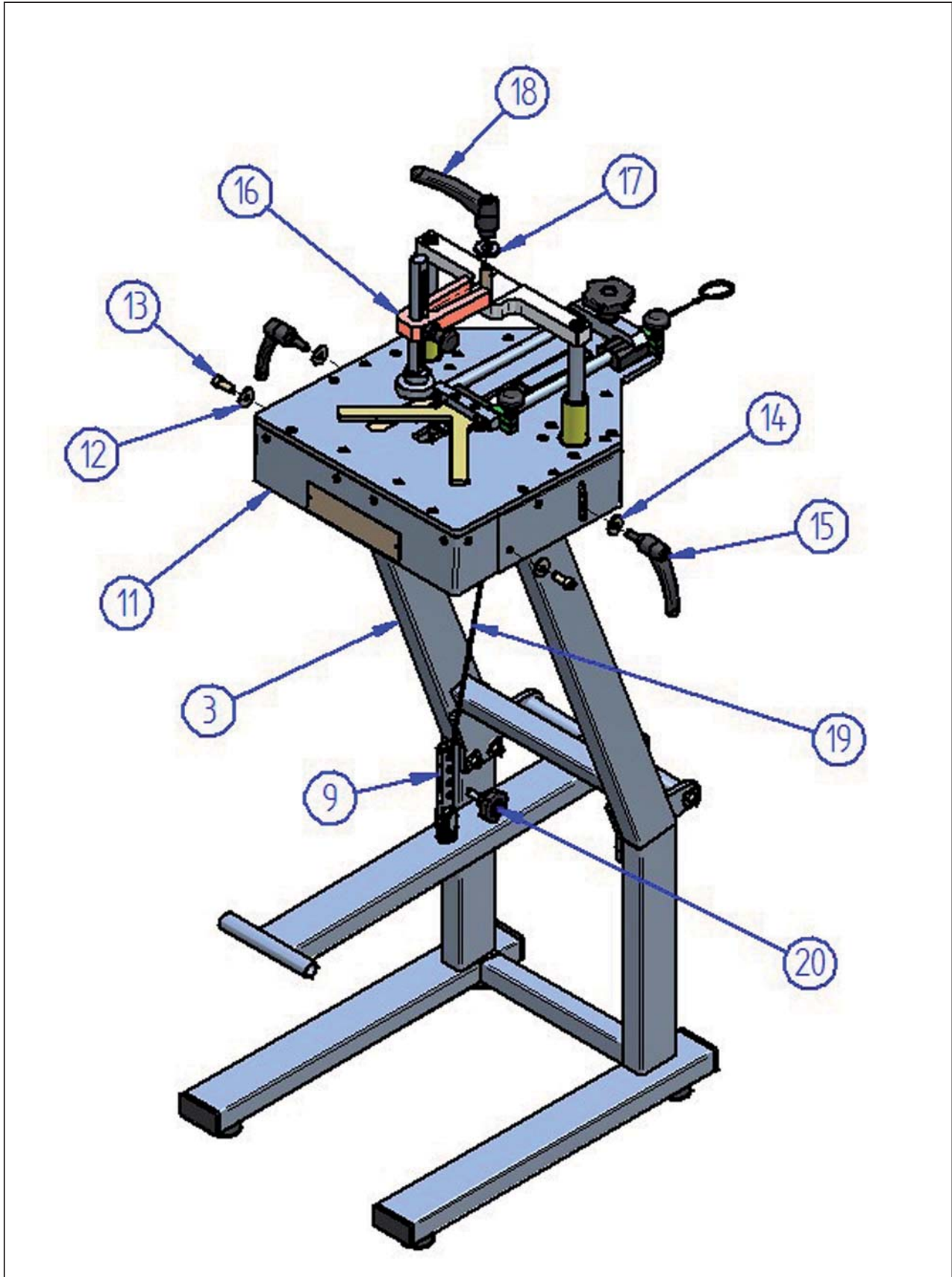
NOTE –Si consiglia di conservare l'imballaggio qualora fosse necessario riporre la macchina per lo stoccaggio e il trasporto.



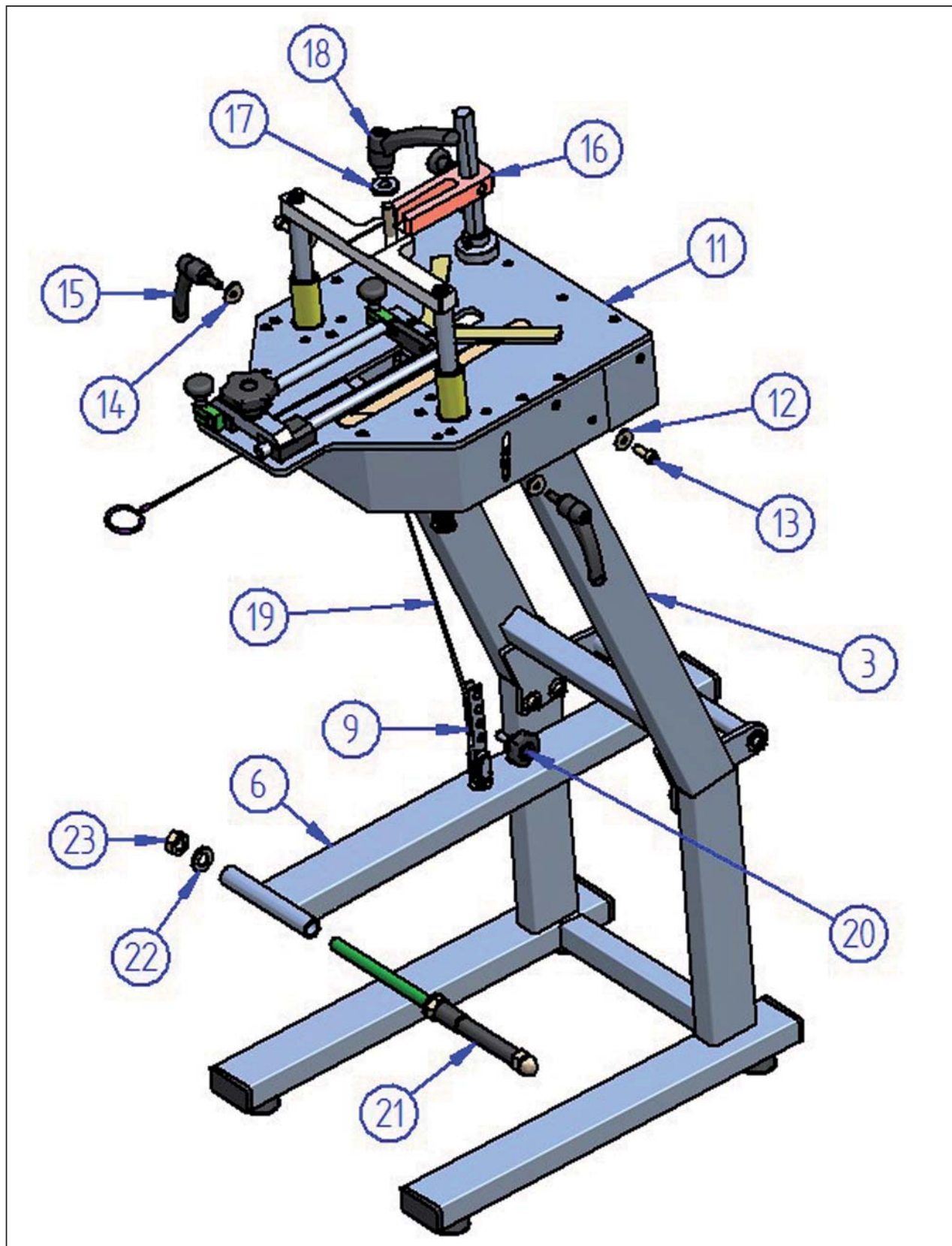
- 3 - bloccare le due parti utilizzando le apposite viti (5) e rondelle (4) ;



- 4 - Allineare il fulcro del pedale (6) tra le due estremità forate del cavalletto superiore (3) e bloccarlo con le apposite viti (8) e rondelle (7) ;
- 5 - Agganciare la forcella (9) nel pedale (6) e bloccarla mediante la clips (10) ;

**Postazione lavoro frontale:**

- 6 - Posizionare la macchina (11) appoggiandola sulle gambe del cavalletto superiore (3) ;
- 7 - Orientare la macchina con la targa verso l'operatore , allineare i fori sul fianco della macchina con quelli del cavalletto superiore e bloccare con vite (13) e rondella (12) ;
- 8 - Allineare le asole sul fianco della macchina con i fori del cavalletto superiore e bloccare con maniglia (15) e rondella (14) ;
- 9 - Montare il bloccaggio verticale (16) e bloccarlo con apposita maniglia (18) e rondella (17) ;
- 10 - Agganciare la corda (19) alla forcella (9) mediante la manopola (20) ;



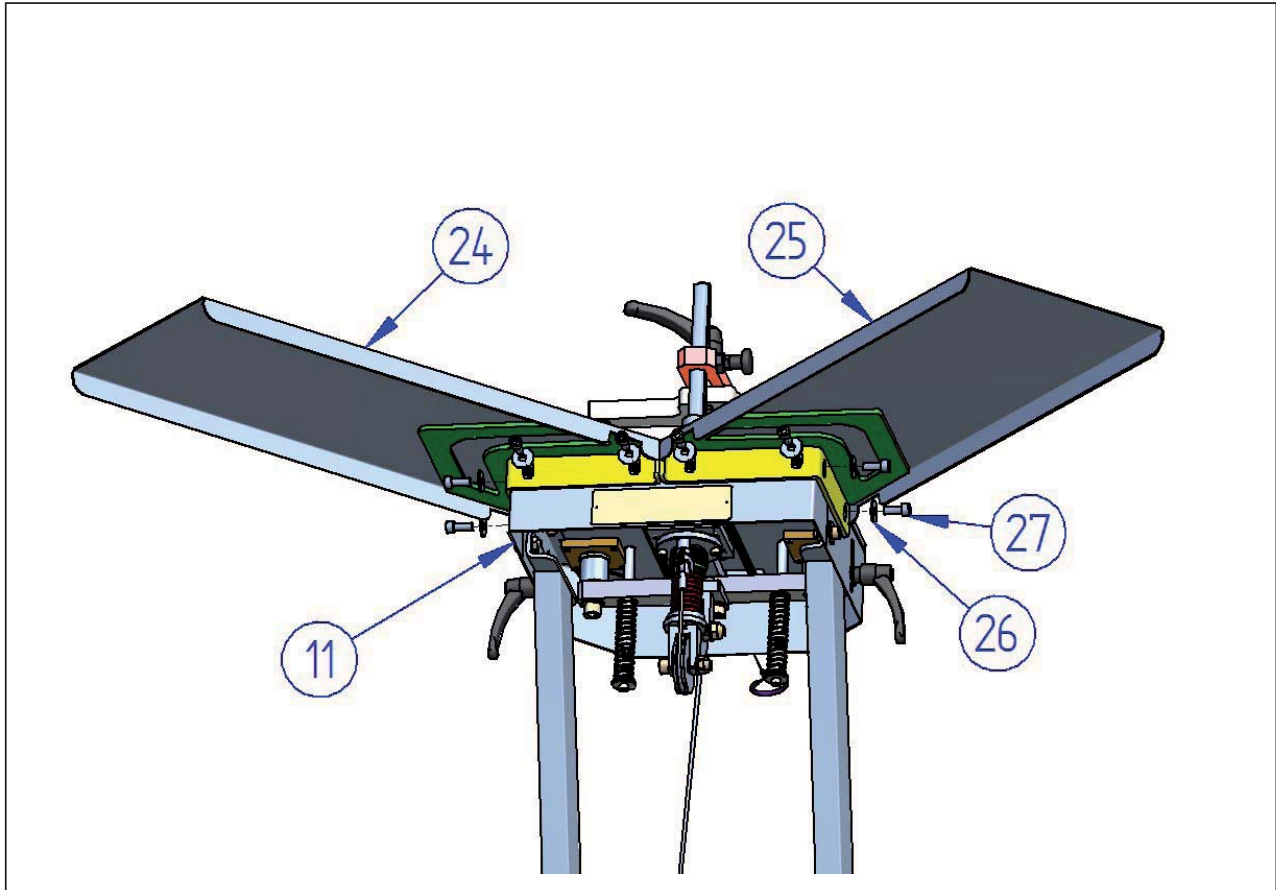
Postazione di lavoro da dietro:

- 6 - Posizionare la macchina (11) appoggiandola sulle gambe del cavalletto superiore (3) ;
- 7 - Orientare la macchina con il gruppo di regolazione squadra verso l'operatore, allineare i fori sul fianco della macchina con quelli del cavalletto superiore e bloccare con vite (13) e rondella (12) ;
- 8 - Allineare le asole sul fianco della macchina con i fori del cavalletto superiore e bloccare con maniglia (15) e rondella (14) ;
- 9 - Montare il bloccaggio verticale (16) e bloccarlo con apposita maniglia (18) e rondella (17) ;
- 10 - Agganciare la corda (19) alla forcella (9) mediante la manopola (20) ;
- 11 - Inserire l'estensione del pedale (21) nell'apposito alloggiamento del pedale (6) e bloccare mediante dado (23) e rondella (22) ;



NOTE

L'estensione del pedale può essere inserita a piacere a destra o sinistra.



Montaggio alette (OPTIONALE):

12 - Togliere i grani M8x8 dai fori di fissaggio delle alette nei fianchi della macchina;

13 - Allineare l'aletta di sinistra (24) in corrispondenza dei fori del fianco sinistro della macchina (11) e mantenendo l'allineamento col piano, bloccarla con le viti (27) e rondelle (28);

14 - Allineare l'aletta di destra (25) in corrispondenza dei fori del fianco sinistro della macchina (11) e, mantenendo l'allineamento col piano, bloccarla con le viti (27) e rondelle (28);



4. MESSA IN SERVIZIO ED USO DELLA MACCHINA



PERICOLO - ATTENZIONE

LA GESTIONE DELLA MACCHINA È CONSENTITA UNICAMENTE A PERSONALE AUTORIZZATO ED OPPORTUNAMENTE ISTRUITO E DOTATO DI UNA SUFFICIENTE ESPERIENZA TECNICA.

IL PERSONALE ADDETTO ALLA CONDUZIONE DELLA MACCHINA DEVE ESSERE CONSAPEVOLE CHE LA CONOSCENZA E L'APPLICAZIONE DELLE NORME DI SICUREZZA È PARTE INTEGRANTE DEL PROPRIO LAVORO.

È FATTO DIVIETO AL PERSONALE NON QUALIFICATO AVERE ACCESSO ALL'AREA OPERATIVA QUANDO SI UTILIZZA LA MACCHINA.

Prima di accendere la macchina effettuare le seguenti operazioni:

- leggere attentamente la documentazione tecnica,
- conoscere quali protezioni e dispositivi di emergenza sono disponibili sulla macchina, la loro localizzazione ed il loro funzionamento.

E' vietata la parziale rimozione delle protezioni e delle segnalazioni di pericolo.

L'utilizzo non autorizzato di parti commerciali ed accessori facenti parte delle protezioni e dei dispositivi di sicurezza può provocare il verificarsi di malfunzionamenti e l'insorgere di situazioni di pericolo per il personale operatore.

Prima di iniziare il ciclo produttivo l'operatore deve conoscere perfettamente:

- la posizione, la funzione e l'uso di tutti i comandi,
- la posizione, la funzione e l'uso di tutte le sicurezze,
- le caratteristiche della macchina,
- il presente manuale ed il modo di consultarlo.

L'operatore deve inoltre avere ricevuto una adeguata formazione.

4.1. POSTAZIONI DI LAVORO E MANSIONI DEGLI OPERATORI

La macchina descritta nel presente manuale è prevista per essere condotta da n. 1 operatore addestrato ed edotto sui rischi residui, ma con le competenze, in materia di sicurezza, degli addetti alla manutenzione ed avente professionalità adeguata.

La zona normale di lavoro dell'operatore e di relativi compiti / mansioni sono:

- introduzione / rimozione manuale delle aste nel piano di lavoro, con i ripari fissi in posizione chiusi e bloccati;
- carico manuale delle graffe nel magazzino, con i ripari fissi in posizione chiusi e bloccati;
- regolazioni ed attrezzaggio dei principali gruppi della macchina (testina, asta foglia, squadre, etc...), necessarie ai fini dell'uso della macchina, con l'impiego degli utensili speciali a disposizione, con i ripari fissi in posizione chiusi e bloccati;
- rimozione manuale di graffe inceppate nel magazzino e nella testina, con i ripari fissi in posizione chiusi e bloccati;
- operazioni di verifica (ad esempio lettura dei dati del pannello di comando o di strumenti); tali manovre sono facili, effettuate in condizioni di sicurezza e chiaramente descritte nel manuale delle istruzioni per l'uso;
- sorveglianza generale sulla conduzione della macchina quale per esempio controllo dello stato di pulizia della macchina, etc...; in caso di necessità, non deve operare interventi ma deve attivare il servizio manutenzione;
- pulizia delle parti esterne ed interne della macchina e di ogni altra parte che necessita d'essere pulita, come per es. la parte superiore o circostante dei rulli controrotanti attraverso i ripari fissi, con i ripari in posizione chiusi e bloccati (la pulizia delle parti interne della macchina che comportano uno smontaggio di ripari fissi è affidata al manutentore).

L'operatore è responsabile del processo di lavorazione ed ha il compito di comandare la macchina, tramite gli attuatori di comando posti nei pannelli di comando.

Oltre alla normale conduzione della macchina, l'operatore ha il compito di avviare ed arrestare la macchina in condizioni normali e di arrestarli in condizioni di emergenza.

All'operatore competono anche operazioni di verifica e di sorveglianza generale sulla conduzione della macchina; in caso di necessità, non deve operare interventi ma deve attivare il servizio manutenzione.

Tutte le operazioni che sono svolte dall'operatore preposto, devono essere eseguite con tutti i dispositivi di protezione abilitati, eventuali ripari montati e tutte le sicurezze inserite, altrimenti vi è il rischio di lesione degli arti, o di altre parti del corpo.

Tutte le operazioni di movimentazione, di preparazione, di regolazione, di registrazione, d'installazione di allaccio delle alimentazioni, di registrazioni e verifiche funzionalità, devono essere effettuate da personale di manutenzione addestrato e competente .

Tutti gli interventi di manutenzione, controllo, devono essere effettuati da personale di manutenzione addestrato e competente .

Tutte le operazioni di installazione e collegamento, devono essere svolte impiegando adeguati attrezzi ed utensili e di adeguate dimensioni (per es. cacciavite a taglio o a croce, chiavi esagonali, chiavi a brugola etc...), a secondo delle viti.

Prima di eseguire qualsiasi installazione e collegamento, la macchina, i componenti di bordo macchina, devono essere adeguatamente puliti.



PERICOLO - CAUTELA

Se non diversamente specificato contrattualmente e chiaramente indicato nelle specifiche tecniche del presente Manuale delle Istruzioni per l'uso, la macchina non è idonea per funzionare in ambienti diversi da quelli consentiti e indicati nel presente manuale.

Le principali zone di lavoro pericolose della macchina che possono presentare rischi per l'operatore, sono:

- La zona di appoggio delle cornici, viene definita come "zona di lavoro".
- Le "zone pericolose" della Macchina, comprendono le aree interessate dagli organi mobili e le loro immediate vicinanze.

4.2. VERIFICHE, REGOLAZIONI E MESSA IN FUNZIONE

Tutte le funzioni/operazioni inerenti i modi di funzionamento devono avvenire sempre rispettando le misure di sicurezza e le indicazioni contro i rischi residui.

Nel suo impiego normale produttivo, la macchina deve essere impiegata per le lavorazioni di prodotti previsti.

Durante il ciclo di lavorazione, devono inoltre essere rispettate le misure di sicurezza e le prescrizioni contro i rischi residui .

4.3. AVVIAMENTO

Inserimento graffe nel caricatore

Per eseguire il caricamento del magazzino graffe si consiglia di procedere come segue:

- Fare arretrare lo spingigraffe per mezzo dell'apposito cavo di comando situato sul lato posteriore del piano di lavoro della macchina (1).
- Introdurre uno stick di graffe, avendo cura che la parte affilata delle graffe sia rivolta verso l'alto (lato silicone) e che siano orientate come indicato nella figura (2);
- verificare inoltre che l'altezza delle graffe sia conforme al tipo di testina montata (5).
- Rilasciare il cavo di comando per fare avanzare lo spingigraffe (1).



Sostituzione della testina per cambio graffe

E' necessario sostituire la testina ogni volta che si utilizzano graffe di altezza diversa.

Per la sostituzione procedere come segue:

- Allentare con l'apposita chiave la vite di bloccaggio della testina (la vite è posta sul lato opposto al magazzino graffe (3))
- Sfilare la testina verso l'alto.
- Fare arretrare lo spingigraffe per mezzo dell'apposito cavo di comando posto sul lato posteriore del piano di lavoro della macchina per rendere accessibile il magazzino (1 e 2).
- Togliere tutte le graffe che si trovano nel magazzino (se occorre con l'aiuto della apposita matita magnetica) (4).
- Inserire nel magazzino le nuove graffe (dell'altezza desiderata).
- Fare avanzare lo spingigraffe rilasciando il cavo di comando (1).
- Inserire la nuova testina di altezza corrispondente alle graffe da utilizzare (5).
- Serrare la vite di bloccaggio della testina (3).

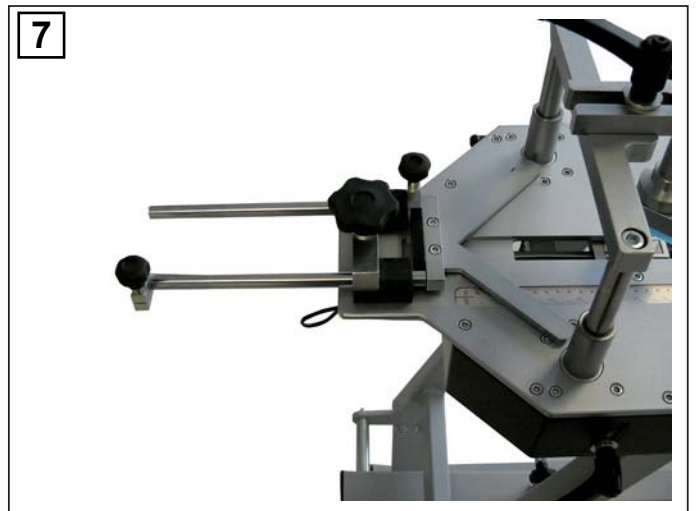
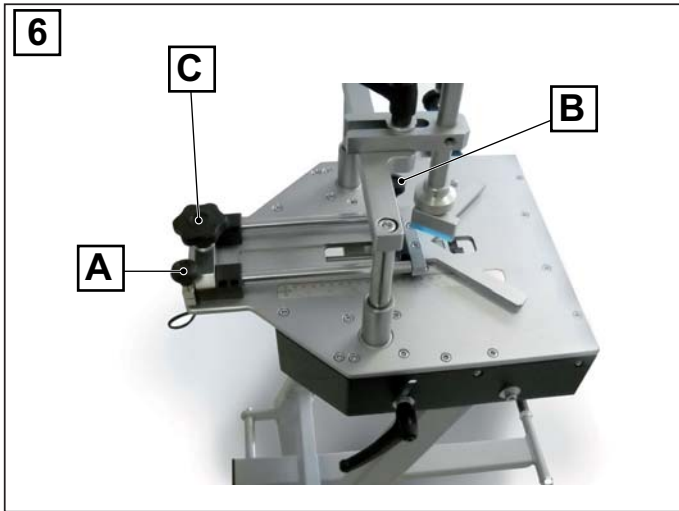


Regolazione delle posizioni d'inserimento graffe

Per il corretto posizionamento delle aste da unire, la U200 è dotata di una squadra a 90°.

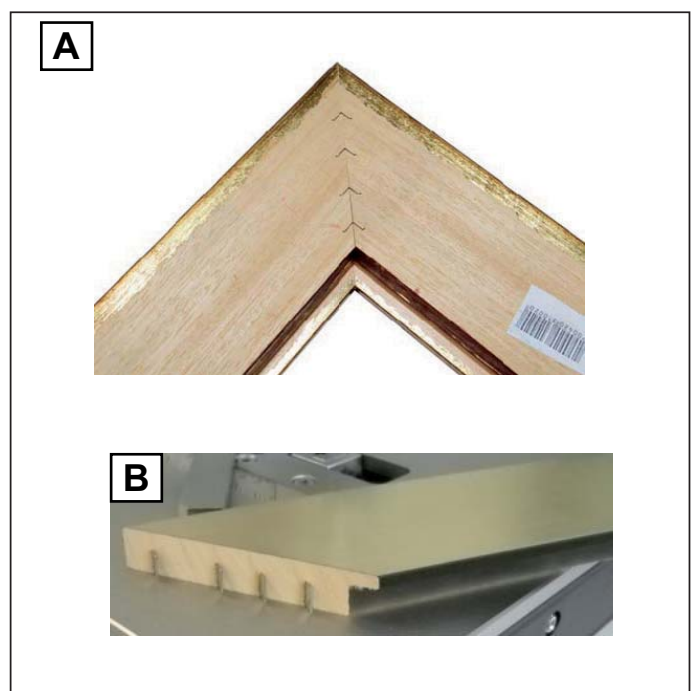
La squadra può avanzare o essere spostata all'indietro con lo scopo di permettere il corretto posizionamento di aste di diverse dimensioni. Le posizioni di squadra avanti o squadra indietro possono essere fissate con precisione e ripetitività bloccando nella posizione desiderata i morsetti di riscontro A-B (6).

In questo modo l'operatore può utilizzare agevolmente la U200 per inserire graffe con assoluta precisione in tutte le posizioni comprese tra le 2 due battute meccaniche (7 e 8).



- (A) In questa immagine sono state inserite n. 4 graffe, distribuite lungo la giunzione delle 2 aste;
- (B) sullo stesso punto si possono inserire due o più graffe dello stesso tipo, in base allo spessore della cornice.

Oltre al bloccaggio dell'asta, un sistema frenante (AFC) garantisce il perfetto bloccaggio anche del gruppo di espulsione graffe durante l'inserimento multiplo delle graffe nella stessa posizione.



SUGGERIMENTI PER L'ESECUZIONE DI CORRETTE GIUNZIONI

1) Tipi di graffe

Al fine di permettere alla macchina di realizzare giunzioni di eccellente qualità coi materiali più diversi, sono disponibili graffe con diversi tipi di affilatura che meglio si prestano ad essere utilizzate a seconda delle durezza e caratteristiche dei materiali.

Le graffe possono essere classificate nei seguenti gruppi:

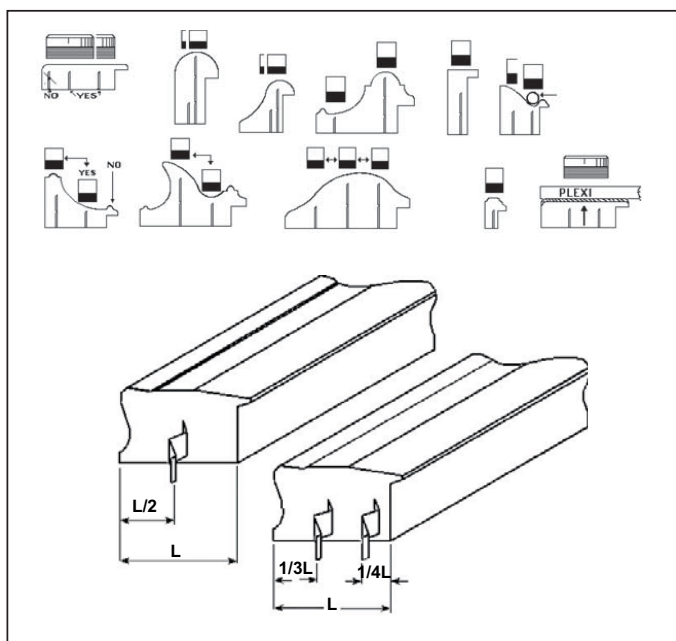
Tipo graffa	Altezza mm
H3	3mm (opzionale)
H5	5mm
H7	7mm
H10	10mm
H12	12mm
H15	15mm

! si consiglia sempre una verifica sul materiale per la scelta più adatta del tipo di affilatura.

2) Posizioni di aggraffaggio

Di seguito alcuni consigli per ottenere i migliori risultati nelle qualità delle giunzioni:

- Evitare di inserire graffe vicino ai vertici della giunzione. La distanza minima consigliata dal vertice esterno e' di almeno 10 mm. circa.
- Quando si vuole realizzare la giunzione con una sola graffa, la posizione più adatta è quella sulla mezziera della cornice.
- Nel caso si vogliano inserire 2 o più graffe per ogni giunzione si consiglia di inserire la graffa più esterna a 1/3 dal vertice esterno e quella più interna a 1/4 dal vertice interno.

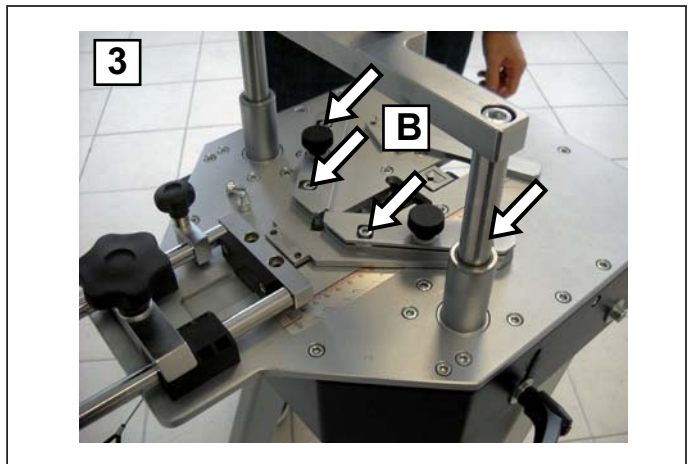
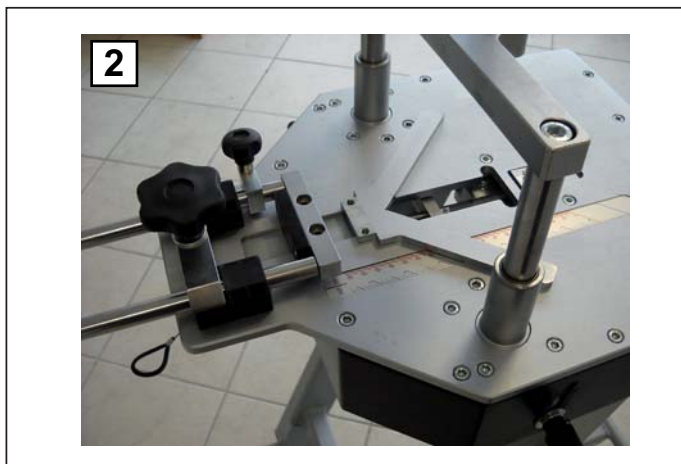
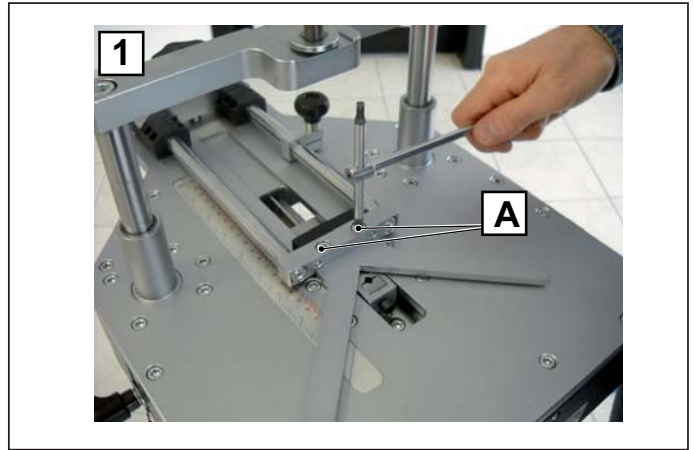


Squadre Fisse opzionali

Sostituzione squadre fisse con squadra mobile a due pannelli


Per sostituire il gruppo squadra è necessario procedere come segue:

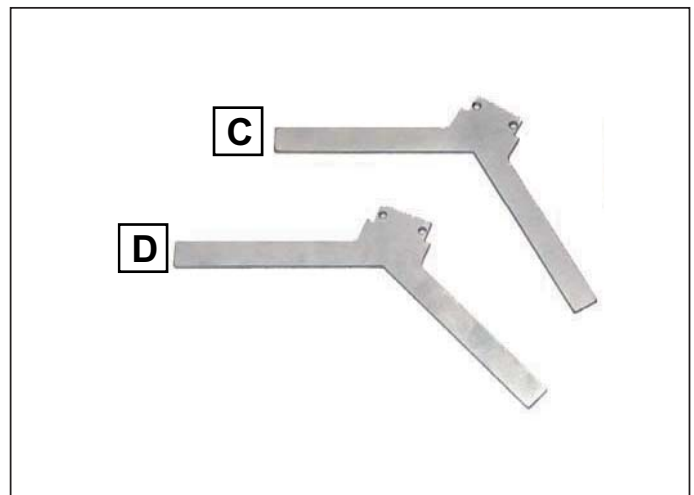
1. Svitare le 2 viti a brugola (A).
2. Tolle le viti (A) si rimuove la squadra fissa del gruppo squadre.
3. Per montare le squadre nuove procedere all'inverso e avvitare le due viti a brugola.
4. Se la squadra fissa ne è sprovvista è necessario smontare le battute dalla vecchia squadra e trasferirle sulla nuova.
Per eseguire l'operazione è sufficiente agire sulle quattro viti (B) indicate in figura.



Squadre Fisse opzionali

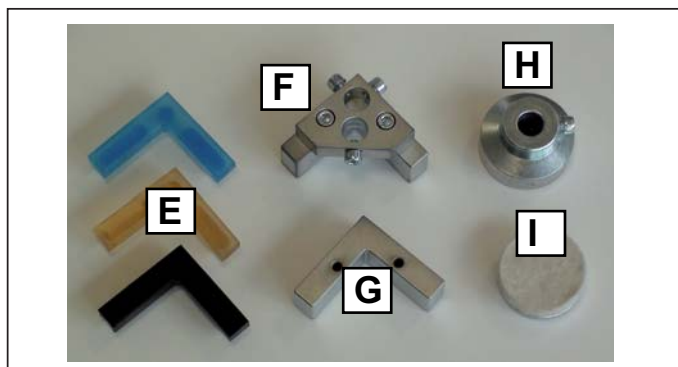
1. Per variare l'angolo di appoggio è necessario sostituire la squadra fissa con una della giusta angolazione. Di serie viene fornita la squadra per giunzioni a 90° (cornici a 4 lati).
Installando la squadra (C optional) la macchina può essere utilizzata per giunzioni a 120° (cornici a 6 lati).
Installando la squadra (D optional) può essere utilizzata per giunzioni a 135° (cornici a 8 lati).

 **NOTE:** la corsa dichiarata della macchina (200mm) è determinata secondo l'utilizzo standard della squadra a 90°. Se si utilizzano invece squadre con angoli diversi, 120° e 135°, la corsa si riduce di conseguenza a causa del loro maggior ingombro.

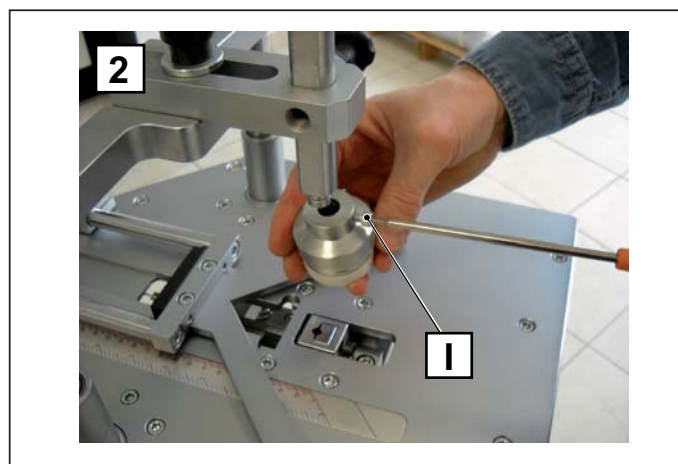
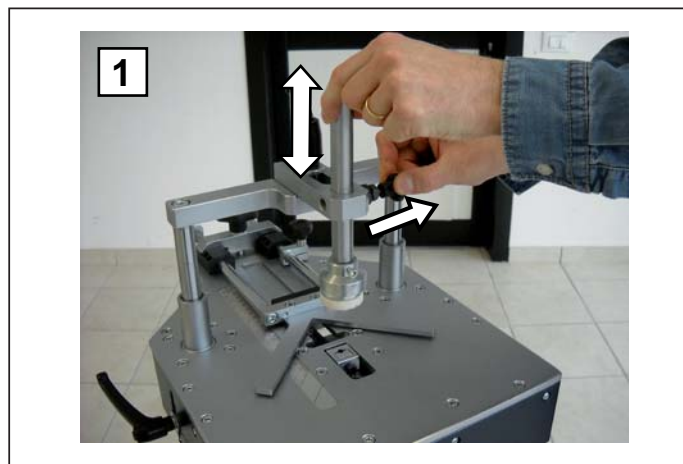


Regolazione altezza e sostituzione tampone del bloccaggio verticale

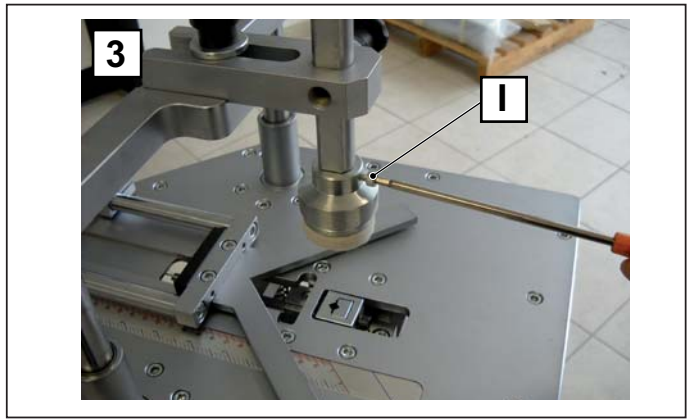
E	<i>Tamponi intercambiabili in gomma: soffice (azzurro); medio (giallo); duro (nero);</i>
F	<i>Porta - tampone singolo</i>
G	<i>Porta tampone magnetico</i>
H	<i>Supporto Magnetico</i>
I	<i>Tampone magnetico tondo in feltro</i>



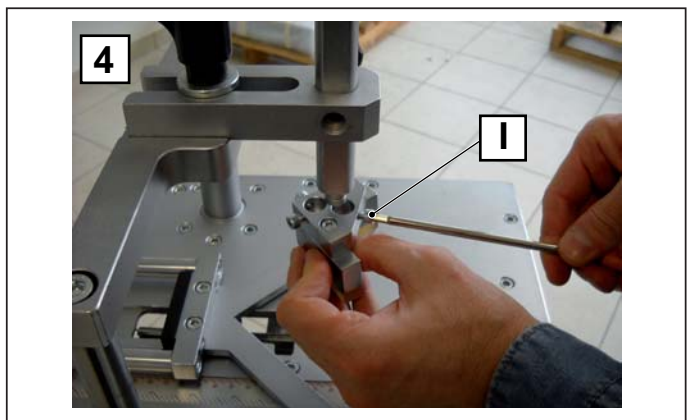
1. Per adattare la posizione del tampone (E) allo spessore della cornice, procedere nel seguente modo:
 - a. tirare la manopola a scatto verso l'esterno;
 - b. sollevare o abbassare l'asta forata in base alle esigenze;
 - c. rilasciare la manopola a scatto per bloccare la colonnina.
2. Per sostituire il porta - tampone (F, G o H) è necessario svitare la vite (I) che lo fissa all'asta ed estrarlo verso il basso.



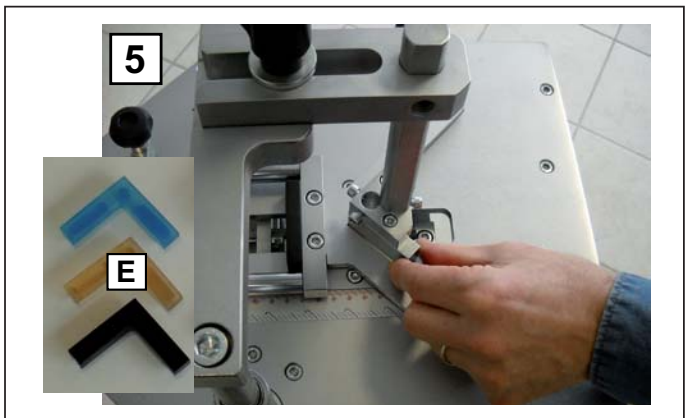
3. Se si utilizza il porta-tampone magnetico, serrare le viti a brugola (I).



4. Se si utilizza il supporto magnetico, serrare la vite a brugola (I).



5. Inserire il tampone (E) intercambiabile in gomma, secondo la durezza richiesta, incastrandolo nel supporto porta-tampone.
6. Verificare la corretta posizione del tampone orientandolo come la squadra a 90° e serrare la vite di bloccaggio (I.)



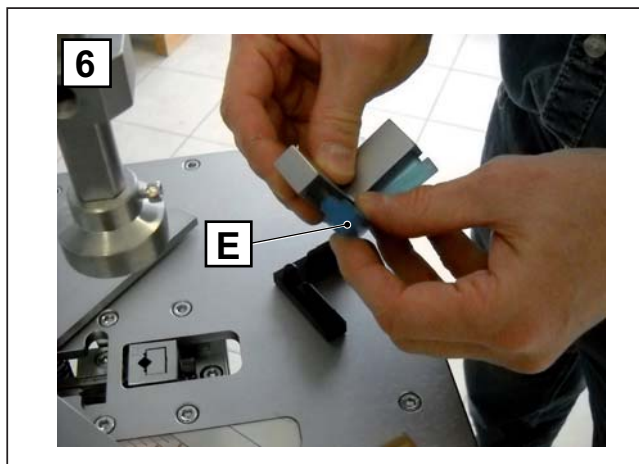
Montaggio tamponi intercambiabili

I tamponi intercambiabili (E), in base alle esigenze di lavorazione, possono essere applicati al:

- porta tampone magnetico ad angolo;
- porta - tampone singolo;

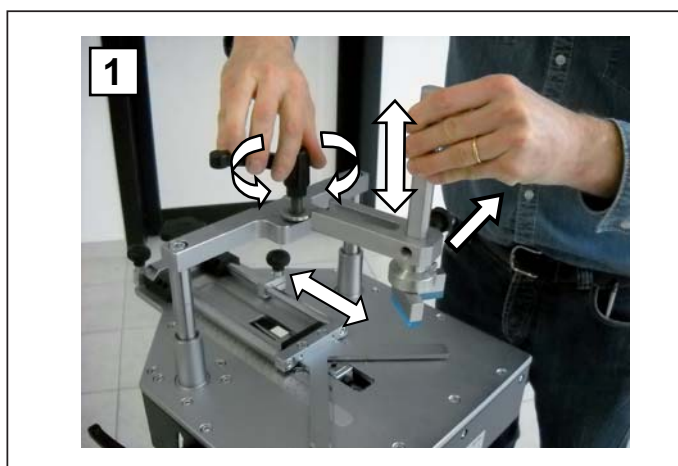
Montare il tampone (E) della durezza necessaria nel porta - tampone posizionandolo sotto la fessura e incastrandolo manualmente con una leggera pressione.

Per la rimuovere il tampone (E) è sufficiente sfilarlo con le mani afferrandolo delicatamente da uno dei due lati.



Regolazione della posizione del tampone

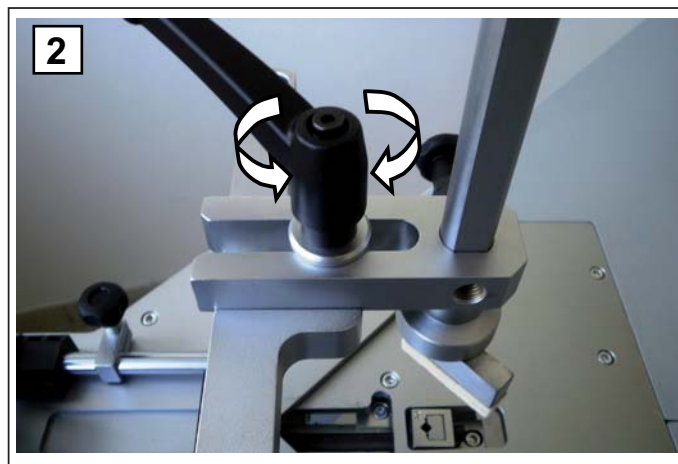
- Posizionare le aste da unire sul piano di lavoro.
- Selezionare il tampone adatto al profilo della cornice e sistemarlo sul supporto magnetico.
- Allentare, tramite la maniglia posta sopra (1 e 2), il morsetto che blocca l'asta porta tampone per permettere lo spostamento avanti o indietro in modo da collocare il tampone direttamente in asse con il punto in cui sarà inserita la graffa.
- Serrare la maniglia del morsetto nella posizione prescelta.



Regolazione dell'altezza del tampone

Tirare la manopola a scatto laterale nella direzione della freccia (2) e regolare l'altezza del tampone sulla cornice a circa un cm sopra all'asta.

- Rilasciare la manopola a scatto dopo aver raggiunto la posizione ottimale.
- Assicurarsi che il perno sia completamente inserito in uno dei fori dell'asta tramite un leggero movimento della stessa;
- Premere il pedale di comando a metà corsa, facendo abbassare il tampone verticale, per verificare che le aste da unire siano correttamente bloccate.
- Premere il pedale di comando a fondo corsa per inserire la graffa.



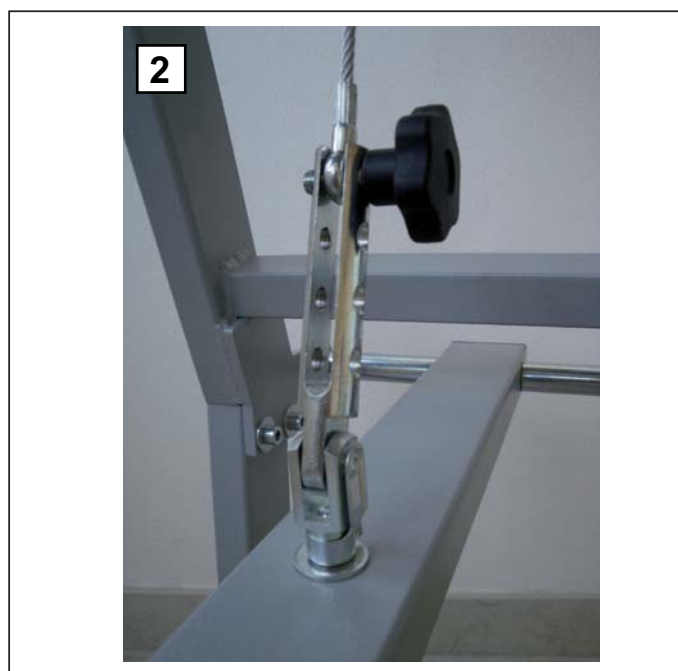
Regolazione del piano di lavoro

- Il piano di lavoro della macchina può essere inclinato semplicemente allentando le due maniglie di bloccaggio laterali e inclinando in avanti o indietro la macchina lungo l'asola apposita.
- Durante l'allentamento delle maniglie, controbilanciare con una mano l'eventuale ribaltamento del piano verso il fincorsa per gravità. Si può predisporre a piacere la macchina secondo le seguenti posizioni:
 - Piano inclinato avanti (1) ;
 - Piano inclinato indietro (2);
 - Piano inclinato orizzontale (3) ;
- E' comunque possibile qualsiasi diversa regolazione compresa tra le estremità dell'asola di regolazione.
- A regolazione completata, stringere molto bene le due maniglie per il bloccaggio della macchina nella posizione scelta.
- A seconda dell'inclinazione adottata , regolare l'altezza del pedale agendo sulla forcella di fissaggio corda



Regolazione dell'altezza del pedale

- Il pedale è collegato al piano di lavoro mediante un sistema di carrucole pertanto la sua altezza dal pavimento dipende dall'inclinazione della macchina (1).
- Una volta stabilita la giusta inclinazione del piano, posizionare la corda all'interno della forcella secondo l'altezza desiderata del pedale e bloccare con la manopola (2).
- Regolare l'altezza del pedale in modo che il martelletto esca completamente dalla testina quando il pedale è completamente premuto;
- Il pedale completamente premuto non deve toccare il pavimento o il piede del cavalletto per garantire il completo inserimento della graffa (3).



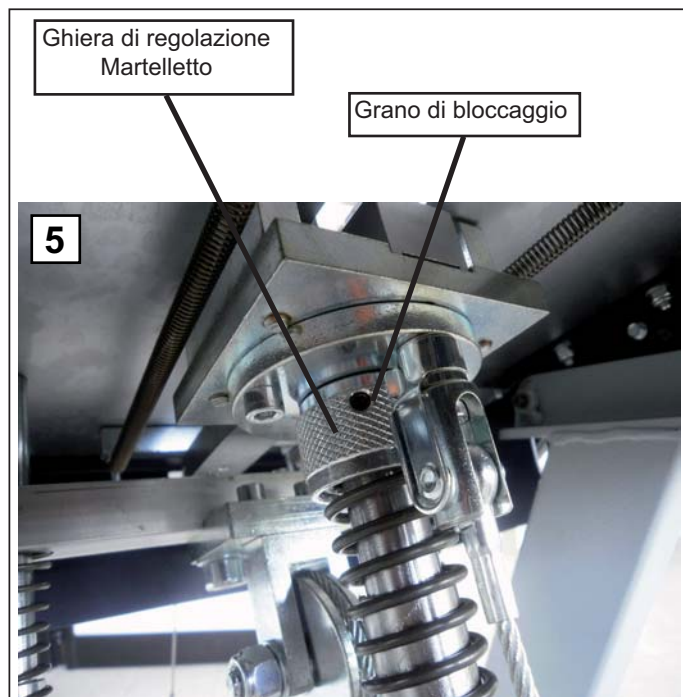
Regolazione del martelletto

La corretta regolazione del martelletto è quella in cui il piano superiore del martelletto sia allo stesso livello del piano della testina.

Se il martelletto è troppo sporgente, si verifica una incisione nell'asta durante l'inserimento della graffa.

Per modificarne la posizione:

- allentare i due grani M6 di bloccaggio della ghiera di regolazione del gruppo di espulsione (5);
- ruotare la ghiera per modificare l'altezza del martelletto (5);
- premere il pedale a fondo per verificare l'esatta posizione del martelletto (6);
- stringere i due grani di M6 per bloccare la ghiera (5).





4.4. CICLO DI LAVORAZIONE

Operazioni di controllo prima di iniziare la lavorazione

Dopo aver installato la macchina correttamente come indicato precedentemente, controllare che:

- le aste da unire siano posizionate correttamente sul piano di lavoro;
- il magazzino contenga le graffe e che siano del tipo adatto per le aste da unire;
- la testina sia della misura adatta per le graffe scelte;
- la regolazione della posizione del tampone verticale sia adeguata;
- montando il profilo e premendo il pedale a metà sia il bloccaggio verticale sia perfetto.
- la regolazione della posizione d'inserimento graffe sia corretto;
- premere il pedale a fondo per inserire la graffa.

 **NOTE** – Qualora si vogliano inserire due o più graffe sovrapposte nella stessa posizione, si deve rilasciare il pedale fino a metà e poi si deve premere di nuovo a fondo per inserire la seconda graffa.

 **PERICOLO – CAUTELA**
Nel suo impiego normale produttivo, la macchina deve essere impiegata per le lavorazioni di prodotti indicati nel presente manuale.



L'unico modo operativo possibile della U200 è il funzionamento manuale meccanico, utilizzando unicamente il pedale (1). Premendo il pedale (1) a metà corsa si ottiene il bloccaggio delle cornici; Premendo il pedale (1) a fine corsa si ottiene l'espulsione della graffa

Per effettuare una giunzione procedere come segue:

1. determinare tramite i blocchetti d'arresto della squadra, le posizioni d'inserimento;
2. posizionare le aste sul piano di lavoro (2) in appoggio sulla squadra sul primo punto d'inserimento;
3. regolare la posizione e l'altezza del tampone verticale (3);
4. premere a metà corsa il pedale (1) e verificare la corretta posizione e tenuta delle aste;
5. premere il pedale (1) a fine corsa per inserire la graffa (qualora il profilo delle aste necessitasse di due o più graffe nella stessa posizione, rilasciare il pedale (1) a metà corsa, premerlo nuovamente per inserire un'altra graffa e così via);
6. rilasciare completamente il pedale (1);
7. spostare le aste assieme alla squadra sul successivo punto d'inserimento e ripetere i punti 5, 6 e 7.

4.4.1. ARRESTO DELLA MACCHINA

L'unico modo possibile di funzionamento della macchina è premendo il pedale; per effettuarne l'arresto è sufficiente sollevare il piede dal pedale.

4.4.2. RIPRISTINO DELLA MACCHINA

Dopo un arresto la macchina si riattiva premendo il pedale.

5. MANUTENZIONE, RICERCA GUASTI E PULIZIA

5.1. REQUISITI DEL MANUTENTORE

Con il termine "manutenzione" non deve essere inteso solamente il controllo periodico del normale funzionamento della macchina ma anche l'analisi ed il conseguente rimedio di tutte quelle cause che per un motivo qualsiasi la pongono fuori servizio.

In particolare il personale, a cui è demandata la manutenzione, pulizia, sostituzione parti e ricerca guasti deve porsi i seguenti obiettivi:

1. limitare il decadimento delle parti soggette ad usura;
2. ridurre al minimo gli infortuni;
3. contenere i costi per guasti accidentali;
4. limitare il numero e la durata degli interventi;
5. agire in collaborazione con gli operatori della linea per la migliore efficienza dell'impianto.

5.2. POSTAZIONI DI LAVORO E MANSIONI DEL MANUTENTORE

Il manutentore ha il compito di:

- effettuare la regolazione e attrezzaggio degli elementi mobili della macchina;
- effettuare la calibrazione, la regolazione, la pulizia delle parti interne della macchina.
- effettuare la pulizia delle parti interne della macchina eventualmente eseguendo smontaggi, la manutenzione, la lubrificazione, gli interventi d'assistenza, ricerca guasti, sostituzione parti usurate o deteriorate o le parti strutturali .

Le zone di lavoro che possono presentare rischi per il manutentore della macchina sono:

- la zona relativa ad operazioni di attrezzaggio, di calibrazione, di regolazione, di riparazione, di lubrificazione, di ricerca guasti e di sostituzione parti usurate o deteriorate delle parti previste e riportate nel manuale delle istruzioni per l'uso;
- le zone circostanti ed interne della macchina durante le movimentazioni degli elementi mobili;
- le zone circostanti le tubazioni;
- le zone circostanti i ripari fissi.

5.3. PRESCRIZIONI DI MANUTENZIONE

PERICOLO – ATTENZIONE

TUTTE LE OPERAZIONI DI MANUTENZIONE, PULIZIA E SOSTITUZIONE PARTI , DEVONO ESSERE TASSATIVAMENTE ESEGUITE CON LA MACCHINA ISOLATA DA TUTTE LE FONTI DI ENERGIA.

È vietato compiere su organi in moto qualsiasi operazione di manutenzione.

5.4. AVVERTENZE GENERALI

PERICOLO – ATTENZIONE

**PRIMA DI QUALSIASI INTERVENTO DI MANUTENZIONE, PULIZIA, SOSTITUZIONE PARTI E RICERCA GUASTI, PRESTARE MOLTA ATTENZIONE ALLE ETICHETTE POSTE NELLA MACCHINA.
DURANTE DETTE ATTIVITÀ NON SI DEVONO MANOMETTERE O DISINSERIRE DISPOSITIVI DI SICUREZZA PER NESSUNA RAGIONE, NÉ CREARE BY PASS, NÉ UTILIZZARLI A FINI DIVERSI DA QUELLI PREVISTI DAL COSTRUTTORE.**

Dopo ogni intervento di cui sopra, si devono ripristinare e rendere funzionanti tutti i dispositivi di sicurezza.

Non manomettere o deteriorare volutamente gli schermi di protezione né rimuovere o nascondere le etichette di avvertimento. In caso di deterioramento o constatazione di illegibilità richiedere subito al fornitore l'etichetta di ricambio.

PERICOLO – ATTENZIONE

PRIMA DI INIZIARE LA MANUTENZIONE, PULIZIA E SOSTITUZIONE PARTI, SEGNALARE SEMPRE CON UN CARTELLO BEN VISIBILE SEGNALARE CHE CI SONO INTERVENTI IN CORSO E RIAVVIARE LA MACCHINA SOLO DOPO ESSERSI ACCERTATI DI AVER TERMINATO GLI INTERVENTI E DI AVER RIMONTATO TUTTE LE PROTEZIONI.

5.5. ISOLAMENTO DALLE FONTI DI ALIMENTAZIONE ESTERNE

Durante gli interventi di manutenzione, pulizia e sostituzione parti, la macchina non deve essere oggetto d'impiego e nessun comando deve essere dato.

Prima di eseguire qualsiasi operazione di manutenzione, lubrificazione, pulizia e sostituzione parti, etc..., si devono sezionare le fonti di alimentazione esterne.

Tutti i dispositivi di sezionamento devono inoltre essere bloccati nella posizione di zero con dei lucchetti.

Ruotare la manopola per scaricare l'impianto pneumatico e scollegare il tubo di alimentazione

5.6. MANUTENZIONE ORDINARIA

Il personale che esegue le operazioni comprese nel presente capitolo, deve aver letto, compreso e deve rispettare le prescrizioni di sicurezza, in particolare:

1. l'attesa dei tempi di arresto, prima di introdurre gli arti o parti del corpo entro le aree pericolose della macchina;
2. l'impiego di adeguati dispositivi di protezione e degli accessori di sicurezza per eseguire lavori di pulizia entro le aree pericolose della macchina;
3. è vietato compiere su organi in moto qualsiasi operazione di riparazione o registrazione;
4. prima di eseguire qualsiasi operazione manutenzione, pulizia e sostituzione parti, si deve isolare la macchina da tutte le fonti di energia.


Si devono inoltre rispettare delle regole generali per tenere la macchina in perfetto ordine di marcia:

1. tenere la macchina pulita e in ordine;
2. evitare ogni danno preventivo;
3. evitare che le riparazioni provvisorie o d'urgenza diventino sistematiche;
4. evitare di effettuare sulla macchina delle lavorazioni che producano truciolo meccanico; in caso di necessità, per esempio per praticare dei fori, controllare attentamente che nessun frammento rimanga sugli organi della macchina;
5. per lo smaltimento dei materiali usurati e sostituiti, attenersi alla normativa vigente.

5.7. INTERVENTI ESEGUIBILI DAGLI OPERATORI

Di seguito sono indicati tutti i controlli/verifiche periodiche, gli interventi di regolazione e registrazione e gli interventi di MANUTENZIONE ORDINARIA che possono essere svolti anche dall'operatore della macchina.

La posizione dei componenti nella macchina, è indicata nei lay out allegato al presente manuale.

FREQUENZA	VERIFICA	MODALITÀ E RISCONTRI
Prima di ogni turno di lavoro	Controllo area di lavoro: <ul style="list-style-type: none"> • deve essere pulita e priva di polvere 	<p>Il posto di lavoro è tutte le parti esterne della macchina devono essere pulite e devono essere asportate polvere od oggetti che potrebbero impedirne il corretto funzionamento e che potrebbero compromettere le condizioni di sicurezza presenti in origine nella macchina.</p> <p>Togliere tutti i trucioli dalla macchina con getto di aria compressa e con stracci preferibilmente non filamentosi</p> <p>Per qualsiasi tipo d'intervento o per la sostituzione delle parti, attivare il servizio di manutenzione.</p>
Quando necessario	Verifica visiva: <ul style="list-style-type: none"> • delle graffe inceppate 	<p>Durante il funzionamento può capitare che delle graffe escano dal magazzino e rimangano in circolo nei pressi della testina. Rimuoverle mediante l'apposita penna magnetica fornita.</p> 
Almeno una volta la settimana	Verifica visiva di integrità <ul style="list-style-type: none"> • tutte le targhe 	<p>In caso di una loro illeggibilità, o vengono richieste al costruttore oppure vengono comunque sostituite dall'utilizzatore con altre riportanti le identiche informazioni.</p>

L'eventuale sostituzione deve avvenire con prodotti originali del costruttore od almeno di qualità e sicurezza equivalenti.

Le istruzioni relative alla sostituzione, non compaiono nel presente manuale e devono pertanto essere esplicitamente richieste al costruttore della macchina, il quale si riserva la responsabilità degli interventi di sostituzione.

5.8. INTERVENTI ESEGUIBILI SOLO DA MANUTENTORI

Di seguito sono indicati gli interventi di MANUTENZIONE ORDINARIA, che devono essere svolti da manutentori.

Le istruzioni relative alla sostituzione, non compaiono nel presente manuale e devono pertanto essere esplicitamente richieste al costruttore della macchina, il quale si riserva la responsabilità degli interventi di sostituzione.

FREQUENZA	VERIFICA	MODALITÀ E RISCONTRI
Ogni 1.000.000 di graffe utilizzate	Verifica / sostituzione: • Martelletto	Sostituzione ogni 1.000.000 di graffe utilizzate

FREQUENZA	VERIFICA	MODALITÀ E RISCONTRI
Ogni 200 ore di lavoro martelletto	Verifica / sostituzione: • Parti meccaniche	Lubrificazione parti in movimento

FREQUENZA	VERIFICA	MODALITÀ E RISCONTRI
Ogni 5.000.000 di graffe utilizzate	Verifica / sostituzione: • Testine selezione graffe	Sostituzione Testine selezione graffe

FREQUENZA	VERIFICA	MODALITÀ E RISCONTRI
Ogni 5.000.000 di graffe utilizzate	Verifica / sostituzione: • Supporto a "L"	Sostituzione Supporto a "L" canale guida graffe

SOSTITUZIONE DELLA CORDA

1. Togliere la manopola che blocca la corda nella forcella del pedale (1);
2. Estrarre la CLIP che aggancia la corda alla forcella superiore del gruppo di espulsione graffe (2);
3. Smontare la carrucola del gruppo di movimentazione colonne per liberare il cavo (3);
4. Inserire il nuovo cavo prima di rimontare la carrucola;
5. Agganciare l'estremità superiore della corda alla forcella superiore;
6. Agganciare l'estremità inferiore del cavo alla forcella del pedale secondo l'altezza desiderata.



5.9. PULIZIA



PERICOLO – CAUTELA

E' vietato pulire, oliare o ingrassare a mano gli organi e gli elementi in moto delle macchine, a meno che ciò non sia richiesto da particolare esigenze tecniche, nel qual caso deve essere fatto uso di mezzi idonei ad evitare ogni pericolo.

I lavoratori devono essere resi edotti mediante avvisi chiaramente visibili.

Di seguito sono indicati gli interventi per la pulizia, che possono essere svolti da manutentori.

Normalmente, alcune operazioni di pulizia possono essere compiute dall'operatore; ciò quando si tratta di operazioni normali all'esterno della macchina che richiedono l'impiego di semplici mezzi di protezione individuale.

Le operazioni di pulizia delle parti interne della macchina devono essere effettuate dal servizio di manutenzione.

Per evitare inopportuni e pericolosi azionamenti involontari della macchina o indebite modifiche di qualunque natura, anche involontaria o accidentale alla stessa, è bene che la pulizia sia effettuata dal medesimo personale che opera sui macchinari, anziché da personale delle imprese di pulizia, il quale non può dare garanzie di rispetto di tutte le presenti raccomandazioni.

Tutti gli interventi di pulizia devono essere messi in atto solo ed esclusivamente, dopo aver isolato e scaricato la macchina dalle fonti di alimentazione di energia esterne .



PERICOLO – CAUTELA

Per la pulizia della macchina e dei componenti a bordo macchina, non impiegare mai benzina, solventi o fluidi infiammabili e/o corrosivi. Usare solventi non infiammabili e non tossici, commerciali ed omologati.

Rispettare le modalità di utilizzo ed adottare gli eventuali dispositivi di protezione individuale, previsti da fornitore di tali sostanze.

La macchina e i componenti a bordo macchina, non devono essere mai lavati utilizzando acqua, tanto meno in forma di getti di qualunque natura e quantità; quindi, senza "secchio" né "gomma" né "spugna".

Per l'identificazione dei componenti citati e della loro posizione, fare riferimento al lay out "componenti meccanici" e fare riferimento al lay out allegato consegnato con la macchina.

Per l'accesso ad alcuni componenti oggetto di controllo, devono essere rimossi dei ripari fissi.

Questi sono identificati tramite la presenza del seguente cartello:



Al termine delle pulizie tutti i ripari fissi devono essere riposizionati e bloccati in posizione.

Essendo la macchina di semplice ma robusta costruzione, non necessita di una particolare manutenzione meccanica.

È comunque consigliato attenersi alle seguenti norme:

- rimuovere periodicamente l'eventuale colla o altri residui dalla testina di aggraffaggio e dalla parte superiore del martelletto;
- mantenere sempre pulito e libero da residui la sede del magazzino graffe;
- rimuovere eventuali residui che si possono depositare lungo il supporto di guida delle graffe (squadretta a "L").

Le operazioni di pulizia non devono essere effettuate con acqua per evitare l'ossidazione delle parti metalliche.

LUBRIFICAZIONE

Durante le operazioni di lubrificazione:

1. Evitare il contatto di oli e/o grassi con la pelle.
2. Durante l'operazione di sostituzione utilizzare dei guanti di protezione;

I lubrificanti, sia vecchi che nuovi, sono fortemente inquinanti: per lo smaltimento occorre contattare il proprio rivenditore di lubrificanti o apposite ditte di smaltimento rifiuti tossici.

Tutte le attività di lubrificazione devono essere eseguite:

1. sezionando preventivamente tutte le fonti di alimentazione esterne della macchina;
2. rispettando scrupolosamente le indicazioni di sicurezza riportate nelle "schede di sicurezza" di ogni singolo prodotto impiegato nella lubrificazione.

Di seguito sono indicati gli interventi di lubrificazione che devono essere svolti da manutentori.

Per ottenere un funzionamento ad alte prestazioni e privo di difetti, è importante lubrificare periodicamente gli elementi mobili della macchina.

La posizione dei componenti della macchina che devono essere lubrificati, è indicata nel lay out allegato al presente manuale.

Per lo smaltimento degli oli sostituiti o dei grassi, attenersi alla normativa vigente.

Non disperdere nell'ambiente l'olio esausto sostituito ma consegnarlo agli appositi centri di raccolta, come il consorzio obbligatorio appositamente creato a tale scopo.



NOTE

*Per l'accesso ad alcuni componenti oggetto di controllo, devono essere rimossi dei ripari fissi.
Questi sono identificati tramite la presenza del seguente cartello:*



Al termine delle lubrificazioni tutti i ripari fissi devono essere riposizionati e bloccati in posizione.

6. RICERCA GUASTI / AVARIE - SBLOCCO ELEMENTI MOBILI

Gli interventi devono sempre essere eseguiti da Personale adeguatamente istruito e devono essere prese tutte le precauzioni per evitare Avviamenti accidentali.

I GUASTI O LE AVARIE che potrebbero portare ad un ARRESTO DELLA MACCHINA sono:

GUASTO / AVARIA	POTENZIALE/I CAUSA/E	MODALITÀ D'INTERVENTO E RISCONTRI
Premendo il pedale non si ha una regolare fuoriuscita delle graffe	Graffe posizionate male nel caricatore	<ul style="list-style-type: none"> - Controllare che la parte affilata (lato colla) sia rivolta verso l'alto - Controllare l'orientamento delle graffe
Premendo il pedale non si ha una regolare fuoriuscita delle graffe	Canali di guida ostruiti o danneggiati	<ul style="list-style-type: none"> - Controllare che il vertice a "V" delle graffe sia rivolto verso l'esterno della macchina
Premendo il pedale non si ha una regolare fuoriuscita delle graffe	Spinta insufficiente dello spingipunti	<ul style="list-style-type: none"> - Controllare che le graffe non presentino difetti di incollaggio, di profilo irregolare ecc. ed eventualmente sostituirle
Premendo il pedale non si ha una regolare fuoriuscita delle graffe	Testina non corrispondente all'altezza	Controllare che i canali di guida delle graffe non siano sporchi o intasati
Premendo il pedale non si ha una regolare fuoriuscita delle graffe	Graffe difettose	<ul style="list-style-type: none"> - Controllare che il numero inciso sulla testina delle graffe corrisponda all'altezza delle graffe utilizzate; - Sostituire le graffe; - Utilizzare le graffe per gli stick più corti.
Volendo inserire più graffe nello stesso punto, queste non si sovrappongono in altezza oppure nell'inserimento assumono una posizione inclinata	Graffe non appropriate	<ul style="list-style-type: none"> - Sostituire le graffe con altre adeguate
Volendo inserire più graffe nello stesso punto, queste non si sovrappongono in altezza oppure nell'inserimento assumono una posizione inclinata	Bloccaggio delle cornici non corretto (la cornice si muove durante l'inserimento graffe)	<ul style="list-style-type: none"> - Verificare e al caso correggere la posizione del tampone verticale - Sostituire il tampone con uno più adeguato

GUASTO / AVARIA	POTENZIALE/ CAUSA/E	MODALITÀ D'INTERVENTO E RISCONTRI
Volendo inserire più graffe nello stesso punto, queste non si sovrappongono in altezza oppure nell'inserimento assumono una posizione inclinata	Martelletto usurato	Sostituire il martelletto
Volendo inserire più graffe nello stesso punto, queste non si sovrappongono in altezza oppure nell'inserimento assumono una posizione inclinata	Martelletto intasato	Ripulire la parte superiore del martelletto eliminando qualsiasi prodotto ne abbia intasato il profilo superiore.

7. REINSTALLAZIONE E RIUTILIZZAZIONE



ATTENZIONE – PERICOLO

LO SPOSTAMENTO E LA REINSTALLAZIONE DELLA MACCHINA SONO OPERAZIONI PARTICOLARMENTE DELICATE CHE RICHIEDONO NOTEVOLE ESPERIENZA, PERTANTO DEVONO ESSERE ESEGUITE ESCLUSIVAMENTE DAL PERSONALE DIRETTAMENTE INCARICATO DAL COSTRUTTORE, O DA ESSO AUTORIZZATO E DA NESSUN ALTRO, PER POTER

8. MEZZI DI ESTINZIONE

Le indicazioni dei mezzi di estinzione risultano di fondamentale importanza in quanto eventuali operazioni/interventi non eseguiti conformemente a quanto di seguito riportato o addirittura non previsti, possono determinare un danneggiamento della macchina, delle sue parti interne, dell'impianto di alimentazione, del prodotto lavorato/produzione o addirittura infortuni agli operatori, fanno decadere il diritto di garanzia.



ATTENZIONE – PERICOLO

TUTTE LE EVENTUALI OPERAZIONI DI ESTINZIONE INCENDIO DEVONO ESSERE ESEGUITE DA PERSONALE ADEGUATAMENTE INFORMATO E FORMATO CIRCA I RISCHI E PERICOLI CUI POSSONO PRESENTARSI DURANTE LO SVOLGIMENTO DELLE ATTIVITÀ IN OGGETTO E DEVE AVER LETTO E COMPRESO LE PRESCRIZIONI DI SICUREZZA RIPORTATE NEL PRESENTE MANUALE DELLE ISTRUZIONI PER L'USO E DEVE PRESENTARE CONDIZIONI PSICOFISICHE NORMALI.

In caso d'incendio di parti della macchina o del prodotto lavorato, si raccomanda di usare estintori al C₀2 di tipo C.

Uno di essi deve essere posto permanentemente in prossimità del posto principale di lavoro della macchina.

9. DEMOLIZIONE E SMALTIMENTO



PERICOLO – ATTENZIONE

NEL CASO IN CUI SI DECIDA DI NON UTILIZZARE PIÙ LA MACCHINA OGGETTO DEL PRESENTE MANUALE PERCHÉ OBSOLETO E/O IRRIMEDIABILMENTE GUASTO O USURATO AL PUNTO DA RENDERNE ANTIECONOMICA LA RIPARAZIONE, OCCORRE PROCEDERE ALLA SUA MESSA FUORI SERVIZIO RENDENDOLO INOPERANTE E PRIVO DI POTENZIALI PERICOLI.

La messa fuori servizio della macchina deve essere affidata a personale specializzato ed attrezzato.

Se il cliente non dispone di personale o strumentazione adeguata per poter eseguire la procedura di demolizione in condizioni di assoluta sicurezza ed in modo tale da garantire l'incolumità degli operatori, rivolgersi al personale tecnico del costruttore della macchina.

Prima di iniziare la demolizione segnalare che ci sono interventi in corso.

9.1. DEMOLIZIONE



NOTE

Per poter eseguire gli interventi in massima sicurezza, le zone circostanti la macchina, per una zona di 360° e per almeno una distanza 2000mm, devono essere libere da pareti, altri macchinari, attrezzature o altri elementi d'ingombro come colonne.

Le principali fasi sequenziali per lo smontaggio e lo smantellamento comprendono (elenco indicativo non esaustivo): smontare tutti i componenti inviargli ad enti o società di raccolte differenziata nel rispetto della normativa vigente.

Tutte le operazioni di scollegamento devono essere svolte impiegando adeguati attrezzi ed utensili e di adeguate dimensioni (per es. cacciavite a taglio o a croce, chiavi esagonali, chiavi a brugola etc...), a secondo delle viti.

Durante le operazioni di smontaggio per nessuna ragione si deve entrare all'interno della macchina né porsi sotto o sopra di essa: rimanere sempre a fianco della macchina.

Prima di smontare qualunque parte e/o scollegare e/o allentare qualunque elemento di unione, assicurarsi bene che le parti connesse non possano crollarvi addosso.

Per fare ciò impiegare anche eventuali supporti, o fermi ausiliari, o dispositivi di sollevamento omologati e certificati secondo le disposizioni legislative e regolamentari vigenti nel Vostro paese.

Non effettuare mai le operazioni di smontaggio da soli ma farsi sempre assistere da qualcuno che possa aiutarvi e/o soccorrevi in caso di errore e che comunque presenti come minimo le professionalità del manutentore.

Porre particolare attenzione alle eventuali etichette affisse direttamente sui componenti da scollegare ed in prossimità delle morsettiere. Al termine delle attività di smantellamento tutte le targhette d'identificazione della macchina e ogni altro documento ad essi riferito, deve essere distrutto.

9.2. SMALTIMENTO



PERICOLO – ATTENZIONE

EFFETTUARE LO SMALTIMENTO DEI COMPONENTI CHE COSTITUISCONO LA MACCHINA SECONDO MODALITÀ OPERATIVE CHE RISPETTINO I PRINCIPI DI SICUREZZA E DI SALVAGUARDIA AMBIENTALE.

La macchina può essere smaltita senza bisogno di ridurla in pezzi minuti; è sufficiente scollegare i principali gruppi che la compongono e porli sul mezzo di trasporto adibito alla rottamazione.

Ovviamente, per fare ciò occorrono comunque adatti mezzi di sollevamento e spostamento quali muletti, paranchi, caprette, gru a ponte mobile, etc., tutti omologati e certificati secondo le disposizioni legislative e regolamentari vigenti.

Provvedere al loro smaltimento operando in conformità alle norme vigenti, rivolgendosi agli organismi preposti e/o ad imprese specializzate nella rottamazione delle macchine industriali e/o nello smaltimento dei rifiuti, affinché avvenga la separazione tra materiale plastico, materiale metallico e componenti che devono essere inviati a raccolte differenziate.

E' obbligo del datore di lavoro essere a conoscenza delle leggi vigenti in merito nel proprio paese e operare in modo da ottemperare a tali legislazioni.

É vietato ed inoltre passibile di sanzioni, abbandonare la macchina nell'ambiente.

DATI IDENTIFICATIVI

CONSTRUTTORE

ALFAMACCHINE S.r.l.

Indirizzo

Via Selva, 23/25 - 47122 FORLI

Tel. +39 0543 783301 Fax +39 0543 783302

E-mail: customerservice@alfamacchine.com

Denominazione	ASSEMBLATRICE PER CORNICI
Funzione	ASSEMBLAGGIO DI CORNICI MEDIANTE L'INSERIMENTO DI GRAFFE METALLICHE
Modello / Tipo	U200 (versione precedente A2M 200)
Matricola	
Anno di costruzione	2011
Revisione manuale	01

DOCUMENTO

MANUALE DELLE ISTRUZIONI PER L'USO

N. volumi: 1

Data: 17/12/2015

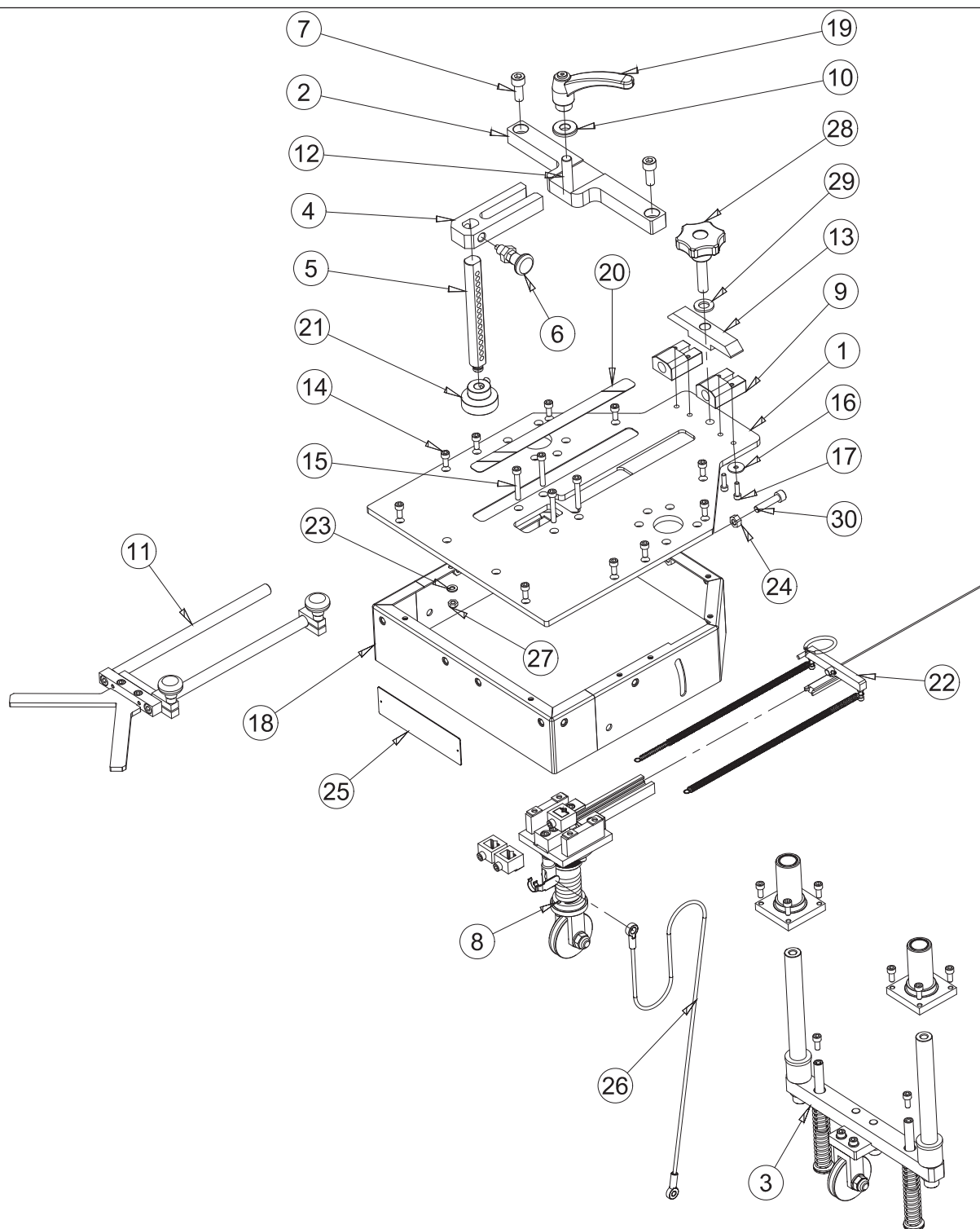
Revisione: 01

© Copyright 2011 - ALFAMACCHINE S.r.l.

Senza la preventiva autorizzazione scritta della ALFAMACCHINE S.r.l. , questo manuale o parte di esso non può essere riprodotto in nessuna forma, modificato, trascritto, tradotto in qualsiasi lingua, reso disponibile a terzi o comunque usato in modo che possa pregiudicare gli interessi della ALFAMACCHINE S.r.l.

Ogni abuso sarà perseguito ai sensi di legge e sui diritti d'autore.

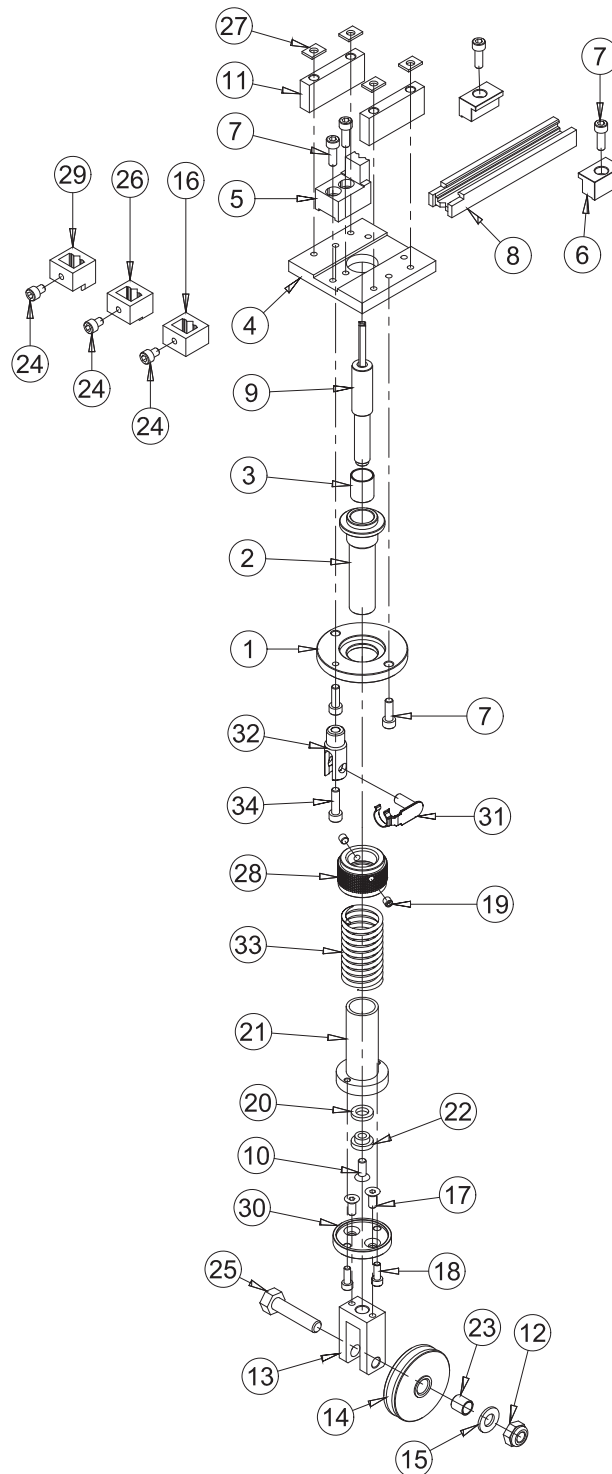
TAVOLA 1 - GRUPPO MACCHINA



POS.	CODICE	DESCRIZIONE
1	A3010001	PIANO SUPERIORE U200
2	A30100027	TRAVERSA U200
3	TABLE 3	GRUPPO RAVERSA E COLONNE
4	383600070	SUPPORTO ASTA BLOCCAGGIO VERTICALE
5	334000100	ASTA BLOCCAGGIO VERT PORTA TAMPONE
6	753320010	POMELLO M12X1.5 CON PERNO SPINTORE
7	710100151	VITE TCEI M10X25 UNI 5931 8.8 Z.B.
8	TABLE 2	GRUPPO TESTA
9	383900010	SUPPORTO GUIDA ASTA
10	336100030	RONDELLA MANIGLIA TRAVERSA
11	TABLE 4	GRUPPO SQUADRA
12	366210120	GRANO TRAVERSA
13	383600040	ARRESTO ASTE DI SCORRIMENTO
14	710100074	VITE TCEI M6X14 UNI 5931 8.8 Z.B.
15	710100082	VITE TCEI M6X40 UNI 5931 8.8 Z.B.
16	718250005	RONDELLA PIANA 5X20 UNI 6593 Z.B.
17	710100046	VITE TCEI M5X18 UNI 5931 8.8 Z.B.
18	A29000004	CARCASSA U200

POS.	CODICE	DESCRIZIONE
19	244660010	MANIGLIA PER TRAVERSA
20	366710130	RIGA MILLIMETRATA/POLLICI U200
21	244120130	PORTA TAMPONE
22	TABLE 5	GRUPPO SPINGIPUNTI
23	718100003	RONDELLA PN M 6 UNI 6592 6X12.5 Z.B.
24	715650004	DADO M8 MEDIO UNI 5588 6S P.G. Z.B.
25	365211400	TARGETTA U200
26	A29100008	FUNE AZIONAMENTO
27	715650008	DADO AUTOBLOCCANTE M6 BASSO Z.B.
28	753320003	VOLANTINO M12X50
29	718100006	RONDELLA PN M12 UNI 6592 13X24 Z.B.
30	710100117	VITE TCEI M8X35 UNI 5931 8.8 Z.B.

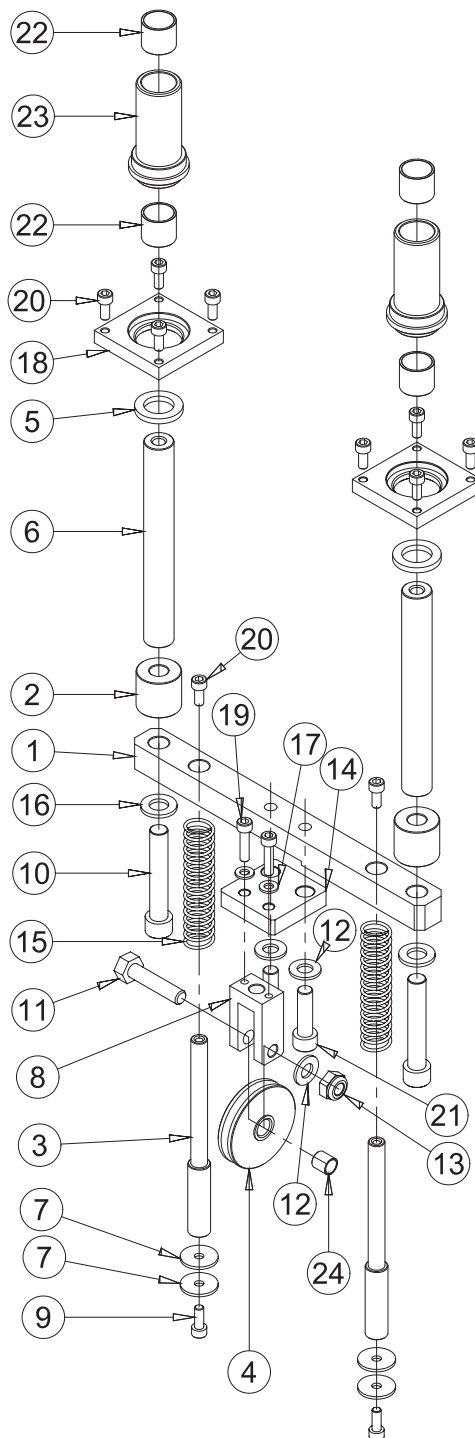
TAVOLA 2 - GRUPPO TESTA



POS.	CODICE	DESCRIZIONE
1	A30100005	FLANGIA GRUPPO MARTELLETTO
2	A30100006	GUIDA MARTELLETTO
3	753420008	BOCCOLA ALVEOLATA Di16 dE18 L20
4	A30100007	PIASTRA GRUPPO MARTELLETTO
5	384200050	SUPPORTO A "L"
6	383600020	BLOCCHETTO FISSAGGIO MAGAZZINO
7	710100076	VITE TCEI M6X18 UNI 5931 8.8 Z.B.
8	398350031	MAGAZZINO
9	298420080	MARTELLETTO
10	710200058	VITE SPEI 6X16 UNI 5933 10.9 Z.B.
11	A30100010	DISTANZIALE GRUPPO TESTA
12	715650007	DADO AUTOBLOCCANTE M10 BASSO
13	A30100008	FORCELLA CARRUCOLA
14	A30100009	CARRUCOLA
15	718100005	RONDELLA D10 UNI 6592 Z.B.
16	394950050	TESTINA H15
17	710200068	VITE SPEI 6X14 UNI 5933 10.9
18	710100044	VITE TCEI M5X14 5931 8.8 Z.B.

POS.	CODICE	DESCRIZIONE
19	714300015	GRANO TSI 6X6 UNI 5923 14.9
20	A30100013	RONDELLA SPESSORE MARTELLETTO
21	A30100014	CILINDRO GUIDA MARTELLETTO
22	A30100015	RONDELLA CENTRAGGIO MARTELLETTO
23	753420005	BOCCOLA ALVEOLATA Di10 De12 L12
24	710100071	VITE TCEI M6X8 UNI 59318.8 Z.B.
26	A30100033	TESTINA H10
27	394950030	SPESSORE IN GOMMA
28	A30100012	GHIERA SERAGGIO MARTELLETTO
29	394950020	TESTINA H7
30	A30100011	GIUNTO FORCELLA MARTELLETTO
31	753820001	CLIPS PER FORCELLA M8
32	A30100004	FORCELLA ATTACCO CAVO
33	765000008	MOLA FILO 3.3 DE32 L148 SP13
34	710100078	VITE TCEI M6X22 UNI 5931 8.8 Z.B.

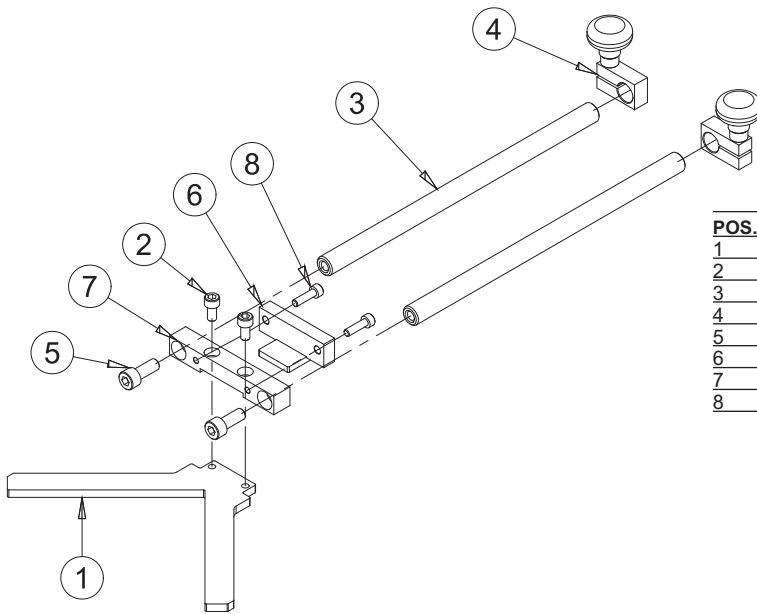
TAVOLA 3 - GRUPPO TRAVERSA E COLONNE



POS.	CODICE	DESCRIZIONE
1	A30100022	TRAVERSA MOLLE E COLONNE
2	A30100020	DISTANZIALE
3	A30100021	ASTA MOLLA
4	A30100009	CARRUCOLA
5	A30100017	RONDELLA DI BATTUTA VUKOLLAN
6	A30100016	ASTA DI BLOCCAGGIO VERTICALE
7	718250003	RONDELLA PINA 6X24 UNI 6593 Z.B.
8	A30100008	FORCELLA CARRUCOLA
9	710100075	VITE TCEI M6X16 UNI 5931 8.8 Z.B.
10	710100191	VITE TCEI M12X70 8.8 UNI 5931 Z.B.
11	A30100033	PERNO CARRUCOLA
12	718100005	RONDELLA D10 UNI 6592 Z.B.
13	715650007	DADO AUTOBLOCCANTEM10 BASSO
14	A30100023	SUPPORTO FORCELLA CARRUCOLA
15	765000006	MOLLA F2 DE20.5 L147 SP 17
16	718100003	RONDELLA PN M12 UNI 6592 13X24 Z.B.
17	A30100018	RONDELLA PM M6 UNIO 6592 6X12.5 Z.B.
18	710100105	FLANGIA GUIDA ASTA

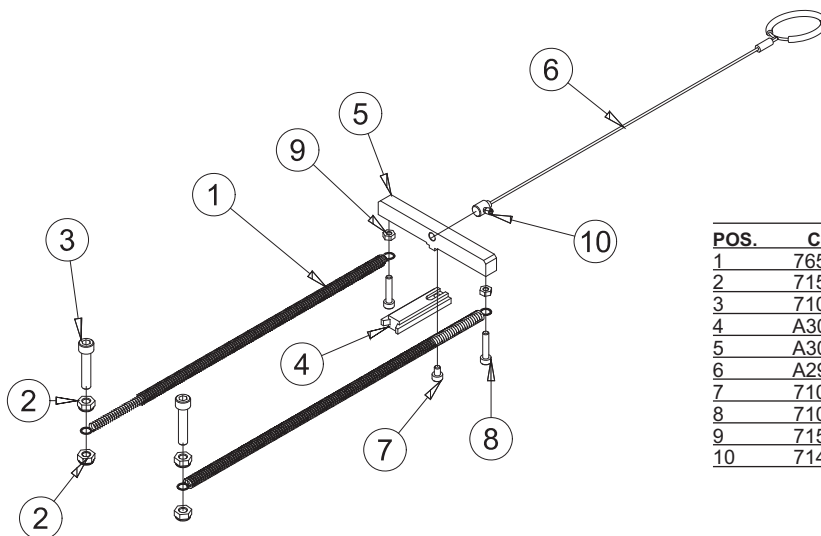
POS.	CODICE	DESCRIZIONE
19	710100105	VITE TCEI M6X25 UNI 5931 8.8 Z.B.
20	710100074	VITE TCEI M6X14 UNI 5931 8.8 Z.B.
21	710100153	VITE TCEI M10X35 UNI 5931 8.8 Z.B.
22	753420013	BOCCOLA ALVEOLATA Di20 De23 L20
23	A30100019	GUIDA ASTA
24	753420005	BOCCOLA ALVEOLATA Di10 De12 L12

TAVOLA 4 - GRUPPO SQUADRA



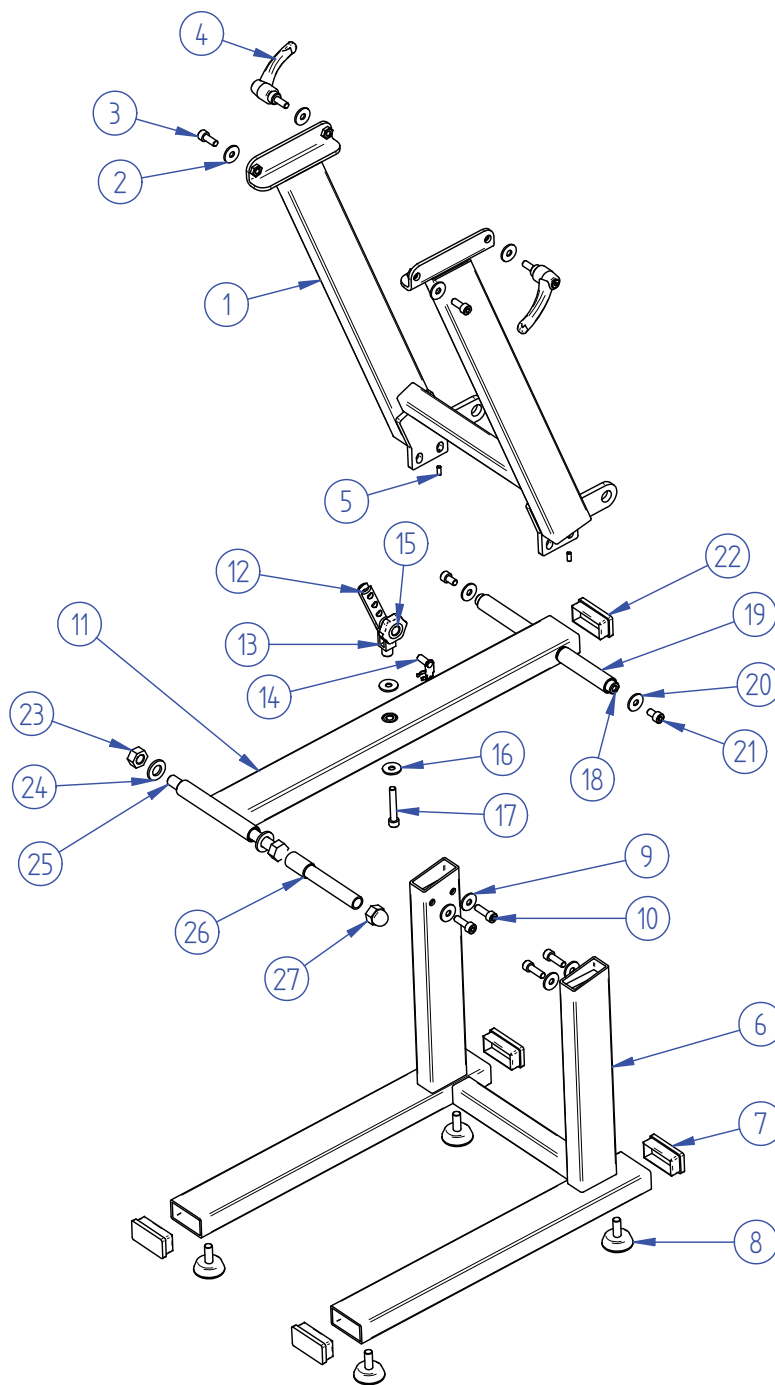
POS.	CODICE	DESCRIZIONE
1	375200010	SQUADRA 90°
2	710100073	VITE TCEI M6X12 UNI 5931 8.8 Z.B.
3	A30100028	ASTA DI SCORRIMENTO SQUADRA
4	243150010	MORSETTO ASTA SQUADRA M3 COMPL.
5	710100139	VITE TCEI M8X20 UNI 5931 8.8 Z.B.
6	A30100029	GUIDA PER SQUADRA
7	383900020	SUPPORTO GUIDA ASTE
8	710100046	VITE TCEI M5X18 UNI 5931 8.8 Z.B.

TAVOLA 5 - GRUPPO SPINGIPUNTI



POS.	CODICE	DESCRIZIONE
1	765000009	MOLLA FILO 0.85 140 SPIRE MAGAZZINO
2	715650008	DADO AUTOBLOCCANTE M6 BASSO Z.B.
3	710100080	VITE TCEI M6X30 UNI 5931 8.8 Z.B.
4	A30100025	CURSORE MAGAZZINO
5	A30100024	CURSORE MAGAZZINO
6	A29100001	CORDICELLA D. 1.6 PER SPINGIPUNTI
7	710100001	VITE TCEI M4X6 UNI 5931 Z.B.
8	710100008	VITE TCEI M4X20 UI 5931 8.8 Z.B.
9	715650001	DADO M4 MEDIO UNI 5588 Z.B.
10	714300003	GRANO STEI 4X4 UNI 5923 14.9

TAVOLA 6 - GRUPPO CAVALLETTO



POS.	CODICE	DESCRIZIONE
	A22000002	COMPLESSIVO CAVALLETTO SUPERIORE U200
1	A29000002	CAVALLETTO SUPERIORE U200 VERNICIATO
2	718100016	RONDELLA P.L. M8 UNI 6592 8x24 Z.B
3	710100139	VITE TCEI 8x20 UNI 5931 8.8 Z.B
4	753170003	MANIGLIA A593-80 M8x20 x TRAVERSINO
5	714300010	GRANO 5x12 PG DIN 913 CI 45 P.P
	A22000001	COMPLESSIVO CAVALLETTO INFERIORE U200
6	A29000001	CAVALLETTO INFERIORE U200 VERNICIATO
7	810380436	TAPPO PIANO 60x30x2,5 - 4
8	753690010	PIEDE CAVALLETTO
9	718100016	RONDELLA P.L. M8 UNI 6592 8x24 Z.B.
10	710100115	VITE TCEI 8x25 UNI 5931 8.8 Z.B.

POS.	CODICE	DESCRIZIONE
	A22000003	COMPLESSIVO PEDALE U200
11	A29000003	PEDALE U200 VERNICIATO
12	A30100032	FORCELLA CAVO PEDALE
13	753770001	FORCELLA M8 FEMMINA UNI 1676
14	753820001	CLIPS x FORCELLA M8 UNI 1676
15	A29100009	VOLANTINO D.40 M8x20 FISSAGGIO CAVO PEDALE
16	718100016	RONDELLA P.L. M8 UNI 6592 8x24 Z.B.
17	710100120	VITE TCEI 8x50 UNI 5931 8.8 Z.B.
18	A30100003	PERNO PEDALE
19	A30100002	DISTANZIALE PERNO PEDALE
20	718100016	RONDELLA P.L. M8 UNI 6592 8x24 Z.B.
21	710100112	VITE TCEI 8x14 UNI 5931 8.8 Z.B.
22	810380436	TAPPO PIANO 60x30x2,5 - 4
23	715650009	DADO M14 MEDIO UNI5588 Z.B.
24	718100020	RONDELLA P.N. M14 UNI6592 Z.B.
25	A30100030	BARRA FILETTATA ZINCATA M14 L=325
26	753320011	MANOPOLA GOMMA NERA Di=15 L=130
27	715250002	DADO M14 CIECO UNI 5721 Z.B.



A Fletcher Company

ALFAMACCHINE S.r.l.

Via Selva, 23/25 - 47122 Forlì - FC -

Tel. +39-0543/783301 Fax +39-0543/783302

<http://www.alfamacchine.com>