

MANUALE D'ISTRUZIONI

MINI-COVEROT



05-2006

TOSIN GRAF®

IL PRESENTE MANUALE DEVE ESSERE DISPONIBILE PER LA CONSULTAZIONE NEI PRESSI DELLA MACCHINA E CONSERVATO CON CURA PER "FUTURI RIFERIMENTI" FINO ALLO SMALTIMENTO FINALE DELLA MACCHINA.

IL CLIENTE DEVE ACCERTARSI CHE L'OPERATORE CONOSCA IL CONTENUTO DEL PRESENTE MANUALE E CHE SEGUA SCRUPolosAMENTE LE INDICAZIONI IVI RIPORTATE, POICHÈ IN CASO CONTRARIO **TOSINGRAF S.r.l.** NON RISPONDE DEI DANNI ARRECATI A PERSONE E/O A COSE, OPPURE SUBITI DALLA MACCHINA.

TOSINGRAF S.r.l. SI RISERVA IL DIRITTO DI AGGIORNARE LA PROPRIA PRODUZIONE ED I RELATIVI MANUALI SENZA ALCUN OBBLIGO PER QUANTO IN PRECEDENZA DIFFUSO.



**DICHIARAZIONE CEE DI
CONFORMITA'**

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' SECONDO LE DIRETTIVE CEE PER LE
MACCHINE (89/392)

IL COSTRUTTORE : TOSINGRAF s.r.l.
Via Istria – 36027 Rosà
Vicenza

dichiara che la macchina con le specifiche sotto elencate:

Modello Macchina.....

Serie N.....

Anno di fabbricazione.....

corrisponde alle Normative per le Macchine contenute nelle DIRETTIVE
98/37 – 73/23 – 89/336 CEE e alle seguenti Norme d'impiego e Specifiche Tecniche
relative a:

- pr EN 1010 (2/93) " Modalita' delle sicurezze tecniche riguardanti la
progettazione e la costruzione delle macchine per la
stampa e la lavorazione della carta."
- EN 60204 (1/93) " Equipaggiamento elettrico delle macchine industriali "
(DIN VDE 0113 1/02/86)

e alle seguenti direttive:

- 98/37 CE del 22-06-1998: Decreto Presidente della Repubblica 24-07-1996 n. 459
- 73/23/CEE e successive modificazioni, con Legge 18 Ottobre 1977 e successivo
- D. Lgs. 25 Novembre 1996 n. 626.
- 89/336/CEE e successive modificazioni e aggiornamenti, con D. Lgs. 04 Dicembre
1992, n. 476 e successive modificazioni ed aggiornamenti.

Rosà :.....

Giuseppe Tosin
presidente

PREMESSA

Nel presente manuale vengono riportate tutte le informazioni e quanto ritenuto necessario per la miglior conoscenza, installazione, uso e manutenzione della macchina.

L'Acquirente è vivamente invitato a conservare con cura il presente manuale, e ad assimilare ed applicare scrupolosamente tutte le informazioni e le raccomandazioni qui contenute.

In tal modo l'Acquirente, conseguirà la necessaria padronanza della macchina disponendo di tutti i supporti procedurali e conoscitivi per effettuare un uso ottimale e conforme alle normative di sicurezza e tutela della salute degli addetti.

Il presente manuale rispecchia la miglior qualità conseguibile allo stato attuale di commercializzazione della macchina e potrà subire successivi aggiornamenti in base a nuove esperienze ed esigenze.

In caso di smarrimento o danneggiamento del presente manuale, richiederne una copia, identica, inoltrando richiesta scritta al seguente indirizzo:

TOSINGRAF S.r.l.
Via Istria
36027 Rosà - Vicenza – ITALIA

Tel.: +39.0424.898312
Fax: +39.0424.539134
e-mail: info@tosingraf.com

INDICE

Capitolo 1 INFORMAZIONI GENERALI

- 1.1 Dati del manuale.
- 1.2 Destinatari – scopo - dove e come conservare il manuale.
- 1.3 Adeguamento alle Direttive Comunitarie.
- 1.4 Garanzia del Costruttore.
- 1.5 Assistenza.
- 1.6 Proprietà delle informazioni.
- 1.7 Criteri e precauzioni d'uso.
- 1.8 Uso non previsto – uso non consentito.
- 1.9 Marcatura e identificazione.
- 1.10 Leggibilità e conservazione della targa.

Capitolo 2 INFORMAZIONI SULLA SICUREZZA

- 2.1 Criteri di sicurezza.
- 2.2 Qualifiche del personale.
- 2.3 Protezioni e ripari.

Capitolo 3 CARATTERISTICHE DELLA MACCHINA

- 3.1 Specifiche tecniche.
- 3.2 Dati di alimentazione.
- 3.3 Prestazioni.

Capitolo 4 TRASPORTO E STOCCAGGIO

- 4.1 Trasporto.
- 4.2 Verifica dei danni arrecati durante il trasporto.
- 4.3 Stoccaggio.

Capitolo 5 INSTALLAZIONE

- 5.1 Caratteristiche ambientali.
- 5.2 Requisiti di spazio.
- 5.3 Piano di appoggio.
- 5.4 Illuminazione.
- 5.5 Informazioni sul livello di rumore.
- 5.6 Disimballo.
- 5.7 Preparazione della macchina

Capitolo 6 USO

- 6.1 Accensione della macchina.
- 6.2 Pannello comandi.
- 6.3 Settaggi.
 - 6.3.1 menu principale.
 - 6.3.2 Programmazione
 - 6.3.2.1 programmazione manuale.
 - 6.3.2.2 Auto program
 - 6.3.2.3 Cancellazione di un canale.
- 6.4 Funzionamento.
- 6.5 Funzioni speciali
 - 6.5.1 funzione di conta-copie
- 6.6 funzionamento in linea / accessori optional
 - 6.6.1 collegamento all'alimentatore automatico (OPTIONAL).

Capitolo 7 MANUTENZIONE

- 7.1 Manutenzione ordinaria.
- 7.2 Manutenzione straordinaria.

Capitolo 8 DEMOLIZIONE E SMALTIMENTO

- 8.1 Generalità.

CAPITOLO 1 – INFORMAZIONI GENERALI

1.1 – Dati del manuale.

- La presente pubblicazione di seguito semplicemente definita “manuale” contiene tutte le informazioni per l’installazione, l’uso e la manutenzione della macchina.
- Questo manuale è composto da due sezioni:
sezione manuale d’uso e manutenzione
sezione catalogo parti di ricambio e schemi elettrici.
- I soggetti destinatari di questo manuale, come meglio specificato nel paragrafo seguente, sono tutti coloro che per la parte di loro competenza hanno la necessità e/o l’obbligo di intervenire operativamente sulla macchina.
- **NOTA: il testo originale del presente manuale è redatto in lingua italiana, costituisce l’unico riferimento per la risoluzione di eventuali controversie interpretative legate alle traduzioni nelle lingue comunitarie.**

1.2 – Destinatari del manuale – scopo – dove e come conservare il manuale.

- Trasportatore, Installatore, Utilizzatore, Manutentore e Demolitore sono i destinatari del manuale.
- Scopo del manuale è quello di consentire alle persone preposte di conoscere la macchina e di usarla per il suo uso inteso in modo sicuro e duraturo prendendo ogni provvedimento e predisponendo tutti i mezzi umani e materiali come necessario.
- Per l’uso della macchina ogni destinatario dovrà inoltre attenersi alla specifica legislazione, in materia di lavoro, vigente nello stato ove è installata l’apparecchiatura.
- Questo manuale deve essere conservato in luogo pulito ed asciutto e deve essere sempre disponibile per la consultazione. Si consiglia di farne una copia e tenerla in archivio.
- Il manuale deve essere conservato per tutta la vita della macchina, ed in caso di necessità (es.: danneggiamento che ne comprometta anche parzialmente la consultazione) l’utilizzatore è tenuto all’acquisizione di una nuova copia da richiedere esclusivamente al costruttore.
- La cessione della macchina ad un secondo utilizzatore prevede anche la consegna del manuale; la mancata consegna del manuale fa automaticamente decadere la responsabilità del costruttore relativamente al corretto uso della stessa.
- In caso di cessione della macchina l’utilizzatore primario è invitato a segnalare al costruttore l’indirizzo del nuovo utilizzatore affinché sia possibile raggiungerlo con eventuali comunicazioni e/o aggiornamenti ritenuti indispensabili.
- Qualora la macchina venisse ceduta ad un secondo utilizzatore in un paese di lingua diversa, sarà responsabilità dell’utilizzatore primario fornire una traduzione fedele al presente manuale nella lingua del paese in cui la macchina si troverà ad operare.

1.3 – Adeguamento alle Direttive Comunitarie.

- La documentazione è redatta in considerazione della norma armonizzata UNI-EN 292 – 1a parte, punto 3.20 e 2a parte, punto 5.
- Le macchine sono accompagnate dalla “Dichiarazione CE di conformità” come previsto dall’allegato A della Direttiva 98/37.
- Soddisfano tutte le esigenze imposte dai “Requisiti essenziali di sicurezza” della “Direttiva Macchine 98/37” sostitutiva delle Direttive 89/392, 91/368, 93/44 e 93/68 già trasposte nell’Ordinamento Legislativo Italiano attraverso il DPR n° 459 del 24.07.96 e la “Marcatura CE” ne testimonia la conformità.

1.4 – Garanzia del costruttore.

- La **TOSINGRAF S.r.l.** dà un anno di garanzia sulla macchina.
- Le parti soggette ad una normale usura non sono incluse nella garanzia.
- La garanzia decade se la macchina è utilizzata in modo non corretto, impropriamente o in modo eccessivo.
- La garanzia decade qualora venissero utilizzate delle parti non originali.
- La garanzia è limitata alla sostituzione o alla riparazione delle parti che potrebbero risultare danneggiate o difettose.
- In nessun caso l'acquirente potrà chiedere la risoluzione del contratto, reclamare per danni o estendere la garanzia.
- Tale garanzia si esplica unicamente nella riparazione o sostituzione gratuita di quelle parti che, dopo un attento esame effettuato dall'Ufficio Tecnico della **TOSINGRAF S.r.l.** risultano difettose (esclusi i componenti elettrici).
- La garanzia, con esclusione di ogni responsabilità per danni diretti o indiretti, si ritiene limitata ai soli difetti di materiale e cessa di avere effetto qualora la macchina risultasse comunque smontata, manomessa o riparata al di fuori delle istruzioni della **TOSINGRAF S.r.l.**
- Rimangono altresì esclusi dalla garanzia i danni derivanti da negligenza, incuria, cattivo utilizzo e uso improprio della macchina o da errate manovre dell'operatore o da errata installazione.
- La rimozione dei dispositivi di sicurezza, di cui la macchina è dotata, farà decadere automaticamente la garanzia e le responsabilità della **TOSINGRAF S.r.l.**

- L'utilizzatore per poter usufruire della garanzia fornita dal costruttore deve osservare scrupolosamente le precauzioni indicate nel manuale ed in particolare:
 - operare sempre nei limiti di impiego della macchina;
 - effettuare sempre una costante ed accurata manutenzione;
 - adibire all'uso della macchina personale di provata capacità ed attitudine, nonché adeguatamente addestrata allo scopo.

- Il costruttore declina ogni responsabilità, diretta ed indiretta, derivante da:
 - inosservanza delle istruzioni ed uso della macchina diverso da quello previsto nel manuale d'uso;
 - uso da parte di personale che non abbia letto o compreso a fondo il contenuto del manuale;
 - uso non conforme a normative specifiche vigenti nel paese di installazione;
 - modifiche alla macchina non autorizzate o utilizzo di parti di ricambio non autorizzate;
 - riparazioni non autorizzate;
 - eventi eccezionali.

1.5 – Assistenza

- La **TOSINGRAF S.r.l.** provvede direttamente o tramite distributore e tecnici AUTORIZZATI, all'assistenza per l'installazione ed alla manutenzione della macchina su richiesta del cliente.

1.6 – Proprietà delle informazioni.

- Il presente manuale contiene informazioni di proprietà riservata.
- Tutti i diritti sono riservati.
- Questo manuale non può essere riprodotto o fotocopiato, in tutto o in parte, senza il preventivo consenso scritto da parte della **TOSINGRAF S.r.l.**
- L'uso di questo manuale è consentito esclusivamente al cliente a cui è stato fornito come corredo della macchina, e solo per scopi di installazione, uso e manutenzione della macchina a cui il manuale si riferisce.
- La **TOSINGRAF S.r.l.** dichiara che le informazioni contenute in questo manuale sono inerenti alle specifiche tecniche e di sicurezza della macchina a cui si riferisce.
- Il fabbricante non si assume alcuna responsabilità per danni diretti o indiretti a persone, cose o animali conseguenti all'uso di questo manuale o della macchina in condizioni diverse da quelle previste.

1.7- Criteri e precauzioni d'uso.

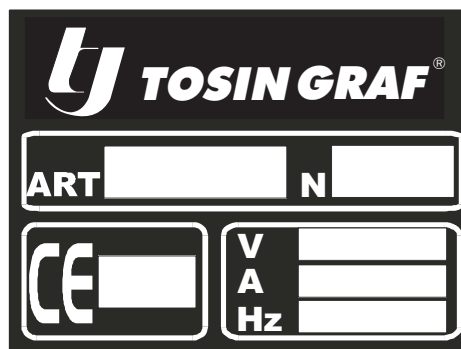
- Il corretto utilizzo della macchina consente di usufruire a pieno delle prestazioni che la stessa è in grado di fornire in completa sicurezza.
- Tali potenzialità sono garantite solo attenendosi alle indicazioni sotto riportate:
 - SEMPRE** eseguire le istruzioni riportate nel manuale e verificare l'integrità dei componenti macchina prima di avviare la produzione.
 - SEMPRE** rispettare le istruzioni riportate su eventuali targhe di avvertenza poste sulla macchina.
 - SEMPRE** verificare l'idoneità ed il funzionamento dell'impianto elettrico di alimentazione; in particolare controllare la correttezza dei collegamenti e lo stato di conservazione del cavo (affidarsi per tale verifica a personale di reparto qualificato ed abilitato).
 - SEMPRE** operare nelle migliori condizioni di illuminazione.
 - SEMPRE** prima di abbandonare il posto di lavoro per fine turno staccare l'alimentazione alla macchina dal quadro di distribuzione di energia di reparto.
 - SEMPRE** segnalare anomalie di funzionamento (sospetto di rottura, movimenti non corretti e rumorosità al di fuori della norma, ecc.) al responsabile di reparto e mettere la macchina in condizioni di fuori esercizio staccando la tensione di alimentazione.
 - SEMPRE** utilizzare la macchina al coperto, in ambiente operativo come descritto nel presente manuale.
 - SEMPRE** in caso di dubbia interpretazione di sequenze operative descritte nel presente manuale interpellare il costruttore; non eseguire interventi se non si è ben compresa la procedura operativa.
 - SEMPRE** usare parti di ricambio originali conformi alle prescrizioni del costruttore.

1.8 - Uso non previsto – uso non consentito.

- L'utilizzo della macchina per la lavorazione di materiali del tipo e caratteristiche dimensionali non consentite, modifiche dei dispositivi di sicurezza per aumentare la potenzialità produttiva, ecc., possono comportare situazioni di pericolo per l'incolumità personale oltre a pregiudicare la funzionalità e la sicurezza intrinseca della macchina stessa.
- Le azioni sotto descritte, che ovviamente non possono coprire l'intero arco di potenziali possibilità di "uso non previsto – uso non consentito", costituiscono comunque quelle "ragionevolmente" più prevedibili, e sono pertanto assolutamente vietate:
 - MAI** impiegare la macchina in condizioni ambientali non previste.
 - MAI** impiegare la macchina per un uso diverso da quello a cui è destinata.
 - MAI** impiegare la macchina con collegamenti elettrici di tipo "volante" a mezzo di cavi provvisori o in cattive condizioni.
 - MAI** consentire l'uso della macchina a personale non psico-fisicamente idoneo o a personale che non abbia letto il presente manuale e compreso a fondo tutte le procedure operative.
 - MAI** manomettere i dispositivi di sicurezza per aumentare la potenzialità produttiva della macchina.
 - MAI** modificare le caratteristiche costruttive della macchina (interventi sulla struttura, componenti elettrici, ecc.) per specifiche esigenze d'installazione e/o produttive.
 - MAI** impiegare la macchina o compiere operazioni di manutenzione sulla stessa in condizioni di illuminazione insufficienti.
 - MAI** utilizzare la macchina in caso di sospetto di rottura, movimenti non corretti, rumorosità al di fuori della norma, ecc.. Disattivare la macchina ed informare prontamente il responsabile di reparto.
 - MAI** utilizzare la macchina senza le protezioni fisse.
 - MAI** impiegare la macchina se non si è compreso a fondo il contenuto del manuale di istruzioni.
 - MAI** effettuare ispezioni, riparazioni, ecc. senza avere disattivato la macchina anche staccando il quadro di distribuzione di energia di reparto.
 - MAI** eseguire riparazioni provvisorie e/o interventi di ripristino non conformi alle istruzioni.
 - MAI** usare parti di ricambio non fornite dal costruttore.
 - MAI** consentire a personale estraneo alle operazioni di reparto di stazionare in prossimità della macchina.
 - MAI** lasciare la macchina incustodita quando è già stata abilitata per l'attività operativa.
 - MAI** affidare intervento
I di riparazione a personale inesperto (affidarsi a personale di reparto di provata esperienza e capacità; qualificato ed abilitato).

1.9 – Marcatura e identificazione

- Sulla struttura della macchina è apposta una targhetta riportante i seguenti dati:
- nome e indirizzo del costruttore.
- Modello della macchina.
- N° di matricola.
- Anno di fabbricazione
- Marcatura CE
- Tensione di alimentazione.
- Corrente assorbita.
- Frequenza di lavoro.



1.10 Leggibilità e conservazione della targa

- La targa deve sempre essere conservata leggibile relativamente a tutti i dati in essa contenuti provvedendo periodicamente alla sua pulizia.
- Qualora la targa si deteriori e/o non sia più leggibile anche in uno solo degli elementi informativi riportati, si raccomanda di richiederne un'altra al costruttore, citando i dati contenuti nella targa originale, e provvedere alla sua sostituzione.
- **La targa non deve essere rimossa ed è assolutamente vietato apporre sulla macchina altre targhe senza la preventiva autorizzazione del costruttore.**

CAPITOLO 2 – INFORMAZIONI SULLA SICUREZZA

2.1 – Criteri di sicurezza.

- Nella progettazione e nella costruzione di questa macchina sono stati adottati tutti gli accorgimenti per soddisfare i requisiti essenziali di sicurezza previsti dalle normative CE, norme di sicurezza meccanica e norme di sicurezza elettriche (vedi allegato dichiarazione di conformità CE).
- L'analisi dei rischi svolta con la massima cura dal fabbricante ha consentito di eliminare la maggior parte dei rischi prevedibili, o ragionevolmente previsti inerenti all'uso della macchina.
- La documentazione completa delle misure adottate ai fini della sicurezza è contenuta nel fascicolo tecnico della macchina depositato presso il fabbricante.
- Il fabbricante raccomanda di attenersi scrupolosamente alle istruzioni contenute in questo manuale e alla vigente legislazione sulla sicurezza nell'ambiente di lavoro.
- **Il fabbricante non si assume alcuna responsabilità per eventuali danni a persone, animali o cose derivanti dal mancato rispetto delle norme di sicurezza contenute nella documentazione fornita.**

2.2 – Qualifiche del personale.

- **Operatore addetto all'uso della macchina:** il responsabile della sicurezza dell'azienda, nella scelta del soggetto (operatore) che dovrà utilizzare la macchina, obbligatoriamente persona idonea al lavoro secondo le vigenti leggi, dovrà considerare l'aspetto fisico (nessuna menomazione), l'aspetto psicologico (equilibrio mentale, senso di responsabilità) e la personale istruzione, formazione, esperienza e la conoscenza delle norme, prescrizioni e provvedimenti per la prevenzione degli infortuni.
- Dovrà anche, sulla base delle attitudini e delle capacità riscontrate, provvedere ad un addestramento dello stesso in modo da fornire completa conoscenza della macchina e del prodotto oggetto della lavorazione.
- L'operatore dovrà seguire le indicazioni fornite per ottenere la massima sicurezza per se e per gli altri, in particolare dovrà osservare tutte le prescrizioni contenute nel presente manuale durante tutte le fasi operative.
- **Operatore preposto ed autorizzato ad interventi di installazione (movimentazione e collegamento all'impianto elettrico di alimentazione di reparto), manutenzione straordinaria e riparazione:** tali soggetti dovranno essere scelti dall'utilizzatore tra le figure professionali di reparto, di provata esperienza e capacità e con conoscenze tecniche specifiche in relazione al tipo di attività che dovranno svolgere; manutentori e/o tecnici meccanici, elettrici elettromeccanici ed elettronici.

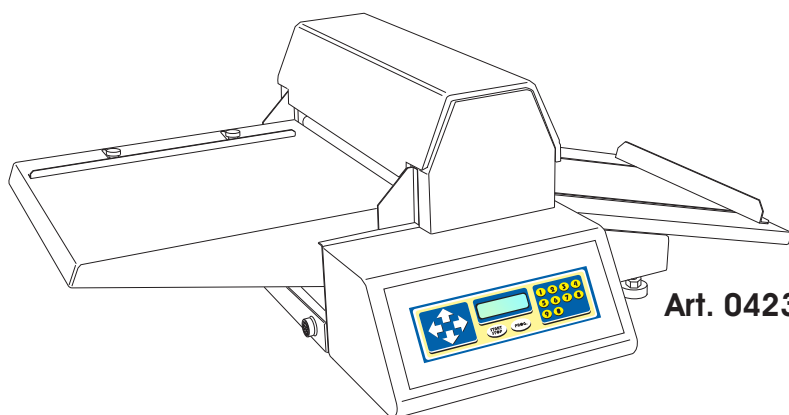
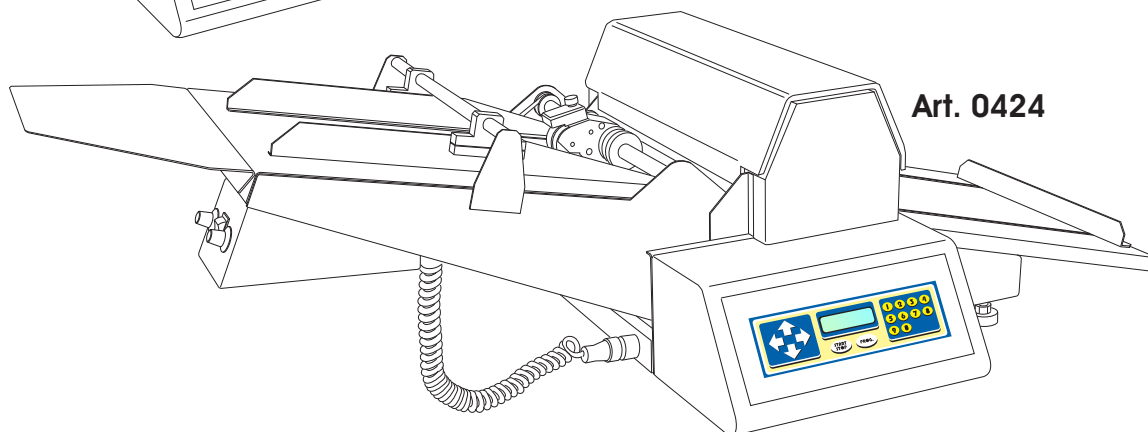
2.3 – Protezioni e ripari.

- La macchina è dotata di protezioni e ripari di sicurezza.
- **L'assenza o la manomissione delle protezioni e dei dispositivi di sicurezza collegati causa rischi per gli utilizzatori e per altre persone esposte.**
- **Il fabbricante declina ogni responsabilità in caso di danni a persone, animali o cose, causati dalla manomissione delle protezioni e dei dispositivi di sicurezza.**

CAPITOLO 3 – CARATTERISTICHE DELLA MACCHINA

3.1 – Specifiche tecniche

	art. 0423	art. 0424
Lunghezza A -----	100 cm	118 cm
Larghezza B -----	66 cm	66 cm
Altezza C -----	40 cm	40 cm
Peso -----	46 Kg	55 Kg


Art. 0423

Art. 0424

3.2 – Dati di alimentazione

Tensione	230 V.
Frequenza	50 - 60 Hz
Potenza assorbita	2 W

- **Il fabbricante declina ogni responsabilità per inconvenienti o guasti che dovessero verificarsi in seguito al mancato rispetto dei valori di alimentazione forniti.**
- **Posizionare il cavo di alimentazione in modo che non sia calpestato o danneggiato.**

3.3 – Prestazioni

Formato piano di lavoro	
Luce massima ingresso	350 mm

CAPITOLO 4 – TRASPORTO E STOCCAGGIO

4.1 – Trasporto

- La macchina viene spedita imballata per il trasporto.
- Le dimensioni dell'imballo ed il suo peso complessivo (imballo più macchina sono i seguenti):

	art. 0423	art. 0424
Lunghezza	100 cm	94 cm
Larghezza	58 cm	89 cm.
Altezza	46 cm	61 cm.
Peso lordo	67 Kg	75 Kg

- Si raccomanda di utilizzare mezzi e accessori di trasporto e sollevamento adeguati alle vigenti normative.
- Proteggere la macchina dagli agenti atmosferici, eseguire le operazioni con le necessarie precauzioni onde evitare urti e ribaltamenti.
- Il personale addetto al trasporto dovrà essere opportunamente equipaggiato con idonei mezzi di protezione (guanti, scarpe anti-infortunistica, ecc.) onde evitare danni diretti o indiretti.
- **Il fabbricante declina ogni responsabilità per danni diretti o indiretti arrecati a persone, cose o animali causati per la mancanza di mezzi di trasporto idonei.**

4.2 – Verifica dei danni arrecati durante il trasporto

- Verificare lo stato dell'imballo mediante una ispezione visiva al momento della ricezione della merce.
- Al fine di evitare eventuali disguidi causati dal trasporto si raccomanda di eseguire i seguenti controlli in presenza del trasportatore:
 - Controllo amministrativo (n° di cassa pesi e dimensioni)
 - Controllo visivo (stato dell'imballo).
- Si raccomanda la massima meticolosità durante questo controllo, in quanto eventuali danni possono risultare non immediatamente visibili a causa delle capacità di assorbimento urti del materiale usato per l'imballo.
- Dopo aver rimosso l'imballo verificare lo stato della macchina.
- Il fabbricante garantisce la perfetta idoneità per il materiale impiegato per l'imballaggio, tanto come la sua composizione e resistenza meccanica.
- **Per quanto descritto il fabbricante ricorda al destinatario che per la vigente normativa nazionale ed internazionale la merce viaggia a rischio e pericolo di quest'ultimo.**
- **Qualunque danno arrecato da trasporto, carico e scarico, non può pertanto essere imputato al fabbricante.**

4.3 – Stoccaggio.

Lo stoccaggio può essere effettuato al ricevimento della macchina ed è consentito per un periodo massimo di **sei mesi** a condizione che:

- al ricevimento l'imballo risulti integro come descritto nel paragrafo precedente (qualora si riscontrassero situazioni non conformi a quanto detto occorrerà liberare la macchina dall'imballo, verificarne l'integrità e ripristinare un imballo nuovo).
- Il luogo di stoccaggio sia un ambiente chiuso, con temperatura non inferiore ai **+10 °C (50 °F)**, non superiore ai **+40 °C (104 °F)** e con un tasso di umidità che non superi il valore di **80%**.
- L'imballo non risulti sottoposto ad urti, vibrazioni, a carichi sovrastanti, ecc.
- **Per periodi di immagazzinamento superiori a sei mesi o in condizioni ambientali diverse richiedere procedure di conservazione particolari al costruttore.**

CAPITOLO 5 – INSTALLAZIONE

5.1 – Caratteristiche ambientali

- L'ambiente operativo previsto, al coperto, deve avere le seguenti caratteristiche:
- Temperatura: **da + 15 °C (+ 59 °F) a + 30 °C (+ 86 °F)**
- Umidità max relativa ammessa:.....**80 %**.
- La macchina non può essere impiegata in luoghi aperti e/o esposta agli agenti atmosferici e in ambienti con vapori, fumi o polveri corrosive e/o abrasivi, con rischio di incendio o esplosione e comunque ove sia prescritto l'impiego di antideflagranti.
- **ATTENZIONE: nel caso in cui all'atto dell'installazione venissero riscontrate condizioni ambientali diverse da quelle stabilite, o viceversa le stesse dovessero subire variazioni nel tempo, dovrà essere contattato il costruttore prima dell'uso della macchina.**

5.2 – Requisiti di spazio

- Per un normale utilizzo della macchina è necessario disporre di uno spazio adeguato che consenta un agevole carico e scarico del prodotto da lavorare.

5.3 – Piano di appoggio

- La macchina deve essere collocata su un piano di appoggio sufficientemente ampio e robusto per sostenerne il peso.

5.4 – Illuminazione

- La macchina non è dotata di un sistema di illuminazione di serie.
- Il livello di illuminazione ambiente deve essere sempre tale da evitare coni d'ombra (indicativamente 300 – 600 lux) e garantire l'operatività nella massima sicurezza possibile in relazione al tipo di utilizzo a cui è destinata.
- Nel caso di operazioni di manutenzione localizzate in parti non sufficientemente illuminate è obbligatorio dotarsi di sistemi di illuminazione portatili avendo cura di evitare ombre che impediscano o riducano visibilità del punto in cui si va ad operare o delle zone circostanti.

5.5 – Informazione sul livello di rumore

- Durante il normale funzionamento il valore medio ponderato della pressione acustica della macchina è sempre nettamente inferiore a 85 db (A) ad un metro di distanza dalla stessa ed a 1,6 m dal suolo.

5.6 – Disimballo

- La macchina viene normalmente fornita in cassa di cartone o di legno a seconda delle condizioni di fornitura, protetta da un involucro impermeabile, completamente tarata in fabbrica.
- Unitamente alla macchina, all'interno dell'imballo vi possono essere gli eventuali accessori e utensili necessari alla preparazione e al funzionamento della macchina stessa.
- La cassa va aperta di coperchio e su tutti i lati, lasciando solo il pallet su cui la macchina appoggia.
- Prima di procedere oltre verificare che l'involucro impermeabile interno non sia lacerato o tagliato: ciò potrebbe infatti aver provocato l'ossidazione di alcuni componenti; eliminare questo involucro facendo attenzione a non graffiare le superfici sottostanti con il coltello o le forbici.
- **Evitare nel modo più assoluto, anche per le sole necessità di centraggio sul posto, di esercitare azioni su staffe, carter, manopole, od altre parti non adatte a sostenere tali sollecitazioni.**

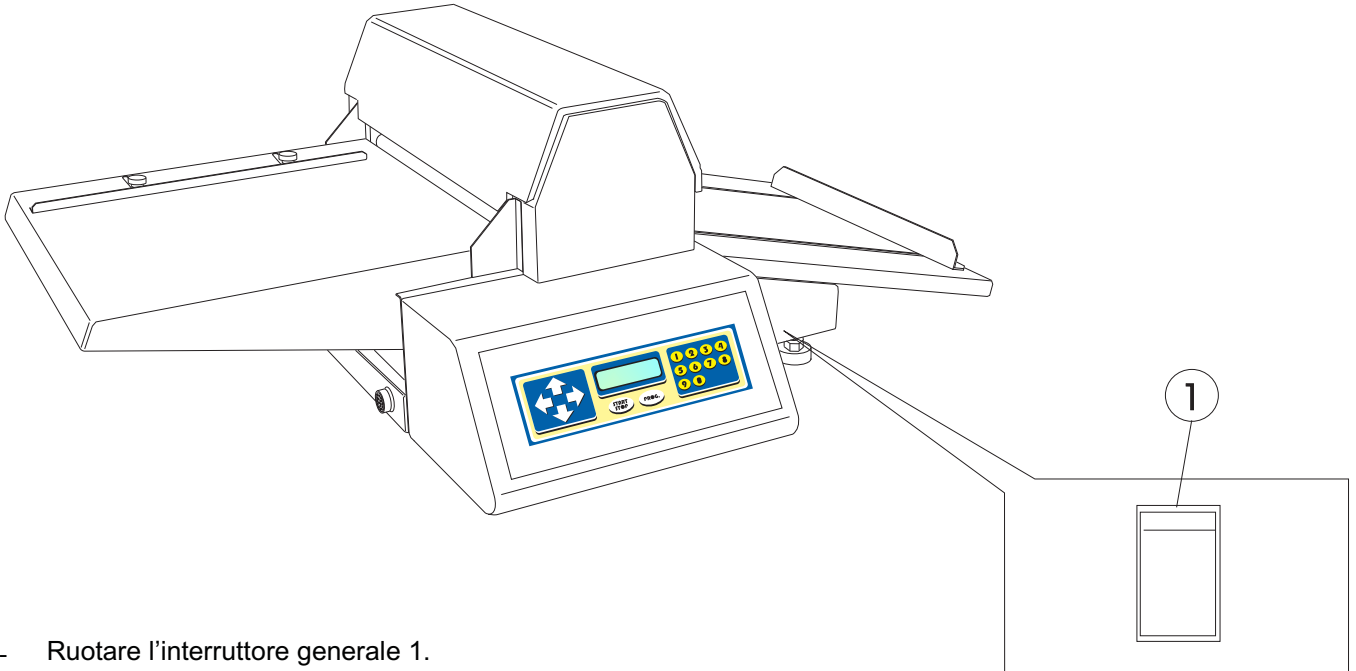
5.7 – Allacciamento elettrico

- E' responsabilità dell'utilizzatore predisporre un idoneo impianto elettrico di distribuzione (quadro, presa, pina, sistema di messa a terra) in conformità alla normativa vigente.
- La fonte di alimentazione deve essere adeguata alla macchina e deve rispettare i margini della norma; per le apparecchiature elettriche della macchina valgono le norme CEI-EN 60204-1.
- L'impianto deve essere provvisto di un sistema di sgancio automatico con interruttore magnetotermico differenziale e di un sistema di messa a terra che deve garantire i parametri minimi richiesti dalle normative osservando in ogni caso specifiche disposizioni di legge vigenti nel paese di installazione della macchina.
- Prima di eseguire l'allacciamento verificare che le caratteristiche della linea elettrica di alimentazione concordino con quelle indicate sulla targhetta dati della macchina.
- Verificare che l'interruttore generale sia posto sulla posizione "0".
- Non eseguire collegamenti di tipo "volante" a mezzo di prolunghe e/o cavi provvisori.

ATTENZIONE: La macchina è stata predisposta per un collegamento 220/240V. 50/60 Hz.
Usare solamente spine e prese di sicurezza omologate
Per un corretto funzionamento del computer è indispensabile che l'impianto sia provvisto di una buona messa a terra

CAPITOLO 6 – USO

6.1 – Accensione della macchina:



- Ruotare l'interruttore generale 1.
- Il computer eseguirà un autotest, e il display A visualizzerà il messaggio:

OMM MARCHETTI
AUTOTEST

MACCHINA
MINIENDEVOR

1=AUTOMATICO
2=PROGRAMMAZIONE



TOSIN GRAF[®]

ISTRUZIONI D'USO

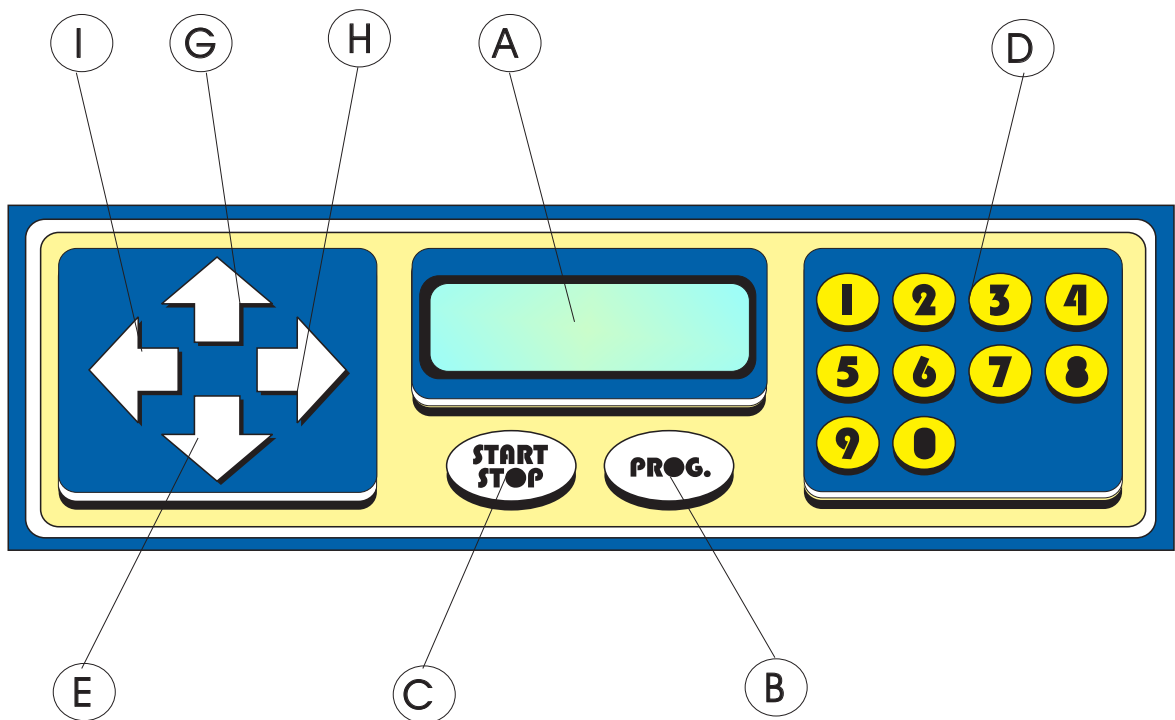
MINI-COVEROT

ART.
F0423

AGGIORNAMENTO DATA

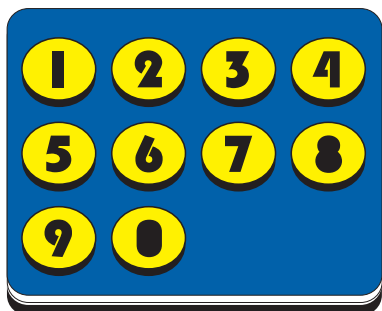
: 05-2006

6.2 – pannello comandi





A - Display alfanumerico



D - Tastiera numerica



B - Tasto di programmazione



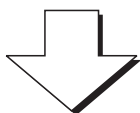
C - Tasto di arresto e avviamento



G - Freccia in alto



H - Freccia a destra



E - Freccia in basso



I - Freccia a sinistra

6.3 - Settaggi

6.3.1 - menu principale

- il "menu principale" è quello stato della macchina che permette di accedere a tutte le sue funzioni.
- All'accensione della macchina, dopo aver eseguito un "autotest", sul display verrà visualizzato il messaggio:



1=AUTOMATICO
2=PROGRAMMAZIONE

- Premendo il tasto 1 si accede alla funzione "automatico" che permette lo svolgimento delle lavorazioni impostate sui vari canali.
- Premendo il tasto 2 si accede alla funzione "programmazione" che permette l'impostazione delle misure nei vari canali di lavoro.

6.3.2 – programmazione

- da “menu principale” premere il tasto 2 per entrare nella funzione di “programmazione”.
- Il display visualizzerà il messaggio:

2

1=PROG. MANUALE
2=AUTO-PROGRAM

- premendo il tasto 1 si accede alla funzione di “programmazione” manuale.
- Premendo il tasto 2 si accede alla funzione di “autoprogram”

1**2**

6.3.2.1 – programmazione manuale

- La funzione di programmazione manuale, permette di impostare le varie posizioni di lavorazione (stazioni) nelle misure richieste nei differenti canali.
- Il computer può memorizzare fino a 100 canali.
- Ciascun canale può contenere fino ad un massimo di 100 stazioni.

NOTA: di qui in seguito verrà definita come “stazione” ogni misura di un singolo abbassamento dell’utensile: cordonature o perforatore.

- da “menu principale” premere il tasto 2 per entrare nella funzione di “programmazione”.
- Il display visualizzerà il messaggio:

2**1=PROG. MANUALE
2=AUTO-PROGRAM**

- premere il tasto 1 per accedere alla funzione di “programmazione” manuale.
- Il display visualizzerà il messaggio:

I**PROGRAMMAZIONE
SELEZ. CH XX**

- sulla tastiera numerica digitare il numero di canale desiderato (da “00” a “99”).
- NOTA: qualora fossero già presenti delle stazioni memorizzate sul canale richiesto per alcuni secondi sul display verrà visualizzato il messaggio:

**!!ATTENZIONE!!
CANALE OCCUPATO**

- dopodiché il display visualizzerà il messaggio:

**DESCRIZIONE CH
<XXXXXXXXXX >**

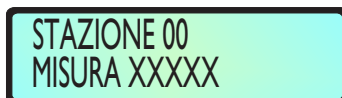
- Ad ogni canale è possibile associare una descrizione di massimo dieci caratteri per facilitarne un successivo riconoscimento.
- Per scrivere la descrizione utilizzare i tasti freccia:
- I tasti G ed E rispettivamente di freccia in alto e freccia in basso scrollano le lettere dell’alfabeto, numeri e simboli.



- I tasti H ed I rispettivamente di freccia a destra e freccia a sinistra, muovono il cursore lampeggiante per modificare il carattere desiderato.



- confermare la descrizione canale premendo il tasto B di programmazione.
- dopodiché il display visualizzerà il messaggio:



STAZIONE 00
MISURA XXXXX

- dove viene indicato il numero di stazione e la relativa misura espressa in **decimi di millimetro**.
- Digitare sulla tastiera numerica D il valore della misura desiderata per la prima stazione "00" e confermarla con il tasto B di programmazione.
- Il display A visualizzerà il messaggio:



STAZIONE 01
MISURA XXXXX

- Digitare sulla tastiera numerica D il valore della misura desiderata per la seconda stazione "01" e confermarla con il tasto B di programmazione.

IMPORTANTE : la misura delle stazioni successive alla prima è da considerarsi come la distanza dalla stazione precedente, non dall'inizio del foglio.

- **Eseguendo il procedimento sopra descritto programmare le misure delle stazioni desiderate.**
- **A programmazione avvenuta chiudere il canale tramite il tasto C di avviamento.**
- Il display A visualizzerà il messaggio di "menu iniziale":



1=AUTOMATICO
2=PROGRAMMAZIONE

6.3.2.2 – auto-program

- La funzione di autoprogram permette di impostare un certo numero di misure di stazioni EQUIDISTANTI su di un canale di lavoro.
- Il computer può memorizzare fino a 100 canali.
- Ciascun canale può contenere fino ad un massimo di 100 stazioni.

NOTA: di qui in seguito verrà definita come “stazione” ogni misura di un singolo abbassamento dell’utensile: cordonature o perforatore.

- da “menu principale” premere il tasto 2 per entrare nella funzione di “programmazione”.
- Il display visualizzerà il messaggio:

2

1=PROG. MANUALE
2=AUTO-PROGRAM

- premere il tasto 2 per accedere alla funzione di “autoprogram”.
- Il display visualizzerà il messaggio:

2

AUTOPROGRAM
SELEZ. CH XX

- sulla tastiera numerica digitare il numero di canale desiderato (da “00” a “99”).
- NOTA: qualora fossero già presenti delle stazioni memorizzate sul canale richiesto per alcuni secondi sul display verrà visualizzato il messaggio:



!!ATTENZIONE!!
CANALE OCCUPATO

- dopodiché il display visualizzerà il messaggio:



DESCRIZIONE CH
<XXXXXXXXXX >

- Ad ogni canale è possibile associare una descrizione di massimo dieci caratteri per facilitarne un successivo riconoscimento.
- Per scrivere la descrizione utilizzare i tasti freccia:
- I tasti G ed E rispettivamente di freccia in alto e freccia in basso scrollano le lettere dell’alfabeto, numeri e simboli.



- I tasti H ed I rispettivamente di freccia a destra e freccia a sinistra, muovono il cursore lampeggiante per modificare il carattere desiderato.



- confermare la descrizione canale premendo il tasto B di programmazione.
- dopodiché il display visualizzerà il messaggio:



AUTOPROGRAM
INSERIRE FOGLIO

- inserire un foglio da lavorare nella macchina.
- Il foglio verrà preso tra i rulli per essere misurato.
- Durante la misurazione sul display verrà visualizzato il messaggio:

AUTOPROGRAM
ATTENDERE

- a misurazione terminata sul display verrà visualizzato il messaggio:

MISURA XXXXX
QUOTA INIZ. XXXXX

- Sulla prima riga del display apparirà la misura del foglio TOTALE espressa in decimi di millimetro.
- Sulla seconda riga del display apparirà il dato di "QUOTA INIZIALE": questa quota, rappresenta una distanza, espressa in decimi di millimetro alla quale si desidera far iniziare la lavorazione.
- Tramite la tastiera numerica D digitare il valore desiderato di quota iniziale.

- Confermare il dato impostato premendo il tasto B di programmazione.
- Il display A visualizzerà il messaggio:



MISURA XXXXX
QUOTA FIN. XXXXX

- Sulla prima riga del display apparirà sempre la misura del foglio TOTALE espressa in decimi di millimetro.
- Sulla seconda riga del display apparirà il dato di "QUOTA FINALE": questa quota, rappresenta una distanza, espressa in decimi di millimetro alla quale si desidera far terminare la lavorazione.
- Tramite la tastiera numerica D digitare il valore desiderato di quota iniziale.
- Confermare il dato impostato premendo il tasto B di programmazione.
- Il display A visualizzerà il messaggio:



MISURA XXXXX
NUMERO STAZ. XX

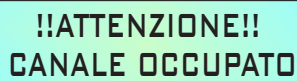
- Sulla seconda riga del display apparirà il dato di "NUMERO STAZIONI": questo dato rappresenta il numero di stazioni EQUIDISTANTI che si desidera svolgere tra la "quota iniziale" e la "quota finale".
- ESEMPIO:
- Qualora si desiderasse dividere il foglio misurato in due parti uguali, impostare:
 - "quota iniziale": 00000
 - "quota finale": 00000
 - "numero stazioni": 01
 - In questo modo la misura del foglio viene considerata per tutta la sua lunghezza, e la singola stazione programmata fa sì che esso venga diviso in due parti equidistanti, cioè in mezzo.
- Tramite la tastiera numerica D digitare il numero di stazioni desiderato (max 99).
 - Confermare il dato impostato premendo il tasto B di programmazione.
 - Il display A visualizzerà il messaggio di "menu iniziale":



1=AUTOMATICO
2=PROGRAMMAZIONE

6.3.2.3 – cancellazione di un canale

- qualora si dovessero cancellare le stazioni presenti su un canale bisogna entrare nella funzione di programmazione e sovrascrivere sui valori già esistenti.
- **ATTENZIONE:** per cancellare le misura di una singola stazione **NON** impostare un valore di misura di "00000", in quanto il computer non riconosce questo tipo di misura.
- Agire come segue:
- In procedura di programmazione scegliere in canale che si desidera modificare.
- Ovviamente, essendo un canale già esistente il display visualizzerà per alcuni secondi il messaggio:



**!!ATTENZIONE!!
CANALE OCCUPATO**

- programmare le nuove misure sovrascrivendo quelle già esistenti.
- In caso vi fossero ulteriori misure successive a quelle programmate che si desidera cancellare, premere **CONTemporaneamente** i tasti H ed I, rispettivamente di freccia a destra e freccia a sinistra.
- Il display visualizzerà il messaggio:



**CANCELLO TUTTO?
PROG=YES STOP=NO**

- annullare tutte le misure **SUCCESSIVE** all'ultima confermata premendo il tasto B di programmazione.



6.4 – funzionamento

- da “menu principale” premere il tasto 1 per entrare nella funzione di “AUTOMATICO”.
- Il display visualizzerà il messaggio:

1=AUTOMATIC
2=PROGRAMMING



AUTOMATIC
CHXX -XXXXXXXXXX-

- dove sulla seconda riga del display appare il numero di canale da eseguire con a fianco la relativa descrizione.
- Selezionare il numero di canale che si desidera svolgere selezionandolo dalla tastiera numerica D.
- E' inoltre possibile fare scorrere i vari canali sul display tramite i tasti G ed E rispettivamente di freccia in alto e freccia in basso.



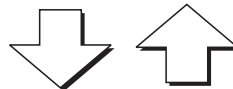
- Confermare la scelta del canale che si desidera svolgere premendo il tasto B di programmazione.
- Sul display apparirà il messaggio:



INS. CONTACOPIE
NO

- selezionare o de-selezionare il conta copie premendo i tasti G ed E rispettivamente di freccia in alto e freccia in basso:

INS. CONTACOPIE
NO



INS. CONTACOPIE
YES

- NOTA: per l'impostazione del conta-copie riferirsi al paragrafo relativo.
- Confermare la scelta premendo il tasto B di programmazione.
- Sul display apparirà il messaggio:



1CHXX XXXXXXXXXXXX
STXX MIS. XXXXX

- Dove:
- La cifra “1” (in questo caso) rappresenta il tipo di utensile che è stato scelto riferito al canale (“1” – “2” – “3”).
- “CH” rappresenta il numero del canale sul quale si sta lavorando.
- A lato viene visualizzata la descrizione attribuita al canale stesso.
- “ST” identifica la prima stazione da raggiungere.
- “MIS.” Rappresenta il valore di misura riferito alla stazione stessa espressa in decimi di millimetro.
- inserire i fogli da lavorare nella macchina.
- **NOTA: qualora nessun foglio da lavorare venisse inserito nella macchina, per un tempo di circa 30 secondi, la macchina si arresterà automaticamente portandosi in modo stand-by, e il display visualizzerà la schermata di “menu principale”:**

1=AUTOMATICO
2=PROGRAMMAZIONE

6.5 – funzioni speciali

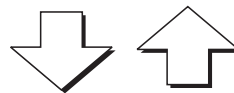
6.5.1 – funzione di conta-copie.

- in fase di funzionamento automatico è possibile selezionare la funzione di conta-copie.
- dalla schermata conta-copie:

INS. CONTACOPIE
NO

- tramite i tasti G ed E , rispettivamente di freccia in alto e freccia in basso selezionate o de-selezionare il conta-copie:

INS. CONTACOPIE
NO



INS. CONTACOPIE
YES

- a conta-copie selezionato confermare con il tasto B di programmazione.
- In display visualizzerà il messaggio:

PROG.

IMPOSTARE Q.tà
+ XXXX

- dove il segno + o – identifica il modo di funzionamento del conta-copie (+ = progressivo; - = regressivo).
- E la cifra di fianco al segno rappresenta la quantità di copie.
- Funzionamento progressivo (+) : il conta-copie procede a contare le copie inserite nella macchina.
- Funzionamento regressivo (-): in questo modo è possibile programmare una certa quantità di copie da eseguire: a quantità raggiunta la macchina darà un segnale all'operatore, e si metterà in modalità di stand-by.
- tramite i tasti H ed I , rispettivamente di freccia a destra e freccia a sinistra portare il cursore sotto al segno "+" o "-".
- tramite i tasti G ed E , rispettivamente di freccia in alto e freccia in basso selezionare il modo progressivo (+) o regressivo (-).
- in caso di funzionamento regressivo, tramite la tastiera numerica , digitare il numero di copie dopo le quali si desidera essere avvisati.
- Confermare premendo il tasto B di programmazione,
- Il display visualizzerà il messaggio:

PROG.

I CHXX COPY +XXXX
STXX MIS. XXXXX

- A fianco de numero del canale, invece della descrizione, apparirà il conta-copie.
- In caso fosse stato selezionato il contatore in modo progressivo, verrà visualizzato il numero di copie in incremento.
- Qualora fosse stato selezionato il contatore in modo regressivo, verrà visualizzato il numero di copie in decremento, e quando la quantità impostata sarà raggiunta sul display apparirà il messaggio:

!!ATTENZIONE!!
COPIE ESEGUITE

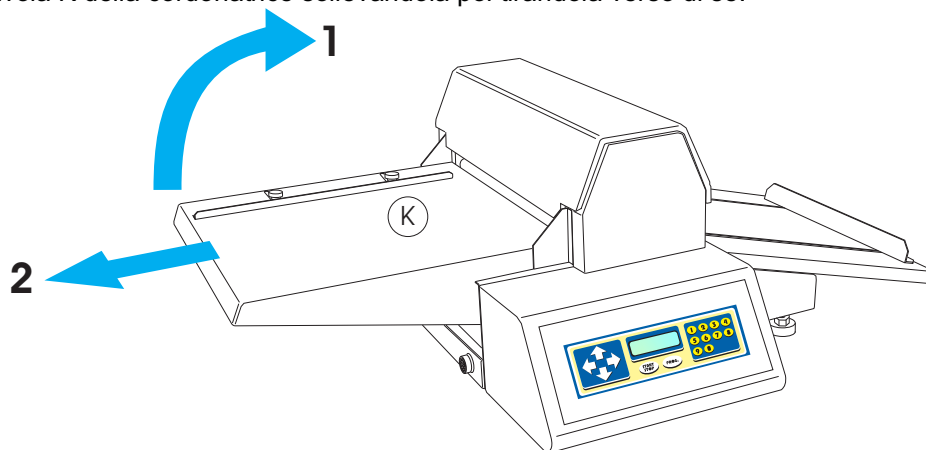
- dopodiché il computer si porterà al menu principale.

6.6 – funzionamento in linea / accessori optional

6.6.1 – collegamento all'alimentatore automatico (OPTIONAL).

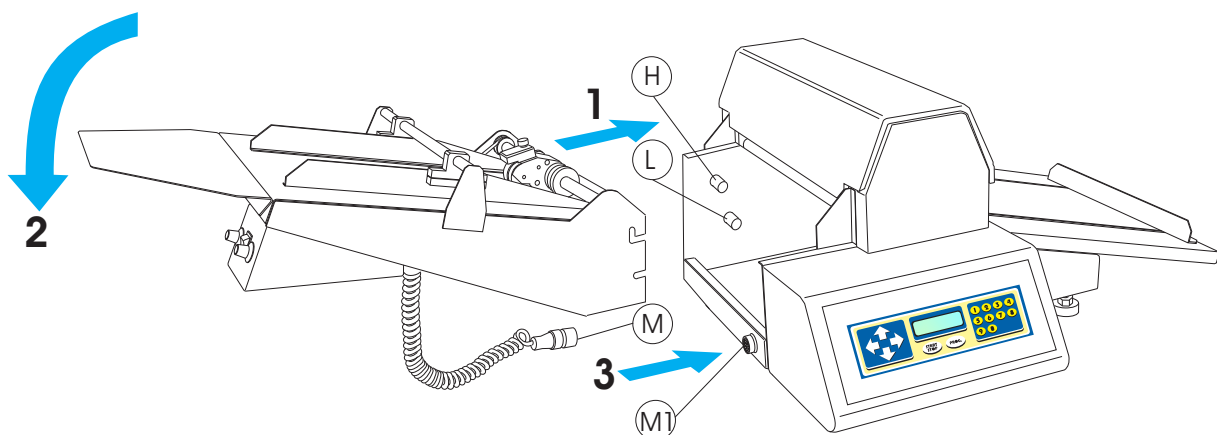
La cordonatrice può funzionare come unità a se stante oppure può, anche in un secondo tempo, essere messa in linea con l'alimentatore automatico di nostra produzione mod. **FR52**:

Il collegamento dell'unità di alimentazione è di facile esecuzione.
Staccare la tavola K della cordonatrice sollevandola poi tirandola verso di se.



- Incastrare le asole superiori dell'alimentatore FR 52 sui perni superiori H della cordonatrice.
- Ruotare la tavola verso il basso affinché l'asola inferiore alloggi nel perno inferiore L della cordonatrice.
- Collegare elettricamente l'alimentatore alla cordonatrice tramite il connettore M sulla presa M1

NOTA: per le regolazioni ed il funzionamento dell'unità di alimentazione riferirsi al manuale dell'alimentatore stesso.



CAPITOLO 7 – MANUTENZIONE

7.1 – Manutenzione ordinaria

- Fanno parte della manutenzione ordinaria tutte quelle operazioni periodiche e preventive che consentono l'utilizzo in sicurezza della macchina.
- La manutenzione ordinaria della macchina può essere eseguita dall'operatore addetto all'uso della stessa (paragrafo 2.2)
- **Disconnettere la macchina dalla alimentazione di rete prima di effettuare lavori di pulizia.**
- Fluidi di pulizia non devono finire all'interno della macchina.
- In nessun caso usare prodotti abrasivi per la pulizia della macchina o parti di essa.
- Nel qual caso vengano utilizzati dalla macchina stessa o per la pulizia prodotti considerati nocivi ed inquinanti per l'ambiente, (sviluppi, oli lubrificanti, prodotti per la pulizia, ecc.) l'utilizzatore è tenuto a non disperderli nell'ambiente, ma a provvedere allo smaltimento come previsto dalle normative vigenti.

7.2 – Manutenzione straordinaria

- Le operazioni di manutenzione straordinaria devono essere eseguite unicamente da personale qualificato ed autorizzato (paragrafo 2.2)
- Utilizzare esclusivamente parti di ricambio originali
- In nessun caso le parti con funzione di sicurezza devono essere rimosse.

CAPITOLO 8 – DEMOLIZIONE E SMALTIMENTO

8.1 – Generalità

- Qualora la macchina, in quanto rotta, usurata oppure al termine della vita prevista dal costruttore, non dovesse essere più utilizzabile ne riparabile si deve procedere alla sua demolizione.
- La demolizione della macchina deve essere effettuata con l'utilizzo di idonee attrezzature scelte in relazione alla natura del materiale sul quale si interviene.
- Tutti i componenti devono essere smantellati e rottamati dopo averli ridotti in piccoli pezzi in modo tale che nessuno di essi possa essere ragionevolmente riutilizzato.
- Quando la macchina viene rottamata si deve provvedere allo smaltimento delle sue parti in modo differenziato tenendo conto della sua diversa natura delle stesse (metalli, plastica, circuiti stampati, ecc.) **incaricando imprese specializzate adibite allo scopo** ed in ogni caso in osservanza con quanto prescritto dalla legge in materia di smaltimento di rifiuti solidi industriali.
- **ATTENZIONE: non tentare di riutilizzare le macchine o parti di esse che apparentemente possono sembrare ancora integre una volta che esse, a seguito di controllo e verifiche e/o sostituzioni condotte da personale qualificato o dal costruttore stesso sono stati dichiarati non più idonei.**
- Non abbandonare la macchina rottamata o parti di essa in zone non autorizzate perché ciò potrebbe costituire grave pericolo per le persone, in particolare minori e per gli animali: eventuali responsabilità saranno attribuite al proprietario della macchina.