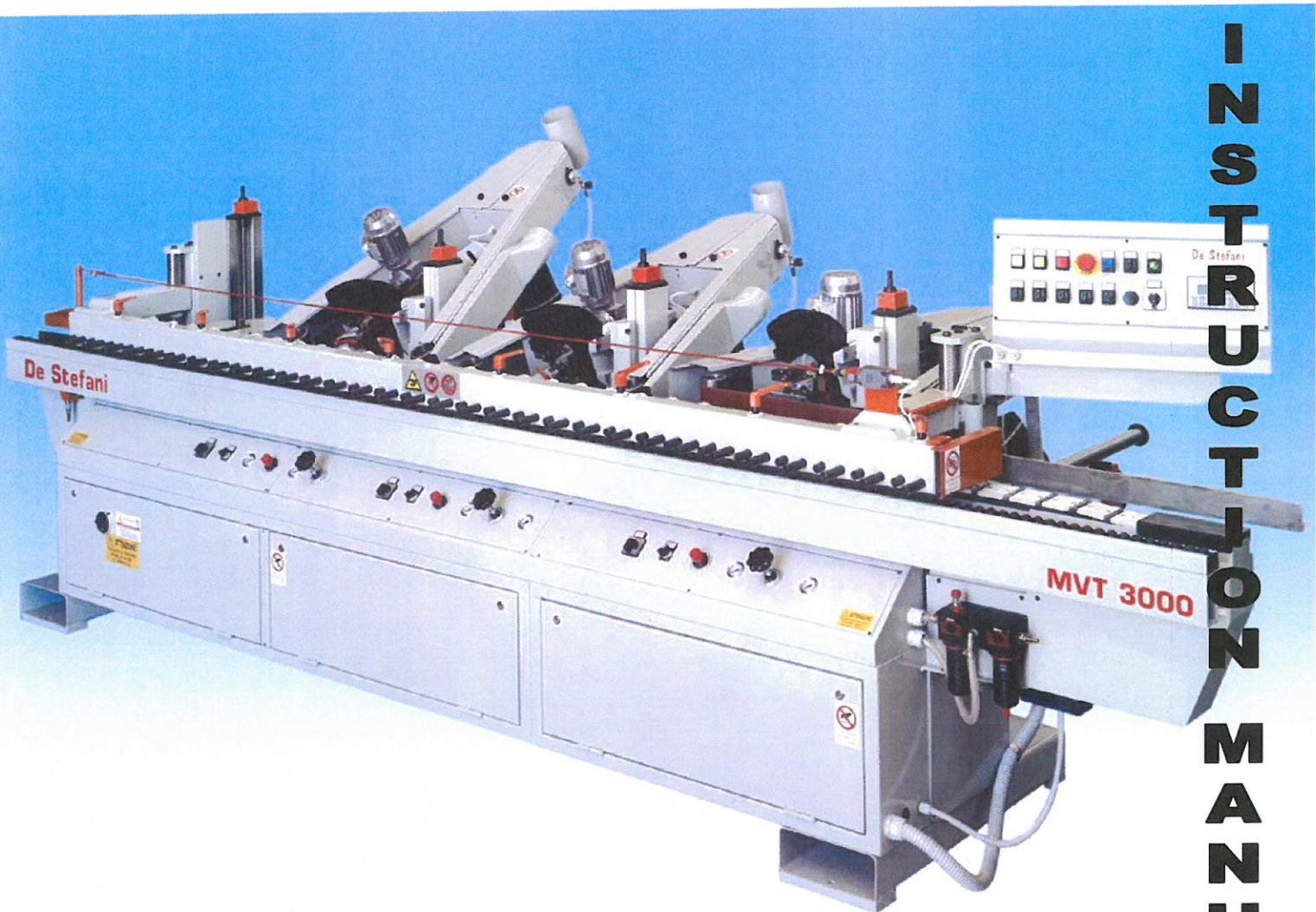


Levigatrice per bordi Mod. MVT

Edge Sanding Machine



I
N
S
T
R
U
C
T
I
O
N
M
A
N
U
A
L



De Stefani Valerio & C. s.n.c.

Via M.P. Virgilio, 16 - I - 20034 Birone di Giussano (Mb)

Tel. +39 0362 31.09.14 - Fax +39 0362 31.09.15

info@destefanimacchine.com

www.destefanimacchine.com





Il contenuto di questo manuale s'intende non impegnativo; ci riserviamo pertanto il diritto, ferme restando le caratteristiche essenziali della macchina qui descritta e illustrata, di aggiornare e apportare in qualsiasi momento eventuali modifiche ad organi particolari o di fornire accessori che noi riteniamo necessari allo scopo di migliorare le caratteristiche della stessa per esigenze di carattere costruttivo o commerciale, di cui la Ditta DE STEFANI vieta la riproduzione.

Prima di installare la macchina e in ogni modo prima di qualsiasi operazione, leggere attentamente il seguente manuale d'istruzione ed uso, nel caso in cui tutto non fosse perfettamente chiaro o comprensibile, interpellare la **De Stefani Valerio & C. s.n.c.**

Il presente MANUALE D'ISTRUZIONI è parte integrante della macchina e, deve perciò seguire il ciclo di vita della macchina per 10 anni dalla messa in servizio, anche in caso di trasferimento della stessa ad altro utilizzatore.



The content of present manual it's intended not binding and consequently we reserve the right, all by leaving the essential characteristics of the machine herewith described and illustrated, to up-to-date it and to bring at any time eventual modifications to particulars of machine structure or to deliver accessories that we retain necessary, with the object to ameliorate the machine characteristics for exigences of construction or commercial reasons of which the Firm De Stefani forbidden reproduction.

1.0 GENERALITÀ

1.1	Importanza del manuale	Pag.	1
1.2	Note di consultazione	Pag.	3
1.3	“Stato macchina spenta” e “operatori autorizzati all’uso e alla manutenzione	Pag.	4
1.4	Abbreviazioni	Pag.	6
1.5	Glossario	Pag.	7
1.6	Garanzia	Pag.	8

2.0 DESCRIZIONE TECNICA

2.1	Identificazione del fabbricante e assistenza tecnica	Pag.	9
2.2	Denominazione e identificazione della macchina	Pag.	10
2.3	Denominazione e identificazione della macchina	Pag.	11
2.4	Descrizione dei componenti generali	Pag.	12
2.5	Gruppi operatori	Pag.	14
2.6	Accessori	Pag.	17
2.7	Dati tecnici	Pag.	18
2.8	Uso previsto	Pag.	19
2.9	Uso non consentito	Pag.	20
2.10	Fasi di lavorazione	Pag.	21
2.11	Prodotti utilizzati per la lavorazione	Pag.	22

1.0 GENERAL FEATURES

1.1	Importance of the manual	Pag.	1
1.2	Consulting the manual	Pag.	3
1.3	“Machine OFF” and “Authorized operators to run and maintain the machine	Pag.	4
1.4	Abbreviations	Pag.	6
1.5	Glossary	Pag.	7
1.6	Guarantee	Pag.	8

2.0 TECHNICAL DESCRIPTION

2.1	Manufacturer identification and assistance	Pag.	9
2.2	Machine name and identification	Pag.	10
2.3	Model description and dimensions	Pag.	11
2.4	Main components description	Pag.	12
2.5	Machining units	Pag.	14
2.6	Accessories	Pag.	17
2.7	Technical data	Pag.	18
2.8	Intended use	Pag.	19
2.9	Prohibited use	Pag.	20
2.10	Work phases	Pag.	21
2.11	Products used for machining	Pag.	22

3.0 TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE

3.1	Trasporto della macchina	Pag.	23
3.2	Imballo	Pag.	24
3.3	Avvertenze generali	Pag.	25
3.4	Movimentazione della macchina (imballo in polietilene)	Pag.	27
3.5	Movimentazione della macchina (Imballo in pallet o cassa)	Pag.	29
3.6	Movimentazione della macchina (imballo in pallet o cassa)	Pag.	30
3.7	Movimentazione della macchina disimballata	Pag.	31

4.0 INSTALLAZIONE

4.1	Posizionamento della macchina	Pag.	32
4.2	Collegamento agli impianti di aspirazione	Pag.	34
4.3	Collegamento elettrico	Pag.	36
4.4	Collegamento pneumatico	Pag.	38
4.5	Pulizia	Pag.	40
4.6	Verifica del corretto senso di rotazione dei motori	Pag.	41
4.7	Magazzinaggio	Pag.	42

3.0 TRANSPORT AND MOVING

3.1	Transporting the machine	Pag.	23
3.2	Packaging	Pag.	24
3.3	General warnings	Pag.	25
3.4	Moving the machine (packaging in polyethylene)	Pag.	27
3.5	Moving the machine (pallet or crate)	Pag.	29
3.6	Unpacking the machine	Pag.	30
3.7	Moving the unpacked machine	Pag.	31

4.0 INSTALLATION

4.1	Positioning the machine	Pag.	32
4.2	Connecting to the extraction systems	Pag.	34
4.3	Electrical connection	Pag.	36
4.4	Pneumatic connection	Pag.	38
4.5	Cleaning	Pag.	40
4.6	Check the motors rotate in the correct direction	Pag.	41
4.7	Storage	Pag.	42

5.0 SICUREZZA

5.1	Avvertenze generali di sicurezza	Pag.	43
5.2	Avvertenze generali relative agli utensili	Pag.	44
5.3	Sistemi di sicurezza adottati	Pag.	45
5.3.1	Protezioni fisse	Pag.	46
5.3.2	Protezioni mobili	Pag.	47
5.3.3	Dispositivi di sicurezza	Pag.	49
5.3.4	Dispositivi di arresto di emergenza	Pag.	51
5.4	Rischi residui della macchina	Pag.	53
5.5	Rischi residui di gruppi operatori	Pag.	55
5.6	Segnaletica di sicurezza	Pag.	57
5.7	Dispositivi di protezione individuale (DPI)	Pag.	59
5.8	Schede di sicurezza dei prodotti	Pag.	61
5.9	Livello di rumore	Pag.	62

6.0 DISPOSITIVI DI COMANDO E SEGNALAZIONE

6.1	Interruttore elettrico e segnalazione	Pag.	63
6.2	Quadro di comando e segnalazione	Pag.	64
6.3	Pulsante per l'arresto di emergenza (zona scarico)	Pag.	66
6.4	Dispositivi pneumatici di comando e segnalazione	Pag.	67
6.5	Altri dispositivi di comando e segnalazione	Pag.	68

5.0 SAFETY

5.1	General safety warnings	Pag.	43
5.2	General tool warnings	Pag.	44
5.3	Safety systems	Pag.	45
5.3.1	Stationary protective devices	Pag.	46
5.3.2	Mobile protective devices	Pag.	47
5.3.3	Safety devices	Pag.	49
5.3.4	Emergency stop devices	Pag.	51
5.4	Machine residual risks	Pag.	53
5.5	Residual risk of the machining units	Pag.	55
5.6	Safety signals	Pag.	57
5.7	Personal protection equipment (PPE)	Pag.	59
5.8	Product safety data sheets	Pag.	61
5.9	Noise level	Pag.	62

6.0 CONTROL AND SIGNALLING DEVICES

6.1	Main electrical switch	Pag.	63
6.2	Command and control panel	Pag.	64
6.3	Emergency stop button (unloading area)	Pag.	66
6.4	Pneumatic control and signalling devices	Pag.	67
6.5	Other control and signalling devices	Pag.	68

7.0 CONTROLLO TOUCH SCREEN

7.1	Informazioni generali	Pag.	69
7.2	Pagina iniziale	Pag.	70
7.3	Impostazioni	Pag.	72
7.4	Programmazione distanze	Pag.	74
7.5	Programmazione distanze (cambio dati)	Pag.	76
7.6	Selezione gruppi	Pag.	79
7.7	Comando motori	Pag.	82
7.8	Stato impianto	Pag.	83
7.9	Apertura macchina	Pag.	85
7.10	Manutenzione De Stefani	Pag.	87
7.11	Allarmi	Pag.	89
7.12	Lingua	Pag.	90
7.13	Stato PLC	Pag.	91
7.14	Selezione macchine	Pag.	92

8.0 REGOLAZIONI E MANUTENZIONI

8.1	Avvertenze generali	Pag.	93
8.2	Regolazioni gruppi a nastro	Pag.	94
8.3	Regolazioni gruppi a mola	Pag.	100
8.4	Pressore superiore	Pag.	105
8.5	Regolazione guida in entrata	Pag.	107
8.6	Regolazione spalla di sostegno pannelli	Pag.	108
8.7	Regolazione basamento mobile	Pag.	109

7.0 TOUCH SCREEN CONTROL

7.1	General information	Pag.	69
7.2	Home page	Pag.	70
7.3	Settings	Pag.	72
7.4	Programming distances	Pag.	74
7.5	Programming distances (change data)	Pag.	76
7.6	Selections groups	Pag.	79
7.7	Motors control	Pag.	82
7.8	Plant status	Pag.	83
7.9	Machine opening	Pag.	85
7.10	Maintenance De Stefani	Pag.	87
7.11	Allarms	Pag.	89
7.12	Languages	Pag.	90
7.13	PLC status	Pag.	91
7.14	Machine selection	Pag.	92

8.0 ADJUSTMENT

8.1	General warnings	Pag.	93
8.2	Adjustment belt units	Pag.	94
8.3	Adjustment sanding wheel units	Pag.	100
8.4	Upper presser	Pag.	105
8.5	Feed guide adjuster	Pag.	107
8.6	Panel support adjustment	Pag.	108
8.7	Mobile basement adjustment	Pag.	109

9.0 USO E FUNZIONAMENTO

9.1	Posti occupati dagli operatori addetti e dai manutentori	Pag.	110
9.2	Modi di arresto	Pag.	112
9.3	Controlli prima dell'accensione	Pag.	114
9.4	Accensione della macchina e inizio del ciclo di lavorazione	Pag.	115

10.0 MANUTENZIONE

10.1	Avvertenze generali	Pag.	117
10.2	Manutenzione ordinaria (scheda riassuntiva)	Pag.	119
10.3	Manutenzione straordinaria	Pag.	121
10.4	Conservazione nastri abrasivi	Pag.	122

11.0 ANOMALIE CAUSE RIMEDI

11.1	Avvertenze generali	Pag.	123
11.2	Anomalie cause rimedi	Pag.	124
11.3	Inconvenienti di lavorazione	Pag.	126
11.4	Inconvenienti dei gruppi a nastro	Pag.	128

12.0 DEMOLIZIONE

12.1	Avvertenze generali	Pag.	130
------	---------------------	------	-----

13.0 LUBRIFICANTI

13.1	Lubrificanti	Pag.	130
------	--------------	------	-----

9.0 USE AND OPERATION

9.1	Positions occupied by the assigned operators and maintenance personnel	Pag.	110
9.2	Stop modes	Pag.	112
9.3	Checks prior to start – up	Pag.	114
9.4	Switching on the machine and starting machining cycle	Pag.	115

10.0 MAINTENANCE

10.1	General warnings	Pag.	117
10.2	Routine maintenance (summary data sheet)	Pag.	119
10.3	Extraordinary maintenance	Pag.	121
10.4	Sanding belt preservation	Pag.	122

11.0 ERRORS CAUSES REMEDIES

11.1	General warnings	Pag.	123
11.2	Errors causes remedies	Pag.	124
11.3	Troubles during working	Pag.	126
11.4	Problems with the belt units	Pag.	128

12.0 DEMOLITION

12.1	General warnings	Pag.	130
------	------------------	------	-----

13.0 LUBRICANTS

13.1	Lubricants	Pag.	130
------	------------	------	-----

14.0 GRUPPI

14.1	Gruppo AT	Pag.	138
14.2	Gruppo CL	Pag.	139
14.3	Gruppo SI	Pag.	140
14.4	Gruppo SB	Pag.	141

15.0 EMERGENZE

15.1	Danni a persone	Pag.	142
15.2	In caso di incendio	Pag.	143

16.0 CONSIGLI

16.1	Consigli	Pag.	144
------	----------	------	-----

14.0 GROUPS

14.1	AT group	Pag.	138
14.2	CL group	Pag.	139
14.3	SI group	Pag.	140
14.4	SB group	Pag.	141

15.0 EMERGENCIES

15.1	Damage to persons	Pag.	142
15.2	In case of fire	Pag.	143

16.0 ADVISES

16.1	Advices	Pag.	144
------	---------	------	-----



1.0

Generalità

General Features



1.1 IMPORTANZA DEL MANUALE



PRIMA DI USARE LA MACCHINA È OBBLIGATORIO CHE GLI “OPERATORI AUTORIZZATI” ALL’USO E ALLA MANUTENZIONE (V. PAR.1.3) LEGGANO E COMPENDANO IN TUTTE LE SUE PARTI IL PRESENTE MANUALE

Il presente manuale tecnico di “Istruzioni per l’uso e manutenzione” è stato redatto secondo le indicazioni previste dalla “Direttiva Macchine”, al fine di garantire una facile e corretta comprensione degli argomenti trattati da parte degli “operatori autorizzati” all’uso e alla manutenzione della macchina.

Durante la redazione del presente manuale il Fabbricante ha usato la massima cura ed attenzione.

Nel caso in cui alcune parti del manuale fossero comunque di difficile comprensione per gli “operatori Autorizzati”, contattare tempestivamente il Fabbricante per ottenere chiarimenti.

Errate interpretazioni del manuale potrebbero compromettere la sicurezza degli “operatori autorizzati”.

Prima di usare la macchina gli “operatori autorizzati” devono obbligatoriamente leggere e comprendere in tutte le sue parti il presente manuale tecnico di “Istruzioni per l’uso e manutenzione”.

Devono inoltre attenersi rigorosamente alle norme d’uso ivi descritte, al fine di garantire la propria e altrui sicurezza, ottenere le migliori prestazioni dalla macchina e assicurare la massima efficienza e durata dei suoi componenti.

Il presente manuale rispecchia la tecnica della macchina al momento della sua commercializzazione.

Il manuale non può essere considerato non valido a causa di suoi successivi aggiornamenti.



IL PRESENTE MANUALE DEVE SEMPRE ESSERE A DISPOSIZIONE DEGLI “OPERATORI AUTORIZZATI” ALL’USO E ALLA MANUTENZIONE ED ESSERE BEN CUSTODITO E BEN CONSERVATO.



IL FABBRICANTE DECLINA OGNI RESPONSABILITÀ PER EVENTUALI DANNI A PERSONE, ANIMALI E COSE, CAUSATI DALL’INOSSERVANZA DELLE NORME DESCRITTE NEL PRESENTE MANUALE.



IL PRESENTE MANUALE È PARTE INTEGRANTE DELLA MACCHINA E DEVE ESSERE CONSERVATO PER FUTURI RIFERIMENTI.



IL PRESENTE MANUALE DEVE ESSERE OBBLIGATORIAMENTE CONSEGNATO ASSIEME ALLA MACCHINA QUALORA VENGA CEDUTA AD ALTRO UTILIZZATORE.

1.1 IMPORTANCE OF THE MANUAL



ALL “AUTHORISED OPERATORS” TO RUN AND MAINTAIN THE MACHINE (S. PAR.1.3) MUST READ AND FULLY UNDERSTAND EVERY PART OF THIS MANUAL.

This “Instructions for use and maintenance” manual has been produced in compliance with “Machine Directive”, in order to ensure that it is correct and clear for “Authorised Operators” running and maintaining the machine to understand.

The manufacturer has taken great care in the production of this manual. However, if any parts of the manual are not absolutely clear please contact the manufacturer immediately for clarification.

A wrong interpretation of the manual could compromise “Authorised Operators” safety.

“Authorised Operators” must read and fully understand all of this “Instructions for use and maintenance” manual before running the machine. They must also familiarise themselves with the regulations and standards described for using the machine. This is in order to ensure that all operators in the vicinity of the machine work in complete safety, that the machine performs well and efficiently and that its components have a long life.

This manual reflects the machine technology and technical specifications when it is sold. The manual cannot be considered invalid due to subsequent updates.



THIS MANUAL MUST BE AVAILABLE FOR ALL “AUTHORISED OPERATORS” WHO RUN AND MAINTAIN THE MACHINE, TO READ AT ALL TIMES. IT MUST BE KEPT SAFE AND IN GOOD CONDITION.



THE MANUFACTURER DECLINES ALL RESPONSIBILITY FOR ANY DAMAGE DONE TO PEOPLE, ANIMALS AND THINGS CAUSED BY NOT FOLLOWING THE REGULATIONS DESCRIBED IN THIS MANUAL.



THIS MANUAL IS AN INTEGRAL PART OF THE MACHINE AND MUST BE KEPT FOR FUTURE REFERENCE.



THIS MANUAL MUST BE DELIVERED WITH THE MACHINE WHENEVER IT IS PASSED TO ANOTHER USER.

1.0 Generalità



IN CASO DI SMARRIMENTO O DETERIORAMENTO DEL MANUALE RICHIEDERNE COPIA AL FABBRICANTE SPECIFICANDO I DATI DI IDENTIFICAZIONE DEL DOCUMENTO.

1.0 General features



IF THE MANUAL IS LOST OR DAMAGED ASK THE MANUFACTURER FOR A COPY,
SPECIFYING THE MANUAL IDENTIFICATION DATA.

1.2 NOTE DI CONSULTAZIONE

Testo in grassetto: evidenzia alcune frasi e/o riferimenti significativi.

Numerazione delle pagine: è indicato il numero del capitolo e il numero progressivo della pagina (**Es.: 1.1; 1.2..**).

Numerazione delle figure: viene indicato il numero progressivo della figura (**Es.: FIG.1**).



IL SEGNALE DI PERICOLO GENERICO E IL TESTO IN MAIUSCOLO RIQUADRATO RICHIAMANO L'ATTENZIONE DEL LETTORE SULLE "AVVERTENZE DI SICUREZZA" RELATIVE AGLI "OPERATORI AUTORIZZATI".



IL SEGNALE DI OBBLIGO GENERICO E IL TESTO IN MAIUSCOLO RIQUADRATO RICHIAMANO L'ATTENZIONE DEL LETTORE SULLE "AVVERTENZE DI PRESCRIZIONE" RELATIVE ALLA MACCHINA.

1.2 CONSULTING THE MANUAL

Text in bold: highlights a significant phrase and/or reference.

Numbering the pages: the chapter number and progressive page number are indicated (**E.g.: 1.1; 1.2..**).

Numbering the figures: the figures are numbered in progression and indicated (**E.g.: FIG.1**).



DANGER SIGNALS AND BOXED TEXT IN CAPITALS CALLS THE READER'S ATTENTION TO "SAFETY WARNINGS" FOR THE "AUTHORISED OPERATOR".



SIGNALS INDICATING COMPULSORY MEASURES AND BOXED TEXT IN CAPITALS CALLS THE READER'S ATTENTION TO "CAUTIONARY MEASURES" RELATIVE TO THE MACHINE.

1.3 “STATO MACCHINA SPENTA” E “OPERATORI AUTORIZZATI ALL’USO E ALLA MANUTENZIONE”

I simboli seguenti sono posti all’inizio di un paragrafo ad indicare quale sia lo stato della macchina e quali siano gli “operatori autorizzati” all’uso e alla manutenzione della macchina, in base alle specifiche competenze tecnico professionali richieste per il tipo di intervento.



GLI “OPERATORI AUTORIZZATI” DEVONO ESEGUIRE SULLA MACCHINA ESCLUSIVAMENTE GLI INTERVENTI DI LORO SPECIFICA COMPETENZA.



STATO MACCHINA SPENTA

Prima di eseguire qualsiasi tipo di operazione di manutenzione e/o regolazione sulla macchina è obbligatorio sezionare tutte le fonti di alimentazione (elettrica e pneumatica). È obbligatorio assicurarsi che la macchina sia effettivamente ferma e che non si verifichi l’avvio inatteso (l’interruttore generale in posizione “0” e lucchettato e la valvola di sezionamento dell’aria compressa chiusa e lucchettata).



OPERATORE ADDETTO

È un operatore professionalmente addestrato, che ha compiuto il 18° anno di età, nel rispetto della legislazione vigente nel paese d’uso, abilitato ad eseguire esclusivamente l’accensione, l’uso, l’attrezzaggio, la messa a punto (obbligatoriamente con le protezioni abilitate e la macchina spenta) e lo spegnimento della macchina nel rispetto assoluto delle istruzioni riportate nel presente manuale.



OPERATORE ADDETTO ALLA MOVIMENTAZIONE

È un operatore professionalmente addestrato, che ha compiuto il 18° anno di età, nel rispetto della legislazione vigente nel paese d’uso, abilitato alla conduzione di carrelli elevatori, carri ponti o gru, per effettuare in sicurezza il trasporto e la movimentazione della macchina e/o di parti di essa.



MANUTENTORE MECCANICO

È un tecnico qualificato, abilitato ad eseguire esclusivamente operazioni sugli organi meccanici, idraulici e pneumatici per effettuare regolazioni, manutenzioni e/o riparazioni anche con le protezioni disabilitate (con il consenso del responsabile della sicurezza) nel rispetto assoluto delle istruzioni riportate nel presente manuale o altro documento specifico fornito esclusivamente dal Fabbrikante.

1.3 “MACHINE OFF” AND “AUTHORISED OPERATORS TO RUN AND MAINTAIN THE MACHINE”

The symbols below are positioned at the beginning of a paragraph to indicate the state of the machine and which “authorised operators” are able to run and maintain the machine (on the basis of professional and technical knowledge required for the type of work to be carried out).



“AUTHORISED OPERATORS” MUST ONLY CARRY OUT TASKS ON THE MACHINE FOR WHICH THEY ARE SPECIFICALLY TRAINED, AUTHORISED AND QUALIFIED.



MACHINE OFF

Before carrying out any type of maintenance and/or adjustment to the machine you must switch OFF all power supplies (electric and pneumatic). You must ensure that the machine is stopped and is not waiting to start-up (main ON/OFF switch is at “0” and padlocked; the compressed air cut-off valve is closed and locked in place).



ASSIGNED OPERATOR

This is a professionally trained operator who is at least 18 years old in compliance with laws in force in the country where the machine is being used. This operator is capable of switching ON, running, tooling, setting-up, (all guards and safeties must be ON and the machine switched OFF for these operations) and switching OFF the machine in total compliance with the instructions in this manual.



TRANSPORT OPERATOR

This is a professionally trained operator who is at least 18 years old in compliance with laws in force in the country where the machine is being used. This operator is capable of driving fork lift trucks, bridge cranes or cranes to move the machine and/or parts of it in total safety.



MAINTENANCE MECHANIC

A qualified technician enabled to carry out operations on machine mechanical, hydraulic or pneumatic parts, to make adjustments, maintenance and/or repairs with the safeties OFF (this must be done with the agreement of the health and safety officer) in total compliance with the instructions printed in this manual or other specific documents supplied exclusively by the manufacturer.



MANUTENTORE ELETTRICO

È un tecnico qualificato (elettricista in possesso dei requisiti tecnico professionali richiesti dalle norme vigenti), abilitato ad eseguire esclusivamente operazioni su dispositivi elettrici per effettuare regolazioni, manutenzioni e/o riparazioni anche in presenza di tensione elettrica e con le protezioni disabilitate (con il consenso del responsabile della sicurezza) nel rispetto assoluto delle istruzioni riportate nel presente manuale o altro documento specifico fornito esclusivamente dal Fabbrikante.



RESPONSABILE DELLA SICUREZZA AZIENDALE

È un tecnico qualificato, designato dal Cliente, in possesso dei requisiti tecnico professionali richiesti dalle norme vigenti in materia di sicurezza e di salute dei lavoratori sui luoghi di lavoro.



TECNICO DEL FABBRICANTE

È un tecnico qualificato messo a disposizione dal Fabbrikante e/o dal Rivenditore autorizzato per effettuare l'assistenza tecnica richiesta, interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria e/o operazioni, non riportate nel presente manuale, che richiedano una conoscenza specifica della macchina.

1.0 General features



MAINTENANCE ELETRICIAN

A qualified technician (electrician in possession of required professional and technical qualifications required by standards in force), enabled to carry out operations on the electrical equipment only, to make adjustments, maintenance and/or repairs with electric power supply ON and the safeties OFF (this must be done with the agreement of the health and safety officer) in total compliance with the instructions printed in this manual or other specific documents supplied exclusively by the manufacturer.



COMPANY HEALTH AND SAFETY OFFICER

A qualified technician assigned by the customer, in possession of required technical and professional qualifications required by standards in force on health and safety of workers in the workplace.



MANUFACTURER'S TECHNICIAN

This is a qualified technician provided by the Manufacturer and/or Dealer authorised to carry out required technical assistance, ordinary and extraordinary maintenance and/or operations not described in this manual which require specific and detailed knowledge of the machine.

1.4 ABBREVIAZIONI

Di seguito sono elencate alcune abbreviazioni usate nel manuale:

ca	circa
cap.	Capitolo
N.	numero
Cfr.	confronta
pag.	pagina
DPI	Dispositivi di Protezione Individuale
par.	paragrafo
v	vedi
Pos.	posizione
EN	European Norm
RIF.	riferimento
FIG.	figura
s	secondi
min	minuti
h	ore
SX	sinistro/a
DX	destro/a
max.	massimo/a
min.	minimo/a

1.4 ABBREVIATIONS

Below are a list of abbreviations used in the manual:

approx.	approximately
chap.	Chapter
N.	number
Comp.	compared to
pag.	page
PPE	Personal Protection Equipment
par.	paragraph
s	see
Pos.	position
EN	European Norm
REF.	reference
FIG.	figure
s	seconds
min	minutes
h	hours
LH	left hand
RH	Right hand
max.	maximum
min.	minimum

1.5 GLOSSARIO

Di seguito sono elencate alcuni termini usati nel manuale:

Gruppo	Unità operative della macchina che svolge una specifica funzione (es.: levigatura)
OPT	Optional
Pannello	Elemento di materiale e dimensioni idonei a cui viene levigato il bordo.
Pericolo	Fonte di possibili lesioni o danni alla salute.
Persona esposta	Qualsiasi persona che si trovi interamente o parzialmente in una zona pericolosa.
Rischio	Combinazione della probabilità e del grado di gravità di possibili lesioni o danni alla salute in una situazione pericolosa.
Rischio residuo	È il rischio che sussiste dopo che sono state adottate le misure di sicurezza. È il rischio che il Fabbricante non ha potuto eliminare utilizzando le soluzioni consentite dallo stato dell'arte e della tecnica.
Sporgenza pannello	Distanza tra il lato da levigare del pannello e il lato interno del cingolo di traino.
STD	Standard
Zona pericolosa	Qualsiasi zona all'interno e/o in prossimità di una macchina in cui la presenza di una persona esposta costituisca un rischio per la sicurezza e la salute di detta persona.

1.5 GLOSSARY

Some terms used in the manual are listed below:

Unit	Machine unit which carries a specific function (e.g. sanding)
OPT	Optional
Panel	Piece of material of the right size to which the edge sanding.
Danger	Source of possible injury or damage to health.
Exposed person	Anybody who is entirely or partly in a danger zone.
Risk	Combination of the probability and degree of seriousness of possible injury or damage to health in a dangerous situation.
Residual risk	The risk which exists after the safety measures have been adopted. The risk which the manufacturer has not been able to eliminate using solutions available to the "state of art" and to the technology.
Projection of panel	Distance between the side of the panel to be sanded and the internal side of the drive track.
STD	Standard
Danger zone	Any zone within and/or around the machine where an exposed person is at risk to his health or safety.

1.6 GARANZIA



LA GARANZIA DELLA MACCHINA DECADE QUALORA L'USO DELLA STESSA NON SIA CONFORME ALLE ISTRUZIONI E NORME DESCRITTE NEL PRESENTE MANUALE.

1.6 GUARANTEE



THE MACHINE GUARANTEE EXPIRES IMMEDIATELY IF THE MACHINE IS USED IN A WAY WHICH DOES NOT COMPLY WITH THE INSTRUCTIONS DESCRIBED IN THIS MANUAL.



2.0

Descrizione tecnica

Technical description



2.1 IDENTIFICAZIONE DEL FABBRICANTE E ASSISTENZA TECNICA



De Stefani Valerio & C Snc



Via M.P. Virgilio, 16
20833 Birone di Giussano (MB)



Italy (I)



+39 0362 31 09 14



+39 0362 31 09 15



info@destefanimacchine.com



www.destefanimacchine.com

In caso di comunicazioni con l'assistenza, fornire le seguenti informazioni:

- modello della macchina
- numero di matricola
- tensione e frequenza
- data di acquisto
- nome del Concessionario presso il quale è stata acquistata
- dettagliate notizie inerenti l'eventuale difetto riscontrato
- dettagliate notizie sulla eventuale lavorazione da eseguire
- periodo di impiego - numero ore di servizio.

2.1 MANUFACTURER IDENTIFICATION AND ASSISTANCE



De Stefani Valerio & C Snc



Via M.P. Virgilio, 16
20833 Birone di Giussano (MB)



Italy (I)



+39 0362 31 09 14



+39 0362 31 09 15



info@destefanimacchine.com



www.destefanimacchine.com

When contacting us for assistance, please provide the following information:

- machine model
- serial number
- voltage and frequency
- purchase date
- name of Dealer where the machine was purchased
- detailed description of the defects found
- detailed description machining operations to be carried out
- period of use – number of work hours.

2.2 DENOMINAZIONE E IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA

Macchina: **LEVIGATRICE MONOLATERALE CON AVANZAMENTO A CINGOLO - Tipo: MVT 7000**

La macchina è identificata dalla targa matricola che è costituita da una targhetta in alluminio serigrafato.

La targa matricola è applicata tramite quattro rivetti sul basamento della macchina.

Nella targa matricola sono punzonati in modo leggibile ed indelebile i seguenti dati (FIG.1):

MARCA	Marchio commerciale
MACCHINA TIPO	Tipo di macchina / modello
MATRICOLA N°	Numero di serie
ANNO DI COSTRUZIONE	Anno di produzione
MASSA	Peso (Kg.)
CARATTERISTICHE ELETTRICHE	Tensione (V) Frequenza (Hz) Assorbimento (kw)
FASI	Numero fasi (3) corrente alternata
TENSIONE AUSILIARIA	24 V AC
CARATTERISTICHE PNEUMATICHE	Bar

MOD. modello della macchina

w.d. numero dello schema elettrico

COMP. composizione della macchina

REF. riferimento interno



FIG. 1

2.2 MACHINE NAME AND IDENTIFICATION

Machine: **ONE SIDE EDGE SANDING MACHINE FED BY CHAIN - Type: MVT**

The machine is identified by an aluminium I.D. plate.

The identification plate is attached to the machine base with four rivets.

The following data is clearly stamped on the I.D. plate in legible, indelible print:

BRAND	Brand name
MACHINE TYPE	Machine type / model
SERIAL NR.	Serial number
MANUFACTURING YEAR	Production year
TOTAL WEIGHT	Weight (Kg.)
CARATTERISTICHE ELETTRICHE	Tension (V)
	Frequency (Hz)
	Assorbimento (kw)
PHASES	Number of phases (3 - AC)
AUXILIARY TENSION	24 V AC
PNEUMATICAL FEATURES	Bar

~ number of phases (ac)

Un rated voltage (volt) **In** rated current (A)

Icc. circuit breaker interrupt power

MOD. machine model **w.d.** number of the electrical diagram

COMP. machine composition **REF.** internal references

2.3 DENOMINAZIONE E IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA

Modelli: **MVT – MVS – MVR – MVT+MVT/2 – MVT2 – MVTS – MVTD – MVR+MVR/2**

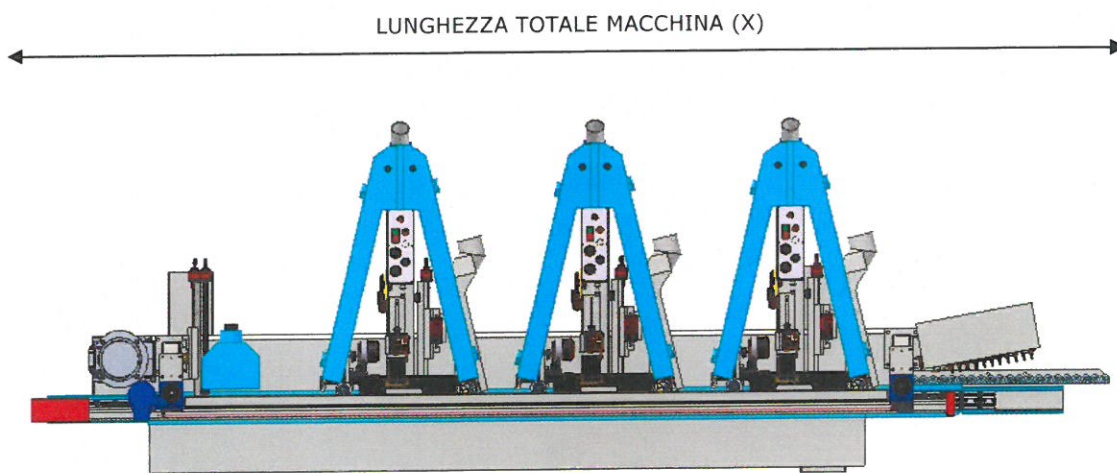
La composizione dei modelli varia a seconda del tipo di lavorazione e finitura che si vuole realizzare sul pannello e del materiale da lavorare.

Le differenze strutturali riguardano esclusivamente la lunghezza del basamento e, quindi, lo spazio disponibile per montare i diversi gruppi operatori.

Le caratteristiche tecnologiche di lavorazione sono le medesime per tutti i modelli, mentre variano la lunghezza, il peso ed il baricentro.

I gruppi operatori montati sui diversi modelli sono elencati nel **par.2.6**.

MODELLO	LUNGHEZZA TOTALE X
MVT 1000	2000 mm
MVT 1500	2500 mm
MVT 2000	3000 mm
ETC.	



2.3 MODEL DESCRIPTION AND DIMENSIONS

Models: **MVT – MVS – MVR – MVT+MVT/2 – MVT2 – MVTS – MVTD – MVR+MVR/2.**

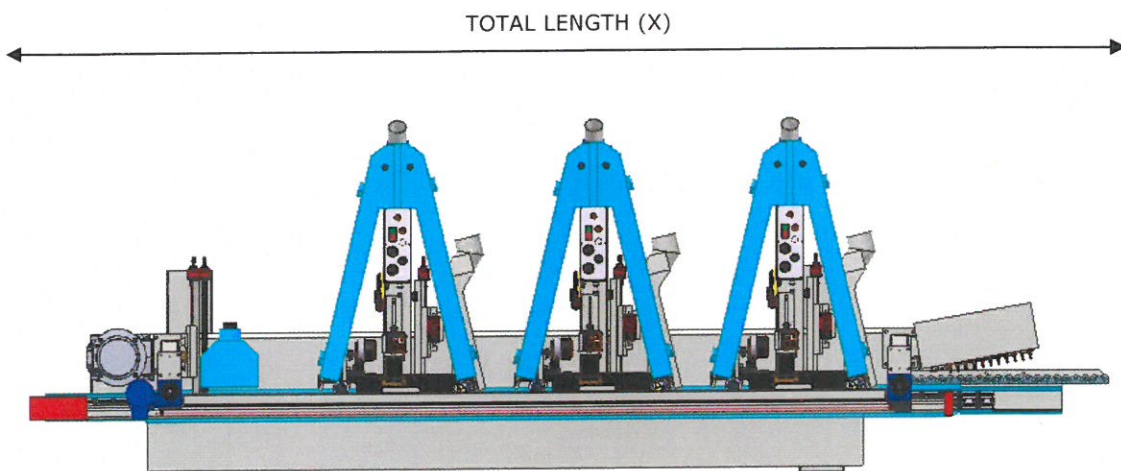
The composition of the models varies depending on the type of machining and finishing required for the panel and on the material to be machined.

The structural differences exclusively regard the length of the base and, therefore, the space available for installing the various machining units.

The technological machining characteristics are the same for all models, while the length, weight and centre of gravity vary.

The machining units installed on the various models are listed in **par.2.6.**

MOD.	Total length X
MVT 1000	2000 mm
MVT 1500	2500 mm
MVT 2000	3000 mm
ETC.	



2.4 DESCRIZIONE DEI COMPONENTI PRINCIPALI

I componenti principali che costituiscono la macchina sono i seguenti:

- **Basamento (FIG.3-RIF.1)**

È costituito da una struttura in acciaio saldato. Supporta i gruppi che compongono la macchina.

- **Quadro di comando e controllo (FIG.3-RIF.2)**

È posto in posizione ergonomica all'ingresso della macchina.

Comprende la maggior parte dei dispositivi elettrici di comando e segnalazione.

- **Impianto pneumatico (FIG. 3-RIF.3)**

È suddiviso nelle varie unità della macchina.

- **Quadro elettrico (FIG.3-RIF.4)**

È integrato nella macchina.

- **Cabine insonorizzanti apribili (solo con gruppo fresatore)**

Fungono da riparo contro il rumore; interdicono le zone pericolose durante la lavorazione.

- **Bocchette di aspirazione polveri (FIG.3-RIF.5)**

Consentono di collegare i gruppi operatori all'impianto di aspirazione delle polveri.

- **Cingolo di traino (FIG.3-RIF.6)**

È una catena sulla quale sono installati pattini in nylon autolubrificante, ricoperti in gomma ad alto coefficiente di attrito.

Traina il pannello durante la lavorazione.

- **Pressore superiore**

Tiene premuto il pannello contro il cingolo di traino.

È composto dalle seguenti parti principali:

- **Supporto ruotini (FIG.3-RIF.7)**

È una struttura in acciaio regolabile in altezza in modo manuale o motorizzato (optional).

- **Ruotini (FIG.3-RIF.8)**

Sono ruotini gommati, folli, disposti su due file a passo alternato.

- **Motoriduttore (FIG.3-RIF.9)**

Determina lo spostamento del pressore in caso di spostamento motorizzato (optional).

2.4 MAIN COMPONENTS DESCRIPTION

The following main components make up the machine:

- **Base (FIG.3-REF.1)**

Welded steel structure. It supports the units which make up the machine.

- **Command and control panel (FIG.3-REF.2)**

Placed within easy reach at the machine infeed.

It contains most of the electrical controls and signals.

- **Pneumatic system (FIG.3-REF.3)**

It is shared by the various machine units.

- **Electric panel (FIG.3-REF.4)**

The panel is built into the machine.

- **Sound proof booth (can be opened) (only on the milling unit)**

Serves as noise protection; prevents access to danger zones during machining.

- **Dust extraction nozzle (FIG.3-REF.5)**

Used to connect the machining units to the dust extraction system.

- **Feed track (FIG.3-REF.6)**

A chain on which self-lubricating nylon pads, covered in rubber with a high friction coefficient, are installed.

It moves the panel during machining.

Upper presser

Holds the panel against the feed track.

It consists of the following main parts:

- **Wheels support (FIG.3-REF.7)**

This is a steel structure, the height can be adjusted manually or motor driven (optional).

- **Wheels (FIG.3-REF.8)**

These are rubber, neutral wheels positioned in two rows in alternating steps.

- **Gear motor (FIG.3-REF.9)**

Drives the presser when its movement is motor driven (optional).

- **Infeed guide (FIG.3-REF.10)**

Provides correct panel feed position between the feed track and the presser.

2.0 Descrizione tecnica

- Guida in entrata (FIG.3-RIF.10)

Determina la corretta posizione di inserimento del pannello tra il cingolo di traino e il pressore.

- Spalla sostegno pannelli (FIG.3-RIF.11)

Sostiene la parte del pannello che sporge dal pressore durante la lavorazione.

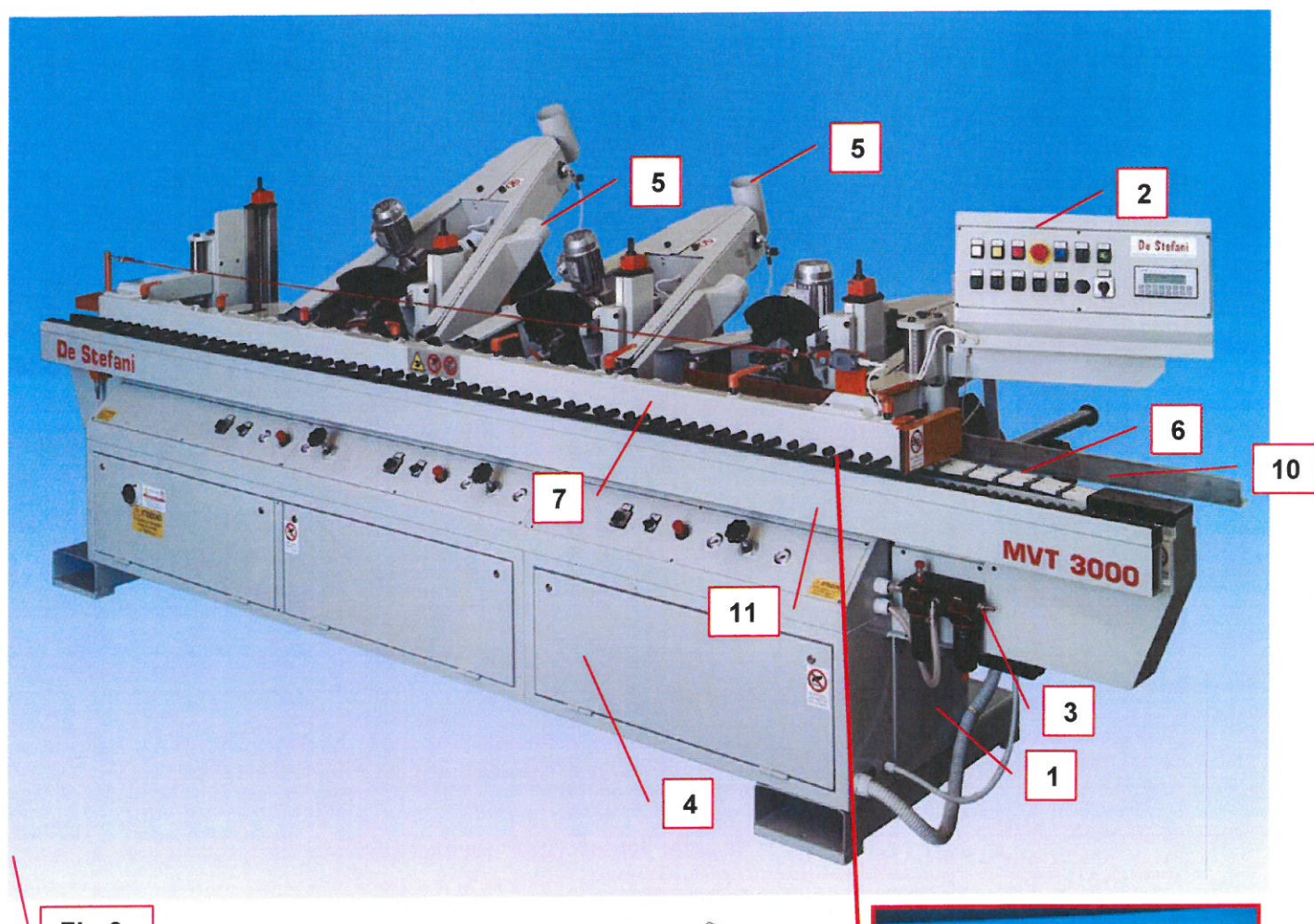
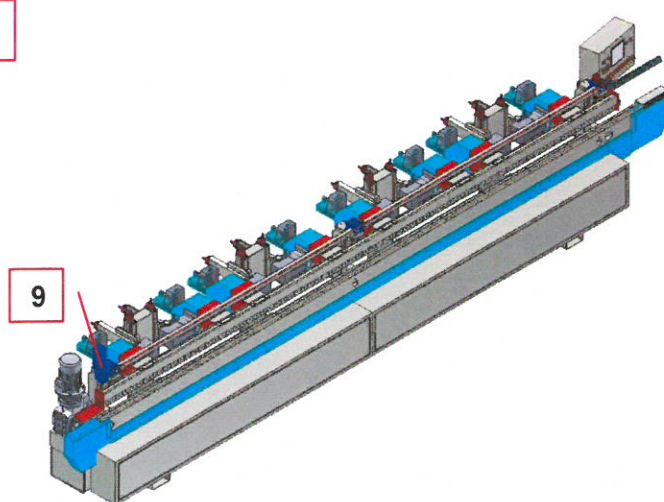


Fig.3



2.0 Technical description



- **Panel support shoulder (FIG.3-REF.11)**

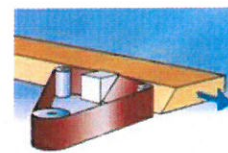
It supports the part of the panel which protrudes from the presser during machining.

2.5 GRUPPI OPERATORI

Sulla macchina, a seconda del modello e degli optional, possono essere installati i seguenti gruppi operatori:

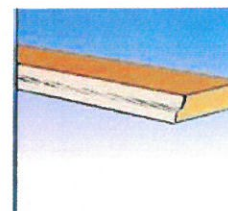
AT

Gruppo levigatore a nastro per superfici piane o sagomate.



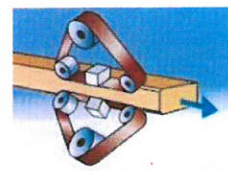
C

Gruppo levigatore oscillante a nastro per superfici piane con la possibilità di avere all'interno un nastro lamellare superfinitore.



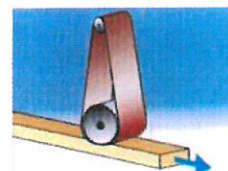
SI - SS

Gruppo levigatore a nastro per spigoli e raccordi di ridotte dimensioni.



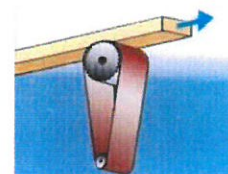
CR s

Gruppo levigatore a nastro superiore con rullo di calibratura con o senza dispositivo di oscillazione assiale.



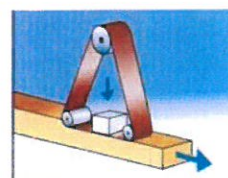
CR i

Gruppo levigatore a nastro inferiore con rullo di calibratura con o senza dispositivo di oscillazione assiale.



CT s

Gruppo levigatore a nastro superiore per superfici piane con o senza dispositivo di oscillazione assiale.

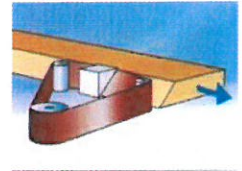


2.5 MACHINING UNITS

In function of the model and optional equipment, the following machine units can be installed on the machine:

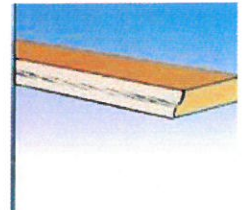
AT

Standard belt sanding unit for flat surfaces and profiles.



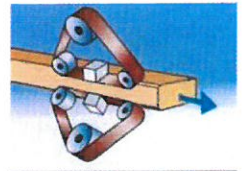
C

Oscillating belt sanding unit for flat surfaces with the possibility to have inside a working Super Finish chevron belt.



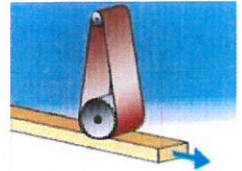
SI - SS

Belt sanding unit for chamfer and small radius.



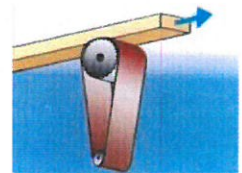
CR s

Top belt sanding unit with calibrating drum with or without axial oscillating device.



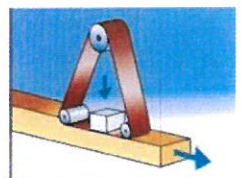
CR i

Bottom belt sanding unit with calibrating drum with or without axial oscillating device.



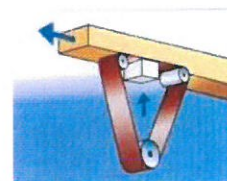
CT s

Top belt sanding unit for flat surface with or without axial oscillating device.



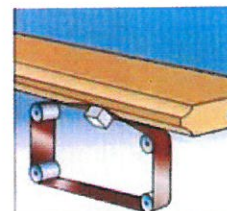
CT i

Gruppo levigatore a nastro inferiore per superfici piane con o senza dispositivo di oscillazione assiale.



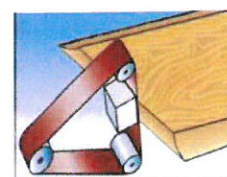
AT i

Gruppo levigatore a nastro inferiore per superfici piane o sagomate.



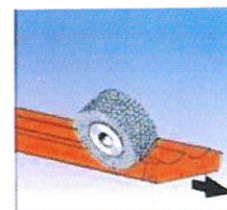
CT

Gruppo levigatore a nastro trasversale per superfici piane.



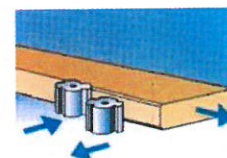
SB - Scotch Brite

Gruppo levigatore con mola abrasiva con o senza dispositivo autocompensante per il consumo della mola.



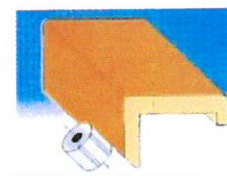
Toupie

Gruppo di fresatura fissa o temporizzata con doppio senso di rotazione a effetto antisceggia dotata di motori ad alta frequenza.



RSI - RSS

Gruppo di smussatura inferiore e superiore per profili, con ruote di contatto copiatrici.

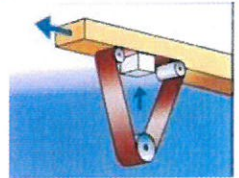


2.0 Technical description



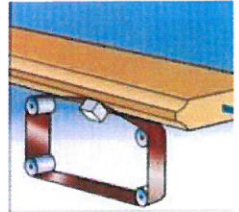
CT i

Bottom belt sanding unit for flat surface with or without axial oscillating device.



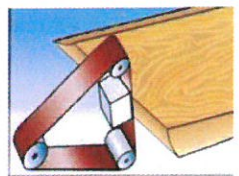
AT i

Bottom belt sanding unit for flat surfaces and profiles.



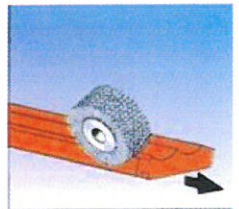
CT

Cross belt sanding unit for flat surfaces.



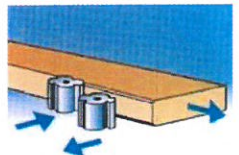
SB - Scotch Brite

Abrasive wheel sanding unit countershaped to the profile to be sanded with or without device for wheel wear balancing.



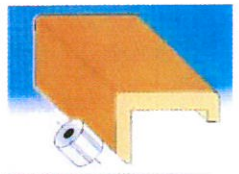
Toupie

Fixed or timed milling unit with double rotation sense with anti chip cut effect provided with high frequency motors.



RSI - RSS

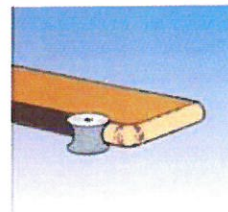
Bottom and Top chamfer profiling cutter with work piece copying contact wheels.



2.0 Descrizione tecnica

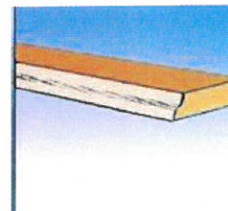
HF

Gruppi per il trasferimento a caldo di inchiostri per la nobilitazione dei bordi dei pannelli.



SL

Gruppo lucidatore con dischi in feltro con alimentatore automatico della cera lucidante.

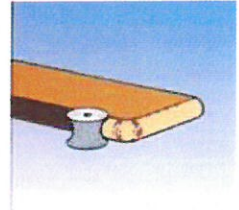


2.0 Technical description



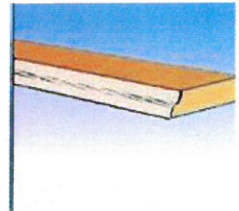
HF

Hot stamping foils units for high quality application of all different kind of foil materials with maximum speeds.



SL

Polishing unit with felt rollers with automatic loader of the hard wax.



2.6 ACCESSORI

Gli accessori forniti in dotazione con la macchina sono i seguenti:

- **Set corredo**

Contiene:

- _ N.4 viti M16x80,
- _ N.4 dischi o piatti di appoggio,
- _ Serie di chiavi a brugola 1,5 - 8,
- _ Chiave fissa 8 - 10,
- _ Chiave fissa 13 - 17,
- _ Cricchetto 1/2" attacco quadro,
- _ Prolunga per cricchetto.

- **Istruzioni per l'uso e manutenzione**

2.6 ACCESSORIES

The following accessories are supplied standard with the machine:

- **Standard set**

Contains:

- _ N.4 screws M16x80,
- _ N.4 support disks or plates,
- _ 1.5 - 8 set of Allen keys,
- _ 8 - 10 wrench,
- _ 13 - 17 wrench,
- _ 1/2" square ratchet.
- _ Extensions for ratchet.

- **Instructions for use and maintenance**

2.7 DATI TECNICI

Condizioni ambientali	Umidità	min. 5%; max. 80% (senza condensazione)
	Temperatura	min. +1 °C; max. +40 °C
	Altitudine	max. 1000 m s.l.m. (oltre questa quota consultare il Fabbricante)
	Per un funzionamento ottimale della macchina si consiglia l'uso in un ambiente avente temperatura compresa tra i 18° e i 30° C e umidità relativa compresa tra il 30% e il 65%.	

Dati macchina	Consumo aria aspirata (a 30 m/s)	Vedere lay-out allegato		
	Pressione pneumatica di alimentazione	8 ÷ 10 bar		
	Pressione pneumatica di esercizio	6 bar		
	Consumo aria compressa	Vedere lay-out allegato		
	Potenza elettrica installata	Vedere lay-out allegato o targa matricola		
	Sporgenza del pannello dal cingolo	30 mm		
	Velocità avanzamento cingolo	Min.	5 m/min	
		Max.	30 m/min	
Distanza minima tra 2 pannelli	Min. 300 mm			

Pannello (#)	Lunghezza minima	150 mm	
	Larghezza minima	60 mm	
	Spessore	10 ÷ 100 mm	



(#) IL RAPPORTO TRA LA LUNGHEZZA MINIMA E LA LARGHEZZA MINIMA DEVE ESSERE TALE DA CONSENTIRE UN SICURO INSERIMENTO MANUALE DEL PANNELLO.



ALCUNI VALORI DIPENDONO DAI GRUPPI OPERATORI INSTALLATI.

2.7 TECHNICAL DATA

Environmental conditions	Humidity	min. 5%; max. 80% (no condensation)
	Temperature	min. +1 °C; max. +40 °C
	Altitude	max. 1000 m a.s.l. (at higher altitudes, consult Manufacturer)
	For proper functioning, it is advisable to use the machine in an environment with temperatures between 18° and 30° C and relative humidity between 30% and 65%.	

Machine data	Extracted air consumption (at 30 m/s)	see attached lay-out	
	Pneumatic input pressure	8 ÷ 10 bar	
	Pneumatic operating pressure	6 bar	
	Compressed air consumption	see attached lay-out	
	Installed electric power	see attached lay-out or I.D. plate	
	Protrusion of panel from feed track	30 mm	
	Feed track advancement speed	Min.	5 m/min
		Max.	30 m/min
Min. distance between 2 panels	300 mm		

Panel (#)	Min. length	150 mm
	Min. width	60 mm
	Thickness	10 ÷ 100 mm



(#) THE RELATIONSHIP BETWEEN MINIMUM LENGTH AND MINIMUM WIDTH MUST BE SUFFICIENT TO ALLOW SAFE MANUAL INSERTION OF THE PANEL.



SOME VALUES DEPEND ON THE INSTALLED MACHINING UNITS.

2.8 USO PREVISTO

La macchina è stata progettata e costruita esclusivamente per l'uso di seguito descritto.



USO PREVISTO: LEVIGATURA AUTOMATICA DI BORDI DIRITTI O SAGOMATI SU PANNELLI E PROFILI, IMPIALLACCIATI DI VARIE ESSENZE, MASSELLO, TRUCIOLARE, MDF GREZZI O TRATTATI CON VERNICI.



LA MACCHINA È DESTINATA ALL'IMPIEGO NEL SETTORE DELL'INDUSTRIA DEL LEGNO. DEVE ESSERE INSTALLATA E USATA IN UN AMBIENTE DI LAVORO CHIUSO, COPERTO E SUFFICIENTEMENTE ILLUMINATO E CONFORME ALLE LEGGI E NORME VIGENTI NEL PAESE D'USO.



LA MACCHINA È DESTINATA ESCLUSIVAMENTE ALL'USO DA PARTE DI DUE OPERATORI ADDETTI IN POSSESSO DELLE CARATTERISTICHE DESCRITTE NEL PAR.1.3.

2.8 INTENDED USE

The machine has been designed and constructed exclusively for the use described below.



INTENDED USE: AUTOMATIC SANDING OF STRAIGHT OR SHAPING EDGES ON PANELS AND PROFILES, VARIOUS WOOD VENEERS, SOLID WOOD, CHIPBOARD, MDF RAW OR LACQUERING.



THE MACHINE IS DESIGNED TO BE USED IN THE WOOD INDUSTRY. IT MUST BE INSTALLED AND USED IN A CLOSED, COVERED, ADEQUATELY LIGHTED WORK ENVIRONMENT WHICH MEETS THE LAWS AND STANDARDS IN FORCE IN THE COUNTRY WHERE IT IS TO BE USED.



THE MACHINE IS DESIGNED EXCLUSIVELY TO BE USED BY TWO ASSIGNED OPERATORS WITH THE SKILLS AND QUALIFICATIONS DESCRIBED IN PAR. 1.3.

2.9 USO NON CONSENTITO

La macchina è stata progettata e costruita esclusivamente per l'uso descritto nel **par.2.8**.
Usi diversi da quello previsto possono compromettere l'efficienza della macchina e la sicurezza dell'operatore.



É ASSOLUTAMENTE VIETATO L'IMPIEGO DELLA MACCHINA PER USI DIVERSI DA QUELLO PREVISTO DAL FABBRICANTE (V. PAR.2.8).



É ASSOLUTAMENTE VIETATA LA MESSA IN SERVIZIO DELLA MACCHINA IN AMBIENTI CON ATMOSFERA POTENZIALMENTE ESPLOSIVA.



**É ASSOLUTAMENTE VIETATA LA MESSA IN SERVIZIO DELLA MACCHINA PRIMA CHE LA STESSA SIA STATA CORRETTAMENTE COLLEGATA ALL'IMPIANTO DI ASPIRAZIONE DELLE POLVERI (IMPIANTO A CURA DEL CLIENTE).
TALE IMPIANTO DEVE ESSERE CONFORME AI REQUISITI ESSENZIALI DI SICUREZZA E SALUTE PREVISTI DALLA DIRETTIVA MACCHINE. DEVONO INOLTRE GARANTIRE UNA PORTATA DI ASPIRAZIONE NON INFERIORE AL VALORE INDICATO NEL LAY-OUT, CON UNA VELOCITÀ DI ASPIRAZIONE NON INFERIORE A 30 m/s.**

2.9 PROHIBITED USE

The machine has been designed and constructed exclusively for the use described in **par.2.9**. Any other type of use may compromise the efficiency of the machine and operator safety.



IT IS ABSOLUTELY PROHIBITED TO USE THE MACHINE FOR USES OTHER THAN THAT INDICATED BY THE MANUFACTURER (V. PAR.2.8).



IT IS ABSOLUTELY PROHIBITED TO USE THE MACHINE IN WORK AREAS WITH A POTENTIALLY EXPLOSIVE ATMOSPHERE.



IT IS ABSOLUTELY PROHIBITED TO USE THE MACHINE BEFORE IT HAS BEEN PROPERLY CONNECTED TO THE DUST EXTRACTION SYSTEM (THE CLIENT IS RESPONSIBLE FOR PROVIDING THESE SYSTEMS). THESE SYSTEMS MUST MEET THE ESSENTIAL SAFETY AND HEALTH REQUIREMENTS PRESCRIBED BY MACHINE STANDARD. THEY MUST ALSO ENSURE AN EXTRACTION CAPACITY NOT INFERIOR TO THAT INDICATED IN THE LAY-OUT WITH AN EXTRACTION SPEED OF AT LEAST 30 m/s.

2.10 FASI DI LAVORAZIONE

Conformemente all'uso per cui è stata progettata e costruita la macchina (v. **par.2.8**), le fasi di lavorazione sono le seguenti:

- carico manuale o automatico (se previsto) del pannello da lavorare;
- trascinamento del pannello da cingolo di traino e pressore;
- levigatura (lucidatura) del bordo e finitura del pannello;
- scarico manuale o automatico (se previsto) del pannello lavorato.

2.10 WORK PHASES

The work phases, which conform to the purpose for which the machine has been designed and constructed (**s. par.2.8**), are listed below:

- manual or automatic loading (if fitted) of the panel to be machined;
- feeding of the panel between the feed track and the presser;
- sanding (polishing) edge and panel finishing;
- manual or automatic unloading (if fitted) of machined panel.

2.11 PRODOTTI UTILIZZATI PER LA LAVORAZIONE



É OBBLIGATORIO USARE ESCLUSIVAMENTE I PRODOTTI SOTTO DESCRITTI. IL FABBRICANTE DECLINA OGNI RESPONSABILITÀ PER DANNI A PERSONE, ANIMALI E COSE CAUSATI DA UN ERRATO IMPIEGO E/O DALL'USO DI PRODOTTI DIVERSI.

I prodotti usati per la lavorazione sono i seguenti:

- pannelli con bordi dritti o sagomati impiallacciati, truciolare, MDF o massello;
- nastri in tela abrasiva per levigatori a nastro;
- mole abrasive per levigatori a mola.



É OBBLIGATORIO USARE ESCLUSIVAMENTE PANNELLI PRIVI DI CORPI ESTRANEI (CHIODI, SASSI, PARTI METALLICHE, ECC.). TALI CORPI, OLTRE A DANNEGGIARE PARTI DELLA MACCHINA, POTREBBERO GENERARE DELLE SCINTILLE (SFREGAMENTO CON GLI UTENSILI O NASTRI E MOLE DEI GRUPPI OPERATORI) CHE PENETRANDO NEI CANALI DI ASPIRAZIONE POTREBBERO PROVOCARE INCENDI ED ESPLOSIONI.



PRIMA DI USARE I PRODOTTI SOPRA DESCRITTI È OBBLIGATORIO LEGGERE E COMPRENDERE LE SCHEDE DI SICUREZZA EVENTUALMENTE FORNITE DAI RELATIVI FABBRICANTI, FORNITORI O RIVENDITORI (V. PAR.5.9).

2.11 PRODUCTS USED FOR MACHINING



**IT IS COMPULSORY TO USE ONLY THE PRODUCTS DESCRIBED BELOW.
THE MANUFACTURER DECLINES ALL RESPONSIBILITY FOR ANY DAMAGE TO PEOPLE,
ANIMALS OR THINGS CAUSED BY IMPROPER USE AND/OR THE USE OF PRODUCTS
OTHER THAN THOSE DESCRIBED.**

The following products are used for machining:

- panels with edge straight or shaping, veneering, chipboard, MDF or solid wood;
- **Abrasive cloth belts for sanding belt units;**
- **Abrasive wheels for sanding disc units.**



**IT IS COMPULSORY TO USE ONLY PANELS AND EDGE FREE OF FOREIGN BODIES
(NAILS, STONES, METAL PARTS, ETC.) WHICH CAN NOT ONLY DAMAGE THE MACHINE
PARTS, BUT ALSO GENERATE SPARKS (BY COMING INTO CONTACT WITH THE
MACHINING UNIT TOOLS AND ABRASIVE BELTS AND WHEELS) WHICH MAY ENTER THE
EXTRACTION SYSTEM AND CAUSE FIRES AND/OR EXPLOSIONS.**



**BEFORE USING THE ABOVE DESCRIBED PRODUCTS, THE OPERATOR MUST READ AND
UNDERSTAND ANY SAFETY DATA SHEETS SUPPLIED BY THE RELATIVE ANUFACTURERS,
SUPPLIERS OR DEALERS (S. PAR.5.9).**



3.0

Trasporto e movimentazione

Transport and moving

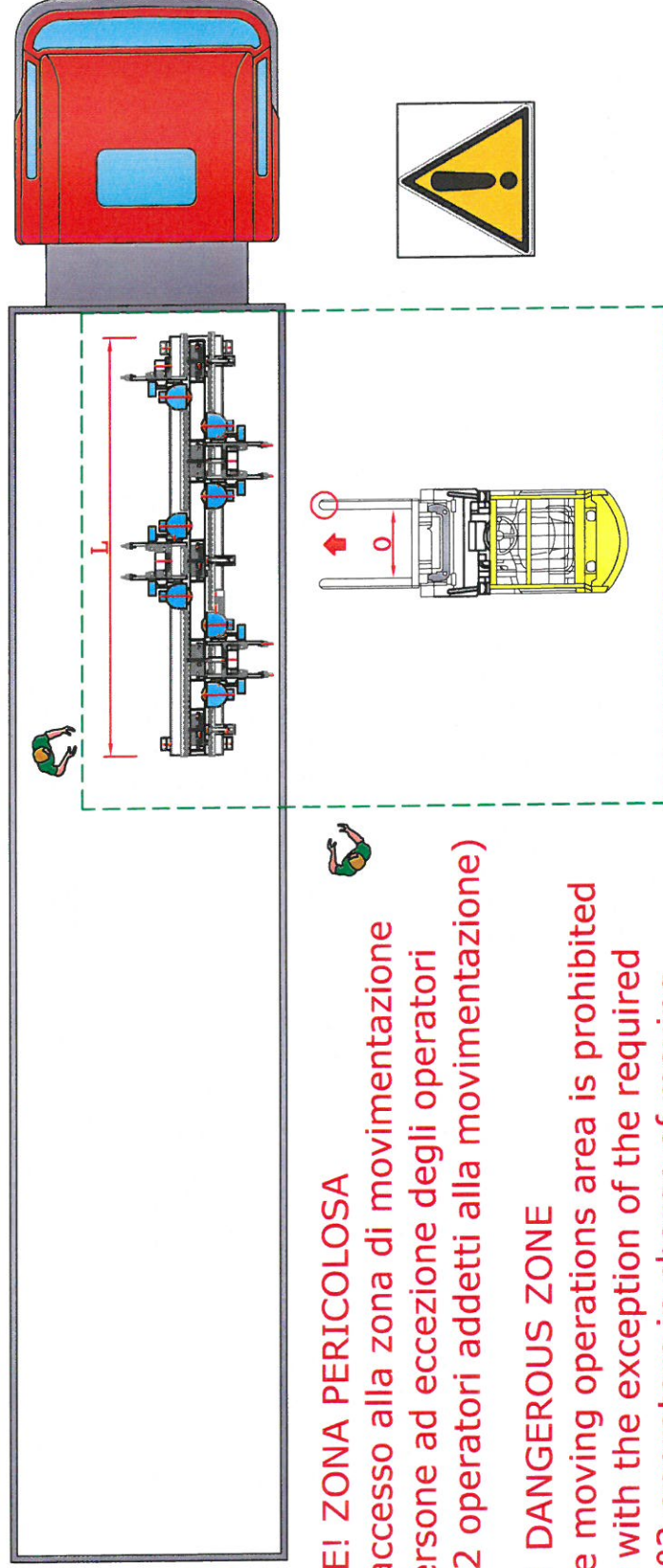


ATTENZIONE !

Utilizzare dei sollevatori del tipo illustrato, attenendosi alle specifiche particolari richieste in seguito. Assicurarsi inoltre che la portata massima di ciascun sollevatore sia adeguata al PESO della macchina, indicato sulla TARGA MATRICOLA.

IMPORTANT !

Always utilize fork-lifts similar to those shown in the drawing, and follow the instructions indicated on each page. Also check that the lifting capacity of the fork lift is sufficient for the WEIGHT of the machine, which is shown in the SERIAL NUMBER PLATE.

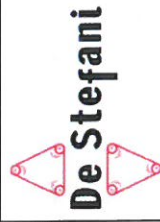


ATTENZIONE! ZONA PERICOLOSA

E' vietato l'accesso alla zona di movimentazione a tutte le persone ad eccezione degli operatori richiesti (n°2 operatori addetti alla movimentazione)

IMPORTANT! DANGEROUS ZONE

Access to the moving operations area is prohibited to all people with the exception of the required operators (n°2 operators in charge of moving the machine)



Descrizione

Trasporto e Movimentazione

Shipping and Moving

Data

PIANTINE /

File

DV3000.dwg

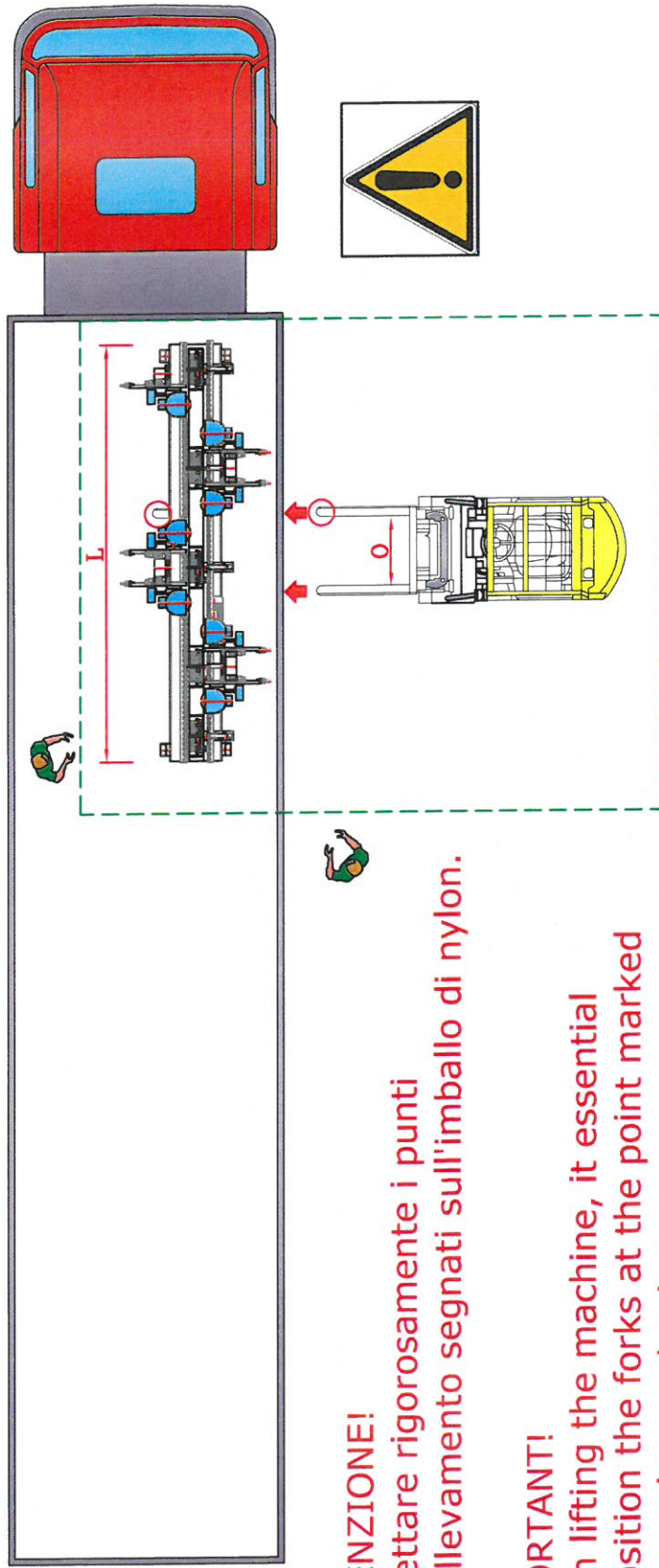
Disegnato

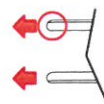
A. D.



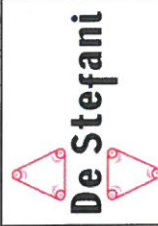
Lo scarico con un muletto è ammesso solo se l'apertura O delle forche del muletto a disposizione è tale da bilanciare perfettamente il carico ($O = 1/3L$) (es. $L = 4.5$ metri $O = 1/3 \times 4.5$ metri = 1.5 metri)

The machine may be unloaded using a single fork lift only if the aperture between the forks (O) is sufficient to balance the machine in perfect safety ($O = 1/3L$) (ex. $L = 4.5$ meters $O = 1/3 \times 4.5$ Meters = 1.5 Meters)




 **ATTENZIONE!**
Rispettare rigorosamente i punti di sollevamento segnati sull'imballo di nylon.

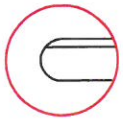
IMPORTANT!
When lifting the machine, it essential to position the forks at the point marked on the nylon packaging.



Descrizione
Trasporto e Movimentazione
Shipping and Moving

Gruppo
PIANTINE/
File
DV3001.dwg

Disegnato
A.D.


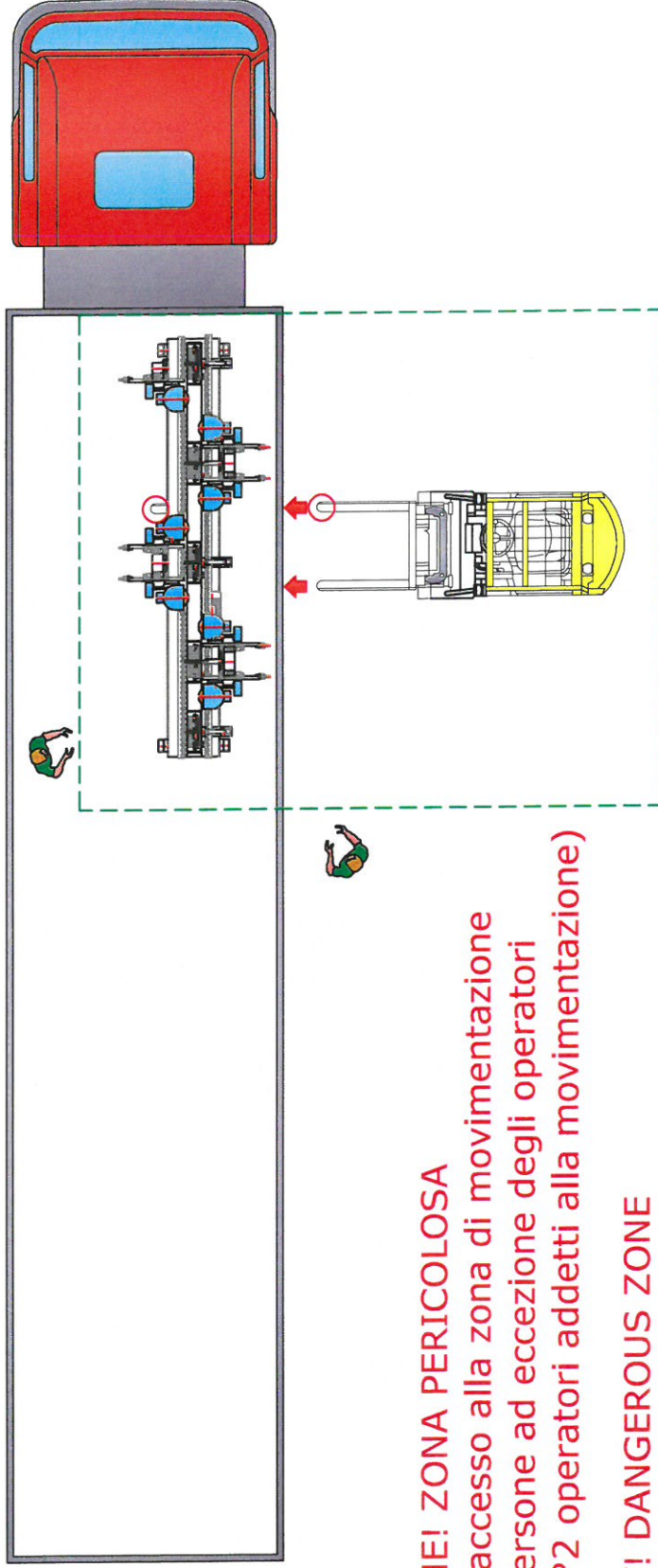


ATTENZIONE!

Assicurarsi che le forche sporgano sul lato opposto della macchina.

IMPORTANT!

Ensure that the forks protrude from the other side of the machine

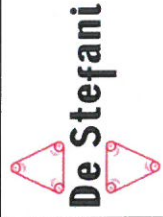


ATTENZIONE! ZONA PERICOLOSA

E' vietato l'accesso alla zona di movimentazione a tutte le persone ad eccezione degli operatori richiesti (n°2 operatori addetti alla movimentazione)

IMPORTANT! DANGEROUS ZONE

Access to the moving operations area is prohibited to all people with the exception of the required operators (n°2 operators in charge of moving the machine)



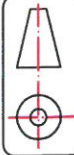
Descrizione

Trasporto e Movimentazione

Gruppo
PIANTINE/

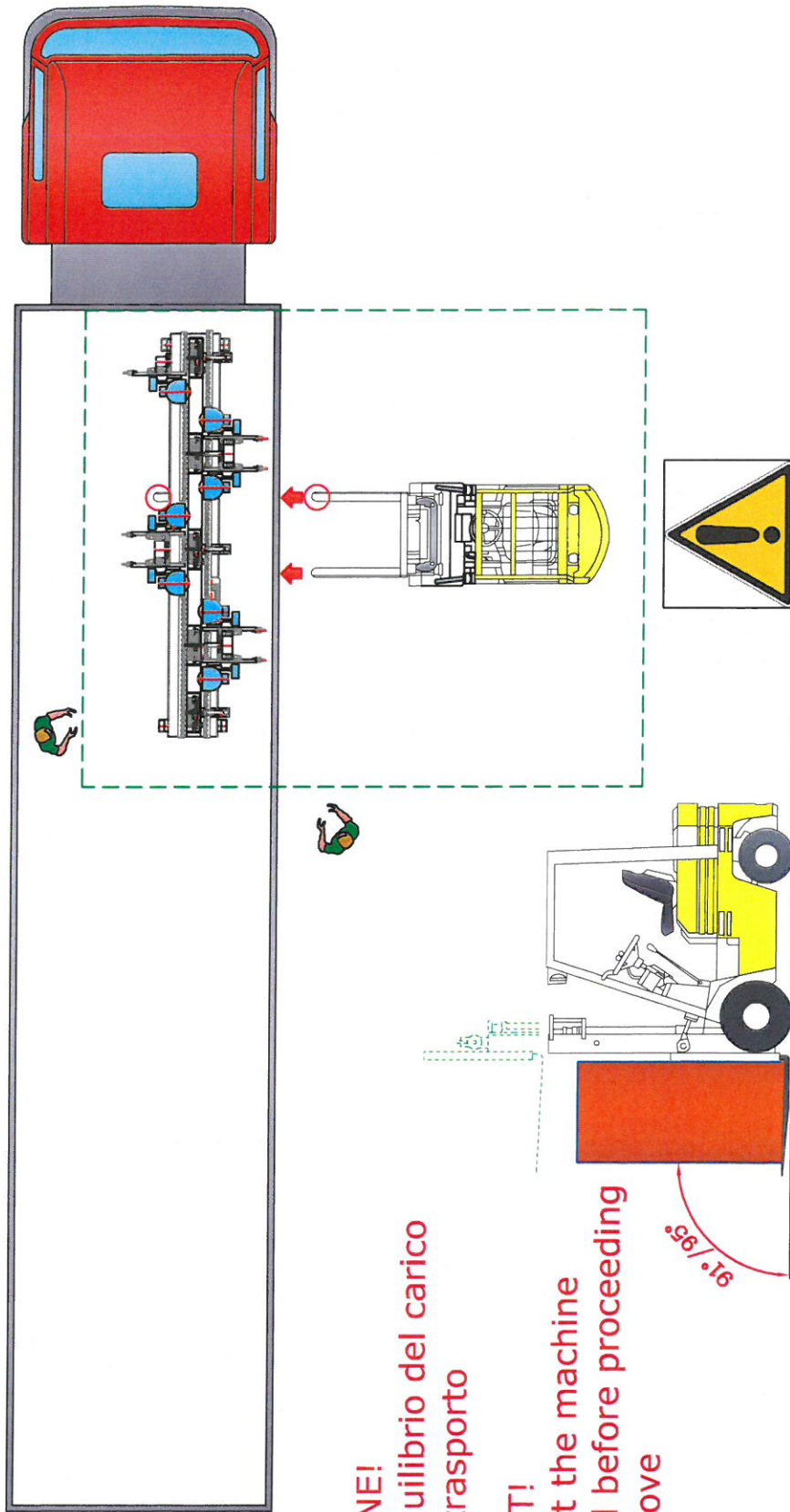
File
DV3002.dwg

Disegnato
A.D.





ATTENZIONE!
Assicurarsi che le forche sporgano sul lato opposto della macchina.
IMPORTANT!
Ensure that the forks protrude from the other side of the machine



ATTENZIONE!
Curare l'equilibrio del carico
prima del trasporto
IMPORTANT!
Ensure that the machine
is balanced before proceeding
with the move

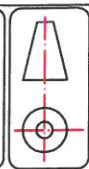


Descrizione
Trasporto e Movimentazione
Shipping and Moving

Gruppo
PIANTINE/

File
DV3003.dwg

Disegnato
A.D.

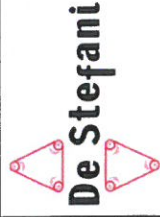
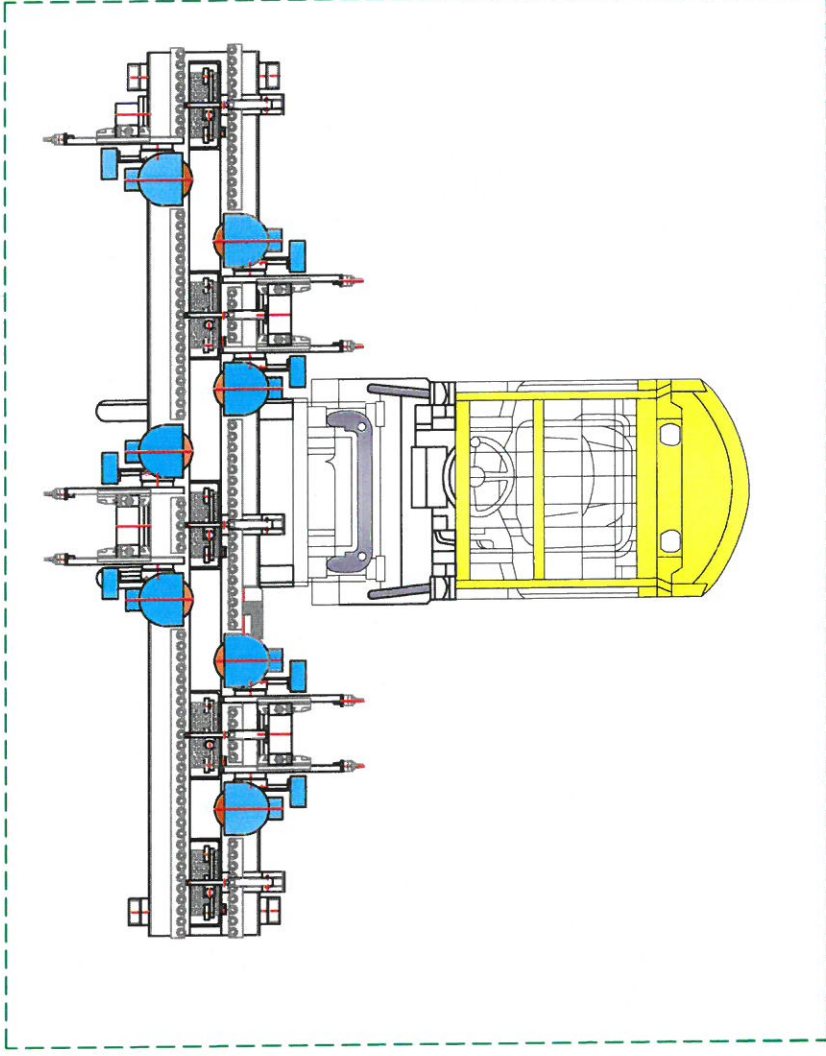


ATTENZIONE! ZONA PERICOLOSA

E' vietato l'accesso alla zona di movimentazione a tutte le persone ad eccezione degli operatori richiesti (n°2 operatori addetti alla movimentazione)

IMPORTANT! DANGEROUS ZONE

Access to the moving operations area is prohibited to all people with the exception of the required operators (n°2 operators in charge of moving the machine)



Descrizione
Trasporto e Movimentazione
Shipping and Moving

Gruppo
PIANTINE/
File
DV3004.dwg

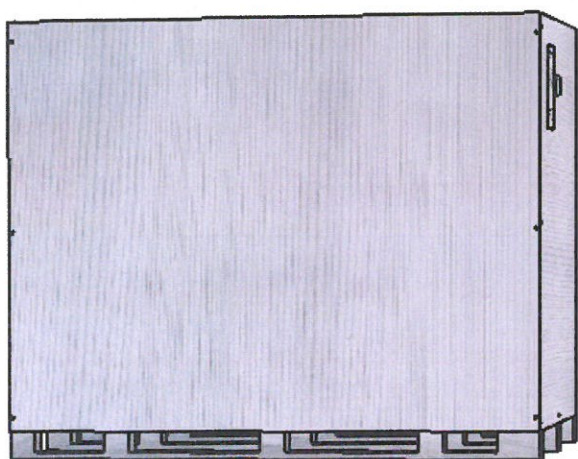
Disegnato
A.D.



3.1 TRASPORTO DELLA MACCHINA



LA MACCHINA DEVE ESSERE TRASPORTATA PRESSO IL CLIENTE DA "DITTE SPECIALIZZATE" CHE, CON PERSONALE QUALIFICATO E MEZZI IDONEI, DOVRANNO GARANTIRE CHE LE OPERAZIONI DI SOLLEVAMENTO, CARICO, TRASPORTO E SCARICO SIANO EFFETTUATE IN SICUREZZA E NEL RISPETTO DI LEGGI E NORME VIGENTI.



3.0 Transport and moving



3.1 TRANSPORTING THE MACHINE



THE MACHINE MUST BE TRANSPORTED TO THE CLIENT'S PREMISES BY "SPECIALISED COMPANIES" WHICH USE QUALIFIED PERSONNEL AND SUITABLE EQUIPMENT TO GUARANTEE THAT THE LIFTING, LOADING, SHIPPING AND UNLOADING OPERATIONS ARE CARRIED OUT SAFELY AND IN COMPLIANCE WITH THE LAWS AND STANDARDS IN FORCE.

3.2 IMBALLO

La macchina può essere consegnata con i seguenti tipi di imballo:

- **Imballo base**

È costituito da n. 4 tasselli in legno fissati, per mezzo di viti, alle gambe della macchina; copertura della macchina in cellophane.

- **Pallet**

Il "pallet" è abbinato alla copertura della macchina "polibARRIERA" (rivestimento flessibile in materiale plastico sigillato a caldo).

- **Cassa**

La "cassa" è abbinata alla copertura della macchina "polibARRIERA" (rivestimento flessibile in materiale plastico sigillato a caldo).

Le dimensioni degli imballi variano a seconda delle dimensioni della macchina.

3.2 PACKAGING

The machine may be delivered in one of the following types of packaging:

- **Base packaging**

Consisting in: No. 4 wood blocks, attached with screws to the machine legs; machine covered in cellophane.

- **Pallet**

The pallet is integrated with a “poly-barrier” machine cover (flexible heat sealed plastic covering).

- **Crate**

The crate is integrated with a “poly-barrier” machine cover (flexible heat sealed plastic covering).

The size of the packages vary in function of machine dimensions.

3.3 AVVERTENZE GENERALI

Durante tutte le operazioni di sollevamento e movimentazione della macchina è obbligatorio rispettare scrupolosamente le avvertenze di seguito riportate.



IL DATORE DI LAVORO (CLIENTE) DEVE OBBLIGATORIAMENTE ASSICURARSI CHE NESSUN DIPENDENTE SI TROVI PER ALCUNA RAGIONE NELL'AREA DELLE OPERAZIONI DI TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE, ALL'ESTERNO E ALL'INTERNO DELL'AMBIENTE DI LAVORO IN CUI VERRÀ INSTALLATA LA MACCHINA. IL FABBRICANTE DECLINA OGNI RESPONSABILITÀ PER EVENTUALI DANNI CAUSATI A PERSONE, ANIMALI E COSE.



LE AREE DESTINATE ALLA SOSTA DEL MEZZO DI TRASPORTO, ALLA MOVIMENTAZIONE E ALL'INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA DEVONO ESSERE IDENTIFICATE ED ISPEZIONATE PREVENTIVAMENTE AL FINE DI RILEVARE LA PRESENZA DI "ZONE PERICOLOSE".



È OBBLIGATORIO CHE NELL'AREA DELLE OPERAZIONI NON VI SIANO PERSONE, ANIMALI E COSE LA CUI INCOLUMITÀ POSSA ESSERE ACCIDENTALMENTE COMPROMESSA.



È OBBLIGATORIO L'USO DI MEZZI IDONEI (CARRELLO ELEVATORE, GRU, CORDE, CATENE, FUNI E/O BRACHE, GANCI E/O MOSCHETTONI) CON PORTATA ADEGUATA ALLA MASSA DA SOLLEVARE E CONFORMI ALLE LEGGI E NORME VIGENTI.



È VIETATO L'ACCESSO ALLA ZONA DI MOVIMENTAZIONE A TUTTE LE PERSONE AD ECCEZIONE DEGLI OPERATORI RICHIESTI.



DURANTE LE OPERAZIONI DI SOLLEVAMENTO E MOVIMENTAZIONE, È VIETATO EFFETTUARE BRUSCHE MANOVRE CHE POSSANO COMPROMETTERE LA STABILITÀ DEL CARICO.



È ASSOLUTAMENTE VIETATO SOVRAPPORRE GLI IMBALLI.

3.3 GENERAL WARNINGS

All of the following warnings must be strictly observed during all machine lifting and moving operations..



THE EMPLOYER (CLIENT) MUST ENSURE THAT NO EMPLOYEES ARE IN THE AREA WHEN THE MACHINE IS BEING MOVED OR IN PROXIMITY TO OR INSIDE OF THE WORK ENVIRONMENT IN WHICH THE MACHINE IS TO BE INSTALLED. THE MANUFACTURER DECLINES ALL RESPONSIBILITY FOR ANY DAMAGE TO PEOPLE, ANIMALS OR THINGS.



THE AREAS INDICATED FOR PARKING THE TRANSPORTATION VEHICLE, FOR MOVING AND INSTALLING THE MACHINE MUST BE IDENTIFIED AND INSPECTED IN ADVANCE IN ORDER TO DETERMINE THE PRESENCE OF "DANGER AREAS".



IT IS COMPULSORY THAT NO PEOPLE, ANIMALS OR THINGS BE PRESENT IN THE OPERATIONS TO PREVENT ACCIDENTALLY ENDANGERMENT OF THEIR SAFETY.



SUITABLE VEHICLES (LIFT TRUCK, CRANE, CORDS, CHAINS, ROPES AND/OR STRAPS, HOOKS AND/OR SPRING CATCHES) WITH SUFFICIENT CAPACITY FOR THE MASS TO BE LIFTED AND IN COMPLIANCE WITH THE LAWS AND STANDARDS IN FORCE MUST BE USED.



ACCESS TO THE MOVING OPERATIONS AREA IS PROHIBITED TO ALL PEOPLE WITH THE EXCEPTION OF THE REQUIRED OPERATORS.



DURING LIFTING AND MOVING OPERATIONS, SO NOT MAKE BRUSQUE MOVEMENTS WHICH MAY COMPROMISE THE STABILITY OF THE LOAD.



IT IS ABSOLUTELY PROHIBITED TO STACK THE PACKAGES.

3.0 Trasporto e movimentazione



É VIETATO GUIDARE E SPINGERE CON LE MANI IL CARICO SOSPESO. SE NECESSARIO, TRAINARLO DA UNA DISTANZA DI SICUREZZA, IMPIEGANDO ESCLUSIVAMENTE GANCI O FUNI.

3.0 Transport and moving



**DO NOT GUIDE AND PUSH THE SUSPENDED LOAD WITH YOUR HANDS.
IF NECESSARY PULL IT FROM A SAFE DISTANCE USING HOOKS AND ROPES.**

3.4 MOVIMENTAZIONE DELLA MACCHINA (IMBALLO IN POLIETILENE)

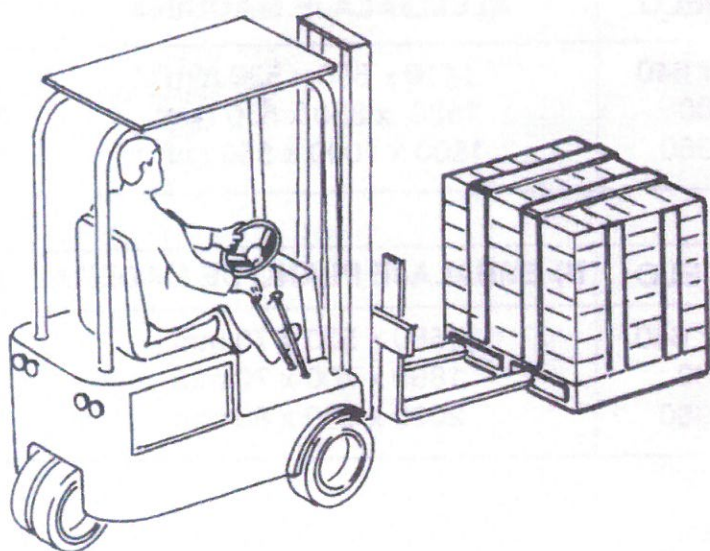


STATO MACCHINA: sull'autotreno.

OPERATORI: 2 Operatori addetti alla movimentazione.

Procedere come segue (CARRELLO ELEVATORE):

- Scollegare i tasselli in legno dal pianale dell'autotreno.
- Controllare il peso e le dimensioni riportati sull'imballo.
- Utilizzare un carrello elevatore di portata adeguata e con larghezza delle forche idonea.
- Attenersi alle indicazioni grafiche poste sulla macchina per identificare i punti di inserimento delle forche del carrello elevatore (**pos. A**).
- Prima di sollevare il carico, verificare se è equilibrato sollevandolo per qualche centimetro.
- Movimentare la macchina fino a raggiungere il luogo di installazione (**v. par.4.1**).
- Scollegare i tasselli in legno dalla macchina (tenendola sollevata opportunamente).



3.4 MOVING THE MACHINE (PACKAGING IN POLYETHYLENE)

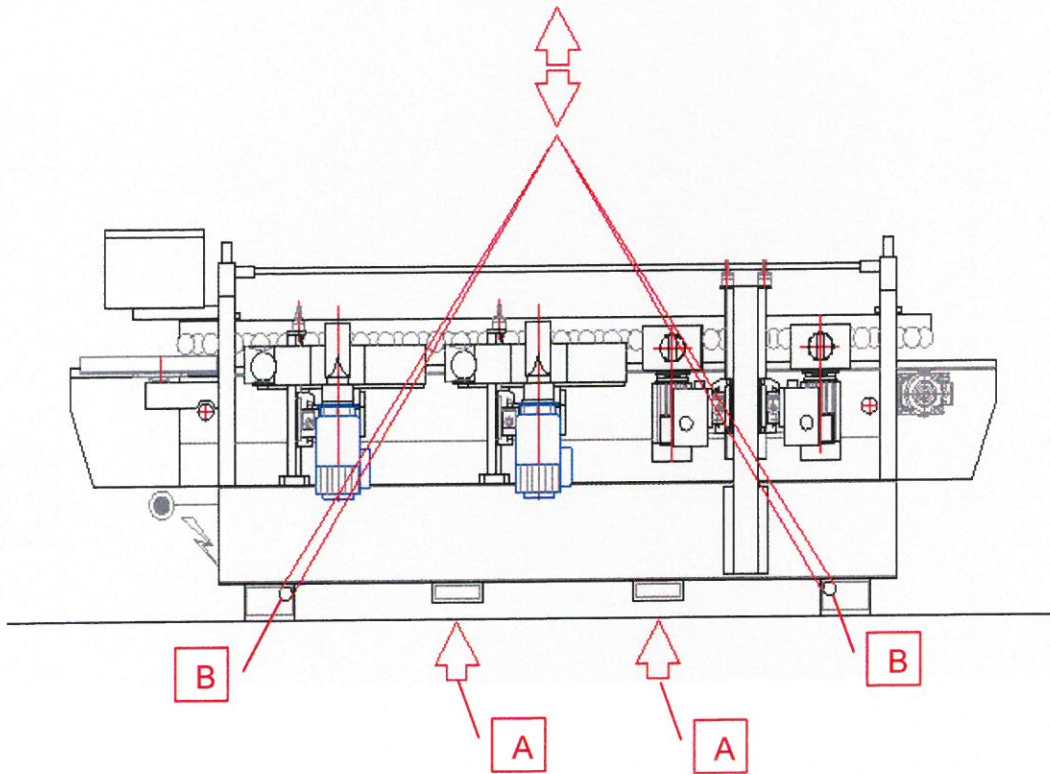


MACHINE STATUS: on the articulated lorry (trailer truck).

OPERATORS: 2 Operators in charge of moving the machine.

Proceed as follows (LIFT TRUCK):

- Remove the wooden blocks from the platform of the articulated lorry (trailer truck).
- Check the weight and the dimensions indicated on the packaging.
- Use a lift truck of sufficient capacity and with forks of suitable width.
- Follow the graphic indications on the machine to identify the insertion points for the lift truck forks (**pos. A**).
- Before lifting the load, lift it a few centimeters to make sure that it is balanced.
- Move the machine to the installation site (**s. par.4.1**).
- Lift the machine and remove the wooden blocks from the machine.



Procedere come segue (CARROPONTE o GRU):

- Scollegare i tasselli in legno dal pianale dell'autotreno.
- Controllare il peso e le dimensioni riportati sull'imballo.
- Infilare le barre di acciaio (**pos. B**), fornite con la macchina, nelle gambe di sostegno.
- Imbracare la macchina con brache piatte.
- Sollevare la macchina con un carroponete o una gru di portata adeguata. (Se necessario, usare un bilancere).
- Verificare che l'angolo formato dalle brache piatte non sia maggiore di 60°. Se l'angolo fosse maggiore, usare brache piatte più lunghe.
- Prima di sollevare il carico, verificare se è equilibrato sollevandolo per qualche centimetro.
- Muovere la macchina fino a raggiungere il luogo di installazione (**v. par.4.1**).
- Scollegare i tasselli in legno dalla macchina (tenendola sollevata opportunamente).

3.0 Transport and moving



Proceed as follows (BRIDGE CRANE or CRANE):

- Remove the wooden blocks from the platform of the articulated lorry (trailer truck).
- Check the weight and the dimensions indicated on the packaging.
- Insert the steel bars (**pos. B**), supplied with the machine, in the supporting feet.
- Attach the sling to the machine.
- Lift the machine with a bridge crane or a crane of sufficient load bearing. (If necessary use a balancing device).
- Make sure that the angle formed by the flat bands is not greater than 60°. If the angle is greater than 60°, use longer flat bands. Insert the steel bars, supplied with the machine, in the supporting feet.
- Before lifting the load, lift it a few centimeters to make sure that it is balanced.
- Move the machine to the installation site (**s. par.4.1**).
- Lift the machine and remove the wooden blocks from the machine.

3.5 MOVIMENTAZIONE DELLA MACCHINA (IMBALLO IN PALLET O CASSA)



STATO MACCHINA: sull'autotreno o sul container.

OPERATORI: 2 Operatori addetti alla movimentazione.

Procedere come segue (CARRELLO ELEVATORE):

- Controllare il peso e le dimensioni riportati sull'imballo.
- Utilizzare un carrello elevatore di portata adeguata e con larghezza delle forche idonea.
- Attenersi alle indicazioni grafiche poste sulla macchina per identificare i punti di inserimento delle forche del carrello elevatore.
- Prima di sollevare il carico, verificare se è equilibrato sollevandolo per qualche centimetro.
- Movimentare la macchina fino a raggiungere il luogo di installazione (**v. par.4.1**).

Procedere come segue (CARROPONTE o GRU):

- Controllare il peso e le dimensioni riportati sull'imballo.
- Attenersi alle indicazioni grafiche su pallet o cassa per identificare i punti di passaggio per branche piatte o catene.
- Imbracare la macchina con branche piatte.
- Sollevare la macchina con un carroponte o una gru di portata adeguata.
- Verificare che l'angolo formato dalle branche piatte non sia maggiore di 60°. Se l'angolo fosse maggiore, usare branche piatte più lunghe.
- Prima di sollevare il carico, verificare se è equilibrato sollevandolo per qualche centimetro.
- Movimentare la macchina fino a raggiungere il luogo di installazione (**v. par.4.1**).

3.5 MOVING THE MACHINE (PALLET OR CRATE)



MACHINE STATUS: on the articulated lorry (trailer truck) or container.

OPERATORS: 2 Operators in charge of moving the machine.

Proceed as follows (LIFT TRUCK):

- Check the weight and the dimensions indicated on the packaging.
- Use a lift truck of sufficient capacity and with forks of suitable width.
- Follow the graphic indications on the machine to identify the insertion points for the lift truck forks (**FIG.1-REF.1**).
- Before lifting the load, lift it a few centimeters to make sure that it is balanced.
- Move the machine to the installation site (**s. par.4.1**).

Proceed as follows (BRIDGE CRANE or CRANE):

- Check the weight and the dimensions indicated on the packaging.
- Follow the graphic indications on the pallet or crate to identify the points for the flat straps or chains.
- Lift the machine with a bridge crane or a crane of sufficient load bearing.
- Make sure that the angle formed by the flat bands or by the chains is not greater than 60° (**FIG.3**). If the angle is greater than 60°, use longer flat bands or chains.
- Before lifting the load, lift it a few centimeters to make sure that it is balanced.
- Move the machine to the installation site (**s. par.4.1**).

3.6 MOVIMENTAZIONE DELLA MACCHINA (IMBALLO IN PALLET O CASSA)



STATO MACCHINA: macchina appoggiata a terra o sul pallet o sul piano della cassa.

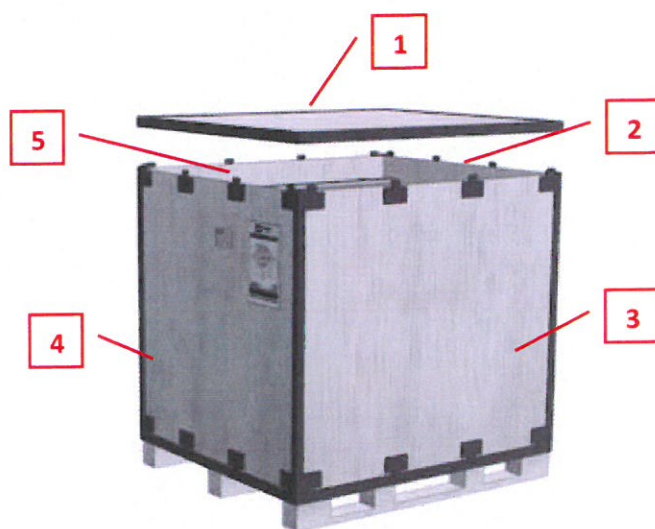
OPERATORI: 2 Operatori addetti alla movimentazione.



LA CASSA (SE USATA) DEVE ESSERE SMONTATA NELL'ORDINE INDICATO IN FIG. FARE ATTENZIONE CHE NESSUN LATO DELLA CASSA URTI LA MACCHINA.



I MATERIALI USATI PER L'IMBALLO (PLASTICA, LEGNO, ECC.) DEVONO ESSERE SEPARATI E SMALTITI NEL RISPETTO DELLE LEGGI E NORME VIGENTI IN MATERIA DI TUTELA DELL'AMBIENTE.



3.6 UNPACKING THE MACHINE



MACHINE STATUS: Machine resting on the ground or on the pallet or on the bottom of the crate.

OPERATORS: 2 Operators in charge of moving the machine.



THE CRATE (IF USED) MUST BE DISASSEMBLED IN THE ORDER INDICATED IN FIG., MAKING SURE THAT THE SIDES OF THE CRATE DO NOT COME INTO CONTACT WITH THE MACHINE.



THE MATERIALS USED FOR PACKING (PLASTIC, WOOD, ETC.) MUST BE SEPARATED AND DISPOSED OF IN COMPLIANCE WITH THE ENVIRONMENTAL PROTECTION LAWS AND STANDARDS.

3.7 MOVIMENTAZIONE DELLA MACCHINA DISIMBALLATA



STATO MACCHINA: macchina appoggiata a terra o sul pallet o sul piano della cassa.

OPERATORI: 2 Operatori addetti alla movimentazione.

Procedere come segue:

- Controllare il peso riportato sulla targa dati della macchina (**par.2.3**).
- Procedere come indicato nel **par.3.4**.

3.7 MOVING THE UNPACKED MACHINE



MACHINE STATUS: machine resting on the ground or on the pallet or on the bottom of the crate.

OPERATORI: 2 Operators in charge of moving the machine.

Proceed as follows:

- Check the weight indicated on the machine identification plate (**par.2.3**).
- Proceed as indicated in **par.3.4**.

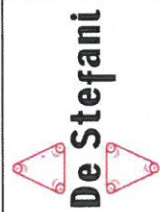
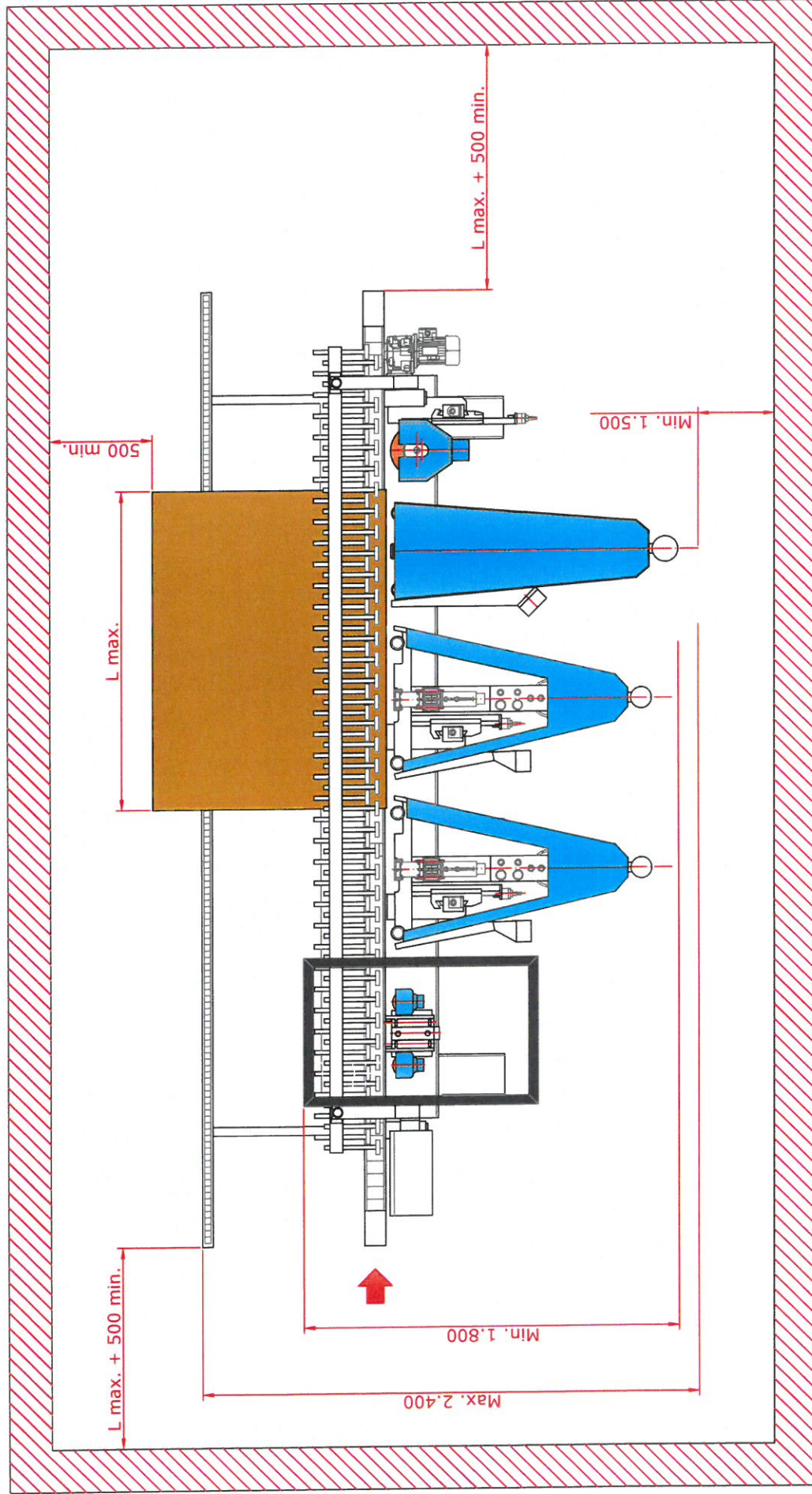


4.0

Installazione Installation



POSIZIONAMENTO DELLA MACCHINA
 POSITIONING THE MACHINE
 POSITIONIERUNG DER MASCHINE
 EMPLACEMENT DE LA MACHINE
 UBICACION DE LA MAQUINA
 LOCALIZACAO DA MAQUINA

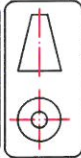


Descrizione
 Levigatrice per bordi e profili
 Edges and profiles sanding machine
 Kantenprofilschleifmaschine
 Ponceuse pour chants et profils
 Lijadora para cantos y perfiles
 Lixadeira para bordas e perfis

Tipo
 MVT
Gruppo
 PIANTINE/

Data
 File
 DV3005.dwg

Scala
 Disegnato
 A.D.



4.1 POSIZIONAMENTO DELLA MACCHINA



ESEGUIRE UNA VERIFICA PREVENTIVA SULLA MACCHINA PER INDIVIDUARE E SEGNALARE EVENTUALI DANNI SUBITI DURANTE LE OPERAZIONI DI TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE.



LA MACCHINA DEVE ESSERE INSTALLATA IN UN AMBIENTE INDUSTRIALE CHIUSO, COPERTO E SUFFICIENTEMENTE ILLUMINATO, CONFORME ALLE LEGGI E NORME VIGENTI NEL PAESE D'USO E ALLE CONDIZIONI AMBIENTALI RIPORTATE NEL PAR.2.8.



LA MACCHINA DEVE ESSERE APPOGGIATA SU UN PIANO SOLIDO E ORIZZONTALE CHE NE ASSICURI LA STABILITÀ IN RAPPORTO AL PESO (V. TARGA DATI – PAR.2.3) E ALL'INGOMBRO (V.PAR.2.4)



È VIETATO USARE SPESSORI DI QUALSIASI TIPO PER APPIANARE EVENTUALI DISLIVELLI SU UN PIANO DI APPOGGIO SCONNESSO.



LA POSIZIONE DELLA MACCHINA DEVE GARANTIRE UN FACILE E SICURO ACCESSO AGLI OPERATORI ADDETTI E AI MANUTENTORI.
SUI LATI DI CARICO E SCARICO LASCIARE UNO SPAZIO MIN. PARI ALLA LUNGHEZZA MASSIMA DEL PANNELLO DA LAVORARE + 500 mm (V. FIG.1).
SUL LATO POSTERIORE LASCIARE UNO SPAZIO MIN. PARI ALLA LARGHEZZA MASSIMA DEL PANNELLO DA LAVORARE + 500 mm (V. FIG.1).
SUL LATO ANTERIORE LASCIARE UNO SPAZIO MIN. DI 1500 mm.
RISPETTARE LE ZONE DI SICUREZZA DI EVENTUALI MACCHINE LIMITROFE.



STATO MACCHINA: posizionata nella zona d'uso prevista.

OPERATORI: 2 Operatori addetti alla movimentazione.

4.1 POSITIONING THE MACHINE



MAKE AN ADVANCE INSPECTION OF THE MACHINE TO IDENTIFY AND REPORT ANY DAMAGES CAUSED DURING SHIPPING AND MOVING.



THE MACHINE MUST BE INSTALLED IN A CLOSED, COVERED AND ADEQUATELY LIGHTED INDUSTRIAL ENVIRONMENT WHICH MEETS THE PRESCRIPTIONS OF THE LAWS AND STANDARDS IN FORCE IN THE COUNTRY WHERE THE MACHINE WILL BE USED AND THE ENVIRONMENTAL CONDITIONS GIVEN IN PAR.2.8.



THE MACHINE MUST REST ON A SOLID, LEVEL SURFACE OF SUFFICIENT CAPACITY TO SUPPORT ITS WEIGHT (S. I.D. PLATE - PAR.2.3) AND OVERALL DIMENSIONS (S. PAR.2.4).



DO NOT USE WEDGES OF ANY KIND TO COMPENSATE FOR AN UNEVEN OR DISJOINTED FLOOR SURFACE.



THE POSITION OF THE MACHINE MUST GUARANTEE EASY, SAFE ACCESS TO THE ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE PERSONNEL.
ON THE LOADING AND UNLOADING SIDES OF THE MACHINE LEAVE A MINIMUM SPACE EQUAL TO MAXIMUM LENGTH OF THE PANELS TO BE MACHINED + 500 mm (S. FIG.1).
ON THE BACK SIDE LEAVE A MINIMUM SPACE EQUAL TO MAXIMUM WIDTH OF THE PANELS TO BE MACHINED + 500 mm (S. FIG.1).
ON THE FRONT SIDE LEAVE A MINIMUM SPACE OF 1500 mm.
RESPECT THE SAFETY ZONES OF ANY NEIGHBOURING MACHINES.



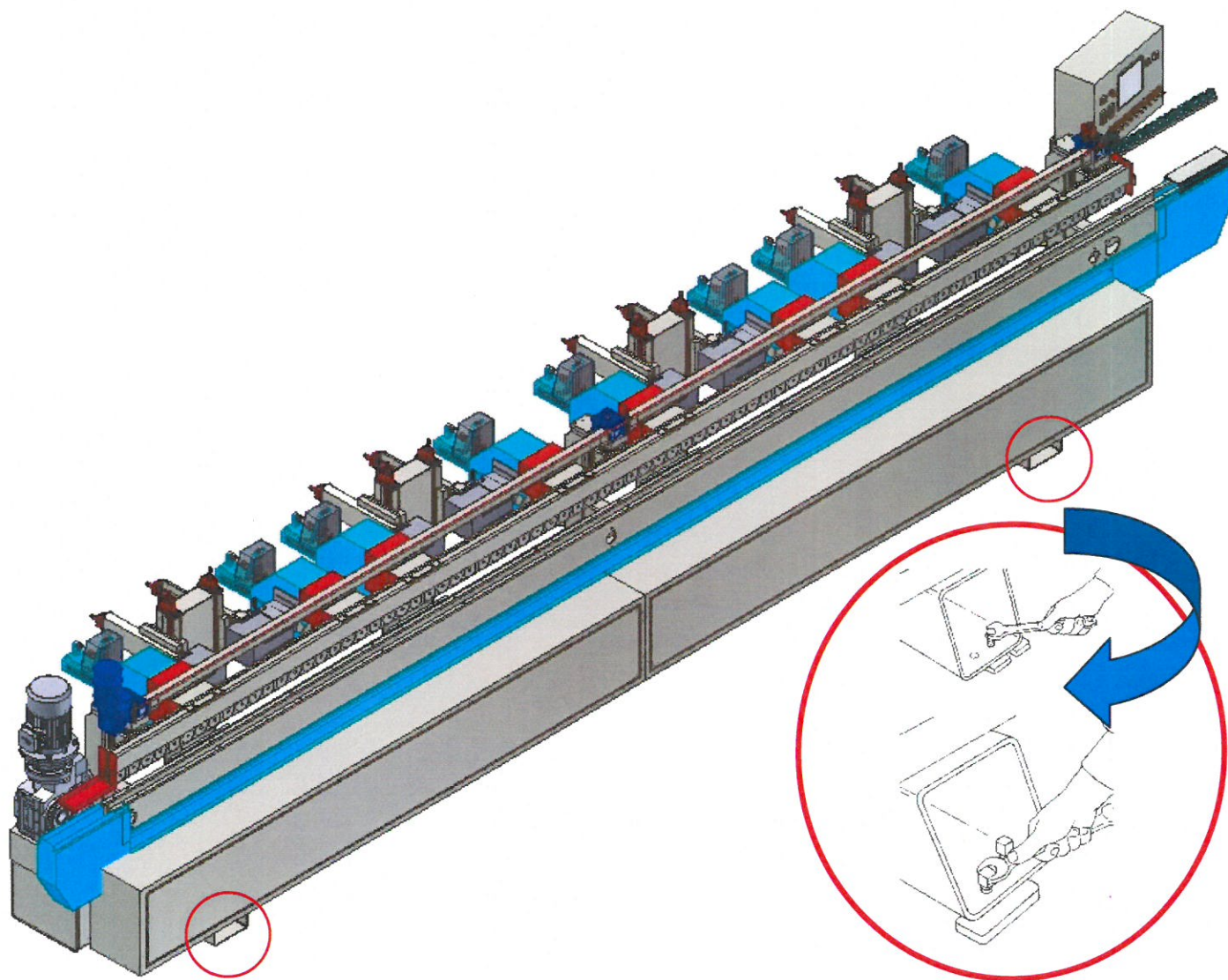
MACHINE STATUS: machine in the area designated for use.

OPERATORS: 2 Operatori addetti alla movimentazione.

4.0 Installazione

Procedere come segue:

- Avvitare sulle gambe le 4 viti, fornite in dotazione.
- Abbassare la macchina, posizionando i dischi di appoggio, forniti in dotazione, in corrispondenza delle viti.
- Verificare l'orizzontalità della macchina usando una livella. Appoggiare la livella sul basamento della macchina in senso longitudinale e trasversale.
- Se necessario, agire sulle viti.



4.0 Installation



Proceed as follows:

- Screw the 4 screws supplied with the machine onto the legs.
- Lower the machine, positioning the support disks supplied with the machine in correspondence to the screws.
- Check that the machine is level using a level. Rest the level lengthwise and crossways on the basement.
- If necessary, adjust the screws.

4.2 CONNECTING TO THE EXTRACTION SYSTEMS



MACHINE STATUS: positioned in the area designated for its use.

OPERATORS: 1 maintenance mechanic.



IT IS ABSOLUTELY PROHIBITED TO USE THE MACHINE BEFORE IT HAS BEEN PROPERLY CONNECTED TO THE DUST EXTRACTION SYSTEM (THE CLIENT IS RESPONSIBLE FOR PROVIDING THESE SYSTEMS).

THESE SYSTEMS MUST MEET THE ESSENTIAL SAFETY AND HEALTH REQUIREMENTS PRESCRIBED BY MACHINE STANDARD. THEY MUST ALSO ENSURE AN EXTRACTION CAPACITY NOT INFERIOR TO THAT INDICATED IN THE LAY-OUT WITH AN EXTRACTION SPEED OF AT LEAST 30 m/s.



FOR OPERATIONS ON THE UPPER PART OF THE MACHINE, USE A SUITABLE, SAFE MEANS TO ACCESS THE AREA (LADDERS, LIFTS, ETC.).

NEVER CLIMB ONTO THE MACHINE FOR ANY REASON WHATSOEVER.



ANY PLASTIC TUBING USED MUST BE MADE OF NON-INFLAMMABLE MATERIAL.

WHEN THE TUBES ARE REMOVED FROM EXHAUST HOODS, SHAVINGS AND DUST MAY BE RELEASED. USE PROTECTIVE GLASSES.

Connect the extraction nozzles to the dust extraction system using flexible tubes (not corrugated inside) of suitable diameter.

4.2 COLLEGAMENTO AGLI IMPIANTI DI ASPIRAZIONE



STATO MACCHINA: posizionata nella zona d'uso prevista.

OPERATORI: manutentore meccanico.



É ASSOLUTAMENTE VIETATA LA MESSA IN SERVIZIO DELLA MACCHINA PRIMA CHE LA STESSA SIA STATA CORRETTAMENTE COLLEGATA ALL'IMPIANTO DI ASPIRAZIONE DELLE POLVERI (IMPIANTI A CURA DEL CLIENTE).

TALI IMPIANTI DEVONO ESSERE CONFORMI AI REQUISITI ESSENZIALI DI SICUREZZA E SALUTE PREVISTI DALLA DIRETTIVA MACCHINE. DEVONO INOLTRE GARANTIRE UNA PORTATA DI ASPIRAZIONE NON INFERIORE AL VALORE INDICATO NEL LAY-OUT, CON UNA VELOCITÀ DI ASPIRAZIONE NON INFERIORE A 30 m/s.



PER LE OPERAZIONI SULLA PARTE SUPERIORE DELLA MACCHINA, RICORRERE A MEZZI DI SALITA APPROPRIATI E SICURI (SCALE, ELEVATORI, ECC.). NON SALIRE PER ALCUN MOTIVO SULLA MACCHINA.

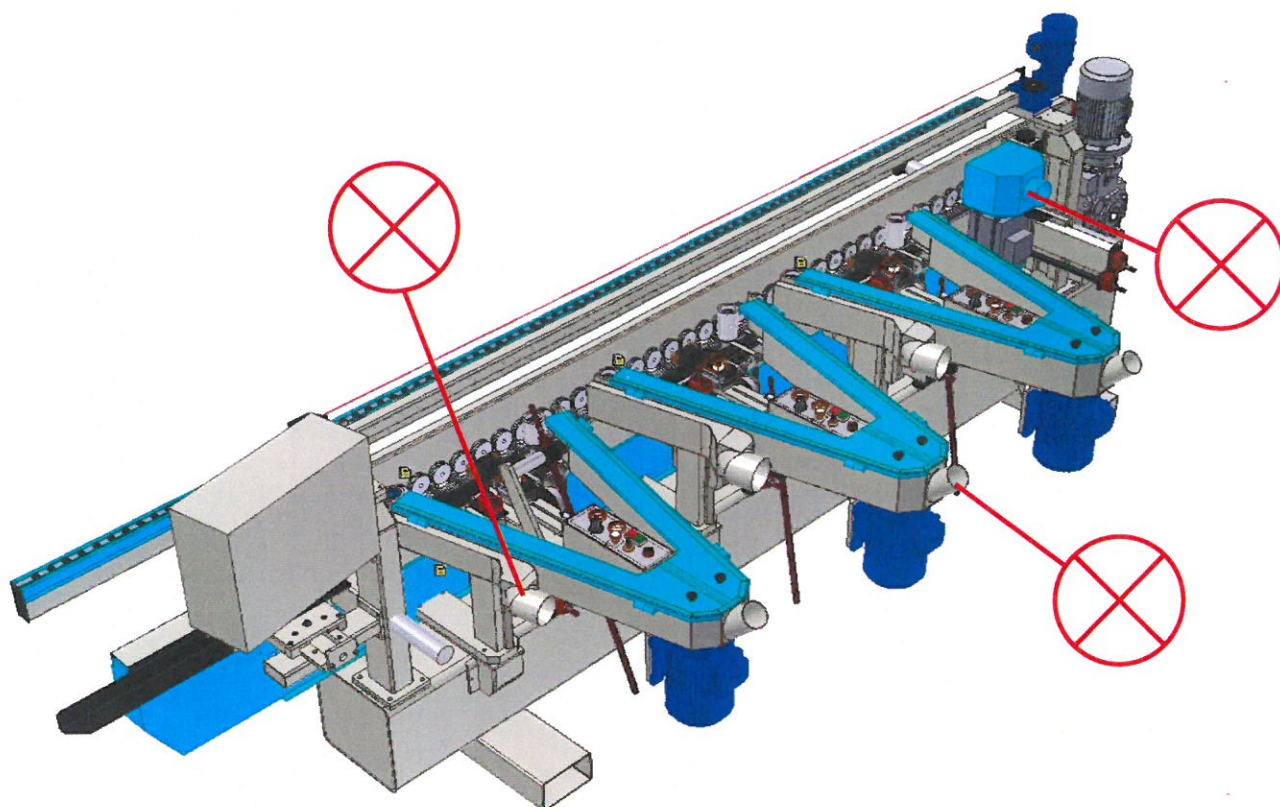


TUBI IN PLASTICA EVENTUALMENTE USATI DEVONO ESSERE DI MATERIALE DIFFICILMENTE INFIAMMABILE.

ESTRAENDO I TUBI DALLE CUFFIE DI ASPIRAZIONE, POTREBBERO SOLLEVARSI TRUCIOLI E POLVERE. UTILIZZARE OCCHIALI PROTETTIVI.

Collegare le bocchette di aspirazione all'impianto di aspirazione polveri con tubi flessibili (non corrugati internamente) di diametro adeguato.

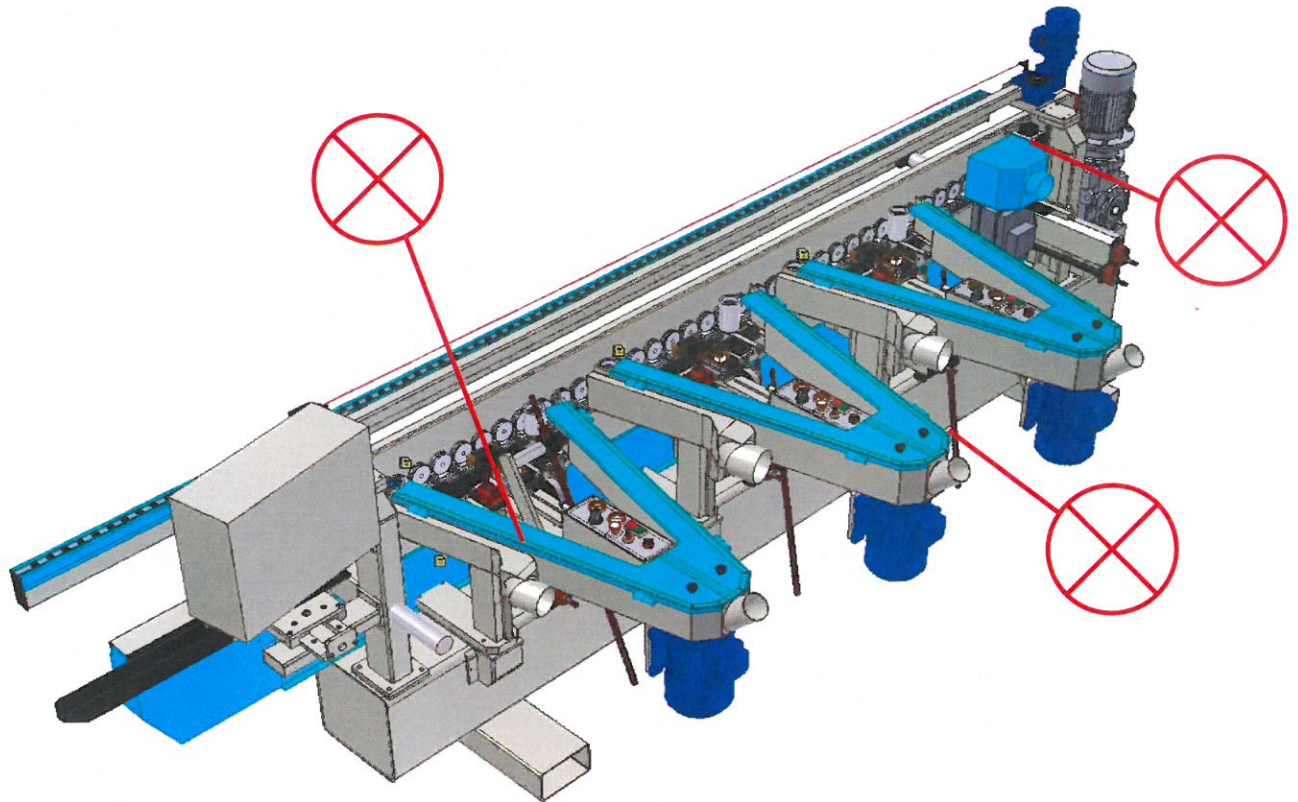
4.0 Installazione



Diametro Ø	Consumo aspirazione polveri (m ³ /h)	
	Velocità aspirazione (Minima) 25 m/sec	Velocità aspirazione (Consigliata) 30 m/sec
60 mm	254	305
80 mm	452	542
100 mm	706	847
120 mm	1.017	1.220
150 mm	1.589	1.907

La quantità di aria aspirata totale è data quindi dalla somma dei m³/h di ogni singola bocchetta alla velocità di 30 mt/sec.

4.0 Installation



Dust suction hood diameter Ø	Extraction rate (m3/h)	
	Suction speed (Min.) 25 m/sec	Suction speed (Recommended) 30 m/sec
60 mm	254	305
80 mm	452	542
100 mm	706	847
120 mm	1.017	1.220
150 mm	1.589	1.907

The total quantity of exhausted air is therefore given by the sum of the m3/h for each nozzle at a speed of 30 mt/sec.

4.3 COLLEGAMENTO ELETTRICO



STATO MACCHINA: posizionata nella zona d'uso prevista.

OPERATORI: 1 manutentore elettrico.



PRIMA DI ESEGUIRE IL COLLEGAMENTO ELETTRICO, VERIFICARE CHE LA TENSIONE E LA FREQUENZA DISPONIBILI CORRISPONDANO A QUELLE INDICATE NELLA TARGA MATRICOLA.



VERIFICARE L'ESISTENZA DELL'IMPIANTO DI TERRA E LA SUA EFFICIENZA.



PER IL DIMENSIONAMENTO DELLA LINEA DI ALIMENTAZIONE ELETTRICA, FARE RIFERIMENTO ALLE INDICAZIONI DELLO SCHEMA ELETTRICO. ASSICURARSI CHE LA LINEA ALLA QUALE VIENE ALLACCIATA LA MACCHINA SIA DIMENSIONATA PER FORNIRE LA CORRENTE DI MASSIMO ASSORBIMENTO, E CHE I CAVI ELETTRICI SIANO ADEGUATAMENTE DIMENSIONATI.



SI CONSIGLIA DI INSTALLARE A MONTE DELLA MACCHINA UN DISPOSITIVO DI PROTEZIONE IN CONFORMITÀ ALLE SPECIFICHE DELLO SCHEMA ELETTRICO: UN INTERRUTTORE AUTOMATICO O DEI FUSIBILI AD INTERVENTO RITARDATO.



SI CONSIGLIA DI INSTALLARE A MONTE DELLA MACCHINA UN INTERRUTTORE DIFFERENZIALE, CONFORMEMENTE ALLE LEGGI E NORME VIGENTI NEL PAESE D'USO.



L'EQUIPAGGIAMENTO ELETTRICO DELLA MACCHINA É PREVISTO PER FUNZIONARE CORRETTAMENTE CON TENSIONE DI ALIMENTAZIONE COMPRESA TRA 0,9 E 1,1 VOLTE LA TENSIONE NOMINALE (V. SCHEMA ELETTRICO). IL FABBRICANTE DECLINA OGNI RESPONSABILITÀ PER GUASTI E ANOMALIE DI FUNZIONAMENTO CAUSATI DA SBALZI DI TENSIONE.

4.3 ELECTRICAL CONNECTION



MACHINE STATUS: positioned in the area designated for its use.

OPERATORS: 1 maintenance electrician.



BEFORE MAKING THE ELECTRICAL CONNECTION, MAKE SURE THAT THE AVAILABLE VOLTAGE AND FREQUENCY CORRESPOND TO THOSE INDICATED IN THE I.D. PLATE.



CHECK THAT THERE IS AN EFFICIENT EARTHING SYSTEM.



**REFER TO THE INDICATIONS IN THE ELECTRICAL DIAGRAM FOR THE DIMENSIONS OF THE ELECTRICAL POWER INPUT LINE.
MAKE SURE THAT THE LINE THAT THE MACHINE IS CONNECTED TO IS SUFFICIENT TO SUPPLY THE MAXIMUM ABSORBED CURRENT AND THAT THE ELECTRIC CABLES ARE ADEQUATELY SIZED.**



IT IS ADVISABLE TO INSTALL A PROTECTION DEVICE IN CONFORMITY WITH THE SPECIFICATIONS IN THE ELECTRICAL DIAGRAM UPSTREAM OF THE MACHINE AN AUTOMATIC SWITCH OR DELAYED ACTION FUSES.




IT IS ADVISABLE TO INSTALL A DIFFERENTIAL SWITCH UPSTREAM OF THE MACHINE IN CONFORMITY WITH THE LAWS AND STANDARDS IN FORCE IN THE COUNTRY WHERE THE MACHINE IS TO BE USED.



**THE ELECTRICAL EQUIPMENT OF THE MACHINE IS DESIGNED TO CORRECTLY FUNCTION WITH INPUT VOLTAGES BETWEEN 0.9 AND 1.1 TIMES THE RATED VOLTAGE (S. ELECTRICAL DIAGRAM).
THE MANUFACTURER DECLINES ALL RESPONSIBILITY FOR FAILURES AND FUNCTIONING ANOMALIES CAUSED BY VOLTAGE SURGES.**

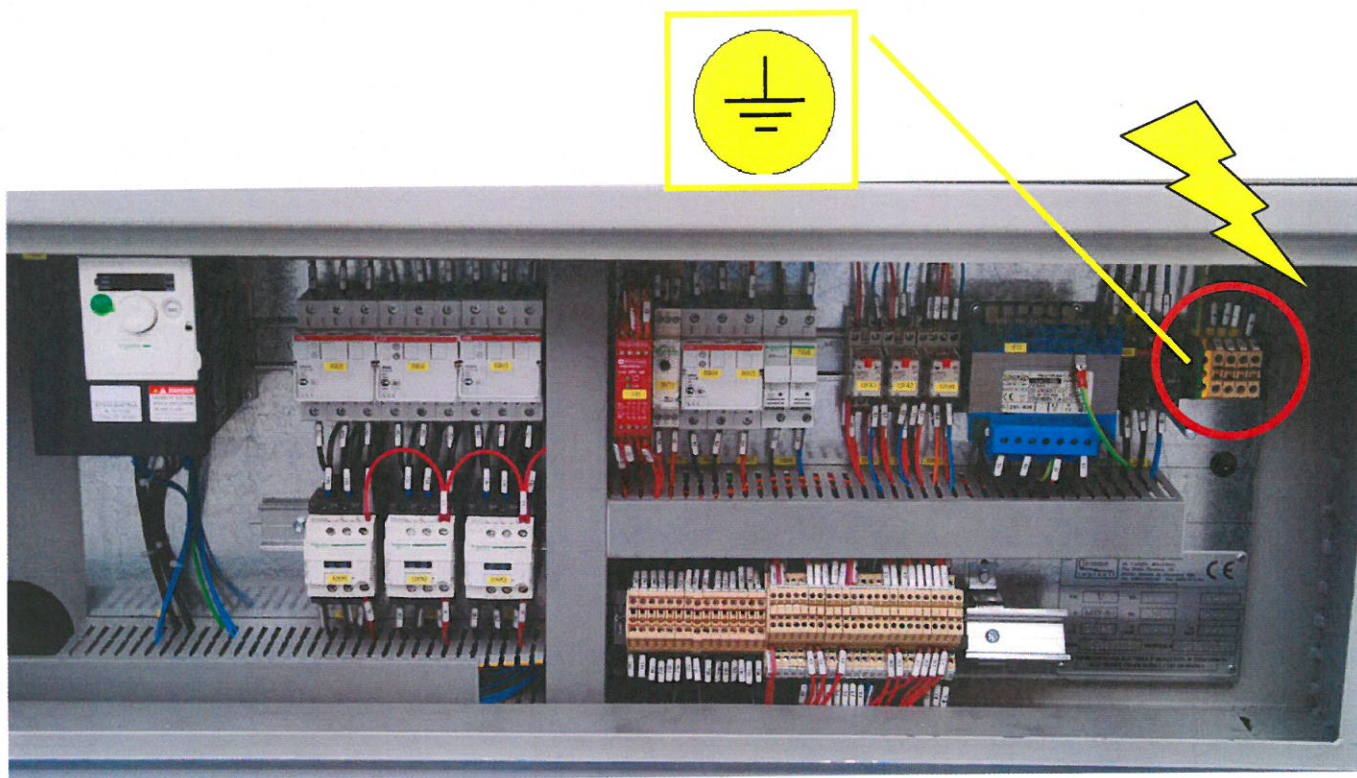
4.0 Installazione

Procedere come segue:

- Aprire lo sportello del quadro elettrico.
- Inserire il cavo di rete all'interno del quadro elettrico.
- Collegare i 3 cavi elettrici (fasi) ai morsetti R,S,T.
- Collegare il cavo di neutro al morsetto N (se PRESENTE).
- Collegare il cavo di colore giallo verde (terra) al morsetto PE. 
- Serrare con cura il pressacavo che blocca il cavo di rete al quadro elettrico.
- Chiudere lo sportello del quadro elettrico.




L'ERRATO O MANCATO COLLEGAMENTO DEL CAVO DI NEUTRO PROVOCA GRAVI DANNI ALLA MACCHINA.



4.0 Installation



Proceed as follows:

- Open the door of the electric panel.
- Insert the mains cable into the electric panel.
- Connect the 3 electric wires (phases) to terminals L1, L2, L3.
- Connect the neutral wire to terminal N (if PRESENT).
- Connect the yellow/green wire to terminal PE. 
- Carefully tighten the cable clamp that blocks the mains cable to the electrical panel.
- Close the door of the electric panel.



INCORRECT CONNECTION OF OR FAILURE TO CONNECT THE NEUTRAL WIRE SERIOUSLY DAMAGES THE MACHINE

4.4 COLLEGAMENTO PNEUMATICO



STATO MACCHINA: posizionata nella zona d'uso prevista.

OPERATORI: 1 manutentore meccanico.



L'IMPIANTO PNEUMATICO DELLA MACCHINA DEVE ESSERE ALIMENTATO CON ARIA SECCA, NON LUBRIFICATA.



ACCERTARSI CHE NELL'IMPIANTO DI ALIMENTAZIONE DELL'ARIA COMPRESSA NON VI SIANO CONDENSE D'ACQUA, RESIDUI DI OLIO O IMPURITÀ SOLIDE.



IL FABBRICANTE DECLINA OGNI RESPONSABILITÀ PER ANOMALIE E/O GUASTI AI COMPONENTI PNEUMATICI CAUSATI DA UNA CATTIVA QUALITÀ DELL'ARIA COMPRESSA (FORNITA DAL CLIENTE).



PRIMA DI ESEGUIRE IL COLLEGAMENTO PNEUMATICO, VERIFICARE CHE LA PRESSIONE ESISTENTE NELLA LINEA DI ALIMENTAZIONE SIA COMPRESA TRA 7.5 E 8 bar



I TUBI DELLA LINEA DI ALIMENTAZIONE DEVONO AVERE DIAMETRO INTERNO NON INFERIORE A 8 mm.

4.4 PNEUMATIC CONNECTION



MACHINE STATUS: positioned in the area designated for its use.

OPERATORS: 1 maintenance mechanic.



THE MACHINE PNEUMATIC SYSTEM MUST BE SUPPLIED WITH DRY, NOT-LUBRICATED AIR.



MAKE SURE THAT THERE IS NO WATER CONDENSATION, OIL RESIDUE OR SOLID IMPURITIES IN THE COMPRESSED AIR SUPPLY.



THE MANUFACTURER DECLINES ALL RESPONSIBILITY FOR FAILURES AND FUNCTIONING ANOMALIES CAUSED BY POOR QUALITY COMPRESSED AIR (SUPPLIED BY THE CLIENT).



BEFORE MAKING THE PNEUMATIC CONNECTION, MAKE SURE THAT THE PRESSURE IN THE FEED LINE IS BETWEEN 7.5 AND 8 bar.

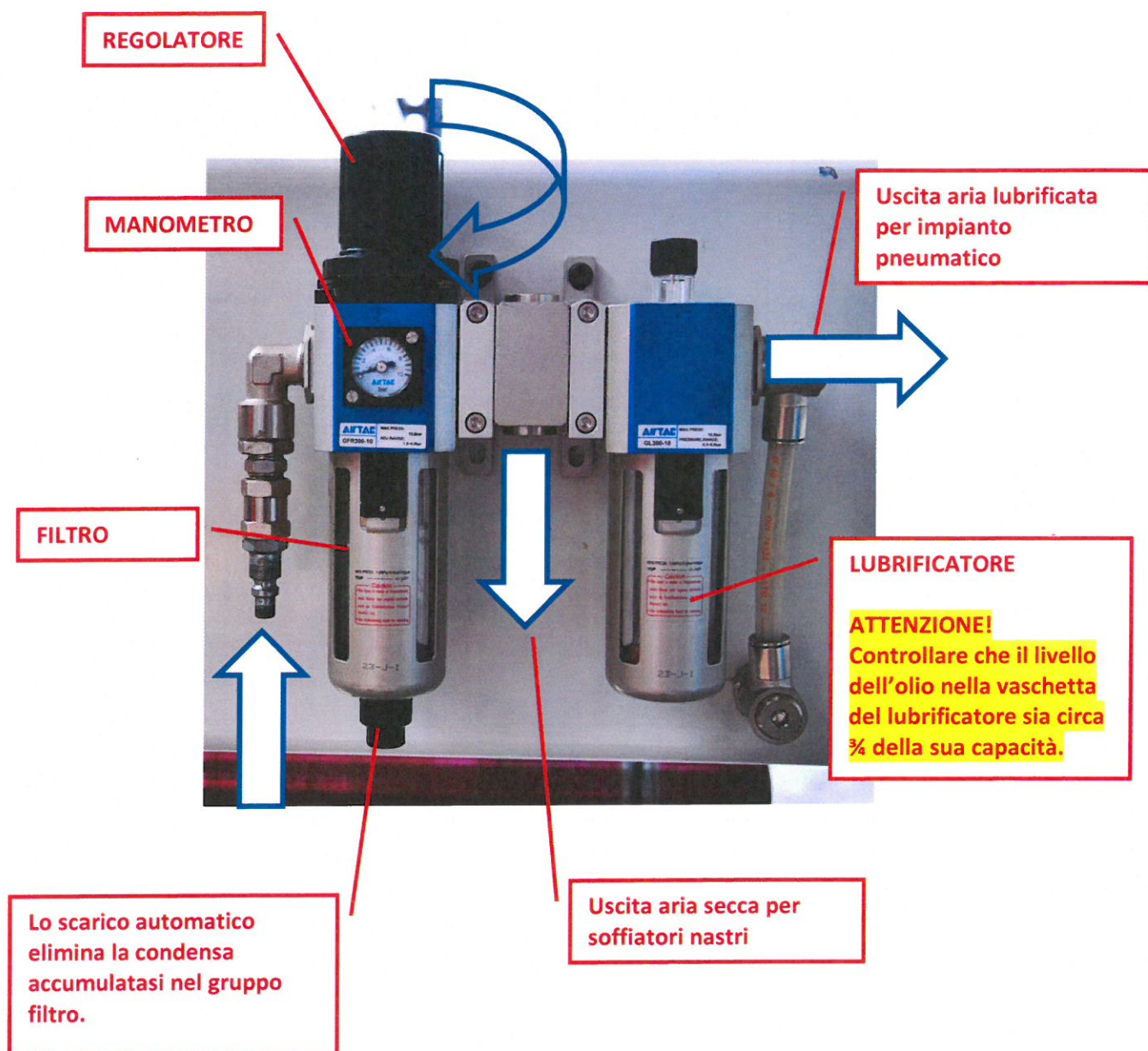


THE TUBES OF THE FEED LINE MUST HAVE AN INTERNAL DIAMETER OF AT LEAST 8 mm.

4.0 Installazione

Procedere come segue:

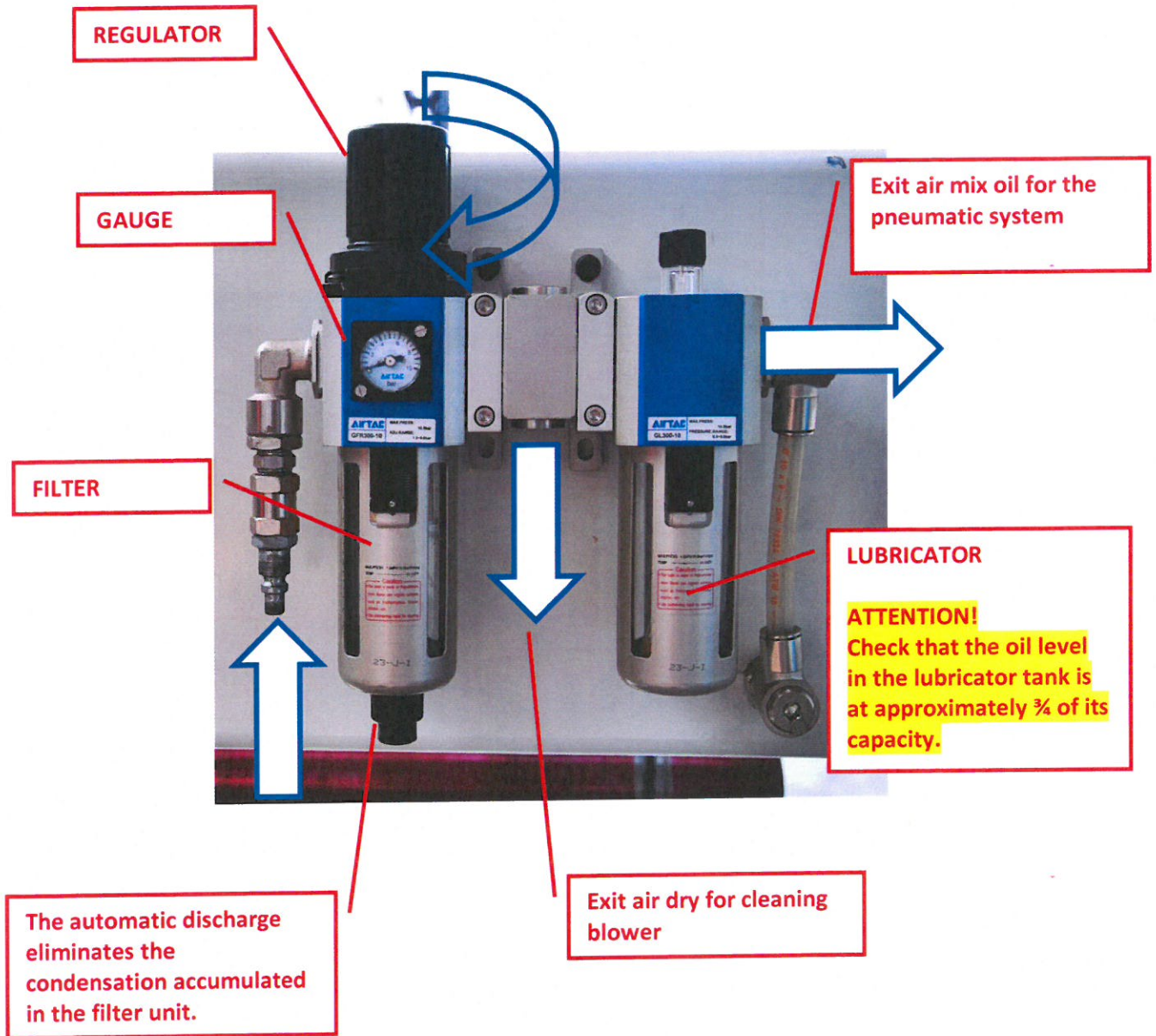
- Collegare, in funzione della predisposizione esistente, la linea di alimentazione pneumatica all'attacco filettato (1/2") in ingresso.
- Aprire la valvola di sezionamento (SE PRESENTE).
- Agendo sul regolatore, regolare la pressione a **6 bar**, controllandola mediante il manometro.



4.0 Installation

Proceed as follows:

- Connect the pneumatic feed line to the entry threaded coupling (1/2") according to the existing arrangements.
- Open the cut-off valve (IF INSTALLED).
- Use the regulator to adjust the pressure to **6 bar**, controlling the setting by using a pressure gauge.



4.5 PULIZIA



STATO MACCHINA: spenta, con l'interruttore generale in posizione "0" e lucchettato e la valvola di sezionamento dell'aria compressa chiusa e lucchettata.



OPERATORI: 1 manutentore meccanico.

Prima dell'imballaggio, la macchina è sottoposta ad un trattamento protettivo con prodotti antiossidanti. Tali prodotti devono essere asportati con l'ausilio di opportuni sgrassanti che non intacchino le parti metalliche o plastiche della macchina. Pulire accuratamente le parti di scorrimento ed i gruppi operatori.



PORRE PARTICOLARE ATTENZIONE A NON IMMETTERE ACCIDENTALMENTE LIQUIDI ALL'INTERNO DEI MOTORI.



NON USARE SOLVENTI SINTETICI, BENZINA, GASOLIO: POSSONO DANNEGGIARE PARTI DELLA MACCHINA.



**NON USARE SOSTANZE INFIAMMABILI.
LEGGERE ATTENTAMENTE LE ETICHETTE RIPORTATE NELLE CONFEZIONI O LE SCHEDE DI SICUREZZA FORNITE DAL FABBRICANTE DELLE SOSTANZE**



I GETTI D'ARIA COMPRESSA POSSONO DANNEGGIARE LE GUIDE E I CUSCINETTI A SFERA.



EFFETTUARE UNA PULIZIA GENERALE DELLA ZONA CIRCOSTANTE LA MACCHINA ASPORTANDO GLI SCARTI PRODOTTI DURANTE LE OPERAZIONI DI INSTALLAZIONE. ELIMINARE I MATERIALI DI SCARTO NEL RISPETTO DELLE LEGGI E NORME VIGENTI IN MATERIA DI TUTELA DELL'AMBIENTE.

4.5 CLEANING



MACHINE STATUS: OFF, with the main switch in the “0” position and locked and compressed air cut-off valve closed and locked.



OPERATORS: 1 maintenance mechanic.

Before packing, the machine is treated with protective anti-oxidant products. This protective coating must be removed using suitable degreasers which do not damage the metal or plastic parts of the machine. Carefully clean the sliding parts and the machining units.



BE ESPECIALLY CAREFUL NOT TO ACCIDENTALLY SPILL LIQUIDS INTO THE MOTORS.



DO NOT USE SYNTHETIC SOLVENTS, PETROL OR FUEL: THESE PRODUCTS MAY DAMAGE PARTS OF THE MACHINE.



DO NOT USE INFLAMMABLE SUBSTANCES. CAREFULLY READ THE LABELS ON THE PACKAGES OR THE SAFETY DATA SHEETS PROVIDED BY THE MANUFACTURER OF THE SUBSTANCES.



JETS OF COMPRESSED AIR MAY DAMAGE THE GUIDES AND THE BALL BEARINGS.



GENERALLY CLEAN THE AREA AROUND THE MACHINE AND REMOVE ANY WASTE PRODUCED DURING THE INSTALLATION OPERATIONS. DISPOSE OF THE WASTE MATERIALS IN COMPLIANCE WITH THE ENVIRONMENTAL PROTECTION LAWS AND STANDARDS.

4.6 VERIFICA DEL CORRETTO SENSO DI ROTAZIONE DEI MOTORI



PRIMA DI EFFETTUARE L'ACCENSIONE DELLA MACCHINA È NECESSARIO VERIFICARE IL CORRETTO SENSO DI ROTAZIONE DEI MOTORI (CORRETTO COLLEGAMENTO DEI CAVI DI FASE).



STATO MACCHINA: SPENTA, con allacciamenti elettrici e pneumatici già eseguiti

OPERATORI: 1 manutentore elettrico.

Per verificare il corretto collegamento dei cavi di fase (**par.4.3**), procedere come segue:

- Ruotare l'interruttore elettrico generale in **pos. 1**.
- Premere il pulsante TENSIONE AUSILIARIA.
- Verificare che tutti i selettori siano in **pos. 0**.
- Ruotare per un istante il selettore MARCIA / ARRESTO CINGOLO in **pos. START** e verificare il senso di avanzamento del cingolo di traino.

Se il senso di avanzamento del cingolo non è corretto, procedere come segue:

- Spegnerne la macchina ruotando l'interruttore elettrico generale in **pos. 0**.
- Sezionare l'alimentazione elettrica a monte della macchina.
- Invertire la posizione di 2 fasi.
- Ripetere dall'inizio l'intera procedura.



AVVIARE IL CINGOLO SOLO PER QUALCHE ISTANTE.

4.6 CHECK THE MOTORS ROTATE IN THE CORRECT DIRECTION



BEFORE TURNING ON THE MACHINE, MAKE SURE THAT THE MOTORS ROTATE IN THE CORRECT DIRECTION (MAKE SURE THAT THE PHASE WIRES ARE PROPERLY CONNECTED).



MACHINE STATUS: OFF, but connected to the electrical and pneumatic systems

OPERATORS: 1 maintenance electrician.

To check that the phase wire are correctly connected (**par.4.3**), proceed as follows:

- Turn the main electrical switch to **pos. 1**.
- Press the AUXILIARY VOLTAGE button.
- Check that all of the selector switches are in **pos. 0**.
- Turn the START/STOP FEED TRACK selector switch to the **START pos.** for a second to check the direction of the feed track.

If the direction of the feed track is not correct, proceed as follows:

- Switch off the machine turning the main electrical switch to **pos. 0**.
- Cut-off the electricity upstream of the machine.
- Invert the position of the 2 phases.
- Repeat the entire procedure from the beginning.



START THE FEED TRACK FOR A FEW SECONDS, ONLY.

4.7 MAGAZZINAGGIO

Se si ha la necessità di stivare la macchina prima del suo definitivo piazzamento in officina, immagazzinarla in un ambiente sicuro, con adeguato grado di temperature e umidità, protetta dalla polvere. Appoggiare la macchina in un luogo asciutto, anche se la macchina è protetta da un apposito imballaggio, una sua permanenza in un luogo non protetto può compromettere il buon funzionamento.



4.7 STORAGE

If the machine is not installed in the workshop, store it in a safe environment with a suitable level of temperature and humidity, protected from dust.

The machine must be stored in a dry place even if it delivered in an adequate packing container.

If the machine is stored in unsuitable places, problems may arise when it is operated.





5.0

Sicurezza

Safety



5.1 AVVERTENZE GENERALI DI SICUREZZA



IN PRESENZA DI SCINTILLE O FIAMME LIBERE, EVENTUALI ACCUMULI DI POLVERE DI LEGNO PRODOTTA DALLA LAVORAZIONE POSSONO COSTITUIRE UN RISCHIO D'INCENDIO.



È VIETATO EFFETTUARE LAVORI DI SALDATURA E MOLATURA DI MATERIALI METALLICI NELLE VICINANZE DELLA MACCHINA.



IL DATORE DI LAVORO DEVE ATTENTAMENTE VALUTARE SE VIETARE DI FUMARE E DI USARE FIAMME LIBERE.



IL DATORE DI LAVORO DEVE INFORMARE E FORMARE I DIPENDENTI SUL COMPORTAMENTO DA TENERE IN CASO DI INCENDIO (PROCEDURE DI SEGNALAZIONE, DI EVACUAZIONE E DI EVENTUALE SPEGNIMENTO, CONFORMEMENTE ALLE LEGGI E NORME VIGENTI NEL PAESE D'USO).

IN CASO DI PRINCIPIO DI INCENDIO, NON USARE ACQUA PER SPEGNERE LE FIAMME.



PER I PORTATORI DI PROTESI MEDICHE (PACE-MAKER, APPARECCHI ACUSTICI, ECC.), PUÒ ESSERE RISCHIOSO AVVICINARSI ALLA MACCHINA, LA QUALE PRODUCE EMISSIONI ELETTROMAGNETICHE DOVUTE AD ALCUNI SUOI COMPONENTI, SEPPUR ENTRO I LIMITI MASSIMI PREVISTI DA LEGGI E NORME VIGENTI.

5.1 GENERAL SAFETY WARNINGS



ACCUMULATIONS OF WOOD DUST PRODUCED DURING MACHINING MAY CONSTITUTE A FIRE RISK IN THE PRESENCE OF SPARKS OR OPEN FLAMES.



DO NOT WELD OR GRIND METALLIC MATERIALS IN THE VICINITY OF THE MACHINE.



THE EMPLOYER (CLIENT) MUST CAREFULLY EVACUATE WHETHER OR NOT TO PROHIBIT SMOKING OR THE USE OF OPEN FLAMES.



THE EMPLOYER (CLIENT) MUST INFORM AND TRAIN THE EMPLOYEES IN THE PROCEDURES TO BE FOLLOWED IN CASE OF FIRE (WARNING, EVACUATION AND ANY EXTINGUISHING PROCEDURES IN COMPLIANCE WITH THE LAWS AND STANDARDS IN FORCE IN THE COUNTRY WHERE IT IS TO BE USED.
IF A FIRE STARTS, DO NOT USE WATER TO EXTINGUISH THE FLAMES.



THE MACHINE PRODUCES ELECTROMAGNETIC EMISSIONS, WITHIN THE MAXIMUM LIMITS PRESCRIBED BY THE LAWS AND STANDARDS IN FORCE, DUE TO SEVERAL OF ITS COMPONENTS, THEREFORE SUBJECTS WITH MEDICAL PROSTHESES (PACE/MAKER, HEARING AIDS, ETC.) MAY BE AT RISK WHEN IN THE VICINITY OF THE MACHINE.