

5.2 AVVERTENZE GENERALI RELATIVE AGLI UTENSILI



LA MACCHINA È STATA PROGETTATA E COSTRUITA ESCLUSIVAMENTE PER L'USO DI UTENSILI / NASTRI E MOLE ABRASIVE DI DIMENSIONI CORRETTE E CONFORMI ALLE NORME.



ASSICURARSI CHE GLI UTENSILI ROTANTI INSTALLATI NEI GRUPPI OPERATORI SIANO PERFETTAMENTE EQUILIBRATI, AFFILATI (GLI UTENSILI NON AFFILATI AUMENTANO IL RISCHIO DI EIEZIONE DEL PEZZO) ED ACCURATAMENTE CALETTATI E SERRATI. NON UTILIZZARE MAI LAME OD UTENSILI DEFORMATI O INCLINATI.



PER L'USO, LA REGOLAZIONE E LA RIPARAZIONE DEGLI UTENSILI, È OBBLIGATORIO FARE RIFERIMENTO ALLE ISTRUZIONI FORNITE DAI RELATIVI FABBRICANTI.



È OBBLIGATORIO RISPETTARE LA GAMMA DI VELOCITÀ (N. di giri/min) MARCATA SUGLI UTENSILI.



PRIMA DI MONTARE QUALSIASI UTENSILE, ACCERTARSI CHE LE SUPERFICI DI CALETTAMENTO SIANO BEN PULITE E PRIVE DI AMMACCATURE. VERIFICARE CHE TUTTE LE PLACCHETTE SIANO BLOCCATE.



ASSICURARSI CHE GLI ANELLI DISTANZIATORI E LE FLANGE PER GLI UTENSILI SIANO IDONEI ALL'USO COME DICHIARATO DAL FABBRICANTE DEGLI UTENSILI.



MANEGGIARE GLI UTENSILI CON MOLTA ATTENZIONE (USARE GUANTI DI PROTEZIONE) E CUSTODIRLI NEI PROPRI CONTENITORI IN MODO ORDINATO, LONTANI DALLA PORTATA DEL PERSONALE NON ADDETTO.

5.2 GENERAL TOOL WARNINGS



THE MACHINE HAS BEEN DESIGNED AND CONSTRUCTED EXCLUSIVELY FOR USE WITH PROPERLY SIZED TOOLS – BELT AND WHEEL SANDING IN COMPLIANCE WITH STANDARD.



MAKE SURE THAT THE ROTATING TOOLS INSTALLED ON THE MACHINING UNITS ARE PROPERLY BALANCED, SHARPENED (DULL TOOLS INCREASE THE RISK OF PIECE EJECTION) AND CAREFULLY KEYPED AND LOCKED. NEVER USE DEFORMED OR SLANTED BLADES OR TOOLS.



REFER TO THE INSTRUCTIONS PROVIDED BY THE RELATIVE MANUFACTURERS FOR THE USE, ADJUSTMENT AND REPAIR OF TOOLS.



ALWAYS RESPECT THE SPEED RANGE (RPM) INDICATED ON THE TOOLS.



BEFORE INSTALLING ANY TOOL, MAKE SURE THAT THE KEYING SURFACES ARE CLEAN AND THAT THEY ARE NOT DENTED OR PITTED. MAKE SURE THAT ALL OF THE PLATES ARE LOCKED.



MAKE SURE THAT THE TOOL SPACER RINGS (SPINDLE RINGS) AND FLANGES ARE SUITABLE FOR THE USES INDICATED BY THE TOOL MANUFACTURERS.



HANDLE TOOLS VERY CAREFULLY (ALWAYS WEAR PROTECTIVE GLOVES) AND STORE THEM NEATLY IN THEIR WOOD CASES, OUT OF REACH OF UNAUTHORISED PERSONNEL.

5.3 SISTEMI DI SICUREZZA ADOTTATI

Al fine di rendere sicura la macchina in conformità alle direttive, il Fabbricante ha adottato opportuni sistemi di sicurezza.



È OBBLIGATORIO CONTROLLARE COSTANTEMENTE IL BUON FUNZIONAMENTO E L'EFFICIENZA DI TUTTI I DISPOSITIVI DI SICUREZZA.



È VIETATO MANOMETTERE, ESCLUDERE, RIMUOVERE, E/O SOSTITUIRE QUALSIASI DISPOSITIVO DI SICUREZZA.



È OBBLIGATORIO SOSTITUIRE TEMPESTIVAMENTE EVENTUALI DISPOSITIVI DI SICUREZZA MALFUNZIONANTI E/O DANNEGGIATI, USANDO ESCLUSIVAMENTE RICAMBI ORIGINALI.

5.3 SAFETY SYSTEMS

The Manufacturer has implemented suitable safety systems to ensure that the machine meets the of the standards and regulations.



ALL OF THE SAFETY DEVICES MUST BE CONSTANTLY BE CHECKED FOR PROPER FUNCTIONING AND EFFICIENCY.



DO NOT CAMPER WITH, EXCLUDE, REMOVE AND/OR REPLACE ANY OF THE SAFETY DEVICES.



ANY MALFUNCTIONING AND/OR DAMAGED SAFETY DEVICE MUST BE IMMEDIATELY REPLACED EXCLUSIVELY WITH ORIGINAL PARTS.

5.3.1 PROTEZIONI FISSE

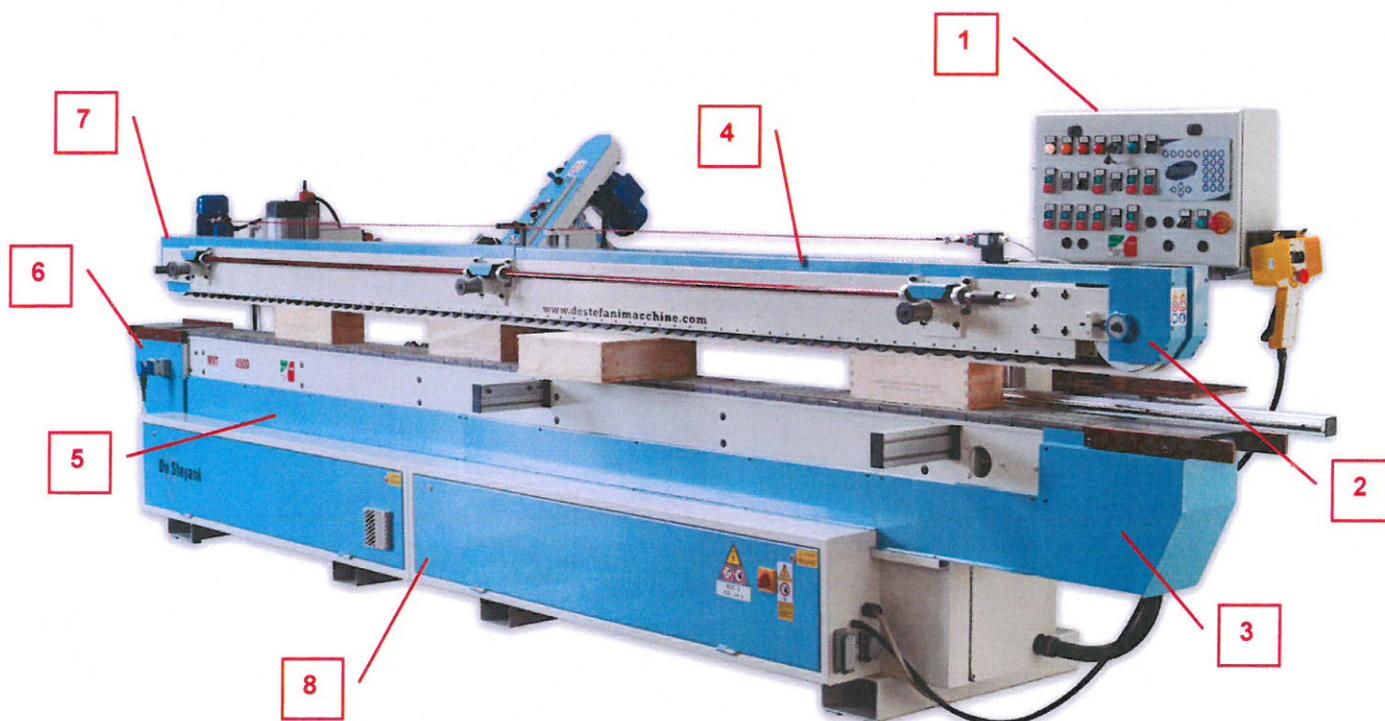
Le protezioni fisse sono mantenute in posizione da elementi di fissaggio. L'apertura o la rimozione di queste protezioni è possibile solo con l'ausilio di utensili.

Le protezioni fisse presenti sulla macchina sono le seguenti:

- protezione del quadro di comando e controllo **(RIF.1)**;
- protezione, in ingresso, del pressore **(RIF.2)**;
- protezione, in ingresso, del cingolo di traino **(RIF.3)**;
- protezione del pressore **(RIF.4)**;
- protezione del cingolo di traino **(RIF.5)**;
- protezione, in uscita, del cingolo di traino **(RIF.6)**;
- protezione, in uscita, del pressore **(RIF.7)**;
- protezioni del quadro elettrico **(RIF.8)**.



EVENTUALI ALTRE PROTEZIONI FISSE, RELATIVE AI SINGOLI GRUPPI OPERATORI, SONO RIPORTATE NELLE RELATIVE ISTRUZIONI PER L'USO.



5.3.1 STATIONARY PROTECTIVE DEVICES

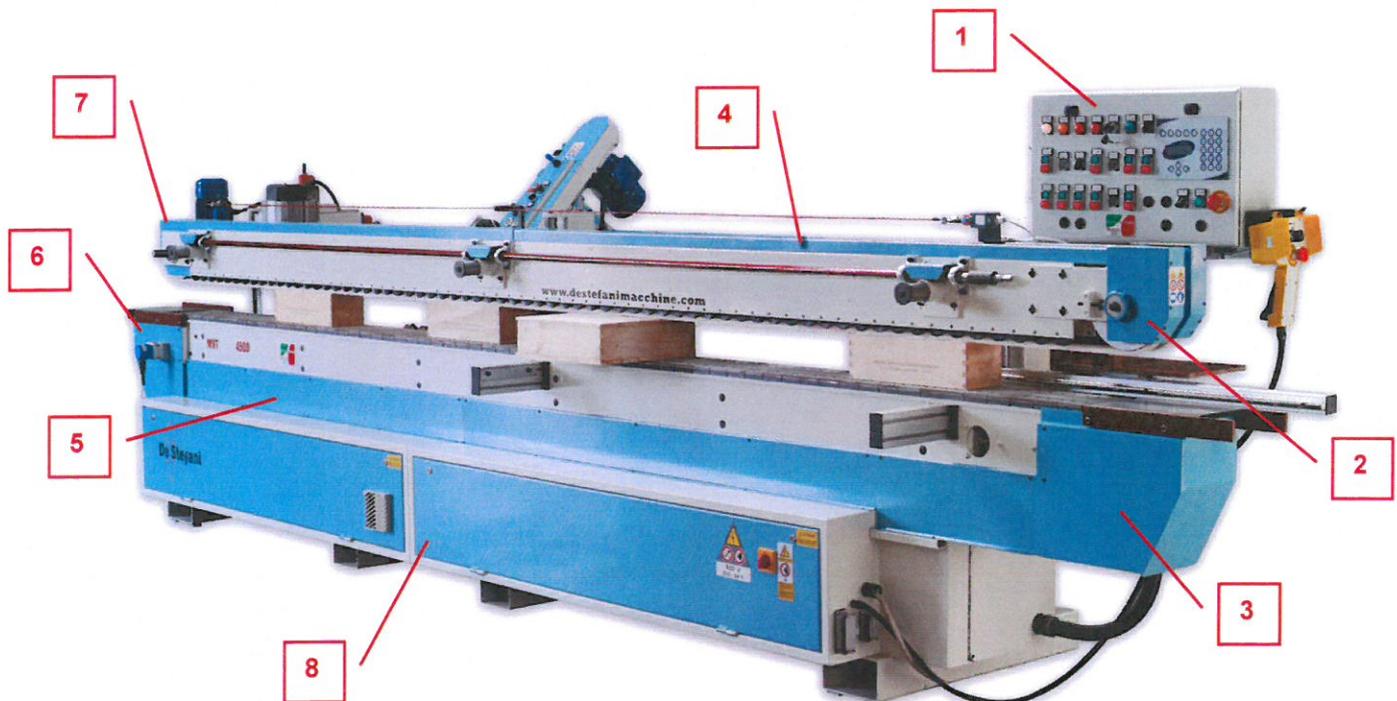
The stationary protective devices are kept in place by fasteners. These protective devices can only be opened or removed with tools.

The following stationary protective devices are installed on the machine:

- command and control panel protection (REF.1);
- presser input protection (REF.2);
- feed track input protection (REF.3);
- presser protection (REF.4);
- feed track protections (REF.5);
- feed track output protection (REF.6);
- presser output protection (REF.7);
- electric panel protections (REF.8).



ANY OTHER STATIONARY PROTECTIVE DEVICES FOR THE INDIVIDUAL MACHINING UNITS ARE GIVEN IN THE RELATIVE USER INSTRUCTIONS.



5.3.2 PROTEZIONI MOBILI

Le protezioni mobili rimangono collegate meccanicamente alla macchina anche quando vengono aperte.

L'apertura è possibile senza l'ausilio di utensili.

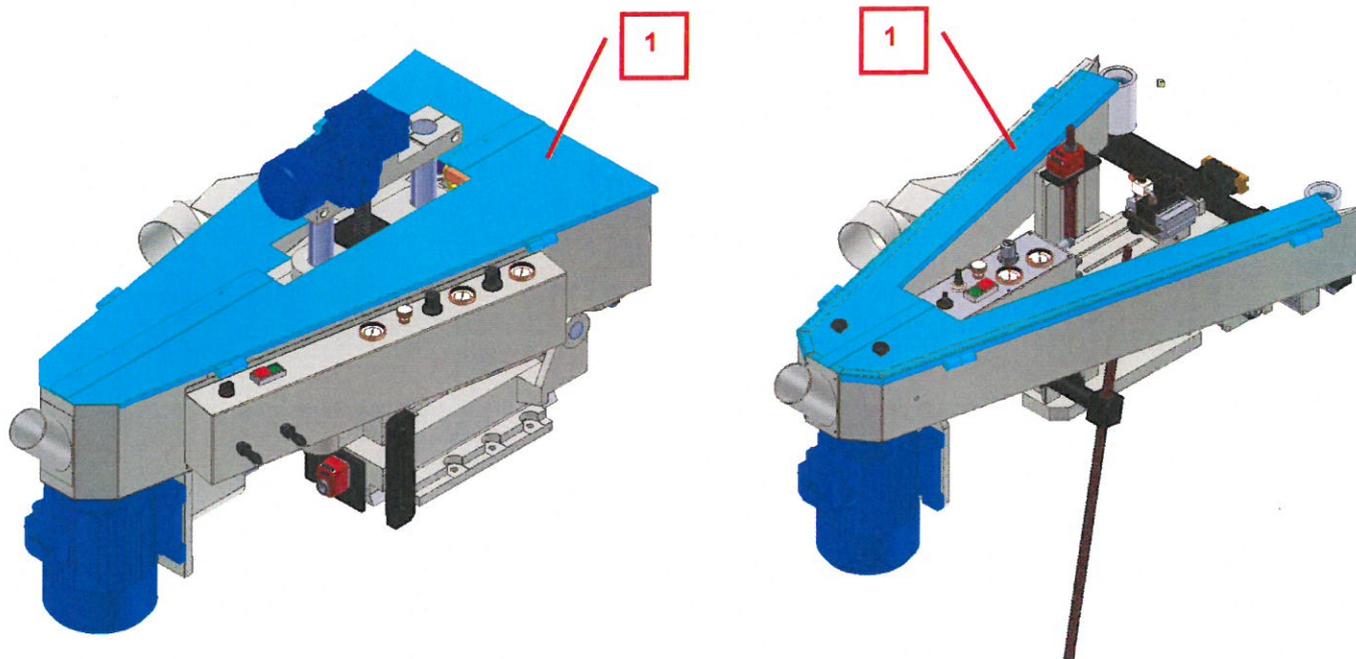
Un dispositivo di bloccaggio impedisce l'avviamento degli elementi mobili sino a quando essi sono accessibili; il dispositivo inserisce l'arresto degli stessi elementi quando le protezioni non sono chiuse.

RIPARI MOBILI PER GRUPPI A NASTRO (ref.1):

Per impedire il contatto accidentale tra l'operatore e il nastro levigatore in fase di movimento, evitando il rischio di taglio o abrasione, i gruppi a nastro sono muniti sui due lati esterni di un riparo mobile con sistema di interblocco.



PER EVITARE IL RISCHIO DI TAGLIO O ABRASIONE IN CASO DI CONTATTO INVOLONTARIO SUL LATO INTERNO DEL GRUPPO CON IL NASTRO IN MOVIMENTO, SI RACCOMANDA ALL'OPERATORE DI UTILIZZARE GUANTI DI PROTEZIONE.



5.3.2 MOBILE PROTECTIVE DEVICES

The mobile protective devices are mechanically connected to the machine, even when opened.

They can be opened without the use of tools.

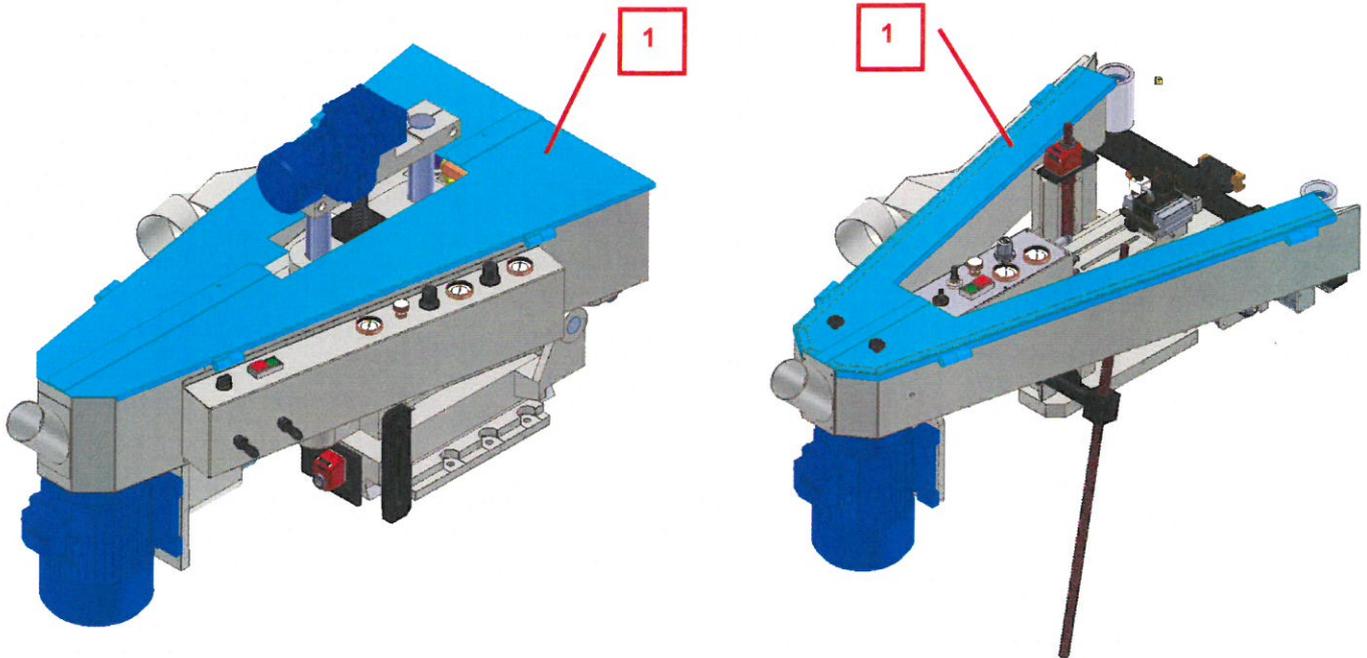
A locking device prevents moving elements from being turned as long as they are accessible; the device triggers the arrest of these elements when the protective devices are opened.

MOVABLE SAFETY GUARDS FOR BELT UNITS (ref. 1)

The two external sides of the belt units are equipped with a movable safety guard with a stopping system to prevent accidental contact between the operator and the sanding belt while it is moving so as to prevent the risk of cutting or abrasion



TO PREVENT THE RISK OF CUTTING OR ABRASION IN CASE OF ACCIDENTAL CONTACT WITH THE INTERNAL SIDE OF THE UNIT WHILE THE BELT IS MOVING, IT IS ADVISABLE THAT THE OPERATOR USE PROTECTION GLOVES.



RIPARI REGOLABILI PER GRUPPI A MOLA (ref. 2):

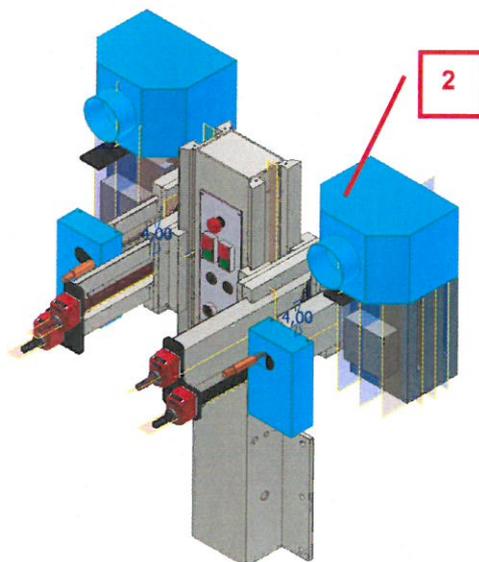
Per impedire il contatto accidentale tra l'operatore e le mole abrasive in fase di movimento, evitando il rischio di abrasione, i gruppi a mola sono muniti di un riparo (cuffia di aspirazione) regolabile in funzione del grado di usura della mola stessa.

RIPARI FISSI PER GRUPPI A FRESARE:

Per evitare i rischi connessi all'uso dei gruppi a fresare (rischio di taglio o cesoiamento, rischio di rottura dell'utensile, rischio di proiezione di frammenti, ecc.), i gruppi sono muniti di:

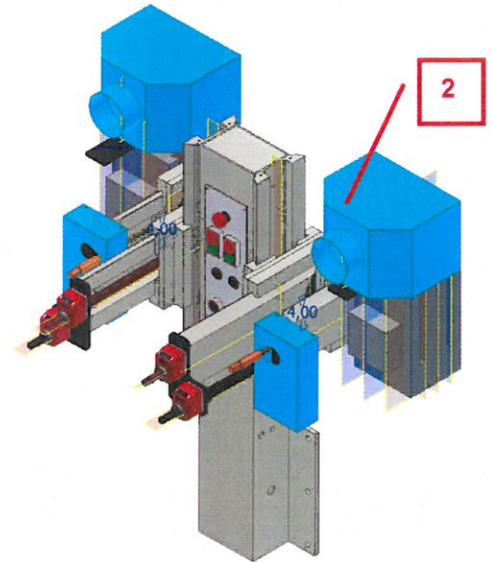
- Cabina di insonorizzazione (ref. 3) per la protezione dell'operatore da ogni possibilità di contatto con l'utensile e per la riduzione del rumore da esso causato.
- Cuffia di aspirazione (ref. 2) per l'asportazione di frammenti, trucioli e polveri (essa è simile alla cuffia dei gruppi a mola, con l'unica differenza che la prima è fissa mentre la seconda è regolabile).

La cabina insonorizzante è dotata di una o due porte sportello con sistema di interblocco: l'apertura dello sportello attiva un microinterruttore che arresta rapidamente il funzionamento del gruppo (con motore autofrenante), senza impedire le altre funzioni della macchina. Il gruppo non può essere riavviato fino a quando non sia stato chiuso lo sportello: l'avviamento non è automatico, al momento della chiusura del riparo, ma viene effettuato agendo sul quadro comandi.



MOVABLE SAFETY GUARDS FOR GRINDING WHEEL UNITS (ref. 2):

The grinding wheel units are equipped with a safety guard (vacuum hood) that is adjustable according to the degree of wear of the grinding wheel, to prevent accidental contact between the operator and the abrasive grinding wheels/springs while they are in movement, so as to prevent the risk of abrasion.



STATIONARY SAFETY GUARDS FOR CUTTING UNITS:

The cutting are equipped with the following to prevent the risks connected with the use of the cutting units (risk of cutting or shearing, risk that the tool breaks, risk that fragments will be thrown off, etc.).

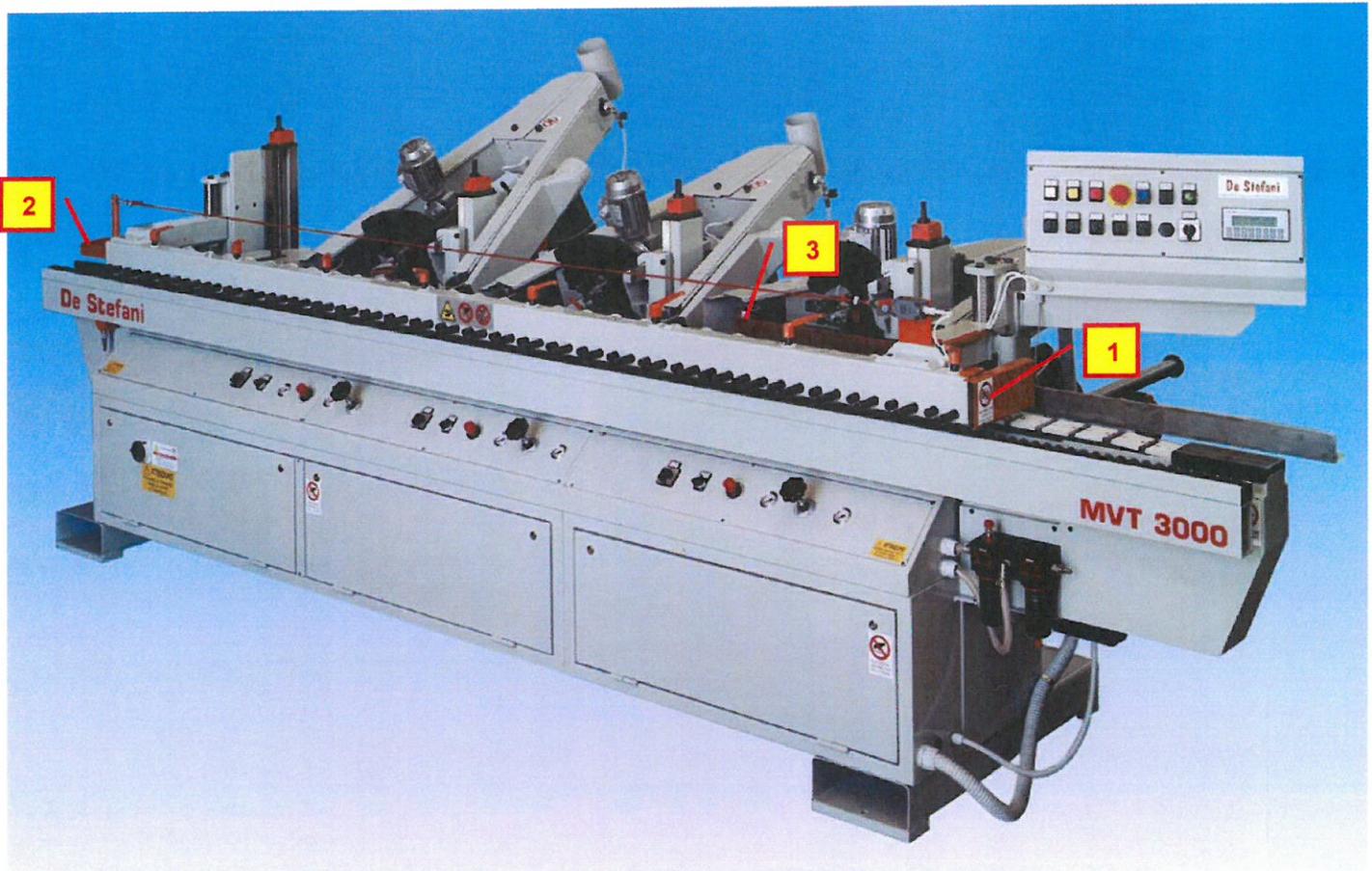
- Soundproof booth (ref. 3) to protect the operator from any possible contact with the tool and to reduce the noise it causes.
- Vacuum hood (ref. 2) to remove the fragments, shavings and dust (this is similar to the hood for the grinding wheel units, the only difference is that the former is stationary and the latter is adjustable)

The soundproof booth is equipped with one or two doors that has a stopping system: opening the door activates a microswitch that quickly stops the functioning of the unit (with a brake motor) without impeding the other functions of the machine. The unit can not be restarted until the door is closed. It does not start automatically when the door closes, but has to be started from the control panel.



5.3.3 DISPOSITIVI DI SICUREZZA

I dispositivi di sicurezza presenti sulla macchina sono i seguenti:

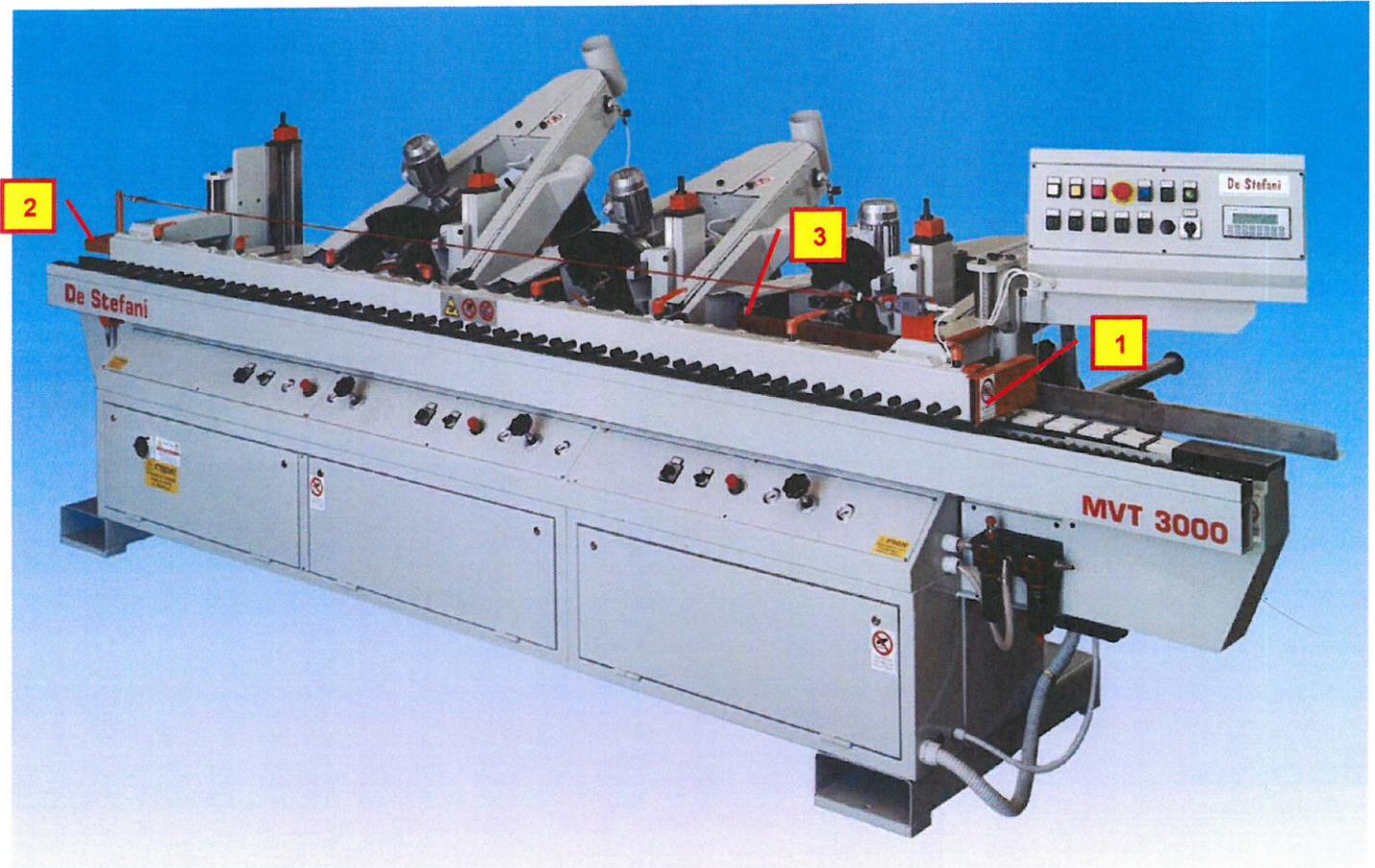
**DISPOSITIVO EMERGENZA SPESSORE PEZZO (ref. 1):**

Dispositivo di sicurezza posizionato sopra il cingolo in corrispondenza del primo pressore e costituito da una aletta metallica di colore rosso collegata ad un interruttore di emergenza.

In caso di contatto con un pezzo di spessore superiore alla misura massima consentita o con gli arti superiori dell'operatore (dita, mani, braccia) provoca una condizione di arresto totale. Per ripristinare il funzionamento, agire sul quadro comandi.

5.3.3 SAFETY DEVICES

The following safety devices are installed on the machine:



PIECE THICKNESS EMERGENCY DEVICE (ref. 1):

This safety device above the track is located by the first top beam and is made up of a red metal tab connected to an emergency switch. If it comes into contact with a piece whose thickness is greater than the maximum allowed measurement or with the upper limbs of the operator (fingers, hands, or arms), it causes a condition of complete stop. To reset the functioning, use the control panel.

PROTEZIONE IN USCITA (ref. 2):

Nella zona di fuoriuscita dei pannelli è presente una lamiera che impedisce al pannello di cadere dopo la lavorazione.

DISPOSITIVO D'EMERGENZA ROTTURA NASTRO (ref. 3):

Sensore magnetico applicato al cilindro tendi - nastro, in caso di rottura nastro, disattiva il motore che aziona il gruppo, senza provocare l'arresto del cingolo e degli altri gruppi, e attiva una spia luminosa sul quadro che permette di individuare il gruppo in cui procedere alla sostituzione del nastro.



AVVERTENZA:

Per il ripristino rimuovere le condizioni di errore e premere START!

EXIT PROTECTION (ref. 2):

In the panel exit zone there is a sheet metal piece that prevents the panel from falling after machining.

BELT BREAK EMERGENCY DEVICE (ref. 5):

This is an emergency switch that is activated by the belt tightening pulley. If the belt breaks, it deactivates the motor that activates the unit, without causing the track or other units to stop, and also activates an indicator light on the panel that allows the identification of the unit whose belt needs to be changed.



INSTRUCTION:

To reset, remove the error condition and press **START**.

5.3.4 DISPOSITIVI DI ARRESTO DI EMERGENZA

I dispositivi di arresto di emergenza presenti sulla macchina sono i seguenti:

PULSANTE DI ARRESTO DI EMERGENZA (ref. 1):

Pulsante a fungo di colore rosso situato nel quadro comandi, o su supporto giallo situato a bordo macchina su una delle colonne portanti, se azionato blocca istantaneamente le funzioni della macchina.

A questo pulsante deve ricorrere in caso di emergenza l'operatore addetto della postazione di comando e carico dei pannelli da lavorare.

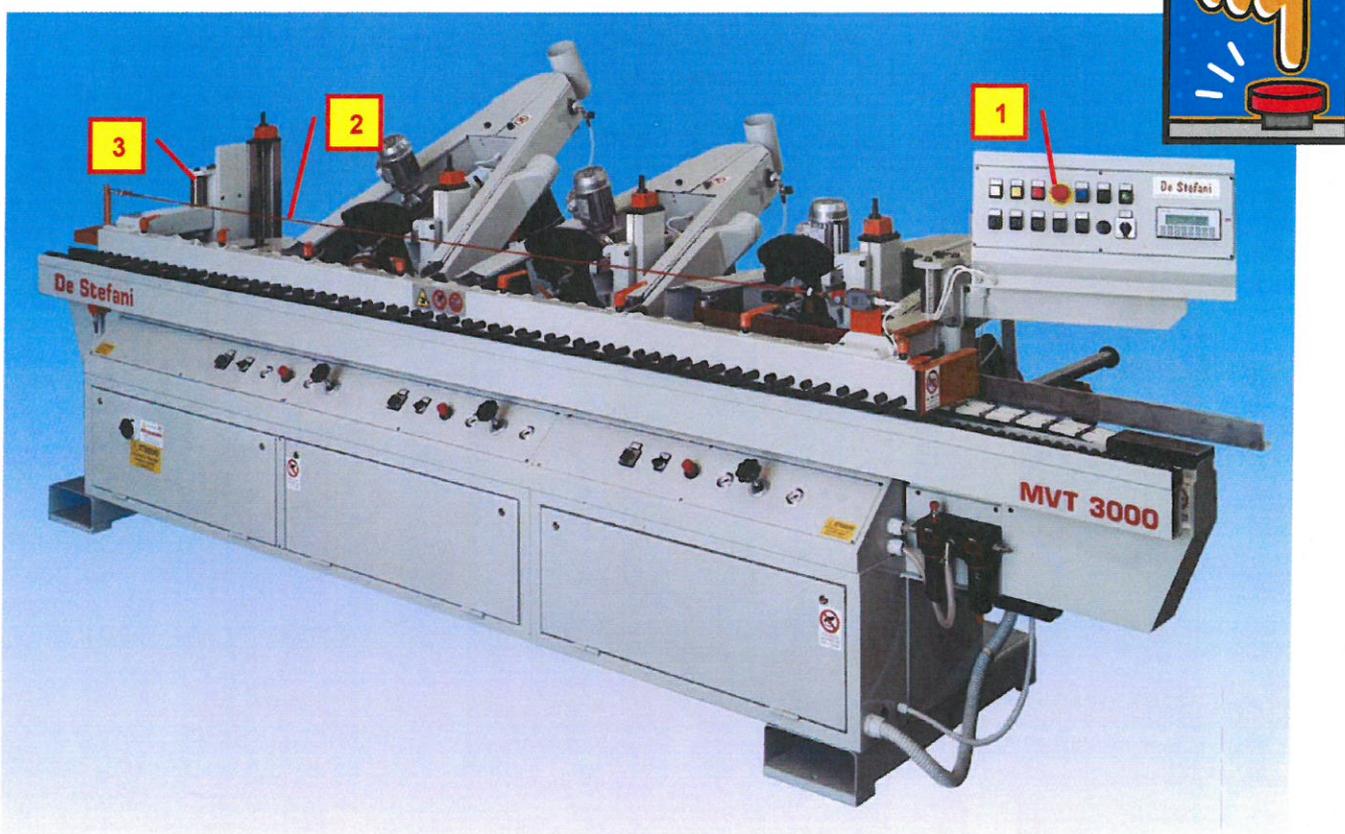
Per ripristinare il funzionamento, sbloccare il pulsante girandolo in senso orario e ripetere le funzioni di avviamento macchina sul quadro comandi.

ARRESTO DI EMERGENZA A FUNE (ref. 2):

Fune di colore rosso posizionata in senso longitudinale sopra i pressori e collegata a un interruttore d'emergenza, se azionata, blocca istantaneamente le funzioni della macchina.

A questo dispositivo devono ricorrere in caso di emergenza gli operatori che dovessero eseguire interventi diversi da introduzione e scarico materiale con macchina in tensione.

Azionando la fune, emerge un pulsante che allenta la tensione della stessa, per ripristinare il funzionamento della macchina, tirare il pulsante per tendere nuovamente la fune e agire sul quadro comandi.



5.3.4 EMERGENCY STOP DEVICES

The following emergency stop devices are installed on the machine:

EMERGENCY ARREST BUTTON (ref. 1):

This is a red mushroom-head push-button located on the control panel and on a yellow support located on the machine on one of the supporting columns. If it is activated, it instantly stops the machine's functions.

The operator assigned to the control and loading position for the panels to be machined must use this button in case of emergency.

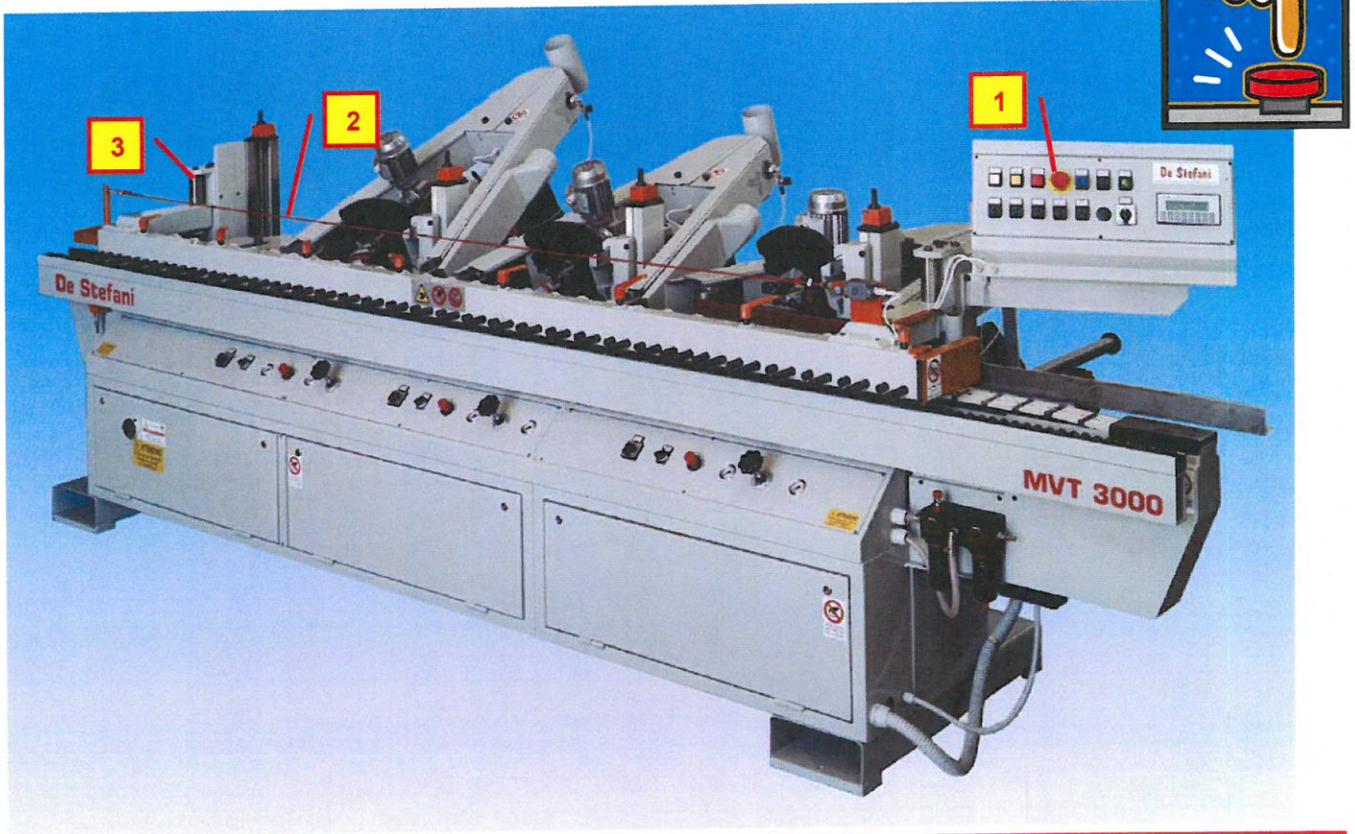
To reset the functioning, unlock the push-button by turning it clockwise, and repeat the machine start functions on the control panel.

CORD EMERGENCY STOPPING DEVICE (ref. 2):

This is a red rope positioned lengthwise above the top beams. It is connected to an emergency switch which, if activated, instantly stops the machine's functions.

The operators not involved in loading or unloading panels but in other aspects of running the machine must use this emergency stop with the machine connected to the power supply.

If the rope is activated, a button will appear which slackens the pressure on it. To reset the machine's functioning, pull the button so that the rope is again tight and then use the control panel.



PULSANTE DI ARRESTO DI EMERGENZA (ref. 3):

Pulsante a fungo di colore rosso situato in corrispondenza dell'uscita pannelli, se azionato blocca istantaneamente le funzioni della macchina.

A questo pulsante deve ricorrere in caso di emergenza l'operatore addetto della postazione di scarico dei pannelli lavorati.

Per ripristinare il funzionamento, sbloccare il pulsante girandolo in senso orario e ripetere le funzioni di avviamento macchina sul quadro comandi.



AVVERTENZA:

Per il ripristino rimuovere le condizioni di errore e premere START!

N.B. In previsione dell'utilizzo in linea della macchina il suo equipaggiamento elettrico è progettato e predisposto in modo tale che l'utente possa collegare in serie l'arresto d'emergenza della stessa con le altre macchine a monte e/o a valle. In tal caso, l'attivazione dell'arresto di emergenza consente di bloccare il funzionamento dell'intero impianto.

In caso di utilizzo in linea della macchina si raccomanda all'utente di rivolgersi sempre al costruttore, o ad un suo incaricato, affinché gli interblocchi tra le macchine e i rispettivi arresti d'emergenza vengano realizzati da personale specializzato.

EMERGENCY ARREST BUTTON (ref. 3):

This is a red mushroom-head push-button located to the panel outfeed. If it is activated, it instantly stops the machine's functions.

The operator assigned to the machined panel unloading position must use this button in case of emergency.

To reset the functioning, unlock the push-button by turning it clockwise, and repeat the machine start functions on the control panel.



INSTRUCTION:

To reset, remove the error condition and press **START**.

NOTE: In anticipation of using the machine in a line, its electrical equipment is designed in such a way as to be possible to connect its emergency stop in series with the other machines upline and/or downline from it. In this case, if the emergency stop is activated, the entire system's functioning will stop. If the machine is used in a line, it is advisable that the user consult the manufacturer, or authorized personnel, so that the stops between the machines and the corresponding emergency stops are made by specialized personnel.

5.4 RISCHI RESIDUI DELLA MACCHINA

Durante la progettazione e costruzione della macchina, il Fabbricante ha adottato tutti gli accorgimenti necessari per renderla sicura.

Nonostante ciò, per non compromettere la funzionalità della macchina, è possibile che permangano alcuni potenziali rischi residui.



EVENTUALI RISCHI RESIDUI CONSEGUENTI ALL'INTEGRAZIONE DELLA MACCHINA IN UNA LINEA DI PRODUZIONE (CARICO E SCARICO AUTOMATICO DEI PANNELLI) SONO INDICATI NELLE ISTRUZIONI PER L'USO E MANUTENZIONE DELLA LINEA.

RISCHIO RESIDUO 1	Un segnale di consenso proveniente dalla macchina a monte o a valle (se è previsto il carico e lo scarico automatico dei pannelli) può provocare l'avvio inatteso della macchina. Questo espone gli operatori a rischi di origine meccanica dovuti all'avvio inatteso.
FREQUENZA DI ESPOSIZIONE	Bassa e accidentale. Può esserci esposizione qualora l'operatore decida di eseguire volontariamente un'azione scorretta, vietata e non ragionevolmente prevedibile.
DIMENSIONI DEL DANNO	Lesioni leggere (normalmente reversibili) o gravi (normalmente irreversibili).
PROVVEDIMENTI ADOTTATI	Il fabbricante non ha ritenuto di dover adottare alcun provvedimento. Durante il ciclo automatico di lavoro non è prevista la presenza di operatori in zone pericolose.

RISCHIO RESIDUO 2	Nella zona di carico pannelli: presa e trascinamento, schiacciamento, pizzicamento, cesoiamento e taglio in caso di inserimento delle mani tra il pannello in lavoro e il pressore superiore o tra i pattini del cingolo di traino.
FREQUENZA DI ESPOSIZIONE	Bassa e accidentale. Può esserci esposizione qualora l'operatore decida di eseguire volontariamente un'azione scorretta, vietata e non ragionevolmente prevedibile.
DIMENSIONI DEL DANNO	Lesioni leggere (normalmente reversibili) o gravi (normalmente irreversibili).
PROVVEDIMENTI ADOTTATI	La protezione (RIF.1) posta in ingresso del pressore è collegata ad un microinterruttore che comanda l'arresto del cingolo ma per effetto dell'inerzia all'arresto permangono, seppur ridotti, i rischi residui sopra elencati. Segnaletica di sicurezza applicata sul punto pericoloso.

5.4 MACHINE RESIDUAL RISKS

In designing and constructing the machine, the Manufacturer has implemented all of the necessary measures for making it safe.

However, in order to maintain machine functionality, several potential residual risks may continue to exist.



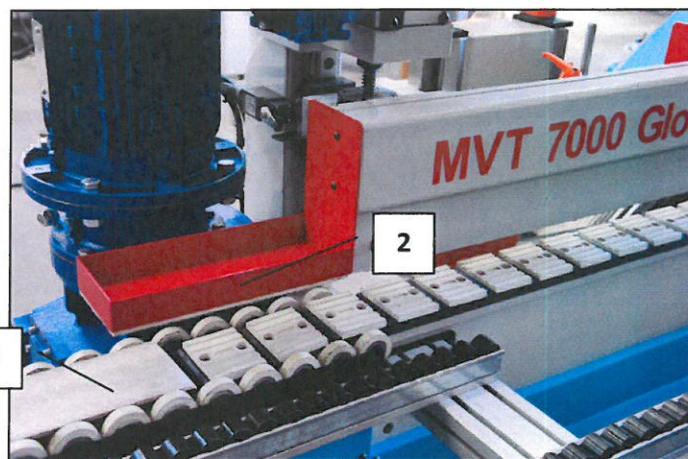
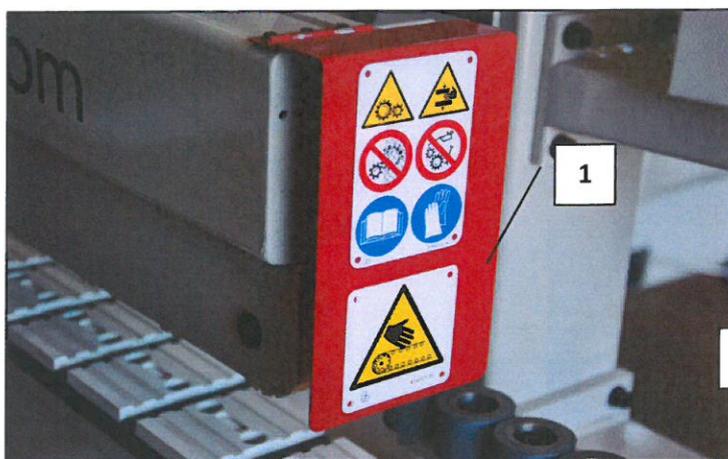
ANY RESIDUAL RISKS DUE TO THE INTEGRATION OF THE MACHINE IN THE PRODUCTION LINE (AUTOMATIC LOADING AND UNLOADING OF THE PANELS) ARE INDICATED IN THE LINE USE AND MAINTENANCE INSTRUCTIONS.

RESIDUAL RISK 1	An OK signal coming from the machine upstream or downstream (if automatic panel loading/unloading is provided) may cause the unexpected start up of the machine. This places the operators at a risk of mechanical origin due to the unexpected start-up.
FREQUENCY OF EXPOSURE	Low and accidental. There may be exposure should the operator decide to voluntarily perform an incorrect, prohibited and not reasonably predictable action.
DIMENSIONS OF DAMAGE	Slight (normally reversible) or serious (normally irreversible) injuries.
MEASURES IMPLEMENTED	The Manufacturer has not deemed it necessary to adopt any measures. During the automatic machining cycle the presence of operators in danger areas is not envisaged.

RESIDUAL RISK 2	In the panel feeding zone: clamping and dragging, crushing, pinching, shearing and cutting if the hands are inserted between the panel being machined and the upper presser or between the feed track pads.
FREQUENCY OF EXPOSURE	Low and accidental. There may be exposure should the operator decide to voluntarily perform an incorrect, prohibited and not reasonably predictable action.
DIMENSIONS OF DAMAGE	Slight (normally reversible) or serious (normally irreversible) injuries.
MEASURES IMPLEMENTED	The protective device (REF.1) situated at the presser infeed is connected to a micro-switch which stops the track but due to inertia as it stops the above risks remain although they are reduced. Safety warning signs applied at the dangerous point.

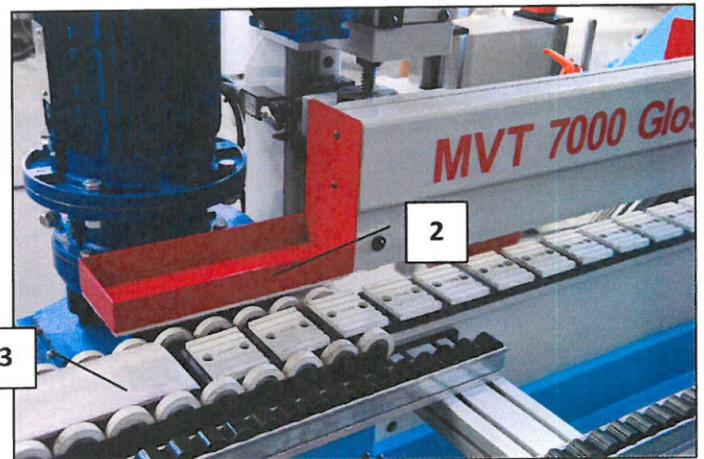
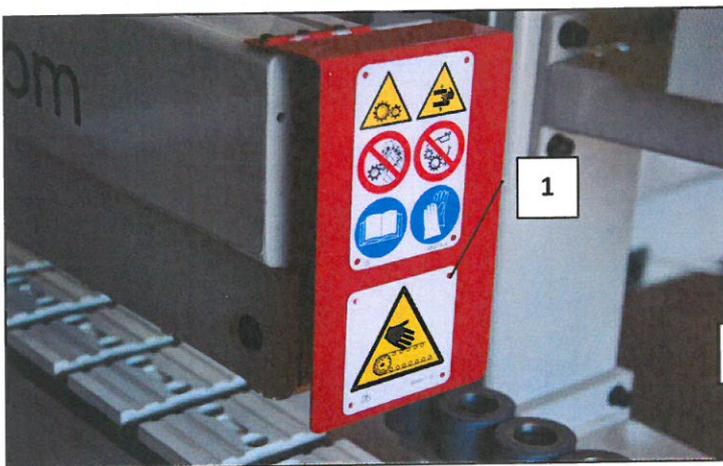
RISCHIO RESIDUO 3	Nella zona pressore superiore: presa e trascinamento, cesoiamento e taglio in caso di inserimento delle mani tra il pressore superiore e il cingolo di traino.
FREQUENZA DI ESPOSIZIONE	Bassa e accidentale. Può esserci esposizione qualora l'operatore decida di eseguire volontariamente un'azione scorretta, vietata e non ragionevolmente prevedibile.
DIMENSIONI DEL DANNO	Lesioni leggere (normalmente reversibili) o gravi (normalmente irreversibili).
PROVVEDIMENTI ADOTTATI	Segnaletica di sicurezza applicata sul punto pericoloso.

RISCHIO RESIDUO 4	Nella zona scarico pannelli: schiacciamento e cesoiamento in caso di inserimento delle mani tra il pannello in lavoro e la protezione del pressore; schiacciamento, cesoiamento e taglio in caso di inserimento delle mani tra il pannello in lavoro e la protezione del cingolo (RIF.2) o tra il cingolo e la protezione.
FREQUENZA DI ESPOSIZIONE	Bassa e accidentale. Può esserci esposizione qualora l'operatore decida di eseguire volontariamente un'azione scorretta, vietata e non ragionevolmente prevedibile.
DIMENSIONI DEL DANNO	Lesioni leggere (normalmente reversibili) o gravi (normalmente irreversibili).
PROVVEDIMENTI ADOTTATI	Le protezioni del pressore (RIF.2) e del cingolo (RIF.3) hanno dimensioni limitate nel senso della larghezza per non essere fonte di ulteriore rischio. Segnaletica di sicurezza applicata sul punto pericoloso.



RESIDUAL RISK 3	In the upper presser zone: clamping and dragging, shearing and cutting if the hands are inserted between the upper presser and the feed track.
FREQUENCY OF EXPOSURE	Low and accidental. There may be exposure should the operator decide to voluntarily perform an incorrect, prohibited and not reasonably predictable action.
DIMENSIONS OF DAMAGE	Slight (normally reversible) or serious (normally irreversible) injuries.
MEASURES IMPLEMENTED	Safety warning signs applied at the dangerous point.

RESIDUAL RISK 4	In the panel unloading zone: crushing, pinching and shearing if the hands are inserted between the panel being machined and the presser protective device; clamping and dragging, crushing, pinching, shearing and cutting if the hands are inserted between the panel being machined and the feed track protective device (REF.2) or between feed track and its protective device.
FREQUENCY OF EXPOSURE	Low and accidental. There may be exposure should the operator decide to voluntarily perform an incorrect, prohibited and not reasonably predictable action.
DIMENSIONS OF DAMAGE	Slight (normally reversible) or serious (normally irreversible) injuries.
MEASURES IMPLEMENTED	The presser protective devices (REF.2) and the feed track protective device (REF.3) are limited in width to avoid further risks. Safety warning signs applied at the dangerous point.



5.5 RISCHI RESIDUI DEI GRUPPI OPERATORI

Durante la progettazione e costruzione dei gruppi operatori, il Fabbricante ha adottato tutti gli accorgimenti necessari per renderli sicuri.

Nonostante ciò, per non compromettere la funzionalità dei gruppi operatori, è possibile che permangano alcuni potenziali rischi residui.

RISCHIO RESIDUO 1	Inalazione della polvere di legno prodotta dalla lavorazione.
FREQUENZA DI ESPOSIZIONE	Bassa e accidentale. Può esserci esposizione qualora l'operatore decida di eseguire volontariamente un'azione scorretta, vietata e non ragionevolmente prevedibile. (e/o di non utilizzare i dispositivi di protezione individuale DPI).
DIMENSIONI DEL DANNO	La polvere di legno è pericolosa per la salute. Lesioni leggere (normalmente reversibili) o gravi (normalmente irreversibili).
PROVVEDIMENTI ADOTTATI	La macchina è dotata di bocchette per aspirazione poste sui gruppi, da collegare all'impianto di aspirazione polveri. Uso dei dispositivi di protezione individuale DPI.

RISCHIO RESIDUO 2	Essere colpiti dalla proiezione di trucioli e/o piccoli frammenti dei materiali lavorati.
FREQUENZA DI ESPOSIZIONE	Bassa e accidentale. Può esserci esposizione qualora l'operatore decida di eseguire volontariamente un'azione scorretta, vietata e non ragionevolmente prevedibile. (e/o di non utilizzare i dispositivi di protezione individuale DPI).
DIMENSIONI DEL DANNO	Lesioni leggere (normalmente reversibili) o gravi (normalmente irreversibili).
PROVVEDIMENTI ADOTTATI	Sistemi di sicurezza (protezioni fisse e mobili). Uso dei dispositivi di protezione individuale DPI. Segnaletica di sicurezza applicata sul punto pericoloso.

RISCHIO RESIDUO 3	Escoriazione e/o taglio al contatto con gli utensili e nastri abrasivi montati sui gruppi operatori.
FREQUENZA DI ESPOSIZIONE	Bassa e accidentale. Può esserci esposizione qualora l'operatore decida di eseguire volontariamente un'azione scorretta, vietata e non ragionevolmente prevedibile. (e/o di non utilizzare i dispositivi di protezione individuale DPI).
DIMENSIONI DEL DANNO	Lesioni leggere (normalmente reversibili) o gravi (normalmente irreversibili).
PROVVEDIMENTI ADOTTATI	Sistemi di sicurezza (protezioni fisse e mobili). Uso dei dispositivi di protezione individuale DPI. Segnaletica di sicurezza applicata sul punto pericoloso.

5.5 RESIDUAL RISKS OF THE MACHINING UNITS

In designing and constructing the machining units, the Manufacturer has implemented all of the necessary measures for making them safe.

However, in order to maintain machining unit functionality, several potential residual risks may continue to exist.

RESIDUAL RISK 1	Inhalation of wood dust produced during machining.
FREQUENCY OF EXPOSURE	Low and accidental. There may be exposure should the operator decide to voluntarily perform an incorrect, prohibited and not reasonably predictable action. (and/or does not use the Personal Protective Equipment PPE).
DIMENSIONS OF DAMAGE	Wood dust is a health danger. Slight (normally reversible) or serious (normally irreversible) injuries.
MEASURES IMPLEMENTED	The machine is equipped with an extraction nozzle, positioned on working units, which is to be connected to the dust extraction system. Use of Personal Protective Equipment PPE.

RESIDUAL RISK 2	Being hit by flying chips and/or small fragments of machining waste.
FREQUENCY OF EXPOSURE	Low and accidental. There may be exposure should the operator decide to voluntarily perform an incorrect, prohibited and not reasonably predictable action. (and/or does not use the Personal Protective Equipment PPE).
DIMENSIONS OF DAMAGE	Slight (normally reversible) or serious (normally irreversible) injuries.
MEASURES IMPLEMENTED	Safety systems (stationary and mobile protective devices). Use of Personal Protective Equipment PPE. Safety warning signs applied at the dangerous point.

RESIDUAL RISK 3	Excoriation and/or cutting when in contact with the tools and sanding belt installed on the working units.
FREQUENCY OF EXPOSURE	Low and accidental. There may be exposure should the operator decide to voluntarily perform an incorrect, prohibited and not reasonably predictable action. (and/or does not use the Personal Protective Equipment PPE).
DIMENSIONS OF DAMAGE	Slight (normally reversible) or serious (normally irreversible) injuries.
MEASURES IMPLEMENTED	Safety systems (stationary and mobile protective devices). Use of Personal Protective Equipment PPE. Safety warning signs applied at the dangerous point.

RISCHIO RESIDUO 4	Scottature e ustioni per contatto con gli utensili e/o motori dei gruppi.
FREQUENZA DI ESPOSIZIONE	Bassa e accidentale. Può esserci esposizione qualora l'operatore decida di eseguire volontariamente un'azione scorretta, vietata e non ragionevolmente prevedibile. (e/o di non utilizzare i dispositivi di protezione individuale DPI).
DIMENSIONI DEL DANNO	Lesioni leggere (normalmente reversibili) o gravi (normalmente irreversibili).
PROVVEDIMENTI ADOTTATI	Sistemi di sicurezza (protezioni fisse e mobili). Uso dei dispositivi di protezione individuale DPI. Segnaletica di sicurezza applicata sul punto pericoloso.



EVENTUALI ALTRI RISCHI RESIDUI, RELATIVI AI SINGOLI GRUPPI OPERATORI, SONO RIPORTATI NELLE RISPETTIVE ISTRUZIONI PER L'USO.

5.0 Safety



RESIDUAL RISK 4	Scorching and burning when in contact with the machining unit tools and/or motors.
FREQUENCY OF EXPOSURE	Low and accidental. There may be exposure should the operator decide to voluntarily perform an incorrect, prohibited and not reasonably predictable action. (and/or does not use the Personal Protective Equipment PPE).
DIMENSIONS OF DAMAGE	Slight (normally reversible) or serious (normally irreversible) injuries.
MEASURES IMPLEMENTED	Safety systems (stationary and mobile protective devices). Use of Personal Protective Equipment PPE. Safety warning signs applied at the dangerous point.



ANY OTHER RESIDUAL RISKS INVOLVING THE INDIVIDUAL MACHINING UNITS ARE GIVEN IN THE RELATIVE USER INSTRUCTIONS.

5.6 SEGNALETICA DI SICUREZZA

La macchina è dotata di segnaletica di sicurezza (Pericoli, Obblighi e Divieti) e di informazione costituita da etichette adesive.

SEGNALE	DESCRIZIONE
	Obbligo: guanti di protezione (simbolo bianco, sfondo azzurro).
	Obbligo: occhiali di protezione (simbolo bianco, sfondo azzurro).
	Divieto: rimuovere protezioni (bordi rossi, simbolo nero, fondo bianco).
	Pericolo: folgorazione (bordi e simbolo neri, fondo giallo).
	Pericolo: nastro trasportatore (bordi e simbolo neri, fondo giallo).
	Pericolo: pericolo di abrasione (bordi e simbolo neri, fondo giallo).
	Pericolo: organi in movimento (bordi e simbolo neri, fondo giallo).
	Pericolo: utensile in movimento (bordi e simbolo neri, fondo giallo).
    	Pericolo: organi in movimento + Schiacciamento – due parti in movimento Divieto: rimuovere protezioni + pulire / lubrificare / riparare Obbligo: leggere manuale + uso guanti
SOLO TESTO	Istruzioni generali di sicurezza.

5.6 SAFETY SIGNALS

The machine is equipped with safety signals (Danger, Compulsory, Prohibition) and with information printed on adhesive labels.

SIGNAL	DESCRIPTION
	Compulsory: protective gloves (white symbol on a blue background).
	Compulsory: protective eyeglasses (white symbol on a blue background).
	Prohibited: remove the protective devices (red border, black symbol on a white background).
	Danger: electric shock (black borders and symbol on a yellow background).
	Danger: conveyor belt (black borders and symbol on a yellow background).
	Danger: abrasion hazard – keep hands clear – do not operate with guard removed (black borders and symbol on a yellow background).
	Danger: moving implements (black borders and symbol on a yellow background).
	Danger: moving implement (black borders and symbol on a yellow background).
	Danger: organi in movimento + Schiacciamento – due parti in movimento Prohibited: remove the protective devices + cleaning / lubricate / repairing Compulsory: read handbook + gloves wearing
TEXT ONLY	General safety instructions



È OBBLIGATORIO TENERE BEN PULITA LA SEGNALETICA DI SICUREZZA PER GARANTIRNE UNA BUONA VISIBILITÀ.



È ASSOLUTAMENTE VIETATO RIMUOVERE E/O DANNEGGIARE LA SEGNALETICA DI SICUREZZA APPLICATA SULLA MACCHINA DAL FABBRICANTE.



È OBBLIGATORIO SOSTITUIRE TEMPESTIVAMENTE LA SEGNALETICA DI SICUREZZA DETERIORATA, RIRICHIEDENDOLA AL FABBRICANTE.

5.0 Safety



THE SAFETY AND INFORMATION SIGNALS MUST BE KEPT WELL-CLEANED TO ENSURE GOOD VISIBILITY.



IT IS ABSOLUTELY PROHIBITED TO REMOVE AND/OR DAMAGE THE SAFETY AND INFORMATION SIGNALS APPLIED BY THE MANUFACTURER TO THE MACHINE.



ANY WORN OR DAMAGED SAFETY AND INFORMATION SIGNALS MUST BE REPLACED WITH NEW ONES SUPPLIED BY THE MANUFACTURER.

5.7 DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE (DPI)



È OBBLIGATORIO CHE GLI OPERATORI ADDETTI E I MANUTENTORI UTILIZZINO I DPI CONFORMI ALLE LEGGI E NORME VIGENTI E PREVISTI IN BASE AI RISCHI RELATIVI AL TIPO D'IMPIEGO.



È OBBLIGATORIO CHE GLI OPERATORI ADDETTI E I MANUTENTORI UTILIZZINO I DPI MESSI A LORO DISPOSIZIONE CONFORMEMENTE ALL'INFORMAZIONE E ALLA FORMAZIONE (USO CORRETTO E UTILIZZO PRATICO) FORNITA DAL DATORE DI LAVORO.



È OBBLIGATORIO CHE GLI OPERATORI ADDETTI E I MANUTENTORI SEGNALINO IMMEDIATAMENTE AL DATORE DI LAVORO (O PERSONA PREPOSTA) QUALSIASI DIFETTO O INCONVENIENTE DA ESSI RILEVATO NEI DPI MESSI A LORO DISPOSIZIONE.



È OBBLIGATORIO MANTENERE IN EFFICIENZA I DPI E ASSICURARE LE CONDIZIONI D'IGIENE, MEDIANTE LA MANUTENZIONE, LE RIPARAZIONI E LE SOSTITUZIONI NECESSARIE.



È ASSOLUTAMENTE VIETATO APPORTARE MODIFICHE DI QUALSIASI NATURA AI DPI ASSEGNATI.



IL FABBRICANTE DECLINA OGNI RESPONSABILITÀ PER EVENTUALI DANNI A PERSONE CAUSATI DAL MANCATO UTILIZZO DEI DPI.

5.7 PERSONAL PROTECTION EQUIPMENT (PPE)



THE ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE PERSONNEL MUST USE PPE IN COMPLIANCE WITH THE LAWS AND STANDARDS IN FORCE AS REQUIRED IN FUNCTION OF THE RISKS RELATIVE TO THE TYPE OF USE.



THE ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE PERSONNEL MUST USE PPE PLACED AT THEIR DISPOSAL IN COMPLIANCE WITH THE INFORMATION AND TRAINING (CORRECT USE AND PRACTICAL UTILISATION) PROVIDED BY THE EMPLOYER (CLIENT).



THE ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE PERSONNEL MUST IMMEDIATELY INFORM THE EMPLOYER (CLIENT) (OR COMPETENT PERSON) OF ANY DEFECTS OR PROBLEMS ENCOUNTERED IN THE PPE PLACED AT THEIR DISPOSAL.



THE PPE MUST BE KEPT IN EFFICIENT WORKING ORDER AND HYGIENE CONDITIONS MUST BE ENSURED THROUGH NECESSARY MAINTENANCE, REPAIR AND REPLACEMENT.



IT IS ABSOLUTELY PROHIBITED TO MAKE CHANGES OF ANY KIND TO THE ASSIGNED PPE.



THE MANUFACTURER DECLINES ALL RESPONSIBILITY FOR ANY DAMAGE TO PEOPLE CAUSED BY THE FAILURE TO USE THE PPE.

SEGNALE	DPI OBBLIGATORI	TIPO D'IMPIEGO
	PROTEZIONE DEL CORPO (indumenta da lavoro idonei)	Durante il trasporto, la movimentazione, l'installazione, l'uso e la manutenzione della macchina.
	PROTEZIONE DEI PIEDI (scarpe con puntale rinforzato con suola in gomma antistatica e antiscivolo)	
	PROTEZIONE DELLE MANI (guanti per la protezione da rischio chimico, termico e meccanico)	
	PROTEZIONE DEL CAPO (elmetto resistente agli urti)	Durante il trasporto, la movimentazione, l'installazione.
	PROTEZIONE DELLE VIE RESPIRATORIE (facciale filtrante o semimaschera con filtri per gas e polveri)	Durante le operazioni di manutenzione e/o pulizia della macchina.
	PROTEZIONE DEGLI OCCHI (occhiali per la protezione dalle proiezioni di schegge)	Durante l'uso e la pulizia della macchina.
	PROTEZIONE DELL'UDITO (cuffie per la protezione dal rumore)	Durante l'uso della macchina.



AGLI OPERATORI E AI MANUTENTORI È VIETATO INDOSSARE INDUMENTI E ACCESSORI CHE POTREBBERO RIMANERE IMPIGLIATI NELLA MACCHINA: ABITI LARGHI, CRAVATTE, CINTURE, COLLANE, BRACCIALETTI, OROLOGI, ORECCHINI, ANELLI, ECC. È OBBLIGATORIO RACCOGLIERE I CAPELLI LUNGHI.

5.0 Safety

SIGNAL	COMPULSORY PPE	TYPE OF USE
	BODY PROTECTION (suitable work clothes)	During shipping, moving, installation, use and maintenance of the machine.
	FOOT PROTECTION (shoes with reinforced toe and non-static, non-slip rubber soles)	
	HAND PROTECTION (gloves for protection from chemical, thermal and mechanical risks)	
	HEAD PROTECTION (shock resistant helmet)	During shipping, moving and installation.
	RESPIRATORY TRACK PROTECTION (filter face mask or half-mask with w/ filter for gas and dust)	During maintenance operations and/or while cleaning the machine.
	EYE PROTECTION (eyeglasses for protection from flying splinters)	During use and cleaning of the machine.
	HEARING PROTECTION (headset for noise protection)	During machine use.



THE OPERATORS AND MAINTENANCE PERSONNEL MAY NOT WEAR CLOTHING AND ACCESSORIES WHICH MIGHT BECOME CAUGHT IN THE MACHINE - LOOSE CLOTHING, TIES, BELTS, NECKLACES, BRACELETS, WRISTWATCHES, EARRINGS, RINGS, ETC. LONG HAIR MUST BE TIED BACK.

5.8 SCHEDE DI SICUREZZA DEI PRODOTTI

Le proprietà fisiche e chimiche dei prodotti utilizzati per la lavorazione (par.2.11) sono riportate nelle "SCHEDE DI SICUREZZA" eventualmente fornite dai rispettivi fabbricanti, fornitori o rivenditori.



IL CLIENTE HA L'OBBLIGO DI RICHIEDERE AI FABBRICANTI, FORNITORI E RIVENDITORI DEI PRODOTTI USATI LE RELATIVE SCHEDE SPECIFICHE E DI ALLEGARLE AL PRESENTE MANUALE, PER UNA CORRETTA INFORMAZIONE DEGLI OPERATORI ADDETTI E DEI MANUTENTORI.



È OBBLIGATORIO UTILIZZARE ESCLUSIVAMENTE I PRODOTTI DESCRITTI NEL PAR.2.11. IL FABBRICANTE DECLINA OGNI RESPONSABILITÀ PER DANNI A PERSONE, ANIMALI E COSE CAUSATI DA UN ERRATO IMPIEGO E/O DALL'USO DI PRODOTTI DIVERSI.

5.8 PRODUCT SAFETY DATA SHEETS

The physical and chemical properties of the products used during machining (par. 2.11) are given in any "SAFETY DATA SHEETS" furnished by the respective manufacturers, suppliers or dealers.



THE CLIENT MUST REQUEST THE RELATIVE SPECIFIC DATA SHEETS FROM THE MANUFACTURERS, SUPPLIERS AND DEALERS AND ATTACH THEM TO THIS MANUAL TO ENSURE THAT THE ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE PERSONNEL ARE PROPERLY INFORMED.



IT IS COMPULSORY TO USE ONLY THE PRODUCTS DESCRIBED IN PAR. 2.11. 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.

5.9 LIVELLO DI RUMORE

Le misure di emissione sonora sono state eseguite secondo le procedure dettate dalle normative.

I valori effettivi possono variare in funzione di diversi parametri:

- Natura del pannello.
- Tipo di utensili e gruppi.
- Conformazione ambientale (pavimentazione, struttura dello spazio dove è posta la macchina, vicinanza di altre unità lavorative, ecc.).



LIVELLO DELLA POTENZA SONORA EMESSA DBW 80



I VALORI INDICATI DEL LIVELLO DI RUMORE SI RIFERISCONO ALL'EMISSIONE DELLA MACCHINA E NON RAPPRESENTANO NECESSARIAMENTE LIVELLI OPERATIVI SICURI. LIVELLI DI EMISSIONE E LIVELLI DI ESPOSIZIONE SONO CORRELATI, MA QUESTO NON È SUFFICIENTE PER STABILIRE IN MODO ATTENDIBILE SE SONO NECESSARIE O MENO ULTERIORI PRECAUZIONI.

L'EFFETTIVO LIVELLO DI ESPOSIZIONE DEI LAVORATORI DIPENDE ANCHE DALLA CONFORMAZIONE AMBIENTALE E DALLA VICINANZA DI ALTRE MACCHINE O SORGENTI DI RUMORE.

I LIVELLI DI ESPOSIZIONE PERMESSI POSSONO VARIARE DA PAESE A PAESE. QUESTE INFORMAZIONI COMUNQUE METTONO IN GRADO L'UTILIZZATORE DELLA MACCHINA DI FARE UNA MIGLIORE VALUTAZIONE DEL PERICOLO E DEL RISCHIO.

5.9 NOISE LEVEL

The sound emission measurements have been taken according to the standard regulatory producers.

The real values may vary in function of the various parameters.

- Nature of the panel.
- Type of tools and units.
- Environmental setting (flooring, structure of the machine area, proximity to other work units, etc.).



LEVEL OF SOUND POWER EMITTED DBW 80



THE FIGURES QUOTED ARE EMISSION LEVELS AND ARE NOT NECESSARILY SAFE WORKING LEVELS. WHILST THERE IS A CORRELATION BETWEEN THE EMISSION AND EXPOSURE LEVELS, THIS CANNOT BE USED RELIABLY TO DETERMINE WHETHER OR NOT FURTHER PRECAUTIONS ARE REQUIRED.

FACTORS THAT INFLUENCE THE ACTUAL LEVEL OF EXPOSURE OF THE WORKFORCE INCLUDE THE CHARACTERISTICS OF THE WORK ROOM AND THE OTHER SOURCES OF NOISE ETC. I.E. THE NUMBER OF MACHINES AND OTHER ADJACENT PROCESSES. ALSO THE PERMISSIBLE EXPOSURE LEVEL CAN VARY FROM COUNTRY TO COUNTRY. THIS INFORMATION, HOWEVER, WILL ENABLE THE USER OF THE MACHINE TO MAKE A BETTER EVALUATION OF THE HAZARD AND RISK.



6.0

Dispositivi di comando e segnalazione

Control and signalling devices

6.1 INTERRUTTORE ELETTRICO GENERALE

FIG. 1	DISPOSITIVO	FUNZIONE	NOTE
1	Interruttore elettrico generale	Inserisce e disinserisce la tensione di alimentazione elettrica generale.	Pos.0 = alimentazione disinserita. Pos.1 = alimentazione inserita. Può essere bloccato in pos.0 tramite lucchetto.



**I MANUTENTORI CHE CON IL CONSENSO DEL RESPONSABILE DELLA SICUREZZA AZIENDALE LUCCHETTANO L'INTERRUTTORE GENERALE SI ASSUMONO LA PIENA RESPONSABILITÀ.
È ASSOLUTAMENTE VIETATO CONSEGNARE LE CHIAVI A PERSONE NON AUTORIZZATE.**



6.1 MAIN ELECTRICAL SWITCH

FIG. 1	DISPOSITIVO	FUNZIONE	NOTE
1	Main electric switch	Switches the main power supply on and off	Pos.0 = power off. Pos.1 = power on. Can be blocked in pos. 0 using a lock.



THE MAINTENANCE PERSONNEL WHO LOCK THE MAIN SWITCH WITH THE PERMISSION OF THE COMPANY HEALTH AND SAFETY OFFICER ASSUME THE FULL RESPONSIBILITY. IT IS ABSOLUTELY PROHIBITED TO GIVE THE KEYS TO UNAUTHORIZED PERSONNEL.



6.2 QUADRO DI COMANDO E CONTROLLO



LA POSIZIONE DEI DISPOSITIVI NON È VINCOLANTE.

FIG.	DISPOSITIVO	FUNZIONE	NOTE
1	Pulsante luminoso Verde.	Inserisce la tensione ausiliaria nel quadro elettrico. RESET ALLARMI.	Premere per inserire la tensione; spia accesa luce fissa = tensione presente.
2	Selettore a 2 posizioni Ritorno al centro.	Pressore pannelli.	Pos. <<< = Aumenta lo "spessore di lavoro" del pannello. Il valore dello spessore comparirà sul relativo visualizzatore. Pos. >>> = Diminuisce lo "spessore di lavoro" del pannello. Il valore dello spessore comparirà sul relativo visualizzatore.
3	Scheda elettronica.	Serve per visualizzare, impostare e modificare i parametri della macchina.	Comprende un display tipo Touch Screen.
4	Spia bianca.	Segnala la tensione della macchina.	
5	Spia rossa.	Segnala allarmi.	Emergenza inserita e arresto macchina.
6	Pulsante 1/0 con spia luminosa.	Avviamento cingolo di trasporto.	Pos. STOP = arresto. Pos. START = marcia.
7	Pulsante 1/0 con spia luminosa.	Avviamento ciclo di lavoro selezionato sul pannello comandi tipo Touch screen.	Premere per avviare la procedura di lavorazione selezionata dal pannello comandi.
8	Pulsante rosso a forma di fungo con autoritenuta.	Arresto di emergenza.	Premere per avviare la procedura di arresto di emergenza. Per ripristinare il pulsante, ruotarlo in senso anti-orario.
9	Potenziometro graduato.	Regolazione e Variazione velocità inverter.	0 = valore minimo di rotazione 10 = valore massimo di rotazione

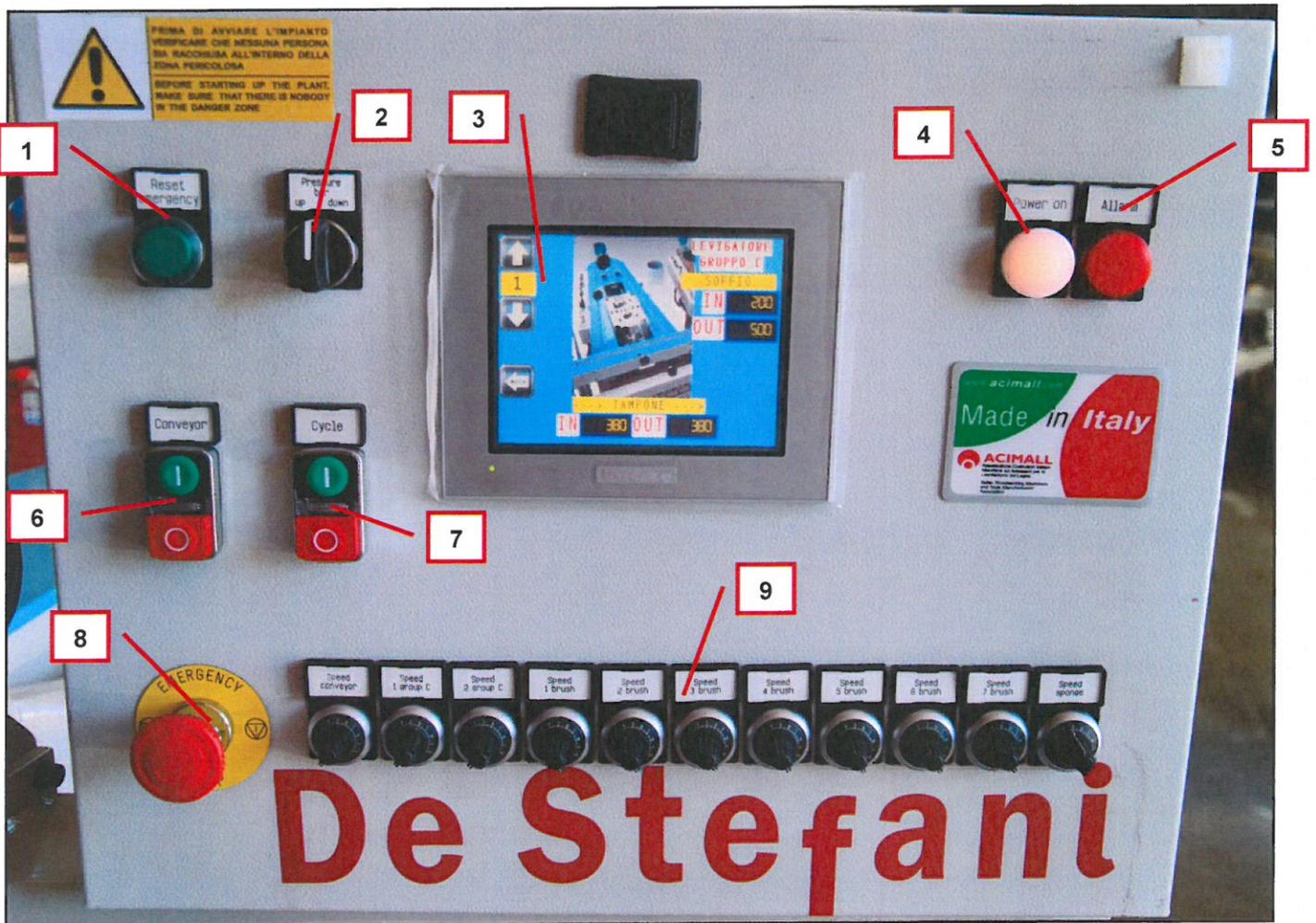
6.2 COMMAND AND CONTROL PANEL



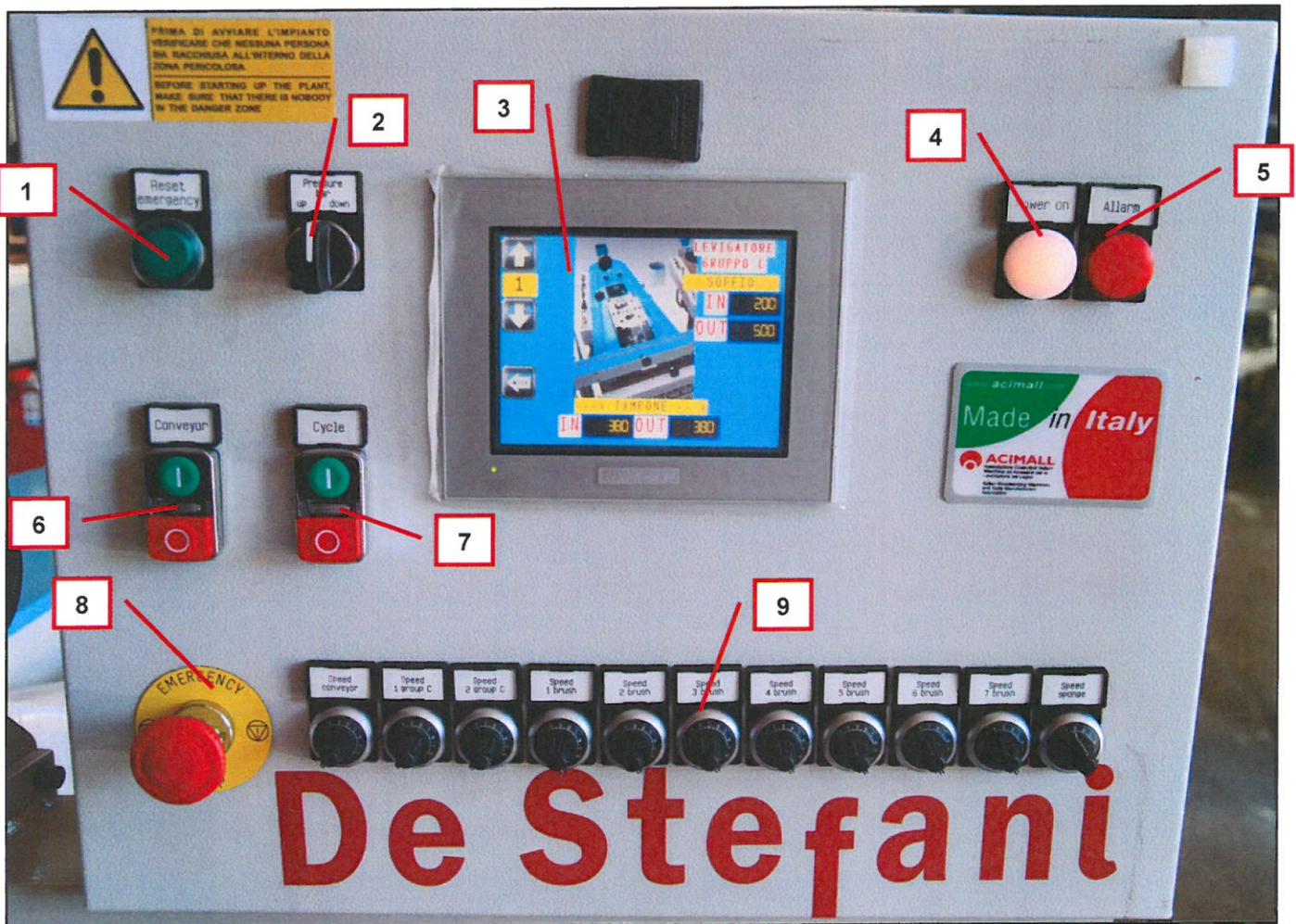
THE POSITION OF THE DEVICES IS NOT BINDING.

FIG.	DEVICE	FUNCTION	NOTES
1	Green light – button.	Switches on auxiliary power to the electric panel. RESET ALARMS.	Press to turn power on; steady signal light On = electrified.
2	2 pos. selector switch. Return to the center.	Top pressure beam.	Pos. <<< = Increases the “working thickness” of the panel. The thickness value will be read on the relevant display. Pos. >>> = Decreases the “working thickness” of the panel. The thickness value will be read on the relevant display.
3	Electric card.	Used to display, set and modify the machine parameters.	Includes a display monitor type Touch Screen.
4	White signal light.	Signals the machine tension.	
5	Red signal light.	Signals alarms.	Emergency and machine stop.
6	1/0 button with indicator light.	Feed track control.	Pos. STOP = arrest. Pos. START = start.
7	1/0 button with indicator light.	Starter duty cycle selected on the control panel touch screen type.	Press to start the selected feature from the control panel.
8	Red mushroom button which stays in position.	Emergency stop.	Press to start the emergency stop procedure. To reset the button, turn it counter clockwise.
9	Graduated potentiometer.	Adjustment and Change speed inverter.	0 = minimum value of rotation. 10 = maximum value of rotation.

6.0 Dispositivi di comando e segnalazione

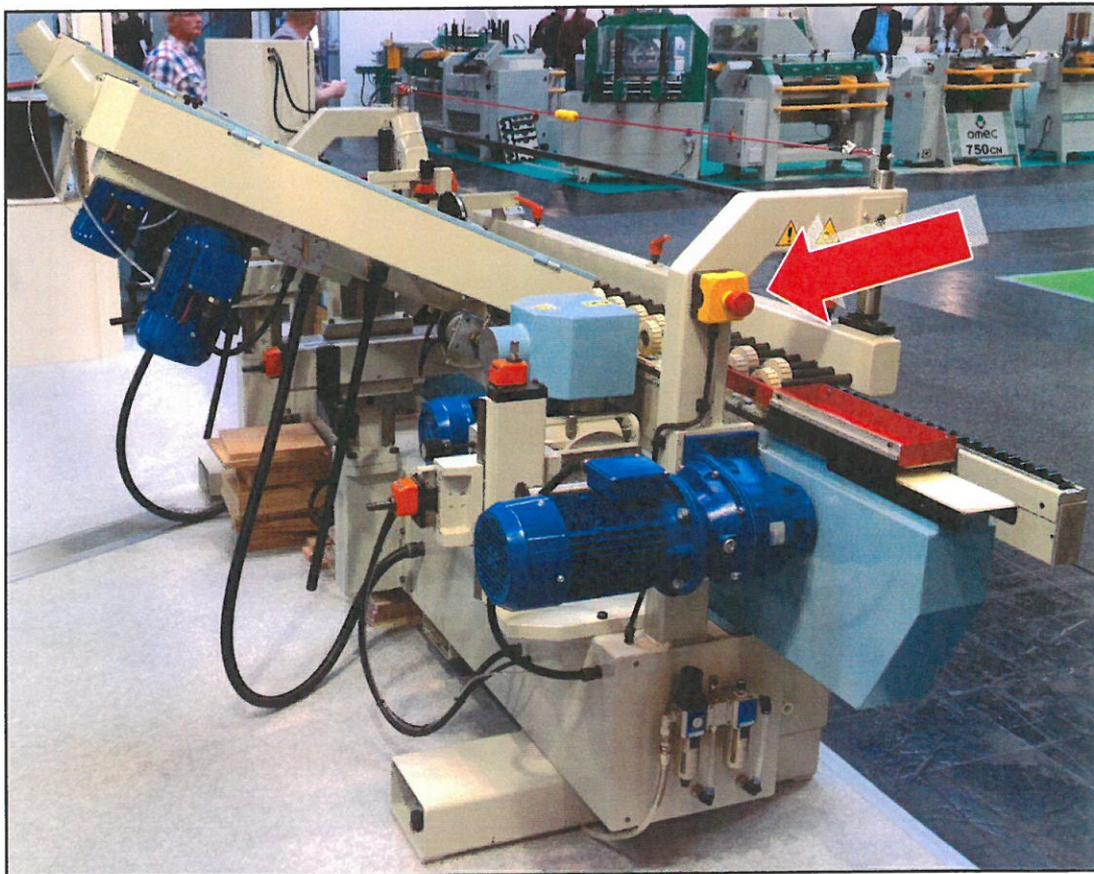


6.0 Control and signalling devices



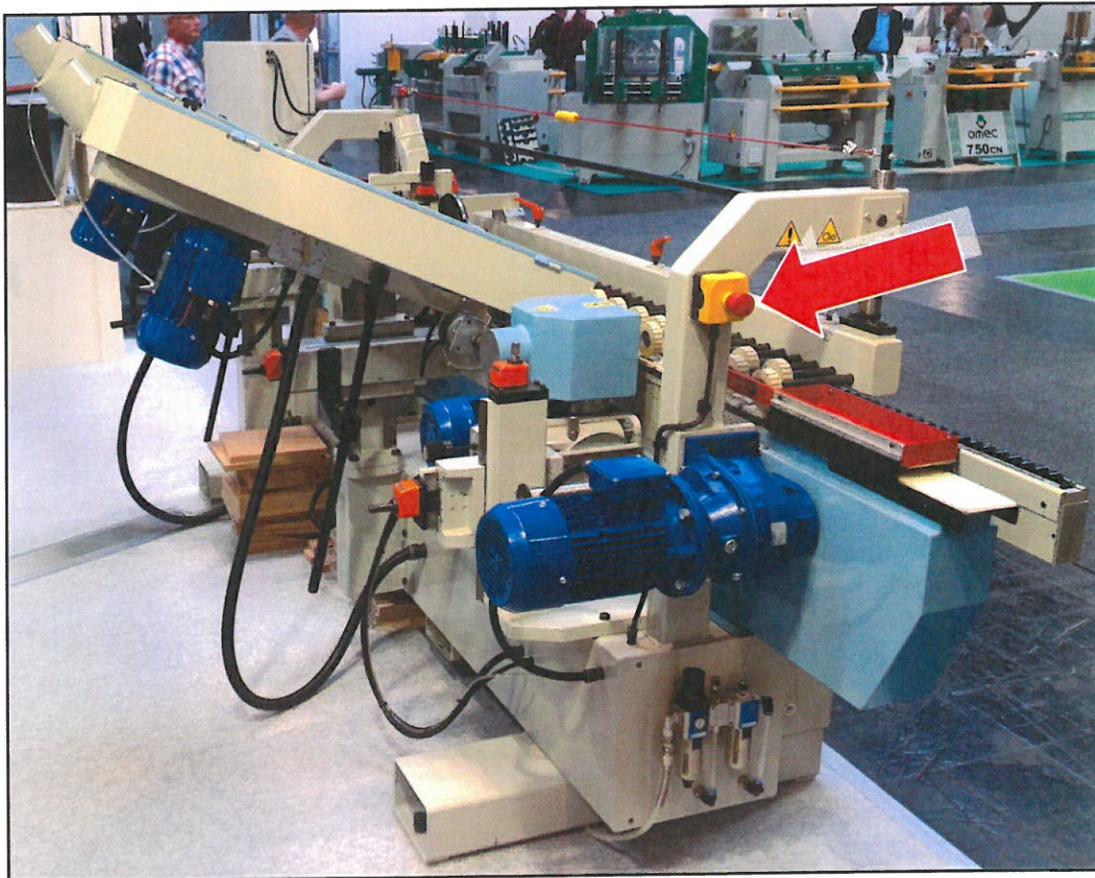
6.3 PULSANTE PER L'ARRESTO DI EMERGENZA (ZONA SCARICO)

DISPOSITIVO	FUNZIONE	NOTE
Pulsante rosso a forma di fungo.	Arresto di emergenza.	Premere per avviare la procedura di arresto di emergenza. Per ripristinare il pulsante, ruotarlo in senso anti-orario.



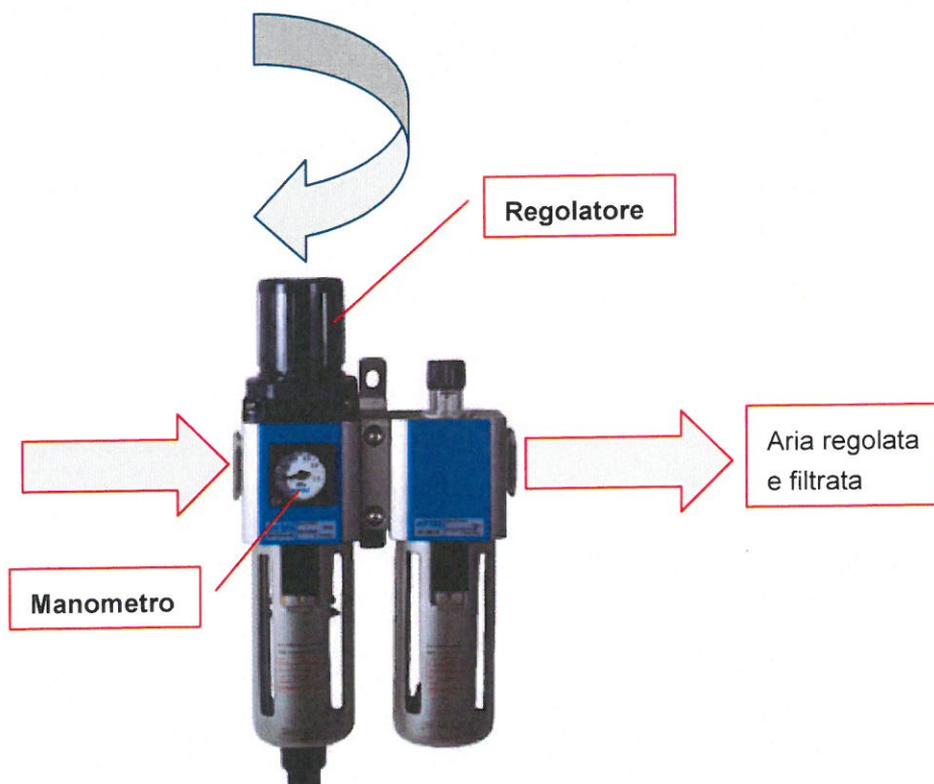
6.3 EMERGENCY STOP BUTTON (UNLOADING AREA)

DEVICE	FUNCTION	NOTES
Red mushroom button.	Emergency stop.	Press to start the emergency stop procedure. To reset the button, turn it counter clockwise.



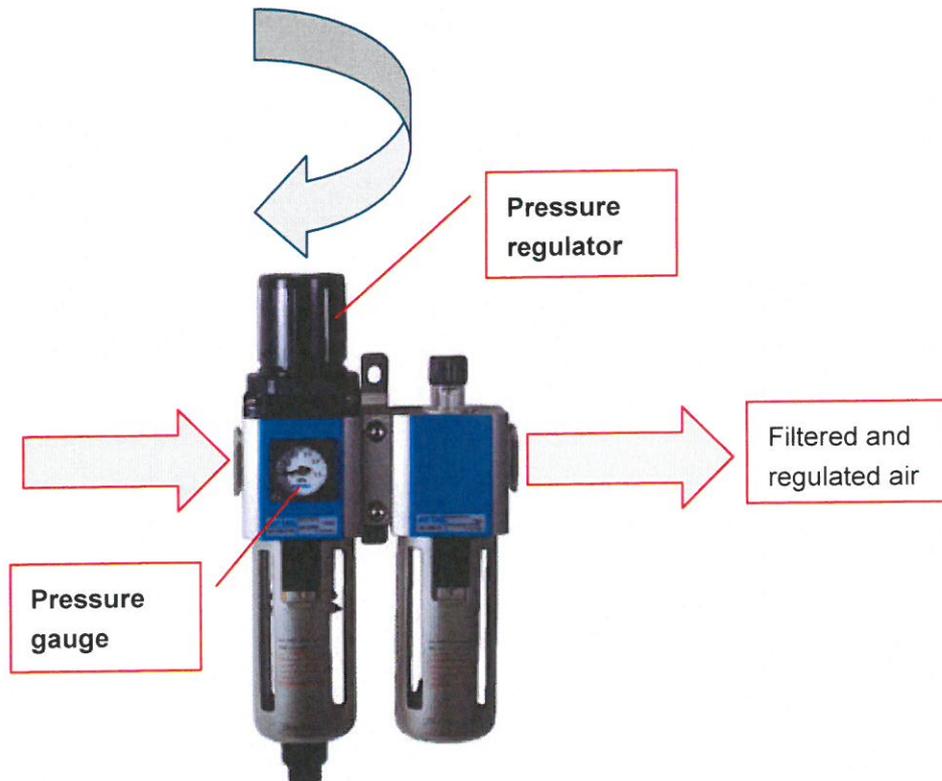
6.4 DISPOSITIVI PNEUMATICI DI COMANDO E SEGNALAZIONE

DISPOSITIVO	FUNZIONE
Regolatore di pressione.	Regolano la pressione del circuito pneumatico della macchina e dei gruppi operatori.
Manometro.	



6.4 PNEUMATIC CONTROL AND SIGNALLING DEVICES

DEVICE	FUNCTION
Pressure regulator.	Regulates the pressure in the machine and machining units pneumatic system.
Pressure gauge.	



6.5 ALTRI DISPOSITIVI DI COMANDO E SEGNALAZIONE



EVENTUALI ALTRI DISPOSITIVI DI COMANDO E SEGNALAZIONE DEI SINGOLI GRUPPI OPERATORI SONO RIPORTATI NELLE RELATIVE ISTRUZIONI PER L'USO.

6.5 OTHER CONTROL AND SIGNALLING DEVICES



ANY OTHER CONTROL AND SIGNALLING DEVICES INVOLVING THE INDIVIDUAL MACHINING UNITS ARE DESCRIBED IN THE RELATIVE USER INSTRUCTIONS.



7.0

Controllo Touch Screen Touch Screen Control



7.1 INFORMAZIONI GENERALI

Il controllo TOUCH SCREEN è preposto alla gestione di levigatrici monolaterale e bilaterali.

Lo scopo di questo programmatore è di comandare la discesa e la salita degli utensili della macchina per eseguire le lavorazioni richieste dall'operatore.

I calcoli dei punti di salita e discesa devono tenere conto dei tempi da quando viene attivato a quando arriva in zona di lavoro e della velocità di movimento del tappeto su cui vengono appoggiati i pezzi.

FUNZIONI ESEGUIBILI TRAMITE IL PANNELLO OPERATORE:

Attraverso il pannello operatore è possibile eseguire le seguenti funzioni:

- Procedure di avvio ed arresto della macchina
- Visualizzazione dello stato di funzionamento della macchina.
- Visualizzazione e reset (eliminazione) degli allarmi.
- Visualizzazione di messaggi rivolti all'operatore.
- Impostazione di dati macchina.
- Visualizzazione di dati di produzione giornalieri ed assoluti.
- Possibilità di selezionare la lingua.



È ASSOLUTAMENTE VIETATO MODIFICARE LE CONFIGURAZIONI DEL SISTEMA OPERATIVO E INSTALLARE SCHEDE HARDWARE O PROGRAMMI SOFTWARE DIVERSI DA QUELLI FORNITI A CORREDO DELLA MACCHINA.

7.1 GENERAL INFORMATION

The TOUCH SCREEN control is designed to manage monolateral and bilateral edge sanding machines.

The purpose of this programmer is to control the downstroke and upstroke of the machine tools used to perform the machinings requested by the operator.

The calculations of upstroke and downstroke points must take into account the time interval from activation to arrival in the work zone and the speed of the belt which the pieces are placed.

FUNCTION WHICH CAN BE PERFORMED USING THE CONTROL PANEL:

The operator panel can be used to execute the following functions:

- Machine Start-up and shut-down procedures.
- Create and modify machining programs
- Display of the machine operation status.
- Display and reset (cancel) alarms.
- Display messages intended for the operator.
- Setting machine data.
- Display daily/absolute production data.
- Possibility of language selection.

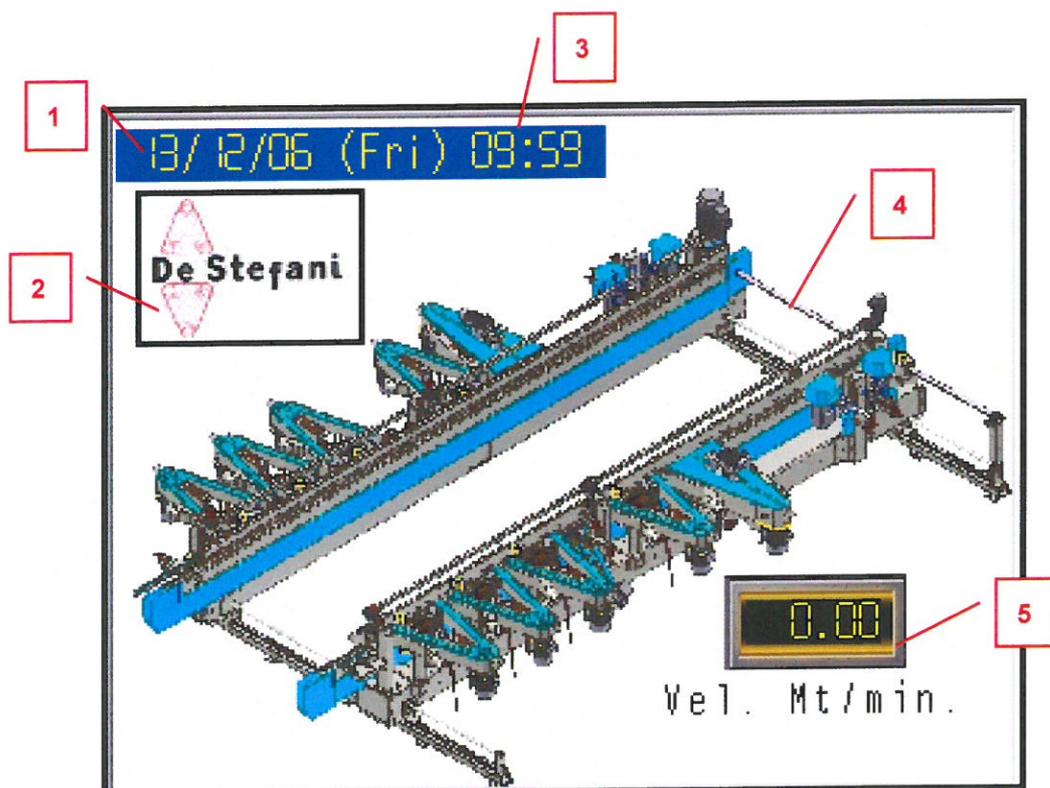


IT IS STRICTLY FORBIDDEN TO MODIFY THE CONFIGURATION OF THE OPERATIVE SYSTEM AND TO INSTALL HARDWARE CARDS OR SOFTWARE PROGRAMS DIFFERENT FROM THOSE SUPPLIED WITH THE MACHINE.

7.2 PAGINA INIZIALE

Nella prima pagina (HOME PAGE) sono visualizzati:

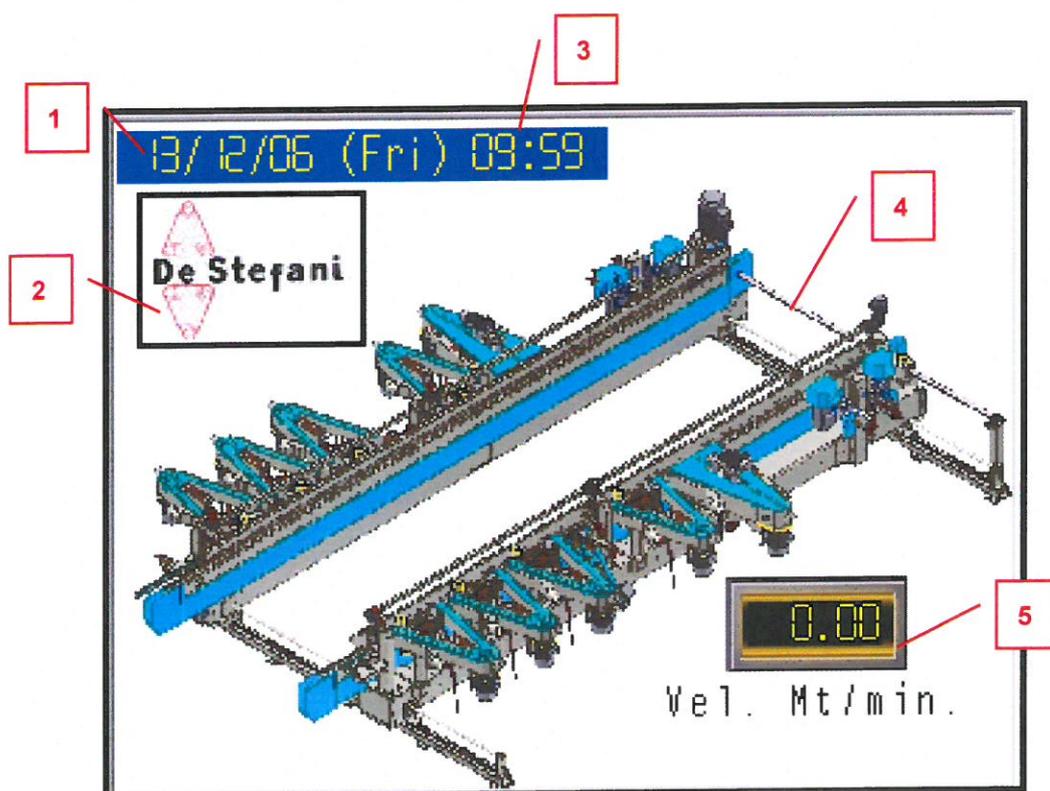
- il LOGO (1).
- la data (2).
- l'ora corrente (3).
- l'immagine della macchina (4).
- la velocità del cingolo di trasporto (5).



7.2 HOME PAGE

On the main page (HOME PAGE) are shown:

- Factory LOGO (1).
- the date (2).
- the time (3).
- the image of the machine (4).
- the speed of the transport chain (5).



7.0 Controllo Touch Screen



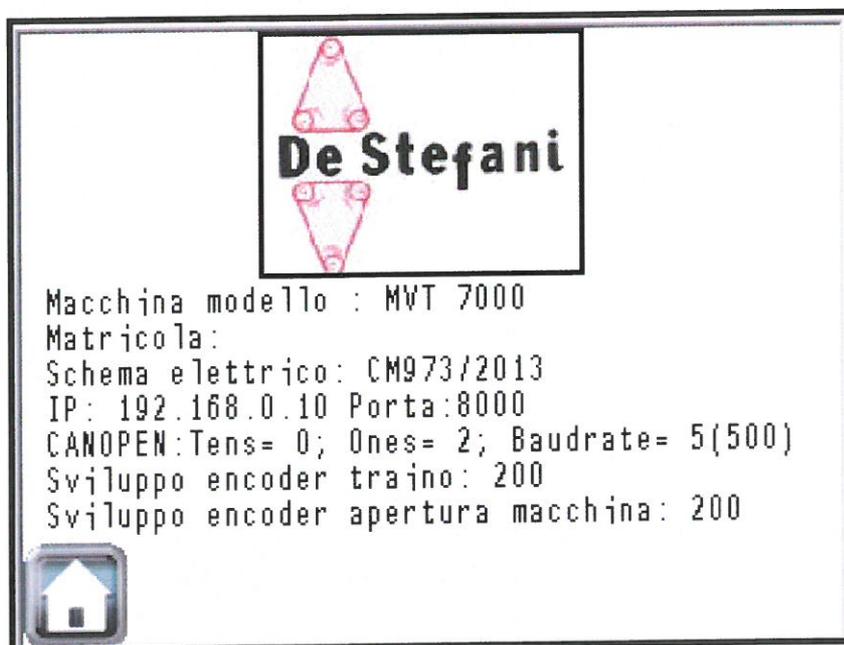
Dalla precedente pagina cliccando sul logo DE STEFANI verrà visualizzato:

- Informazioni ditta costruttrice della macchina, con relativi recapiti.

Con il pulsante HOME (6) si tornerà alla pagina iniziale.



PIGIANDO SUL LOGO DE STEFANI (2), verrà visualizzata la pagina successiva inerente ai dati matricola della macchina.



7.0 Touch Screen Control



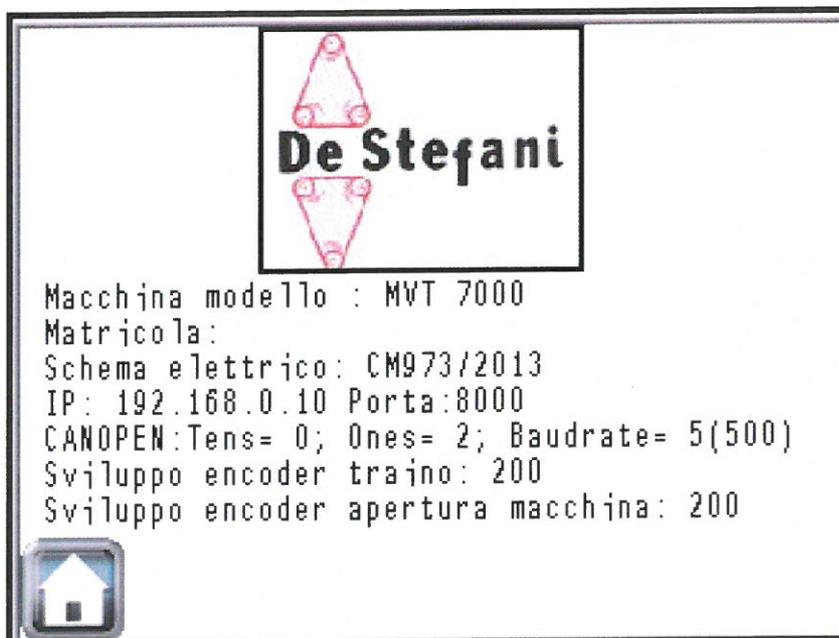
From the previous page by clicking on the DE STEFANI logo will be displayed:

- Informations about the manufacturer of the machine, with their addresses.

With the HOME button (6) to return to the home page.



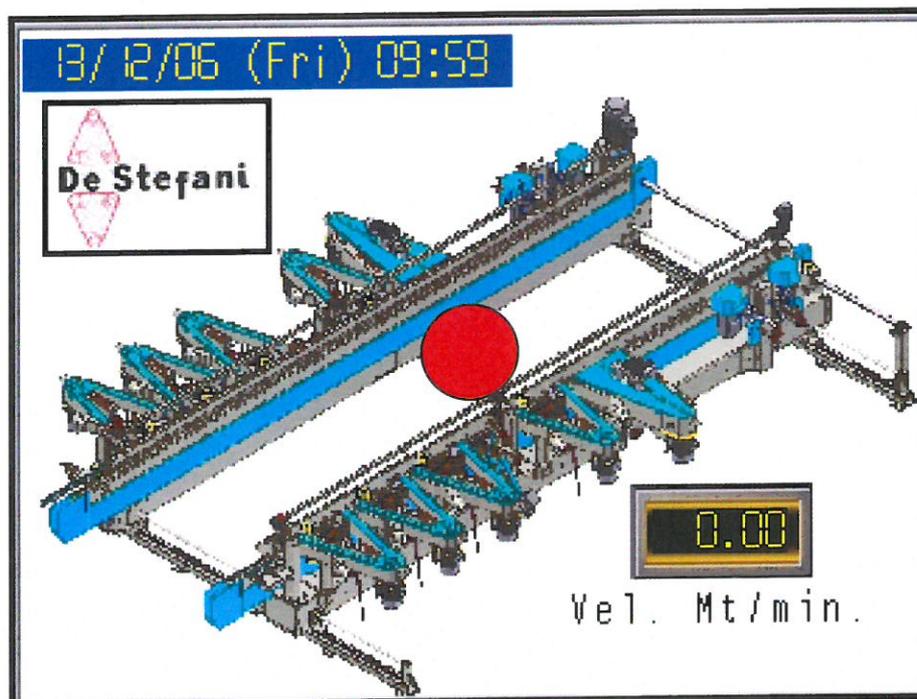
To push on the DE STEFANI logo (2), the next page will display the machine serial inherent in the data.



7.3 IMPOSTAZIONI

Dalla pagina principale (HOME PAGE):

- premendo al centro del pannello di comando / sull'immagine.



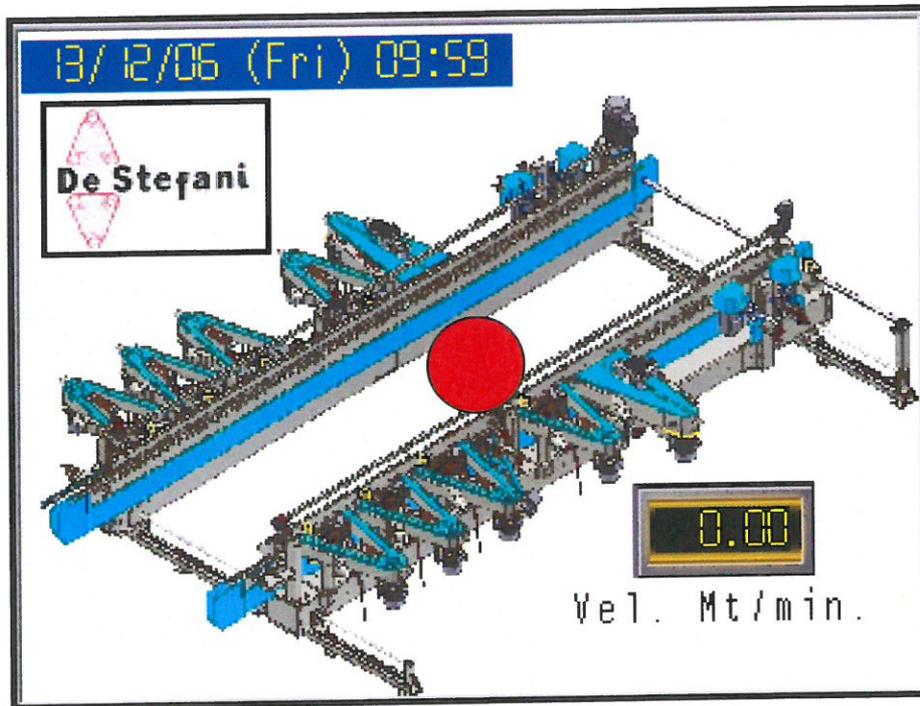
Si passerà alla pagina IMPOSTAZIONI:



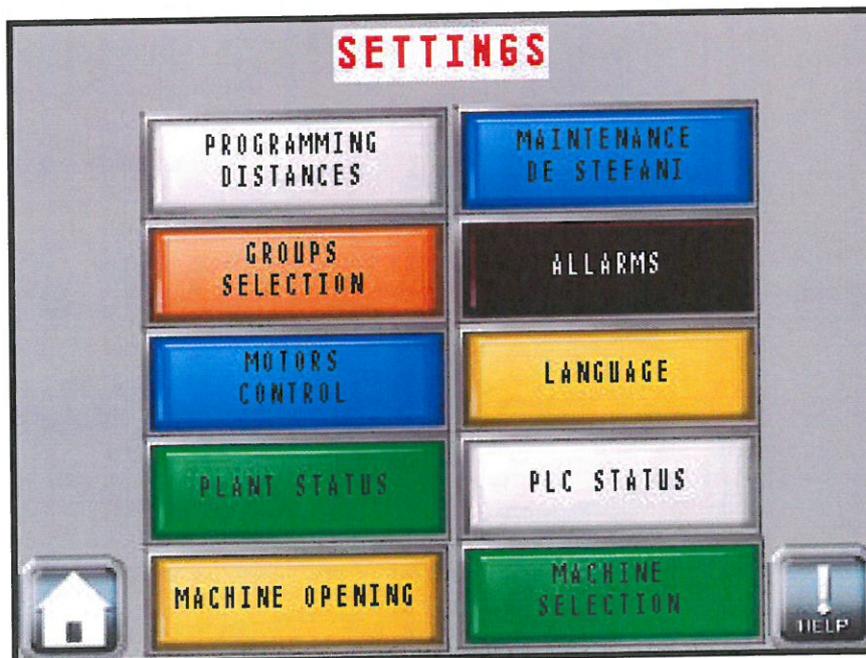
7.3 SETTINGS

From the main page (HOME PAGE):

- to push at the center of the control panel / on the image.



You will go to the settings page:



7.0 Controllo Touch Screen



PROGRAMMAZIONE DISTANZE	MANUTENZIONE DE STEFANI
SELEZIONE GRUPPI	ALLARMI
COMANDO MOTORI	LINGUA
STATO IMPIANTO	STATO PLC
APERTURA MACCHINA (solo per macchine bilaterali)	SELEZIONE MACCHINE

Pigiando su un tasto inerente verrà richiamata la relativa pagina.

7.0 Touch Screen Control



PROGRAMMING DISTANCES	DE STEFANI MAINTENANCE
GROUPS SELECTION	ALARMS
MOTORS CONTROL	LANGUAGE
PLANT STATUS	PLC STATUS
MACHINE OPENING (only for a double sided machine)	MACHINE SELECTION

Pressing a button will be invoked its inherent page.

7.4 PROGRAMMAZIONE DISTANZE

Dalla pagina IMPOSTAZIONI:

- premendo su programmazione distanze.



Si passerà alla pagina successiva inerente ai gruppi di lavoro installati sulla macchina:

1	Freccia in su / gruppo successivo
2	Visualizzazione n° unità di lavoro
3	Freccia in giù / gruppo antecedente
4	Solo per macchina bilaterale, indica se il gruppo è posizionata sulla spalla fissa oppure sulla spalla mobile
5	Indica la distanza di ingresso dell'utensile
6	Indica la distanza di uscita dell'utensile
7	Pulsante Include/esclude soffiatore di pulizia
8	Tempo in secondi apertura soffiatore di pulizia
9	Spia luminosa / motore rotazione nastro abrasivo in funzione
10	Spia luminosa / elettrovalvola soffiatore di pulizia nastro
11	Spia luminosa / ALLARME apertura sportelli di protezione
12	Spia luminosa / ALLARME rottura nastro abrasivo
13	Spia luminosa / elettrovalvola tampone levigatore

7.4 PROGRAMMING DISTANCES

From SETTINGS page:

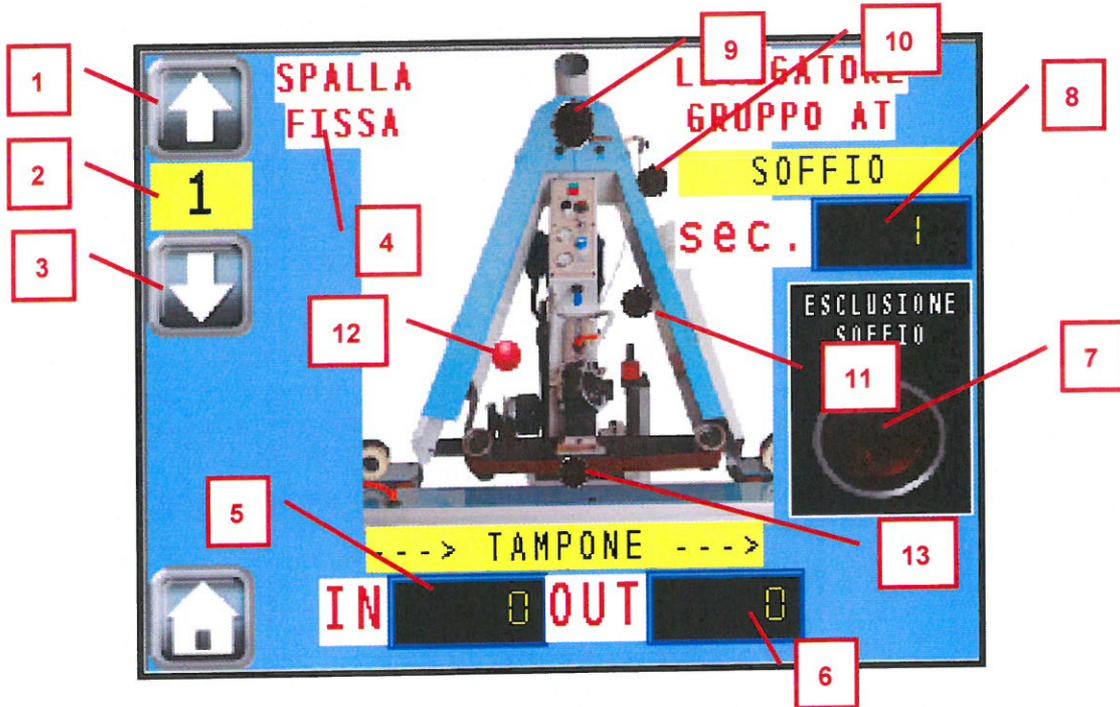
- pressing on programming distances.



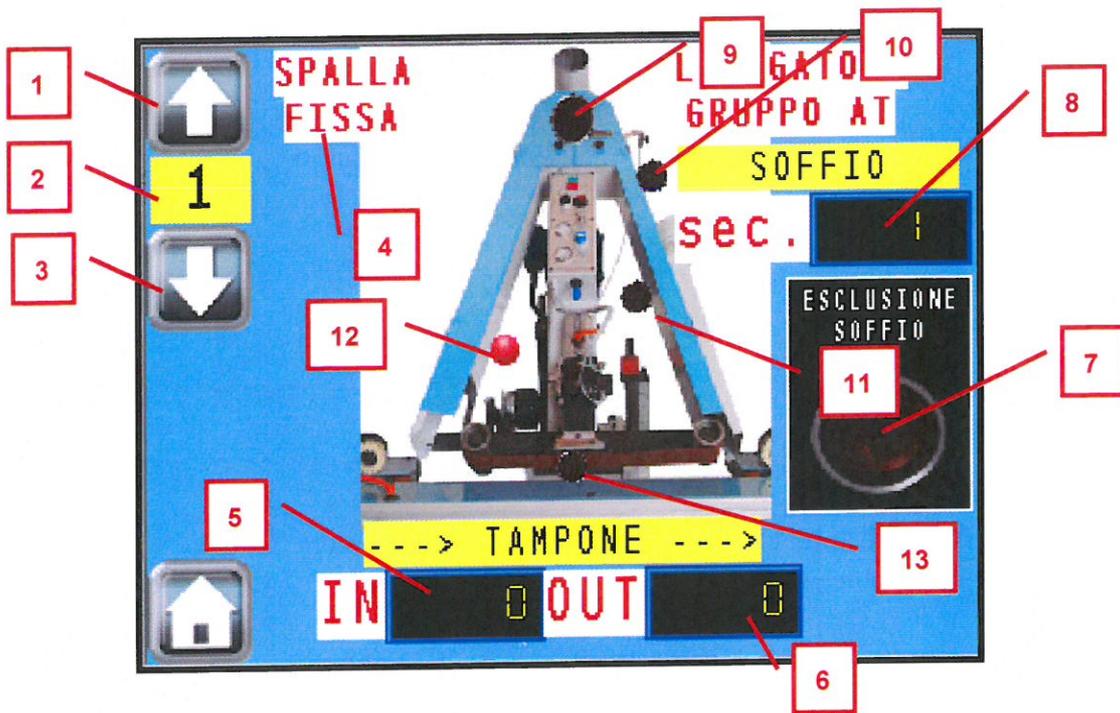
You will go to the next page inherent at the working groups installed on the machine:

1	Arrow up / next group
2	Showing number of working unit
3	Arrow down / before group
4	Only for double sided machine, indicates if the unit stay on the fixed side or on the moveable base
5	Indicates the distance of the input of the tool
6	Indicates the distance of the output of the tool
7	Button ON/OFF cleaning blower
8	Time (in second) opening cleaning blower
9	Warning light / sanding belt motor in rotation
10	Warning light / cleaning belt blower valve
11	Warning light / ALARM open protection door
12	Warning light / ALARM sanding belt breaking
13	Warning light / sanding pad valve

7.0 Controllo Touch Screen



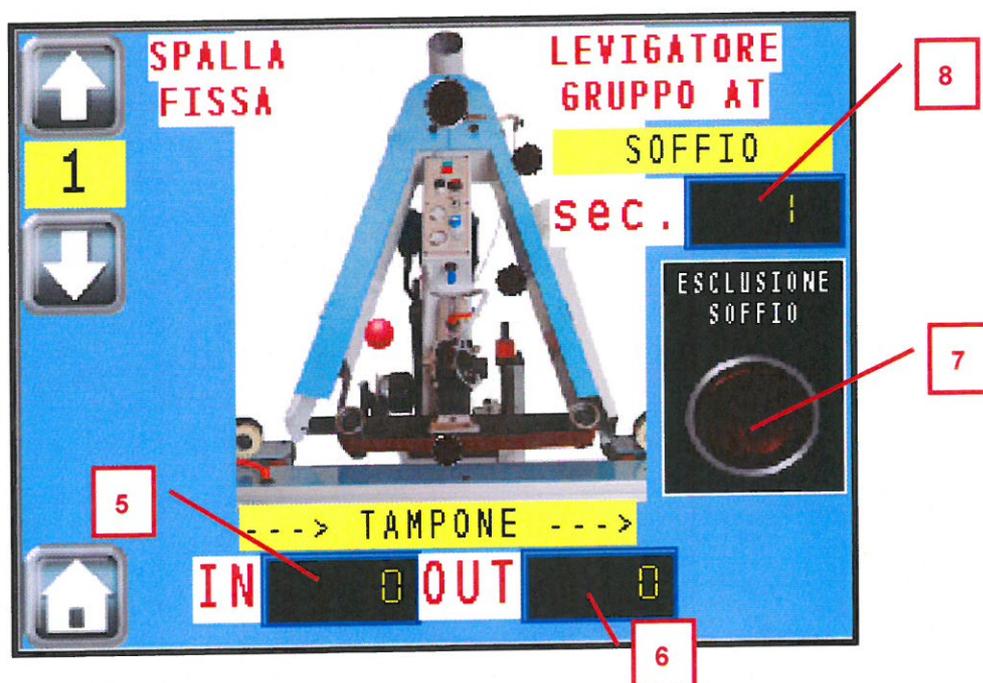
7.0 Touch Screen Control



7.5 PROGRAMMAZIONE DISTANZE (CAMBIO DATI)

Dalla pagina IMPOSTAZIONI:

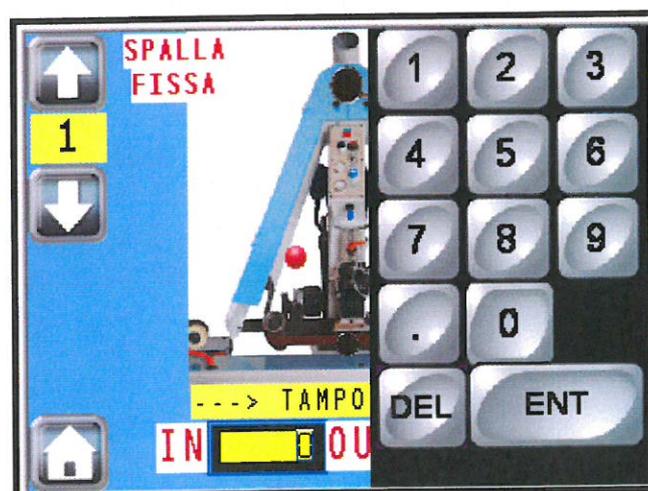
- premendo su programmazione distanze.



Premendo sul pulsante (5) possiamo cambiare i valori in INGRESSO del tampone levigatore.

Pigiando sul valore numerico indicato nella posizione (5).
Comparirà una tastiera numerica.
Inserire il nuovo valore desiderato.
Confermare il valore con il pulsante ENT.

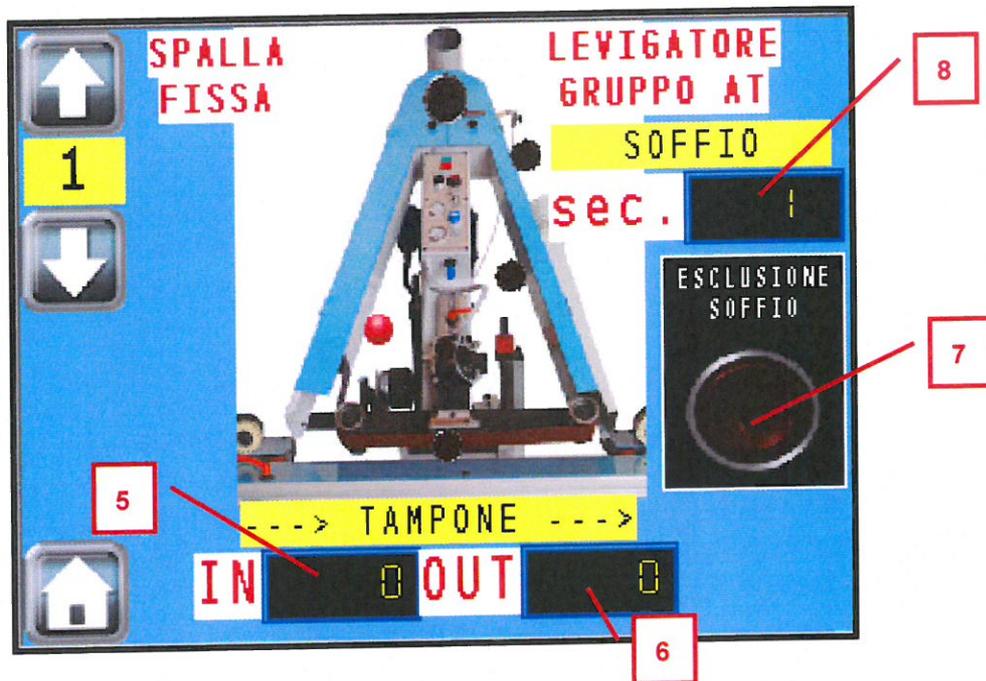
Valore maggiore = RITARDO DELL'INTERVENTO
Valore minore = ANTICIPO DELL'INTERVENTO



7.5 PROGRAMMING DISTANCES (CHANGE DATA)

From SETTING page:

- pressing on PROGRAMMING DISTANCES.



Pressing the button (5) We can change the INPUT values of the sanding pad.

Pressing the numeric value shown in position (5). You will see a numeric keypad.

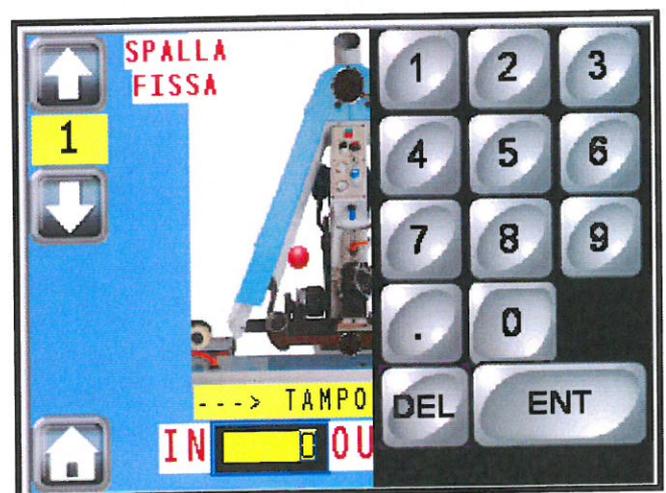
Insert the new value.

Confirm the value with the ENT button.

Confirm the value with the ENT button.

Higher value = DELAY OF INTERVENTION

Lower value = EARLY INTERVENTION



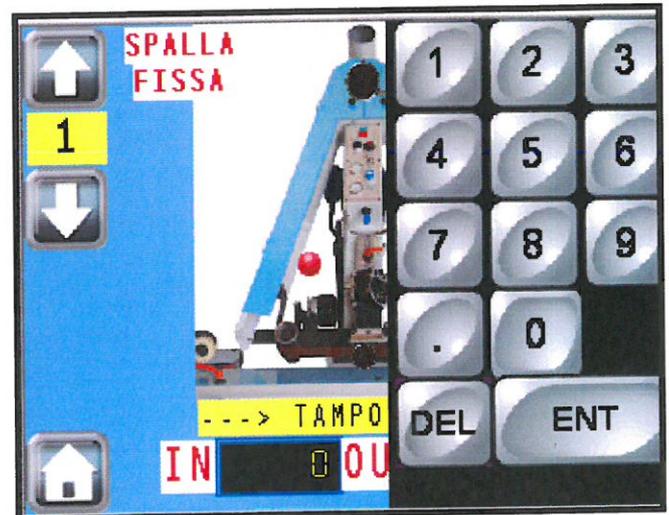
7.0 Controllo Touch Screen



Premendo sul pulsante (6) possiamo cambiare i valori in USCITA del tampone levigatore.

Pigiando sul valore numerico indicato nella posizione (6).
Comparirà una tastiera numerica.
Inserire il nuovo valore desiderato.
Confermare il valore con il pulsante ENT.

Valore maggiore = RITARDO DELL'INTERVENTO
Valore minore = ANTICIPO DELL'INTERVENTO



Premendo sul pulsante (7) possiamo

INCLUDERE od ESCLUDERE IL SOFFIATORE AUTOMATICO di pulizia del nastro posizionato sul gruppo.

Premendo il pulsante (8) possiamo dare un valore di tempo espresso in secondi, rappresenta il tempo di pulizia dopo che il tampone ha terminato la fase di lavoro.

Pigiando sul valore numerico indicato nella posizione (8).
Comparirà una tastiera numerica.
Inserire il nuovo valore desiderato.
Confermare il valore con il pulsante ENT.

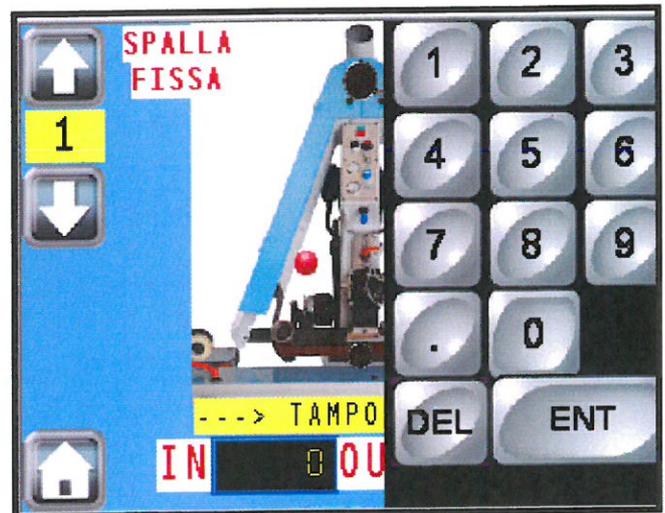
7.0 Touch Screen Control



Pressing the button (6) we can change the OUTPUT values of the sanding pad.

Pressing the numeric value shown in position (6).
You will see a numeric keypad.
Insert the new value.
Confirm the value with the ENT button.

Higher value = DELAY OF INTERVENTION
Lower value = EARLY OF INTERVENTION



Pressing the button (7) we can

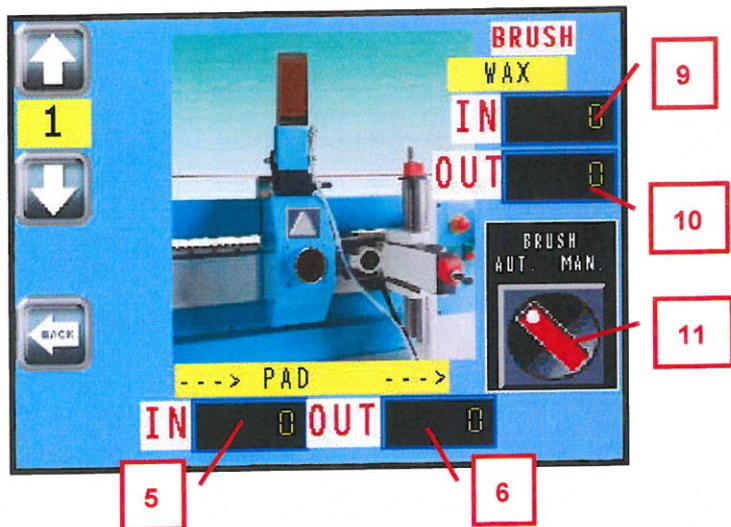
INCLUDE or EXCLUDE THE AUTOMATIC AIR BLOWER of the belt sanding placed on the unit.

Pressing the button (8) we can give a time value in seconds, is the time to clean up after the pad has completed phase of work.

Pressing the numeric value shown in position (8).
You will see a numeric keypad.
Insert the new value.
Confirm the value with the ENT button.

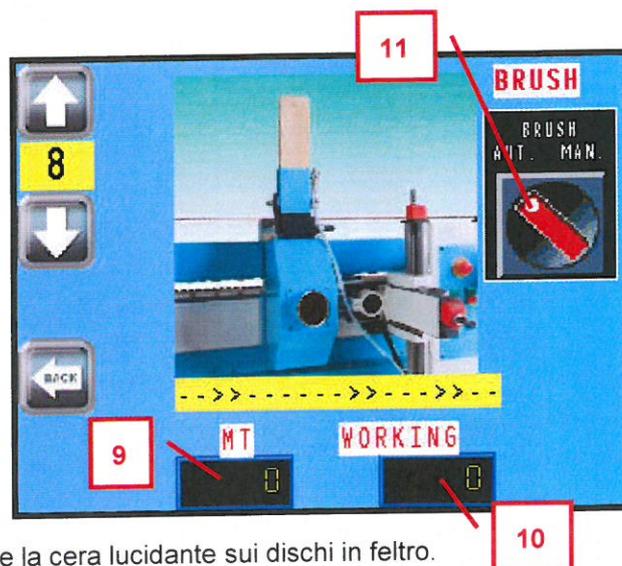
7.0 Controllo Touch Screen

GRUPPI A MOLA ABRASIVA (funzione metri) o caricamento cera lucidante su gruppi LUCIDATORI:



Premendo sul pulsante (5) possiamo cambiare i valori in INGRESSO ed USCITA della mola oppure del disco di lucidatura (OPTIONAL), come per il tampone precedentemente descritto.

Pigiando sul valore numerico indicato nella posizione (9) indica la distanza necessaria in metri per far avvicinare la mola al bordo del pannello oppure i metri necessari per caricare la cera lucidante sui dischi in feltro. Comparirà una tastiera numerica. Inserire il nuovo valore desiderato. Confermare il valore con il pulsante ENT.



Il valore (10) indica il tempo in millisecondi di intervento dell'elettrovalvola, il costruttore ha impostato il valore numerico a 50.

Valore maggiore = RITARDO CARICAMENTO CERA OPPURE RITARDO AVVICINAMENTO MOLA
Valore minore = ANTICIPO CARICAMENTO CERA OPPURE ANTICIPO AVVICINAMENTO MOLA

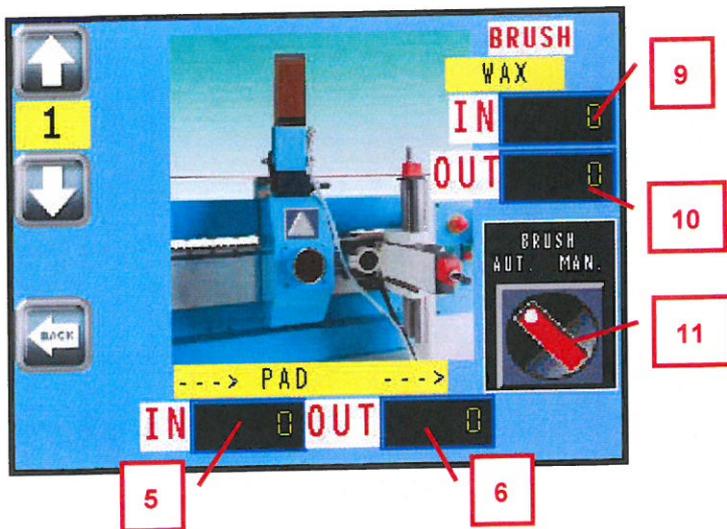
Il selettore (11) indica la metodica di lavoro del gruppo se AUT. o MAN.

Per il metodo AUT. il gruppo si accende o spegne in funzione del cingolo.

Per il metodo MAN. Il gruppo si accende o spegne a piacimento.

7.0 Touch Screen Control

WHEEL ABRASIVE UNITS (function meters) or loading hard wax on the POLISHING UNITS:



Pressing the button (5) we can change the INPUT or OUTPUT values of the sanding wheel or the polishing disc (OPTIONAL), like sanding pad previously described.

Pressing on the numeric value shown in the position (9) indicates the distance in meters required to bring the wheel to the edge of the panel or the meter needed to load the wax polish on felt discs. You will see a numeric keypad. Insert the new value. Confirm the value with the ENT button.

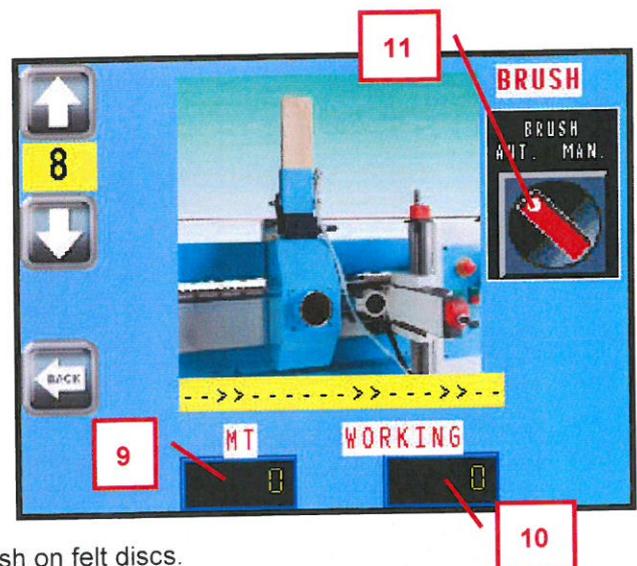
The value shown in the position (10) indicates the time in milliseconds of intervention of the solenoid valve, the manufacturer has set the numerical value at 50.

Higher value = DELAY FOR LOADER HARD WAX OR IN THE RECOVERY SYSTEM ON THE SANDING WHEEL.
Lower value = ADVANCE FOR LOADER HARD WAX OR IN THE RECOVERY SYSTEM ON THE SANDING WHEEL.

The selector (11) indicates the method of work of the group if AUTOMATIC or MANUALLY.

For the method AUT. the unit is turned on or off, depending of the track system.

For the method MAN. the unit is independent from the track system.



7.6 SELEZIONE GRUPPI

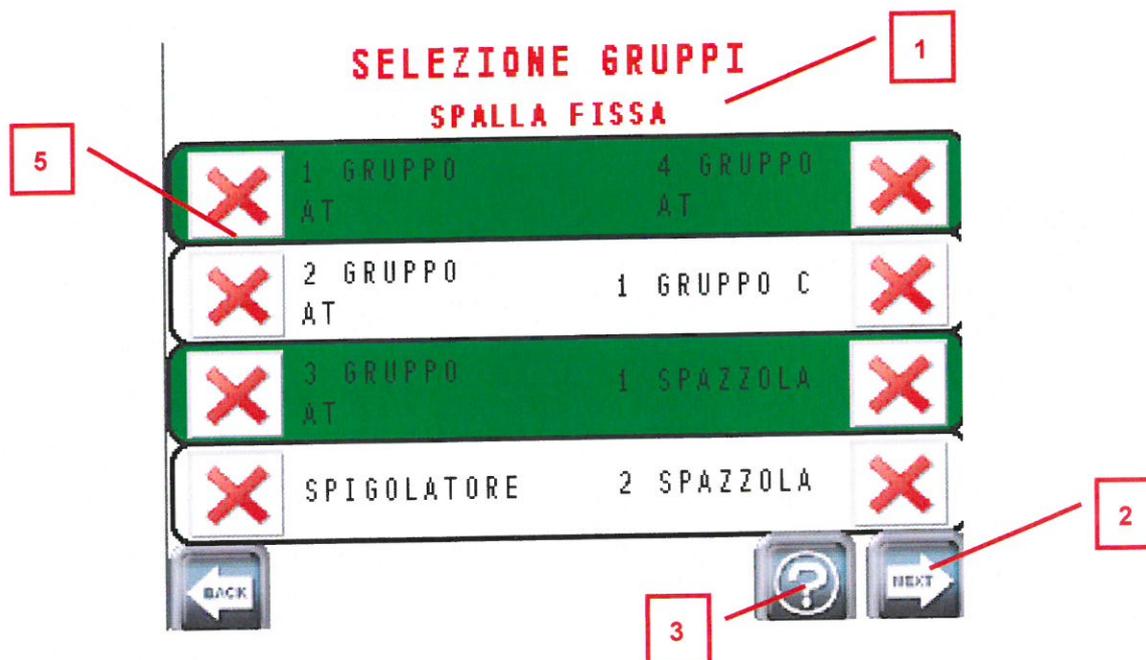
Dalla pagina SELEZIONE GRUPPI:

• In questa sezione si possono impostare i gruppi operatori per l'avvio automatico del ciclo di lavoro. Sulla parte superiore (1) visualizzeremo il montante inerenti ai gruppi da selezionare (esempio: spalla fissa o spalla mobile). La selezione dei gruppi avviene con la scritta OK, mentre per non includere il gruppo bisogna avere la spunta X.

OK = gruppo selezionato

X = gruppo non selezionato.

Nel caso di macchina bilaterale, sulla parte superiore (1) viene indicato su quale montante avverrà la selezione dei gruppi.



Per passare alla pagina successiva selezionare il pulsante NEXT (2)

Selezionare i gruppi desiderati e procedere con il tasto NEXT per ulteriori impostazioni relative alla spalla mobile

7.6 SELECTION GROUPS

From SELECTION GROUPS page:

- In this section you can set the working units for automatic startup of the work cycle. On the top (1) we display the basement with the groups to be selected (example: fixed or mobile basement). The group selection occurs with the message OK, but not to include the group must have the check mark X.

OK = selected group

X = unselected group

In the case of double side machine, on top (1) is indicated on which base will the selection of groups.



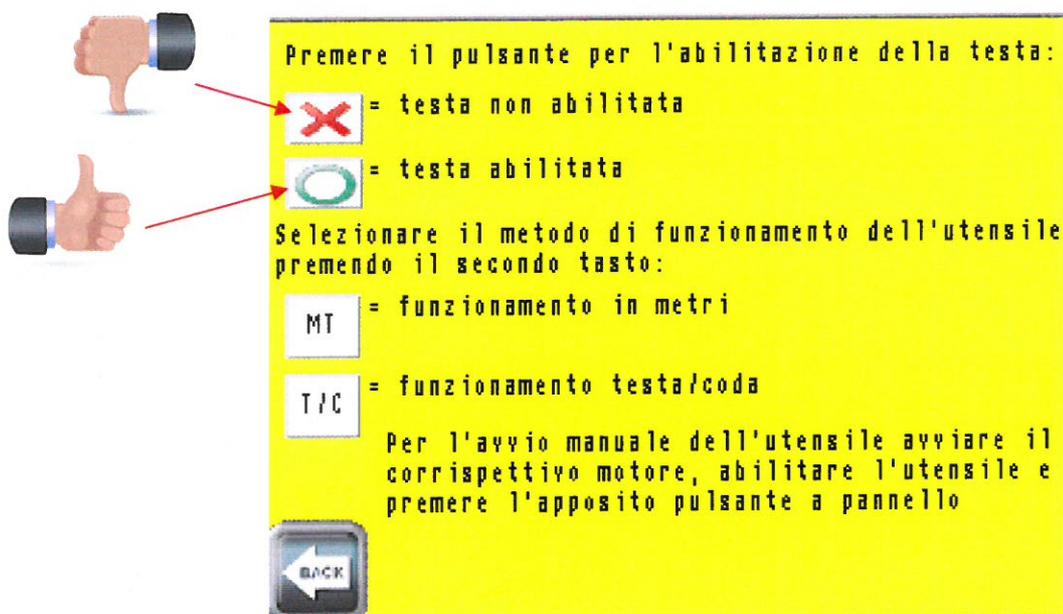
To go to the next page, select the NEXT button (2)

To select the desired groups and proceed with the NEXT button for further settings for the mobile base.

Selezionare come nella pagina precedente il numero di gruppo, da includere nella lavorazione.



Premendo il pulsante (3)? vengono visualizzate le indicazioni da seguire.

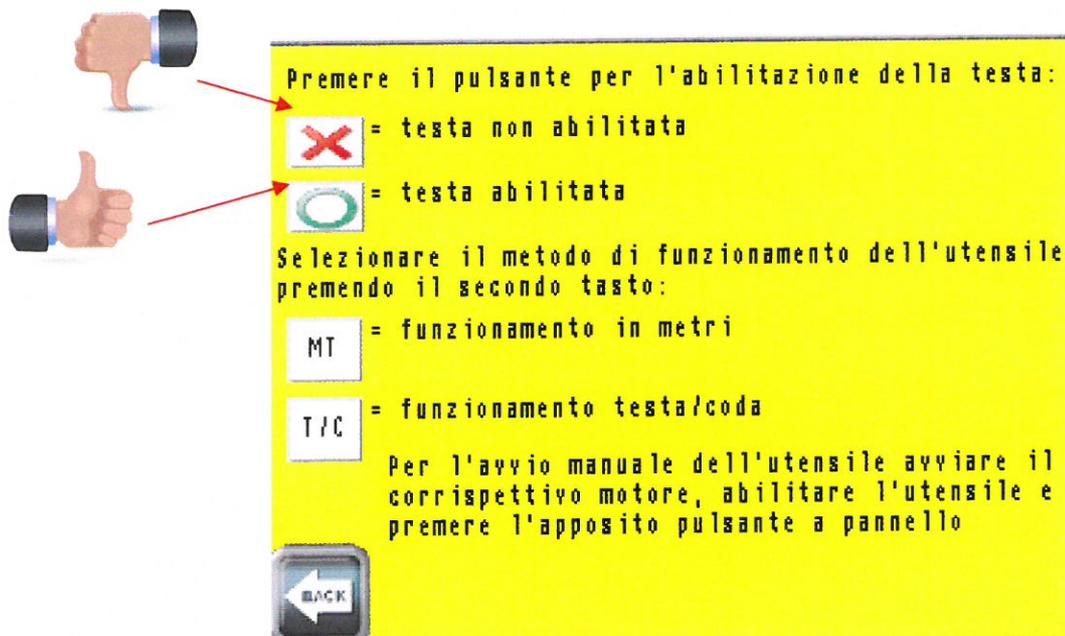


7.0 Touch Screen Control

Select like the previous page the group number, to be included in the processing.



Push the button (3)? Displays the instruction to follow.



7.0 Controllo Touch Screen

Dopo aver selezionato i gruppi scelti per la lavorazione, è possibile avviare la macchina con sequenza di avviamento automatica.

Con questa funzione, partiranno i motori in modo sequenziale per evitare gravosi spunti.

Premere il pulsante I/O con spia luminosa (A), posto sul pannello comandi, in questa fase di avviamento la luce centrale (G) START/STOP ciclo sarà in modo lampeggiante.

A fase ultimata la spia luminosa (B) del pulsante I/O (A), sarà fissa, indicando che la macchina è pronta per partire con i gruppi selezionati nel ciclo di lavoro.

Premendo il pulsante I/O luminoso (C) del traino si darà avvio al ciclo di lavoro.



7.0 Touch Screen Control

After selecting the groups selected for processing, you can start the machine with automatic start-up sequence.

With this feature, start the motors in a sequential manner in order to avoid heavy cues.

Push the I/O button with indicator light (A), on the control panel, in this start-up phase the central light (G) START/STOP cycle will be in flashing mode.

A phase complete the indicator light (B) of the I/O button (A), will be fixed, indicating that the machine is ready to start with the selected groups in the work cycle.

Push the I/O light button (C) of the track will start the cycle



7.7 COMANDO MOTORI

Dalla pagina IMPOSTAZIONI:

- premendo su comando motori.



Si passerà alla pagina successiva inerente a tutti i gruppi di lavoro installati:

in questa sezione è possibile impostare la modalità di avviamento SINGOLO per ogni gruppo istantaneamente.

Sotto ad ogni numero di gruppo si trova il pulsante:

RUN = avviamento

STOP = fermata

Con i pulsanti NEXT si passerà alla pagina con i successivi gruppi di lavoro.



7.7 MOTORS CONTROL

From the SETTING page:

- push on MOTORS CONTROL.



You will go to the next page inherent in all working units installed:

in this section is possible set the start mode SINGLE for each unit instantly.

Below each unit is located a button:

RUN = motor rotation

STOP = motor stop

With NEXT button you will go to the page with the following groups.



7.8 STATO IMPIANTO

Dalla pagina IMPOSTAZIONI:

- premendo su stato impianto.



Si passerà alla pagina successiva inerente a tutti le informazioni di produzione:

_ PEZZI TOTALI = quantità totale assoluta prodotta.

_ METRI TOTALI = lunghezza totale assoluta prodotta dalla macchina.

_ PEZZI PARZIALI = quantità prodotta dall'ultimo azzeramento (per azzerare il valore premere il pulsante X RESET).

_ METRI PARZIALI = lunghezza prodotta dall'ultimo azzeramento (per azzerare il valore premere il pulsante X RESET).

Premendo il pulsante NEXT si visualizzerà la pagina successiva.



7.8 PLANT STATUS

From the SETTINGS page:

- push on PLANT STATUS.



You will go to the next page inherent at all informations of production:

_ TOTAL PIECES = total quantity produced.

_ TOTAL METERS = absolute total length produced by the machine.

_ PARTIAL PIECES = quantity produced since the last reset (to reset the value, press the X button RESET).

_ PARTIAL METERS = production length since the last reset (to reset the value, press the X button RESET).

Pressing the NEXT button you will go on the next page.



7.0 Controllo Touch Screen



ORE MOTORE TRASPORTO = indica il tempo in ore di accensione del cingolo di trasporto.

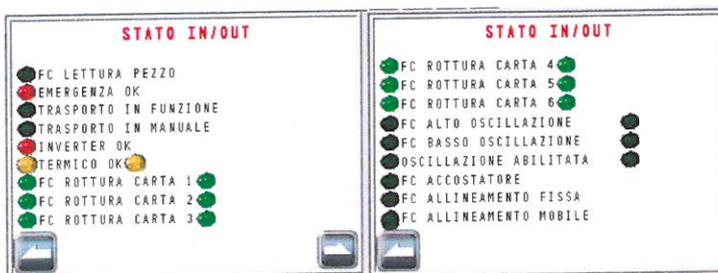
ORE PRODUZIONE PEZZI = indica il tempo totale assoluto della fase di lavorazione della macchina

Premendo il pulsante NEXT si passerà alla pagina successiva.

Di STATO MOTORI e successivamente STATO ELETTROVALVOLE.



Dalla pagina iniziale di stato impianto, premendo il pulsante (A), si passerà alla pagina successiva, inerente allo stato IN/OUT dei relativi interruttori / valvole / emergenze.



7.0 Touch Screen Control

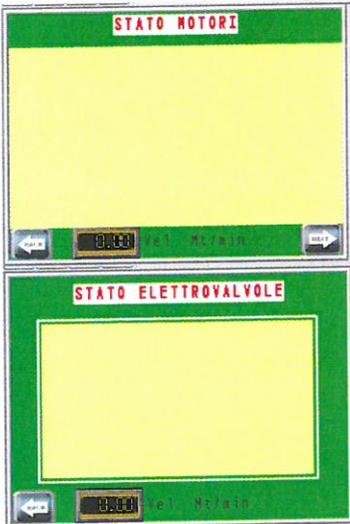


HOURS MOTOR TRANSPORT = indicates the time in hours of ignition of the track transport.

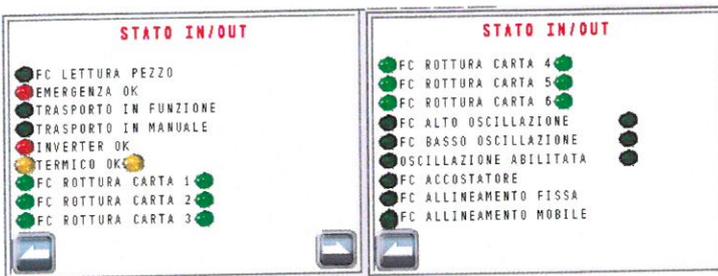
PRODUCTION PIECES HOURS = indicates the total time of the processing machine.

Pressing the NEXT button you will go on the next page.

MOTOR STATUS and later SOLENOID VALVE.



From the home page of system status, by pressing button (A), you will go to the next page, inherent to the state in / out of its switches / valves / emergencies.



7.9 APERTURA MACCHINA

Dalla pagina IMPOSTAZIONI:

- premendo su stato apertura macchina (SOLE PER MACCHINE AVENTI MONTANTE MOBILE / BILATERALI).



Si passerà alla pagina successiva inerente al posizionamento della spalla mobile:

_ QUOTA ATTUALE = posizione attuale del montante mobile.

_ SET QUOTA = quota programmata dall'operatore.

_ HOME = pulsante di azzeramento macchina (necessario ogni volta che viene data tensione sulla macchina)

_ STOP = per fermare il ciclo

_ START = per far partire la fase di posizionamento.

_ Selettore esclusione pulsantiera = per far sì che la pulsantiera volante non sia abilitata per la regolazione di apertura e chiusura del montante mobile.



7.9 MACHINE OPENING

From the SETTING page:

- push on MACHINE OPENING (ONLY FOR MACHINE WITH MOBILE BASE / DOUBLE SIDE MACHINE).



You will go to the next page regarding the positioning of the mobile base:

_ ACTUAL QUOTA = current position of the mobile base.

_ SET QUOTA = coordinate programmed by the operator.

_ HOME = button to reset the machine (required whenever power is applied on the machine).

_ STOP = to stop the cycle.

_ START = to start the positioning phase.

_ SELECTOR = turn the selector switch to including or excluding the external pushbutton for the manually positioning of the mobile basement.



7.0 Controllo Touch Screen

PROGRAMMAZIONE POSIZIONAMENTO:

Premendo sul pulsante (A) set quota, apparirà una tastiera numerica.

Indicare la quota espressa in millimetri del pannello che si vuole lavorare.

Confermare con ENTER (ENT).

Lanciare la fase di posizionamento, premendo il pulsante START.



ATTENZIONE!!

N.B. VERIFICARE CHE NESSUNA PERSONA SIA NELLA ZONA PERICOLOSA DELLA MACCHINA IN MOVIMENTO.

UN SEGNALE SONORO INDICHERA' LA FASE DI POSIZIONAMENTO DELLA MACCHINA.

NESSUNA PERSONA SI DEVE TROVARE NELLE ZONE PERICOLOSE.

7.0 Touch Screen Control

PROGRAMMING PLACEMENT:

Push on the button (A) set quota, will show a numeric keypad.

Set the quota in millimeters of the width of the panel working.

Confirm with ENTER (ENT).

For the positioning phase of the mobile basement, pushing the START button.



ATTENTION!!

**MAKE SURE THAT NO PERSON IS IN DANGER ZONE OF THE MACHINE IN MOTION.
AN AUDIBLE SIGNAL WILL INDICATE 'PHASE POSITIONING OF THE MACHINE.
NO PERSON SHOULD YOU FIND IN DANGER ZONES.**

7.10 MANUTENZIONE DE STEFANI

Dalla pagina IMPOSTAZIONI:

- premendo su MANUTENZIONE DE STEFANI.



Pagina protetta, dedicata alle impostazioni del costruttore.

Per ulteriori informazioni contattare il service De Stefani (per modificare alcuni parametri è necessaria una password).

7.10 MAINTENANCE DE STEFANI

From the SETTINGS page:

- push on MAINTENACE DE STEFANI.



Protected page, dedicated to the factory settings.

For more information contact the De Stefani Service (modification of some parameters requires entry of a password).

7.0 Controllo Touch Screen



ATTENZIONE: LA MODIFICA DEI PARAMETRI PROTETTI DA PASSWORD È ASSOLUTAMENTE VIETATA ALLE PERSONE NON AUTORIZZATE E POTREBBE PROVOCARE MALFUNZIONAMENTI E DANNI ALLA MACCHINA.



ATTENZIONE: ALCUNI DATI SONO ESCLUSIVAMENTE MODIFICABILI DAL COSTRUTTORE O DA PERSONA AUTORIZZATA.

7.0 Touch Screen Control



WARNING: MODIFICATION OF PASSWORD-PROTECTED PARAMETERS BY UNAUTHORISED PERSONNEL IS ABSOLUTELY FORBIDDEN AS THIS COULD RESULT IN MACHINE DAMAGE/MALFUNCTION.



WARNING: SOME DATA ITEMS CAN ONLY BE MODIFIED BY THE MANUFACTURER.

7.11 ALLARMI

Dalla pagina IMPOSTAZIONI:

- premendo su allarmi.

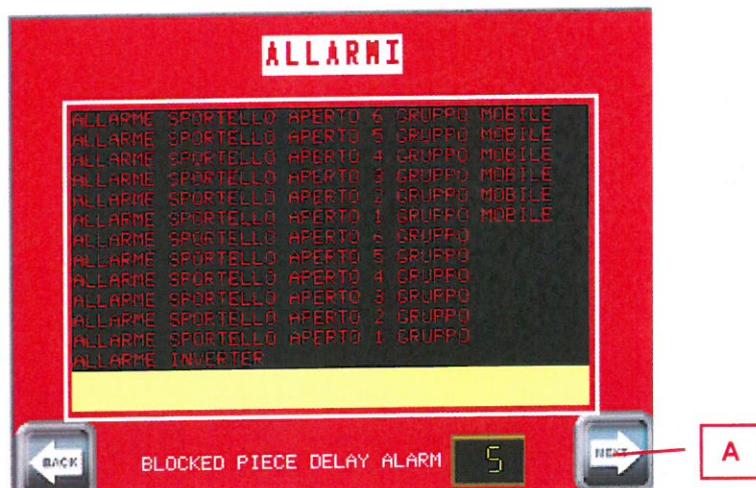


Si visualizzerà il tipo di allarme avvenuto sulla macchina o sul gruppo operatore.

In caso di macchine in linea sarà possibile, mediante il pulsante NEXT (A), passare alle macchine successive poste in linea e visionare le diagnostiche di allarme.

ATTENZIONE!!

Eliminare la condizione di allarme avvenuta.



7.11 ALLARMI

From the SETTINGS page:

- push ALLARMS.

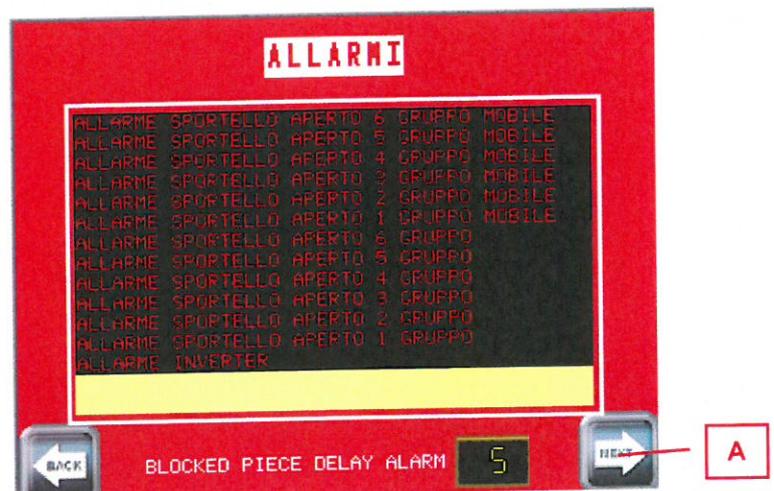


You will see the type of alarm on the machine or on the group.

In case of machines in-line will be possible, push the NEXT button (A), go to the later machines placed in-line and view diagnostic alarm.

ATTENTION!!

Delete the alarm condition happen.



7.12 LINGUA

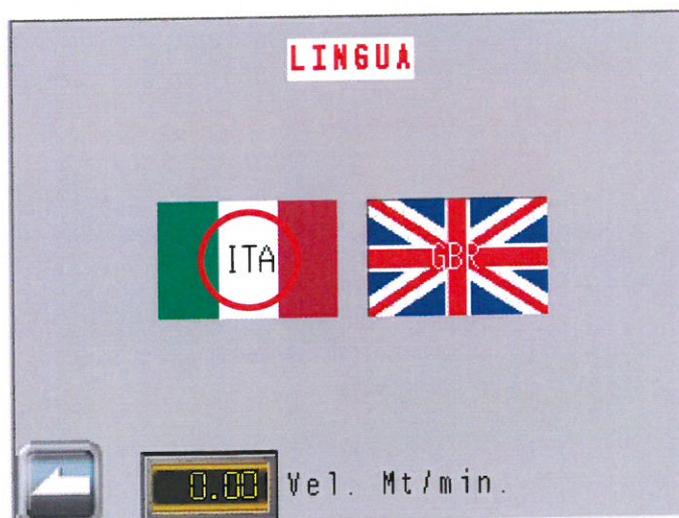
Dalla pagina IMPOSTAZIONI:

- premendo su lingua.



Si visualizzerà la pagina inerente alle lingue caricate sul programmatore.

Premere al centro della rispettiva bandiera, per scegliere la lingua desiderata.



7.12 LANGUAGE

From the SETTINGS page:

- push on the language.



You will see the page relating to the loaded languages on the touch screen control.

Push the center of the respective flag to choose your language.



7.13 STATO PLC

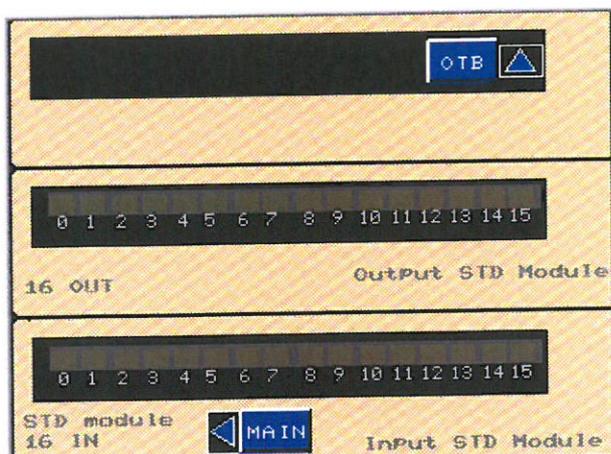
Dalla pagina IMPOSTAZIONI:

- premendo su stato PLC.



Si visualizzerà la pagina inerente allo stato del PLC.

Durante la fase di lavorazione si accenderanno e spegneranno i corrispettivi led delle inerenti ai moduli di uscita.



7.13 PLC STATUS

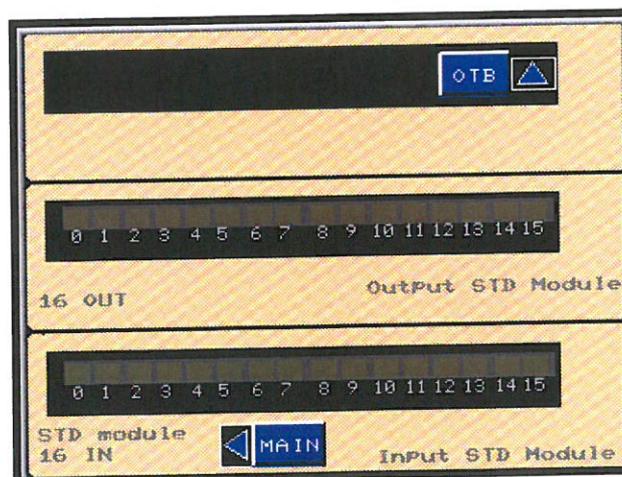
From the SETTINGS page:

- press on PLC STATUS.



You will see the page regarding the PLC status.

During the processing phase will turn on and off the signal LED of the output modules.



7.14 SELEZIONE MACCHINE

Dalla pagina IMPOSTAZIONI:

- premendo su selezione macchina.

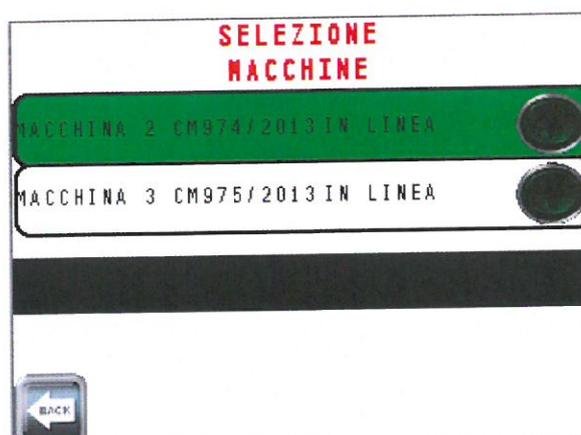


Si visualizzerà la pagina inerente alla selezione macchine (SOLO PER MACCHINE IN LINEA).

Selezionando si potrà accendere e spegnere le macchine poste in linea.

Premere la rispettiva spia, per attivare la relativa macchina.

Azionando lo start ciclo posto sulla prima macchina, si accenderanno anche le relative macchine selezionate dalla schermata.



7.14 MACHINE SELECTION

From the SETTINGS page:

- Push MACHINE SELECTION.



You will show the page of the machine selection (ONLY FOR IN-LINE MACHINE).

Selecting it will take effect ON or OFF the machines placed in line, from the first machine in-line.

Press to respective lamp to activate the machine.

Press start cycle place on the first machine, switch ON the related machines selected from the screen.





8.0

Regolazioni

Adjustment



8.1 AVVERTENZE GENERALI



LA POLVERE DI LEGNO È PERICOLOSA PER LA SALUTE (V. PAR. 5.6).



È OBBLIGATORIO CHE GLI OPERATORI ADDETTI E I MANUTENTORI UTILIZZINO I DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALI (DPI) PREVISTI IN BASE AI RISCHI RELATIVE AL TIPO D'IMPIEGO E CONFORMI ALLE LEGGI E NORME VIGENTI.



GLI OPERATORI ADDETTI E I MANUTENTORI DEVONO ESEGUIRE OGNI TIPO DI OPERAZIONE ESCLUSIVAMENTE IN BASE ALLA LORO SPECIFICA COMPETENZA PROFESSIONALE E CON IL CONSENSO DEL RESPONSABILE DELLA SICUREZZA AZIENDALE.



È VIETATO AGLI OPERATORI ADDETTI E AI MANUTENTORI LASCIARE INCUSTODITA LA MACCHINA DURANTE IL SUO FUNZIONAMENTO E DURANTE LE OPERAZIONI DI MANUTENZIONE.

8.1 GENERAL WARNINGS



WOOD DUST IS A HEALTH DANGER.



THE ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE PERSONNEL MUST USE PERSONAL PROTECTION EQUIPMENT (PPE) IN FUNCTION OF THE RISKS RELATIVE TO THE TYPE OF USE. AND IN COMPLIANCE WITH THE LAWS AND STANDARDS IN FORCE.



THE ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE PERSONNEL MUST ONLY PERFORM OPERATIONS FOR WHICH THEY ARE SPECIFICALLY SKILLED AND QUALIFIED AND WITH THE PERMISSION OF THE COMPANY HEALTH AND SAFETY OFFICER.



THE ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE PERSONNEL ARE FORBIDDEN TO LEAVE THE MACHINE UNSUPERVISED WHILE IN OPERATION AND DURING MAINTENANCE OPERATIONS.

8.2 REGOLAZIONI GRUPPI A NASTRO

Di seguito vengono descritte le regolazioni e le manutenzioni relative ai gruppi operatori.

POSIZIONAMENTO DEI GRUPPI A NASTRO:

La regolazione manuale dei gruppi a nastro avviene: in senso orizzontale (asse X), agendo mediante una chiave sulla vite che consente di avvicinare o allontanare il gruppo rispetto al cingolo; in senso verticale (asse Y), agendo mediante una chiave sulla vite che consente di alzare o abbassare il gruppo rispetto al piano orizzontale di lavoro; inoltre, l'inclinazione (asse Z) della testa rispetto al piano orizzontale di lavoro può essere modificata agendo con una chiave sulla vite che consente di inclinare il gruppo sia verso l'alto che verso il basso.

In ogni caso, la misura degli spostamenti del singolo gruppo viene evidenziata dagli indicatori digitali situati in corrispondenza di ciascuna vite di regolazione.

Su richiesta dell'utilizzatore la macchina può essere equipaggiata con sistemi a controllo numerico che regolano automaticamente la regolazione dei tre assi.



MOD. GRUPPO	REGOLAZIONE ASSI:		
	X	Y	Z
AT	✓	✓	✓
SI	✓	✓	x
SS	✓	✓	x
C	✓	x	x

x = NON PRESENTE

✓ = PRESENTE

8.2 ADJUSTMENT BELT UNITS

The following describes the adjustments and maintenance associated at the working units.

BELT UNITS POSITIONING:



The manual adjustment of the belt units is made: in a horizontal direction by using a wrench on the screw which permits the unit to come near or go away from the track (axis X); in a vertical direction by using a wrench on the screw which permits the unit to be raised or lowered with respect to the horizontal work surface (axis Y); also, the inclination of the head with respect to the horizontal work surface can be changed by using a wrench on the screw which permits the units to be tilted not only up, but also down (axis Z). In any case, the measurement of the movements of the individual unit is shown by the digital indicators located by each adjustment screw. Upon request by the user, the machine can be equipped with numerical control systems that automatically make adjustments to the three axes.

MOD. GROUP	AXIS ADJUSTMENT:		
	X	Y	Z
AT	✓	✓	✓
SI	✓	✓	x
SS	✓	✓	x
C	✓	x	x

x = NOT PRESENT

✓ = PRESENT

POSIZIONAMENTO TAMPONI:



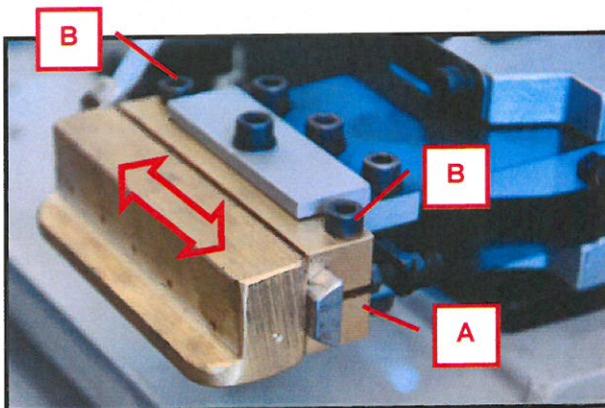
DURANTE LA SOSTITUZIONE DEL TAMPONE FARE ATTENZIONE A NON PROCURARSI USTIONI O TAGLI, SI CONSIGLIA L'USO DI GUANTI ROBUSTI.

- Arrestare completamente la macchina e verificare che sia alimentata pneumaticamente.
- Nel caso vi fosse un nastro abrasivo installato, agire sulla valvola per stensionare il nastro.
- Il tampone va applicato con la guida, nell'apposita sede sulla piastra porta-pattino (A), la quale è sostenuta da due lame di acciaio atte a dare sensibilità allo spostamento laterale.
- Svitare le viti (B) sul morsetto porta tampone.
- Estrarre il tampone dalla guida (se presente).
- Inserire il nuovo tampone.
- Avvitare le viti sul morsetto porta tampone.
- Se si utilizza un pattino (metallico o in feltro) sagomato è necessario utilizzare l'apposito innesto rapido d'aria (C) compressa per la pulitura ed il raffreddamento dello stesso.
- Per la regolazione della portata d'aria utilizzare l'apposito regolatore (D), posto in prossimità del tampone.
- Regolare la pressione attraverso la manopola (regolatore di flusso) ad un valore idoneo per la lavorazione.

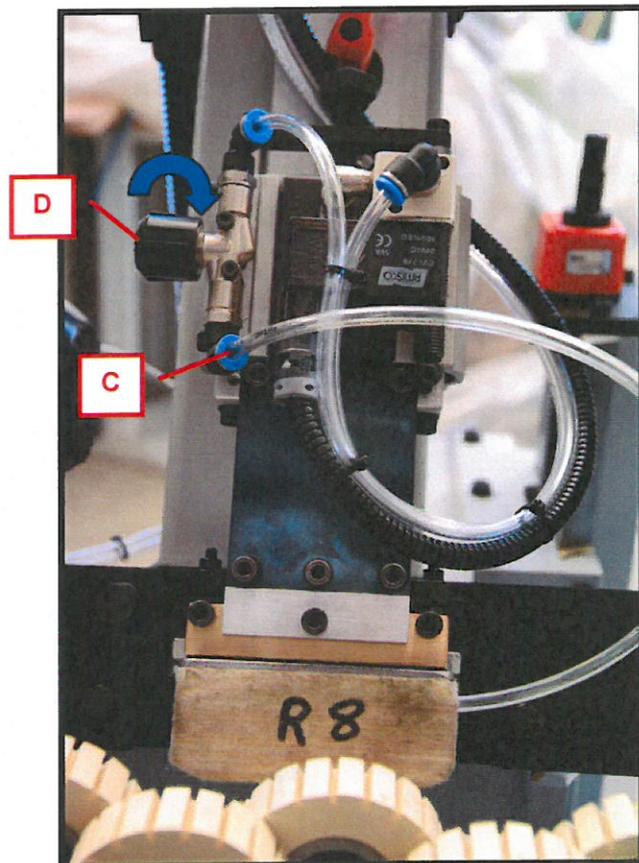
POSIZIONE TAMPONE RISPETTO AL NASTRO:

Tampone per piani 2 – 3 mm dietro il nastro.

Tampone sagomato in appoggio sul nastro abrasivo.



Levigatore mod. AT



8.0 Adjustment

PADS POSITIONING:



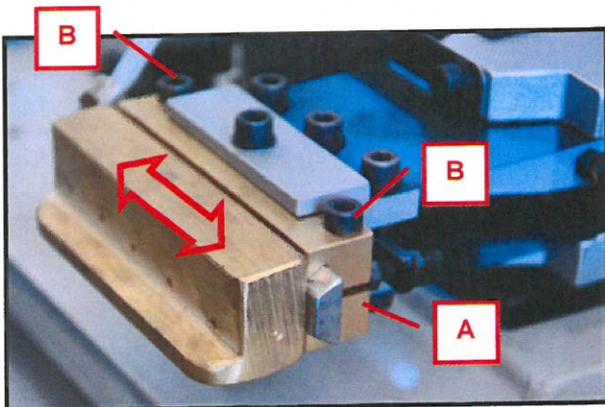
WHEN REPLACING THE PAD BE CAREFUL NOT TO BURN OR CUT YOURSELF, YOU ARE ADVISED TO USE THICK GLOVES.

- Stop the machine completely, making sure that it is pneumatically fed;
- If there was an abrasive belt installed, operate on the valve for release the abrasive belt.
- The pad must be applied with the guide, into the plate of brings-pad (A), which is supported by two steel blades designed to give sensitivity to lateral displacement.
- Unscrew the screws (B) on the plate carries pad.
- Remove the pad from the guide (if installed).
- Insert the new pad.
- Tighten the screws (B) on the plate carries pad.
- If you use a pad (bronze or felt) shaped it is necessary use the quick coupling air (C) for cleaning and cooling.
- To adjust the air flow using the regulator (D), located near the sanding pad.
- Adjust the pressure using the knob (flow regulator) to a value suitable for processing.

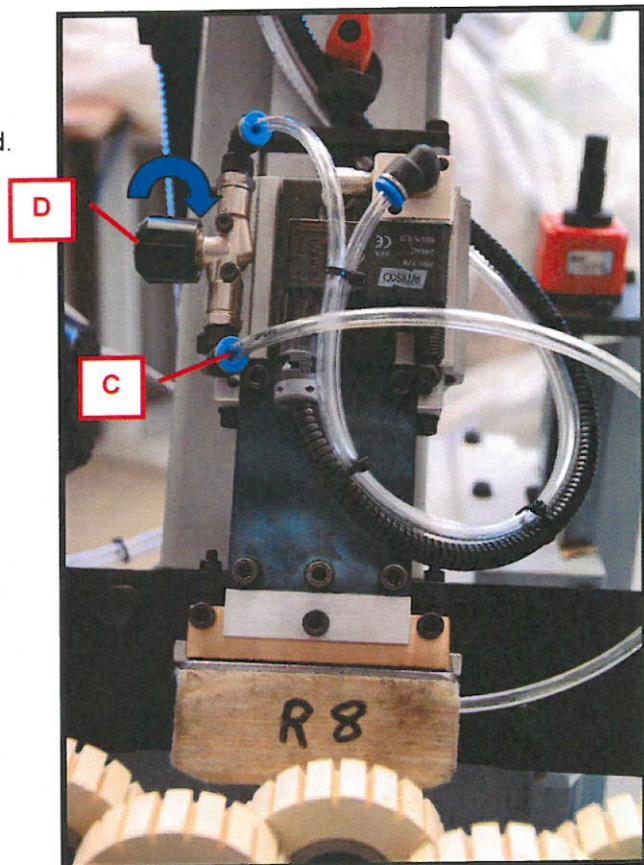
PAD POSITIONING RESPECT AT THE BELT:

Flat pad position: 2 – 3 mm behind the belt.

Shaping pad position: the belt resting entirely on the pad.

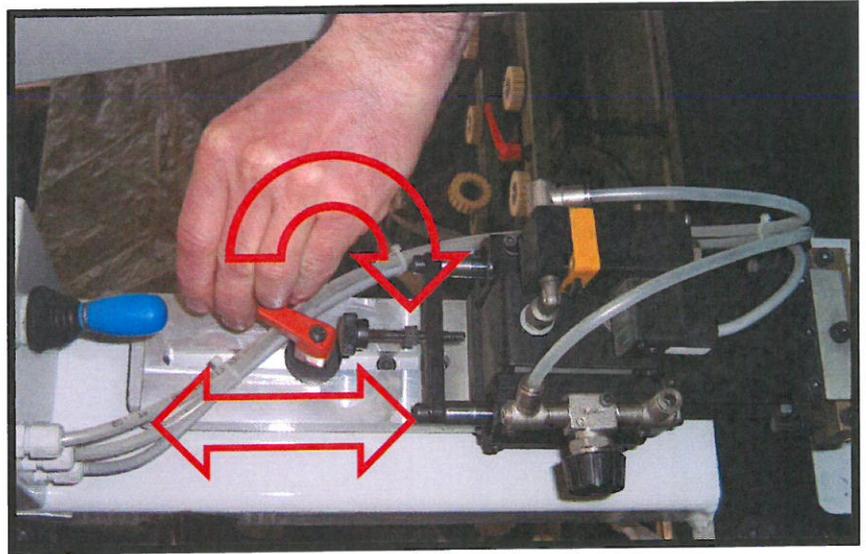


Sanding unit mod. AT



8.0 Regolazioni

- Controllare che, in posizione orizzontale a riposo la distanza del tampone levigatore dal bordo del pannello sia di circa 5 mm.
- Per regolare la corsa del intero gruppo porta tampone, allentare la maniglia a ripresa e far scorrere la base porta gruppo tampone, in avanti o all'indietro.
- Al posizionamento, richiudere la maniglia a ripresa per bloccare il tutto.



SOSTITUZIONE DEL NASTRO ABRASIVO:



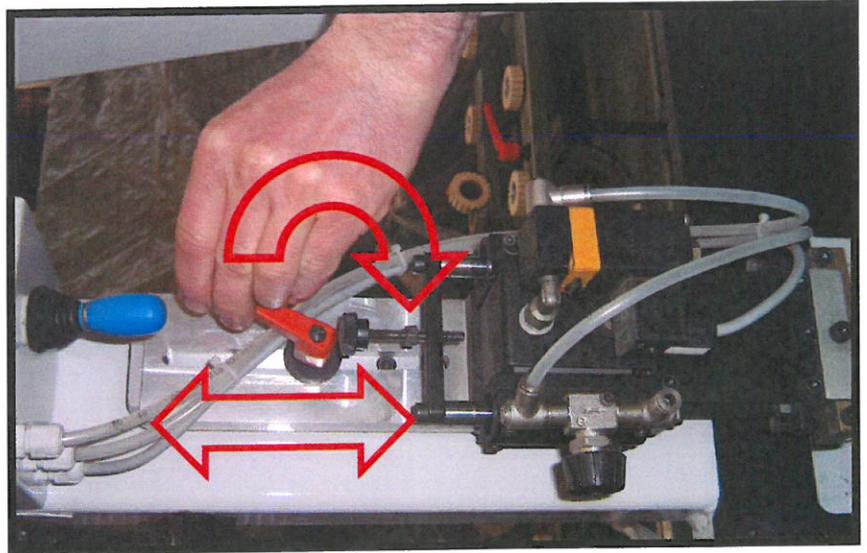
LE REGOLAZIONI DI SEGUITO DESCRITTE DEVONO ESSERE AFFIDATE A PERSONALE PRECEDENTEMENTE ISTRUITO PER NON INCORRERE IN MANIPOLAZIONI ERRATE CON CONSEGUENTI GUASTI ALLA MACCHINA.

ARRESTARE LA MACCHINA SEGUENDO LE PROCEDURE PREVISTE PER L'ARRESTO E PORRE L'INTERRUTTORE GENERALE SU OFF.

- Arrestare completamente la macchina e verificare che sia alimentata pneumaticamente.
- Sollevare i ripari mobili del gruppo (E).
- Agire sulla valvola (F) per stensionare il nastro.
- Sfilare il nastro abrasivo (G).
- Inserire il nuovo nastro abrasivo, facendo attenzione a posizionarlo correttamente all'interno del gruppo.
- Fare attenzione al senso di rotazione del nastro abrasivo, normalmente nella parte interna esso viene segnato con una freccia la quale deve rimanere contro l'avanzamento del pezzo.
- Tensionare il nastro abrasivo agendo sulla valvola (F).
- Regolare la tensione del nastro agendo sul pomello di regolazione (H) relativa regolare la pressione su 3 Atm.
- Chiudere i ripari mobili del gruppo (E).

8.0 Adjustment

- Check that, in a horizontal position at rest the distance of the sanding pad from the panel edge is approximately 5 mm.
- To adjust the stroke the entire pad block, loosen the adjustable clamp and slide the entire base of pad block, forward or backward.
- When positioning, close the adjustable clamp to lock.



REPLACING THE ABRASIVE BELT:



ADJUSTMENTS DESCRIBED HERE BELOW SHALL BE CARRIED OUT BY SKILLED PERSONNEL, TO PREVENT ANY INCORRECT ADJUSTMENT WHICH MAY RESULT IN MACHINE FAILURE.

STOP THE MACHINE FOLLOWING THE PROCEDURE SHUTTING DOWN THE MACHINE AND POSITION THE ON – OFF SWITCH AT OFF.

- Stop the machine completely, making sure that it is pneumatically fed;
- Raise the movable safety guards (E) of the unit.
- Release the belt tension by means of the valve (F).
- Take the sanding belt out (G).
- Fit the new sanding belt, be careful in order to position it correctly.
- Attention should be paid to the direction of rotation of the sanding belt. Generally in the inner part it is marked with an arrow, which must be against the part infeed.
- Tension the abrasive belt acting on the valve (F).
- Adjust the belt tension by adjusting the knob (H) of the regulator, adjust the pressure of 3 Atm.
- Close the movable safety guards (E) of the unit.