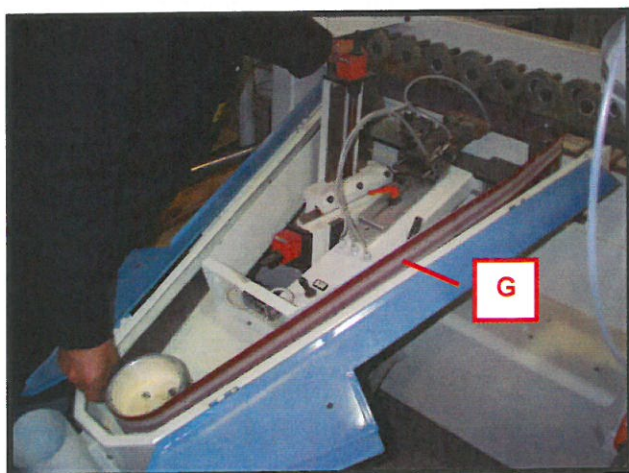
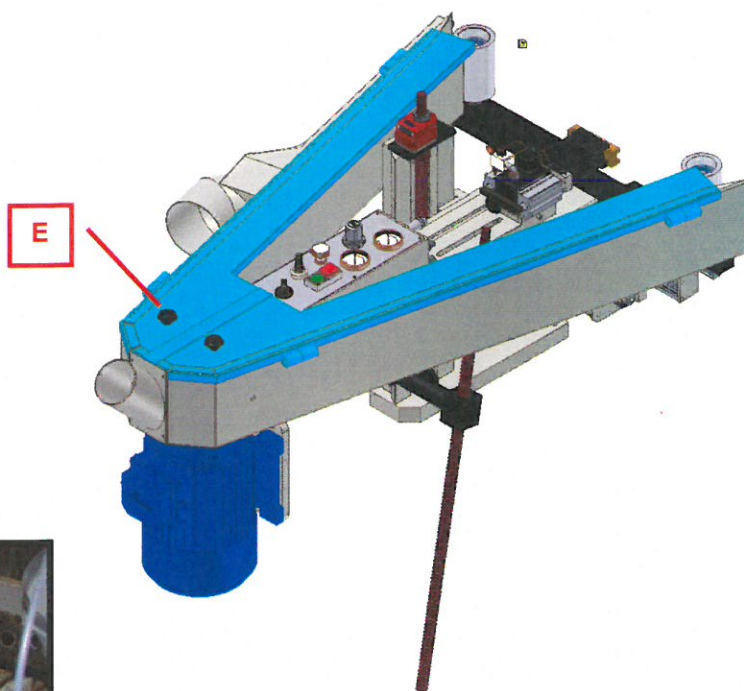
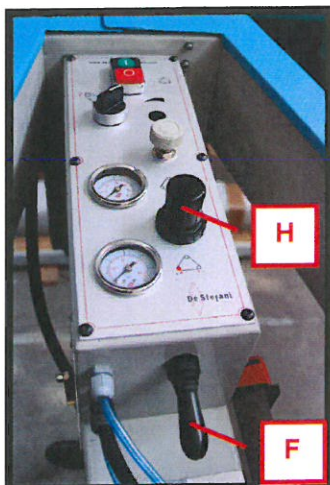


8.0 Regolazioni



DURANTE LE OPERAZIONI DI MANIPOLAZIONE DEL NASTRO ABRASIVO, UTILIZZARE GUANTI DI PROTEZIONE.

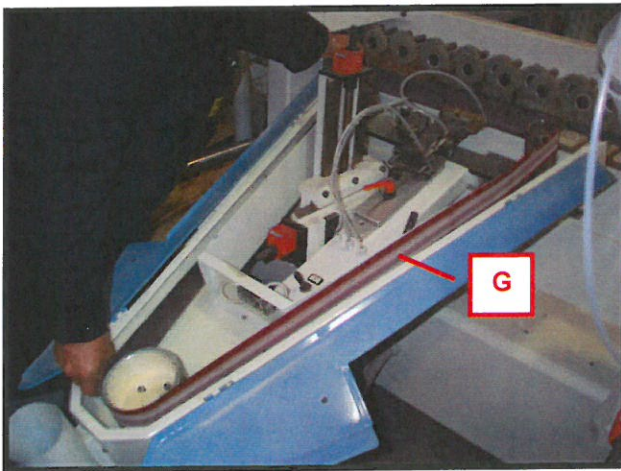
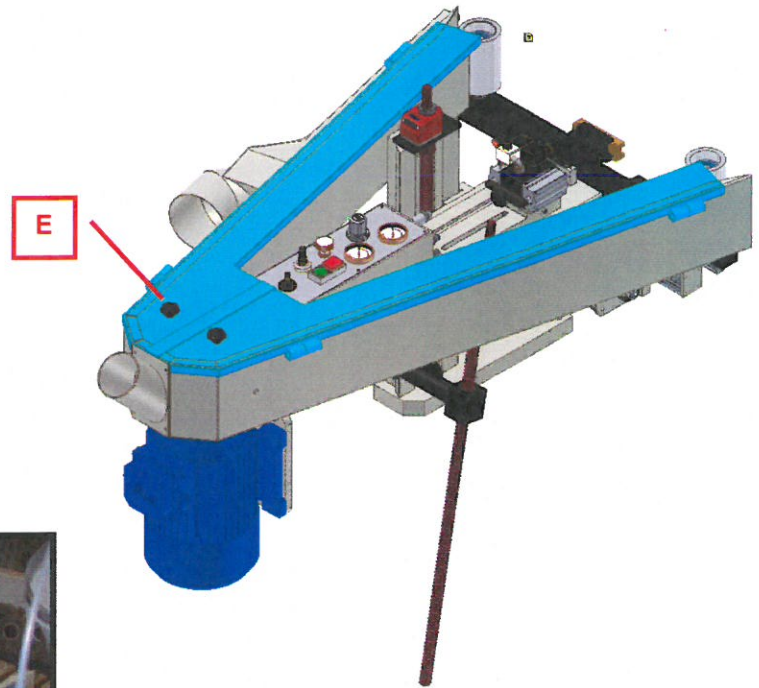
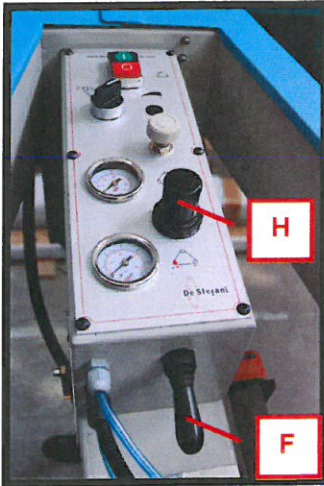
ARRESTARE LA MACCHINA SEGUENDO LE PROCEDURE PREVISTE PER L'ARRESTO E PORRE L'INTERRUTTORE GENERALE SU OFF.



PER LA MANIPOLAZIONE E LA CONSERVAZIONE DEI NASTRI ABRASIVI VEDI IL CAPITOLO INERENTE.

OGNI VOLTA CHE SI PROVVEDE A SMONTARE E MONTARE IL NASTRO ABRASIVO È BENE PULIRE I GRUPPI OPERATORI E LA SUPERFICIE ESTERNA ED INTERNA DEI NASTRI ABRASIVI CON ASPIRATORE.

8.0 Adjustment



WEAR THE PROTECTIVE GLOVES WHENEVER HANDLING THE SANDING BELT.

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

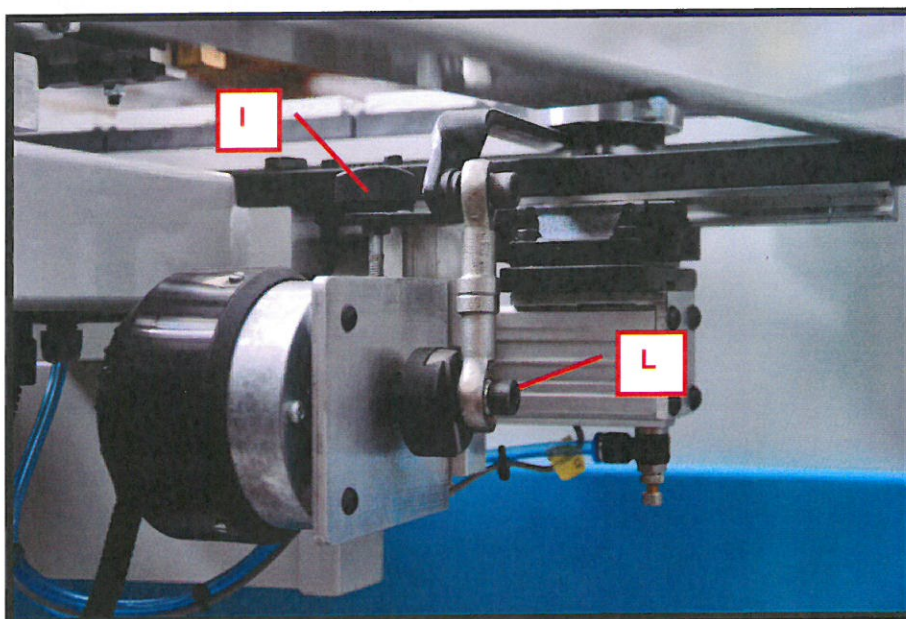


HANDLING AND STORAGE OF ABRASIVE SANDING BELTS TO SEE THE CHAPTER.

EVERY TIME YOU TO TAKE ORDERS AND INSTALL THE ABRASIVE BELT IS GOOD CLEAN UNITS AND EXTERNAL AND INTERNAL SURFACE OF SANDING BELTS WITH FAN.

CENTRAGGIO NASTRO ABRASIVO SULLE PULEGGE:

- Posizionare il nastro sulle pulegge, facendolo scorrere manualmente, quindi centrare il nastro rispetto alle pulegge agendo sulla vite di registro (I).

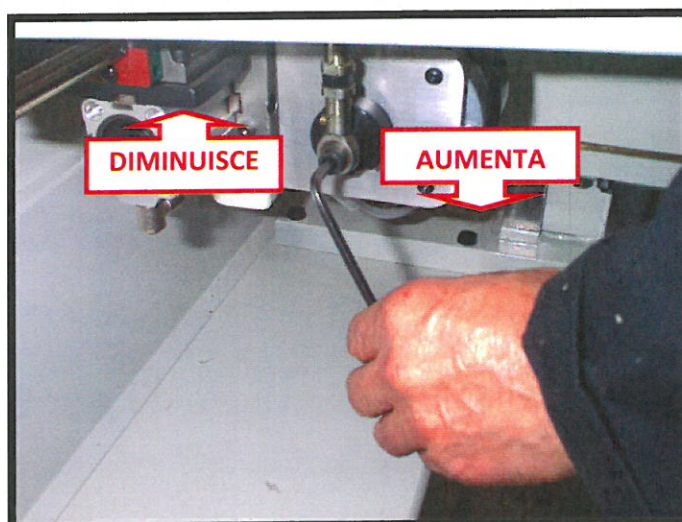


REGOLAZIONE AMPIEZZA DI OSCILLAZIONE:

- Regolare l'oscillazione del nastro rispetto alle pulegge agendo sulla vite (L) tenendo presente che portando la slitta verso l'esterno del tondo avremo un'oscillazione maggiore, portando il centro della vite verso il centro avremo una oscillazione minore del nastro abrasivo.

Tampone per piani = oscillazione max.

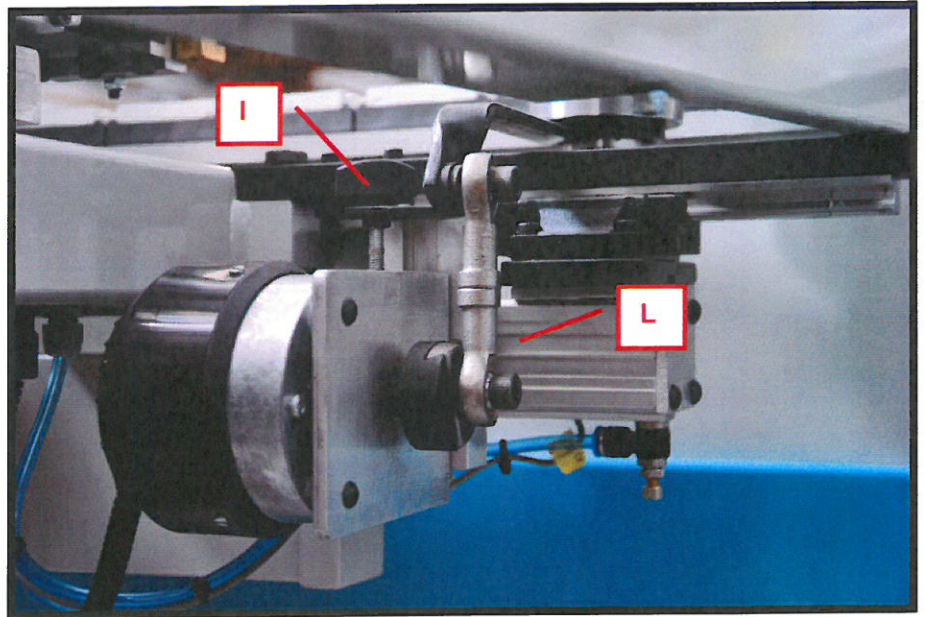
Tampone per sagome = oscillazione 0



8.0 Adjustment

CENTERING ABRASIVE BELT ON THE PULLEYS:

- Position the abrasive belt on the pulleys making it slide manually, then center the belt on the pulleys using the adjusting screw (I).

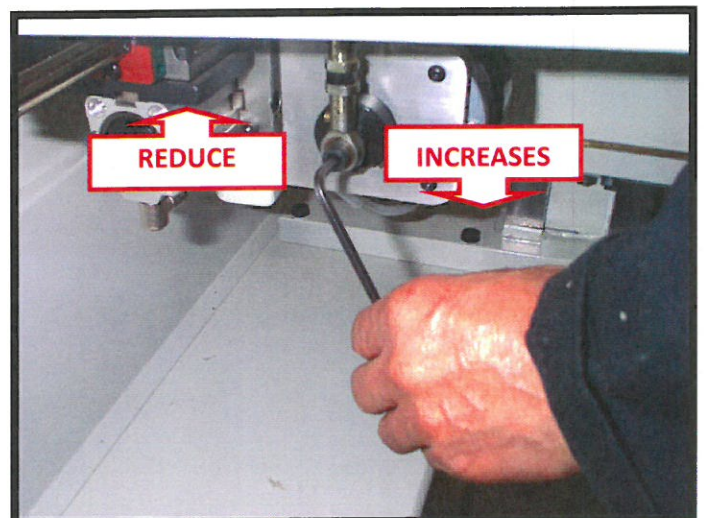


ADJUSTING OSCILLATION WIDTH:

- Adjust the belt oscillation using respect at the pulleys using the screw (L) bearing in mind that bringing the slide towards the outside of the round will swing more, bringing the center of the screw towards the center will have a lesser oscillation of the abrasive belt.

Flat pad = max. oscillation

Shaping pad = oscillation 0



8.0 Regolazioni

PULIZIA:



STATO MACCHINA

Spenta, con l'interruttore generale in pos. "0" e lucchettato.



OPERATORI:

n°1 operatore addetto.

Ogni 8 ore di esercizio e quando se ne veda la necessità asportare polveri e trucioli dal gruppo e dalle zone circostanti usando un aspirapolvere con bocchetta opportunamente sagomata. Completare la pulizia utilizzando un panno asciutto.



LA POLVERE DI LEGNO È PERICOLOSA PER LA SALUTE.



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.

8.0 Adjustment

CLEANING:



MACHINE STATE

OFF, with the main ON/OFF switch locked in the "0" position.



OPERATORS:

n°1 assigned operator.

Every 8 hours of operation and when visual inspection indicates the need to remove dust and shavings from the unit and from the area surrounding using a vacuum cleaner with an appropriately shaped nozzle.
Complete the cleaning process using a dry cloth.



WOOD DUST IS DANGEROUS TO YOUR HEALTH (S. PAR.5.6).



ALL ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE OPERATORS MUST USE PPE SUITABLE FOR THE RISKS INVOLVED IN THE TASKS THEY HAVE TO PERFORM (S. PAR.5.8) IN COMPLIANCE WITH STANDARDS AND LAWS IN FORCE.



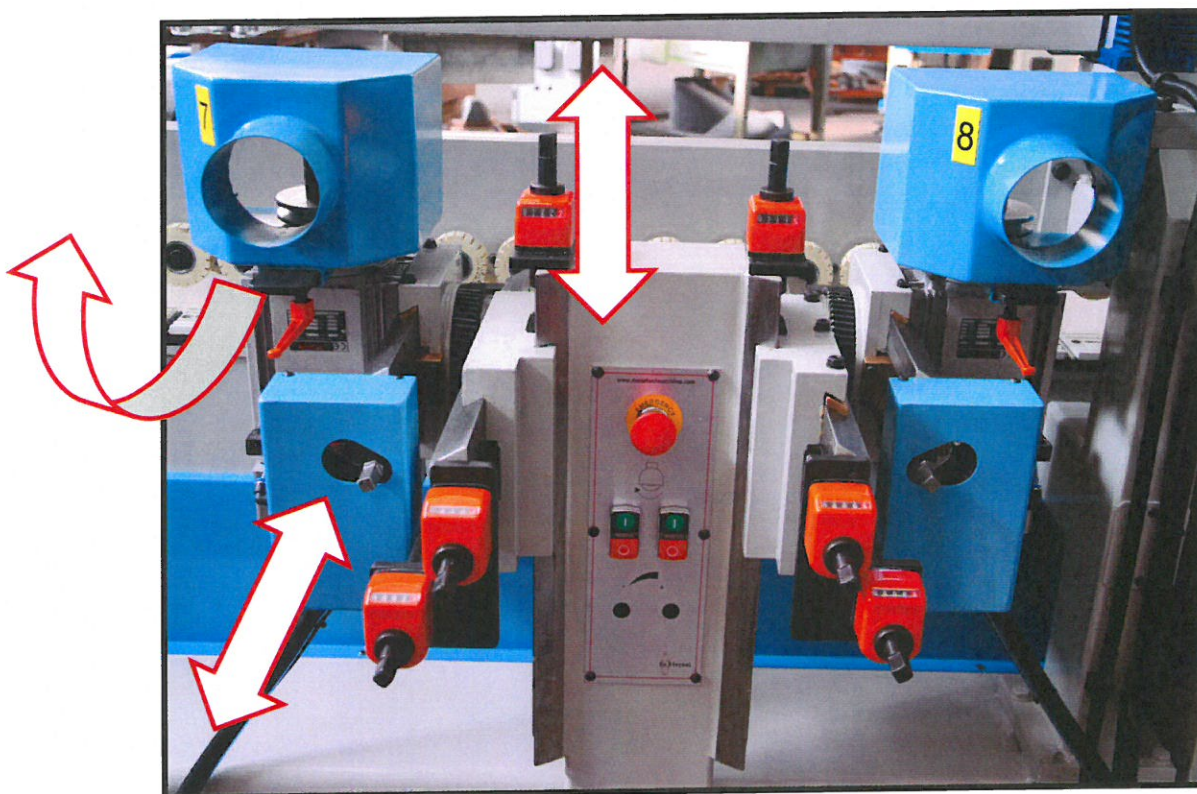
ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE OPERATORS MUST ONLY CARRY OUT MAINTENANCE THEY ARE TRAINED AND QUALIFIED TO DO (S. PAR.1.3). WITH THE AGREEMENT OF COMPANY HEALTH AND SAFETY OFFICER.



ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE OPERATORS MUST NEVER LEAVE THE MACHINE UNATTENDED WHILE IT IS RUNNING OR DURING MAINTENANCE.

8.3 COMPONENTI PRINCIPALI DELLA MACCHINA E GRUPPI OPERATORI

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

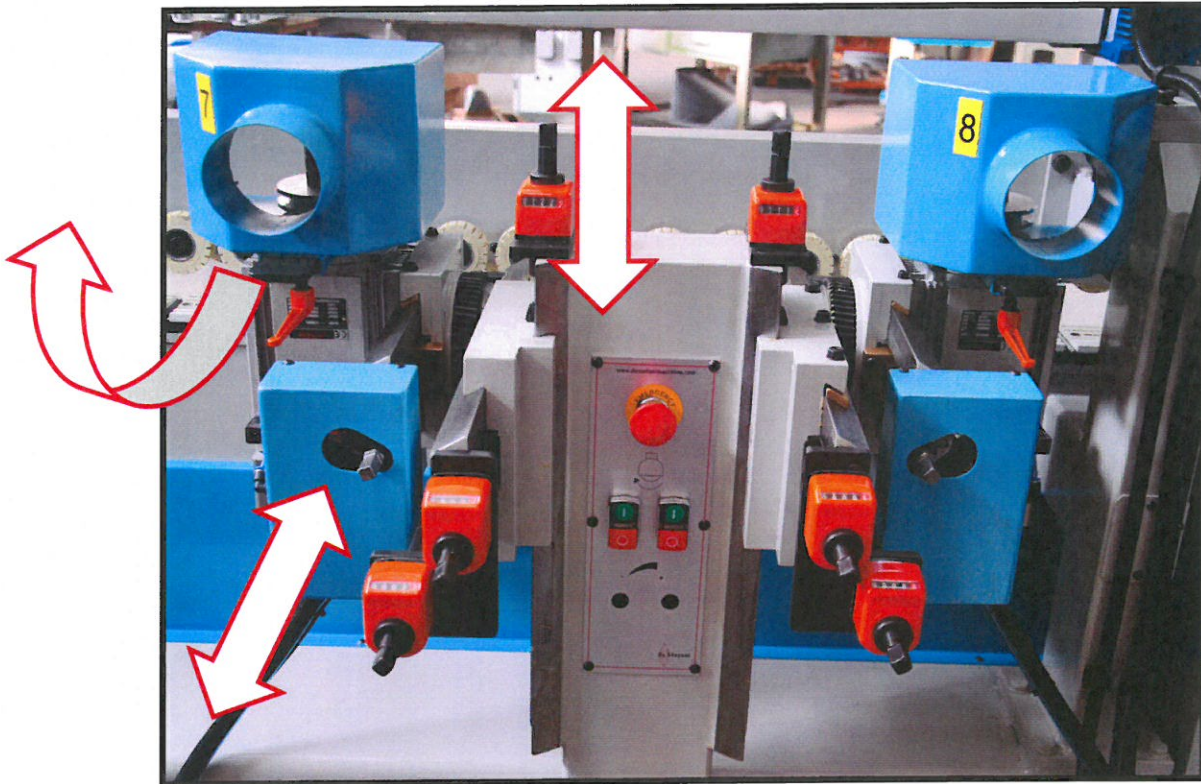


POSIZIONAMENTO GRUPPI A MOLLA:

La regolazione manuale dei gruppi a molla avviene: in senso orizzontale, agendo mediante una chiave sulla vite che consente di avvicinare o allontanare il gruppo rispetto al cingolo; in senso verticale, agendo mediante una chiave sulla vite che consente di alzare o abbassare il gruppo rispetto al piano orizzontale di lavoro; inoltre, l'inclinazione 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 della mola 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.

8.3 ADJUSTMENT SANDING WHEEL UNITS

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

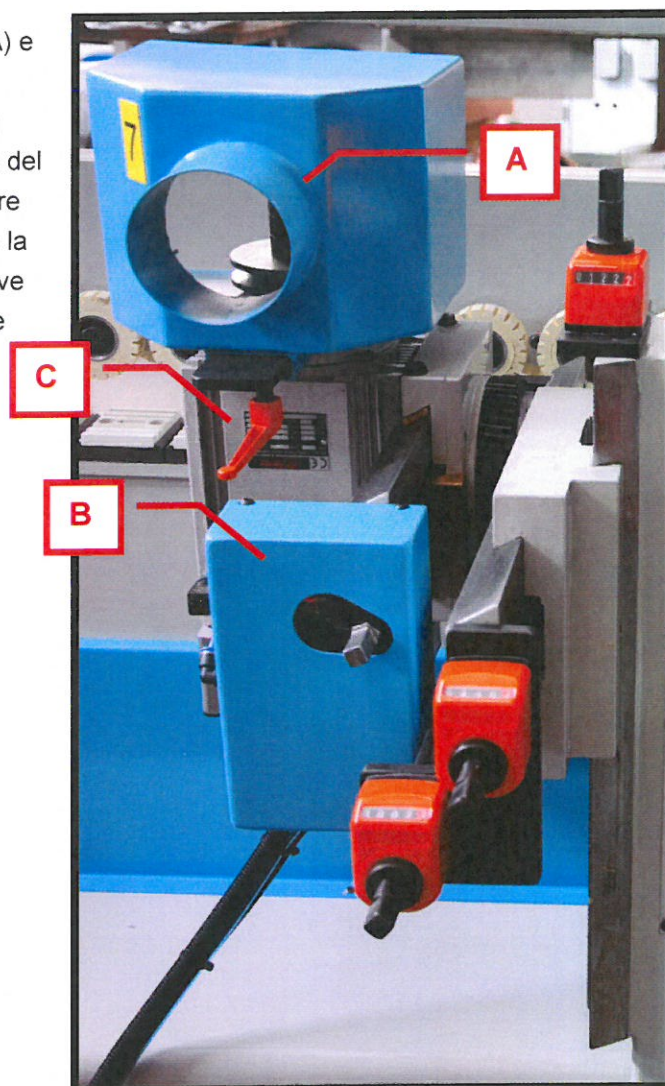


SANDING WHEEL UNITS POSITIONING:

The manual adjustment of the grinding wheel 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; 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; 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. In any case, the measurement of the movements of the grinding wheel 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.

POSIZIONAMENTO DELLE CAPPE DI ASPIRAZIONE:

Ogni gruppo mola è dotato di una cuffia di aspirazione (A) e di un sistema di recupero automatico del consumo della mola (B): esso mantiene la mola a contatto con i pezzi in corso lavorazione, avvicinando automaticamente l'albero del gruppo al cingolo nella misura necessaria per compensare la diminuzione del diametro della mola. Per impedire che la cuffia di aspirazione arrivi a contatto con i pezzi, essa deve essere regolata periodicamente, svitando la jaccard (C) e allontanando la cuffia rispetto al cingolo.



MONTAGGIO E SOSTITUZIONE MOLE



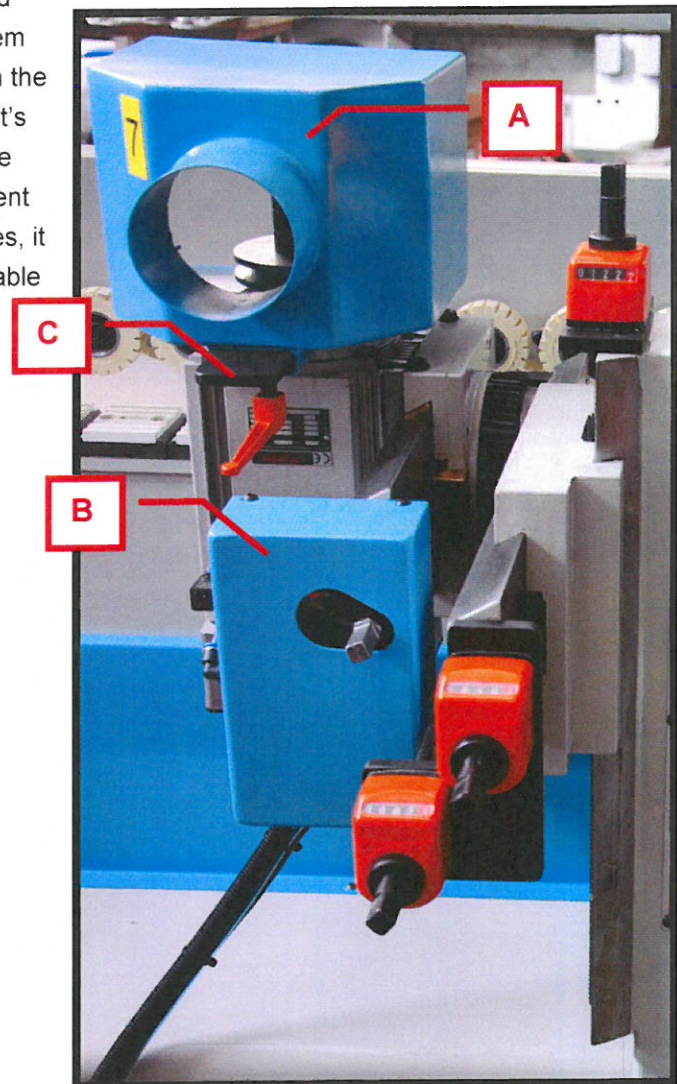
DURANTE LA SOSTITUZIONE DELLE MOLEE FARE ATTENZIONE A NON PROCURARSI USTIONI O TAGLI, SI CONSIGLIA L'USO DI GUANTI ROBUSTI.

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

8.0 Adjustment

POSITIONING THE VACUUM HOODS:

Each grinding wheel unit is equipped with a vacuum hood (A) and an automatic grinding wheel wear recovery system (B). This system keeps the grinding wheel in contact with the pieces being processed by automatically bringing the unit's shaft near the track the amount necessary to compensate for the reduction in the grinding wheel diameter. To prevent the vacuum hood from coming into contact with the pieces, it has to be adjusted periodically by unscrewing the adjustable clamp (C) and moving the hood away from the track.



INSTALLING AND CHANGING THE SANDING WHEELS

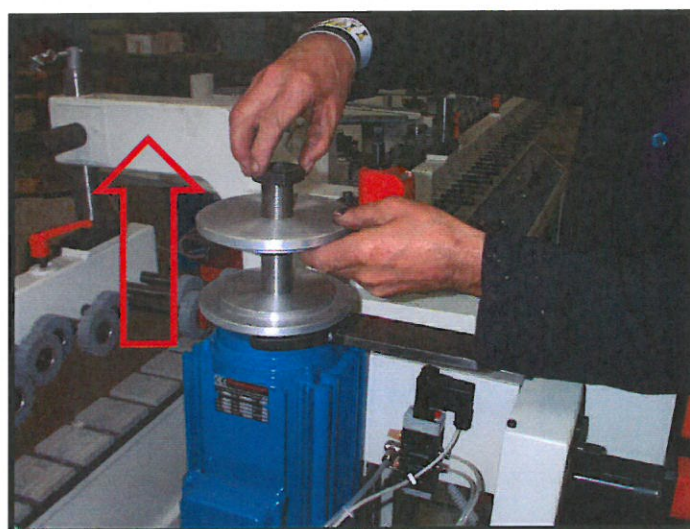
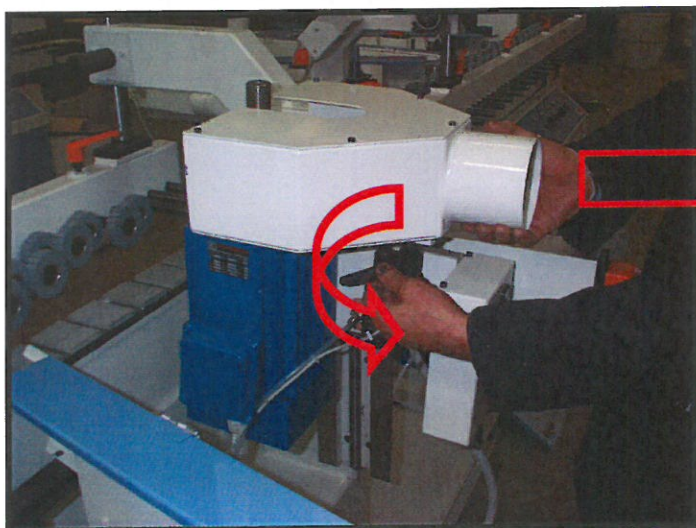


WHEN REPLACING THE SANDING WHEEL BE CAREFUL NOT TO BURN OR CUT YOURSELF. YOU ARE ADVISED TO USE THICK GLOVES.

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

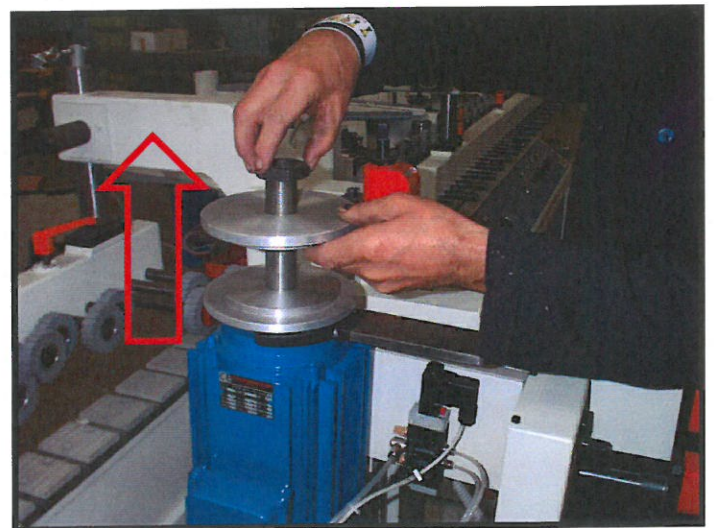
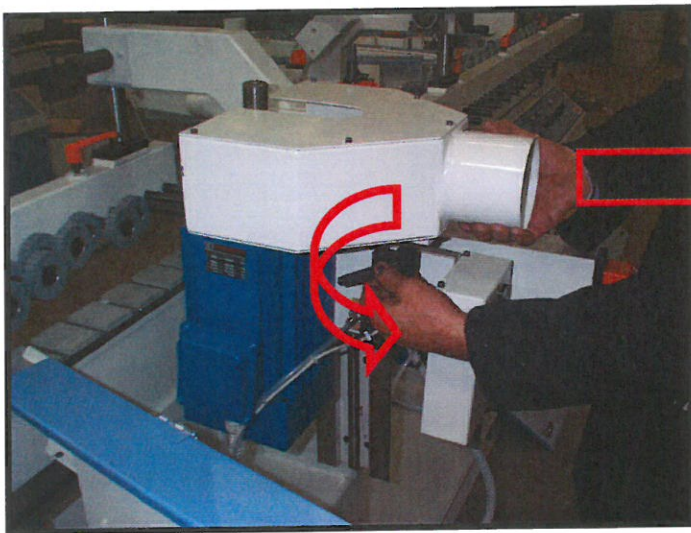
8.0 Regolazioni

- Allentare le viti della cuffia di protezione.
- Asportare il carter di protezione.
- Inserire l'apposita chiave sull'asse del motore e l'altra sul dado del motore ed agire contemporaneamente.
- Sfilare la flangia di bloccaggio della spazzola.
- Togliere la mola usurata ed Inserire una mola nuova.
- Fare attenzione di posizionare correttamente i distanziali forniti con la macchina, in funzione dello spessore della mola.
- Posizionare la flangia di bloccaggio della mola.
- Avvitare il dado di bloccaggio della mola.
- Posizionare il carter di protezione.
- Inserire un pezzo in macchina e fermarlo in corrispondenza della mola: avvicinare la mola ruotando le viti di regolazione delle due slitte ortogonali e inclinando se necessario il gruppo, ruotando la vite di regolazione.
- Per eventualmente sagomare la mola incollare un pezzo di carta vetrata sulla sagoma da levigare ed avvicinare lentamente la mola nella posizione di lavoro fino ad ottenere la esatta riproduzione della sagoma da levigare sulla mola stessa.
- Controllare che la pressione di levigatura sia sufficiente.
- Se il gruppo è dotato di sistema di recupero del consumo della mola, impostare sulla scheda di controllo il numero di metri lineari di pezzi al raggiungimento del quale la mola compie pneumaticamente uno spostamento minimo nella direzione del pezzo per mantenere costante la pressione di levigatura.

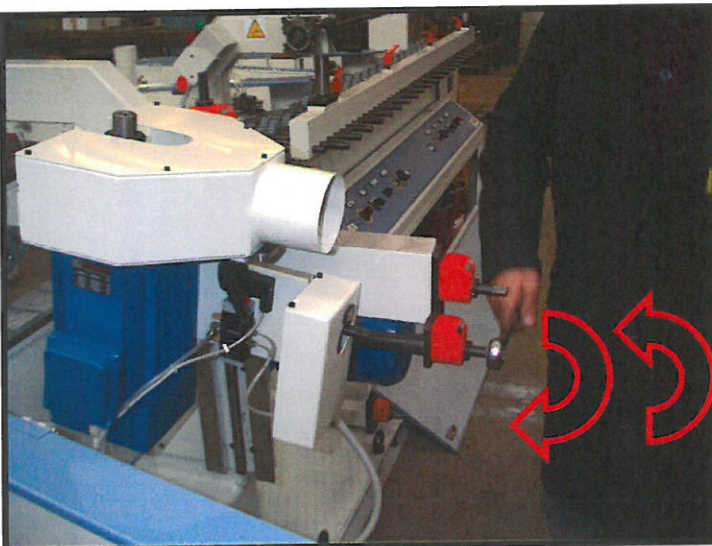
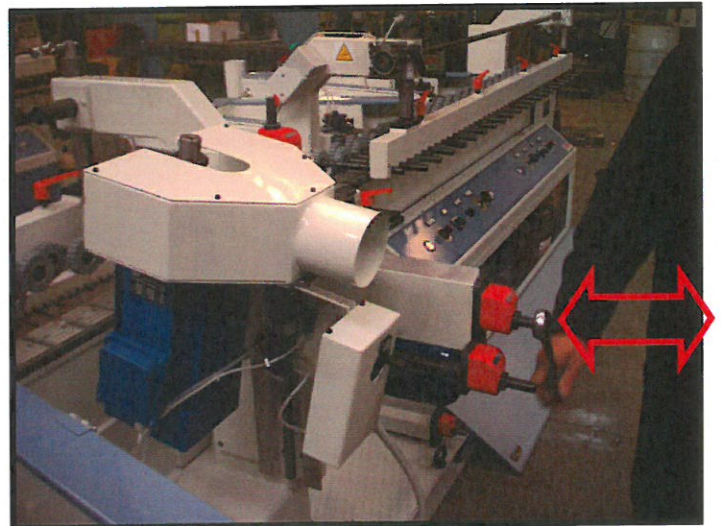
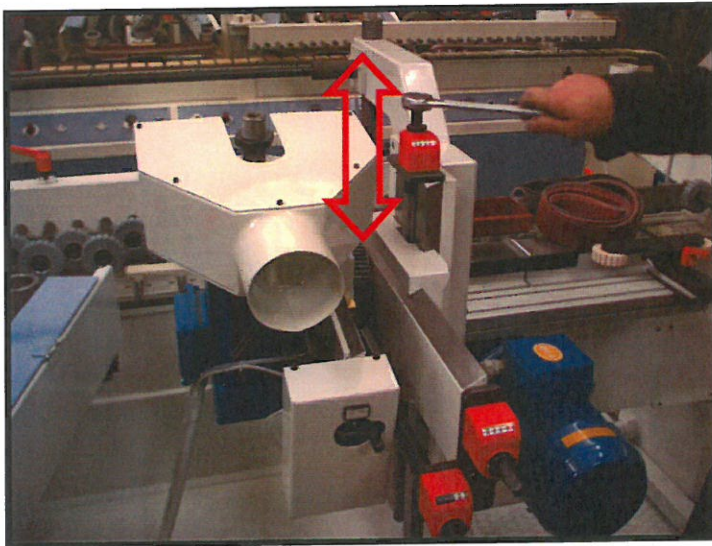
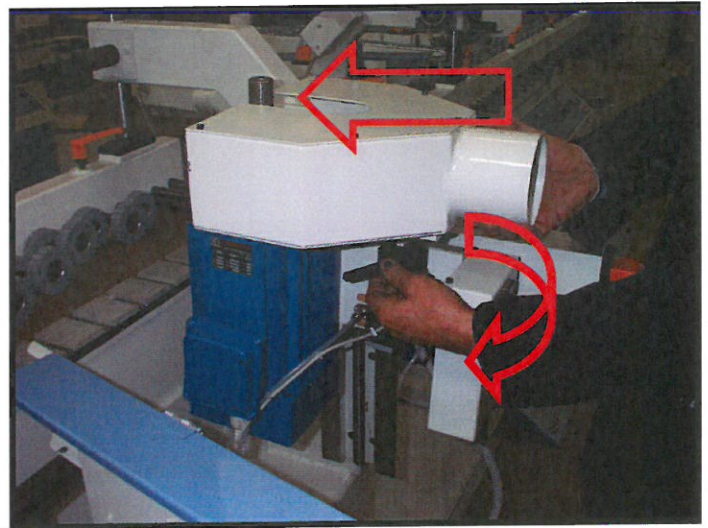
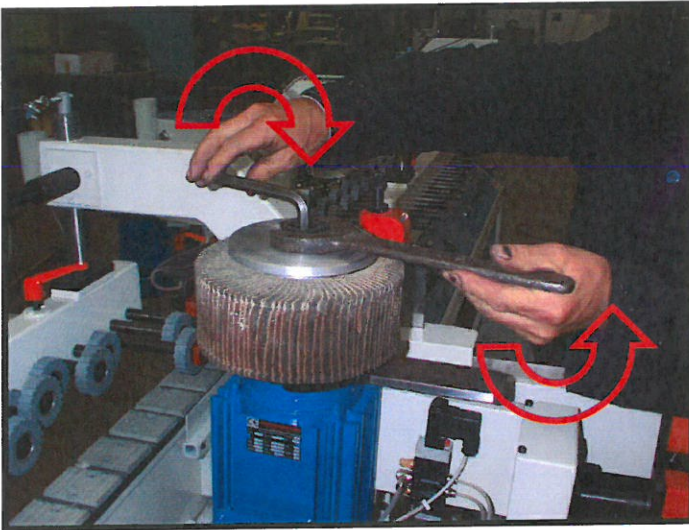


8.0 Adjustment

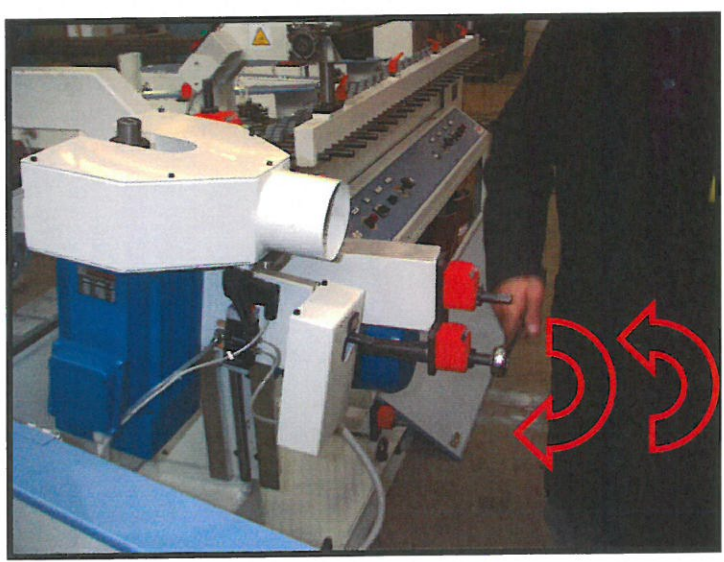
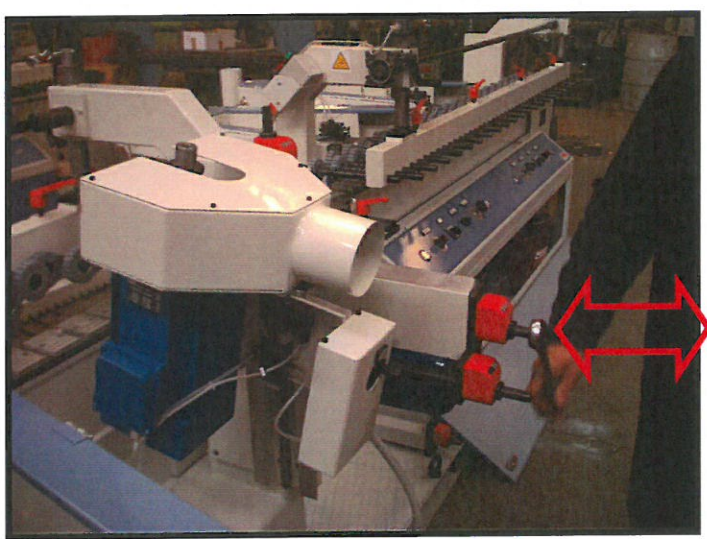
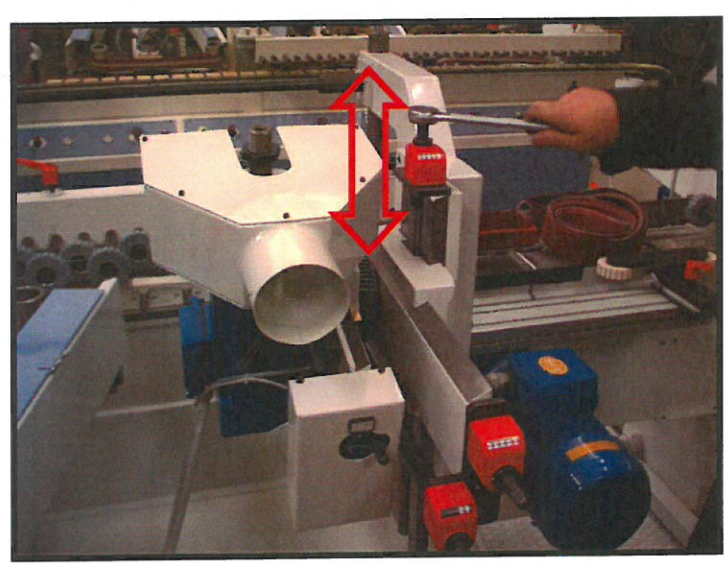
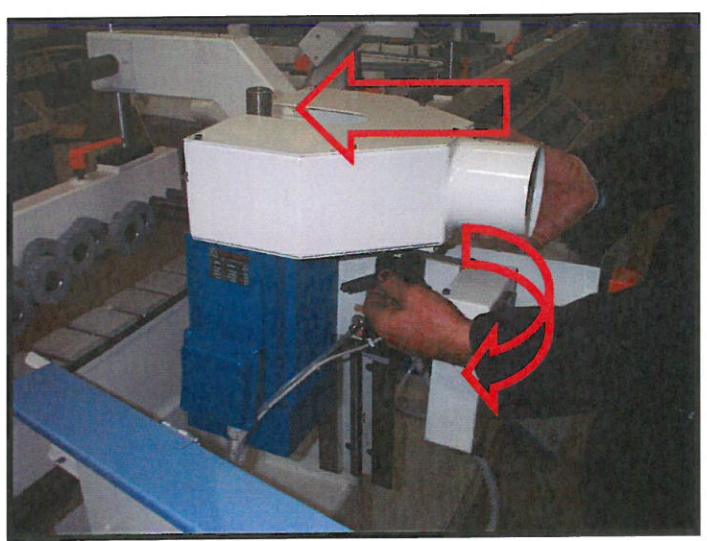
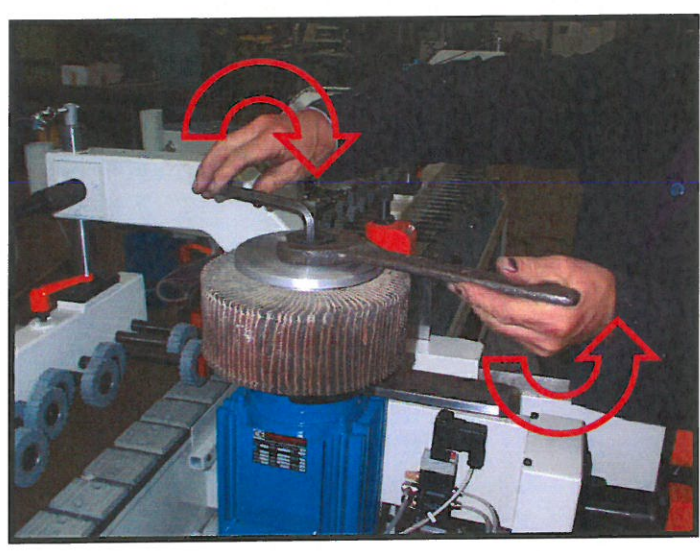
- Loosen the screw of the protection cover.
- Remove the protection cover.
- Insert the wrench on the motor shaft and the other on the nut of the motor shaft and act simultaneously.
- Remove the locking flange of the brush.
- Remove the worn wheel and insert the new wheel.
- Pay attention at the correct positioning the spacers supplied with the machine, depending on the thickness of the wheel.
- Place the locking flange of the wheel.
- Screw in the lock nut of the wheel.
- Place the protection cover.
- Insert a piece in the machine and stop it in correspondence of the sanding wheel: bringing the sanding wheel by rotating the adjusting screws of the two orthogonal sliders and tilting the group if necessary, by turning the adjustment screw.
- To shape the sanding wheel may glue a piece of sandpaper to smooth the shape and slowly bring the sanding wheel in a position to work until you get the exact reproduction of the shape to be smoothed on the wheel itself.
- Check that sanding pressure is sufficient.
- If the unit is equipped with a recovery system in the wear of the sanding wheel, set the touch screen control the number of linear meter of parts to the attainment of which the wheel turns pneumatically least a shift in the direction of the workpiece to maintain a constant pressure of sanding.



8.0 Regolazioni



8.0 Adjustment



8.0 Regolazioni

PULIZIA:



STATO MACCHINA

Spenta, con l'interruttore generale in pos. "0" e lucchettato.



OPERATORI:

n°1 operatore addetto.

Ogni 8 ore di esercizio e quando se ne veda la necessità asportare polveri e trucioli dal gruppo e dalle zone circostanti usando un aspirapolvere con bocchetta opportunamente sagomata. Completare la pulizia utilizzando un panno asciutto.



LA POLVERE DI LEGNO È PERICOLOSA PER LA SALUTE.



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.

8.0 Adjustment

CLEANING:



MACHINE STATE

OFF, with the main ON/OFF switch locked in the "0" position.



OPERATORS:

n°1 assigned operator.

Every 8 hours of operation and when visual inspection indicates the need to remove dust and shavings from the unit and from the area surrounding using a vacuum cleaner with an appropriately shaped nozzle.
Complete the cleaning process using a dry cloth.



WOOD DUST IS DANGEROUS TO YOUR HEALTH (S. PAR.5.6).



ALL ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE OPERATORS MUST USE PPE SUITABLE FOR THE RISKS INVOLVED IN THE TASKS THEY HAVE TO PERFORM (S. PAR.5.8) IN COMPLIANCE WITH STANDARDS AND LAWS IN FORCE.



ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE OPERATORS MUST ONLY CARRY OUT MAINTENANCE THEY ARE TRAINED AND QUALIFIED TO DO (S. PAR.1.3). WITH THE AGREEMENT OF COMPANY HEALTH AND SAFETY OFFICER.



ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE OPERATORS MUST NEVER LEAVE THE MACHINE UNATTENDED WHILE IT IS RUNNING OR DURING MAINTENANCE.

8.4 PRESSORE SUPERIORE



OPERATORI:

n°1 operatore addetto.

LA MACCHINA È STATA PROGETTATA, COSTRUITA E COLLAUDATA AFFINCHÈ IL PRESSORE ESERCITI LA CORRETTA PRESSIONE SUL PANNELLO.

UNA PRESSIONE INSUFFICIENTE NON GARANTISCE IL CORRETTO AVANZAMENTO DEL PANNELLO, UNA PRESSIONE ECCESSIVA PUÒ DANNEGGIARE LA MACCHINA.

La macchina è equipaggiata con barra di pressione superiore, regolabile sia in senso verticale che orizzontale per la lavorazione dei pannelli e profili.

I pressori possono essere a ruotini oppure a cinghia.

La regolazione dei pressori può essere manuale o automatica (in base alle specifiche tecniche concordate con l'utilizzatore), la regolazione orizzontale dei pressori può avvenire solo manualmente, solo manualmente se effettuata in senso orizzontale.

VERS. STANDART – REGOLAZIONE MANUALE

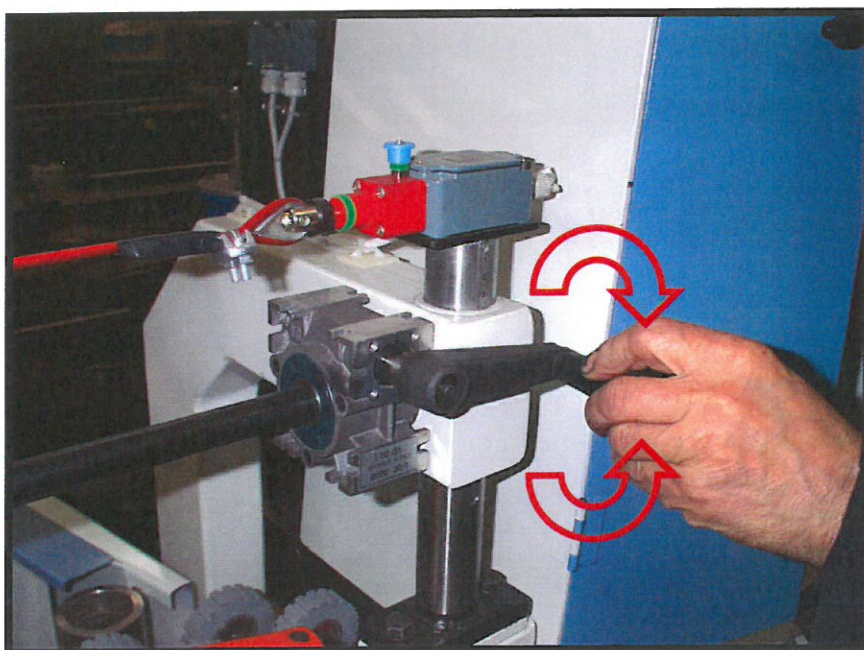
La regolazione dipende dalle dimensioni del pannello.

- Misurare lo spessore del pannello.
- Abbassare il pressore per mezzo della manovella fino a leggere sull'indicatore numerico la misura dello spessore.
- Aumentare la pressatura di 2 mm.

VERS. OPTIONAL – REGOLAZIONE ELETTRICA

La regolazione dipende dalle dimensioni del pannello.

- Misurare lo spessore del pannello.
- Abbassare il pressore per mezzo del selettore posto sul pannello comandi fino a leggere sull'indicatore numerico la misura dello spessore.
- Aumentare la pressatura di 2 mm.



8.4 UPPER PRESSER



OPERATORS:

n°1 assigned operator.

THE MACHINE HAS BEEN DESIGNED, CONSTRUCTED AND TESTED SO THAT THE PRESSER EXERCISES THE PROPER LEVEL OF PRESSURE ON THE PANEL. INSUFFICIENT PRESSURE DOES NOT GUARANTEE CORRECT PANEL ADVANCEMENT. EXCESSIVE PRESSURE MAY DAMAGE THE MACHINE.

The machine is equipped with top pressure beams, vertically and horizontally adjustable in order to get the best possible work of the panel and profile.

The pressure system can be either with spring loaded rollers or with pressure belt.

Both top pressure beams can be adjusted either manually or automatically for the vertical movement (according to the technical features agreed upon with the user), but only manually for the horizontal movement.

MANUAL ADJUSTMENT (STANDARD) VERTICAL

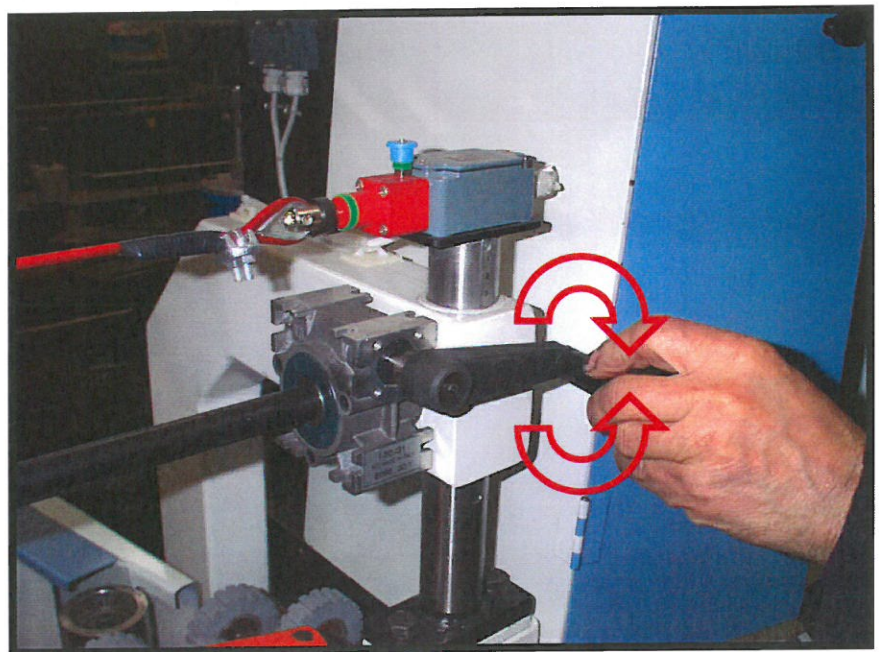
Adjustment depends on the size of the panel.

- Measure the thickness of the panel.
- Lower the top beam with the wrench until you read the thickness on the numerator
- Increase the pressing by 2 mm.

ELECTRIC ADJUSTMENT (OPTIONAL) VERTICAL

Adjustment depends on the size of the panel.

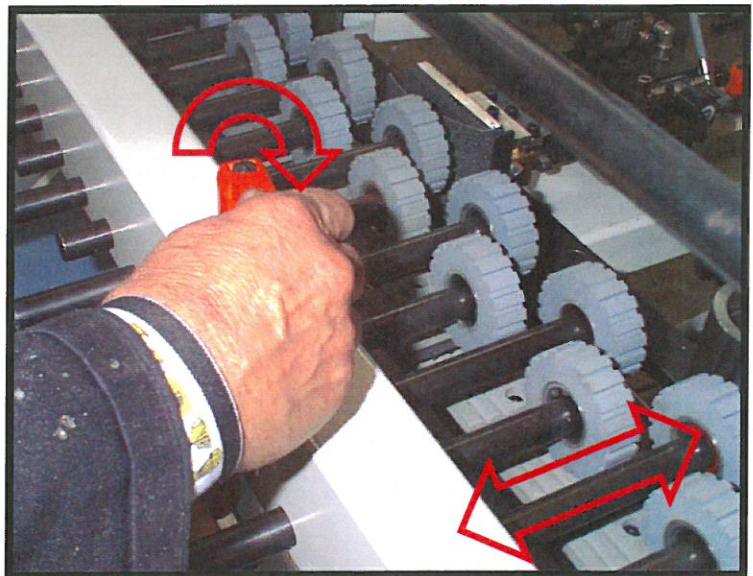
- Measure the thickness of the panel.
- Lower the top beam with the lever until you read the thickness on the numerator
- Increase the pressing by 2 mm.



REGOLAZIONE ORIZZONTALE RUOTE DI PRESSIONE

Mentre la regolazione descritta al punto precedente è sempre necessaria, quella descritta qui di seguito va effettuata solo in caso di passaggio di pezzi di larghezza notevolmente diversa da quelli precedenti, oppure, in caso di lavorazione di bordi con forme particolari.

- Allentare la jaccard posta in cima alla barra di pressione verticale.
- Per aprire o chiudere l'interasse tra le due serie di pressori, agire manualmente.
- Serrare nuovamente la jaccard.

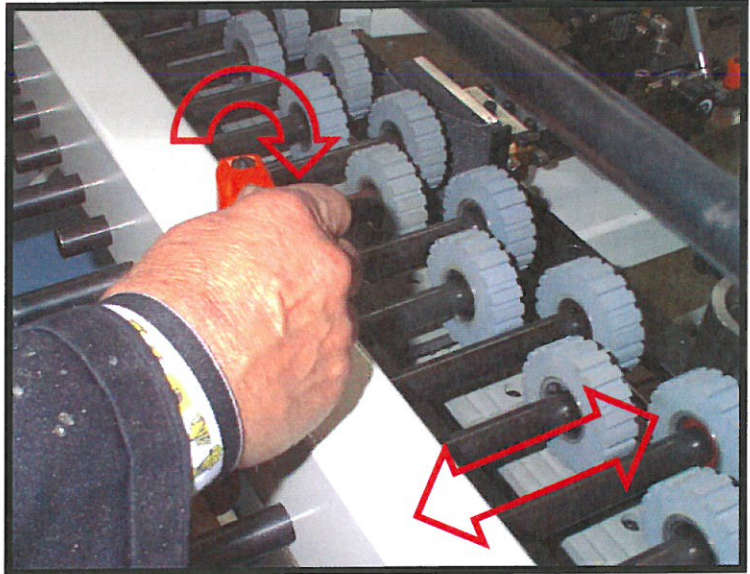


8.0 Adjustment

MANUAL ADJUSTMENT (STANDARD) HORIZONTAL

Top pressure beams horizontal adjustment.
While adjustment described in the previous point is always necessary, the following adjustments are to be performed only with processing panels having a much different width from the above described ones or with processing pieces with particular edges.

- Unloose the lever located at the top of the vertical pressure beams.
- In order to open/close the interaxis of the pressures, use manually adjustment.
- Tighten the lever again.



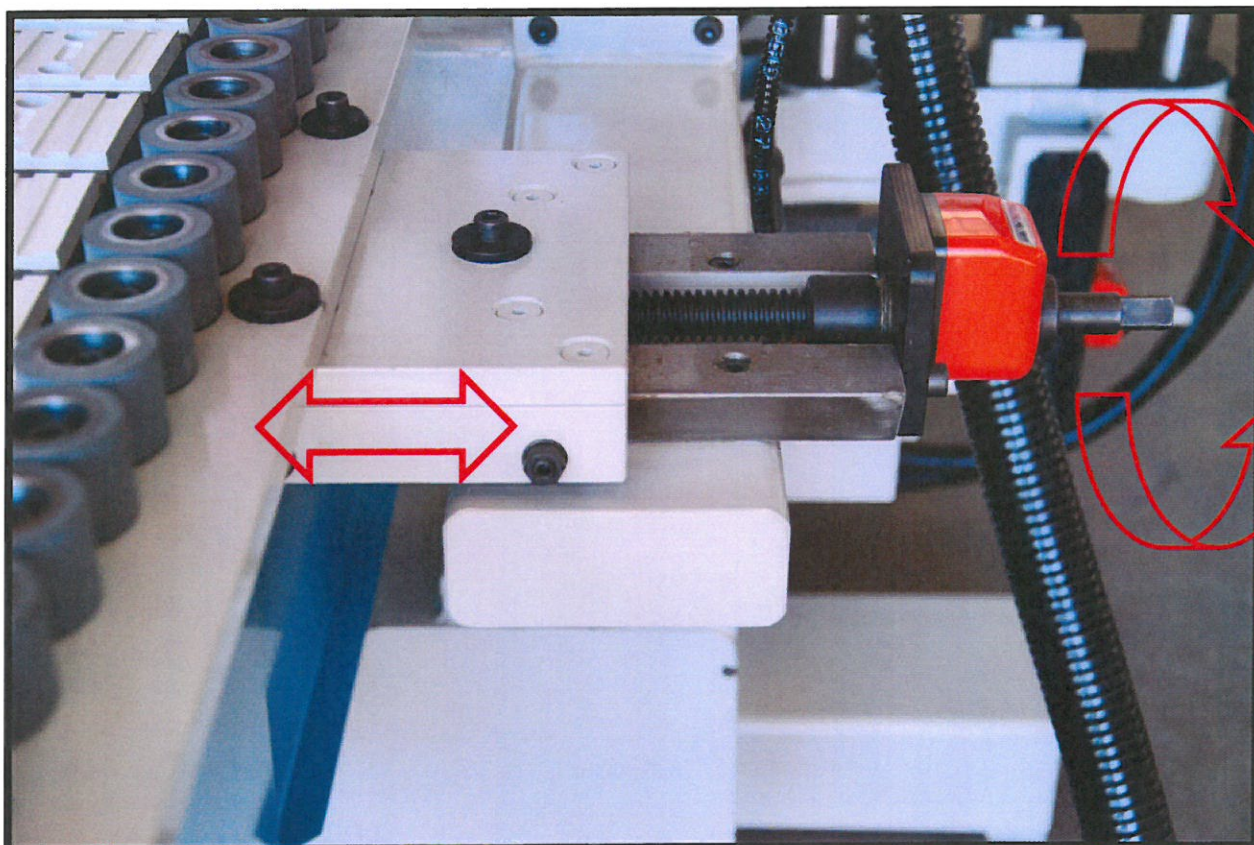
8.5 REGOLAZIONE GUIDA IN ENTRATA



OPERATORI:

n°1 operatore addetto.

Registrare la guida di battuta all'entrata dei pezzi in base alla forma e alle dimensioni del pannello da lavorare. Valutare la sporgenza del bordo da lavorare dal cingolo di trasporto e regolare tale distanza con la manovella, che riferendosi alle cifre del numeratore (0 corrisponde al margine destro del cingolo).



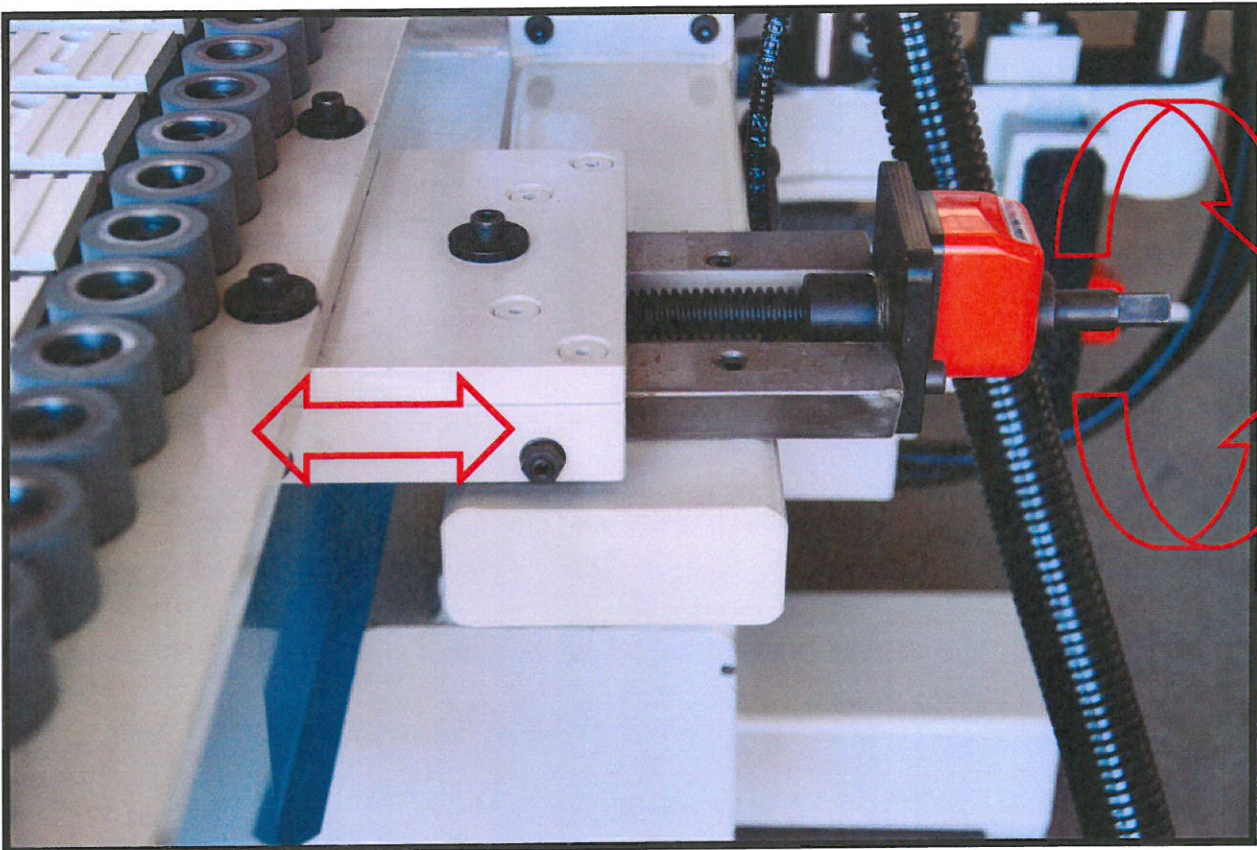
8.5 FEED GUIDE ADJUSTER



OPERATORS:

n°1 assigned operator.

Adjust the guides at the piece input according to the size and shape of the panel to be worked.
Calculate by how much the edge to be worked protrudes from the conveyor belt and adjust this distance with crank, referring to the figures of numerator (0 refers to the right-hand edge on the belt).



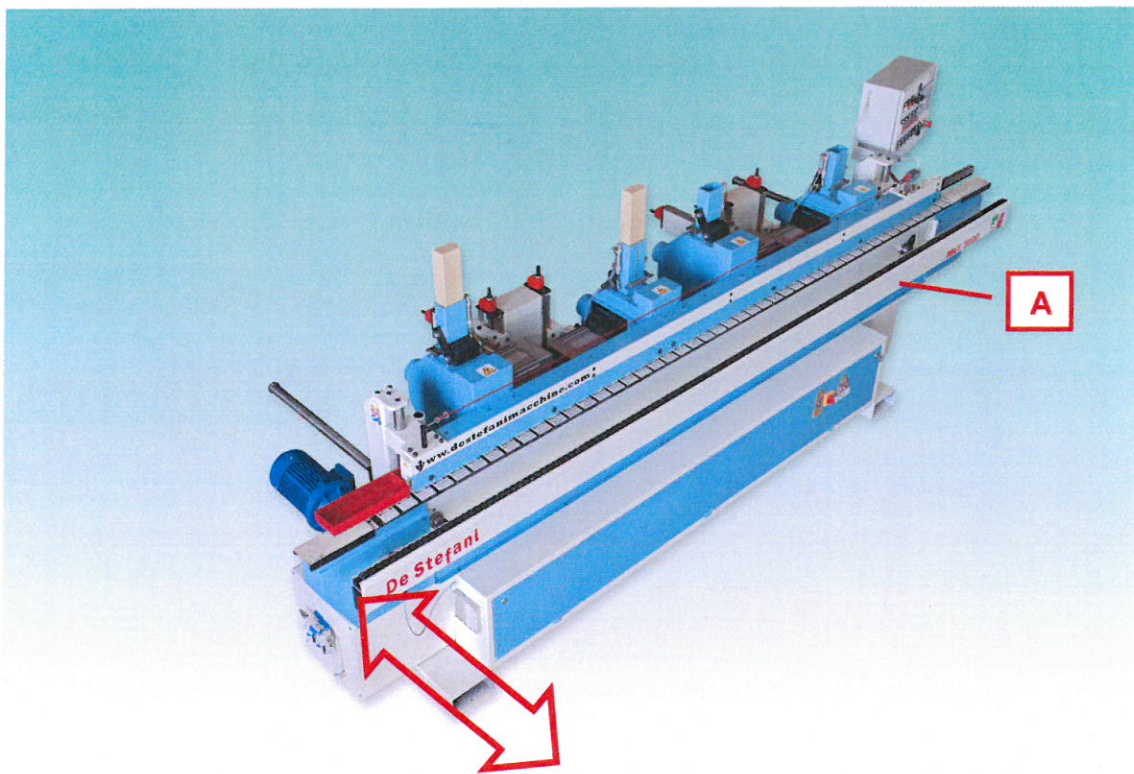
8.6 REGOLAZIONE SPALLA DI SOSTEGNO PANNELLI



OPERATORI:

n°1 operatore addetto.

Posizionare un pannello sul piano del cingolo, quindi, allentare la jaccard ed agire sulla barra sostegno pannelli (A), per la regolazione in senso orizzontale: una volta raggiunta la posizione ideale, bloccare nuovamente la jaccard.



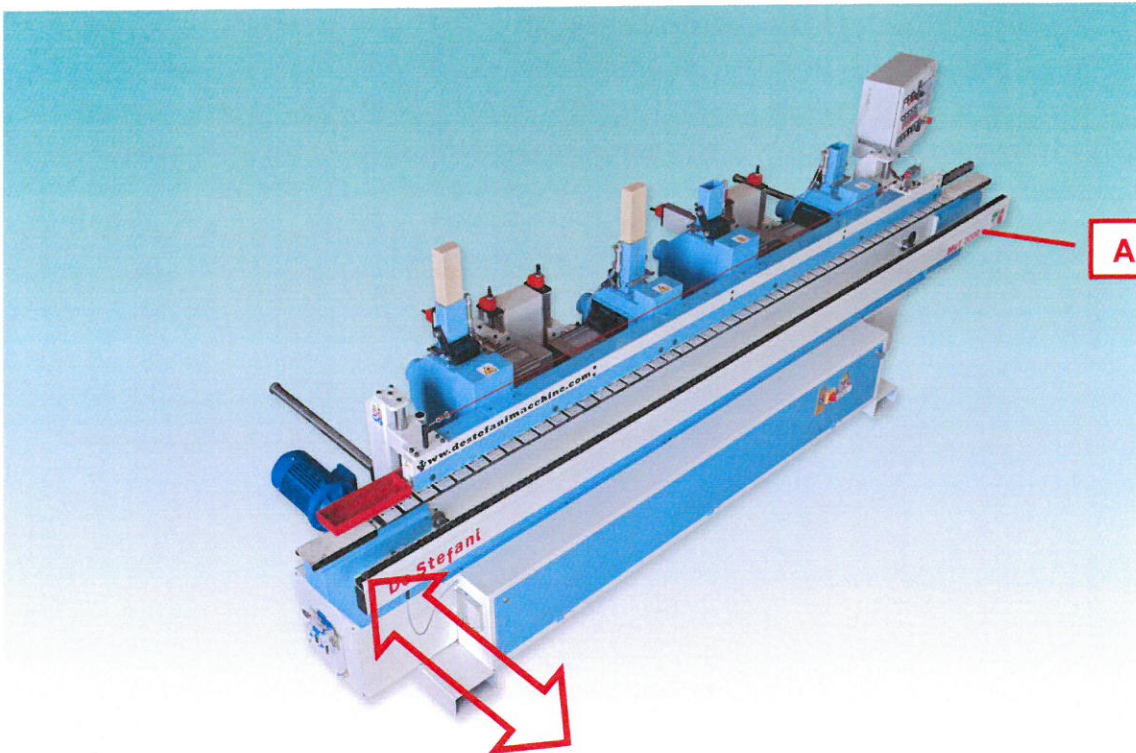
8.6 PANEL SUPPORT ADJUSTMENT



OPERATORS:

n°1 assigned operator.

Place a panel on the on the track's surface, then loosen the knob and to adjust the panel support in a horizontal direction rellock the knob when you have reached the ideal position.



8.7 REGOLAZIONE BASAMENTO MOBILE (solo per macchina bilaterale)



OPERATORI:

n°1 operatore addetto.

APERTURA E CHIUSURA DELLA SPALLA MOBILE (traslazione).

L'apertura o la chiusura del basamento mobile avviene mediante la rotazione dei motori di traslazione che permettono la rotazione delle viti le quali spostano il basamento.

La struttura scorre su due o più slittoni in acciaio che sono tra loro perfettamente paralleli.

L'apertura o la chiusura del montante può essere eseguita mediante l'apposita pulsantiera di traslazione posta in ingresso macchina, oppure dal programmatore elettronico tipo TOUCH SCREEN.

NOTE: è sempre bene lasciare 1 o 2 mm di lasco per far passare liberamente i pezzi.

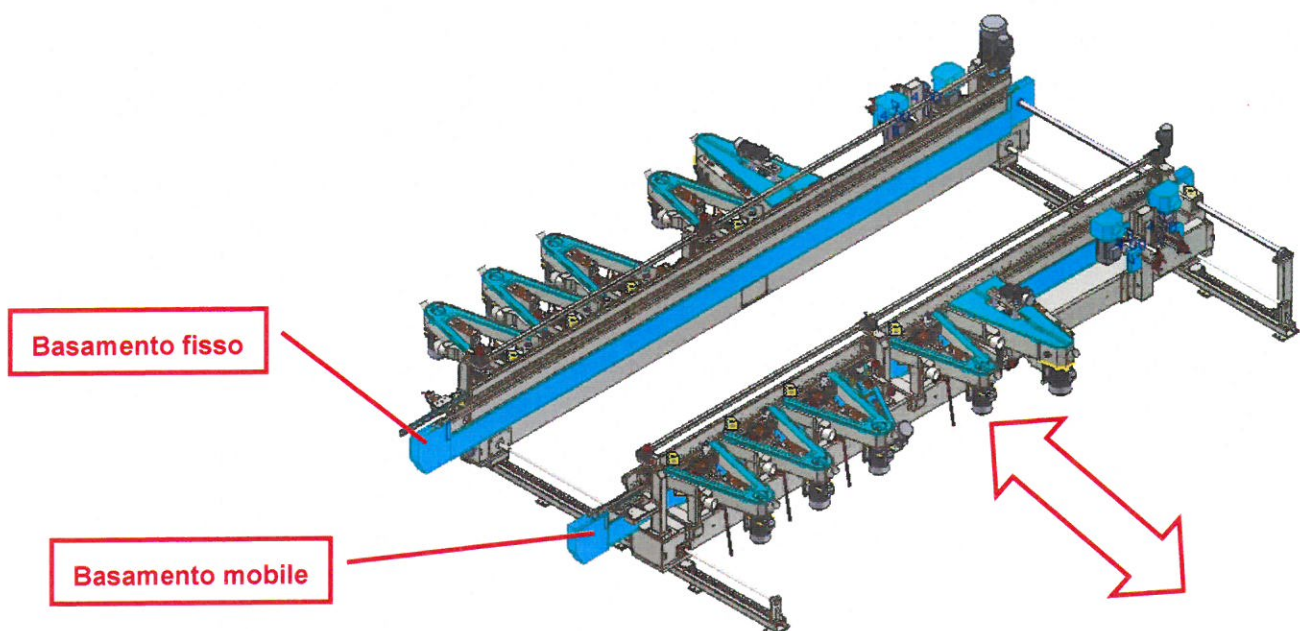
Accorgimenti in lavorazione.

Dopo aver azionato l'avanzamento della macchina:

Inserire più volte alcuni pezzi campione (più o meno regolari)

Controllare che i pezzi entrino in macchina ed escano senza incagliarsi.

Se i pezzi non vengono trainati agevolmente controllare il posizionamento del pressore badando che eserciti sui pezzi una buona pressione ma non eccessiva.



8.7 MOBILE BASEMENT ADJUSTMENT (only for double side machine)



OPERATORS:

n°1 assigned operator.

OPENING AND CLOSING OF THE MOBILE BASEMENT (translation).

The opening or closing of the mobile basement is made by turning the drive motors that allow the rotation of the screws which move the basement.

The structure slides on two or more steel plungers that are perfectly parallel between them.

The opening or closing of the upright can be performed using the appropriate pushbutton translational inbound mail machine, or by the electronic card type TOUCH SCREEN.

NOTE: It is always good to leave 1 or 2 mm of slack to move freely between the pieces.

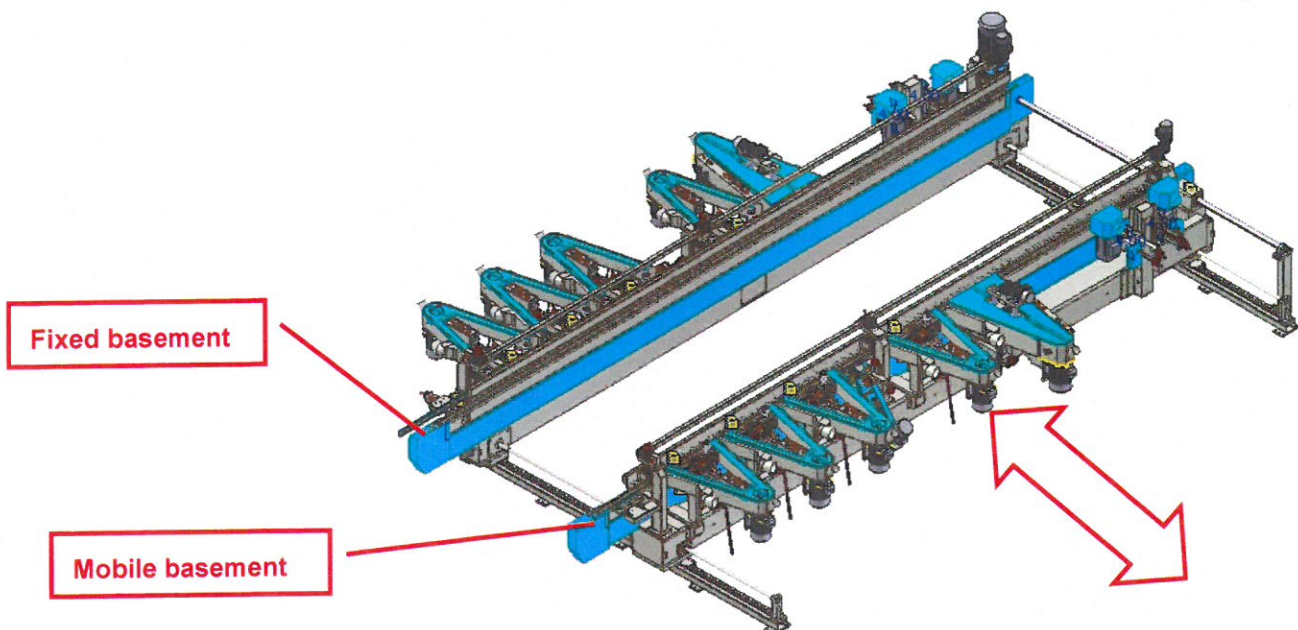
Measures in the works.

After activating the advancement of machine:

Place several times a few sample pieces (more or less regular)

Check that the pieces come into the car and get out without running aground.

If the pieces are not drawn easily control the positioning of the pressure on the pieces making sure that it carries a good pressure but not excessive.





9.0

Uso e Funzionamento

Use and Operation



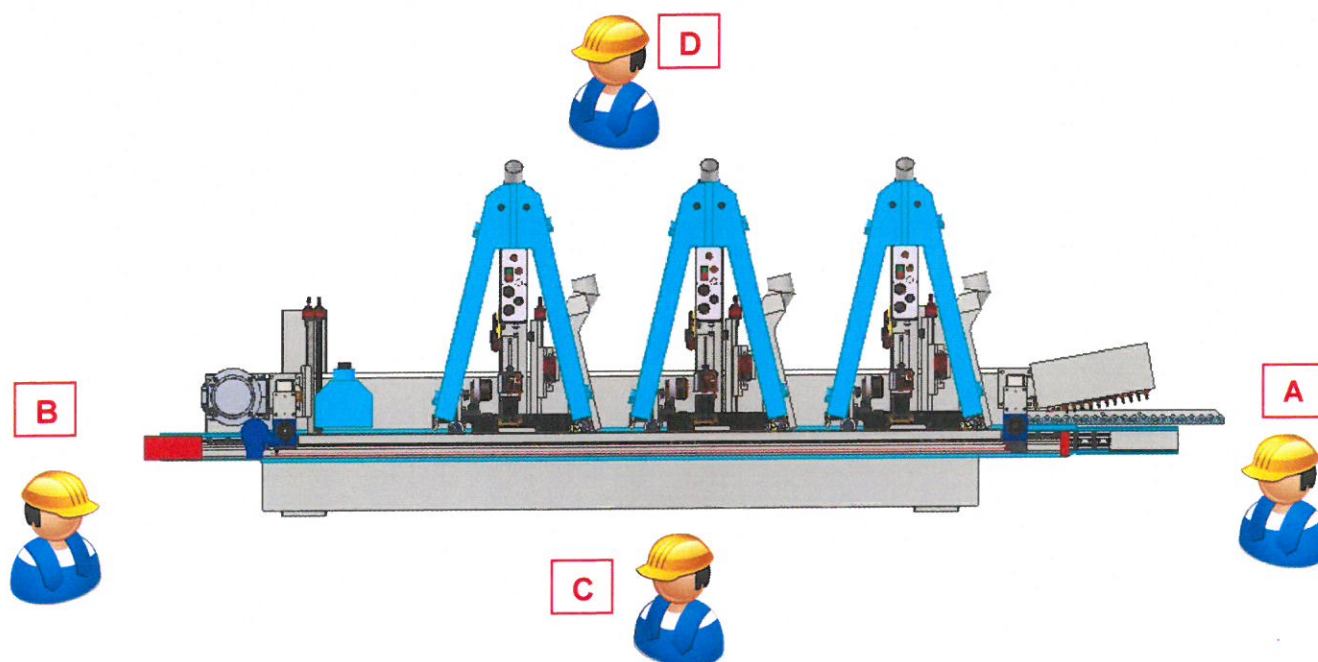
9.1 POSTI OCCUPATI DAGLI OPERATORI ADDETTI E DAI MANUTENTORI



GLI OPERATORI ADDETTI E I MANUTENTORI DEVONO OBBLIGATORIAMENTE OCCUPARE I POSTI INDICATI IN FIG.1 ED ESEGUIRE OGNI TIPO DI OPERAZIONE ESCLUSIVAMENTE IN BASE ALLA LORO SPECIFICA COMPETENZA PROFESSIONALE (V. PAR.1.3).



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



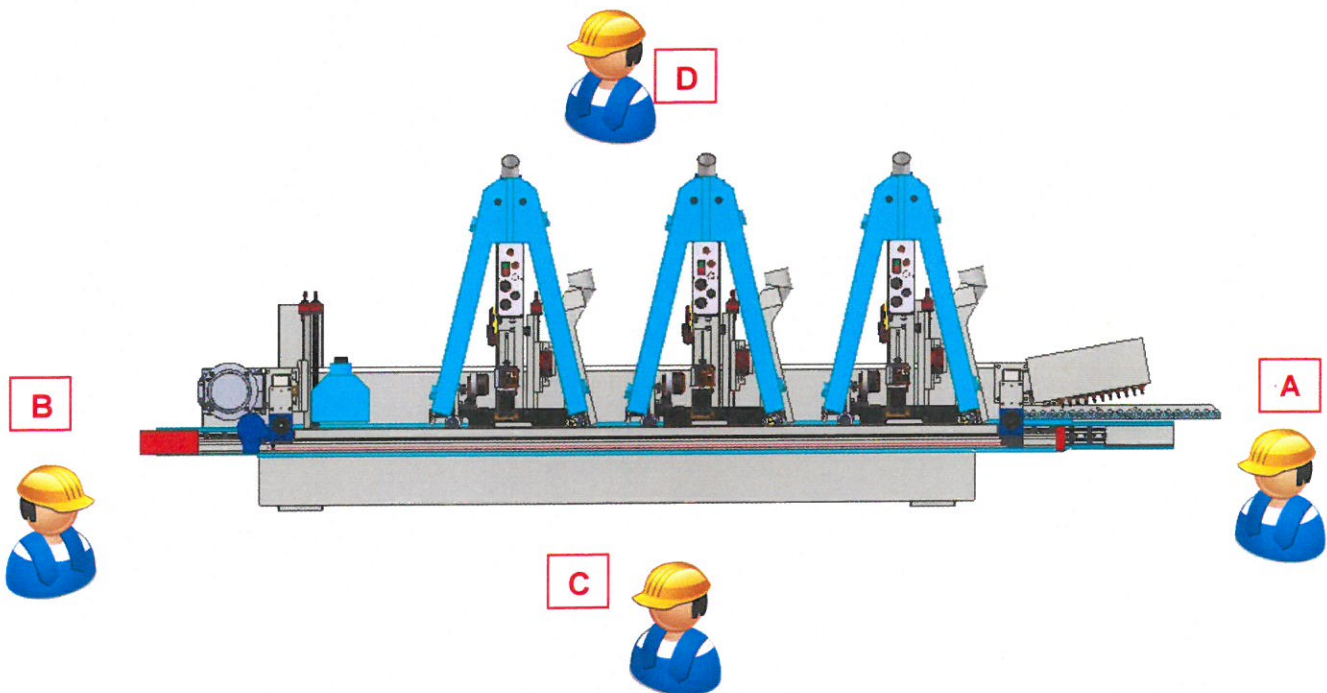
9.1 POSITIONS OCCUPIED BY THE ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE PERSONNEL



THE ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE PERSONNEL MUST OCCUPY THE POSITIONS INDICATED IN FIG. 1 AND ONLY PERFORM OPERATIONS FOR WHICH THEY ARE SPECIFICALLY SKILLED AND QUALIFIED.



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



9.0 Uso e Funzionamento

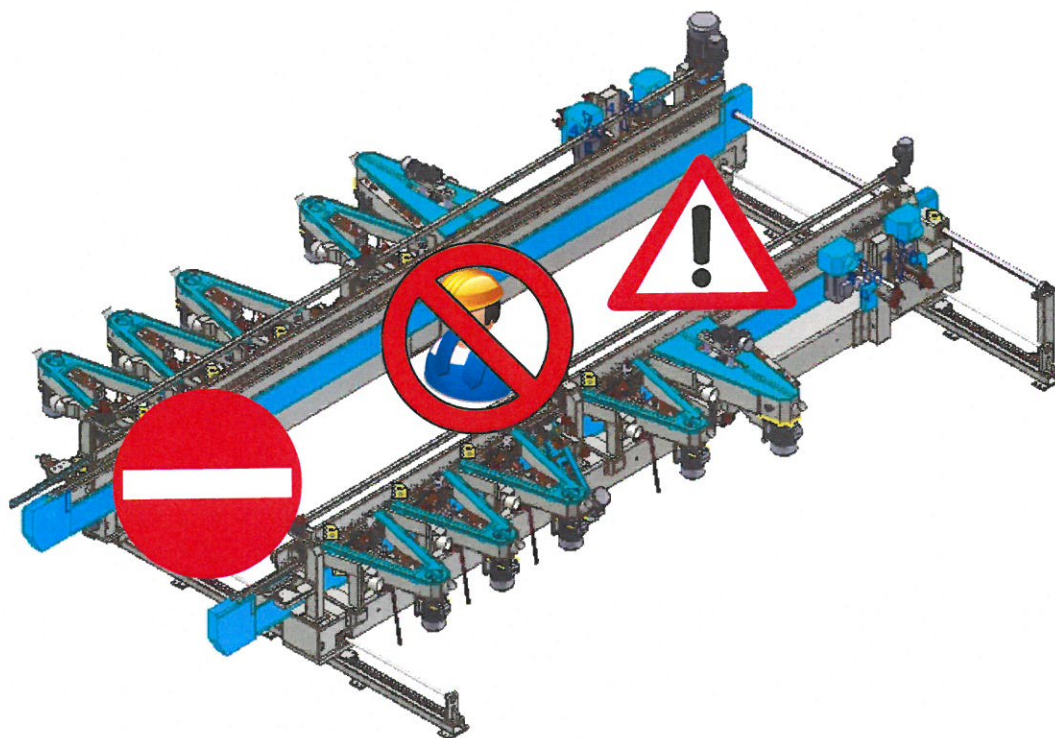
POSTO	OPERATORE ADDETTO	MANUTENTORI
A	In piedi nella zona di carico e davanti al quadro di comando e controllo per effettuare il carico manuale dei pannelli da lavorare, per eseguire l'eventuale impostazione dei parametri di lavoro per l'uso della macchina.	Per eseguire le operazioni di manutenzione (di loro specifica competenza) richieste dal responsabile della sicurezza aziendale.
B	In piedi sul lato posteriore della macchina nella zona di scarico per effettuare lo scarico manuale dei pannelli lavorati.	
C	In piedi sul lato anteriore della macchina per eseguire il controllo visivo della lavorazione e dei gruppi operatori.	
D	In piedi sul lato posteriore della macchina per eseguire il controllo visivo della lavorazione e dei gruppi operatori.	



GLI OPERATORI ADDETTI E I MANUTENTORI IN SITUAZIONI DI PERICOLO DEVONO ATTIVARE I DISPOSITIVI DI ARRESTO DI EMERGENZA A LORO PIÙ VICINI.

PER LE MACCHINE BILATERALI:

**MAI POSIZIONARSI TRA I DUE BASAMENTI.
ZONA PERICOLOSA.
PERICOLO SCHIACCIAMENTO.**



9.0 Use and Operation

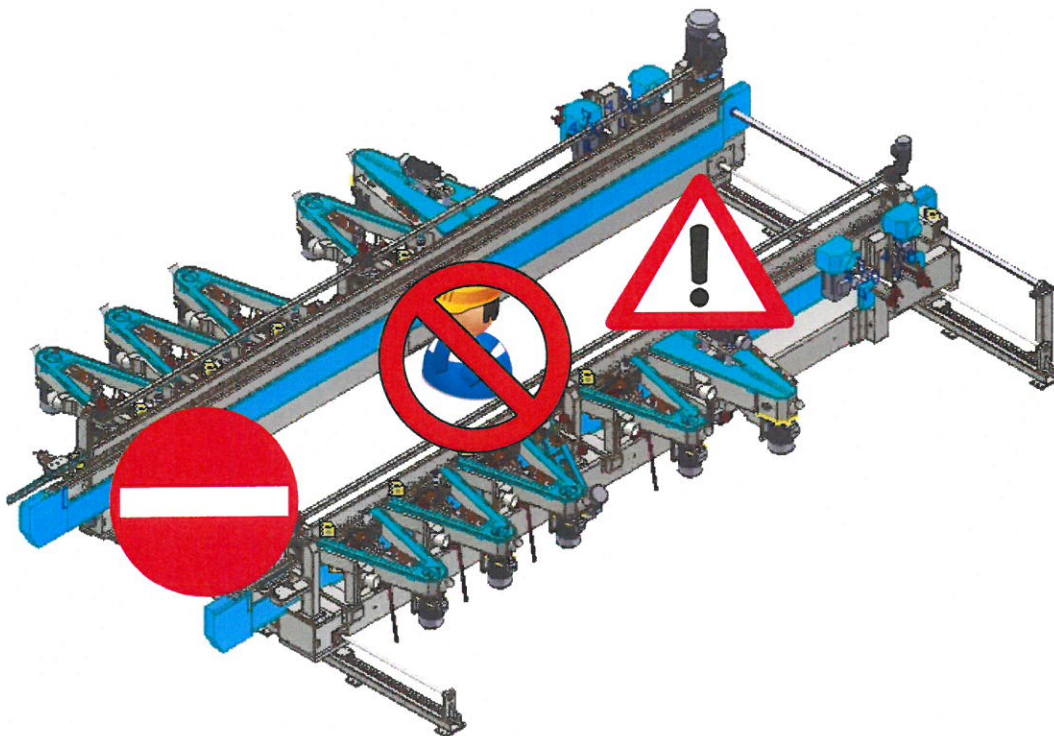
POS.	ASSIGNED OPERATOR	MAINTENANCE OPERATORS
A	Standing, in the loading zone and in front of the command and control panel to manually load the panels to be machined, to set any machining parameters necessary for using the machine.	To carry out Maintenance (in function of their skill and qualification) requested by the company health and safety officer.
B	Standing, at the back of the machine in the unloading zone to manually unload the machined panels.	
C	Standing, at the front of the machine, to visually check the machining and the machining units.	
D	Standing, at the rear of the machine, to visually check the machining and the machining units.	



IN CASE OF DANGEROUS CONDITIONS, THE ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE PERSONNEL MUST ENABLE THE CLOSEST EMERGENCY STOP DEVICES.

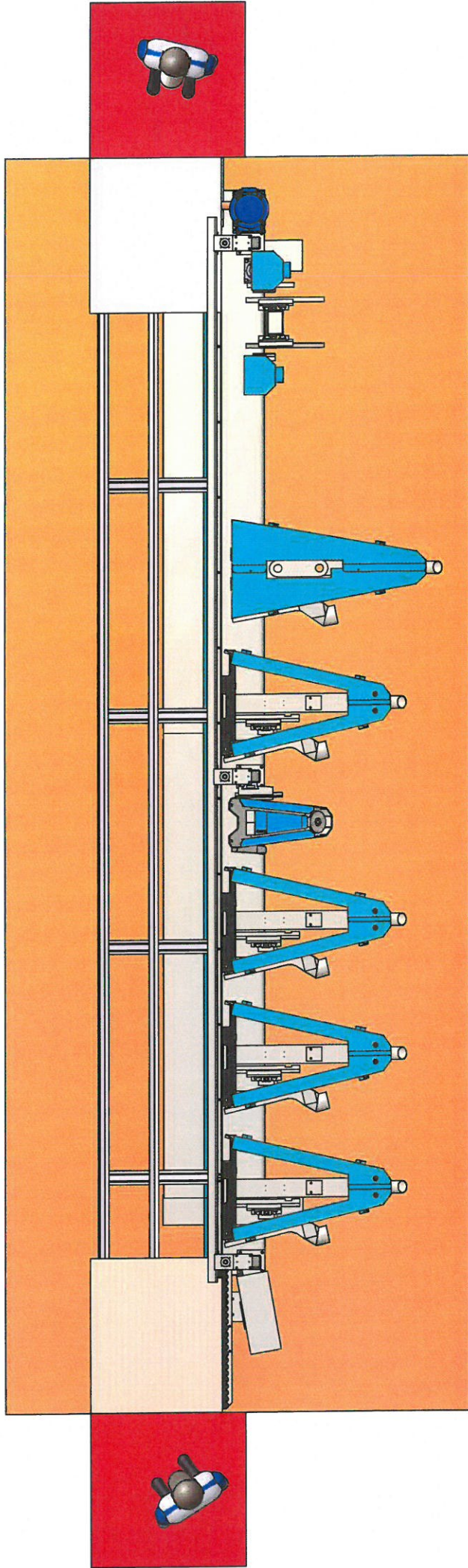
FOR DOUBLE – SIDED MACHINE:

**NEVER STAND BETWEEN THE TWO BASEMENTS.
DANGER ZONE.
DANGER OF CRUSHING.**



AREA: DANGEROUS AREA - ZONA PERICOLOSA

AREA: LOADING / UNLOADING - ZONA di CARICO e SCARICO



9.2 MODI DI ARRESTO

ARRESTO NORMALE:

Per fermare la macchina procedere come segue:

- Accertarsi che non ci siano pannelli in lavorazione.
- Quadro di comando e controllo standard: premere STOP sul pulsante MARCIA / ARRESTO CICLO oppure sui relativi GRUPPI.
- Quadro di comando e controllo standard: premere STOP sul pulsante MARCIA / ARRESTO CINGOLO.



USARE QUESTO MODO DI ARRESTO IN MANCANZA DI PANNELLI DA LAVORARE, A FINE LAVORO, ECC., CIOÈ IN TUTTE LE FASI DI NORMALE PRODUZIONE. NON USARE QUESTO MODO DI ARRESTO IN PRESENZA DI SITUAZIONI DI PERICOLO.



PER L'ARRESTO NORMALE NON USARE I PULSANTI PER L'ARRESTO DI EMERGENZA.



9.2 STOP MODES

NORMAL STOP:

To stop the machine, proceed as follows:

- Make sure that there are no panels in the machine.
- Command and control panel (standard): push STOP in the START/STOP CYCLED or UNITS button.
- Command and control panel (standard): push STOP in the START/STOP TRACK button.



USE THIS METHOD OF STOPPING THE MACHINE WHEN THERE ARE NO PANELS TO BE MACHINED, AT THE END OF A WORK CYCLE, ETC., I.E. IN ALL PHASES OF NORMAL PRODUCTION. DO NOT USE THIS METHOD OF STOPPING THE MACHINE IN DANGEROUS CONDITIONS.



TO STOP THE MACHINE UNDER NORMAL CONDITIONS DO NOT USE THE EMERGENCY ARREST BUTTONS.



ARRESTO DI EMERGENZA:

Sulla macchina sono presenti un pulsante per l'arresto di emergenza sul quadro di comando e un pulsante per l'arresto di emergenza in corrispondenza dell'uscita pannelli e un interruttore a fune che comandano l'arresto di emergenza.

Un comando di arresto di emergenza provoca:

- la caduta della tensione di alimentazione ausiliaria.
- l'isolamento dei motori dalle fonti di alimentazione.



GLI OPERATORI ADDETTI E I MANUTENTORI DEVONO ATTIVARE I DISPOSITIVI DI ARRESTO DI EMERGENZA ESCLUSIVAMENTE IN REALI, IMMINENTI O POTENZIALI SITUAZIONI DI PERICOLO.



GLI OPERATORI ADDETTI E I MANUTENTORI CHE ATTIVANO L'ARRESTO DI EMERGENZA DEVONO OBBLIGATORIAMENTE SPEGNERE LA MACCHINA E SEGNALARE TEMPESTIVAMENTE L'EMERGENZA AL RESPONSABILE DELLA SICUREZZA AZIENDALE.

ACCENSIONE DOPO UN ARRESTO DI EMERGENZA:

Per riavviare la macchina procedere come segue:

- Se necessario, rimuovere manualmente tutti i pannelli presenti sulla macchina.
- Ripristinare il dispositivo di emergenza (ruotare il pulsante in senso antiorario).
- Premere il pulsante RESET ALLARMI.
- Riavviare la macchina, operando come descritto nel par. 9.4.



SOLO DOPO AVER RIMOSSO LA CAUSA DELL'EMERGENZA E AVERE VALUTATO CHE LA STESSA NON ABBAIA ARRECATO DANNI E/O ANOMALIE ALLA MACCHINA, CON IL CONSENSO DEL RESPONSABILE DELLA SICUREZZA AZIENDALE, È POSSIBILE DISATTIVARE IL DISPOSITIVO DI EMERGENZA PER RIACCENDERE IN CONDIZIONI DI SICUREZZA LA MACCHINA.



9.0 Use and Operation

EMERGENCY STOP:

The machine is equipped with emergency stop buttons as follows: on the command and control panel; in correspondence to the panel outfeed and one emergency cord which stop the machine in an emergency.

Sending an emergency stop command causes:

- Auxiliary power to be cut-off;
- Motors to be cut-off from power supply.



THE ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE PERSONNEL MUST ENABLE THE EMERGENCY STOP DEVICES SOLELY IN CONDITIONS OF REAL, IMMINENT OR POTENTIAL DANGER.



ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE OPERATORS WHO SET OFF EMERGENCY STOPS MUST STOP THE MACHINE AND IMMEDIATELY INFORM THE COMPANY HEALTH AND SAFETY OFFICER OF THE EMERGENCY.

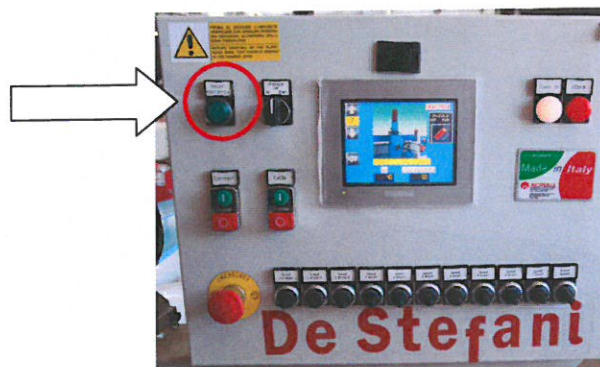
RESTARTING AFTER AN EMERGENCY STOP:

To restart the machine, proceed as follows:

- If necessary, manually remove all of the panels from the machine.
- Reset the emergency device (turn the button counter clockwise).
- Press the ALARM RESET button.
- Restart the machine, as described in **par.9.4**.



ONCE THE CAUSE OF THE EMERGENCY MUST BE REMOVED AND A THOROUGH CHECK HAS BEEN MADE TO ENSURE THAT NO DAMAGE AND/OR ANOMALIES HAVE BEEN CAUSED TO THE MACHINE, THE EMERGENCY DEVICE CAN BE DISABLED AND THE MACHINE MAY BE SAFELY RESTARTED WITH THE AUTHORISATION OF THE COMPANY HEALTH AND SAFETY OFFICER.



9.3 CONTROLLI PRIMA DELL'ACCENSIONE



PRIMA DI PROCEDERE CON L'ACCENSIONE DELLA MACCHINA, GLI OPERATORI ADDETTI E I MANUTENTORI DEVONO OBBLIGATORIAMENTE ESEGUIRE SCRUPOLOSAMENTE I CONTROLLI RIPORTATI DI SEGUITO.



É OBBLIGATORIO SEGNALARE EVENTUALI ANOMALIE AL RESPONSABILE DELLA SICUREZZA AZIENDALE. È VIETATA L'ACCENSIONE DELLA MACCHINA SENZA IL SUO SPECIFICO CONSENSO.

Prima di procedere con l'accensione della macchina, eseguire i seguenti controlli:

- Assicurarsi che nell'area di lavoro non vi siano persone non autorizzate.
- Controllare che sul pavimento non vi siano sostanze (grasso, olio, ecc.) o altri oggetti che possano fare scivolare o cadere l'operatore nell'area di lavoro.
- Assicurarsi che non vi siano corpi estranei (utensili, cacciaviti, chiavi, ecc.) sulla macchina.
- Assicurarsi che tutte le protezioni fisse siano correttamente montate e che le protezioni mobili siano chiuse.
- Assicurarsi che non ci siano oggetti che ostacolano l'avanzamento del pannello.
- Assicurarsi che tutte le bocchette di aspirazione siano correttamente collegate ai relativi impianti di aspirazione delle polveri.
- Assicurarsi che gli impianti di aspirazione delle polveri siano accesi e correttamente funzionanti.
- Assicurarsi che i pannelli da lavorare corrispondano alle dimensioni previste dal Fabbricante
- Assicurarsi di avere a disposizione tutti i dispositivi di protezione individuale (DPI) previsti per il tipo d'impiego.

9.3 CHECKS PRIOR TO START-UP



BEFORE STARTING UP THE MACHINE, THE ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE PERSONNEL MUST CAREFULLY CARRY OUT THE CHECKS BELOW.



ANY ANOMALIES MUST BE REPORTED TO THE COMPANY HEALTH AND SAFETY OFFICER. THE MACHINE MAY NOT BE STARTED UP WITHOUT HIS/HER SPECIFIC PERMISSION.

Before switching on the machine carry out the following checks:

- Make sure that there are no unauthorized personnel in the work area.
- Check that there are no substances (grease, oil, etc.) or other objects on the ground which may cause the operator to slip, trip or fall in the work area.
- Make sure that there are no foreign bodies (tools, screwdrivers, wrenches, etc.) on the machine.
- Make sure that all of the stationary protective devices are correctly installed and that the mobile protective devices are closed.
- Make sure that there are no objects which block panel advancement.
- Make sure that all of the extraction nozzles are properly connected to the relative dust extraction systems.
- Make sure that all of the extraction nozzles are turned on and functioning properly.
- Make sure that the panels to be machined correspond to the dimensions prescribed by the Manufacturer.
- Make sure that all of the Personal Protective Equipment (PPE) prescribed for the current operation are available.

9.4 ACCENSIONE DELLA MACCHINA E INIZIO DEL CICLO DI LAVORAZIONE



GLI OPERATORI ADDETTI E I MANUTENTORI DEVONO OBBLIGATORIAMENTE OCCUPARE I POSTI INDICATI NEL PAR.9.1 ED ESEGUIRE OGNI TIPO DI OPERAZIONE ESCLUSIVAMENTE IN BASE ALLA LORO SPECIFICA COMPETENZA PROFESSIONALE.



GLI OPERATORI ADDETTI E I MANUTENTORI POSSONO ACCENDERE LA MACCHINA SOLTANTO DOPO AVERE OBBLIGATORIAMENTE ESEGUITO I CONTROLLI DESCRITTI AL PAR.9.3.



ASSICURARSI CHE GLI IMPIANTI DI ASPIRAZIONE DELLE POLVERI SIANO ACCESI E CORRETTAMENTE FUNZIONANTI.



É OBBLIGATORIO SEGNALARE EVENTUALI ANOMALIE (RUMORI, ESALAZIONI, ECC.) AL RESPONSABILE DELLA SICUREZZA AZIENDALE.



É VIETATO APPOGGIARSI A QUALSIASI PARTE DELLA MACCHINA DURANTE IL SUO FUNZIONAMENTO.



STATO MACCHINA

Spenta, con l'interruttore generale in pos. "0".



OPERATORI:

n°2 operatori addetti (n°1 operatore addetto al funzionamento; n°1 operatore addetto allo scarico manuale dei pannelli.

Procedere come segue:

- Allestire la macchina ed i gruppi operatori in funzione della lavorazione da effettuare.
- Agendo sul regolatore, regolare la pressione a **6 bar** controllandola mediante il manometro.
- Ruotare l'interruttore elettrico generale in **pos. 1**.
- Posizionare il pressore in funzione dello spessore dei pannelli.
- Posizionare il registro laterale.

9.4 SWITCHING ON THE MACHINE AND STARTING MACHINING CYCLE



THE ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE PERSONNEL MUST OCCUPY THE POSITIONS INDICATED IN PAR.9.1 AND ONLY PERFORM OPERATIONS FOR WHICH THEY ARE SPECIFICALLY SKILLED AND QUALIFIED.



THE ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE PERSONNEL MAY START UP THE MACHINE ONLY AFTER HAVING PERFORMED THE COMPULSORY CHECKS DESCRIBED IN PAR.9.3.



MAKE SURE THAT THE DUST AND GAS EXTRACTION SYSTEMS ARE TURNED ON AND FUNCTIONING PROPERLY.



INFORM THE COMPANY HEALTH AND SAFETY OFFICER OF ANY FAULTS IN THE MACHINE (NOISE, EXHALATION ETC.).



DO NOT LEAN ON ANY PART OF THE MACHINE WHILE IN FUNCTION.



MACHINE STATUS:

OFF, with the main switch in the "0" position.



OPERATORS:

n°2 assigned operators (n°1 operator assigned to machine operation; n°1 operator assigned to manually unload the panels).

Proceed as follows:

- Set up the machine and the machining units in function of the machining to be executed.
- Open the cut-off valve.
- Using the regulator, regulate the pressure to **6 bars**, check that the pressure is correctly set on the pressure gauge.
- Turn the main electrical switch to **pos. 1**.

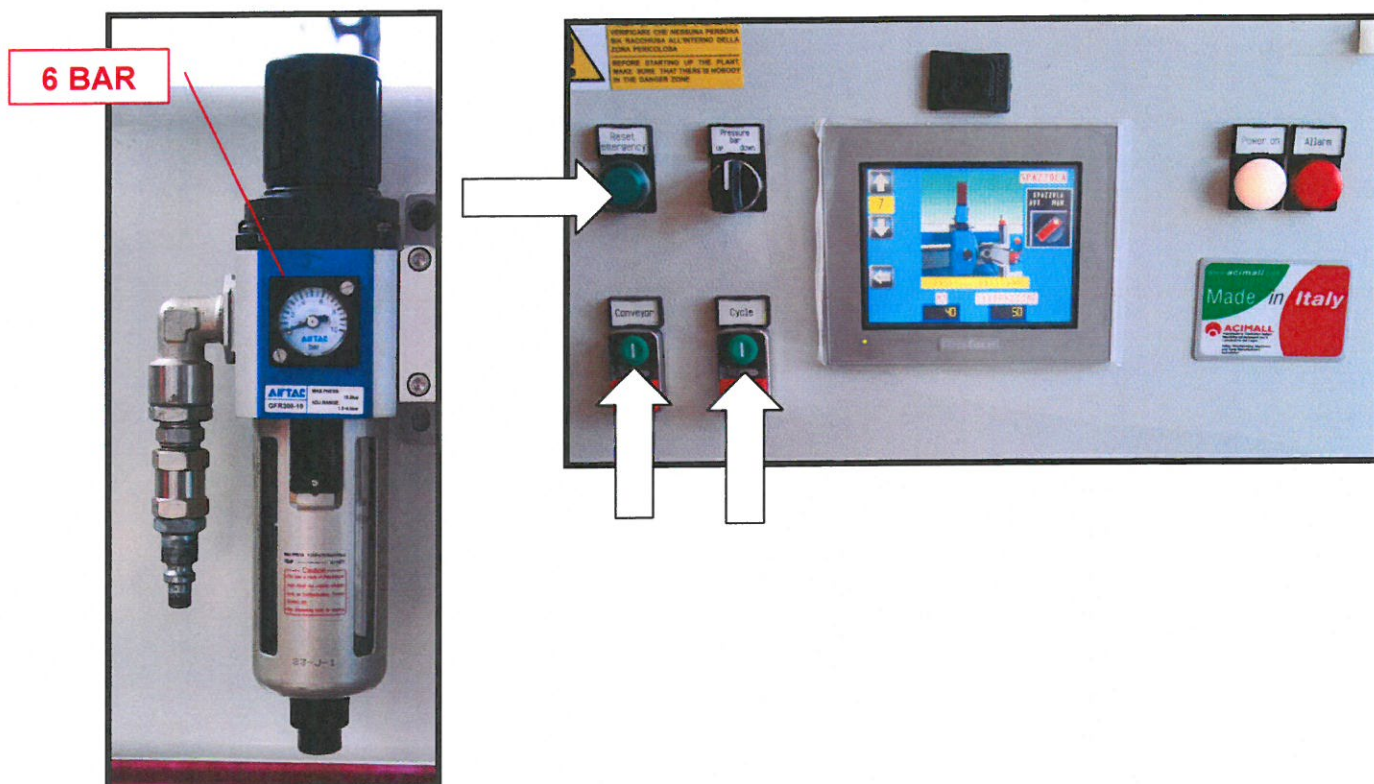
9.0 Uso e Funzionamento

e successivamente come segue:

- Premere il pulsante TENSIONE AUSILIARIA.
- Premere i pulsanti dei gruppi operatori previsti per la lavorazione da eseguire, oppure il pulsante di START ciclo.
- premere il pulsante per l'accensione del cingolo.
- Caricare i pannelli.



L'INSERIMENTO DEI PANNELLI IN MACCHINA DEVE RISPETTARE LA DISTANZA MINIMA DI LAVORAZIONE.



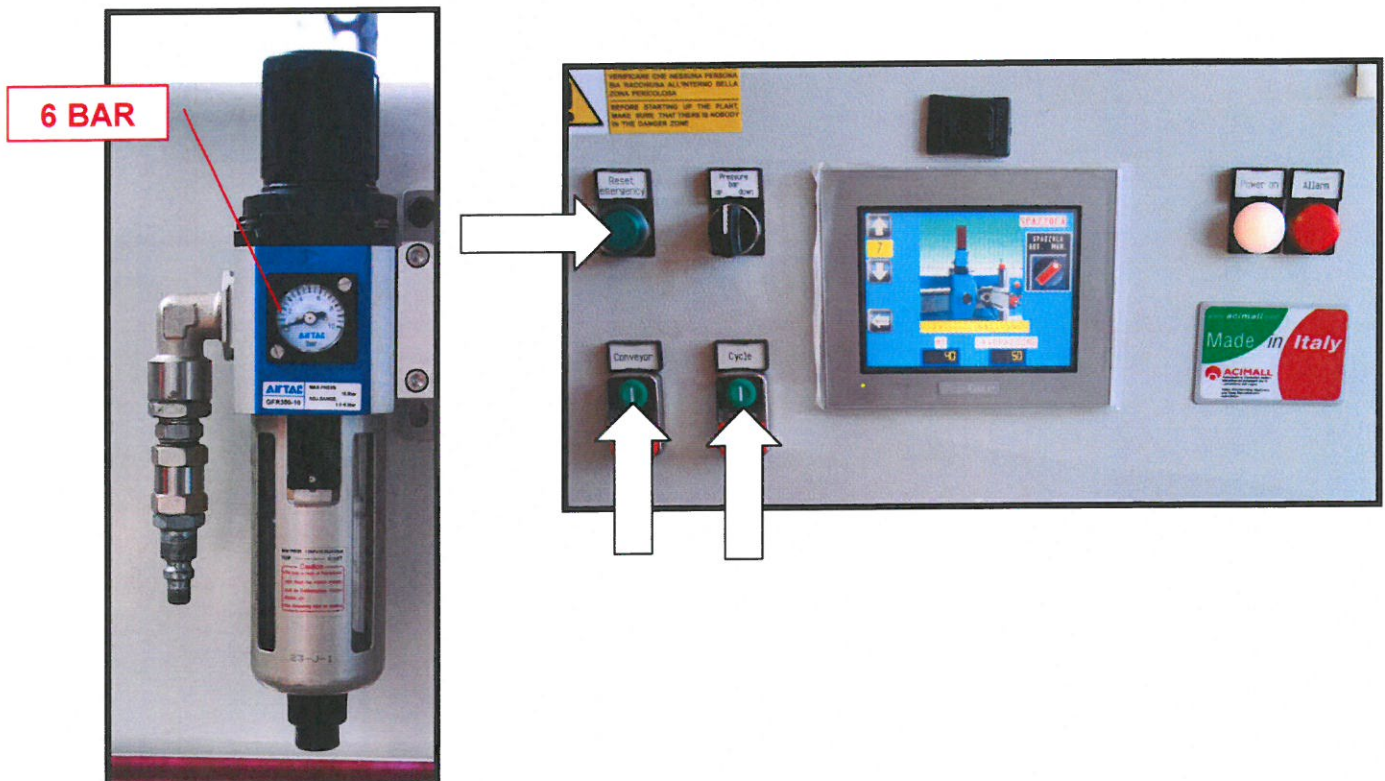
9.0 Use and Operation

and then, proceed as follows:

- Press the AUXILIARY VOLTAGE button.
- Push the START/STOP buttons of working units planned for the work involved, or the start button cycle.
- Push the START/STOP FEED TRACK button to the START position.
- Load the panels.



WHEN LOADING THE PANELS INTO THE MACHINE, OBSERVE THE MINIMUM MACHINING DISTANCE.





10.0

Manutenzione
Maintenance



10.1 AVVERTENZE GENERALI

Leggere accuratamente questo manuale prestando la massima attenzione alle prescrizioni che riguardano la SICUREZZA prima di procedere alle operazioni di impiego e manutenzione.

ATTENZIONE!

Per non incorrere in anomalie e per il buon funzionamento della macchina è indispensabile rispettare il programma periodico di manutenzione.



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



È OBBLIGATORIO CHE GLI OPERATORI ADDETTI E I MANUTENTORI UTILIZZINO I DPI PREVISTI IN BASE AI RISCHI RELATIVI AL TIPO D.IMPIEGO (V. PAR.5.8) E CONFORMI ALLE LEGGI E NORME VIGENTI.



GLI OPERATORI ADDETTI E I MANUTENTORI DEVONO ESEGUIRE LE OPERAZIONI DI MANUTENZIONE RICHIESTI ESCLUSIVAMENTE IN BASE ALLA LORO SPECIFICA COMPETENZA PROFESSIONALE (V. PAR.1.3) 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.



DELIMITARE IL LUOGO DI LAVORO CON UNA CATENA BIANCA/ROSSA ED ESPORRE ADEGUATI AVVISI DI PERICOLO DOVUTO A LAVORI IN CORSO.



PERSONE INESPERTE E NON AUTORIZZATE NON DEVONO ESEGUIRE OPERAZIONI DI MANUTENZIONE O RIPARAZIONE.



PRIMA DI PROCEDERE A QUALSIASI INTERVENTO STACCARE L'INTERRUTTORE O I FUSIBILI SULLA LINEA DI ALIMENTAZIONE, PORE L'INTERRUTTORE GENERALE SU OFF E LUCCHETTARLO INOLTRE SEGNALARE IL FATTO CON UN CARTELLO.

10.1 GENERAL WARNINGS

Read this manual carefully and pay the closest attention to the SAFETY instructions before installing, servicing or using the machine.

ATTENTION!

So as not to encounter malfunctioning and to ensure that the machine functions properly the service schedule must be adhered to.



WOOD DUST IS DANGEROUS TO YOUR HEALTH (S. PAR.5.6).



ALL ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE OPERATORS MUST USE PPE SUITABLE FOR THE RISKS INVOLVED IN THE TASKS THEY HAVE TO PERFORM (S. PAR.5.8) IN COMPLIANCE WITH STANDARDS AND LAWS IN FORCE.



ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE OPERATORS MUST ONLY CARRY OUT MAINTENANCE THEY ARE TRAINED AND QUALIFIED TO DO (S. PAR.1.3). WITH THE AGREEMENT OF COMPANY HEALTH AND SAFETY OFFICER.



ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE OPERATORS MUST NEVER LEAVE THE MACHINE UNATTENDED WHILE IT IS RUNNING OR DURING MAINTENANCE.



SURROUND THE WORK AREA WITH RED/WHITE CORD AND DISPLAY "WORK IN PROGRESS".
WARNING SIGNS WHERE THEY CAN CLEARLY BE SEEN.



SERVICING OR REPAIRS MUST NOT BE CARRIED OUT BY NON SKILLED OR NON AUTHORISED PERSONNEL.



BEFORE STARTING ANY WORK ON THE MACHINE DISCONNECT THE SELECTOR OR THE FUSES ON THE POWER LINE, TURN THE ON-OFF SWITCH TO OFF AND LOCK IT. DISPLAY A SIGN SIGNALLING THE FACT.

10.0 Manutenzione



NON ACCEDERE MAI ALL'INTERNO DEL QUADRO ELETTRICO QUANDO L'INTERRUTTORE GENERALE È POSIZIONATO SU ON.



OSSERVARE CON MASSIMA ATTENZIONE TUTTE LE TARGHETTE ADESIVE APPLICATE ALLA MACCHINA, È OBBLIGATORIO INOLTRE MANTENERLE PULITE E LEGGIBILI, CAMBIANDONE LA POSIZIONE, NEL CASO NON SIANO VISIBILI.



NON ESEGUIRE OPERAZIONI SULLA MACCHINA AVENTE MOTORI ACCESI, SALVO IL FATTO CHE TALE OPERAZIONE VENGA RICHIESTA DAL LIBRETTO DI ISTRUZIONI PER L'USO E MANUTENZIONE.



NON LAVORARE IN PROSSIMITÀ DI ATTREZZI, PARTI O CINEMATISMI NON ADEGUATAMENTE FISSATI O BLOCCATI.



EFFETTUARE SEMPRE UN CONTROLLO SERRAGGIO DADI E BULLONI AD OGNI INTERVALLO DI MANUTENZIONE. SERRARE SECONDO LE SPECIFICHE RICHIESTE.



PER LA PULIZIA UTILIZZARE SOLTANTO SOLVENTI OMOLOGATI CHE NON SIANO INFIAMMABILI O TOSSICI.



EVITARE DI PULIRE LA MACCHINA CON GETTI DI ARIA COMPRESSA, È PREFERIBILE UTILIZZARE UN ASPIRAPOLVERE.



TENERE LONTANO DAI RACCORDI E DALLE PERDITE DI PRESSIONE OCCHI E VISO; INDOSSARE SEMPRE UN ABBIGLIAMENTO APPROVATO PER FINI ANTI-INFORTUNISTICI.

10.0 Maintenance



NEVER OPEN THE ELECTRICAL PANEL WHEN THE GENERAL ON - OFF IS ON.



PAY THE CLOSEST ATTENTION TO ALL THE ADHESIVE PLATES ON THE MACHINE. IT IS ALSO OBLIGATORY TO KEEP THEM CLEAN AND LEGIBLE AND TO CHANGE THEIR POSITION IF THEY CANNOT BE SEEN.



DO NOT CARRY OUT WORK ON THE MACHINE WHEN THE MOTORS ARE RUNNING UNLESS THIS OPERATION IS REQUIRED BY THE ENGINEER AND MAINTENANCE BOOKLET.



DO NOT WORK NEAR EQUIPMENT, PARTS OR MOTION TRANSMITTING ELEMENTS THAT ARE NOT FIXED OR LOCKED IN POSITION PROPERLY.



ALWAYS CHECK THE TIGHTNESS OF NUTS AND BOLTS DURING EACH SERVICE. TIGHTEN ACCORDING TO SPECIFIC REQUIREMENTS.



ONLY USE APPROVED NON-INFLAMMABLE, NON-TOXIC SOLVENTS FOR CLEANING.



AVOID CLEANING THE MACHINE WITH JETS OF COMPRESSED AIR. IT IS BETTER TO USE A VACUUM CLEANER.



KEEP EYES AND FACE WELL AWAY FROM FITTINGS AND PRESSURE LEAKS; ALWAYS WEAR APPROVED PROTECTIVE CLOTHING.

10.2 MANUTENZIONE ORDINARIA (SCHEDA RIASSUNTIVA)

La manutenzione ordinaria è l'insieme delle operazioni eseguite per mantenere le condizioni d'uso e il buon funzionamento della macchina attraverso regolazioni, controlli visivi, ripristini livelli, ecc. La manutenzione deve essere eseguita, con frequenza stabilita, dagli operatori addetti e dai manutentori a seconda delle specifiche competenze professionali richieste.



STATO MACCHINA

Spenta, con l'interruttore generale in pos. "0" e lucchettato.



OPERATORI:

n°1 operatore addetto.



É OBBLIGATORIO USARE GLI OLII E I GRASSI INDICATI DAL FABBRICANTE (O COMPARATIVI, SE SPECIFICATO).



L'USO, IL RIEMPIMENTO, IL RECUPERO E L'EVACUAZIONE DEGLI OLII E DEI GRASSI USATI PER LA MANUTENZIONE DEVONO OBBLIGATORIAMENTE AVVENIRE NELL'ASSOLUTO RISPETTO DELLA NORMATIVE VIGENTI IN MATERIA DI TUTELA AMBIENTALE.

10.2 ROUTINE MAINTENANCE (SUMMARY DATA SHEET)

Routine maintenance refers to those operations carried out to maintain operation conditions and proper machine functioning through adjustments, visual inspection, topping off oil levels, etc. Maintenance operations must be performed periodically by the assigned operators and by the maintenance personnel in function of the professional skills and qualifications required.



MACHINE STATUS

OFF, with the main switch in the "0" position and locked.



OPERATORS:

n°1 assigned operator.



ONLY USE THE OILS AND GREASES INDICATED BY THE MANUFACTURER (OR EQUIVALENT, IF SPECIFIED).



THE USE, FILLING, RECOVERY AND REMOVAL OF EXHAUSTED OIL AND GREASE USED DURING MAINTENANCE MUST BE CARRIED OUT IN STRICT OBSERVANCE OF THE RELATIVE ENVIRONMENTAL STANDARDS IN FORCE.

FREQUENZA	ZONA DI INTERVENTO	TIPO DI INTERVENTO
1 h	Nastro abrasivo.	Controllare, pulire o sostituire se usurato.
	Mola abrasiva.	
	Tela antifrizione.	
	Tampone levigatore.	
8 h	Base macchina.	Pulizia.
	Dispositivi di emergenza e di sicurezza.	Controllo visivo e verifica di funzionamento, effettuare prove di arresto.
40 h	Viti e slitte scorrimento gruppi e pressore	Ingrassare mediante pennello.
	Filtri del quadro elettrico.	Pulizia.
	Cingolo di traino.	Lubrificazione della catena.
	Gruppo filtro/lubrificatore aria compressa.	Scaricare la condensa eventualmente presente nella vaschetta.
80 h		Rabboccare l'olio fino a $\frac{3}{4}$ vaschetta.
800 h	Cingolo di traino.	Verifica ed eventuale ripristino della tensione della catena.
1.000 h	Cabina insonorizzante (se installata).	Ispezione visiva degli ammortizzatori a gas.
	Interno quadro elettrico.	Pulizia.
4.000 h	Cingolo di traino.	Verifica ed eventuale ripristino del livello dell'olio del motoriduttore.

10.0 Maintenance



FREQUENCY	AREA	TYPE OF OPERATION
1 h	Abrasive belt.	Check, clean or replace it if worn-out.
	Abrasive wheel.	
	Antifriction cloth.	
	Sanding pad.	
8 h	Machine base.	Clean.
	Safety and emergency devices.	Visual check and operation test carry out some stopping tests.
40 h	Adjusting screws and heads slides and pressure beam.	Grease by brush.
	Electric panel filters.	Clean.
	Feed track.	Lubrication of the chain.
80 h	Filter/regulator/lubricator units for compressed air.	Drain the condensate possibly present in the bowl.
		Fill up the sight feed oiler until $\frac{3}{4}$.
800 h	Feed track.	Check chain tension and tighten if necessary.
1.000 h	Sound-proof booth (if installed).	Visual inspection of gas shock absorbers.
	Electric panel interior.	Clean.
4.000 h	Feed track	Check the oil level of the gear motor, top off, if necessary.

10.3 MANUTENZIONE STRAORDINARIA

La manutenzione straordinaria è l'insieme delle operazioni eseguite per mantenere le condizioni d'uso e il buon funzionamento della macchina attraverso regolazioni, sostituzioni, riparazioni, ecc.

La manutenzione deve essere eseguita, con frequenza stabilita o in presenza di guasti e rotture, esclusivamente dal manutentore meccanico, elettrico o tecnico autorizzato dal Fabbricante.



STATO MACCHINA

Spenta, con l'interruttore generale in pos. "0" e lucchettato.



OPERATORI:

Manutentore meccanico, elettrico o tecnico del Fabbricante.



È OBBLIGATORIO L'USO DI RICAMBI ORIGINALI.



INTERVENTI E MODIFICHE ARBITRARI (O, COMUNQUE, ECCEDENTI L'ORDINARIA O LA STRAORDINARIA MANUTENZIONE) SONO VIETATI. TALI INTERVENTI FANNO DECADERE LA DICHIARAZIONE FORNITA DAL FABBRICANTE IN CONFORMITÀ ALLA DIRETTIVA CE.



LA MACCHINA È STATA PROGETTATA E COSTRUITA TENENDO CONTO DELLO STATO DELL'ARTE, DELLA TECNICA E DI LEGGI E NORME VIGENTI AL MOMENTO DELLA COMMERCIALIZZAZIONE. NEL CASO FOSSERO NECESSARI, NEGLI ANNI FUTURI, INTERVENTI PER ADEGUAMENTO A NUOVE LEGGI E NORME, SI PREGA DI CONTATTARE IL FABBRICANTE.

10.3 EXTRAORDINARY MAINTENANCE

Extraordinary maintenance refers to those operations carried out to maintain operation conditions and proper machine functioning through adjustments, replacements, repairs, etc.

The maintenance must be periodically carried out and/or in the case of failures or breakdowns, exclusively by the maintenance mechanic, maintenance electrician or maintenance technician authorized by the Manufacturer.



MACHINE STATUS

OFF, with the main switch in the "0" position and locked.



OPERATORS:

Manufacturer's maintenance mechanic, electrician or technician.



ONLY USE ORIGINAL PARTS.



ARBITRARY OPERATIONS AND MODIFICATIONS (OR, IN ANY CASE, OTHER THAN ROUTINE OR EXTRAORDINARY MAINTENANCE) ARE PROHIBITED. SUCH OPERATIONS SHALL NULLIFY THE DECLARATION MADE BY THE MANUFACTURER IN COMPLIANCE WITH DIRECTIVE EC.



THE MACHINE HAS BEEN DESIGNED AND CONSTRUCTED IN COMPLIANCE WITH STATE OF THE ART TECHNOLOGY AND WITH THE LAWS AND STANDARDS IN FORCE AT THE TIME OF SALE. IN THE FUTURE, IF IT SHOULD BECOME NECESSARY TO ADAPT THE MACHINE TO COMPLY WITH NEW LAWS AND STANDARDS, PLEASE CONTACT THE MANUFACTURER.

10.4 CONSERVAZIONE NASTRI ABRASIVI

I nastri abrasivi si devono manipolare con cura affinché possono essere utilizzati al massimo della loro efficienza. Condizioni di magazzino inadeguate alterano i leganti ed i supporti e pregiudicano le prestazioni dei prodotti. Le condizioni ottimali di stoccaggio sono:

- umidità relativa tra 40 e 50%.
- temperatura tra i +15°C e i +20°C.

Un'alta percentuale di umidità provoca deformazione del supporto in forma concava con abrasivo all'interno. L'elevata umidità altera lo sviluppo in modo non uniforme, creando difficoltà nel controllo dei nastri con macchina in lavoro.

Una condizione ambientale inversa, (bassa percentuale di umidità), da origine al fenomeno opposto: i nastri abrasivi tendono ad incurvarsi in senso contrario ed inoltre si riduce la flessibilità del prodotto che diventa più fragile.

Si consiglia di aprire gli imballi all'ultimo momento: questo eviterà pieghe, rotture dei nastri e screpolature lungo i bordi degli stessi. Se l'ambiente di lavoro è molto diverso da quello del magazzino, lasciare i nastri per uno o due giorni in prossimità della macchina prima di utilizzarli.

Dopo l'impiego appoggiare il nastro su un apposito supporto come illustrato.



10.4 SANDING BELT PRESERVATION

The sanding belts must be handled with care in order to be used at their top efficacy. Any unsuitable storage conditions alter their binding and supports, thus compromising the product performances.

The optimum storage conditions are:

- relative humidity between 40 and 50%.
- temperature between +15°C to +20°C.

A higher humidity percentage causes a concave deformation of the supports with the abrasive inside.

The high humidity alters the development in an irregular way, and makes the working belt control difficult.

Inversely, the opposite environmental condition (low humidity percentage), originates the contrary phenomenon: the sanding belts tend to bend in the opposite direction, and, furthermore the product loses its flexibility and becomes more fragile. It is recommended to open the packages at the very last moment.

This will prevent any belt bending or breaking, as well as cracks along the belt edges. If the working environment is very different from the storage one, leave the belt near the machine for one or two days before using them. After their utilization, place the belts on suitable rests.





11.0

Anomalie Cause Rimedi

Errors Causes Remedies

11.1 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 DPI PREVISTI IN BASE AI RISCHI RELATIVI AL TIPO D.IMPIEGO (V. PAR.5.8) E CONFORMI ALLE LEGGI E NORME VIGENTI.



GLI OPERATORI ADDETTI E I MANUTENTORI DEVONO ESEGUIRE LE OPERAZIONI DI MANUTENZIONE RICHIESTI ESCLUSIVAMENTE IN BASE ALLA LORO SPECIFICA COMPETENZA PROFESSIONALE (V. PAR.1.3) 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.



DELIMITARE IL LUOGO DI LAVORO CON UNA CATENA BIANCA/ROSSA ED ESPORRE ADEGUATI AVVISI DI PERICOLO DOVUTO A LAVORI IN CORSO.

11.1 GENERAL WARNINGS



WOOD DUST IS DANGEROUS TO YOUR HEALTH (S. PAR.5.6).



ALL ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE OPERATORS MUST USE PPE SUITABLE FOR THE RISKS INVOLVED IN THE TASKS THEY HAVE TO PERFORM (S. PAR.5.8) IN COMPLIANCE WITH STANDARDS AND LAWS IN FORCE.



ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE OPERATORS MUST ONLY CARRY OUT MAINTENANCE THEY ARE TRAINED AND QUALIFIED TO DO (S. PAR.1.3). WITH THE AGREEMENT OF COMPANY HEALTH AND SAFETY OFFICER.



ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE OPERATORS MUST NEVER LEAVE THE MACHINE UNATTENDED WHILE IT IS RUNNING OR DURING MAINTENANCE.



SURROUND THE WORK AREA WITH RED/WHITE CORD AND DISPLAY "WORK IN PROGRESS".
WARNING SIGNS WHERE THEY CAN CLEARLY BE SEEN.

11.2 ANOMALIE CAUSE E RIMEDI

La macchina è stata collaudata stabilmente e non dovrebbe presentare alcun difetto. Un uso non corretto della macchina o un imprevisto potrebbero nel tempo causare un inconveniente. Per ogni inconveniente, sarà esplicitata la causa e per ogni causa sarà esaminato l'intervento relativo.

ANOMALIA	CAUSA	RIMEDIO
L'alimentazione ausiliaria non si attiva.	L'interruttore generale non è selezionato.	Ruotare l'interruttore elettrico generale in pos.1 .
	Emergenza attiva.	Riarmare il pulsante a fungo di emergenza o l'interruttore di arresto di emergenza a fune.
	Carter dei gruppi aperti.	Chiudere o bloccare.
	Mancanza di energia elettrica su una o più fasi.	Verificare con un tester la tensione fra le fasi.
	Fusibili interrotti o non serrati bene.	Verificare l'integrità di tutti i fusibili del circuito elettrico. Sostituire, se necessario i fusibili interrotti e serrare bene i portafusibili.
	Protezione termica inserita.	Verificare le termiche. Eventualmente ripristinare la termica inserita premendo il pulsante rosso.
	Rottura del nastro abrasivo	Installare un nuovo nastro e controllare che scorra bene

ANOMALIA	CAUSA	RIMEDIO
I motori non si avviano.	I gruppi non sono stati selezionati dal quadro di comando o dal controllo elettronico.	Selezionare.

11.2 ERRORS CAUSES REMEDIES

The machine has been thoroughly tested, therefore it should be faultless. In the long run, a wrong machine operation or any unexpected occurrence might cause some trouble. For every trouble, the cause will be made clear, and for every cause, the corresponding intervention will be considered.

ERROR	CAUSE	REMEDY
Auxiliary power cannot be enabled.	The main switch is not selected.	Move the main switch to pos.1 .
	Emergency triggered.	Reset the emergency mushroom button or emergency cord micro-switch.
	Open unit doors.	Close or block.
	Lack of electric power supply on one or more phases.	Check the voltage between the phases by means of a tester.
	Cut off of badly tightened fuses.	Check the condition of all fuses of electric circuit. If necessary, replace the cut off fuses, and tighten the fuse carriers firmly.
	Thermomagnetic protection on.	Check the thermomagnetic switches. If necessary, restore the thermomagnetic switch condition by pushing the red push button.
	Abrasive belt breaking.	Insert a new belt, and check its good running.

ERROR	CAUSE	REMEDY
The motors do not start.	The units have not been selected from the command panel or electric card.	Select.

ANOMALIA	CAUSA	RIMEDIO
Il cingolo non si avvia.	Macchina in allarme (quadro di comando e controllo elettronico).	Leggere sul display del terminale il messaggio d'allarme e intervenire per rimuovere il problema.
	Inverter in anomalia.	Leggere sul display dell'inverter il messaggio e intervenire per rimuovere il problema.
	Intervento della protezione magnetotermica.	Verificare la causa consultando lo schema elettrico.

ANOMALIA	CAUSA	RIMEDIO
La macchina si ferma durante la lavorazione	Fusibili interrotti.	Verificare l'integrità dei fusibili e sostituirli se necessario. Serrare bene i portafusibili
	Rottura o fuoriuscita del nastro abrasivo.	Sostituire il nastro e/o posizionarlo correttamente
	Intervento della protezione termica, dovuta al sovraccarico	Ripristinare la termica premendo il pulsante.



PER ULTERIORI CHIARIMENTI CONTATTARE IL SERVIZIO DI ASSISTENZA TECNICA.

LA PULIZIA PERIODICA PUÒ EVITARE MOLTI INCONVENIENTI DI LAVORAZIONE.

11.0 Errors Causes Remedies



ERROR	CAUSE	REMEDY
The track does not start up.	Machine in state of alarm (control panel).	Read alarm message on the display of the electric card and remove the problem.
	Inverter anomaly.	Read the message on the display of the inverter and solve the problem.
	Intervention of the magneto-thermal protection.	Check the cause by consulting the electrical scheme.

ERROR	CAUSE	REMEDY
The machine stops during working.	Cut off fuses.	Check the condition of all fuses and, if necessary, replace them. Tighten the fuse carriers firmly.
	The sanding belt is broken or out of place.	Replace and/or position it correctly.
	Thermomagnetic switch intervention due to the overload.	Restore the thermomagnetic switch condition by pushing the push button.



FOR FURTHER CLARIFICATIONS, PLEASE CONTACT OUR TECHNICAL SERVICE ASSISTANCE DEPARTMENT.

A REGULAR CLEANING CAN PREVENT MANY WORKING TROUBLES.

11.3 INCONVENIENTI DI LAVORAZIONE

Un uso non corretto e una manutenzione inadeguata possono dare origine, nel tempo, ai seguenti inconvenienti in fase di lavorazione.

ANOMALIA	CAUSA	RIMEDI
Battuta trasversale sul bordo	Giuntura nastro abrasivo imperfetta	Sostituire il nastro abrasivo.

ANOMALIA	CAUSA	RIMEDI
Solco ondulato longitudinale sul bordo	Nastro abrasivo intasato.	Sostituire il nastro abrasivo.
	Giuntura nastro abrasivo imperfetta	
	Grana nastro abrasivo inadeguata o imperfetta.	

ANOMALIA	CAUSA	RIMEDI
Solco longitudinale dritto sul bordo	Tampone intaccato da materiale residuo.	Rimuovere il materiale residuo.

ANOMALIA	CAUSA	RIMEDI
Rigatura in rilievo longitudinale sul bordo	Tampone da rettificare	Rettificare il tampone levigatore.
	Tela grafitata da sostituire	Sostituire la tela grafitata.

ANOMALIA	CAUSA	RIMEDI
Rigatura ondulata in rilievo longitudinale sul bordo	Nastro abrasivo intasato	Sostituire il nastro abrasivo.
	Nastro abrasivo inciso	
	Nastro abrasivo usurato	

11.3 TROUBLES DURING WORKING

In the long run, a wrong machine operation, or a careless maintenance might Cause some troubles during working.

ERROR	CAUSE	REMEDY
Cross beat on the edge.	Faulty abrasive belt junction.	Change the abrasive belt.

ERROR	CAUSE	REMEDY
Corrugated longitudinal groove on the edge.	Clogged abrasive belt.	Change the abrasive belt.
	Faulty abrasive belt junction.	
	Unsuitable or irregular abrasive belt grain.	

ERROR	CAUSE	REMEDY
Straight longitudinal groove on the edge.	Pad notched by residual material.	Remove the residual material.

ERROR	CAUSE	REMEDY
Raised longitudinal scoring on the edge.	The pad must be corrected.	Adjust the sanding pad.
	Scratched cloth to be replaced.	Change the graphite cloth.

ERROR	CAUSE	REMEDY
Raised and corrugated longitudinal scoring on the edge.	Clogged abrasive belt.	Change the abrasive belt.
	Notched abrasive belt.	
	Worn abrasive belt.	

11.0 Anomalie Cause Rimedi



PER ULTERIORI CHIARIMENTI CONTATTARE IL SERVIZIO DI ASSISTENZA TECNICA.

LA PULIZIA PERIODICA PUÒ EVITARE MOLTI INCONVENIENTI DI LAVORAZIONE.

11.0 Errors Causes Remedies



FOR FURTHER CLARIFICATIONS, PLEASE CONTACT OUR TECHNICAL SERVICE ASSISTANCE DEPARTMENT.

A REGULAR CLEANING CAN PREVENT MANY WORKING TROUBLES.

11.4 INCONVENIENTI DEI GRUPPI A NASTRO

ANOMALIA	CAUSA	RIMEDIO
Levigatura insufficiente.	Mancanza di aria.	Verificare che la pressione di esercizio sia almeno di 1 bar. Verificare l'impianto generale di aria compressa. Eventualmente agire sul regolatore.
	Nastro abrasivo difettoso.	Sostituire il nastro abrasivo.

ANOMALIA	CAUSA	RIMEDIO
Rottura prematura dei nastri abrasivi.	Grumi di polvere sul nastro abrasivo dovuti ad una insufficiente aspirazione.	Verificare l'impianto di aspirazione.
	Piccoli strappi ai bordi del nastro abrasivo.	Refilare il nastro abrasivo eliminando gli strappi o sostituirlo con uno nuovo.
	Giunzione dei nastri abrasivi difettosa.	Verificare la qualità della giunzione dei nastri abrasivi; sostituirli se necessario.
	Nastri troppo umidi o troppo secchi.	Conservare i nastri in ambienti adeguati.
	Insufficiente erogazione di aria compressa per i soffiatori di pulizia nastri.	Verificare che non vi siano tubazioni parzialmente occluse o tubi flessibili piegati malamente.
	La pressione del nastro è troppo elevata.	Agire sulla puleggia tendi nastro diminuendo la pressione di esercizio visualizzata nel manometro, mediante il regolatore.
	La pressione del tampone è troppo elevata.	Agire sul regolatore di pressione diminuendo la pressione di esercizio visualizzata nel manometro.

11.4 PROBLEMS WITH THE BELT UNITS

ERROR	CAUSE	REMEDY
Insufficient sanding.	Air lack.	Check that the working pressure is 1 bar. Check the general compressed air system. If necessary, regulate the adjuster.
	Faulty abrasive belt.	Change the abrasive belt.

ERROR	CAUSE	REMEDY
The sanding belts break too early.	Dust on the abrasive belt due to insufficient suction.	Check the air filtering system.
	Small tears on the borders of the abrasive belt.	Trim the abrasive belt and eliminates the tearing or replace it.
	Defective abrasive belt joint.	Check the quality of the abrasive belt joints. If need be, replace them.
	Too humid or too dry belts.	Store the belts in suitable environments.
	The delivered compressed air is not enough for the belt cleaning blowers.	Check that no pipe is partially clogged, or that no hose is badly bent.
	The belts pressure is too high.	Use the belt tightening pulley to reduce the operating pressure shown on the pressure gauge by the regulator.
	The pad pressure is too high.	Use the regulator Agire sul regolatore di pressione diminuendo la pressione di esercizio visualizzata nel manometro.

ANOMALIA	CAUSA	RIMEDIO
Levigatura irregolare del pezzo.	Il tampone non è conforme al profilo.	Sostituire il tampone.
	I nastri sono usurati o sono di grana non idonea.	Sostituire i nastri abrasivi.
	La pressione del tampone non è regolare.	Agire sul regolatore di flusso.
	Il nastro abrasivo è stato installato con senso di rotazione invertito.	Fermare il gruppo, estrarre il nastro e installarlo con senso di rotazione corretto.
	La velocità di avanzamento del pezzo è inadeguata.	Agire sul motore di traino mediante il potenziometro di regolazione.
	La velocità di taglio del nastro è inadeguata.	Agire sulla velocità di rotazione del nastro abrasivo mediante il potenziometro di regolazione.

ANOMALIA	CAUSA	RIMEDIO
Nastro fuori guida.	Centrare il nastro sulle pulegge.	Agire sulla vite di regolazione per la centratura.

ANOMALIA	CAUSA	RIMEDIO
Tamponi fuori tempo.	Regolare le entrate a tempo.	Agire sul programmatore elettronico modificando i valori di ingresso o di uscita, oppure entrambi.



PER ULTERIORI CHIARIMENTI CONTATTARE IL SERVIZIO DI ASSISTENZA TECNICA.
LA PULIZIA PERIODICA PUÒ EVITARE MOLTI INCONVENIENTI DI LAVORAZIONE.

11.0 Errors Causes Remedies



ERROR	CAUSE	REMEDY
Irregular sanding of the piece.	The pad does not conform to the profile.	Change the pad.
	The belts are worn or the grain is not suitable.	Change the abrasive belts.
	The pad pressure is not uniform.	Use the flow regulator.
	The abrasive belt was installed with the direction of rotation reversed.	Stop the unit, remove the belt and install with correct direction of rotation.
	The piece's speed of advancement is inadequate.	Operate on the potentiometer of the drive motor.
	The cutting speed of the belt is inadequate.	Operate on the potentiometer of the belt sanding unit motor.

ERROR	CAUSE	REMEDY
The belts is off the guide.	Center the belt on the pulleys.	Turn the adjustment screw for centering.

ERROR	CAUSE	REMEDY
Pads are out of time.	Adjust the entrance time.	Operate on the electronic control changing the values of the input or output, or both.



FOR FURTHER CLARIFICATIONS, PLEASE CONTACT OUR TECHNICAL SERVICE ASSISTANCE DEPARTMENT.

A REGULAR CLEANING CAN PREVENT MANY WORKING TROUBLES.



12.0

Demolizione

Demolition



12.1 AVVERTENZE GENERALI



STATO MACCHINA

Posizionata nella zona d'uso e destinata alla demolizione.



OPERATORI:

n°1 manutentore meccanico;
n°1 manutentore elettrico;
n°1 operatore addetto alla movimentazione.



PER LA DEMOLIZIONE DELLA MACCHINA, SI CONSIGLIA DI RIVOLGERSI AD UNA DITTA SPECIALIZZATA E AUTORIZZATA, NEL RISPETTO DELLE LEGGI E NORME VIGENTI.



DURANTE LA DEMOLIZIONE DELLA MACCHINA, SEPARARE E SMALTIRE I MATERIALI NEL RISPETTO DELLE LEGGI E NORME VIGENTI IN MATERIA DI TUTELA DELL'AMBIENTE.



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



È OBBLIGATORIO CHE GLI OPERATORI ADDETTI ALLA MOVIMENTAZIONE E I MANUTENTORI UTILIZZINO I DPI PREVISTI IN BASE AI RISCHI RELATIVI AL TIPO D'IMPIEGO (V. PAR.5.8) E CONFORMI ALLE LEGGI E NORME VIGENTI.



GLI OPERATORI ADDETTI ALLA MOVIMENTAZIONE E I MANUTENTORI DEVONO ESEGUIRE OGNI TIPO DI OPERAZIONE ESCLUSIVAMENTE IN BASE ALLA LORO SPECIFICA COMPETENZA PROFESSIONALE (V. PAR.1.3) E CON IL CONSENSO DEL RESPONSABILE DELLA SICUREZZA AZIENDALE.



PER MOVIMENTARE E TRASPORTARE LA MACCHINA FARE RIFERIMENTO ALLE ISTRUZIONI RIPORTATE NEL CAP.3.

12.1 GENERAL WARNINGS



MACHINE STATE

Positioned in work zone and destined for demolition.



OPERATORS:

n°1 maintenance mechanic;
n°1 maintenance electrician;
n°1 operator in charge of moving the machine.



WE RECOMMEND THAT YOU CONTACT A SPECIALIST FIRM TO DEMOLISH THE MACHINE IN COMPLIANCE WITH LAWS AND STANDARDS IN FORCE.



DURING DEMOLITION OF THE MACHINE, SEPARATE AND DISPOSE OF ALL MATERIAL IN COMPLIANCE WITH LAWS AND STANDARDS IN FORCE ON SAFEGUARDING THE ENVIRONMENT.



WOOD DUST IS A HEALTH DANGER (V. PAR.5.6).



ALL TRANSPORT, ELECTRICIAN AND MECHANIC OPERATORS MUST USE PPE SUITABLE FOR THE RISKS INVOLVED IN THE JOBS THEY HAVE TO CARRY OUT (S. PAR.5.8) IN COMPLIANCE WITH STANDARDS AND LAWS IN FORCE.



ALL TRANSPORT, ELECTRICIAN AND MECHANIC OPERATORS MUST ONLY PERFORM THE TASKS THEY ARE TRAINED AND QUALIFIED TO DO (S. PAR.1.3) WITH THE AGREEMENT OF COMPANY HEALTH AND SAFETY OFFICER.



WHEN MOVING AND TRANSPORTING THE MACHINE SEE INSTRUCTIONS IN CHAP. 3.

12.0 Demolizione



NON SCARICARE NELL'AMBIENTE LIQUIDI LUBRIFICANTI ED EVENTUALI ALTRI FLUIDI. QUESTI PRODOTTI, INQUINANTI E PERICOLOSI, DEVONO ESSERE OBBLIGATORIAMENTE SMALTITI INCARICANDO DITTE AUTORIZZATE E SPECIALIZZATE, NELL'ASSOLUTO RISPETTO DELLE LEGGI E NORME VIGENTI.



ESTRARRE L'OLIO ESAUSTO DAI RIDUTTORI.



USARE LE INDICAZIONI DI CAUTELA RIPORTATE NELLE ISTRUZIONI RELATIVE ALLO SMANTELLAMENTO DI APPARECCHIATURE POTENZIALMENTE PERICOLOSE (BATTERIE ELETTRICHE, ECC.).



DISTRUGGERE LA TARGA DATI DELLA MACCHINA ED OGNI ALTRO DOCUMENTO.



SI PREGA DI COMUNICARE A DE STEFANI VALERIO & C. SNC L'AVVENUTA DEMOLIZIONE DELLA MACCHINA.

12.0 Scrapping



DO NOT DISPERSE LUBRICANTS AND OTHER FLUIDS INTO THE ENVIRONMENT. THESE DANGEROUS POLLUTANTS MUST BE DISPOSED OF BY SPECIALISED FIRMS IN TOTAL COMPLIANCE WITH THE ENVIRONMENTAL PROTECTION LAWS AND STANDARDS IN FORCE.



DRAIN SPENT OIL FROM ALL REDUCTION GEAR MOTORS.



FOLLOW THE WARNINGS IN THE RELATIVE INSTRUCTIONS ON DISASSEMBLY AND DISPOSAL OF POTENTIALLY DANGEROUS EQUIPMENT (ELECTRIC BATTERIES, ETC.).



DESTROY MACHINE I.D. PLATE AND ALL OTHER DOCUMENTS.



INFORM DE STEFANI VALERIO & C. SNC WHEN YOU SCRAP A MACHINE.



13.0

Lubrificanti

Lubricants



13.1 LUBRIFICANTI

CASA PRODUTTRICE	SIGLA
ESSO	SPINESSO 22
MOBIL	DTE OIL 22
SHELL	TELLUS OIL 22
API	CIS 22
BP	ENERGOL HLP 22
CASTROL	HYSPIN AWS 22
IP	HYDRUS OIL 22
Q8	HAYDAN 22
TAMOIL	TAMSPINOLE OIL 22
TOTAL	AZOLLA ZS 22
VALVOLINE	ETC 22

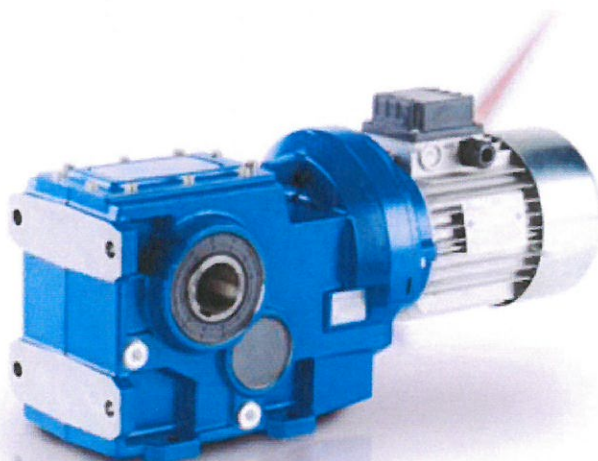


13.1 LUBRICANTS

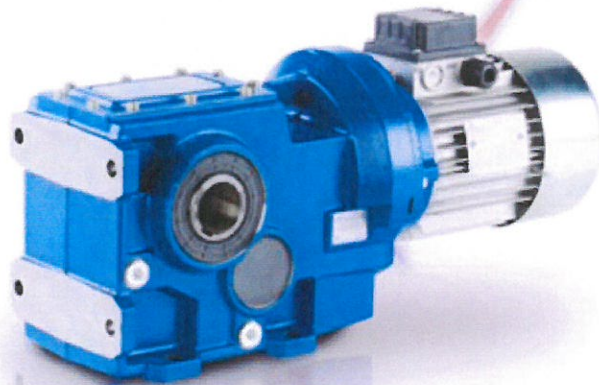
MANUFACTURER	NAME
ESSO	SPINESSO 22
MOBIL	DTE OIL 22
SHELL	TELLUS OIL 22
API	CIS 22
BP	ENERGOL HLP 22
CASTROL	HYSPIN AWS 22
IP	HYDRUS OIL 22
Q8	HAYDAN 22
TAMOIL	TAMSPINOLE OIL 22
TOTAL	AZOLLA ZS 22
VALVOLINE	ETC 22



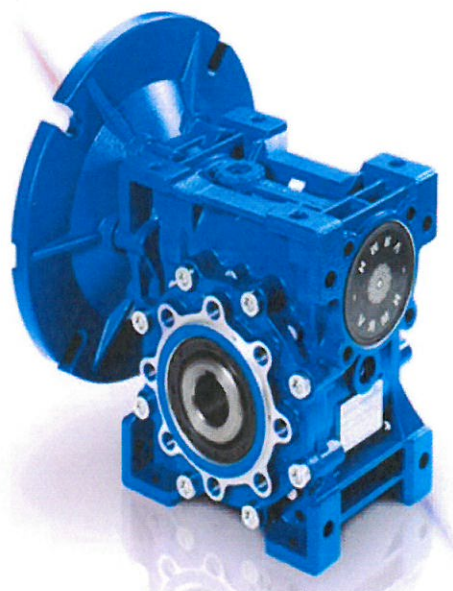
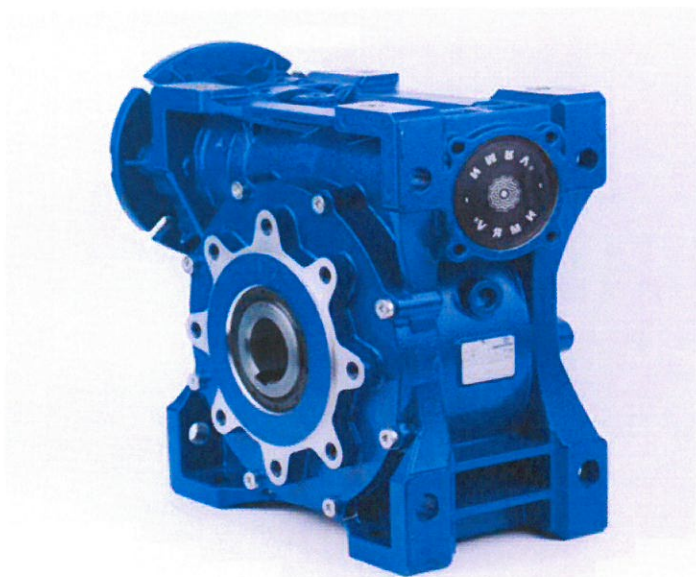
TIPO DI LUBRIFICANTE	COSTRUTTORE	SIGLA
OLIO MINERALE	ENI	BLASIA 220
	ENI	BLASIA 150
	SHELL	OMALA OIL 220
	SHELL	OMALA OIL 150
	ESSO	SPARTAN EP 220
	ESSO	SPARTAN EP 150
	MOBIL	MOBILGEAR 600 XP220
	MOBIL	MOBILGEAR 600 XP150
	CASTROL	BLASIA 460
	CASTROL	MOBIL GEAR 632
	BP	ENERGOL GR-XP 220
	BP	ENERGOL GR-XP 150



TYPE OF LUBRICANT	MANUFACTURER	NAME
MINERAL OIL	ENI	BLASIA 220
	ENI	BLASIA 150
	SHELL	OMALA OIL 220
	SHELL	OMALA OIL 150
	ESSO	SPARTAN EP 220
	ESSO	SPARTAN EP 150
	MOBIL	MOBILGEAR 600 XP220
	MOBIL	MOBILGEAR 600 XP150
	CASTROL	BLASIA 460
	CASTROL	MOBIL GEAR 632
	BP	ENERGOL GR-XP 220
	BP	ENERGOL GR-XP 150

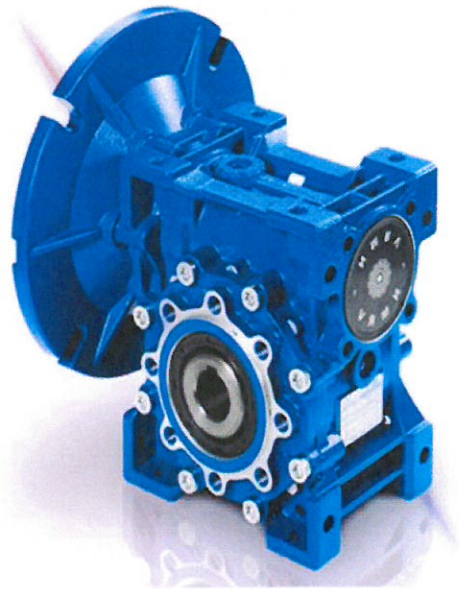
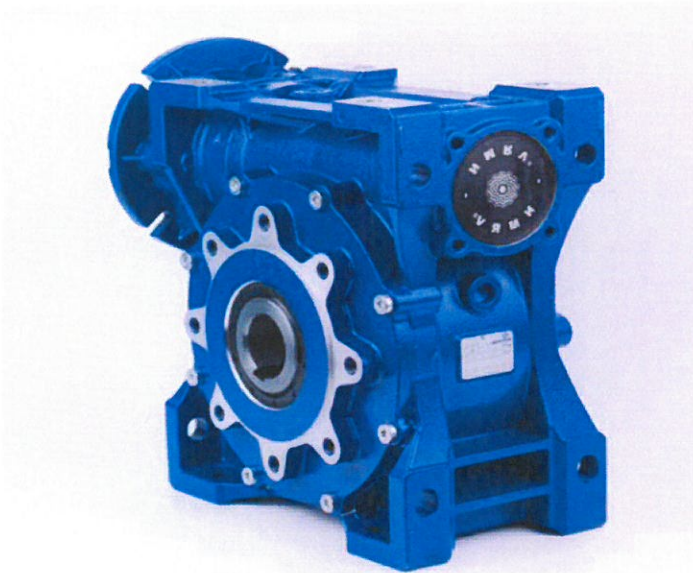


TIPO DI LUBRIFICANTE	CASA PRODUTTRICE	SIGLA
OLIO MINERALE	ENI	TELIUM VSF320
	SHELL	TIVELA OIL S320
	ESSO	S 220
	MOBIL	GLYGOYLE 30
	CASTROL	ALPHASYN PG320
	BP	ENERGOL SG-XP320

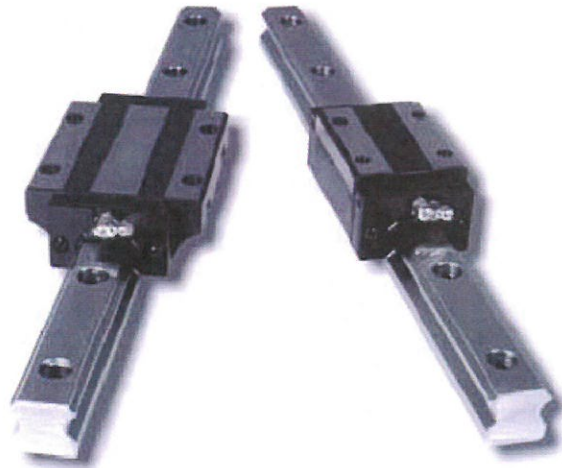
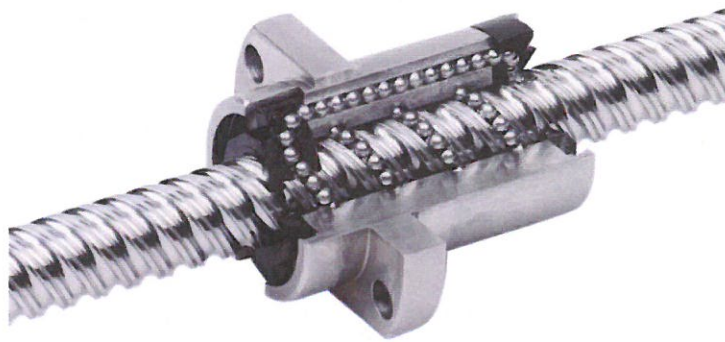


13.0 Lubricants

TYPE OF LUBRICANT	MANUFACTURER	NAME
SYNTHETIC OIL	ENI	TELIUM VSF320
	SHELL	TIVELA OIL S320
	ESSO	S 220
	MOBIL	GLYGOYLE 30
	CASTROL	ALPHASYN PG320
	BP	ENERGOL SG-XP320



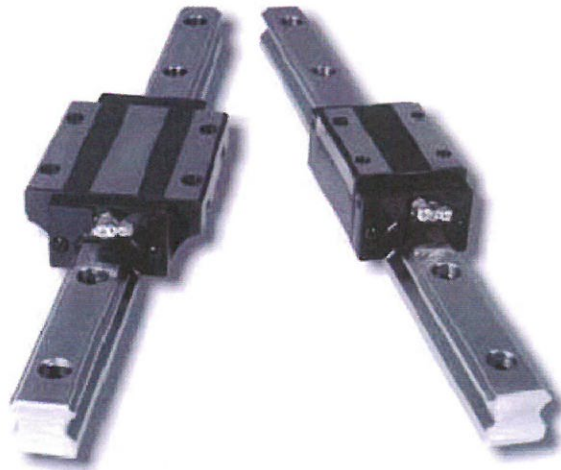
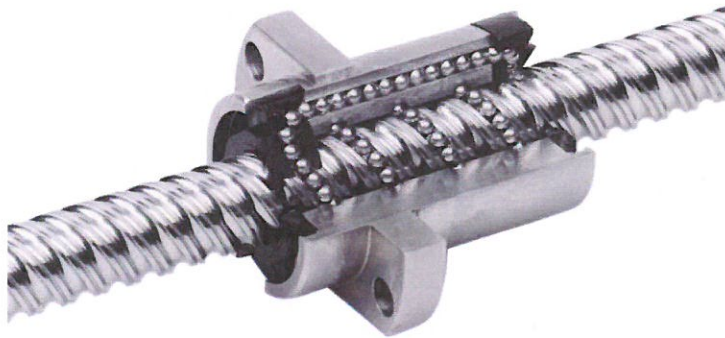
TIPO DI LUBRIFICANTE		SIGLA
OLIO LITIO		ISO32



13.0 Lubricants

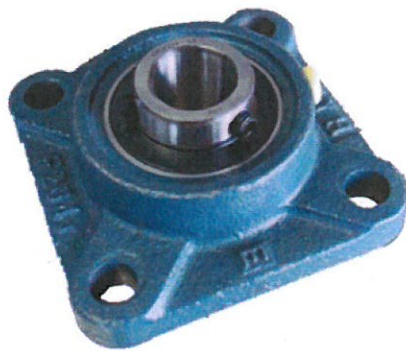


TYPE OF LUBRICANT		NAME
LITHIUM OIL		ISO32

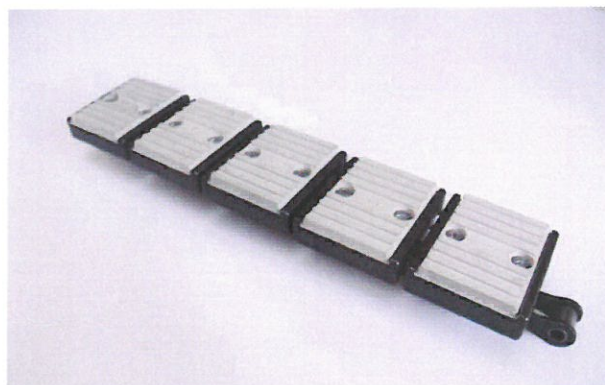


13.0 Lubrificanti

TIPO DI LUBRIFICANTE	CASA PRODUTTRICE	SIGLA
GRASSO	ESSO	BEACON EP-2
	CASTROL	SFEROL SPHE EROL EPL2
	IP	GREASE LTX 2EP
	LUBRA	ROLLER EP2



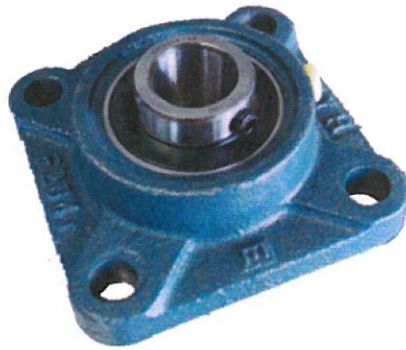
TIPO DI LUBRIFICANTE	CASA PRODUTTRICE	SIGLA
GRASSO	MOBIL	MOBILGREASE XHP 222
	VANGUARD	LIKO 2



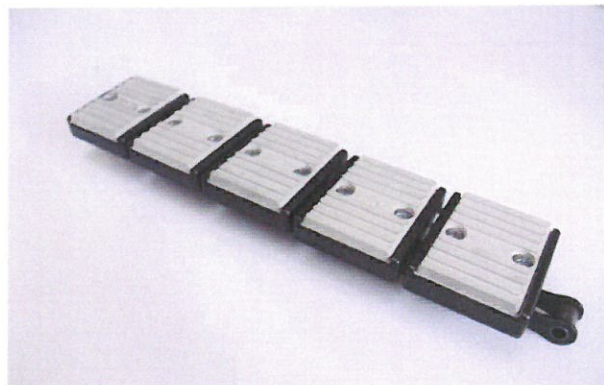
13.0 Lubricants



TYPE OF LUBRICANT	MANUFACTURER	NAME
GREASE	ESSO	BEACON EP-2
	CASTROL	SFEROL SPHE EROL EPL2
	IP	GREASE LTX 2EP
	LUBRA	ROLLER EP2


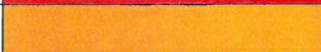



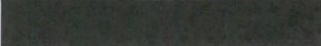


TYPE OF LUBRICANT	MANUFACTURER	NAME
GREASE	MOBIL	MOBILGREASE XHP 222
	VANGUARD	LIKO 2

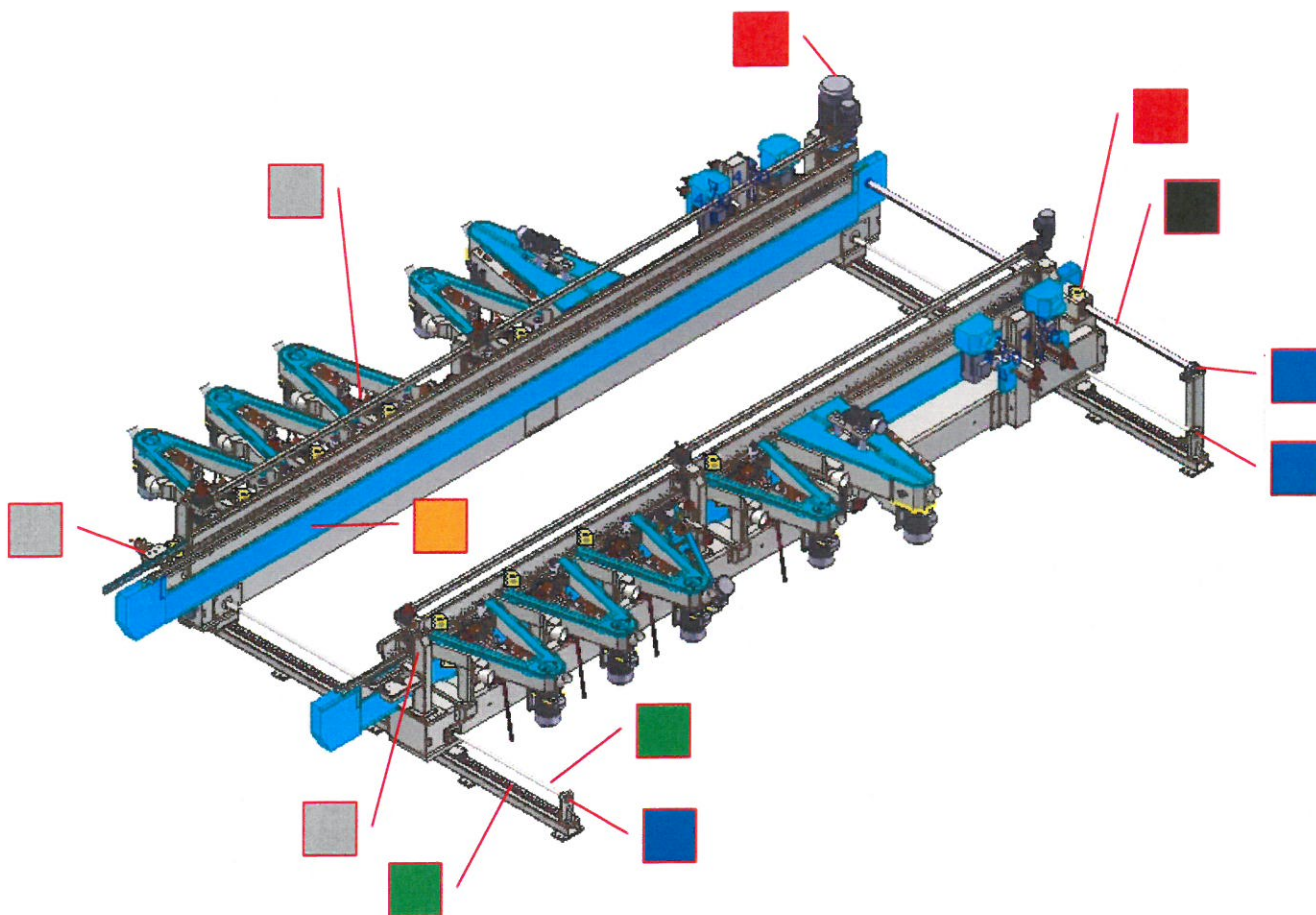


13.0 Lubrificanti



4.000 ORE	OGNI 2 ANNI	
2.000 ORE	ANNUALMENTE	
1.000 ORE	OGNI 6 MESI	
160 ORE	MENSILMENTE	
40 ORE	SETTIMANALMENTE	
8 ORE	GIORNALMENTE	

(PER TURNO GIORNALIERO DI 8 ORE)

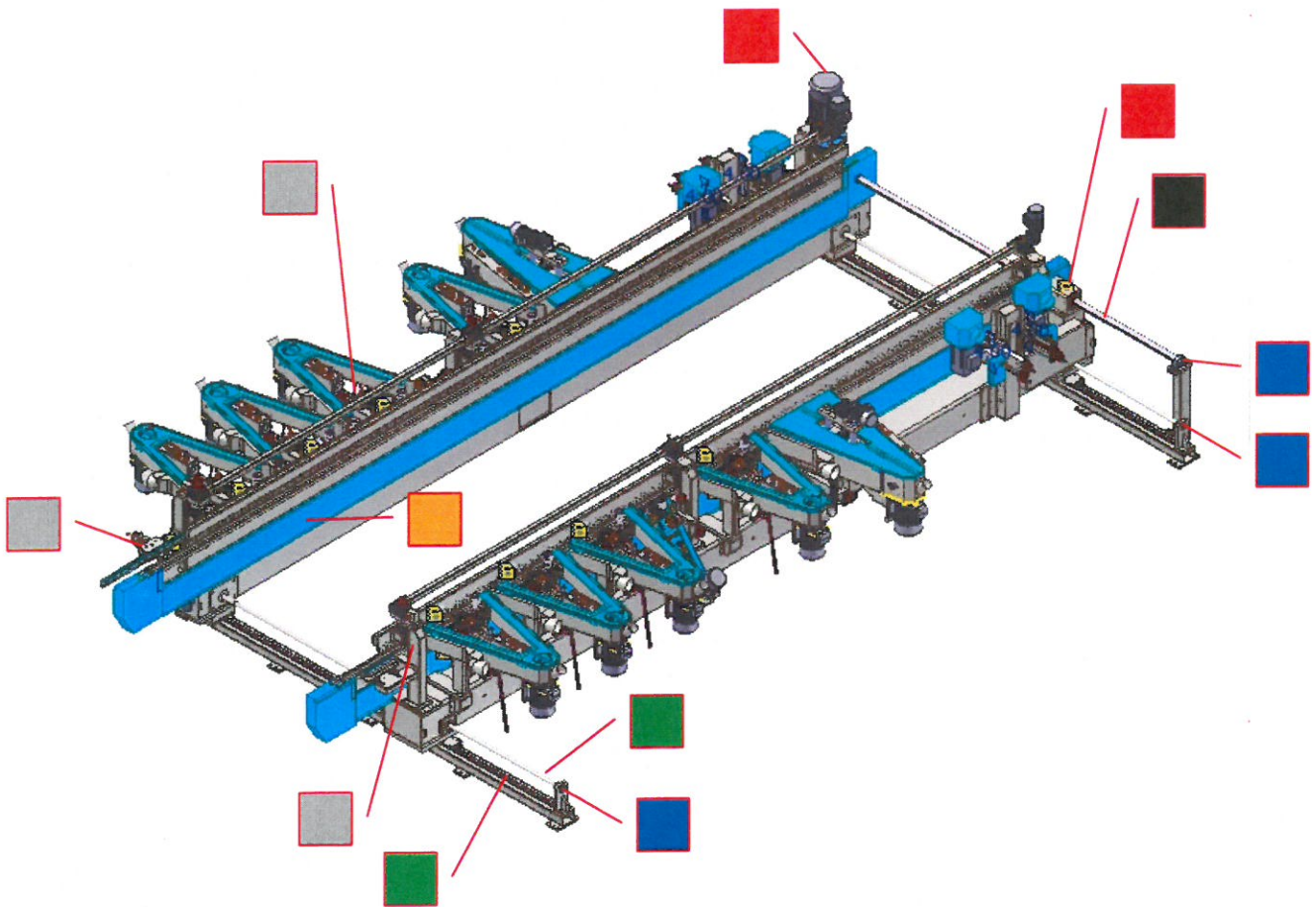


13.0 Lubricants



4.000 HOURS	EVERY 2 YEARS	
2.000 HOURS	YEARLY	
1.000 HOURS	EVERY 6 MONTHS	
160 HOURS	MONTHLY	
40 HOURS	WEEKLY	
8 HOURS	DAILY	

(FOR SHIFT OF 8 HOURS FOR DAY)





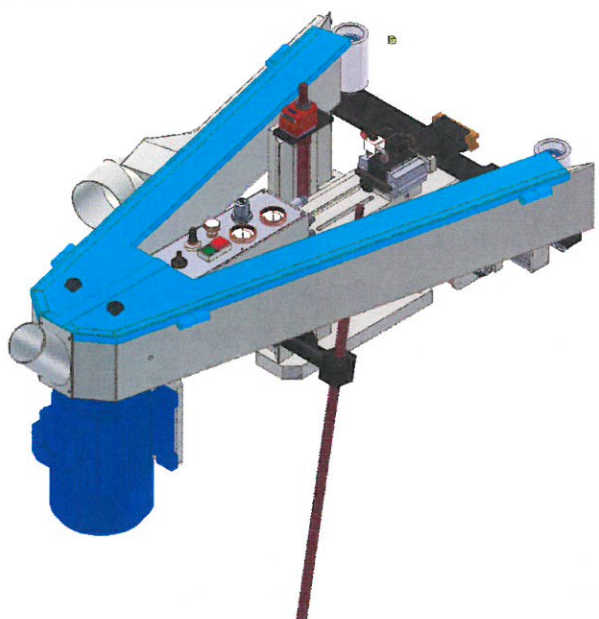
14.0

Gruppi

Groups



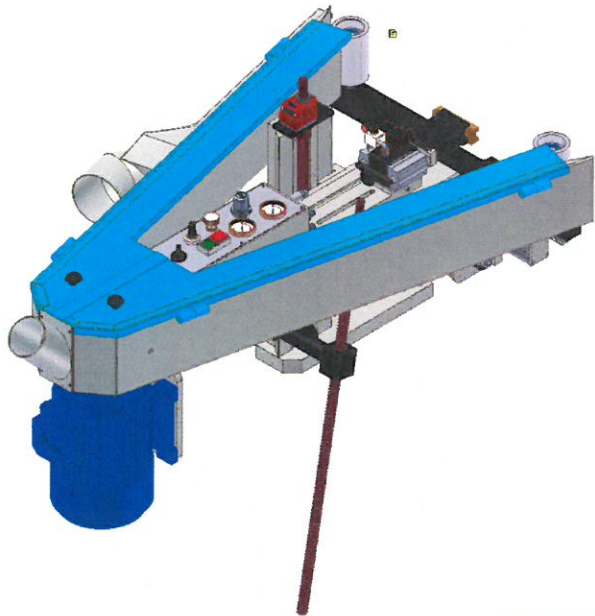
14.1 GRUPPO AT



AT

MODELLO			AT h110
SVILUPPO NASTRO		mm.	2.770
ALTEZZA NASTRO	MAX.	mm.	110
POTENZA (50 HZ)		Kw.	2.25
VELOCITA' MOTORE	MIN.	giri/min.	140
	MAX.		1.960
VELOCITA' NASTRO	MIN.	m/s.	1,02
	MAX.		14,36
OSCILLAZIONE	MIN.	mm.	0
	MAX.		20
BOCCA ASPIRAZIONE	\emptyset	mm.	100 (n°2)
ASPIRAZIONE (velocità 30 M/S)		m3/h	1.700

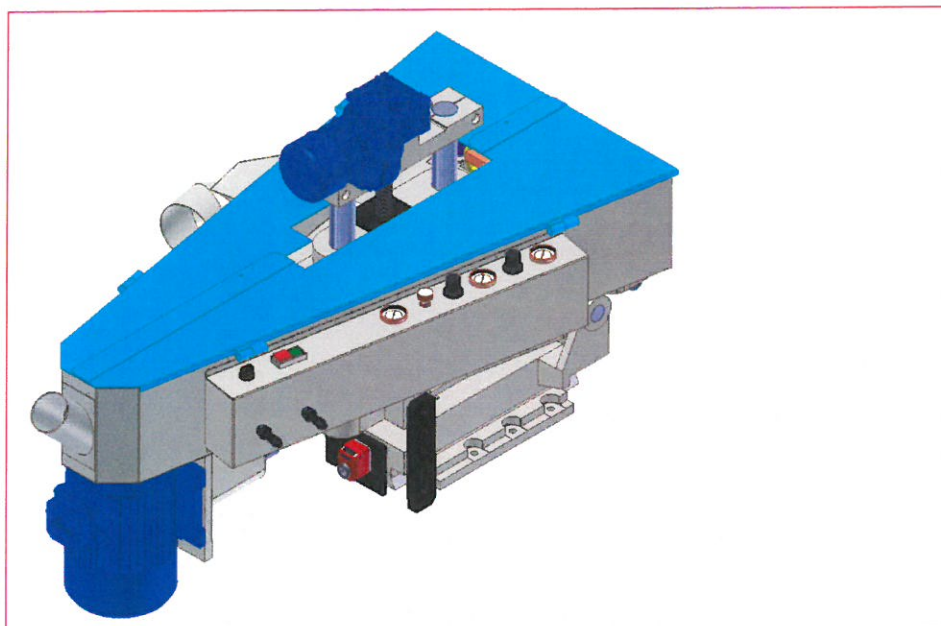
14.1 AT GROUP



AT

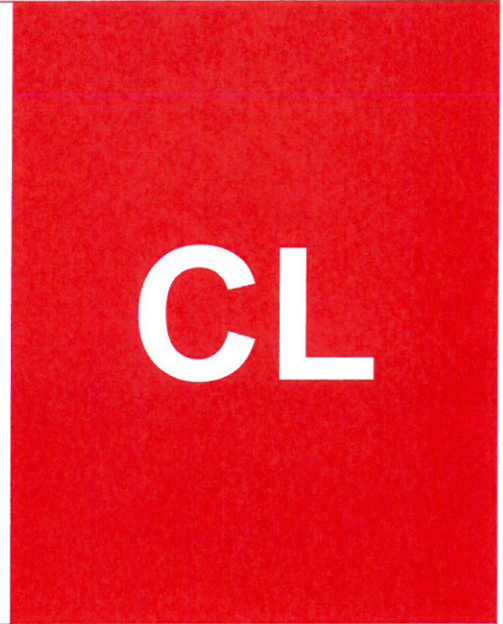
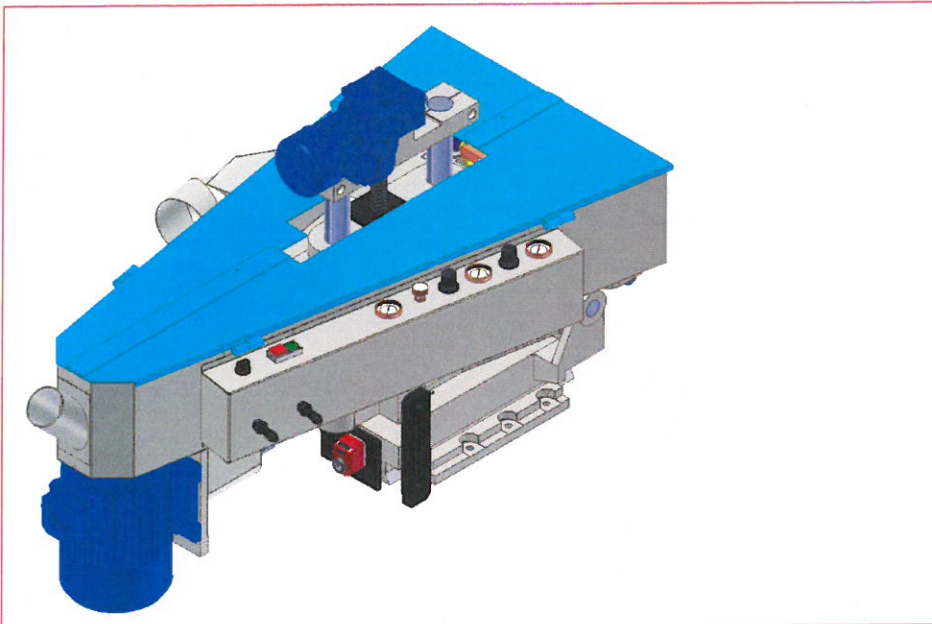
MODEL			AT h110
BELT LENGTH		mm.	2.770
BELT HEIGHT	MAX.	mm.	110
POWER (50 HZ)		Kw.	2.25
MOTOR SPEED	MIN.	Rpm.	140
	MAX.		1.960
BELT SPEED	MIN.	m/s.	1,02
	MAX.		14,36
OSCILLATION	MIN.	mm.	0
	MAX.		20
DUST SUCTION HOOD	Ø	mm.	100 (n°2)
EXTRACTION RATE (speed at 30 M/S)		m3/h	1.700

14.2 GRUPPO CL



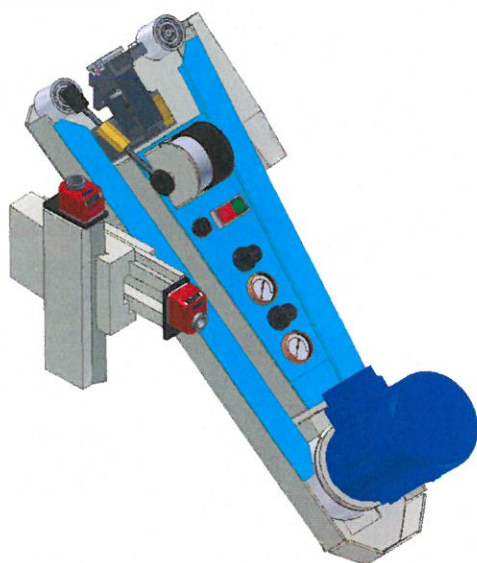
MODELLO			CL
SVILUPPO NASTRO		mm.	3.130
SVILUPPO NASTRO LAMELLARE		mm.	2.380
ALTEZZA NASTRO	MAX.	mm.	150
POTENZA (50 HZ)		Kw.	4
VELOCITÀ MOTORE	MIN.	Giri/min.	140
	MAX.		1.960
VELOCITÀ NASTRO	MIN.	m/s.	1,02
	MAX.		14,36
OSCILLAZIONE	MIN.	mm.	0
	MAX.		100
BOCCA ASPIRAZIONE	Ø	mm.	120 + 100 (n°2)
ASPIRAZIONE (velocità 30 M/S)		m3/h	2.067

14.2 CL GROUP



MODEL			CL
BELT LENGTH		mm.	3.130
CHEVRON BELT LENGTH		mm.	2.380
BELT HEIGHT	MAX.	mm.	150
POWER (50 HZ)		Kw.	4
MOTOR SPEED	MIN.	rpm.	140
	MAX.		1.960
BELT SPEED	MIN.	m/s.	1,02
	MAX.		14,36
OSCILLATION	MIN.	mm.	0
	MAX.		100
DUST SUCTION HOOD	\emptyset	mm.	120 + 100 (n°2)
EXTRACTION RATE (speed at 30 M/S)		m3/h	2.067

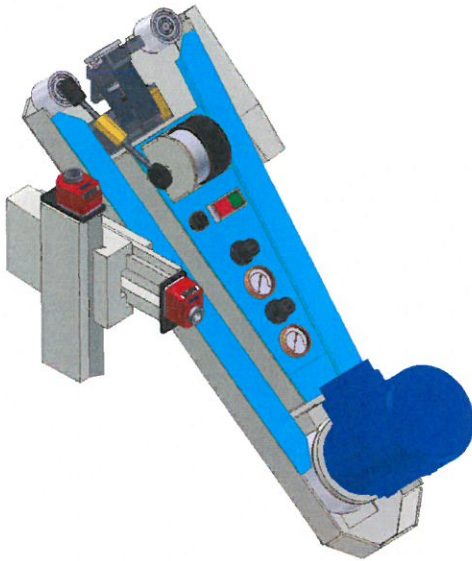
14.3 GRUPPO SI



SI

MODELLO			SI
SVILUPPO NASTRO		mm.	1.950
ALTEZZA NASTRO	MAX.	mm.	35
POTENZA (50 HZ)		Kw.	0.75
VELOCITA' MOTORE	MIN.	giri/min.	140
	MAX.		1.960
VELOCITA' NASTRO	MIN.	m/s.	0,84
	MAX.		11,80
OSCILLAZIONE	MIN.	mm.	0
	MAX.		20
BOCCA ASPIRAZIONE	Ø	mm.	60 (n°1)
ASPIRAZIONE (velocità 30 M/S)		m3/h	305

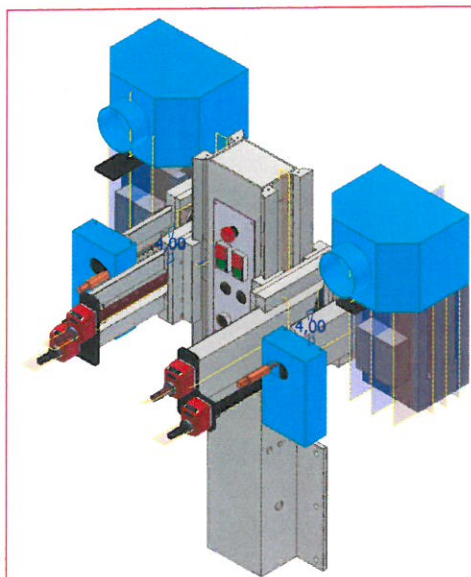
14.3 SI GROUP



SI

MODEL			SI
BELT LENGTH		mm.	1.950
BELT HEIGHT	MAX.	mm.	35
POWER (50 HZ)		Kw.	0.75
MOTOR SPEED	MIN.	rpm.	140
	MAX.		1.960
BELT SPEED	MIN.	m/s.	0,84
	MAX.		11,80
OSCILLATION	MIN.	mm.	0
	MAX.		20
DUST SUCTION HOOD	Ø	mm.	60 (n°1)
EXTRACTION RATE (speed at 30 M/S)		m3/h	305

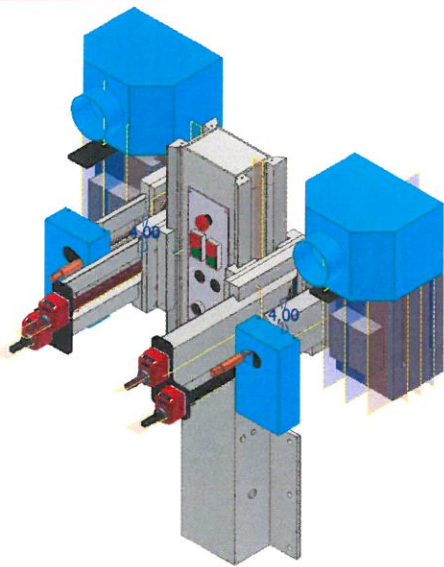
14.4 GRUPPO SB



SB

MODELLO			SB
DIAMETRO MOLA		mm.	200
DIAMETRO FLANGIA		mm.	76
ALTEZZA MOLA	MAX.	mm.	100
POTENZA (50 HZ)		Kw.	2.25
VELOCITA' MOTORE	MIN.	giri/min.	420
	MAX.		1.960
VELOCITA' MOLA	MIN.	m/s.	4,40
	MAX.		20,51
ALBERO MOTORE	\emptyset	mm.	30
	H		140
BOCCA ASPIRAZIONE	\emptyset	mm.	100
ASPIRAZIONE (velocità 30 M/S)		m ³ /h	850

14.4 SB GROUP



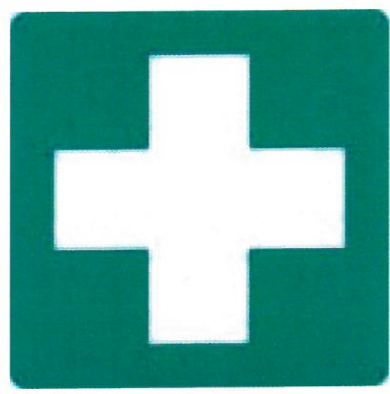
SB

MODEL			SB
WHEEL DIAMETER		mm.	200
FLANGE DIAMETER		mm.	76
WHEEL HEIGHT	MAX.	mm.	100
POWER (50 HZ)		Kw.	2.25
MOTOR SPEED	MIN.	rpm	420
	MAX.		1.960
WHEEL SPEED	MIN.	m/s.	4,40
	MAX.		20,51
MOTOR SHAFT	Ø	mm.	30
	H		140
DUST SUCTION HOOD	Ø	mm.	100
EXTRACTION RATE (speed at 30 M/S)		m3/h	850



15.0

Emergenze
Emergencies



15.1 DANNI A PERSONE



- MANTENERE LA CALMA.
- ATTIVARE L'ARRESTO DI EMERGENZA.
- RIMUOVERE I FERITI DA SITUAZIONI PERICOLOSE.
- PROCEDERE CON CAUTELA SE UNA PERSONA È INTRAPPOLATA.
- PROCURARSI AIUTO.
- EFFETTUARE IL PRIMO SOCCORSO.
- CHIAMARE I SERVIZI DI EMERGENZA.
- I NUMERI DI EMERGENZA SONO SITUATI AL TELEFONO PIÙ VICINO.

I SERVIZI DI EMERGENZA OFFRONO CORSI DI PRIMO SOCCORSO.

15.1 DAMAGE TO PERSONS



- KEEP CALM.
- ACTIVATE EMERGENCY STOP
- REMOVE INJURED PERSONS FROM DANGEROUS SITUATIONS.
- PROCEED CAREFULLY IF A PERSON BECOMES TRAPPED.
- ENLIST HELP.
- PERFORM FIRST AID.
- CALL EMERGENCY SERVICES.
- EMERGENCY NUMBERS ARE LOCATED AT THE NEAREST TELEPHONE..

THE EMERGENCY SERVICES OFFER FIRST - AID COURSES.

15.2 IN CASO DI INCENDIO



- MANTENERE LA CALMA.
- DENUNCIARE L'INCENDIO.
- ISOLARE LA MACCHINA DALLA RETE DI ALIMENTAZIONE ELETTRICA.
- TENTARE DI SPEGNERE L'INCENDIO.

PRECAUZIONI

- CONTRASSEGNARE IL LUOGO DELL'INCENDIO
- ADDESTRARE IL PERSONALE SU COME FAR FUNZIONARE L'ALLARME

ANTINCENDIO

- FORNIRE ISTRUZIONI PER L'USO DELL'ALLARME ANTINCENDIO
- FORNIRE INFORMAZIONI PER LE USCITE
- SITUAZIONE PUNTI DI RIUNIONE
- FORNIRE INFORMAZIONI SU DOVE E COME OPERARE CON GLI ESTINTORI

- ESTINTORI IDONEI:

(IN POLVERE E ESTINTORI ANIDRIDE CARBONICA PER COMPONENTI ELETTRICI)



QUANDO SI USANO ESTINTORI DI ANIDRIDE CARBONICA IN PICCOLI LOCALI MAL AREATI.

PERICOLO SOFFOCAMENTO!

15.2 IN CASE OF FIRE



- KEEP CALM.
- REPORT FIRE.
- ISOLATE MACHINE FROM MAIN POWER SUPPLY.
- ATTEMPT TO PUT OUT THE FIRE.

PRECAUTIONS

- MARK THE LOCATION OF THE FIRE ALARM.
- INSTRUCT PERSONNEL ON HOW TO OPERATE THE FIRE ALARM.
- PROVIDE OPERATING INSTRUCTIONS ON THE FIRE ALARM.
- PROVIDE INFORMATION ON ESCAPE ROUTES.
- SET-UP MUSTER STATIONS.
- PROVIDE INFORMATION ON WHERE TO FIND AND HOW TO OPERATE FIRE EXTINGUISHERS.
- SUITABLE FIRE EXTINGUISHERS:
(DRY-POWDER AND CARBON DIOXIDE EXTINGUISHERS FOR ELECTRICAL COMPONENTS).



WHEN USING CARBON-DIOXIDE EXTINGUISHERS IN SMALL, BADLY VENTILATED AREAS, THERE EXISTS:

DANGER OF SUFFOCATION!



16.0

Consigli
Advices



16.1 CONSIGLI

Teniamo a precisare che la levigatura non sempre è definibile con certezza. Ciò che va bene per una azienda potrebbe non essere sufficiente per un'altra. E comunque nessun consiglio può sostituire l'esperienza diretta.

LEVIGARE VERNICI

Le vernici oggi sono di vari componenti che le rendono molto diverse tra loro. Risulta perciò molto difficile trovare un programma che vada bene per tutte le vernici, senza differenziare.

Ad esempio le vernici acriliche, più dure, avranno bisogno di velocità di taglio più alte, mentre le vernici alla nitro o poliuretatiche più duttili non necessitano di alte velocità di taglio.

16.1 ADVISES

We would like to underline that the sanding is not a tangible science.
Something which is good for one company may not be good for another.
Furthermore no advises can replace the direct experience.

SANDING LACQUER

Now days the lacquer products are so different among each others that is impossible to give one formula for all.
We will need different programs for different type of lacquers.

For example: the acrylic base are harder, those will need higher sanding speed, while the polyurethane or nytro base are softer, do not require higher sanding speed.