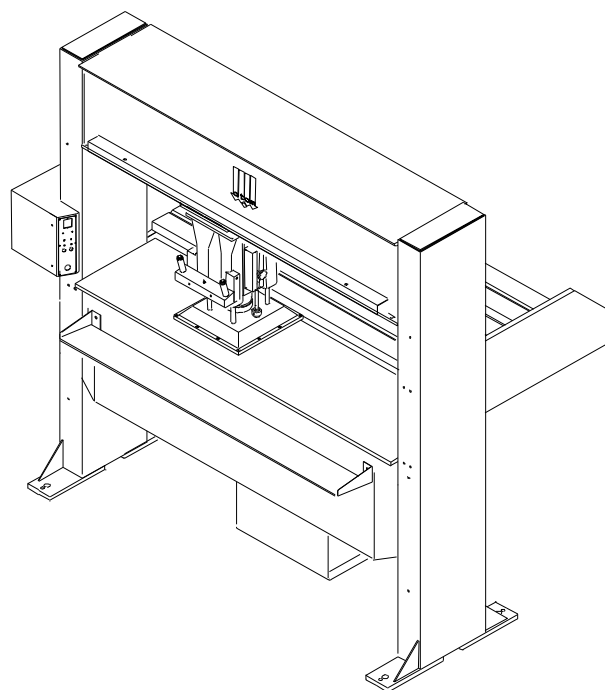


HSP588



**FUSTELLATRICE A
CARRELLO MOBILE**
Manuale istruzioni d'uso
e manutenzione

SOMMARIO

1	Informazioni generali	7
1.1	Importante	7
1.2	Caratteristiche tecniche	9
1.3	Emissione acustica della macchina	10
1.4	Dispositivo conta-impulsi programmabile (a richiesta)	10
1.5	Dimensioni d'ingombro	11
1.6	Accessori opzionali	12
1.7	Ricambi consigliati	12
1.8	Ordine ricambi	13
2	Installazione macchina	16
2.1	Operazioni preliminari	16
2.2	Installazione macchina	16
3	Manutenzione	20
3.1	Operazioni di manutenzione	20
3.2	Possibili inconvenienti e istruzioni per l'eliminazione	22
4	Funzionamento ed uso	26
4.1	Dispositivi di comando	26
4.2	Pannello di comando	27
4.3	Regolazione fine corsa	28
4.4	Esecuzione della fustellatura	31
5	Schemi e legende	36
5.1	HSP 588 Legenda schema elettrico	36
5.2	Descrizione della scheda elettronica	39
5.3	AL 81-82 Legenda schema elettrico	40
5.4	AL81-82 Schema elettrico	41
5.5	AL 85-86 Legenda schema elettrico	42
5.6	AL85-86 Schema elettrico	43
5.7	Schema oleodinamico	44
5.8	Legenda schema oleodinamico	45
6	Ricambi	48
6.1	Tavola 1	48
6.2	Tavola 2	49
6.3	Tavola 3	50
6.4	Tavola 4	51
6.5	Tavola 5	52
6.6	Tavola 6	53
6.7	Tavola 7	54
6.8	Tavola 8	55
6.9	Tavola 9	56
6.10	Tavola 10	57
6.11	Tavola 11	58
6.12	Tavola 12	59
6.13	Tavola 13	60
6.14	Tavola 14	61
6.15	Tavola 15	62
6.16	Tavola 16	63
6.17	Tavola 17	64

6.18	Tavola 18.....	65
6.19	Tavola 19.....	66
6.20	Tavola 20.....	67
6.21	Tavola 21.....	68
6.22	Tavola 22.....	69
6.23	Tavola 23.....	70



INFORMAZIONI GENERALI





1 Informazioni generali

1.1 Importante

La fustellatrice deve essere utilizzata da UN SOLO operatore per la produzione di manufatti in pelle, cuoio, tessuto, cartone, ecc. Non devono essere utilizzati materiali metallici o comprendenti al loro interno metalli, evitare inoltre la lavorazione di materiali che possano essere nocivi per la salute dell'operatore (es.amianto)

La macchina non è stata progettata per il funzionamento in atmosfera esplosiva o per la lavorazione di materiali a rischio di esplosione.

La fustellatrice deve essere utilizzata da UN SOLO operatore. Occorre delimitare sul pavimento con vernice (colore GIALLO) uno spazio di sicurezza anteriormente alla macchina, all'interno del quale unico responsabile è l'operatore. Le quote di tracciatura sono evidenziate nella pagina dimensioni d'ingombro della macchina.

Le figure in questo manuale d'istruzioni rappresentano la fustellatrice a carrello mobile HS 588-30T priva degli accessori opzionali che elencheremo più avanti (vedere paragrafi pertinenti).

La fustellatrice comprende nella sua dotazione una busta porta-chiavi ed una serie di componenti che assemblati formano il tavolo posteriore porta-materiale con le relative protezioni antinfortunistiche (per l'assemblaggio vedere paragrafi pertinenti).

E' proibito apportare qualsiasi modifica alla macchina. In caso contrario decade la conformità della stessa alle disposizioni legislative che traspongono le direttive CE "98/37, 89/336, 73/23".

Qualunque riproduzione di questo catalogo è rigorosamente vietata.

ATOM S.p.A. si augura che Voi possiate utilizzare il prodotto al meglio con Vostra completa soddisfazione. Per qualsiasi dubbio o ulteriore informazione non esitate a contattare ATOM S.p.A.



Atom SpA
Via Morosini, 6 - 27029 Vigevano (Italia)
Tel. +39.0381.3021 - Fax +39.0381.344303
www.atom.it - info@atom.it
Servizio Supporto tecnico:
Atom SpA
Via Morosini, 6 - 27029 Vigevano (Italia)
Tel. 800 – 256525



1.2 Caratteristiche tecniche

Caratteristiche		Versione macchina HSP 588			
		588/1	588/2	588/3	588/5
Forza massima di taglio	ton	20	20	25	25
	kN	196	196	245	245
Piano di lavoro: larghezza	mm	1500	1600	1600	2000
Piano di lavoro: profondità	mm	430	500	500	500
Dimensioni carrello: larghezza	mm	430	500	500	500
Dimensioni carrello: profondità	mm	430	500	500	500
Luce massima (senza ceppo)	mm	175	175	175	175
Corsa regolabile	mm	5÷150	5÷150	5÷150	5÷150
Rumorosità	dB(A)	Vedere paragrafo 1.3			
Velocità discesa Spostamento	carrello: mm/s	105	105	85	85
	taglio m/s	1.07	1.07	1.07	1.07
Potenza motore pompa	massima HP	2	2	2	2
	kW	1.5	1.5	1.5	1.5
Potenza motore pompa	massima HP	1	1	1	1
	kW	0.75	0.75	0.75	0.75
Peso (con olio)	Kg	1470	1495	1500	1800
Peso (con base)	Kg	1510	1535	1540	1850
Peso (con imb.marittimo)	Kg	1750	1775	1780	2180
Sovraccarico dinamico	Kg	100	100	100	100
Olio idraulico	Kg	50	50	50	50

1.3 Emissione acustica della macchina

Caratteristiche macchina funzionante NON OPERATIVA

Leq < 70 dB (A)

Lpc < 130 dB (C)

Caratteristiche macchina funzionante ed OPERATIVA

- 1) Pelle naturale o sintetica spess. 1.5÷2 mm a 15 battute al minuto
 - con 1 strato Leq = 79 dB (A) e Lpc < 130 dB (C)
 - con 4 strati Leq = 84 dB (A) e Lpc < 130 dB (C)
- 2) Salpa spess. 2 mm a 20 battute al minuto
 - con 4 strati Leq = 75 dB (A) e Lpc < 130 dB (C)

NOTA:

Il livello di rumore è in funzione del tipo di lavorazione che si esegue (oltre che dalle condizioni di installazione della macchina) a titolo di esempio riportiamo i livelli di rumore di alcune lavorazioni.

LEGENDA

Leq: livello continuo equivalente della pressione acustica al posto operatore

Lpc: livello di pressione sonora di picco al posto operatore.

1.4 Dispositivo conta-impulsi programmabile (a richiesta)

Le fustellatrici della serie SP588 possono essere dotate, a richiesta, di dispositivo conta-impulsi programmabile del numero di tagli; in questo caso bisogna rilevare quanto segue:

IMPORTANTE: quando è stato raggiunto il numero di colpi prestabilito, il carrello NON esegue la corsa di ritorno ma si arresta, una volta eseguito il Taglio, sopra la fustella. Per spostare il carrello, disabilitare il dispositivo conta-impulsi e utilizzare gli appositi pulsanti.

1.5 Dimensioni d'ingombro

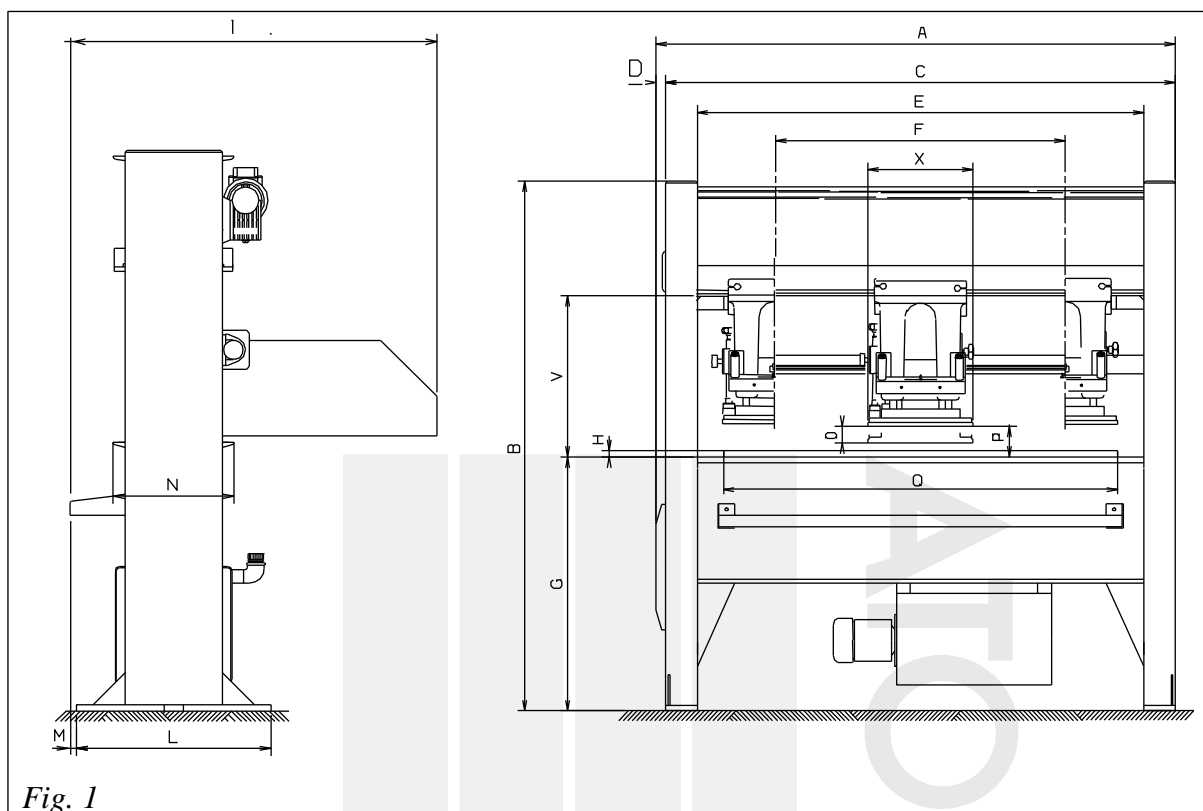


Fig. 1

Rif. (mm)	Versione macchina (dimensioni in mm)			
	HSP 588/1	HSP 588/2	HSP 588/3	HSP 588/5
A	2140	2140	2140	2540
B	2010	2010	2010	2160
C	1940	1940	1940	2340
D	200	200	200	200
E	1700	1700	1700	2100
F	1100	1100	1100	1500
G	965	965	965	965
H	25	25	25	25
I	1299	1379	1379	1379
L	700	700	700	700
M	9	9	9	9
N	430	500	500	500
O	150	150	150	150
P	143	143	143	143
Q	1520	1620	1620	2020
V	780	780	780	780
X	430x430	500x500	500x500	500x500

1.6 Accessori opzionali

La macchina è predisposta ad accogliere i seguenti accessori opzionali:

- complementi di alimentazione materiale: AL82 - AL86
- portarotoli PR (versioni con 4-8-12 rotoli)
- conta-impulsi addizionale
- conta-impulsi a preselezione
- interruttori magnetotermici (motore pompa e motore carrello)
- ammortizzatori antivibranti
- cassetta porta-chiavi completa.

1.7 Ricambi consigliati

A completamento del corredo macchina si consiglia **(in ordine di priorità decrescente)** la seguente lista pezzi di ricambio:

- no. 2 microinterruttori per pulsante tranciatura (codice 02000310)
- no. 2 microinterruttori fine corsa traslazione carrello (codici: 02000313+02000698)
- no. 2 microinterruttore spostamento carrello (codice 02002346)
- no. 2 capsule per pulsanti (codice 02000051)
- no.1 set di schede elettroniche (codici 02003100+03E02241)
- no.1 potenziometro ritorno carrello (codice 02001422)
- no.1 inserto per giunto (codice 01002010)
- no.1 elettromagnete (codice 02Z01746)
- no.1 tubo flex. orizzontale (per HSP 588/1/2/3: codice 02002300)
(per HSP 588/5: codice 02002357)
- no.1 tubo flex. Collegamento serbatoio-regolatore di flusso (codice 02003063)
cod. 02003095; per HSP 588/2/3/5: codice 02003062)
- no.1 tubo flex. Collegamento regolatore di flusso-tubo di mandata
(per HSP 588/1: codice 02003095;
per HSP 588/2/3/5: codice 02003062)
- no.1 tubo flex. Per serbatoio (codice 02003110)
- no.1 set guarnizioni pistone (per HSP 588/1/2: codici: 02002294+02002293+02002292)
(per HSP 588/3/5: codici 02001942+02001941+02001940)
- no.1 pompa a ingranaggi (per 50 Hz motore: codice 02003066)
(per 60 Hz motore: codice 02003083)
- no.1 teleinvertitore motore carrello (codice 02E03865)
- no.4 molle carrello (per HSP 588/1/2: codice 01010680)
(per HSP 588/3/5: codice 01010681)
- no.1 elettrovalvola (codice 02003048)
- no.1 filtro olio (codice 01003863)

Ed il seguente materiale di usura:

- no.1 ceppo di taglio (per HSP 588/1: codice 02003098)
(per HSP 588/2/3: codice 02000738)
(per HSP 588/5: codice 02000739)
- no.1 piastra piatto battente (for HSP 588/1: codice 01010679)
(per HSP 588/2/3/5: codice 01003584)
- no.12 viti (per HSP 588/1: codice 02000585)
(per HSP 588/2/3/5: codice 02002145)
- no.12 rondelle (codice 02000338)
- no.12 dadi (codice 02000148)

1.8 Ordine ricambi

IMPORTANTE: al fine di garantire la perfetta efficienza della macchina è indispensabile utilizzare pezzi di ricambio originali ATOM.

Per un pronto invio dei pezzi di ricambio ci necessita conoscere le seguenti informazioni:

- a) quantità dei pezzi desiderati
- b) codice di riconoscimento del pezzo (indicato nel catalogo parti di ricambio)
- c) modello della macchina
- d) numero di matricola della macchina

Esempio:

no. 2 pezzi, codice 02000310, fustellatrice HSP 588-30T/..., Matricola N°



INSTALLAZIONE MACCHINA





2 Installazione macchina

2.1 Operazioni preliminari

Prima di effettuare il collegamento macchina, assicurarsi che il voltaggio corrisponda a quello evidenziato sull'apposita targhetta posizionata sul lato sinistro macchina (Fig. 1).

Se per qualsiasi motivo si dovesse cambiare collegamento ai motori (pompa e traslazione carrello), è indispensabile cambiarlo anche al trasformatore spostando il filo sul valore di voltaggio desiderato.

Eeguire l'operazione con la macchina priva di alimentazione elettrica!

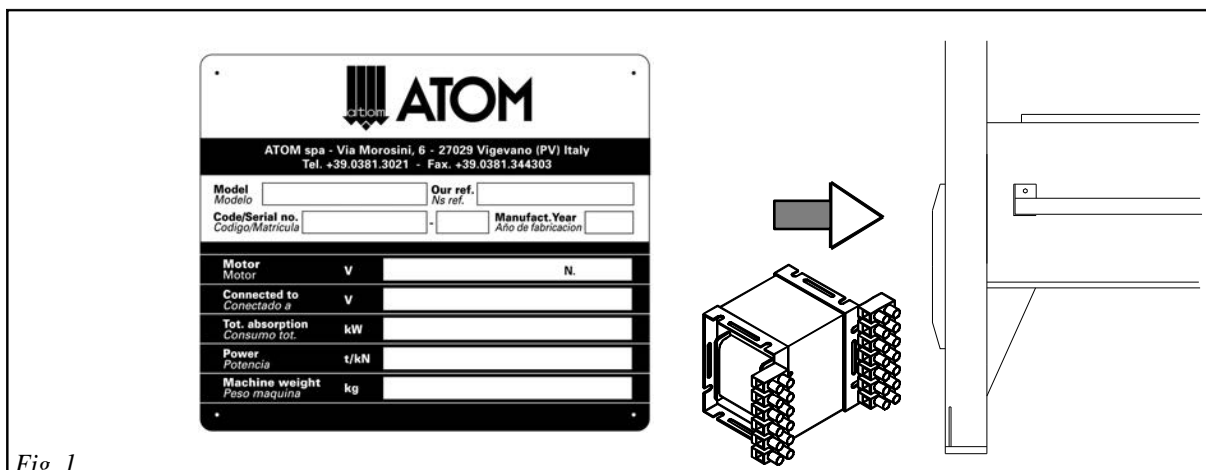


Fig. 1

2.2 Installazione macchina

La macchina viene spedita già collaudata presso il nostro stabilimento, con la giusta quantità d'olio (circa 50Kg.) ed i motori elettrici (pompa e traslazione carrello) collegati alla tensione stabilita.

Il senso di rotazione della pompa è corretto se il motore, azionato per mezzo dell'interruttore generale (A) gira nella stessa direzione della freccia posizionata sul motore stesso:

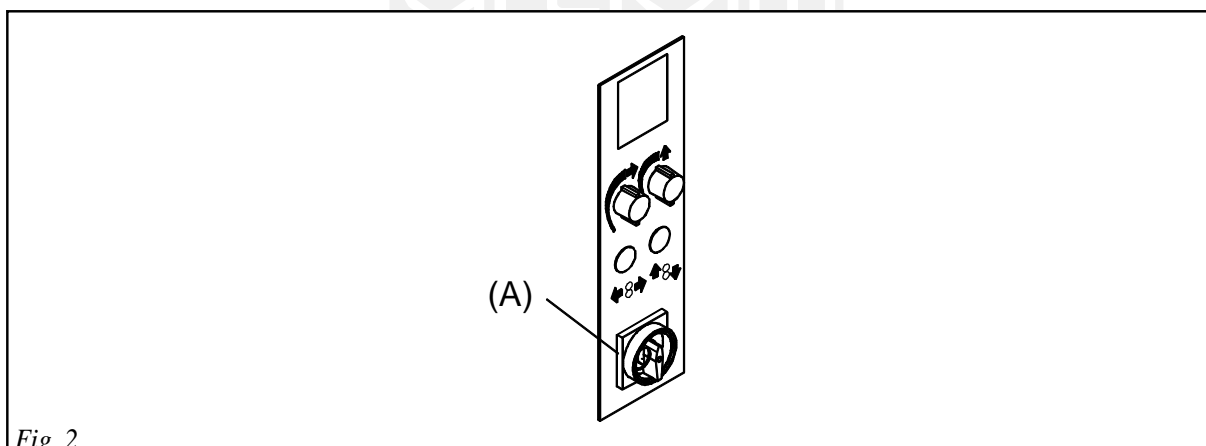
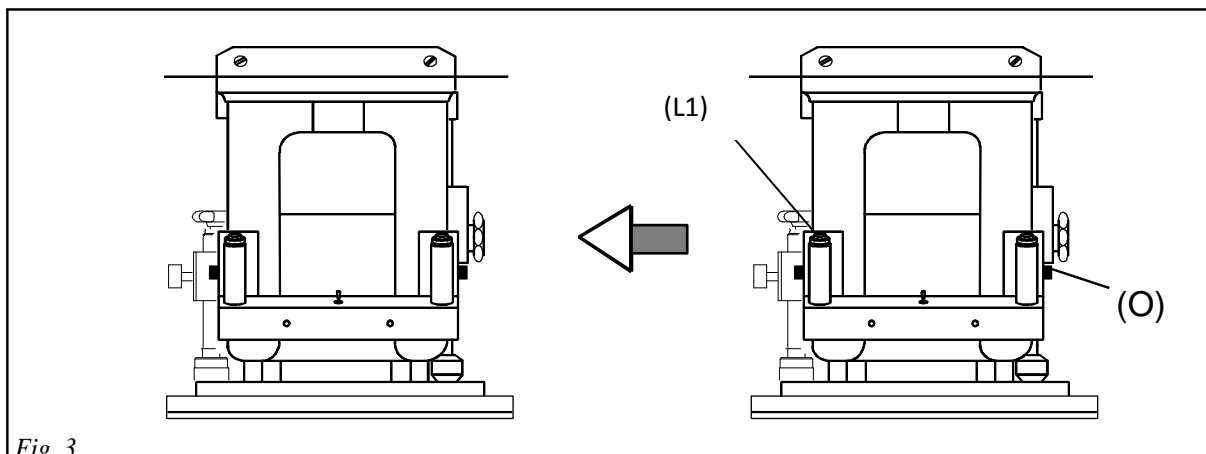


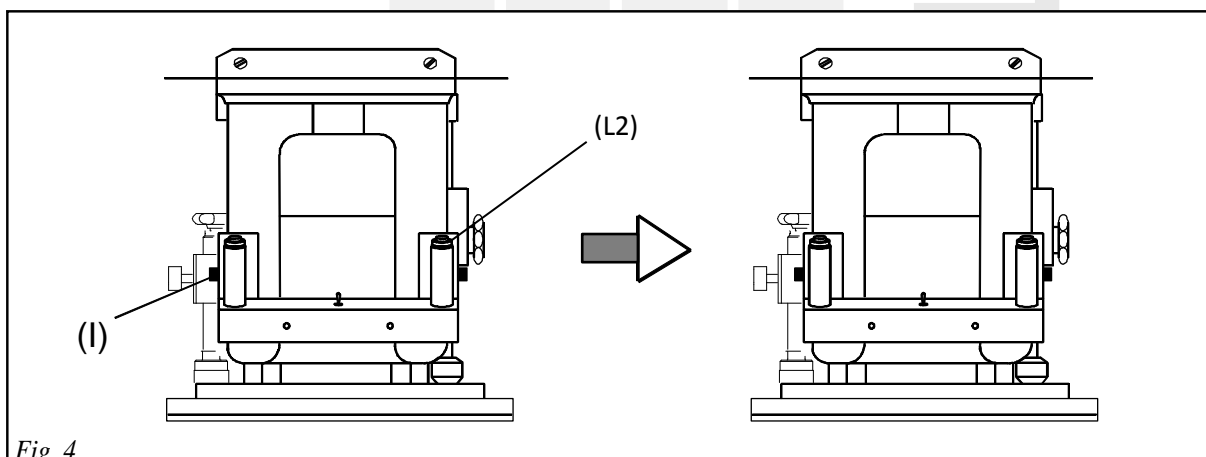
Fig. 2

Il carrello si muove in modo corretto, vale a dire:

- verso destra, quando si preme il pulsante di spostamento di destra (O) insieme al pulsante di tranciatura sinistro (L1)



- verso sinistra, quando si preme il pulsante di spostamento di sinistra (I) insieme al pulsante di tranciatura destro (L2).



In caso contrario (movimentazione del carrello invertita), cambiare la polarità dei collegamenti.

MANUTENZIONE





3 Manutenzione

3.1 Operazioni di manutenzione

Per garantire la perfetta efficienza della macchina si consiglia di eseguire periodicamente le seguenti operazioni di manutenzione (per il punto E **operare sempre a macchina spenta!**):

a) Pulire settimanalmente le guide di scorrimento carrello (codice 01003574 - versioni /1/2/3, codice 01003575 - versione /5, tavola. 3);

b) verificare mensilmente la giusta tensione della catena e, se necessario, provvedere alla sua regolazione ruotando in senso orario l'apposito tenditore (codice 01010596, tavola. 5) posizionato all'esterno sul lato sinistro della macchina. Utilizzare una chiave dinamometrica applicando una coppia di circa $1.5 \div 2.0\text{kgm}$. (Fig. 1)

NON SUPERARE TALI VALORI PER NON DANNEGGIARE GLI ORGANI DI TRASMISSIONE!

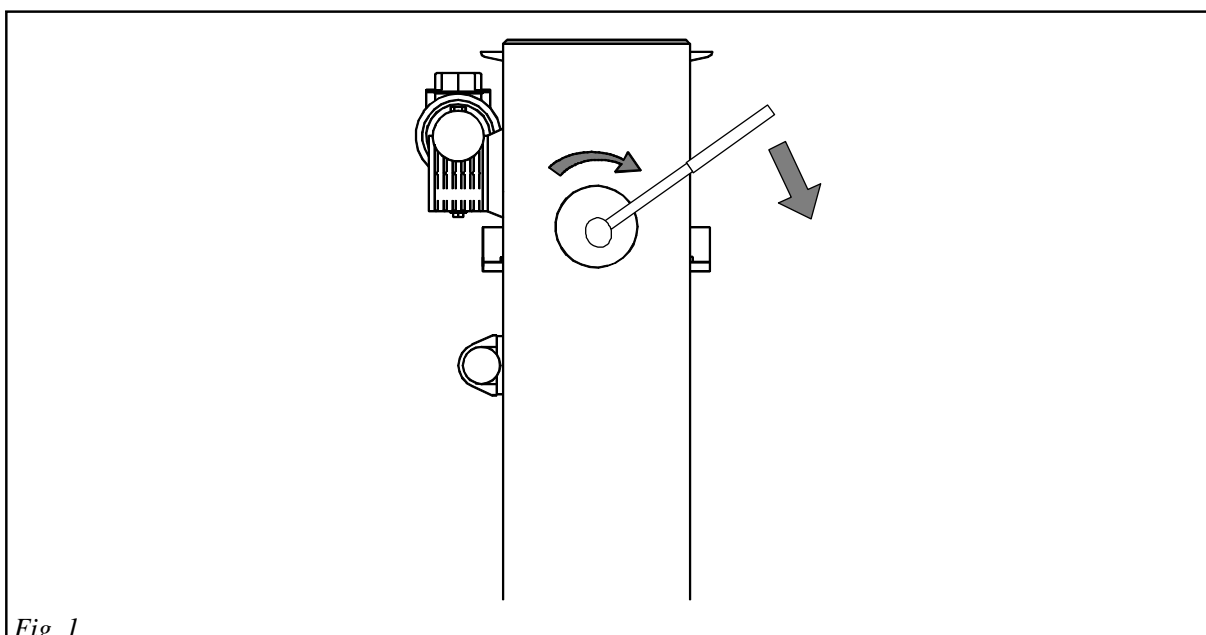


Fig. 1

c) girare il ceppo di taglio (codice 02000737 - versione /1, code 02000738 - versioni /2/3, codice 02000739 - versione /5, tavola. 1) ogni settimana e spianarlo ogni qualvolta le incisioni superficiali prodotte dalle fustelle superino la profondità di 2 mm;

d) girare sottosopra e ruotare di 180° la piastra carrello in lega d'alluminio (codice 01010679 - versione/1, codice 01003584 - versioni /2/3/5, tavola. 7) almeno ogni 3 mesi per garantire la planarità della superficie di contatto;

e) pulire il filtro olio (codice 01003863, tavola 9) almeno una volta all'anno e provvedere alla sua sostituzione dopo 8000 ore di effettivo lavoro;

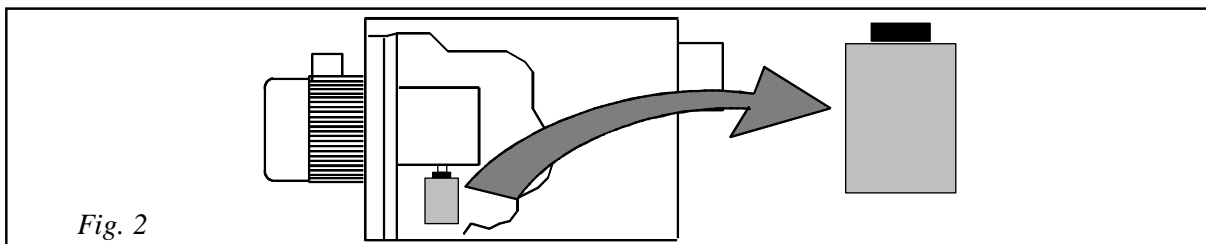


Fig. 2

f) l'olio idraulico deve avere le seguenti caratteristiche chimico-fisiche (ISO 46, 3.5° - 4° Engler a 50° C):

- SHELL Tellus 46;
- ESSO Nuto H 46;
- TOTAL Azolla 46;
- AGIP Oso 46.

g) **IMPORTANTE:** sostituzione del microinterruttore pulsante di comando (codice 02000310)
Rispettare la quota di SICUREZZA indicate tra l'estremità superiore del pulsante ed il bordo della manopola, come indicato (figura. 3).

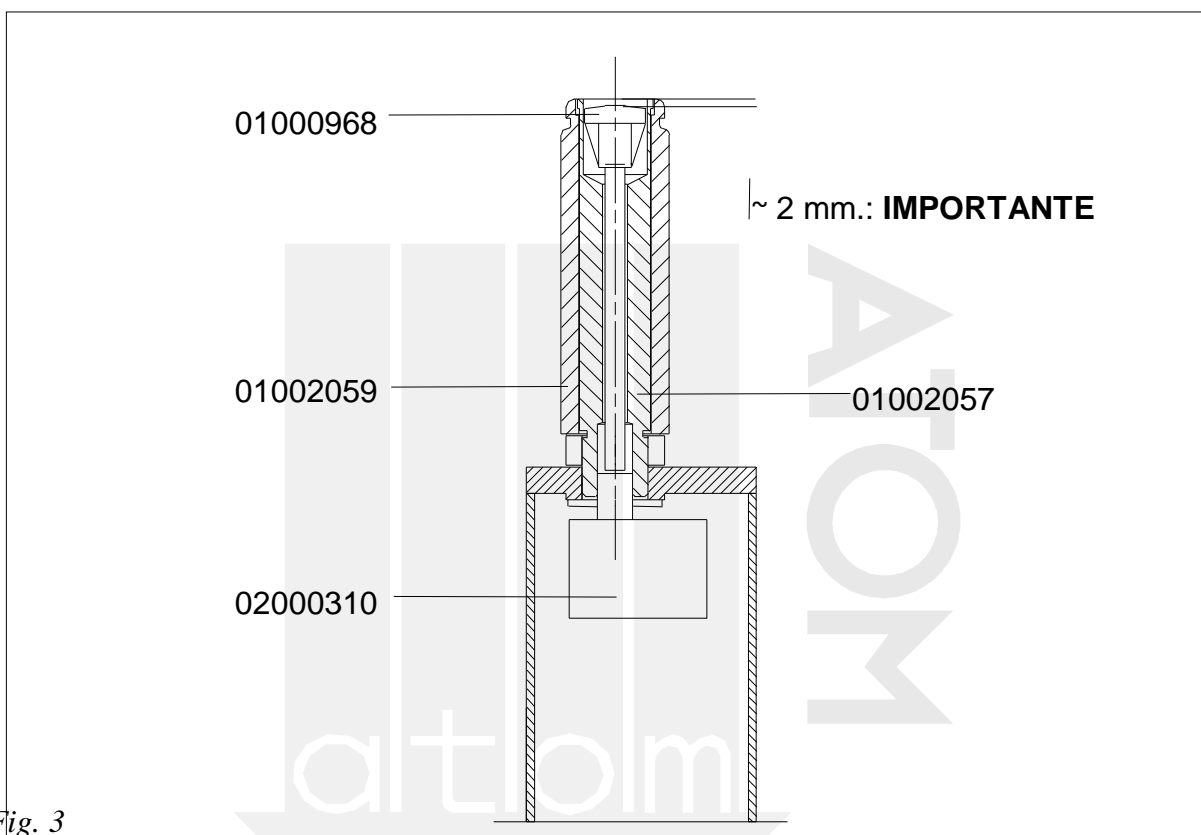


Fig. 3

h) sostituire l'olio idraulico del riduttore traslazione carrello (codice 03000761, tavola. 5) ogni 6000 ore di effettivo lavoro, rimpiazzandolo con uno di tipo EP 460 (Kg. 0.400).

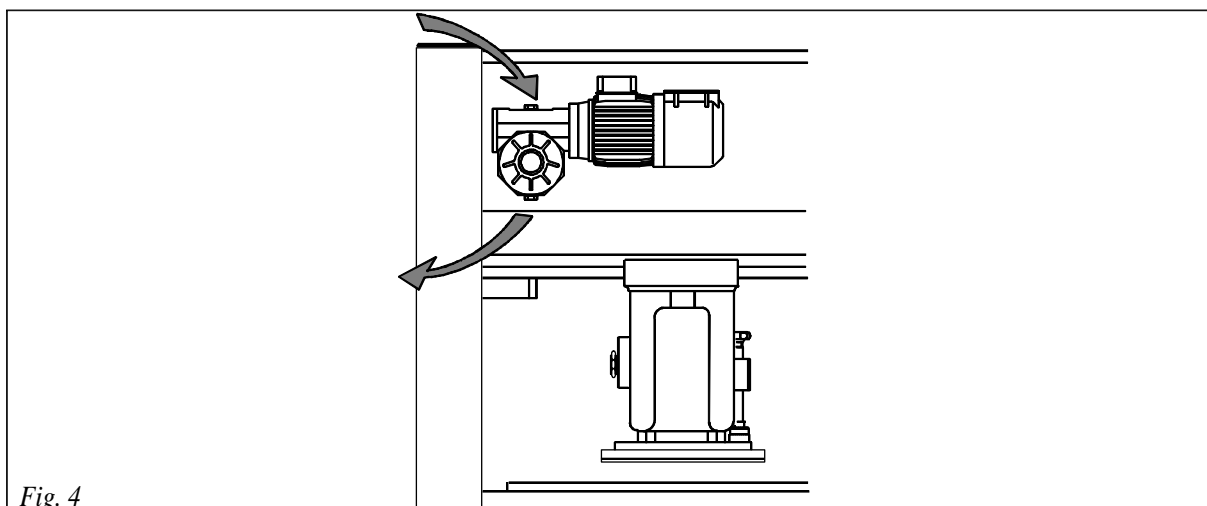


Fig. 4

3.2 Possibili inconvenienti e istruzioni per l'eliminazione

- 1) INCONVENIENTE: Azionando i comandi principali della macchina (I+L2 o O+L1) non avviene la traslazione del carrello
 - a) Controllare che il volantino regolazione fine corsa (codice 02001743, tavola 7) non sia allentato: in tal caso ripetere la regolazione del finecorsa; verificare inoltre l'efficienza del microinterruttore fine corsa (codice 02000313, tavola 6);
 - b) controllare il funzionamento dei microinterruttori dei pulsanti di spostamento carrello (codice 02002346, tavola. 6);
 - c) controllare, nell'apparecchiatura elettrica, i tele-invertitori motore carrello (codice 02E03865, tavola. 12);
 - d) controllare il fusibile 4A del secondario 24V (codice 02001907, tavola. 12);
 - e) sostituire la scheda elettronica (codice 02003100, tavola. 12).

- 2) INCONVENIENTE: Azionando contemporaneamente i pulsanti di tranciatura non avviene la discesa del piatto battente e quindi la fustellatura:
 - a) controllare che il volantino regolazione fine-corsa (codice 02001743, tavola. 6) non sia allentato: in tal caso ripetere la procedura di regolazione del fine-corsa;
 - b) controllare il funzionamento dei microinterruttori dei pulsanti di tranciatura (codice 02000310, tavola. 6);
 - c) controllare il fusibile 4A (codice 02001907, tavola. 12);
 - d) controllare l'elettrovalvola di tranciatura (codice 02003048, tavola. 9);
 - f) verificare il corretto funzionamento della pompa (per motore 50 Hz: codice 02003066; per motore 60 Hz: codice 02003083, tavola. 8).



FUNZIONAMENTO ED USO





4 Funzionamento ed uso

4.1 Dispositivi di comando

Sulla testa di taglio sono posizionati i controlli meccanici per la regolazione del fine corsa e per la luce di taglio tra piatto battente e piano di taglio:

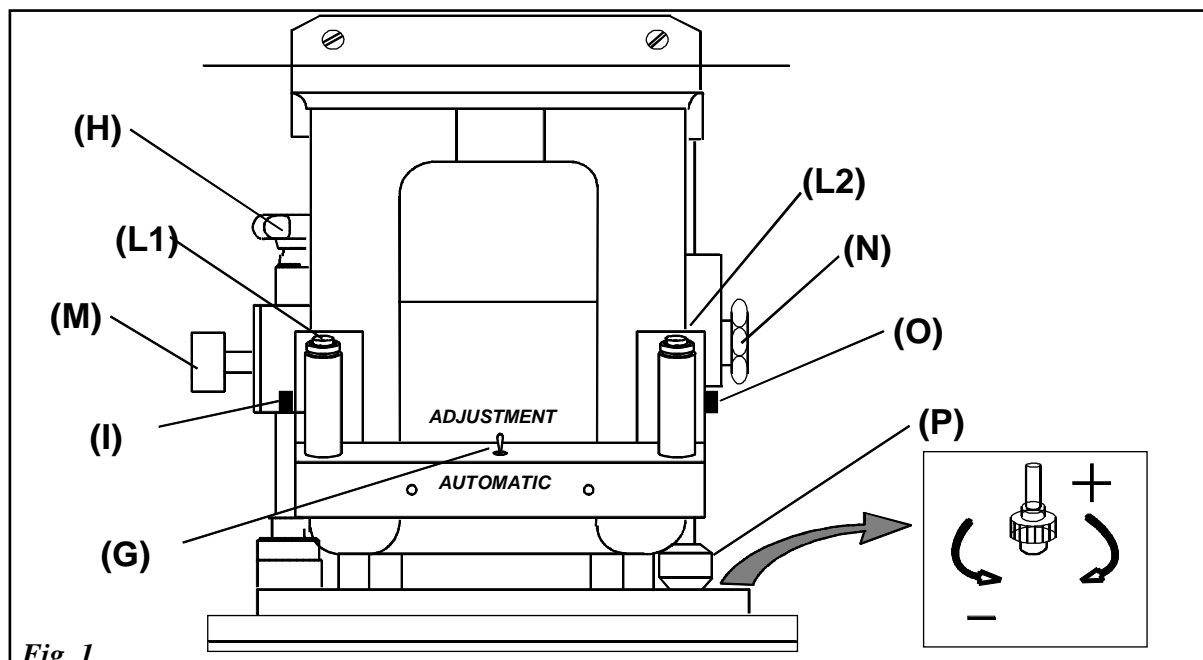


Fig. 1

(G) selettore che consente di inserire il ciclo operativo (**AUTOMATIC**) o di regolare il fine-corsa taglio (**ADJUSTMENT**);

(H) volantino di regolazione corsa: arresta la salita del piatto battente nella posizione desiderata;

(I e L2) pulsante di spostamento carrello da sinistra verso destra;

(L1 e L2) pulsanti sincro-temporizzati di tranciatura;

(M) vite di bloccaggio;

(N) volantino di finecorsa: serve per regolare il finecorsa del piatto battente durante la fase di tranciatura (finecorsa taglio). Ruotandolo in senso antiorario si posiziona il dispositivo di fine corsa sull'altezza voluta: in senso orario lo si blocca su detto valore. **Durante la tranciatura, il volantino non va più ruotato!**

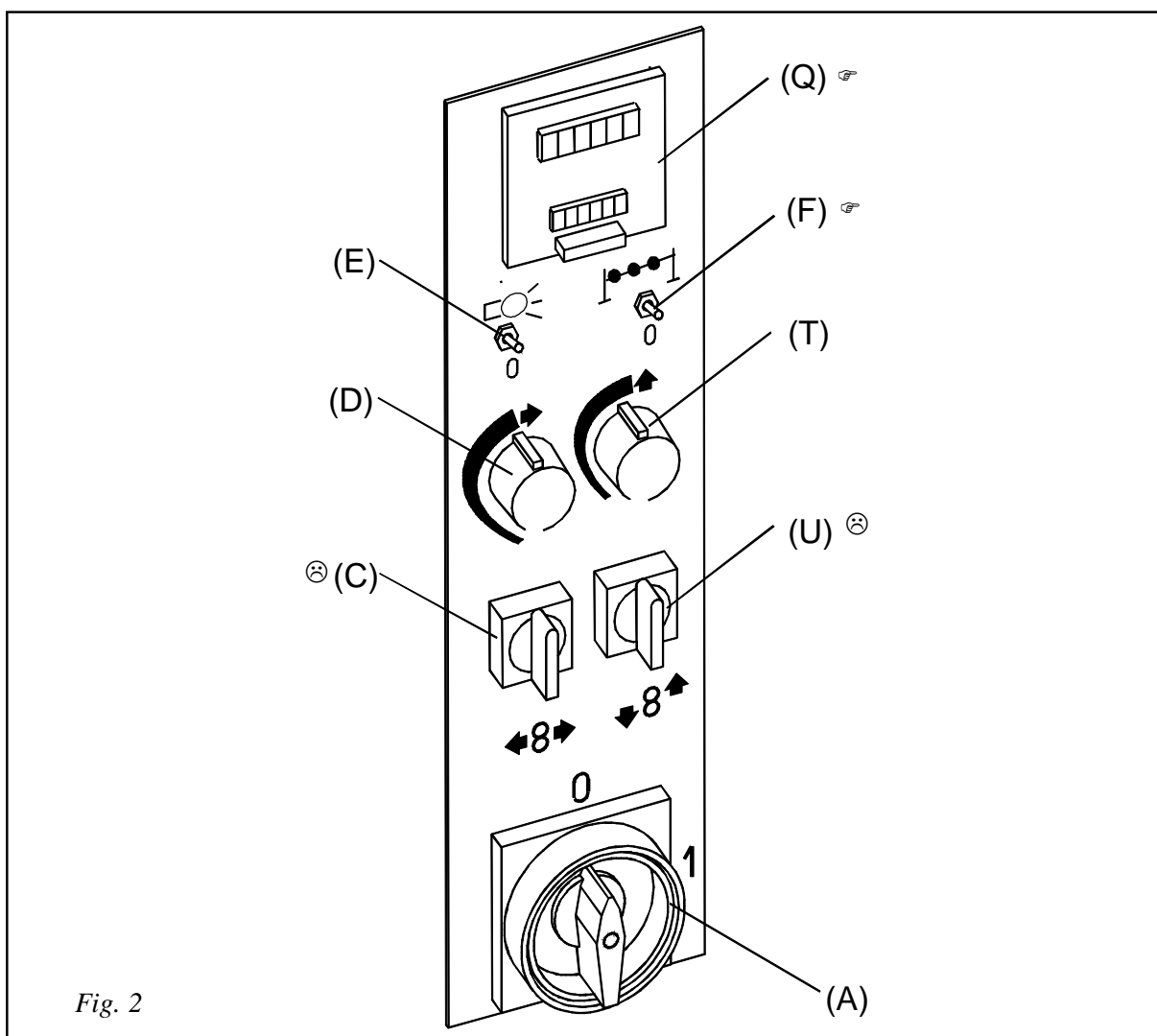
(O oppure L1) pulsante di spostamento carrello da destra verso sinistra;

(P) ghiera di microregolazione: permette di variare la potenza di taglio della macchina, anticipando (rotazione antioraria) o ritardando (rotazione oraria) il fine corsa taglio;

(V) volantino localizzato sotto il lato destro del piano di taglio: serve per bloccare il piatto battente durante la regolazione del fine corsa taglio.

4.2 Pannello di comando

Il pannello di comando, posto sul lato sinistro della macchina, comprende altri dispositivi elettrici di comando e di controllo:

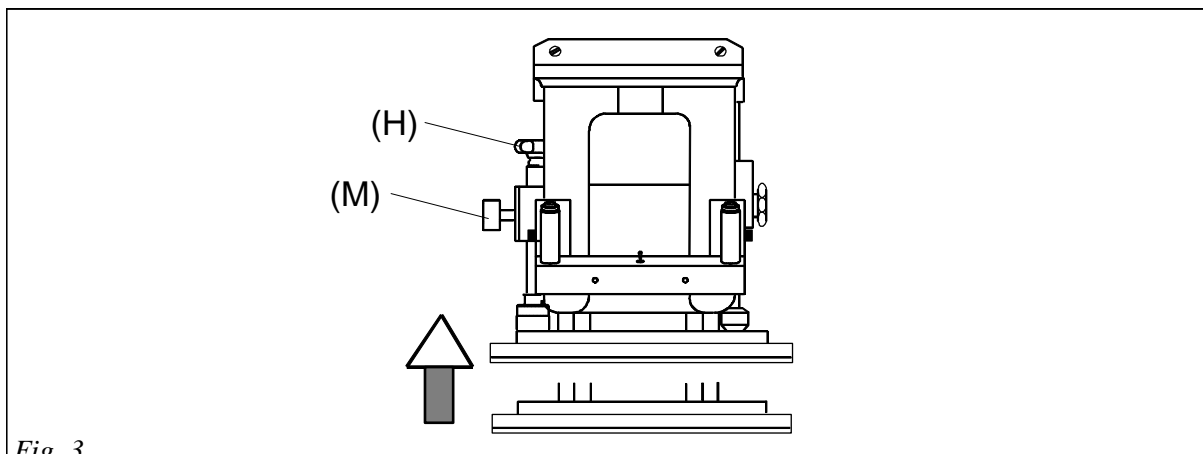


- (A) interruttore generale
 - (C) interruttore di avanzamento e di arretramento materiale (■)
 - (D) potenziometro di regolazione ritorno carrello
 - (E) interruttore lampada fluorescente
 - (F) interruttore che inserisce o esclude il conta-impulsi (○)
 - (Q) conta-impulsi (a richiesta)
 - (T) potenziometro di regolazione tempo attesa salita piatto battente
 - (U) selettore apertura/chiusura rulli alimentatore (■)
- = solo per macchine corredate di alimentatore
○= solo per macchine corredate con dispositivo conta-colpi

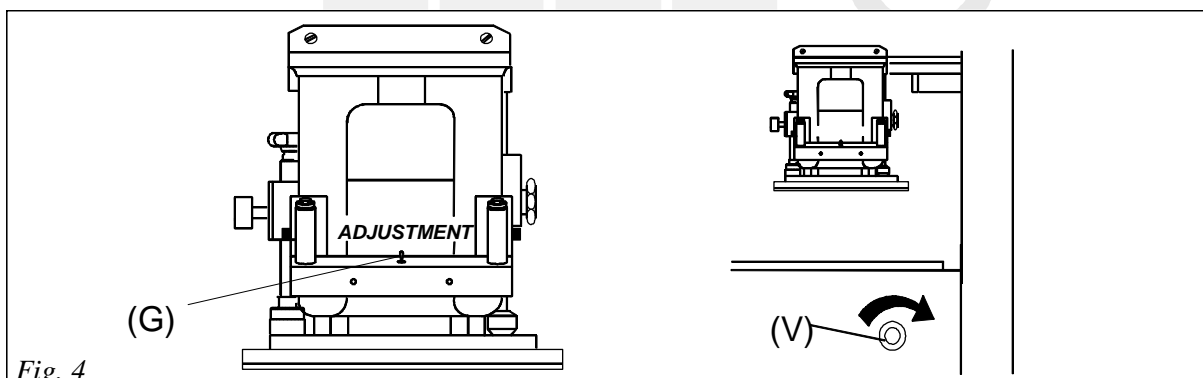
4.3 Regolazione fine corsa

Per regolare il fine corsa di tranciatura della macchina, agire nel modo seguente:

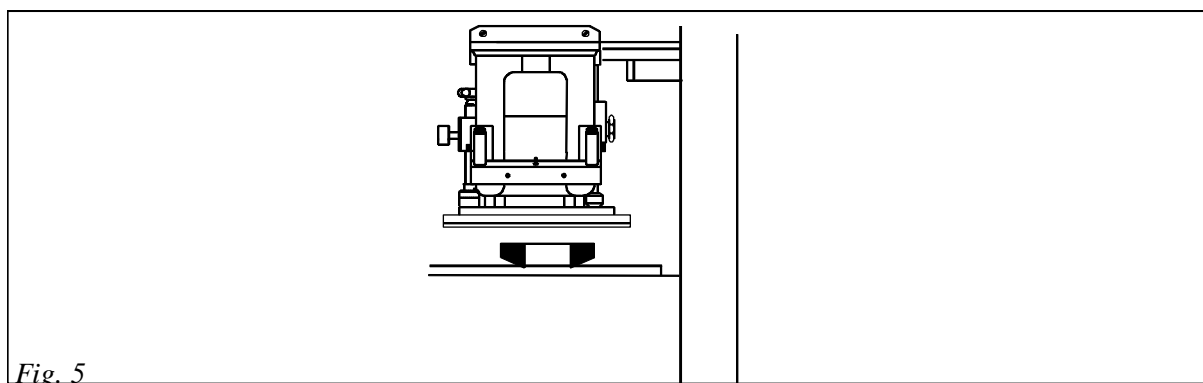
- a)** allentare la vite di bloccaggio (M) e ruotare completamente in senso antiorario il volantino di regolazione corsa (H): il piatto battente salirà fino al suo arresto (Fig. 3).



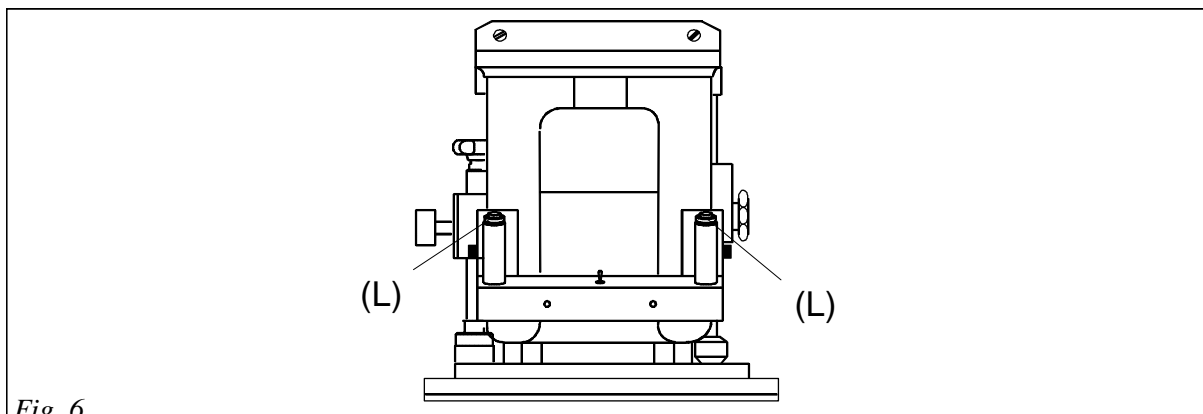
- b)** portare il selettore (G) in posizione **ADJUSTMENT** e ruotare completamente in senso orario (chiuso) il volantino (V) (Fig. 4).



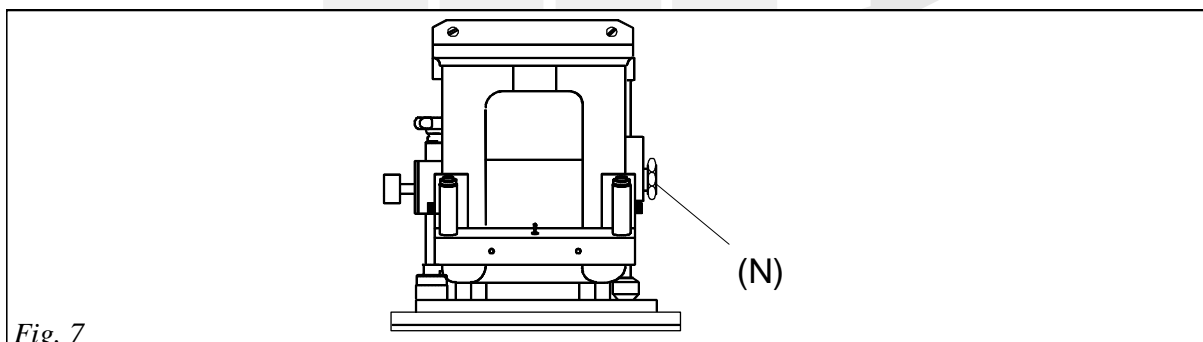
- c)** posizionare l'utensile (fustella) tra il ceppo ed il piatto battente senza materiale interposto (contatto diretto sul ceppo) (Fig. 5)



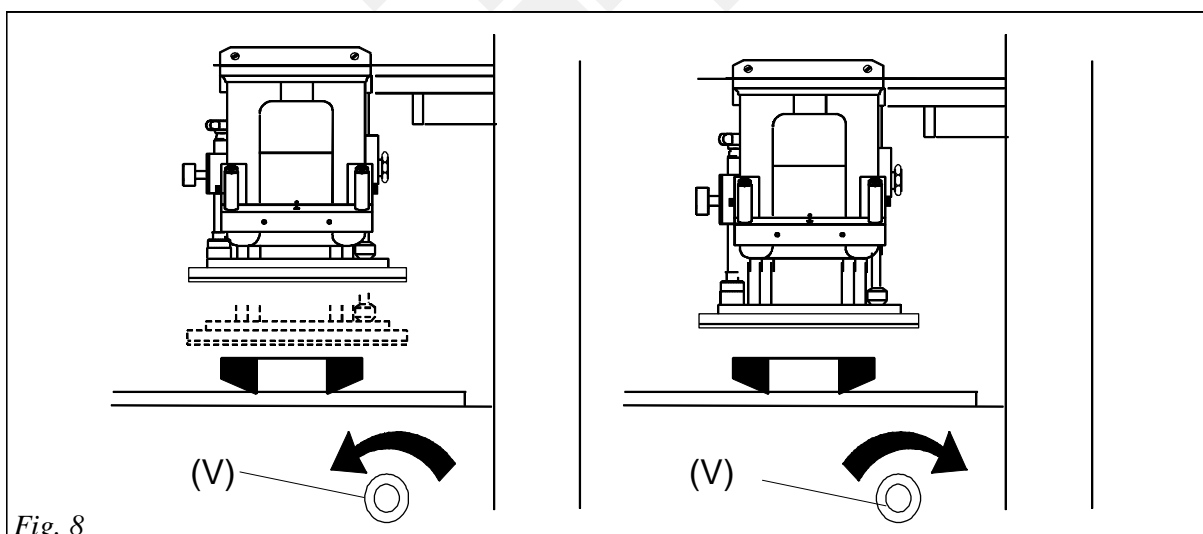
d) azionare contemporaneamente I pulsanti sincronizzati (L): il piatto inizierà a scendere fino ad appoggiarsi dolcemente sull'utensile (Fig. 6)



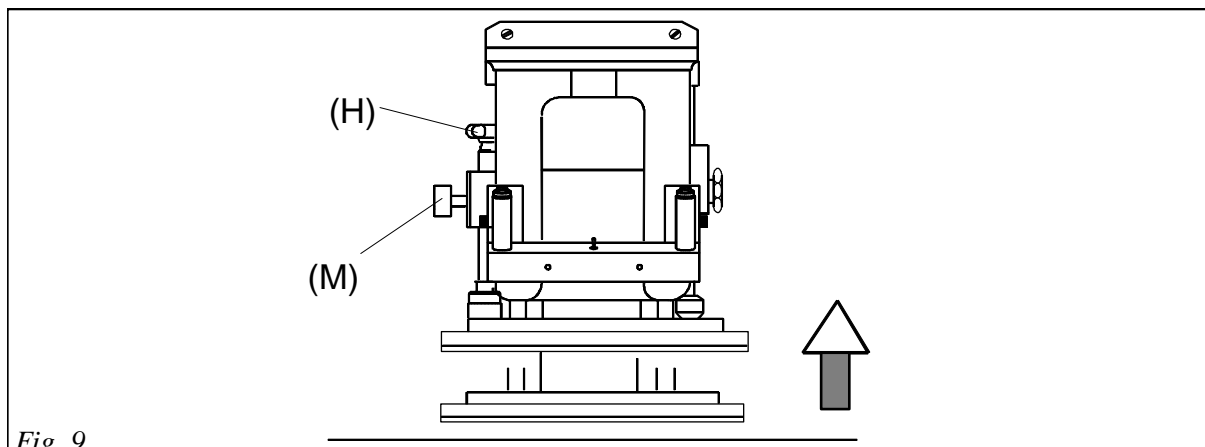
e) allentare e bloccare immediatamente il volantino di posizione fine corsa taglio (N) (Fig. 7).



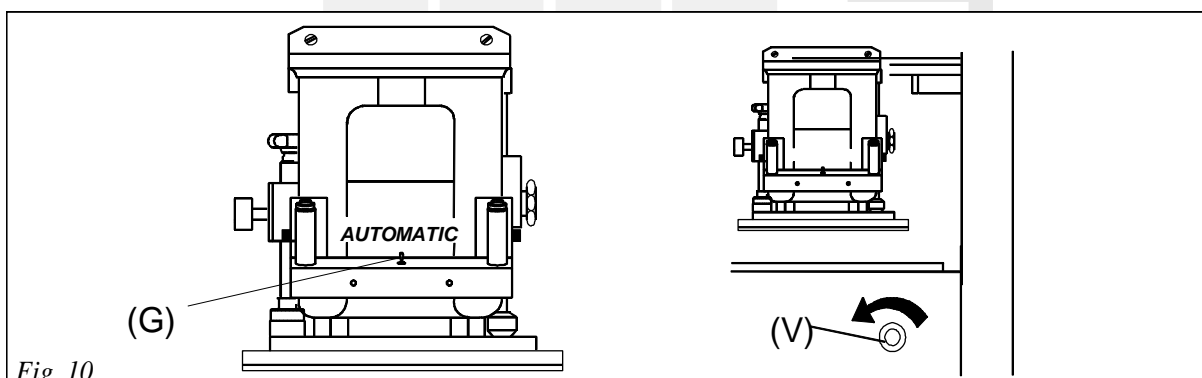
f) ruotare lentamente il volantino (V) in senso antiorario (OPEN) finchè la distanza tra utensile e piatto battente avrà raggiunto il valore desiderato, tenendo presente anche lo spessore del materiale che si intende fustellare; ruotare nuovamente il senso orario (CLOSED) il volantino (V) fino al suo arresto complete (Fig. 8)



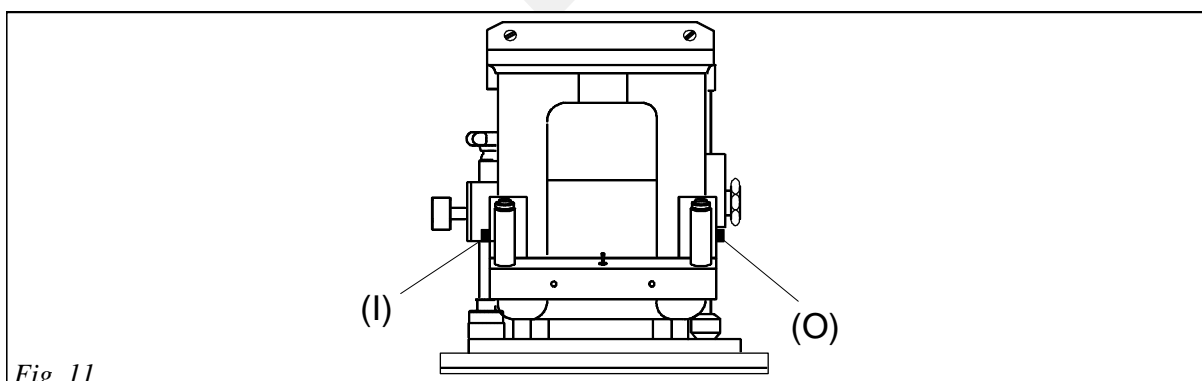
- g) ruotare in senso orario il volantino di regolazione (H) per arrestare la salita del piatto battente; bloccare la vite (M) (Fig. 9);



- h) portare il selettore (G) sulla posizione **AUTOMATIC** e ruotare totalmente il volantino (V) in senso antiorario (OPEN) fino al suo arresto completo (approssimativamente 1 giro) (Fig. 10)



- i) azionare il pulsante di spostamento carrello da sinistra verso destra (I) oppure quello di spostamento carrello da destra verso sinistra (O) fino a liberare l'utensile (Fig. 11)



A questo punto la macchina è perfettamente regolata per qualsiasi fustella di altezza uguale a quella usata per la regolazione della macchina.

IMPORTANTE: se per qualsiasi necessità, si dovessero impiegare fustelle di altezza diversa, sarà indispensabile ripetere ad ogni cambio di fustella, le operazioni descritte.

4.4 Esecuzione della fustellatura

Una volta eseguita la procedura di regolazione del fincorsa (come descritto nel paragrafo precedente), la macchina è pronta per effettuare un ciclo di taglio completo.

IMPORTANTE: per un corretto utilizzo della fustellatrice si raccomanda sempre di collocare la fustella di taglio al centro del piatto battente per evitare nel tempo, danni consistenti alla macchina.

- a) stendere il materiale e posizionare da fustellare e posizionare l'utensile (fustella) nella zona di inizio lavoro;
- b) azionare il pulsante di spostamento carrello da destra verso sinistra (O) oppure quello da sinistra verso destra (I and L2) affinché il carrello possa ricoprire totalmente (Fig. 12);

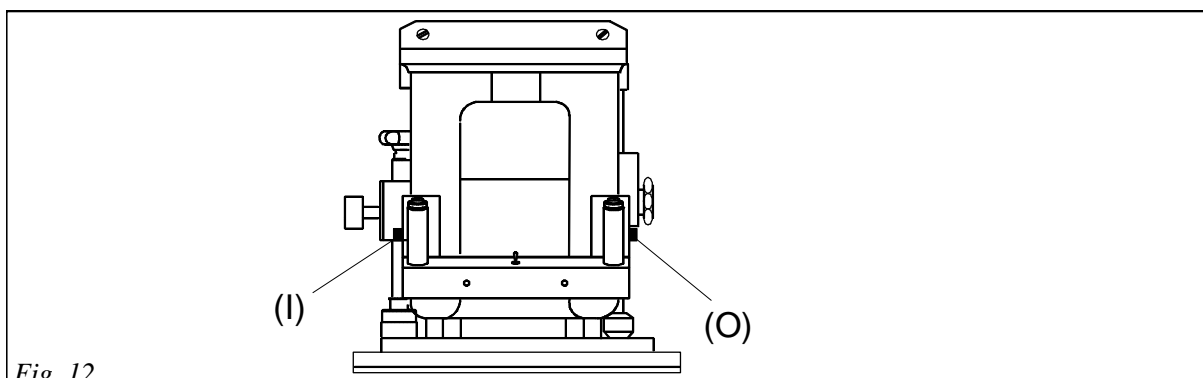


Fig. 12

- c) azionare contemporaneamente i due pulsanti sincro-temporizzati (L) e mantenerli premuti finché il piatto battente non ha eseguito per intero la tranciatura, ed inizia la sua risalita verso l'alto: il carrello effettuerà automaticamente lo spostamento di ritorno laterale verso la posizione di partenza: detto spostamento può essere opportunamente regolato tramite il potenziometro (D) (Fig. 13);

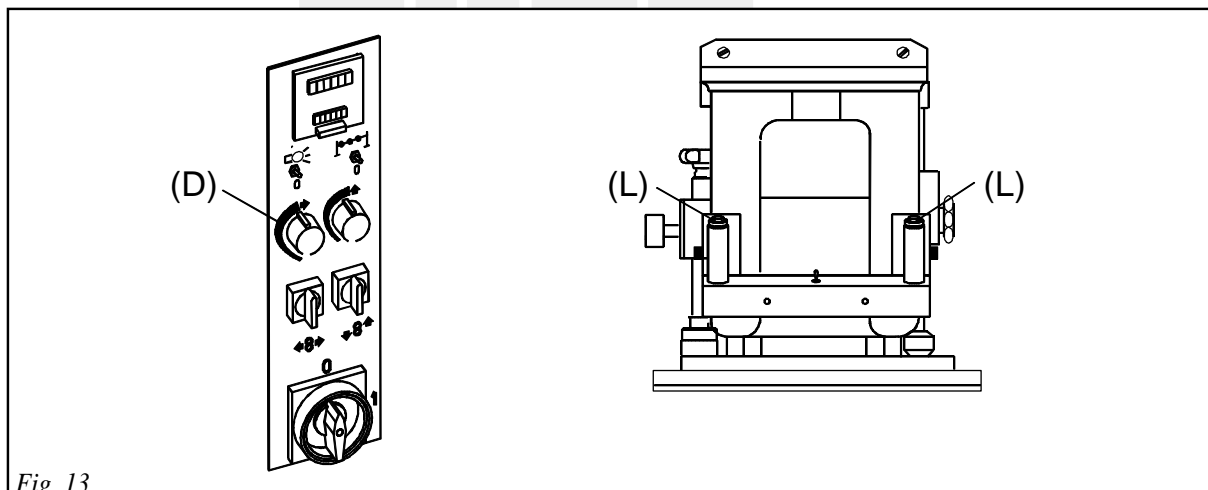
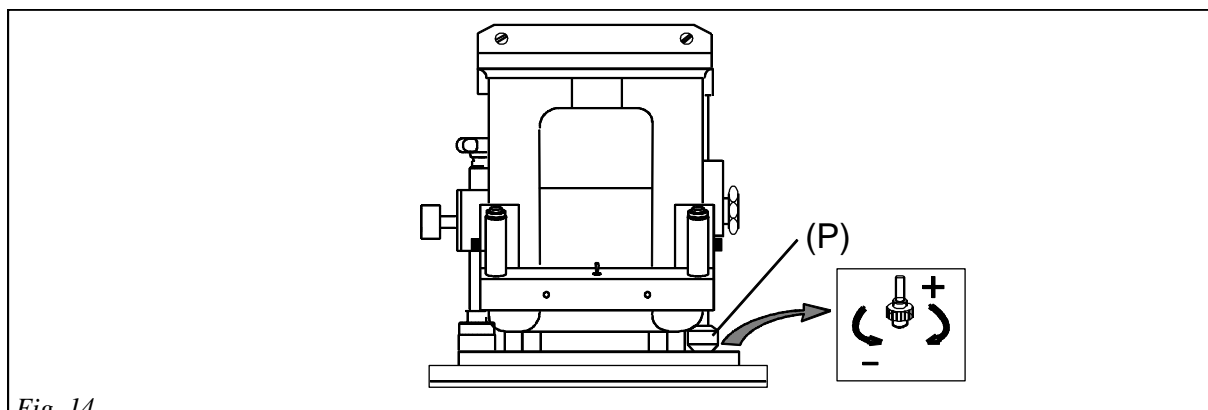
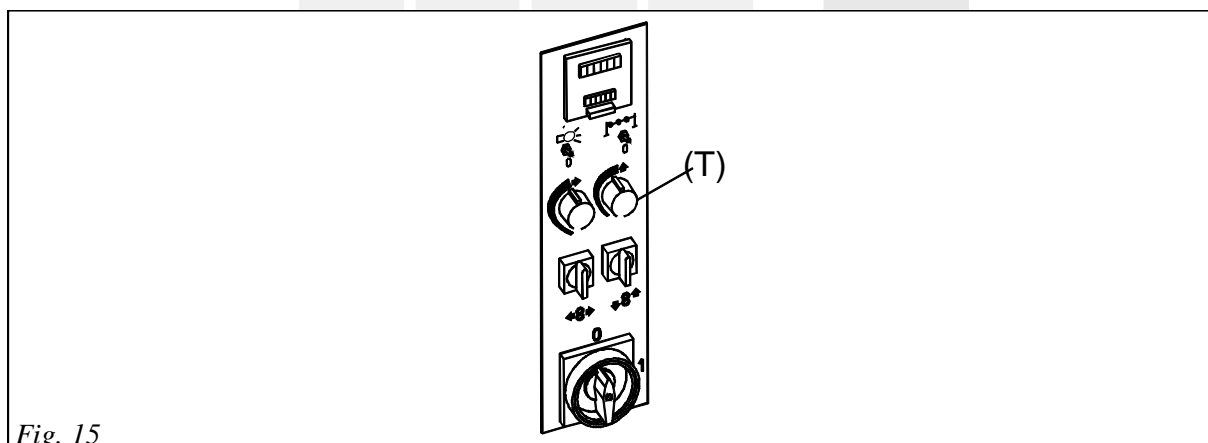


Fig. 13

d) la ghiera di micro-regolazione (P) serve a regolare la potenza di taglio: seguire le indicazioni sull'apposita targhetta (Fig. 14);



f) il potenziometro (T) viene utilizzato per fustellature di materiali comprimibili (gomma, piuma, espansi in genere (Fig. 15);





SCHEMI E LEGENDE



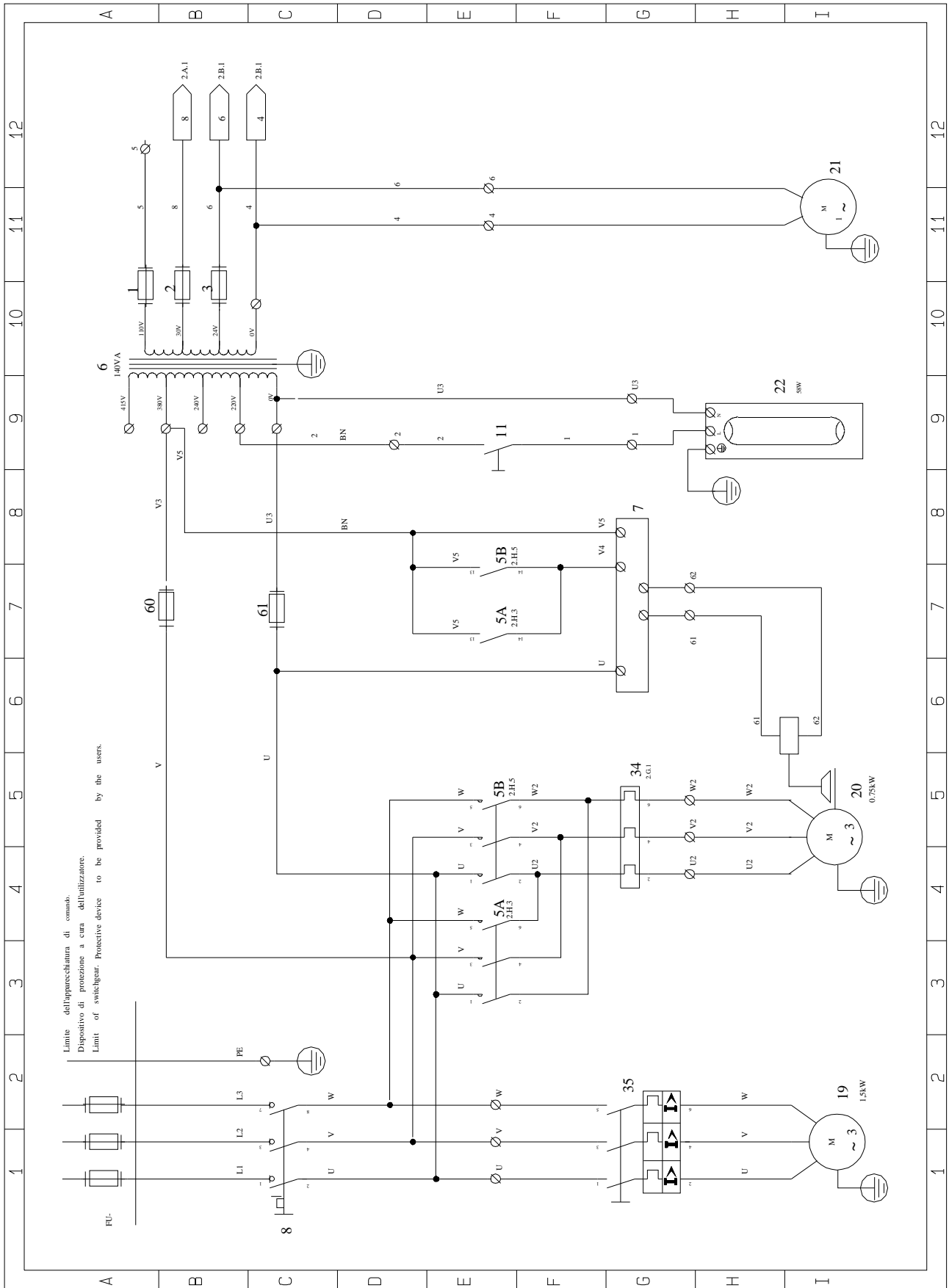


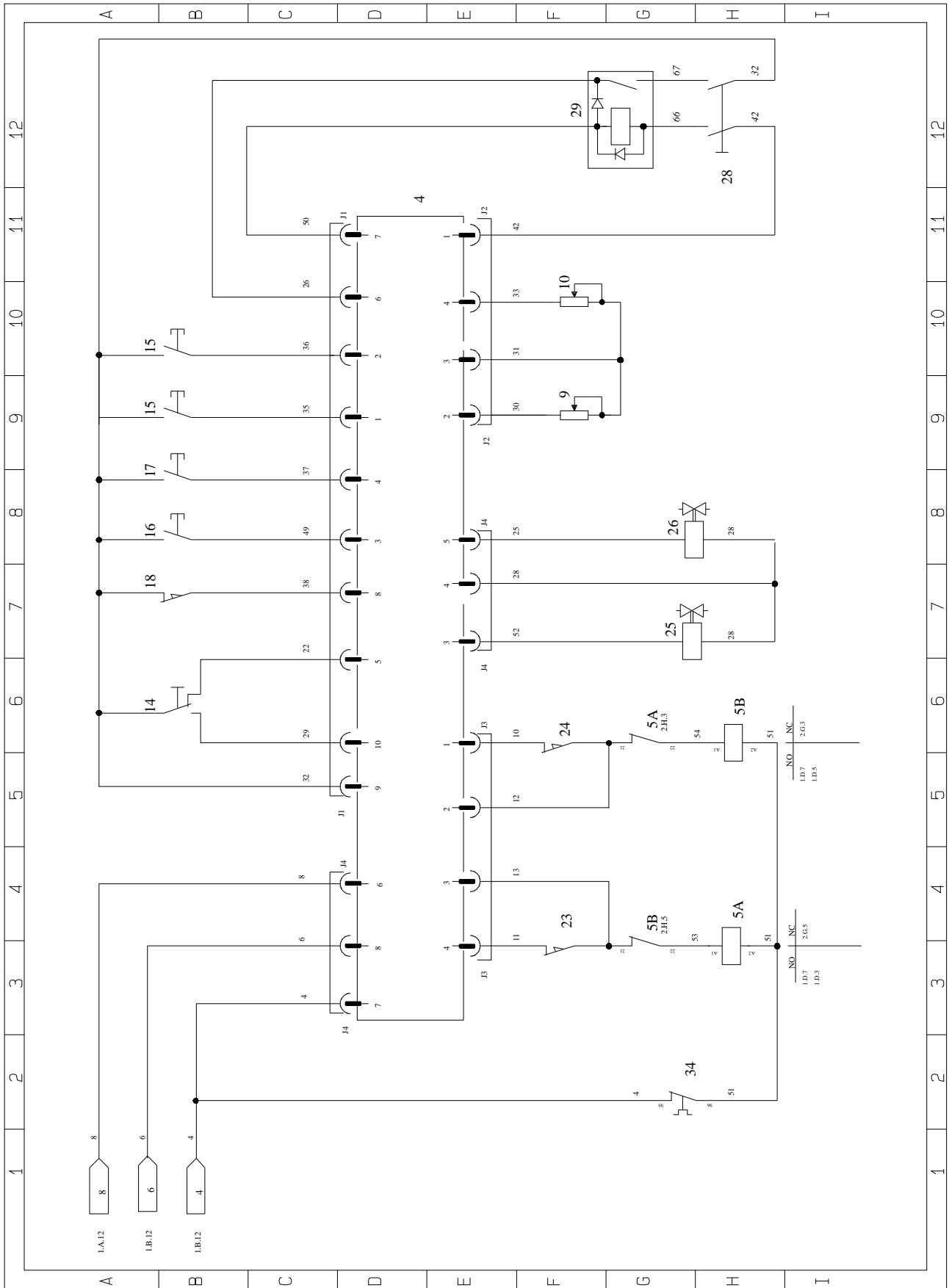
5 Schemi e legende

5.1 HSP 588 Legenda schema elettrico

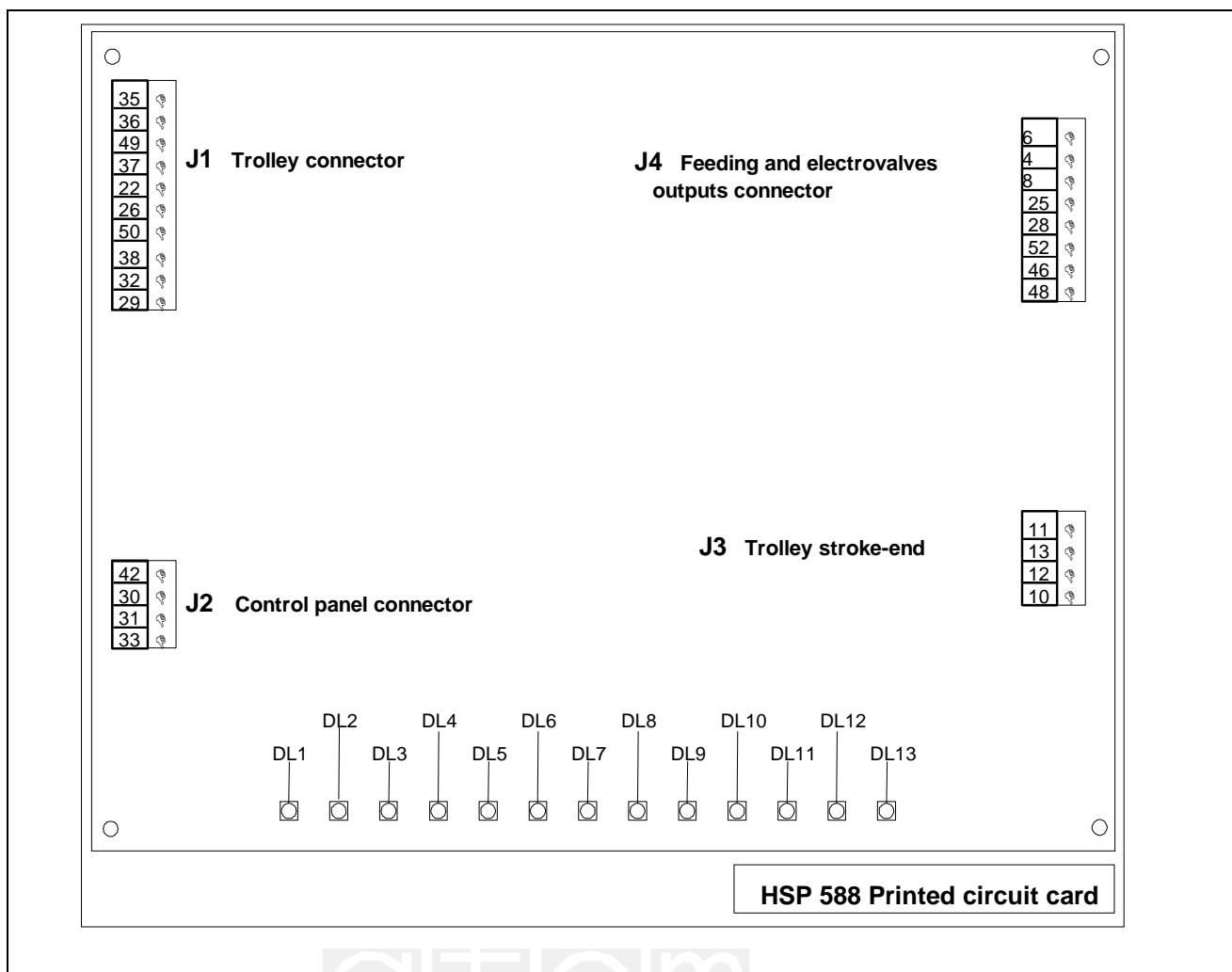
No.	Codice	Descrizione componente
1	02000658	110V Fusibile secondario circuito (2°)
2	02E01551	30V (6.3A) fusibile secondario
3	02001907	24V (4A) fusibile secondario
4	02003100	Scheda elettronica comandi
5A	02E04530	24V AC/DC 1NO/NC relè movimento 1
5A		
5B	02E04530	24V AC/DC 1NO/NC relè movimento 2
5B		
6	02003102	Trasformatore (140VA)
7	02E05143	Scheda elettronica freno motore carrello (VF-S15 4015 400V-1,5kW-TOSHIBA)
7	02E05495	Scheda elettronica freno motore carrello (VF-S15 2015 220V-1,5kW-TOSHIBA)
8	02000280	Interruttore generale
9	02001422	Potenziometro attesa salita piatto battente
10	02001422	Potenziometro ritorno carrello
11	02001420	Interruttore lampada fluorescente
12		
13		
14	02001420	Selettore AUTOMATIC / ADJUSTMENT
15	02000310	Micro-interruttore pulsanti tranciatura
16	02002346	Pulsante spostamento carrello da destra verso sinistra
17	02002346	Pulsante spostamento carrello da sinistra verso destra
18	02000313	Microinterruttore fine corsa tranciatura
19	02003958	Motore pompa 220/380V 50Hz
20	02004328	Motore trifase 1HP 1400 RPM con albero scanalato e servo freno
21	02003568	Ventilatore motore fine corsa (24V AC)
22	02002304	Lampada fluorescente
23	02000313	Microinterruttore fine corsa sinistro carrello
24	02000313	Microinterruttore fine corsa destro carrello
25	02004136	Elettrovalvola di posizionamento fine corsa
26	02004138	Elettrovalvola di tranciatura
28	02001421	Deviatore esclusione contacolpi (■)
29		Contacolpi (■)
34	02E03889	380/415V Relè termico motore carrello (■)
	02E03888	220/240V Relè termico motore carrello (■)
35	02E03880	Interruttore magnetotermico motore pompa 550V (■)
	02E03911	Interruttore magnetotermico motore pompa 380/415V (■)
	02E03912	Interruttore magnetotermico motore pompa 220/240V (■)
60	02000658	Fusibile 2A primario trasformatore
61	02000658	Fusibile 2A primario trasformatore
J1	02E01734	Connettore scheda a 10 poli
J2	02009105	Connettore scheda a 5 poli
J3	02009105	Connettore scheda a 4 poli
J4	02009107	Connettore scheda a 8poli

(■) = by request





5.2 Descrizione della scheda elettronica



All'interno del coperchio di protezione dell'apparecchiatura elettrica (lato sinistro macchina) è contenuta la scheda elettronica della macchina (codice 02003100, tavola. 13), alla quale è affidata la completa gestione degli azionamenti. Per provvedere alla sua sostituzione, togliere il coperchio di protezione svitando le proprie viti di chiusura, agire sulle viti di fissaggio della scheda e sfilarla dai rispettivi connettori: l'intera operazione va eseguita **esclusivamente a macchina aperta!**

Come indicato in figura, sulla scheda elettronica è presente una serie di 13 led che possono risultare utili per l'individuazione di eventuali anomalie nei principali dispositivi elettrici della macchina: l'utente potrà pertanto verificare tali dispositivi controllando i rispettivi led di riferimento in base alla seguente lista:

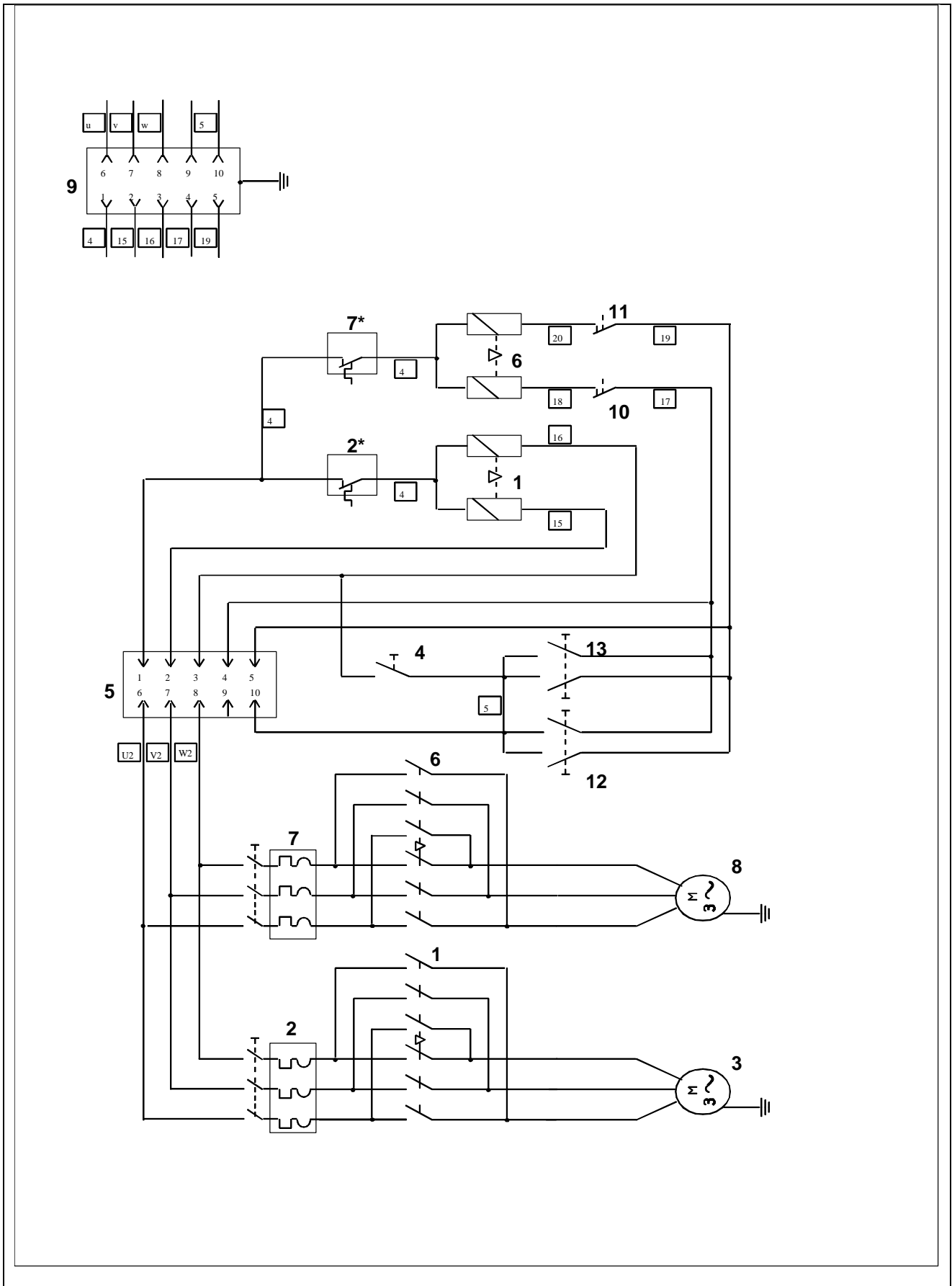
- DL1) **led pulsante sinistro:** la sua accensione segnala il funzionamento del pulsante sinistro di tranciatura (N.15);
- DL2) **led pulsante destro:** la sua accensione segnala il funzionamento del pulsante destro di tranciatura (N.15);
- DL3) **led spostamento carrello a sinistra:** la sua accensione segnala il funzionamento del pulsante (N. 16) predisposto allo spostamento manuale del carrello verso sinistra;
- DL4) **led spostamento carrello a destra:** la sua accensione segnala il funzionamento del pulsante (N. 17) predisposto allo spostamento manuale del carrello verso destra;
- DL5) **ADJUSTMENT-AUTOMATIC switch led:** questo led si accende solo quando il selettore (N.14) si trova sulla posizione AUTOMATIC;
- DL6) **led alimentazione comandi:** la sua accensione segnala l'alimentazione dei circuiti della scheda elettronica (deve illuminarsi all'atto dell'accensione della macchina);
- DL7) **led integrati:** la sua accensione segnala la presenza di tensione di alimentazione nei circuiti integrati presenti nella scheda elettronica (deve illuminarsi all'atto dell'accensione della macchina);

- DL8) **led uscita spostamento carrello a destra:** la sua accensione segnala che la scheda alimenta la bobina del tele-invertitore di spostamento carrello (N.5) verso destra;
- DL9) **led uscita spostamento carrello a sinistra:** la sua accensione segnala che la scheda alimenta la bobina del tele-invertitore di spostamento carrello (N.5) verso sinistra;
- DL10) **led uscita elettrovalvola di tranciatura:** la sua accensione segnala che la scheda alimenta la bobina dell'elettrovalvola di posizionamento fine corsa tranciatura (N.26);
- DL11) **led uscita elettrovalvola di posizionamento fine corsa tranciatura:** la sua accensione segnala che la scheda alimenta la bobina dell'elettrovalvola di posizionamento fine corsa tranciatura (N. 25) con il selettore (N.14) sulla posizione ADJUSTMENT;
- DL12) **led microinterruttore fine corsa tranciatura:** questo led deve accendersi quando il piatto battente ha raggiunto la posizione di fine corsa;
- DL13) **led selettore su posizione ADJUSTMENT-AUTOMATIC:** questo led si accende solo quando il selettore (N.14) si trova in posizione ADJUSTMENT.

5.3 AL 81-82 Legenda schema elettrico

No.	Codice	Descrizione componente
1	02002287	Teleinvertitore motore avanzamento/arretramento materiale
2	02002448	Relè termico motore avanzamento--arretramento materiale 1/1.6 A 380/420V (optional)
	02002449	Relè termico motore avanzamento--arretramento materiale 1.6/2.5 A 220/240V (optional)
3	02001346	Motore avanzamento--arretramento materiale 220/380V 50 Hz
	02001347	Motore avanzamento--arretramento materiale 260/450V 50 Hz
	02001348	Motore avanzamento--arretramento materiale 240/420V 50 Hz
	02001349	Motore avanzamento--arretramento materiale 220/380V 60 Hz
	02001350	Motore avanzamento--arretramento materiale 250/440V 60 Hz
	02001351	Motore avanzamento--arretramento materiale 320/550V 60 Hz
4	02001357	Pedale avanzamento materiale
5	02001385	Spina alimentatore
6	02002287	Teleinvertitore motore apertura--chiusura rulli
7	02002448	Relè termico motore apertura--chiusura rulli 1/1.6 A 380/420V (optional)
	02002449	Relè termico motore apertura--chiusura rulli 1.6/2.5 A 220/240V (optional)
8	02001346	Motore apertura--chiusura rulli 220/380V 50 Hz
	02001347	Motore apertura--chiusura rulli 260/450V 50 Hz
	02001348	Motore apertura--chiusura rulli 240/420V 50 Hz
	02001349	Motore apertura--chiusura rulli 220/380V 60 Hz
	02001350	Motore apertura--chiusura rulli 250/440V 60 Hz
	02001351	Motore apertura--chiusura rulli 320/550V 60 Hz
9	01010162	Presa alimentatore
10	02001341	Microinterruttore fine corsa apertura rulli
11	02001341	Microinterruttore fine corsa chiusura rulli
12	02001423	Selettore apertura--chiusura rulli
13	02001423	Selettore apertura--chiusura rulli

5.4 AL81-82 Schema elettrico

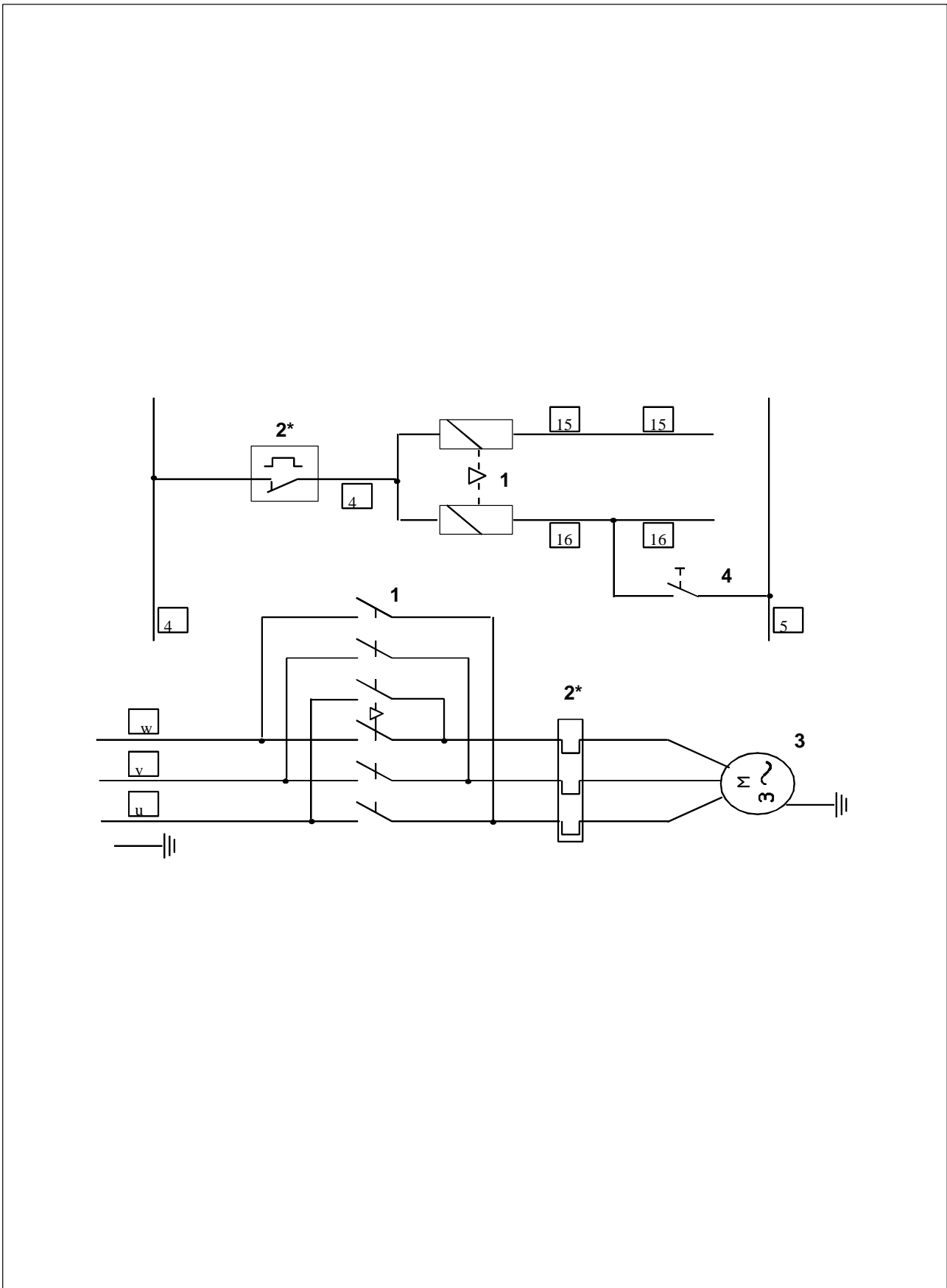


5.5 AL 85-86 Legenda schema elettrico

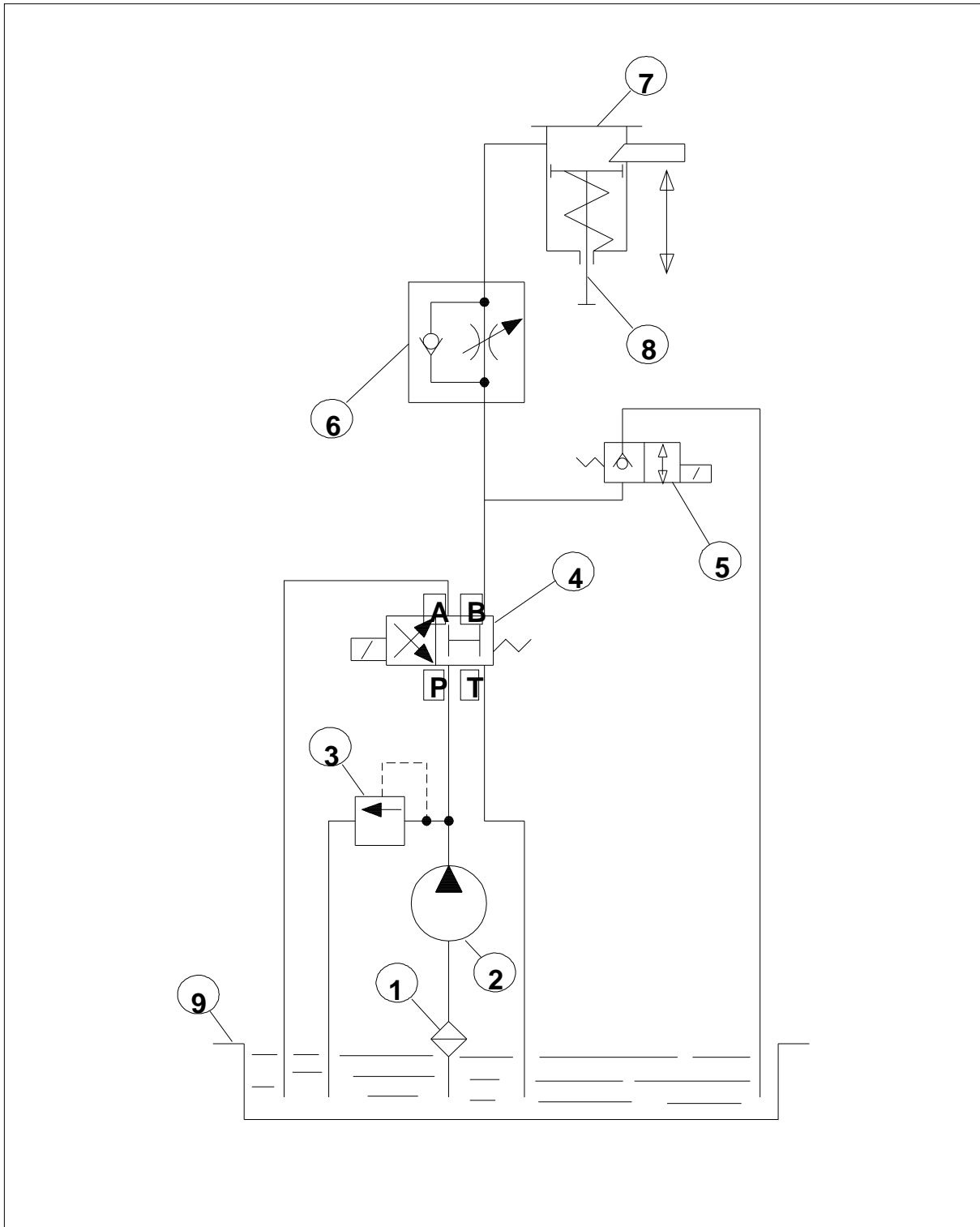
No.	Codice	Descrizione componente
1	02002287	Teleinvertitore motore alimentatore
2	02002448 02002449	Relè termico motore alimentatore 1/1.6 A 380/420V (optional) Relè termico motore alimentatore 1.6/2.5 A 220/240V (optional)
3	02001346 02001347 02001348 02001349 02001350 02001351	Motore alimentatore 220/380V 50 Hz Motore alimentatore 260/450V 50 Hz Motore alimentatore 240/420V 50 Hz Motore alimentatore 220/380V 60 Hz Motore alimentatore 250/440V 60 Hz Motore alimentatore 320/550V 60 Hz
4	02001357	Pedale avanzamento materiale



5.6 AL85-86 Schema elettrico

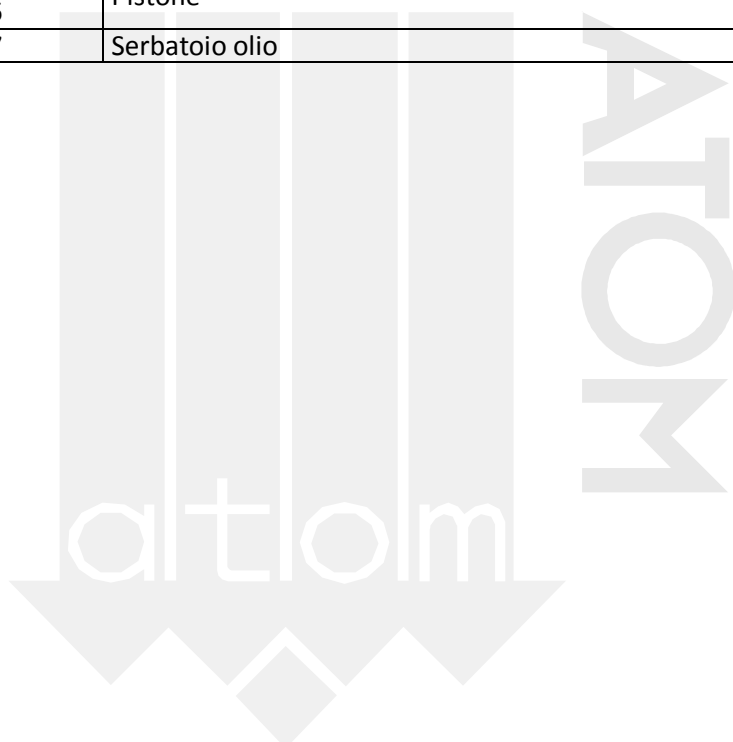


5.7 Schema oleodinamico



5.8 Legenda schema oleodinamico

No.	Codice	Descrizione componente	Versione
1	01003863	Serbatoio olio	Tutte
2	02003066 02003083	Pompa oleodinamica per motore 50Hz Pompa oleodinamica per motore 60Hz	Tutte
3	02002831	Valvola limitatrice di alta pressione	Tutte
4	02003048	Elettrovalvola di tranciatura	Tutte
5	02003047	Elettrovalvola di posizionamento finecorsa	Tutte
6	02003049	Valvola per regolazione finecorsa	Tutte
7	01010536 01010537 01010538	Pistone	588/1 588/2 588/3/5
8	01010545 01010546	Pistone	588/1/2 588/3/5
9	01010617	Serbatoio olio	Tutte



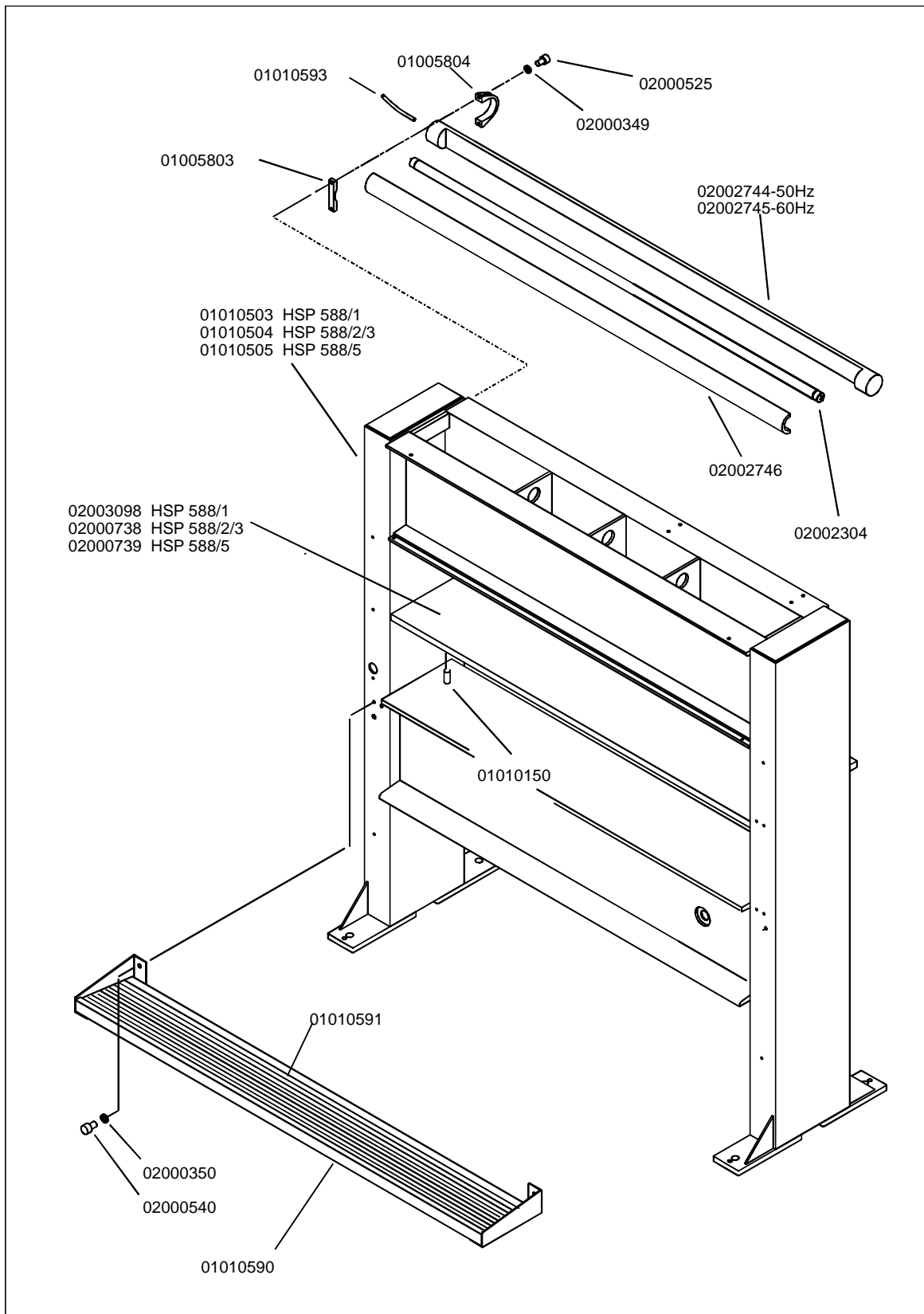
RICAMBI



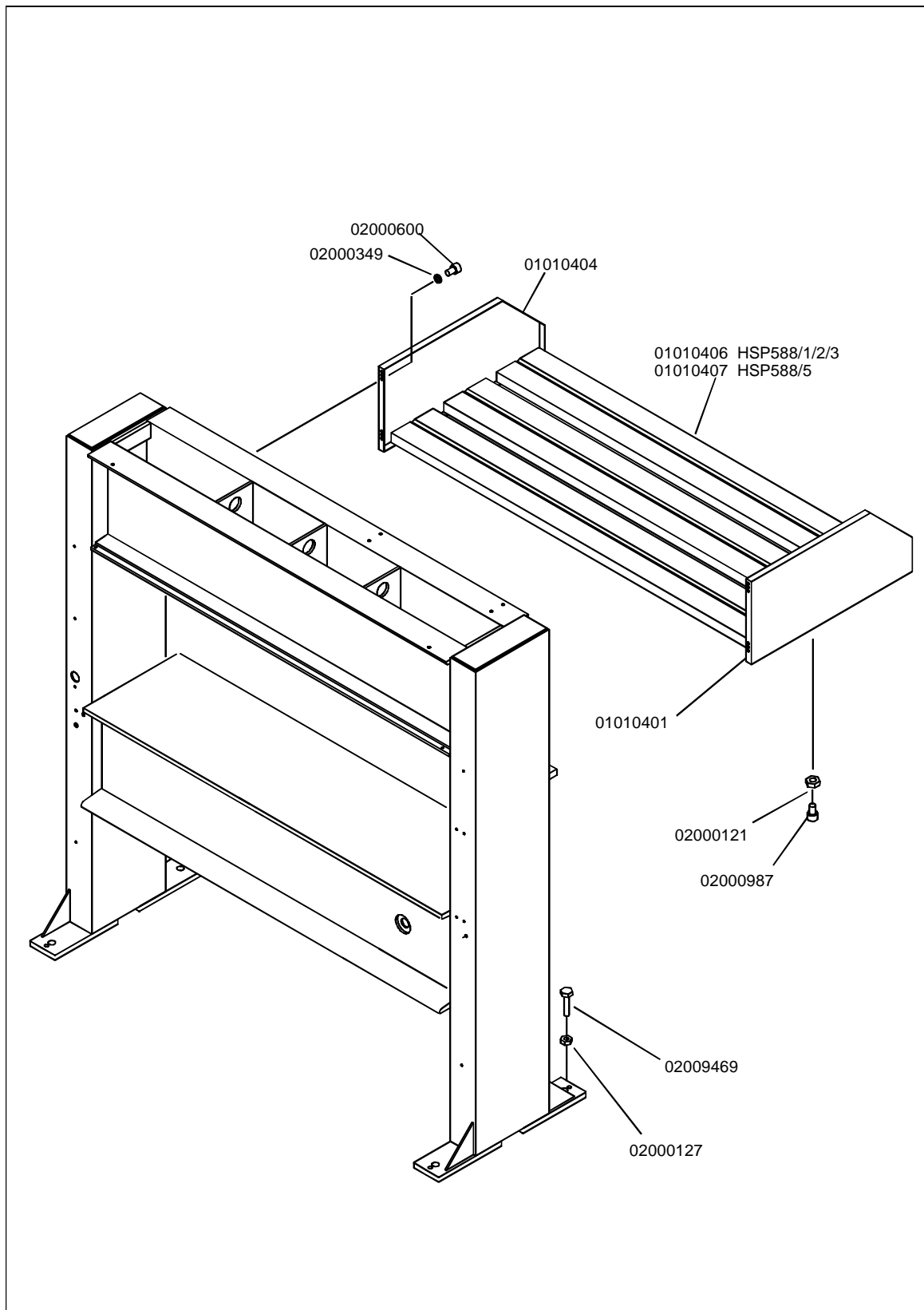


6 Ricambi

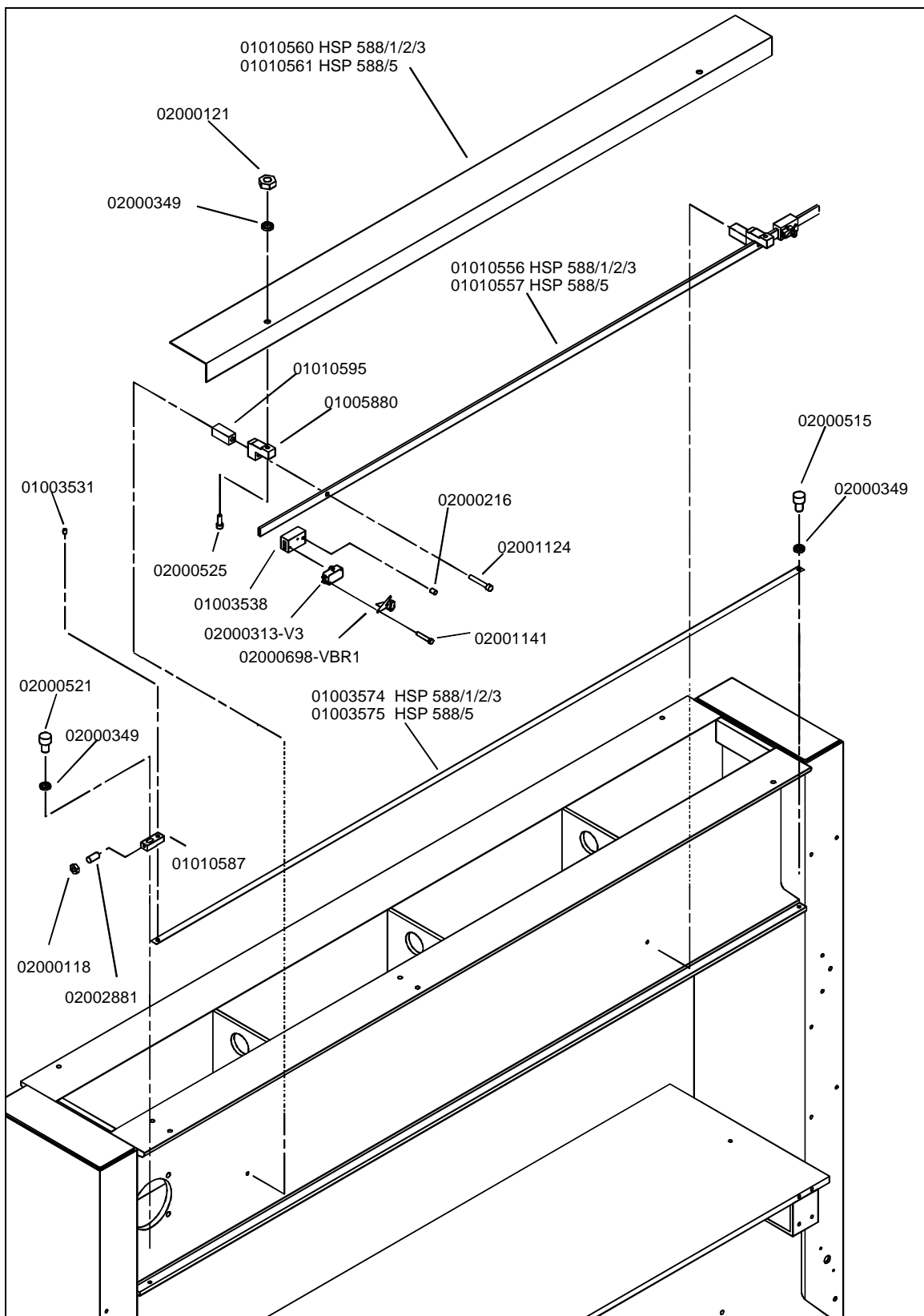
6.1 Tavola 1



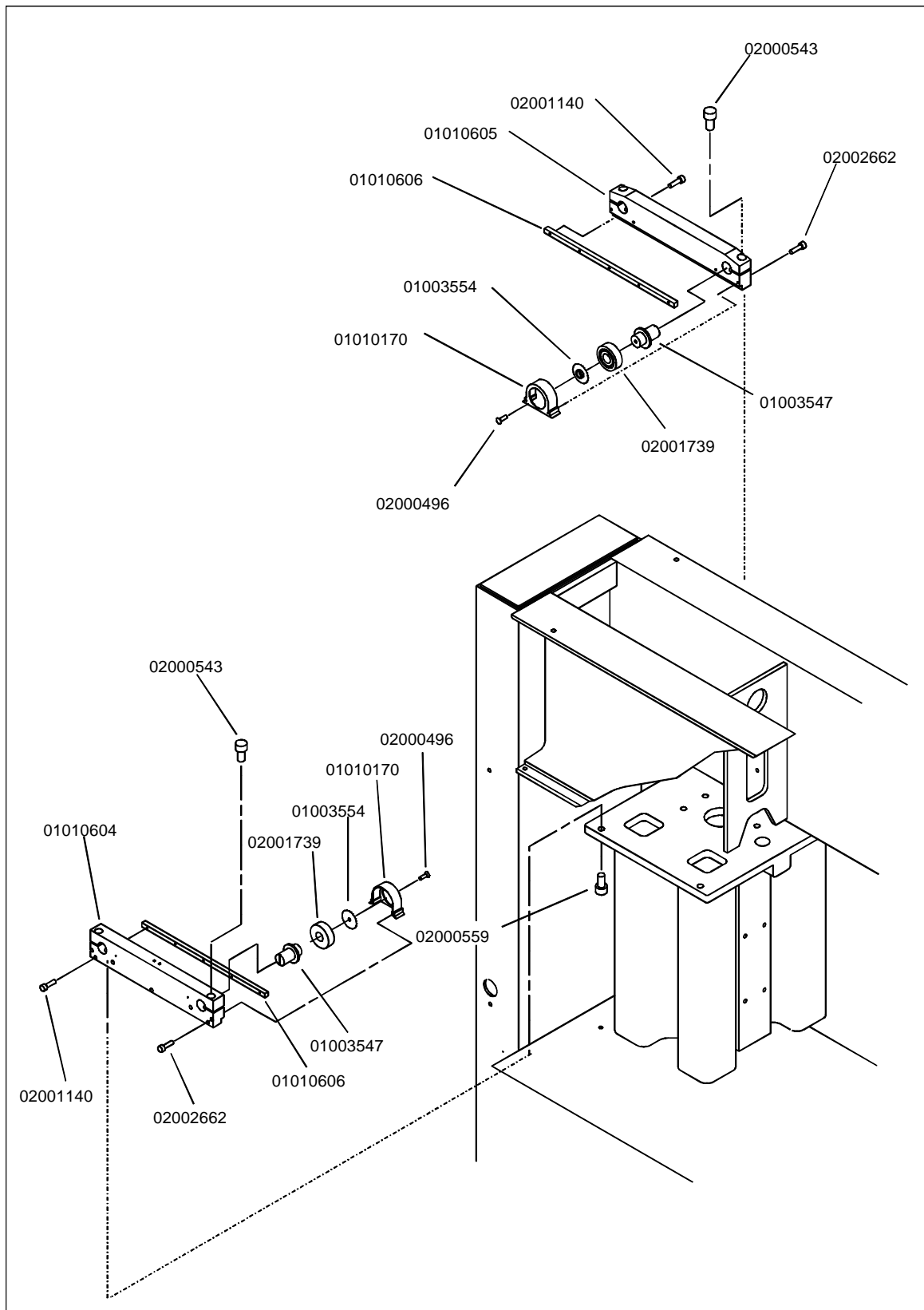
6.2 Tavola 2



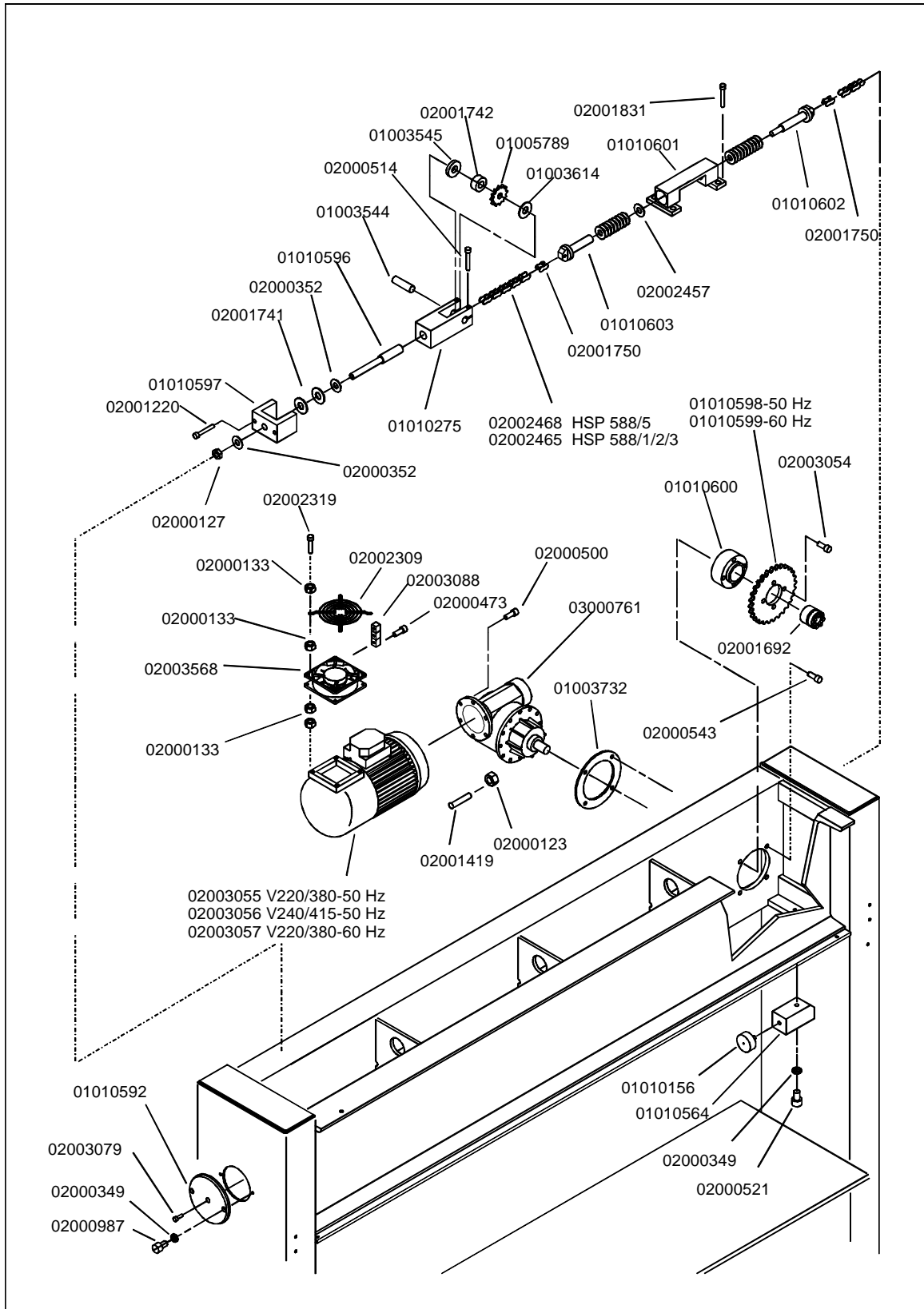
6.3 Tavola 3



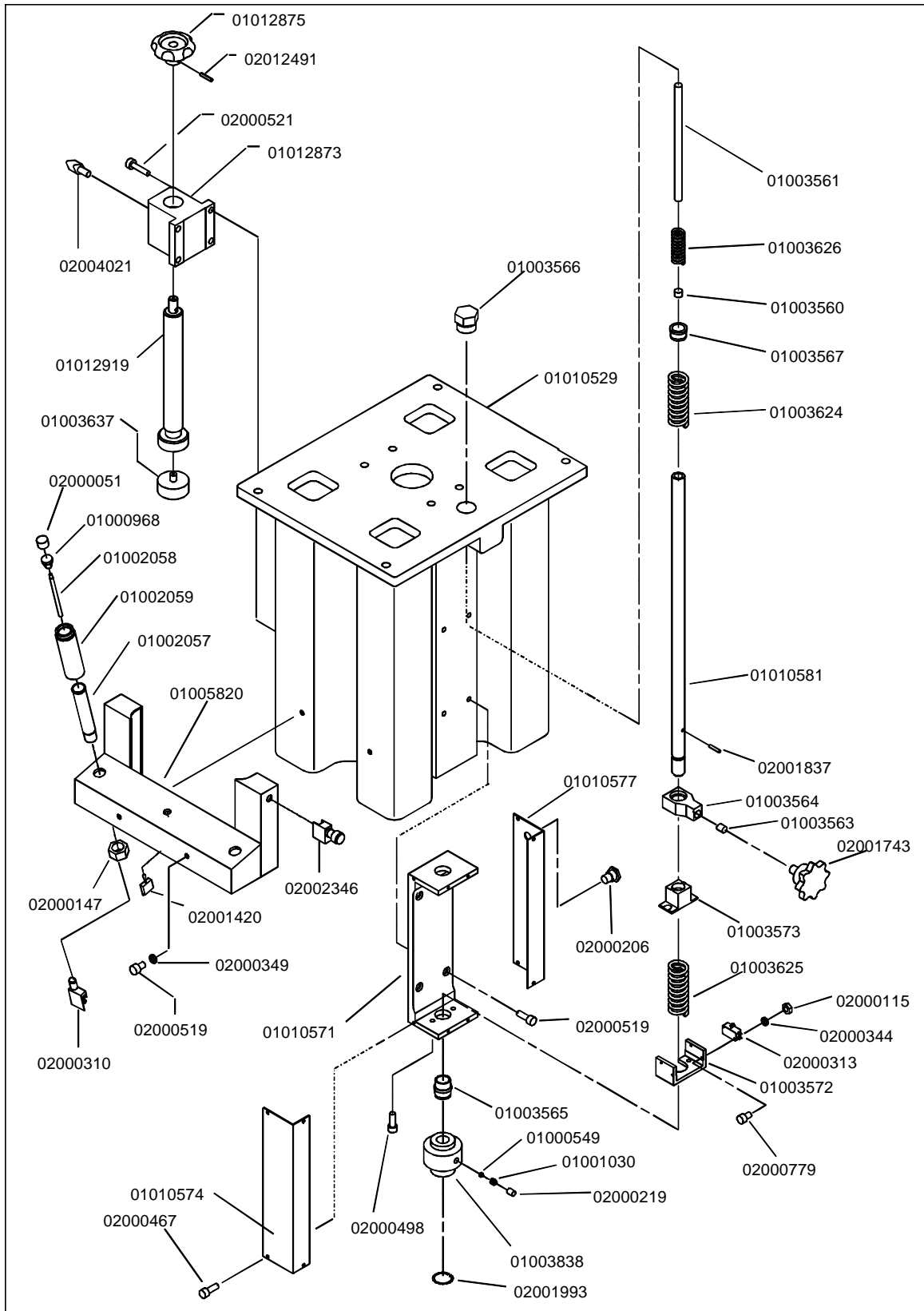
6.4 Tavola 4



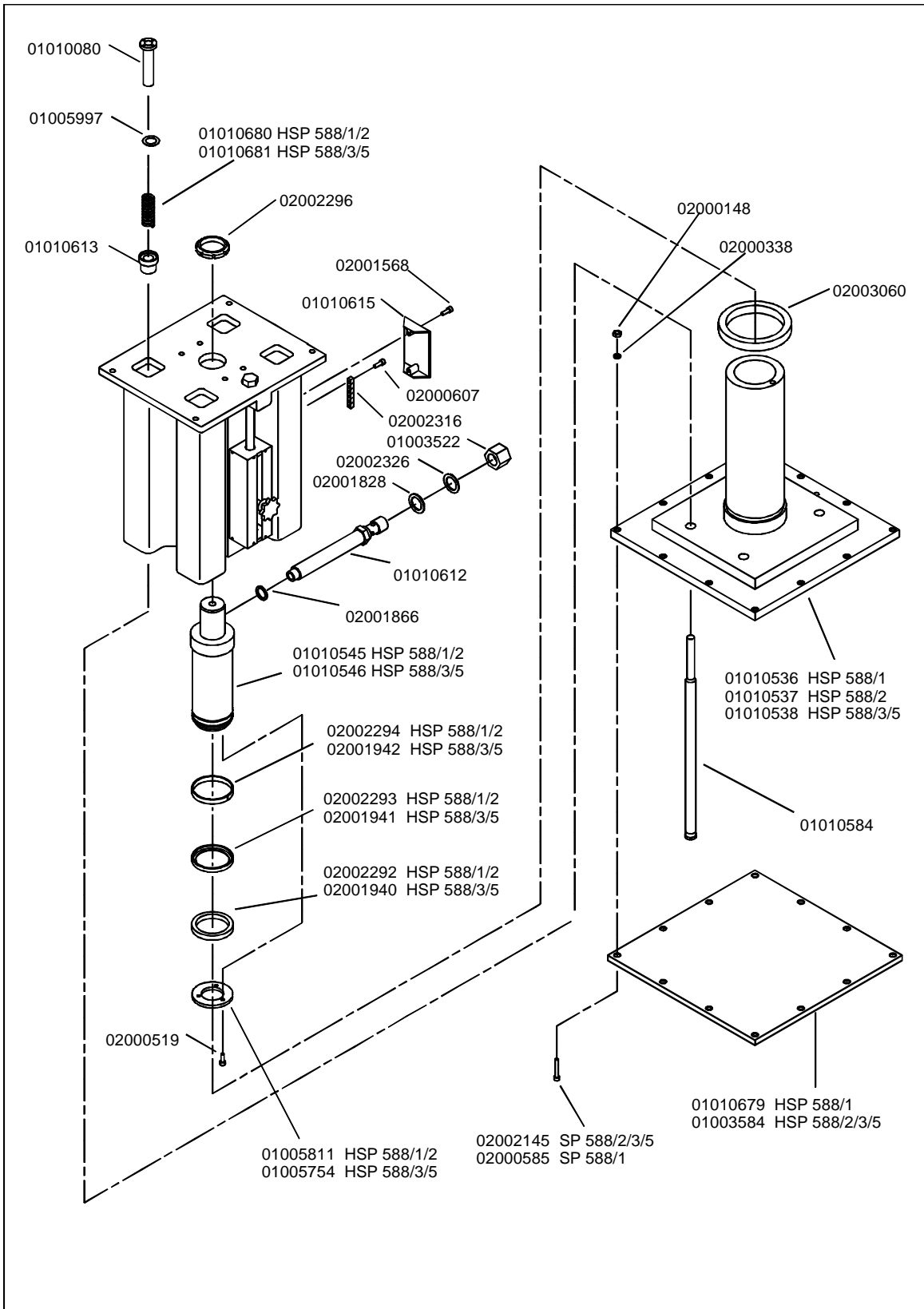
6.5 Tavola 5



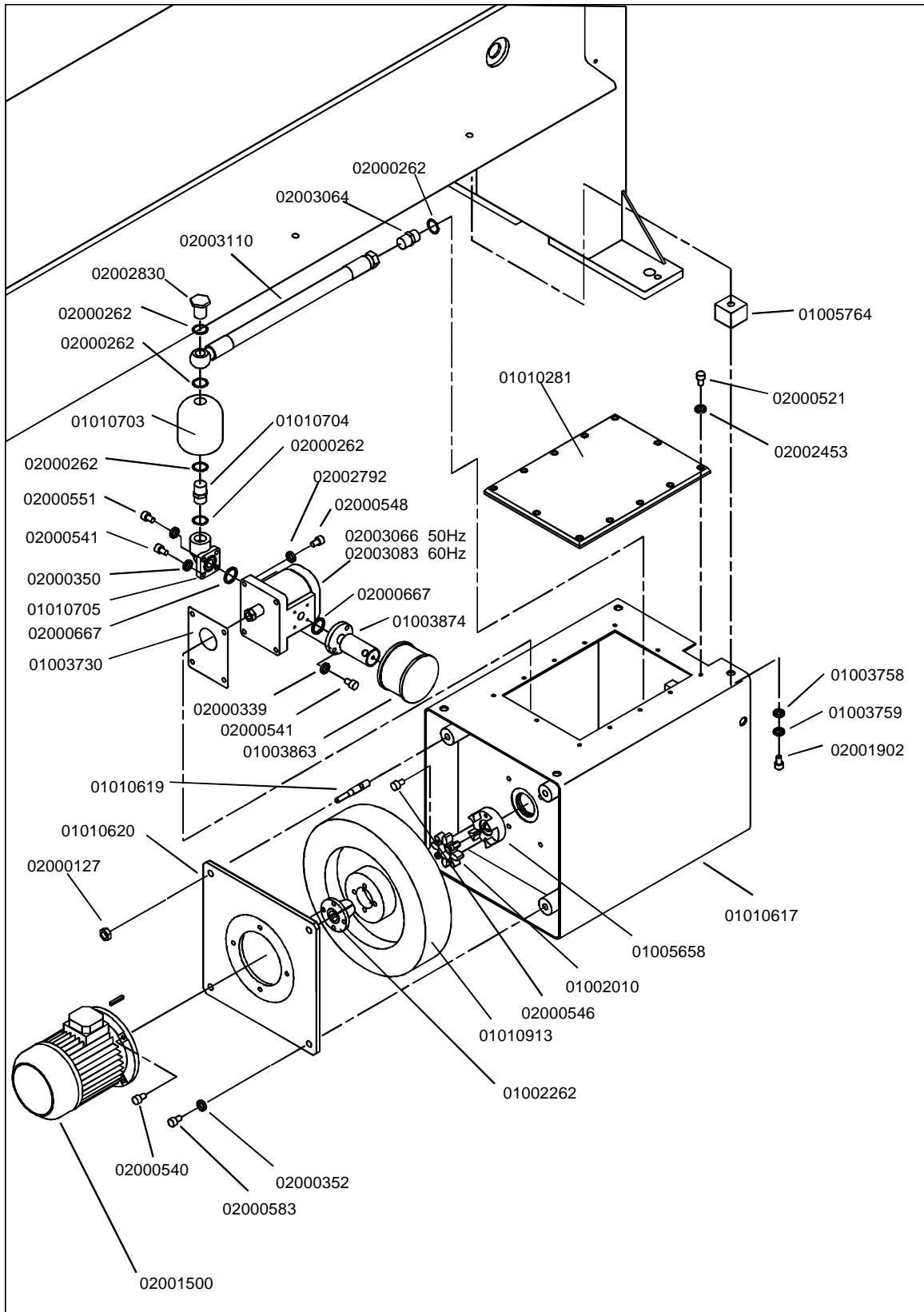
6.6 Tavola 6



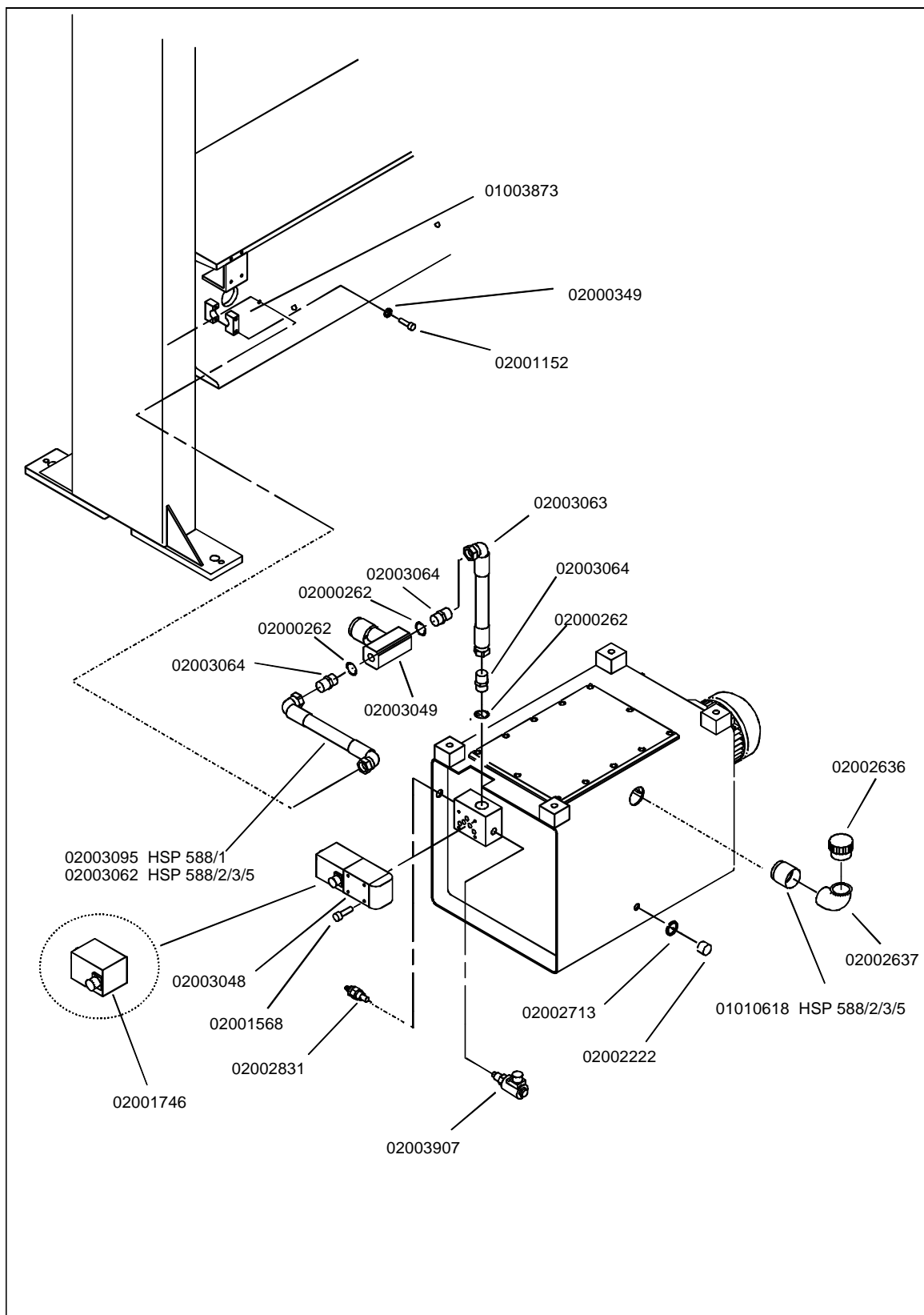
6.7 Tavola 7



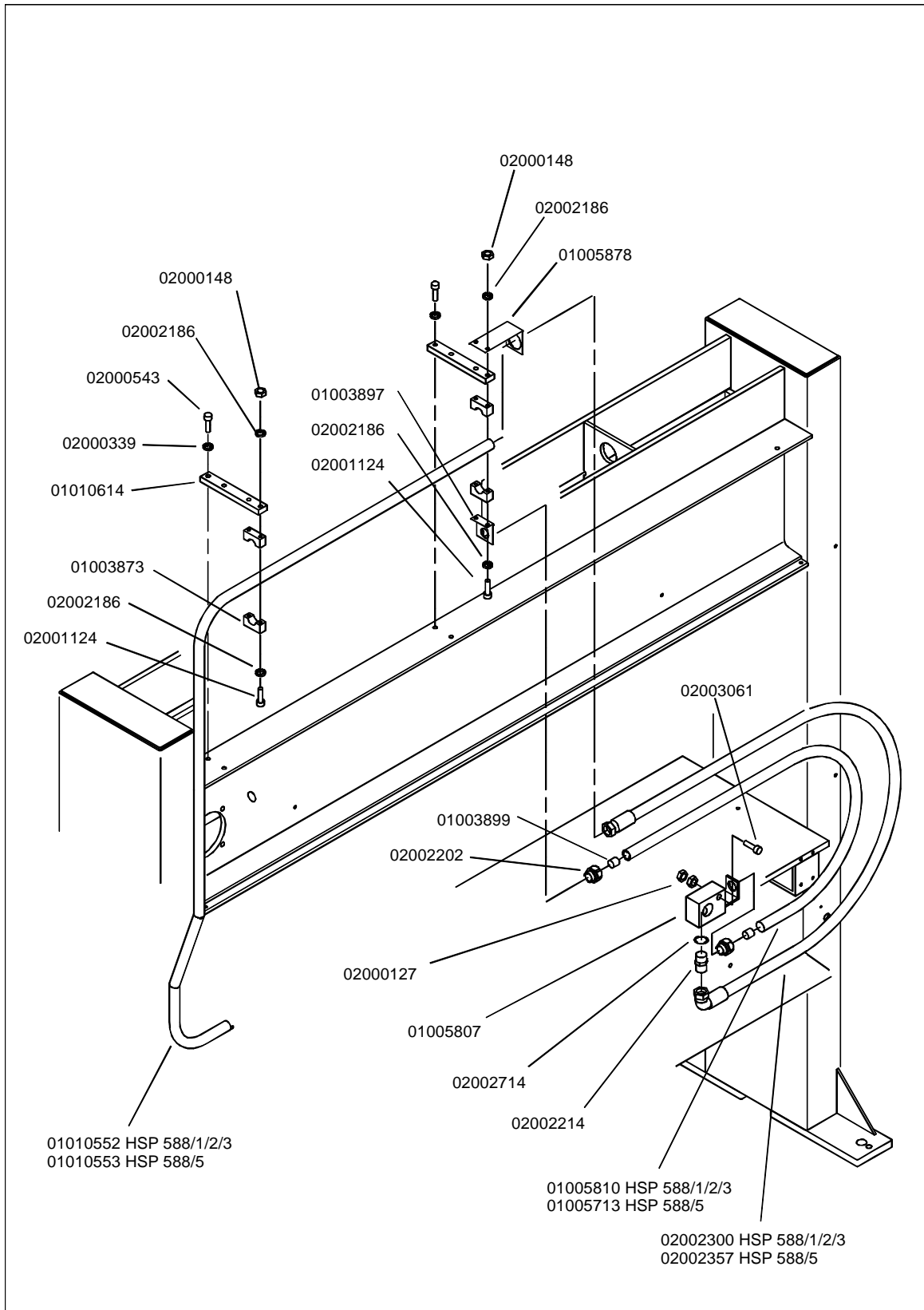
6.8 Tavola 8



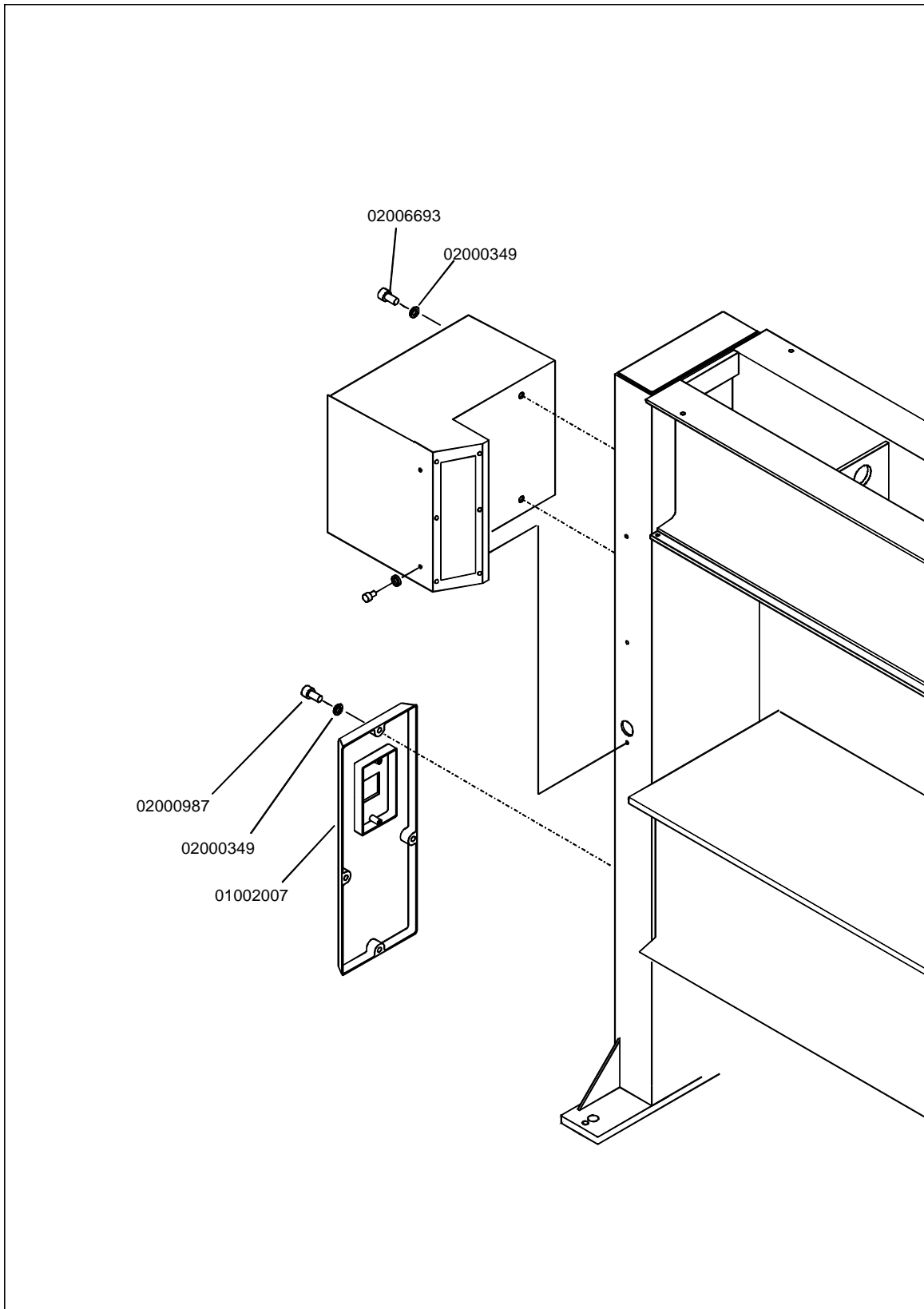
6.9 Tavola 9



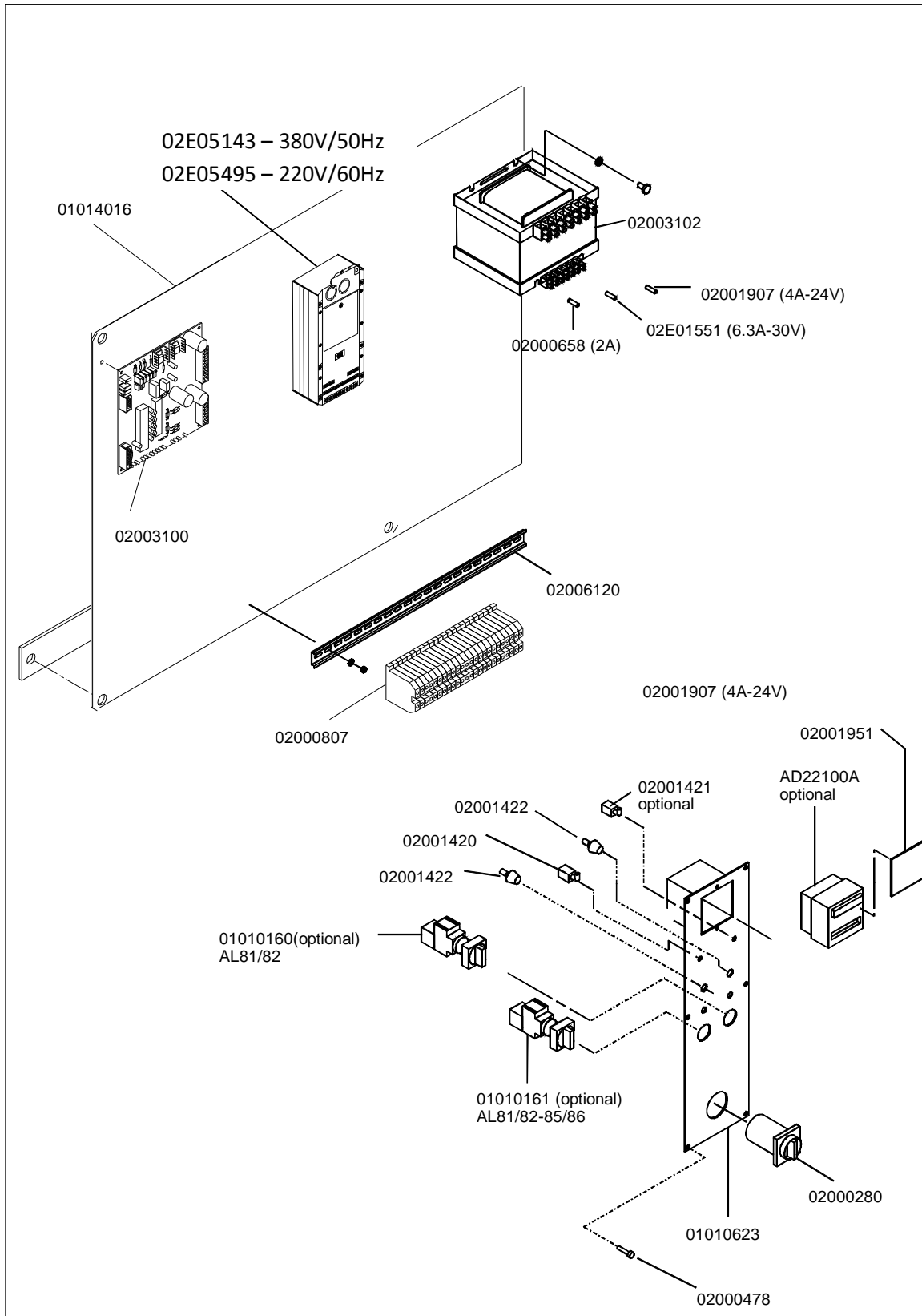
6.10 Tavola 10



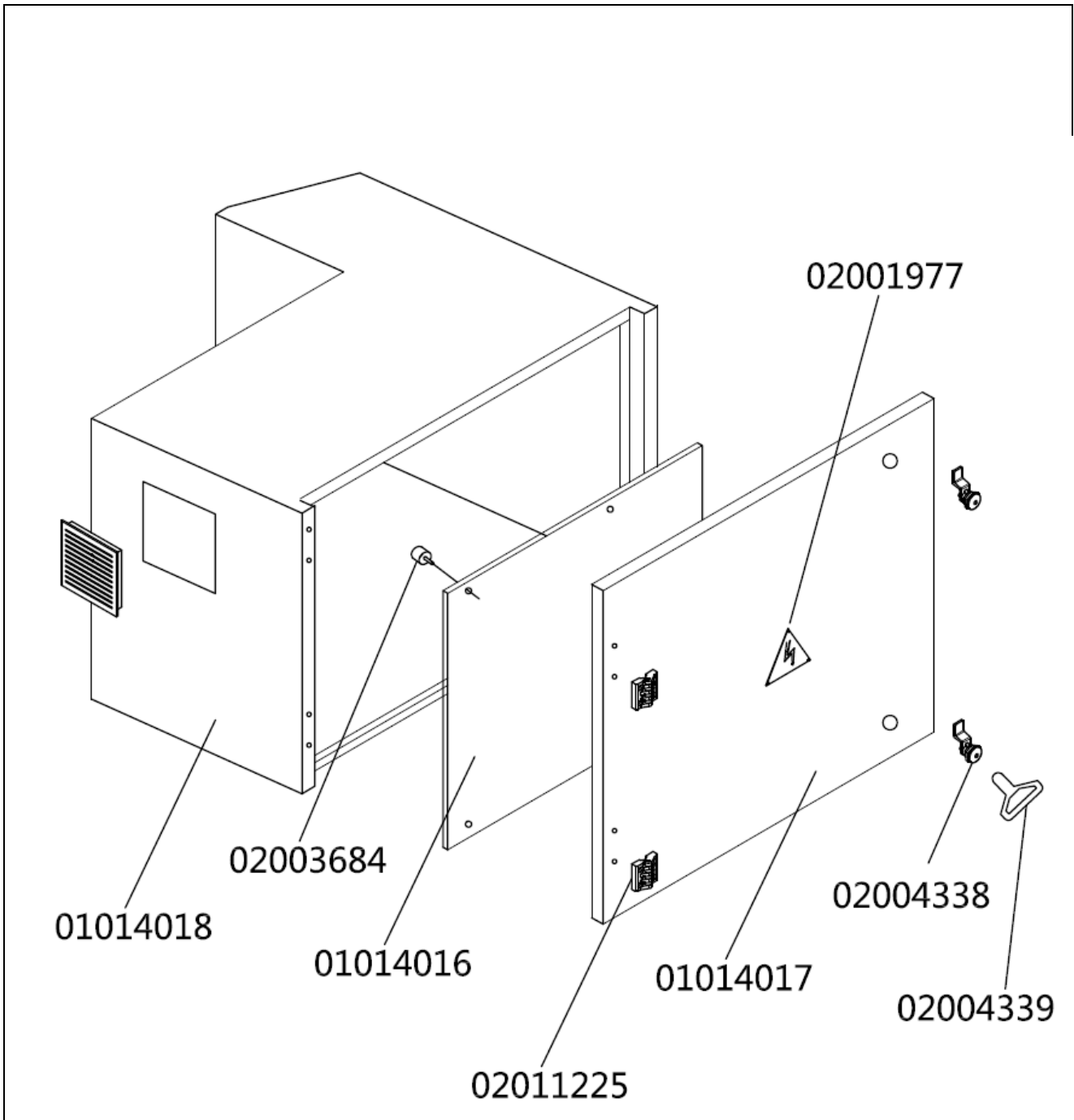
6.11 Tavola 11



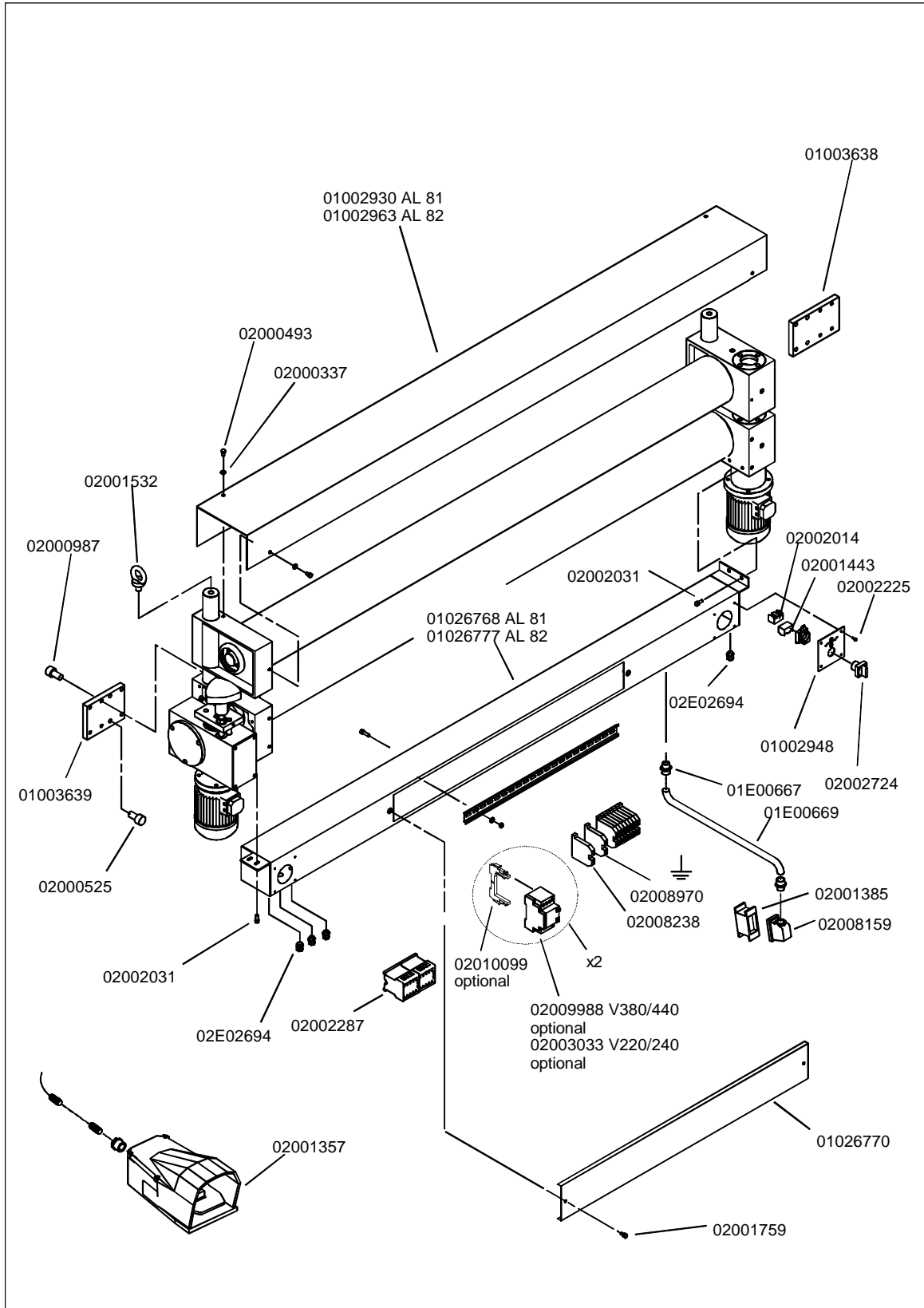
6.12 Tavola 12



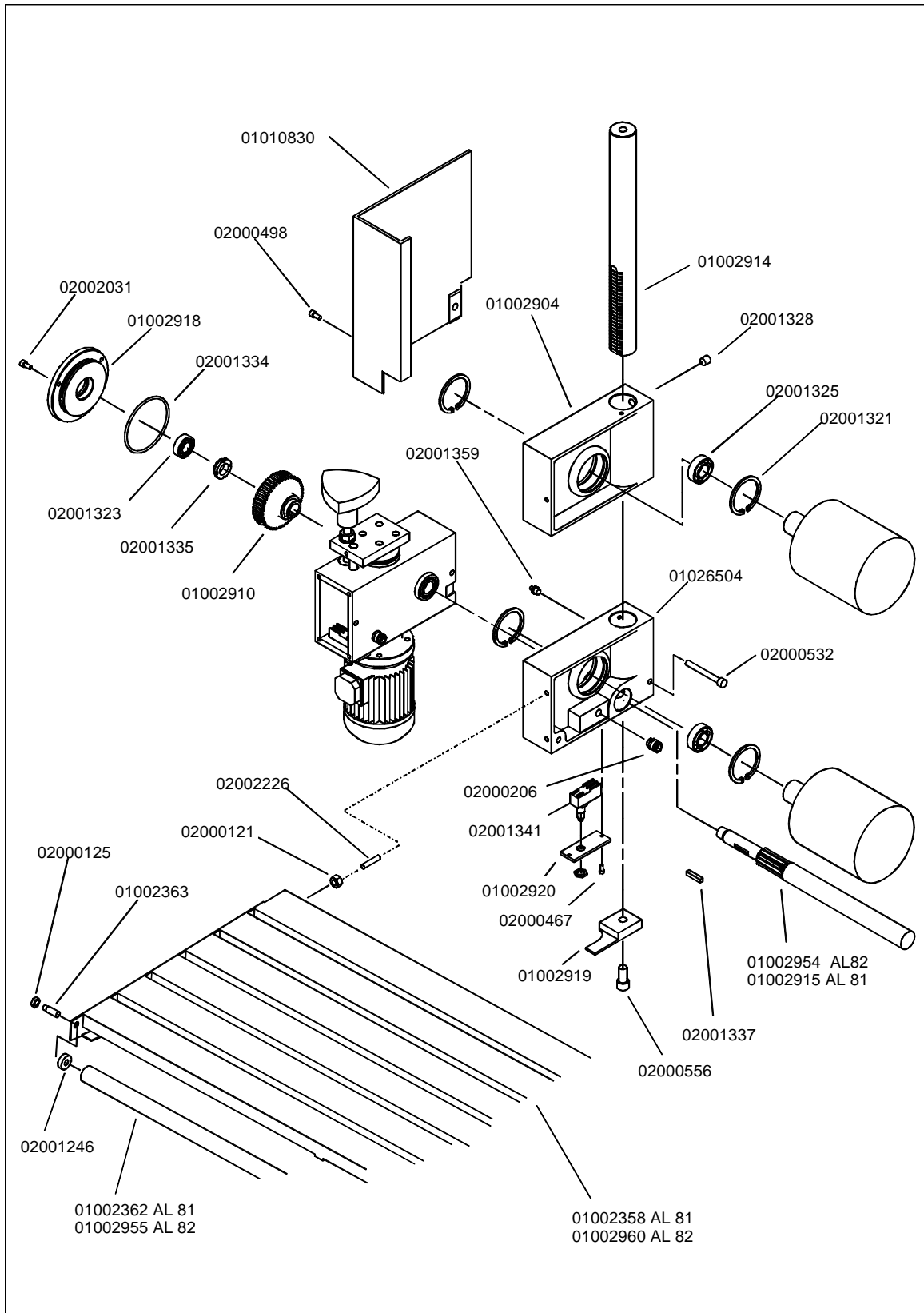
6.13 Tavola 13



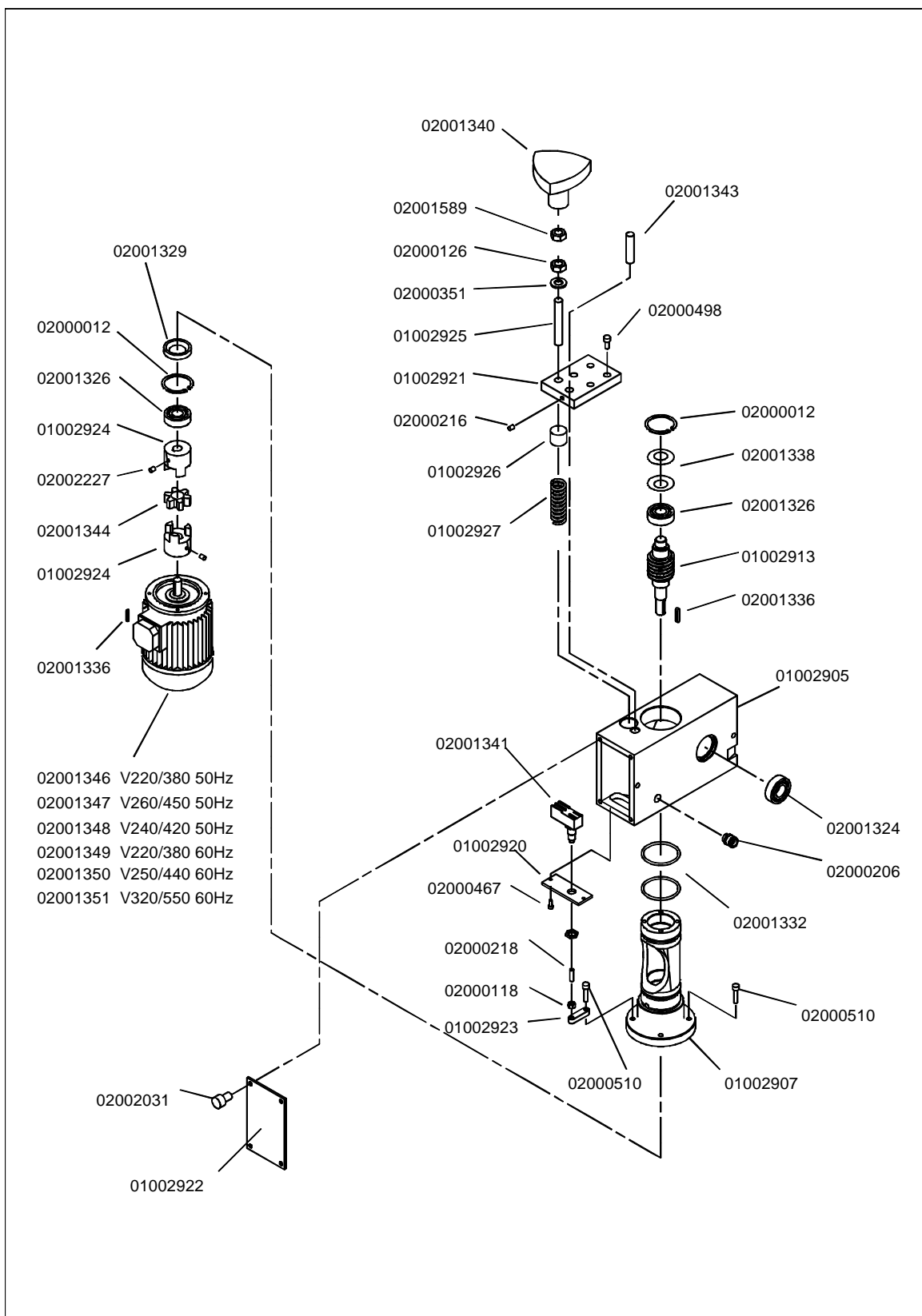
6.14 Tavola 14



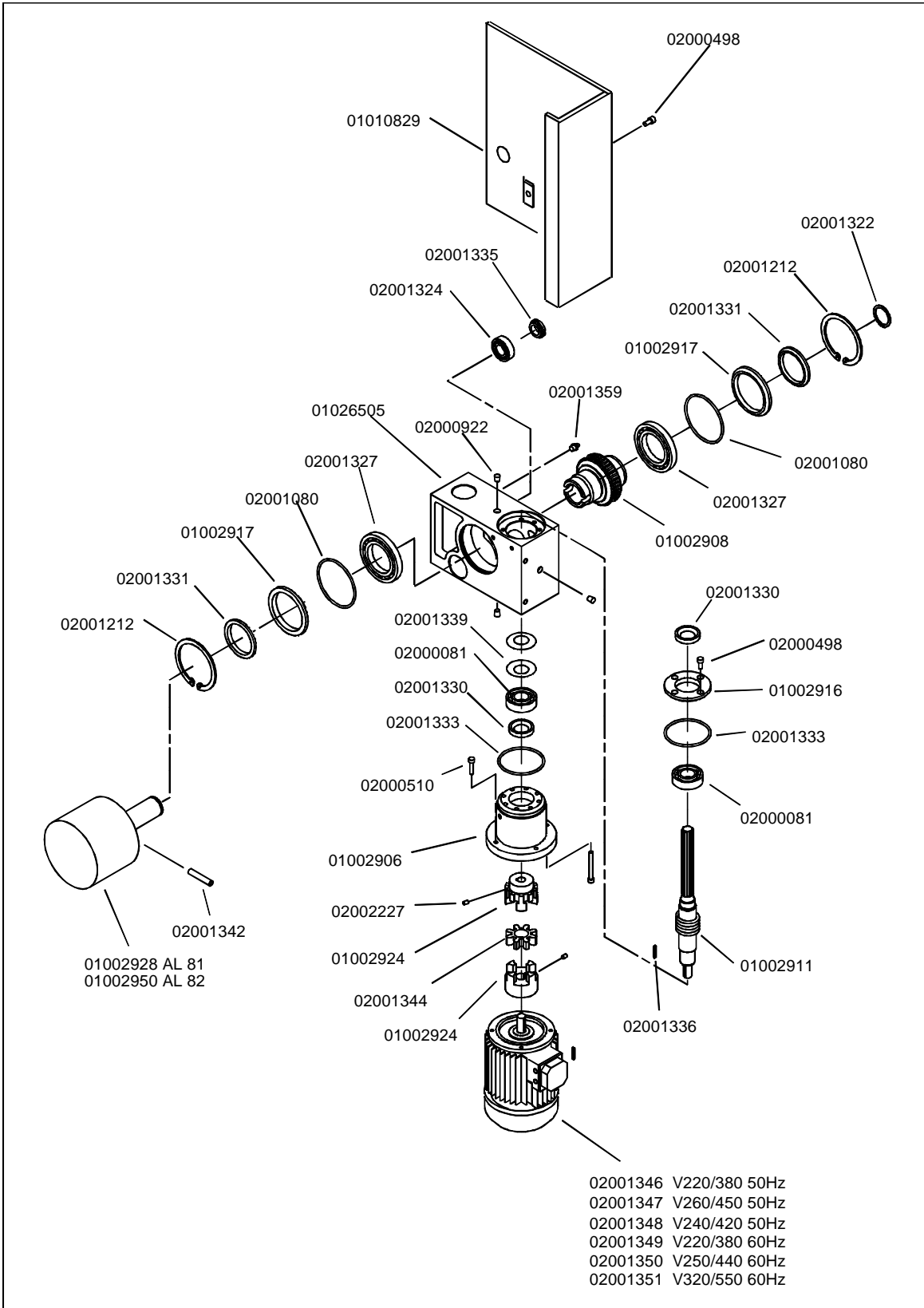
6.15 Tavola 15



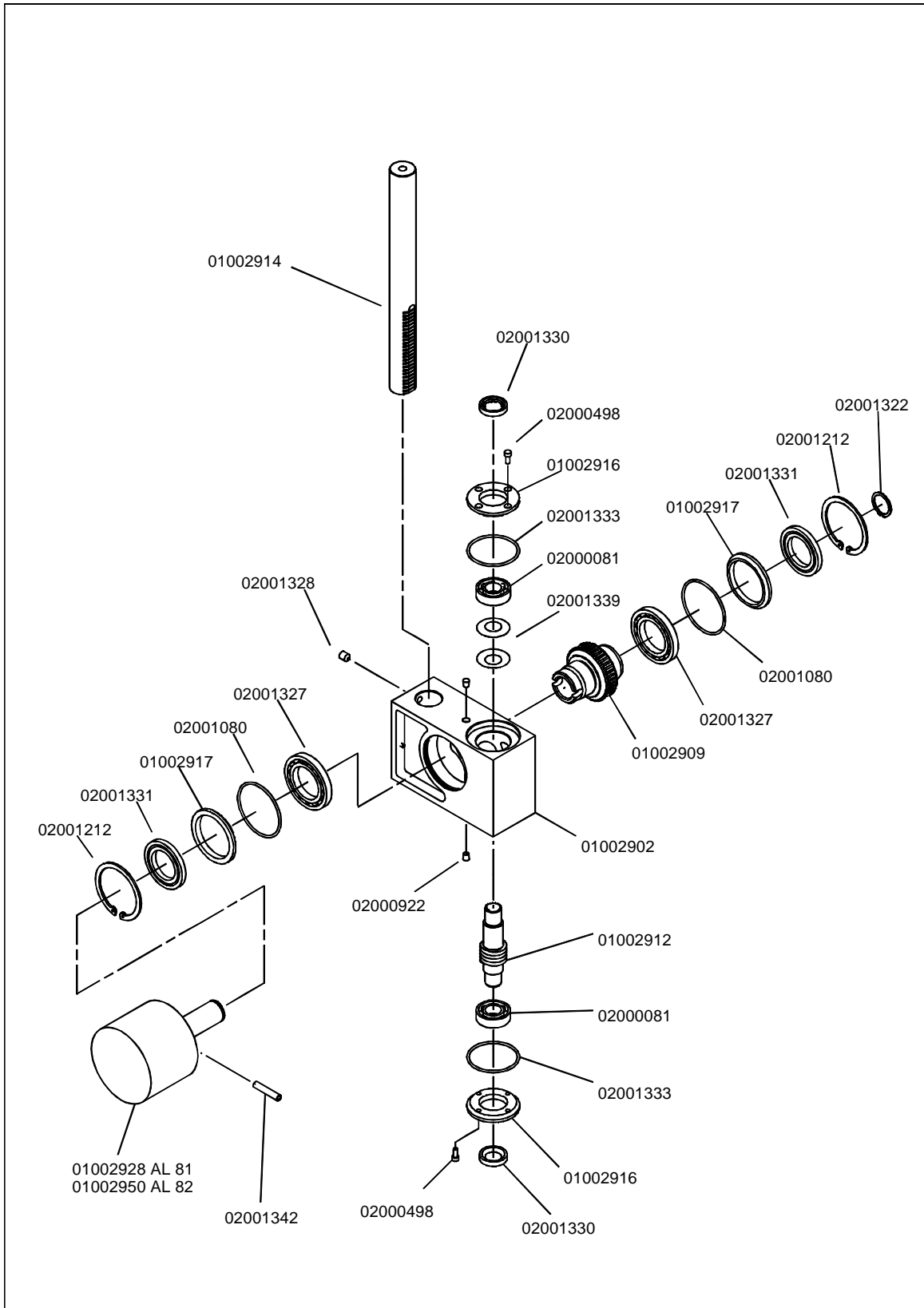
6.16 Tavola 16



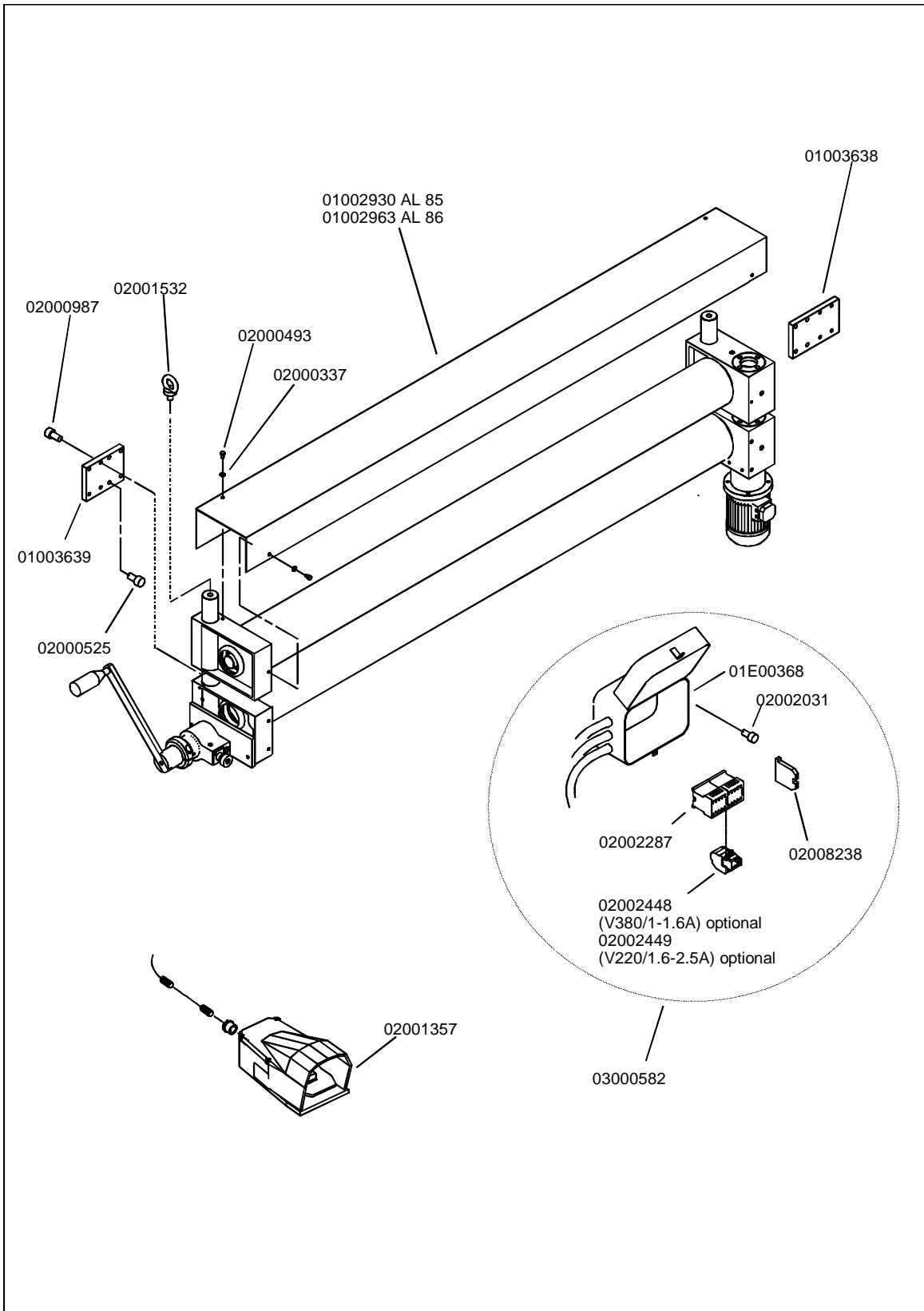
6.17 Tavola 17



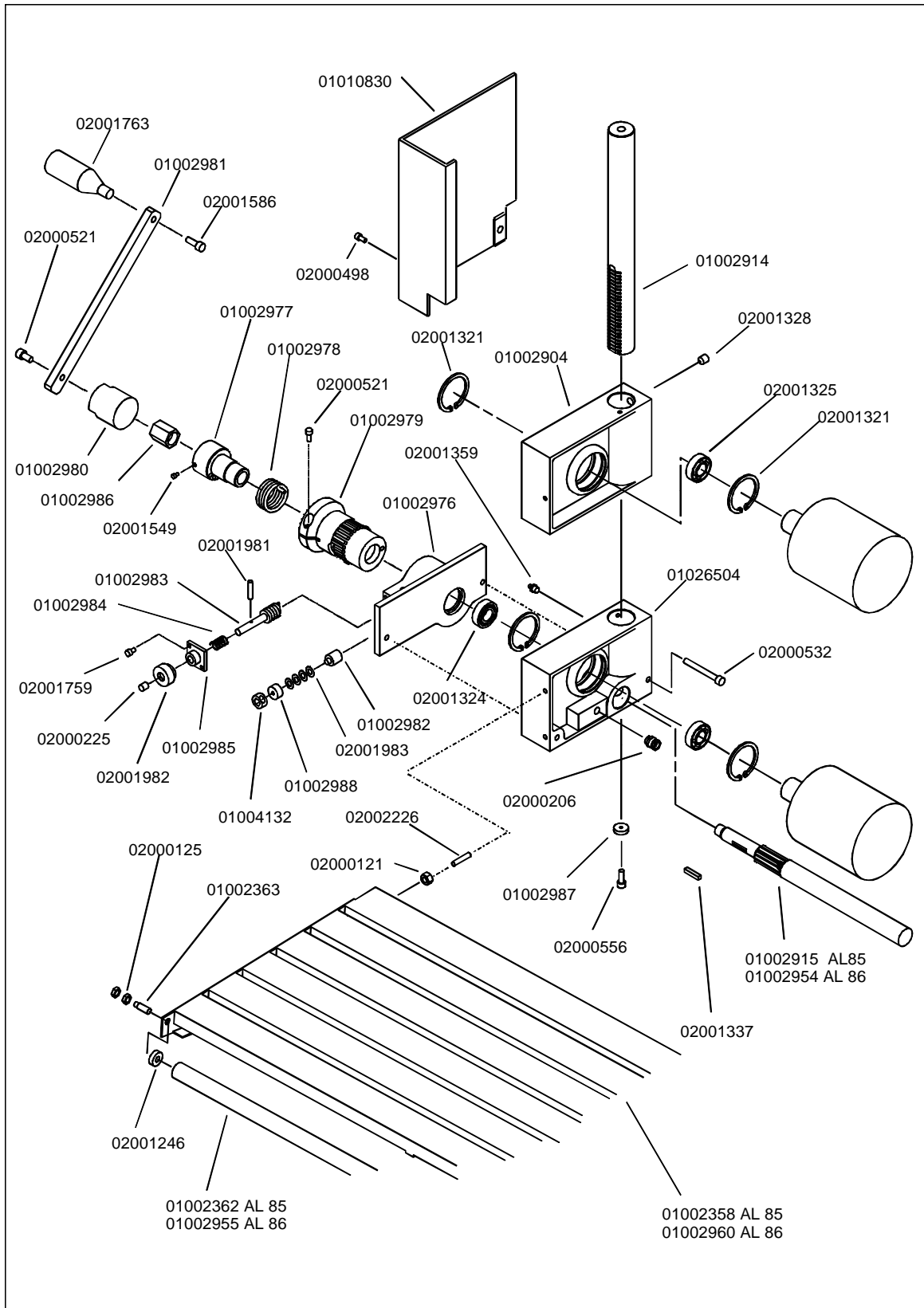
6.18 Tavola 18



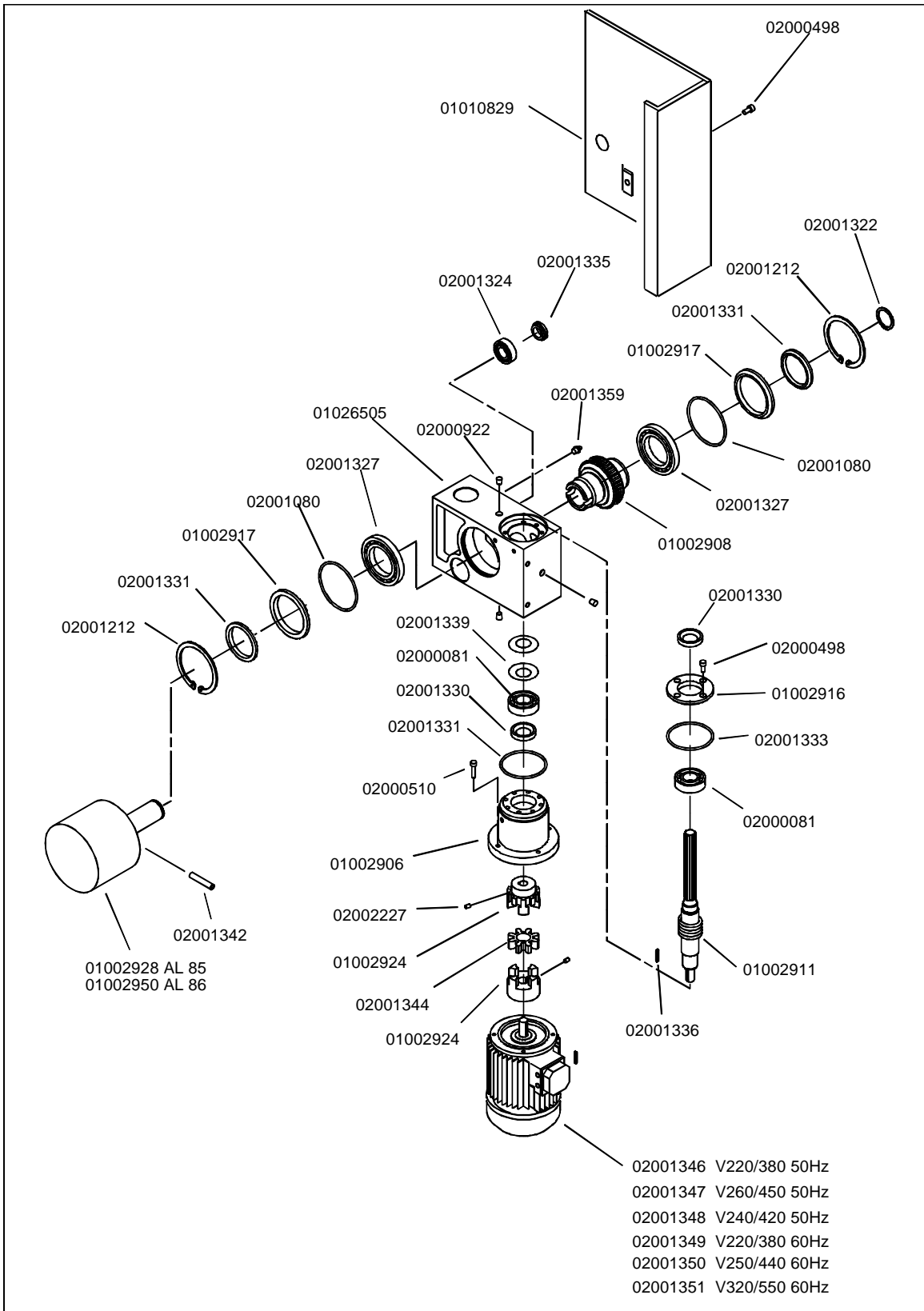
6.19 Tavola 19



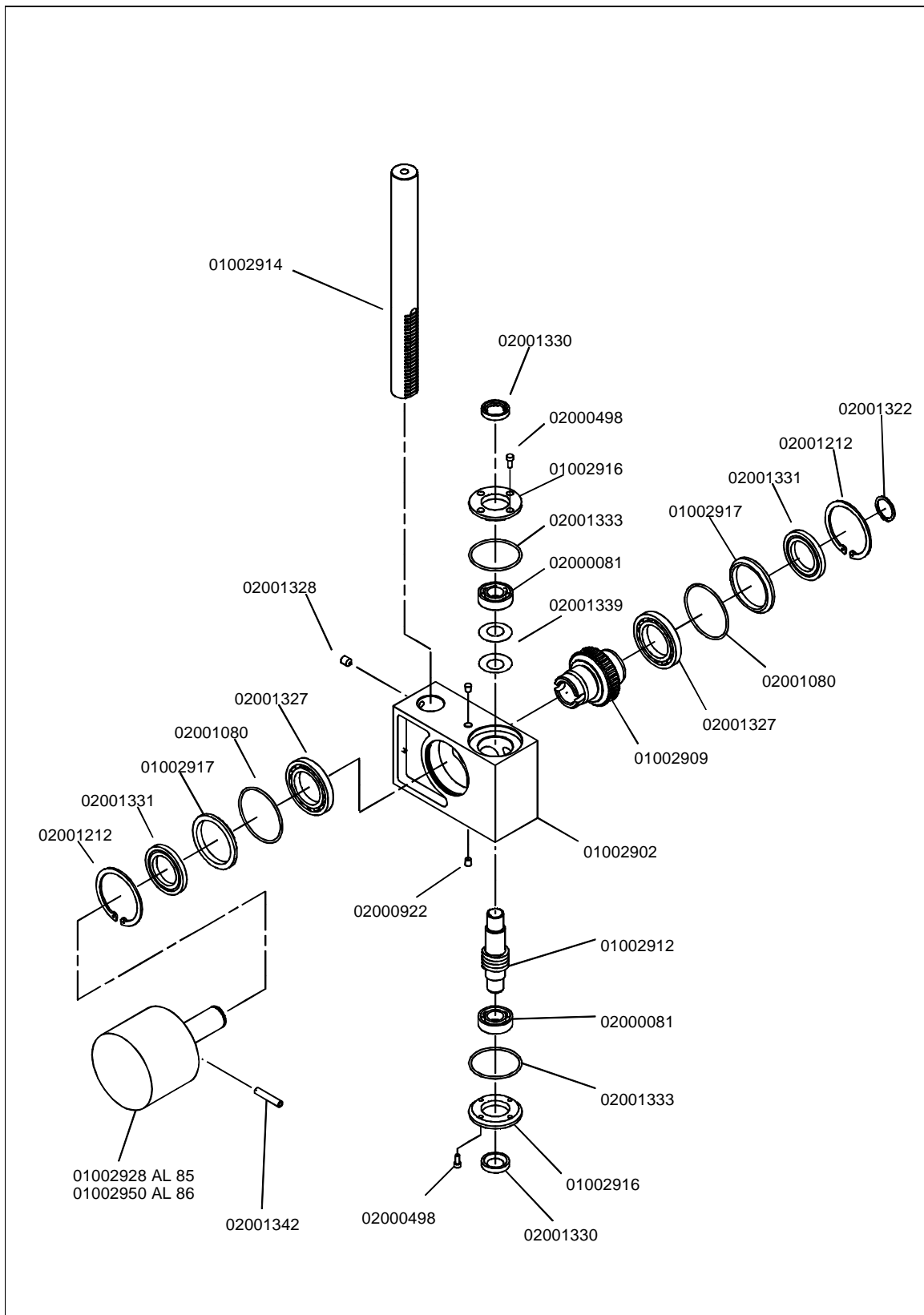
6.20 Tavola 20



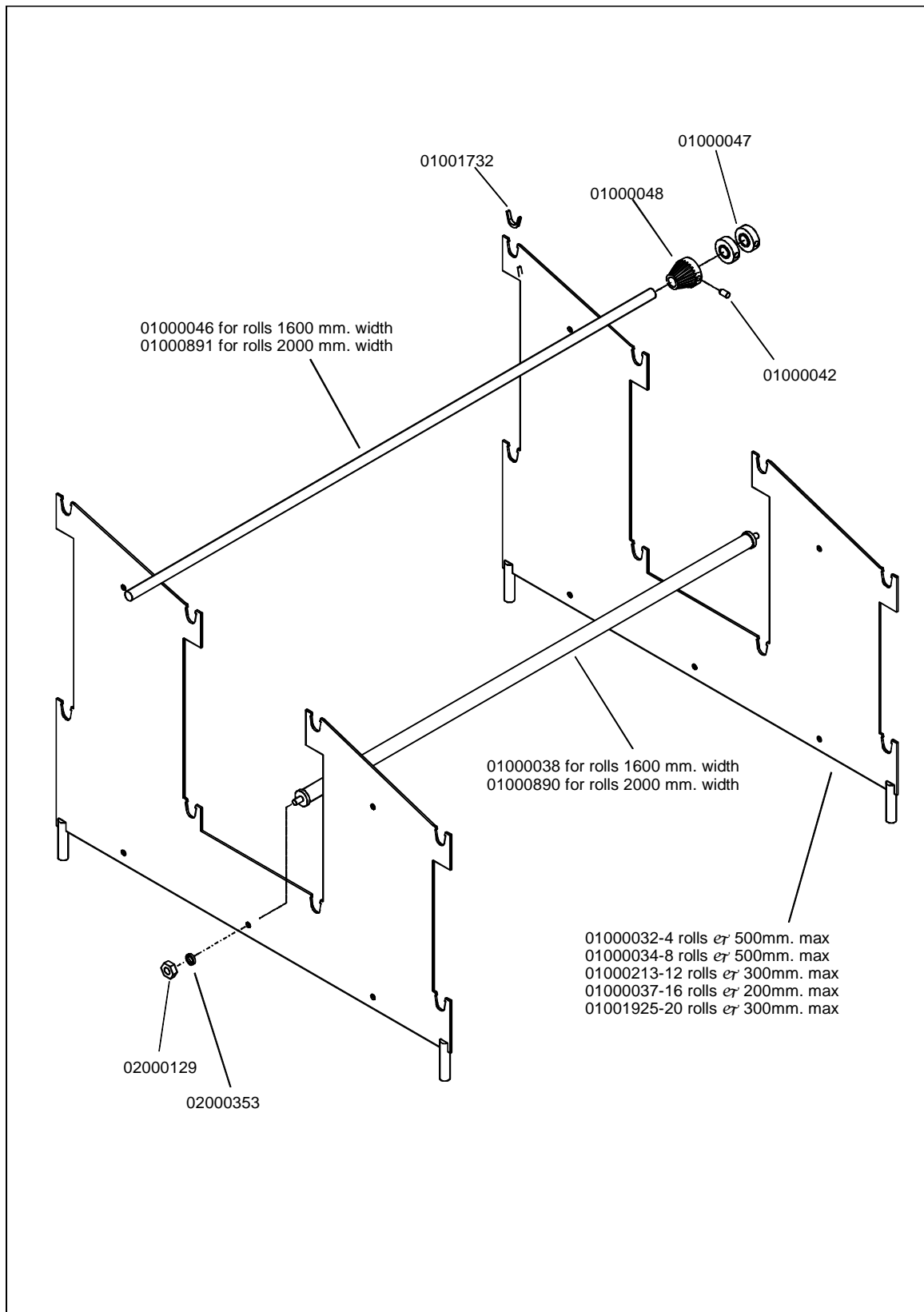
6.21 Tavola 21



6.22 Tavola 22



6.23 Tavola 23



ATOM

