

COLLI FGB S.R.L.

MANUALE D'ISTRUZIONE *GP2*

**USO E MANUTENZIONE DELLE MACCHINE INDUSTRIALI
SECONDO L'ALLEGATO I DELLA NUOVA DIRETTIVA MACCHINE
2006/42/CE**

MACCHINE PER LA RIFILATURA DELLE FODERE ESTERNE DELLE TOMAIE



PRODUTTORE: COLLI F.G.B. S.R.L.
VIA RUSSO, 25
VIGEVANO (PV) - ITALIA

CONTATTI: TEL +39 0381 84022
FAX +39 0381 78393
E-MAIL: collifgb@collifgb.it
URL: <http://www.collifgb.it>



CODICE MACCHINA GP2

CODICE LIBRETTO GP2 ITA

EDIZIONE 01 / 2015



QUESTO LIBRETTO È DA CONSERVARE PER FUTURI RIFERIMENTI E DOVRÀ SEMPRE SEGUIRE LA MACCHINA

COLLI FGB S.R.L.

DICHIARAZIONE *CE* DI CONFORMITÀ

Il costruttore

COLLI F.G.B. S.R.L.

Via Russo, 25 - 27029 Vigevano (PV) - ITALIA

Dichiara che la macchina

LA MACCHINA	RIFILATRICE
MODELLO	GP2

Vedi anche
DICHIARAZIONE CE
di Conformità allegata

è conforme a tutte le disposizioni delle direttive

2006/42/CE - NUOVA DIRETTIVA MACCHINE

2004/108/CE - COMPATIBILITÀ ELETTROMAGNETICA

NORME ARMONIZZATE APPLICATE

NORME NON ARMONIZZATE APPLICATE

UNI EN 13457:2005

e ne costituisce il fascicolo tecnico

Il Direttore Generale



PREMESSA E NOTE PER L'UTILIZZATORE

Il manuale raccoglie tutte le informazioni necessarie al fine di permettere all'utilizzatore un corretto impiego della macchina.

Sono elencate le norme di manutenzione periodica che consentono di mantenere la macchina in perfetta efficienza.

Si raccomanda di leggere accuratamente questo documento in tutte le sue parti prima di accingersi per la prima volta all'utilizzo della macchina.

Nel presente manuale alcune informazioni ed illustrazioni, possono differire dalla macchina in possesso in quanto sono descritte ed illustrate tutte le configurazioni inerenti alla macchina completa di tutti gli OPTIONAL: fare riferimento solo alle informazioni strettamente legate alla configurazione della macchina acquistata.

Il presente manuale è stato preparato esclusivamente per l'uso da parte dei propri clienti garantendone alla data di edizione la documentazione più aggiornata relativa all'uso del prodotto.

L'uso del presente manuale avviene sotto la completa responsabilità dell'utente.

Nessuna ulteriore garanzia viene pertanto concessa dal costruttore per eventuali imperfezioni, incompletezze e/o difficoltà operative, restando espressamente esclusa ogni responsabilità sua per danni diretti o indiretti comunque derivanti dall'uso di tale documentazione.

COLLI F.G.B. S.R.L. si riserva il diritto di apportare modifiche al prodotto descritto in questo manuale in qualsiasi momento e senza preavviso.

Tutti i diritti di riproduzione sono riservati alla COLLI F.G.B. S.R.L.

INDICE

1	INFORMAZIONI GENERALI	6
1.1	IDENTIFICAZIONE DEL COSTRUTTORE	6
1.2	IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA	6
1.3	RACCOMANDAZIONI PER L'USO E LA MANUTENZIONE	6
2	SPECIFICHE	7
2.1	DESCRIZIONE GENERALE DELLA MACCHINA	7
2.2	DATI TECNICI	8
2.3	PANNELLO DI CONTROLLO	9
2.4	CONDIZIONI PREVISTE DI USO	10
2.5	CONDIZIONI PREVISTE DI NON USO	12
2.6	SCOPO	13
3	INSTALLAZIONE E MONTAGGIO	14
3.1	SOLLEVAMENTO E MOVIMENTAZIONE	14
3.2	COLLOCAZIONE DELLA MACCHINA	15
3.3	INSTALLAZIONE	15
3.4	ALLACCIAMENTO DELLA MACCHINA ALLA RETE ELETTRICA	16
4	MESSA IN SERVIZIO DELLA MACCHINA	17
4.1	REGOLAZIONE	17
4.2	REGOLAZIONE COLTELLO 71	18
4.3	REGOLAZIONE GUIDA 79	18
5	DISPOSITIVI DI SICUREZZA E RISCHI RESIDUI	19
5.1	PREMESSA	19
5.2	INFORMAZIONI SUI RISCHI RESIDUI	19
5.3	DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE	20
5.4	PRATICHE DI LAVORO SICURO	20
5.5	VERIFICA DISPOSITIVI DI SICUREZZA	21
5.6	RISCHIO DOVUTO ALLE EMISSIONI SONORE	21
5.7	RISCHIO DOVUTO ALLE VIBRAZIONI	22
5.8	TARGHE	22
6	MANUTENZIONE	23
6.1	SOSTITUZIONE UTENSILI	23

7	RISOLUZIONE PROBLEMI	24
8	RICAMBI E MANUTENZIONE	25
8.1	AFFILATURA O SOSTITUZION COLTELLO 71	25
8.2	SOSTITUZIONE CONTROLAMA 88	26
8.3	SOSTITUZIONE MOLA 108	27
8.4	SOSTITUZIONE CINGHIA 118T(tavolo) -118C (colonna)	27
9	PULIZIA	28
9.1	DISMISSIONE E SMALTIMENTO	28
10	SCHEMA ELETTRICO E COMPONENTI ELETTRICI	29
11	GARANZIA	30
12	PARTI DI RICAMBIO	31
12a	COLONNA	31
12b	TAVOLO	32
12c	BILANCIERE	33
12d	COLTELLO	34
12e	CONTROLAMA	35
13	DISTINTA PEZZI DI RICAMBIO	36
13.1	RICHIESTA PEZZI DI RICAMBIO	40

1 INFORMAZIONI GENERALI

1.1 IDENTIFICAZIONE DEL COSTRUTTORE

Fabbricante : COLLI F.G.B. S.R.L.
Indirizzo: VIA RUSSO, 25
Città: 27029 VIGEVANO (PV)
Nazione: ITALIA
Tel: +39 0381 84022
Fax: +39 0381 78393
E-mail: collifgb@collifgb.it
Sito web: <http://www.collifgb.it>

1.2 IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA

La macchina è identificata per mezzo dei dati impressi sulla targhetta posta frontalmente sul supporto testa. Qualora vengano ordinate parti di ricambio o richiesti consigli per l'uso o la manutenzione occorre comunicare sempre il modello ed il numero di serie posti sulla targhetta. É assolutamente proibito rimuovere la targa o alterarne i dati riportati.



1.3 RACCOMANDAZIONI PER L'USO E LA MANUTENZIONE

Questo manuale evidenzia tutte le operazioni che riguardano il corretto uso e la normale manutenzione della macchina.

La macchina dovrà essere utilizzata solo da personale qualificato e maggiorenne.

É opportuno che il responsabile della sicurezza si assicuri che la persona assegnata all'uso della macchina abbia letto e compreso le informazioni riportate in questo manuale.

Il personale addetto alla manutenzione, sia ordinaria che straordinaria, deve avere una buona conoscenza meccanica-elettrica. Durante il funzionamento della macchina si raccomanda di non rimuovere le protezioni. Si raccomanda di non eseguire nessuna altra lavorazione, riparazione o intervento non indicati in questo manuale. Tutte le operazioni e gli interventi che richiedono smontaggio di particolari devono essere affidate a personale tecnico autorizzato. Seguire le istruzioni e le indicazioni contenute in questo manuale per un impiego corretto della macchina.

Si consiglia di conservare con cura il presente manuale in un luogo in cui possa essere facilmente rintracciato e consultato dall'operatore.

Una attenta e scrupolosa osservanza delle indicazioni contenute in questo manuale consentirà un uso sicuro e corretto della macchina.



OGNI MANIPOLAZIONE O RIMOZIONE DEGLI ELEMENTI DI SICUREZZA PUO' PROVOCARE GRAVI INCIDENTI: E' VIETATA LA RIMOZIONE, L'ESCLUSIONE O MODIFICHE A TALI ELEMENTI
DEVE ESSERE SEMPRE GARANTITO IL PERFETTO FUNZIONAMENTO DEGLI ELEMENTI DI SICUREZZA CON CONTROLLI PERIODICI.
OGNI DIFETTO O PROBABILE INCONVENIENTE RISCONTRATO DOVRA' ESSERE IMMEDIATAMENTE ELIMINATO

2 SPECIFICHE

2.1 DESCRIZIONE GENERALE DELLA MACCHINA

La macchina rifilatrice GP 2 è progettata per rifilare le fodere esterne delle tomaie.

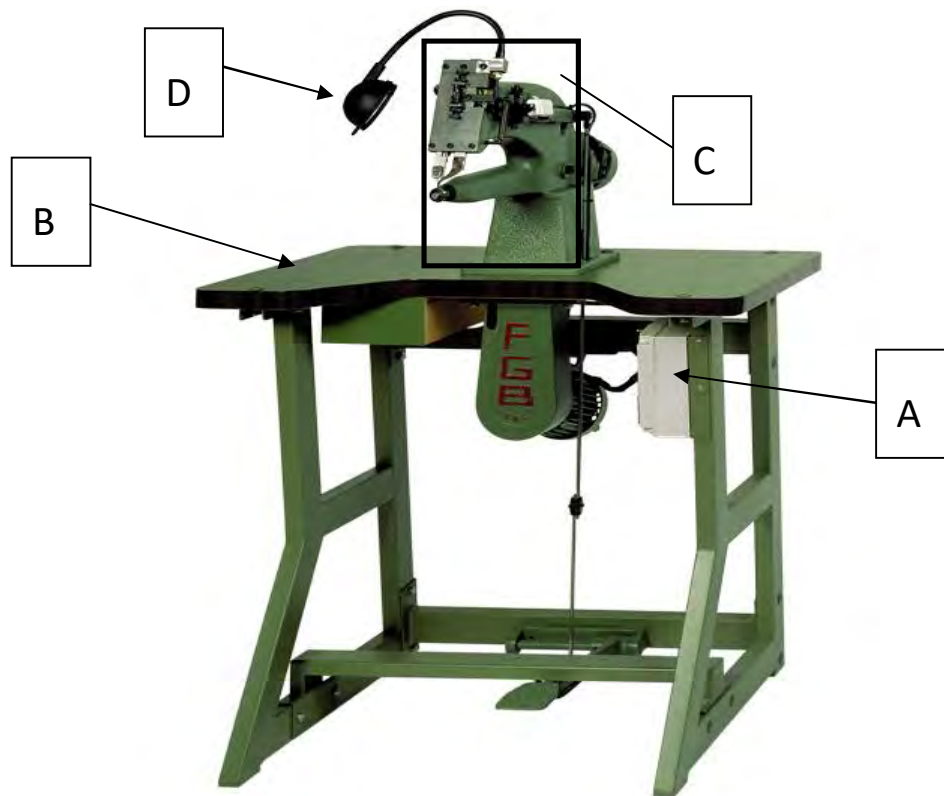
La macchina nella versione tavolo è composta da un pianale in legno con cassetto, ancorato ad un bancale in ferro saldato provvisto da piedini antivibranti. Nella versione colonna da un basamento con piedini antivibranti su cui è posta la colonna.

La testa della macchina è montata sulla colonna o sul tavolo. La cassetta elettrica contenente un selettore di funzionamento è montata sul bancale in ferro saldato o sulla colonna.

Nella parte retrostante il basamento supporto testa si colloca il motore protetto da un involucro chiuso.

Nella testa della macchina si trovano l'asta coltello che porta il coltello, l'albero girevole a supporto di una controlama, il carter testa e le protezioni dell'albero controlama, della controlama e della mola e volantino posteriore e il fanalino.

COLLI FGB S.R.L.



A - PANNELLO DI CONTROLLO

B - PIANALE IN LEGNO

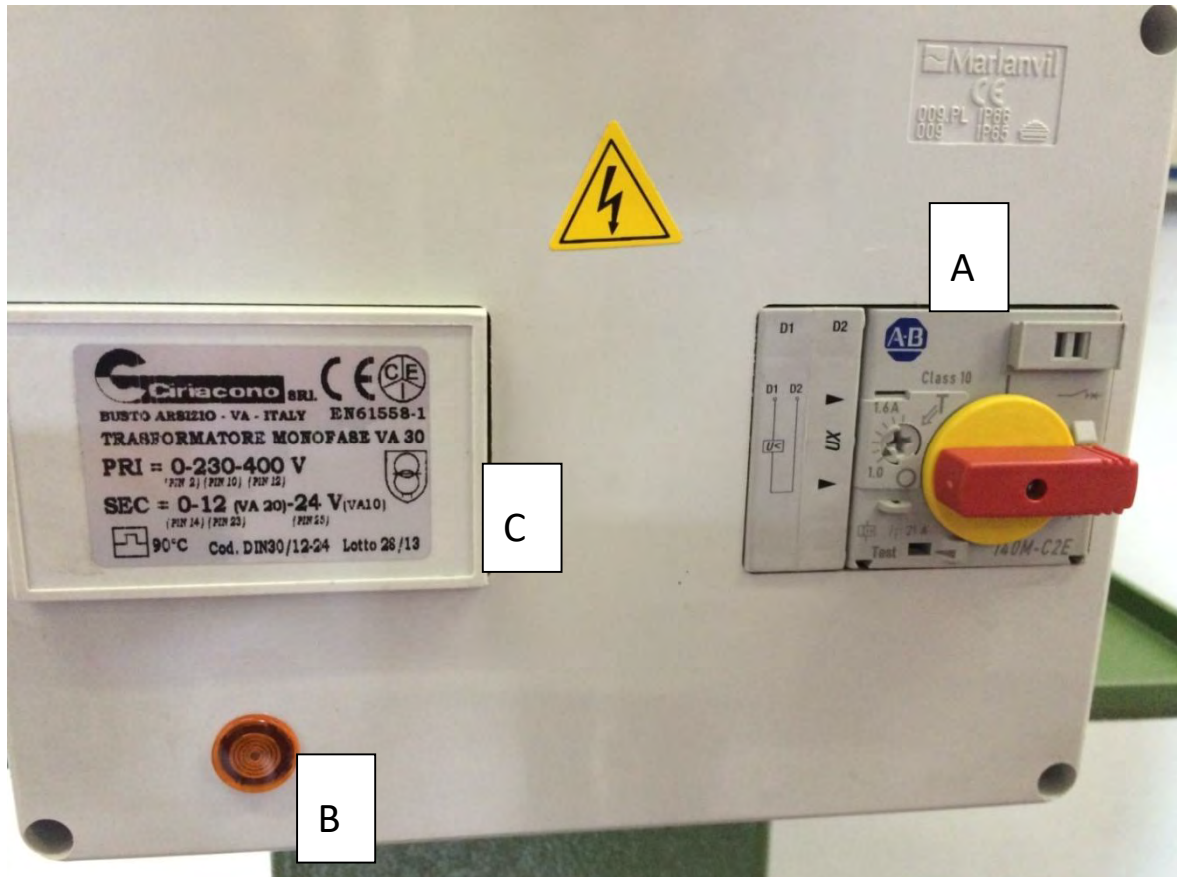
C - TESTA CON COLTELLO

D - FANALINO A LED

1.1. DATI TECNICI

CARATTERISTICHE TECNICHE	
PESO	70 Kg
LARGHEZZA	42 cm (colonna) - 80 cm (tavolo)
PROFONDITÀ	60 cm (colonna) - 70 cm (tavolo)
ALTEZZA	132 cm (colonna) - 120 cm (tavolo)
IMPIANTO LUCE	LED driver 12V - 6W
VOLTAGGIO	220/380 V standard (a richiesta altri voltaggi)
FREQUENZA	50/60 Hz
NUMERO FASI	3 standard (a richiesta monofase)
POTENZA MOTORE	0.25 kW
RUMOROSITÀ	Leq < 70 dB (A) Lpc(C) < 130 dB(C)
CORSA COLTELLO	4500 al minuto primo
PRODUZIONE	600 ÷ 800 paia al giorno
POTENZA ASSORBITA	0.5 kW

2.3 PANNELLO DI CONTROLLO



A - Interruttore magneto - termico rotativo lucchettabile per accensione e spegnimento

B - Spia di accensione

C - Trasformatore

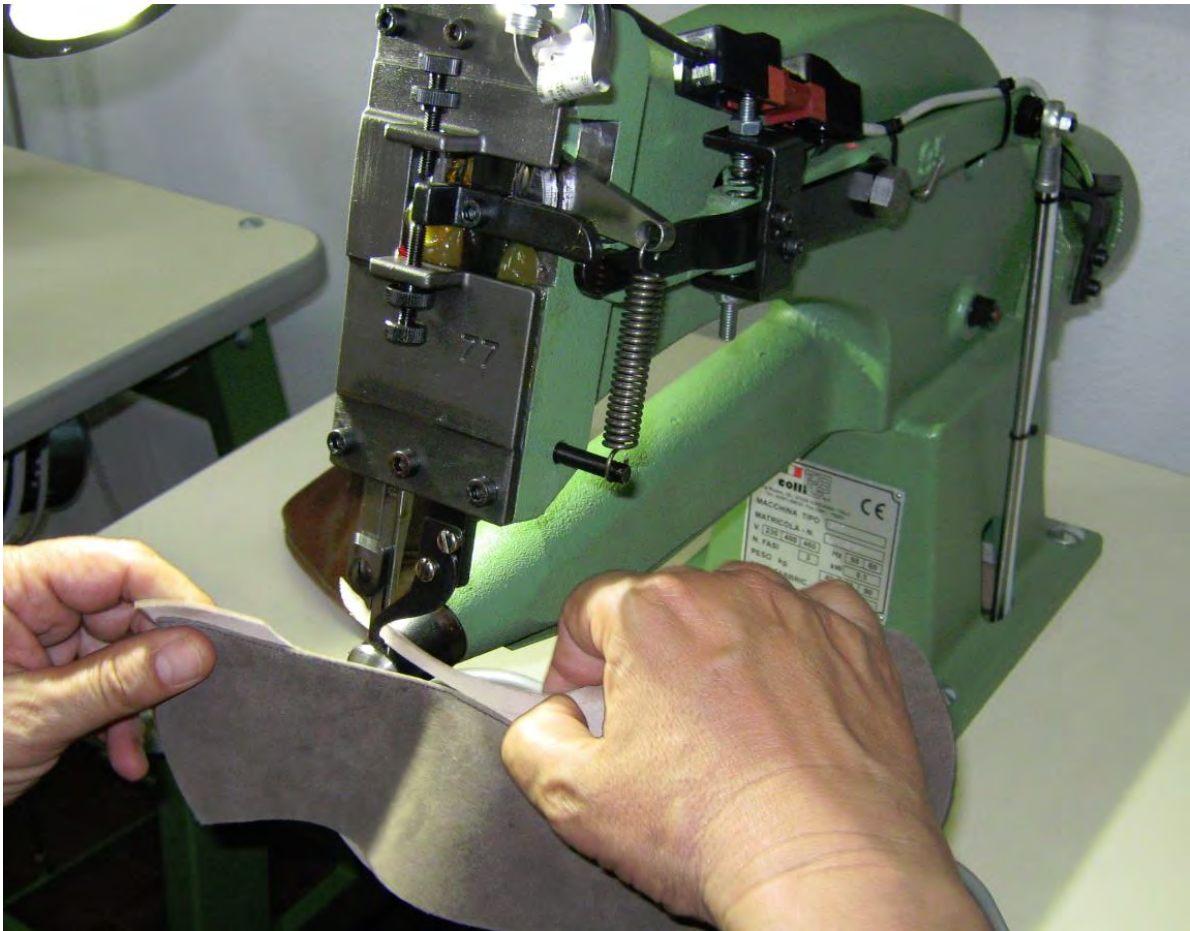
2.4 CONDIZIONI PREVISTE DI USO

- La macchina è stata concepita per essere utilizzata da un solo operatore.



posizione di lavoro:

A- Posizione di lavoro del pezzo



DOTAZIONE MACCHINA

FANALINO (particolare 36)	N. 1
CACCIAVITE 5x100	N. 1
OLIATORE 50cc	N. 1
CINGHIA ELASTICA (particolare 118c colonna / 118t tavolo)	N. 1
DIMA CONTROLLO COLTELLO (particolare 117)	N. 1
COLTELLO (particolare 71)	N. 2
CONTROLAMA (particolare 88)	N. 1
GUIDA (particolare 79)	N. 1
VITE CONTROLAMA (particolare 94)	N. 1
VITE COLTELLO (particolare 91)	N. 2
VITE GUIDA (particolare 92)	N. 2
PIEDINI ANTIVIBRANTI TAVOLO (particolare 128)	N. 4
CATALOGO ISTRUZIONI E PARTI DI RICAMBIO	N. 1

Qualsiasi danno causato a persone, animali o cose dovuti ad un uso improprio della macchina non è imputabile al costruttore.

2.5 CONDIZIONI PREVISTE DI NON USO

- L'utente finale è responsabile dei danni provocati da un utilizzo diverso da quello specificato nel presente manuale e con materiali diversi da quelli per cui la macchina è stata progettata.
- È proibito manomettere le protezioni di sicurezza ed usare la macchina senza aver installato correttamente le protezioni.
- Qualsiasi azione che non rispetti le indicazioni qui menzionate deve considerarsi un uso improprio.
- Qualsiasi modifica è proibita e fa decadere la Dichiarazione di Conformità della macchina.
- La macchina è identificata per mezzo dei dati impressi sulla targhetta posta sul telaio.

Qualora vengano ordinate parti di ricambio o richiesti consigli per l'uso o la manutenzione occorre comunicare sempre il modello ed il numero di serie posti sulla targhetta.



Una macchina di questo tipo può essere pericolosa se non utilizzata nel modo opportuno

Raccomandiamo vivamente che l'operatore segua scrupolosamente tutte le indicazioni riguardanti la sicurezza

L'utente della macchina deve essere istruito sull'uso corretto della stessa, dei rispettivi dispositivi di protezione e degli attrezzi accessori.

I dispositivi previsti nella macchina devono essere fissati e regolati correttamente.

Sottoporre con la frequenza richiesta l'intera macchina alle procedure di manutenzione ordinarie e straordinarie.

Prima dell'uso della macchina accertarsi di aver letto e ben capito il manuale fornito dal costruttore.

Prima di attivare qualunque operazione con la macchina, accertarsi che intorno all'area di lavoro non siano presenti persone o altri ostacoli che potrebbero essere fonte di pericolo.

Accertarsi che il cavo di collegamento alla rete elettrica sia integro, ben disteso e non arrotolato.

Ogni intervento sulla macchina deve essere effettuato con l'alimentazione elettrica interrotta e bloccata.

Non deporre in prossimità della macchina sostanze infiammabili, in quanto la eventuale produzione di scintille può essere causa di esplosioni o incendi.

Occorre che l'operatore rifletta sempre sulle possibili conseguenze prima di avvicinarsi con le mani alle zone più pericolose

Tenere sempre la macchina spenta quando non viene utilizzata, in caso di soste prolungate scollegare la macchina dall'alimentazione elettrica.



Tutte le misure di sicurezza contemplate nel presente manuale sono in funzione solo ed esclusivamente di usi della macchina corretti ed autorizzati dal costruttore. Tali usi si riferiscono alle modalità di approntamento, conduzione e manutenzione della macchina.

E' vietato usare la macchina per lavorazioni non consentite dal costruttore

E' vietato modificare la macchina e/o sue parti senza il preventivo consenso del costruttore

2.6 SCOPO

La macchina rifilatrice GP 2 è progettata per rifilare le fodere esterne delle tomaie.
Di seguito sono elencate brevemente le principali caratteristiche di lavoro della macchina:

- Facilità di lavoro.

Grazie al dispositivo coltello - controlama, la macchina è in grado di eseguire rapide e perfette rifilature.

- Elevata produzione.

Si possono rifilare fino a 800 paia giornaliere.

- Mola per l'affilatura del coltello.

Quando il tagliente del coltello è usurato un'apposita mola smeriglio sagomata, collocata direttamente nella parte posteriore della macchina, consente di affilarlo facilmente e velocemente.

- Guida materiale.

È possibile regolare il taglio secondo lo spessore del materiale da rifilare mediante un'apposita guida materiale.

- Fanalino per rendere ben visibile la zona di taglio.

- Pedale per rifilare fodere doppiate e profili interni.

Con una leggera pressione sul pedale la guida 79 si alza sufficientemente da permettere il passaggio della fodera da rifilare nelle parti in cui questa è doppiata o più spessa.

Premendo a fondo il pedale si alzano completamente la guida 79 ed il coltello 71 per consentire il passaggio della tomaia e la rifilatura di eventuali profili interni, fori ed asole.

- Bassa rumorosità.

La rumorosità è ben tollerata dall'operatore e dalle persone vicine. Particolare attenzione si è posta nella realizzazione onde ridurre al minimo l'emissione sonora della macchina.

- Sicurezza di lavoro.

A tutela dell'operatore è installata un'apposita protezione per la controlama ed in corrispondenza degli organi in movimento (cinghia, mola, pulegge).

- Minima manutenzione.

Semplici operazioni periodiche permettono di avere la macchina sempre in perfette condizioni per molti anni.

- Tutti i ricambi della macchina sono disponibili in magazzino.

Per gli ordini è necessario consultare i disegni delle parti di ricambio e le relative descrizioni, precisando la tipologia di macchina, il numero identificativo del particolare e la quantità dei pezzi.

Utilizzare solo ricambi originali.

- Durante il funzionamento della macchina NON rimuovere le protezioni di sicurezza.

- Conforme alle normative CE

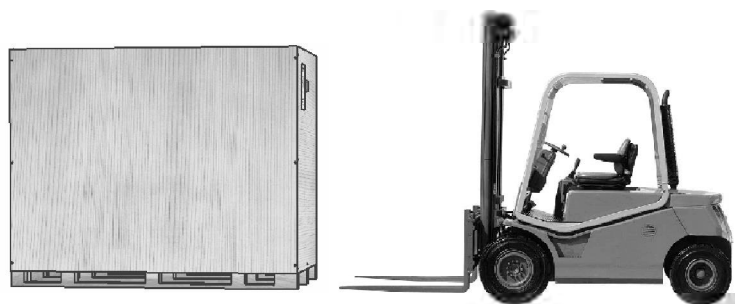
3 INSTALLAZIONE E MONTAGGIO



- Le operazioni di sollevamento e movimentazione devono essere eseguite da personale specializzato e opportunamente addestrato.
- Assicurarsi che l'area intorno sia libera da ostacoli e che nessuna persona si trovi nelle immediate vicinanze della macchina e comunque all'interno del raggio di azione dell'attrezzatura impiegata per il sollevamento, movimentazione e/o trasporto della macchina stessa
- Durante tutte le fasi di movimentazione usare estrema cautela per evitare il pericolo di danni alle persone, alle cose ed alla macchina stessa

3.1 SOLLEVAMENTO E MOVIMENTAZIONE

La macchina arriva imballata in una cassa di legno o all'interno di una gabbia o supporto in legno. Il sollevamento e la movimentazione è possibile utilizzando un carrello elevatore (muletto) o transpallet.



Prima di cominciare le manovre liberare la macchina da tutte le parti che per esigenze di trasporto o imballaggio siano state appoggiate ma non saldamente fissate su di essa. Controllare che la portata del mezzo utilizzato per il sollevamento sia adeguata al peso lordo della macchina (vedi i dati riportati nel capitolo DATI TECNICI).

In caso di stoccaggio tenere la macchina in luoghi asciutti, al riparo da pioggia, neve o umidità.

Nel movimentare la macchina utilizzare un carrello elevatore o un transpallet:

- se la macchina è ancora installata sul pallet, o all'interno di una cassa o gabbia (alla base della macchina sono predisposti 4 fori M12 per l'ancoraggio al pallet in legno), inserire le forche di sollevamento del carrello elevatore (o del transpallet) al di sotto del pallet fino a farle sporgere posteriormente di almeno 15 cm;

- sollevare lentamente e movimentare con la massima cautela evitando al minimo le oscillazioni e posizionare la macchina nella zona prestabilita.

3.2 COLLOCAZIONE DELLA MACCHINA

La macchina deve essere installata all'interno di un edificio industriale illuminato, areato e provvisto di pavimento solido e livellato atto a sostenere il peso della macchina, non su un piano inclinato.

L'ambiente non deve essere umido.

Collocare la macchina nella posizione più opportuna, secondo le esigenze operative, disponendola nel luogo in cui sia più agevole il collegamento alla rete elettrica, in un punto dove l'illuminazione sia sufficiente a garantire la visione di ogni parte della macchina.

L'illuminazione del locale deve essere conforme alle leggi vigenti nel Paese in cui è installata la macchina e deve comunque garantire una buona visibilità in ogni punto, non creare riflessi pericolosi, consentire la chiara lettura del pannello di comando, nonché l'individuazione dei pulsanti di emergenza, e non interferire con eventuali apparecchiature installate a bordo della macchina.

Assicurarsi che la macchina sia perfettamente appoggiata al pavimento.

Per pulire la macchina non utilizzare solventi come benzina e gasolio, che possono intaccare la vernice opacizzandola o produrre ossidazione delle diverse parti.

3.3 INSTALLAZIONE

- Togliere l'imballo e controllare eventuali danni subiti dalla macchina durante il trasporto.
- Posizionare la macchina in ambiente non umido, su un piano stabile e non inclinato.
- Prevedere una distanza minima di rispetto di 1 metro al fine di consentire un corretto utilizzo in condizioni di sicurezza. Nella versione tavolo mettere i 4 piedini antivibranti in dotazione alla macchina.
- Pulire accuratamente la macchina sgrassando le parti non verniciate e lubrificando nei punti evidenziati in rosso sulla testa 20.
- Montare il fanalino in dotazione alla macchina.
- Verificare che la tensione ed il voltaggio della macchina corrispondano a quelli della rete di alimentazione e collegare ad un apparecchio di sezionamento.
- Nel caso in cui la tensione della rete d'alimentazione non corrisponda alla tensione della macchina modificare i collegamenti della morsettiera motore e trasformatore.
- Ruotare l'interruttore magneto-termico d'avvio 33 in posizione I.
- Verificare il corretto senso di rotazione del motore controllando che la mola 108 giri nel senso indicato dalla vicina freccia posta sul copri mola 113.
- Se il senso di rotazione no risultasse corretto invertire due fili di fase del cavo di alimentazione.
- La macchina è pronta per lavorare.

3.4 ALLACCIAMENTO DELLA MACCHINA ALLA RETE ELETTRICA

ATTENZIONE: IL COLLEGAMENTO ELETTRICO, LE VERIFICHE DI FUNZIONAMENTO E GLI INTERVENTI DI MANUTENZIONE ALL'IMPIANTO ELETTRICO DEVONO ESSERE ESEGUITE ESCLUSIVAMENTE DA PERSONALE TECNICO SPECIALIZZATO

Si raccomanda di non collegare la macchina alla rete elettrica fino a che non sia stata collocata correttamente nel luogo previsto. Prima di collegare la macchina alla rete occorre avere verificato che l'impianto elettrico risponda ai seguenti requisiti di potenza e sicurezza necessari:

- Verificare che l'impianto di messa a terra dello stabilimento e il tronco di linea a cui si dovrà collegare la macchina siano in perfetta efficienza.
- Verificare che il tronco di linea a cui sarà collegata la macchina sia protetto a monte da un interruttore differenziale magneto - termico.
- La rete di alimentazione deve essere dotata di neutro e di linea di terra efficiente (impianto equipotenziale a terra).
- Presenza di fusibili o interruttori di protezione contro corti circuiti su ogni cavo conduttore R-S-T, escluso quello di terra.
- L'impianto elettrico deve essere conforme con le norme CEI 64.8 (CENELEC HD 384, IEC364-4-41)
- Verificare che la tensione di linea (V) e la frequenza (Hz) corrispondano a quelle cui è stata predisposta la macchina.
- Nel caso in cui la tensione della rete d'alimentazione non corrisponda alla tensione della macchina modificare i collegamenti della morsettiera motore e trasformatore.

Per ogni riferimento consultare gli schemi elettrici allegati al presente manuale.

L'azienda non risponde di danni dovuti ad un errato collegamento della macchina alla rete elettrica o a problemi derivanti da malfunzionamenti della rete elettrica stessa.

Dopo aver correttamente collegato la macchina alla rete di alimentazione elettrica, avviare la macchina e verificare il corretto senso di rotazione del motore controllando che la mola 108 giri nel senso indicato dalla vicina freccia posta sul copri mola 113.

Se il senso di rotazione non risultasse corretto invertire due fili di fase del cavo di alimentazione (R-S-T o L1-L2-L3), togliendo tensione, non intervenire mai in nessun caso sul collegamento del Neutro e della Messa a terra.

La macchina viene fornita di cavo elettrico senza spina; questo permette ad ogni paese di esportazione di poter adeguare la macchina.

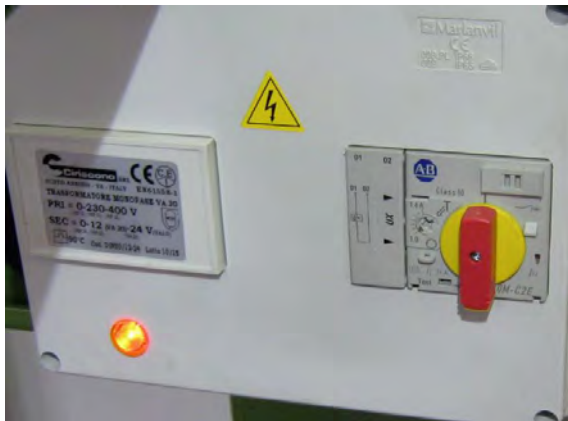
4 MESSA IN SERVIZIO DELLA MACCHINA

4.1 REGOLAZIONE

Per avviare la macchina:

- ruotare l'interruttore magneto - termico 33 in posizione I.

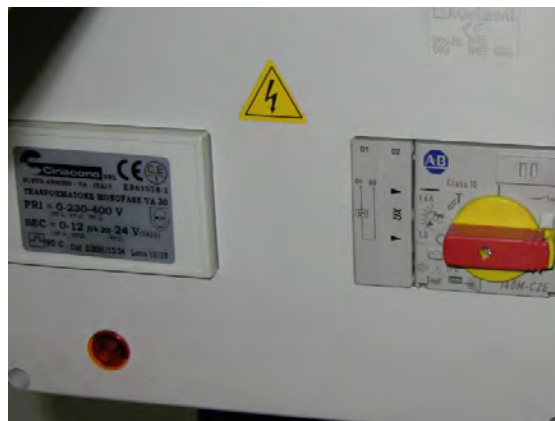
Contemporaneamente all'avvio della macchina si accende la spia arancione presente sul quadro elettrico ed il fanalino che illumina la zona di taglio della macchina



- regolare la guida 79 secondo lo spessore del materiale da rifilare (tenere uno spazio tra la guida 79 e la controlama 88 leggermente superiore allo spessore della fodera da rifilare).
- procedere alla rifilatura tenendo la fodera o altro prodotto da rifilare appoggiato alla controlama per facilitare il trasporto.
- premere leggermente il pedale nelle parti in cui la fodera é doppiata o più spessa.
- premere a fondo il pedale per consentire il passaggio della tomaia e la rifilatura d'eventuali parti interne (fori e asole).

Per l'arresto:

- ruotare l'interruttore magneto - termico 33 in posizione O

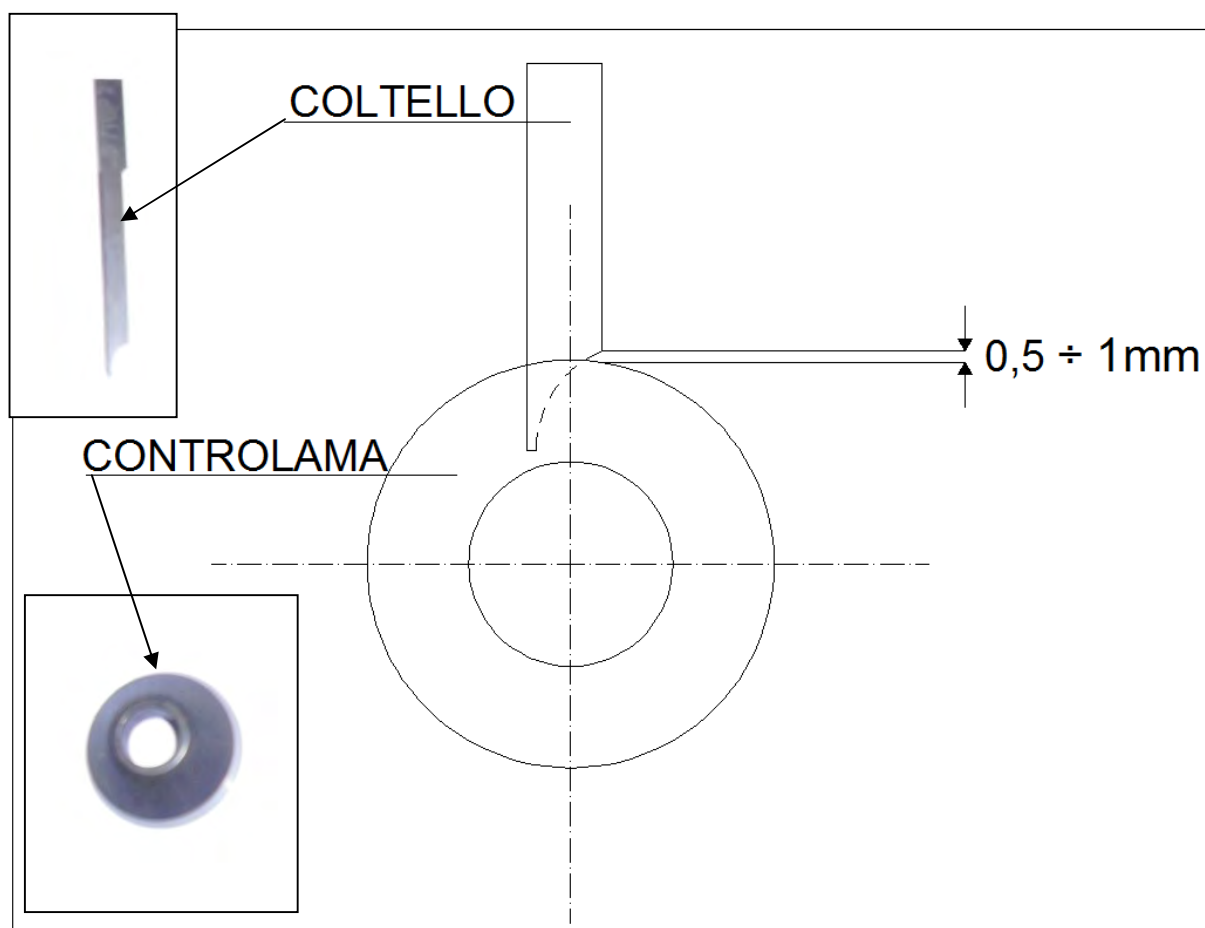


La macchina ha una velocità di taglio fissa.

4.2 REGOLAZIONE COLTELLO 71

A macchina spenta ruotare l'impugnatura a sfera posteriore 112 fino a portare l'asta porta coltello 67 nel punto inferiore.

Con la vite 91 blocca coltello allentata posizionare il coltello 71 in modo che la distanza tra lo spigolo superiore del tagliente coltello e la controlama sia circa $0,5 \div 1\text{mm}$.



4.3 REGOLAZIONE GUIDA 79

Allentare il dado 78b inferiore e secondo lo spessore del materiale da rifilare regolare la distanza tra la guida 79 e la controlama 88 agendo sulla vite inferiore 78a.

Allentare poi il dado superiore 78b ed agendo sulla vite superiore 78a regolare la corsa della guida per consentire il passaggio anche di materiali con spessore variabile.

Ricordarsi a regolazione ultimata di serrare i dadi superiore ed inferiore 78b.



5 DISPOSITIVI DI SICUREZZA E RISCHI RESIDUI

5.1 PREMESSA

L'analisi dei rischi e le relative considerazioni, di cui al presente capitolo, sono basate:

- sulla conoscenza delle normali condizioni e della prevista destinazione d'uso della macchina specificate nel presente manuale;
- sul presupposto che la macchina è destinata ad essere utilizzata per rifilare le fodere esterne delle tomaie;
- sul presupposto che i lavoratori siano stati adeguatamente istruiti e resi edotti dei rischi specifici esistenti.

Le misure di protezione che il D.L. deve fornire ai lavoratori sono: collettive ed individuali.

5.2 INFORMAZIONE SUI RISCHI RESIDUI

Nonostante la validità delle protezioni adottate, all'interno del volume operativo della macchina sono presenti per la persona esposta i seguenti pericoli :

Contatto con l'utensile

Contatto con le parti in movimento (cinghie, pulegge, ingranaggi, etc)

Eiezione di inserti dell'utensile (lame di taglio, coltello, controlama)

Folgorazione per contatto con parti in tensione

Pericolo collegato ad un montaggio sbagliato dell'utensile



Non toccare mai, per alcun motivo, sia in modo diretto che indiretto, alcuna parte in movimento della macchina durante il suo utilizzo

Assicurarsi sempre che la macchina sia scollegata da ogni fonte di energia elettrica prima di effettuare ogni intervento di pulizia, lubrificazione, manutenzione, riparazione, regolazione o sostituzione di particolari.

L'operatore non deve mai per alcun motivo lasciare la macchina non presidiata quando in uso.

5.3 DISPOSITIVI PROTEZIONE INDIVIDUALE

Per la prevenzione di rischi durante l'installazione, la regolazione, l'uso, l'ordinaria e la straordinaria manutenzione consigliamo l'utilizzo di:

- guanti (ad es. per maneggiare parti della macchina e la sostituzione delle lame)
- calzature antiscivolo e antiscivolo
- occhiali o visiere contro l'eventuale proiezione da schegge durante la lavorazione o la successiva pulitura della macchina
- mascherine antipolvere



! È obbligatorio l'uso di occhiali o visiere durante l'affilatura del coltello 71 con la mola 108.

In più l'abbigliamento deve essere adeguato ad evitare pericoli di:

- impigliamento, trascinarsi, schiacciamento, scivolamento, abrasione;
- è vietato l'uso di lenti a contatto.

È indispensabile, inoltre, che l'operatore si attenga alle seguenti avvertenze:

- mantenere la macchina e la zona di lavoro in ordine e pulita;
- prevedere appropriati contenitori e/o aree delimitate per lo stoccaggio sia dei pezzi da lavorare che di quelli già lavorati.

Una macchina di questo tipo può essere pericolosa se non utilizzata nel modo opportuno.

Raccomandiamo vivamente che l'operatore segua scrupolosamente tutte le indicazioni riguardanti la sicurezza.

Tutte le misure di sicurezza contemplate nel presente manuale sono in funzione solo ed esclusivamente di usi della macchina corretti ed autorizzati dal costruttore.

Tali usi si riferiscono alle modalità di approntamento, conduzione e manutenzione della macchina.

È vietato usare la macchina per lavorazioni non consentite dal costruttore.

È vietato modificare la macchina e/o sue parti senza il preventivo consenso del costruttore.

- non utilizzare la macchina se non in condizioni psicofisiche normali;
- indossare un vestiario idoneo al fine di evitare impedimenti e/o impigliamenti pericolosi verso/dalla macchina;
- indossare i dispositivi di protezione individuale prescritti dal presente Manuale di Istruzioni, in ragione alle operazioni effettuate;
- non rimuovere od alterare le targhe apposte dal Costruttore sulla macchina;
- non rimuovere od eludere i sistemi di sicurezza della macchina.

5.4 PRATICHE DI LAVORO SICURO

È essenziale che tutti gli operatori siano:

adeguatamente addestrati sull'utilizzo, regolazione e funzionamento della macchina;
istruiti sui fattori che influenzano l'esposizione al rumore
informati sui fattori che influenzano l'esposizione alla polvere per esempio:

- tipo del materiale da lavorare,
- importanza della estrazione locale (captazione alla fonte),
- corretta regolazione di cuffie, deviatori, ecc.;

È importante che:

il pavimento dell'area di lavoro intorno alla macchina sia piano, ben mantenuto e tenuto libero da materiali sciolti, per esempio materiale plastico e scarti;

sia provvista un'adeguata illuminazione generale o localizzata del posto di lavoro;

i materiali grezzi e i pezzi finiti siano collocati vicino alla normale posizione di lavoro dell'operatore.

È essenziale per l'operatore:

utilizzare quando necessario dispositivi di protezione individuale.

Ciò potrebbe includere:

- dispositivi di protezione per l'udito per ridurre il rischio di sordità;
- protezione per la respirazione per ridurre il rischio di inalazione di polvere pericolosa;
- guanti per maneggiare le lame (le lame dovrebbero essere collocate in appositi portautensili);

fermare la macchina quando la macchina è incustodita;

riportare ogni difetto o guasto nella macchina, appena rilevato;

adottare procedure sicure per pulizia e manutenzione, rimuovere regolarmente materiale plastico e polvere per evitare il rischio di incendio;

seguire le istruzioni per l'uso del fabbricante, la regolazione e la riparazione delle lame;

astenersi dal rimuovere scarti o altre parti del pezzo dall'area di taglio mentre la macchina è in funzione;

assicurarsi che tutti i ripari e gli altri dispositivi di sicurezza necessari per il funzionamento siano in posizione, in buone condizioni e sottoposti a corretta manutenzione.

5.5 VERIFICA DISPOSITIVI DI SICUREZZA

POSTO DI LAVORO: prima di cominciare ogni attività, controllare che l'area di lavoro e la macchina siano pulite e prive di materiale plastico e polvere. Controllare che la zona di lavoro sia ben illuminata e che il deposito del materiale da lavorare e di quello lavorato sia a portata di mano e ben ordinato.

INTERRUTTORE: la macchina è dotata di un interruttore di accensione e di arresto che funziona anche di sicurezza.

Verificare periodicamente l'integrità e il corretto funzionamento dell'interruttore.

PROTEZIONI: la macchina è dotata di protezioni per la cinghia e le parti in movimento (cinghia, mola, pulegge) che impediscono all'operatore di entrare in contatto con le parti pericolose della macchina.

Verificare periodicamente l'integrità delle protezioni.

5.6 RISCHIO DOVUTO ALLE EMISSIONI SONORE

La macchina è progettata in modo da ridurre alla sorgente il livello di emissione sonora. I livelli sonori della macchina sono riportati nel punto 2.3 della seguente relazione.

NOTA

I valori di rumorosità indicati sono livelli di emissione e non rappresentano necessariamente livelli operativi sicuri. Nonostante esista una relazione fra i livelli di emissione ed i livelli di esposizione, questa non può essere utilizzata in modo affidabile per stabilire se siano necessarie o meno ulteriori precauzioni. I fattori che determinano il livello di esposizione a cui è soggetta la forza lavoro, comprendono la durata dell'esposizione, le caratteristiche del locale di lavoro ed altre fonti di rumore (numero di macchine, processi adiacenti eccõ).

Inoltre anche i livelli di esposizione consentiti possono variare da Paese a Paese.

In ogni caso, le informazioni citate consentiranno all'utente della macchina di effettuare una migliore valutazione del pericolo e del rischio cui è sottoposto.

Per non aumentare nel tempo il livello di rumore è necessario rispettare scrupolosamente le seguenti regole:

- verificare e sostituire periodicamente gli utensili per la lavorazione ed i relativi dispositivi di fissaggio;
- pulire e lubrificare con la frequenza raccomandata gli organi della macchina.

5.7 RISCHIO DOVUTO ALLE VIBRAZIONI

In riferimento ai livelli stabiliti dal D.Lgs. 81/08 e s.m.i., articolo 201, riguardo le vibrazioni trasmesse su mano-braccio, ossia:

Livello d'azione giornaliero di esposizione $A(8) = 2,5 \text{ m/s}^2$	Valore limite giornaliero di esposizione $A(8) = 5 \text{ m/s}^2$
---	--

UTILIZZO MACCHINA GP2
8 ore/giorno

$T = 480 \text{ min/d}$	$A_{eq,w,1} = 1.01 \text{ m/s}^2$
$A(8) = [(480 \times 1.01^2) / 480]^{1/2} = 1.01 \text{ m/s}^2$	
$A(8) = 1.01 \text{ m/s}^2$ valore inferiore a 2.5 m/s^2	

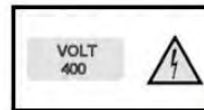
5.8 TARGHE



Sul quadro elettrico è presente l'immagine che segnala la presenza di corrente.



Controllare la perfetta conservazione di immagini, colori e scritte dei segnali; al minimo segno di deperimento occorre sostituirli tempestivamente, darne immediata segnalazione al preposto e/o dirigente superiore che adotteranno i provvedimenti del caso



6 MANUTENZIONE

Lubrificare quotidianamente attraverso i punti evidenziati in rosso sulla testa 20 (olio ESSO FEBIS K68 o equivalenti).

Periodicamente ingrassare il gruppo ingranaggi situato all'interno della testa tramite l'ingrassatore 43 (grasso ROLOIL CH/NFS o equivalenti).



- Prima di effettuare qualsiasi intervento di manutenzione l'operatore deve disconnettere la macchina dalla fonte di energia elettrica
- Indossare sempre i dispositivi di protezione individuale

Una adeguata manutenzione e' un fattore decisivo per ottenere condizioni ottimali di uso e una lunga vita della macchina

Seguire le procedure e le raccomandazioni descritte nel manuale

6.1 SOSTITUZIONE UTENSILI



INDOSSARE SEMPRE I GUANTI PROTETTIVI PER MANEGGIARE GLI UTENSILI

SPEGNERE LA MACCHINA PRIMA DI PROCEDERE CON OGNI SOSTITUZIONE DEGLI UTENSILI.

Verificare periodicamente lo stato di affilatura degli utensili, se necessario riaffilarli o sostituirli.



SPENGERE LA MACCHINA PRIMA DI SOLLEVARE IL CARTER DI PROTEZIONE

7 RISOLUZIONI PROBLEMI



ATTENZIONE: PRIMA DI EFFETTUARE QUALSIASI INTERVENTO E' OBBLIGATORIO DISCONNETTERE LA MACCHINA DALLE FONTI DI ENERGIA ELETTRICA

INCONVENIENTE	CAUSA	AZIONI
LA MACCHINA NON PARTE ALL'ACCENSIONE RUOTANDO L'INTERRUTTORE 33 IN POSIZIONE I	1- Controllare collegamento alla rete di alimentazione 2- Controllare se la cinghia elastica 118c/118t é rotta.	1- Verificare con un tester che ci sia tensione sulle tre fasi 2- Sostituire la cinghia elastica 118c/118t
SENSO DI ROTAZIONE MOLA 108 CONTRARIO ALLA FRECCIA POSTA SULLA CUFFIA COPRI MOLA 113	1- Errato collegamento elettrico.	1-Invertire due fili di fase del cavo d'alimentazione generale.
LA RIFILATURA NON È SODDISFACENTE ED IRREGOLARE	1- Errata posizione coltello e/o controlama. 2- Il coltello 71 e la controlama 88 sono usurati	1- Controllare la posizione del coltello e della controlama e procedere all'eventuale regolazione. 2- Controllare lo stato di usura dei taglienti del coltello e della controlama. 3- Procedere all'affilatura del coltello o sostituzione del coltello e/o controlama.
LA FODERA NON È COMPLETAMENTE ASPORTATA	1- Guida non regolata bene. Se la guida è troppo vicina alla controlama la fodera non è rifilata alla base vicino alla cucitura di riferimento. Se la guida è troppo distante dalla controlama la fodera non è ben guidata e la rifilatura non è regolare con il rischio di tagliare anche la tomaia.	1- Regolare opportunamente la guida. (Vedi punto 4.3.)

LA FODERA NON SCORRE BENE IN ALCUNI PUNTI	1- La guida 79 nei tratti dove lo spessore da rifilare è più consistente non si alza o non sufficientemente per cui la stessa frena il trasporto.	1- Regolare opportunamente la guida. (Vedi punto 4.3.)
IL FANALINO 36 NON SI ACCENDE	1- Intervento pastiglia termica per sovraccarico tensione. 2- Fanalino guasto.	1- Aspettare che si raffreddi e riarmare. 2- Sostituire il fanalino.
INTERRUTTORE MAGNETO - TERMICO 33 SCATTA RIPETUTAMENTE DURANTE LA LAVORAZIONE	1- Errata taratura dell'interruttore magneto - termico 33.	1- Aumentare la taratura dell'interruttore magneto - termico.
RUMORE ECCESSIVO DELLA MACCHINA	1- Probabile usura cuscinetti e del bilanciere 61.	1- Sostituzione cuscinetti e bilanciere 61.

N.B. PER OGNI ALTRA SOSTITUZIONE, INTERVENTO O RIPARAZIONE RIVOLGERSI SOLO A PERSONALE QUALIFICATO

8 RICAMBI E MANUTENZIONE

8.1 AFFILATURA O SOSTITUZIONE COLTELLO 71

Spegnere la macchina.

Svitare le due viti 92 e togliere la guida 79.

Allentare la vite 91 e sfilare il coltello.

Serrare la vite 91.

Sostituire il coltello o accendere la macchina ed inserire il coltello da affilare nell'apposita sede ricavata sulla squadretta 111 situata nella parte posteriore della macchina.

Affilare il coltello mediante la mola sagomata 108.

Controllare il profilo del tagliente con apposita dima 117 in dotazione alla macchina.

Rimontare e regolare il coltello e la guida come ai punti 4.2 e 4.3



8.2 SOSTITUZIONE CONTROLAMA 88

Spegnere la macchina.

Svitare la vite 94 blocca controlama.

Sostituire la controlama e serrare bene la vite 94.



CONTROLAMA 88

8.3 SOSTITUZIONE MOLA 108

Spegnere la macchina.

Svitare il volantino 162 e togliere la protezione cinghia 161.

Svitare l'impugnatura a sfera 112.

Togliere la protezione mola 113.

Svitare il dado M8, togliere la rondella 109, sostituire la mola.

Rimontare tutto.

**8.4 SOSTITUZIONE CINGHIA COLONNA 118C/TAVOLO 118T**

Spegnere la macchina.

Svitare il volantino 162 e togliere la protezione cinghia 161.

Svitare l'impugnatura a sfera 112.

Togliere la protezione mola 113.

Sostituire la cinghia e rimontare tutto.



N.B. PER OGNI ALTRA SOSTITUZIONE, INTERVENTO O RIPARAZIONE RIVOLGERSI SOLO A PERSONALE QUALIFICATO.

9 PULIZIA

Una regolare pulizia di tutte le parti principali della macchina e dell'ambiente di lavoro circostante si traduce in una maggiore sicurezza per l'operatore e un prolungamento della vita della macchina.



Prima di effettuare qualsiasi tipo di pulizia accertarsi che tutte le parti siano fredde

DOPO OGNI CICLO DI LAVORO E AL TERMINE DI OGNI TURNO

Pulire accuratamente la macchina e tutti i suoi organi, aspirando accuratamente materiale plastico e polvere. Utilizzare aria compressa solo quando strettamente necessario, utilizzando occhiali di protezione e mascherina.

9.1 DISMISSIONE E SMALTIMENTO

Durante il processo di lavorazione, si generano sostanze di rifiuto o scarto che dovranno essere raccolte, riciclate o smaltite secondo le Leggi vigenti nel Paese in cui è installata la macchina. Le sostanze prodotte in fase di lavorazione sono:

- scarti di materie prime (materiale sintetico, pellame, eccõ).

Nel caso in cui la macchina debba essere messa fuori servizio, occorre attenersi scrupolosamente alle seguenti istruzioni, allo scopo di salvaguardare l'incolumità di persone e/o dell'ambiente con cui essa possa venire a contatto.

Separare le parti in materiale plastico che devono essere inviate a raccolte differenziate nel rispetto della Normativa vigente.

Per quanto concerne le parti metalliche della macchina è sufficiente raggruppare per tipo di materiale per permettere il riciclaggio del materiale costituente la macchina originaria.

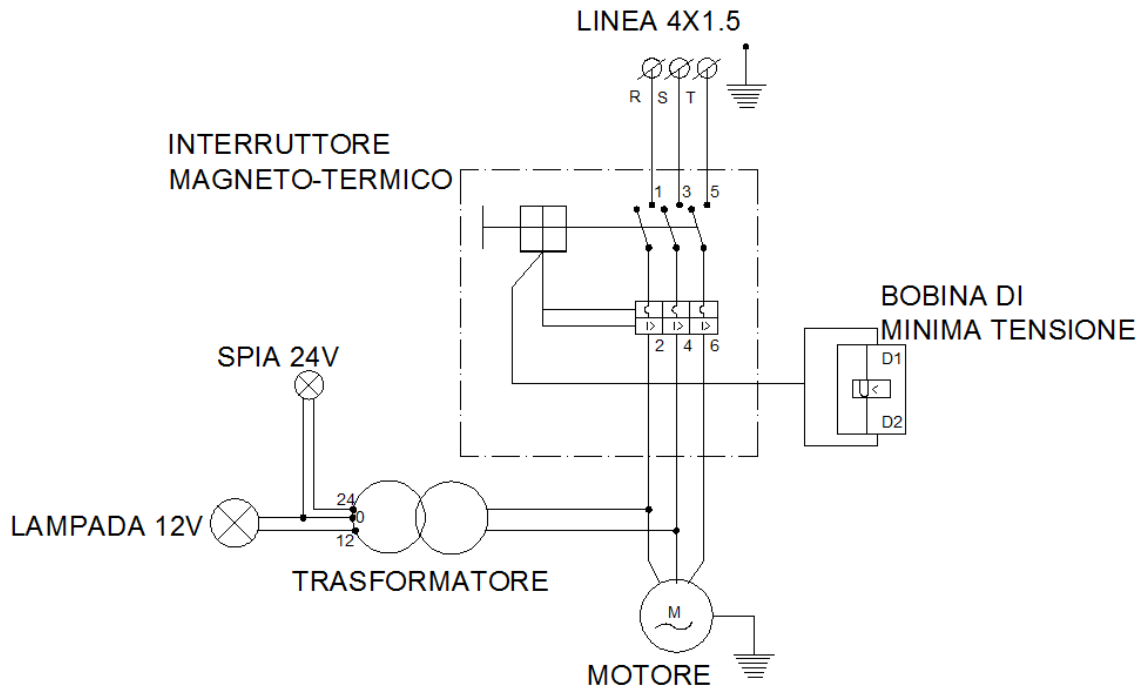
Smontare i componenti elettrici, in modo che possano essere riutilizzati dopo un eventuale controllo o revisione.

Non disperdere nell'ambiente prodotti non biodegradabili e oli lubrificanti.

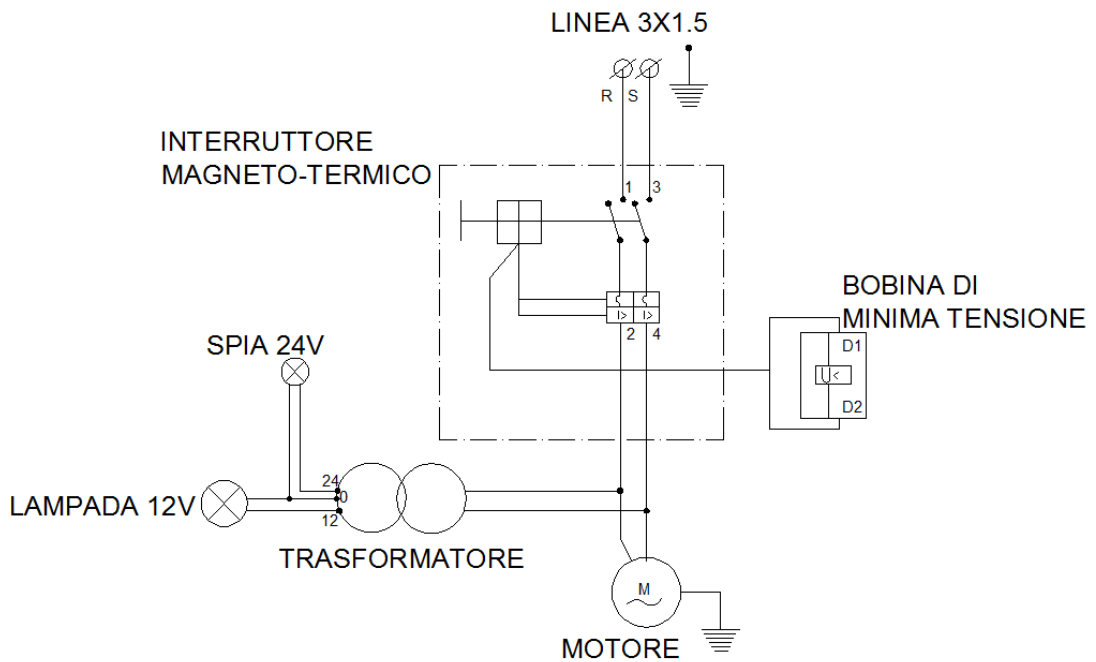
Rivolgersi a una ditta specializzata per il recupero e lo smaltimento dei materiali (solidi e liquidi) e procedere allo smaltimento dei vari materiali attenendosi alle leggi vigenti in materia.

10 SCHEMA ELETTRICO E COMPONENTI ELETTRICI

SCHEMA ELETTRICO TRIFASE



SCHEMA ELETTRICO MONOFASE



11 GARANZIA

La garanzia di cui al presente certificato si intende valida per la durata di un anno di acquisto.

La Ditta si impegna di conseguenza a sostituire durante tale periodo di garanzia i pezzi la cui costruzione risulti difettosa addebitando solo le spese di trasporto.

La garanzia non avrà alcun effetto se la macchina viene usata impropriamente o risulti danneggiata nel trasporto.

CERTIFICATO DI GARANZIA

La macchina è stata costruita secondo criteri tecnologici e di sicurezza e controllata nel nostro Stabilimento prima di essere spedita.

La ditta *COLLI F.G.B. S.R.L.* garantisce il funzionamento e la qualità della macchina, in accordo alle disposizioni di legge, per un periodo di 12 mesi.

Un uso improprio e una manutenzione che non rispetta le norme presenti in questo manuale, così come regolazioni o aggiustamenti non approvati dalla casa costruttrice, annullano i termini di garanzia.

Le condizioni di garanzia sul corretto funzionamento della macchina sono legate al rispetto di tutte le indicazioni fornite nel presente **MANUALE DI USO E MANUTENZIONE**.

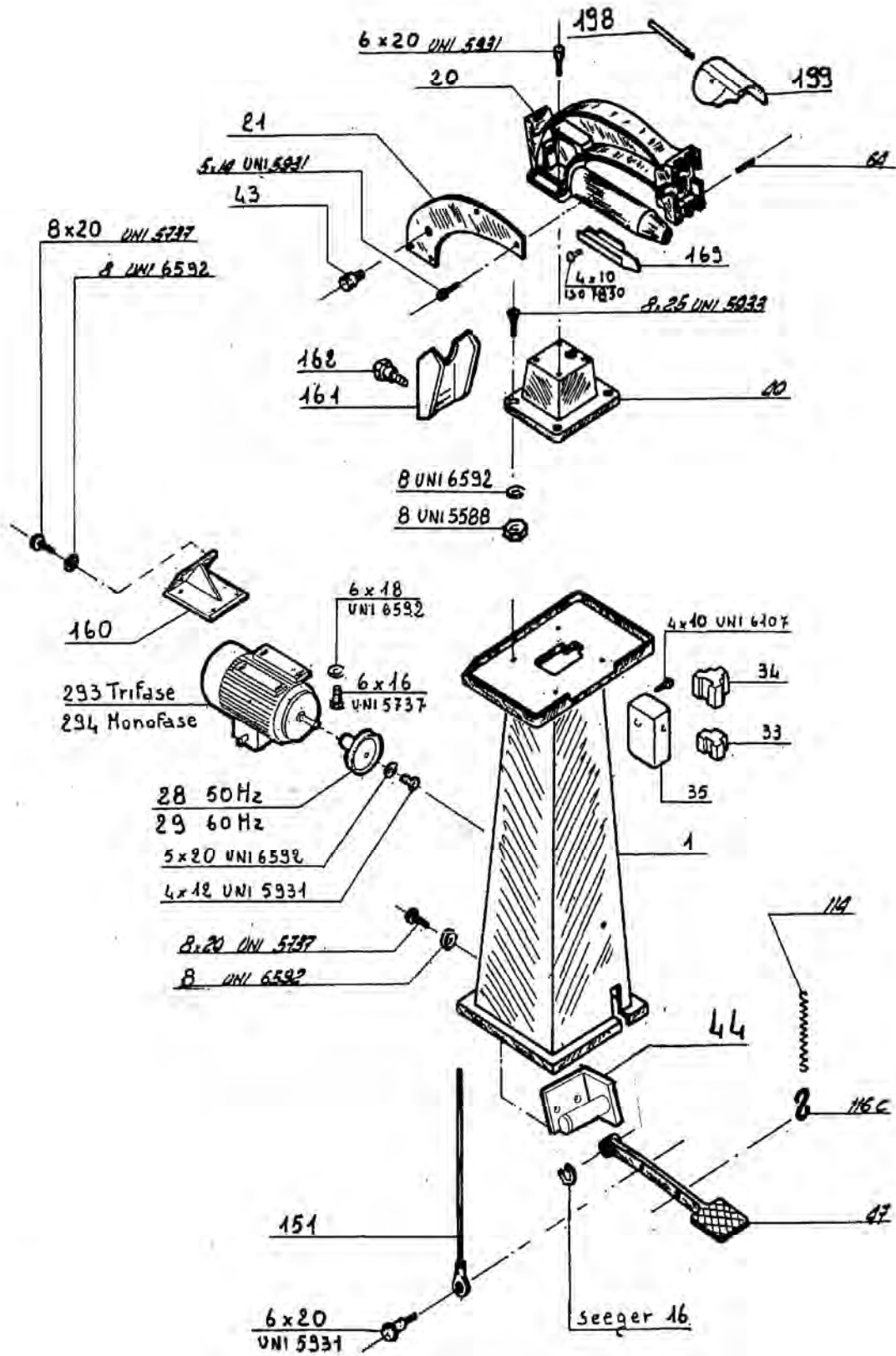
La sostituzione gratuita di pezzi che siano risultati difettosi sarà fatta solo dopo aver verificato il corretto uso della macchina.

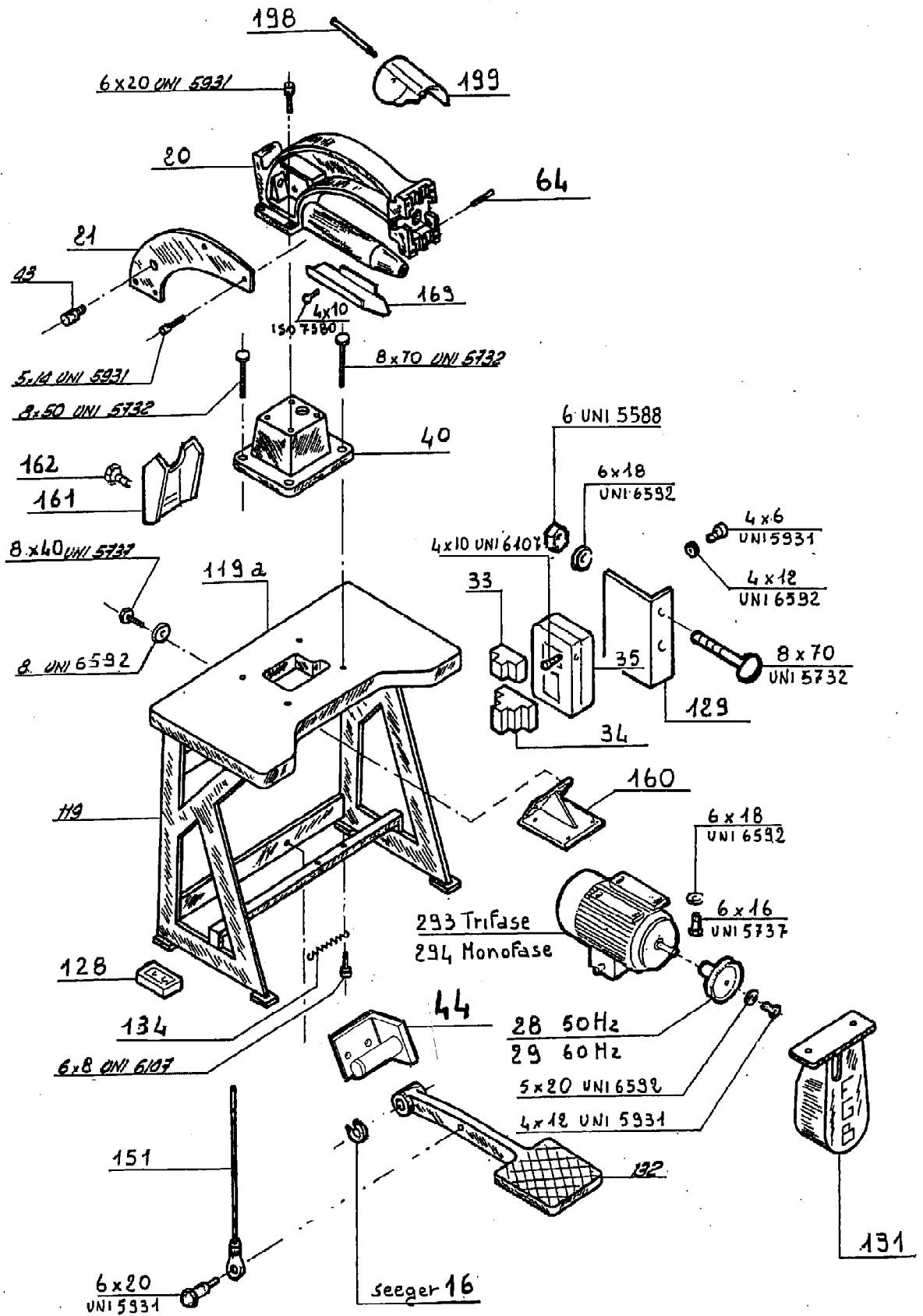
Reclami e richieste di interventi in garanzia saranno accettati solo presentando il numero della macchina inciso sulla targhetta di identificazione.

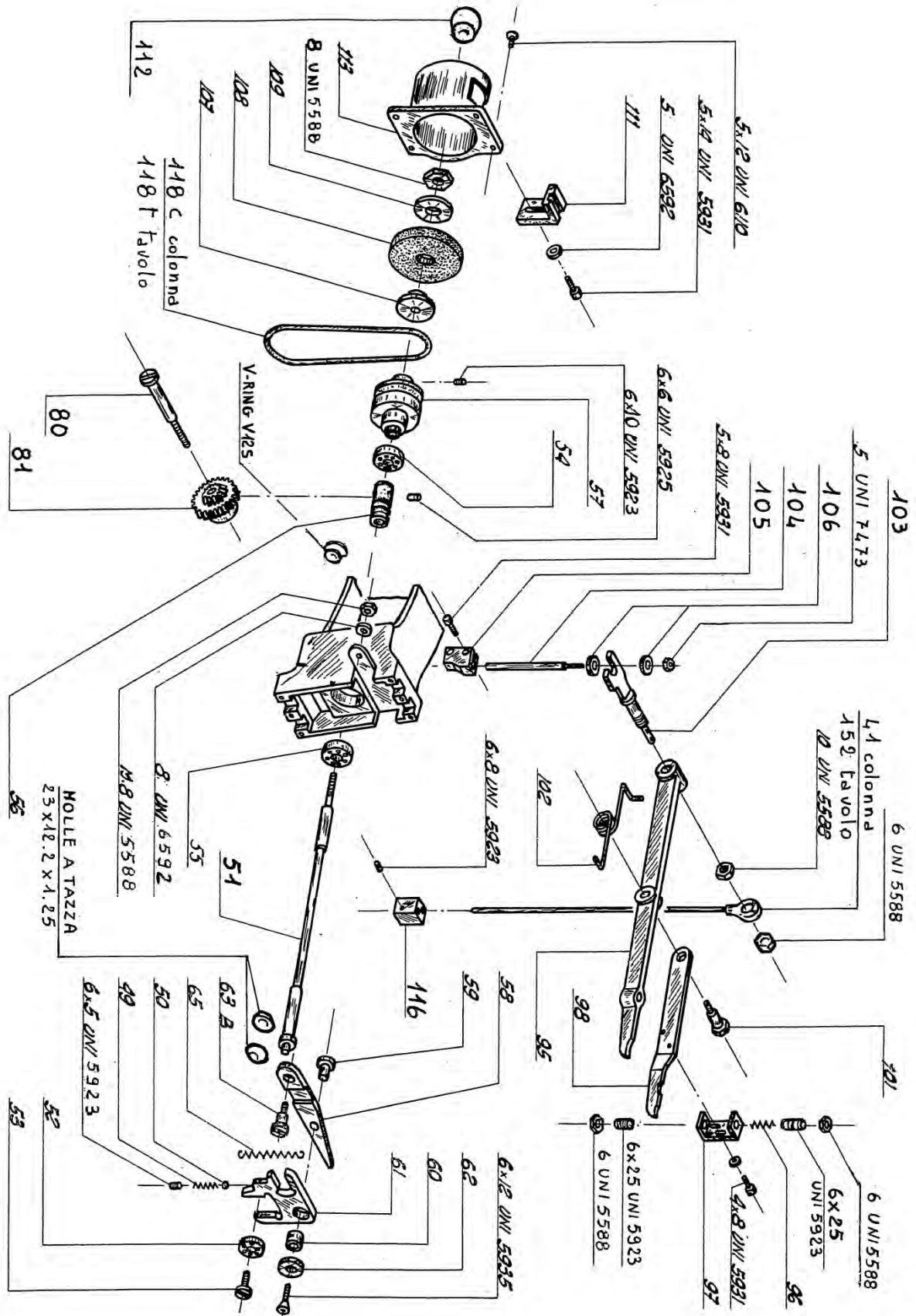
Al momento in cui ricevete la macchina, controllate che gli imballi che la contengono siano perfettamente integri e non rechino danneggiamenti. Salvo accordi diversi, il costruttore non è responsabile dei danni arrecati durante il trasporto.

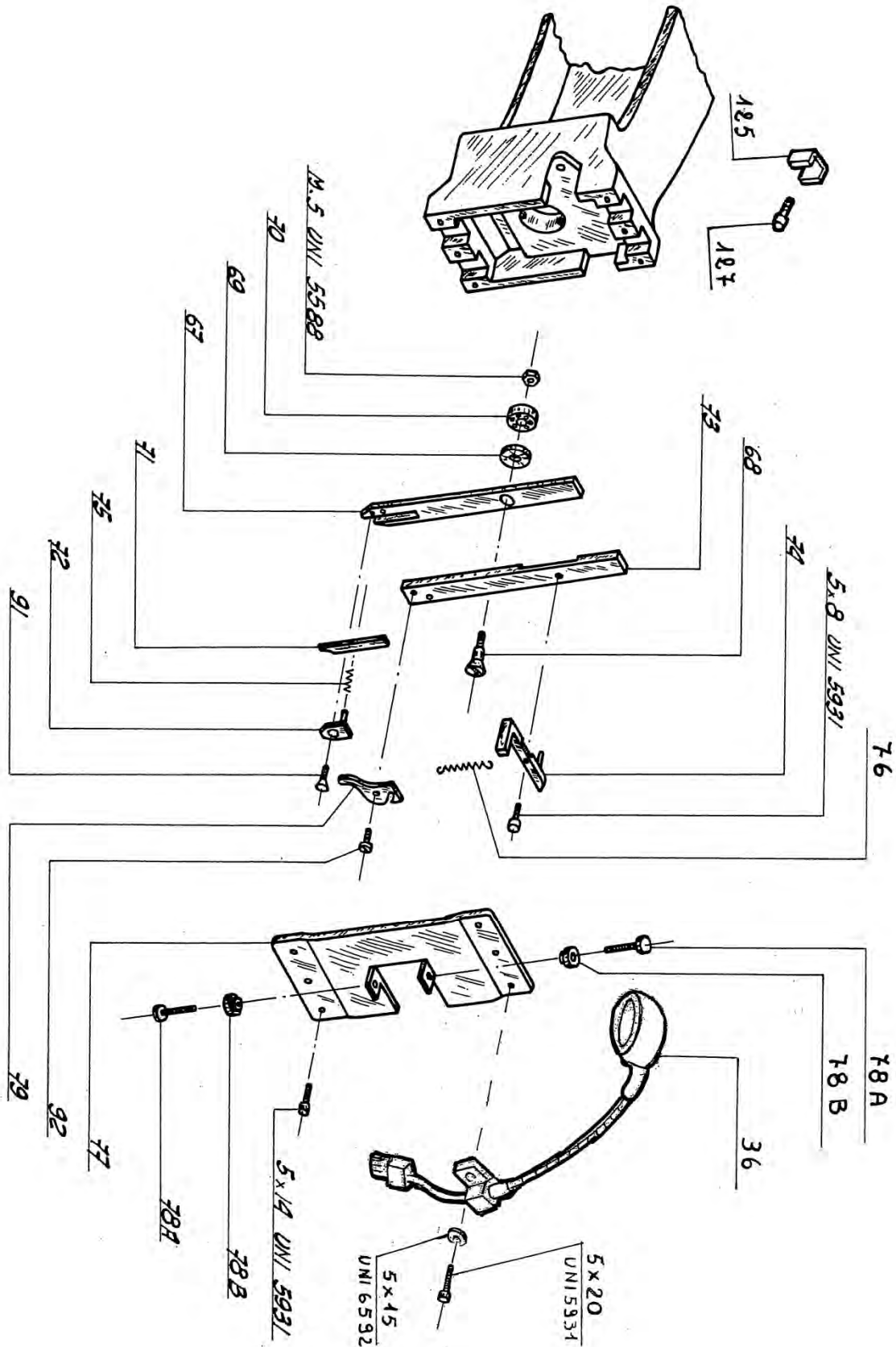
Nel caso in cui siano evidenti danneggiamenti sugli imballi, si consiglia di contattare immediatamente il trasportatore.

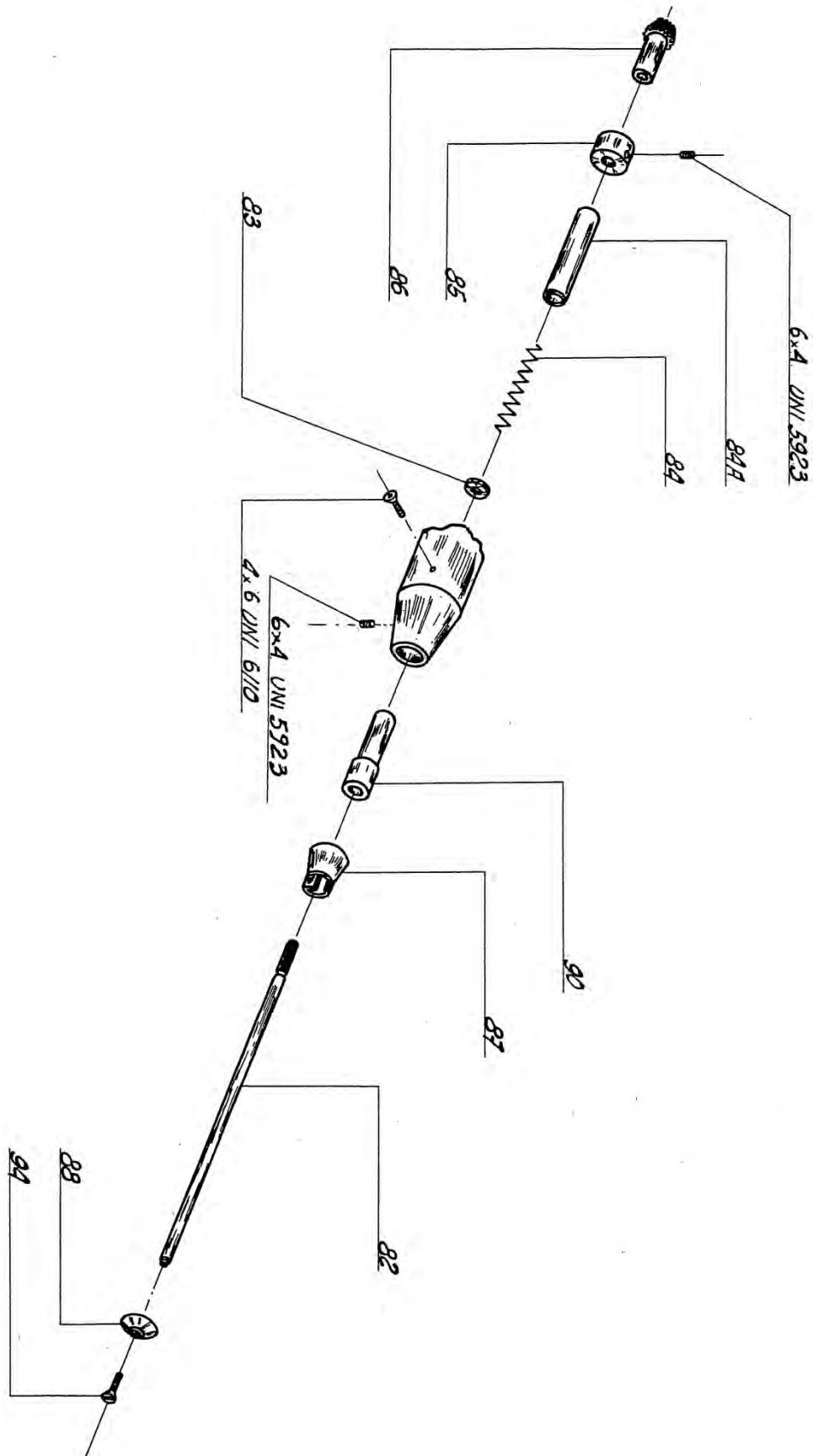
La nostra azienda sarà disponibile a fornire il supporto necessario.











DISTINTA PEZZI DI RICAMBIO MACCHINA RIFILATRICE GP 2

PEZZO	PAGINA	DENOMINAZIONE
1	31	Colonna
20	31.32	Testa
21	31.32	Carter testa
28	31.32	Puleggia motore 50 Hz
29	31.32	Puleggia motore 60 Hz
33	31.32	Interruttore magneto-termico rotativo
34	31.32	Trasformatore 30VA
35	31.32	Cassetta elettrica
36	34	Fanalino a LED
40	31.32	Supporto testa
41	33	Tirante superiore (colonna)
43	31.32	Ingrassatore
44	31.32	Supporto pedale
47	31	Pedale colonna
49	33	Molla bilanciata
50	33	Sfera bilanciata
51	33	Albero centrale
52	33	Cuscinetto 608 2RS
53	33	Vite ferma cuscinetto
54	33	Cuscinetto 6201 2RS
55	33	Cuscinetto 6201 2Z
56	33	Vite senza fine
57	33	Puleggia per albero
58	33	Leva oscillante porta bilanciata
59	33	Perno bilanciata
60	33	Gabbia a rullini K12.16.8
61	33	Bilanciata

PEZZO	PAGINA	DENOMINAZIONE
62	33	Rondella ferma bilanciare
63b	33	Perno fissa leva porta bilanciare
64	31.32	Perno tendi molla esterno testa
65	33	Molla leva porta bilanciare
67	34	Asta coltello
68	34	Perno cuscinetto asta
69	34	Rondella cuscinetto asta
70	34	Cuscinetto 625 2Z
71	34	Coltello
72	34	Piastrina ferma coltello
73	34	Asta porta guida
74	34	Squadra asta porta guida
75	34	Molla piastrina ferma coltello
76	34	Molla guida
77	34	Piastra frontale
78a	34	Vite regolazione guida
78b	34	Dado regolazione guida
79	34	Guida
80	33	Perno ingranaggi riduzione
81	33	Gruppo Ingranaggi riduzione
82	35	Albero controlama
83	35	Rondella appoggio molla
84	35	Molla tensione controlama
84a	35	Bussola protezione molla
85	35	Bussola registrazione molla
86	35	Ingranaggio conico
87	35	Appoggia fodere
88	35	Controlama
90	35	Bussola per appoggia fodere
91	34	Vite bloccaggio piastrina ferma coltello

PEZZO	PAGINA	DENOMINAZIONE
92	34	Vite bloccaggio guida
94	35	Vite fissaggio controlama
95	33	Leva ghisa alzo coltello
96	33	Molla leva ghisa
97	33	Squadra a C per leva
98	33	Leva a Z alzo guida e coltello
101	33	Perno per leva ghisa e leva a Z
102	33	Molla a torsione per leva ghisa
103	33	Forcella spostamento controlama
104	33	Asta cilindrica
105	33	Morsetto sposta albero
106	33	Rondella guida forcella
107	33	Rondella porta mola
108	33	Mola
109	33	Rondella ferma mola
111	33	Supporto affilatura coltello
112	33	Impugnatura a sfera
113	33	Cuffia coprimola
114	31	Molla richiamo pedale
116	33	Morsetto per tiranti
116c	31	Gancio ad S
117	-	Dima controllo coltello e mola
118c	33	Cinghia elastica colonna
118t	33	Cinghia elastica tavolo
119	32	Bancale in ferro saldato
119a	32	Piano in legno con cassetto
125	34	Tassello guida asta coltello
127	34	Vite tassello guida
128	32	Piedino antivibrante
129	32	Piastra porta cassetta elettrica

PEZZO	PAGINA	DENOMINAZIONE
131	32	Protezione motore e cinghia
132	32	Pedale tavolo
134	32	Molla richiamo pedale
151	31.32	Tirante inferiore
152	33	Tirante superiore (tavolo)
160	31.32	Supporto motore
161	31.32	Protezione posteriore cinghia
162	31.32	Volantino protezione posteriore cinghia
169	31.32	Protezione albero controlama
198	31.32	Perno protezione mola e volantino
199	31.32	Protezione mola e volantino
293	31.32	Motore trifase 0.25 kW
294	31.32	Motore monofase 0.25 kW

N.B. NEL RICHIEDERE I PEZZI DI RICAMBIO E' INDISPENSABILE INDICARE IL NUMERO DEL PARTICOLARE, LA QUANTITA' DEI PEZZI E LA SIGLA " GP2 "

13 RICHIESTA PEZZI DI RICAMBIO

ATTENZIONE! COMPILARE DETTAGLIATAMENTE IL PRESENTE MODULO

Cliente Indirizzo	Data..... Telefono Telefax
---	--

TIPO MACCHINA	MATRICOLA	DATA CONSEGNA	
CODICE GRUPPO	CODICE	DENOMINAZIONE	QUANTITA'

NOTE

.....

.....

.....

N.B.: Allegare una fotocopia di ogni tavola nella quale si trova il particolare richiesto