



Via Grassano 10 - 27026 Garlasco (PV) - ITALY
Tel : +39-0382-800587 - Fax: +39-0382-800846
e-mail: info@maticsrl.com web: www.maticsrl.com

MOD. M50/2R SDHB

MACCHINA PER LA RIATTIVAZIONE E LA PREFORMATURA DELLA PARTE ANTERIORE DELLA TOMAIA

FOREPART ACTIVATING AND TOE-PRESHAPING MACHINE

MANUALE ISTRUZIONI INSTRUCTION HANDBOOK

MATRICOLA
SERIAL NUMBER

.....
C O P I A

ANNO DI COSTRUZIONE
YEAR OF CONSTRUCTION

.....

TENSIONE
VOLTAGE

.....

FREQUENZA
FREQUENCY

.....

**DA LEGGERE ATTENTAMENTE
PRIMA DELL'USO**

**READ CAREFULLY BEFORE THE
USE**

INDICE

ARGOMENTI	PAGINA
<i>PREMESSA</i>	3
<i>GARANZIA</i>	3
<i>DESCRIZIONE GENERALE ED UTILIZZO</i>	4
<i>DATI TECNICI</i>	4
<i>MOVIMENTAZIONE:</i>	
<i>Sollevamento e trasporto</i>	5
<i>INSTALLAZIONE MACCHINA</i>	6
<i>Ingombri</i>	6
<i>Sballaggio</i>	6
<i>Controlli preliminari</i>	7
<i>Collegamento alle fonti di energia</i>	7
<i>NORME DI SICUREZZA</i>	8
<i>Misure adottate</i>	8
<i>Manutenzione</i>	8
<i>Segnalazioni</i>	8
<i>Rumore</i>	8
<i>INIZIO LAVORO</i>	9
<i>Descrizione comandi</i>	9-10-11
<i>Ciclo di lavoro: procedura</i> ...	12
<i>Eventuali regolazioni</i>	12-13
<i>Montaggio di stampi diversi dall'originale e regolazioni successive</i>	13
<i>FINE LAVORO</i>	14
<i>Resettaggio e manutenzione ordinaria</i>	14
<i>Manutenzione straordinaria</i>	14
<i>Messa fuori servizio della macchina</i>	14
<i>RICAMBI</i>	15

TAVOLE

<i>Tavola 1</i> ...	<i>Carpenteria</i>
<i>Tavola 2</i> ...	<i>Gruppo piastre porta teflon</i>
<i>Tavola 3</i> ...	<i>Gruppo piastre appoggio tomaia</i>
<i>Tavola 4</i> ...	<i>Gruppo sollevamento testa</i>
<i>Tavola 5</i> ...	<i>Gruppo preriscaldamento</i> <i>Schema pneumatico</i> <i>Schema elettrico</i> <i>Gruppo frigorifero</i>

INDEX

CONTENTS	PAGE
<i>INTRODUCTION</i>	3
<i>GUARANTEE</i>	3
<i>DESCRIPTION AND UTILISATION OF MACHINE</i>	4
<i>THECNICAL DATA</i>	4
<i>HANDLING:</i>	
<i>Lifting and transportation</i>	5
<i>MACHINE INSTALLATION</i>	6
<i>Overall dimensions</i>	6
<i>Unpacking</i>	6
<i>Before starting checks</i>	7
<i>Linking of machine to energy source</i>	7
<i>SAFETY RULES</i>	8
<i>Safety precautions</i>	8
<i>Maintenance</i>	8
<i>Advise</i>	8
<i>Noise level</i>	8
<i>WORKING CYCLE START</i>	9
<i>Command description</i>	9-10-11
<i>Working cycle: procedure</i>	12
<i>Some adjustments</i>	12-13
<i>Assembling of moulds different from the original and subsequent adjustment</i>	13
<i>END OF WORKING CYCLE</i>	14
<i>Re-settling and ordinary maintenance</i>	14
<i>Extraordinary maintenance</i>	14
<i>Machine off duty</i>	14
<i>SPARE PARTS</i>	15

TABLE

<i>Table 1</i>	<i>Iron carpentry</i>
<i>Table 2</i>	<i>Teflon wipers group</i>
<i>Table 3</i>	<i>Upper loading plate group</i>
<i>Table 4</i>	<i>Head lifting group</i>
<i>Table 5</i>	<i>Activating group</i> <i>Pneumatic plant</i> <i>Wiring</i> <i>Cooling unit</i>

PREMESSA

Con l'acquisto della macchina viene fornita una copia del presente manuale istruzioni. Ulteriori copie devono essere acquistate tenendo presente che queste non conterranno alcun documento di certificazione.

Abbiate particolare cura del vostro manuale, che è da considerare come un vero e proprio componente della macchina stessa. La MATIC S.r.l. si riserva il diritto di modifiche ed aggiornamenti della macchina e del manuale senza alcun preavviso.

GARANZIA

Le nostre macchine sono coperte da garanzia su tutte le parti meccaniche e pneumatiche ad esclusione di parti di normale usura (Es.: stampi in gomma caldi e freddi, guarnizioni, etc.) e parti elettriche (Es.: fusibili, microinterruttori, timer, termoregolatori, schede elettroniche, etc.).

La garanzia decade in seguito a:

- Cattivo o errato uso della macchina;
- Uso diverso da quello previsto;
- Sostituzioni di parti con ricambi non originali Matic.
- Danneggiamento di parti in seguito ad uso di ricambi non originali Matic.

Eventuali parti non originali montati da terzi sulla macchina faranno immediatamente decadere la garanzia.

Non è previsto alcun rimborso riguardante lavori effettuati sulla macchina senza la preventiva autorizzazione della Matic.

LA GARANZIA ESCLUDE LA RESPONSABILITA' PER MANCATI RICAVI E/O PERDITE DI PRODUZIONE. NON SONO CONSIDERATE RICHIESTE DI RISARCIMENTO DANNI.

INTRODUCTION

One copy of this operating manual has to be included together with the machine.

Further copies do not contain any certifications and are not free of change.

MATIC S.r.l. can update and modify this manual without any notice.

GUARANTEE

Guarantee of our machine cover all mechanical and pneumatic parts with the exclusion of normal wear parts (for example rubber moulds, seals, etc.) and electrical parts (for example fuses, microswitches, timers, temperature controllers, electrical boards, etc.).

Guarantee is not valid following to:

- Wrong using of machine;
- Different utilisation of machine from the foresee use;
- Substitution of parts with the no-original Matic spare parts and following damaging of the machine.

Unauthorized replacing with not original Matic spare parts will invalidate the guarantee.

Moreover we do not accept to do any credit for works on the machine made without Matic authorisation.

GUARANTEE DOES NOT INCLUDE ANY RESPONSIBILITY FOR LOST PROCEEDS A/O PRODUCTION LOSS

**DESCRIZIONE GENERALE ED
UTILIZZO**

Le macchine M50/2R SDHB eseguono la riattivazione e la preformatura della parte anteriore della tomaia. A richiesta, viene attrezzata per lavorazione tipo Ideal. Il comando di bloccaggio della tomaia è a pedale, mentre la discesa delle piastre porta teflon è a comando bimanuale. L'impianto elettrico è conforme alle norme EN 60204-1. La macchina è stata progettata e costruita in conformità alla direttiva macchine 89/392. Le formapunta M50/2R SDHB non possono essere utilizzate da più di un operatore contemporaneamente e solo per l'uso previsto da questo manuale. I danni prodotti dall'uso erraneo o improprio della macchina non sono da imputare al costruttore. Uso e manutenzione devono essere effettuate da persone competenti o che comunque abbiano esperienza professionale su macchine analoghe.

**DESCRIPTION AND UTILISATION OF
MACHINE**

Machine model M50/2R SDHB are designed for the following utilisation: forepart activating and upper toe pre-shaping. According to the customer machine is suitable with Ideal device. The upper is blocked by the pedal, while teflon wipers lifting is by synchronised double pushing buttons. Electric plants are to conformity with rules EN 60204-1. Machine has been designed and assembled to conformity with rules 89/392. Upper vamp toe pre-shaping machine mod. M50/2R SDHB cannot be used by more than one operator at same time, and for a different utilisation from the one mentioned by manufacturer. Utilisation and maintenance of machine must be done by skilled operators only.

DATI TECNICI / TECHNICAL DATA

Dimensioni LxPxH Dimensions WxDxH	Cm 185x80x170	Resa frigorifera Cooling capacity	575 Frigorie / h-2285 B.T.U./ h 575 Frig. / hs-2285 B.T.U./ hs
Dimensioni in cassa LxPxH Dimensions in case WxDxH	cm 200x95x183	Tipo refrigerante Refrigerator type	Acqua 50%+ Glicole 50% Water 50%+ Glycol 50%
Peso netto Net weight	Kg.430	Quantità refrigerante Refrigerator quantity	Litri / litres 14
Potenza elettrica assorbita Electrical consumption	3 Kw	Potenza compressore Compressor power	Hp 1 = 745.7 Watt
Pressione d'esercizio Working pressure	6 bar	Tipo gas refrigerante Cooling gas type	R 404-507
Produzione giornaliera Daily Output	8 ore/hours 1000	Quantità gas refriger. Cooling gas quantity	Gr. 250
Lubrificazione Lubrication	Vedi tabella See table		

GRASSO / GREASE

FINA	MARSON EPL2
ESSO	BEACON 2
MOBIL	MOBILPLEX 47
SHELL	ALVANIA GREASE R2
Q8	REMBRANDT EP2

MOVIMENTAZIONE:

sollevamento e trasporto

La macchina è a struttura portante e può essere movimentata con i sistemi tradizionali di sollevamento e trasporto. La macchina pesa 430 Kg circa. Sulla macchina sono indicati i punti di inforcamento. Se imballate in gabbie o casse, queste riporteranno il peso lordo dell'imballaggio che può essere circa il 50% in più della macchina stessa e che dovrà prevedere quindi idonei mezzi di sollevamento.

HANDLING:

lifting and transportation

Both machine models can be moved by traditional lifting and transportation system.
On the machine the lifting points are indicated.

INSTALLAZIONE MACCHINA

Ingombri:

La macchina misura cm 95 per cm 75 e copre una superficie di circa 0,7 m². Il volume della macchina è di circa 1,3 m³.

Sballaggio

Liberare la macchina con cura dall'imballaggio ed ubicarla tenendo conto degli spazi di rispetto. Collocarla su pavimenti piani e livellati curandone la stabilità verticale. Se collocata a parete, tutti i lati della macchina devono essere facilmente accessibili.

MACHINE INSTALLATION

Overall dimensions:

Machine measures surface of 0,7 m² (cm 95 x cm 75).
Volume of machine is 1,3 m³.

Unpacking

Unpack machine with care and put it taking consideration of surface occupied by it. Put machine on flat plane maintaining it's vertical stability. All sides of machine must be easily accessible.

Controlli preliminari

- Verificare attentamente che la macchina sia integra in ogni sua parte e che non abbia subito danni durante le operazioni di trasporto e/o movimentazione;
- Verificare che l'interruttore generale sia in posizione "0" e che non siano presenti oggetti estranei eventualmente appoggiati (pinze, chiavi, etc.);
- Verificare che la tensione di alimentazione indicata sulla targa corrisponda alla Vs. rete elettrica che dovrà essere protetta da un interruttore differenziale magneto-termico;
- Usare spine a norme CE.

Collegamento a fonti di energia

La macchina è fornita di un cavo di alimentazione elettrica di circa 4 m le cui caratteristiche sono riportate sullo schema elettrico.
La connessione all'impianto pneumatico deve prevedere tubi con portate non inferiori a 20 bar.
Usare possibilmente aria priva di condensa.

Before starting checks

- Verify that machine has not been damaged during transportation.
- Verify that main switch is in "0" position and that there are not foreign object (pincers, keys, etc.) leaned on machine.
- Verify that electrical feeding tension indicated on the machine plate is corresponds to yours electrical source protected net protected by a magneto-thermic differential switch;
Use plug in conformity with CE rules.

Linking of machine to energy source

Machine is supplied with a 4 meters long electrical feeding cable (see features on wiring).
Pneumatic link must be done by pipes with a flow rate not less than 20 bar.

ATTENZIONE

QUANDO GIUNGE A DESTINAZIONE LA MACCHINA E' PRONTA ALL'USO, APPRONTATA CON LE REGOLAZIONI E/O LE ATTREZZATURE PATTUITE CON IL CLIENTE: LA MATIC E' DISPONIBILE SEMPRE E COMUNQUE PER OGNI CHIARIMENTO.

BEWARE

WHEN THE MACHINE WILL TAKE PLACE IT'LL BE READY TO BE USED WITH ADJUSTMENTS AND/FOR DEVICES EARLY WISHED BY THE CUSTOMER: MATIC IS ANYWAY AND ALWAYS AVAILABLE TO LIGHT UP EVERY QUESTION ABOUT THE MACHINE

NORME DI SICUREZZA

Misure adottate

Il posizionamento della tomaia avviene con entrambe le mani sulla piastra in alluminio. La testa scende con un comando bimanuale.

Manutenzione

Una regolare manutenzione, ispezioni visive di tubi, raccordi, cavi e strumenti, lubrificazione di parti mobili etc., allontanano eventuali rischi di pericolo.

Segnalazioni

Sono chiaramente indicate dagli appositi segnali le zone riscaldate (circa 140°). Si consiglia l'uso di guanti protettivi.

SAFETY RULES

Safety precautions

Upper positioning is made by operator with both hands simultaneously on aluminium plate. Head descending is leaded by bimanual command.

Maintenance

A regular maintenance, check on pipes, pneumatic link, cables, instruments, lubrication of moving parts, etc., avoid any future damage and danger risk.

Advise

Heated spots are clearly indicated by proper labels (about 140°). It's recommended using of gloves.

**PERICOLO DI SCOTTATURA
USARE I GUANTI**



**BURN DANGER, USE OF
GLOVE IS RACCOMANDED**

**PUNTO DI INFORCAMENTO
IN CORRISPONDENZA DEL
SEGNALE**



LIFTING POINT

ALTA TENSIONE



HIGH VOLTAGE

Rumore

L'emissione acustica è trascurabile in quanto notevolmente inferiore a 70 dB.

Noise level

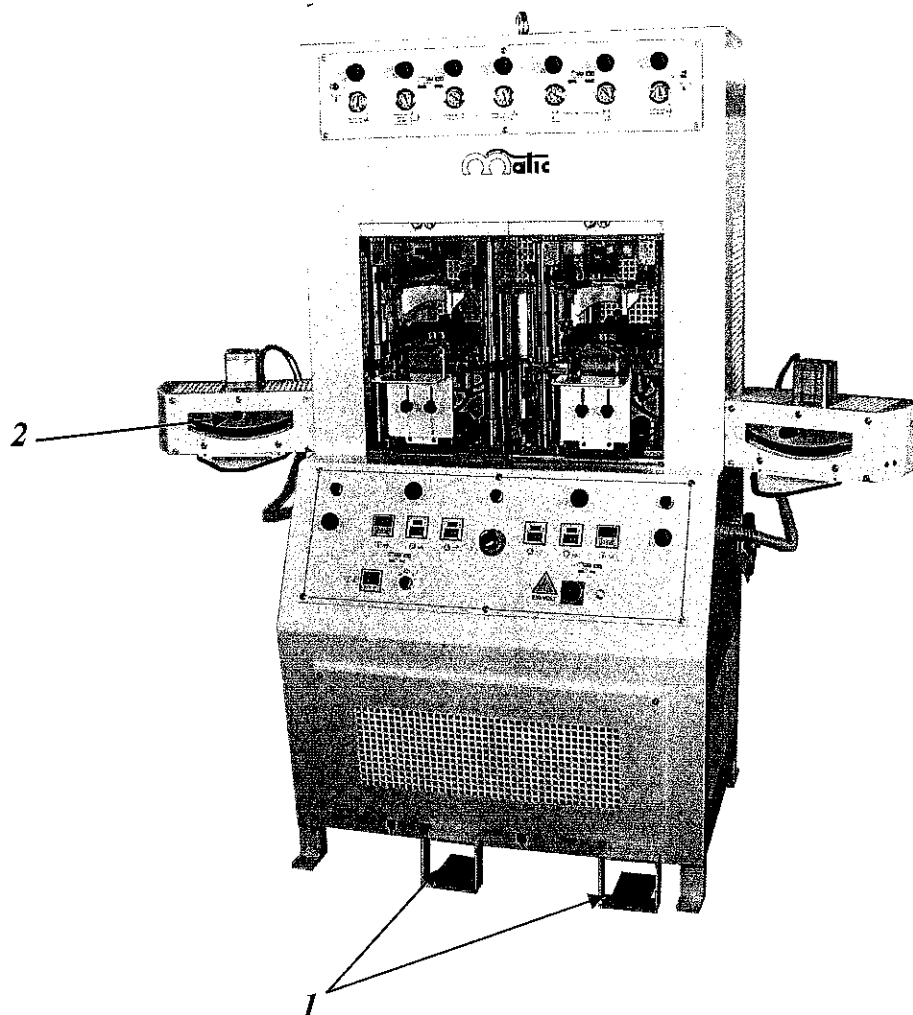
Machine doesn't exceed noise level of 70 dB.

INIZIO LAVORO

Descrizione comandi

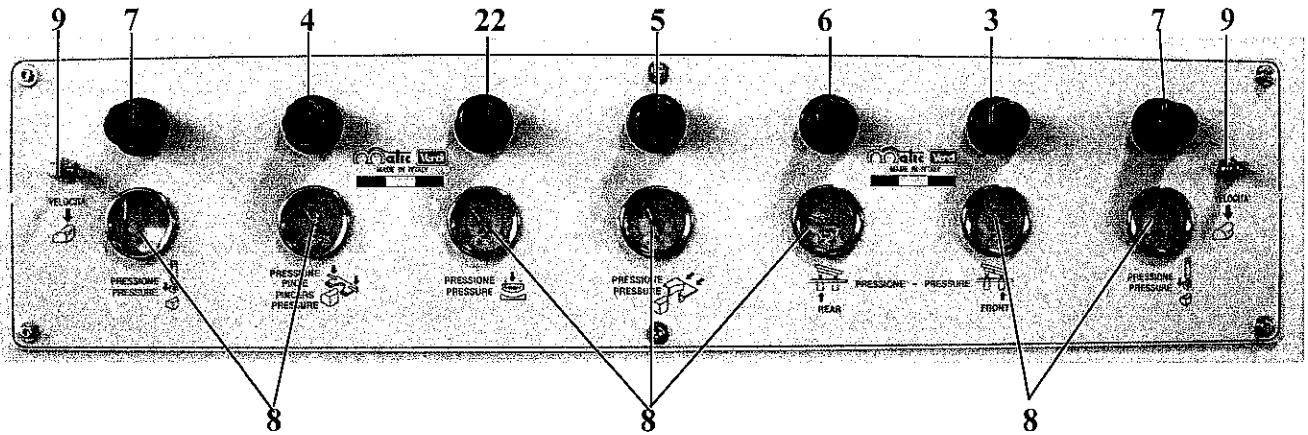
WORKING CYCLE START

Command description



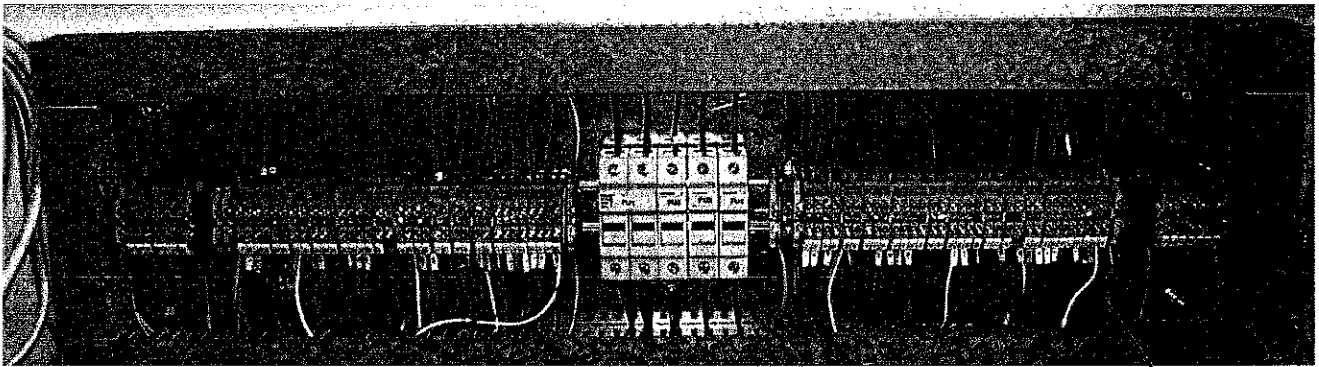
N°	DESCRIZIONE	CODICE
1	Pedale blocc. tomaia	1703.071
2	Azionamento preriscaldamento	

N°	DESCRIPTION	CODE
1	Upper locking pedal	1703.071
2	Activating starter	



3	Regolatore pressione contrasto teflon anteriore	1403.004
4	Regolatore pressione pinze	1403.004
5	Regolatore pressione chiusura teflon	1403.004
6	Regolatore pressione contrasto teflon posteriore	1403.004
7	Regolatore pressione bloccaggio tomaia	1403.004
8	Manometro	1403.011
9	Regolatore velocità bloccaggio tomaia	1520.004
22	Regolatore pressione preriscaldatore	1403.004

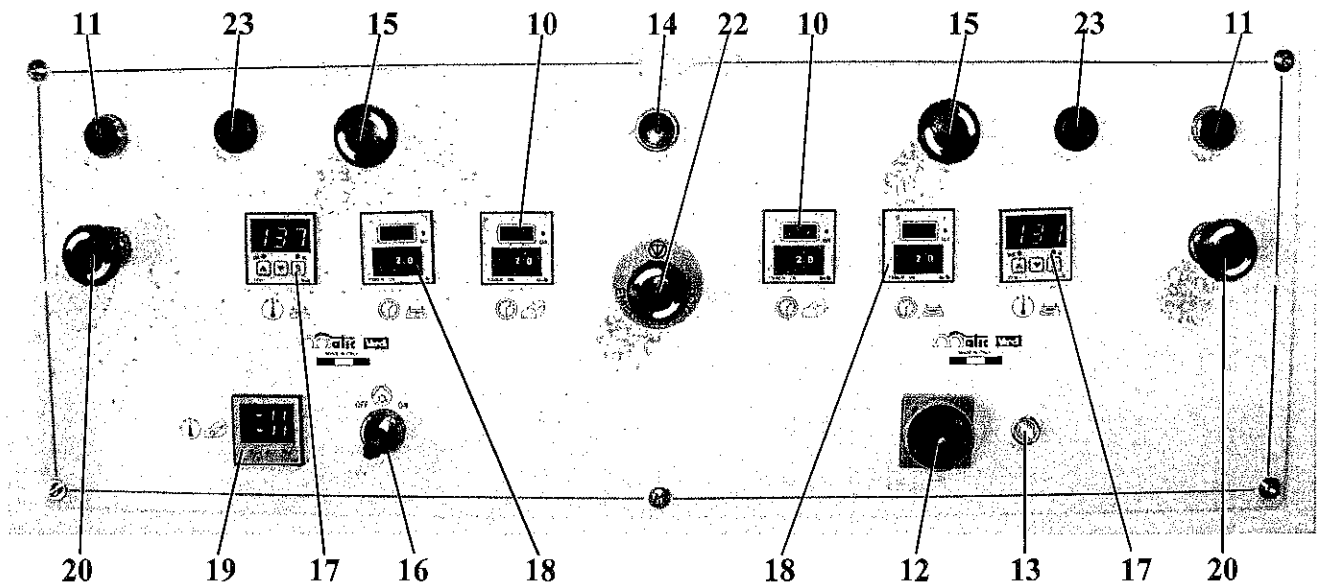
3	Front teflon band pressure regulator ...	1403.004
4	Pincers pressure regulator	1403.004
5	Teflon band front (toe) pressure regul.	1403.004
6	Rear teflon band pressure regulator ...	1403.004
7	Upper lockage pressure regulator ...	1403.004
8	Manometer	1403.011
9	Upper lockage speed regulator	1520.004
22	Activator pressure regulator	1403.004



21

21	Triac singolo	1711.034
	Sincronizzatore	1708.007

21	Single triac	1711.034
	Synchronizer	1708.007

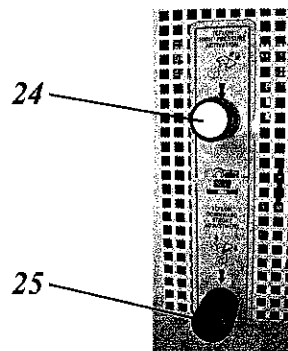


N°	DESCRIZIONE	CODICE
10	Timer preformatura ..	1701.024
11	Pulsante ciclo	1703.080
12	Interruttore generale	1703.000
13	Lampada spia	1703.101
14	Pulsante ciclo	1703.080
15	Pulsante arresto ciclo preformatura	1703.084
16	Interruttore pompa frigo ..	1703.085
17	Termoregolatore temp. riattivatore	1702.019
18	Timer riattivazione ...	1701.024
19	Termostato	1702.027
20	Pulsante arresto ciclo preriscaldamento	1703.084
22	Pulsante emergenza macchina	1703.081
23	Spia attivazione alta pressione teflon	1703.094

N°	DESCRIPTION	CODE
10	Pre-shaping timer	1701.024
11	Cycle button	1703.080
12	Main switch	1703.000
13	Pilot lamp	1703.101
14	Cycle button	1703.080
15	Pre-shaping stop cycle button ...	1703.084
16	Cooling unit pump switch	1703.085
17	Activator temper. controller	1702.019
18	Activating timer	1701.024
19	Thermostat	1702.027
20	Activator stop cycle button	1703.084
22	Machine emergency button	1703.081
23	Teflon high pressure activation lamp	1703.094

	Contatto NO per pulsante	1703.082
	Contatto NC per pulsante	1703.083

	Junction NO for button	1703.082
	Junction NC for button	1703.083



N°	DESCRIZIONE	CODICE
24	Attivazione alta pressione teflon	
25	Regolazione discesa teflon	

N°	DESCRIPTION	CODE
24	Teflon high pressure adjustment	
25	Teflon downward stroke adjustment	

Ciclo di lavoro: procedura

Posizionare la tomaia sul piano del riattivatore puntale.

Premendo la manopola 2 (Pag. 9) la serranda si chiude ed ha inizio il ciclo di riattivazione con le seguenti operazioni:

- discesa riattivatore;
- riattivazione del puntale;
- salita del riattivatore dopo il tempo prefissato dal timer.

Posizionare la tomaia riattivata sulla piastra di appoggio contro gli appositi fermi di misura. Premendo il pedale 1 (Pag. 9), le pinzette bloccano la tomaia sulla piastra. **NOTA:** Per correggere la posizione della tomaia è sufficiente rilasciare il pedale 1 (Pag.9).

Tenendo premuto il pedale 1 (Pag. 9) e premendo contemporaneamente i pulsanti 11 e 14 (Pag. 11), ha inizio il ciclo di preformatura con le seguenti operazioni:

- discesa piastre porta teflon;
- discesa tomaia sulla formella;
- rilascio tomaia dalla piastra di appoggio;
- preformatura della tomaia sulla banda in teflon;
- salita delle piastre porta teflon dopo il tempo prefissato dal timer.

Eventuali regolazioni

Regolazioni eventuali mirate ad un miglior risultato comprendono:

- Regolazione profondità di formatura:
Agire sul volantino 4 (Tav. 3);
- Regolazione pressione laterale del teflon:
Agire sui volantini 3 (Tav. 2);
- Regolazione pressione anteriore del teflon:
Agire sul regolatore 5 (Pag. 10);
- Regolazione corsa delle piastre porta teflon:
Agire sulla ghiera 13 (Tav. 4);
- Regolazione temperatura formella:
Agire sul termostato 19 (Pag. 11);
Campo di regolazione: da 0°C a -20°C.
- Regolazione tempo di riattivazione:
Agire sul timer 18 (Pag. 11);
- Regolazione temperatura di riattivazione:
agire sul termoregolatore 17 (Pag. 11);
- Regolazione tempo di preformatura:
Agire sul timer 10 (Pag. 11);
- Regolazione pressione bloccaggio tomaia:
Agire sul regolatore 7 (Pag. 10);

Cycle working: procedure

Load the upper on the activating plate.

Pressing the handle knob 2 (Page 9), the closing mobile cover makes start the activating cycle on following ways:

- activator descent;
- toe upper activating;
- activator lifts when the time settled on timer is up.

Load the activated upper on the loading plate just against the adjustable blocks. Pressing pedal 1 (Page 9), pincers makes lock the upper onto the plate.

NOTE: for loading adjustments of the upper release the pedal 1 (Page 9).

Keeping the pedal 1 (Page 9) down and pushing synchronised double buttons 11 and 14 (Page 11), makes start the activating cycle on following ways:

- teflon wipers descent;
- upper descent on the inner mould;
- upper release from the loading plate;
- upper pre-shaping on the teflon band;
- teflon wipers lifts when the time settled on timer is up.

Some adjustments

To aim a better result act in a following way:

- Pre-shaping depth adjustment:
Act on knob 4 (Tab. 3);
- Teflon side pushing pressure adjustment:
Act on knobs 3 (Tab. 2);
- Teflon front pushing pressure adjustment:
Act on pressure reducer 5 (Page 10);
- Teflon wipers stroke adjustment:
Act on nut 13 (Tab. 4);
- Inner mould temperature adjustment:
Act on thermostat 19(Page 11);
Range adjustment: from 0°C to -20°C.
- Activating time adjustment:
Act on timer 18 (Page 11);
- Activating temperature adjustment:
Act on temperature controller 17 (Page 11);
- Pre-shaping time adjustment:
Act on timer 10 (Page 11);
- Upper lockage pressure adjustment
Act on pressure reducer 7 (Page 10);

Regolazione pressione contrasto teflon:

Agire sul regolatore 3 o 6 (Pag. 10);

• Regolazione velocità bloccaggio tomaia:

Agire sul regolatore 9 (Pag. 10);

• Regolazione profondità di stiratura:

Agire sulla manopola di regolazione 25 (Pag. 11);

• Regolazione alta pressione teflon:

Agire sulla manopola di regolazione 24 (Pag. 11).

• Teflon band contrast pressure adjustment::

Act on pressure reducer 3 or 6 (Page 10);

• Upper lockage speed adjustment:

Act on pressure reducer 9 (Page 10);

• Ironing depth adjustment:

Act on pressure knob 25 (Page 11);

• teflon high pressure adjustment:

Act on pressure knob 24 (Page 11);

Montaggio di forma e piastre porta teflon diversi dall'originale e Regolazioni successive

Ad ogni cambio di lavorazione dovuto a tomaie, piastre porta teflon e/o formella diversi dall'originale, ripristinare le regolazioni visionando la garbatura delle nuove tomaie al fine di ottenere i migliori risultati.

FINE LAVORO

Resettaggio e manutenzione ordinaria

A lavoro terminato (fine giornata o fine turno) riportare l'interruttore generale in posizione "0" (zero), quindi isolare la macchina dall'impianto pneumatico. Rimuovere eventuale materiale estraneo dalla macchina.

ATTENZIONE

Prima di effettuare rabbocchi nel trasformatore aria/olio scollegare la macchina pneumaticamente ed attendere ALMENO 5 MINUTI PRIMA DI RIMUOVERE IL TAPPO!

PRIMA DI EFFETTUARE OPERAZIONI DI MANUTENZIONE, SCOLLEGARE LA MACCHINA DALLE FONTI DI ENERGIA ELETTRICA E PNEUMATICA.

- Evitare che sporco, collante, etc. si depositino sulla macchina.
- Lubrificazione: vedere tabella a Pag. 4.
- Eliminare periodicamente la condensa dal gruppo filtro-riduttore tramite la valvolina situata nella parte inferiore dello stesso.
- Controllare settimanalmente il livello del liquido refrigerante del gruppo frigorifero attraverso l'apposito indice: se necessario ripristinare il livello tramite il bocchettone di carico. Il liquido refrigerante va sostituito ogni due anni.

Manutenzione straordinaria:

Le parti di normale usura vanno sostituite non necessariamente quando si guastano causando così indesiderati fermi macchina. E' buona norma prevedere un certo numero di ore di vita o quanto

Assembling of teflon plates and inner mould different from the original ones and subsequent adjustments

Changing the upper size you have to re-adjust the teflon wipers and inner mould looking to the new shape of the upper to get a better result.

END OF WORKING CYCLE

Re-settling and ordinary maintenance

When cycle ends, turn main switch in "0" (zero) position. Unlink machine from pneumatic source.

BEWARE

Before you refill the oil level in the transformer air/oil, disconnect the machine from the air supplies and WAIT 5 MINUTES BEFORE YOU REMOVE THE PLUG!

BEFORE ANY MAINTENANCE OPERATION, UNLINK MACHINE FROM PNEUMATIC AND ELECTRIC SOURCE

- Avoid any glue or dust deposit on machine.
- Lubrication: see table at page 4.
- Periodically take away from the filter-reducer group the wet by the valve at the bottom of it.
- Check weekly the liquid level of cooling unit by it's indicator: if it need refill the level through the loading plug. Substitute the refrigerator liquid every two years.

Extraordinary maintenance:

Don't way for your spare parts are damaged and laying your machine off. It'd better forecast some hours of work and some new spare part at least. You must isolate the machine from all power

meno alcuni ricambi di scorta. Le sostituzioni devono avvenire a macchina completamente isolata dalle fonti di energia ed eseguite da personale qualificato. Lo smontaggio delle parti è facile ma è importante sostituirle con ricambi originali che ne garantiscono l'intercambiabilità senza compromettere il buon funzionamento della macchina. Fare riferimento alle tavole grafiche per le caratteristiche dei particolari.

Messa fuori servizio della macchina

Per la messa fuori servizio della macchina e/o nella sua rottamazione lo smaltimento delle varie parti è soggetto alle normative antinquinamento vigenti sui rifiuti speciali a salvaguardia dell'ambiente.

sources and make any operation by a skilled people. Removing of parts it's easy but its really important make the substitution with original spare parts to have a better functionality of machine. Refer to spare parts tables for serial # of them.

Machine off duty

If you have to put of duty your machine apply your countries rules remembering the environment respect.

RICAMBI

**SOSTITUIRE I PEZZI USURATI
CON RICAMBI ORIGINALI**

SPARE PARTS

**SUBSTITUTE PARTS ONLY
WITH ORIGINAL SPARE PARTS**



**CONTATTATE I NOSTRI TECNICI
CHE VI AIUTERANNO AD
EFFETTUARE QUALSIASI
INTERVENTO**

**CONTACTING OUR TECHNICIANS
THEY'LL HELP YOU
TO DO ANY OPERATION**

Contattando il nostro personale di magazzino riferite:

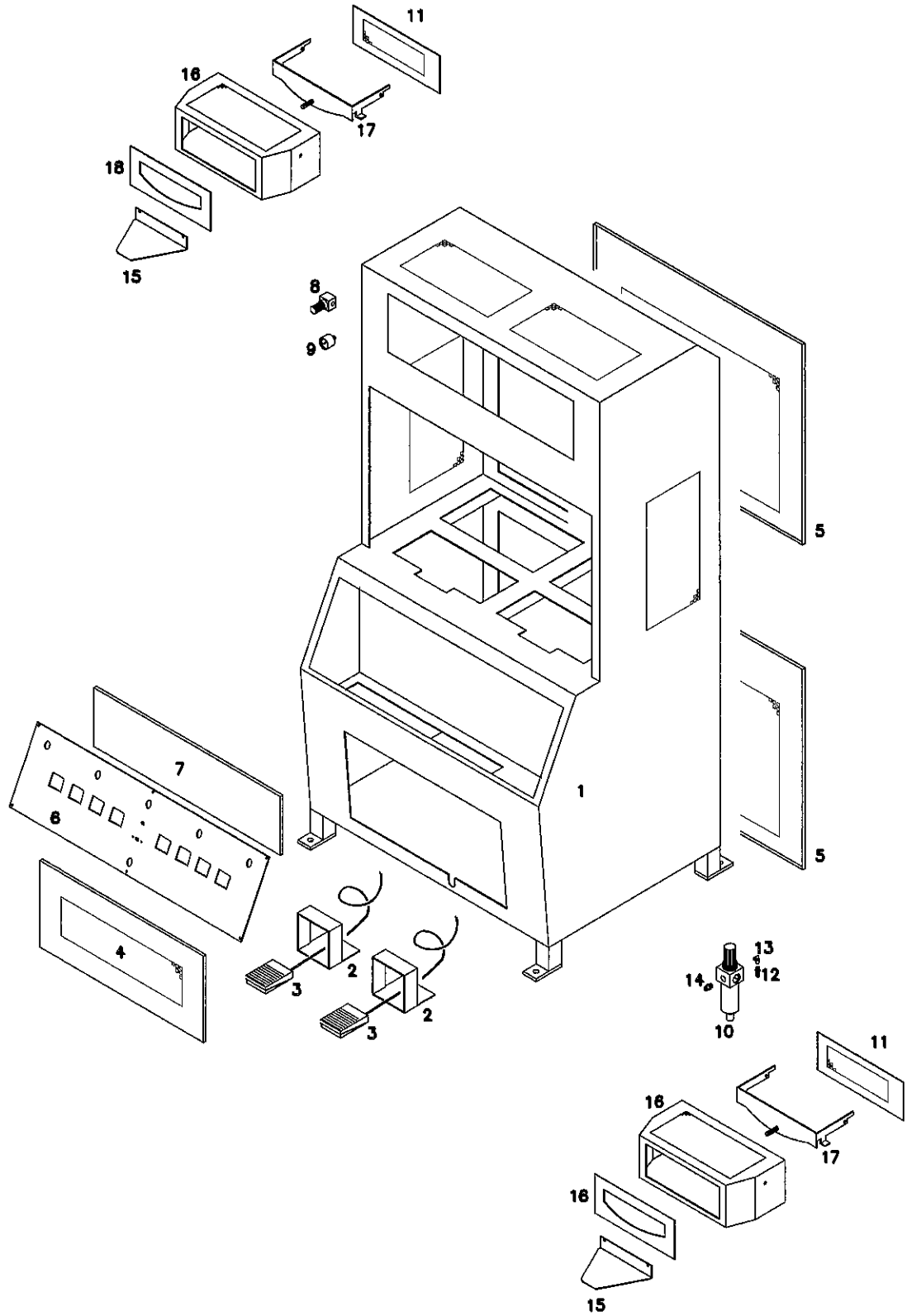
- Il modello della macchina;
- La matricola e l'anno di fabbricazione;
- Il titolo e/o il numero della tavola;
- La posizione ed il codice del particolare;
- La quantità dei pezzi desiderati;
- Le modalità di trasporto.

Contacting our stock operator indicate the following data:

- Model of machine;
- Serial # of machine and year of construction;
- Number of table;
- Serial # of part;
- Quantity of needed parts;
- Way of forwarder.

CARPENTERIA
IRON CARPENTRY

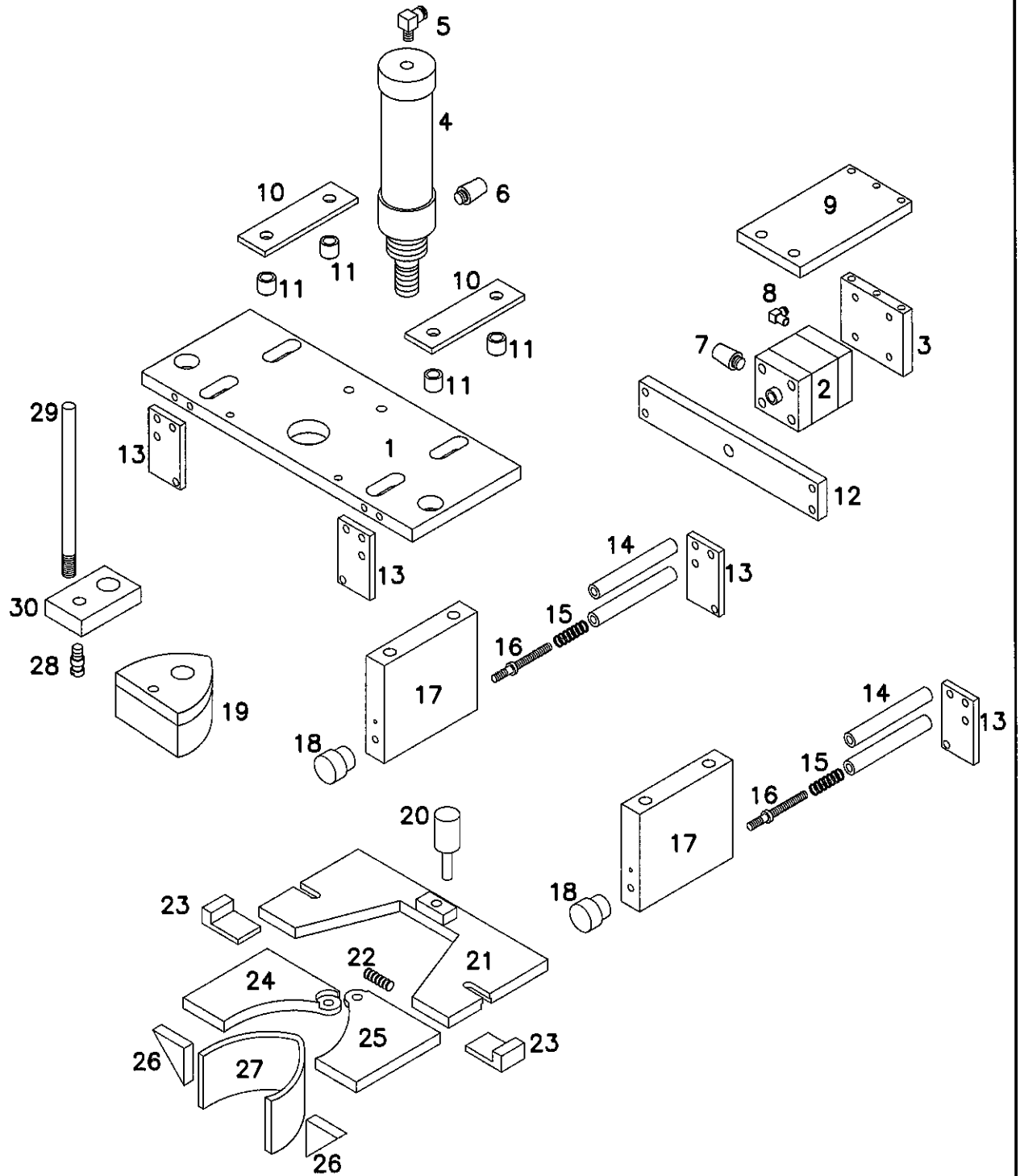
TAV.1
TAB.1



	Carpenteria Iron carpentry	Tavola Table	1
--	-------------------------------	-----------------	---

Pos	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	CODICE - CODE	Q.
1	Basamento	Column	50373.00	1
2	Carter pedale elettrico	Electrical pedal cover	22279.10	2
3	Pedale elettrico	Electrical pedal	1703.071	2
4	Carter anteriore	Front cover	22500.00	1
5	Carter posteriore	Rear cover	22501.00	2
6	Lamiera comandi	Command iron sheet	18.050.09	1
7	Lamiera elettrica	Electrical iron sheet	22496.00	1
8	Regolatore	Regulator	1403.004	7
9	Manometro	Manometer	1403.011	7
10	Filtro	Filter	1403.024	1
11	Carter posteriore	Rear cover	50347.00	2
12	Portagomma M3/8"	Air pipe connector M3/8"	1509.003	1
13	Raccordo M-F3/8"	Junction M-F3/8"	1508.002	1
14	Raccordo 3/8" T10	Junction 3/8" T10	1502.011	1
15	Carter appoggio tomaia	Upper support cover	50302.00	2
16	Scatola preriscaldamento	Activating box	50345.10	2
17	Serranda	Cover	50348.00	2
18	Lamiera frontale	Front iron sheet	50346.00	2

GRUPPO PIASTRE PORTA TEFLON TAV.2
TEFLON WIPERS GROUP TAB.2



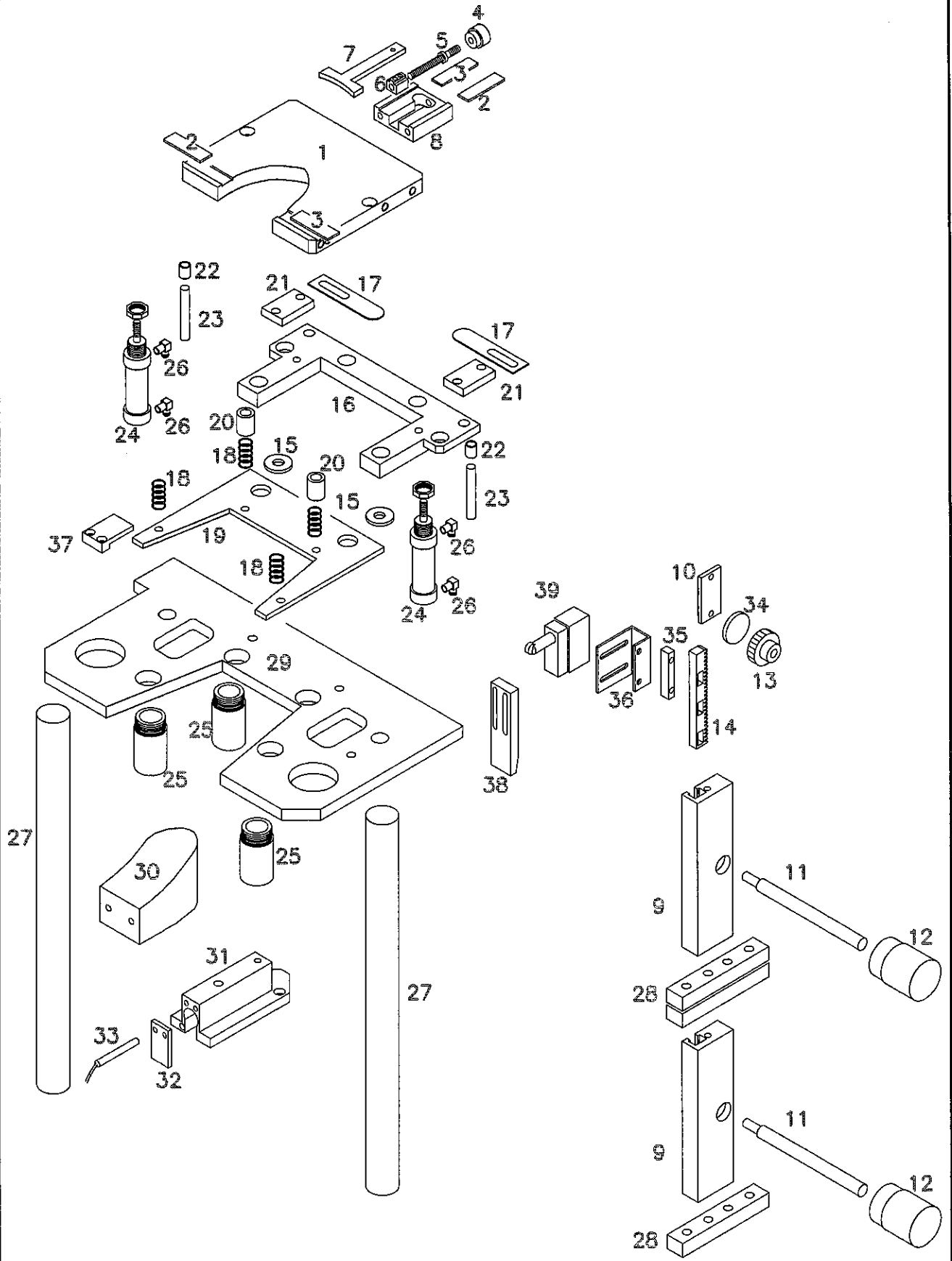
Gruppo piastre porta teflon
Teflon wipers group

Tavola
Table 2

Pos	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	CODICE - CODE	Q.
1	Piastra	Plate	50331.00	2
2	Cilindro ø40x15	Cylinder ø40x15	1409.025	2
3	Attacco cilindro	Cylinder junction	50333.00	2
4	Cilindro ø35x100	Cylinder ø35x100	1409.018	2
5	Racc. gomito 1/4" T6	Junction 1/4" T6	1505.005	2
6	Silenziatore 1/4"	Silencer 1/4"	1501.000	2
7	Silenziatore 1/8"	Silencer 1/8"	1501.001	2
8	Racc. gomito 1/8" T6	Junction 1/8" T6	1505.001	2
9	Piastra sup. cilindro	Cylinder plate	50332.00	2
10	Piastrina	Plate	50338.00	4
11	Bussola	Axle box	50339.00	8
12	Traversa teflon	Teflon sleeper	50334.00	2
13	Piastrina	Plate	50335.00	2
14	Guida	Guide	50337.00	2
15	Molla	Spring	1119.306	4
16	Perno	Pivot	50088.00	4
17	Spalla	Block	50336.00	4
18	Volantino	Handle knob	1106.005	4
19	Gomma blocc. tomaia	Upper locking rubber	50354.05	2
20	Perno fissaggio piastre	Plate fixing pivot	50021.30	2
21	Piastra pressione tomaia	Upper pressure plate	50020.42	2
22	Molla	Spring	50072.00	2
23	Squadretta	Square	50018.00	4
24	Piastra teflon sinistra	Left teflon plate	50016.20	2
25	Piastra teflon destra	Right teflon plate	50016.20	2
26	Squadra teflon	Teflon square	50065.10	4
27	Teflon	Teflon	50019.55	2
28	Attacco	Junction	50368.00	2
29	Guida	Guide	50344.00	2
30	Blocchetto antirotazione	Block	50362.00	2

GRUPPO PIASTRA APPOGGIO TOMAIA
UPPER LOADING PLATE GROUP

TAV.3
TAB.3

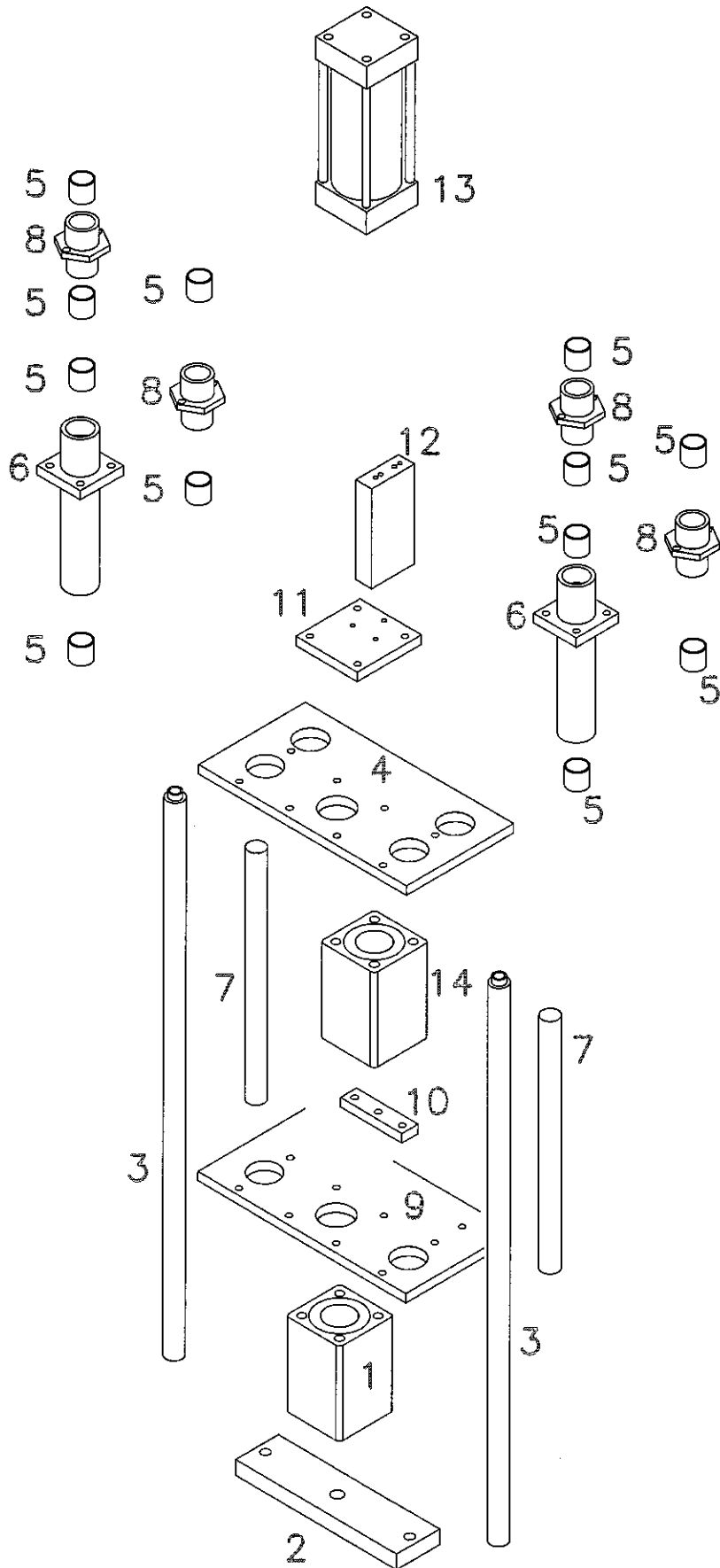


	Gruppo piastra appoggio tomaia Upper loading plate group	Tavola 3 Table
--	---	-------------------

Pos	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	CODICE - CODE	Q.
1	Piastra appoggio tomaia	Upper loading plate	50015.20	2
2	Nonio sinistro	Left regulator	50093.00	4
3	Nonio destro	Right regulator	30069.00	4
4	Volantino	Handle knob	1106.027	2
5	Vite regolazione	Regulation screw	50088.00	2
6	Guida	Guide	50089.00	2
7	Fermotomaia centrale	Central upper stopping	50091.00	2
8	Blocchetto	Block	50087.00	2
9	Asta supporto micro	Microswitch support bar	50365.00	4
10	Piattina	Plate	60084.00	4
11	Perno	Pivot	50367.00	4
12	Manopola	Handle knob	60086.00	4
13	Ingranaggio	Gear	60082.00	4
14	Cremagliera	Rack	60087.00	4
15	Rondella	Washer	85130.00	4
16	Piastra tomaia	Upper Plate	50340.00	2
17	Molla fermotomaia	Firm upper spring	50271.00	4
18	Molla	Spring	35857.10	8
19	Lamiera per molle	Spring iron sheet	50283.00	2
20	Distanziale	Spacer	50342.00	4
21	Piastrina cilindro	Cylinder plate	50341.00	4
22	Boccola 8-10-12	Axle box 8-10-12	1105.104	4
23	Guida	Guide	50121.00	4
24	Cilindro ø16x15	Cylinder ø16x15	1409.008	4
25	Cilindro	Cylinder	1409.006	8
26	Raccordo M5	Junction M5	1500.059	8
27	Asta	Bar	50360.10	8
28	Piatto	Plate	50366.00	6
29	Piastra inferiore	Low plate	50355.00	2
30	Formella fredda	Cold inner mould	FF50.040/XXX	2
31	Piastra	Plate	50383.00	2
32	Piattina	Plate	50384.00	2
33	Termocoppia	Thermocouple	17TM.003	2
34	Frizione	Clutch	60083.00	2
35	Distanziale	Spacer	60089.00	4
36	Squadretta	Square	60090.00	4
37	Squadretta	Square	50364.00	4
38	Camma	Cam	50343.00	4
39	Microinterruttore	Microswitch	1705.001	4

GRUPPO SOLLEVAMENTO TESTA
HEAD LIFTING GROUP

TAV.4
TAB.4

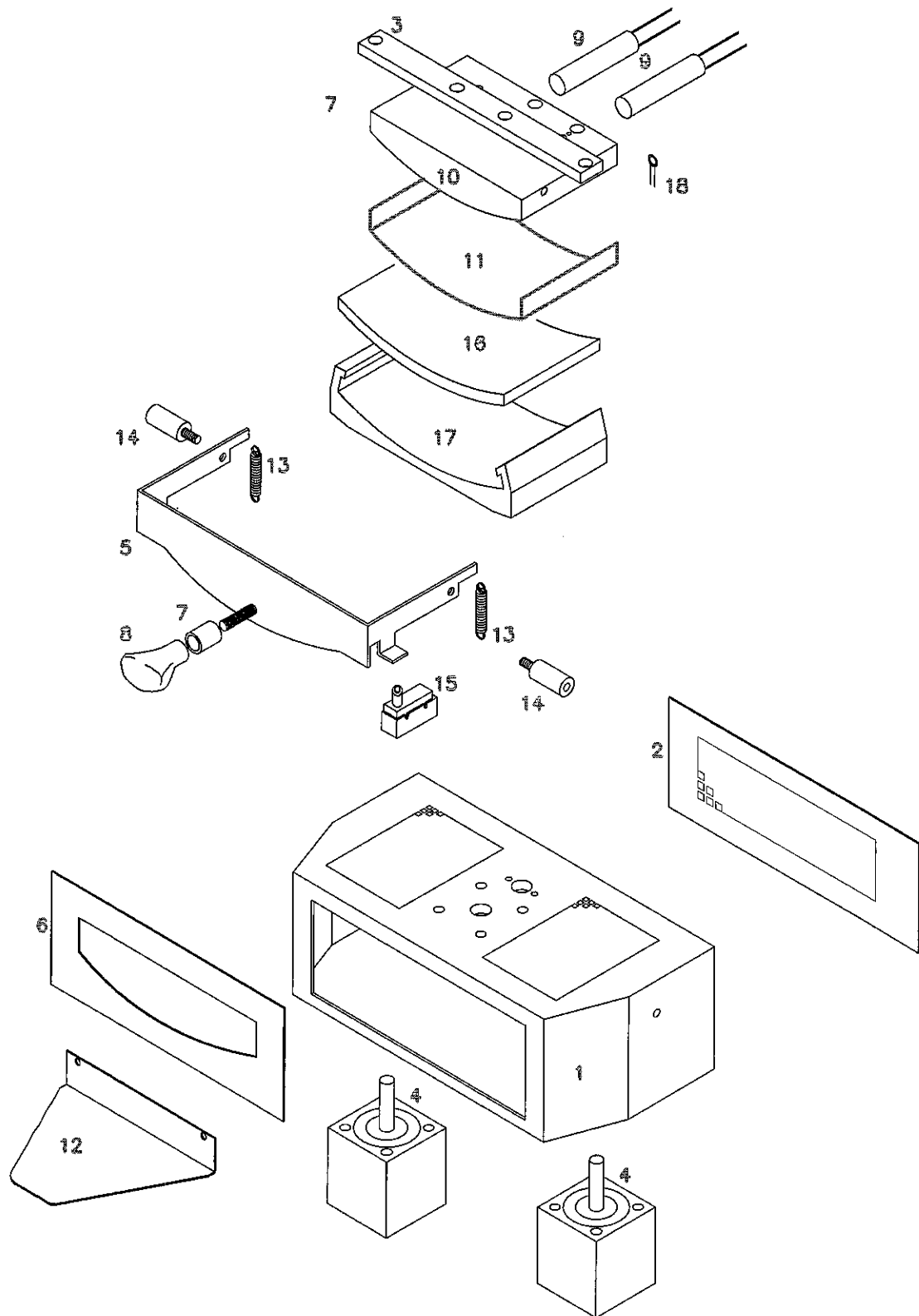


	Gruppo sollevamento testa Head lifting group	Tavola Table	4
--	---	-----------------	---

Pos	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	CODICE - CODE	Q.
1	Cilindro ø100x75	Cylinder ø100x75	1409.085	2
2	Piastra cilindro	Cylinder plate	50151.10	2
3	Asta	Bar	50359.10	4
4	Piastrone	Plate	50356.00	2
5	Boccola 30-34-30	Axle box 30-34-30	1105.067	16
6	Canotto	Guide	50361.12	4
7	Asta	Bar	50360.10	4
8	Flangia	Flange	50125.30	8
9	Piastrone inferiore	Lower plate	50357.00	2
10	Piastra Sp.8	Plate sp.8	50358.00	2
11	Piastra supp. formella	Inner mould support plate	50085.10	2
12	Supporto	Support	50400.00	2
13	Trasformatore aria/olio	Air/Oil transformer	1409.502	2
14	Cilindro aria/olio ø100x75	Air/Oil cylinder ø100x75	1409.500	2

GRUPPO PRERISCALDO
ACTIVATING GROUP

TAV.5
TAB.5



Gruppo preriscaldo
Activating group

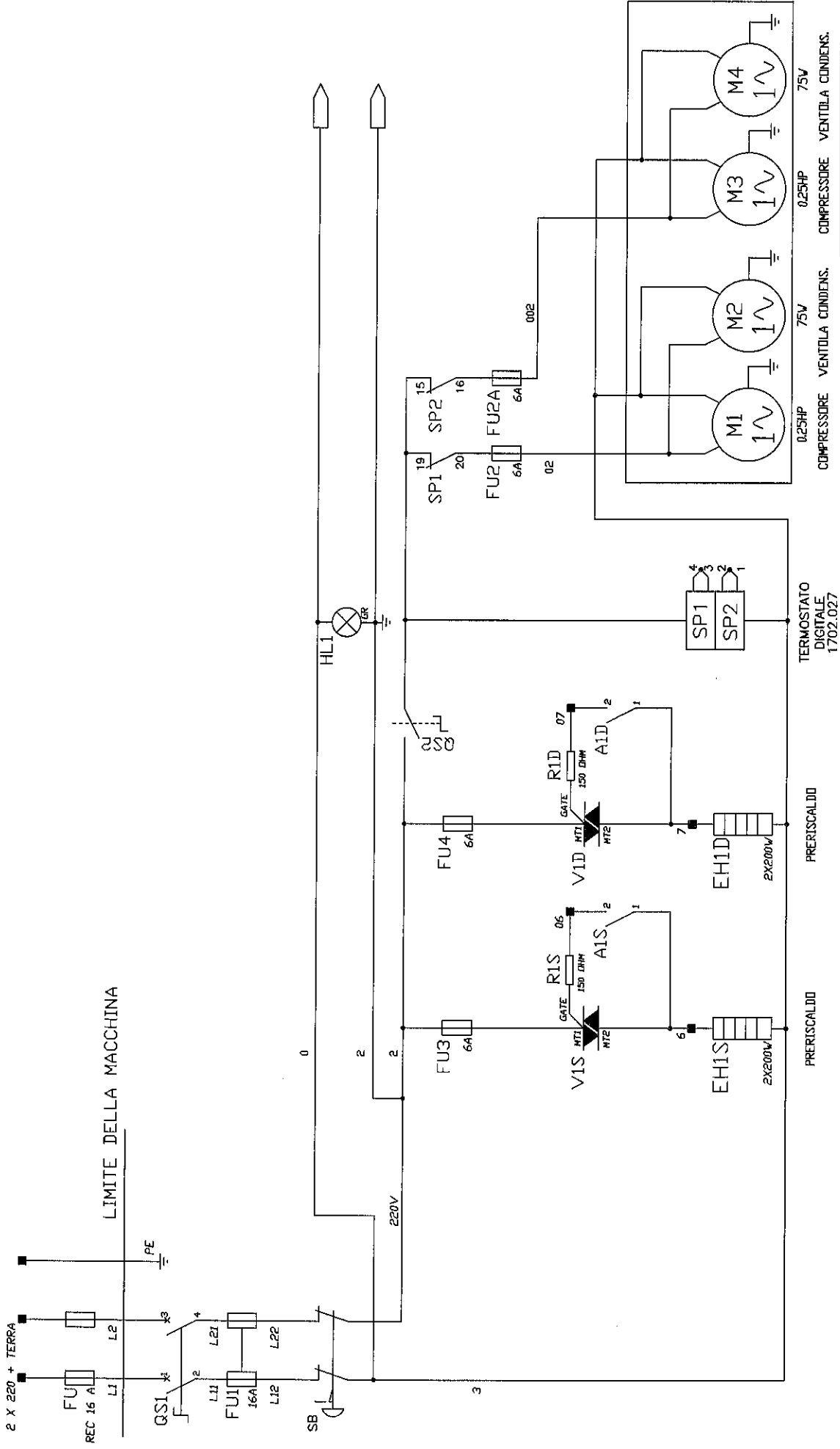
Tavola
Table **5**

Pos	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	CODICE - CODE	Q.
1	Scatola preriscaldo	Activating box	50345.10	2
2	Carter posteriore	Rear cover	50347.00	2
3	Traversa	Stirrup	50395.00	2
4	Cilindro ø40x30	Cylinder ø40x30	1409.087	4
5	Serranda	Cover	50348.00	2
6	Lamiera frontale	Front iron sheet	50346.00	2
7	Distanziale	Spacer	50219.00	2
8	Manopola	Handle knob	1106.052	2
9	Resistenza	Heater	17RM.075	4
10	Piastra sup. preriscaldo	Activating plate	50039.40	2
11	Teflon preriscaldo	Activating teflon	50095.00	2
12	Carter appoggio tomaia	Upper support cover	50302.00	2
13	Molla	Spring	1119.611	4
14	Attacco serranda	Cover junction	50349.00	4
15	Microinterruttore	Microswitch	1705.000	2
16	Lastra silicone	Silicon shaft	50047.20	2
17	Piastra inf. preriscaldo	Lower activating plate	50036.20	2
18	Termocoppia	Thermocouple	17TM.002	2



Schema elettrico Wiring

M50/2R SDH



SB : EMERGENCY

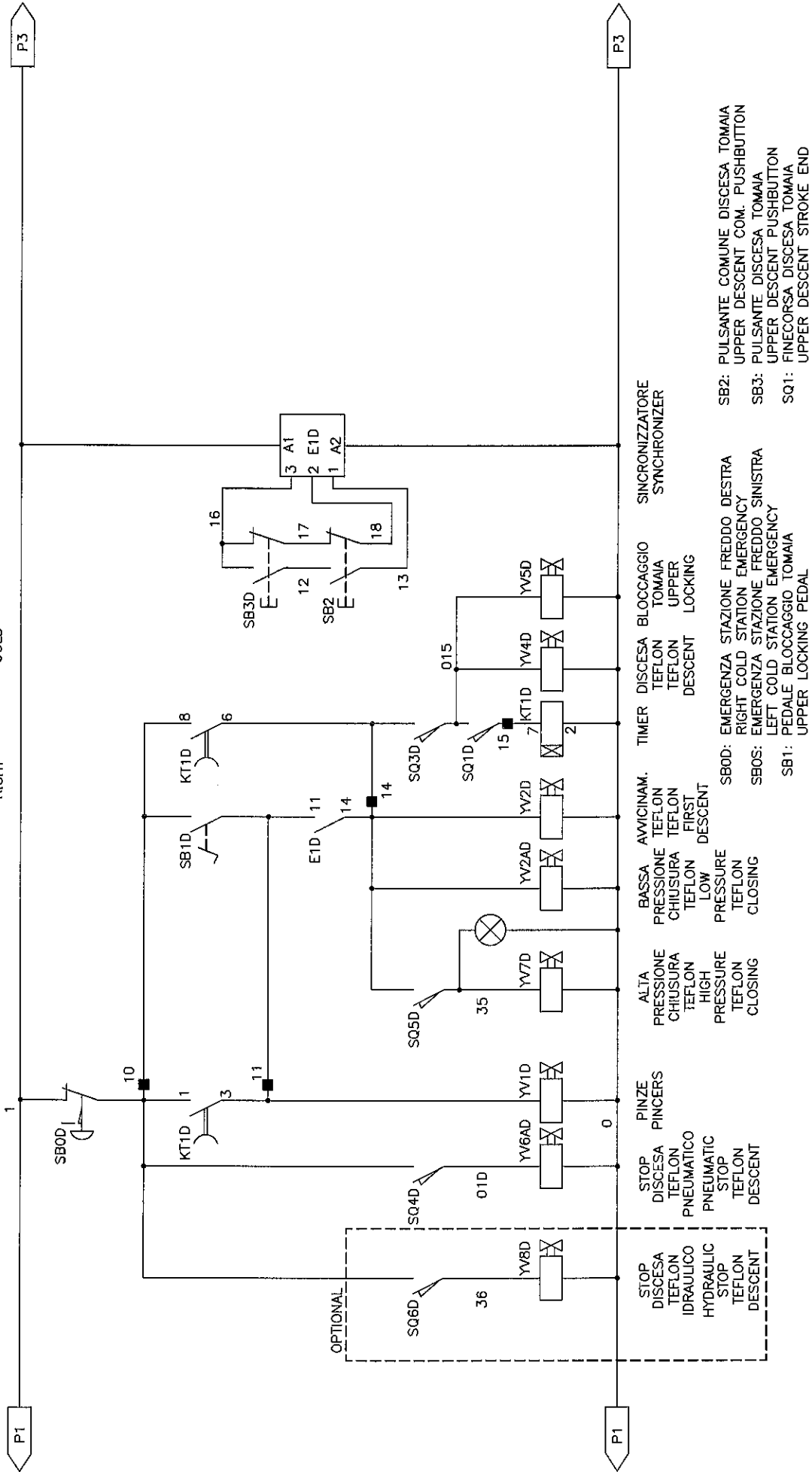
22.12.15 SE-050-33-1.DWG
DISEGNO N°
SE.050.33



Schema elettrico
Wiring

M50/2R SDH

DESTRA
RIGHT
FREDDO
COLD



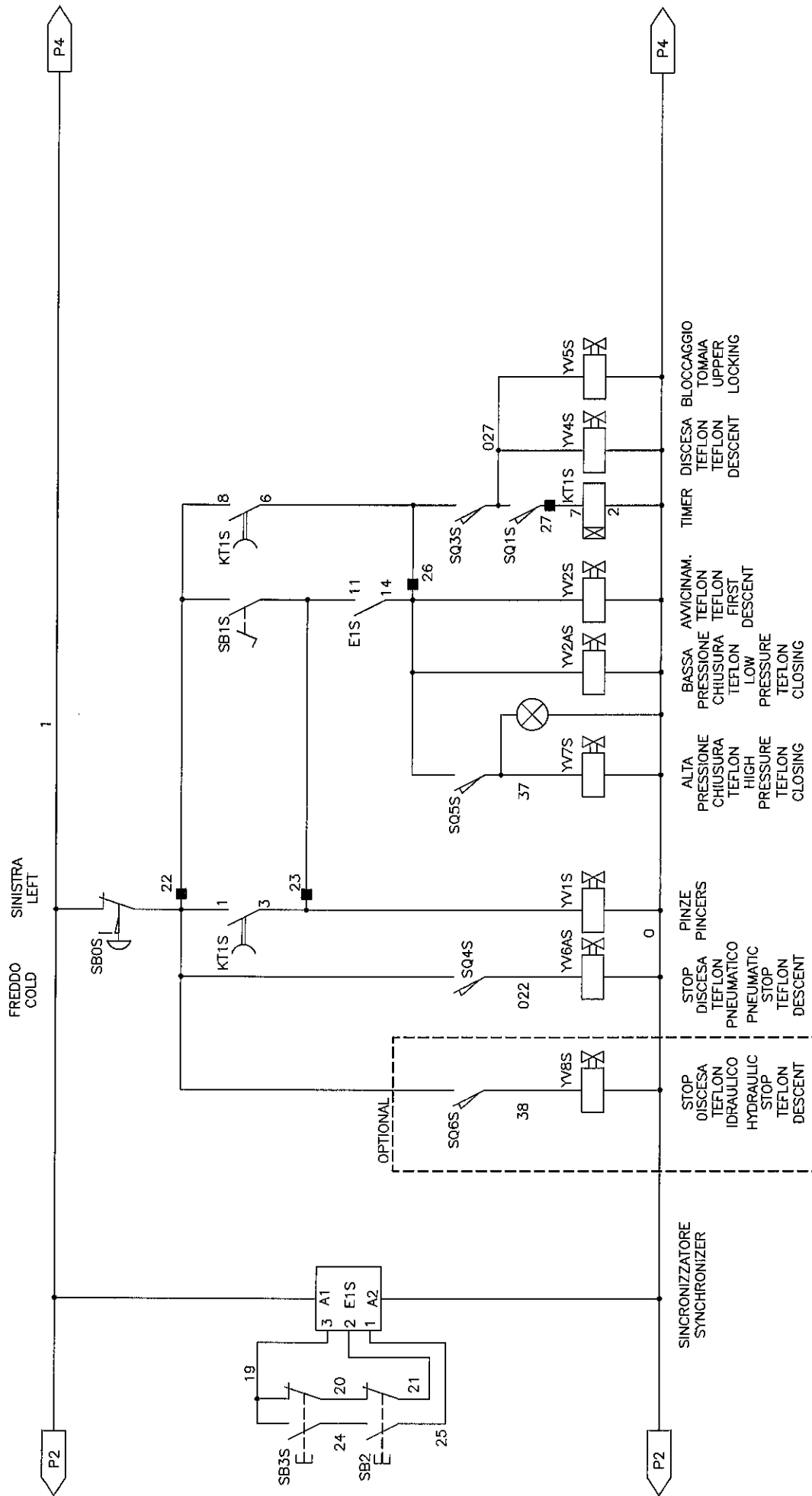
22.12.15 SE-050-33-2.DWG

DISEGNO N°
SE.050.33



Schema elettrico
Wiring

M50/2R SDH



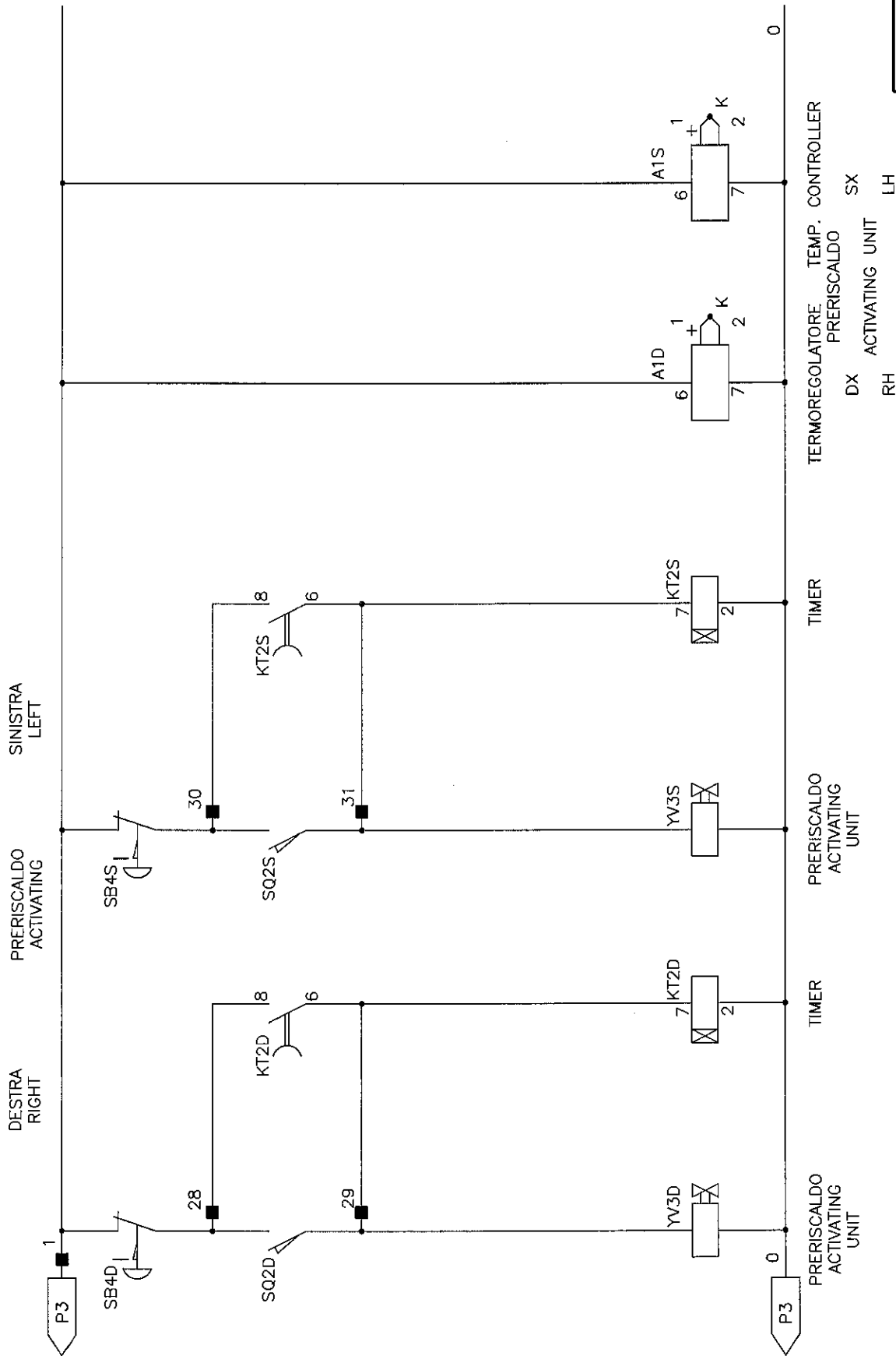
- SB00: EMERGENZA STAZIONE FREDDO DESTRA
RIGHT COLD STATION EMERGENCY
- SB0S: EMERGENZA STAZIONE FREDDO SINISTRA
LEFT COLD STATION EMERGENCY
- SB1: PEDALE BLOCCAGGIO TOMAIA
UPPER LOCKING PEDAL
- SB2: PULSANTE COMUNE DISCESA TOMAIA
UPPER DESCENT COM. PUSHBUTTON
- SB3: PULSANTE DISCESA TOMAIA
UPPER DESCENT PUSHBUTTON
- SQ1: FINECORSA DISCESA TOMAIA
UPPER DESCENT STROKE END

22.12.15 SE-050-33-3.DWG
DISEGNO N°
SE.050.33



Schema elettrico Wiring

M50/2R SDH

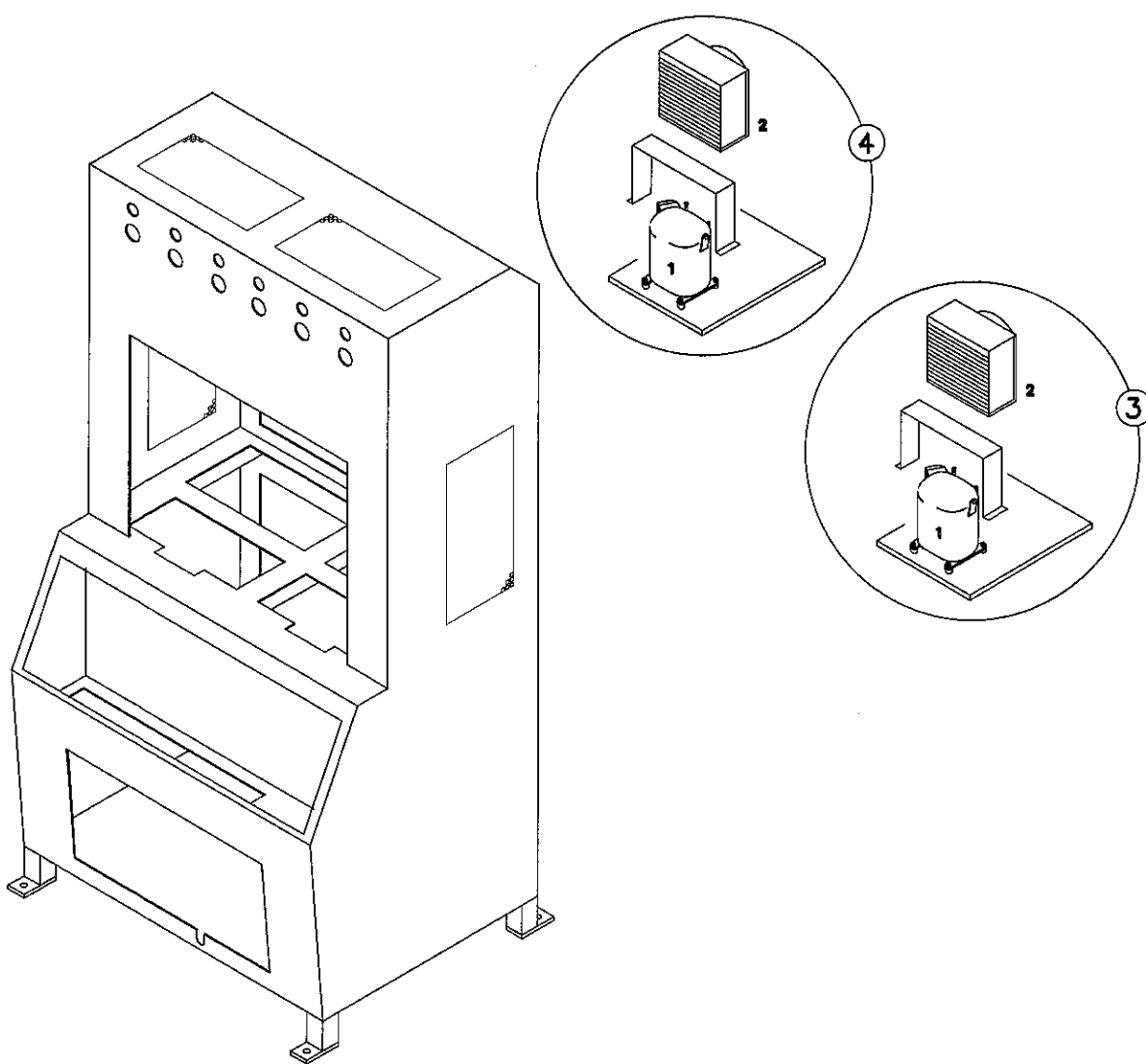


SB4: EMERGENZA STAZIONE PRERISCALDO
ACTIVATING STATION EMERGENCY
SQ2: FINECORSA SERRANDA
ROLLING SHUTTER STROKE END

22.12.15 SE-050-33-4.DWG

DISEGNO N°
SE.050.33

GRUPPO FRIGORIFERO COOLING UNIT



	Gruppo frigorifero Cooling unit	
--	--	--

Pos	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	CODICE - CODE	Q.
1	Compressore 50Hz	Compressor 50Hz	1300.172	2
2	Condensatore aria	Air capacitor	1300.173	2
3	Gruppo frigorifero DX	RH cooling unit	1300.176D	1
4	Gruppo frigorifero SX	LH cooling unit	1300.176S	1