



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. 94CG

MACCHINA GARBASPERONI ROTANTE A CALDO
BACKPART MOULDING ROTARY SYSTEM MACHINE
BY HOT

MANUALE ISTRUZIONI INSTRUCTION HANDBOOK

MATRICOLA
SERIAL NUMBER

.....
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>INDICE TAVOLE</i>	3
<i>PREMESSA</i>	4
<i>GARANZIA</i>	4
<i>DESCRIZIONE GENERALE ED UTILIZZO</i>	5
<i>DATI TECNICI</i>	6
MOVIMENTAZIONE:	
<i>Sollevamento e trasporto</i>	6
INSTALLAZIONE MACCHINA	7
<i>Ingombri</i>	7
<i>Sballaggio</i>	7
<i>Controlli preliminari</i>	7
<i>Collegamento alle fonti di energia</i>	7
NORME DI SICUREZZA	8
<i>Misure adottate</i>	8
<i>Manutenzione</i>	8
<i>Segnalazioni</i>	8
<i>Rumore</i>	8
INIZIO LAVORO	9
<i>Descrizione comandi</i>	9-10-11
<i>Ciclo di lavoro: procedura con fotocellula</i>	12-13
<i>Eventuali regolazioni</i>	13-14
<i>Montaggio di forme e cuscini diversi dall'originale e regolazioni successive</i>	14
FINE LAVORO	15
<i>Resettaggio e manutenzione ordinaria</i>	15
<i>Manutenzione straordinaria</i> .	15
<i>Messa fuori servizio della macchina</i>	15
RICAMBI	16

INDEX

CONTENTS	PAGE
<i>TABLE INDEX</i>	3
<i>INTRODUCTION</i>	4
<i>GUARANTEE</i>	4
<i>DESCRIPTION AND UTILISATION OF MACHINE</i> .	5
<i>THECNICAL DATA</i>	6
HANDLING:	
<i>Lifting and transportation</i>	6
MACHINE INSTALLATION	7
<i>Overall dimensions</i>	7
<i>Unpacking</i>	7
<i>Before starting checks</i>	7
<i>Linking of machine to energy source</i>	7
SAFETY RULES	8
<i>Safety precautions</i>	8
<i>Maintenance</i>	8
<i>Advise</i>	8
<i>Noise level</i>	8
WORKING CYCLE START	9
<i>Command description</i>	9-10-11
<i>Working cycle: procedure with safety light grid</i>	12-13
<i>Some adjustments</i>	13-14
<i>Assembling of moulds and pads different from the original and subsequent adjustment</i>	14
END OF WORKING CYCLE ...	15
<i>Re-settling and ordinary maintenance</i>	15
<i>Extraordinary maintenance</i> .	15
<i>Machine off duty</i>	15
SPARE PARTS	16

TAVOLE

<i>Tavola 1 ...</i>	<i>Carpenteria</i>
<i>Tavola 2 ...</i>	<i>Gruppo rotazione</i>
<i>Tavola 3 ...</i>	<i>Cuscino gonfiabile</i>
<i>Tavola 4 ...</i>	<i>Supporto formella</i>
<i>Tavola 5 ...</i>	<i>Struttura rotante</i>
<i>Tavola 6 ...</i>	<i>Barra emergenza</i>
<i>Tavola 7 ...</i>	<i>Collettori</i>
<i>Tavola 8</i>	<i>Pinze di tiraggio tomaia</i>
	<i>Schema pneumatico</i>
	<i>Schema elettrico</i>

TABLE

<i>Table 1</i>	<i>Iron carpentry</i>
<i>Table 2</i>	<i>Rotation unit</i>
<i>Table 3</i>	<i>Inflatable pad</i>
<i>Table 4</i>	<i>Mould support</i>
<i>Table 5</i>	<i>Rotating frame</i>
<i>Table 6</i>	<i>Emergency bar</i>
<i>Table 7</i>	<i>Manifolds</i>
<i>Table 8</i>	<i>Upper pulling pincers</i>
	<i>Pneumatical plant</i>
	<i>Wiring</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 94CG eseguono la riattivazione e la garbatura del contrafforte su tomaia. La tomaia ed il contrafforte sono riattivati ed accoppiati tramite cuscino e formella riscaldati con controllo elettronico della temperatura: il comando di bloccaggio della tomaia è a pedale, mentre il comando di avvio ciclo è a comando bimanuale. L'impianto elettrico è conforme alle norme EN 60204-1. Le macchine 94CG 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 94CG allows the counter activation and backpart moulding. Upper and counter are activated and coupled by the pad and the mould heated with electronic temperature control: upper is locked by pedal, while the start cycle is bimanual.

Electric plant is accorded to EN 60204-1 rules. Machine mod. 94CG 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	
Dimensioni LxPxH cm	155x150x202
Dimensioni in cassa LxPxH cm	170x165x212
Peso netto Kg	900
Potenza elettrica assorbita Kw	3.0
Pressione d'esercizio bar	6
Produzione giornaliera/8 ore	1600 paia
Verniciatura a forno	
Lubrificazione	Vedi tabella

TECHNICAL DATA	
Dimensions WxDxH cm	155x150x202
Dimensions in case WxDxH cm	170x165x212
Net weight Kg	900
Electrical consumption Kw	3.0
Working pressure bar	6
Output for 8 hours	1600 pairs
Oven painting	
Lubrication	See table

GRASSO	
FINA	MARSON EPL 2
ESSO	BEACON 2
MOBIL	MOBILPLEX 47
SHELL	ALVANIA GREASE R2
Q8	REMBRANDT EP 2

GREASE	
FINA	MARSON EPL 2
ESSO	BEACON 2
MOBIL	MOBILPLEX 47
SHELL	ALVANIA GREASE R2
Q8	REMBRANDT EP 2

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 900 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 155 per cm 160 e copre una superficie di circa 2,4 m². Il volume della macchina è di circa 5,3 m³.

Sballaggio

Liberare la macchina con cura dall'imbballaggio 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.

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.

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.

NORME DI SICUREZZA

Misure adottate

Il posizionamento della tomaia avviene con entrambe le mani sulla formella. Il cuscino scende con un comando bimanuale e sincrotemporizzato. E' inoltre presente una barriera anti-intrusione di classe 1.

MACHINE INSTALLATION

Overall dimensions:

Machine measures surface of 2,4 m² (cm 155 x cm 160).

Volume of machine is 5,3 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.

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.

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.

SAFETY RULES

Safety precautions

Upper positioning is made by operator with both hands simultaneously on heated mould. Pad descending is leaded by bimanual command and syncrotemporized. Machine is equipped also with anti-intrusion device class 1.

Manutenzione

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

Maintenance

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

Segnalazioni

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

Advise

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

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



1

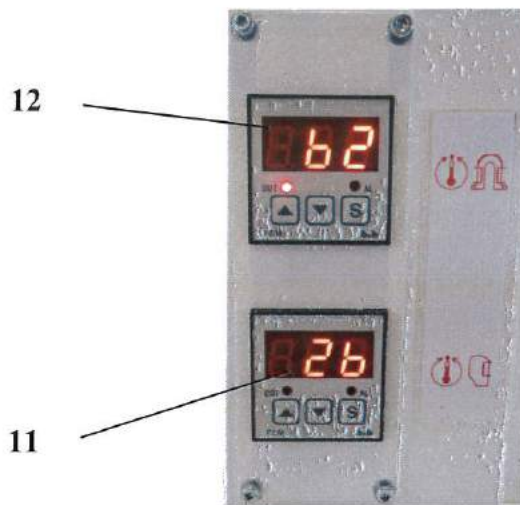
N°	DESCRIZIONE	CODICE
1	Pedale blocc. tomaia	1703.072

N°	DESCRIPTION	CODE
1	Upper locking pedal	1703.072



N°	DESCRIZIONE	CODICE
2	Pulsante sx rotazione e centratura	1703.053
3	Pulsante ripristino ...	1703.054
4	Pulsante dx centratura	1703.053
5	Pulsante sblocco centratura ...	1703.030
6	Pulsante dx rotazione	1703.053
7	Display	
8	Lampada spia	1703.101
9	Interruttore generale	1703.000
10	Emergenza generale	1703.027

N°	DESCRIPTION	CODE
2	Left button for rotation and setting	1703.053
3	Reset button	1703.054
4	Right setting button	1703.053
5	Downward setting button	
6	Right rotation button	1703.053
7	Display	
8	Pilot lamp	1703.101
9	Main switch	1703.000
10	General emergency	1703.027



N°	DESCRIZIONE	CODICE
11	Termoreg. formella	1702.019
12	Termoreg. cuscino	1702.019

N°	DESCRIPTION	CODE
11	Mould temp. controller	1702.019
12	Pad temperature controller	1702.019



13 14 15 16

N°	DESCRIZIONE	CODICE
13	Selettore rotazione Manuale/Automatica	
14	Selettore ciclo pinze	
15	Selettore centratura stazione	
16	Selettore gonfiaggio cuscino	

N°	DESCRIPTION	CODE
13	Manual/Automatic rotation switch	
14	Pincers cycle switch	
15	Setting station switch	
16	Pad inflating switch	

Ciclo di lavoro: procedura con rotazione automatica

Per ottenere una immediata resa della macchina, è consigliabile portare l'interruttore generale 9 su ON almeno 20 minuti prima di iniziare a lavorare. Facendo questa operazione si permette ai cuscini ed alle formelle di raggiungere le temperature impostate.

Premere il pulsante di ripristino 3 (Pag. 10) e far compiere un ciclo di rotazione premendo i pulsanti 2 e 6 (pag. 10). Dopo aver introdotto le mani nel raggio d'azione delle fotocellule la macchina si attiva quindi si può posizionare la tomaia sulla formella e dentro le pinze. Premendo il pedale le pinze si chiudono e mettono in tensione la tomaia; per effettuare un aggiustaggio di posizione della tomaia sulla formella premere una seconda volta pedale: le pinze si aprono ed è possibile riposizionare la tomaia. Una volta posizionata correttamente la tomaia e togliendo le mani dal campo d'azione delle fotocellule si avvia il ciclo di garbatura con le seguenti operazioni:

- Ribaltamento del supporto forma, discesa cuscino di garbatura e rotazione di 90° delle stazioni;
- Gonfiaggio del cuscino di garbatura;
- Apertura e salita del cuscino di garbatura, ribaltamento del supporto forma verso l'operatore e rilascio delle pinze di tiraggio all'arrivo della stazione successiva.

Nel caso in cui venga premuta la barra d'emergenza (Tav. 6) o nel caso venga premuto il pulsante di emergenza 10 (pag.10) la macchina si blocca e tutte le operazioni vengono azzerate. Per riportare la macchina in condizioni di lavoro occorre sbloccare il pulsante di emergenza 12 (pag. 10, se premuto) premere il pulsante di ripristino 3 (Pag. 10), far completare alla macchina la rotazione premendo e tenendo premuti i pulsanti 2 e 6 (Pag. 10). Qualora vengano introdotte le mani nel campo d'azione delle fotocellule, la rotazione della macchina viene interrotta e solo dopo aver tolto le mani dal campo d'azione delle fotocellule, dopo circa due secondi la macchina completa la rotazione e si riporta in condizione di lavoro.

ATTENZIONE

E' possibile impostare l'apertura delle pinze durante l'azione del cuscino e la successiva chiusura delle stesse prima del rilascio della tomaia: questo ciclo pinza si chiama CP2 (ciclo di apertura delle pinze durante la formatura o attivazione).

Cycle working: procedure with automatic rotation

To get the sooner possible better work you would hold the main switch on "ON" position at least 20 minutes before starting of the work. In this way you allow the setting temperature to be reached by pads and moulds.

In order to have throughout the functions machine activated push the reset button 3 (Page 10) and makes a whole cycle rotation by pressing button 2 and 6 (page 10) after the hands through the action field of safety light grid.

Set the refined upper on the left alu-mould between the upper pulling pincers. Pushing the pedal to the first step you makes the pincers to be closed stretching the upper. For a better setting of the leather press the pedal another time: you get the pincers widened to reset the upper. When the upper is correctly positioned, the moulding cycle starts by taking away the hands from action field of safety light grid:

- Overturning of mould support, the pad descend and a quarter clockwise rotation;
- Moulding pad inflating;
- Settling-off and going up of rubbered pad, overturning of alu-mould towards the machine attendant and releasing of the upper pulling pincers arrival next station.

If you press by chance the emergency bar (Table 6) or pressing emergency button 10 (page 10) the machine's rotation is interrupted and stops all the operations. To reset the machine at work position you need unlock emergency button (page 10, if pressed) and reset button 3 (Page 10) pressed it'll be completed turned by keeping button 2 and 6 (Page 10) pressed. If you got the hands through the action field of the safety light grid, the machine's rotation is stopped and only when the field of the safety light grid is free, after two seconds the machine start to rotate automatically and is ready to work.

ATTENTION

It is possible to set pincers opening during the pad stretching and the further pincers closing before pad release: this pincers cycle is named CP2 (pincers cycle with release during moulding or activating).

pinze con sblocco durante la fase di garbatura o di preriscaldamento) ed è attivabile con il selettore 14 (Pag.11). Se è selezionato questo ciclo non avvicinare MAI le mani alle pinze nella fase di sblocco ciclo (durante rilascio del cuscino).

ATTENZIONE

E' possibile selezionare l'esclusione del gonfiaggio del cuscino qualora le lavorazioni rendessero necessario: agire sul selettore 16 (Pag.11); sulla posizione OFF il cuscino NON gonfia.

Eventuali regolazioni

Regolazioni eventuali mirate ad un miglior risultato comprendono:

• *Regolazione posizione pinze rispetto alla forma:*

Allentare la maniglia a ripresa 16 (Tav. 4);

• *Regolazione tiraggio inclinato pinze:*

Allentare la maniglia a ripresa 20 (Tav. 4);

• *Regolazione temperatura formella:*

Agire sul termoregolatore 11 (Pag. 11) della stazione corrispondente;

• *Regolazione temperatura cuscino gonfiabile:*

Agire sul termoregolatore 12 (Pag. 11) della stazione corrispondente;

NOTA IMPORTANTE: per migliorare la durata del cuscino è bene regolare il valore della temperatura più basso possibile.

• **Modalità centraggio stazioni:**

Posizionare il selettore 13 (Pag. 11) su MAN;

Posizionare il selettore 15 (Pag.11) su ON;

premendo il pedale 1 (Pag.9) per chiudere la pinza e premendo i pulsanti 2 e 4 (Pag.10) si avvia il ciclo di centraggio con le seguenti operazioni:

• Ribaltamento del supporto forma, discesa cuscino di garbatura;

• Gonfiaggio del cuscino di garbatura;

Premere il pulsante 5 (Pag.10) per avviare lo sgonfiaggio e la salita del cuscino di garbatura, l'apertura delle pinze ed il ritorno della forma in posizione di partenza.

Per permettere la rotazione alla stazione successiva, riposizionare il selettore 15 (Pag.11) su OFF e premere i pulsanti 2 e 6 (Pag.10);

Ripetere le operazioni per le altre stazioni.

Al termine delle operazioni di centraggio, riposizionare il selettore 13 (Pag. 11) su AUTO ed il selettore 15 (Pag.11) su OFF.

and is activable by the selector 14 (Pag. 11). If this option is selected NEVER put your hands near pincers area during cycle unlock (during pad release).

ATTENTION

It is possible to select the inflating exclusion of the pad: act on the switch 16 (Page 11); on the "OFF" position, the pad NOT inflating.

Some adjustments

To aim a better result act in a following way:

• *Pincers position adjustment according to shape:*

Act on handle-knob 16 (Tab. 4);

• *Pincers traverse pulling adjustment:*

Act on handle-knob 20 (Tab. 4);

• *Alu-mould temperature adjustment:*

Act on temperature controller 11 (Page 11) to correspondent station;

• *Inflating pad temperature adjustment:*

Act on temperature controller 12 (Page 11);

NOTE: During long rests of work with machine switched on, it is better to lower the value.

• **Modality of station centering:**

Set the position of selector 13 (Page 11) on MAN;

Set the position of selector 15 (Page 11) on ON;

push the pedal 1 (Page 9) and the buttons 2 and 4 (Pag.10) to start the cycle for the station in front of you.

• **Overturning of mould support and the pad descend;**

• **Moulding pad inflating;**

Press the button 5 (Page 10) to return in the start position.

For the centering of the next station, set the position of selector 15 (Page 11) on OFF and press the buttons 2 and 6 (Pag.10);

Repeat the operation for all the stations

At the end of the centering's operations, set the position of selector 13 (Page 11) on AUTO and set the position of selector 15 (Page 11) on OFF.

*Montaggio di forme e cuscini diversi dall'originale e
Regolazioni successive*

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

*Assembling of moulds and pads different from the
original ones and subsequent adjustments*

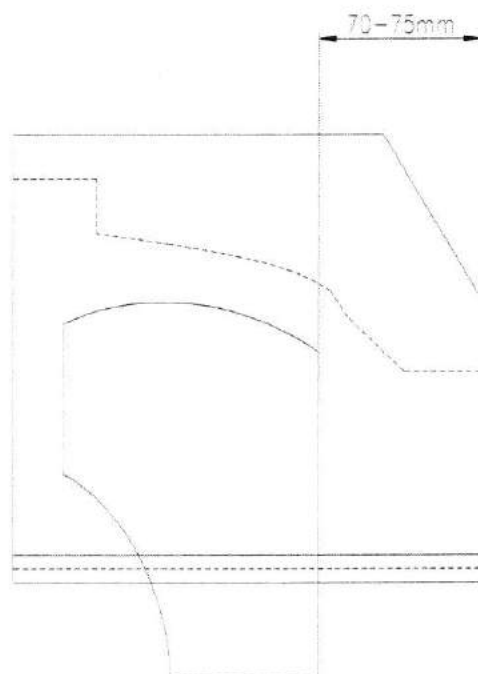
Changing the upper size you have to re-adjust the rubbered moulds and aluminium moulds looking to the new coupling of the upper to get a better result.

ATTENZIONE

Al fine di garantire una migliore durata del cuscino gonfiabile (Tav. 3), durante le operazioni di regolazione della posizione della formella rispetto al cuscino gonfiabile verificare che la distanza tra filo posteriore della formella e filo posteriore della campana **NON SIA INFERIORE A 70-75mm** (vedere figura sotto). Nel caso in cui questa condizione non venga rispettata, la ditta costruttrice **DECLINA OGNI RESPONSABILITA'** legata a rotture o usura della pelle e della gomma dei cuscini gonfiabili.

BEWARE

To prevent an early damage of leather and rubber sheets (internal surface) of inflatable pad (Tab. 3), when adjusting the aluminium inner mould position respectively to the pad verify that distance between back line of pad and bottom of alu-mould **IS NOT LESS THEN 70-75mm** (see sketch below). If this condition is not respected, the manufacturer **DECLINES EVERY RESPONSIBILITY** for any brokening or damaging of leather and rubber sheets of the pad.



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.

END OF WORKING CYCLE

Re-settling and ordinary maintenance

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

ATTENZIONE

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 pagina 4.
- Eliminare periodicamente la condensa dal gruppo filtro-riduttore tramite la valvolina situata nella parte inferiore dello stesso.

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 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.

BEWARE

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.

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 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:

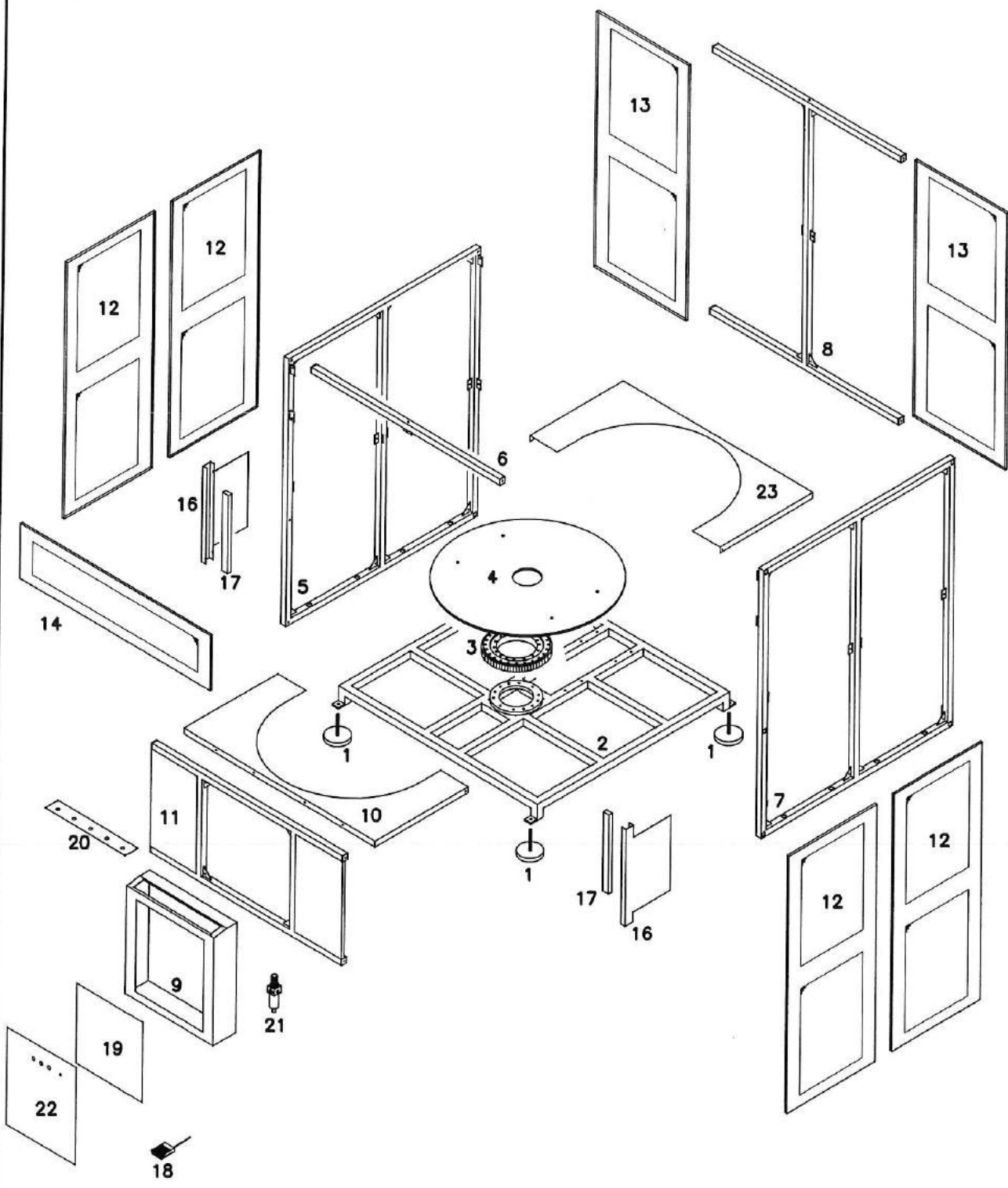
- Il modello della macchina;
- La matricola e l'anno di fabbricazione;
- Il titolo e/o il numero della tavola;
- La posizione ed il codice del particolare;
- La quantità dei pezzi desiderati;
- Le modalità di trasporto.

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



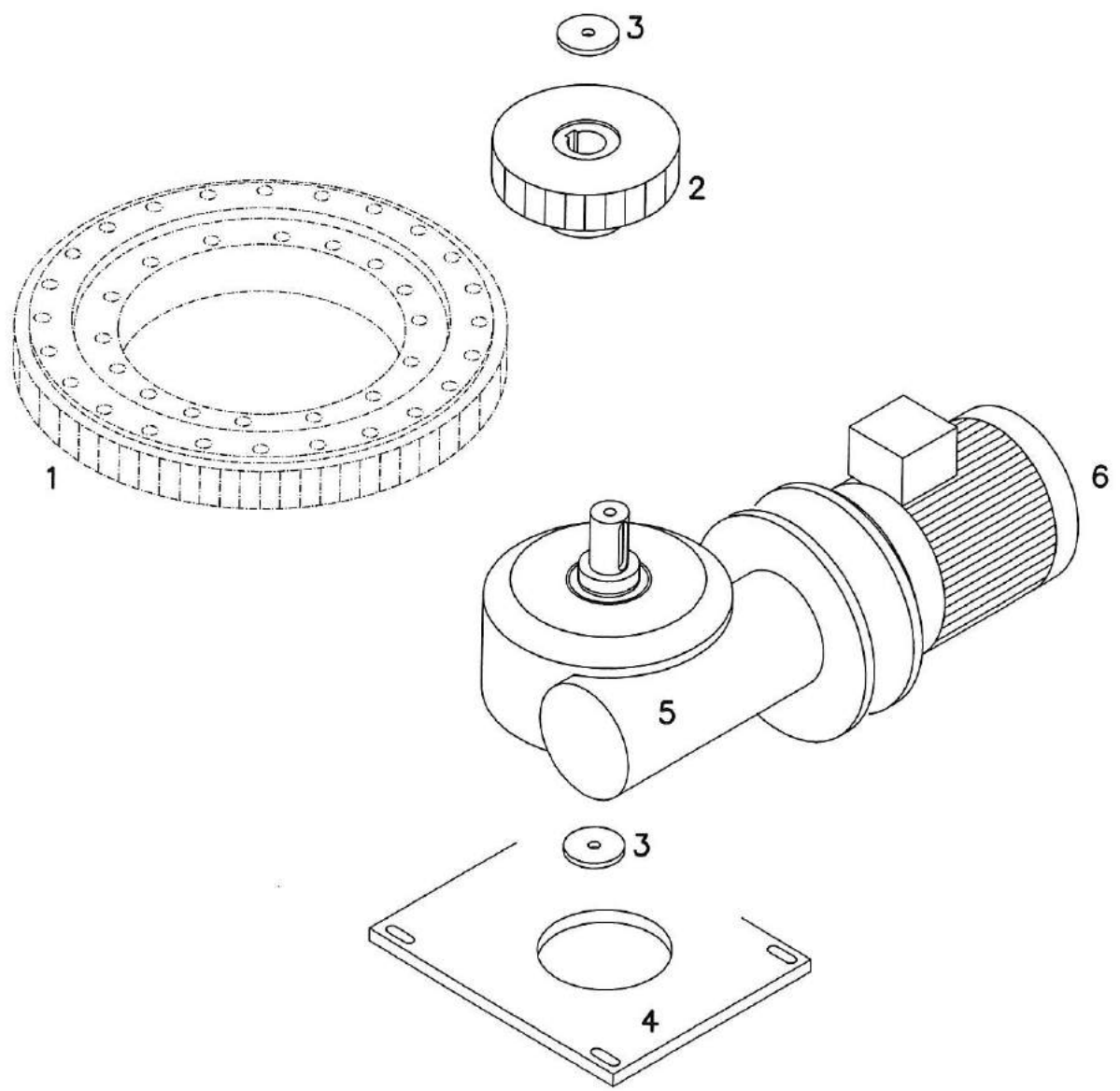
Carpenteria
Iron carpentry

Tavola **1**
Table

Pos	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	CODICE - CODE	Q.
1	Piedino antivibrante	Shock absorber	1250.009	4
2	Basamento	Column	94CG.11A	1
3	Cuscinetto per rotazione	Rotation ball bearing	1107.123	1
4	Base rotante	Rotating base	94CG.16	1
5	Telaio laterale sinistro	Left side frame	94CG.34	1
6	Traversa superiore	Higher bar	94CG.31	1
7	Telaio laterale destro	Right side frame	94CG.33	1
8	Telaio posteriore	Rear frame	94CG.29	1
9	Scatola comandi	Command box	94CG.23A	1
10	Protezione piano	Shelf cover	94CG.37	1
11	Telaio anteriore	Front frame	94CG.28	1
12	Carter laterale	Side cover	94CG.35	4
13	Carter posteriore	Rear cover	94CG.36	2
14	Carter superiore	Higher cover	94CG.32	1
15				
16	Carter fotocellula	Safety light grid cover	94CG.30	2
17	Fotocellula	Safety light grid	1709.020	1
18	Pedale	Pedal	1703.072	1
19	Lamiera elettrica	Electrical iron sheet	94CG.24	1
20	Targa pulsanti	Button panel	18.094.04	1
21	Filtro	Filter	1403.024	1
22	Lamiera	Iron sheet	94CG.25A	1

GRUPPO ROTAZIONE
ROTATION UNIT

TAV.2
TAB.2

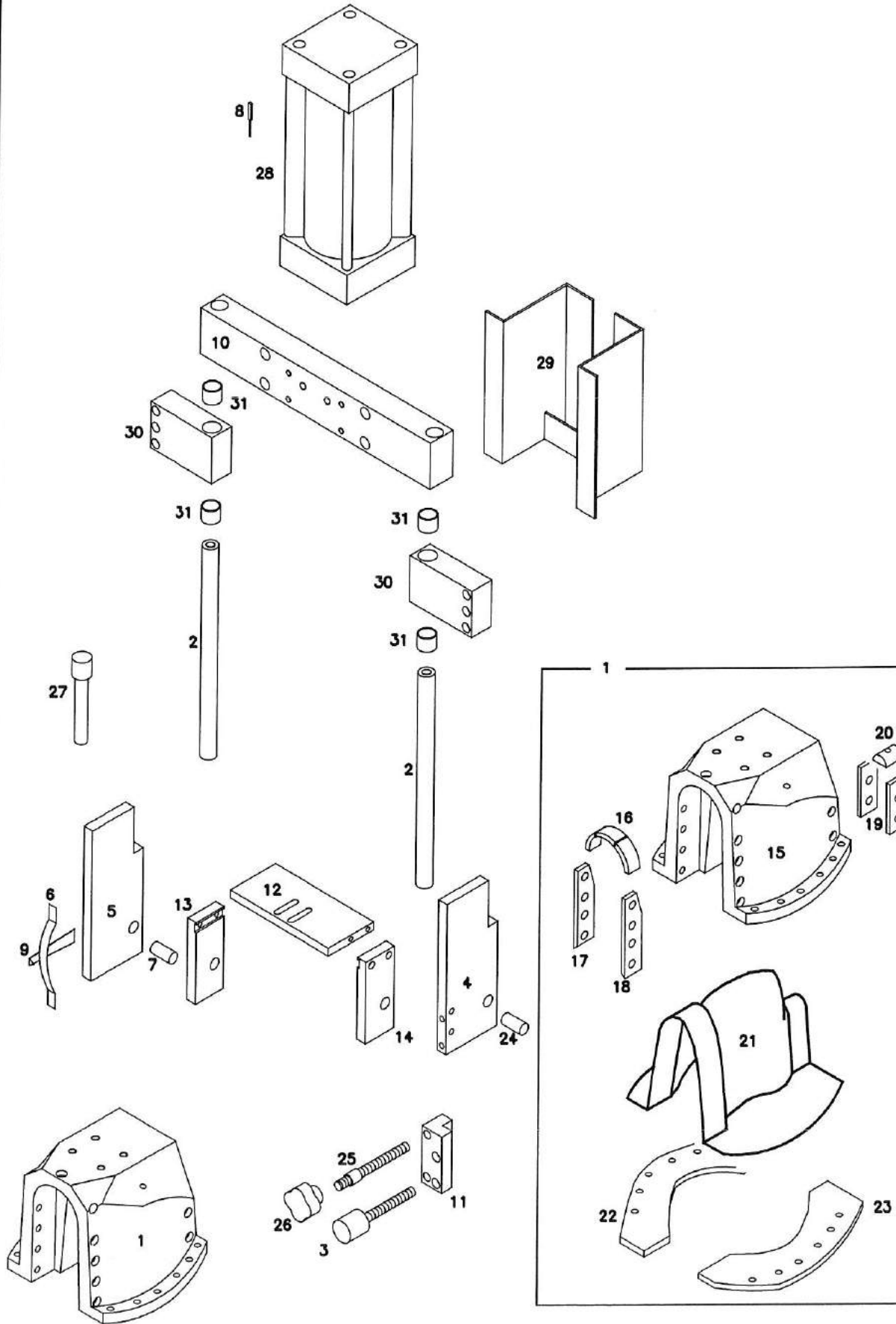


	Gruppo rotazione Rotation unit	Tavola Table	2
--	-----------------------------------	-----------------	---

Pos	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	CODICE - CODE	Q.
1	Cuscinetto per rotazione	Rotation ball bearing	1107.123	1
2	Ingranaggio	Gear	94CG.27	1
3	Rondella	Washer	35164.10	2
4	Piastra riduttore	Reducer plate	94CG.07	1
5	Riduttore	Reducer	1710.015	1
6	Motore elettrico	Electric motor	1710.005	1

CUSCINO GONFIABILE
INFLATABLE PAD

TAV.3
TAB.3



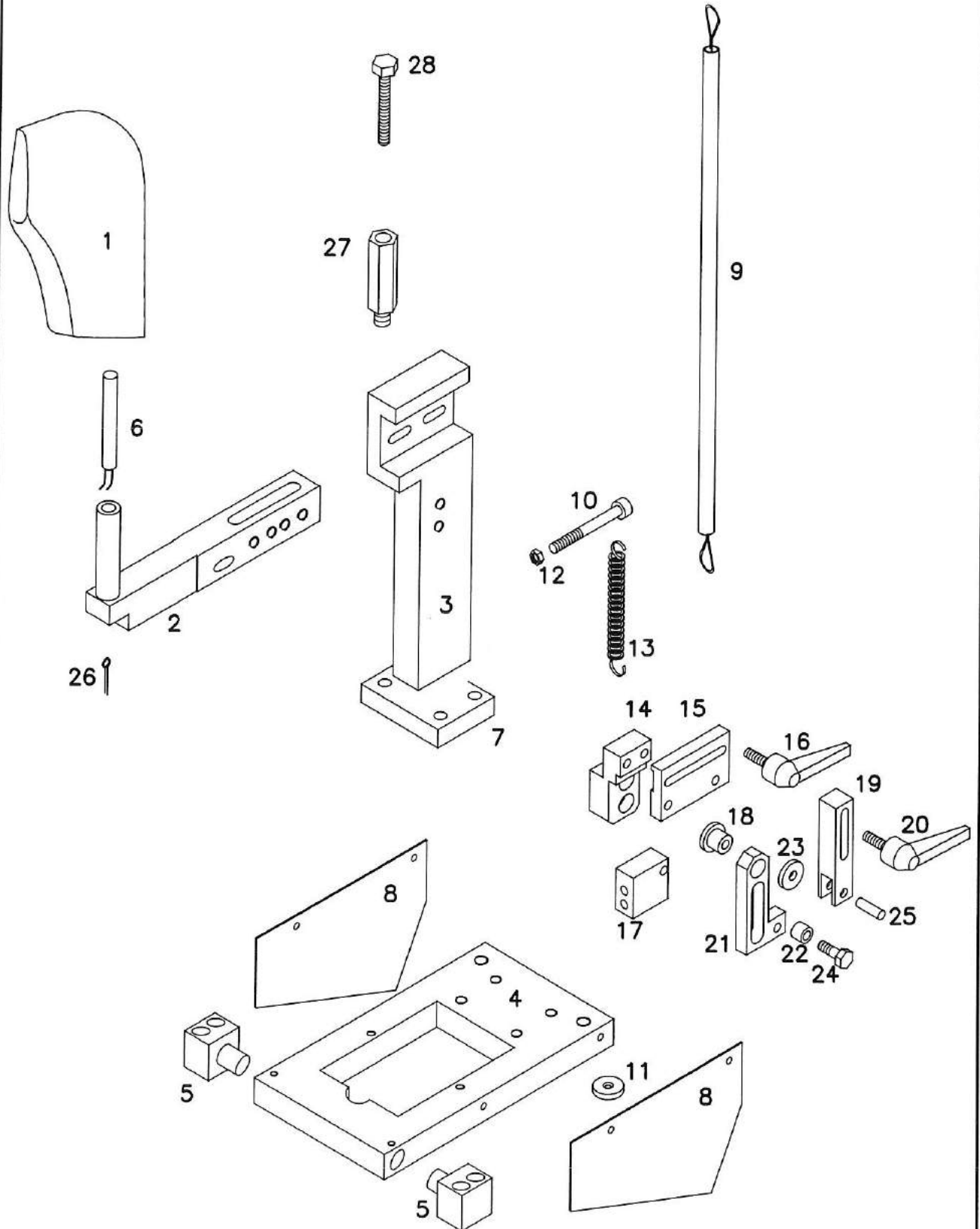
Cuscino gonfiabile freddo
Cold inflatable pad

Tavola **3**
Table

Pos	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	CODICE - CODE	Q.
1	Cuscino gonfiabile completo donna	Woman complete inflatable pad	CAMP.165	4
	Cuscino gonfiabile completo uomo	Man complete inflatable pad		
	Cuscino gonfiabile completo bambino	Child complete inflatable pad	CAMP.153	
	Cuscino gonfiabile in teflon completo donna	Woman complete inflatable pad with teflon	CAMP.170	
	Cuscino gonfiabile in teflon completo uomo	Man complete inflatable pad with teflon		
2	Guida	Guide	22835.00	8
3	Perno filettato	Threaded pivot	60188.00	4
4	Piastra fissa dx	Rh fixed plate	22532.00	4
5	Piastra fissa sx	Lh fixed plate	22531.00	4
6	Targhetta millimetrata	Scored label	18.461.02	4
7	Perno sx	Lh pivot	99112.10	4
8	Sensore magnetico	Switch for cylinder	1411.024	4
9	Lancetta	Indicator	99110.20	4
10	Traversa	Stirrup	22052.30	4
11	Porta barre filettate	Threaded bar support	99106.30	4
12	Piastra sup. basculante	Moveable higher plate	60187.10	4
13	Piastra basculante sx	Lh moveable plate	99115.30	4
14	Piastra basculante dx	Rh moveable plate	99114.20	4
15	Cuscino gonf. donna	Woman inflatable pad	28135.00	4
	Cuscino gonfiabile uomo	Man inflatable pad	28165.00	
	Cuscino gonf. bambino	Child inflatable pad	28153.00	
16	Piastrina superiore	Upper plate	28132.10	12
17	Piastra laterale sx	Lh side plate	28133.00	4
	Piastra lat. sx bambino	Child lh side plate	28167.00	
18	Piastra laterale dx	Rh side plate	28134.00	4
	Piastra lat. dx bambino	Child rh side plate	28168.00	
19	Piastrina lat. posteriore	Rear side plate	28131.00	8
20	Piastrina posteriore	Rear plate	28130.00	4
21	Pelle con gomma	Leather rubberised	28137.15	4
	Teflon con gomma	Teflon rubberised	28174.15	
22	Piastra sinistra	Left plate	28120.00	4
23	Piastra destra	Right plate	28136.00	4
24	Perno dx	Rh pivot	99111.10	4
25	Barra filettata	Threaded bar	99117.20	8
26	Volantino	Handle knob	1106.039	8
27	Proiettore (optional)	Projector (optional)	1706.010	4
28	Cilindro ø100x200	Cylinder ø100x200	1409.086	4
29	Fermopressata	End stroke	22499.10	4
30	Guida laterale	Side guide	94CG.02	8
31	Bussola 22-25-20	Axle box 22-25-20	1105.090	16

SUPPORTO FORMELLA
MOULD SUPPORT

TAV. 4
TAB. 4

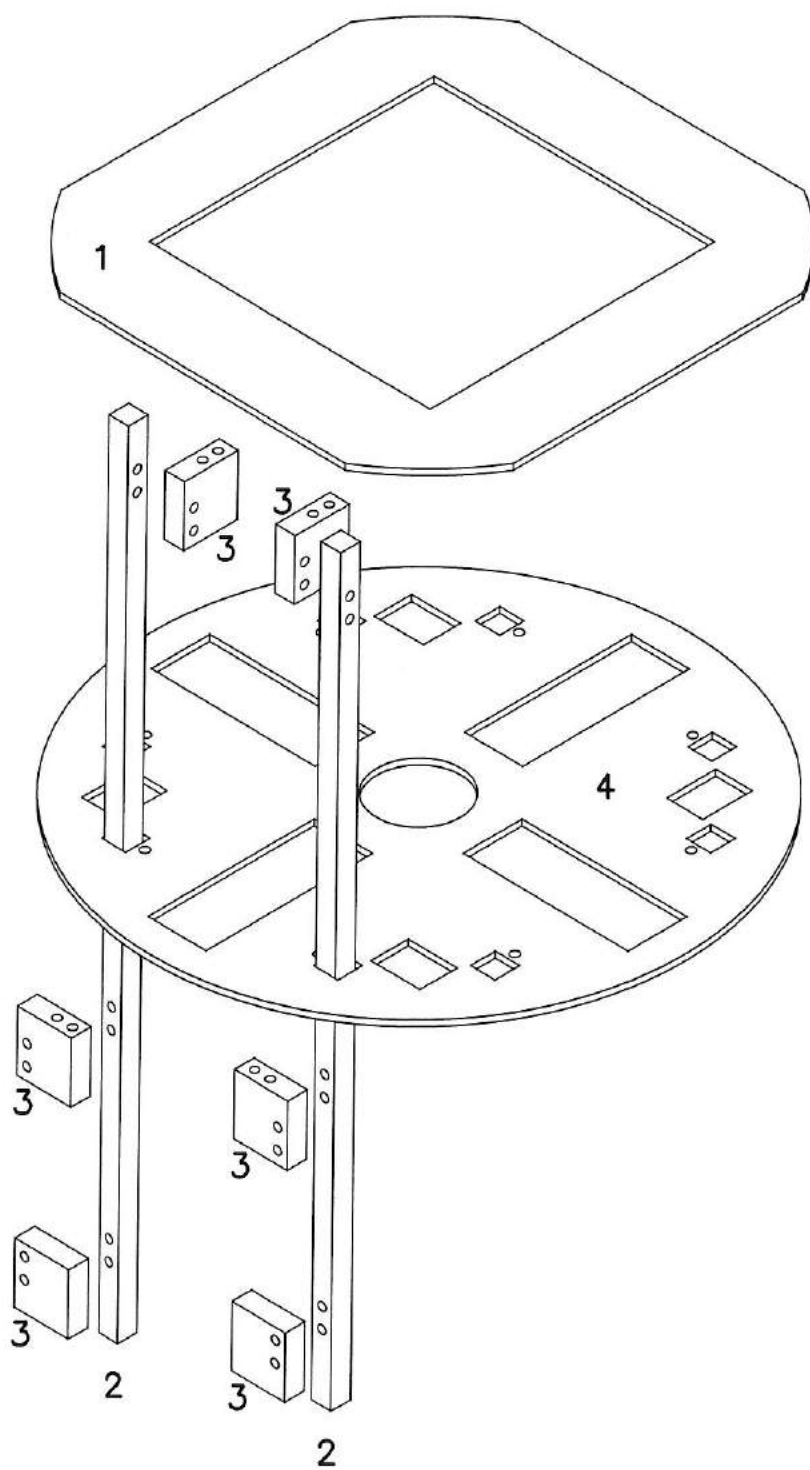


	Supporto formella Mould support	Tavola Table	4
--	------------------------------------	-----------------	---

Pos	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	CODICE - CODE	Q.
1	Formella fredda	Cold inner mould	FCGI.156/XXX	4
2	Supporto formella	Inner mould support	31093.02	4
3	Supporto	Support	22237.10	4
4	Piastra	Plate	22077.30	4
5	Blocchetto	Block	22502.00	8
6	Resistenza	Heater	17RM.043	4
7	Basetta	Block	22401.00	4
8	Protezione piastra	Plate cover	60105.00	8
9	Tirante	Stirrup	1270.010	4
10	Vite M8x75	Screw M8x75	1000.209	4
11	Paracolpi	Shock absorber	22242.00	4
12	Dado M8	Nut M8	1008.003	4
13	Molla	Spring	1119.616	4
14	Attacco gruppo "S"	"S" group junction	85290.10	4
15	Piastrina	Plate	85113.00	4
16	Maniglia	Handle knob	1106.013	4
17	Blocchetto	Block	85116.10	4
18	Bussola	Axle box	85129.00	4
19	Forcella	Fork	85114.00	4
20	Maniglia	Handle knob	1106.014	4
21	Leva	Lever	85112.00	4
22	Bussola	Axle box	85119.00	4
23	Rondella	Washer	85130.00	4
24	Perno	Pivot	85117.00	4
25	Perno	Pivot	85118.00	4
26	Termocoppia	Thermocouple	17TM.002	4
27	Distanziale per vite	Spacer for screw	35119.10	4
28	Vite TE M14x70	Screw TE M14x70		4

STRUTTURA ROTANTE
ROTATING FRAME

TAV.5
TAB.5

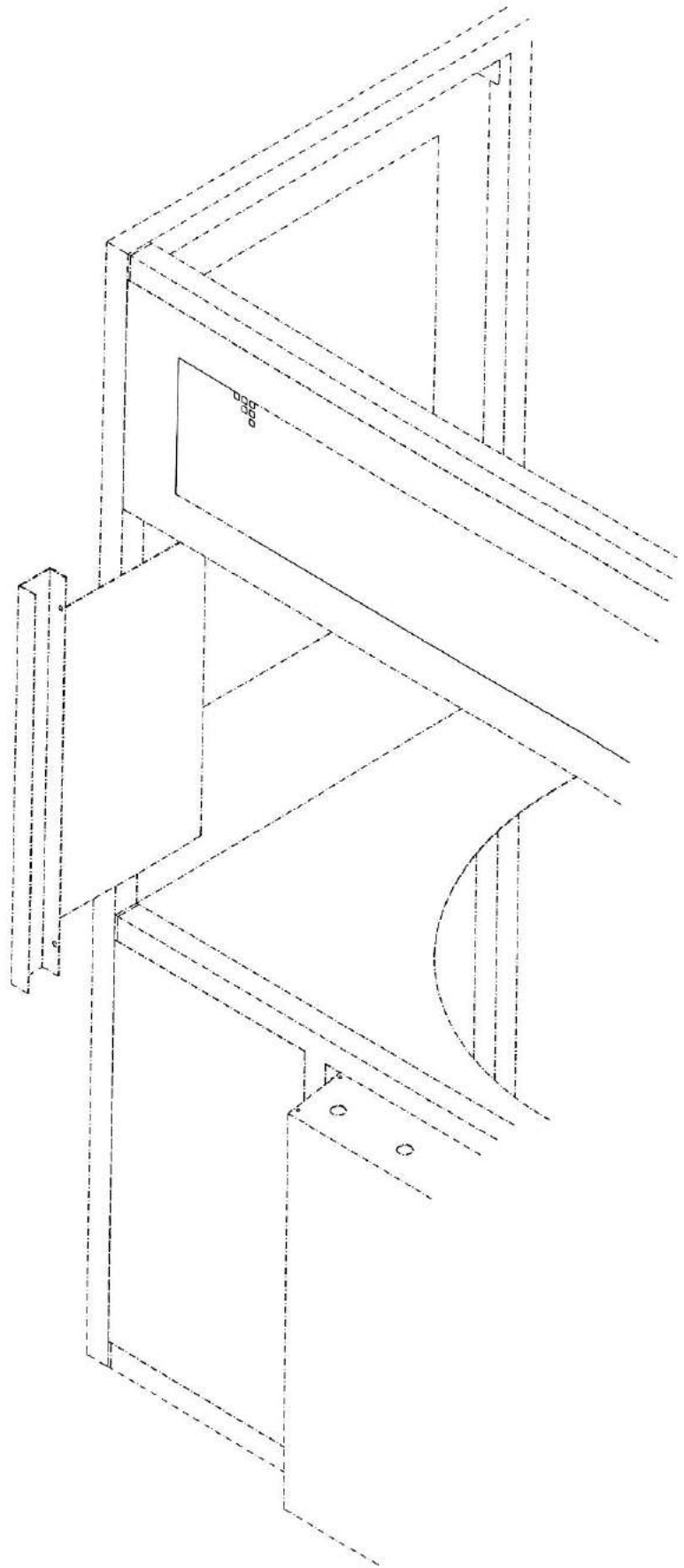


	Struttura rotante Rotating frame	Tavola Table	5
--	-------------------------------------	-----------------	----------

Pos	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	CODICE - CODE	Q.
1	Disco superiore	Higher disk	94CG.20	1
2	Colonna	Column	94CG.03	4
3	Blocchetto per disco	Block for disk	94CG.01	12
4	Disco	Disk	94CG.21	1

BARRA EMERGENZA
EMERGENCY BAR

TAV.6
TAB.6

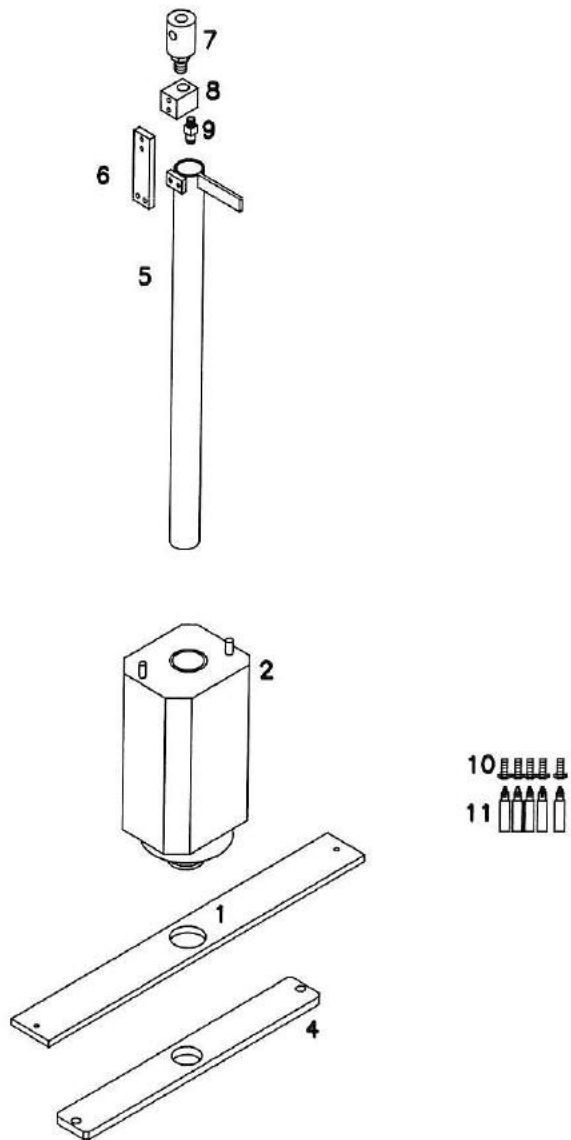


	Barra emergenza Emergency bar	Tavola Table 6
--	----------------------------------	--------------------------

Pos	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	CODICE - CODE	Q.
1	Supporto	Support	22441.00	1
2	Microinterruttore	Microswitch	1705.016	1
3	Tirante	Stirrup	1270.010	1

COLLETTORI
MANIFOLTS

TAV.7
TAB.7



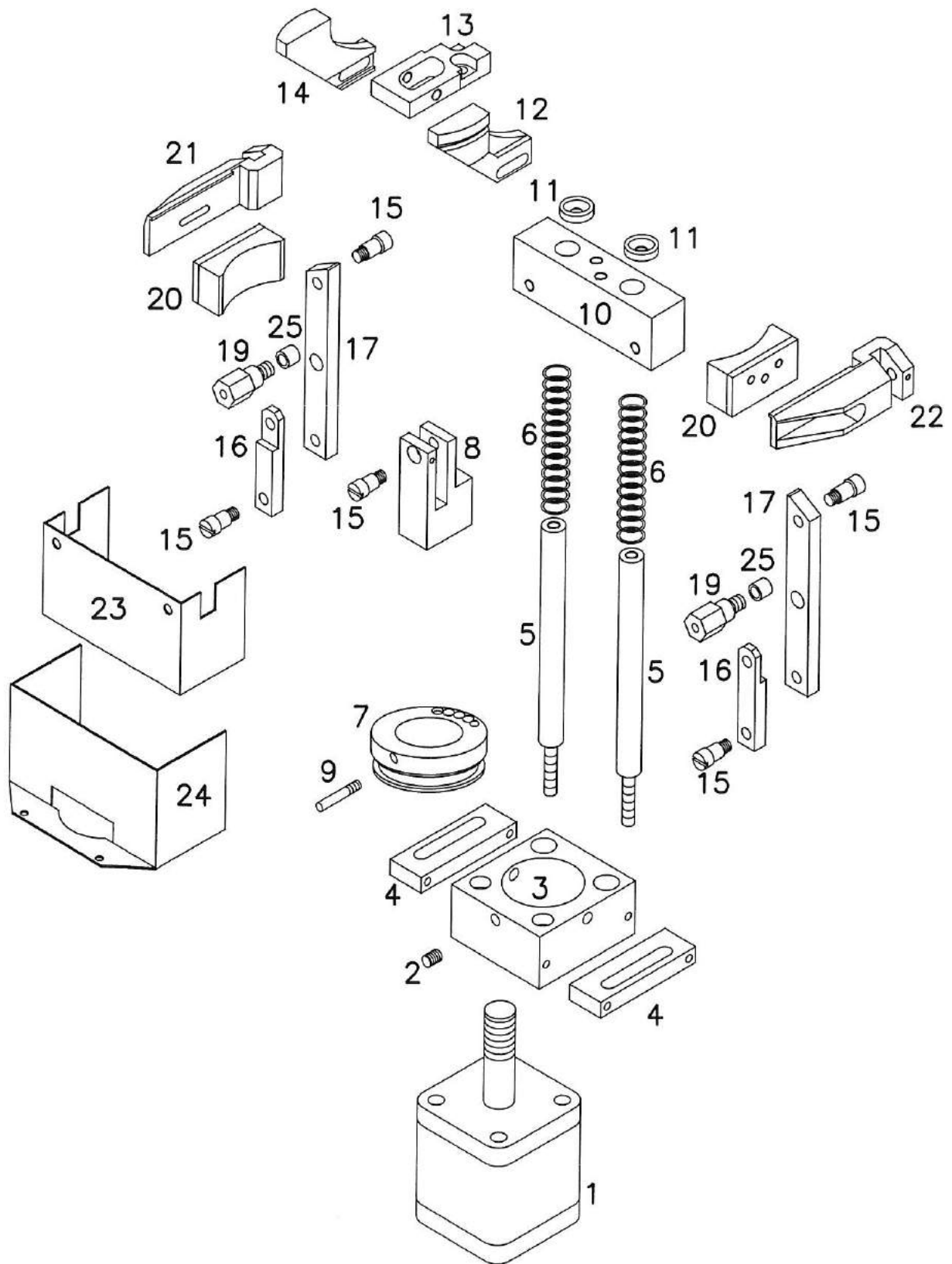
Collettori
Manifolts

Tavola
Table 7

Pos	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	CODICE - CODE	Q.
1	Supporto collettore elett.	Electric manifold support	94CG.06	1
2	Collettore elettrico	Electric manifold	1713.006	1
3				
4	Piastra tubo collettore	Electric manifold pipe plate	94CG.05	1
5	Tubo per collettore	Electric manifold pipe	94CG.04	1
6	Piastrina	Plate	99130.10	1
7	Collettore pneumatico	Pneumatic manifold	1408.005	1
8	Distributore	Distributor	99012.00	1
9	Raccordo	Junction	1502.008	1
10	Camma	Cam	94CG.09	8
11	Microinterruttore	Microswitch	1705.004	5

PINZE DI TIRAGGIO TOMAIA
UPPER PULLING PINCERS

TAV.8
TAB.8

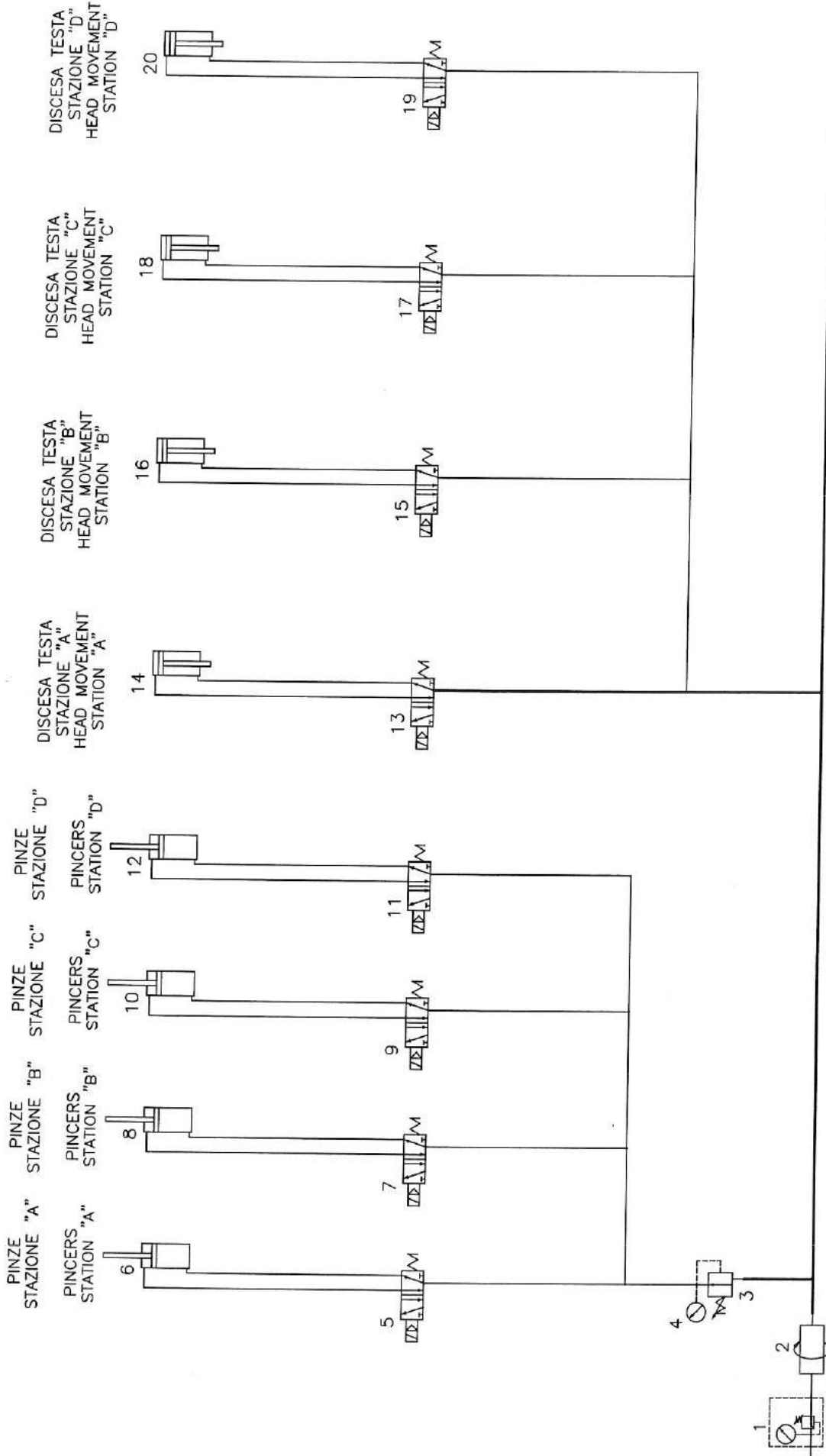


	Pinze di tiraggio tomaia - preriscaldamento Upper pulling pincers - activator	Tavola Table	8
--	--	-----------------	---

Pos	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	CODICE - CODE	Q.
1	Cilindro ø63x50	Cylinder ø63x50	1409.075	2
2	Sfera con molla	Sphere with spring	1107.116	2
3	Blocco cilindro	Cylinder block	85581.00	2
4	Piastrina	Plate	22305.10	4
5	Asta scorr. pinze	Pincers sliding bar	85579.00	4
6	Molla pinze	Pincers spring	1119.341	4
7	Regolatore	Regulator	85582.00	2
8	Forcella chiusura pinze	Pincers closing fork	85580.00	2
9	Perno per regolatore	Regulator pivot	85583.00	2
10	Supporto pinza fissa	Fixed pincers support	85574.00	2
11	Rondella	Washer	85035.00	4
12	Pinza fissa sinistra	Left fixed pincer	30135.10	2
13	Attacco pinza fissa	Fixed pincer junction	30878.00	2
14	Pinza fissa destra	Right fixed pincers	30877.00	2
15	Vite forcella e leve	Screw for levers and fork	85576.10	10
16	Biella chiusura pinze	Pincers closing lever	85578.00	4
17	Leva chiusura pinze	Pincers closing lever	85577.10	4
19	Vite per leve e blocco	Screw for lever and block	85575.10	4
20	Pinza in gomma	Rubber pincer	85076.00	4
21	Pinza mobile sinistra	Left movable pincer	30876.10	2
22	Pinza mobile destra	Right movable pincer	30875.10	2
23	Carter mobile	Moveable cover	85584.10	2
24	Carter fisso	Fixed cover	85585.20	2
25	Bussola	Axle-box	85044.00	4



**Schema pneumatico
Pneumatic plant**



POS.	CODICE	POS.	CODICE	POS.	CODICE	POS.	CODICE
6	1409.075	12	1409.075	18	1409.086	24	
5	1404.102	11	1404.102	17	1404.102	23	
4	1403.005	10	1409.075	16	1409.086	22	
3	1403.003	9	1404.102	15	1404.102	21	
2	1408.001	8	1409.075	14	1409.086	20	1409.086
1	1403.024	7	1404.102	13	1404.102	19	1404.102
POS.	CODICE	POS.	CODICE	POS.	CODICE	POS.	CODICE



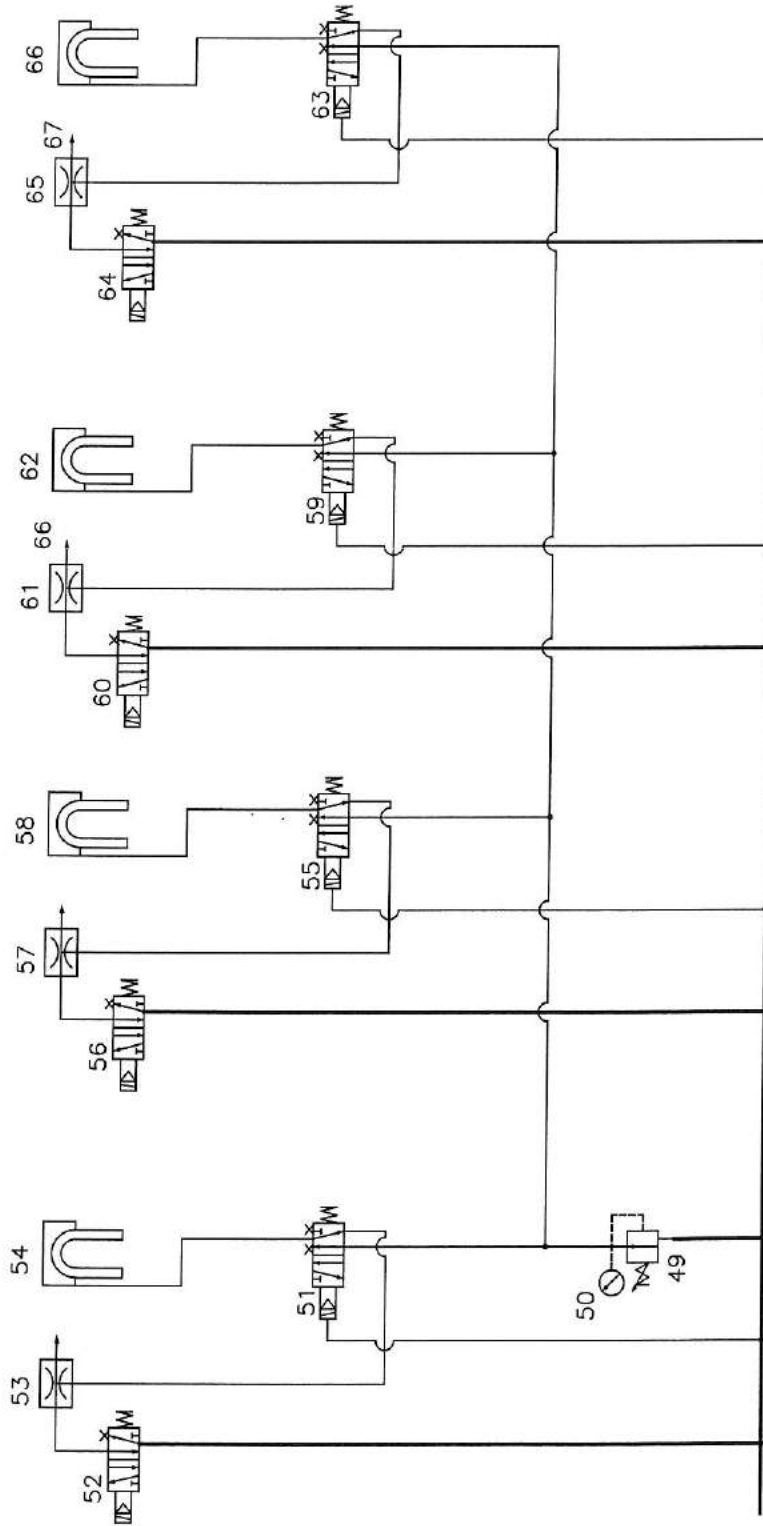
Schema pneumatico Pneumatic plant

GONFIAGGIO
CUSCINO
STAZIONE "A"
PAD
INFLATING
STATION "A"

GONFIAGGIO
CUSCINO
STAZIONE "B"
PAD
INFLATING
STATION "B"

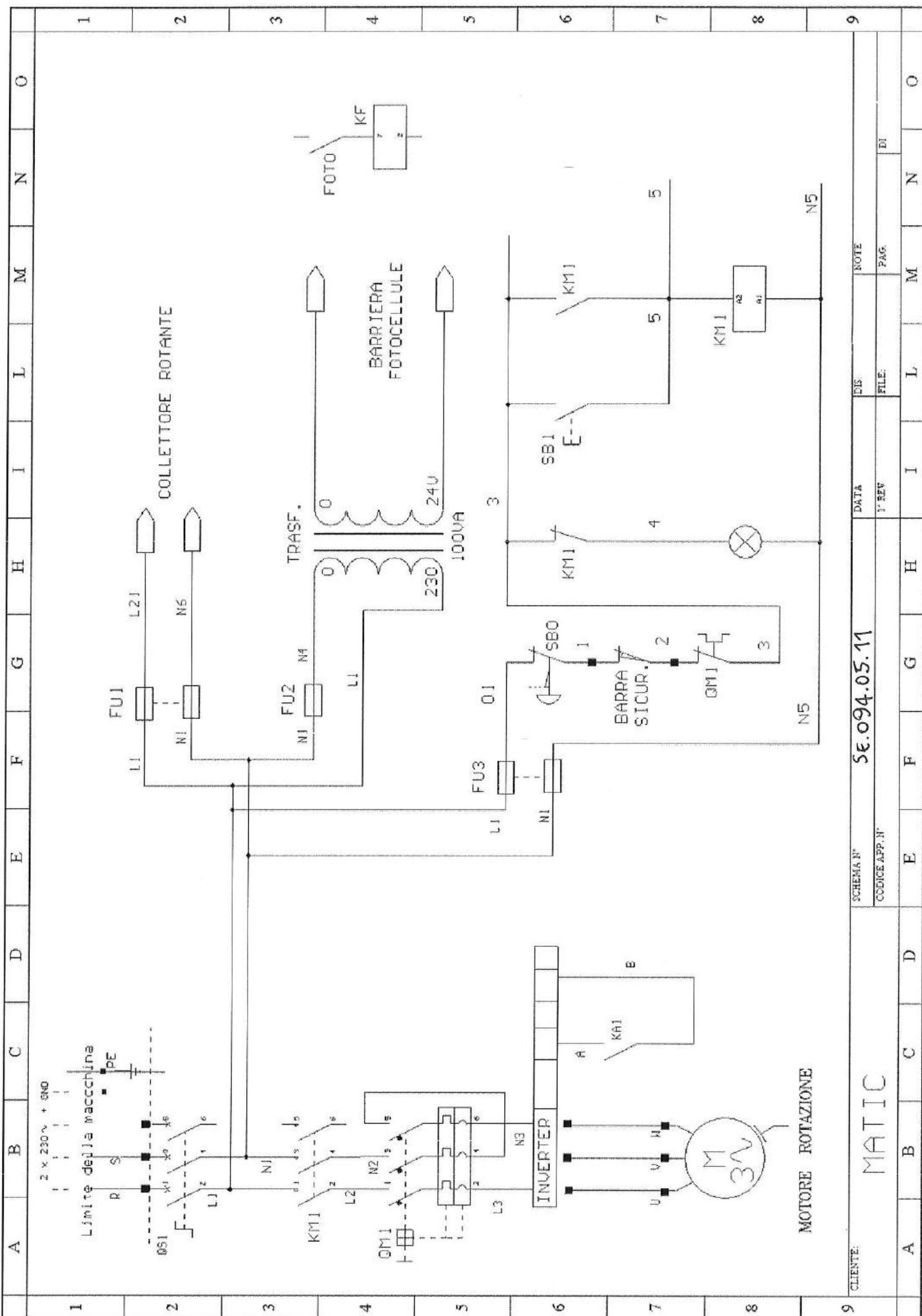
GONFIAGGIO
CUSCINO
STAZIONE "C"
PAD
INFLATING
STATION "C"

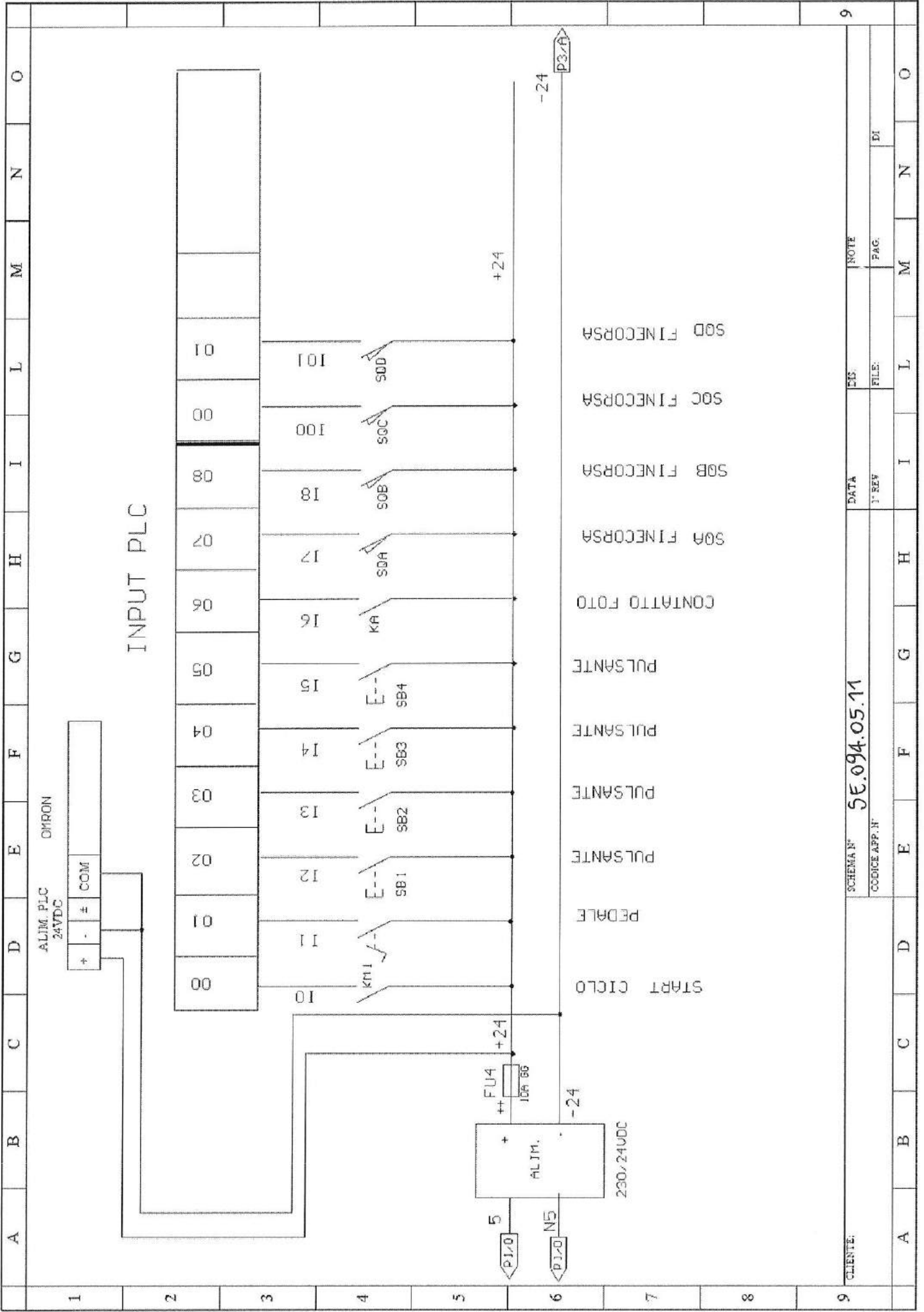
GONFIAGGIO
CUSCINO
STAZIONE "D"
PAD
INFLATING
STATION "D"



POS.	CODICE	POS.	CODICE	POS.	CODICE	POS.	CODICE	POS.	CODICE
49	1403.003	54	CAMPANA-PAD	57	1404.070	60	1404.102	63	1404.110
50	1403.005	55	D-W	58	CAMPANA-PAD	61	1404.115	64	1404.102
51	1404.110	56	B-C	59	D-W	62	CAMPANA-PAD	65	1404.115
52	1404.102	57	U-M	60	B-C	63	CAMPANA-PAD	66	1404.116
53	1404.070	58	CAMP.165	61	U-M	64	CAMP.153	67	1404.116
		59	1404.110	62	1404.102	65	CAMP.165		
		60	1404.102	63	1404.110	66	CAMP.135		
		61	CAMPANA-PAD	64	1404.102	67	CAMP.153		
		62	D-W	65	CAMPANA-PAD		CAMP.165		
		63	B-C	66	D-W		CAMP.135		
		64	U-M	67	B-C		CAMP.153		
		65	CAMP.165		U-M		CAMP.165		
		66	1404.110						
		67	1404.102						

05.03.19 SP-094-10-2.DWG
DISEGNO N°
SP.094.10
 PAGE 2/2

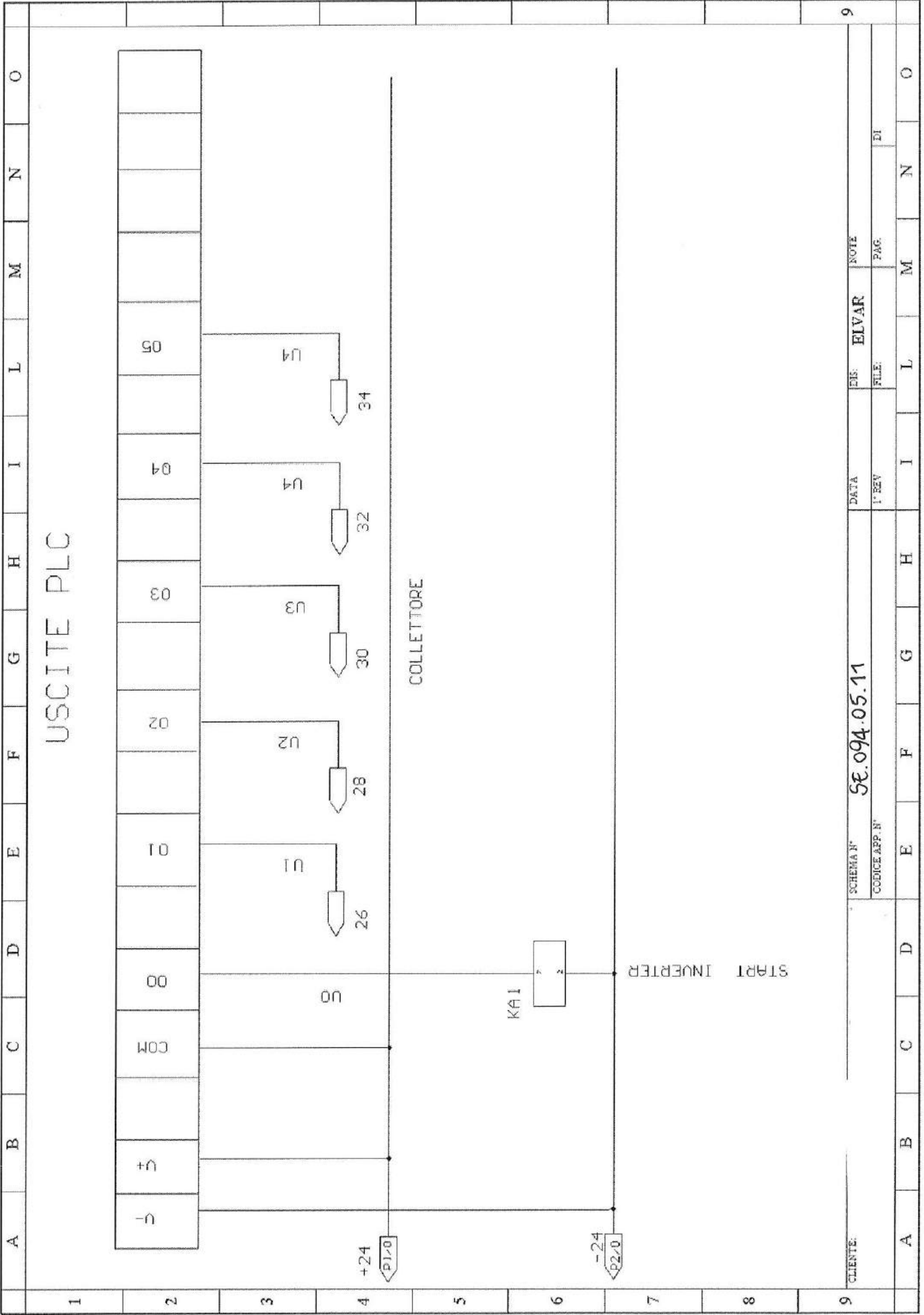




INPUT PLC

ALIM. PLC OMRON 24VDC

1	2	3	4	5	6	7	8	9	
A	B	C	D	E	F	G	H	I	
L	M	N	O						O
CLIENTE:									
SCHEMA N° 5E.094.05.11									
CODICE APP. N°									
DATA			REV.			DI			
FILE:			PAG.			NOTE			



USCITE PLC

CLIENTE:

SCHEMA N°

SE.094.05.11

CODICE APP. N°

DATA

NOTE

FILE:

PAC.

DI

A

B

C

D

E

F

G

H

I

L

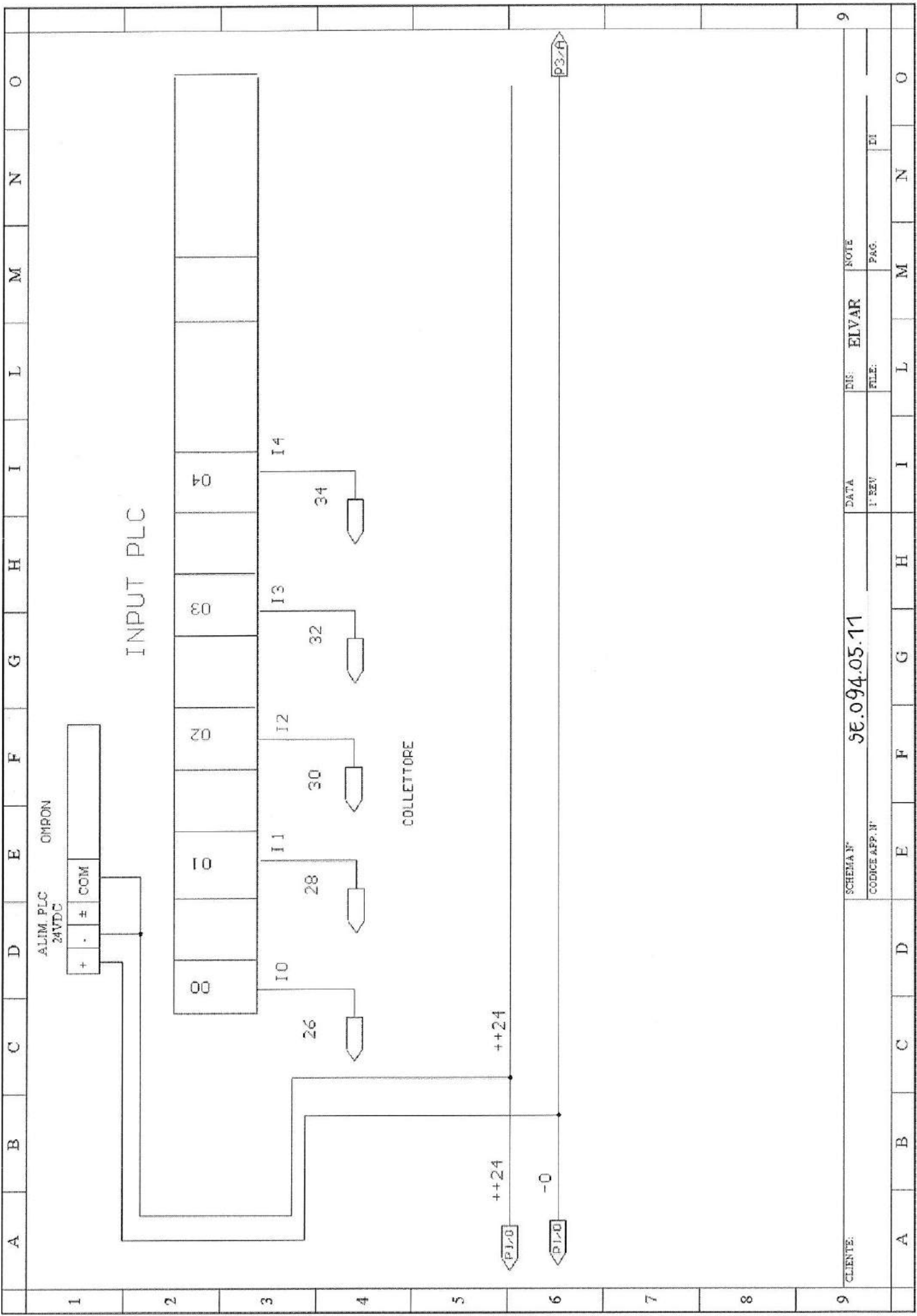
M

N

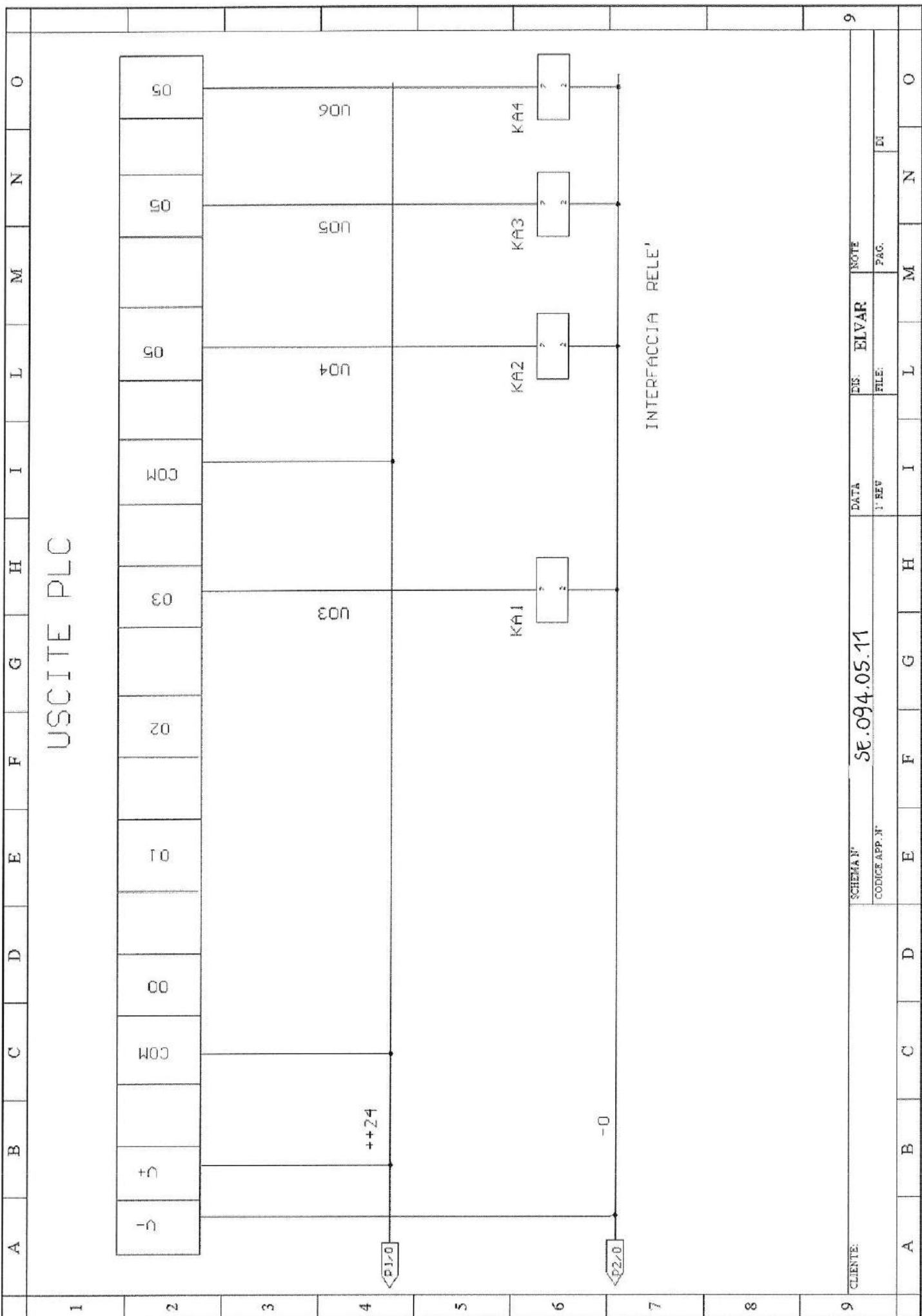
O

9

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	L	M	N	O																				
1																																	
2																																	
3																																	
4	<p>COLLETORE</p> <p>PI-0</p> <p>L21</p> <p>N6</p> <p>ALIM.</p> <p>230/24VDC</p> <p>+24</p> <p>FU4</p> <p>10W 00</p> <p>++24</p> <p>-0</p>																																
5																																	
6																																	
7																																	
8																																	
9	<table border="1"> <tr> <td>CLIENTE:</td> <td>SCHEMA N°</td> <td>DATA</td> <td>ELVAR</td> <td>NOTE</td> </tr> <tr> <td></td> <td>5E.094.05.11</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>CODICE APP. N°</td> <td>1° REV.</td> <td>FILE:</td> <td>PAG.</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>DI</td> </tr> </table>													CLIENTE:	SCHEMA N°	DATA	ELVAR	NOTE		5E.094.05.11					CODICE APP. N°	1° REV.	FILE:	PAG.					DI
CLIENTE:	SCHEMA N°	DATA	ELVAR	NOTE																													
	5E.094.05.11																																
	CODICE APP. N°	1° REV.	FILE:	PAG.																													
				DI																													
	A	B	C	D	E	F	G	H	I	L	M	N	O																				



1	2	3	4	5	6	7	8	9				
A	B	C	D	E	F	G	H	I	L	M	N	O
CLIENTE: _____ SCHEMA N° 5E.094.05.11 DATA _____ NOTE _____ CODICE APP. N° _____ I. REV. _____ FILE: _____ ELVAR _____ PAG. _____ EI _____												
A	B	C	D	E	F	G	H	I	L	M	N	O

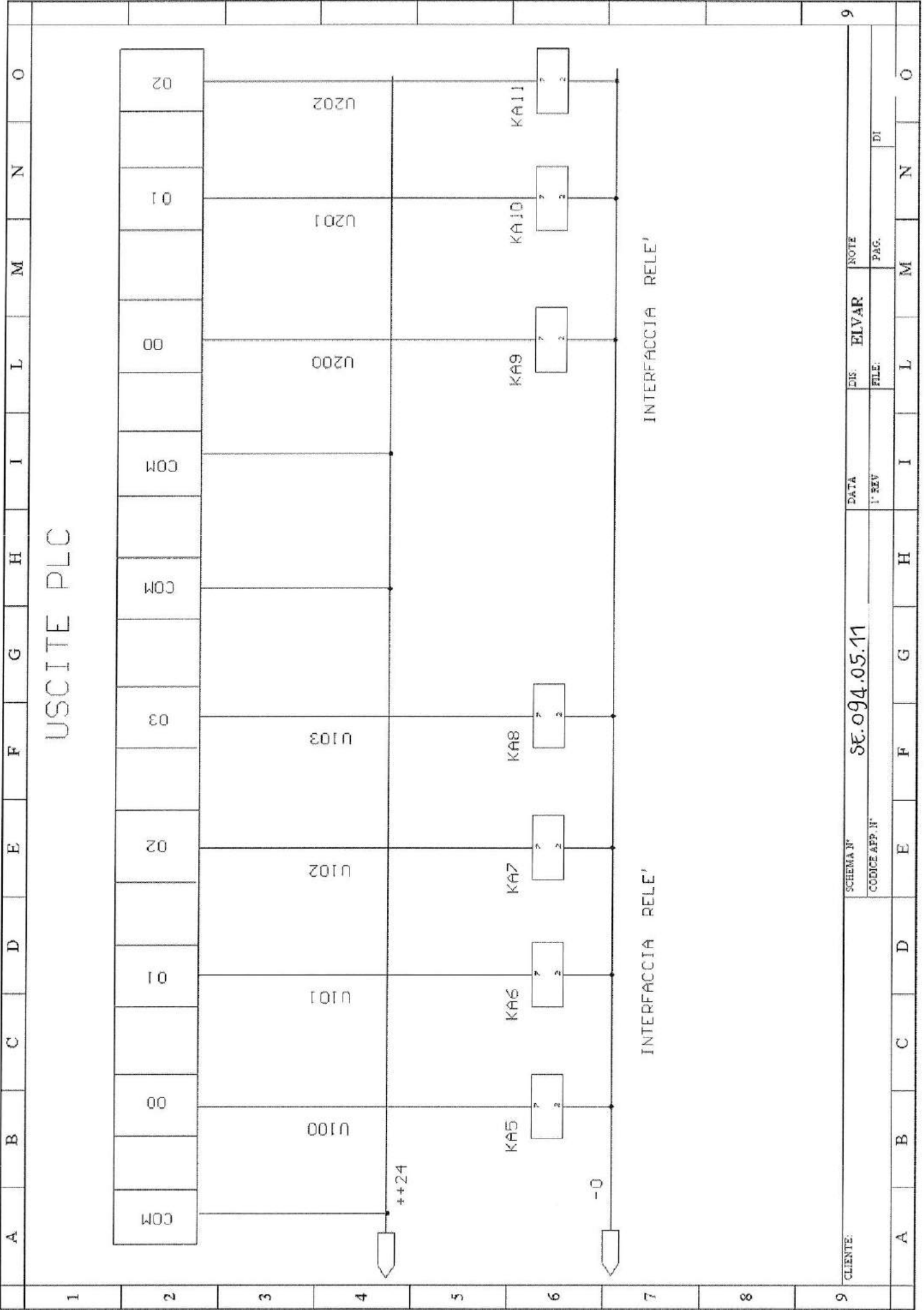


USCITE PLC

INTERFACCIA RELE'

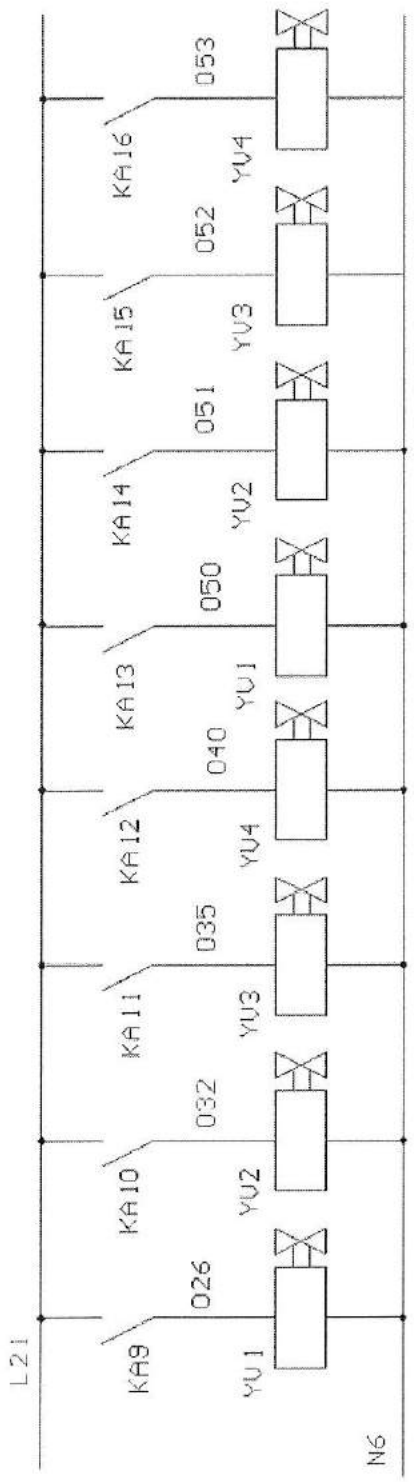
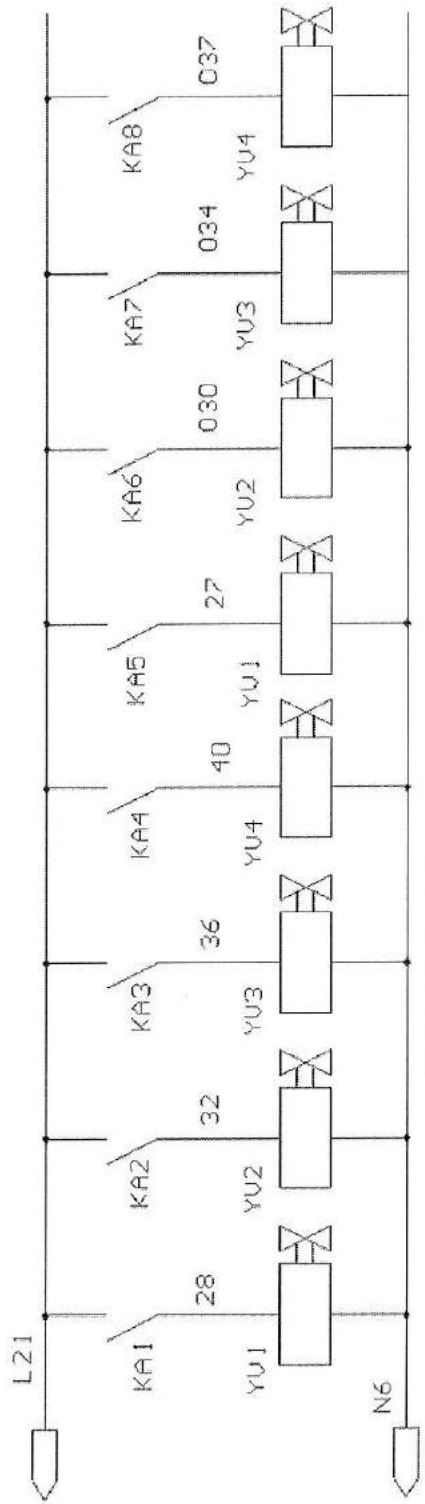
CLIENTE:	SCHEMA N°	DATA	DIS.	ELVAR	NOTE
	CODICE APP. N°	1° REV.	FILE:	PAC.	DI

SE.094.05.11



	A	B	C	D	E	F	G	H	I	L	M	N	O	
1	USCITE PLC													
2														
3														
4														
5														
6														
7	INTERFACCIA RELE'													
8														
9	CLIENTE:	SCHEMA N° SE.094.05.11							DATA	DIS. ELVAR	NOTE			
		CODICE APP. N°							1° REV.	FILE:	PAG.	DI		
	A	B	C	D	E	F	G	H	I	L	M	N	O	

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	L	M	N	O
1													
2													
3													
4													
5													
6													
7													
8													
9													



CLIENTE: _____ SCHEMA N° 5E.094.05.11 DATA _____ NOTE _____

CODICE APP. N° _____ 1° REV. _____ FILE: _____ DIS. ELVAR _____ PAG. _____