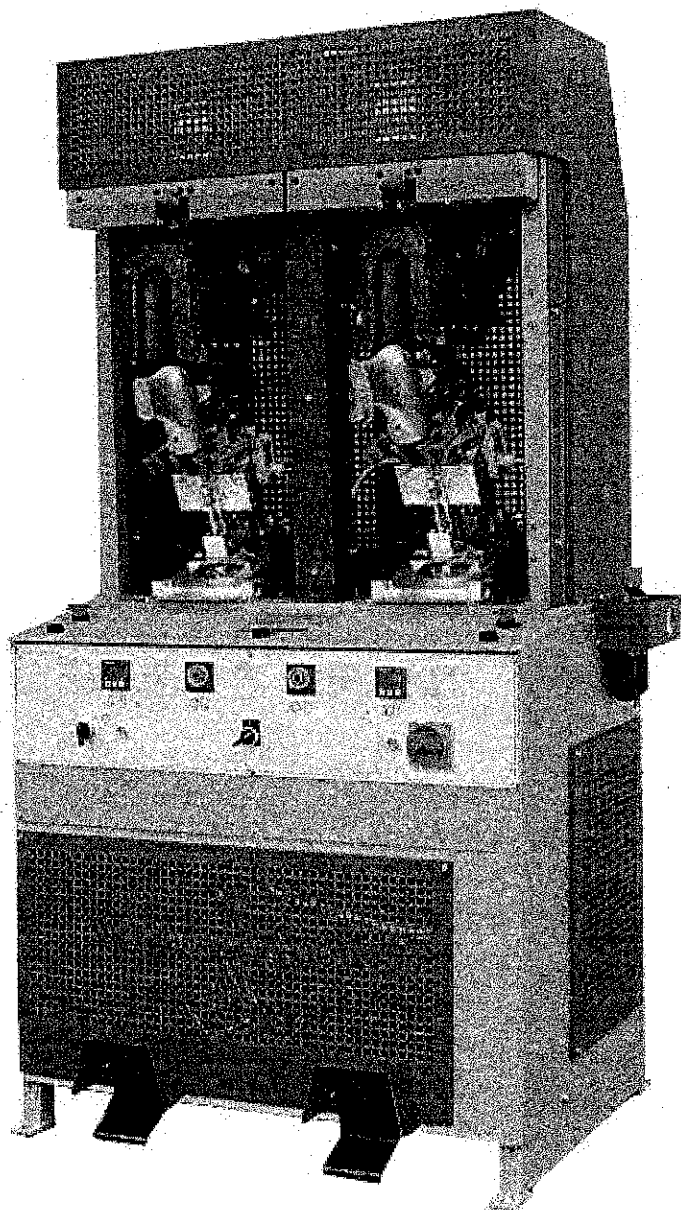




VIA GRASSANO, 10
27026 GARLASCO - PV (ITALY)
TEL. 0382/800587 - FAX 0382/800846
E-mail address: maticverdi@libero.it

MOD. 928CG

MACCHINA A CALDO PER LA RIATTIVAZIONE E LA GARBATURA DEL
CONTRAFFORTE SU TOMAIA



MANUALE ISTRUZIONI

MATRICOLA

.....
ANNO DI COSTRUZIONE

.....
TENSIONE

.....
FREQUENZA

DA LEGGERE ATTENTAMENTE PRIMA DELL'USO

INDICE

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

TAVOLE

Tavola 1	<i>Carpenteria</i>
Tavola 2	<i>Cuscino gonfiabile</i>
Tavola 3	<i>Supporto formella</i>
Tavola 4	<i>Pinze di tiraggio tomaia</i>
Tavola 5	<i>Movimento formella</i>
Tavola 6	<i>Impianto pneumatico</i>
	<i>Schema pneumatico</i>
	<i>Schema elettrico</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 per un anno dalla data di commercializzazione 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, 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.

I pezzi originali Matic sostituiti nei primi dodici mesi di vita sono garantiti fino alla decadenza della garanzia della macchina. L'acquirente, pena la decadenza della garanzia, deve denunciare per iscritto al venditore i difetti di conformità entro 10 gg. dal ricevimento della macchina. Deve autorizzare il venditore ad un eventuale controllo e restituirgli a proprie spese i pezzi difettosi da sostituire.

Il venditore provvederà alla sostituzione del o dei pezzi.

La sostituzione di parti in garanzia si intende franco ns. fabbrica dopo aver visionato la parte difettosa. Non è compreso alcun risarcimento riguardante la manodopera per lo smontaggio ed il rimontaggio delle parti. 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.

DESCRIZIONE GENERALE ED UTILIZZO

Le macchine M928CG eseguono la riattivazione e la garbatura del contrafforte su tomaia. Il comando di bloccaggio della tomaia è a pedale. La discesa del cuscino gonfiabile 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 garbasperoni M928CG 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.

DATI TECNICI

Dimensioni LxPxH cm	103x75x195
Dimensioni in cassa LxPxH cm	110x90x210
Peso netto Kg	460
Peso lordo mc in cassa Kg	640

Potenza elettrica assorbita Kw	1.1
Pressione d'esercizio bar	6
Produzione giornaliera/8 ore	1500 paia

Lubrificazione	Vedi tabella
Verniciatura a forno	

GRASSO	
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 460 Kg circa. Sulla macchina sono indicati i punti di inforcamento (Vedere figura 1). 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.

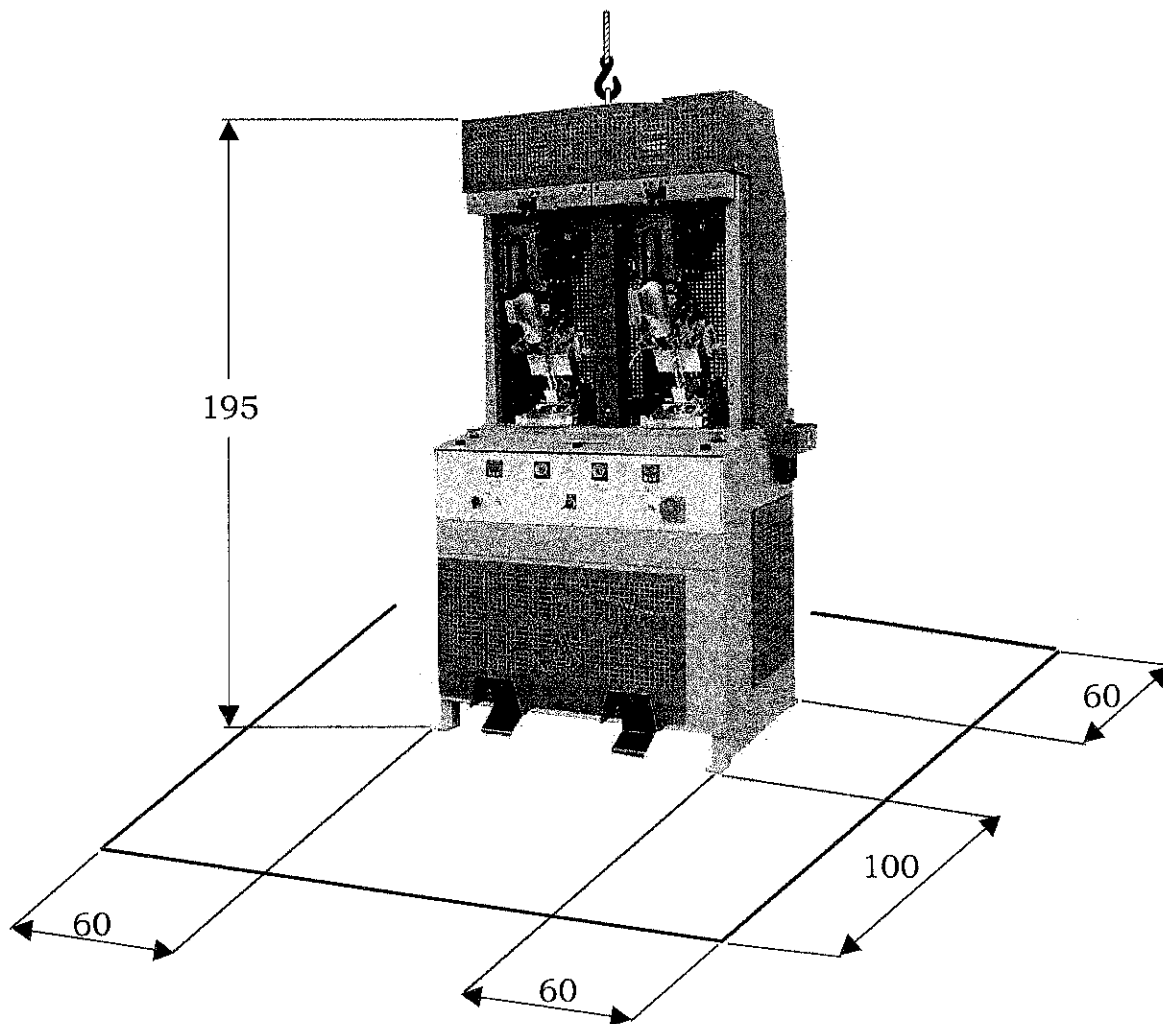


Figura 1

INSTALLAZIONE MACCHINA

Ingombri:

La macchina misura cm 103 per cm 75 e copre una superficie di circa 0,7 m². Il volume della macchina è di circa 1,5 m³.

Sballaggio

Liberare la macchina con cura dall'imballaggio ed ubicarla tenendo conto degli spazi di rispetto.

Ubicare la macchina in ambienti illuminati, ventilati e privi di sostanze pericolose. Non posizionare la macchina in ambienti esplosivi. 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 magnetotermico;
- 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 lasciando la zona di bloccaggio sufficientemente lontana. Le pinze di bloccaggio tomaia si chiudono con un comando a pedale mentre le mani sono ancora impegnate. La discesa del cuscino gonfiabile è comandata bimanualmente senza alcun pericolo di schiacciamento.

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°) cioè gli stampi di riattivazione. Si consiglia l'uso di guanti protettivi.



PERICOLO DI SCOTTATURA, USARE I GUANTI



PUNTO DI INFORCAMENTO IN CORRISPONDENZA DEL SEGNALE



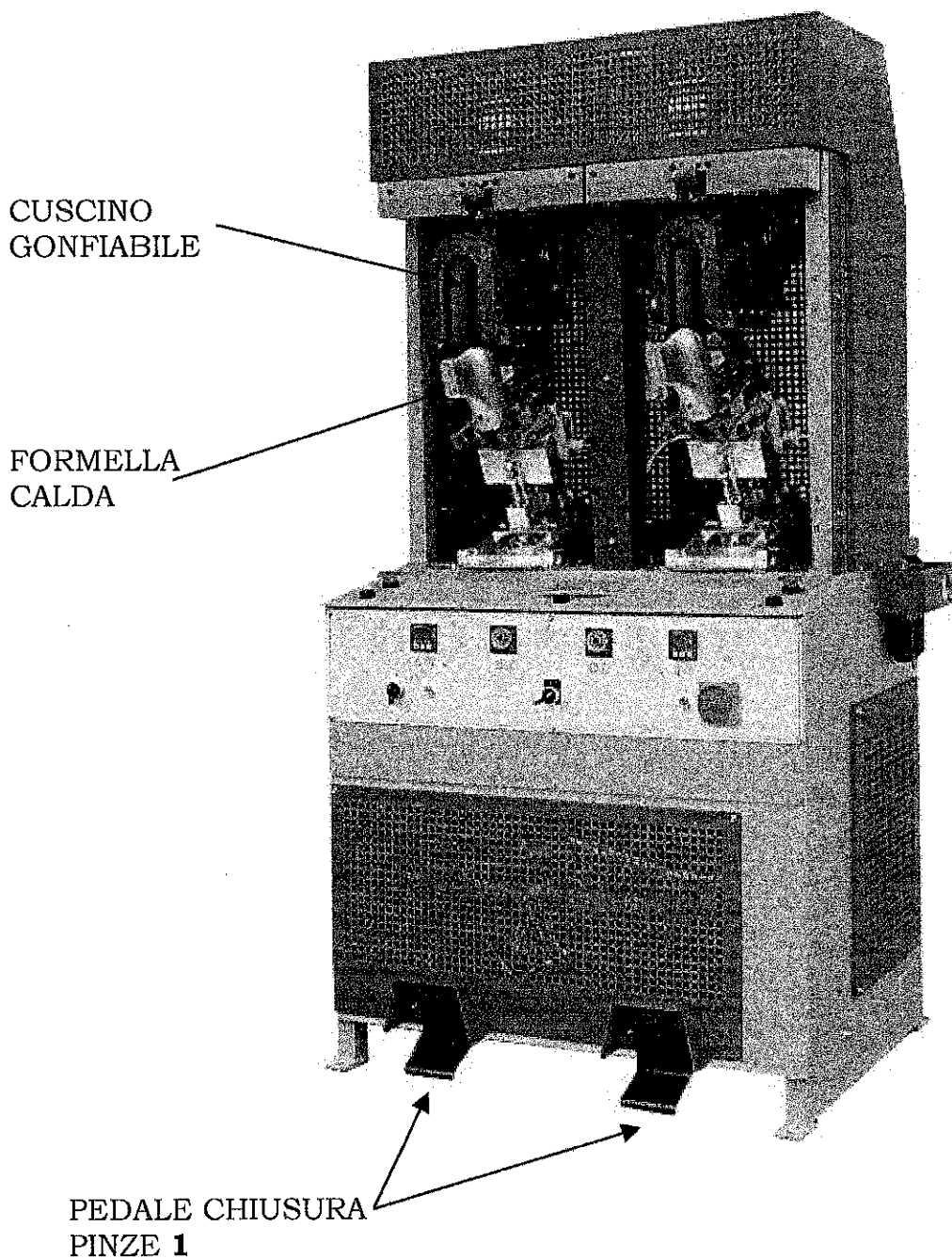
ALTA TENSIONE

Rumore

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

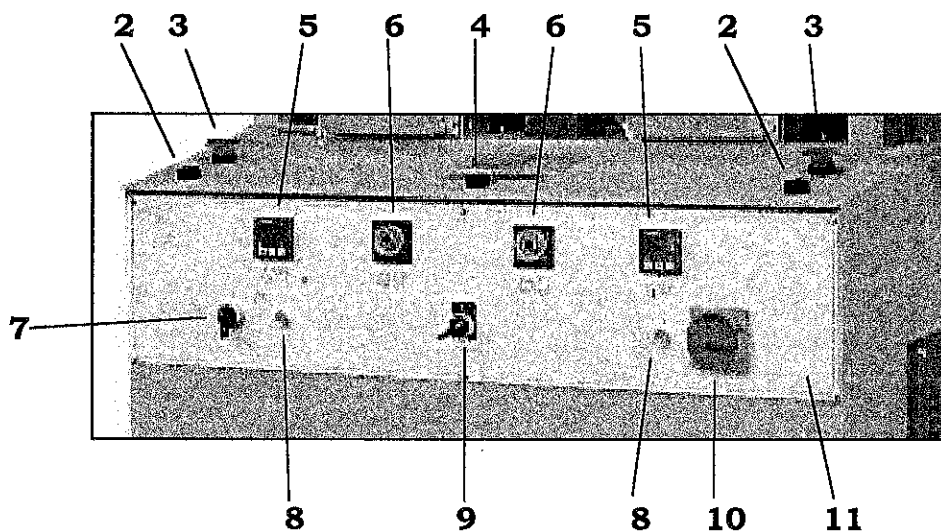
INIZIO LAVORO

Descrizione comandi



Rif.	Descrizione	Codice
1	Pedale chiusura pinze	1700.204

Figura 2



Rif.	Descrizione	Codice
2	Pulsante ciclo laterale	1700.141
3	Pulsante emergenza	1700.344
4	Pulsante ciclo centrale	1700.141
5	Termoregolatore formella	1700.327
6	Temporizzatore garbatura	1700.081
7	Interruttore riscaldamento cuscino	1700.011
8	Lampada spia	1700.053
9	Interruttore esclusione fotocellule	1700.087
10	Interruttore generale	1700.178
11	Targa fotoincisa	22164.10

Ciclo di lavoro: procedura senza fotocellula

Posizionare l'interruttore 9 (Pag. 9) nella posizione 0.

Posizionare la tomaia sulla formella ed entro le pinze di tiraggio.

Premere il pedale 1 (Pag. 8): le pinze si chiudono e trattengono la tomaia. Rilasciando il pedale 1 le pinze si aprono e la tomaia si rilascia per permettere l'aggiustaggio di posizione. Tenendo premuto il pedale e premendo contemporaneamente i pulsanti ciclo 2 e 4 (Pag. 9), inizia il ciclo di riattivazione del contrafforte e garbatura della tomaia con le seguenti operazioni:

- Ribaltamento piantone supporto forma;
- Discesa cuscino gonfiabile;
- ritorno del cuscino nella posizione di partenza dopo il tempo prefissato dal timer 6 (Pag. 9) ed apertura delle pinze di tiraggio.

Pressando il pulsante di emergenza 3 (Pag. 9), il ciclo automatico viene interrotto e la macchina ritorna in posizione di partenza. Per sbloccare il pulsante di emergenza ruotare la manopola in senso orario.

Rilasciando i pulsanti ciclo 2 e 4 (Pag. 9) prima che il cuscino gonfiabile abbia raggiunto la formella, il piantone supporto forma ritorna in posizione di partenza.

Ciclo di lavoro: procedura con fotocellula

Posizionare l'interruttore 9 (Pag. 9) nella posizione 1.

Posizionare la tomaia sulla formella ed entro le pinze di tiraggio.

Premere il pedale 1 (Pag. 8): le pinze si chiudono e trattengono la tomaia. Rilasciando il pedale 1 le pinze si aprono e la tomaia si rilascia per permettere l'aggiustaggio di posizione. Tenendo premuto il pedale e togliendo le mani dal campo d'azione delle fotocellule, inizia il ciclo di riattivazione del contrafforte e garbatura della tomaia con le seguenti operazioni:

- Ribaltamento piantone supporto forma;
- Discesa cuscino gonfiabile;
- ritorno del cuscino nella posizione di partenza dopo il tempo prefissato dal timer 6 (Pag. 9) ed apertura delle pinze di tiraggio.

Pressando il pulsante di emergenza 3 (Pag. 9) o entrando nel campo d'azione delle fotocellule durante la discesa della testa, il ciclo automatico viene interrotto e la macchina ritorna in posizione di partenza. Per sbloccare il pulsante di emergenza ruotare la manopola in senso orario.

Eventuali regolazioni

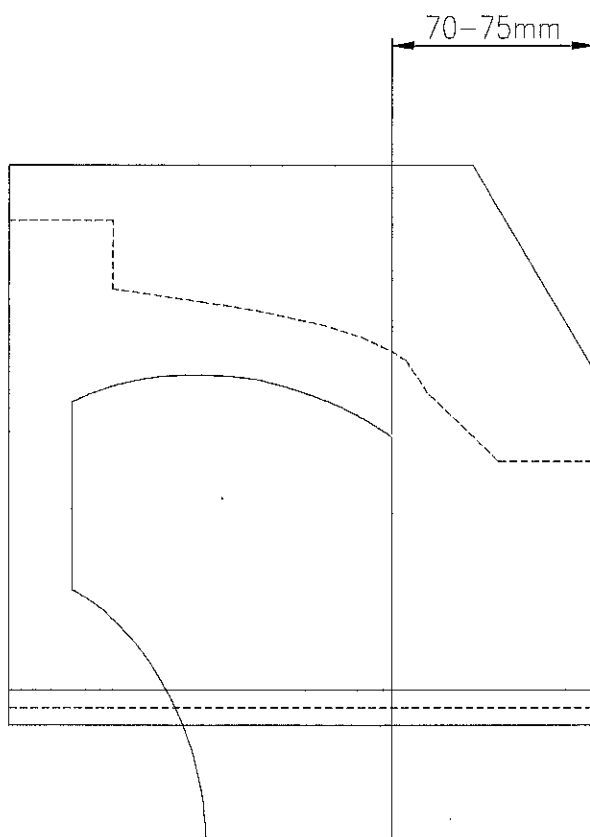
Regolazioni eventuali mirate ad un miglior risultato comprendono:

- Regolazione tiraggio pinze:
Agire sulla vite 11 (Tav. 4);
- Regolazione posizione pinze rispetto alla forma:
Allentare le maniglie a ripresa 12 (Tav. 3);
- Regolazione tiraggio inclinato pinze:
Allentare le maniglie a ripresa 16 (Tav. 3);
Agire sul temporizzatore 6 (Pag. 9);
- Regolazione temperatura formella:
Agire sul termoregolatore 5 (Pag. 9);
- Regolazione temperatura cuscino:
Agire sull'interruttore 7 (Pag. 9).

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

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

Al fine di garantire una migliore durata del cuscino gonfiabile (Tav. 2), 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.**



FINE LAVORO

Resettaggio, manutenzione ordinaria

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

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, in particolare sui pulsanti elettrici.
- 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.

Ricerca guasti

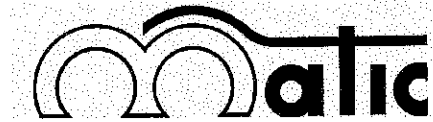
INCONVENIENTI	POSSIBILE CAUSA	RIMEDIO
Mancata discesa cuscino	Timer 6 (Pag.9) guasto	Sostituzione o riparazione
	Elettrovalvola guasta	Sostituzione o riparazione
Mancato riscaldamento cuscino	Resistenza 2 (Tav. 2) bruciata	Sostituzione resistenza
	Interruttore 7 (Pag. 9) guasto	Sostituzione o riparazione
Mancato riscaldamento formella	Resistenza 9 (Tav. 3) bruciata	Sostituzione resistenza
	Termoregolatore 5 (Pag. 9) guasto	Sostituzione o riparazione termoregolatore

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.

RICAMBI

**SOSTITUIRE I PEZZI USURATI
CON RICAMBI ORIGINALI**



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

Contattando il nostro personale di magazzino riferite:

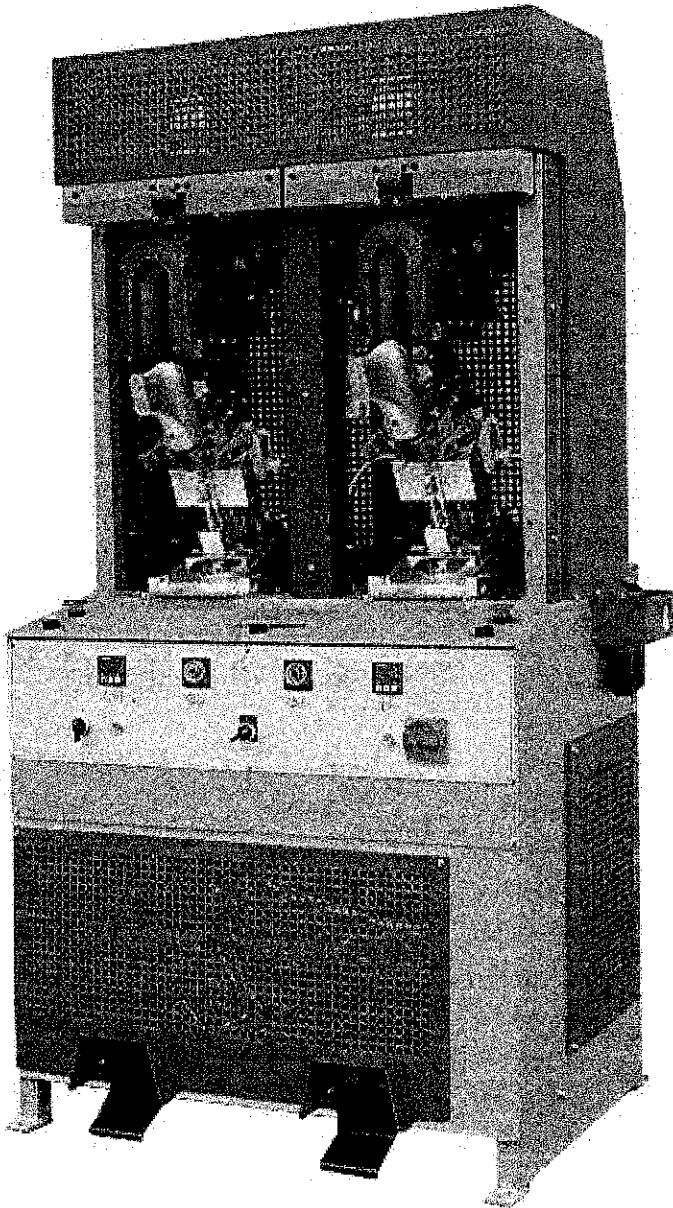
- Il modello della macchina;
- La matricola e l'anno di fabbricazione;
- Il titolo e/o il numero della tavola;
- La posizione ed il codice del particolare;
- La quantità dei pezzi desiderati;
- Le modalità di trasporto.



VIA GRASSANO, 10
27026 GARLASCO - PV (ITALY)
TEL. 0382/800587 - FAX 0382/800846
E-mail address: maticverdi@libero.it

MOD. 928CG

COUNTER ACTIVATING AND BACKPART MOULDING MACHINE



INSTRUCTION HANDBOOK

SERIAL NUMBER

.....
CONSTRUCTION YEAR

.....
ELECTRICAL SUPPLIES

.....
FREQUENCY
.....

READ CAREFULLY BEFORE THE USE

INDEX

CONTENTS	PAGE
INTRODUCTION	3
GUARANTEE	3
DESCRIPTION AND UTILISATION OF MACHINE	4
THECNICAL DATA	4
HANDLING: <i>lifting and transportation</i>	5
MACHINE INSTALLATION	5
<i>Overall dimensions</i>	5
<i>Unpacking</i>	5
<i>Before starting checks</i>	6
<i>Link to energy source</i>	6
SAFETY RULES	
<i>Safety precautions</i>	7
<i>Maintenance</i>	7
<i>Advise</i>	7
<i>Noise level</i>	7
WORKING CYCLE START	8
<i>Command description</i>	8-9
<i>Working cycle: procedure without photocells</i>	10
<i>Working cycle: procedure with photocells</i>	10
<i>Some adjustments</i>	10
<i>Assembling of pads and inner mould different from the original</i>	11
END OF WORKING CYCLE	12
<i>Re-settling and ordinary maintenance</i>	12
<i>Extraordinary maintenance</i>	12
<i>Fault check</i>	12
<i>Machine off duty</i>	12
SPARE PARTS	13

TABLE

Table 1	<i>Iron carpentry</i>
Table 2	<i>Inflatable pad</i>
Table 3	<i>Mould support</i>
Table 4	<i>Upper pulling pincers</i>
Table 5	<i>Head movement</i>
Table 6	<i>Pneumatic plant</i>
	<i>Pneumatic schematic</i>
	<i>Wiring</i>

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

GUARANTEE

Guarantee of our machine has a validity of one year from the date of commercialisation. It covers 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, etc.).

Guarantee is not valid following to:

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

Matic original parts substituted during the first year life of the machine are under warranty until the expiry date of the machine guarantee.

Substitution of parts on guarantee is ex-works.

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.

DESCRIPTION AND UTILISATION OF MACHINE

Machine model M928CG are designed for the following utilisation: counter activating and backpart moulding. The upper is blocked by the pedal, while downward moving of pad 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. Backpart moulding machine M928CG 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.

THECNICAL DATA

Dimensions WxDxH cm	103x75x195
Dimensions in case WxDxH cm	110x90x210
Net weight Kg	460
Gross weight mc in case Kg	640

Electrical consumption kW	1.1
Working pressure bar	6
Output for 8 hours	1500 pairs

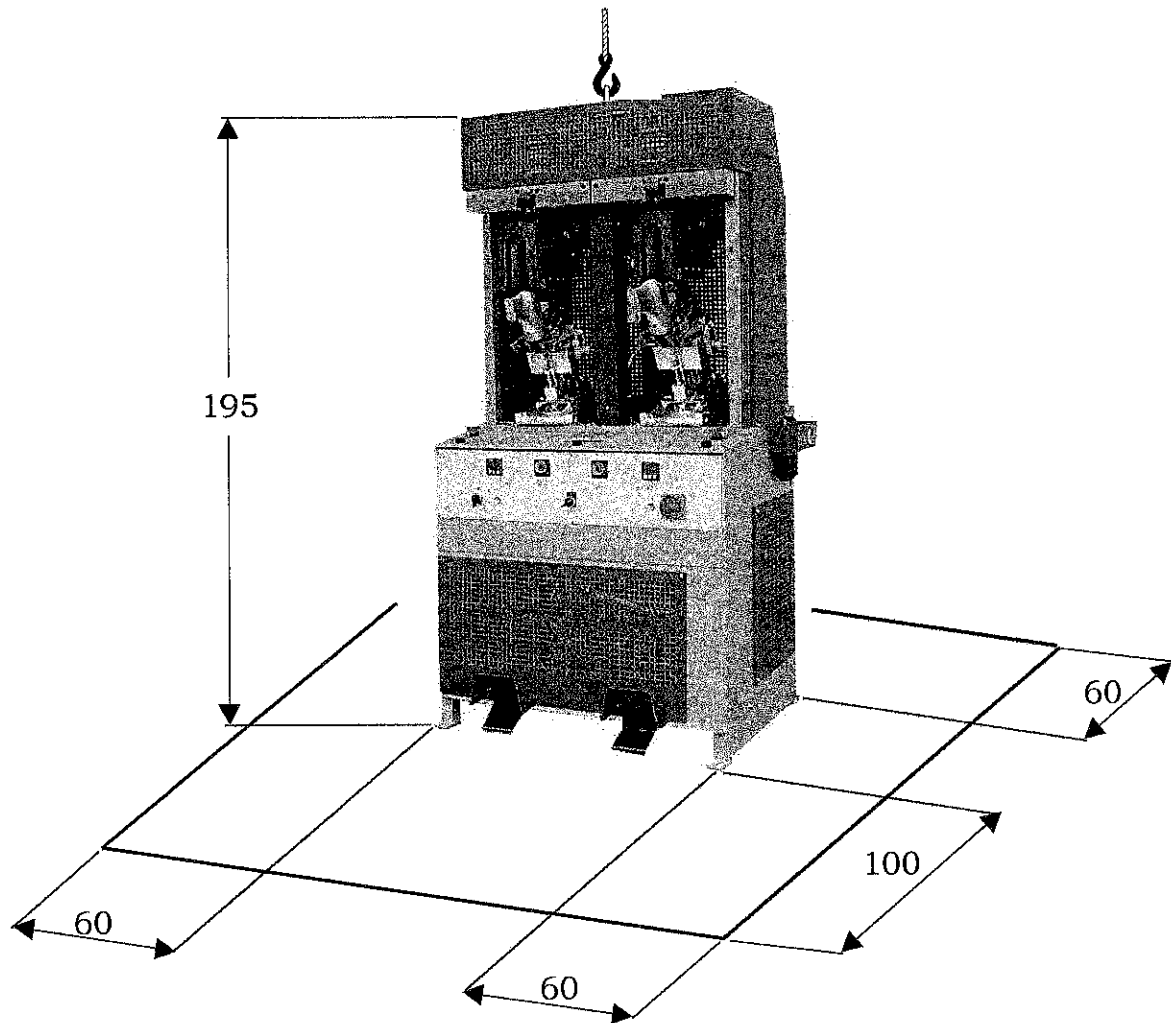
Lubrication	See table
Oven painting	

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

MOVIMENTAZIONE: sollevamento e trasporto

Both machine models can be moved by traditional lifting and transportation system.

On the machine the lifting points are indicated (See picture 1).



Picture 1

MACHINE INSTALLATION

Overall dimensions:

Machine measures surface of 0,7 m² (cm 103 x cm 75).

Volume of machine is 1,5 m³.

Unpacking

Unpack machine with care and put it taking consideration of surface occupied by it (see sketch below).

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.

Link to energy source

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

SAFETY RULES

Safety precautions

Upper positioning is made by operator with both hands simultaneously on hot inner mould. Closing pincers operation is commanded by pedal while hands are yet on hot inner mould. Pads downward is commanded by synchronised pushing button to avoid any crushing danger.

Maintenance

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

Advise



BURN DANGER, USE OF GLOVES IS RACCOMANDED



LIFTING POINT



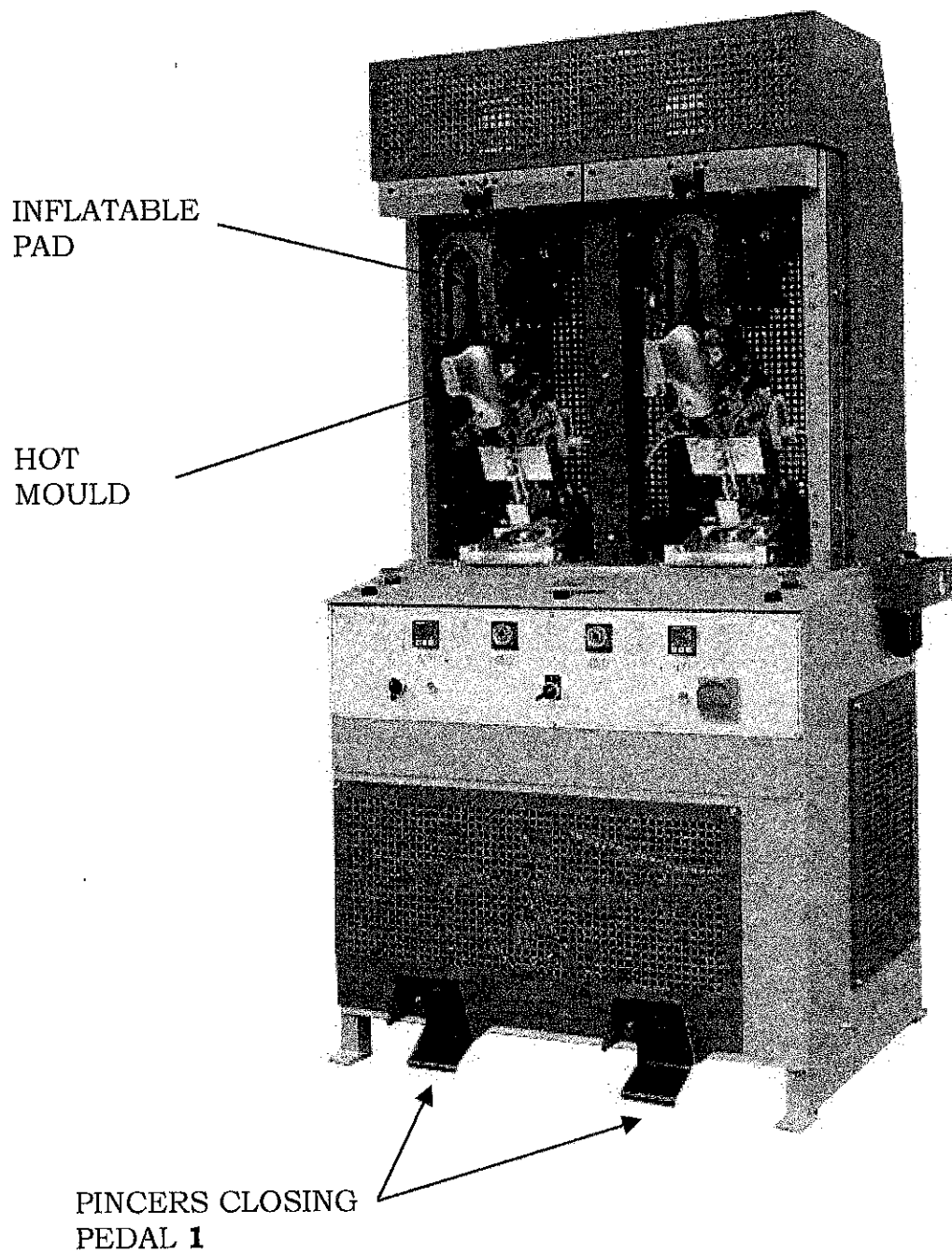
HIGH TENSION

Noise level

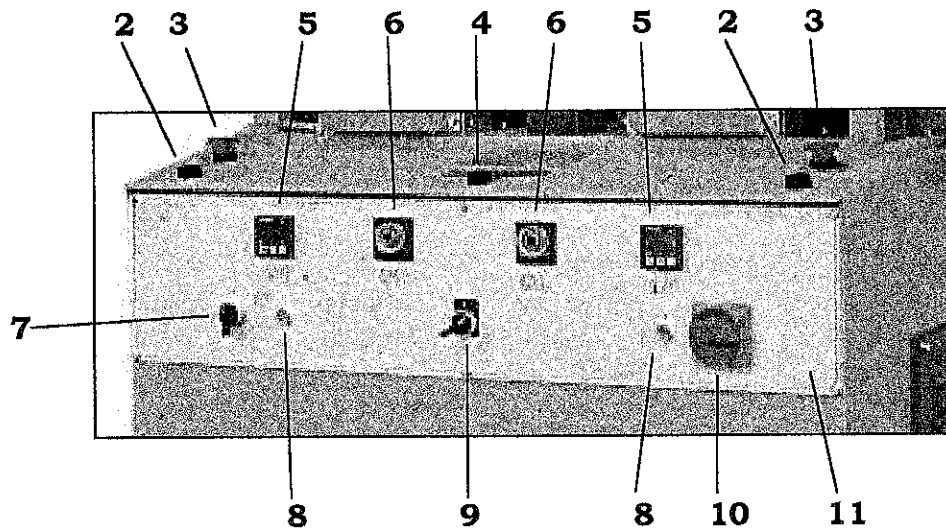
Machine doesn't exceed noise level of 70 dB.

WORKING CYCLE START

Command description



Rif.	Description	Code
1	Pincers closing pedal	1700.204



Rif.	Description	Code
2	Side cycle button	1700.141
3	Emergency button	1700.344
4	Central cycle button	1700.141
5	Mould heating temperature controller	1700.327
6	Moulding timer	1700.081
7	Pad heating switch	1700.011
8	Pilot lamp	1700.053
9	Photocells exclusion switch	1700.087
10	Main switch	1700.178
11	Panel	22164.10

Cycle working: procedure without photocells

Turn the switch 9 (Page 9) on 0 position.

Load the upper on the mould and inside the pincers.

Press the pedal 1 (Page 8): pincers close and tension the upper: for loading adjustment of the upper, release the pedal 1 (Page 8).

Keeping the pedal pressed, push simultaneously the cycle button 2 and 4 (Page 9); you start moulding cycle of counter into the upper:

- Mould support turn over;
- Inflatable pad moving downward;
- Pad upward and upper release after a set time on timer 6 (Page 9).

Acting on the emergency button 3 (Page 9), the automatic operation stops and cycle returns in start position.

By releasing one or both the start hand button 2 and 4 (Page 9) before inflatable pad is in touch with inner mould, the pad will return to starting position.

Cycle working: procedure with photocells

Turn the switch 9 (Page 9) on 1 position.

Load the upper on the mould and inside the pincers.

Press the pedal 1 (Page 8): pincers close and tension the upper: for loading adjustment of the upper, release the pedal 1 (Page 8).

Keeping the pedal pressed and taking hands out from safety light grid action field, you start moulding cycle of counter into the upper

- Mould support turn over;
- Inflatable pad moving downward;
- Pad upward and upper release after a set time on timer 6 (Page 9).

Acting on the emergency button 3 (Page 9), the automatic operation stops and cycle returns in start position.

Some adjustments

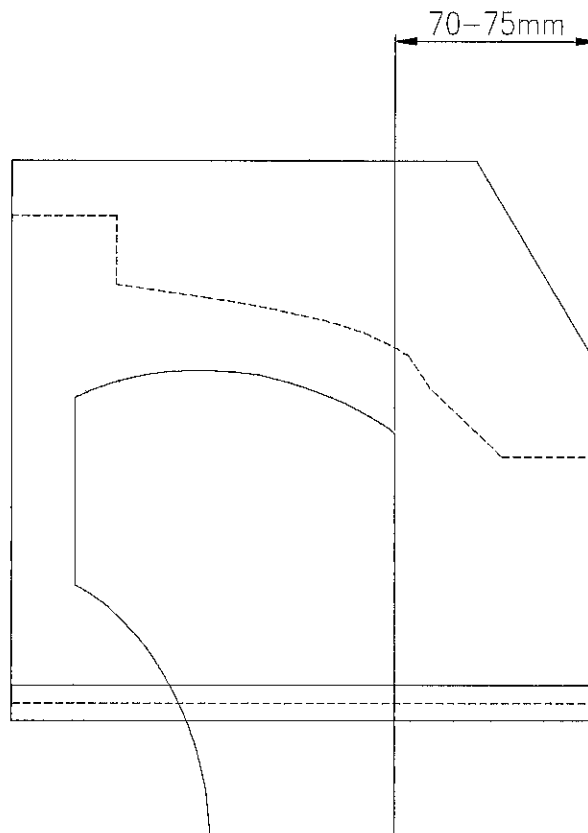
To aim a better result act in a following way:

- Pulling pincers adjustment:
Act on screw 11 (Tab. 4);
- Pincers position adjustment in according to shape:
Slower handle knob 12 (Tab. 3);
- Pincers traverse pulling adjustment:
Slower handle knob 16 (Tab. 3);
Act on timer 6 (Page 9);
- Mould temperature adjustment:
Act on temperature controller 5 (Page 9);
- Pad temperature adjustment:
Act on switch 7 (Page 9).

Assembling of pads and inner mould different from the original ones and following adjustments of them

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

To prevent an early damage of leather and rubber sheets (internal surface) of inflatable pad (Tab. 2), 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.**



END OF WORKING CYCLE

Re-settling and normal maintenance

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

BEWARE

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

- Avoid any glue or dust deposit on electric commands.
- 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.

Fault check

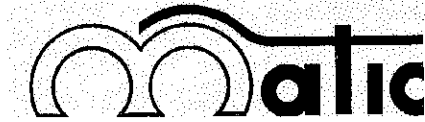
TROUBLE	CAUSE	REMEDY
Pad doesn't descend	Timer 6 (Page 9) out	Try to repair or change
	Electro-valve out	Try to repair or change
Pad doesn't heated	Heater 2 (Tab. 2) burned out	Change heater
	Switch 7 (Page 9) out	Try to repair or change
Mould isn't heated	Heater 9 (Tab. 3) burned out	Change heater
	Temperature controller 5 (Page 9) out	Try to repair or change

Machine off duty

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

SPARE PARTS

SUBSTITUTE PARTS ONLY
WITH ORIGINAL SPARE PARTS



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

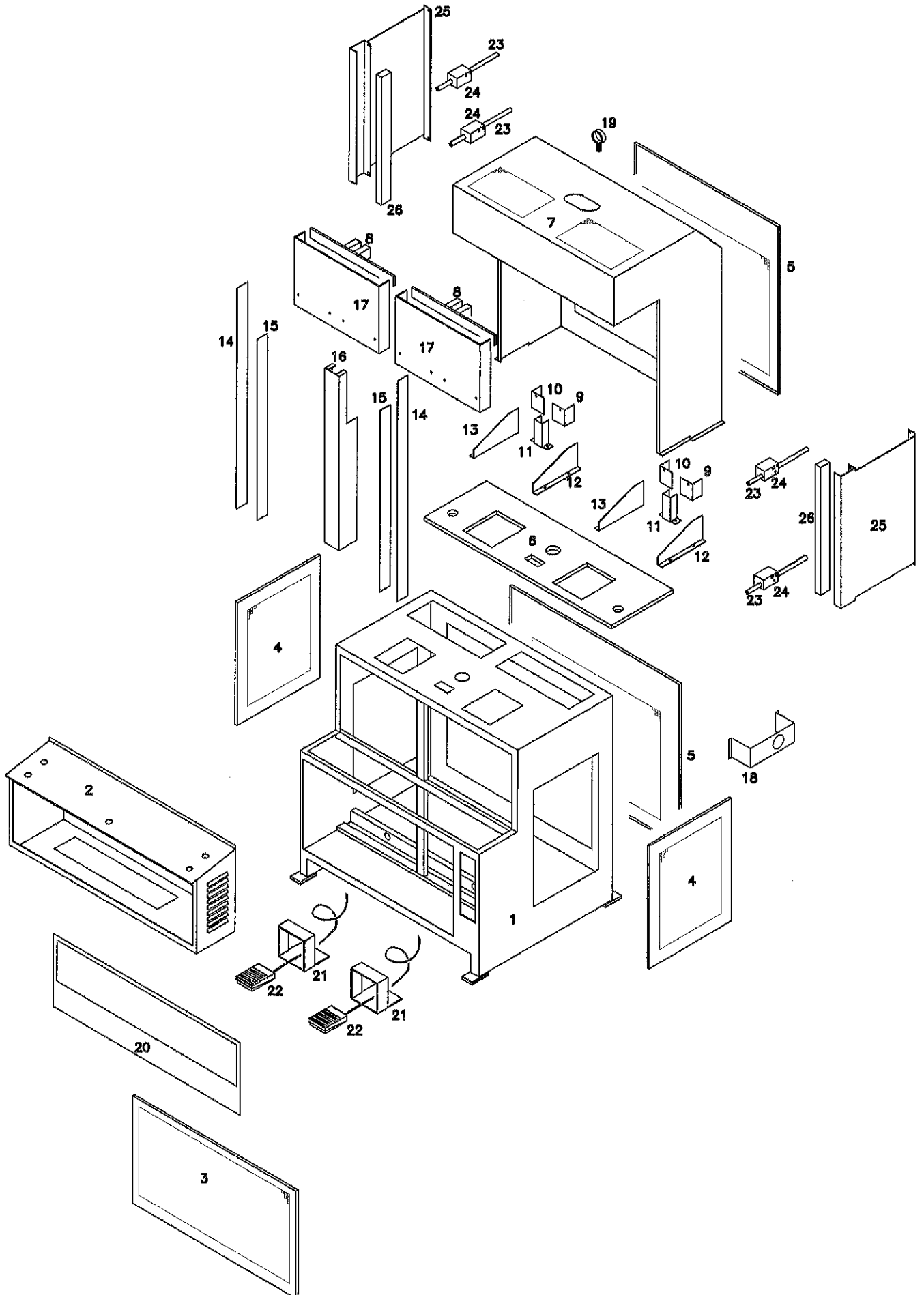
Contacting our stock operator indicate the following:

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

Mod.
M928CG

CARPENTERIA
IRON CARPENTRY

TAV.1
TAB.1



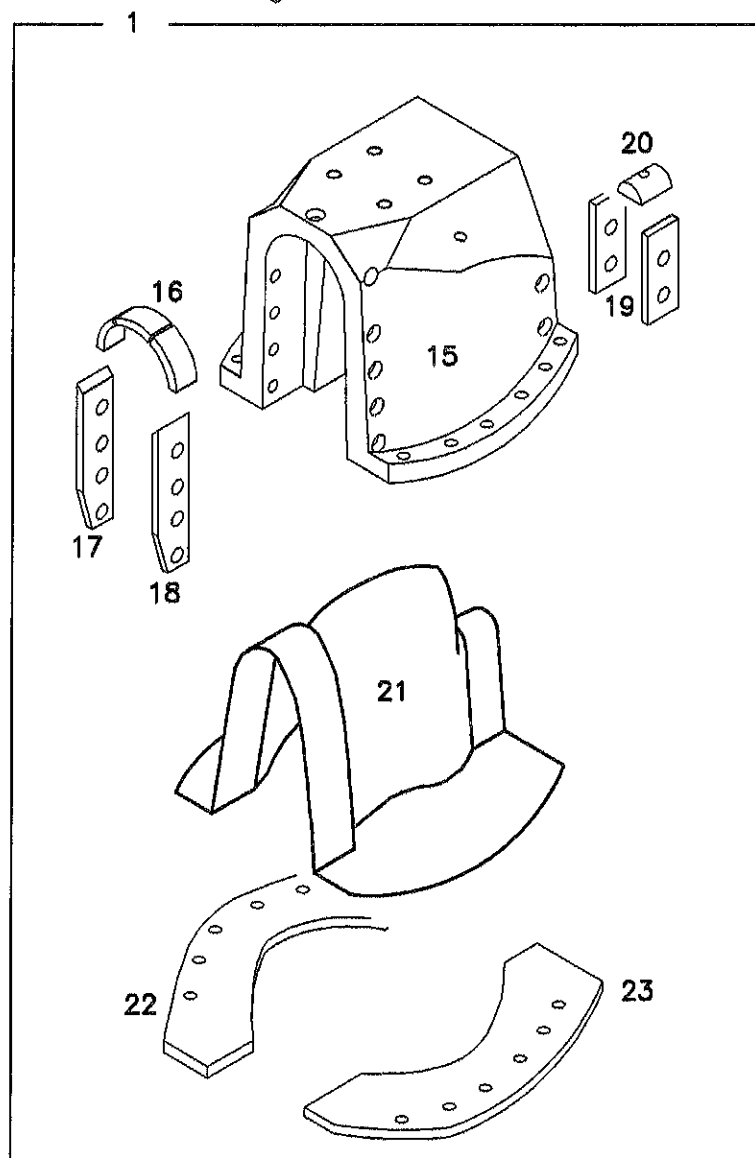
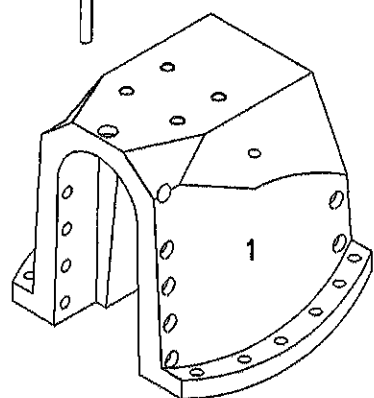
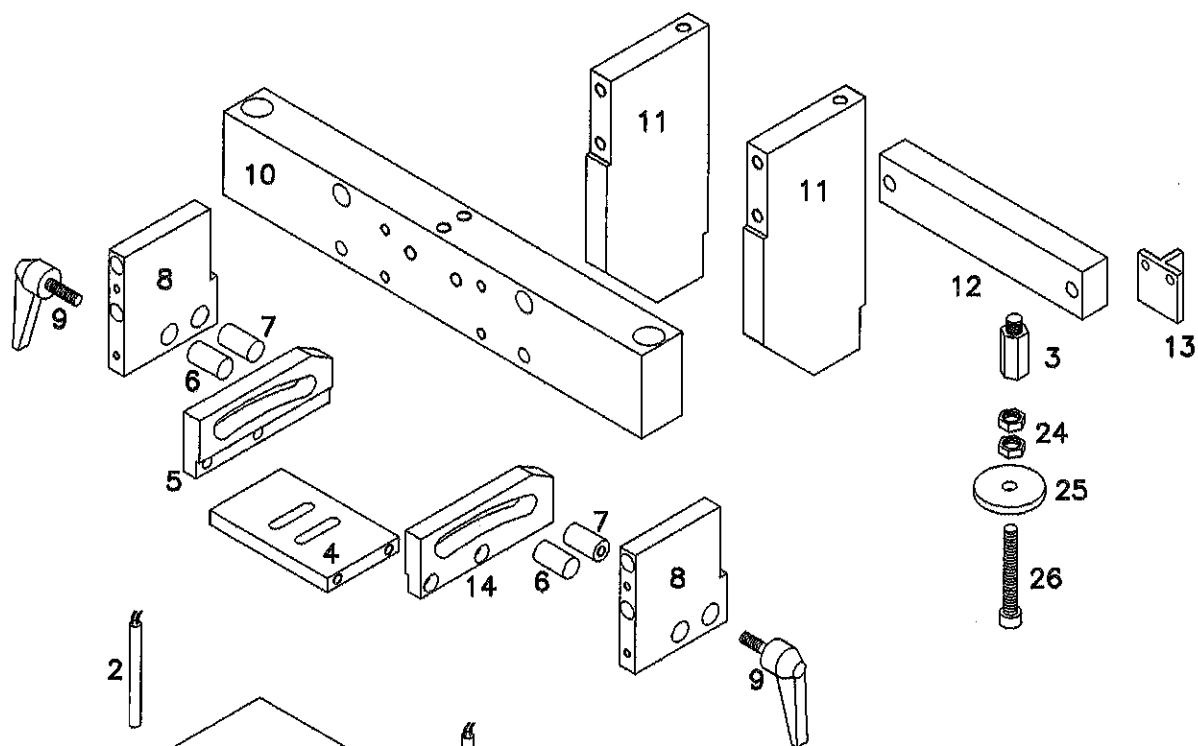
Mod. M928CG	Carpenteria Iron carpentry	Tavola 1 Table
-------------	-------------------------------	-------------------

Pos	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	CODICE - CODE	Q.
1	Basamento	Column	22000.32	1
2	Cassetta elettrica	Electrical box	22252.00	1
3	Carter anteriore	Front cover	22016.30	1
4	Carter laterale	Side cover	50169.20	2
5	Carter posteriore	Rear cover	50149.20	2
6	Piastrone	Plate	22001.30	1
7	Carter sup. posteriore	Rear higher cover	22008.20	1
8	Piattina	Plate	22248.12	2
9	Carter dx pinze	Right pincers cover	30627.00	2
10	Carter sx pinze	Left pincers cover	30628.00	2
11	Carter pinza	Pincer cover	69001.00	2
12	Protezione dx	Right cover	22148.00	2
13	Protezione sx	Left cover	22147.00	2
14	Carter lat. esterno	Outside cover	22011.00	2
15	Carter interno	Inside cover	22010.00	2
16	Carter centrale	Central cover	22009.10	1
17	Carter testa	Head cover	22129.02	2
18	Carter filtro	Filter cover	30736.10	1
19	Golfare	Grap	1108.001	1
20	Lamiera	Cover	22253.00	1
21	Carter pedale elettrico	Electrical pedal cover	22279.10	2
22	Pedale elettrico	Electrical pedal	1700.204	2
23	Asta guida fotocellula	Photocell guide bar	28140.00	4
24	Blocchetto fotocellula	Photocell block	22155.00	4
25	Carter fotocellula	Photocell cover	28141.00	2
26	Fotocellula	Photocell	1700.477	2

Mod.
M928CG

CUSCINO GONFIABILE (CAMPANA)
INFLATABLE PAD

TAV.2
TAB.2



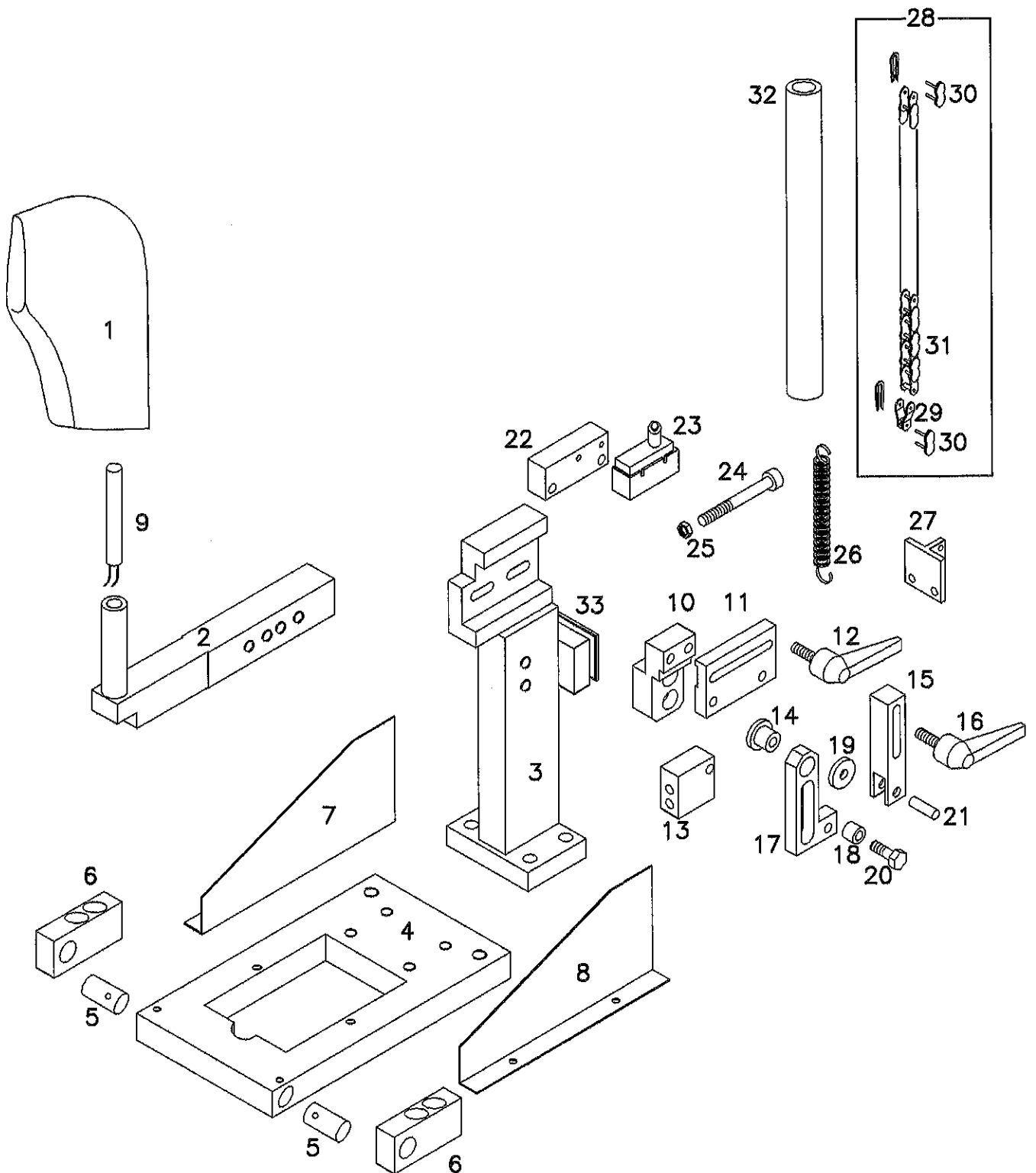
Mod. M928CG	Cuscino gonfiabile Inflatable pad	Tavola 2 Table
-------------	--------------------------------------	-------------------

Pos	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	CODICE - CODE	Q.
1	Cuscino gonfiabile completo donna	Woman complete inflatable pad	28135.05	2
	Cuscino gonfiabile completo uomo	Man complete inflatable pad	28165.05	2
	Cuscino gonfiabile completo bambino	Child complete inflatable pad	28153.05	2
2	Resistenza	Heater	30471.03	4
3	Prolunga	Spacer	22268.00	2
4	Piastra	Plate	22128.00	2
5	Piastra sx	Lh plate	22126.00	2
6	Perno	Pivot	28102.00	4
7	Perno	Pivot	28086.00	4
8	Piastra	Plate	22125.00	4
9	Maniglia	Handle	1106.013	4
10	Traversa cuscino	Pad bar	22052.10	2
11	Piastra laterale	Side plate	22140.00	4
12	Traversa	Bar	22141.00	2
13	Attacco catena	Chain junction	22243.00	2
14	Piastra dx	Rh plate	22127.00	2
15	Cuscino gonf. donna	Woman inflatable pad	28135.00	2
	Cuscino gonfiabile uomo	Man inflatable pad	28165.00	2
	Cuscino gonf. bambino	Child inflatable pad	28153.00	2
16	Piastrina superiore	Upper plate	28132.10	6
17	Piastra laterale sx	Lh side plate	28133.00	2
	Piastra lat. sx bambino	Child lh side plate	28167.00	2
18	Piastra laterale dx	Rh side plate	28134.00	2
	Piastra lat. dx bambino	Child rh side plate	28168.00	2
19	Piastrina lat. posteriore	Rear side plate	28131.00	4
20	Piastrina posteriore	Rear plate	28130.00	2
21	Pelle con gomma	Leather rubberised	28137.15	2
22	Piastra sinistra	Left plate	28120.00	2
23	Piastra destra	Right plate	28136.00	2
24	Dado M10	Nut M10		4
25	Disco	Disk	30435.00	2
26	Vite M10x70	Screw M10x70		2

Mod.
M928CG

SUPPORTO FORMELLA
MOULD SUPPORT

TAV.3
TAB.3



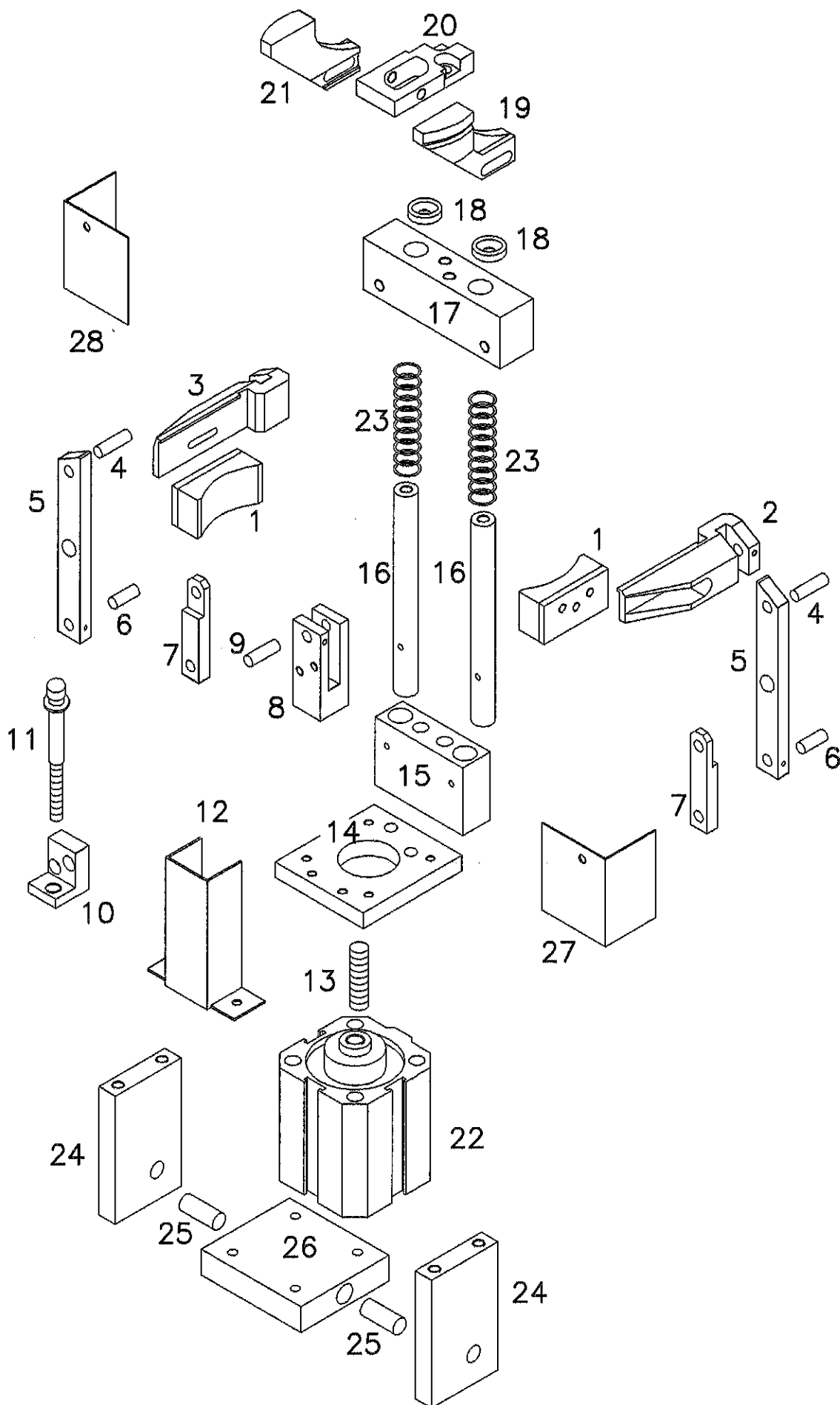
Mod. M928CG	Supporto formella Mould support	Tavola 3 Table
-------------	------------------------------------	-------------------

Pos	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	CODICE - CODE	Q.
1	Formella	Inner mould	85094.08/XXX	2
2	Supp. formella	Inner mould support	28118.02	2
3	Supporto	Support	22237.02	2
4	Piastra	Plate	22077.10	2
5	Perno	Pivot	35126.00	4
6	Blocchetto	Block	22079.10	4
7	Protezione sinistra	Left cover	22147.00	2
8	Protezione destra	Right cover	22148.00	2
9	Resistenza	Heater	30470.03	2
10	Attacco gruppo "S"	"S" group junction	85290.10	2
11	Piastrina	Plate	85113.00	2
12	Maniglia	Handle knob	1106.013	2
13	Blocchetto	Block	85116.10	2
14	Bussola	Axle box	85129.00	2
15	Forcella	Fork	85114.00	2
16	Maniglia	Handle knob	1106.014	2
17	Leva	Lever	85112.00	2
18	Bussola	Axle box	85119.00	2
19	Rondella	Washer	85130.00	2
20	Perno	Pivot	85117.00	2
21	Perno	Pivot	85118.00	2
22	Blocchetto	Block	22269.00	2
23	Microinterruttore	Micro-switch	1700.047	2
24	Vite M8x75	Screw M8x75		2
25	Dado M8	Nut M8		2
26	Molla	Spring	37001.00	2
27	Attacco catena	Chain junction	22243.00	2
28	Catena	Chain	22261.00	2
29	Falsa maglia	Chain junction	1300.135	2
30	Maglia di giunzione	Chain junction	1300.134	4
31	Catena	Chain	22260.00	2
32	Tubo x catena	Chain pipe	22255.00	2
33	Scatola	Box	1700.342	2

Mod.
M928CG

PINZE DI TIRAGGIO TOMAIA
UPPER PULLING PINCERS

TAV.4
TAB.4



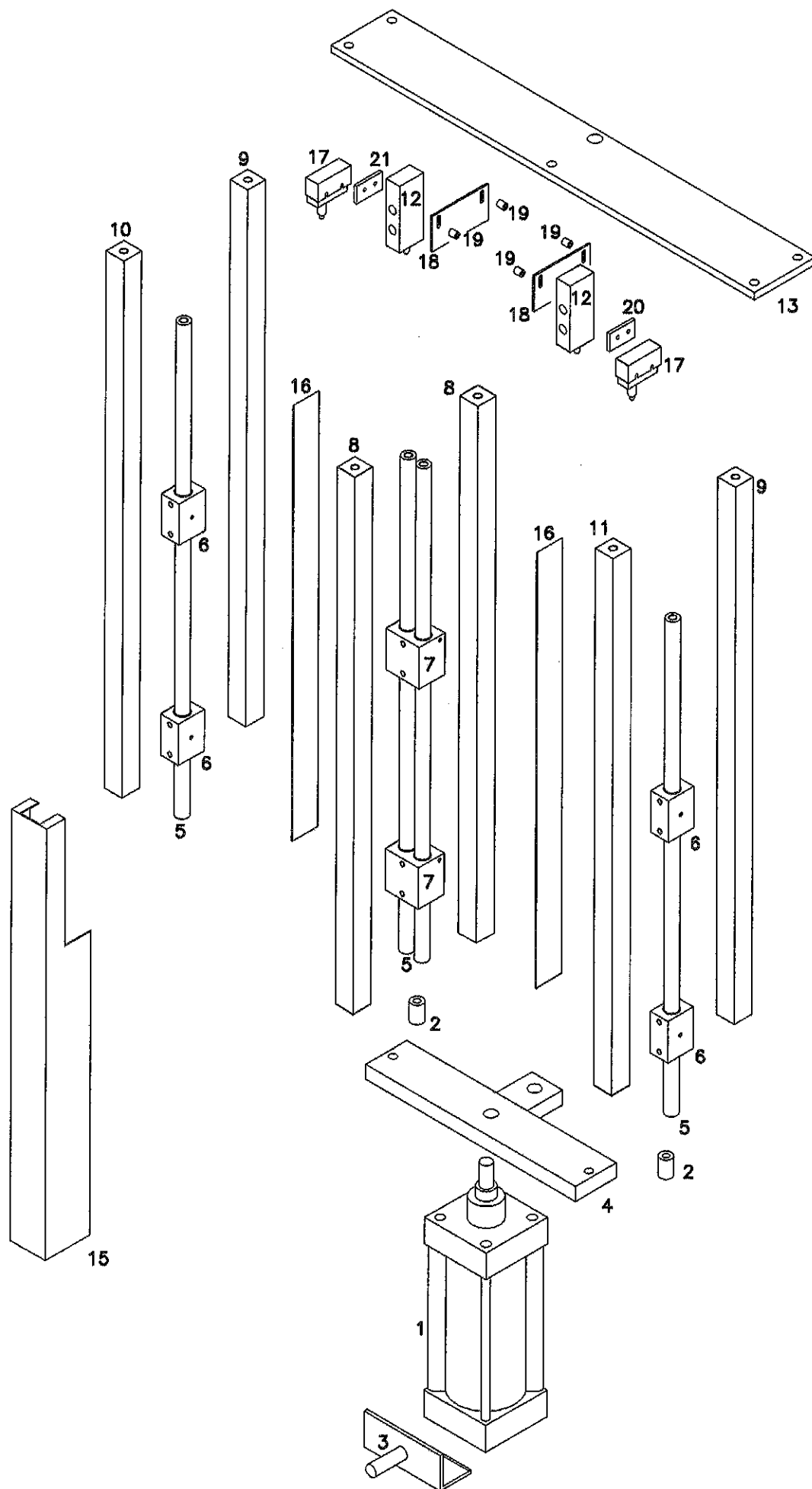
Mod. M928CG	Pinze di tiraggio tomaia Upper pulling pincers	Tavola 4 Table
-------------	---	-------------------

Pos	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	CODICE - CODE	Q.
1	Pinza in gomma	Rubber pincer	85076.00	4
2	Pinza mobile sinistra	Left movable pincer	30045.10	2
3	Pinza mobile destra	Right movable pincer	30046.10	2
4	Perno snodo pinza	Pincer pivot	85040.00	4
5	Leva chiusura pinze	Pincers closing lever	85038.00	4
6	Perno snodo biella	Pivot	85041.00	4
7	Biella chiusura pinze	Pincers closing lever	85039.20	4
8	Forcella chiusura pinze	Pincers closing fork	99002.00	2
9	Perno	Pivot	85088.00	2
10	Squadretta corsa pinze	Pincers stroke square	30068.10	2
11	Regolazione corsa pinze	Pincers stroke regulation	99004.00	2
12	Carter pinza	Pincer cover	69001.00	2
13	Barra filettata	Threaded bar	50164.00	2
14	Piastra cilindro	Cylinder plate	22229.00	2
15	Blocchetto per asta	Bar block	22040.20	2
16	Asta scorr. Pinze	Pincers sliding bar	22042.10	4
17	Supporto pinza fissa	Fixed pincers support	85045.10	2
18	Rondella	Washer	85035.00	4
19	Pinza fissa sinistra	Left fixed pincer	30113.00	2
20	Attacco pinza fissa	Fixed pincer junction	30041.10	2
21	Pinza fissa destra	Right fixed pincers	30112.00	2
22	Cilindro ø63x50	Cylinder ø63x50	1401.122	2
23	Molla	Spring	85051.00	4
24	Piastra	Plate	22212.00	4
25	Perno	Pivot	22037.00	4
26	Piastra cilindro	Cylinder plate	22036.00	2
27	Protezione dx	Right cover	30627.00	2
28	Protezione sx	Left cover	30628.00	2

Mod.
M928CG

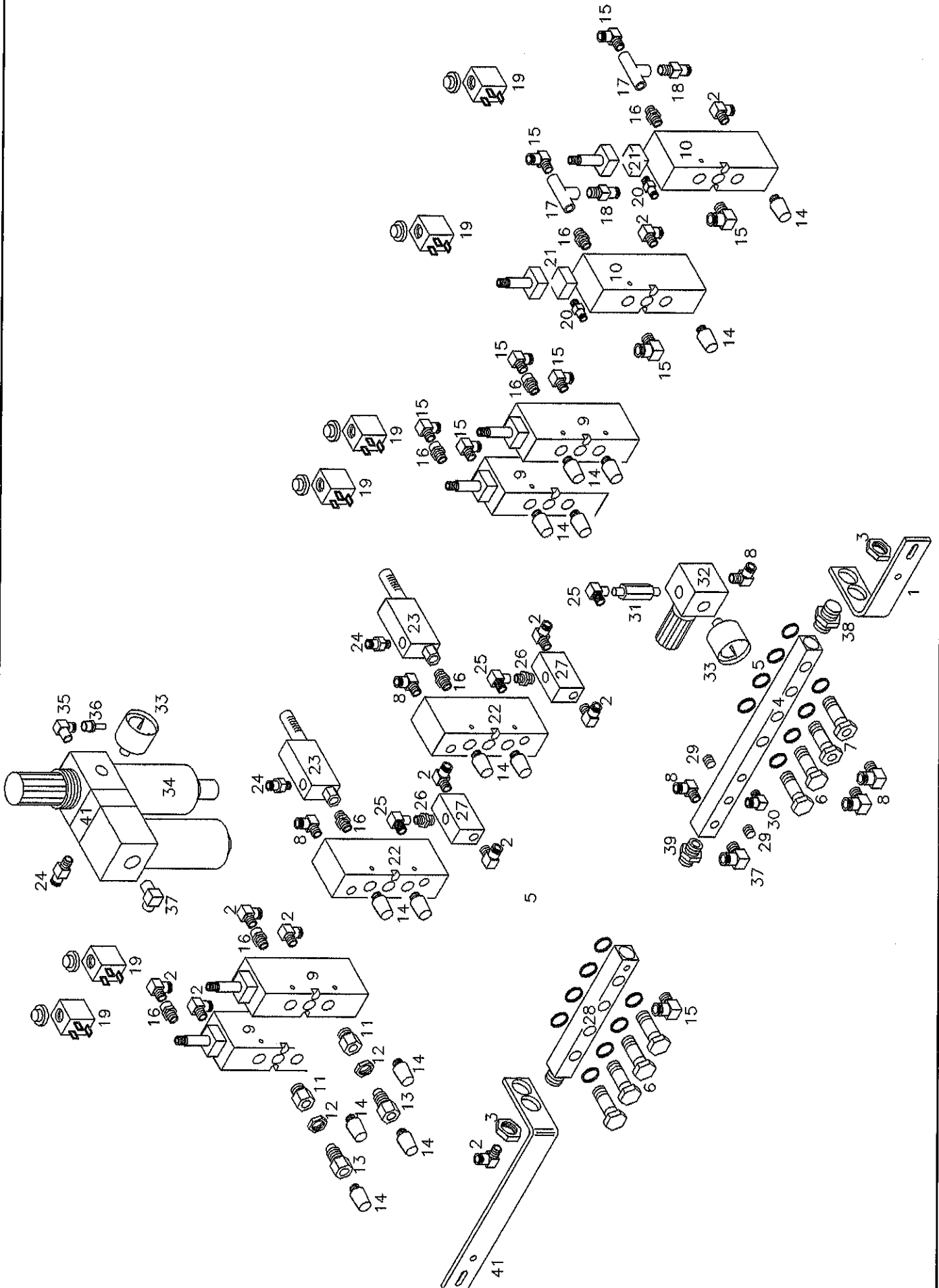
MOVIMENTO TESTA
HEAD MOVEMENT

TAV.5
TAB.5



Mod. M928CG	Movimento testa Head movement	Tavola 5 Table
-------------	----------------------------------	-------------------

Pos	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	CODICE - CODE	Q.
1	Cilindro ø100x250	Cylinder ø100x250	1401.163	2
2	Distanziale	Spacer	22348.00	4
3	Squadra x cilindro	Cylinder square	22347.02	2
4	Piastra cilindro	Cylinder plate	22050.12	2
5	Albero	Shaft	22053.00	4
6	Guida laterale	Side guide	22066.00	4
7	Guida centrale	Central guide	22067.00	2
8	Colonna	Column	22054.00	2
9	Colonna esterna post.	Rear outer column	22084.00	2
10	Colonna sx anteriore	Front lh column	22085.00	1
11	Colonna dx anteriore	Front rh column	22086.00	1
12	Microinterruttore	Micro-switch	1400.152	2
13	Traversa superiore	Plate	22051.00	1
14				
15	Carter colonna centrale	Central column cover	22009.10	1
16	Carter interno	Inside cover	22010.00	2
17	Microinterruttore	Micro-switch	1700.047	2
18	Piattina	Plate	22088.00	2
19	Distanziale	Spacer	28026.00	4
20	Piastrina destra	Right plate	85409.00	1
21	Piastrina sinistra	Left plate	85410.00	1



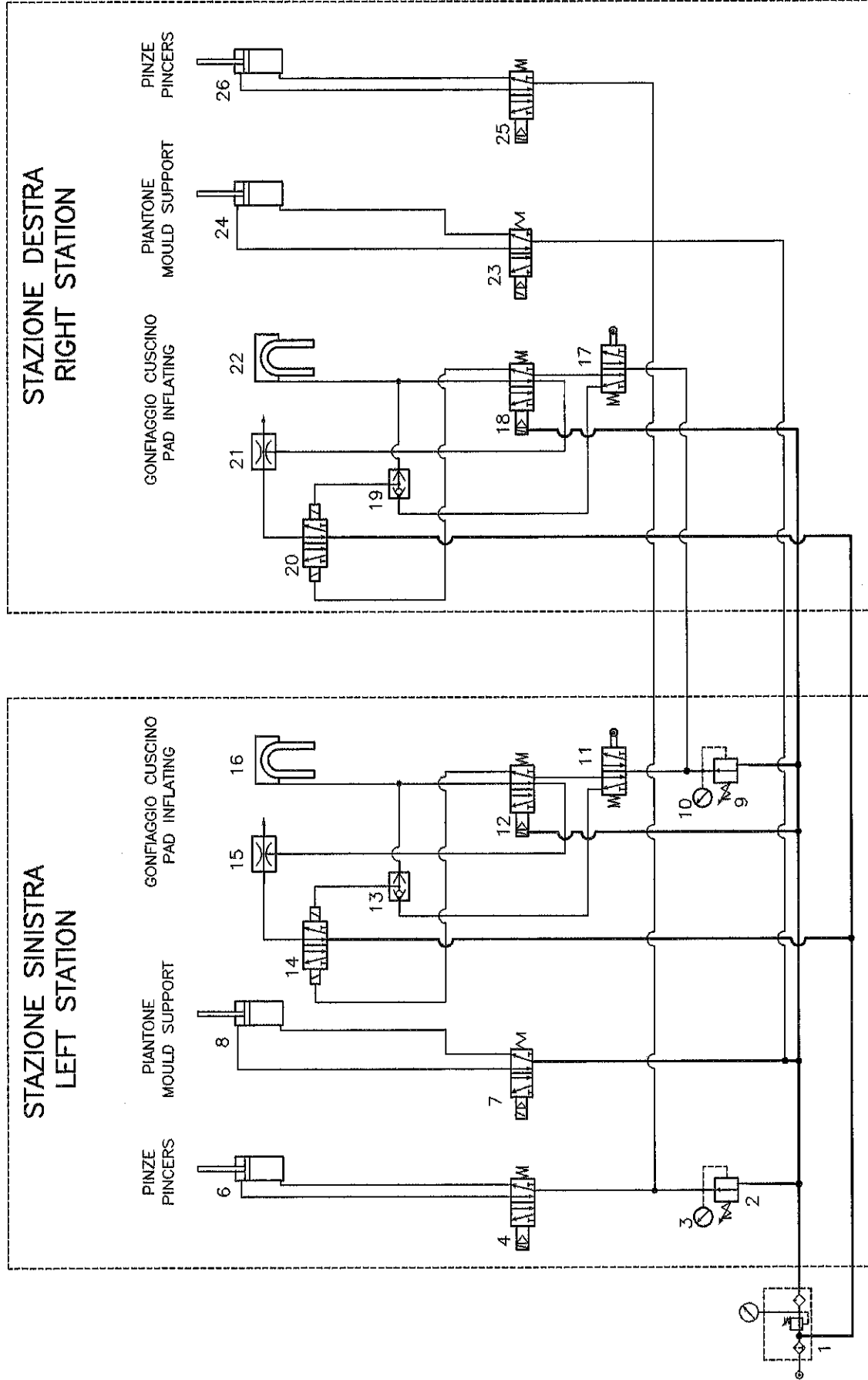
Mod. 928CG	Impianto pneumatico Pneumatic plant	Tavola 6 Table
------------	--	-------------------

Pos	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	CODICE - CODE	Q.
1	Squadretta corta	Short square	30057.10	1
2	Raccordo 1/4" T8	Junction 1/4" T8	1500.015	11
3	Dado M20	Nut M20		2
4	Collettore lungo	Long connector	30054.10	1
5	Guarnizione OR2056	Gasket OR2056	1200.028	16
6	Attacco valvola	Valve junction	20139.00	6
7	Attacco valvola	Valve junction	30386.00	2
8	Raccordo 1/8" T8	Junction 1/8" T8	1500.021	6
9	Elettrovalvola 5/2 1/4"	Electrovalve 5/2 1/4"	1400.143	6
10	Nipples 1/4"	Nipples 1/4"	1500.002	4
11	Attacco	Junction	30529.00	2
12	Dado	Nut	30530.00	2
13	Attacco	Junction	30531.00	2
14	Silenziatore 1/4"	Silencer 1/4"	1501.000	14
15	Raccordo 1/4" T10	Junction 1/4" T10	1500.019	9
16	Prolunga 1/4" M-F	Spacer 1/4" M-F	1600.032	4
17	Raccordo "T"	Junction "T"	1500.063	2
18	Raccordo 1/4" T8	Junction 1/4" T8	1500.012	2
19	Solenoide	Coil	1400.094	6
20	Raccordo M5 T4	Junction M5 T4	1500.058	2
21	Base	Base	1400.114	2
22	Valvola 5/2 1/4"	Valve 5/2 1/4"	1400.157	2
23	Venturimetro	Venturi meter	1400.117	2
24	Raccordo 1/4" T10	Junction 1/4" T10	1500.045	3
25	Raccordo 1/8" M-F	Junction 1/8" M-F	1600.037	3
26	Raccordo 1/4"M-1/8"M	Junction 1/4"M-1/8"M	1500.057	2
27	Valvola	Valve	1400.073	2
28	Collettore corto	Short connector	30053.10	1
29	Tappo 1/8"	Plug 1/8"		2
30	Raccordo 1/8" T4	Junction 1/8" T4	1500.040	1
31	Prolunga 1/8"	Spacer 1/8"	85126.00	1
32	Riduttore	Reducer	1400.004	1
33	Manometro	Manometer	1400.058	2
34	Filtro	Filter	1400.083	1
35	Raccordo 3/8" M-F	Junction 3/8" M-F	1600.029	1
36	Portagomma 3/8"	Air pipe connector 3/8"	1600.027	1
37	Raccordo 3/8" T10	Junction 3/8" T10	1500.020	2
38	Nipples	Nipples	30055.00	1
39	Nipples 3/8"	Nipples 3/8"	1500.003	1
40	Blocchetto intermedio	Intermediate block	1400.120	1
41	Squadretta lungo	Long square	30056.10	1



Schema pneumatico
Pneumatic plant

M928CG



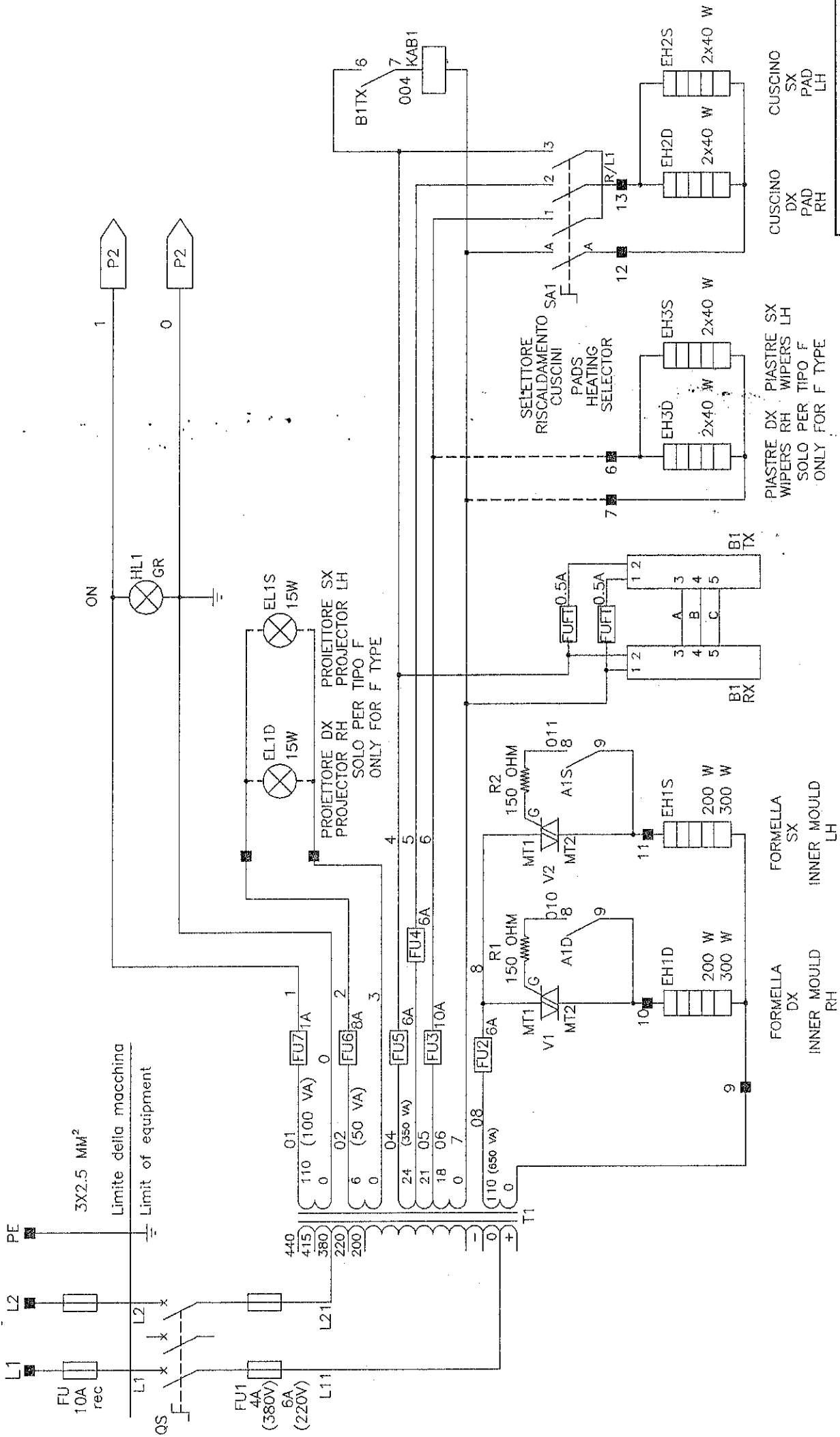
POS.	CODICE	POS.	CODICE	POS.	CODICE	POS.	CODICE	POS.	CODICE	POS.	CODICE
1	1400.083	6	1401.122	11	1400.152	16	CAMPANA-PAD	22	CAMPANA-PAD	24	1400.120
2	1400.004	7	1400.143	12	1400.116	D-W	28135.05	19	D-W	25	1400.143
3	1400.046	8	1401.120	13	1400.073	B-C	28153.05	20	B-C	26	1401.122
4	1400.143	9	1400.004	14	1400.157	U-M	28165.05	21	U-M		
5	1401.122	10	1400.046	15	1400.117	17	1400.152	23	1400.143		

15/03/00 28905-30.DWG
Disegno N°
28905.30



Schema elettrico
Wiring

M18-M928



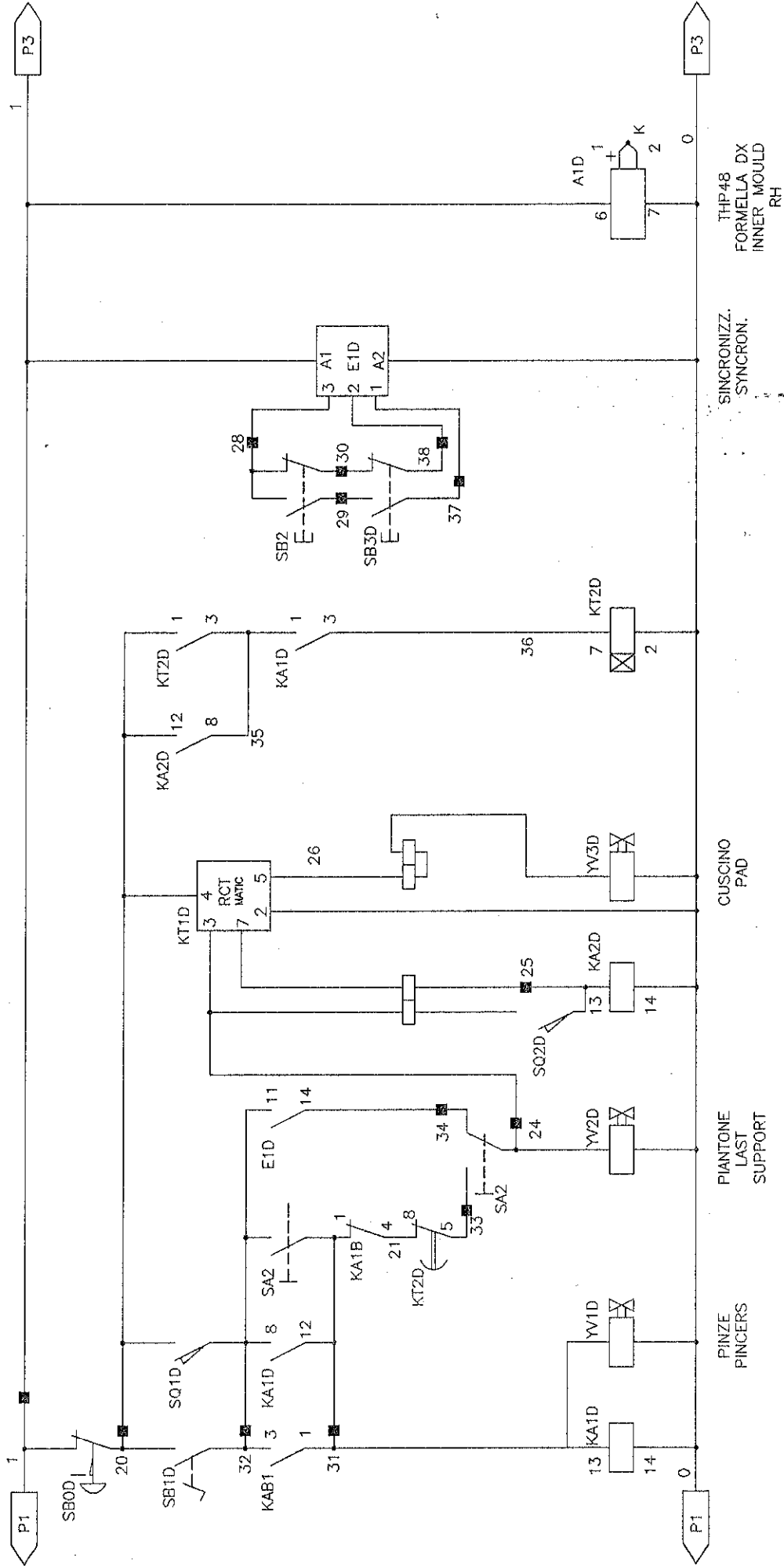
14/11/00 28957-10-1.DWG
DISEGNO N°
28957.10



Schema elettrico Wiring

M18-M928

DESTRA
RIGHT



- SB0: PULSANTE EMERGENZA
EMERGENCY BUTTON
- SB1: PEDALE PINZE
PINZERS PEDAL
- SB2: PULSANTE COMUNE PIANTONI
LAST SUPPORT COM. PUSHBUTTON
- SB3: PULSANTI PIANTONI
LAST SUPPORT PUSHBUTTON

- SA1: SELETORE FLANGIATURA
FLANGING SELECTOR
- SA2: SELETORE PULSANTI/FOTOCPELLULA
PUSHBUTTON/PHOTOCELLS SELECTOR
- SQ1: FINECORSA INF. PIANTONE
LAST SUPPORT LOWER STROKE END
- SQ2: FINECORSA SUP. PIANTONE
LAST SUPPORT UPPER STROKE END

PINZE
PINZERS

PIANTONE
LAST
SUPPORT

CUSCINO
PAD

KT2D

SINCRONIZZ.
SINCROON.

THP48
FORMELLA DX
INNER MOULD
RH

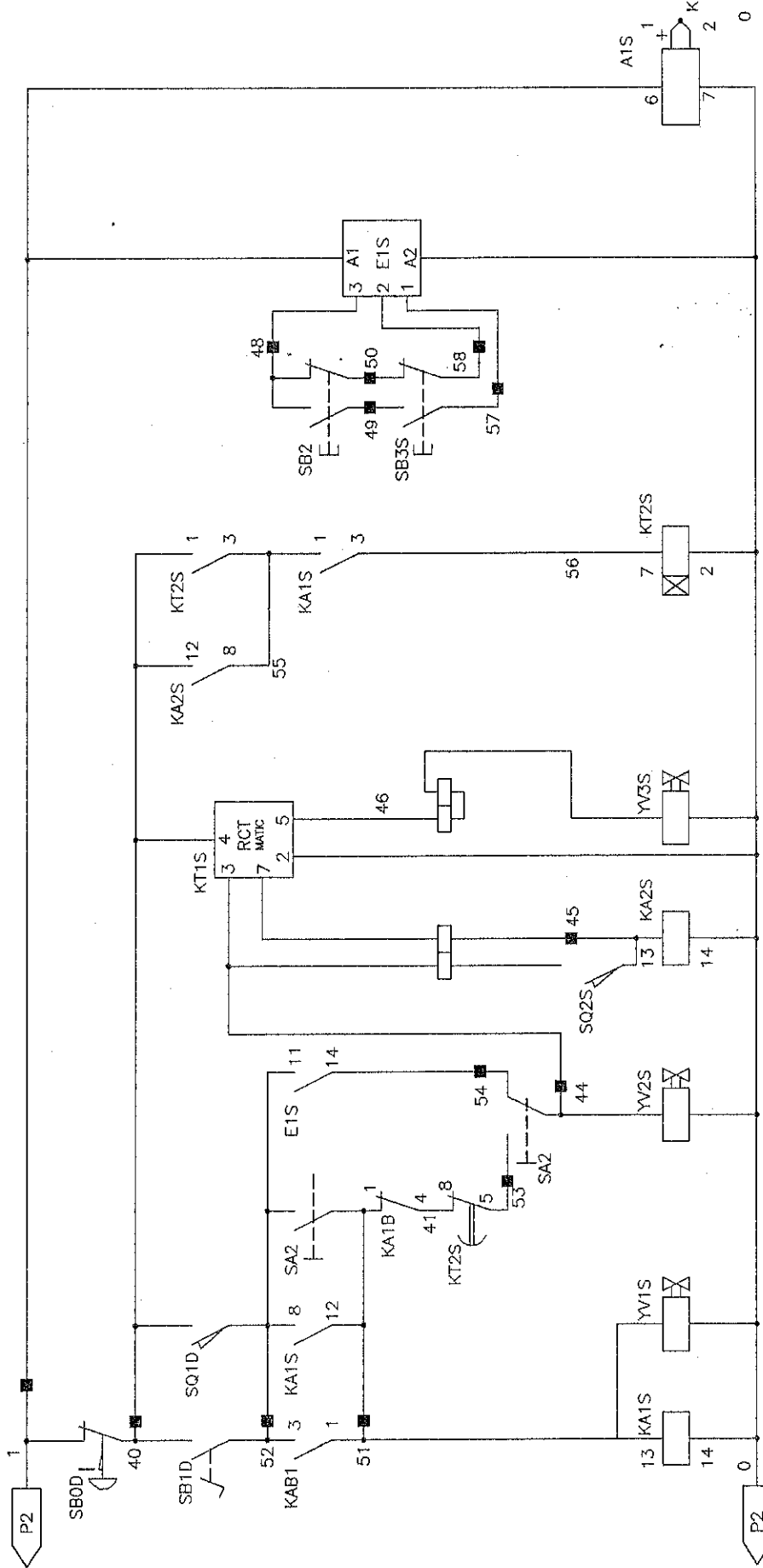
14/11/00 28957-10-2.DWG
DISEGNO N°
28957.10



Schema elettrico
Wiring

M18-M928

SINISTRA
LEFT



PINZE
PINCERS

PIANTONE
LAST
SUPPORT

CUSCINO
PAD

SINCRONIZZ.
SYNCRON.

THP48
FORMELLA SX
INNER MOULD
LH

14/11/00 28957-10-3.DWG
DISEGNO N°
28957.10