
Dichiarazione di conformità

Noi,

il Produttore:

Spartanics Ltd.
3605 Edison Place
Rolling Meadows, Illinois 60008 USA
Tel: 847.394.5700
Fax: 847.394.0409



dichiariamo sotto nostra esclusiva responsabilità che il prodotto,

Prodotto: Automatic Registration Punch Press
Modello: M83

è conforme alle seguenti norme

EN292 Sicurezza di macchinari (1991)
EN60204-1 Attrezzatura elettrica di macchine industriali (1992)
EN50081-1 Emissioni elettromagnetiche
EN50082-2 Immunità elettromagnetica (industria pesante)

secondo i provvedimenti della

Direttiva sul macchinario (89/392/EEC)
Direttiva sulla bassa tensione (73/23/EEC)
Direttiva EMC (92/31/EEC)

se installato secondo tutte le pertinenti istruzioni di sicurezza, compatibilità elettromagnetica, e installazione incluse nella documentazione di accompagnamento.

Firma autorizzata:

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Thomas Kleeman'.

Agente autorizzato: Thomas Kleeman, Vicepresidente, Progettazione

Data di rilascio:

27/4/98

Italian

Modello - 83CE
Pressa meccanica verticale con
registrazione automatica
Manuale di operatore



Indice

<i>Introduzione</i>	<i>1-1</i>
Spartanics	1-1
Indirizzo	1-1
Vendite	1-1
Servizio	1-1
World Wide Web	1-1
Sicurezza	1-1
Generale	1-1
Responsabilità	1-1
Richieste di Operatore	1-2
Procedimenti per la disfunzione	1-2
Regole di sicurezza	1-2
Avvisi	1-3
Zone di pericolo	1-4
Dispositivi di sicurezza	1-5
Attrezzatura protettiva	1-5
Dati tecnici	1-5
Modelli	1-5
Sensore	1-5
Attrezzatura	1-5
Misura di pressa	1-5
Profondità utilizzabile di pressa	1-5
Accuratezza	1-5
Velocità	1-5
Misura di materiale	1-5
Peso	1-6
Dimensioni	1-6
Energia elettrica principale	1-6
Fornitura di aria	1-6
Condizioni dell'ambiente	1-6
Livello massimo di rumore	1-6
Identificazione di sistema	1-7
Posizione di targhetta	1-7
Manuale	1-7
Simboli	1-7
Identificazione dei documenti	1-8
Designazione	1-8
Esecuzione	1-8

Diritti di autore	1-8
Conformità	1-9
Dichiarazione di conformità	1-9
<i>Installazione</i>	2-1
Controllo iniziale	2-1
Danni di spedizione	2-1
Danni nascosti	2-1
Montaggio	2-1
Disimballaggio	2-1
Installazione delle elettroniche	2-3
Rifornimento di aria	2-4
Alimentatore	2-5
<i>Controlli</i>	3-1
Controlli, Pannello davanti	3-1
Slezione di sensore	3-2
Converter selector	3-3
Scan Selector	3-4
Manual Button	3-5
Emergency Stop	3-5
On button	3-6
Off button	3-6
<i>Operazione</i>	4-1
Operazione normale	4-1
Regolazione standard	4-1
Procedimento di stampo	4-2
<i>Manutenzione di utente</i>	5-1
Deposito di sfrido - scaricamento	5-1
<i>Elenco dei pezzi di ricambio</i>	6-1
Corredo di parti USA	6-1
KIT0015	6-1
Corredo di parti non - USA	6-1
KIT0015	6-1
KIT0020	6-1
Parti sostituibili dall'operatore	6-1

1. Introduzione

1.1. Spartanics

1.1.1. Indirizzo

Spartanics, Ltd.
3605 Edison Place
Rolling Meadows, IL 60008
U.S.A.

1.1.2. Vendite

Tel: 847-394-5700
Fax: 847-394-0409
sales@spartanics.com

1.1.3. Servizio

Tel: 847-394-5700
Fax: 847-394-9349
service@spartanics.com

1.1.4. World Wide Web

<http://www.spartanics.com>

1.2. Sicurezza

1.2.1. Generale

Questo dispositivo è in conformità con le norme stabilite di sicurezza. Però, ci sono dei pericoli nell'operazione di questo dispositivo se:

- le regole di guida di operazione e di sicurezza in questo manuale non venghino seguitel
- il dispositivo non venga adoperato per l'uso inteso.

1.2.2. Responsabilità

Il fabbricante è responsabile per la consegna del Dispositivo nello stato senza difetti nei termini di operazione e norme di sicurezza.

La Società che adopera il dispositivo è responsabile:

- di assicurarsi che il dispositivo viene usato in conformità con il suo scopo inteso;

- di addestrare il personale
- di fornire ogni attrezzatura di protezione richiesta
- di controllare che solamente il personale autorizzato lavori sul dispositivo
- di soddisfare le richieste necessarie di manutenzione

Il personale di operazione è responsabile:

- di adoperare il dispositivo solamente quando sta nello stato senza difetti con tutti i dispositivi di sicurezza installati nella maniera corretta
- di notificare immediatamente il supervisore responsabile per ogni aspetto di sicurezza
- di assicurarsi che nessuna persona non autorizzata sia vicino al dispositivo durante l'operazione
- di usare e curare l'attrezzatura adeguata di sicurezza e protezione
- di pulire il dispositivo e la zona di lavoro attorno il dispositivo.

1.2.3. Richieste di Operatore

All persons involved in the operation of this device shall;

- Tutte le persone coinvolte nell'operazione di questo dispositivo
- saranno dell'età legale di adoperare questo tipo di dispositivo
- avranno letto e capito tutte le istruzioni di operazione e di sicurezza in questo manuale
- avranno letto e capito tutte le istruzioni di sicurezza locali e regionali che governano l'uso di questo tipo di macchinari.

Gli apprendista lavoreranno su questo dispositivo solamente quando sorvegliato da un operatore addestrato.

1.2.4. Procedimenti per la disfunzione

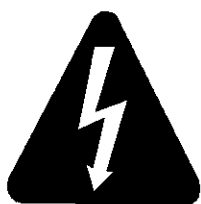
Nell'evento di ogni disfunzione, spegnere l'energia e contattare il personale di servizio qualificato.

1.2.5. Regole di sicurezza

- L'operazione di questo dispositivo è soggetto alle norme locali, statali, federali ed internazionali che riguardano la sicurezza sul lavoro e la prevenzione di infortuni.

- Leggere questo manuale prima di adoperare questo dispositivo..
- Per ogni procedimento di operazione o manutenzione che possa essere richiesto, ma che non viene descritto in questo manuale, contattare il Dipartimento di Servizio Tecnico della Spartanics prima di procedere.
- Prima di mettere il dispositivo in operazione, sempre controllare i dispositivi di sicurezza e le coperture di protezione.
- Le modifiche e cambiamenti al dispositivo non autorizzati non sono autorizzati.
- Gli accessori, pezzi di sostituzione o pezzi di ricambio prodotti da altri fabbricanti si possono usare solamente sotto autorizzazione della Spartanics.
- Prima di eseguire ogni manutenzione, riparazione o servizio di modifica, bloccare la tensione di alimentazione principale per evitare l'avviamento involontario.
- Non adoperare mai questo dispositivo a meno che sia stato messo a terra in conformità con le norme vigenti.
- Non adoperare mai questo dispositivo quando qualsiasi dispositivo di sicurezza sia stato tolto o installato in maniera inadeguata.
- Non adoperare mai questo dispositivo nell'ambiente esplosivo.
- Non adoperare mai questo dispositivo nell'ambiente bagnato o umido.

1.2.6. Avvisi



Avviso

Si usa la tensione principale per adoperare questo dispositivo.

Pericoli eventuali

Morte o infortuni a causa della scossa elettrica.

Misure di sicurezza

Si possono aprire le coperture che contengono i componenti elettrici, i controlli ed i circuiti di distribuzione solamente dal personale autorizzato.



Avviso

Azione automatica o manuale di bloccaggio.

Pericoli eventuali

Infortuni di morso o compressione sotto il gancio di immobilizzare materiale o sotto la zona di stampo utensile.

Misure di sicurezza

- Non adoperare la pressa con i dispositivi di sicurezza rimossi.
- Non mettere materiale improprio nella zona di stampo.
- Non adoperare la pressa con qualsiasi altro personale vicino al dispositivo.



Avviso

Si possono eiettare oggetti estranei dal gancio o dalla zona di stampo.

Pericoli eventuali

Infortuni al viso, mano o altri infortuni a causa degli oggetti eiettati.

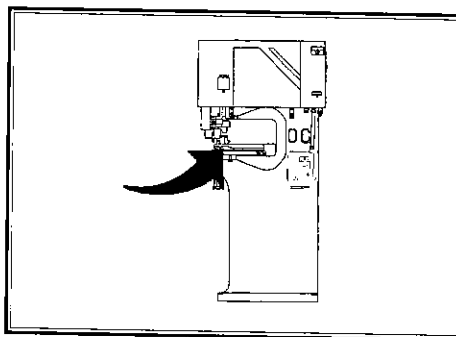
Misure di sicurezza

Portare gli occhiali di sicurezza, i guanti o altra attrezzatura di sicurezza.



1.2.7. Zone di pericolo

Zona del gancio e stampo di materiale



1.3. Dispositivi di sicurezza

1.3.1. Attrezzatura protettiva

- Indumenti di lavoro aderenti
- Occhiali di sicurezza
- Guanti

1.4. Dati tecnici

1.4.1. Modelli

Modello 83CE

1.4.2. Sensore

- 83-2000 (per materiale di pellicola d'argento Diazo)
- 38-200 (per materiale di tipo pannello di circuito di stampante)
- 37-200 (per materiale di tipo targhetta, pellicola e flessio)

1.4.3. Attrezzatura

Attrezzatura fatta su ordinazione dipendentemente del materiale e misura di foro richiesti

1.4.4. Misura di pressa

1,8 tonne

1.4.5. Profondità utilizzabile di pressa

500 mm

1.4.6. Accuratezza

Accuratezza viene determinata dalla qualità dei dischi

Massima accuratezza per::

- materiale di tipo pellicola
 ± 0.00635 mm
- materiale inciso, forato, trasparente o traslucido
 ± 0.0127 mm

1.4.7. Velocità

da 10 a 30 colpi al minuto

1.4.8. Misura di materiale

- Larghezza 508 mm
- Lunghezza..... No limit

1.4.9. Peso

- Peso di spedizione 420 kg
- Peso di attrezzatura 330 kg

1.4.10. Dimensioni

Dimensioni di spedizione

A: 1702 mm

L:..... 854 mm

P:..... 1218 mm

Dimensioni di impianto

A: 1525 mm

L:..... 635 mm

P:..... 815 mm

Altezza di tavolo 890 mm

1.4.11. Energia elettrica principale

(Regolata alla fabbrica secondo alle richieste del cliente)

Voltaggio..... 200 - 600 VAC +/- 10%

Frequenza principale 50 or 60 HZ

Fase..... 1 or 3

Consumo di energia 600 VA

1.4.12. Fornitura di aria

Pressione

• psi 75 - 125

• MmHG 3880 - 6500

Volume

@75ps 0.4 CFM

@3880 mmHg 11.3 Liters / min.

1.4.13. Condizioni dell'ambiente

Temperatura di operazione . +5°C bis ⇔ +40°C

Temperatura di magazzino . -20°C bis ⇔ +52°C

Umidità relativa 30% ⇔ 95%

(senza condensazione)

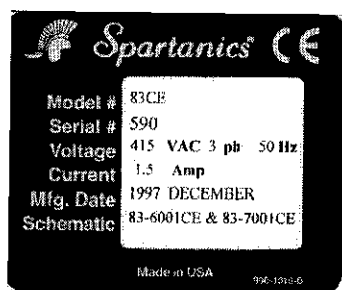
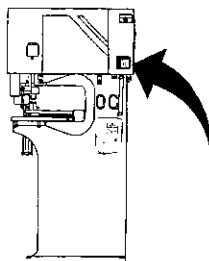
Altitudine 2000 m Max.

1.4.14. Livello massimo di rumore

Max. 76 dB

1.5. Identificazione di sistema

1.5.1. Posizione di targhetta



Targhetta (campione)

1.6. Manuale

1.6.1. Simboli



Avviso

Designazione di una situazione eventualmente pericolosa. Se questa situazione non venga evitata, le conseguenze possono essere;

- effetti malsani
- infortuni seri



Precauzione

Designazione di una situazione pericolosa. Se questa situazione non venga evitata, le conseguenze possono essere;

- infortuni leggeri o minori
- danni all'impianto

Importante



Designazione di istruzioni speciali per l'operazione.

Tensione pericolosa



Designa le parti dell'unità con una tensione eventualmente pericolosa.

1.7. Identificazione dei documenti

1.7.1. Designazione

Modello 83
Pressa meccanica verticale con registrazione automatica
Manuale di operatore
P/N 83-9000CE
Revisione 0

1.7.2. Esecuzione

Questo manuale è stato compilato in conformità con le provisions della direttiva EC per le istruzioni di operazione.

1.7.3. Diritti di autore

Le informazioni contenute in questo manuale sono derivate in parte dalle dati di proprietà e di brevetto della Spartanics. Lo scopo espresso di questa pubblicazione è di aiutare gli utenti nell'installazione di tale impianto. Nessuna parte di questa pubblicazione può essere riprodotta, memorizzata nel sistema di recupero delle informazioni né trasmessa in ogni forma senza il precedente permesso per iscritto dalla Spartanics.

© Spartanics
3605 Edison Place
Rolling Meadows, IL 60008
U.S.A.
Tutti i diritti riservati

1.8. Conformità

1.8.1. Dichiarazione di conformità

Dichiarazione di conformità

Noi,

il Produttore:

Spartanics Ltd.
3605 Edison Place
Rolling Meadows, Illinois 60008 USA
Tel: 847.394.5700
Fax: 847.394.0409



dichiariamo sotto nostra esclusiva responsabilità che il prodotto,

Prodotto: Automatic Registration Punch Press
Modello: M83

è conforme alle seguenti norme

EN292 Sicurezza di macchinari (1991)
EN60204-1 Attrezzatura elettrica di macchine industriali (1992)
EN50081-1 Emissioni elettromagnetiche
EN50082-2 Immunità elettromagnetica (industria pesante)

secondo i provvedimenti della

Direttiva sul macchinario (89/392/EEC)
Direttiva sulla bassa tensione (73/23/EEC)
Direttiva EMC (92/31/EEC)

se installato secondo tutte le pertinenti istruzioni di sicurezza, compatibilità elettromagnetica, e installazione incluse nella documentazione di accompagnamento.

Firma autorizzata:

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Thomas Kleeman'.

Agente autorizzato: Thomas Kleeman, Vicepresidente, Progettazione

Data di rilascio:

27/4/98

2 Installazione

2.1 Controllo iniziale

2.1.1 Danni di spedizione

Controllare per danni visibili alla cesta da imballaggio o all'attrezzatura. Contattare la ditta di spedizione per la richiesta di risarcimento.

2.1.2 Danni nascosti

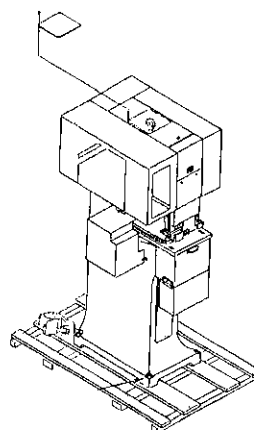
Per ogni danno che non era evidente al momento iniziale di ricevuata, contattare la Spartanics oppure il rappresentante autorizzato prima dell'installazione o operazione dell'impianto.

2.2 Montaggio

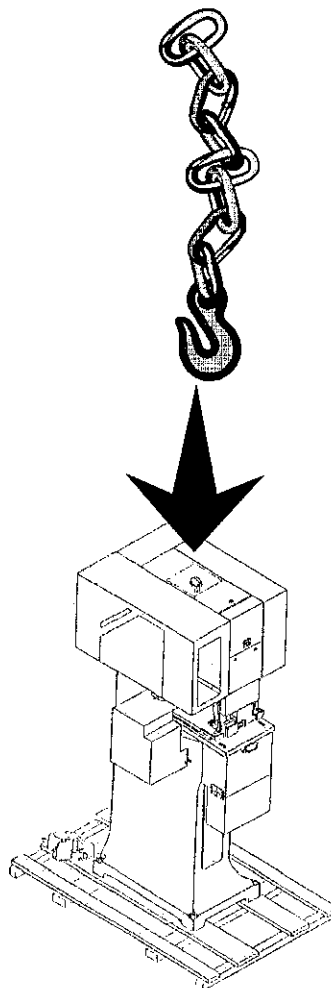
Installazione di questo impianto può essere condotta solamente dal personale qualificato del fabbricante, il personale addestrato ed autorizzato dal fabbricante, oppure dal personale qualificato e certificato autorizzato dal cliente.

2.2.1 Disimballaggio

- Posizionare la Pressa nella posizione verticale
- Rimuovere la cesta da imballaggio
- Rimuovere la scatola di elettroniche
- Rimuovere il pannello di Accesso all'alzata golfare



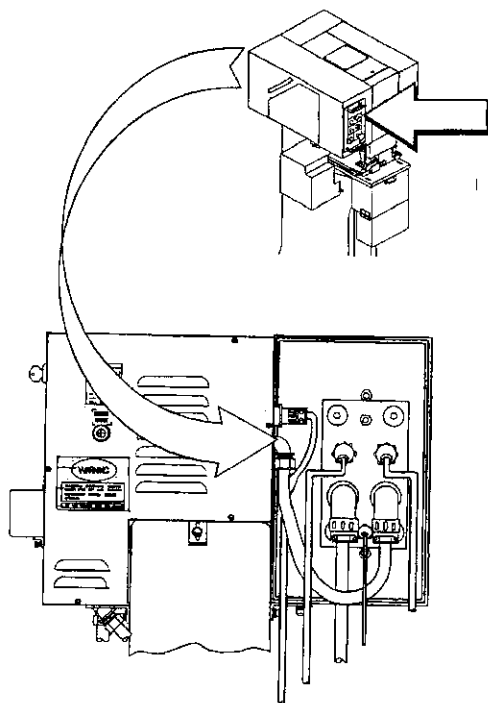
- Collegare il gancio con il gancio a catena al dispositivo di alzata valutato ad almeno 2 tonne (1800 kg.)



- Rimuovere i bulloni di spedizione
- Spostare la Pressa alla sua posizione permanente
- Fissare la Pressa al pavimento

2.2.2 Installazione delle elettroniche

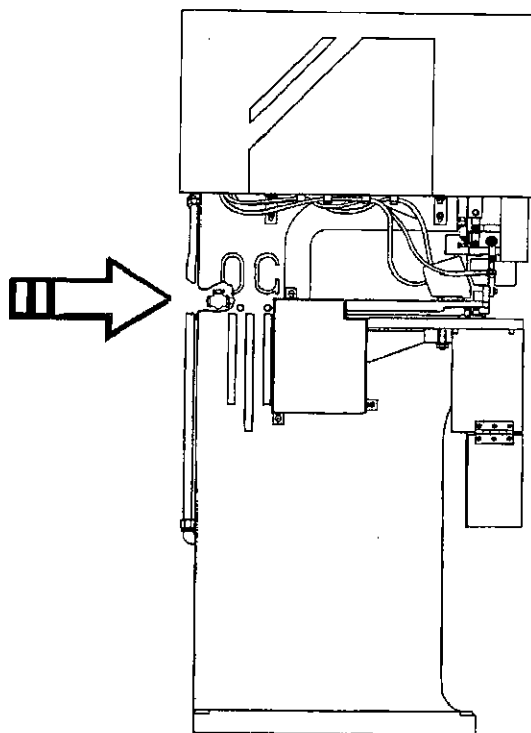
- Disimballare le elettroniche
- Far scivolare le elettroniche nella Pressa



- Fissare le elettroniche con un bullone sul retro
- Collegare i fili

2.2.3 Rifornimento di aria

Collegare il rifornimento di aria (1/4 pollice collegamento NPT)

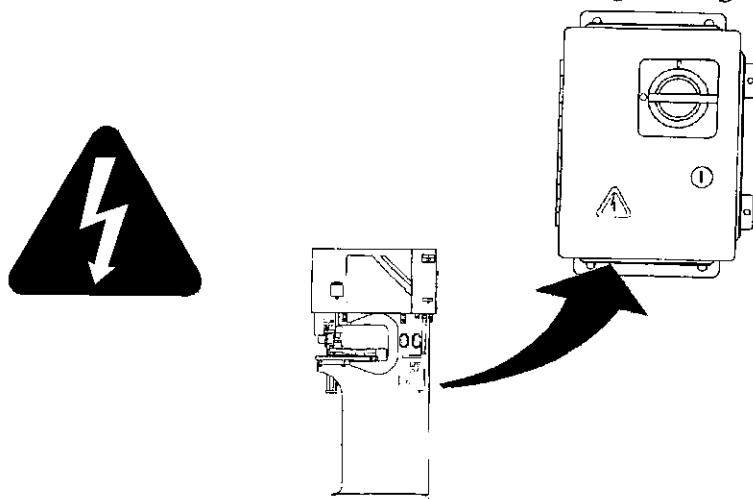


Avviso!

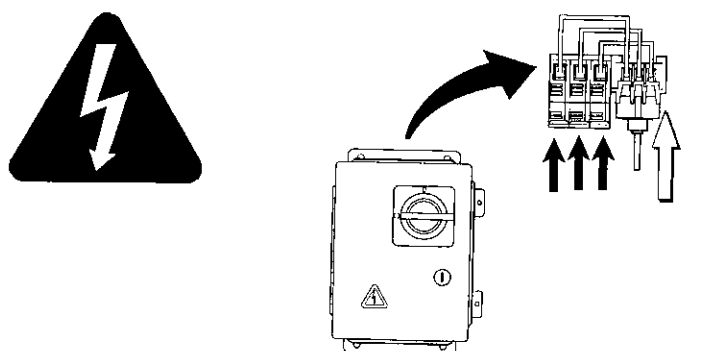
Non eccedere i limiti di pressione di aria come specificati sotto la sezione Dati tecnici, Rifornimento di aria.

2.2.4 Alimentatore

- Regolare l'interruttore di alimentazione alla posizione Spenta.
- Sbloccare la cassa di alimentatore.
- Rilasciare i ganci degli sportelli



- Collegare i conduttori di alimentazione (freccie nere) a L1, L2, L3



- Collegare il conduttore di terra (freccia bianca) a PE.
- Chiudere lo sportello
- Fissare i ganci
- Serrare lo sportello a chiave

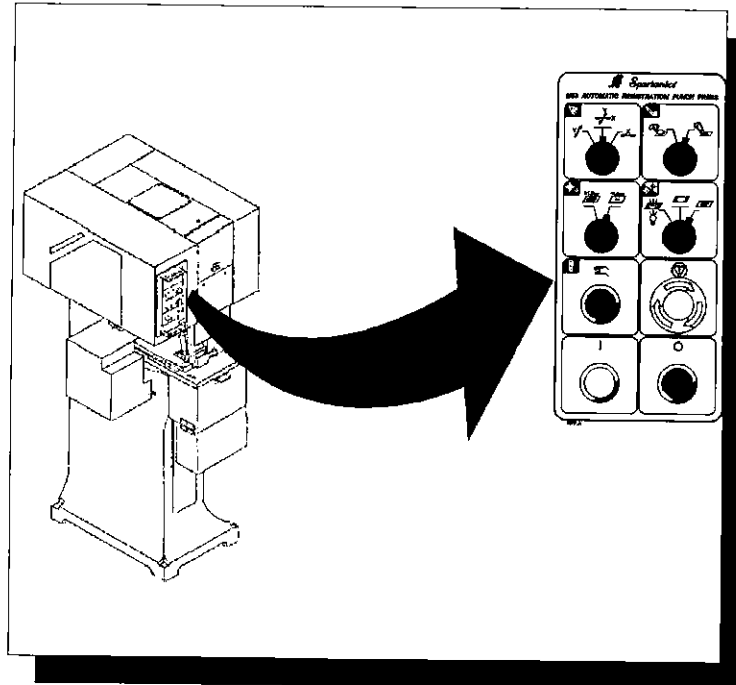
Importante!

Quando la pressa è stata collegata correttamente, il volano dovrebbe ruotarsi nella direzione indicata dalla freccia indicatrice sul volano stesso.
Nel caso di errore, invertire qualsiasi due fili collegati a L1, L2 o L3 come sopra indicato.

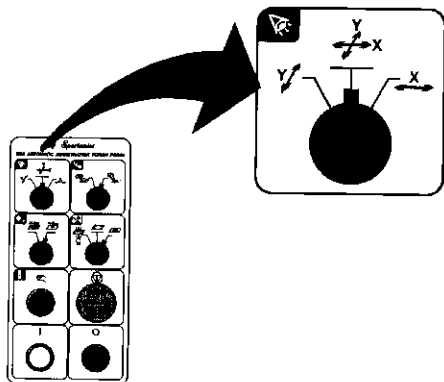


3. Controlli

3.1. Controlli, Pannello davanti

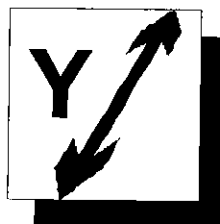


3.1.1. Selezione di sensore



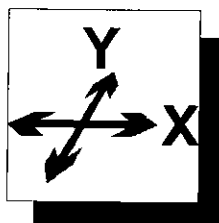
Seleziona quali sensori controllano la correzione.
Seleziona il sensore sull'asse Y

- Provvede per la correzione solamente nella direzione Entro / Fuori.



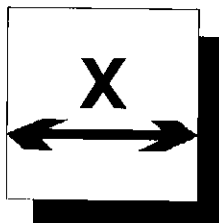
Seleziona tutti e due i sensori.

- Provvede per la correzione di tutte e due le direzioni di Entro / Fuori e Sinistra / Destra.



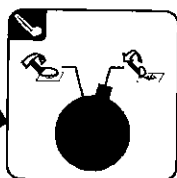
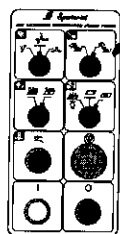
Seleziona il sensore sull'asse X.

- Prevede per la correzione solamente nella direzione Sinistra / Destra.



A

3.1.2. Selettore di convertitore



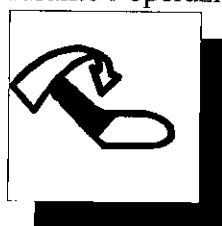
Seleziona il convertitore acceso o spento.

- Il convertitore diffonde la luce dal materiale altamente riflettente.



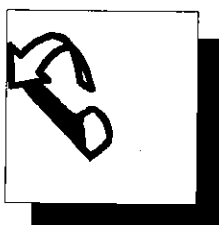
Seleziona il convertitore Acceso.

- Il convertitore si gira in basso e copre il bersaglio durante l'operazione di rilevazione.

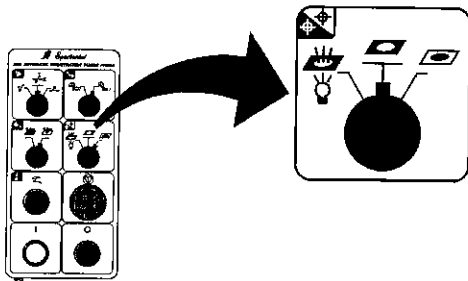


Seleziona il convertitore Spento.

- Il convertitore rimane in su e non copre il bersaglio durante l'operazione di rilevazione.



3.1.3. Selettore di scansione



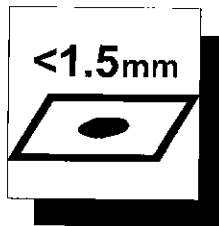
Seleziona la zona attorno il bersaglio da scandire.

- I bersagli normali sono di solito meno di 1,5 mm.



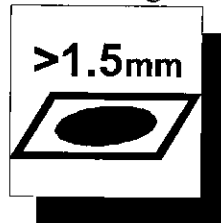
Seleziona la zona di scansione Normale

- Per i bersagli meno di 1,5 mm.



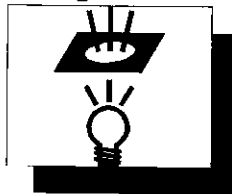
Seleziona la zona di scansione Larga

- Per i bersagli oltre o pari a 1,5 mm



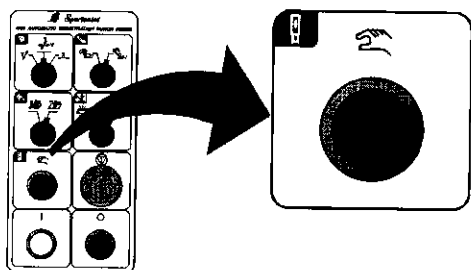
Seleziona la luce da basso.

- Per il materiale trasparente o traslucido
- Una luce da sotto il materiale dà la controlloce al bersaglio.



▲

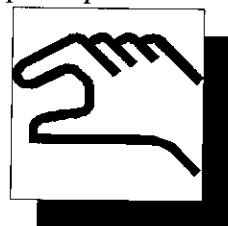
3.1.4. Tasto manuale



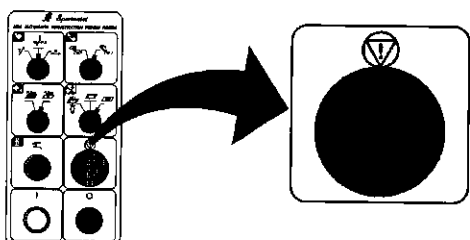
Sovrapporre la caratteristica di stampo automatico.



- Premere il tasto manuale e premere l'interruttore di piede per far scattare la pressa.



3.1.5. Arresto di emergenza



Interruttore bloccante dell'arresto di emergenza. Quando si preme;

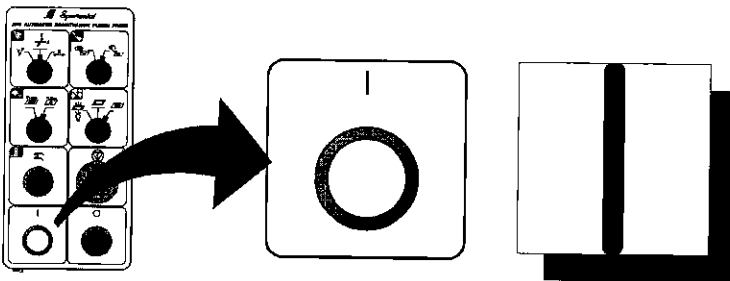


- Ferma l'operazione della pressa immediatamente.
- Rilascia i ganci
- Impedisce l'operazione sia manuale che automatica
- Girare verso destra per azzerrare.

▲

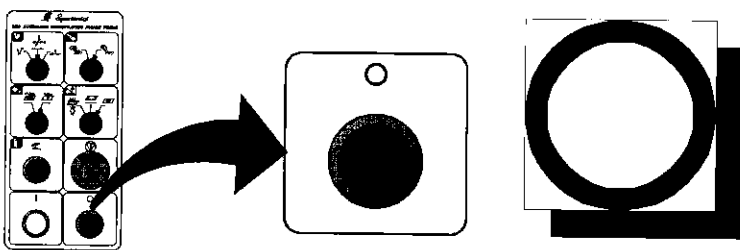
3.1.6. Tasto Acceso

Avvia la pressa



3.1.7. Tasto Spegner

Spegne la pressa



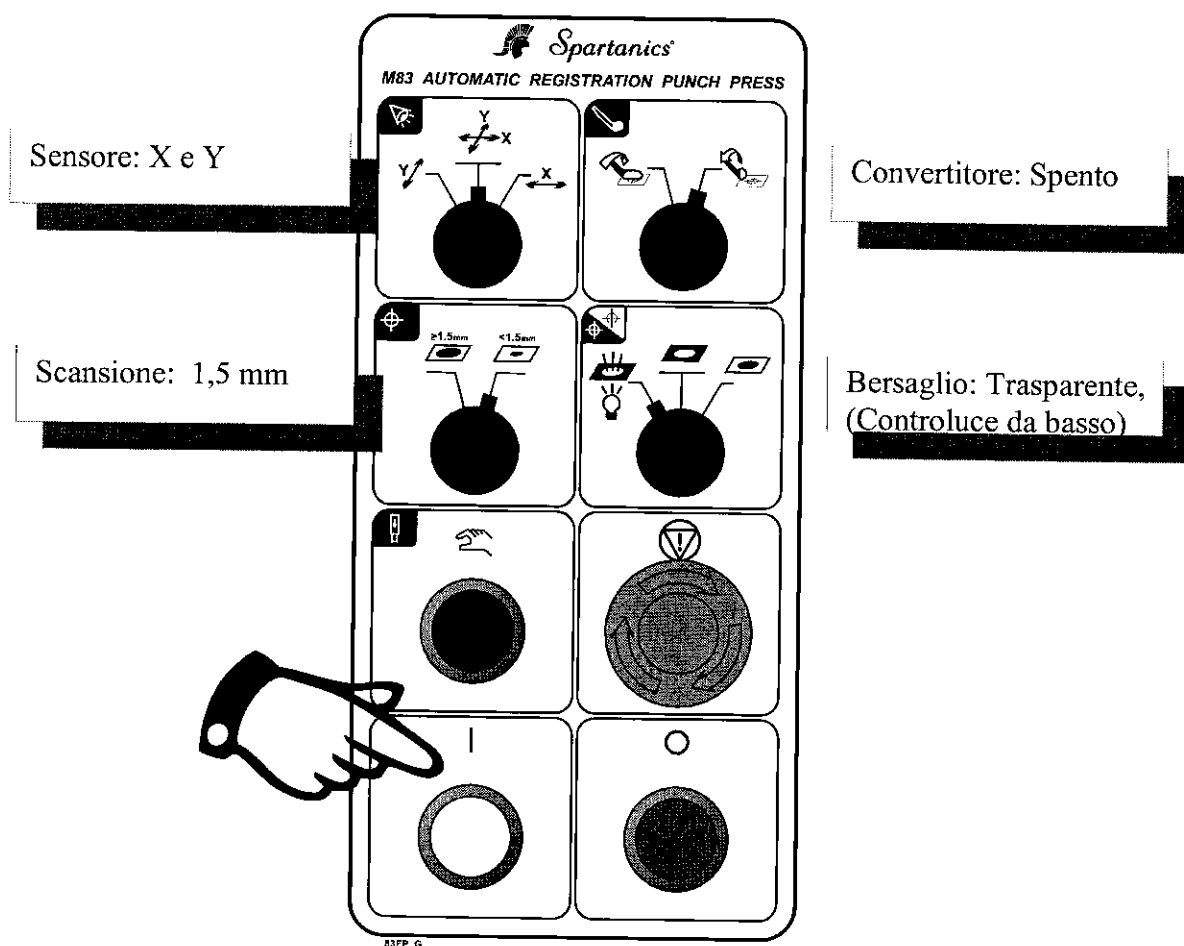
4. Operazione

4.1. Operazione normale

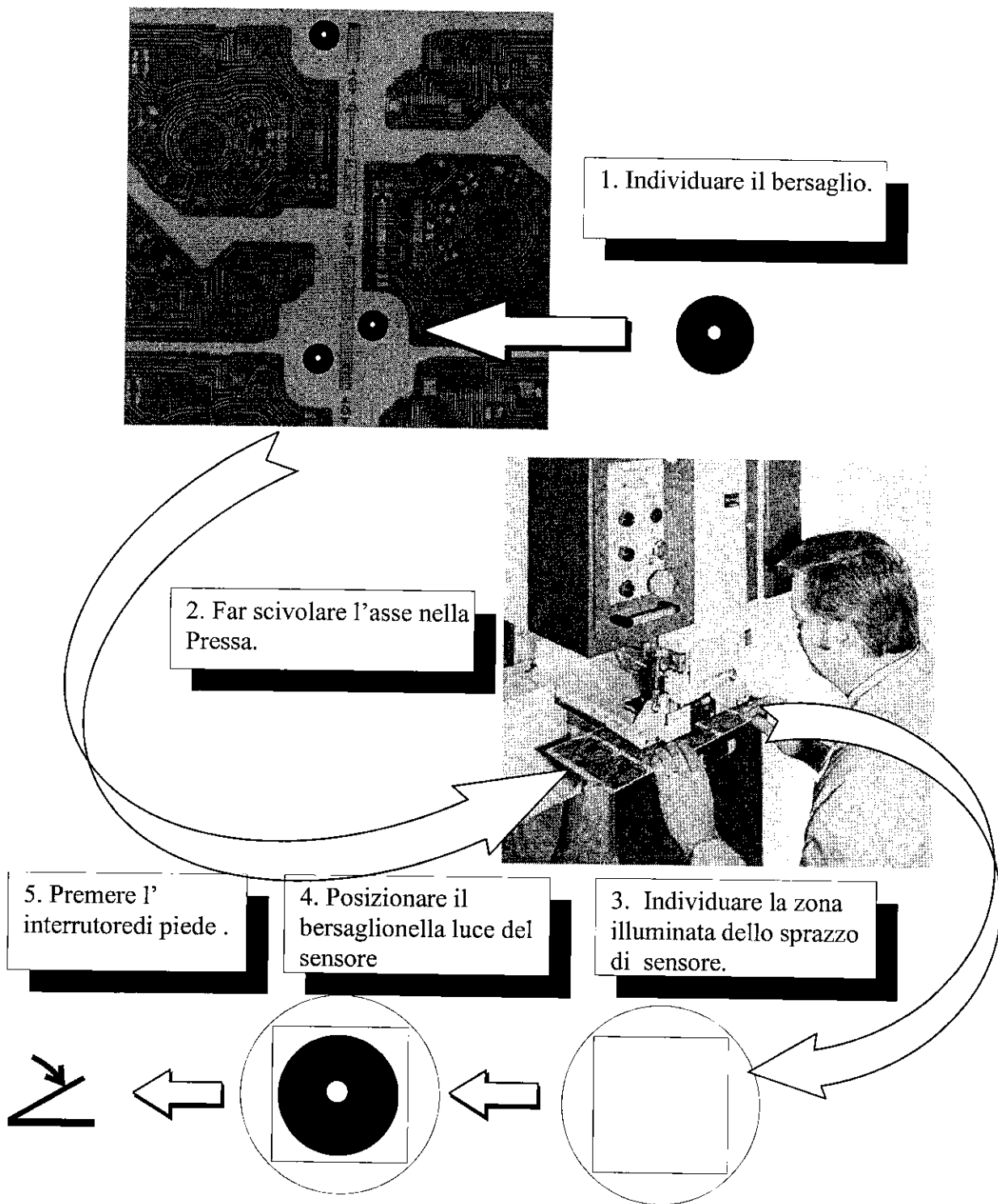
4.1.1. Regolazione standard

(Per il materiale di pannello di circuito stampato)

- Premere Avviare alimentazione.

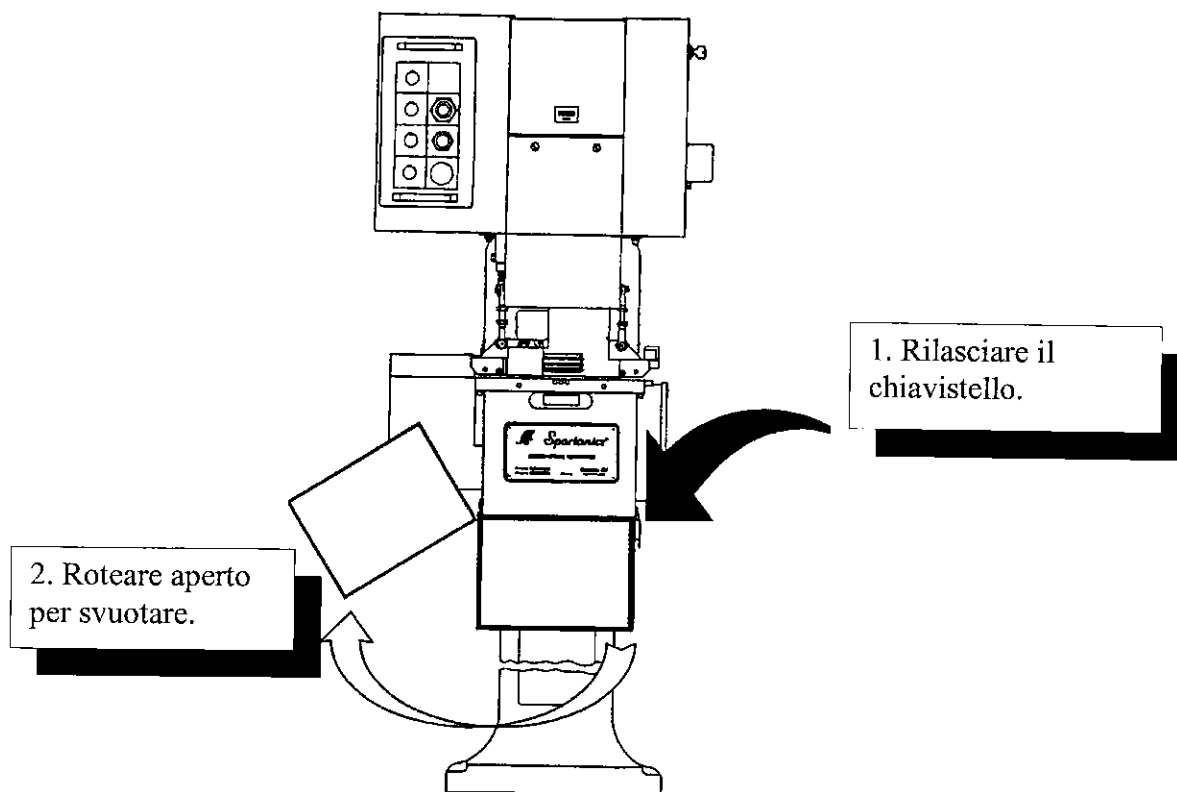


4.1.2. Procedimento di stampa



5. Manutenzione di utente

5.1. Deposito di sfrido - scaricamento



6. Elenco dei pezzi di ricambio

6.1. Corredo di parti USA

6.1.1. KIT0015

38-134	Tool, Die	2
38-176	Spring, stripper retainer	10
83-0010	Tool, Crank	1
83-4410	Filter	2
TOO0020	Tool, MS-2, Scribe	1
WRE0015	Wrench, 27-343, 7/16 x 3/8	1
WRE0025	Wrench, 5411A18 3/4 x 7/8	1

6.2. Corredo di parti non - USA

6.2.1. KIT0015

Include le parti elencate qui sopra

6.2.2. KIT0020

83-3126	Spring, Brake	1
KIT0025	M-83 Overseas screw kit	1
SPR0025	Spring, E0500-063-2000SS	1
SPR0035	Spring, E0420-055-3000S	1
WRE0020	Wrench, Unbrako #6 #38365	1
WRE0030	Wrench Set, 76604065	1

6.3. Parti sostituibili dall'operatore

Non ci sono le parti sostituibili dall'operatore.

Riferire tutto il servizio al personale di servizio qualificato.