

MOD. 890.13.200B

STENDITORE AUTOMATICO

AUTOMATIC SPREADER

MANUALE D'USO E MANUTENZIONE
USE AND MAINTENANCE INSTRUCTION

MATRICOLA NUMERO
SERIAL NUMBER

005332

CATALOGO NUMERO
CATALOGUE NUMBER

890.003.2013

FASI - HZ - VOLTS
PHASES - HZ - VOLTS

3+N ~ 50/60 Hz - 400V~

DATA FABBRICAZIONE
MANUFACTURING DATE

071014



Via Piantada, 9/A - 25036 PALAZZOLO SULL'OGLIO (BRESCIA) - ITALY
Tel: +39 030 7403711 - Fax: +39 030 7403681 - E-MAIL : info@macpi.com
www.imaitaly.it

Egr. Cliente,

ci congratuliamo con Lei per aver scelto un prodotto IMA certi che dal suo uso ne trarrà piena soddisfazione.

La macchina è stata costruita secondo le leggi e normative dettate dalla COMUNITÀ EUROPEA in materia (Direttiva '2006/42 CE' e successive modifiche) e quindi adeguata alle più aggiornate norme di sicurezza in vigore. La Preghiamo pertanto di verificarne la perfetta efficienza in collaborazione col Nostro tecnico (nei casi richiesti) che provvederà anche all'installazione.

La macchina non presenta alcun rischio per l'operatore a condizione che i DISPOSITIVI DI SICUREZZA di cui è dotata siano tenuti in perfetta efficienza e non vengano esclusi.

Si raccomanda l'uso della macchina secondo le istruzioni contenute nel presente MANUALE D'USO E MANUTENZIONE di cui si consiglia una lettura molto attenta sia per un appropriato impiego e manutenzione che per eventuali ordini di pezzi di ricambio.

Così facendo garantirà alla sua macchina ottime prestazioni e lunga vita.

Ringraziando, la IMA Le porge i migliori saluti.

I.M.A. S.p.A

Dear Customer,

Our congratulation on having choosen a IMA product, we are sure that you'll be fully satisfied from its use.

The machine has been manufactured according to the EUROPEAN COMMUNITY laws and regulations (directive '2006/42 EC' and subsequent amendments) and therefore complies to the most up-to-date safety regulations in force. So, we ask you to kindly verify its perfect efficiency together with our technician (if required) who will provide also the installation (at extra cost).

The operator doesn't run any risk using the machine on condition that the SAFETY DEVICES with which it is equipped are kept in full working order and are not disconnected.

It is recommended to use the machine according to the instructions contained in this USE AND MAINTENANCE INSTRUCTION BOOK which we advise to read very carefully both for an appropriate use and maintenance and for eventual spare parts orders.

Doing this you'll guarantee perfect performances and long life from your IMA machine.

Thanking you, IMA gives best regards .

I.M.A. S.p.A.

INDICE - INDEX

DOCUMENTO DI PROPRIETÀ DELLA IMA S.p.A RIPRODUZIONE VIETATA A TERMINI DI LEGGE - DOCUMENT OF IMA S.p.A PROPERTY, REPRODUCTION FORBIDDEN AS TO LAW TERMS

DESCRIZIONE	DESCRIPTION	PAGINA N°
Istruzioni di ricevimento e assistenza tecnica	Receipt instructions and technical assistance	00100.890.1013 1
Simbolismi	Symbolism	00200.890.1013 2
1 - DATI TECNICI	TECHNICAL DATA	
Dimensioni, connessioni, consumi, pesi	Dimensions, connections, consumption, weights	10100.890.1013 2
2- INSTALLAZIONE	INSTALLATION	
Spedizione, trasporto, ricevimento, sollevamento, livellamento	Delevery, carriage, reception, levelling, lifting	20100.890.1013 1
Installazione	Installation	20200.890.1013 3
Connessioni	Connections	20400.890.1013 1
3 - SICUREZZA	SAFETY	
Dispositivi di sicurezza	Safety device	30100.890.1013 3
4 - INDICAZIONI RELATIVE ALLA MACCHINA	MACHINE INFORMATION INDICATIONS	
Descrizione macchina	Machine descriptions	40100.890.1013 2
Regolazioni - registrazioni	Regulation - adjustment	40300.890.1013 3
Controlli e prove a vuoto prima dell'avviamento	Checks and idling trials before the start	40400.890.1013 2
5 - FUNZIONAMENTO	OPERATION	
Comandi	Controls	50100.890.1013 1
Avviamento ed arresto macchina	Machine start and stop	50300.890.1013 1
6 - OPERAZIONI DI MANUTENZIONE	MAINTENANCE OPERATIONS	
Manutenzione	Maintenance	60100.890.1013 1
Lubrificazione programmata	Programmed lubrication	60200.890.1013 1
Filtro - riduttore	Filter - reducer	60300.919.1013 1
7 - SCHEMI ED IMPIANTI	DIAGRAM AND PLANTS	
Filtro - riduttore Ø 1/4	Filter - reducer Ø 1/4"	70201.919.1013 1
Impianto pneumatico	Pneumatic plant	70200.890.0214 2
Impianto elettrico	Electric plant	890.0002
Programmazione	Programming	77000.890.0114 24
8 - RICAMBI	SPARE PARTS	
Struttura	Structure	80100.890.0214 5
Torretta	Turret	80200.890.0214 2
Taglierina	Cutter	80300.890.0214 2
Pinza mobile	Mobile clamp	890.009.2000 2
Taglierina doppio motore	double motor cutter	890.35.00 3
Barra antistatica	Antistatic bar	890.72.018 1
Kit per faldato	Folder kit	890.45.020 1

RICEVIMENTO

Al ricevimento della macchina controllare che : l'imballaggio sia integro, la fornitura corrisponda alle specifiche dell'ordine e non vi siano danni ; (in caso di danni o pezzi mancanti informare immediatamente ed in modo dettagliato lo Spedizionario e la IMA S.p.a).

Il MANUALE , i CATALOGHI o i DISEGNI illustranti le macchine IMA si intendono per l'impiego della macchina e non sono necessariamente precisi in ogni dettaglio tecnico, quindi anche le dimensioni indicate non sono vincolanti e possono essere modificate in qualsiasi momento senza alcun preavviso.

I disegni e qualsiasi altra informazione contenuta in questo MANUALE sono di proprietà della IMA S.p.a che se ne riserva tutti i diritti e non possono essere messi a disposizione di terzi .

La IMA S.p.A (Di seguito chiamata solo IMA per semplificazione) si riserva di modificare una o più caratteristiche delle macchine senza alcun preavviso e senza l'obbligo di fornire tali modifiche sulle macchine già vendute alla data della modifica . La IMA riconosce la garanzia sulle proprie macchine a condizione che tutti gli interventi di assistenza e manutenzione siano effettuati dal proprio SERVIZIO DI ASSISTENZA TECNICA.

LA IMA NON È RESPONSABILE IN CASO DI MANOMISSIONE O MODIFICHE DELLA MACCHINA.

ASSISTENZA TECNICA

Per qualsiasi informazione tecnica o di assistenza rivolgersi all'ufficio ASSISTENZA TECNICA IMA od all'AGENTE IMA DI ZONA citando sempre il N° di matricola (fig. 1) .

RECEIPT

On receipt of the machine check if the package is complete, the supply is in conformity with the order specification and there is no damage; (in case of damage or missed parts please inform immediately and in detail both the forwarding agent and IMA Spa).

The MANUAL, the LEAFLETS or the DRAWINGS on which the IMA machines are illustrated, are for the use of the machine and they are not necessarily precise in each technical detail, therefore also the indicated dimensions are not binding and can be modified at any time and without notice.

The drawings and all other information included in this MANUAL are the property of IMA S.p.A. and cannot be placed at third party disposal.

IMA S.p.A. (hereinafter called simply IMA) has the right to modify one or more features of the machine without any notice and is not obliged to fit the machines already sold at the modification date with such changes. IMA acknowledge the guarantee on the machines of his production on condition that all technical and maintenance service are being made by his TECHNICAL ASSISTANCE SERVICE.

IMA IS NOT RESPONSIBLE IN CASE OF MACHINE THAT HAS BEEN TAMPERED WITH OR MODIFIED.

TECHNICAL ASSISTANCE

For any technical or assistance information apply to the IMA TECHNICAL ASSISTANCE office or to the IMA AREA AGENT mentioning always the machine serial N° (fig. 1).




VIA PIANTADA , 9/A - 25036 PALAZZOLO S/O (BRESCIA) ITALY

MODELLO / MODEL

MATRIC. / SERIAL

MASSA/MASS.Kg

LA RIMOZIONE DI QUESTA TARGA È PROIBITA AI SENSI DI LEGGE
IT'S STRICTLY PROHIBITED TO REMOVE THIS PLATE IN ACCORDANCE WITH E.C REGULATIONS

Per ordinare pezzi di ricambio indicare sempre il numero di codice degli stessi (fig.2) indicati negli elenchi dei ricambi del MANUALE .

For spare parts orders please state always the coden° (fig.2) indicated on the spare parts list of the MANUAL.

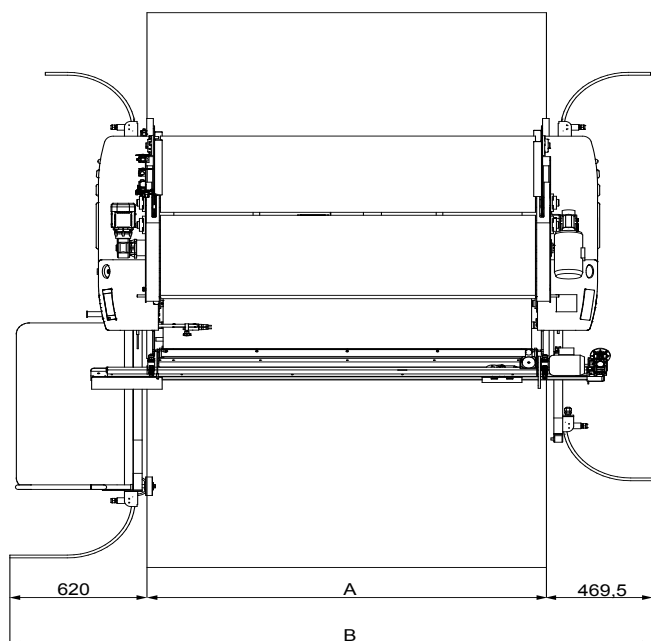
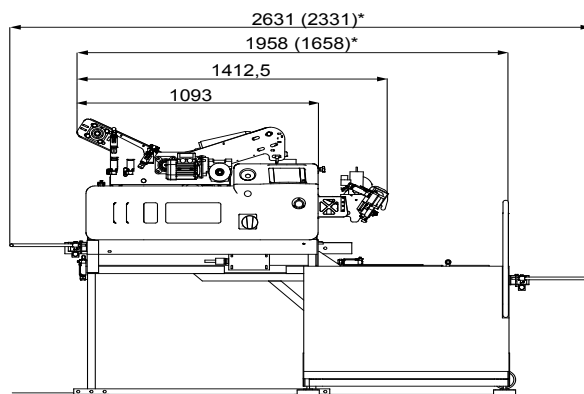
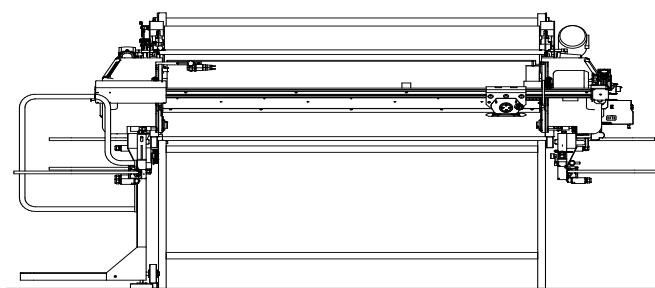


POS.	CODICE-CODE	QTA'-QTY	DESCRIZIONE-DESCRIPTION
30	20.601.103	1	SUPPORTO A FLANGIA D.20
35	25.015.571	1	CALETTATORE AUTOCENTRANTE 19x27
36	25.053.213	1MT	CINGHIA AT5 H=25 L=600 Z=120
37	25.200.101	1MT	CATENA A RULLI P.3/8"x5,7
38	30.220.550	2	RUOTA GOMMATA 80x20
40	5.865.25.100	2	RUOTA MOTRICE

La tabella che segue indica i simboli che vengono normalmente usati nel catalogo: The following table indicates the symbols that are normally used in the catalogue:

Simbolo Symbols		Descrizione Description
	IMPORTANTE IMPORTANT	Questo simbolo indica che la descrizione è una precisazione a ciò che è già stato annunciato e non è di natura pericolosa, tuttavia l'osservanza di detta prescrizione è finalizzata al buon uso della macchina. This symbol is indicating that the description is to specify what has been already communicated and that it is not of dangerous origin, nevertheless the aim of the respect of this regulation is to use the machine in a correct way.
	PERICOLO DANGER	Questo simbolo indica che nella descrizione sono riportate informazioni importanti, la cui non osservanza potrebbe causare danni alla macchina o all'operatore. This symbol is indicating that in the description there are important information, and if you do not respect these instructions you can cause damages to the machine or to the operator.
	MANOVALE GENERICO GENERAL WORKER	Operatore privo di competenze specifiche, in grado di compiere solo mansioni semplici su disposizioni di tecnici qualificati. Not skilled worker, able to carry out only duties which are given by qualified technicians.
	CONDUTTORE DI MEZZI DI SOLLEVAMENTO E DI MOVIMENTAZIONE. CONDUCTOR OF LIFTING AND MOVING MEANS	Operatore abilitato all'uso di mezzi per il sollevamento e la movimentazione di materiali e di macchina (seguendo scrupolosamente le istruzioni del costruttore), in ottemperanza alle leggi vigenti nel paese dell'utilizzatore della macchina. Operator qualified for the use of lifting and moving means of materials and machine (by following very carefully the constructor's instructions), in compliance with the laws in force in the country of the machine's user.
	CONDUTTORE DELLA MACCHINA DI PRIMO LIVELLO MACHINE CONDUCTOR FIRST LEVEL	Personale non qualificato, ossia privo di competenze specifiche, in grado di svolgere solo mansioni semplici, ovvero la conduzione della macchina attraverso l'uso dei comandi disposti sulla pulsantiera e operazioni di carico e scarico dei materiali utilizzati durante la produzione, con le protezioni installate ed attive (non è autorizzato ad utilizzare la macchina con protezioni aperte o disabilitate, con possibilità di funzionamento ad impulsi). Not qualified personnel, that is without specific qualifications, able to carry out only simple duties, that is the machine conduction through the use of controls arranged on the push-button panel and operations of loading and unloading of the materials used during production, with the installed and active protections (he is not authorized to use the machine with protections open or not started, with possibility of pulse working).

	MANUTENTORE MECCANICO MECHANIC MAINTENANCE WORKER	Tecnico qualificato in grado di condurre la macchina in condizioni normali, di farla funzionare con protezioni disabilitate, di intervenire sugli organi meccanici per effettuare tutte le regolazioni, interventi di manutenzione e riparazioni necessarie. Non è abilitato a interventi su impianti elettrici in presenza di tensione. Qualified technician able to conduct the machine in normal conditions, to make it work with not started protections, to intervene on the mechanic parts in order to carry out all the adjustments, maintenance interventions and necessary repairs. He is not qualified for interventions on electrical installations when there is current.
	TECNICO DEL COSTRUTTORE CONSTRUCTOR'S TECHNICIAN	Tecnico qualificato messo a disposizione dal costruttore per effettuare operazioni di natura complessa in situazioni particolari o comunque quanto accordato con l'utilizzatore. Qualified technician placed at disposal by the constructor in order to carry out complicate operations in particular situations or in any case when agreed with the user.
	Manutentore eletttrico Electrical maintenance worker	Tecnico qualificato in grado di condurre la macchina in condizioni normali e di farla funzionare con protezioni stabilite; è preposto a tutti gli interventi di natura elettrica di regolazione, di manutenzione e di riparazione. E' in grado di operare in presenza di tensione all'interno di armadi e scatole di derivazione. Qualified technician able to conduct the machine in normal conditions, to make it work with established protections; he is attached to any kind of interventions of electrical adjustment, maintenance and repair. He can operate when there is current inside the electrical wiring boxes.



* valori riferiti a macchina con pedana corta

* machine value refer to short operator platform

H	A	B
160	1824	2913,5
180	2024	3113,5
200	2224	3313,5
220	2424	3513,5

Caratteristiche generali :

General Features :

Modello	890
Model	
Tipo di macchina	Stenditore automatico Automatic spreading
Type of machine	
Velocità (max)	100 mt/l'
Speed (max)	
Altezza materasso	Max 20 cm
Plies thickness	
Peso	300 Kg
Weight	
Rumorosità	70 db
Noise	

Impianto Elettrico

Electric Plant

Potenza installata	2,8 Kw
Installed Power	
Fasi	3
Phases	
Neutro	Si - Yes
Neutral	
Tensione	400V~
Voltage	
Frequenza	50/60 Hz
Frequency	
Allaccio Elettrico	3 + N + Pe ~ 400V 50/60 HZ
Electrical connection	
Grado di Protezione	IP 54
Protection Degree	

SPEDIZIONE

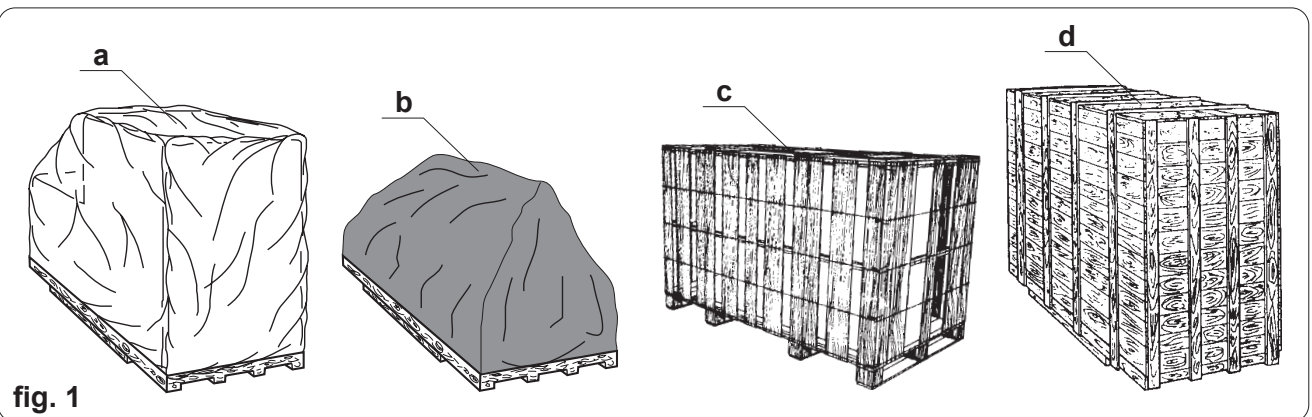
La macchina, secondo la richiesta del cliente può essere spedita in varie combinazioni di imballo (fig.1):

- a - Su pallet avvolta in politene.
- b - Su pallet avvolta in accoppiato barriera sottovuoto.
- c - In gabbia avvolta in politene o in accoppiato barriera sottovuoto.
- d - In cassa avvolta in politene o accoppiato barriera sottovuoto.

DELIVERY

As per customer request the machine can be delivered in different packing combinations (fig.1):

- a - On pallet wrapped in polyethylene.
- b - On pallet wrapped in shrink-wrapping.
- c - In crate wrapped in polyethylene or in shrink-wrapping.
- d - In case wrapped in polyethylene or in shrink-wrapping.



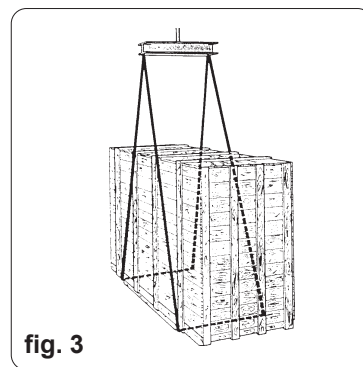
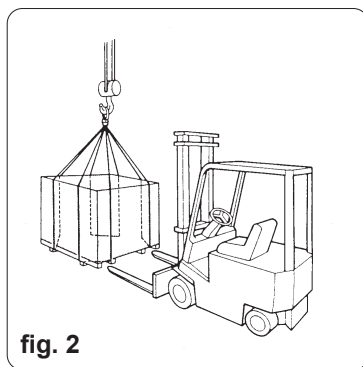
TRASPORTO

Non trascinare le casse ma spostarle sollevandole con carrello a forche o transpallet (fig. 2) oppure con gru servendosi di apposito bilancino (fig. 3).

Sballare la macchina nelle immediate vicinanze del punto di installazione.

TRANSPORT

Cases must not be dragged but moved by means of fork-lifts (fig. 2) or by a crane using proper equalizer (fig. 3).
Unpack the machine nearby the installation point.



RICEVIMENTO

Controllare che la fornitura corrisponda al "PACKING LIST".

La MACPI invierà un tecnico per l'installazione come da accordi intercorsi.

SMANTELLAMENTO

Il cliente deve procedere allo smantellamento ed eliminazione della macchina nel rispetto delle normative vigenti nella nazione in cui si opera.

RECEIPT

Check that the supply is in conformity with the "PACKING LIST".

MACPI will send a technician for the installation as per agreement.

DISMANTLING

The customer has to arrange for the machine dismantling and removal by respecting the standards in force in the country where you are working.

AVVERTENZE ANTINFORTUNISTICHE

- Indossare un equipaggiamento di protezione idoneo alle operazioni da effettuare. Gli indumenti devono essere aderenti al corpo. Evitare di portare oggetti penzolanti che potrebbero essere oggetto d'appiglio durante le operazioni. Indossare un casco, scarpe di sicurezza e guanti.
- Non rimuovere i dispositivi di sicurezza o le protezioni antinfortunistiche.
- Sollevare le macchine seguendo attentamente le istruzioni d'uso e manutenzione (punti d'attacco per i dispositivi di caricamento) con un mezzo di sollevamento adottando la massima attenzione.
- Assicurarsi che i mezzi di sollevamento utilizzati abbiano una portata adeguata ai carichi da sollevare (per il peso vedere paragrafo "dati tecnici") e siano in ottime condizioni.
- Non sostare o passare sotto la macchina durante il sollevamento o il trasporto.
- Non spostare o ruotare la macchina sollevata attaccandosi ai cavi dell'impianto elettrico.
- Dovendo eventualmente operare nella parte superiore della macchina, ricorrere a mezzi di salita appropriati e sicuri. Non utilizzare mai parti della macchina per la salita.
- Non smontare particolari o gruppi della macchina senza esserne espressamente autorizzati dal tecnico della ditta costruttrice.
- Per lo smaltimento dei materiali costituenti l'imballo, attenersi alle normative vigenti per la tutela dell'ambiente.

WARNINGS AGAINST ACCIDENT

- Wear a protection equipment suitable to the operations to be carried out. The garments have to be tight to the body. Avoid to wear hanging objects which could get caught during the operations. Wear an helmet, safety shoes and gloves.
- Do not remove the safety devices or the protections against the accidents
- Lift the machine following carefully the use and maintenance instructions (fastening points for the loading devices) with lifting means paying the maximum attention
- Be sure that the safety means that have been used, have a capacity suitable to the loads to be lifted (as to the weight see paragraph "technical data") and are in very good conditions.
- Do not stop or pass near the machine during lifting or carriage
- Do not move or rotate the lifted machine by hanging to the cables of the electrical plant
- If you have to operate in the upper part of the machine, use only suitable and safe means. Do never use parts of the machine to get on
- Do not disassemble particulars or groups of machine without the authorisation of the technician of the building firm
- As to the clearing of the packing materials, follow the standards in force for the environment protection

SOLLEVAMENTO E TRASPORTO



Sollevare la macchina o i suoi accessori utilizzando un carrello elevatore avente una portata adeguata al peso da sostenere (maggiorato del 50% rispetto al peso reale da sollevare).

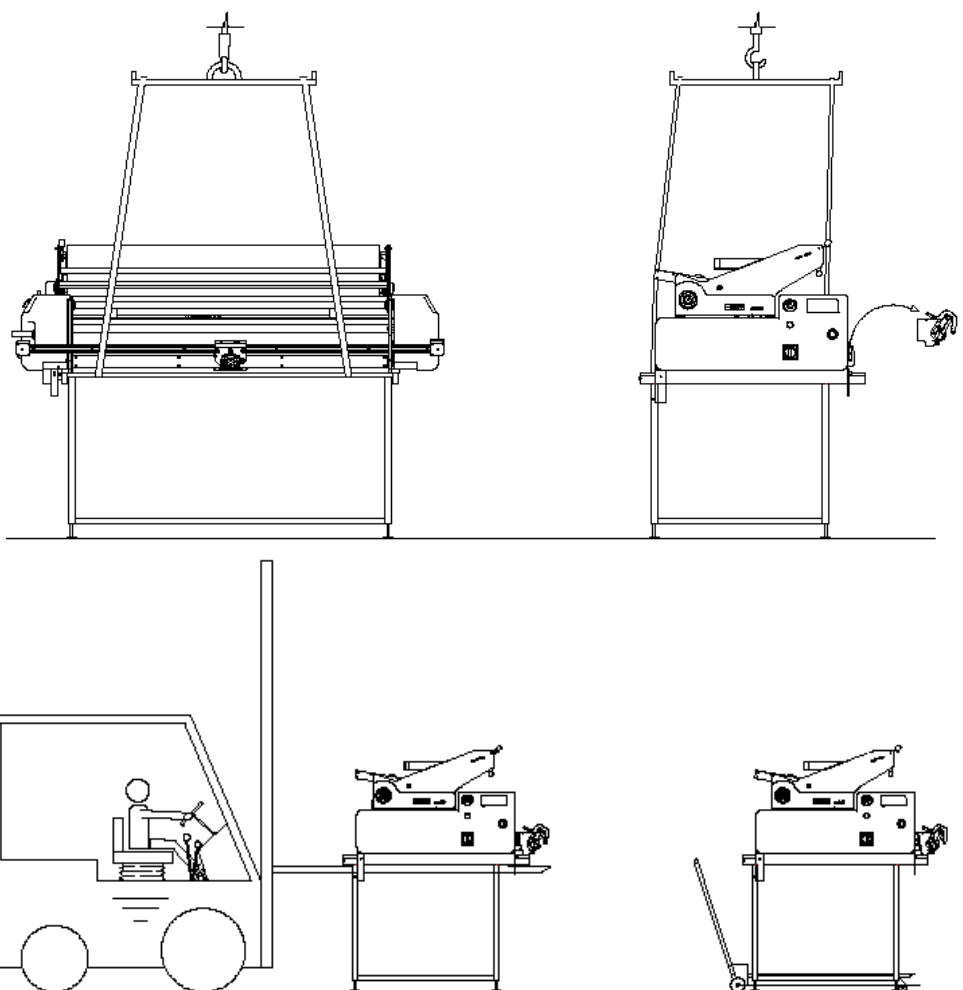
Le forche devono essere sufficientemente lunghe (1600 mm minimo), in modo da sollevare la struttura posizionandosi su entrambi i traversi (anteriore e posteriore).

LIFTING AND CARRIAGE



Lift the machine and its accessories using a raising trolley having a capacity suitable for the weight to be supported (increased of 50% in comparison with the real weight to be lifted).

The forks have to be long enough (1600 mm minimum), so that they can lift the structure by locating themselves on both the front and the back crossbars.



PROCEDURE D'INSTALLAZIONE

L'installazione di uno stenditore deve essere sempre eseguita sotto la supervisione di un tecnico Ima.

Mezzi di sollevamento

Per tutti i tipi di macchine è sufficiente disporre di un carrello elevatore o di un transpallet.

Installazione

La macchina è spedita, assemblata e fissata su apposito cavalletto adatto per un facile passaggio della macchina al tavolo di stesura.

Per il montaggio agire come segue:

- Posizionare la pinza.
- Togliere i bulloni di bloccaggio sul cavalletto.
- Sollevare il cavalletto a livello del tavolo.
- Regolare il cavalletto in modo da far coincidere i binari di scorrimento.
- Bloccare con due morsetti il cavalletto al tavolo.
- Togliere il transpallet.
- Spingere manualmente la macchina sul tavolo.
- Fissare i quattro fermi di blocco meccanico al tavolo.
- Allineare la macchina tramite le quattro ruote di riscontro.
- Montare la pedana portaoperatore e sicurezze macchina.
- Verificare il corretto allineamento della macchina sul tavolo.
- Verificare il corretto ingranamento del pignone encoder sulla cinghia dentata.
- Montare le cam di sostituzione pezza.
- Procedere al serraggio di tutte le viti rimaste eventualmente da bloccare.

INSTALLATION PROCEDURES

The installation of a spreading machine has to be always carried out under the supervision of a Ima technician.

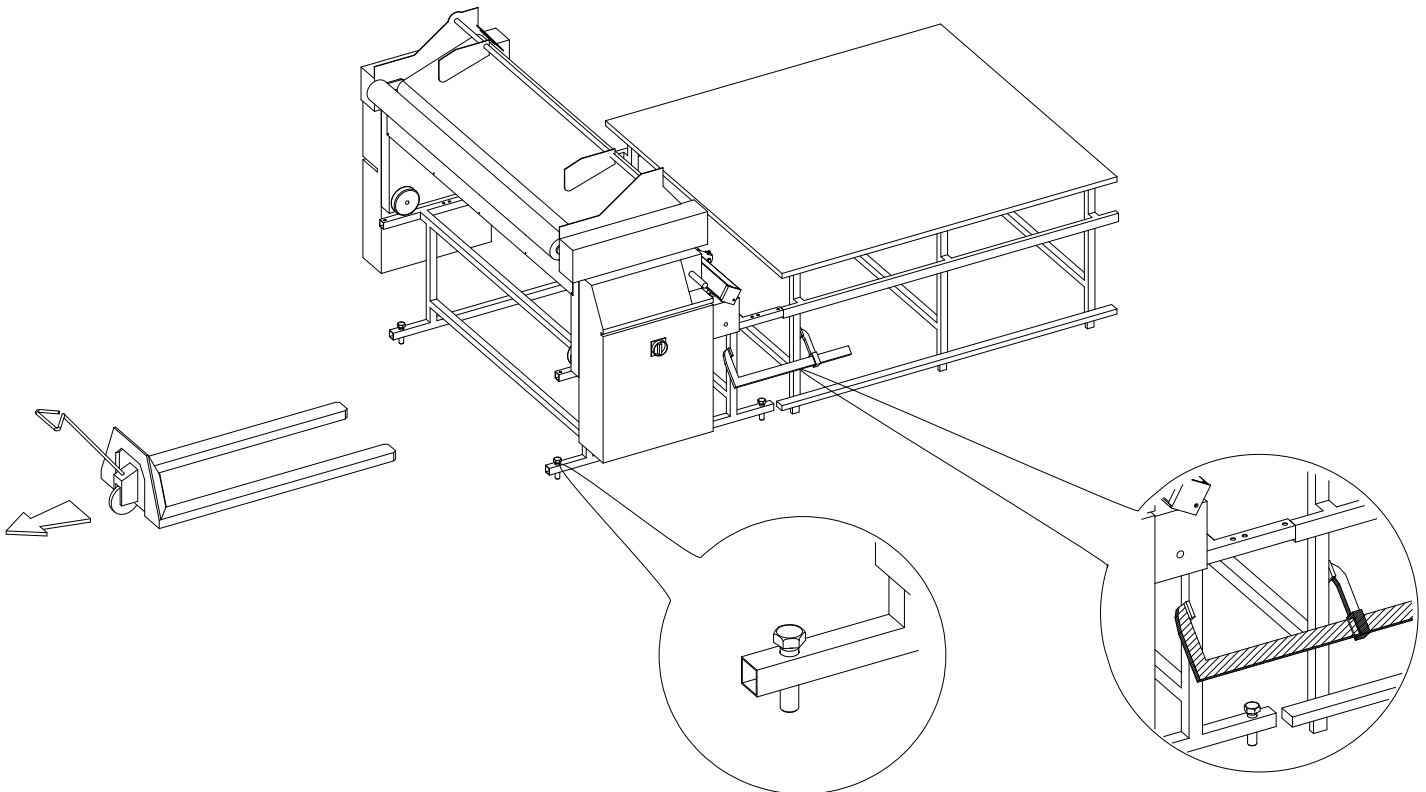
Lifting means

For all types of machines it is enough to have a lift truck or a transpallet.

Installation

The machine is delivered, assembled and fixed on a special stand suitable for an easy passage of the machine to the spreading table.

- Locate the clamp
- Remove the locking bolts on the stand
- Raise the stand at the table level
- Adjust the stand so that the shifting tracks are coincided
- Lock with two clamps the stand to the table
- Remove the transpallet
- Push manually the machine on the table
- Fix the four mechanical stops to the table
- Line up the machine through the four control wheels
- Fit the operator platform and the machine safeties
- Check the correct alignment of the machine on the table
- Check the correct encoder pinion meshing on the timing belt
- Fit the cams of cloth replacing
- Tighten all the screws which have to be still locked



ALLACCIAMENTO ELETTRICO

Attenzione!

Prima di procedere all'allacciamento, verificare con uno strumento analizzatore che la tensione tra le fasi di linea corrisponda a quella prevista, vedi "dati tecnici".

Verificare innanzi tutto l'esistenza dell'impianto di terra e la sua efficienza.

Verificare che la linea di alimentazione elettrica sia correttamente dimensionata per l'assorbimento della macchina, che esistano adeguate protezioni contro il cortocircuito e sovraccarichi.

Verificare che l'interruttore generale posto a monte della linea di alimentazione della macchina sia in posizione di aperto.

Precauzioni da rispettare per un buon funzionamento, esente da disturbi di natura elettrica:

- Verificare che la protezione dell'interruttore differenziale al quale è collegata la macchina non sia inferiore a 0,3A.
- Collegare la linea d'alimentazione possibilmente su una derivazione separata, evitando di prenderla in serie all'alimentazione d'altre macchine già installate.
- Evitare di prelevare l'alimentazione per altri utilizzatori.

Attenzione!

Prima di avviare la macchina, effettuare le verifiche di corretto allacciamento della tensione.

Le alimentazioni devono essere protette da un interruttore magnetotermico da 4x16 A in ingresso e da una presa interbloccata a norme IEC 309 a fine linea.

ELECTRICAL CONNECTION

Be careful!

Before making the connection, check with an analyzer instrument that the tension between the line phases is corresponding to the foreseen one, see "technical data".

Check first of all the existence of the ground plant and its efficiency.

Check that the electrical feeding line is correctly dimensioned for the machine absorption, that there are suitable protections against the short circuits and overloaded.

Check that the general switch placed upstream of the feeding line of the machine is on open position.

Precautions to be respected for the good working, free from electrical troubles:

- Check that the protection of the differential switch to which is connected the machine is not inferior to 0,3A.
- Connect the feeding line possibly on a separate by-pass, by avoiding to take it in series to the feeding of other machines already installed.
- Avoid to take the feeding for other users.

Be careful!

Before starting the machine, make the checks of good connection of voltage.

The feeding have to be protected by magnetothermal switch of 4x16A in the inlet and by an interlocked socket according to the IEC 309 standards at line end.

! VERIFICA CORRETTO ALLACCIAMENTO ELETTRICO

Dopo aver collegato i cavi di alimentazione, verificare che i motori elettrici ruotino secondo il verso giusto; in caso contrario scambiare due fasi del cavo di alimentazione e ripetere la verifica.

! CHECK OF GOOD ELECTRICAL CONNECTION

After having connected the feeding cables, check that the electrical motors are turning in the right way; on the contrary exchange the two phases of the feeding cable and repeat the check.

Si raccomanda di leggere attentamente quanto segue e di attenersi scrupolosamente alle istruzioni contenute onde evitare inconvenienti o incidenti.

La macchina è dotata di vari DISPOSITIVI DI SICUREZZA raffigurati come dislocazione e funzionamento.

Questi devono essere a conoscenza del personale addetto alla macchina.

It is recommended to read carefully the following and to follow with great care the instructions to avoid problems or injuries.

The machine is equipped with different SAFETY DEVICES represented as disposition and functioning.

Machine operators must be acquainted with these devices.

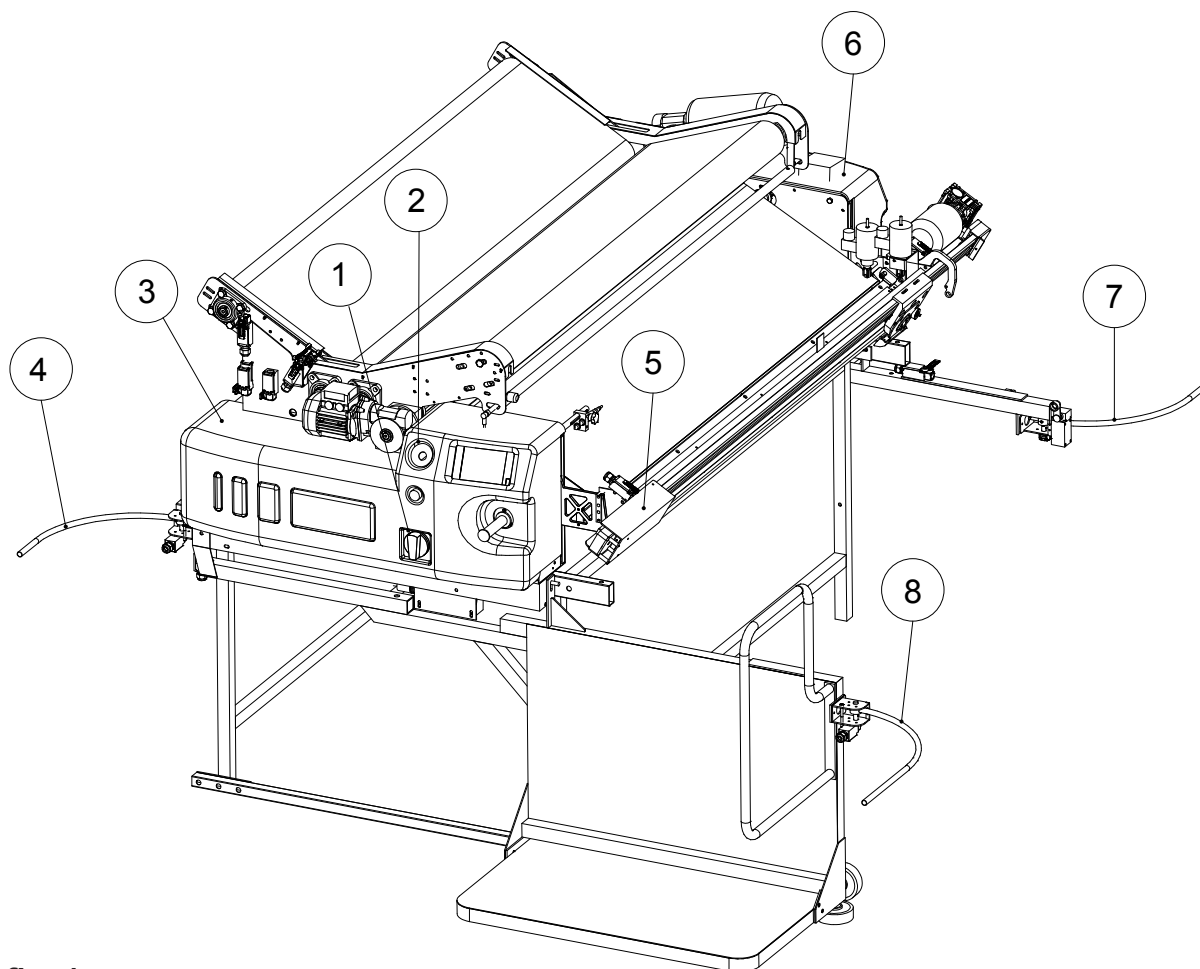


fig. 1

PRESCRIZIONI DI SICUREZZA

- Prima di eseguire qualsiasi operazione di pulizia e manutenzione sulla macchina **escludere tutte le fonti di energia**.
- Tenersi sempre a distanza di sicurezza quando la macchina è in funzione.
- Non rimuovere **ripari fissi**, se eventualmente fossero rimossi per operazioni di manutenzione ricordarsi di rimontarli correttamente.
- Ogni intervento sulle parti elettriche deve essere eseguito **da personale responsabile** e precedentemente addestrato, oppure richiedere l'intervento alla **assistenza IMA**.
- Pertanto qualora la persona esposta rilevi **avarie o pericoli** dovrà **informare** immediatamente il personale di manutenzione od il suo diretto superiore che a sua volta provvederà a fare intervenire il personale sopraddestrato.

BLOCCO PORTA (fig.1 pos. 1)

L'interruttore generale di macchina garantisce che il pannello elettrico non si apra se prima non è stata tolta l'energia elettrica posizione '0' (fig.2).

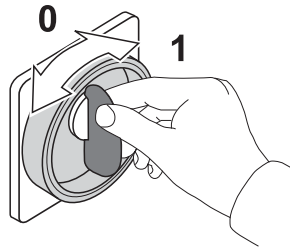
SAFETY DIRECTIONS

- Before carrying out any cleaning or maintenance operation on the machine, cut off all the energy sources.
- Keep always the safety distance when the machine is working.
- Do not remove the **fixed guards**; if it is necessary to remove them for maintenance operations, remember to fit them again in the proper way.
- Any intervention on electrical parts must be carried out by **responsible and trained staff** or ask for the intervention of **IMA technical service**.
- Therefore if the operator finds some bad working or dangers, he must **inform** immediately the maintenance staff or his direct responsible.

DOOR LOCKING (fig.1 pos.1)

The machine main switch prevents electric board from opening if the electric energy has not been switched off pos. '0' (fig.2).

fig. 2



RIPARI (fig.1 pos. 3 - 5 - 6)

La macchina è provvista di ripari fissi (EN 10472).

PULSANTE DI ARRESTO (fig.1 pos. 1)

Premuto arresta immediatamente tutte le funzioni in corso fino al suo ripristino (fig. 3)

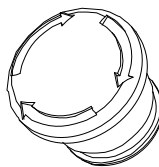
GUARDS (fig.1 pos. 3 - 5 - 6)

The machine is supplied with fixed guards (EN 10472).

STOP PUSH-BUTTON (fig.1 pos.1)

If pressed it immediately stops all the working functions until its resetting (fig. 4).

fig. 3

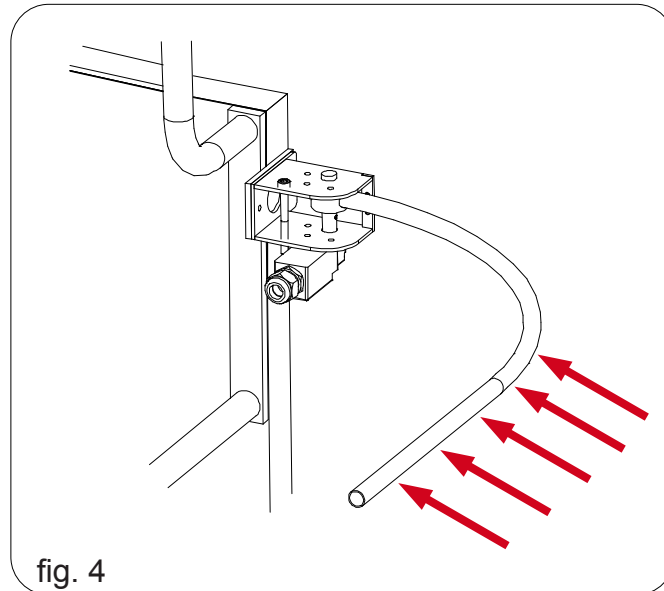


BARRIERE DI SICUREZZA (fig.1 pos. 4 - 7 - 8)

Entrando nel loro raggio di azione si arresta immediatamente la macchina fino al suo ripristino (fig. 3). Tenendo premuto il pulsante SB1 si riporta la macchina in posizione di lavoro.

SECURITY BARRIER (fig. 1 pos. 4 - 7 - 8)

Entering barriers working ray the machine rotation immediately stops until its restoring. Keeping push button SB1 pressed, the machine goes back to working position.



Unità automatica e programmabile, interamente gestita da PLC, per prestazioni particolarmente flessibili. L'uso di motori in c.a e dei migliori inverter consentono un'elevata velocità d'esercizio e al tempo stesso, alta precisione. Dotata di gruppo encoder per controllare la lunghezza dei teli. Pannello comandi munito di terminale programmabile con display a cristalli liquidi per: Programmazione lunghezza del telo, numero degli strati, testate, tipo di stesura e velocità d'andata e ritorno, visualizzazione uso e spreco tessuto, aggiornamento costante dei teli stesi e restanti, funzione d'auto diagnosi. La grande particolarità delle torrette a culla ima consiste nell'essere realizzate con un unico tappeto a sostegno della pezza. Ciò consente di ottenere un migliore risultato qualitativo anche con tessuti leggeri e con cimose irregolari. La possibilità di movimentare la falda del tessuto anche a macchina ferma, agevola l'eventuale asportazione dei teli fallati. Dispositivo elettronico per la stesura tension free. Allineamento cimose e stop automatici tramite fotocellule a raggi infrarossi. Posizionamento motorizzato o automatico del gruppo di taglio. La pinza mobile per il trattenimento del tessuto sul tavolo, rende la macchina particolarmente idonea alla realizzazione automatica dei materassi piatti o a scalini regolari, ma è in ogni caso possibile realizzare materassi di qualsiasi forma e nei diversi metodi di stesura.

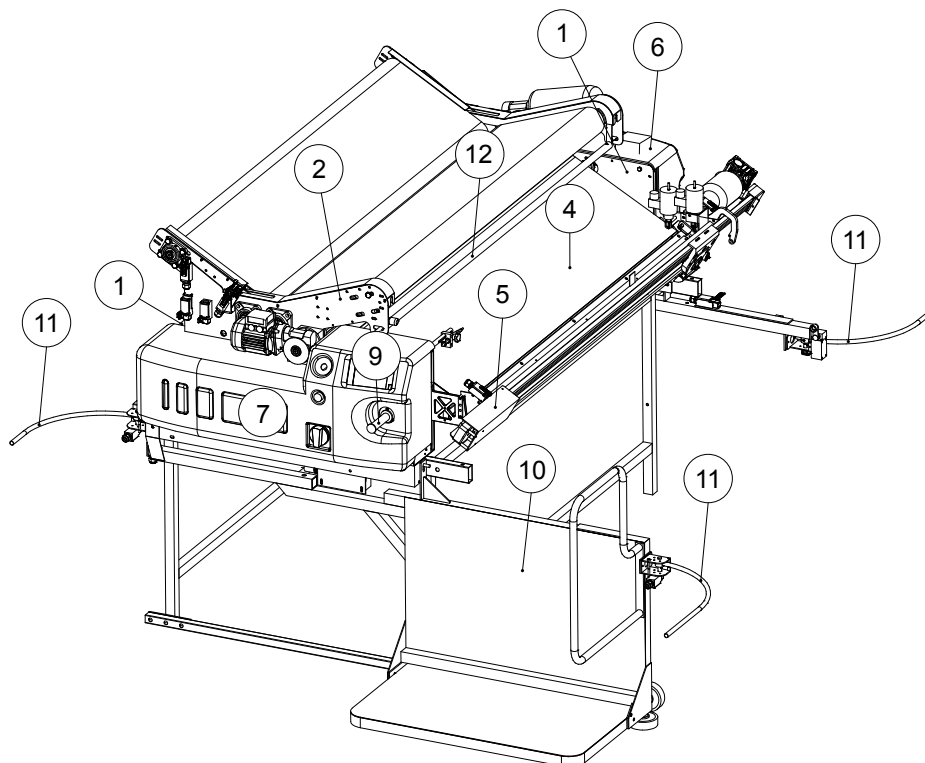
Fully automatic cloth spreading unit, totally controlled by PLC, for extremely flexible performances. The use of ac motors and best convert power allow high speed and good precision. Equipped with encoder to control lay length. Interfaceable, by proper interface kit, with remote PC, for automatic programming of laying up. Programmable terminal with liquid crystals display on control panel for entering lay length, number of plies, end losses, spreading methods, spreading and return speed, displaying of cloth usage and wastage, continuous up dating of plies spread and left, auto-diagnosis function. The great peculiarity of Ima cradle system consists in the roll being supported by one wide piece of conveyor belt only, rather than many parallel narrow belts. This allows a better quality result also with very light fabrics and even in case of irregular side edges. Possibility of cloth unrolling also with machine standing, makes eventual flaw cutting-out much easier. Electronic device for tension free spreading. Edge alignment and stop at cloth end are automatically controlled by infrared photocells. Motorised or automatic lift of knife box. The machine is supplied complete with movable clamp to keep the cloth in position on the spreading table, thus it is particularly suitable for the spreading of block or regular step lays. However it is possible to make lays of any shape and in any spreading method.

Lo stenditore Ima si compone dei seguenti gruppi base:

1 Struttura. 2 Torretta. 3 Contenimento pezza. 4 Vela. 5 Taglierina. 6 Quadro elettrico sx. 7 quadro elettrico dx. 8 Pannello comandi. 9 Manipolatore. 10 Pedana 11 Sicurezze. 12 Ballerino.

The spreading machine is made up by the following base units:

1. Structure. 2. Turret. 3. Cloth containment. 4. Air protection device. 5. Cutting device. 6. Left electrical board. 7. Right electrical board. 8. Controls panel. 9. Manipulator. 10. Operator platform. 11. Securities. 12. Tensioner tube.



USO PROPRIO E IMPROPIO DELLA MACCHINA

La macchina è destinata ad uso interno per l'impiego alla presenza di luce artificiale. La macchina deve essere utilizzata come svolgitore per materiali rispondenti alle caratteristiche riportate nei dati tecnici

La Ima declina ogni responsabilità per problemi causati dall'uso improprio dei materiali non trattabili e da modifiche non approvate e consentite dall'ufficio tecnico.

PROPER AND IMPROPER USE OF THE MACHINE

The machine is addressed for and inside use with artificial light. The machine has to be used as unrolling device for materials in conformity to the features indicated in the technical specifications.

IMA has no responsibility for problems caused by the improper use of the not treatable materials and of modifications which have not been approved and allowed by the technical department.

MATERIALI TRATTABILI**TESSUTI:**

- Cotone (tutti i tipi)
- Lana (tutti i tipi?)
- Lino
- Sintetici (lycra)
- Seta
- Tessuti cerati o plastificati

TREATABLE MATERIALS**TISSUES:**

- Cotton (all types)
- Wool (all types)
- Linen
- Syntetic (lycra)
- Silk
- Waxed or plastified materials

MATERIALI NON TRATTABILI

- Agglomerati vari(feltro, materiali isolanti)
- Vetoresina
- Materiali plastici
- Materiali cartacei (carta, cartoncino, cartone)
- Pelle (nappa, cuoio)
- Similpelle (skai, pelle sintetica)
- Ovatta
- Moquette

NOT TREATABLE MATERIALS

- Different agglomerates (felt, insulating materials)
- Glassfiber
- Plastic materials
- Paper materials (paper,thin card,cardboard)
- Leather (tassel,leather)
- Likeleather (skai,synthetic leather)
- Wadding
- Moquette

★ Tutte le operazioni di REGOLAZIONE E REGISTRAZIONE della macchina, devono essere svolte osservando tutte le norme di sicurezza. Prima di ogni intervento è necessario escludere ogni fonte di energia ad eccezione dei casi in cui l'operatore autorizzato e responsabile ne richieda la presenza.

VERIFICA POSIZIONAMENTO

Il corretto posizionamento della macchina rispetto al tavolo su cui scorre è determinante per una buona stesura. L'installazione deve soddisfare queste condizioni; agendo opportunamente sulle controruote di allineamento dello stenditore.

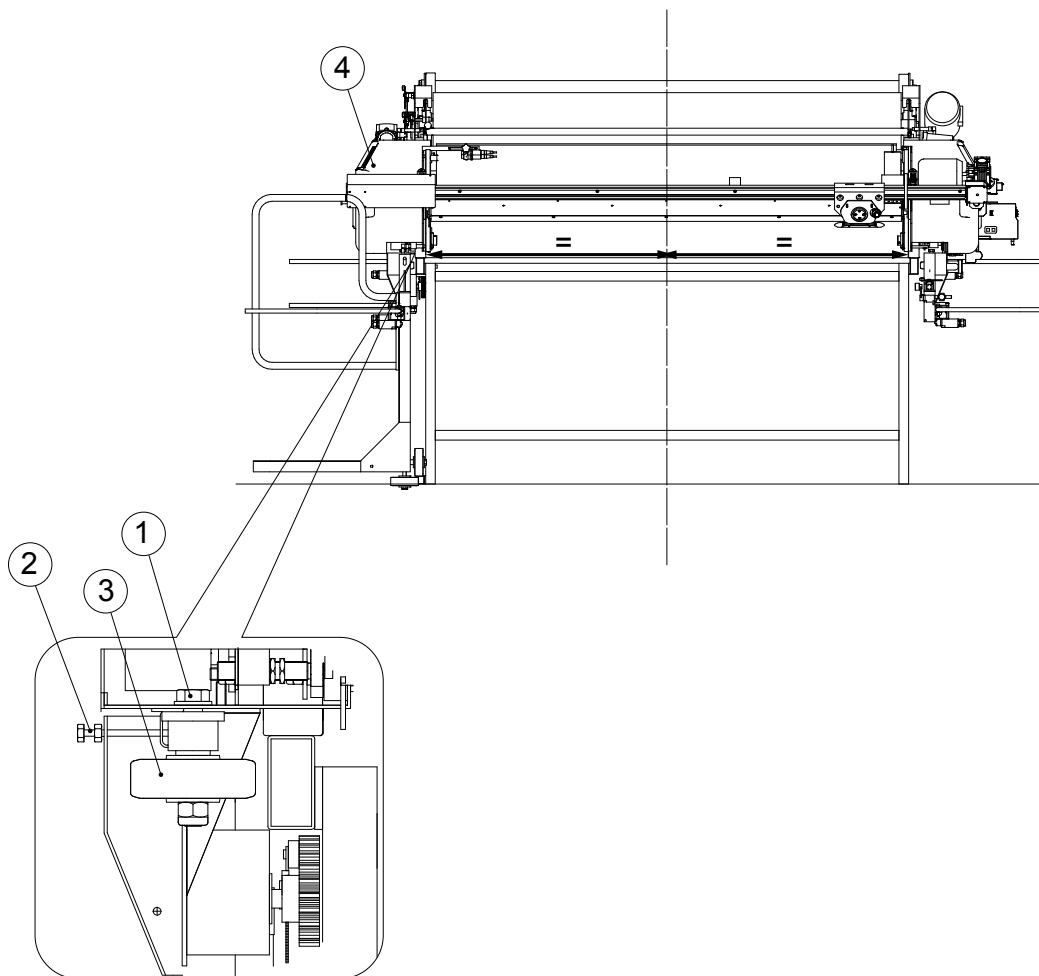
Le 4 controruote devono essere bloccate a circa 2 mm dalla faccia verticale del binario di traslazione.

★ All ADJUSTMENTS AND REGULATIONS operations on the machine, must be done complying with the safety rules. Before each maintenance work it is necessary to exclude all energy source except when the authorized and responsible operator requires them.

CHECK OF LOCATING

The good locating of the machine in comparison with the table on which it is shifting is determinant for a good spreading. The installation has to satisfy these conditions; by operating suitably on the alignment counterwheels of the spreading machine.

The 4 counterwheel have to be locked at 2 mm approx. from the vertical front of the translation track.



Se le controruote presentano una non conforme distanza dal binario è necessario agire sul bloccetto di riallineamento e quindi, con riferimento alla figura seguente:

Togliere il riparo 4 allentare il dado 1 e spostare la controruota 3 appoggiandola al binario tramite la vite 2 senza forzare la pressione. Quando si è raggiunta la giusta posizione bloccare il controdado della vite 2.

If the counterwheel is presenting a not conformable distance from the track it is necessary to operate on the realignment block and therefore, referring to the following figure:

Remove the cover 4 loosen the nut 1 and move the counterwheel 3, support on the track with the screw 2 without forcing the pressure. When the position is right block the screw 2 locknut



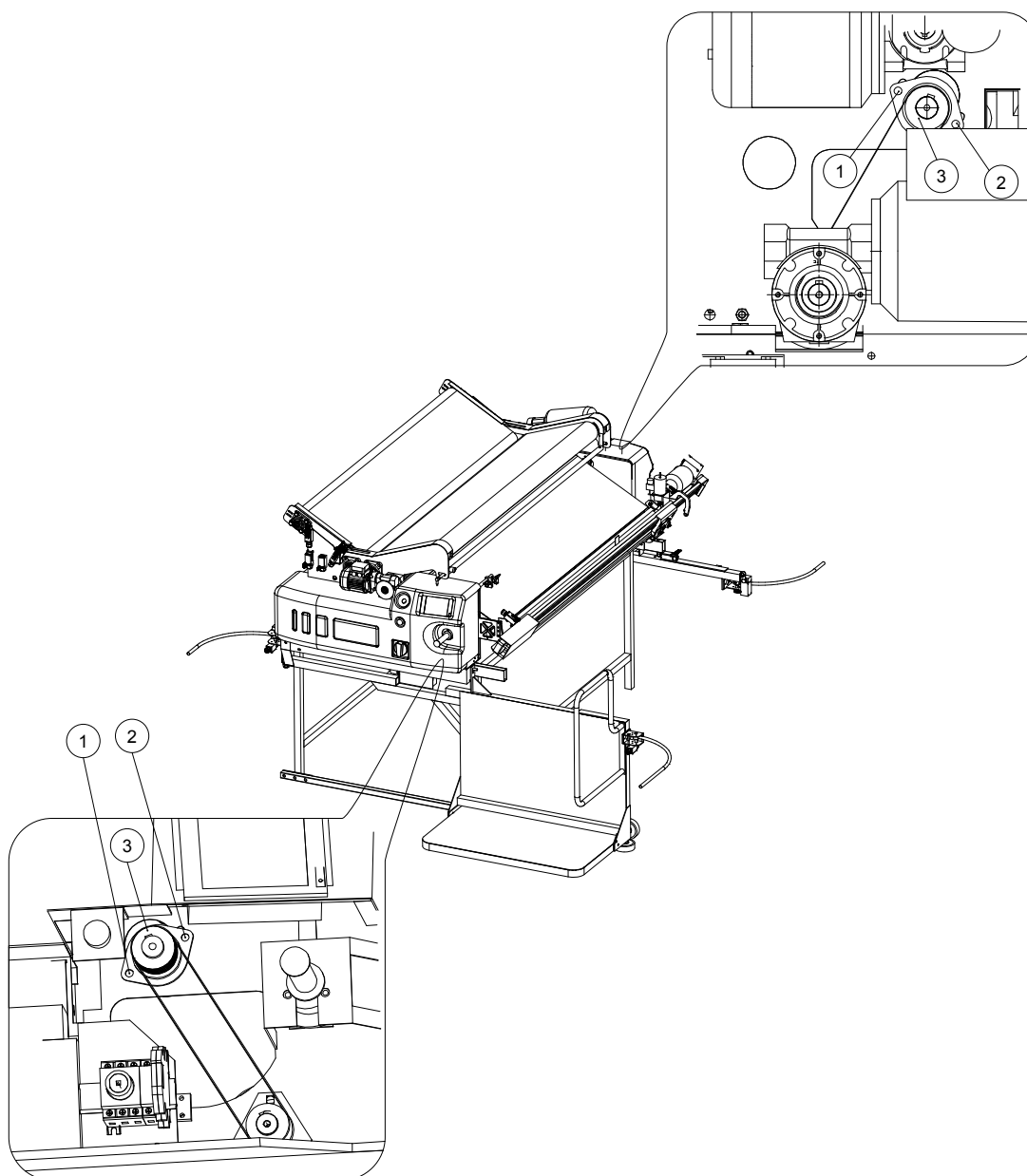
REGOLAZIONE CINGHIA DI TRASLAZIONE

Le cinghie di traslazione, sono organi meccanici atti a trasferire la coppia motrice dal motore agli organi meccanici adibiti al moto permettendo il moto dello stenditore lungo i binari del tavolo. Tutti gli organi macchina stenditrice e sono protetti da opportuni ripari. In ottemperanza a quanto previsto dalla tabella di manutenzione programmata, si consiglia di effettuare un controllo periodico seguendo le indicazioni di seguito riportate. Togliere i ripari di protezione cinematismi. Controllare la tensione delle cinghie di traslazione. Le cinghie devono essere ben tese, in modo da evitare contraccolpi. Considerando il punto medio tra puleggia motrice e puleggia condotta, premendo con una mano la cinghia verso l'alto e verso il basso, quest'ultima deve poter oscillare di circa 1mm. Entrambe le cinghie, per quanto possibile, devono avere la medesima tensione. Se la cinghia presenta un eccessivo allentamento è necessario agire sul tensionatore e quindi con riferimento alla figura agire come segue: allentare le viti 1 e 2; Spostare il cuscinetto flangiato 3 verso l'alto ricorrendo ad una leva per mantenere in posizione tesa la cinghia. Quando si è raggiunto il giusto grado di tensione, bloccare a fondo le viti 1 e 2. Prima di ricollegare le fonti di alimentazione, rimontare i ripari di protezione cinematismi.



ADJUSTEMENT TRANSLATION BELT

The translation belt are mechanical components which are transferring the deflecting torque from the motor to the translation wheels, permitting the movement of the spreading machine along the table tracks. The translation chains and all the mechanical components used for the movement, are inside the machine shoulder and are protected by suitable guards. According to what is foreseen by the programmed maintenance table, we suggest to carry out a periodic check by following the indications here below. Remove the guards. Check the tension of the translation belts. The chains have to be well stretched, in order to avoid kickbacks, but not stretched too much in order not to overload the translation motor. Considering the medium point between the two translation wheels, pressing with one hand the chain upwards and downwards, this has to oscillate of 1 mm approx. Both belts, as far as it is possible, have to have the same tension. If the chain is presenting an excessive loosening it is necessary to operate on the stretcher and therefore referring to the following figure: unscrew the screw 1; unscrew the nut 3. Screw the screw 4; this operation will make move the stretcher 2 downwards and therefore will stretch the translation chain. When you have reached the right tension degree, fasten the nut 3 and close the screw 1. Before connecting again the feeding sources, fit again the guards.





REGOLAZIONE CINGHIA TAGLIERINA

La cinghia di traslazione taglierina serve a trasferire il moto al carrello di taglio con conseguente rotazione della lama.

per procedere al suo tensionamento agire come segue:

- Allentare le viti 1 e 2
- Portare il carrello di taglio in posizione 3.
- Inserire una chiave lunga esagonale ch3 in posizione 4 e avvitare leggermente la vite di tensionamento 5

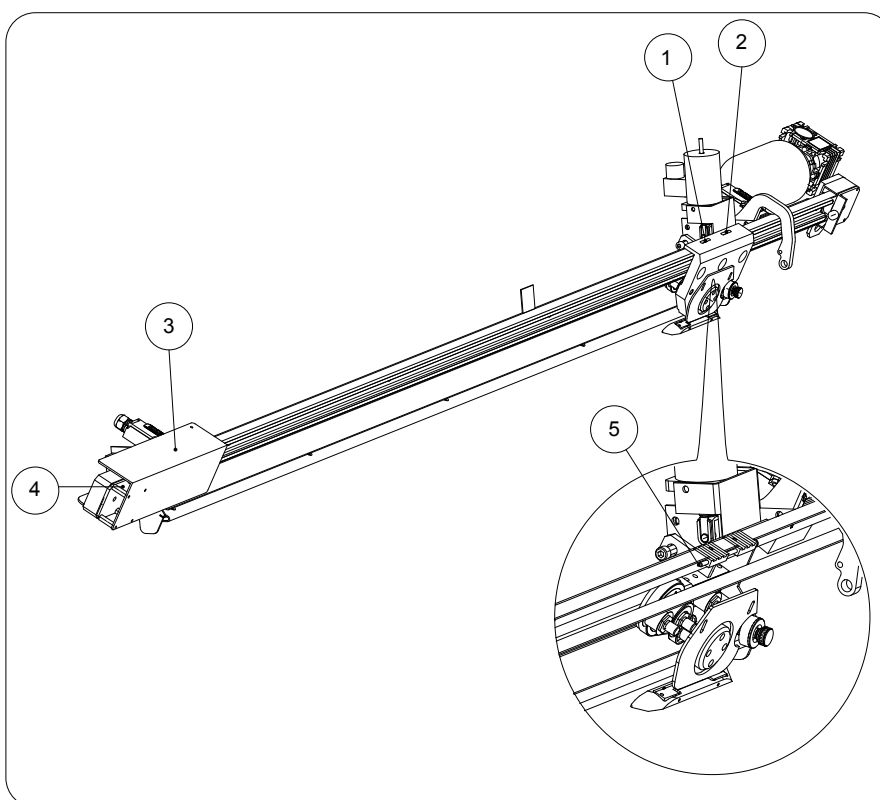


ADJUSTEMENT CUTTING BELT

The cutting translation belt is used to transfer the motion to the cutting carriage with consequent rotation of the blade.

to proceed to its tensioning act as follows:

- Loosen the screws 1 and 2
- Move the cutting carriage in position 3
- Insert hexagonal key in position 4 and turn the screw 5



Si raccomanda di leggere attentamente quanto segue e di attenersi scrupolosamente alle istruzioni contenute onde evitare inconvenienti o incidenti. Solo una persona addestrata e che conosce perfettamente la macchina ed i dispositivi di sicurezza può metterla in funzione assicurandosi che non vi siano altre persone nelle immediate vicinanze e che non vi siano grasso, olio od oggetti che possano creare impedimenti nella zona di lavoro. Altrettanto dicasi per gli interventi di manutenzione che devono essere svolti solo da personale addestrato, dopo avere escluso tutte le fonti di energia. Pertanto qualora la persona esposta rilevi avarie o pericoli dovrà informare immediatamente il personale di manutenzione od il suo diretto superiore che a sua volta provvederà a fare intervenire il personale sopraddetto.

It is recommended to read carefully the following and to follow with great care the instructions to avoid problems or injuries. Only a trained person who knows perfectly the machine and its safety devices can start it making sure there is no other person near the machine and that there is no grease, oil or other things that may cause obstacles in the working area. The same care must be taken for the maintenance services which must be done only by trained persons, after having disconnected the machine from all power sources. Therefore in case that the operator notes failures or dangers, they must inform immediately the persons in charge of the maintenance or his immediate superior who will ask the proper persons to intervene.



La macchina deve essere posta su un tavolo stabile ed orizzontale avente una portata adeguata al peso da sostenere. Eventuali dislivelli devono rientrare nelle norme delle costruzioni.

Importante:
una buona installazione oltre che dare maggiore rigidità alla macchina, evita vibrazioni e rumori.

Il corretto posizionamento della macchina rispetto al tavolo su cui scorre è determinante per una buona stesura.

L'installazione deve soddisfare queste condizioni; agendo opportunatamente sulle controruote di allineamento dello stenditore.



The machine has to be placed on a stable and horizontal table having a capacity suitable to the weight to be supported. Eventual differences in level have to comply with the building regulations.

Important: a good installation can give more rigidity to the machine and also is avoiding vibrations and noises.

The good locating of the machine in comparison with the table on which it is shifting is determinant for a good spreading.

The installation has to satisfy these conditions; by operating suitably on the alignment counterwheels of the spreading machine.

SISTEMI DI SICUREZZA ADOTTATI

La macchina viene opportunamente pannellata ed è quindi impossibile accedere a ingranaggi o catene se non asportando pannelli-carter o ripari.

Sulla parte anteriore e posteriore sono montate 4 sicurezze di traslazione.

Quando queste vengono intercettate da un corpo esterno vengono premute arrestando immediatamente la macchina.

UTILIZED SAFETY SYSTEMS

The machine is opportunely covered with panels and is not possible to approach to gears or chains, unless you remove panels and guards.

On the front and back side are fitted 4 translation securities.

When they are intercepted by an outside body they are pressed and stop immediately the machine.

VERIFICA EFFICIENZA SISTEMI DI SICUREZZA

Prima di utilizzare la macchina occorre verificare il corretto funzionamento dei sistemi di sicurezza:

- Avviare la macchina. (Vedere Procedura di Accensione della Macchina)
- Premere il pulsante di EMERGENZA rosso a fungo C accertandosi che la macchina si fermi istantaneamente.
- Verificare l'efficienza delle sicurezze 1 premendo volontariamente le stesse.
- Verificare che le sicurezze 1 vengano intercettate e premute dalla barra al 2 montata sul blocco 3. Verificare che il blocco 3 sia fissato rigidamente al binario in modo che un possibile urto macchina non venga sfilato.

CHECK EFFICIENCY SAFETY SYSTEMS

Before using the machine it is necessary to check the good working of the safety systems:

- Start the machine (See machine starting procedure)
- Press the EMERGENCY red head push button C and be sure that the machine stops immediately.
- Check the efficiency of the security 1 and press them willingly.
- Check that the securities 1 are intercepted and pressed from bar to 2 fitted on the block 3. Check that block is rigidly fixed to the track.

Tutti i comandi sono identificati con segni grafici e le funzioni che vengono da essi attivate sono spiegate nella tabella che segue con riferimento al disegno sottostante.

All controls are identified by graphic sign and the function that are activated by them are explained in the table which follows concerning the below sketch.

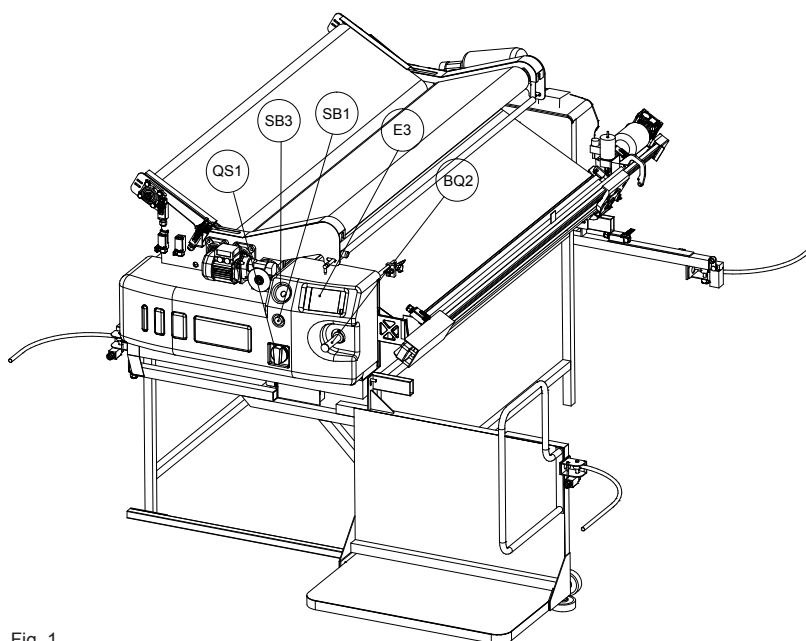


Fig. 1

POS.	DESCRIZIONE	FUNZIONE	DESCRIPTION	FUNCTION
QS1	INTERRUTTORE GENERALE	INSERISCE O ESCLUDE LA TENSIONE	MAIN SWITCH	SWITCHES THE TENSION ON OR OFF
SB3	PULSANTE ROSSO DI EMERGENZA	ATTIVATO ARRESTA LA MACCHINA	RED EMERGENCY BUTTON	WHEN ACTIVATED, STOPS MACHINE
SB1	PULSANTE VERDE DI RI-ARMO + IND. LUMINOSO			
E3	TERMINALE PROGRAMMABILE	PERMETTE LA PROGRAMMAZIONE E MOVIMENTAZIONE	CONTROLS PANEL	PERMITS THE PROGRAMMATION END MOVEMENT
BQ2	MANIPOLATORE	PERMETTE LA MOVIMENTAZIONE TAPPETO E/O MACCHINA	MANIPULATOR	PERMITS THE BELT AND/OR MACHINE MOVEMENT

PROCEDURA DI ACCENSIONE DELLA MACCHINA

La procedura seguente indica le operazioni da eseguire per l'accensione della macchina:

1. Ruotare l'interruttore generale in posizione 1.(fig.1 QS1)
2. Sbloccare il pulsante a fungo.(fig.1 SB3)
3. Premere il pulsante di riarmo.(fig.1 SB1)
4. Attuare procedura acquisizione punto 0.
5. Inserire dati di stesura

PROCEDURE OF MACHINE STARTING

The following procedure is indicating the operations to be carried out for the machine starting:

1. Rotate the main switch on position1(fig.1 QS1)
2. Unlock the mushroom push-button.(fig.1 SB3)
3. Press reset push-button.(fig.1 SB1)
4. Implement procedure acquisition point 0
5. Insert data spreading

PROCEDURA DI SPEGNIMENTO DELLA MACCHINA

La procedura seguente indica le operazioni da eseguire per lo spegnimento della macchina:

1. Attendere che tutte le operazioni in corso vengano terminate.
2. Premere il pulsante di emergenza.(fig.1 SB3)
3. Ruotare l'interruttore generale in posizione 0.(fig.1 QS1)

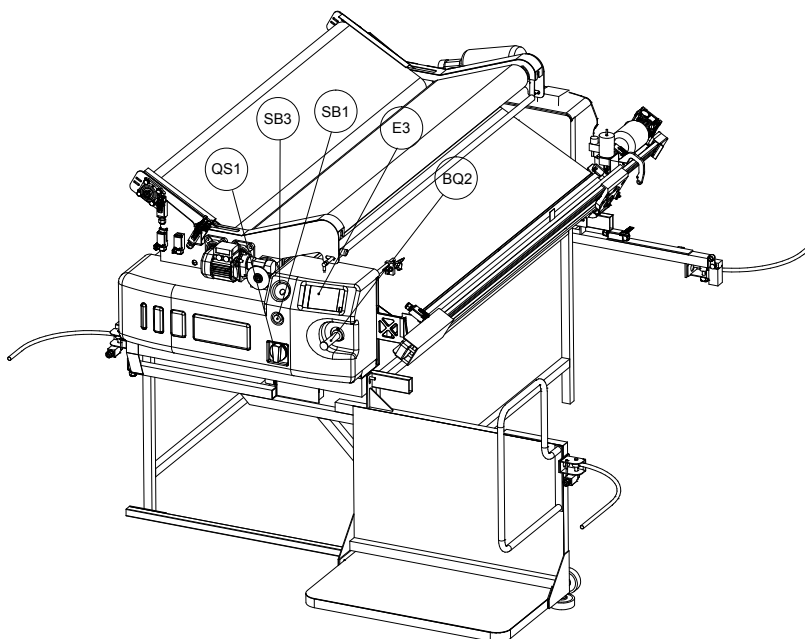
PROCEDURE OF MACHINE SWITCHING OFF

The following procedure is indicating the operations to be carried out for the machine switching off:

1. Wait until when the outstanding operations are finished
2. Press the emergency push-button.(fig.1 SB3)
3. Rotate the main switch on position 0.(fig.1 QS1)

Nota: per quanto riguarda le modalità di gestione e di funzionamento si rimanda al manuale software.

Note: as regards the working conditions, see the software manual.



★ Tutte le operazioni di MANUTENZIONE della macchina ,devono essere svolte osservando tutte le norme di sicurezza .

Prima di ogni intervento è necessario escludere ogni fonte di energia ad eccezione dei casi in cui l'operatore autorizzato e responsabile ne richieda la presenza .

Una adeguata manutenzione costituisce fattore determinante per garantire buone prestazioni e durata della macchina in condizioni di sicurezza. A tale scopo la MACPI ha predisposto una serie di controlli ed interventi programmati.

N.B. È opportuno segnalare le anomalie di funzionamento al SERVIZIO ASSISTENZA IMA .

PULIZIA

Pulire internamente la macchina ogni mese aspirando la polvere depositata sui vari componenti .

Non usare aria compressa sui componenti elettrici

★ All MAINTENANCES works on the machine must be done complying with all safety rules.

Before each work it is necessary to exclude all energy sources except when the authorized and responsible operator requires them.

An adequate maintenance is a key factor to guarantee good performances and machine life in safety conditions. For this purpose MACPI recommend a series of programmed controls and operations.

N.B. È It is opportune to inform MACPI TECHNICAL ASSISTANCE DPT. about defective working

CLEANING

Clean the machine inside each month sucking the dust from the components.

Don't use compressed air on the electric components.

CONTROLLI ED OPERAZIONI PERIODICHE PROGRAMMATE PERIODICAL PROGRAMMED CHECKS AND OPERATIONS

DESCRIZIONE	DESCRIPTION	GIORNI LAVORATIVI WORKING DAYS			
		1	20	60	220
Controllo sistemi di sicurezza	Safety circuit	■			
Controllo impianti di alimentazione e connessioni	check feeder and connections		■		
Controllo tensione cinghie di trasmissione	check transmission belt tension			■	
Controllo serraggio binari tavolo stenditore	check spreader table tracks			■	
Controllo controruote di allineamento	Check alignment counter wheel				■
Controllo encoder e cinghia binario	Check encoder and track belt				■
Controllo e/o sostituzione contatti elettrici pulsanti	Check and/or replacement main electrical contacts				■
Controllo e/o sostituzione lama taglierina	check and/or replacement cutter blade			■	
Controllo e/o sostituzione affilatore taglierina	check and/or replacement blade sharpener			■	
Controllo e/o sostituzione cinghia dentata della taglierina	check and/or replacement cutter toothed belt			■	
Controllo e/o sostituzione testine dei finecorsa rallentamento e stop	check and/or replacement limit switch head slowdown and stop			■	
Controllo molle e encoder manipolatore	check spring and manipulator encoder			■	
Controllo ruote di traslazione della taglierina	check cutting translation wheels			■	
Pulizia catena alzo gruppo taglierina	Cleaning chain up and down cutting device			■	
Pulizia tappeti culla	Cleaning cradle belts			■	
Pulizia interna quadri elettrici	Electric panels internal cleaning			■	
Pulizia esterna dello stenditore	External spreading machine cleaning		■		



Le operazioni di lubrificazione devono essere eseguite a macchina ferma escludendo ogni fonte di energia.

Gli intervalli di lubrificazione ed i lubrificanti prescritti devono essere rigorosamente rispettati (vedi tabella) .



The lubrication must be done with stopped machine excluding all energy sources.

The lubrication intervals and the prescribed lubricators must be strictly observed (see table).

PUNTI DI INTERVENTO POINTS TO BE LUBRICATED	CODICE CODE	AGIP	ESSO	SHELL	MOBIL	MESI MONT. NOIS MONATE MESES	NOTE NOTES BEMERKUNGEN NOTAS
Cuscinetti flangiati	55.600.104	GR MU 2	BEA- CON2	STAMINA EP	MOBILUX 2	12	Lubrificare i cuscinetti solo col grasso necessario per sostituire quello consumato Lubricate the bearings only with grease necessary to replace the one that has been worn out
Riduttori		ISO VG 150	S P A R - TAN EP 150	OMALA 150	MOBILGE- AR 629	Dispositivi lubrificati con olio sintetico lunga-vita. Non richiedono nessun rabbocco. Devices lubricated with long-life synthetic oil. No filling up for them is needed.	

TRATTAMENTO DELL'ARIA COMPRESSA

L'aria compressa deve essere:

- 1 - filtrata onde evitare il trascinarsi di pulviscolo ed umidità che creando incrostazioni ridurrebbero il rendimento e la durata dei componenti pneumatici.
- 2 - regolata per garantire l'entrata in macchina alla pressione ottimale di 6 Ate (85 Psi).

Alle funzioni provvede il FILTRORIDUTTORE (fig.1) agire come segue:

REGOLAZIONE DELLA PRESSIONE

- 1° Sollevare la manopola 'a'.
- 2° Ruotarla in un senso o nell'altro fino ad ottenere la esatta pressione in uscita.
- 3° Abbassare la manopola 'a'.

SCARICO DEL FILTRO

- Sul bicchiere è indicato il livello MAX. Quando il contenuto di impurità raggiunge questo livello, ruotare la ghiera 'c' in senso orario (~90°) e spingerla verso l'alto; terminato lo scarico della condensa, rilasciare la ghiera e ruotarla in senso antiorario (~90°). In posizione semi-automatica scarica la condensa ogni volta che manca pressione. E' possibile scaricare la condensa anche in presenza di pressione, premendo la ghiera verso l'alto. Per passare dalla posizione semi-automatica a quella manuale ruotare la ghiera in senso antiorario, per passare dalla posizione manuale a quella automatica ruotarla in senso orario.

SOSTITUZIONE E PULIZIA DELL'ELEMENTO FILTRANTE

- Interrompere il flusso d'aria.
- Sganciare il bicchiere 'b' come fig.2.
- Svitare lo schermo zona quiete 'e', pulire o sostituire l'elemento filtrante 'd' (vedi nota).
- Riavvitare lo schermo zona quiete 'e'.
- Riagganciare il bicchiere 'b' come fig.3.
- Immettere il flusso d'aria.

N.B. Per la pulizia dell'elemento filtrante in 'HDPE' o in 'bronzo sinterizzato' da 5 o 25 micron bisogna usare una contropressione d'aria dall'interno verso l'esterno, acqua calda e detergente o benzina. Non usare solventi, acidi o spazzole in quanto possono corrodere o modificare in modo rilevante la filtrazione iniziale.

COMPRESSED AIR TREATMENT

Compressed air must be:

- 1 - Filtered in order to avoid humidity and dust entrainment which can generate rust that reduce the efficiency and life of the pneumatic components.
- 2 - Adjusted to guarantee its entrance in the machine at the optimal pressure of 6 Atm (85 Psi).

The FILTER-REDUCER (fig.1) attends to the functions, operate as follows:

PRESSURE REGULATION

- 1° Lift the handle 'a'.
- 2° Turn it in a sense or in the other till when the proper pressure in exit is obtained.
- 3° Low the handle 'a'.

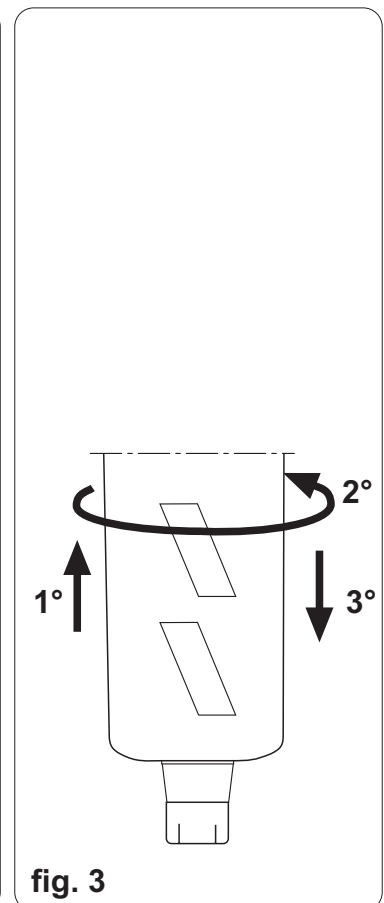
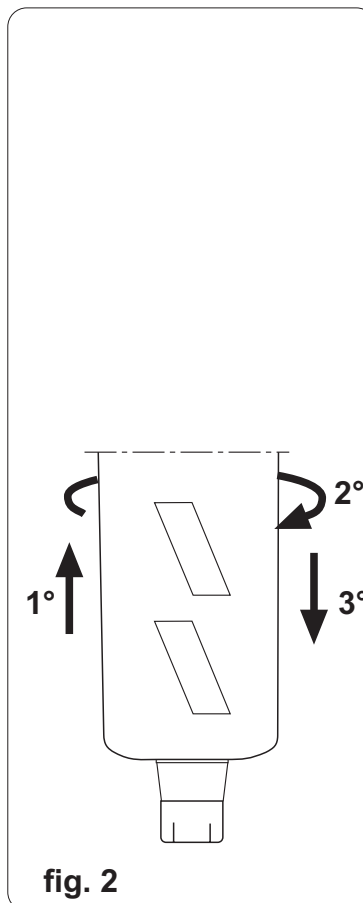
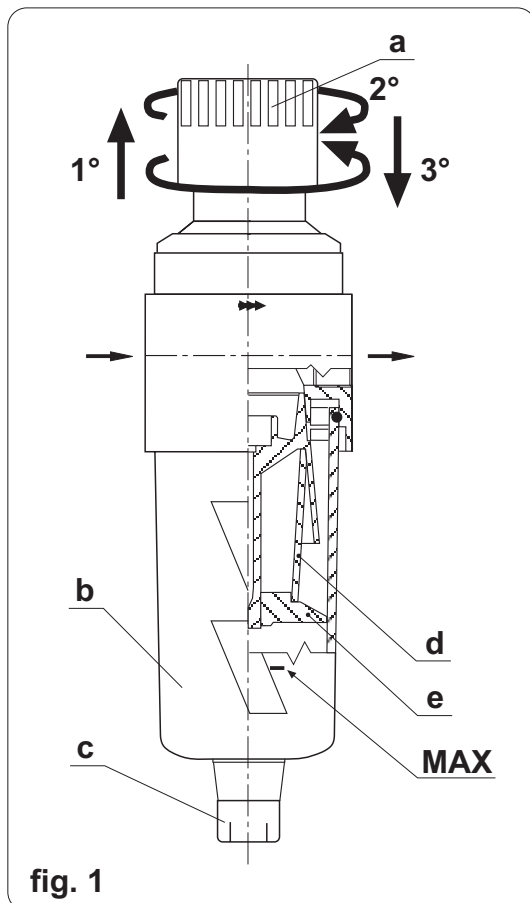
FILTER DRAINAGE

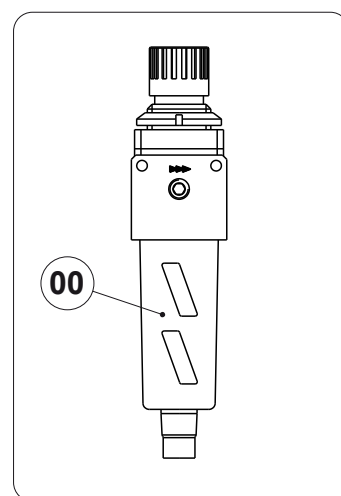
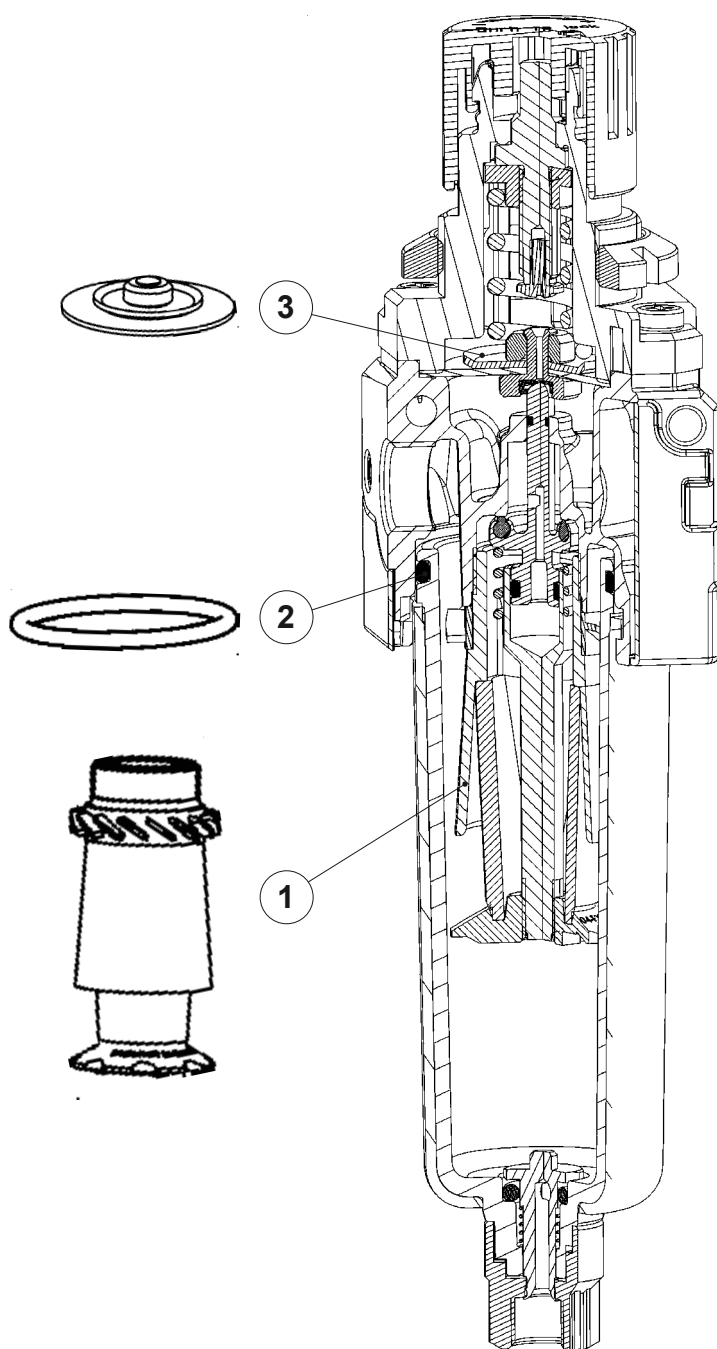
-On the glass is indicated the MAX level. When the content of impurities is reaching this level, rotate the ring nut "c" clockwise (~90°) and push it upwards; once the condensate drainage is finished, release the ring nut and rotate it anticlockwise (~90°). Under half-automatic position it is draining condensate each time that pressure is missing. It is possible to drain condensate even if when you have pressure, by pressing the ring nut upwards. In order to go from half-automatic position to the manual one rotate the ring nut anticlockwise, in order to go from the manual position to the automatic one and rotate it clockwise.

FILTER ELEMENT REPLACEMENT AND CLEANING

- Interrupt the air flow.
- Unhook the glass 'b'.
- Unscrew the screen 'e', clean or replace the filter 'd'.
- Screw again the screen 'e'.
- Hook again the glass 'b'.
- Let in the air flow.

NB: For the cleaning of the filtering element in "HDPE" or in "sinterized bronze" of 5 or 25 micron you have to use a counter-pressure towards outside, hot water and detergent or gasoline. Do not use solvents, acid or brushes as they can wear away or modify very much the original filtering.

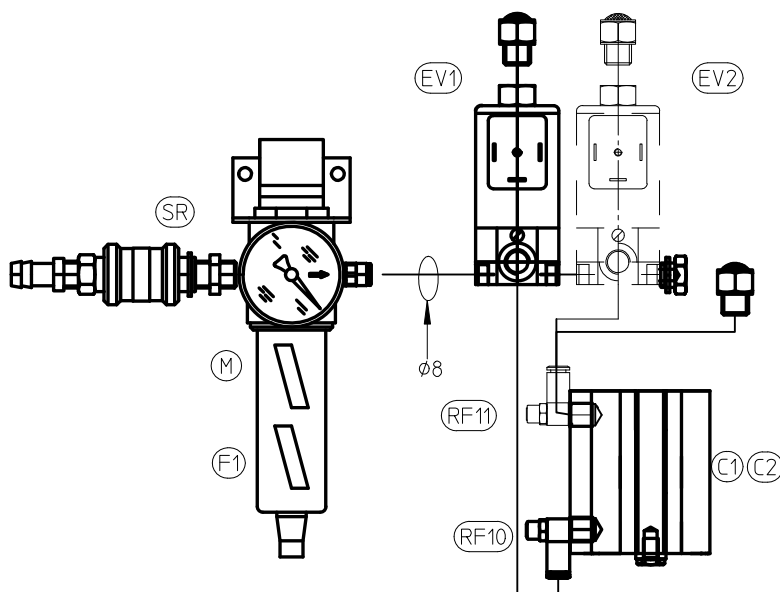




Pos.	Codice Code	Descrizione	Description	Q.tà
00	45.600.200	Filtro riduttore Ø 1/4"	Filter-reducer Ø 1/4"	4
1	45.600.129-02	Elemento filtrante completo 25 micron	Complete filtering element 25 micron	4
2	45.600.119-11	O-ring standard serbatoio	Standard bowl O-ring	4
3	45.512.100-14	Membrana completa standard	Complete standard diaphragm	4

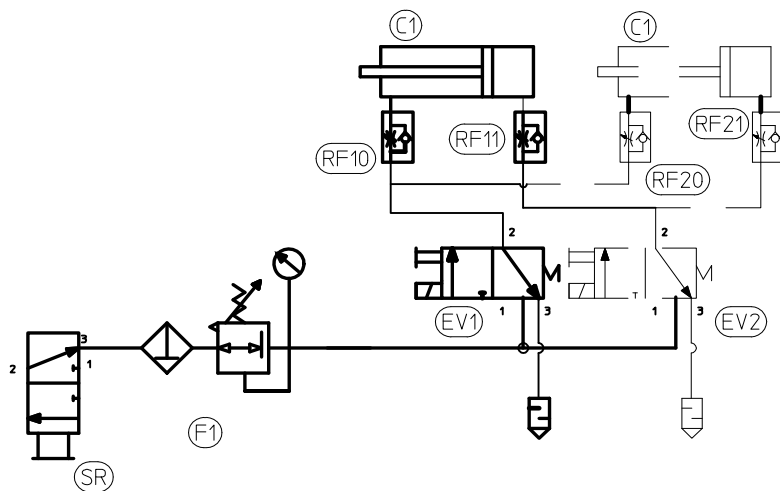
IMPIANTO PNEUMATICO TAGLIERINA

PNEUMATIC PLANT CUTTER DEVICE

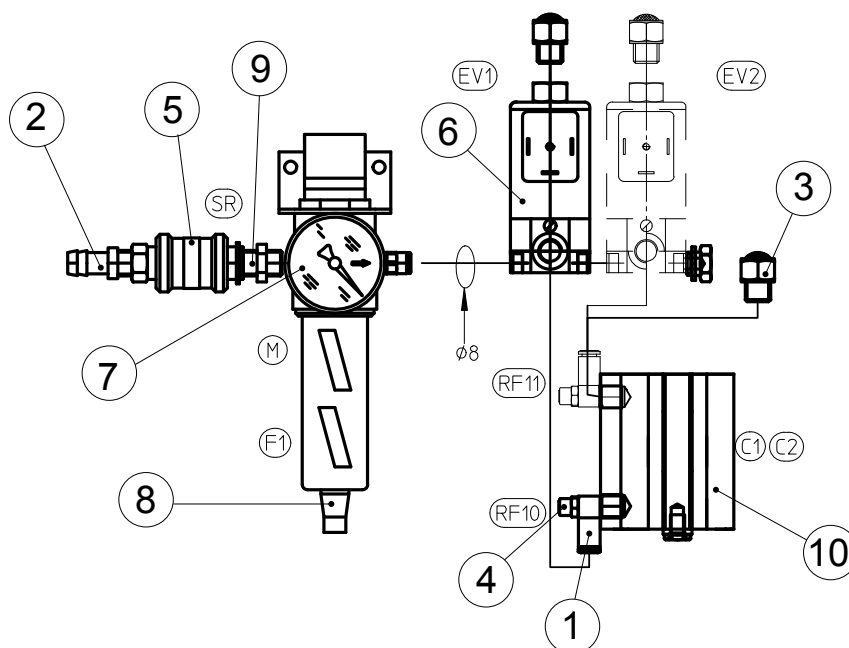


SCHEMA FUNZIONALE

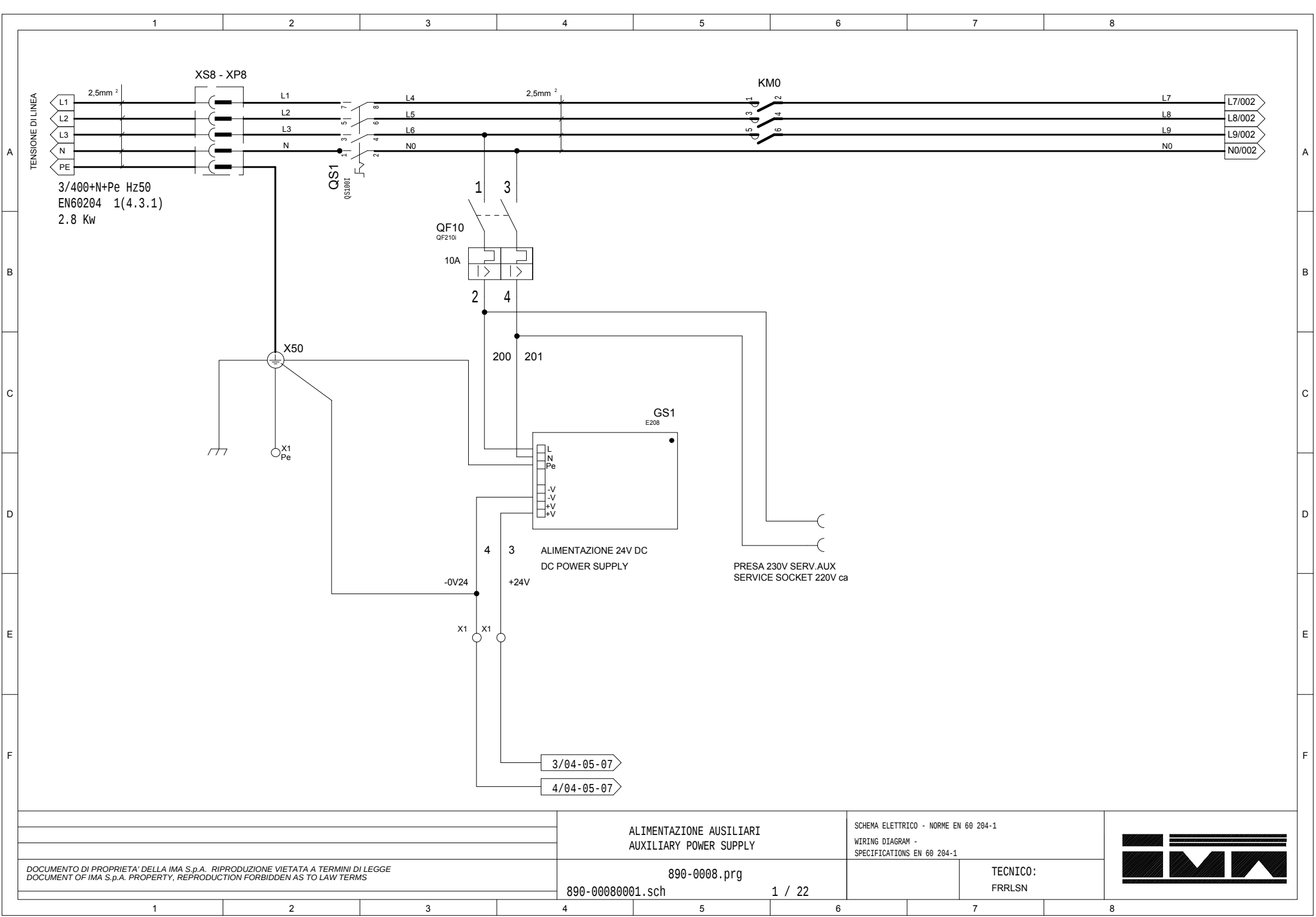
FUNCTIONAL DIAGRAM

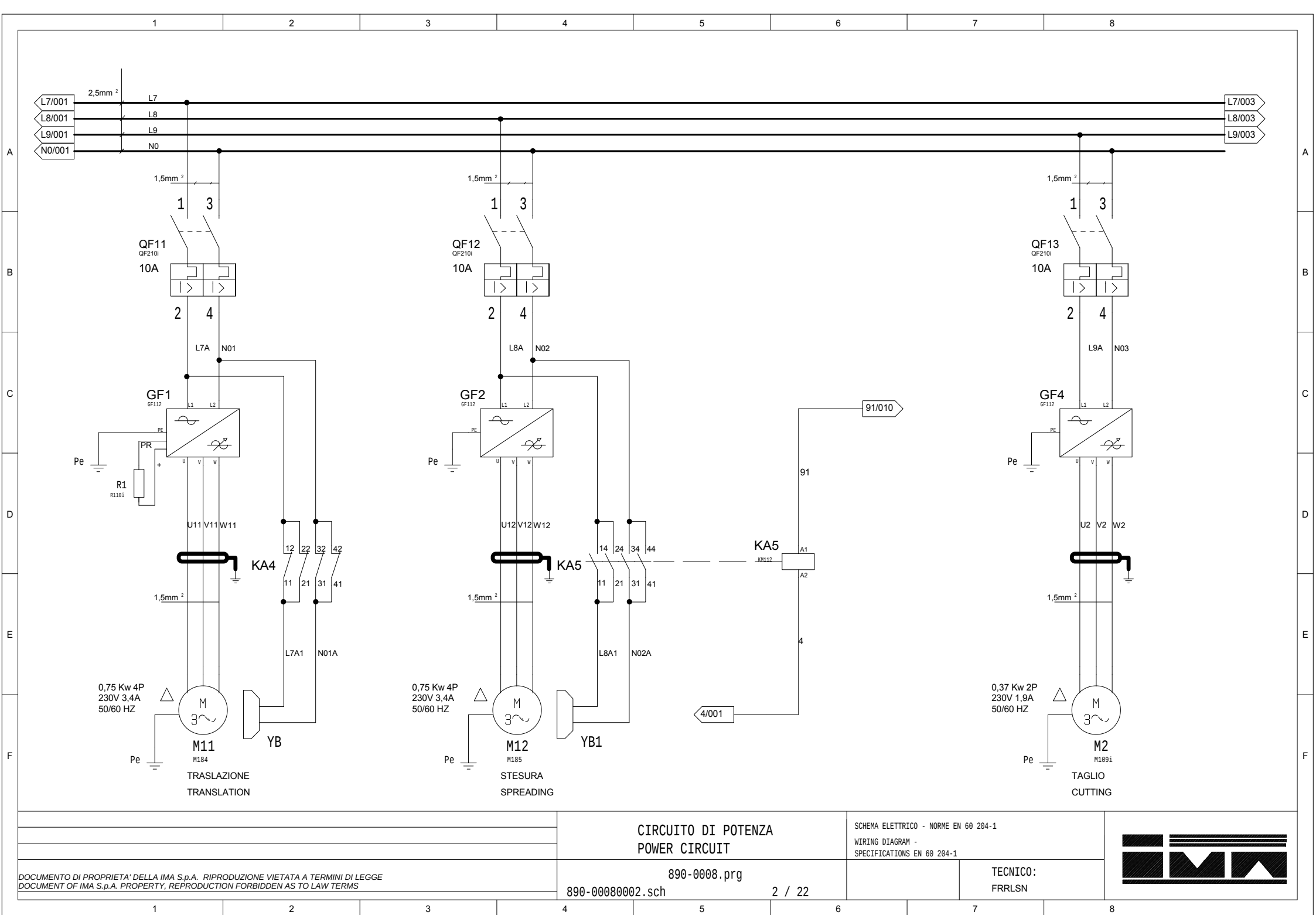


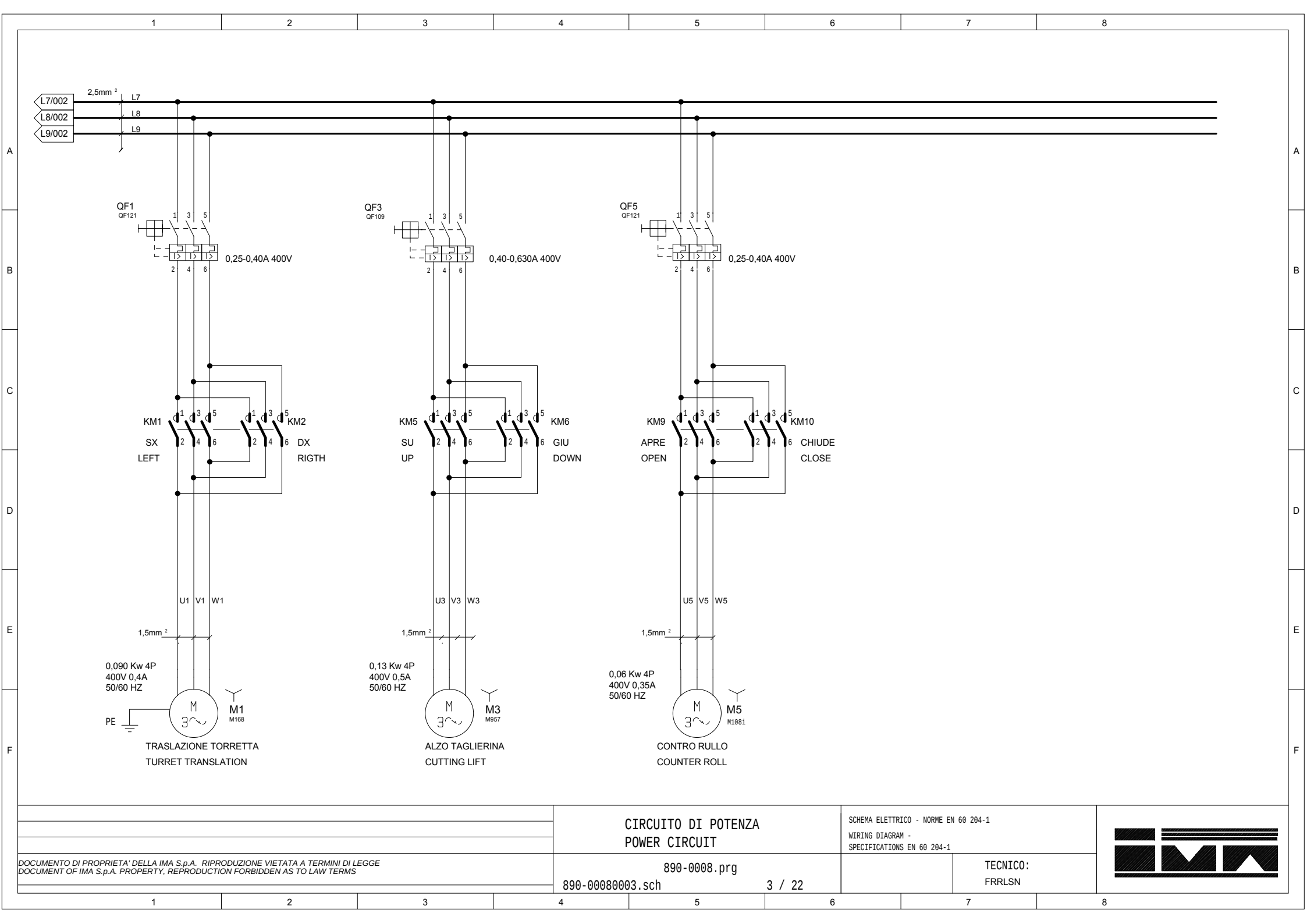
SIGLA SYMBOL	FUNZIONE	FUNCTION	
F1	FILTRO	FILTER	
RP	REGOLATORE DI PRESSIONE	PRESSURE ADJUSTEMENT	
M	MANOMETRO	PRESSURE GAUGE	
SR	SCARICO RAPIDO	RAPID EXHAUST	
C1-C2	CILINDRO	CYLINDER CART BLADE	
EV1	ELETTROVALVOLA APERTURA PALETTA	ELECTRO VALVE OPENING CLAMP	
EV2	ELETTROVALVOLA CHIUSURA PALETTA	ELECTRO VALVE CLOSING CLAMP	
RF10	REGOLATORE DI FLUSSO DISCESA CIL.	FLOW ADJUSTEMENT CYL. DOWN	
RF11	REGOLATORE DI FLUSSO SALITA CIL.	FLOW ADJUSTEMENT CYL. UP	
RF20	REGOLATORE DI FLUSSO DISCESA CIL.	FLOW ADJUSTEMENT CYL. DOWN	
RF21	REGOLATORE DI FLUSSO SALITA CIL.	FLOW ADJUSTEMENT CYL. UP	

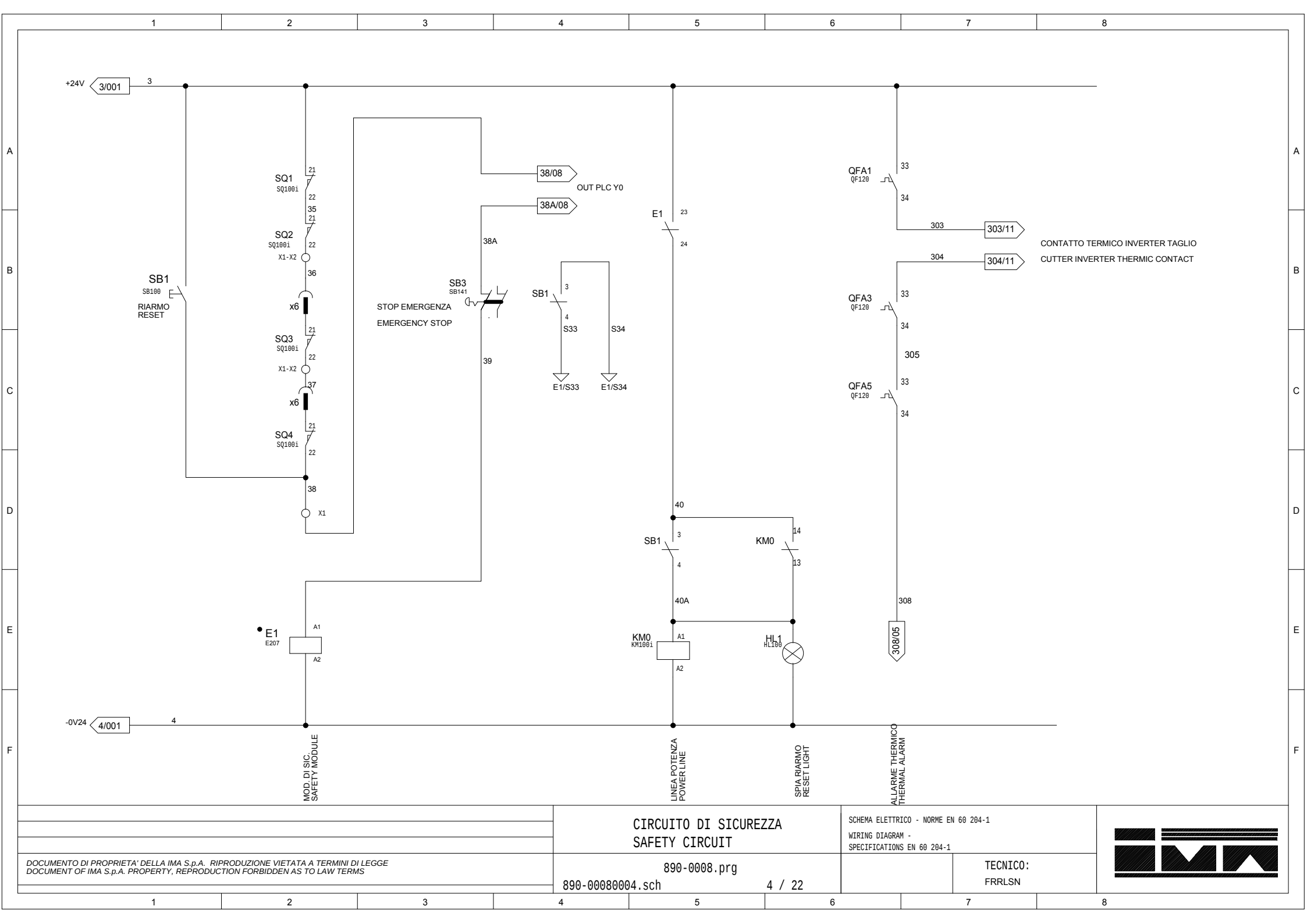


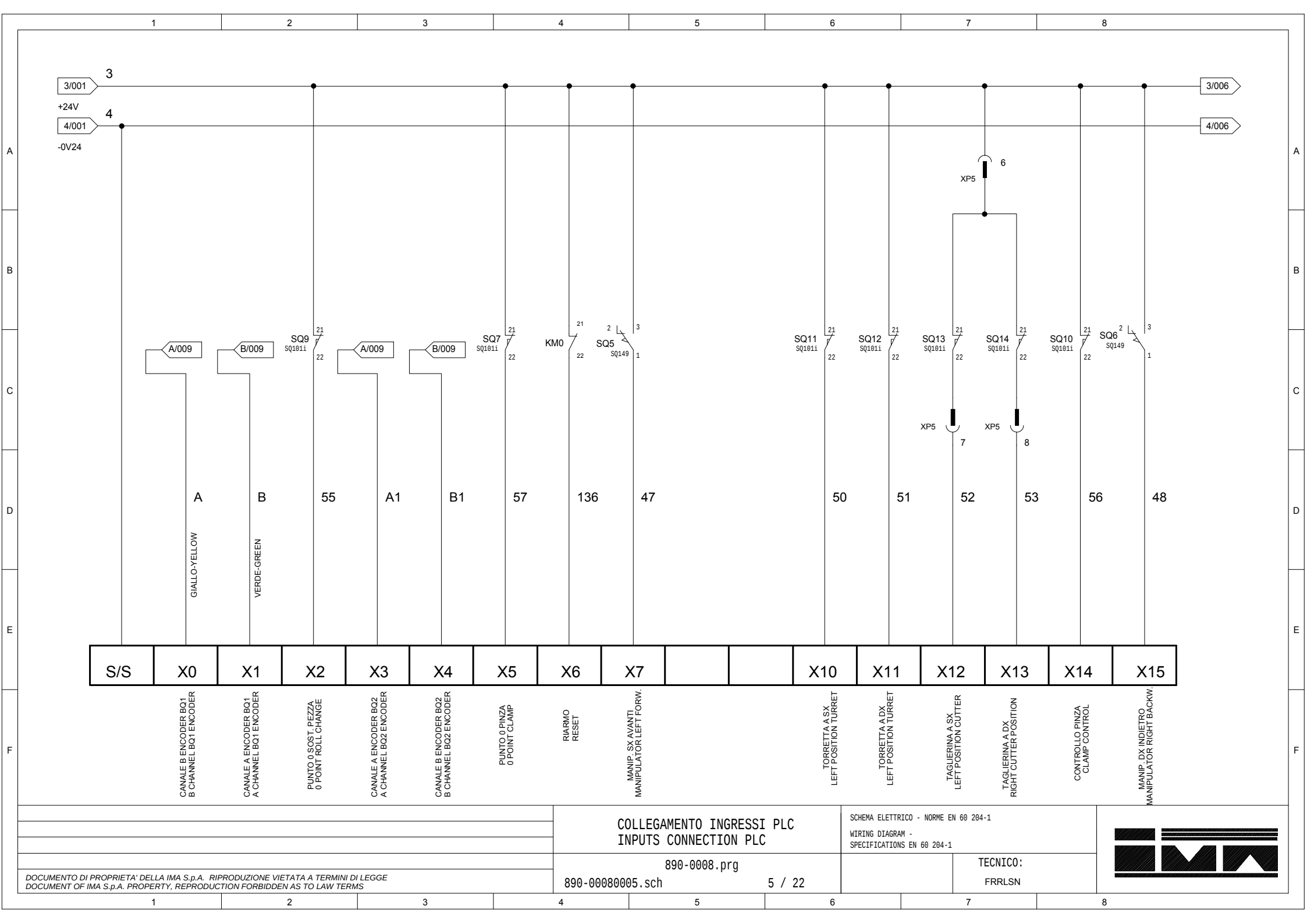
Pos.	Codice Code	Descrizione	Description	Q.tà
1	45.019.902	Raccordo orientabile 1/8"x4	Adjustable Junction 1/8"x4	1
2	45.030.104	Portagomma 1/4"x12	Grafting for rubber 1/8"x4	1
3	45.200.110	Silenziatore 1/8"	Silencer 1/8"	1
4	45.216.401	Regolatore di flusso	Flow regulator	1
5	45.336.101	Valvola azionamento manuale 1/4"	Manual valve 1/4"	1
6	45.430.360	Elettrovalvola 3 vie 1/8" 24V cc	Electro valve 3 ways 1/8" 24V dc	1
7	45.600.141	Manometro 1/8"	Pressure gauge 1/8"	1
8	45.600.200	Filtro riduttore incorporato 1/4"	Reducing filter 1/4"	1
9	50.019.102	Nipples 1/4"	Nipples 1/4"	1
10	5.918.46.021	Cilindro D.32x25	Cylinder D.32x25	1

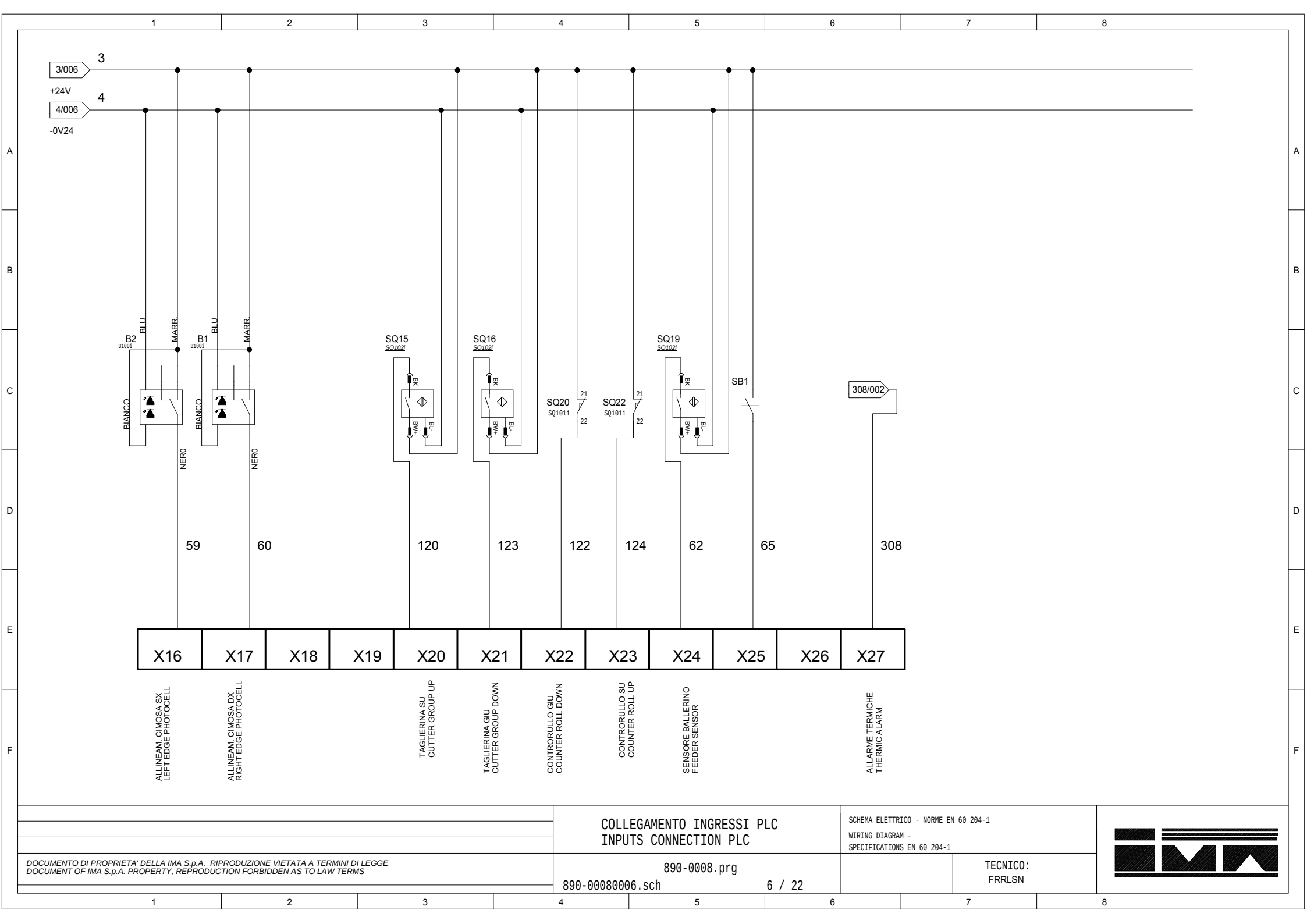


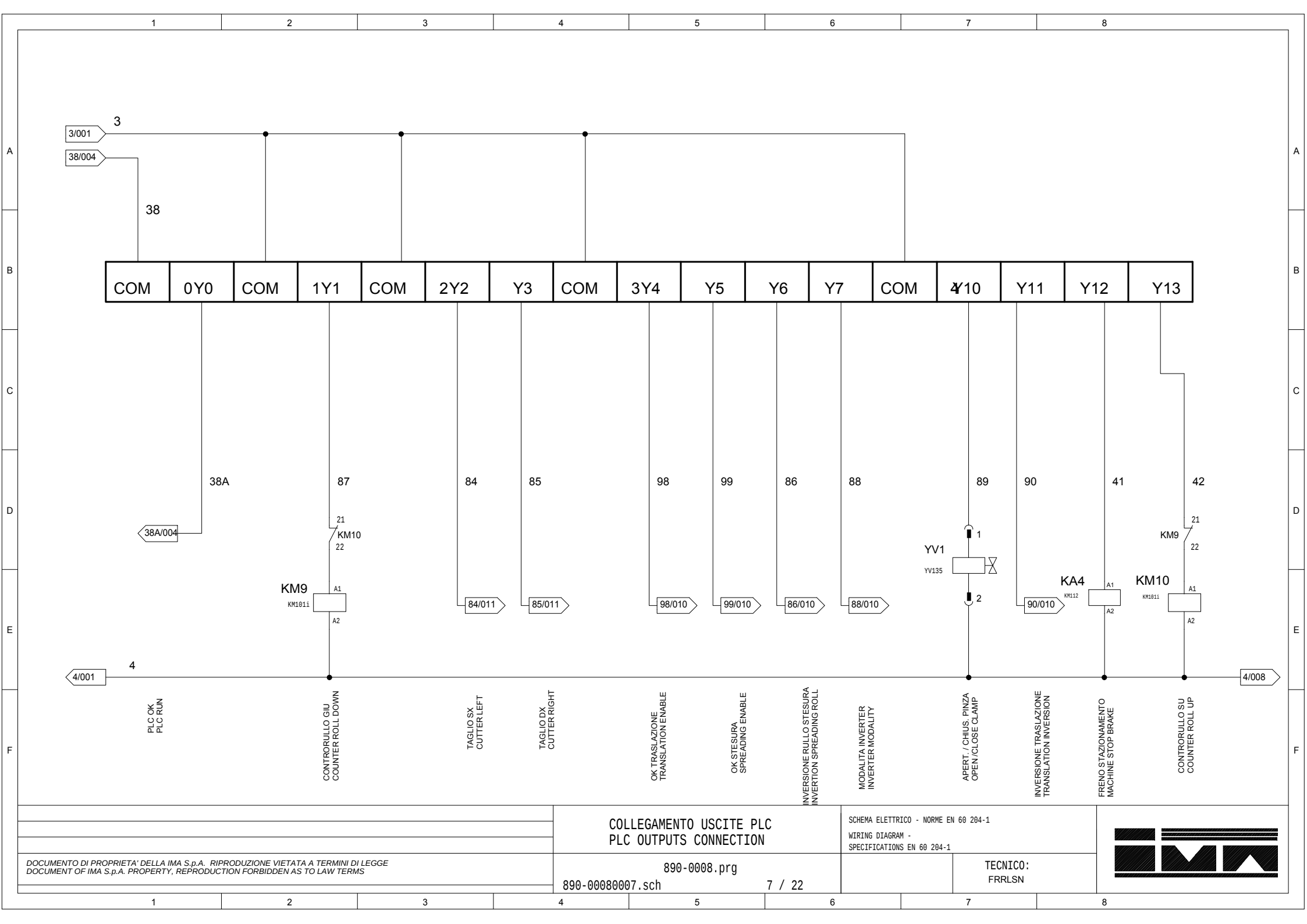


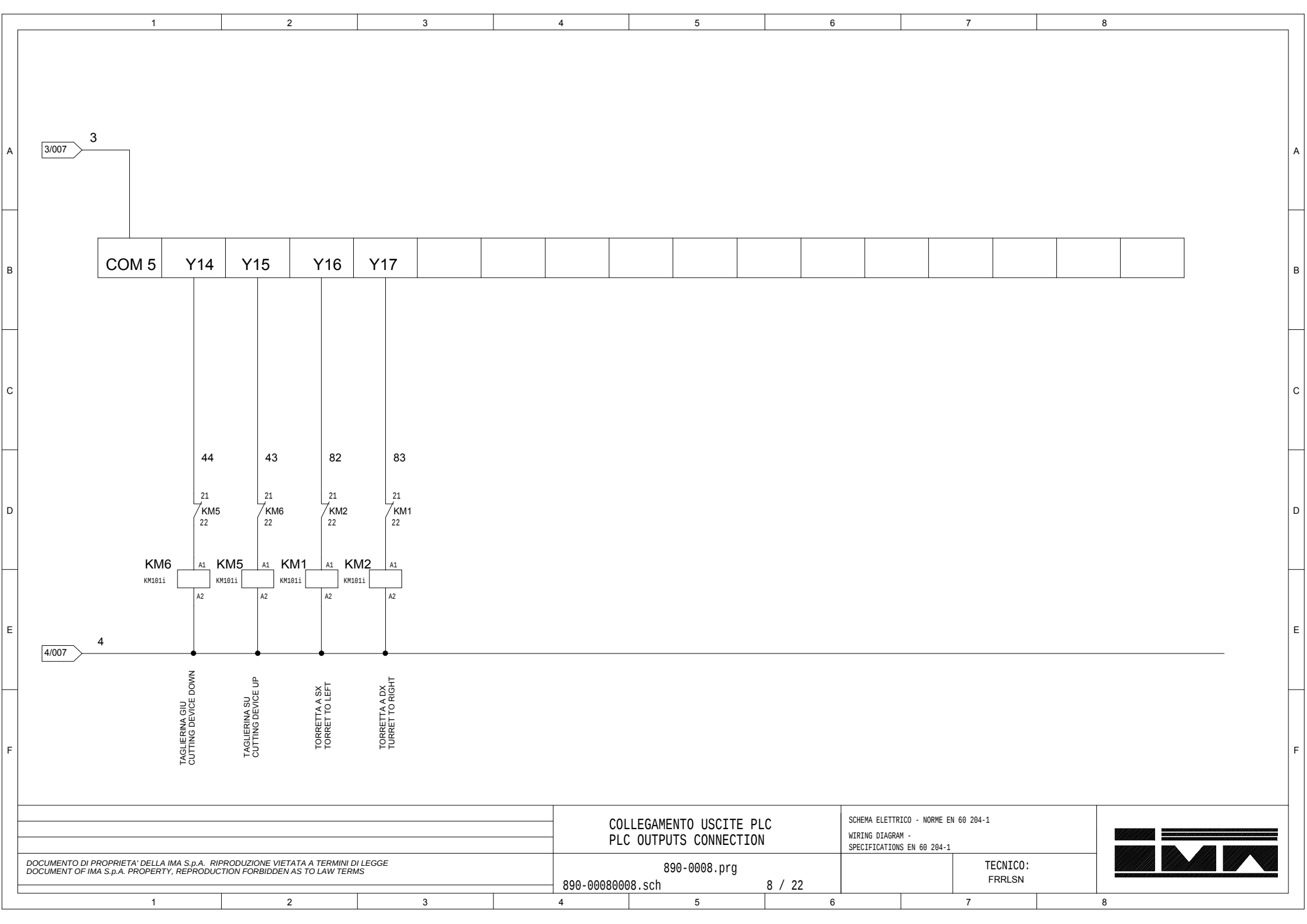




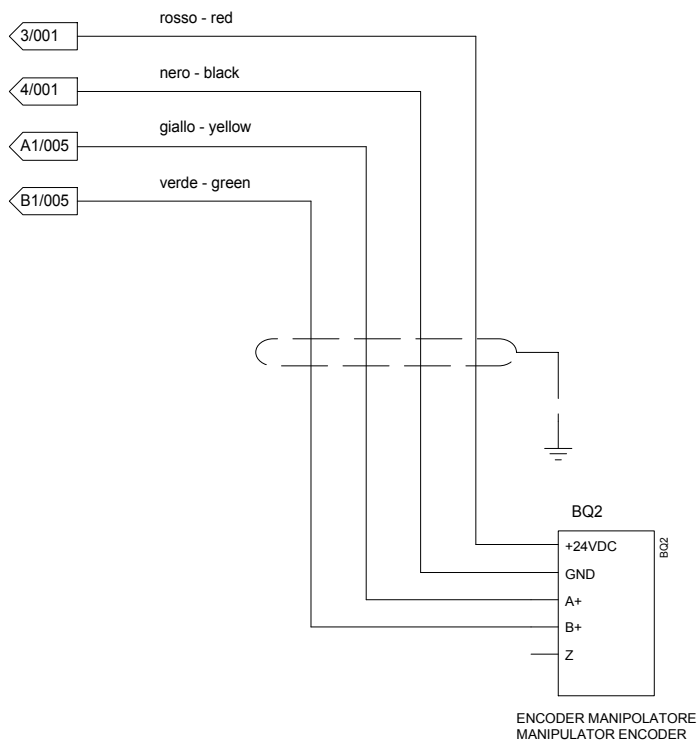
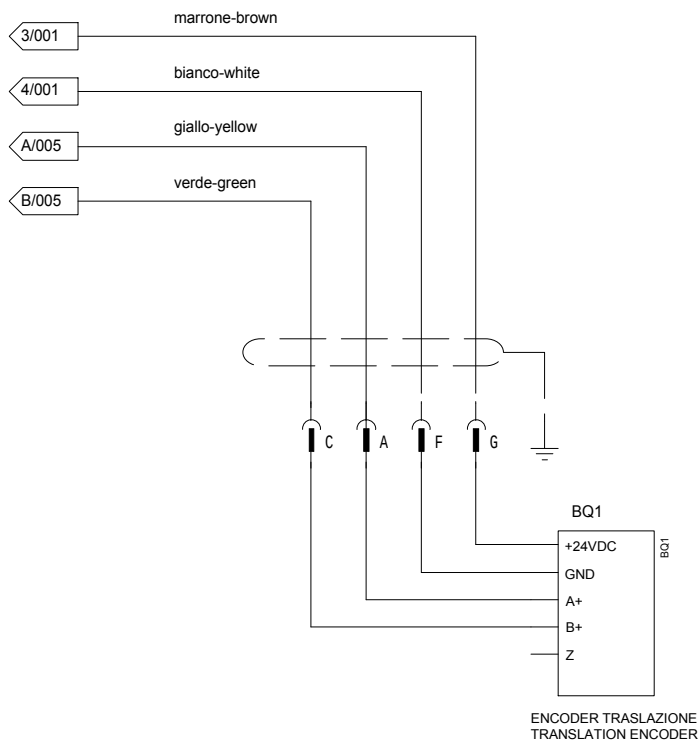


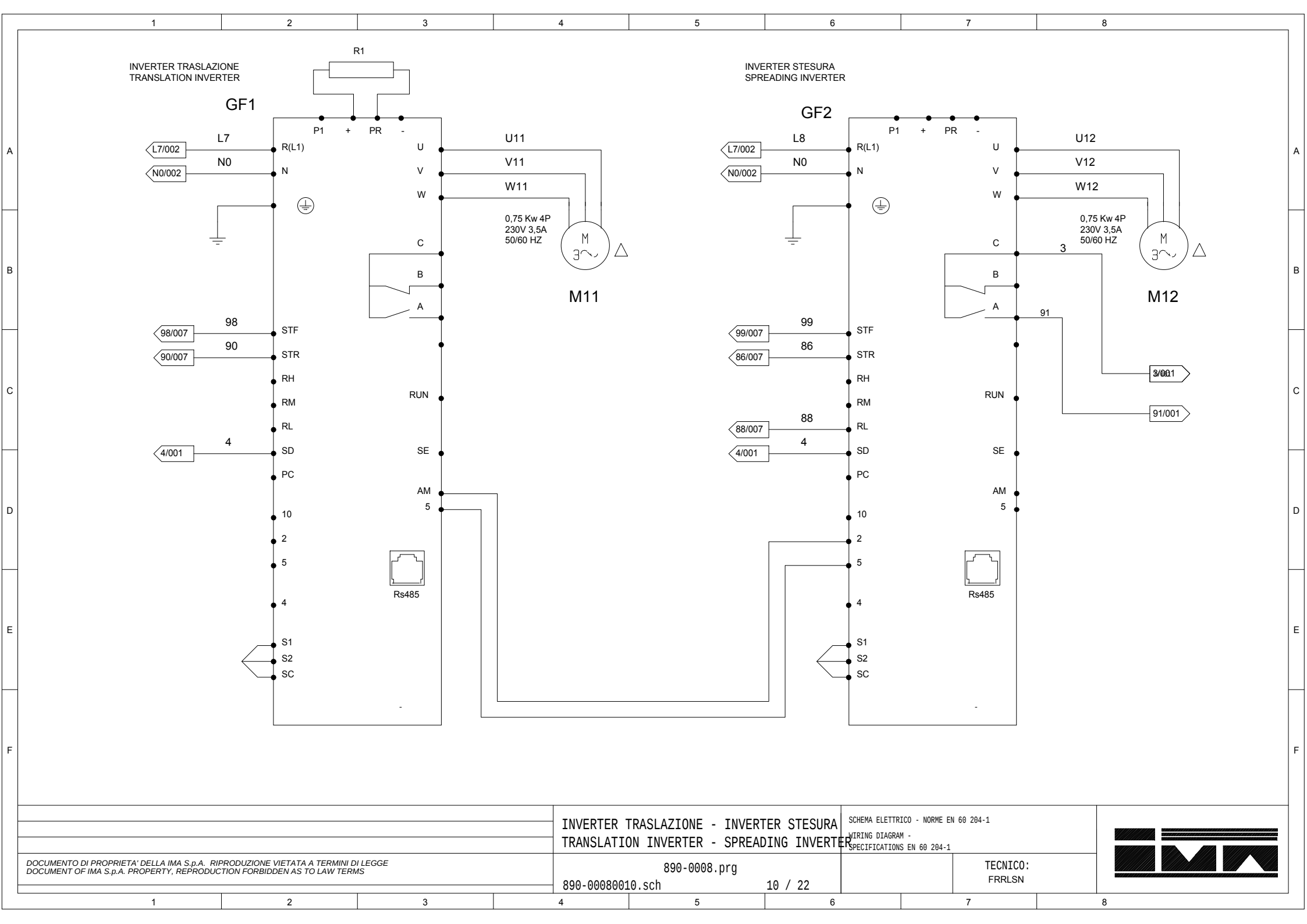


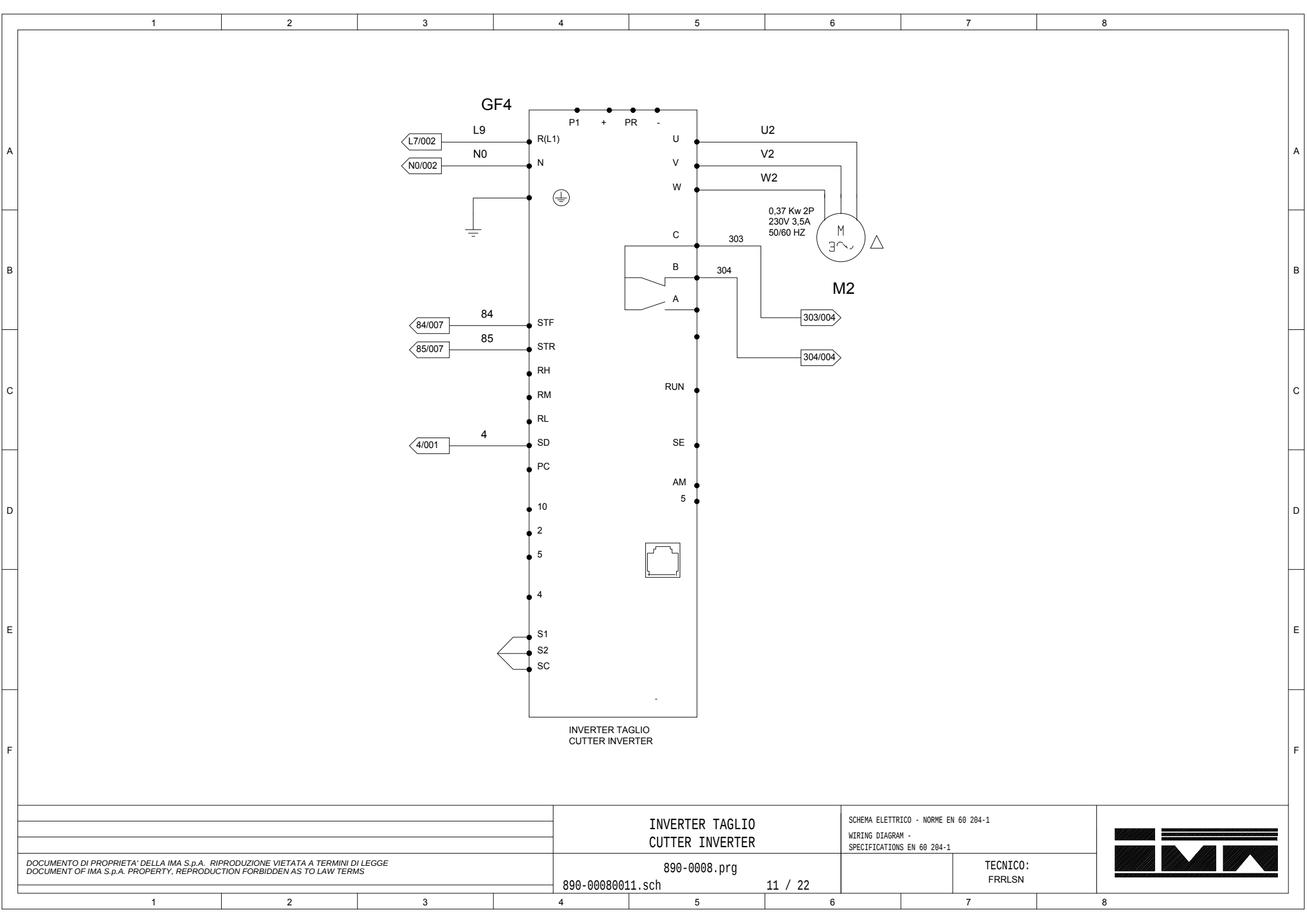


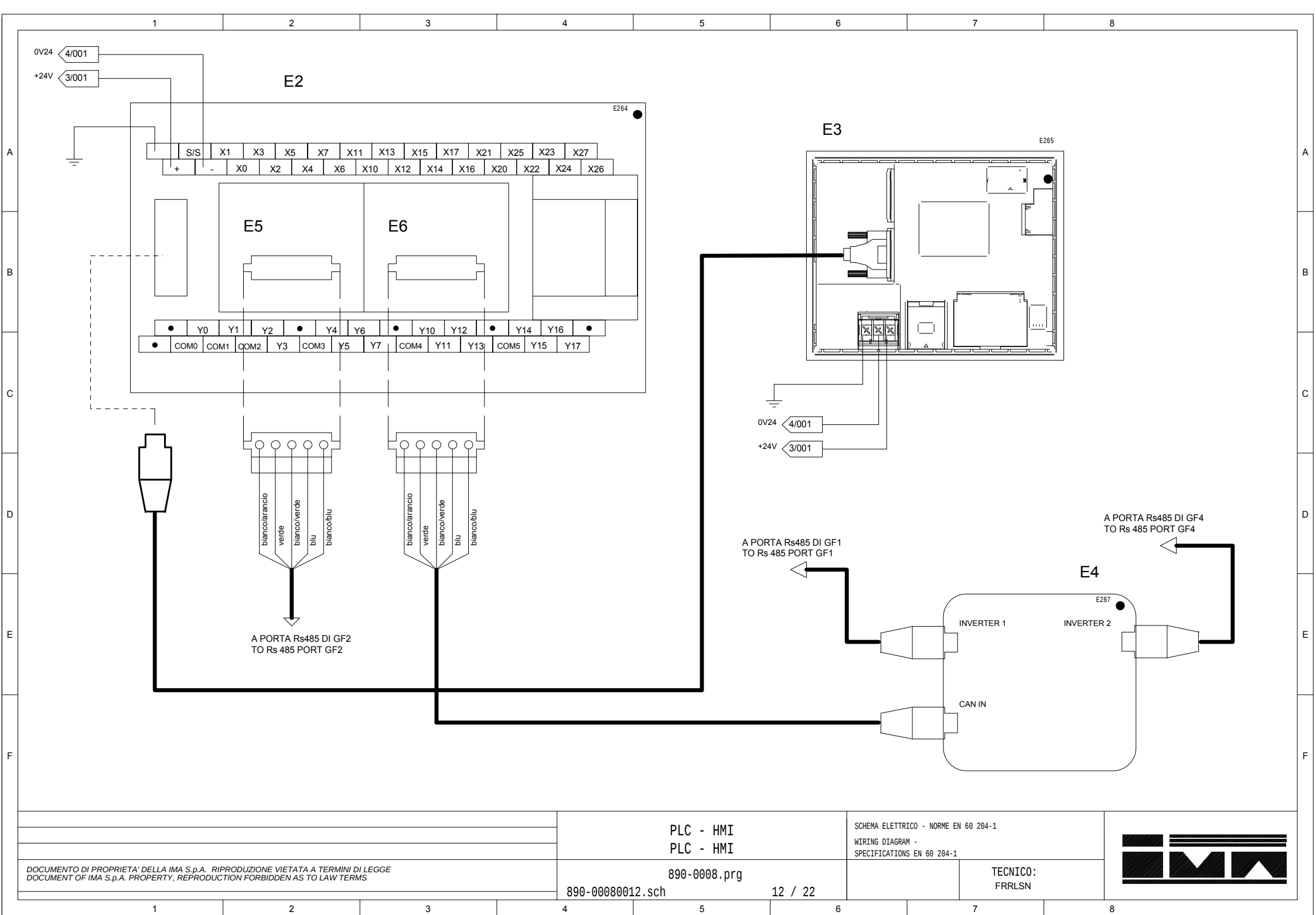


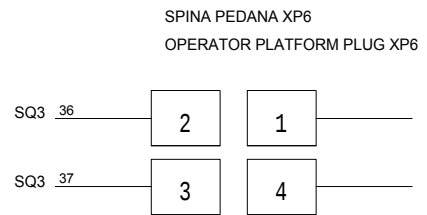
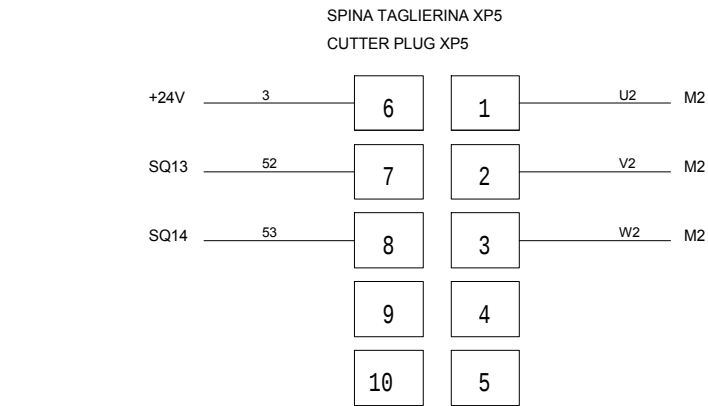
DOCUMENTO DI PROPRIETA' DELLA IMA S.p.A. RIPRODUZIONE VIETATA A TERMINI DI LEGGE DOCUMENT OF IMA S.p.A. PROPERTY, REPRODUCTION FORBIDDEN AS TO LAW TERMS				COLLEGAMENTO USCITE PLC PLC OUTPUTS CONNECTION			SCHEMA ELETTRICO - NORME EN 60 204-1 WIRING DIAGRAM - SPECIFICATIONS EN 60 204-1	
				890-0008.prg			TECNICO: FRRLSN	
				890-00080008.sch			8 / 22	

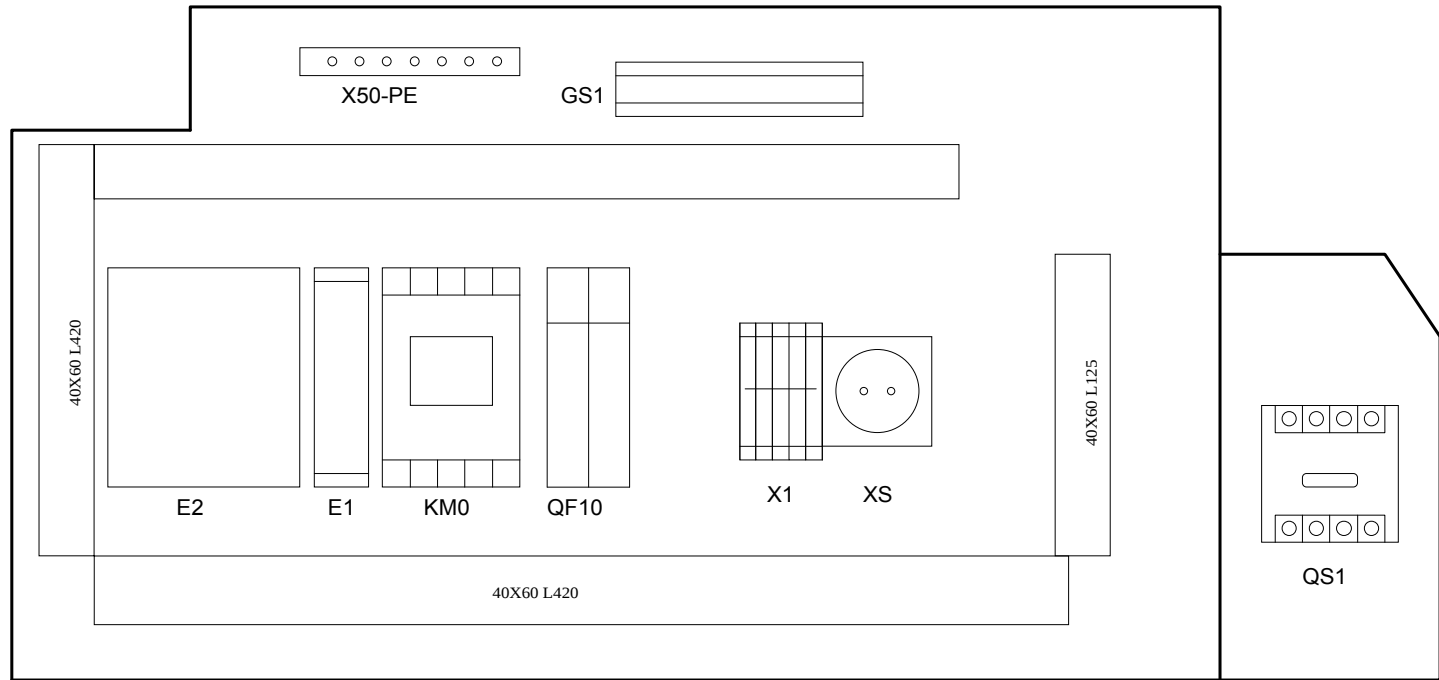


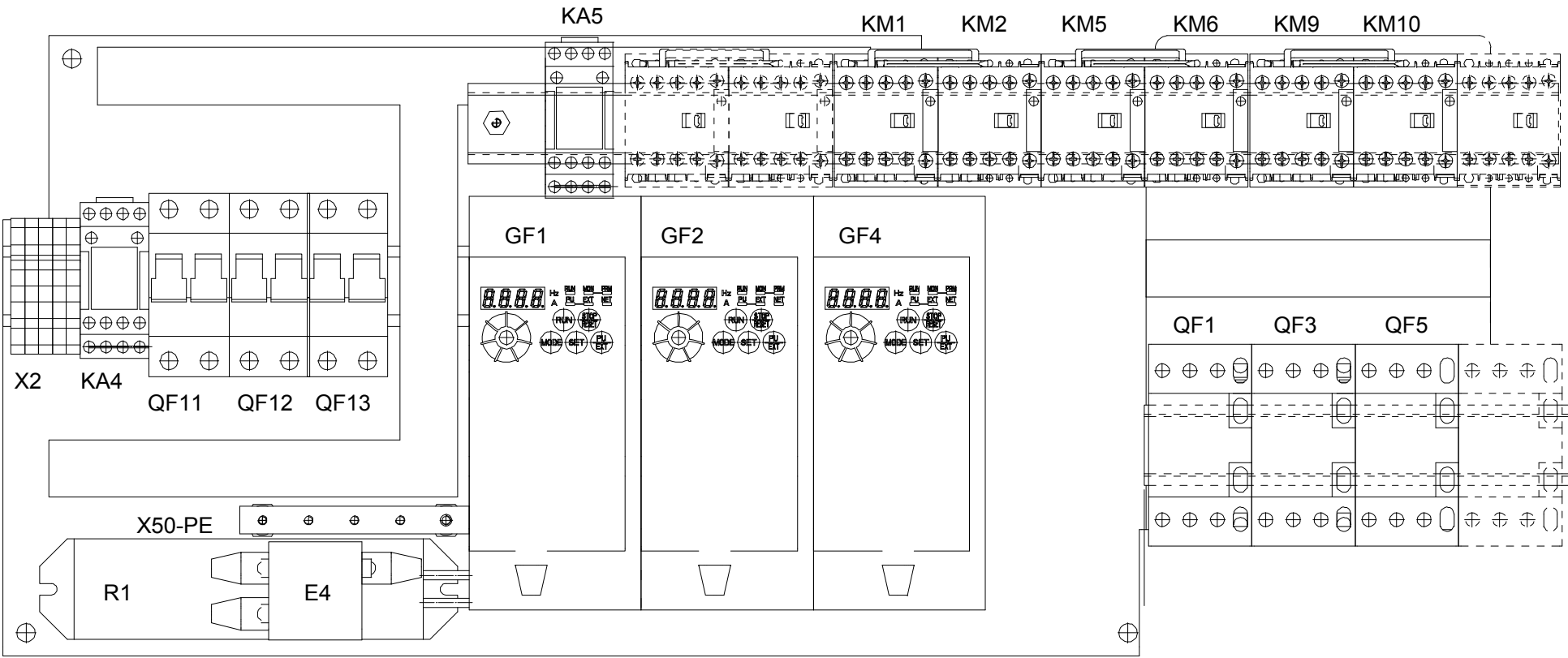




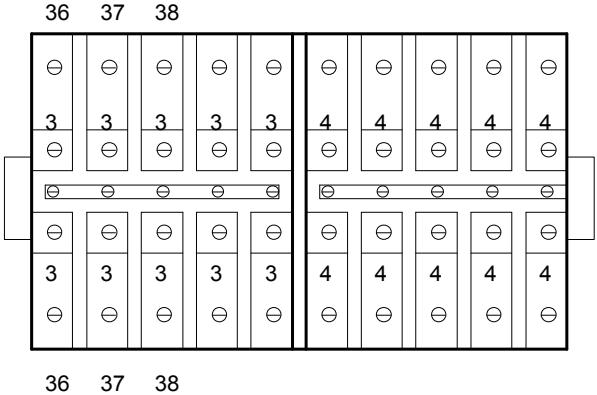




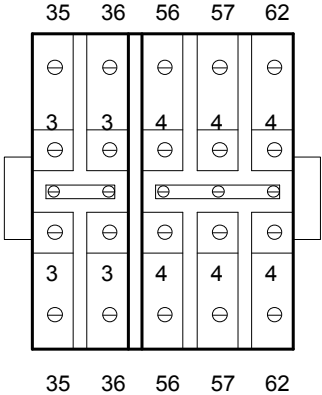




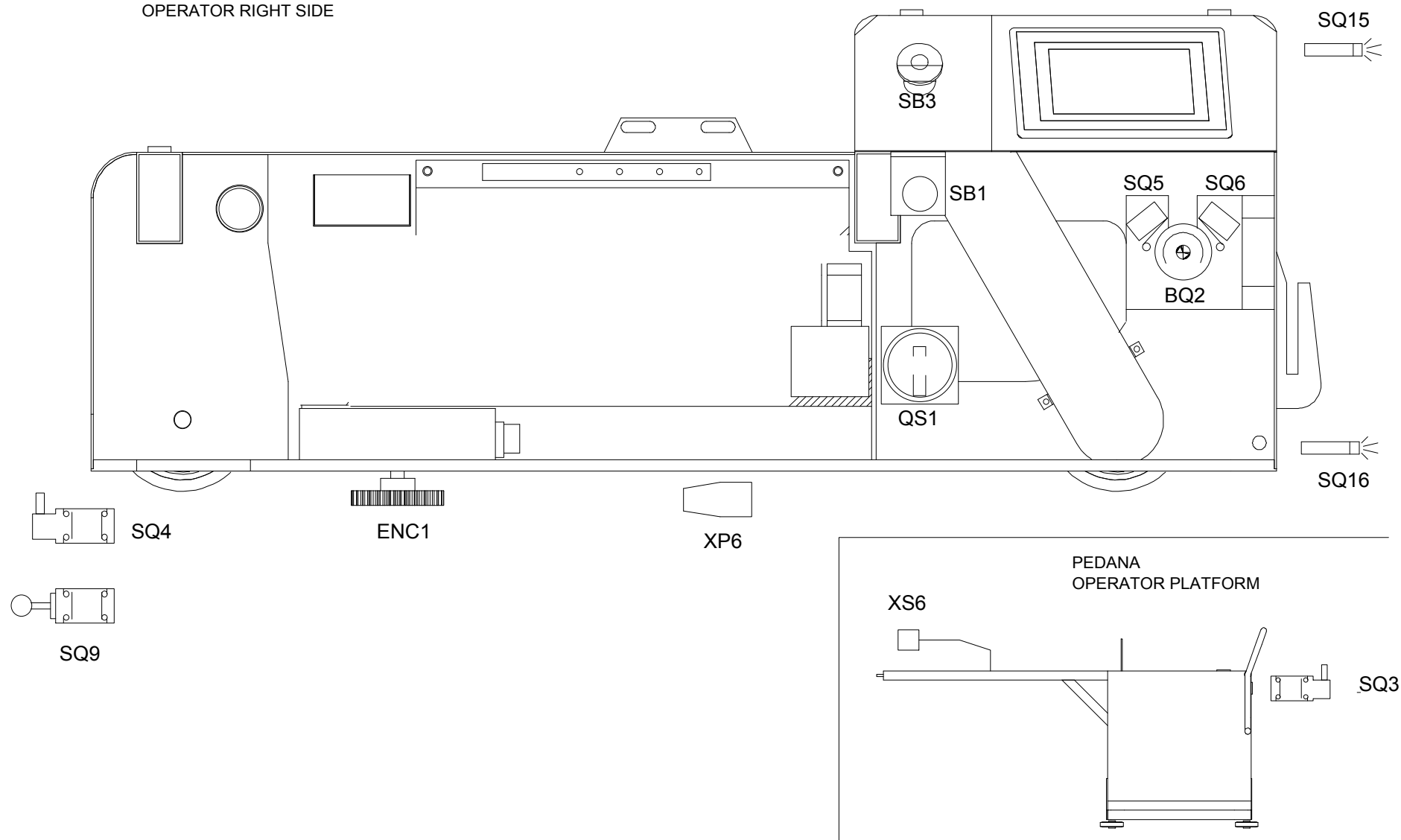
MORSETTIERA X1 LATO OPERATORE
X1 TERMINAL OPERATOR SIDE



MORSETTIERA X2 LATO POTENZA
X2 TERMINALS POWER SIDE



LATO DESTRO OPERATORE
OPERATOR RIGHT SIDE



DISLOCAZIONE COMPONENTI ELETTRICI LATO OPERATORE
ELECTRIC COMPONENTS DISLOCATION OPERATOR SIDE

SCHEMA ELETTRICO - NORME EN 60 204-1
WIRING DIAGRAM -
SPECIFICATIONS EN 60 204-1

DOCUMENTO DI PROPRIETA' DELLA IMA S.p.A. RIPRODUZIONE VIETATA A TERMINI DI LEGGE
DOCUMENT OF IMA S.p.A. PROPERTY, REPRODUCTION FORBIDDEN AS TO LAW TERMS

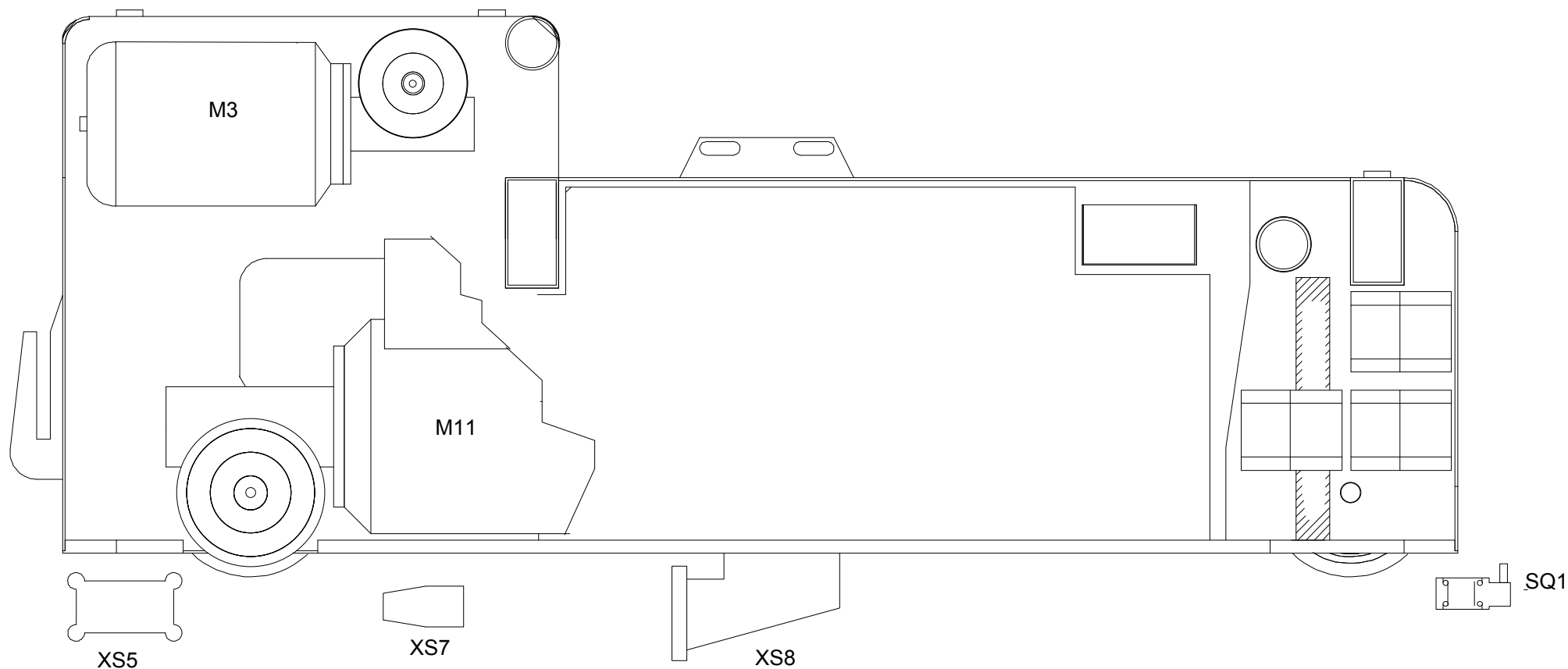
890-0008.prg
890-00080017.sch

17 / 22

TECNICO:
FRRLSN



LATO SINISTRO
LEFT SIDE



DISLOCAZIONE COMPONENTI ELETTRICI LATO POTENZA
ELECTRIC COMPONENTS DISLOCATION POWER SIDE

SCHEMA ELETTRICO - NORME EN 60 204-1
WIRING DIAGRAM -
SPECIFICATIONS EN 60 204-1

DOCUMENTO DI PROPRIETA' DELLA IMA S.p.A. RIPRODUZIONE VIETATA A TERMINI DI LEGGE
DOCUMENT OF IMA S.p.A. PROPERTY, REPRODUCTION FORBIDDEN AS TO LAW TERMS

890-0008.prg
890-00080018.sch

18 / 22

TECNICO:
FRRLSN



1

2

3

4

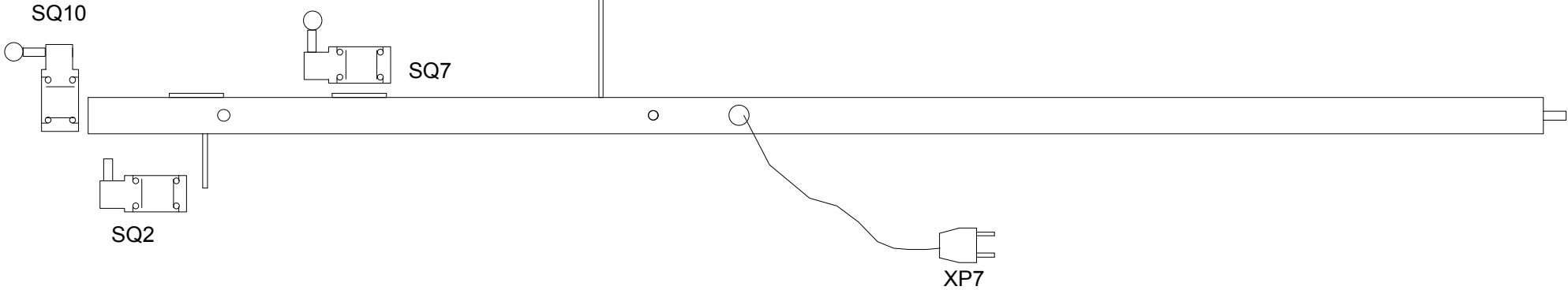
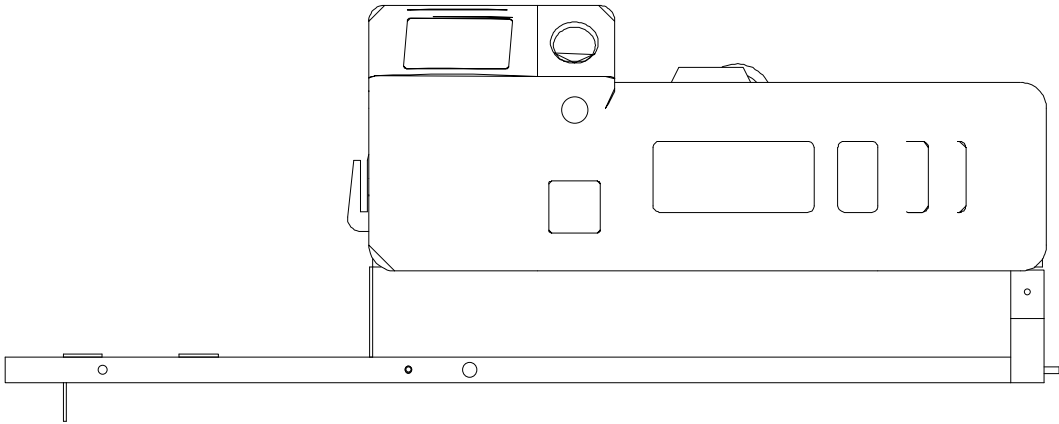
5

6

7

8

BARRA CONTROLLO PINZA
CLAMP BAR CONTROL



1

2

3

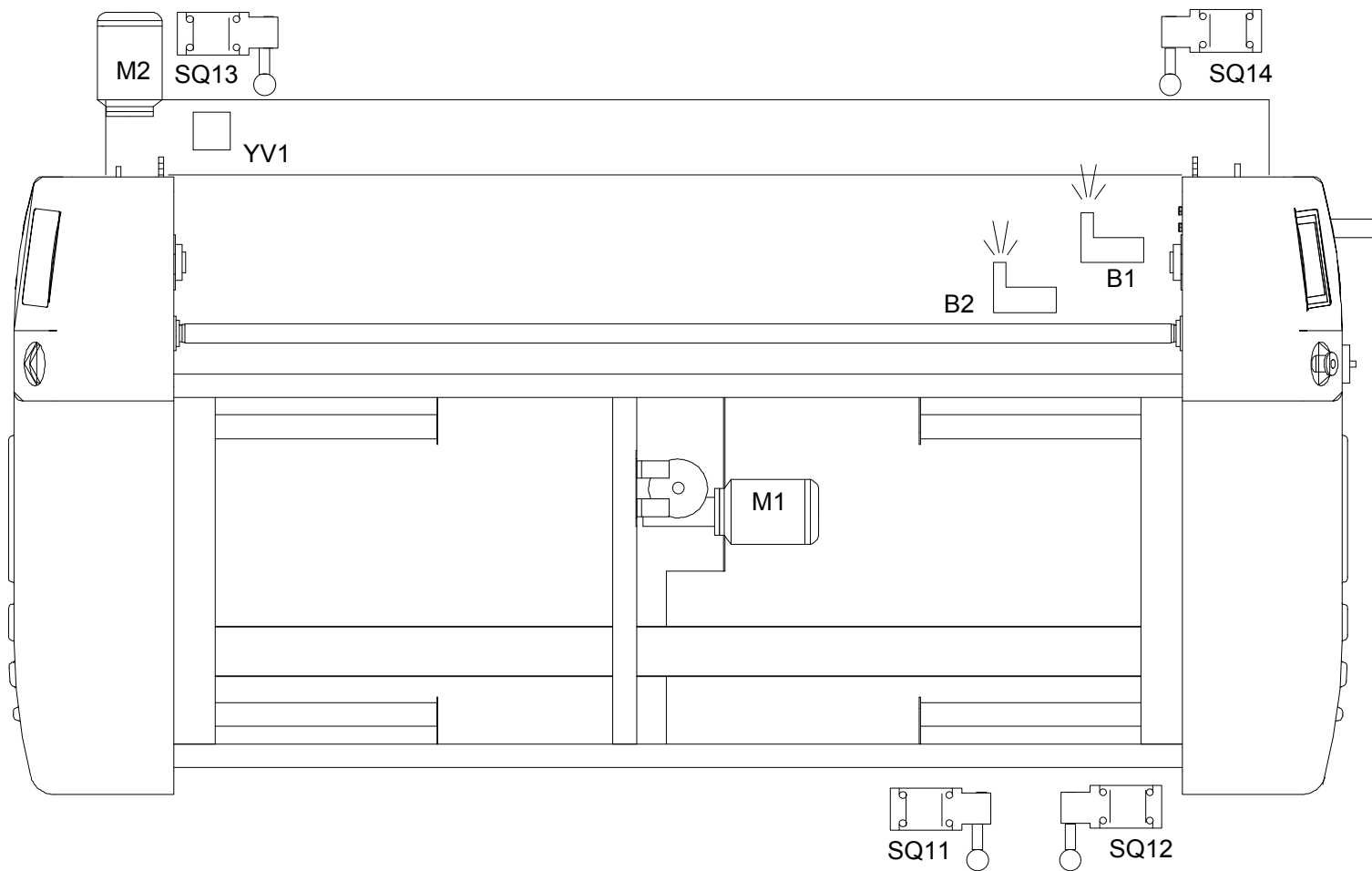
4

5

6

7

8



DISPOSIZIONE COMPONENTI ELETTRICI
ELECTRIC COMPONENT DISPOSITION

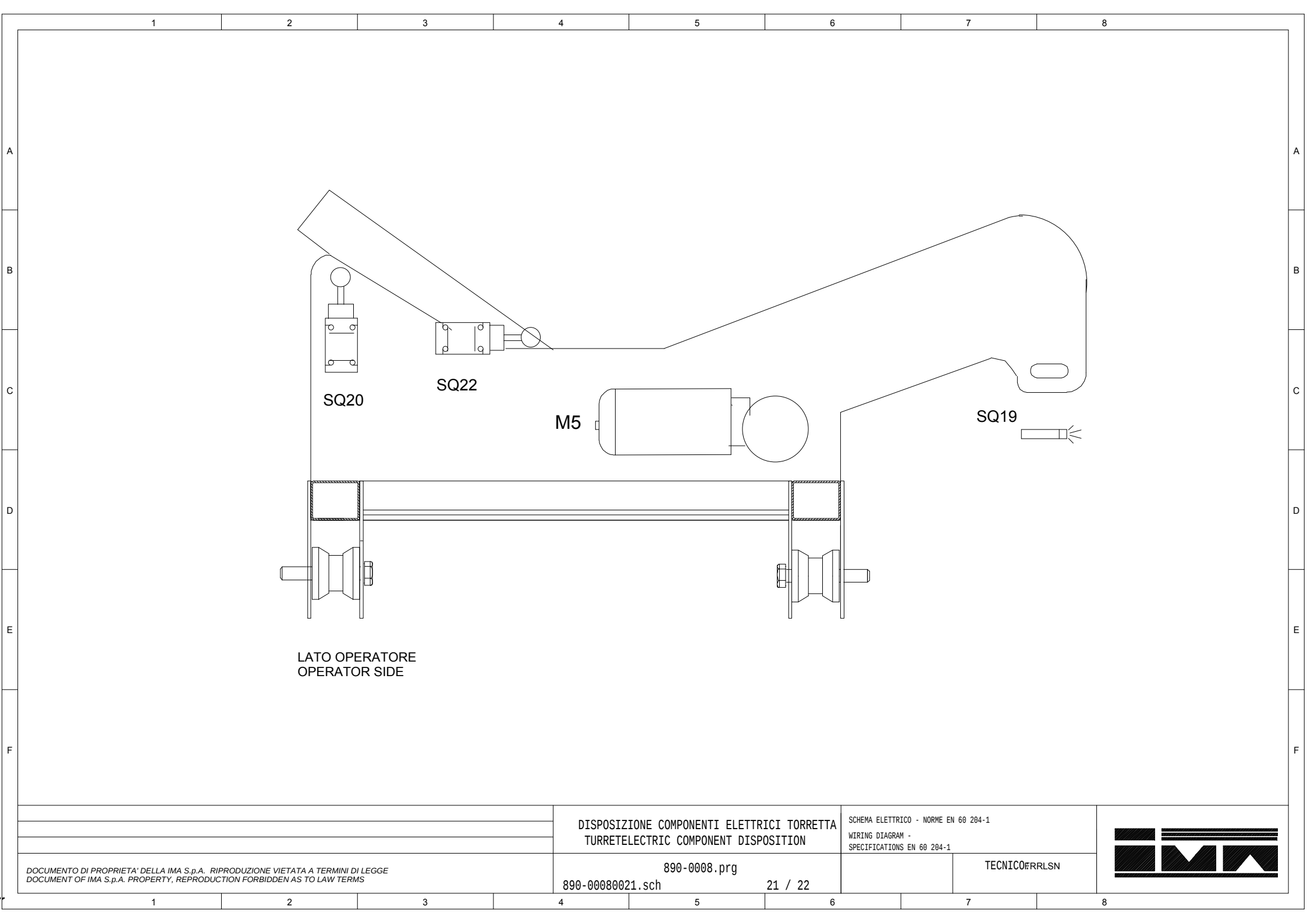
SCHEMA ELETTRICO - NORME EN 60 204-1
WIRING DIAGRAM -
SPECIFICATIONS EN 60 204-1

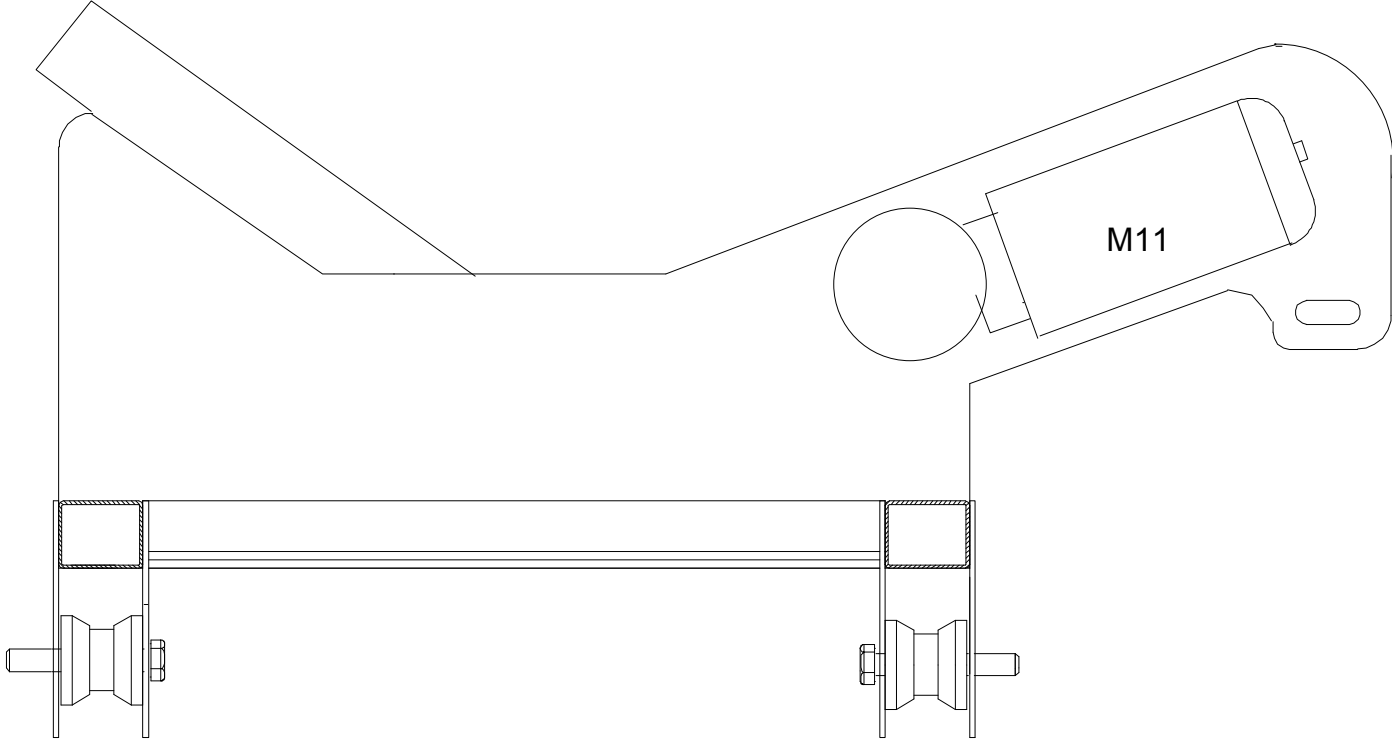


DOCUMENTO DI PROPRIETA' DELLA IMA S.p.A. RIPRODUZIONE VIETATA A TERMINI DI LEGGE
DOCUMENT OF IMA S.p.A. PROPERTY, REPRODUCTION FORBIDDEN AS TO LAW TERMS

890-0008.prg
890-00080020.sch 20 / 22

TECNICO:
FRRLSN





LATO OPPOSTO OPERATORE
OPERATOR OPPOSIT SIDE



		1		2		3		4		5		6		7		8	
SYMBOLS SIMBOLI		FUNZIONE		FUNCTION		FONCTION		FUNKTION		FUNCION							
B1		FOTOCELLULA CIMOSA		PHOTOCELL ALIGNEMENT TISSUE													
B2		FOTOCELLULA CIMOSA		PHOTOCELL ALIGNEMENT TISSUE													
BQ1		ENCODER TRASLAZIONE		ENCODER TRANSLATION													
BQ2		ENCODER MANIPOLATORE		ENCODER MANIPULATOR													
E1		MODULO DI SICUREZZA		SAFETY MODULE													
E2		CONTROLLORE PROGRAMMABILE		PROGRAMMABLE CONTROLLER													
E3		DISPLAY		DISPLAY													
GF1		INVERTER TRASLAZIONE		INVERTER TRANSLATION													
GF2		INVERTER STESURA		INVERTER SPREADING													
GF4		INVERTER TAGLIO		INVERTER CUTTING													
GS1		ALIMENTATORE 24V DC		POWER SUPPLY 24V													
HL1		LAMPADA RIARMO		LAMP RESET													
KA4		RELE FRENO ELETTROMAGNETICO		ELECTROMAGNETIC BRAKE RELAY													
KM0		CONTATTORE LINEA		LINE CONTACTOR													
KM1-2		TELEINVERTITORE TORRETTA		REVERSING CONTACTOR TURRET													
KM5-6		TELEINVERTITORE ALZO TAGLIERINA		REVERSING CONTACTOR CUTTER LIFTING													
KM9-10		TELEINVERTITORE CONTRORULLO		REVERSING CONTACTOR COUNTER-ROLL													
KM11/12		TELEINVERTITORE CARICO PEZZA		REVERSING CONTACTOR LOAD ROLL													
M1		MOTORE TORRETTA		MOTOR TURRET													
M11		MOTORE DI TRASLAZIONE CARRO		MOTOR TRANSLATION CART													
M12		MOTORE DI STESURA		MOTORE SPREADING													
M2		MOTORE TAGLIO		MOTOR CUTTING													
M3		MOTORE ALZO TAGLIERINA		MOTOR CUTTING LIFTING													
M5		MOTORE CONTRORULLO		MOTOR COUNTER-ROLL													
M6		MOTORE CARICO PEZZA		MOTOR LOAD ROLL													
QF1		RELE TERMICO MOTORE M1		RELAY THERMAL MOTOR M1													
QF10		MAGNETOTERMICO PROTEZIONE GS1		MAGNETO THERMIC SWITCH GS1 PROTECTION													
						LEGENDA COMPONENTI ELETTRICI ELECTRIC COMPONENTS LEGEND						SCHEMA ELETTRICO - NORME EN 60 204-1 WIRING DIAGRAM - SPECIFICATIONS EN 60 204-1					
DOCUMENTO DI PROPRIETA' DELLA MACPI S.p.A. RIPRODUZIONE VIETATA A TERMINI DI LEGGE DOCUMENT OF MACPI S.p.A. PROPERTY, REPRODUCTION FORBIDDEN AS TO LAW TERMS						890-0008.P00 1 / 2								TECNICO:			
1		2		3		4		5		6		7		8			

		1	2	3	4	5	6	7	8
A	SYMBOLS SIMBOLI	FUNZIONE	FUNCTION	FONCTION	FUNKTION	FUNCION			
	QF11	INTERRUTTORE MAGNETICO PROTEZIONE GF1	MAGNETO-THERMIC SWITCH GF1 PROTECTION						
	QF12	INTERRUTTORE MAGNETICO PROTEZIONE GF2	MAGNETO-THERMIC SWITCH GF2 PROTECTION						
	QF13	INTERRUTTORE MAGNETICO PROTEZIONE GF4	MAGNETO-THERMIC SWITCH GF4 PROTECTION						
	QF3	RELE TERMICO MOTORE M3	RELAY THERMAL MOTOR M3						
	QF6	RELE TERMICO MOTORE M6	RELAY THERMAL MOTOR M6						
B	QS1	INTERRUTTORE BLOCCO PORTA	INTERRUTTORE BLOCCO PORTA						
	R1	POTENZIOMETRO MANIPOLATORE	MANIPULATOR POTENTIOMETER						
	SB1	PULSANTE DI RIARMO	RESET PUSH BUTTON						
	SB3	PULSANTE STOP EMERGENZA	PUSH BUTTON STOP EMERGENCY						
C	SQ1	INTERRUTTORE BARRIERA DI SICUREZZA	SAFETY SWITCH BARRIER						
	SQ10	FINECORSA CONTROLLO PINZA	CONTROL CLAMP LIMIT SWITCH						
	SQ11	FINECORSA TORRETТА A SX	LIMIT SWITCH TURRET LEFT SIDE						
	SQ12	FINECORSА TORRETТА A DX	LIMIT SWITCH TURRET RIGHT SIDE						
	SQ13	FINECORSА CARRELLO DI TAGLIO A SX	LIMIT SWITCH CUTTING CART LEFT SIDE						
	SQ14	FINECORSА CARRELLO DI TAGLIO A DX	LIMIT SWITCH CUTTING CART RIGHT SIDE						
D	SQ15	FINECORSА MAGNETICO TAGLIERINA SU	MAGNETIC LIMIT SWITCH CUTTING UP						
	SQ16	FINECORSА MAGNETICO TAGLIERINA GIU	MAGNETIC LIMIT SWITCH CUTTING DOWN						
	SQ19	INTERRUTTORE MAGNETICO BALLERINO	MAGNETIC SWITCH OVERFEEDER BAR						
	SQ2	INTERRUTTORE BARRIERA DI SICUREZZA	SAFETY SWITCH BARRIER						
	SQ20	FINECORSА CONTRORULLO GIU	LIMIT SWITCH COUNTER ROLL DOWN						
E	SQ22	FINECORSА CONTRORULLO SU	LIMIT SWITCH COUNTER ROLL UP						
	SQ3	INTERRUTTORE BARRIERA DI SICUREZZA	SAFETY SWITCH BARRIER						
	SQ4	INTERRUTTORE BARRIERA DI SICUREZZA	SAFETY SWITCH BARRIER						
	SQ5	MICROINTERRUTTORE MANIPOLATORE AVANTI SX	MICROSWITCH MANIPULATOR FORWARD LEFT						
	SQ6	MICROINTERRUTTORE MANIPOLATORE INDIETRO DX	MICROSWITCH MANIPULATOR BACKWARDS RIGHT						
F	SQ7	FINECORSА PUNTO ZERO PINZA	LIMIT SWITCH ZERO POINT CLAMP						
	SQ9	FINECORSА PUNTO ZERO SOSTITUZIONE PEZZA	LIMIT SWITCH ZERO POINT ROLL CHANGE						
	YV1	ELETTROVALVOLA APERTURA/CHIUSURA PINZA	ELECTROVALVE OPEN/CLOSE CLAMP						
				LEGENDA COMPONENTI ELETTRICI ELECTRIC COMPONENTS LEGEND		SCHEMA ELETTRICO - NORME EN 60 204-1 WIRING DIAGRAM - SPECIFICATIONS EN 60 204-1			
				890-0008.prg		TECNICO:			
DOCUMENTO DI PROPRIETA' DELLA MACPI S.p.A. RIPRODUZIONE VIETATA A TERMINI DI LEGGE DOCUMENT OF MACPI S.p.A. PROPERTY, REPRODUCTION FORBIDDEN AS TO LAW TERMS				890-0008.P01 2 / 2					
		1	2	3	4	5	6	7	8

PROGETTO - PROJECT :890-0008.prg

SIGLA SIGNATURE	FG./COL./RIGA SH./COL./ROW	POSTO INST. INST. PLACE	Q.TA' Q.TY	DESCRIZIONE DESCRIPTION	CODICE RICAMBI SPARE PARTS CODE	CODICE COSTRUTTORE COSTR. CODE	DATI TECNICI TECHNICAL DATA	TIPO TYPE
B1	6 /1 /C		1	FOTOCCELLULA 90° NO/NC REGOL. PHOTOCELL 90° NO/NC ADJ.	36.060.665	OMRON		B100i
			1	CONNETTORE PER FOTOCCELLULA PHOTOCELL CONNECTOR	36.060.666	OMRON		E241
B2	6 /1 /C		1	FOTOCCELLULA 90° NO/NC REGOL. PHOTOCELL 90° NO/NC ADJ.	36.060.665	OMRON		B100i
			1	CONNETTORE PER FOTOCCELLULA PHOTOCELL CONNECTOR	36.060.666	OMRON		E241
BQ1	9 /3 /D		1	ENCODER 100 IMP./ GIRO ENCODER 100 IMP. / RPM	5.890.55.100	LIKA		BQ1
BQ2	9 /7 /D		1	ENCODER 4096 IMP. / GIRO ENCODER 4096 IMP. / RPM	36.890.100			BQ2

PROGETTO - PROJECT :890-0008.prg

SIGLA SIGNATURE	FG./COL./RIGA SH./COL./ROW	POSTO INST. INST. PLACE	Q.TA' Q.TY	DESCRIZIONE DESCRIPTION	CODICE RICAMBI SPARE PARTS CODE	CODICE COSTRUTTORE COSTR. CODE	DATI TECNICI TECHNICAL DATA	TIPO TYPE
E1	4 /2 /E		1	MODULO DI SICUREZZA PER EMERGENZA E CONTROLLO FINECORSA SAFETY MODULE FOR POSITION SWITCH END EMERGENCY CONTROL	60.804.626	CS AR-20		E207
E2	12 /4 /A		1	CONTROLLORE PROGRAMMABILE 24 INGRESSI 16 USCITE PROGRAMMABLE CONTROLLER 24 INPUT 16 OUTPUT	36.865.109	MITSUBISCHI FX3g		E264
			2	MODULO RS485 RS 485 MODULE	36.865.110	MITSUBISCHI		E264A
E3	12 /7 /A		1	HMI 5.7" T/S TFT HMI 5.7" T/S TFT	36.865.115	MITSUB. GOT 1000		E265
E4	12 /8 /E		1	RIPARTITORE BUS 4 VIE BUS 4 WAYS	36.865.111	MITSUBISHI		E267
GF1	2 /1 /C		1	INVERTER 0,75 Kw 230 MONOFASE V 50-60 Hz FREQUENZA USCITA 0 - 400 Hz INVERTER 0,75 Kw 230 SINGLE PHASE V 50-60 Hz OUTPUT FREQUENCY 0 - 400 Hz	36.865.112	MITSUBISCHI FR-D700		GF112

PROGETTO - PROJECT :890-0008.prg

SIGLA SIGNATURE	FG./COL./RIGA SH./COL./ROW	POSTO INST. INST. PLACE	Q.TA' Q.TY	DESCRIZIONE DESCRIPTION	CODICE RICAMBI SPARE PARTS CODE	CODICE COSTRUTTORE COSTR. CODE	DATI TECNICI TECHNICAL DATA	TIPO TYPE
			1	FILTRO PER INVERTER INVERTER EMC FILTER	36.865.113			E266
GF2	2 /3 /C		1	INVERTER 0,75 Kw 230 MONOFASE V 50-60 Hz FREQUENZA USCITA 0 - 400 Hz INVERTER 0,75 Kw 230 SINGLE PHASE V 50-60 Hz OUTPUT FREQUENCY 0 - 400 Hz	36.865.112	MITSUBISCHI FR-D700		GF112
			1	FILTRO PER INVERTER INVERTER EMC FILTER	36.865.113			E266
GF4	2 /7 /C		1	INVERTER 0,75 Kw 230 MONOFASE V 50-60 Hz FREQUENZA USCITA 0 - 400 Hz INVERTER 0,75 Kw 230 SINGLE PHASE V 50-60 Hz OUTPUT FREQUENCY 0 - 400 Hz	36.865.112	MITSUBISCHI FR-D700		GF112
			1	FILTRO PER INVERTER INVERTER EMC FILTER	36.865.113			E266
GS1	1 /5 /C		1	ALIMENTATORE 100W 4,5A INPUTS : 100-240VAC OUTPUTS : 24VDC FEEDER 100W 4,5A INPUTS : 100-240VAC OUTPUTS : 24VDC	60.804.730			E208

PROGETTO - PROJECT :890-0008.prg

SIGLA SIGNATURE	FG./COL./RIGA SH./COL./ROW	POSTO INST. INST. PLACE	Q.TA' Q.TY	DESCRIZIONE DESCRIPTION	CODICE RICAMBI SPARE PARTS CODE	CODICE COSTRUTTORE COSTR. CODE	DATI TECNICI TECHNICAL DATA	TIPO TYPE
HL1	4 /6 /E		1	LAMPADA SPIA AD INCANDESCENZA ATTACCO A BAIONETTA 30V 2W INCANDESCENT PILOT LAMP WITH BAYONET COUPLING 30V 2W	60.135.751			HL100
KA4	7 /8 /E		1	MINI RELE' 24V DC 4 CONTATTI IN SCAMBIO 5A 250V MINI RELAY 24V DC 4 CO CONTACTS 5A 250V	60.332.750	55.34		KM112
			1	ZOCCOLO + MOLLA BASE + SPRING	60.332.700	94.74		KA100A
KA5	2 /6 /D		1	MINI RELE' 24V DC 4 CONTATTI IN SCAMBIO 5A 250V MINI RELAY 24V DC 4 CO CONTACTS 5A 250V	60.332.750	55.34		KM112
			1	ZOCCOLO + MOLLA BASE + SPRING	60.332.700	94.74		KA100A
KM0	4 /5 /E		1	CONTATTORE TRIPOLARE 7,5Kw BOBINA 24V Dc THREE-POLE REMOTE CONTROL SWITCH COIL 24V DC	36.865.100	SCHNEIDER LC1-D18 BD		KM100i

PROGETTO - PROJECT :890-0008.prg

SIGLA SIGNATURE	FG./COL./RIGA SH./COL./ROW	POSTO INST. INST. PLACE	Q.TA' Q.TY	DESCRIZIONE DESCRIPTION	CODICE RICAMBI SPARE PARTS CODE	CODICE COSTRUTTORE COSTR. CODE	DATI TECNICI TECHNICAL DATA	TIPO TYPE
KM10	7 /8 /E		1	TELEINVERTITORE 3POLI 2,2 Kw 400v 24V DC REVERSING CONTACTOR 3 POLE 2,2 Kw 400V SUPPLY 24V DC	36.865.101			KM101i
KM1	8 /2 /D		1	TELEINVERTITORE 3POLI 2,2 Kw 400v 24V DC REVERSING CONTACTOR 3 POLE 2,2 Kw 400V SUPPLY 24V DC	36.865.101			KM101i
KM2	8 /3 /D		1	TELEINVERTITORE 3POLI 2,2 Kw 400v 24V DC REVERSING CONTACTOR 3 POLE 2,2 Kw 400V SUPPLY 24V DC	36.865.101			KM101i
KM5	8 /2 /D		1	TELEINVERTITORE 3POLI 2,2 Kw 400v 24V DC REVERSING CONTACTOR 3 POLE 2,2 Kw 400V SUPPLY 24V DC	36.865.101			KM101i
KM6	8 /1 /D		1	TELEINVERTITORE 3POLI 2,2 Kw 400v 24V DC REVERSING CONTACTOR 3 POLE 2,2 Kw 400V SUPPLY 24V DC	36.865.101			KM101i
KM9	7 /2 /E		1	TELEINVERTITORE 3POLI 2,2 Kw 400v 24V DC REVERSING CONTACTOR 3 POLE 2,2 Kw 400V SUPPLY 24V DC	36.865.101			KM101i

PROGETTO - PROJECT :890-0008.prg

SIGLA SIGNATURE	FG./COL./RIGA SH./COL./ROW	POSTO INST. INST. PLACE	Q.TA' Q.TY	DESCRIZIONE DESCRIPTION	CODICE RICAMBI SPARE PARTS CODE	CODICE COSTRUTTORE COSTR. CODE	DATI TECNICI TECHNICAL DATA	TIPO TYPE
M11	2 /1 /E		1	MOTORE AUTOFREN. 0,75 Kw 4POLI 230/400V 50-60 Hz MOTOR AUTO-BRAKE 0,75 Kw 4 P 230/400V 50-60 Hz	5.865.55.012			M184
M12	2 /3 /E		1	MOTORE AUTOFREN.0,75 Kw 4POLI 230/400 V 50 -60 Hz MOTOR AUTO-BRAKE 4POLE 230/400 V 50 - 60 Hz	5.864.55.013			M185
M1	3 /1 /E		1	MOTORE 0,12 HP 0,09KW 220/380V 50HZ MOTOR 0,12 HP 0,09KW 220/380V 50HZ	60.212.107	M56-B14		M168
M2	2 /8 /E		1	MOTORE 0,50 Hp 0,37 Kw 2 POLI 230/400 V 50-60 Hz MOTOR 0,50 Hp 0,37 Kw 2 POLE 230/400 V 50-60 Hz	5.865.35.149			M109i
M3	3 /3 /E		1	MOTORE 0,18 HP 0,13 Kw 230/400 V 50-60 Hz MOTOR 0,18 HP 0,13 Kw 230/400V 50-60 Hz	60.212.102			M957
M5	3 /5 /E		1	MOTORIDUTTORE 0,06 Kw 230/400 V 50-60 Hz MOTOR 0,06 Kw 230/400 V 50-60 Hz	5.804.55.106			M108i

PROGETTO - PROJECT :890-0008.prg

SIGLA SIGNATURE	FG./COL./RIGA SH./COL./ROW	POSTO INST. INST. PLACE	Q.TA' Q.TY	DESCRIZIONE DESCRIPTION	CODICE RICAMBI SPARE PARTS CODE	CODICE COSTRUTTORE COSTR. CODE	DATI TECNICI TECHNICAL DATA	TIPO TYPE
QF10	1 /3 /A		1	INTERRUTTORE AUTOMATICO 2POLI MAGNETOTERMICO 10A MAGNETO-THERMIC AUTOMATIC SWITCH 10A	36.060.615	ROCKWELL 1492-SP2C100		QF210i
QF11	2 /1 /A		1	INTERRUTTORE AUTOMATICO 2POLI MAGNETOTERMICO 10A MAGNETO-THERMIC AUTOMATIC SWITCH 10A	36.060.615	ROCKWELL 1492-SP2C100		QF210i
QF12	2 /3 /A		1	INTERRUTTORE AUTOMATICO 2POLI MAGNETOTERMICO 10A MAGNETO-THERMIC AUTOMATIC SWITCH 10A	36.060.615	ROCKWELL 1492-SP2C100		QF210i
QF13	2 /8 /A		1	INTERRUTTORE AUTOMATICO 2POLI MAGNETOTERMICO 10A MAGNETO-THERMIC AUTOMATIC SWITCH 10A	36.060.615	ROCKWELL 1492-SP2C100		QF210i
QF1	3 /1 /B		1	INTERRUTTORE AUTOMATICO MAGNETOTERMICO 0,25-0,40A MAGNETO THERMIC AUTOMATIC SWITCH 0,25-0,40A	60.322.152	21.102.101-13		QF121
QF3	3 /3 /B		1	INTERRUTTORE AUTOMATICO MAGNETOTERMICO 0,4...0,63A KTA 3-25-0,63A MAGNETO-THERMIC AUTOMATIC SWITCH 0,4...0,63A KTA 3-25-0,63A	60.322.153	21.102.101-14		QF109

PROGETTO - PROJECT :890-0008.prg

SIGLA SIGNATURE	FG./COL./RIGA SH./COL./ROW	POSTO INST. INST. PLACE	Q.TA' Q.TY	DESCRIZIONE DESCRIPTION	CODICE RICAMBI SPARE PARTS CODE	CODICE COSTRUTTORE COSTR. CODE	DATI TECNICI TECHNICAL DATA	TIPO TYPE
			1	CONTATTO AUSILIARIO N.A. INCORPORATO KT 3-25-PE 2-10 AUXILIARY BUILT-IN CONTACT N.O KT 3-25-PE 2-10	60.322.191	21.152.101-01		QF120
QF5	3 /5 /B		1	INTERRUTTORE AUTOMATICO MAGNETOTERMICO 0,25-0,40A MAGNETO THERMIC AUTOMATIC SWITCH 0,25-0,40A	60.322.152	21.102.101-13		QF121
QS1	1 /2 /A		1	INTERR.BLOCCOPORTA 4 POLI 25A 4 POLES 25A DOOR LOCK SWITC	60.133.451	COMO M		QS100I
R1	2 /1 /D		1	RESISTORE 100 OHM 150W RESISTOR 100 OHM 150W	36.061.237			R110i
SB1	4 /1 /B		1	PULSANTE LUMINOSO D22 D22 LUMINOUS PUSH BUTTON	60.154.425 60.154.1425	RM 122 SERIE XB2-		SB100
			1	CONTATTO N.A. V50 10A CONTACT N.O. V50 10A	60.116.115 60.116.1115	G1770 SERIE XB2-		SA100A

PROGETTO - PROJECT :890-0008.prg

SIGLA SIGNATURE	FG./COL./RIGA SH./COL./ROW	POSTO INST. INST. PLACE	Q.TA' Q.TY	DESCRIZIONE DESCRIPTION	CODICE RICAMBI SPARE PARTS CODE	CODICE COSTRUTTORE COSTR. CODE	DATI TECNICI TECHNICAL DATA	TIPO TYPE
			1	ATTUATORE TRASPARENTE TRANSPARENT ACTUATOR	60.154.435 60.154.1435	P22814T SERIE XB2-		SB100A
SB3	4 /3 /B		1	PULSANTE EMERGENZA A FUNGO CON RIARMO STABLE MUSH-ROOM HEAD PUSH BUTTON WITH RESETTING	60.154.520	PPFN1R4N		SB141
			2	CONTATTO NC 600V 10A NC CONTACT 600V 10A	60.154.525	PL004001		SB141A
SQ10	5 /8 /B		1	FINECORSIA 1NO+1NC LIMIT SWITCH NO+NC	36.060.283 36.918.287			SQ101i
SQ11	5 /6 /B		1	FINECORSIA 1NO+1NC LIMIT SWITCH NO+NC	36.060.283 36.918.287			SQ101i
SQ12	5 /6 /B		1	FINECORSIA 1NO+1NC LIMIT SWITCH NO+NC	36.060.283 36.918.287			SQ101i

PROGETTO - PROJECT :890-0008.prg

SIGLA SIGNATURE	FG./COL./RIGA SH./COL./ROW	POSTO INST. INST. PLACE	Q.TA' Q.TY	DESCRIZIONE DESCRIPTION	CODICE RICAMBI SPARE PARTS CODE	CODICE COSTRUTTORE COSTR. CODE	DATI TECNICI TECHNICAL DATA	TIPO TYPE
SQ13	5 /7 /B		1	FINECORSO 1NO+1NC LIMIT SWITCH NO+NC	36.060.283 36.918.287			SQ101i
SQ14	5 /7 /B		1	FINECORSO 1NO+1NC LIMIT SWITCH NO+NC	36.060.283 36.918.287			SQ101i
SQ15	6 /3 /C		1	INTERRUTTORE MAGNETICO MAGNETIC SWITCH	36.060.663			SQ102i
SQ16	6 /3 /C		1	INTERRUTTORE MAGNETICO MAGNETIC SWITCH	36.060.663			SQ102i
SQ19	6 /5 /C		1	INTERRUTTORE MAGNETICO MAGNETIC SWITCH	36.060.663			SQ102i
SQ1	4 /2 /A		1	INTERRUTTORE DI SICUREZZA SAFETY SWITCH	36.060.231	PIZZATO FR1896		SQ100i

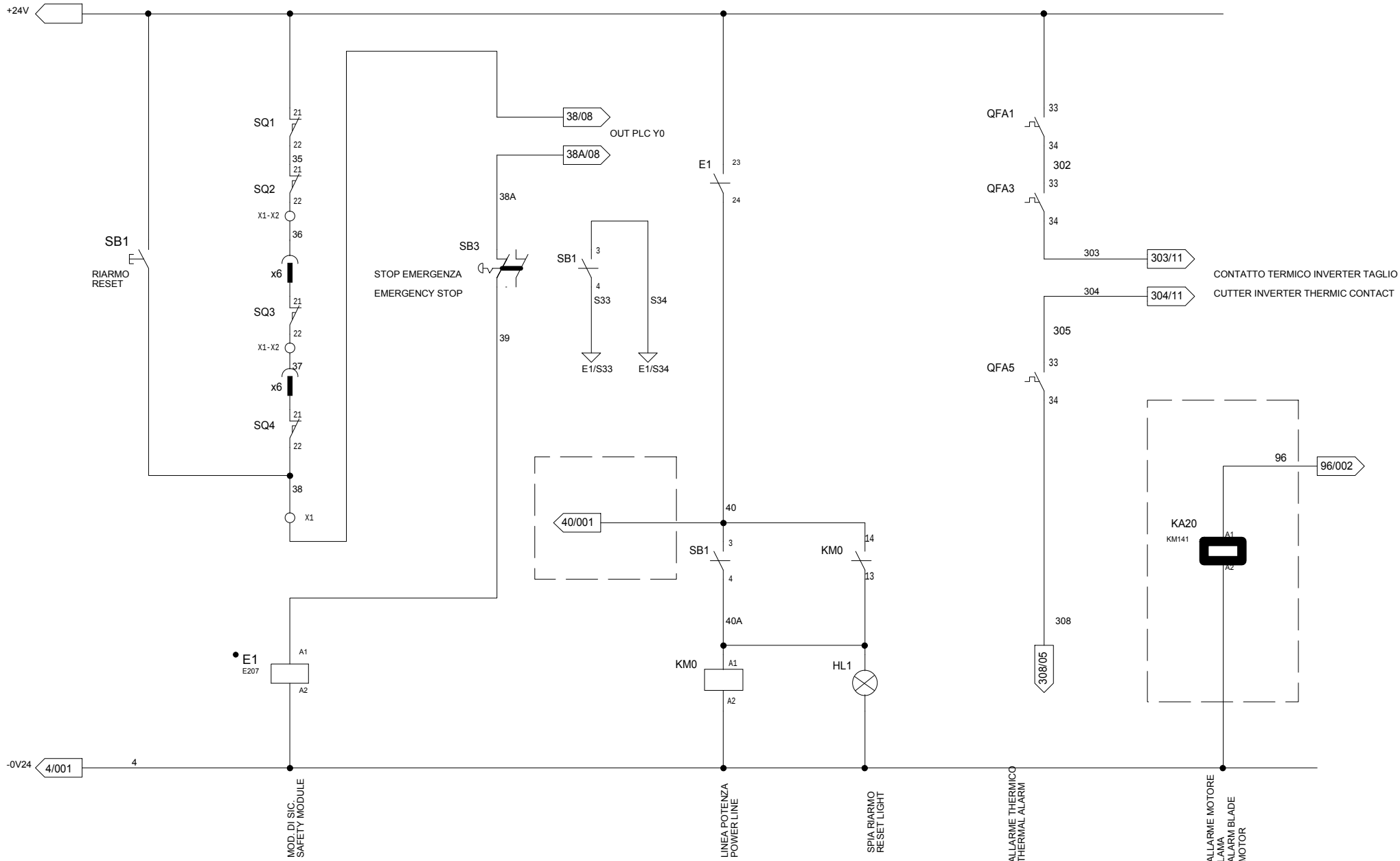
PROGETTO - PROJECT :890-0008.prg

SIGLA SIGNATURE	FG./COL./RIGA SH./COL./ROW	POSTO INST. INST. PLACE	Q.TA' Q.TY	DESCRIZIONE DESCRIPTION	CODICE RICAMBI SPARE PARTS CODE	CODICE COSTRUTTORE COSTR. CODE	DATI TECNICI TECHNICAL DATA	TIPO TYPE
SQ20	6 /4 /C		1	FINECORSА 1NO+1NC LIMIT SWITCH NO+NC	36.060.283 36.918.287			SQ101i
SQ22	6 /4 /C		1	FINECORSА 1NO+1NC LIMIT SWITCH NO+NC	36.060.283 36.918.287			SQ101i
SQ2	4 /2 /B		1	INTERRUTTORE DI SICUREZZA SAFETY SWITCH	36.060.231	PIZZATO FR1896		SQ100i
SQ3	4 /2 /B		1	INTERRUTTORE DI SICUREZZA SAFETY SWITCH	36.060.231	PIZZATO FR1896		SQ100i
SQ4	4 /2 /C		1	INTERRUTTORE DI SICUREZZA SAFETY SWITCH	36.060.231	PIZZATO FR1896		SQ100i
SQ5	5 /4 /B		1	MICRO INTERRUTTORE LEVA LUNGA CON ROTELLA MICROSWITCH	60.180.400	OMRON V-10FL-1C2 MATSUSCHITA AH71565		SQ149

PROGETTO - PROJECT :890-0008.prg

SIGLA SIGNATURE	FG./COL./RIGA SH./COL./ROW	POSTO INST. INST. PLACE	Q.TA' Q.TY	DESCRIZIONE DESCRIPTION	CODICE RICAMBI SPARE PARTS CODE	CODICE COSTRUTTORE COSTR. CODE	DATI TECNICI TECHNICAL DATA	TIPO TYPE
SQ6	5 /8 /B		1	MICRO INTERRUTTORE LEVA LUNGA CON ROTELLA MICROSWITCH	60.180.400	OMRON V-10FL-1C2 MATSUSCHITA AH71565		SQ149
SQ7	5 /3 /B		1	FINECORSO 1NO+1NC LIMIT SWITCH NO+NC	36.060.283 36.918.287			SQ101i
SQ9	5 /2 /B		1	FINECORSO 1NO+1NC LIMIT SWITCH NO+NC	36.060.283 36.918.287			SQ101i
YV1	7 /7 /D		1	ELETTROVALVOLA 3 VIE 1/8" 24V DC ELECTROVALVE 3 WAY 1/8"	45.430.360	638M-101-A63		YV135

OPT TAGLIERINA DOPPIO MOTORE
OPTIONAL CUTTING DEVICE DOUBBLE MOTOR



CIRCUITO DI SICUREZZA
SAFETY CIRCUIT

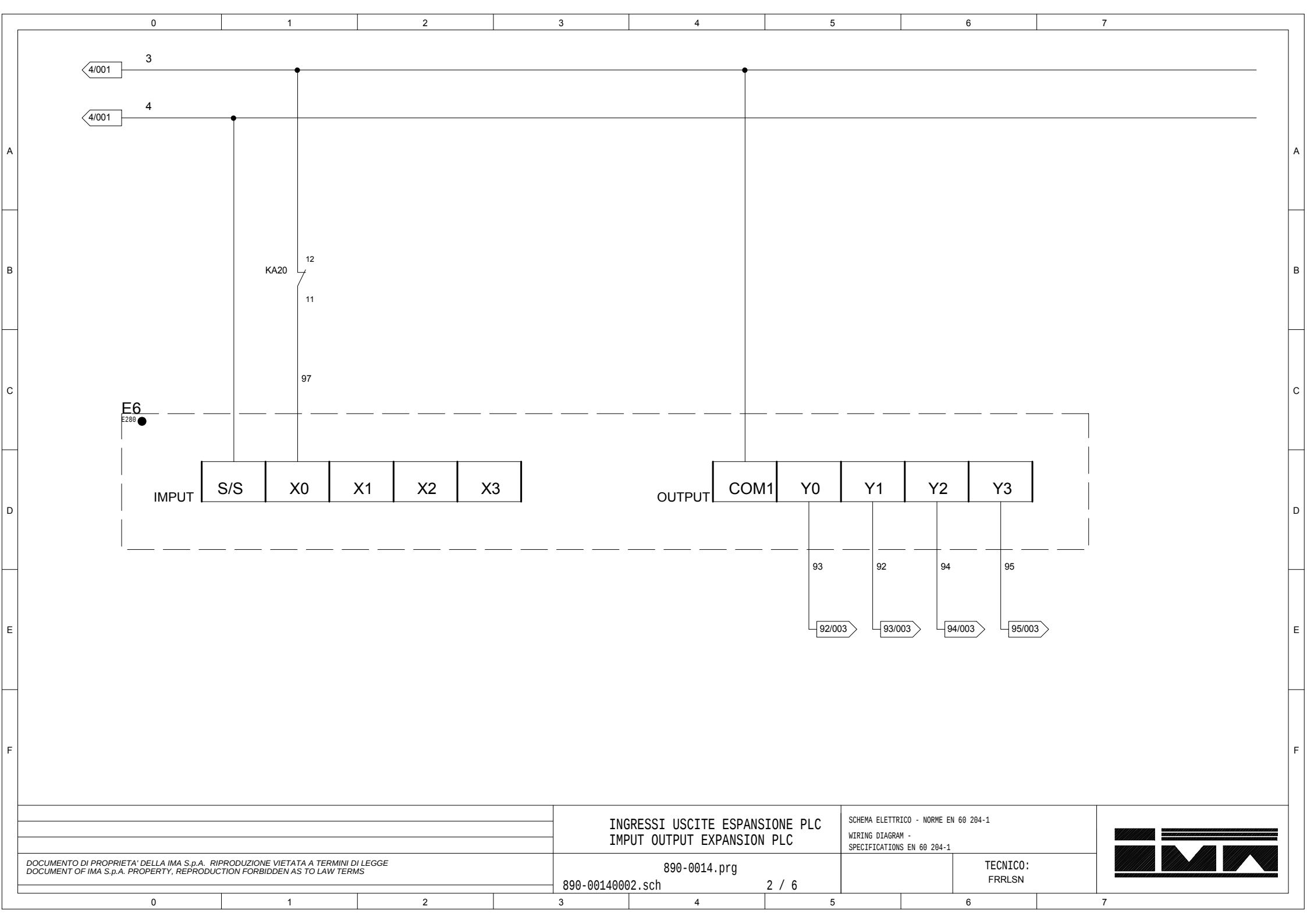
SCHEMA ELETTRICO - NORME EN 60 204-1
WIRING DIAGRAM -
SPECIFICATIONS EN 60 204-1

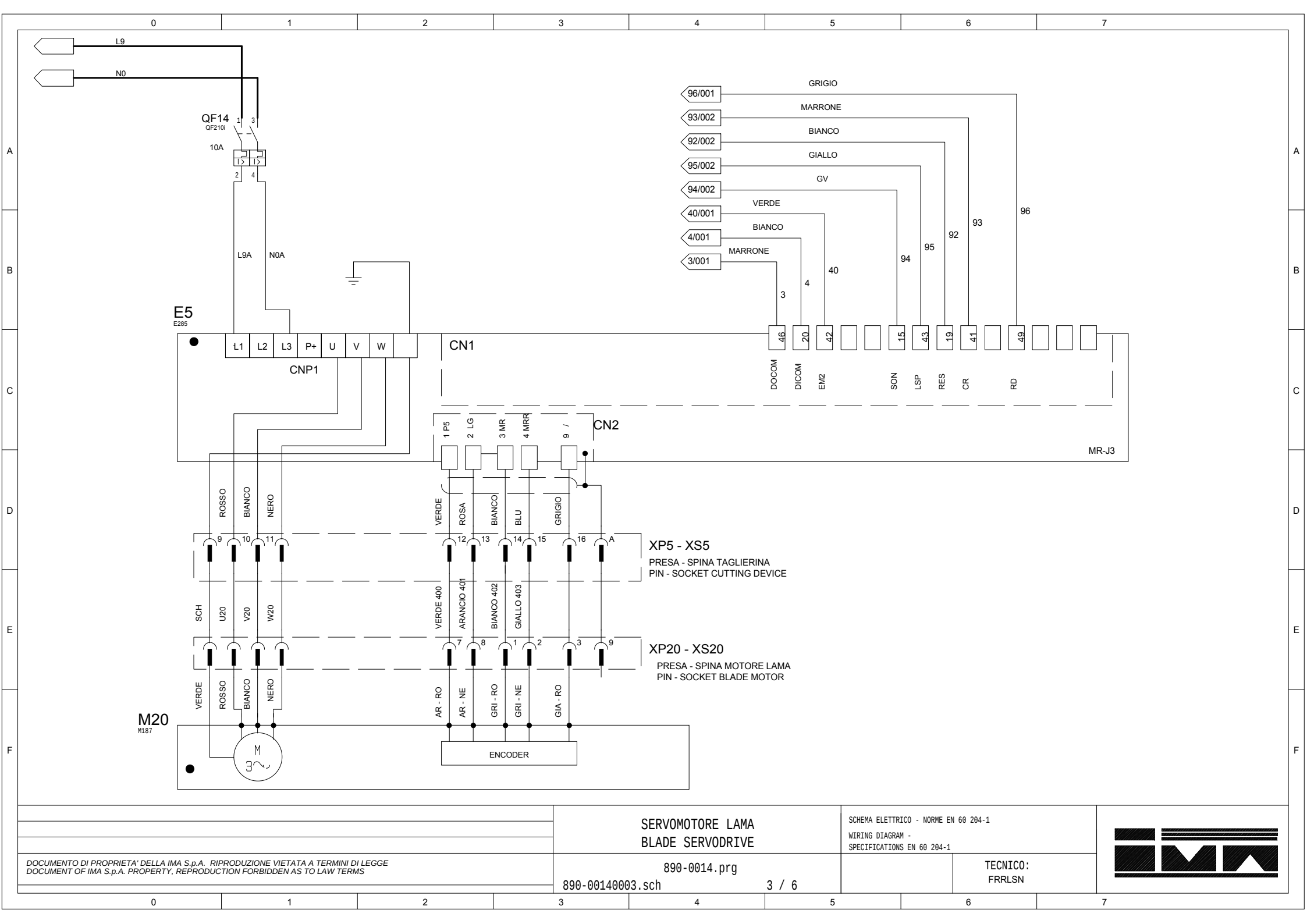


DOCUMENTO DI PROPRIETA' DELLA IMA S.p.A. RIPRODUZIONE VIETATA A TERMINI DI LEGGE
DOCUMENT OF IMA S.p.A. PROPERTY, REPRODUCTION FORBIDDEN AS TO LAW TERMS

890-0014.prg
890-00140001.sch 1 / 6

TECNICO:
FRRLSN





0

1

2

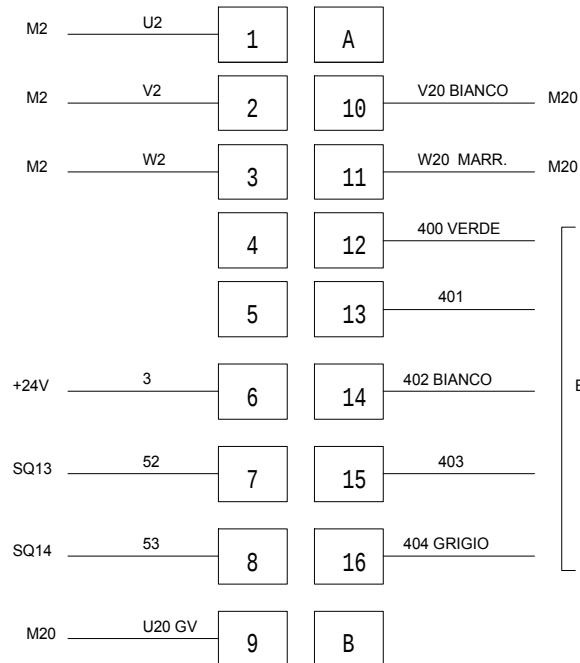
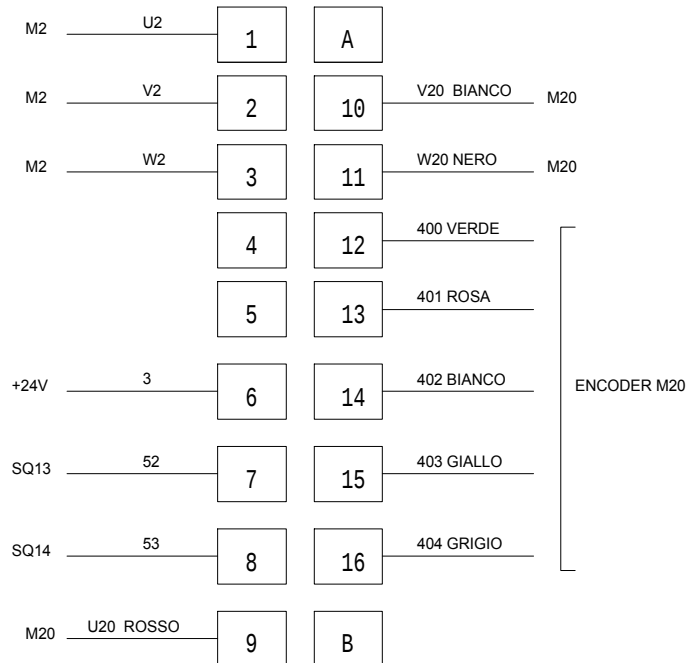
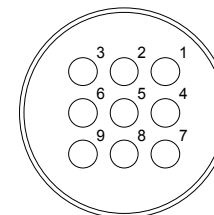
3

4

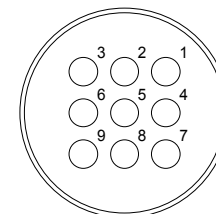
5

6

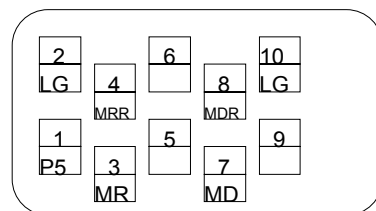
7

SPINA TAGLIERINA XP5
CUTTER PLUG XP5PRESATAGLIERINA XS5
CUTTER SOCKET XS5SPINA MOTORE LAMA XP20
MOTOR BLADE PLUG XP20

- 1 ROSSO
- 2 BIANCO
- 3 NERO
- 4 ARANCIO-NERO
- 5 ARANCIO-NERO
- 6 GRIGIO-ROSSO
- 7 GRIGIO-NERO
- 8 GIALLO-ROSSO
- 9 SCH

PRESA MOTORE LAMA
MOTOR BLADE SOCKET XS20

- 1 GIALLO-VERDE
- 2 BIANCO
- 3 MARRONE
- 4 VERDE
- 5 ARANCIO
- 6 BIANCO
- 7 GIALLO
- 8 GRIGIO
- 9 SCH

SPINA ENCODER DRIVER CN2
ENCODER PIN DRIVER CN2

- 1 VERDE
- 2 ROSA
- 3 BIANCO
- 4 BLU
- 9 GRIGIO

CONNESSIONE SPINE
PLUGS CONNECTIONSCHEMA ELETTRICO - NORME EN 60 204-1
WIRING DIAGRAM -
SPECIFICATIONS EN 60 204-1TECNICO:
FRRLSNDOCUMENTO DI PROPRIETA' DELLA IMA S.p.A. RIPRODUZIONE VIETATA A TERMINI DI LEGGE
DOCUMENT OF IMA S.p.A. PROPERTY, REPRODUCTION FORBIDDEN AS TO LAW TERMS

890-0014.prg

890-00140004.sch

4 / 6

0

1

2

3

4

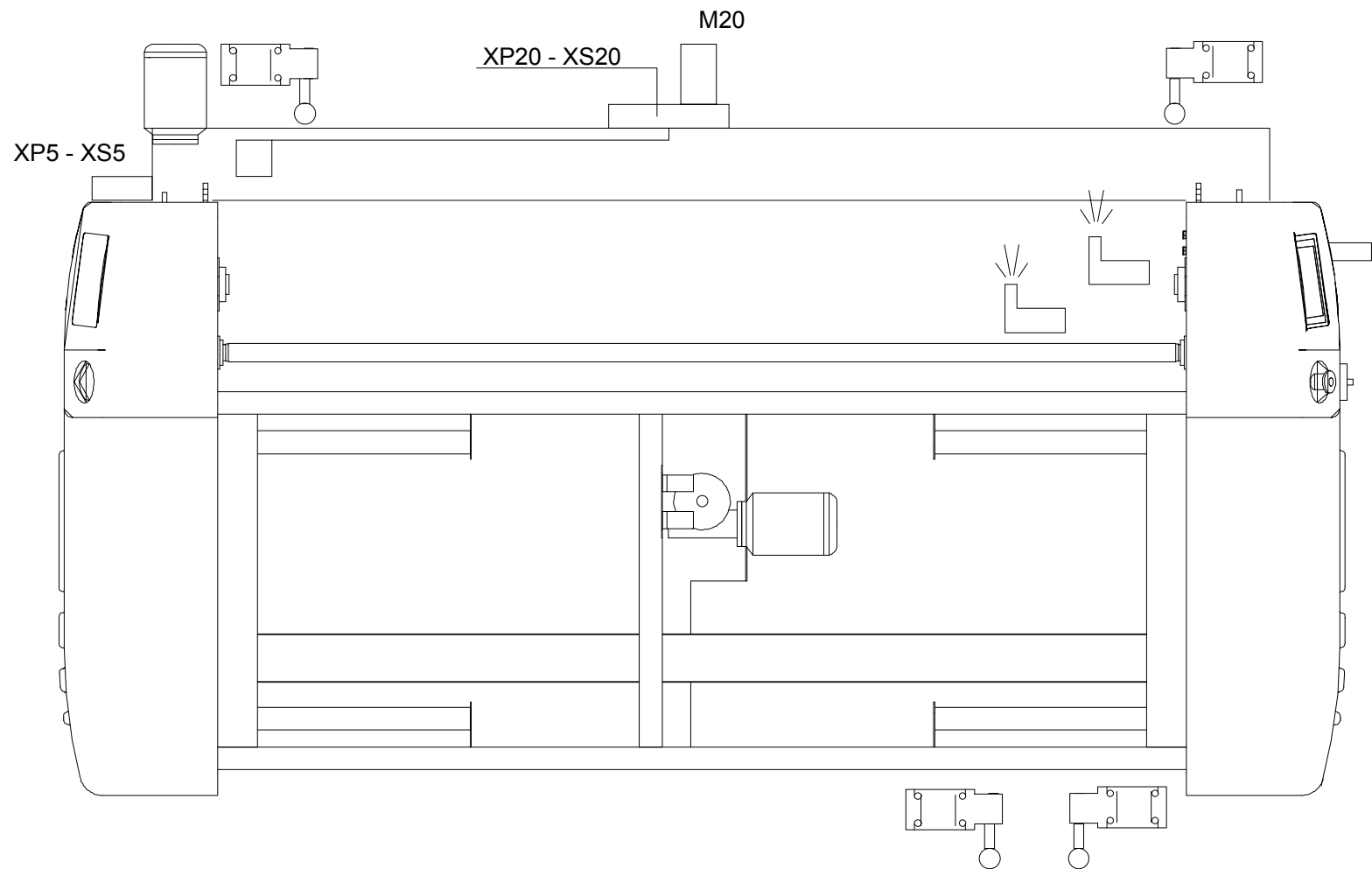
5

6

7

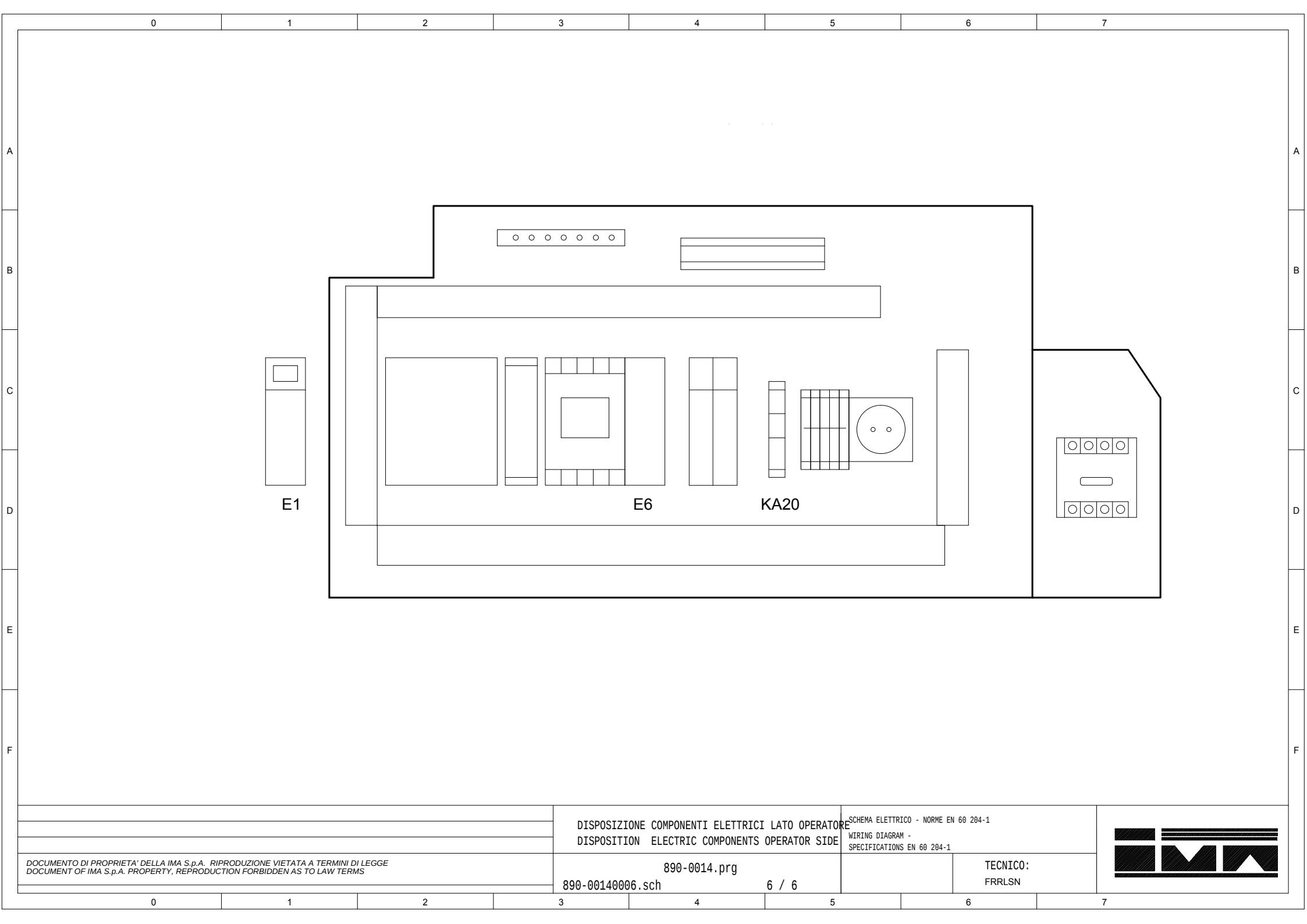
0 1 2 3 4 5 6 7

A
B
C
D
E
F



A
B
C
D
E
F

				DISPOSIZIONE COMPONENTI ELETTRICI ELECTRIC COMPONENT DISPOSITION		SCHEMA ELETTRICO - NORME EN 60 204-1 WIRING DIAGRAM - SPECIFICATIONS EN 60 204-1		
DOCUMENTO DI PROPRIETA' DELLA IMA S.p.A. RIPRODUZIONE VIETATA A TERMINI DI LEGGE DOCUMENT OF IMA S.p.A. PROPERTY, REPRODUCTION FORBIDDEN AS TO LAW TERMS				890-0014.prg 890-00140005.sch		TECNICO: FRRLSN		
0	1	2	3	4	5	6	7	



	0	1	2	3	4	5	6	7
A 								

Listato Componenti - Components List

PAGINA - PAGE: 1

DATA - DATE: 23/10/2014

ORA - HOUR:

PROGETTO - PROJECT :890-0014.prg

SIGLA SIGNATURE	FG./COL./RIGA SH./COL./ROW	POSTO INST. INST. PLACE	Q.TA' Q.TY	DESCRIZIONE DESCRIPTION	CODICE RICAMBI SPARE PARTS CODE	CODICE COSTRUTTORE COSTR. CODE	DATI TECNICI TECHNICAL DATA	TIPO TYPE
E1	1 /1 /E		1	MODULO DI SICUREZZA PER EMERGENZA E CONTROLLO FINECORSA SAFETY MODULE FOR POSITION SWITCH END EMERGENCY CONTROL	60.804.626	CS AR-20		E207
E5	3 /0 /C		1	AZIONAMENTO BRUSHLESS 0,1 Kw BRUSHLESS SERVODRIVER 0,1 Kw	36.918.311	MR-JE-010A MITSH.		E285
E6	2 /0 /C		1	MODULO ESPANSIONE 4IN/4OUT EXPANSION MODULE 4IN/4OUT	36.865.118	FX2N-08ER-ES		E280
HL1	1 /5 /E		1	LAMPADA SPIA AD INCANDESCENZA ATTACCO A BAIONETTA 30V 2W INCANDESCENT PILOT LAMP WITH BAYONET COUPLING 30V 2W	60.135.751			HL100
KA20	1 /7 /D		1	ZOCOLO CON MINI RELE' 24VDC 1 CONTATTO IN SCAMBIO 6A 250V SOCKET WITH MINIATURE RELAY 24VDC 1 CHANGEOVER CONTACT 6A 250V	60.330.401	857-304 JUMPFLEX WAGO		KM141
KM0	1 /4 /E		1	CONTATTORE TRIPOLARE 7,5Kw BOBINA 24V Dc THREE-POLE REMOTE CONTROL SWITCH COIL 24V DC	36.865.100	SCHNEIDER LC1-D18 BD		KM100i

PROGETTO - PROJECT :890-0014.prg

SIGLA SIGNATURE	FG./COL./RIGA SH./COL./ROW	POSTO INST. INST. PLACE	Q.TA' Q.TY	DESCRIZIONE DESCRIPTION	CODICE RICAMBI SPARE PARTS CODE	CODICE COSTRUTTORE COSTR. CODE	DATI TECNICI TECHNICAL DATA	TIPO TYPE
M20	3 /0 /F		1	MOTORE BRUSHLESS 0,1 Kw BRUSHLESS MOTOR 0,1 Kw	60.208.190	HF-KE13W1-S100		M187
QF14	3 /1 /A		1	INTERRUTTORE AUTOMATICO 2POLI MAGNETOTERMICO 10A MAGNETO-THERMIC AUTOMATIC SWITCH 10A	36.060.615	ROCKWELL 1492-SP2C100		QF210i
SB1	1 /0 /B		1	PULSANTE LUMINOSO D22 D22 LUMINOUS PUSH BUTTON	60.154.425 60.154.1425	RM 122 SERIE XB2-		SB100
			1	CONTATTO N.A. V50 10A CONTACT N.O. V50 10A	60.116.115 60.116.1115	G1770 SERIE XB2-		SA100A
			1	ATTUATORE TRASPARENTE TRANSPARENT ACTUATOR	60.154.435 60.154.1435	P22814T SERIE XB2-		SB100A
SB3	1 /2 /B		1	PULSANTE EMERGENZA A FUNGO CON RIARMO STABLE MUSH-ROOM HEAD PUSH BUTTON WITH RESETING	60.154.520	PPFN1R4N		SB141

PROGETTO - PROJECT :890-0014.prg

SIGLA SIGNATURE	FG./COL./RIGA SH./COL./ROW	POSTO INST. INST. PLACE	Q.TA' Q.TY	DESCRIZIONE DESCRIPTION	CODICE RICAMBI SPARE PARTS CODE	CODICE COSTRUTTORE COSTR. CODE	DATI TECNICI TECHNICAL DATA	TIPO TYPE
			2	CONTATTO NC 600V 10A NC CONTACT 600V 10A	60.154.525	PL004001		SB141A
SQ1	1 /1 /A		1	INTERRUTTORE DI SICUREZZA SAFETY SWITCH	36.060.231	PIZZATO FR1896		SQ100i
SQ2	1 /1 /B		1	INTERRUTTORE DI SICUREZZA SAFETY SWITCH	36.060.231	PIZZATO FR1896		SQ100i
SQ3	1 /1 /B		1	INTERRUTTORE DI SICUREZZA SAFETY SWITCH	36.060.231	PIZZATO FR1896		SQ100i
SQ4	1 /1 /C		1	INTERRUTTORE DI SICUREZZA SAFETY SWITCH	36.060.231	PIZZATO FR1896		SQ100i

PROGETTO - PROJECT :890-0010.prg

SIGLA SIGNATURE	FG./COL./RIGA SH./COL./ROW	POSTO INST. INST. PLACE	Q.TA' Q.TY	DESCRIZIONE DESCRIPTION	CODICE RICAMBI SPARE PARTS CODE	CODICE COSTRUTTORE COSTR. CODE	DATI TECNICI TECHNICAL DATA	TIPO TYPE
E10	1 /5 /E		1	BARRA ANTISTATICA H=170 ELECTR.NEUTRALIZER BAR H=170	36.060.646	CNA/40		E251
			1	BARRA ANTISTATICA H=190 ELECTR. NEUTRALIZER BAR H=190	36.060.647	CNA/40		E252
			1	BARRA ANTISTATICA H=220 ELECTR.NEUTRALIZER BAR H=220	36.060.648	CNA/40		E253
GS10	1 /3 /D		1	ALIMENTATORE PER BARRE IONIZZANTI ANTISCOSSA 220VAC 50/60HZ FEEDER FOR ANTI-ELECTRIC-SHOCK IONOGENIC BARS 220VAC 50/60HZ	60.850.420	CND/A		E108
QF15	1 /2 /A		1	INTERRUTTORE AUTOMATICO 2POLI MAGNETOTERMICO 2A MAGNETO-THERMIC AUTOMATIC SWITCH 2A	36.060.611	ROCKWELL 192-SP2C020		QF202I

INDICE	INDEX	PAG./PAGE N°
INIZIALIZZAZIONE MACCHINA	INITIALIZATION MACHINE	2
PUNTO ZERO E ORIGINE STESURA	ZERO POINT AND SPREADING ORIGIN	3
1 - STESURA TELO SINGOLO	SINGLE PLIES SPREADING	
Programmazione	Programming	4
Inserimento dati di stesura	Data insert	5
Fine pezza	End roll	8
Profili di stesura	Spreading profile	9
Parametri interni	Internal parameter	10
Stesura automatica con pinza	Automatic spreading with clamp	12
2 - STESURA A SCALINI	STEP PLIES SPREADING	
Programmazione	Programming	14
Inserimento dati di stesura	Data insert	14
Fine pezza	End roll	17
Profili di stesura	Spreading profiles	18
Parametri interni	Internal parameter	18
3 - CICLO SEGNATE	MARKED CYCLE	
Programmazione	Programming	19
4 - DIAGNOSTICA	DIAGNOSTIC	21
5 - MESSAGGI	MESSAGES	24

INIZIALIZZAZIONE MACCHINA

STARTING OF MACHINE



All'accensione della macchina, dopo la schermata di boot, apparirà la videata principale come visualizzato sotto.

At the starting of the machine, after "boot" screen, the main screen will appear as shown below.



Premere il pulsante di riarmo "SB1". Viene visualizzata la videata di ricerca punto zero.

Press the reset button "SB1". Screen of "zero point research" appears.



Premere "Ricerca Automatica punto zero". La macchina procederà automaticamente al suo spostamento a bassa velocità verso sinistra fino a quanto non intercetterà la camme di zero fissata a fine tavolo.

Press "zero point automatic search". The machine will automatically run to the left at low speed until it will not catch up the cams of zero point fixed at the end of the table.

MEMORIZZAZIONE PUNTO ZERO E ORIGINE STESURA

È possibile la memorizzazione di due diversi punti di riferimento per la stesura.

Un punto di riferimento principale che generalmente rimane fisso e un punto di riferimento variabile che può essere fissato lungo il tavolo.

Il punto zero di riferimento principale viene fissato posizionandosi nel punto sul tavolo desiderato (generalmente nelle vicinanze del punto di cambio pezza) premendo il seguente pulsante:



La quota del punto zero principale, è settabile e viene memorizzata nella pagina parametri di stesura premendo il pulsante OK dopo aver posizionato lo stenditore nel punto desiderato

STORAGE OF ZERO POINT AND SPREADING ORIGIN

It is possible to store two different points of reference for the spreading.

A main point of reference which generally remains fixed and a variable reference point that can be fixed along the table.

The zero point of reference is fixed positioning in the desired point on the table (usually near to the point of cloth roll change) by pressing the following button:



The position of main zero point can be set and stored in the spreading parameters page by pressing the OK button after placing the spreader in the desired position/point



Quota memorizzata

Quota attuale



Stored position

Current position

L'origine di stesura o punto zero secondario, può essere fissata lungo un qualsiasi punto del tavolo premendo il seguente pulsante.



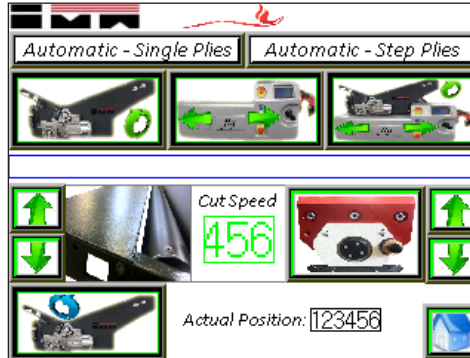
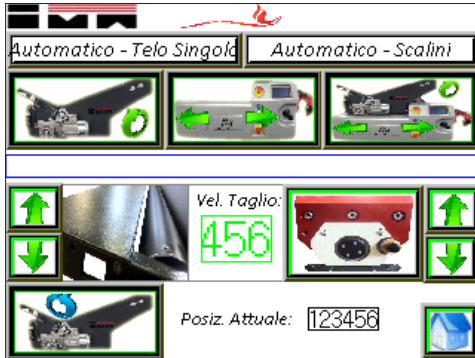
The spreading origin or secondary zero point can be fixed along any point of the table by pressing the following button.

PROGRAMMAZIONE STESURA TELO SINGOLO

Dopo l'acquisizione del punto zero, ci troviamo nella videata di automatico che ci permette di selezionare la modalità di stesura "Automatico - Telo singolo" o "Automatico - Scalini".
In questa sezione analizziamo la stesura di base "Automatico - Telo singolo"

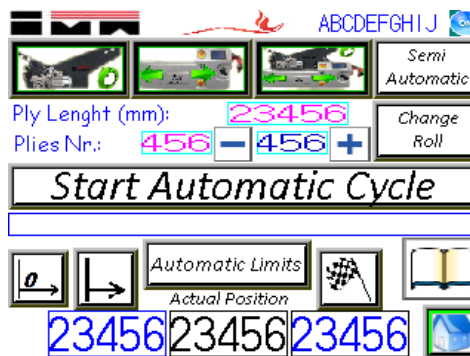
PROGRAMMING OF SINGLE PLY SPREADING

After the acquisition of zero point, we are in the screen that allows us to automatically select the way of spreading "Automatic - Single Ply" or "Automatic - Steps."
In this section we analyze the basic spreading "Automatic - Single Ply"



La pressione del tasto "Automatico - telo singolo" visualizza la seguente schermata.

Pressing the button "Automatic - single ply" the following screen appears.



Selezionare il tasto movimento carro, ruotare il manipolatore nella direzione dove si vuole fissare l'origine di stesura e premere il pulsante

Select the button "spreader movement", rotate the throttle in the direction where you want to fix the spreading origin and press the button.



Inserimento dati di stesura

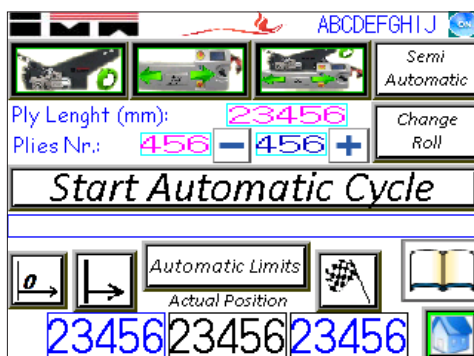
Premere il campo "Lunghezza telo" e inserire tramite tastierino numerico il relativo valore in mm e premere ENTER.

Premere il campo "Numero teli" e inserire tramite tastierino numerico il valore desiderato e premere il tasto ENTER

Spreading data entry

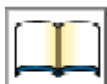
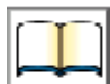
Press "ply length" and enter via the numeric panel the value in mm and press ENTER.

Press "number of plies" and enter the desired value using the numeric panel and press the ENTER button



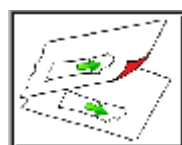
Per completare l'introduzione dei parametri utili alla stesura premere la seguente icona.

To complete entry of parameters useful to the spreading press the following icon.

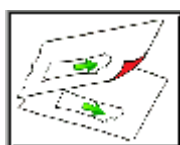


Selezionare il tipo di stesura desiderato premendo il relativo pulsante

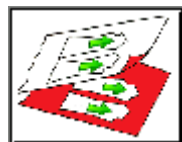
Select the type of spreading you want by pressing the corresponding button



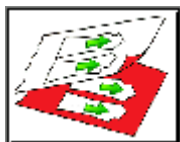
TELO SU TELO



PLY TO PLY



FACCIA A FACCIA



FACE TO FACE



ZIG-ZAG



ZIG-ZAG

I parametri in dettaglio sono i seguenti :

- Nr teli alzo taglierina
Rappresenta il numero dei teli al completamento dei quali il gruppo di taglio riceve l'input di sollevamento per il tempo stabilito nel parametro " tempo alzo taglierina "
- Tempo Alzo taglierina
Rappresenta la durata dell'impulso che alza il gruppo di taglio dopo avere concluso i teli impostati nel parametro " Numero teli alzo taglierina " (valori in 1/100 sec.)
- Velocità Stesura
Rappresenta la velocità dello stenditore da destra a sinistra durante la fase di deposizione del telo sul tavolo. (valori da 1÷10)
- Velocità Mov. Vuoto
Rappresenta la velocità dello stenditore nella fase di ritorno a vuoto da sinistra a destra. (valori da 1÷10)
- Accelerazione
Imposta il valore di accelerazione in fase di stesura del telo. (valori da 1÷10)
- Alimentazione Tessuto
Rappresenta la sincronizzazione tra il movimento del carro stenditore e la velocità del rullo di stesura.
(valori da 1÷100)
valore = 50 sincronismo tra le due velocità.
valore < 50 rullo più lento del carro.
valore > 50 rullo più veloce del carro.
- Incremento Telo
Rappresenta un valore delta fisso che viene sommato alla lunghezza del telo. (valori da 1÷200 mm)
- Velocità taglio
Imposta un valore che determina la velocità di traslazione del carrello di taglio. (valori da 1÷10)

Dopo avere inserito tutti i dati utili e vestito la macchina, premendo il pulsante " Avvia Ciclo Automatico " è possibile iniziare il ciclo di lavoro.

La pagina di ciclo automatico viene shiftata sulla pagina di pausa come raffigurato sotto.



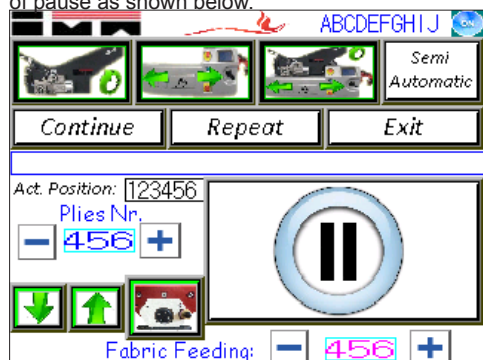
Durante questa fase, è possibile in tempo reale correggere l'alimentazione del tessuto agendo sui segni più + e meno - posti nel campo " Alimentazione Tessuto " e/o modificare il numero di teli fatti " Nr teli " incrementandoli o decrementandoli.

The parameters in details are the following:

- Nr ply knife box lifting up
Represents the number of the plies at the completion of which the cutting unit receives the input of lifting for the time set in parameter " time of knife box lifting up "
- Time of knife box lifting up
Represents the duration of the pulse that lifts the knife box after concluding the plies set in the parameter "Number of plies knife box lifting" (In 1/100 sec.)
- Spreading speed
Represents the speed of the spreader from right to left during the spreading phase of the ply on the table. (Values from 1 to 10)
- Spreader return empty Speed
Represents the speed of the spreader in the phase of return empty from left to right. (Values from 1 to 10)
- Acceleration
Set the acceleration value during the ply spreading. (values from 1 to 10)
- Fabric feeding
Represents the synchronization between the movement of the spreader and the speed of the spreading roll.
(Values from 1 to 100)
value = 50 synchronism between the two speeds.
value < 50 roll slower than the spreader.
value > 50 roll faster than the spreader.
- Ply increase
Represents a fixed delta value that is added to the length of the ply. (Values from 1 to 200 mm)
- Cutting speed
Set a value that determines the translating speed of the knife box. (values from 1 to 10)

After entering all relevant data and feeded the machine, by pressing the "Start Automatic Cycle" button, you can start the working cycle.

The page of automatic cycle is shifted on the page of pause as shown below.



During this phase it is possible to correct in real time the feeding of the fabric, acting on the plus + and minus - signs placed in the "Fabric Feeding" and / or change the number of plies spreaded "Nr of plies", increasing or reducing them.



Premendo il pulsante di pausa durante il ciclo automatico, è possibile eseguire le seguenti operazioni:

- Movimentazione manuale rullo.



- Movimentazione manuale carro.



- Recupero manuale.



Pressing the pause button during the automatic cycle, you can do the following operations:

- Roll manual movement.



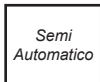
- Spreader manual movement.



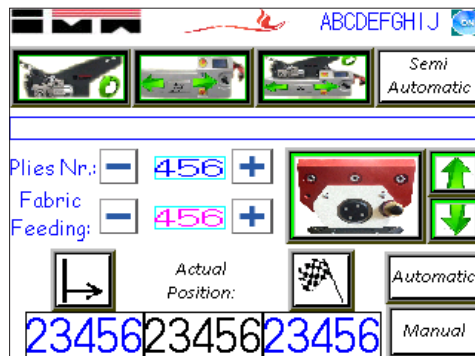
- Manual Recovery.



- Selezione della stesura in semiautomatico (tasto "Semi Automatico").



- Selection of spreading in semi-automatic ("Semi Automatic" button).



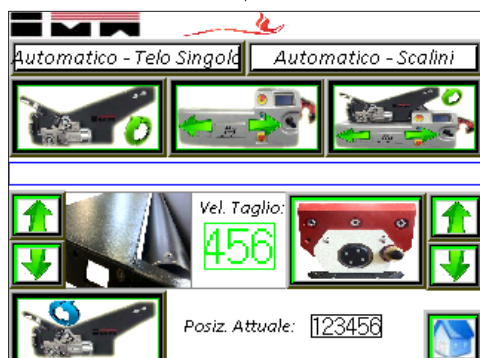
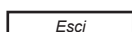
- Ripresa della stesura in automatico premendo il tasto "Continua".



- Ripetizione del telo steso premendo il tasto "Ripeti".



- Uscita dalla videata di pausa e ritorno alla videata di selezione stesure "Esci".



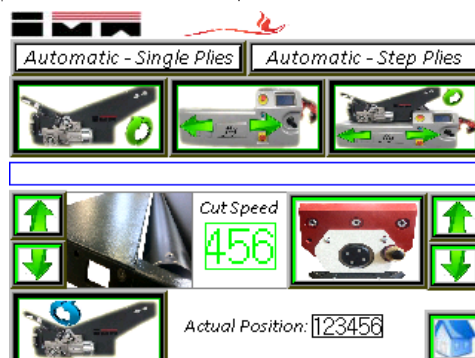
- Re-start of spreading in automatic by pressing the "Continue" button



- Repetition of spreaded ply by pressing the "Repeat" button.



- Exit from the pause screen and return to the spreading selection screen "Exit"

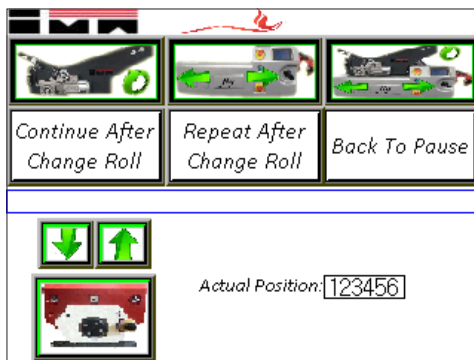


FINE PEZZA

La mancanza di stoffa dovuta ad esaurimento della stessa in modalità automatica, implica l'arresto dello stenditore che visualizzerà sul touch screen la seguente schermata.

END OF CLOTH ROLL

The lack of fabric due to the end of it in automatic way involves the stop of the spreader by displaying the following screen.



In questa fase a seconda delle esigenze di lavorazione sono possibili le seguenti operazioni.

In this phase, depending on the processing requirements, the following operations are possible.

- Continua dopo cambio pezza
Permette la ripartenza dello stenditore dalla posizione di cambio pezza e il riposizionamento dello stesso nel punto dove è avvenuta la condizione di fine pezza

- Continue after changing the cloth roll
It allows the re-start of the spreader from the position of change and the repositioning of the same at the point of fabric end.

Continua Dopo
Cambio pezza

Continua Dopo
Cambio pezza

- Ripeti dopo cambio pezza.
Permette la ripartenza dello stenditore dalla posizione di cambio pezza e il riposizionamento dello stesso a inizio telo.

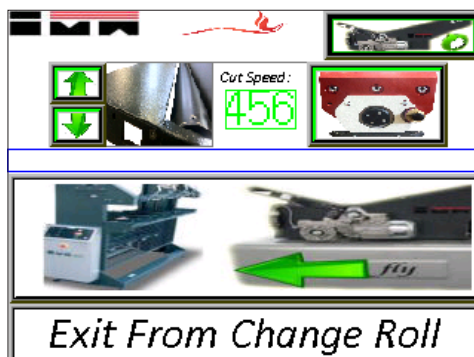
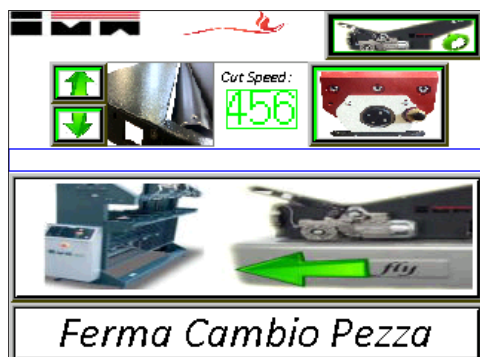
- Repeat after cloth roll change.
It allows the re-start of the spreader from the position of change and the repositioning of the same at ply beginning.

Ripeti Dopo
Cambio pezza

Ripeti Dopo
Cambio pezza

Per ambedue le operazioni quando lo stenditore arriverà nel punto di cambio pezza, il touch screen visualizzerà la seguente schermata.

In both cases when the spreader will arrive at the point of cloth roll change, the touch screen will display the following screen.



Per riposizionare lo stenditore premere la parte centrale della videata.

To reposition the spreader press the center of the screen.

- Torna al ciclo automatico.
Esce e ritorna alla videata di pausa- ciclo automatico

- Back to the automatic cycle.
Exit and return to the pause-automatic cycle screen

PROFILI DI STESURA

Dalla videata di inserimento dati, è possibile accedere alla sezione profili che permette di memorizzare la serie di informazioni utili e diversificate per la stesura e di poterli caricare in macchina in modo sicuro e veloce all'occorrenza.

SPREADING PROFILES

From the data entry screen, you can access the profiles section that allows you to store the diversified range of useful informations for the spreading and load them in the spreader in a safe and fast way.




Profili

Profiles




Procedura

- Posizionarsi con le frecce sul numero di profilo che si vuole creare ← →
- Compilare i dati di stesura riportati nella parte inferiore facendo pressione sui relativi campi e inserendo i dati tramite il tastierino numerico; dare un nome al profilo e salvarlo tenendo premuto per qualche secondo il tasto "Salva Profilo"
- Caricamento profilo
Selezionare con le frecce il profilo da caricare e premere il tasto "carica profilo".
I dati di stesura saranno caricati e operativi.

Procedure

- Move with the arrows on the number of profile you want to create ← →
- Fill in the spreading data shown in the lower part, pressing the related fields and entering data via touch screen panel;
- give a name to the profile and save it by pressing the "Save Profile" button for a few seconds.
- Profile loading
Select with the arrows the profile to load and press the "load profile" button.
The spreading data will be loaded and operating.

PARAMETRI INTERNI

È possibile accedere ai parametri interni tramite la videata sottostante.

INTERNAL PARAMETERS

You can access the internal parameters via the screen below.



Vediamo in dettaglio quali sono e la loro funzione:

- Lunghezza Tavolo.
Rappresenta la lunghezza del tavolo di stesura in mm.
- % Ballerino.
Percentuale di incremento sovralimentazione tessuto in funzione della velocità del rullo di stesura.
- Tempo Aggiuntivo Inizio Stesura.(1/10 sec)
Tempo con cui il rullo di stesura procede con la velocità impostata nel parametro " Velocità su tempo aggiuntivo " durante la fase di partenza stesura
- Taglio Durante La Stesura.(si/no).
Effettua il taglio automatico del telo (si) o attende che il taglio venga effettuato manualmente (no)
- Velocità Su Tempo Aggiuntivo.(Hz)
Velocità con cui il rullo di stesura procede per il tempo impostato nel parametro " Tempo aggiuntivo inizio stesura "
- Limite Sotto Il Punto Zero.(mm)
È lo spazio di anticipo sulla posizione di cambio pezza.
- Velocità Cambio Pezza.(1+10)
Imposta la velocità dello stenditore nella fase di sostituzione pezza.

Let's see in detail what they are and what they mean:

- Table length.
Represents the length of the spreading table in mm.
- Dance bar %.
Percentage of superfeeding fabric increase according to the speed of the spreading roll.
- Additional Time Spreading starting. (1/10 sec)
Time at which the spreading roll proceeds with the speed set in the parameter "Speed on additional time", during the phase of spreading starting.
- Cutting during the spreading. (Yes / no).
Do the automatic cutting of the ply (yes) or wait until the cutting is done manually (no)
- Speed on Additional Time. (Hz)
Speed at which the spreading roll proceeds for the time set in the parameter "Additional time spreading starting".
- Limit Under Zero Point. (mm)
It is the space in advance of the cloth roll change position.
- Speed for cloth roll change (1 to 10)
Set the speed of the spreader during the phase of cloth roll replacement.

- Fotocellula Fine Pezza Attiva. (si/no)
Attiva o disattiva la fotocellula presenza tessuto.

- Offset Stesura.(mm)
Correttivo che serve per compensare la differenza meccanica tra spostamento macchina e lunghezza telo effettivamente steso.

- Bypass Punto Zero.(si/no)
Permette di bypassare il punto zero.

- Tempo alzo - abbasso taglierina Cpz.(1/10 sec)
Tempo di salita e discesa taglierina durante la fase di sostituzione pezza.

- Active photocell for roll end. (yes / no)
Enable or disable the photocell according to the presence of fabric.

- Spreading Offset. (mm)
Corrective which enables to compensate the mechanical difference between machine movement and length of ply actually spreaded.

- Zero Point Bypass. (Yes / no)
It allows you to bypass the zero point in special mode.

- Time of knife box lift up - down Cloth roll change. (1/10 sec)
Time of lift up and down during the phase of cloth roll replacement.

Attesa Nel Ciclo Segnate: 23456 P
Lunghezza Iniziale per Sovralim.: 23456 A
Alimentazione Per Sovral. Iniz.: 23456 R
Tempo Attivazione Cambio Pezza: 23456 A
M
E
T
R
I
2

Par. 3

Par. 1

Waiting Time In Marked Cycle: 23456 P
Starting Length For Overfeed: 23456 A
Overfeed At Starting Spreading: 23456 R
Activation Time Of End Roll: 23456 A
M
E
T
R
I
2

Par. 3

Par. 1

- Attesa Nel Ciclo Segnate.(1/10 sec)
Tempo di attesa prima di ripartire per posizionarsi sull'inizio della taglia successiva.

- Lunghezza iniziale per sovralimentazione.
Spazio iniziale in cui agisce il parametro "Alimentazione per sovralimentazione iniziale".

- Alimentazione per sovralimentazione iniziale.
Valore di alimentazione del rullo di stesura che agisce per la lunghezza stabilita nel parametro "Lunghezza iniziale per sovralimentazione".

- Tempo attivazione cambio pezza.(1/10 sec)
Tempo di ritardo tra la rilevazione di mancanza tessuto da parte delle fotocellule e il momento in cui lo stenditore si ferma.

- Waiting In Mark Cycle. (1/10 sec)
Waits for the set time before restarting for the next mark.

- Initial length for overfeeding
Initial space in which the parameter acts "Power to the initial overfeeding."

- Feeding quantity for initial overfeeding
Value of spreading roll feeding which acts on the fixed length in the parameter "initial length for overfeeding"

- Activation time for cloth roll change (1/10 sec)
Delay time between the detection of fabric lack by the photocells and the time at which the spreader stops.

STESURA AUTOMATICA CON PINZA

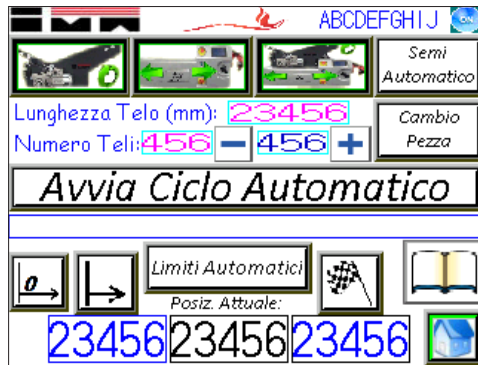
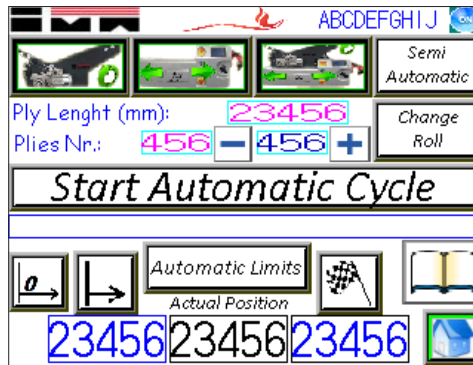
Per procedere alla stesura in modalità automatica con pinza, occorre eseguire tutte le procedure di inizializzazione e fissaggio punti di riferimento come riportato per la stesura foglio singolo.

Ci ritroveremo nella videata di avvio ciclo automatico da dove verrà settato l'utilizzo della pinza come riportato sotto.

AUTOMATIC SPREADING WITH CLAMP

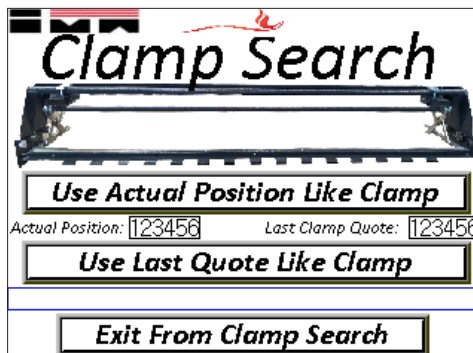
To proceed with automatic spreading with clamp you should perform all initialization procedures and fix the points of reference as reported for single ply spreading.

We will display the screen of automatic cycle start where the use of the clamp will be set as shown below.







In questa fase occorre portare lo stenditore manualmente fino in pinza per ottenere l'auto acquisizione della stessa.

La videata di ricerca pinza viene shiftata sulla pagina di automatico.

A questo punto è possibile iniziare la stesura con pinza.

Sono possibili altre funzioni alternative che vediamo qui di seguito.

- Simula quota attuale come pinza.
premeendo il relativo pulsante permette di fissare sul tavolo un punto e simularlo come se fosse presente la pinza.

Simula Quota Attuale Come Pinza

- Mantieni quota precedente
Premendo il relativo pulsante permette di ricaricare il precedente posizionamento della quota pinza.

Mantieni Quota Pinza Precedente

- Esci da ricerca pinza.
Permette di uscire dalla modalità di stesura con pinza e tornare alla modalità senza.

Esci da Ricerca Pinza

At this stage it is necessary to manually bring the spreader to the clamp in order to obtain auto-acquisition of the same.

The screen of "clamp research" is shifted on the page of automatic.

At this point you can begin the spreading with clamp.

Other alternative functions which we can see here below are possible.

- Simulate actual position as clamp.
Pressing the corresponding button allows you to set a point on the table and simulate it as if it were present the clamp.

Use actual position like clamp

- Keep the previous clamp position
Pressing the corresponding button allows you to reload the previous clamp positioning.

Use Last Quote Like Clamp

- Exit from "clamp search".
Allows you to exit from "spreading with clamp" mode and return to "spreading without clamp" mode.

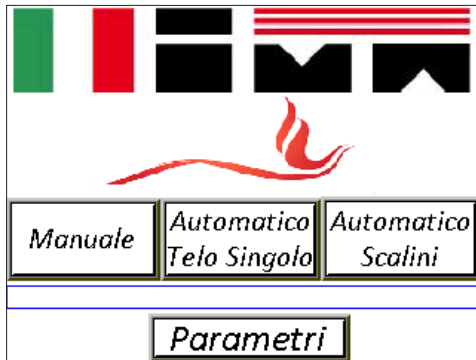
Exit From Clamp Search

STESURA AUTOMATICA A SCALINI

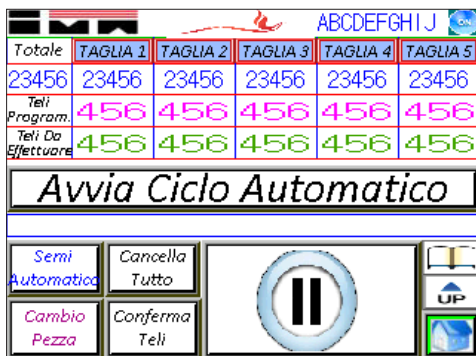
Per la modalità stesura automatica a scalini occorre procedere alla inizializzazione della macchina e ricerca punto zero automatico come descritto a pagina 1.

Dopo la pressione del pulsante di riarmo (SB1) ci troviamo nella videata di selezione modo di stesura.

Premere il pulsante "Automatico Scalini"



Automatico
Scalini



Ci troviamo nella videata di inserimento taglie.

Inserire per ogni taglia la propria lunghezza in mm e il numero di teli associato premendo il relativo campo e inserendo i dati tramite tastierino numerico a scomparsa.

Confermare la digitazione tenendo premuto per qualche secondo il pulsante "conferma teli"

Per proseguire col l'iserimento oltre la quinta taglia premere il pulsante "Up".

Per scorrere le videate delle taglie utilizzare i pulsanti "Up" e "Down"

Per cancellare tutti i dati tenere premuto il pulsante "Cancella Tutto" per qualche secondo.

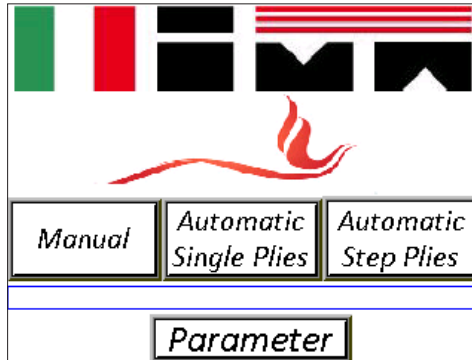
Dopo avere inserito tutti i dati utili e vestito la macchina, premendo il pulsante "Avvia Ciclo Automatico" è possibile iniziare il ciclo di lavoro.

AUTOMATIC STEPPED SPREADING

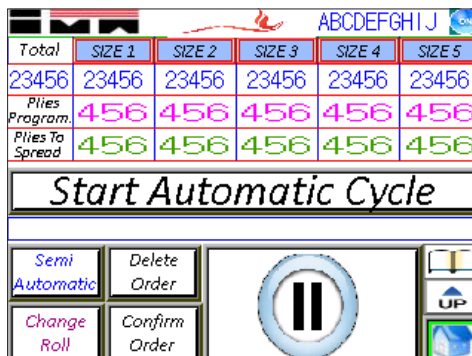
For the automatic stepped spreading it's necessary to proceed with the starting of the machine and with the automatic research of zero point as described on page 1.

After pressing the reset button (SB1) we are in the screen for selection of kind of spreading.

Press the button "Automatic Steps"



Automatic
Step Plies



We are in the screen of sizes entering.

Enter for each size its length in mm and the number of connected plies pressing the appropriate field and entering the data by the numeric touch screen.

Confirm entry by pressing and holding the button "plies confirmation" for a few seconds.

To continue with the entering beyond the fifth size, press the button "Up".

To scroll through the screens of sizes, use the buttons "Up" and "Down".

To cancel all the data hold button "Clear All" for a few seconds.

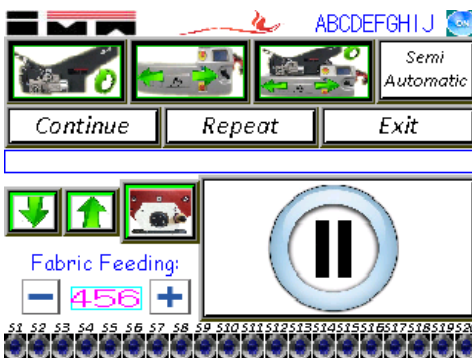
After entering all relevant data and feeded the machine, by pressing the "Start Auto Cycle" you can start the working cycle.

Dopo avere inserito tutti i dati utili e vestito la macchina, premendo il pulsante "Avvia Ciclo Automatico" è possibile iniziare il ciclo di lavoro.

After entering all relevant data and feeded the machine, by pressing the "Start Auto Cycle" you can start the working cycle.

La pagina di inserimento dati viene shiftata sulla pagina di pausa durante il ciclo di lavorazione.

The data enter page is shifted on the pause page during the working cycle.



Durante questa fase, è possibile in tempo reale correggere l'alimentazione del tessuto agendo sui segni più + e meno - posti nel campo "Alimentazione Tessuto" e/o modificare il numero di teli fatti "Nr teli" incrementandoli o decrementandoli.

During this phase it is possible to correct in real time the feeding of the fabric acting on the plus + and minus - signs, placed in the field "fabric feeding" and / or change the number of plies made "No of plies" increasing or reducing them.

Nella parte inferiore è possibile visualizzare tramite segnalazione luminosa la taglia che la macchina sta stendendo.

At the bottom you can see through light signal the size that the machine is spreading.

Premendo il pulsante di pausa durante il ciclo automatico, è possibile eseguire le seguenti operazioni:

Pressing the pause button during the automatic cycle you can do the following operations:

- Movimentazione manuale rullo.
- Movimentazione manuale carro
- Recupero manuale.
- incrementare o decrementare il numero di teli
- Aumentare o diminuire l'alimentazione tessuto
- Selezione della stesura in semiautomatico (tasto "Semi Automatico").

- Roll manual movement
- Spreader manual movement
- Manual recovery
- increase or reduction of no of plies
- increase or reduction of fabric feeding
- Spreading selection in semi-automatic (button "semi-automatic")

- Ripresa della stesura in automatico premendo il tasto "Continua".

Continua

- Spreading recovery in automatic by pressing the button "Continue"

Continue

- Ripetizione del telo steso premendo il tasto "Ripeti".

Ripeti

- Repetition of spreaded ply by pressing "Repeat"

Repeat

- Uscita dalla videata di pausa e ritorno alla videata di selezione stesure "Esci"

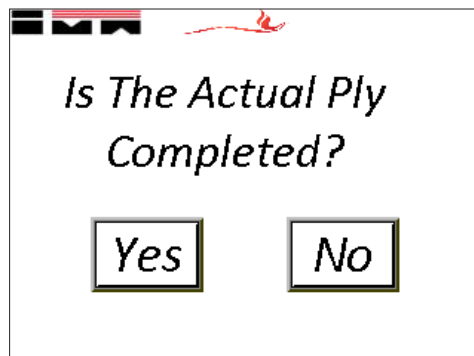
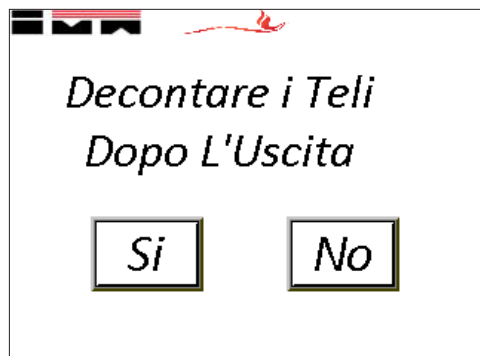
Esci

- Exit the "pause" screen and return to the "spreading selection" screen "Exit"

Exit

Premendo il pulsante " *Esci* " viene attivata la seguente videata come rappresentato sotto

By pressing the "Exit" button the following screen is activated as shown below.



L'opzione "Si" deconta i teli stesi aggiornandoli e si riporta sulla videata di automatico

The option "Yes" counts backward the spreaded plies updating them and returning to the "automatic" screen.

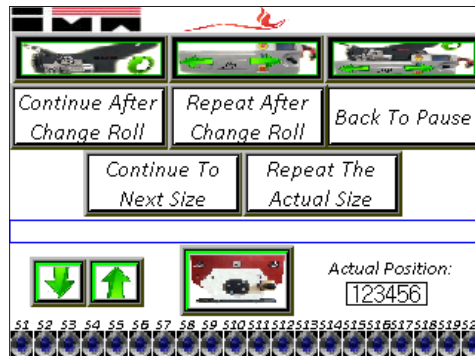
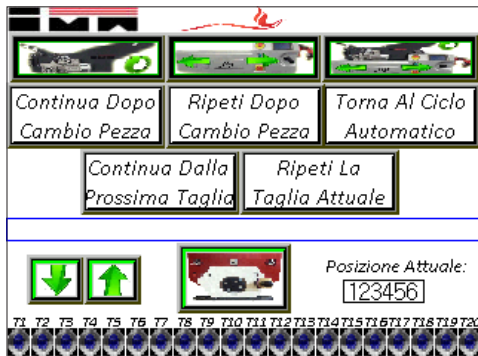
L'opzione "No" non deconta i teli stesi e si riporta sulla videata di automatico

Fine pezza stesura a scalini

Nella condizione di esaurimento della stoffa, la videata di automatico viene shiftata come raffigurato sotto

cloth roll end with stepped spreading

In the condition of cloth roll exhaustion, the screen is automatically shifted as shown below.



Sono possibili le seguenti opzioni:

- Continua dopo cambio pezza.
Riprende la stesura da dove è stata interrotta.
- Ripeti dopo cambio pezza.
Ripete la taglia sulla quale si è verificato il cambio pezza.
- Torna al ciclo automatico.
Esce e torna alla pagina automatica
- Continua dalla prossima taglia.
Salta la taglia attuale e passa alla prossima.
- Ripeti la taglia attuale.
Ripete dall'inizio la taglia

You have the following options:

- Continue after cloth roll change.
Re-start from the point where spreading was interrupted.
- Repeat after cloth roll change
Repeat the size on which cloth roll has been made.
- Back to the automatic cycle
Exits and returns to the automatic page
- Continue from the next size.
Skip the actual size and move to the next
- Repeat the current size
Repeat from the beginning the size

Parametri di stesura a scalini

Per inserire i parametri interni e fissare la quota di inizio stesura a scalini, operare come segue.

Totale	TAGLIA 1	TAGLIA 2	TAGLIA 3	TAGLIA 4	TAGLIA 5
23456	23456	23456	23456	23456	23456
Teli Program.	456	456	456	456	456
Teli Da Effettuare	456	456	456	456	456

Avvia Ciclo Automatico

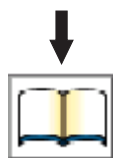
Semi Automatica

Cambia Pezza

Cancella Tutto

Conferma Teli

UP



Nr. Teli Alzo/Abb Tagl.:	456	Ciclo
Tempo Alzo/Abb Tagl.: <td>456</td> <td>Segnate</td>	456	Segnate
Velocità Stesura: <td>456</td> <td></td>	456	
Velocità A Vuoto: <td>456</td> <td></td>	456	
Accelerazione: <td>456</td> <td></td>	456	
Alimentazione Tessuto: <td>456</td> <td></td>	456	
Incremento Telo (mm): <td>456</td> <td>Profili</td>	456	Profili
Velocità Taglio: <td>456</td> <td></td>	456	
Offset per Segnate: <td>456</td> <td></td>	456	
Quota Inizio Stesura Scalini:	2345623456	OK

Parameters stepper spreading

To enter the internal parameters and set the position of start of stepped spreading, proceed as follows.

Total	SIZE 1	SIZE 2	SIZE 3	SIZE 4	SIZE 5
23456	23456	23456	23456	23456	23456
Plies Program.	456	456	456	456	456
Plies To Spread	456	456	456	456	456

Start Automatic Cycle

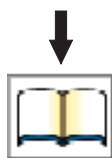
Semi Automatic

Change Roll

Delete Order

Confirm Order

UP



Nr. Plies Raise Cut Tool:	456	Marked
Time Raise Cut Tool: <td>456</td> <td>Cycle</td>	456	Cycle
Spreading Speed: <td>456</td> <td></td>	456	
Free Movement Speed: <td>456</td> <td></td>	456	
Acceleration: <td>456</td> <td></td>	456	
Fabric Feeding: <td>456</td> <td></td>	456	
Ply Increment (mm): <td>456</td> <td>Profiles</td>	456	Profiles
Cutting Speed: <td>456</td> <td></td>	456	
Offset Marked Cycle: <td>456</td> <td></td>	456	
Quote Start Step Plies:	2345623456	OK

L'inserimento dei parametri interni può essere fatto manualmente tramite tastierino numerico o caricando un profilo definito come spiegato per la modalità stesura foglio singolo.(vedi profili foglio singolo).

Per fissare la "quota inizio stesura" posizionarsi con lo stenditore sul punto del tavolo prefissato e premere il pulsante " Ok "

Il significato dei parametri è riportato nella sezione parametri di stesura in modalità telo singolo.

To enter the internal parameters can be done manually via numeric touch or by uploading a fixed profile as explained in the single ply spreading mode. (See profiles single ply).

To fix the "starting spreading position" bring the spreader on the fixed point of the table and press the "Ok" button.

The meaning of the parameters is shown in the section "spreading parameters in single ply mode".

CICLO SEGNALE

Le segnature servono a definire i confini delle taglie che compongono il piazzato.
Lo stenditore è in grado automaticamente di posizionarsi a inizio/fine taglie in modo da poter essere identificate dall'operatore per le successive lavorazioni.

MARKS CYCLE

The marks are needed to define the edges of sizes that make the marker.
The spreader is able to automatically position itself at the start / end sizes so they can be identified by the operator for the next processing.

Totale	TAGLIA 1	TAGLIA 2	TAGLIA 3	TAGLIA 4	TAGLIA 5
23456	23456	23456	23456	23456	23456
Teli Program.	456	456	456	456	456
Teli Da Effettuare	456	456	456	456	456

Avvia Ciclo Automatico

Semi Automatica

Cambia Pezza

Cancella Tutto

Conferma Teli

UP

Total	SIZE 1	SIZE 2	SIZE 3	SIZE 4	SIZE 5
23456	23456	23456	23456	23456	23456
Plies Program.	456	456	456	456	456
Plies To Spread	456	456	456	456	456

Start Automatic Cycle

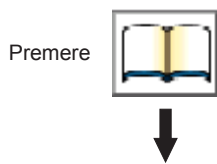
Semi Automatic

Change Roll

Delete Order

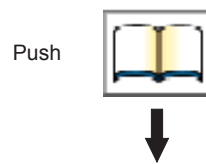
Confirm Order

UP



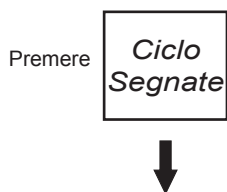
Nr. Teli Alzo/Abb Tagl.:	456	Ciclo Segnate
Tempo Alzo/Abb Tagl.: <td>456</td> <td></td>	456	
Velocità Stesura: <td>456</td> <td></td>	456	
Velocità A Vuoto: <td>456</td> <td></td>	456	
Accelerazione: <td>456</td> <td></td>	456	
Alimentazione Tessuto: <td>456</td> <td></td>	456	
Incremento Telo (mm): <td>456</td> <td></td>	456	
Velocità Taglio: <td>456</td> <td></td>	456	
Offset per Segnate: <td>456</td> <td></td>	456	
Quota Inizio Stesura Scalini:	2345623456	OK

Profili



Nr. Plies Raise Cut Tool:	456	Marked Cycle
Time Raise Cut Tool: <td>456</td> <td></td>	456	
Spreading Speed: <td>456</td> <td></td>	456	
Free Movement Speed: <td>456</td> <td></td>	456	
Acceleration: <td>456</td> <td></td>	456	
Fabric Feeding: <td>456</td> <td></td>	456	
Ply Increment (mm): <td>456</td> <td></td>	456	
Cutting Speed: <td>456</td> <td></td>	456	
Offset Marked Cycle: <td>456</td> <td></td>	456	
Quote Start Step Plies:	2345623456	OK

Profiles

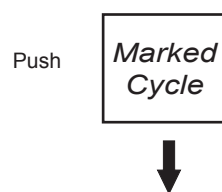


Posiz. Attuale: 23456

Ciclo Segnate

Taglia Attuale: 56

Passa Alla Prossima Taglia



Actual Position: 23456

Marked Cycle

Actual Size: 56

Jump To Next Size

Premendo il pulsante “ *Ciclo Segnate* ”, lo stenditore si posizionerà su ogni inizio/fine taglia del piazzato soffermandosi per un tempo di attesa definito dal parametro interno (attesa nel ciclo segnate) prima di riposizionarsi sull’inizio della taglia successiva.

(vedi capitolo parametri interni).

Pressing the botton “Marks Cycle”, the spreader will be positioned on each start / end size of the marker waiting for a period defined by the internal parameter (standby marks cycle) before re-positioning itself on the beginning of the next size.

(see chapter “internal parameters”).

È possibile anticipare la scadenza di questo tempo premendo il pulsante “ *Passa Alla Prossima Taglia* ”

You can anticipate the expiration of this time by pressing the botton “Go To next size”

Passa Alla Prossima Taglia

Jump To Next Size

DIAGNOSTICA

La macchina fornisce un'ampia diagnosi di tutti gli ingressi e uscite digitali nonché di tutti i segnali (motori, encoder, manipolatore) per aiutare la ricerca dei guasti e la loro risoluzione.

DIAGNOSIS

The machine provides a diagnosis of all inputs and outputs as well as of all signals (motors, encoders, throttle) to help troubleshooting research and resolving them.



Attenzione: la seguente documentazione è dedicata esclusivamente al personale tecnico specializzato. L'uso improprio e/o la modifica dei dati tecnici senza autorizzazione, esonera IMA da ogni responsabilità.



Attention: the following documentation is exclusively dedicated to specialized technical personnel. Improper use and / or modification of technical data without authorization, exempt IMA from all liability.

Seguire i passaggi sottostanti per visualizzare le pagine di diagnostica.



Premere **Parametri**

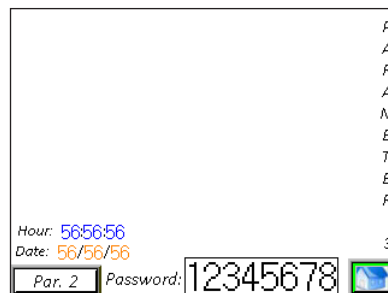
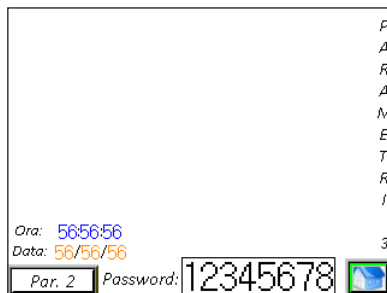
Push **Parameter**

Premere **Par. 2**

Push **Par. 2**

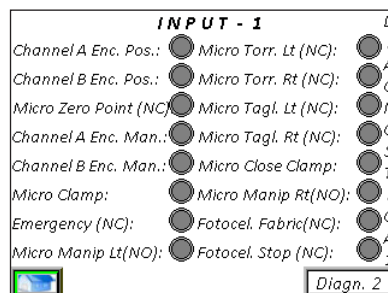
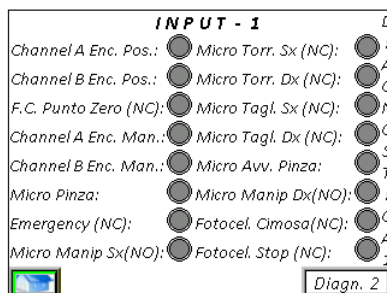
Premere **Par. 3**

Push **Par. 3**



Password. 890

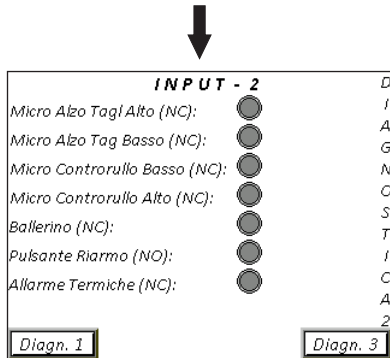
Password. 890



Listato degli ingressi digitali 1

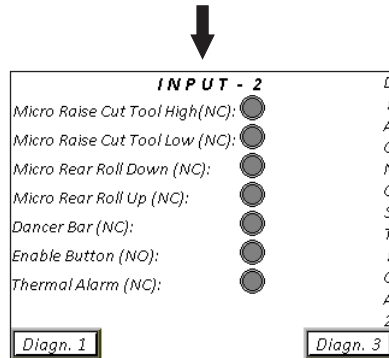
Digital input list 1

Premere **Diagn. 2**



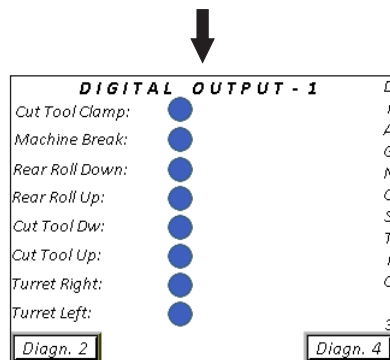
Listato degli ingressi digitali 2

Push **Diagn. 2**



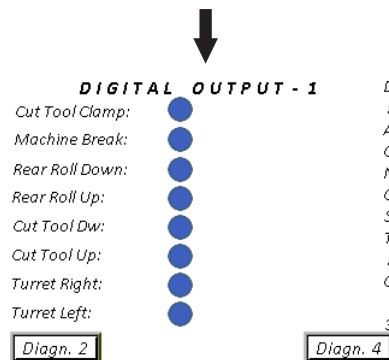
Digital input list 2

Premere **Diagn. 3**



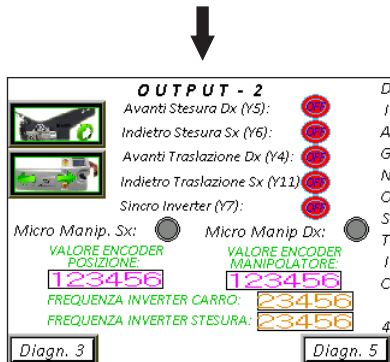
Listato delle uscite digitali 1

Push **Diagn. 3**

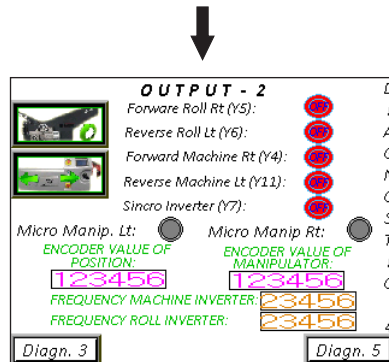


Digital output list 1

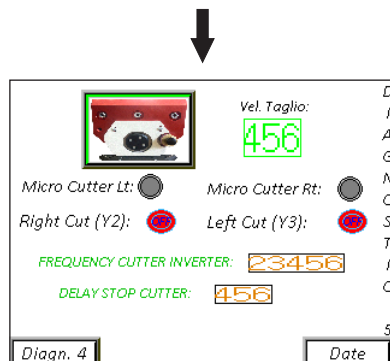
Premere **Diagn. 4**



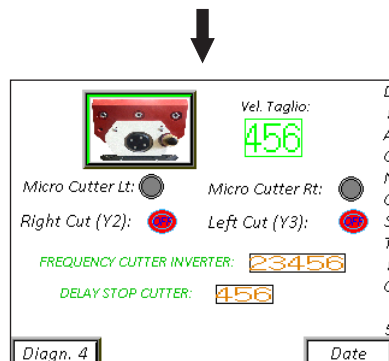
Push **Diagn. 4**



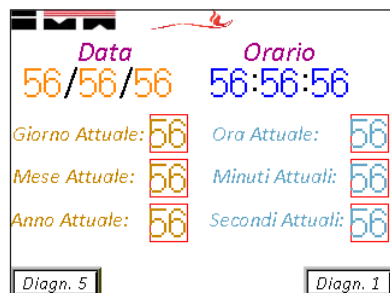
Premere **Diagn. 5**



Push **Diagn. 5**



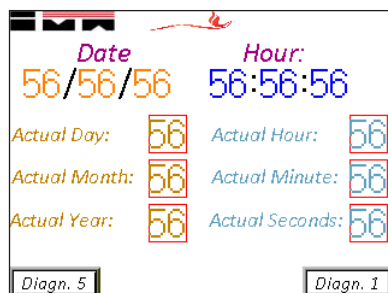
Premere **Date**



The screen displays the date and time settings in Italian. At the top, 'Data' and 'Orario' are shown in pink. Below them, the date '56/56/56' and time '56:56:56' are displayed in orange and blue respectively. The screen is divided into two columns for 'Giorno Attuale' (Day), 'Mese Attuale' (Month), and 'Anno Attuale' (Year) on the left, and 'Ora Attuale' (Hour), 'Minuti Attuali' (Minutes), and 'Secondi Attuali' (Seconds) on the right. Each value is shown in a red box. At the bottom, there are two buttons labeled 'Diagn. 5' and 'Diagn. 1'.

Regolazione data e ora

Push **Date**



The screen displays the date and time settings in English. At the top, 'Date' and 'Hour' are shown in pink. Below them, the date '56/56/56' and time '56:56:56' are displayed in orange and blue respectively. The screen is divided into two columns for 'Actual Day', 'Actual Month', and 'Actual Year' on the left, and 'Actual Hour', 'Actual Minute', and 'Actual Seconds' on the right. Each value is shown in a red box. At the bottom, there are two buttons labeled 'Diagn. 5' and 'Diagn. 1'.

Setting date and time

MESSAGGI TERMINALE PROGRAMMABILE

MESSAGES FROM PROGRAMMABLE TOUCH SCREEN

I messaggi dal terminale programmabile servono principalmente a comunicare all'operatore le condizioni in cui la macchina si trova in quel determinato momento d'operatività, nonché tutte le operazioni manuali che si devono portare a termine per consentire il corretto funzionamento dello stenditore.

Di seguito sono elencati e descritti i messaggi dedicati principalmente all'operatore

The messages from the programmable touch screen mainly allow the operator to communicate the conditions of the machine at that particular moment of operation, as well as all the manual operations that you must complete for proper spreader functioning.

Here below all messages mainly dedicated are to the operator

ALLARME – CONTROLLARE TERMICHE

Comunica lo sgancio di un relè termico a protezione dei motori.

Controllare impianto elettrico lato potenza.

ALARM - CHECK THERMAL RELAY

Notify the release of a thermal relay for motor protection.

Check electrical system from power side.

ALLARME - TAGLIERINA NON IN POSIZIONE

Il carrello di taglio si trova in posizione errata o uno dei finecorsa di limite risulta danneggiato.

Riposizionare il carrello all'estrema destra o sinistra della traversa taglierina. Controllare finecorsa.

ALARM - CUTTING TOOL NOT IN POSITION

The knife box is in the wrong position or one of the limit switches is damaged.

Replace the knife box to the far right or left side. Check the limit switches.

ALLARME - ERRORE CONTEGGIO ENCODER

Errore di conteggio encoder. Controllare cinghia dentata, controllare collegamenti elettrici.

ALARM - ERROR ON ENCODER COUNT

Error count encoder. Check toothed belt, check connections.

FINE STESURA

Fine del ciclo di stesura programmato

END OF SPREADING

End of programmed spreading cycle

LIMITE TRASLAZIONE DESTRO

Raggiungimento del limite massimo a destra del tavolo.

RIGHT LIMIT

Reaching max limit to the right of the table

LIMITE TRASLAZIONE SINISTRO

Raggiungimento del limite massimo a sinistra del tavolo

LEFT LIMIT

Reaching max limit to the left of the table

PAUSA

Ciclo interrotto dall'operatore tramite pulsante di pausa

PAUSE

Cycle interrupted by the operator by pause button

TESSUTO NON PRESENTE – CAMBIO PEZZA

La fotocellula non rileva presenza tessuto. Procedere con cambio pezza.

FABRIC NOT PRESENT – ROLL CHANGE

The photocell doesn't detect the fabric presence

INIZIO STESURA

Inizio ciclo di lavorazione in automatico

START SPREADING

Start working cycle automatically

ERRORE NELL'IMPOSTAZIONE DELLE QUOTE

Le quote programmate non rientrano nella finestra utile di stesura.

Controllare lunghezze impostate.

ERROR ON SET LIMITS ON SPREADING

The programmed coordinates are not within the current spreading height.

Check the set lengths.

RICERCA PUNTO ZERO ESEGUITA CON SUCCESSO

Punto zero acquisito in fase di inizializzazione macchina.

SEARCH OF ZERO POINT SUCCESSFUL

Zero point acquired

PINZA RILEVATA – ESEGUIRE RICERCA PINZA

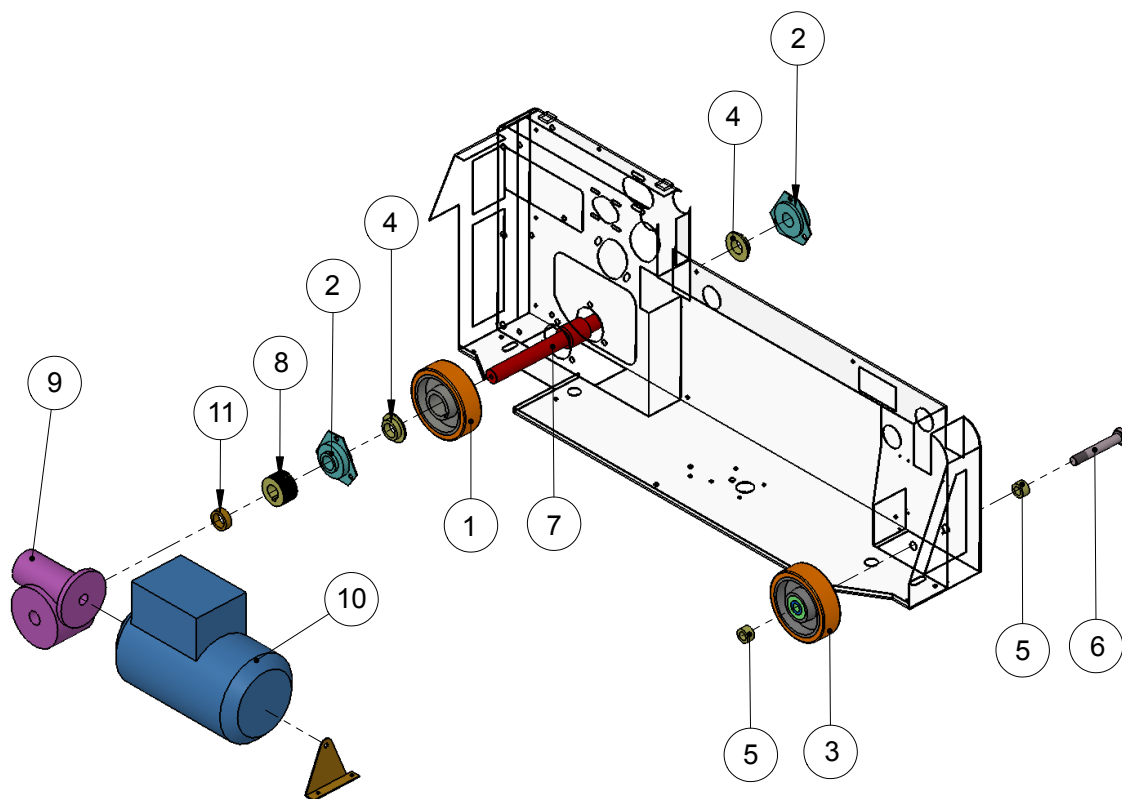
Fase di ricerca pinza in manuale e acquisizione della posizione.

CLAMP DETECTED – EXECUTION OF CLAMP RESEARCH

Phase of clamp research in manual and position acquisition.

CINEMATISMI TRASLAZIONE LATO SX

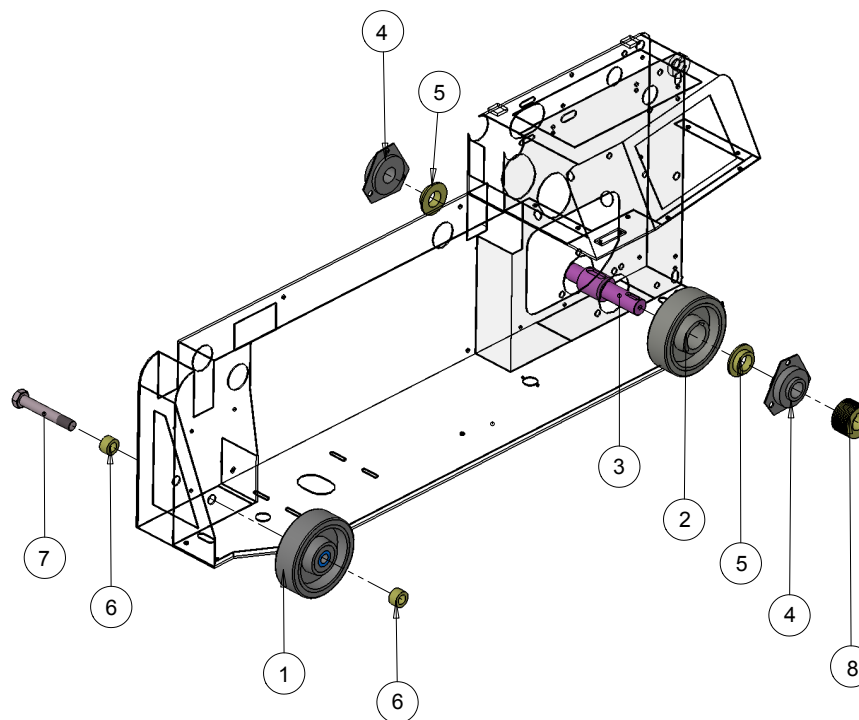
TRANSLATION KINEMATISMS LEFT SIDE



Pos.	Codice Code	Descrizione	Description	Q.tà
1	5.865.25.100	Ruota motrice	Motion Wheel	2
2	20.601.304	Supporto a flangia Ø 25	Flange support Ø 25	4
3	30.220.872	Ruota D=125 L=40	Wheel D=125 L=40	2
4	5.865.25.102	Distanziale ruota motrice	Motion wheel spacer	4
5	5.865.25.103	Distanziale ruota folle	Free wheel spacer	4
6	5.865.25.104	Perno ruota folle	Free wheel pin	2
7	5.865.25.101	Albero ruota motrice	Motion wheel shaft	1
8	5.865.25.119	Puleggia Poly-v D=50	Pulley Poly-v D=50	4
9	36.020.246	Riduttore R=1/10	Gear unit R=1/10	1
10	5.865.55.012	Premontatro Motore	Preassembled motor	1
11	5.865.25.117	Distanziale ruota motrice	Motion wheel spacer	1

CINEMATISMI TRASLAZIONE LATO DX

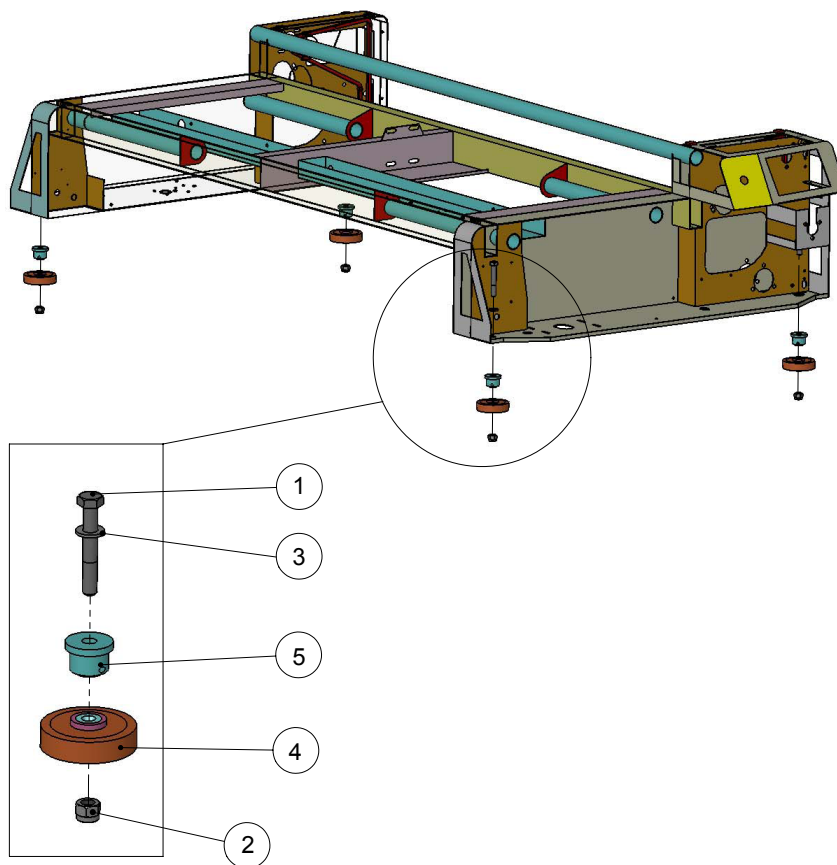
TRANSLATION KINEMATISMS RIGHT SIDE



Pos.	Codice Code	Descrizione	Description	Q.tà
1	30.220.872	Ruota D=125 L=40	Wheel D=125 L=40	2
2	5.865.25.100	Ruota motrice	Motion wheel	2
3	5.865.25.109	Albero ruota anteriore	Front wheel shaft	1
4	20.601.304	Supporto a flangia Ø 25	Flange support Ø 25	4
5	5.865.25.102	Distanziale ruota motrice	motion wheel spacer	4
6	5.865.25.103	Distanziale ruota folle	Free wheel spacer	4
7	5.865.25.104	Perno ruota folle	Free wheel pin	2
8	5.865.25.119	Puleggia Poly-v D=50	Pulley Poly-v D=50	4

CONTRORUOTE DI TRASLAZIONE

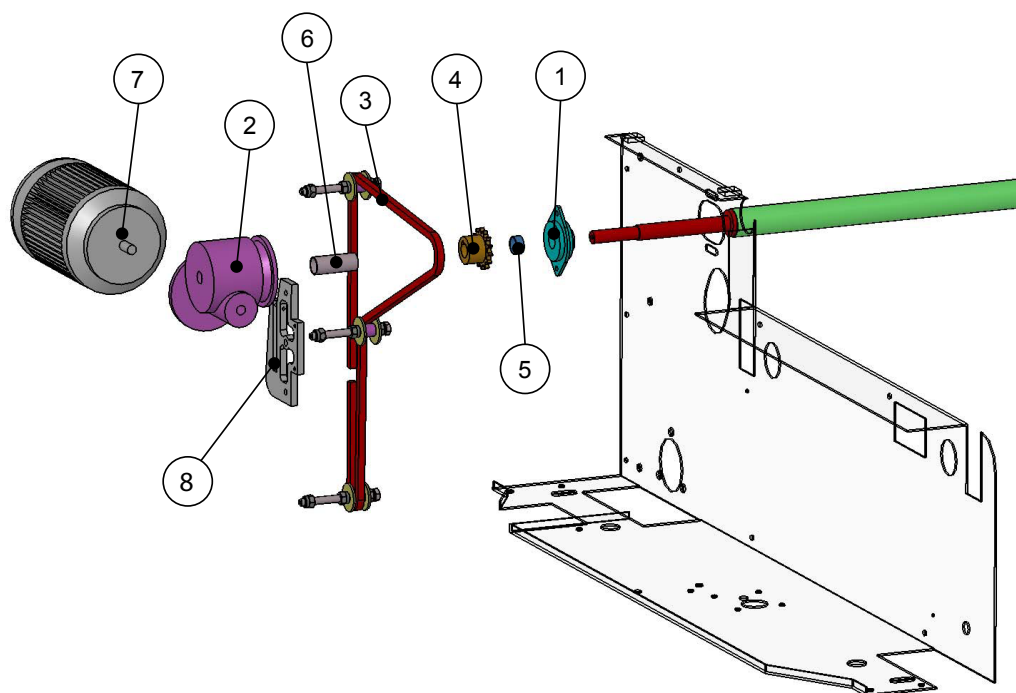
TRANSLATION COUNTERWHEEL



Pos.	Codice Code	Descrizione	Description	Q.tà
1	10.020.282	Vite TE M12x80 UNI5737		4
2	10.412.107	Dado M12 autobloccante		4
3	10.610.107	Rosetta 13 UNI6592		4
4	30.220.550	Ruota gommata D.80x20		4
5	5.865.25.110	Distanziale ruota di riscontro		4

CINEMATISMO ALZO GRUPPO DI TAGLIO

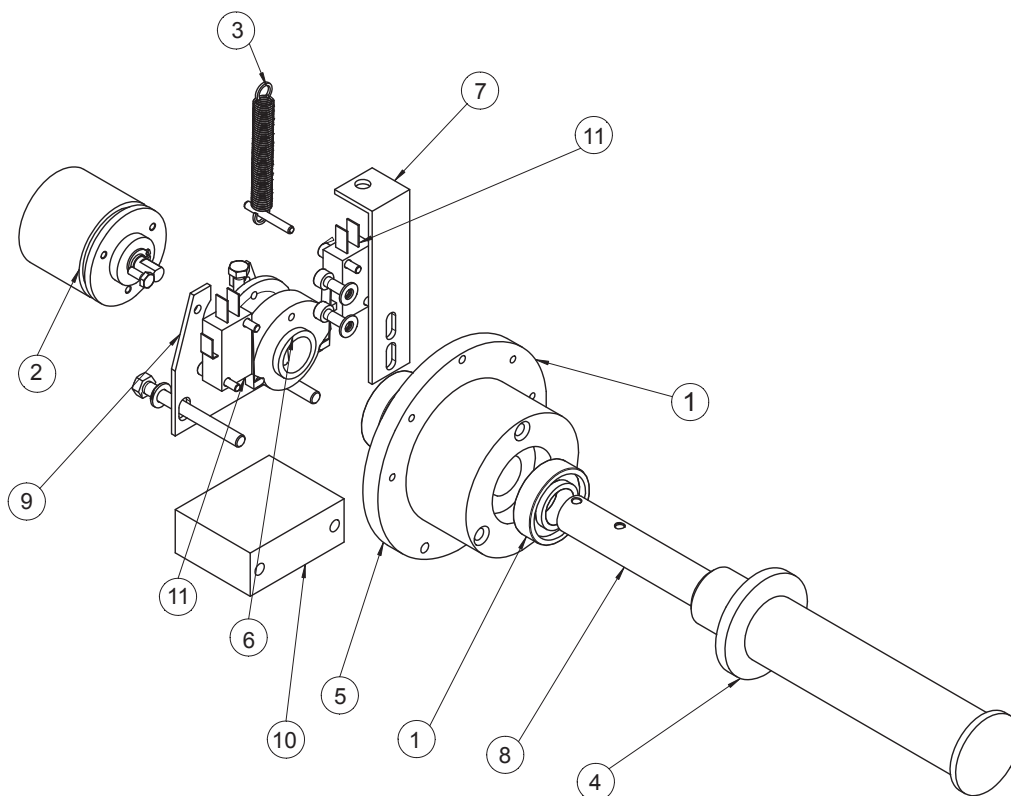
KINEMATIC CUTTING GROUP LIFTING



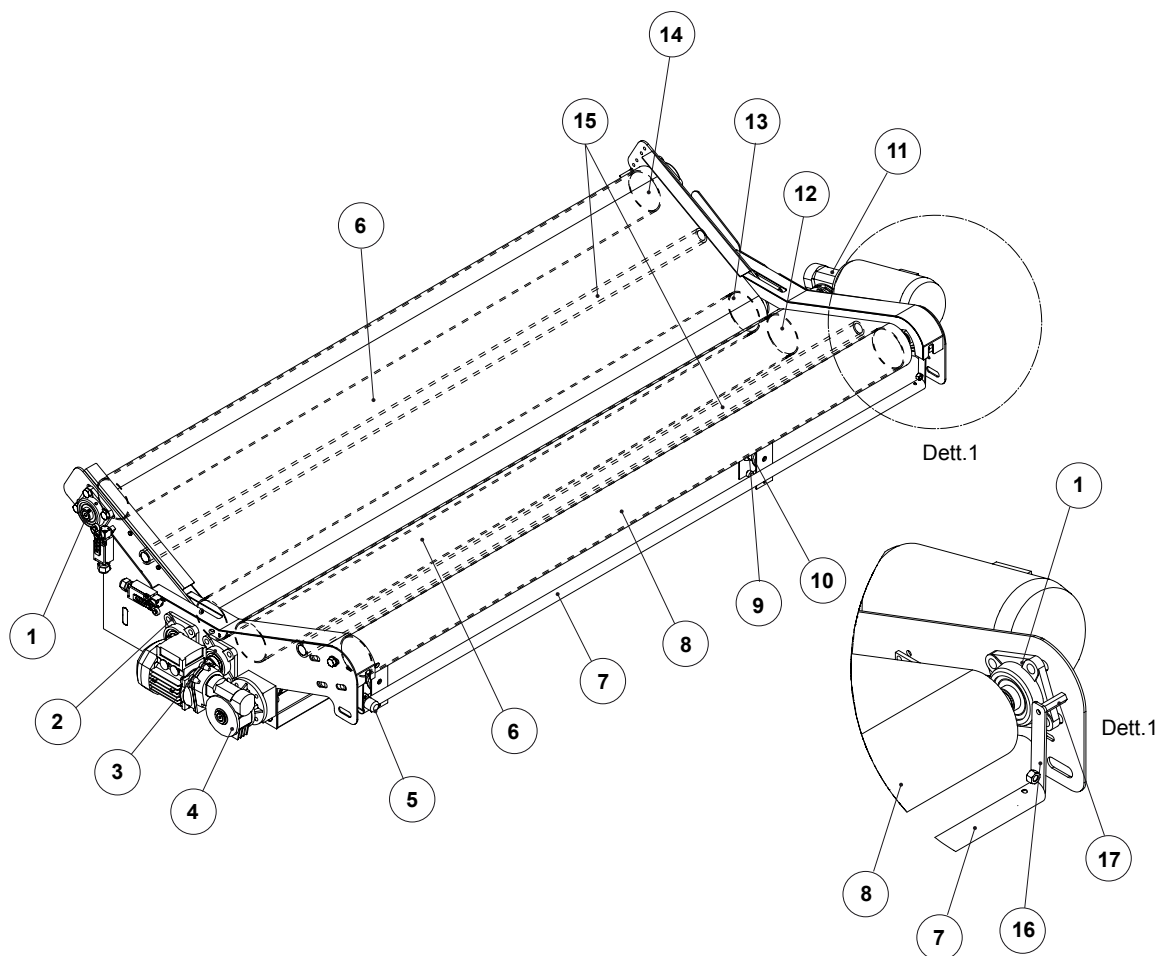
Pos.	Codice Code	Descrizione	Description	Q.tà
1	20.601.102	Supporto a flangia D.17	Flange support D.17	2
2	36.001.707	Riduttore 1/60	Reduction gear 1/60	1
3	25.200.101	Catena a rulli P.3/8"x5,7	Roller chain P.3/8"x5,7	2(mt)
4	5.210.15.117	Pignone alzo taglierina	Pinion lifting cutting unit	2
5	5.865.15.105	Distanziale 9mm	Spacer 9mm	2
6	5.865.15.106	Distanziale 50mm	Spacer 50mm	2
7	60.212.102	Motore Hp 0,18	Motor Hp 0,18	1
8	5.865.15.124	Carrello alzo taglierina	Cart cutting group lifting	2

GRUPPO MANIPOLATORE

MANIPULATOR GROUP



Pos.	Codice Code	Descrizione	Description	Q.tà
1	20.010.342	Cuscinetto rigido 15x32x9	Bearing rigid 15x32x9	2
2	36.890.100	Encoder 4096 imp/giro	Encoder 4096 Ppr	1
3	5.210.55.141	Molla per potenziometro	Spring for potentiometer	1
4	5.850.53.109	Impugnatura	Handle	1
5	5.865.53.101	Flangia manipolatore	Flange manipulator	1
6	5.865.53.102	Camme alluminio	Cam aluminium	1
7	5.865.53.104	Staffa molla	Spring support	1
8	5.890.53.100	Porta impugnatura	Handle support	1
9	5.890.53.102	Staffa encoder	Encoder support	1
10	5.890.53.103	Distanziale staffa encoder	Spacer encoder support	1
11	60.180.400	Micro a leva lunga 15A 250V	Micro switch long lever 15A 250V	2



Pos.	Codice Code	Descrizione	Description	Q.tà
1	20.600.233	Supporto a flangia D.20	Ball bearing D.20	4
2	20.600.234	Supporto a flangia D.25	Ball bearing D.25	2
3	20.600.234	Supporto a flangia D.25	Ball bearing D.25	2
4	5.804.55.106	Motoriduttore	Gear motor	1
5	5.865.32.124	Contrappeso	Counter - weight	1
*6	5.865.34.103	Tappeto H=160	Belt H=160	2
	5.865.34.146	Tappeto H=180	Belt H=180	2
	5.865.34.147	Tappeto H=200	Belt H=200	2
	5.865.34.148	Tappeto H=220	Belt H=220	2
*7	5.890.32.117	Tubo ballerino H=160	fabric feeder sensor H=160	1
	5.890.32.142	Tubo ballerino H=180	fabric feeder sensor H=180	
	5.890.32.128	Tubo ballerino H=200	fabric feeder sensor H=200	
	5.890.32.135	Tubo ballerino H=200	fabric feeder sensor H=200	
*8	5.890.32.107	Rullo folle anteriore H=160	Front idler roll H=160	1
	5.890.32.139	Rullo folle anteriore H=180	Front idler roll H=180	
	5.890.32.125	Rullo folle anteriore H=200	Front idler roll H=200	
	5.890.32.1132	Rullo folle anteriore H=220	Front idler roll H=220	
9	5.850.29.101	Ruota per allineamento	Wheel for alignment	4
10	20.010.336	Cuscinetto rigido 12x32x10	Ball bearing 12x32x10	8
11	36.020.246	Riduttore 1/10	Reduction gear 1/10	1



Per i componenti specifici *, fare riferimento al modello macchina riportato sulla targa di identificazione.

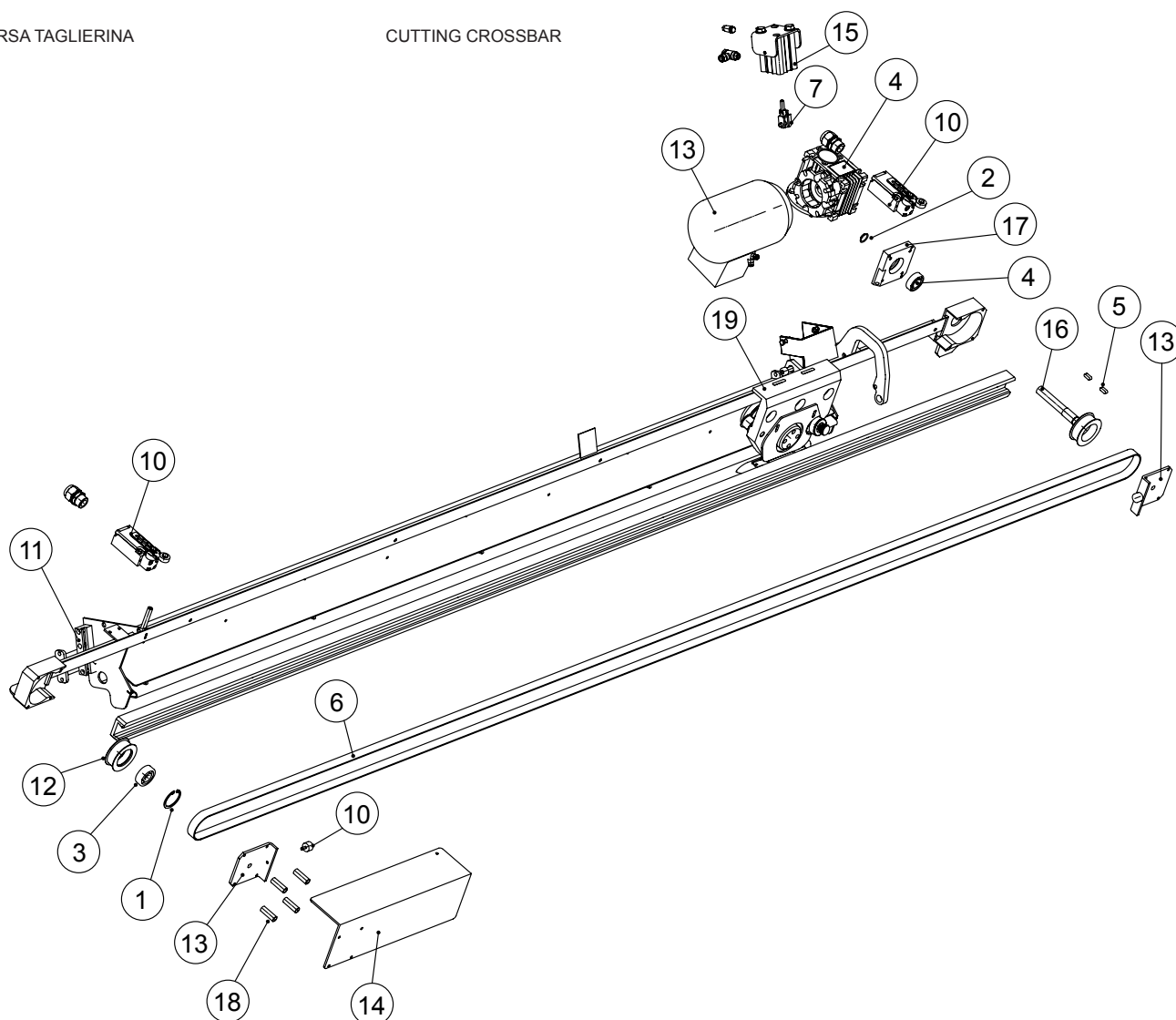


For the specific components* make refer to model machine shown on the identification plate

Pos.	Codice Code	Descrizione	Description	Q.tà
*12	5.890.32.106	Rullo motore H=160	Motor roll H=160	1
	5.890.32.138	Rullo motore H=180	Motor roll H=180	
	5.890.32.124	Rullo motore H=200	Motor roll H=200	
	5.890.32.131	Rullo motore H=220	Motor roll H=220	
*13	5.890.32.108	Rullo condotto H=160	Conducted roll H=160	1
	5.890.32.140	Rullo condotto H=180	Conducted roll H=180	
	5.890.32.126	Rullo condotto H=200	Conducted roll H=200	
	5.890.32.133	Rullo condotto H=220	Conducted roll H=220	
*14	5.890.32.109	Rullo folle posteriore H=160	Back idler roll H=160	1
	5.890.32.141	Rullo folle posteriore H=180	Back idler roll H=180	
	5.890.32.127	Rullo folle posteriore H=200	Back idler roll H=200	
	5.890.32.134	Rullo folle posteriore H=220	Back idler roll H=220	
*15	5.865.32.234	Tubo di rinforzo H=160	Reinforcement tube H=160	2
	5.890.32.137	Tubo di rinforzo H=180	Reinforcement tube H=180	
	5.890.32.123	Tubo di rinforzo H=200	Reinforcement tube H=200	
	5.890.32.130	Tubo di rinforzo H=220	Reinforcement tube H=220	
16	5.890.32.118	Leva per ballerino	fabric feeder sensor lever	2
17	5.865.32.233	Distanziale per ballerino	Fabric feeder spacer	2



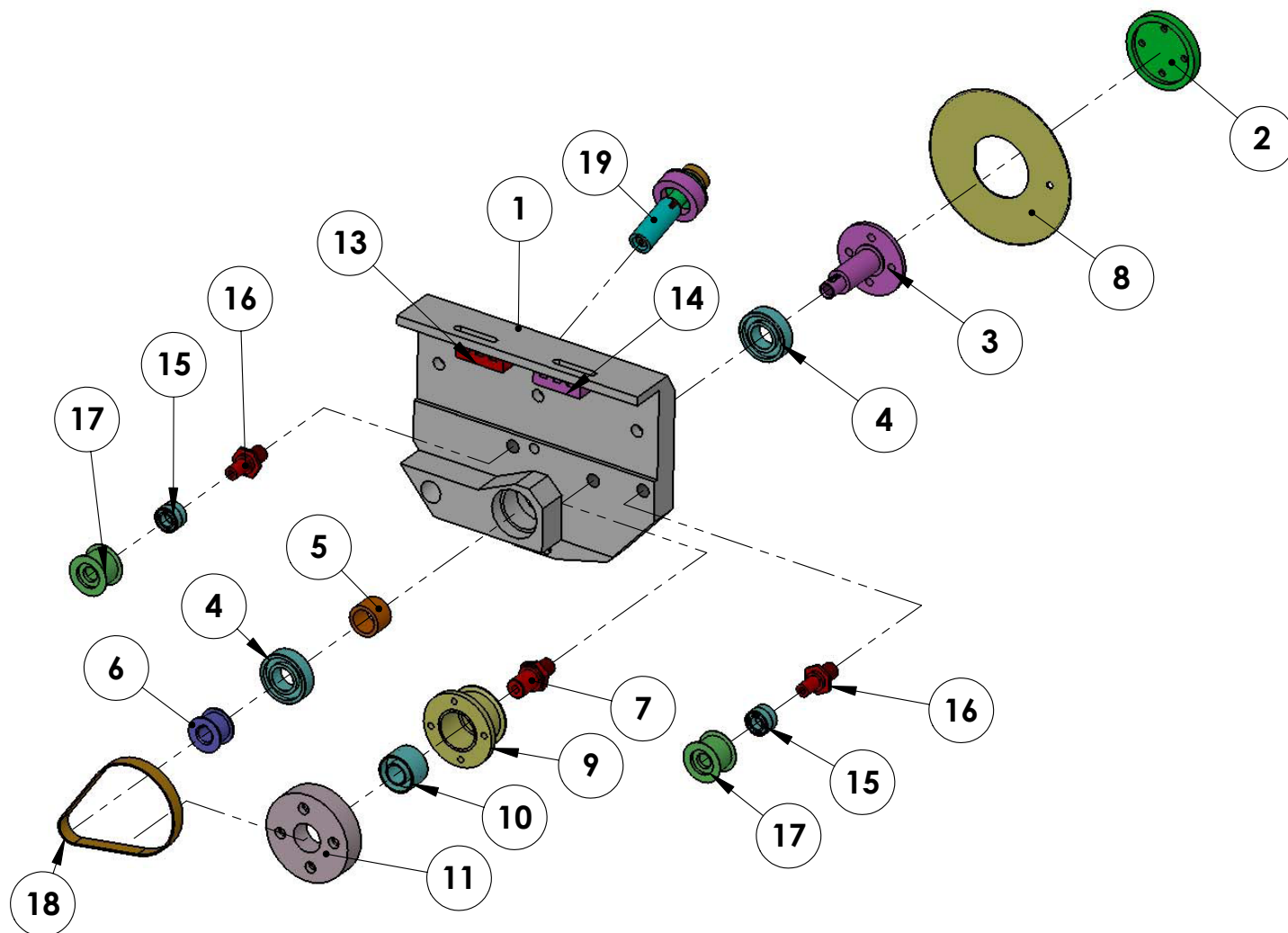

Per i componenti specifici *, fare riferimento al modello macchina riportato sulla targa di identificazione.
 For the specific components* make refer to model machine shown on the identification plate

TRAVERSA TAGLIERINA
CUTTING CROSSBAR


Pos.	Codice Code	Descrizione	Description	Q.tà
1	10.845.117	Anello per foro 35 UNI3654	Ring for hole 35 UNI3654	1
2	10.850.111	Anello per albero 15 UNI 3653	Ring for shaft 15 UNI 3653	1
3	20.010.331	Cuscinetto 10x35x11	Bearing 10x35x11	1
4	20.010.342	Cuscinetto rigido 15x32x9	Rigid bearing 15x32x9	1
5	25.010.162	Linguetta 5x5x14 uni-6604	Tab 5x5x14 uni-6604	2
6	25.050.108	Cinghia dentata p.3-8"x1-2"	Toothed belt p.3-8"x1-2"	5(mt)
7	25.500.104	Forcella M6 + clips	Fork M6 + clips	1
8	36.020.255	Riduttore 1/5	Reduction gear 1/5	1
9	36.030.155	Paracolpo D=15 H=10 SH=50	Buffer D=15 H=10 SH=50	2
10	36.918.287	Finecorsa	Limit switch	2
11	5.865.35.104	Attacchi traverse	Crossbar support	2
12	5.865.35.106	Puleggia di rinvio	Idle pulley	1
13	5.865.35.111	Coperchio	Cover	2
14	5.865.35.142	Riparo in policarbonato	Polycarbonate cover	1
15	5.865.35.149	Motore taglio	Cutting motor	1
16	5.865.35.150	Puleggia motrice	Motion pulley	1
17	5.865.35.151	Distanziale motore	Motor spacer	1
18	5.865.35.163	Distanziale riparo	Cover spacer	4
19	5.865.37.010	Premontato carrello di taglio	Preassembled cutting cart	1
20	5.918.46.021	Cilindro D.32x25	Cylinder D.32x25	1

CARRELLO DI TAGLIO

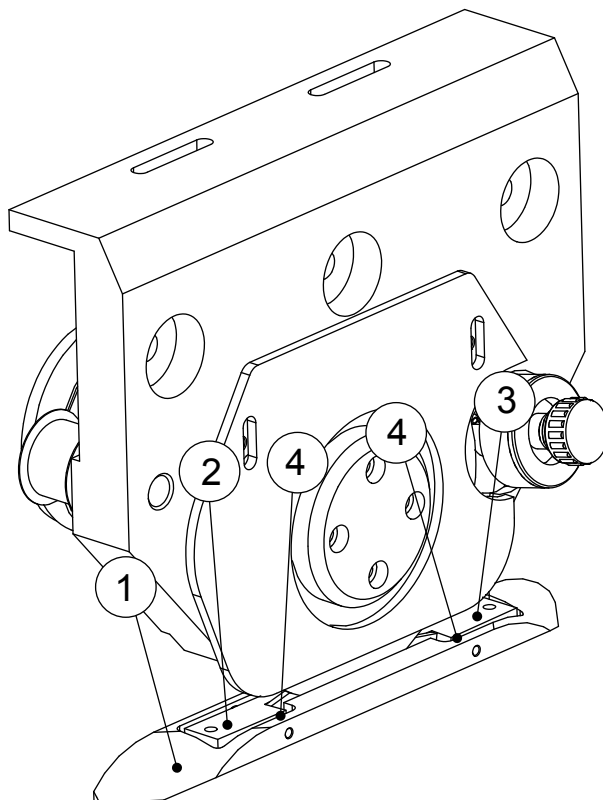
CUTTING CART



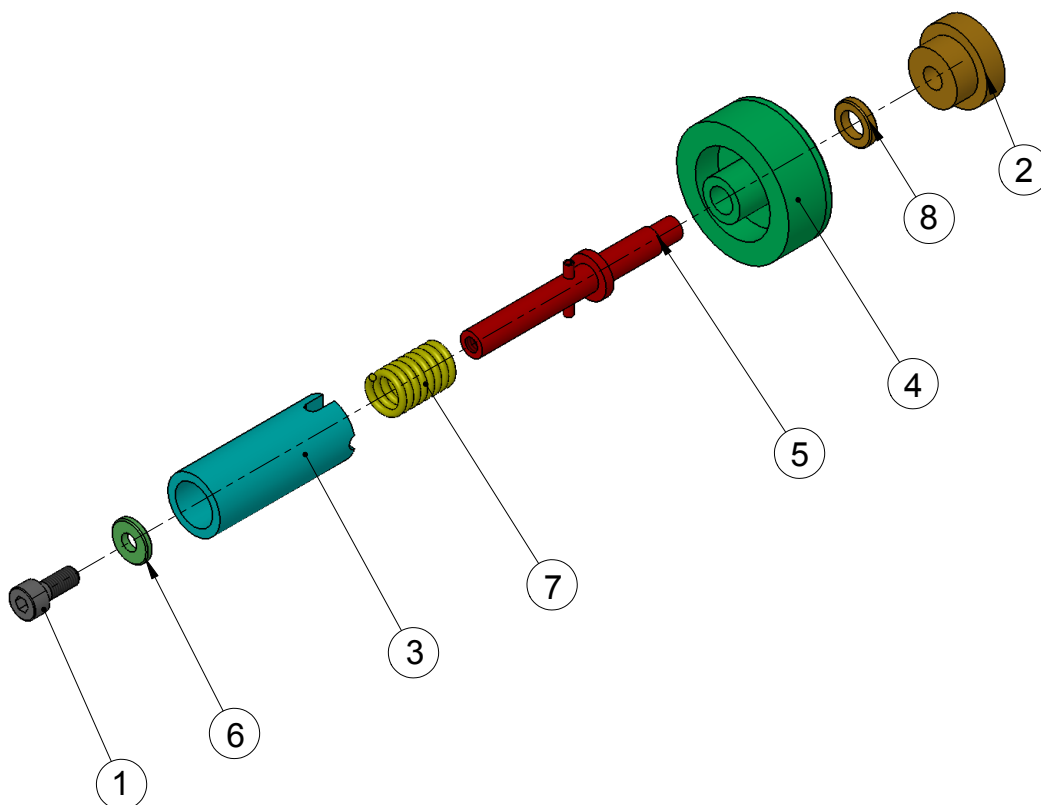
Pos.	Codice Code	Descrizione	Description	Q.tà
1	5.865.37.100	Carrello	Cart	1
2	5.210.37.138	Ghiera blocco lama	Ring block blade	1
3	5.864.39.138	Perno lama	Blade pin	1
4	20.010.342	Cuscinetto rigido 15x42x9	Bearing 15x42x9	2
5	5.864.39.137	Distanziale	Spacer	
6	5.865.37.109	Puleggia condotta Z12	Driven pulley Z12	1
7	5.865.37.101	Perno ingranaggio	Pin gear	1
8	5.210.37.174	Lama	Blade	1
9	5.865.37.104	Puleggia accoppiata	Coupled pulley	1
10	36.020.212	Cuscinetto 12x24x16	bearing 12x24x16	1
11	5.865.37.102	Ruota motrice	Motion wheel	1
13	5.865.37.105	Tirante passante	Tie rod	1
14	5.865.37.106	Tirante filettato	Tie rod threaded	1
15	20.010.215	Cuscinetto 8x16x5	Bearing 8x16x5	4
16	5.865.37.103	Perno rinvio cinghia	Belt pin	2
17	5.865.37.107	Rullo rinvio cinghia piccolo	Belt roll	2
18	36.020.182	Cinghia P=1/5" H=3/8"	Belt P=1/5" H=3/8"	1
19	5.210.37.010	Affilatore completo	Sharpener	1

CONTROLAME

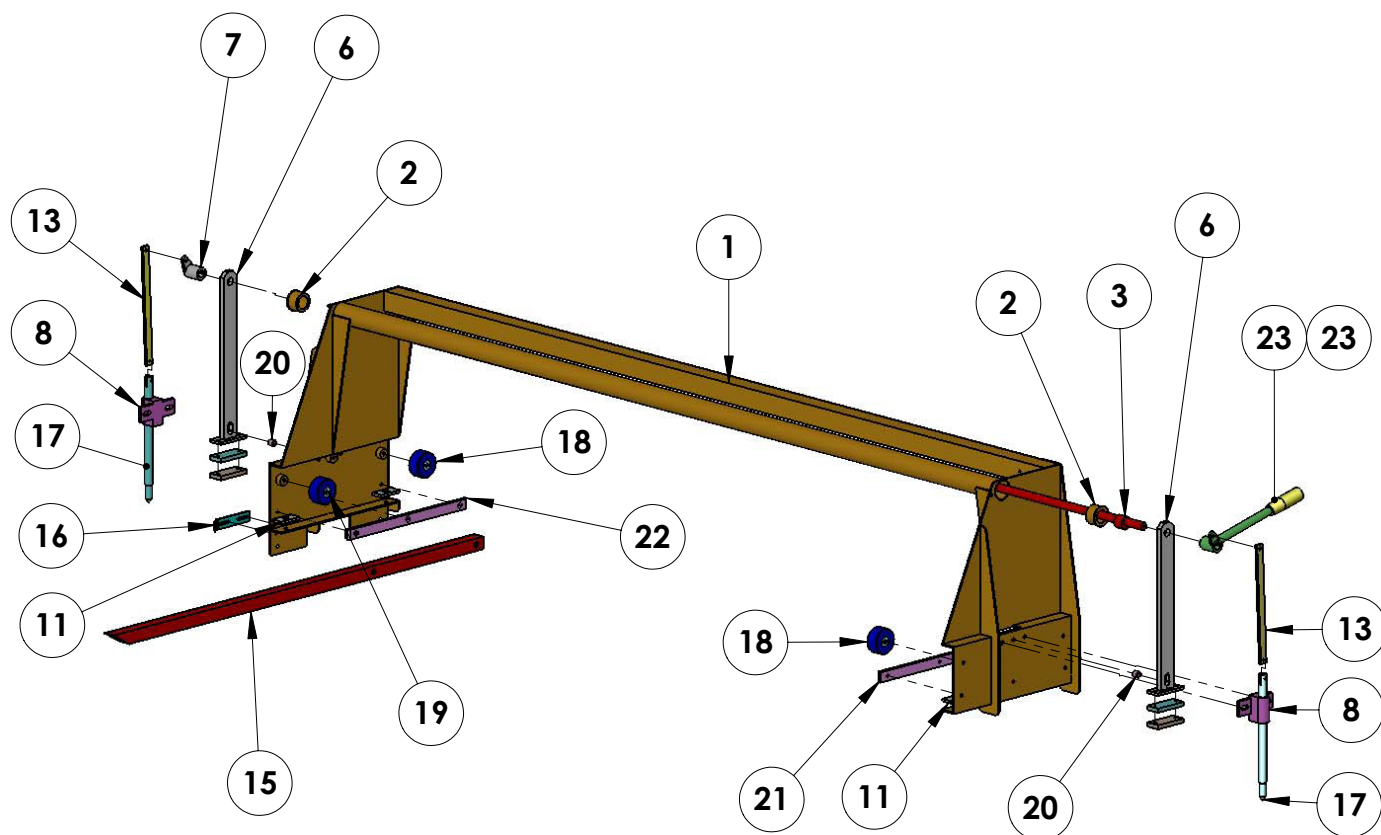
COUNTERBLADE



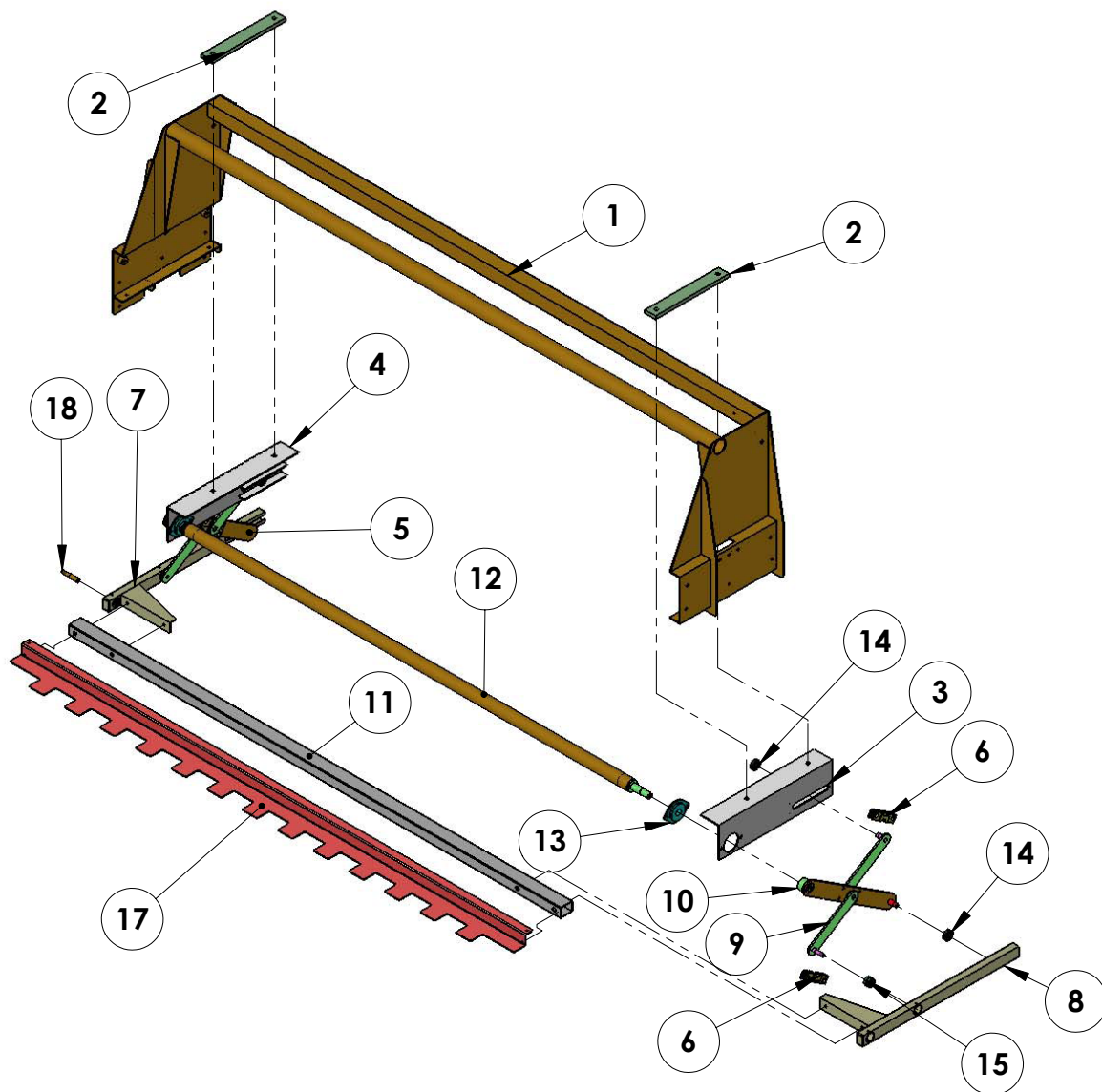
Pos.	Codice Code	Descrizione	Description	Q.tà
1	5.864.39.115	Piedino traglierina	Invitation fabric support	1
2	5.210.37.165	Controlama destra	Counterblade right	1
3	5.210.37.166	Controlama sinistra	counterblade left	1
4	5.210.37.167	Molla controlama	Spring counterblade	2



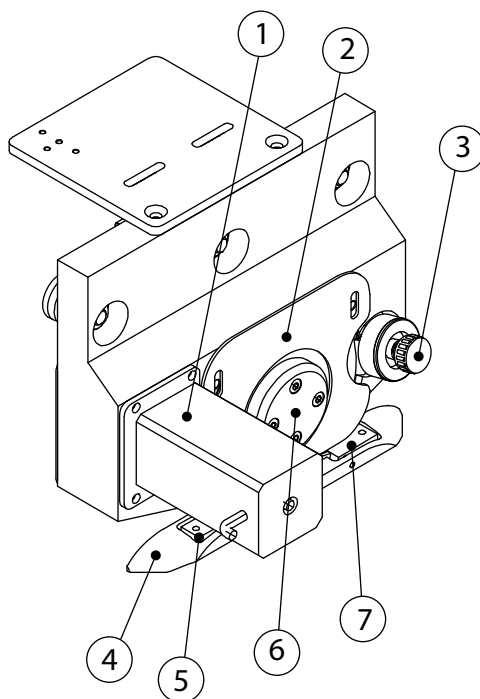
Pos.	Codice Code	Descrizione	Description	Q.tà
1	10.030.132	Vite M4x10 Uni 5931	Screw M4x10 Uni 5931	1
2	30.043.152	Manopola M5x5	Knob M5x5	1
3	5.210.37.147	Bussola affilatore	Bushing sharpener	1
4	5.210.37.148	Affilatore	Sharpener	1
5	5.210.37.149	Perno affilatore	Sharpener pin	1
6	5.210.37.170	Distanziale di guida	Spacer	1
7	5.210.37.171	Molla affilatore	Spring sharpener	1
8	5.210.37.172	Distanziale affilatore	Spacer sharpener	1



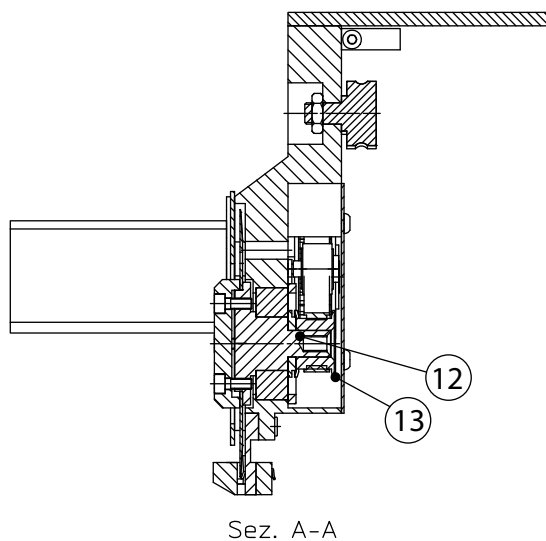
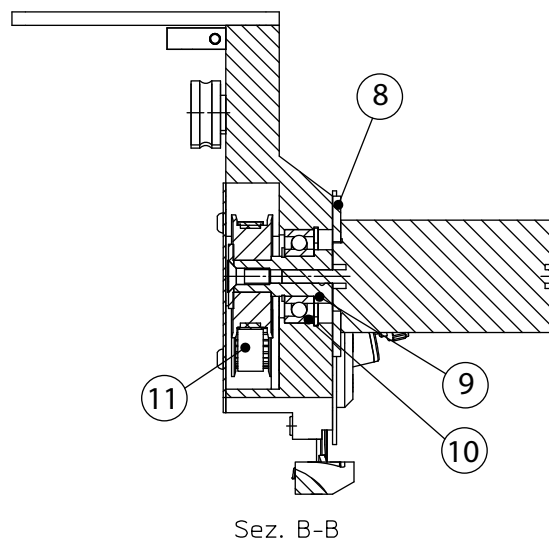
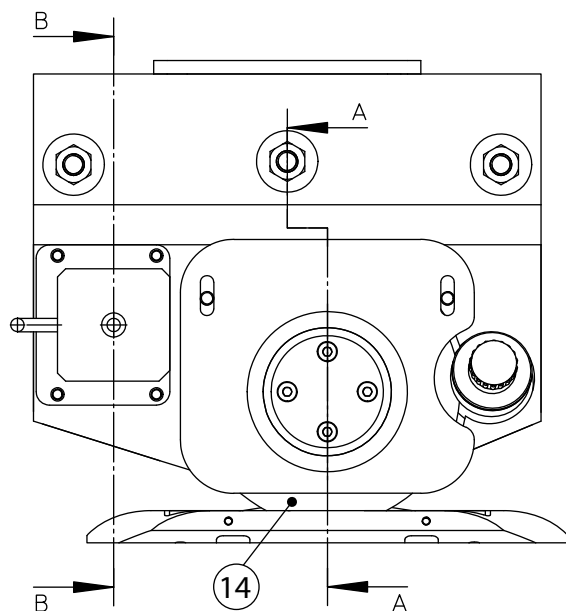
Pos.	Codice Code	Descrizione	Description	Q.tà
1	5.865.38.112	Struttura H=200	Structure H=200	1
2	5.865.38.106	Bussola	Bushing	2
3	5.865.38.121	Albero di trasmissione H=200	Shaft of transmission H=200	1
6	5.865.38.108	Braccio blocco pinza	Arm locking clamp	2
7	5.850.38.151	Leva	Lever	1
8	5.850.38.131	Aggancio per pinza	Hooking for clamp	2
11	5.850.38.135	Pattino in gomma	Rubber skate	2
12	5.850.38.150	Leva di bloccaggio	Locking	1
13	5.865.38.109	Leva per perno	Pin for lever	2
15	5.865.38.123	Camme di rallentamento	Cam slowdown	1
16	5.865.38.124	Camme di stop	Cam stop	1
17	5.850.38.210	Perno per aggancio	pin for hooking	2
18	36.030.121	Ruota D=50x24	Wheel D=50x24	3
19	36.020.264	Ruota D=50.8	Wheel D=50.8	1
20	5.850.38.134	Bussola	Bushing	2
23	36.030.116	Impugnatura	Handle	1



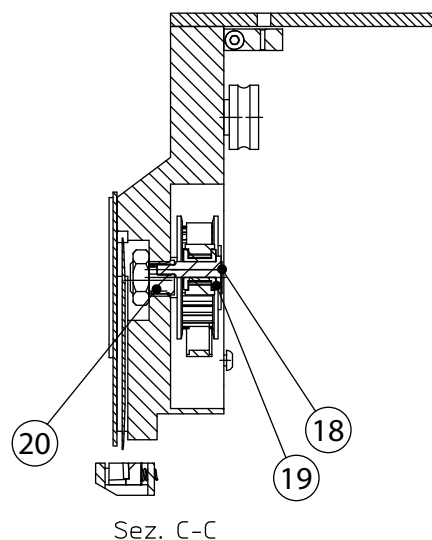
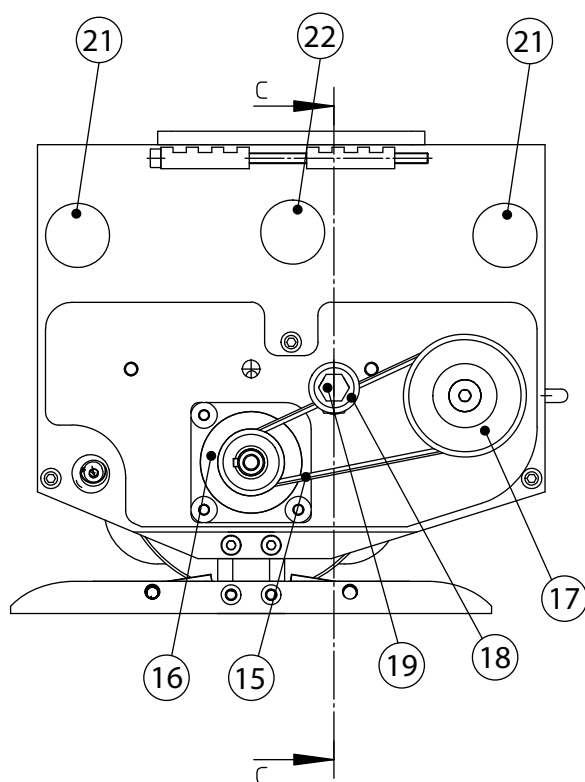
Pos.	Codice Code	Descrizione	Description	Q.tà
1	5.865.38.112	Struttura H=200	Structure H=200	1
2	5.865.38.114	Piatto di bloccaggio	Locking plate	2
3	5.865.38.115	Spalla dx	right shoulder	1
4	5.865.38.116	Spalla sx	Left shoulder	1
5	5.865.39.114	Leva fissa componibile	Modular fixed lever	1
6	5.865.39.107	Supporto	Support	8
7	5.865.39.106	Braccio sx	Left arm	1
8	5.865.39.105	Braccio dx	Right arm	1
9	5.865.39.104	Leva doppia	Double lever	2
10	5.865.39.103	Leva fissa	Fixed lever	1
11	5.865.39.116	Tubo pinza H=200	Clamp tube H=200	1
12	5.865.39.112	Albero H=200	Shaft H=200	1
13	20.601.102	Supporto a flangia d.17	Flange support d.17	2
14	20.010.327	Cuscinetto rigido 10x26x8	Rigid bearing 10x26x8	4
15	20.010.217	Cuscinetto rigido 8x22x7	Rigid bearing 8x22x7	7
16	5.865.39.114	Leva fissa componibile	Fixed lever	1
17	5.865.38.118	Pinza H=200	Clamp H=200	1
18	5.865.38.104	Perno	Pin	1



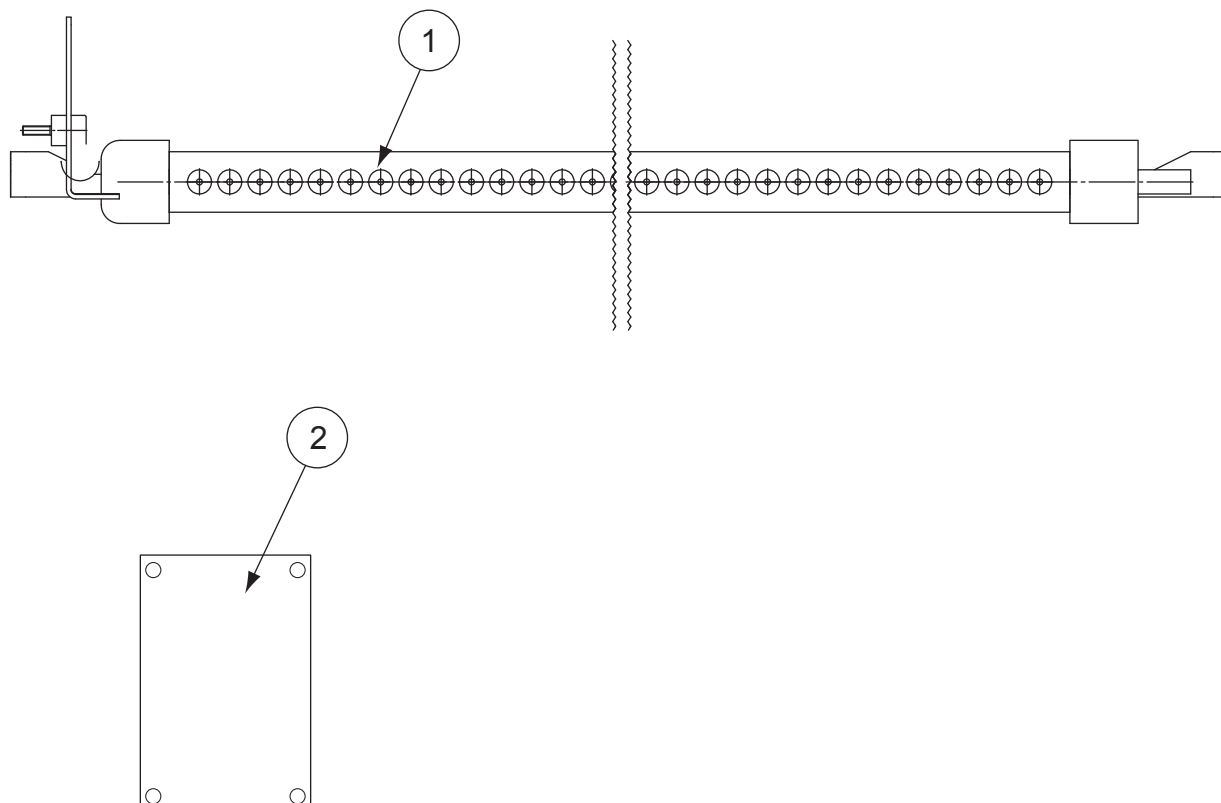
Pos.	Codice Code	Descrizione	Description	Qtà
1	36.918.316	Motore brushless 0,1 Kw	Brushless motor 0,1 Kw	1
2	5.865.35.207	Riparo lama	Blade cover	1
3	5.210.37.010	Affilatore completo	Sharpener	1
4	5.864.39.215	Piedino taglierina	Cutter foot	1
5	5.210.37.165	controlama dx	Counter blade right	1
6	5.210.37.138	Ghiera blocco lama	Ring nut block blade	1
7	5.210.37.166	Controlama sx	Counter blade left	1



Pos.	Codice Code	Descrizione	Description	Qtà
8	5.865.35.204	Flangia motore lama	Blade motor flange	1
9	5.865.35.203	Albero motore	Motor shaft	1
10	20.010.344	Cuscinetto rigido 15x35x11	Bearing 15x35x11	1
11	5.865.35.209	Puleggia motore lama	Blade motor pulley	1
12	5.865.35.201	Perno lama	Blade pin	1
13	5.865.37.109	Puleggia condotta Z12	Free pulley	1
14	5.210.37.174	Lama	Blade	1



Pos.	Codice Code	Descrizione	Description	Qtà
15	25.050.718	Cinghia dentata 104XL 037		
16	5.865.35.209	Puleggia motore lama		
17	5.865.37.109	Puleggia condotta		
18	20.270.401	Rotella cilindrica 6x19x11		
19	5.890.35.112	Perno tenditore		
20	5.890.35.110	Perno eccentrico		
21	36.030.143	Ruota concentrica		
22	36.030.144	Ruota eccentrica		



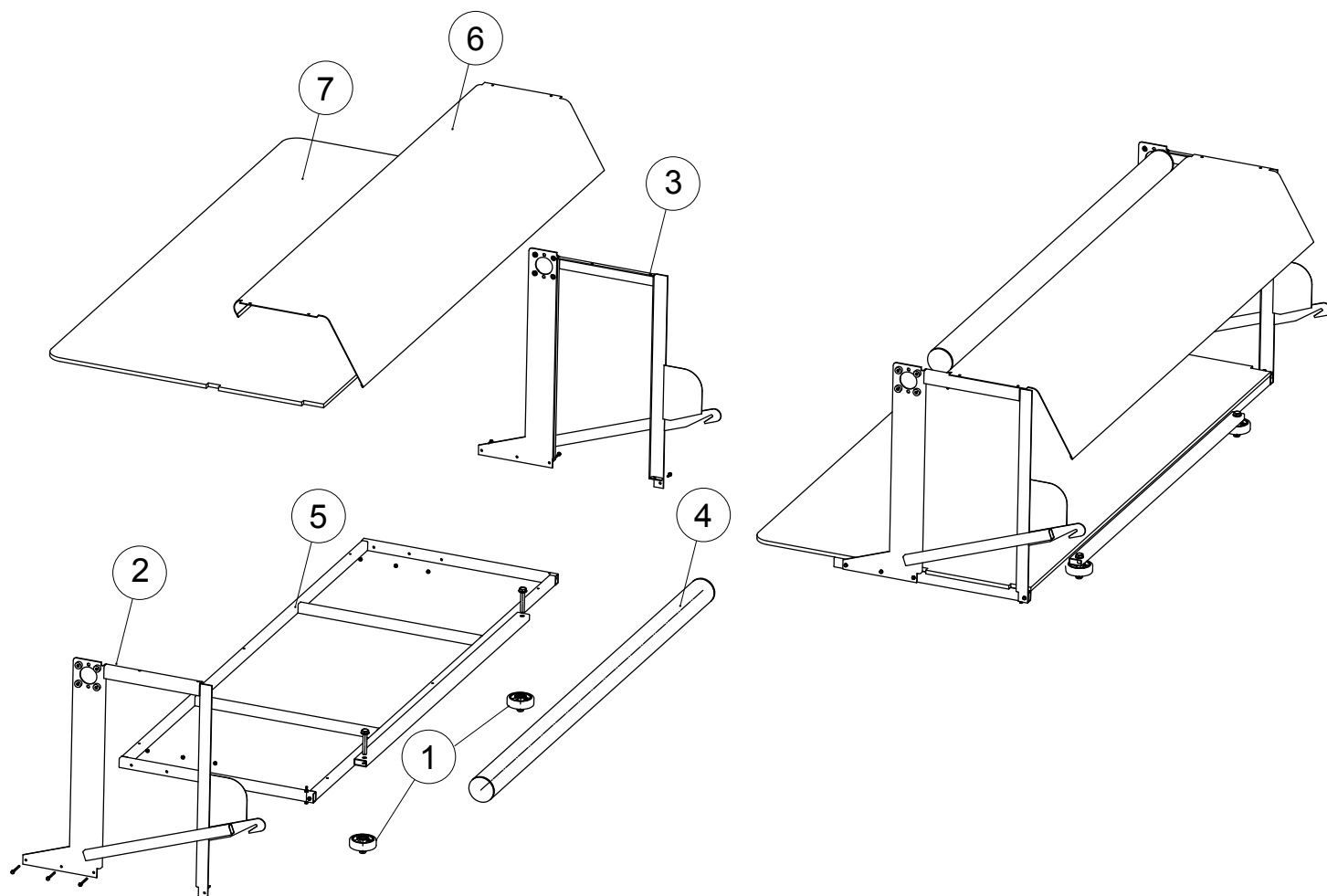
Pos.	Codice Code	Descrizione	Description	Qtà
1	5.890.72.101	Barra antistatica H=180	Anti - static bar H=180	1
	5.890.72.102	Barra antistatica H=200	Anti - static bar H=200	
	5.890.72.103	Barra antistatica H=220	Anti - static bar H=220	
2	60.850.420	Alimentatore per barra antistatica	Anti - static bar feeder	1



Per i componenti specifici *, fare riferimento al modello macchina riportato sulla targa di identificazione.



For the specific components* make refer to model machine shown on the identification plate



! Attenzione:
Non superare la portata massima di 50 Kg di carico sul piano del supporto faldato.

! Attention:
Do not exceed the maximum load capacity of 50 kg on the plate of the folder support.

Pos.	Codice Code	Descrizione	Description	Qtà
1	30.220.550	Ruota gommata 80x20	Rubber wheel	2
2	5.890.45.114	Spalla dx	Shoulder right	1
3	5.890.45.115	Spalla sx	Shoulder left	1
4	5.865.41.110	Tubo di riscontro H=200	Tube H=200	1
5	5.890.45.123	Struttura faldato H=200	Structure folder H=200	1
6	5.890.45.124	Scivolo H= 200	Slipway H=200	1
7	5.890.45.125	Piano per faldato H=200	Floor H=200	1