

~~! SURVEY~~
 DRE: P. VANCURA

SCHEMA ELETTRICO

Tetra Pak

Hoyer S.p.A.

MACCHINA ROTATIVA FORMATO CALIPPO 2 FILE

N° COMMESSA

99-155

N° SCHEMA

99-155

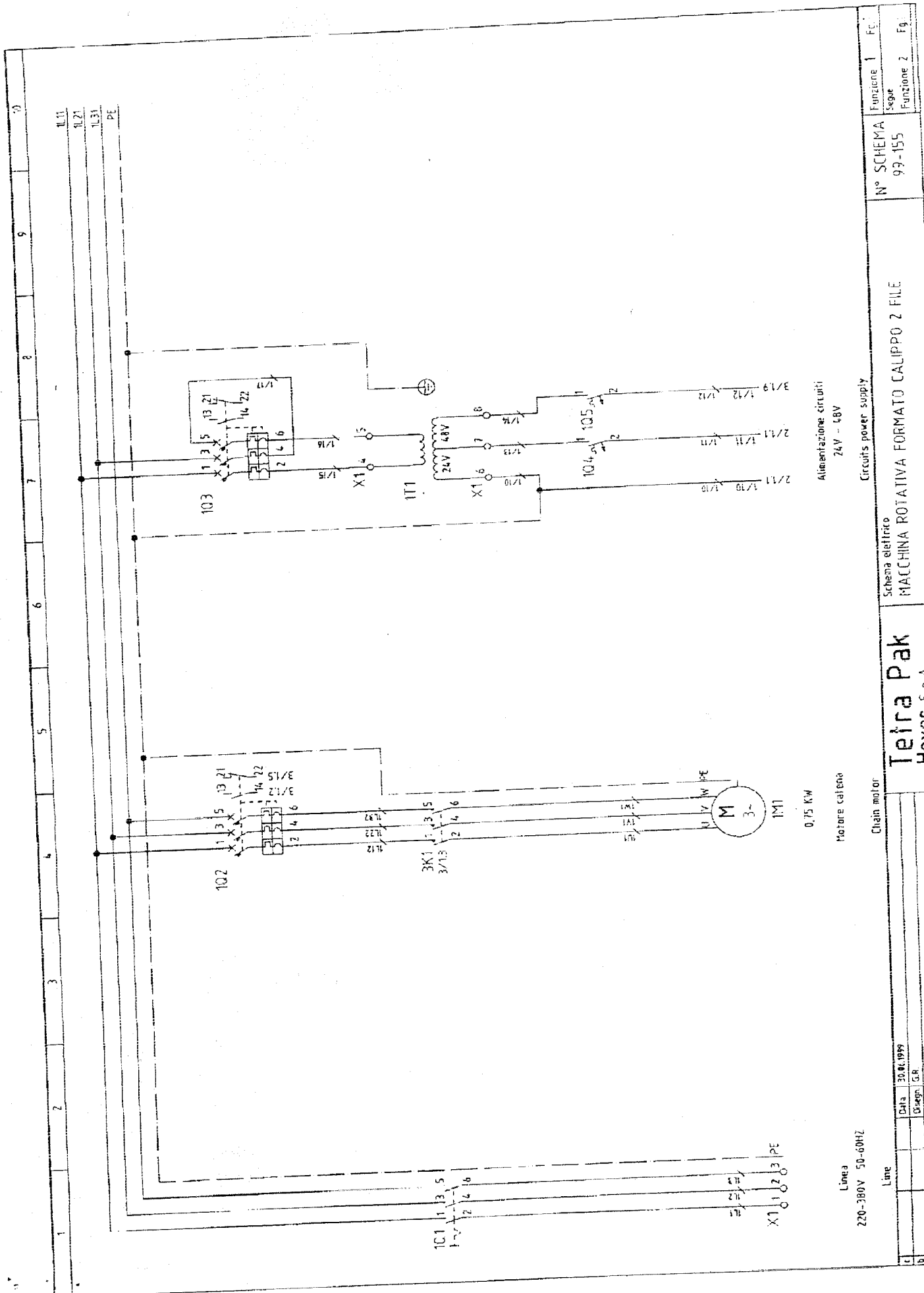
TENSIONE DI ALIMENTAZIONE

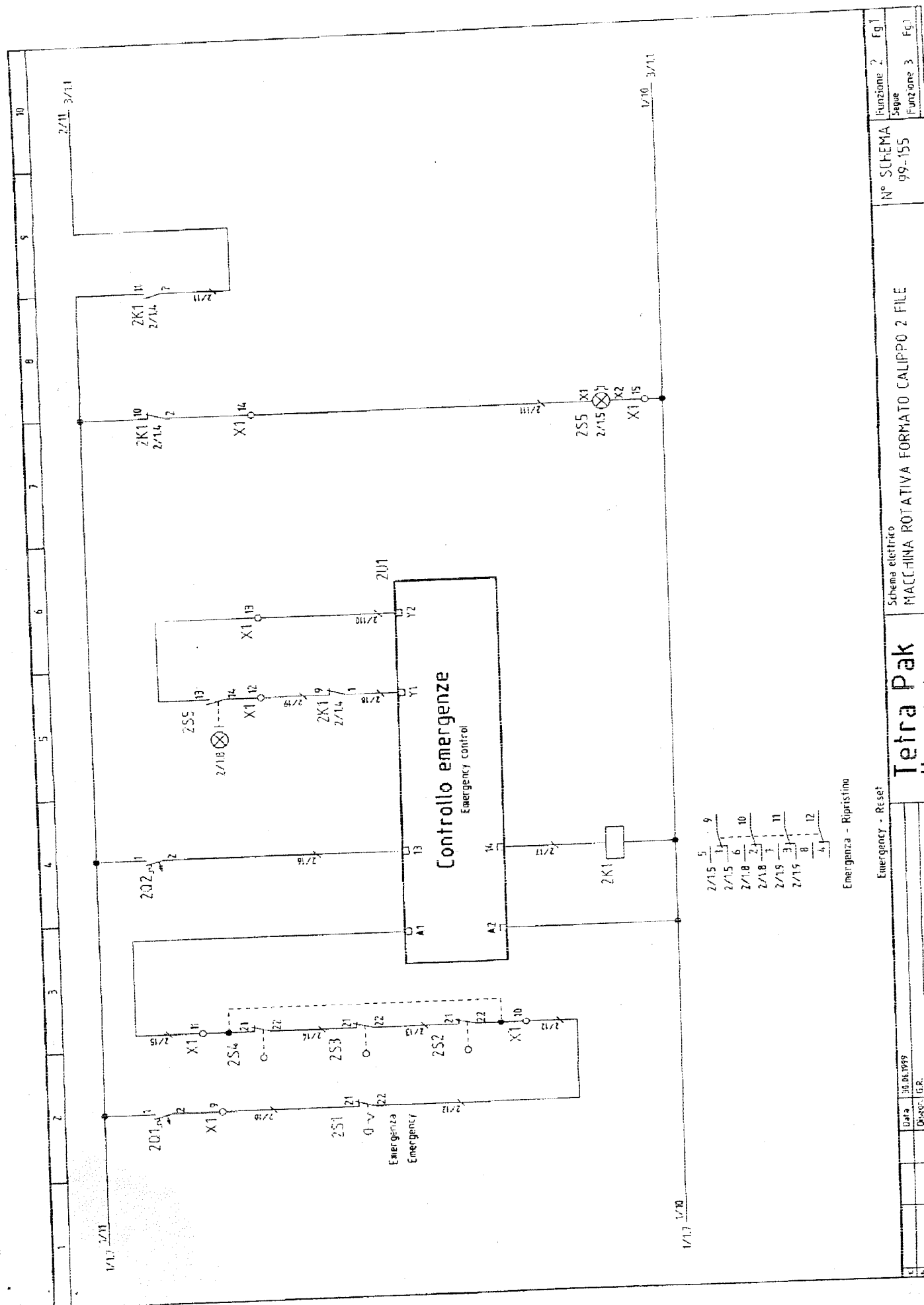
220-380-440 V / 50-60 Hz

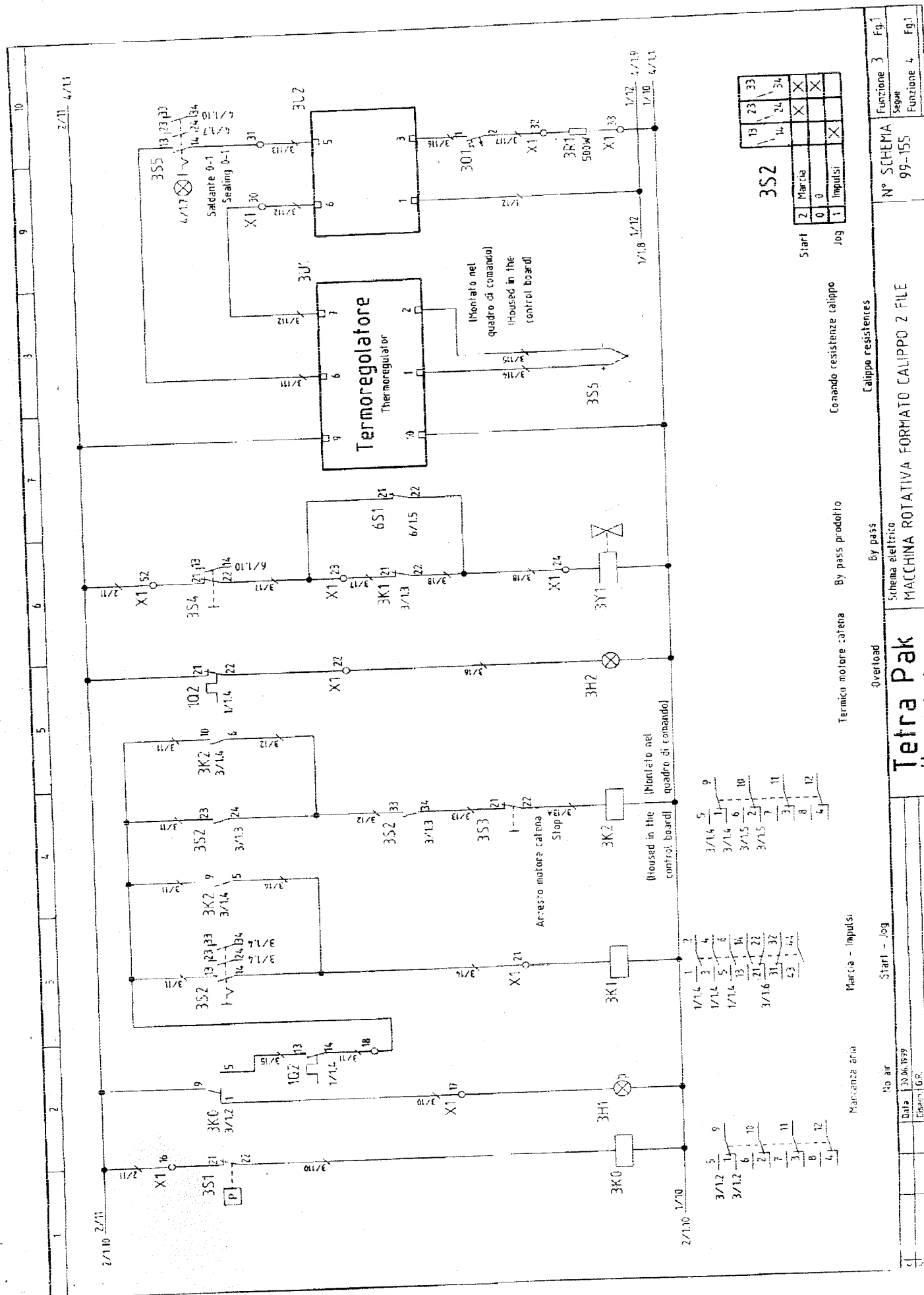
POTENZA INSTALLATA

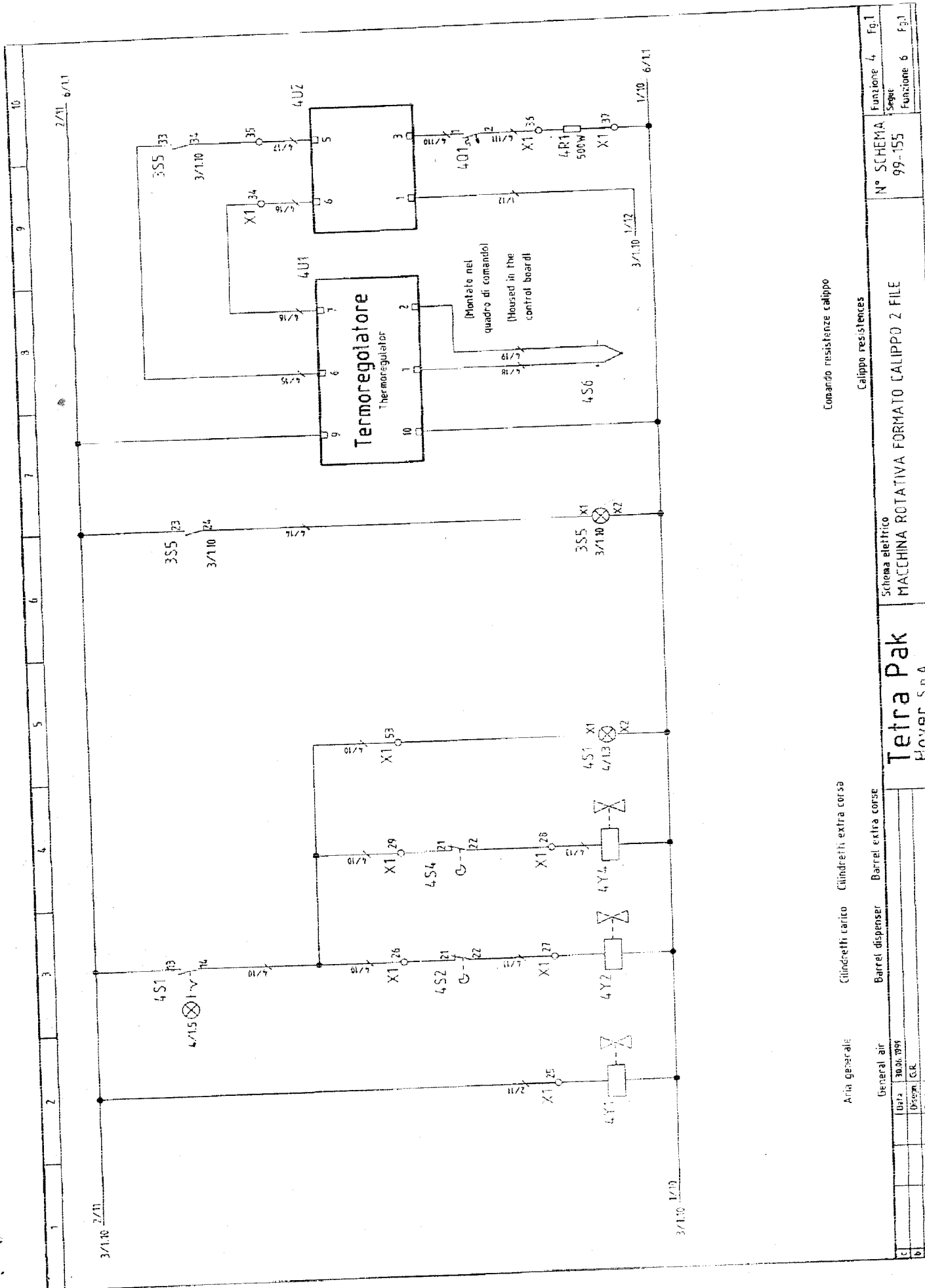
3 KW

Data		30.01.1999	Funtione 0		Fg.1
	Disce	G.R.			
Tetra Pak			N° SCHEMA		99-155
			MACCHINA ROTATIVA FORMATO CALIPPO 2 FILE		Funtione 1
					Fg.1









N° SCHEMA	
99-155	

Funzione	
4	Fg.1

Funzione	
6	Fg.1

Schema elettrico	
MACCHINA ROTATIVA FORMATO CALIPPO 2 FILE	

Tetra Pak	
Hoover S.p.A.	

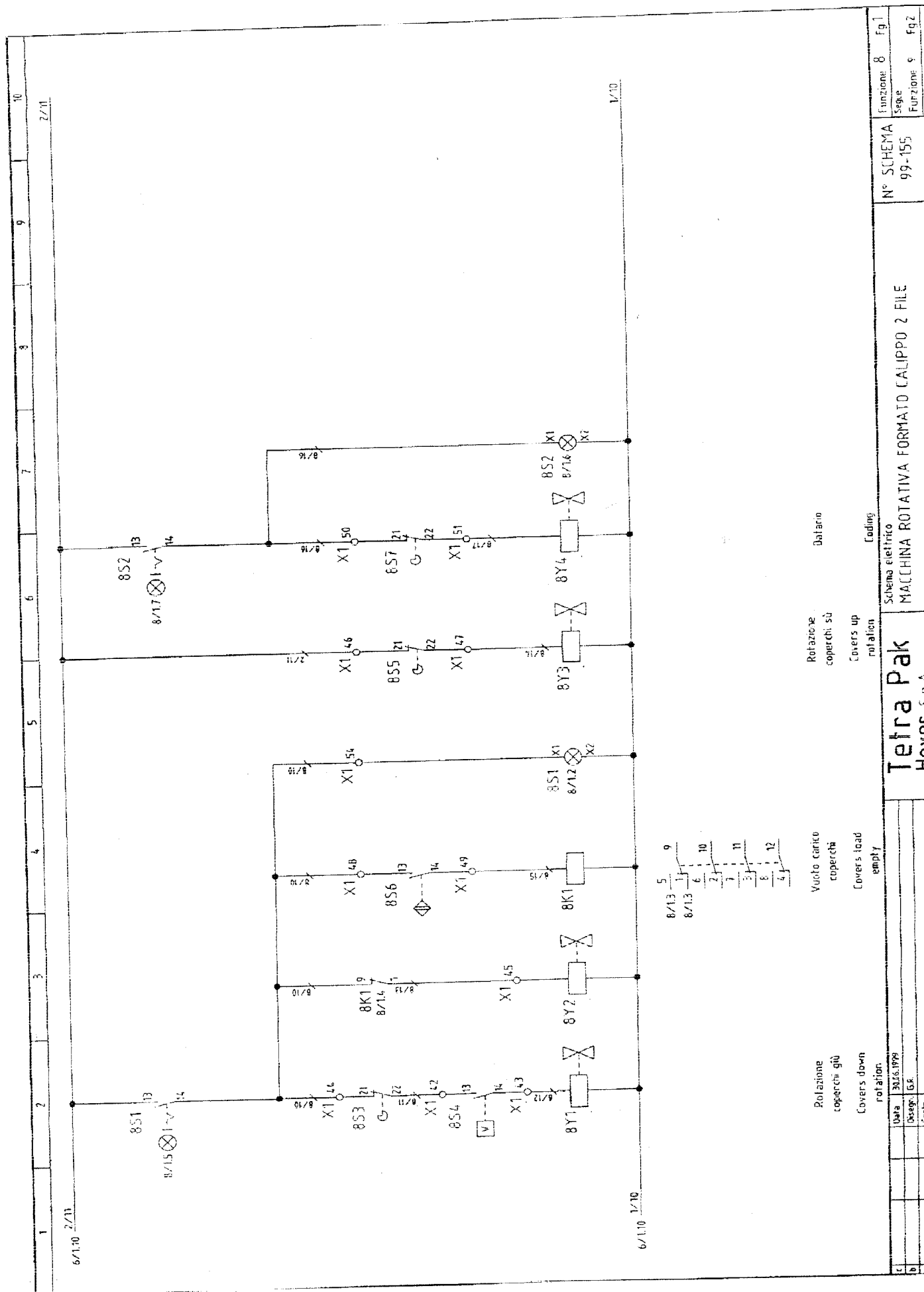
Aria generale	
Cilindretti carico	

Barrel dispenser	
Barrel extra corso	

General air	
30.04.1999	

Disegn. G.R.	
Contr.	





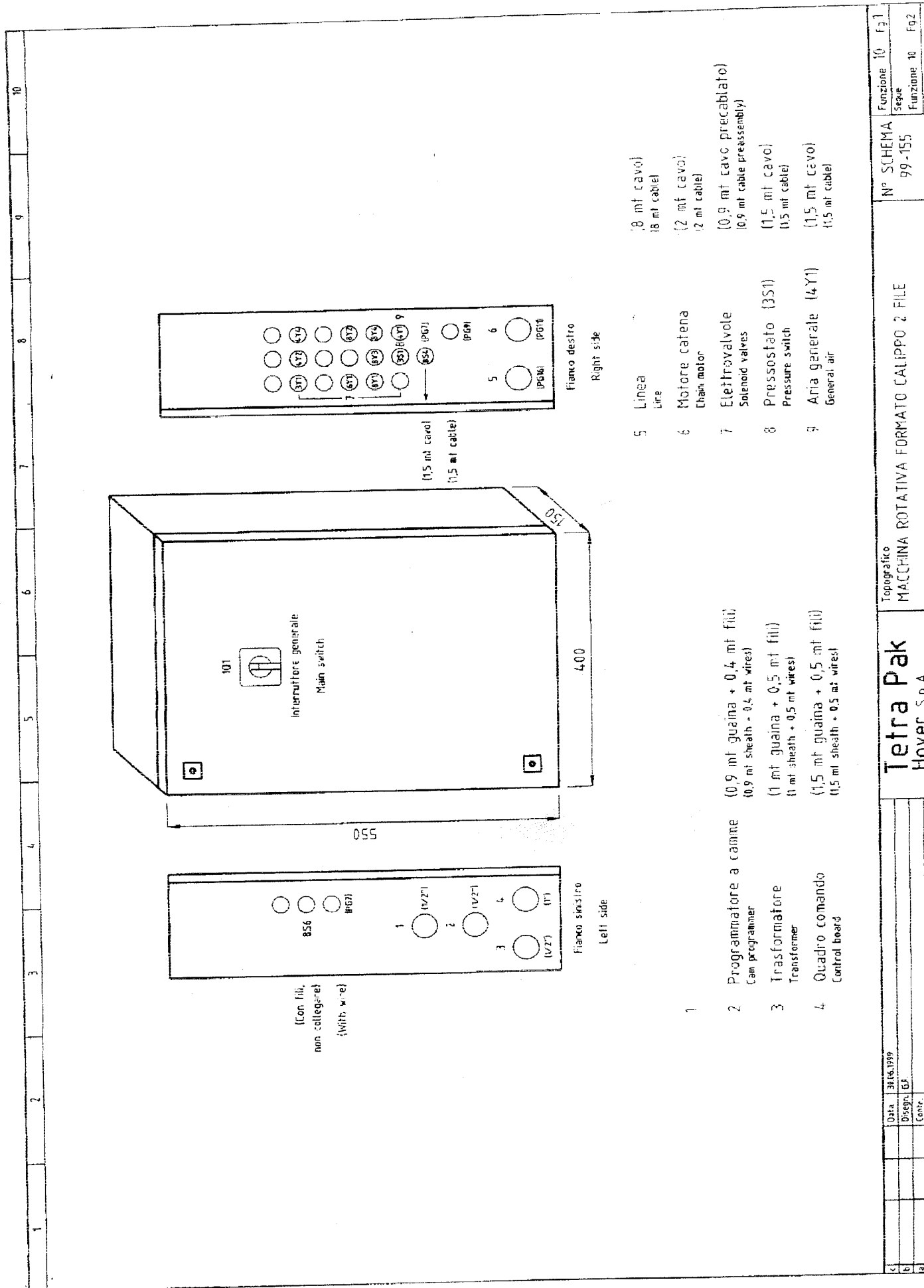
Dallano

Rotazione
copercchi suCovers up
rotationVuoto carico
copercchiCovers load
emptyPolazione
copercchi giùCovers down
rotationTetra Pak
Hoyer S.p.A.

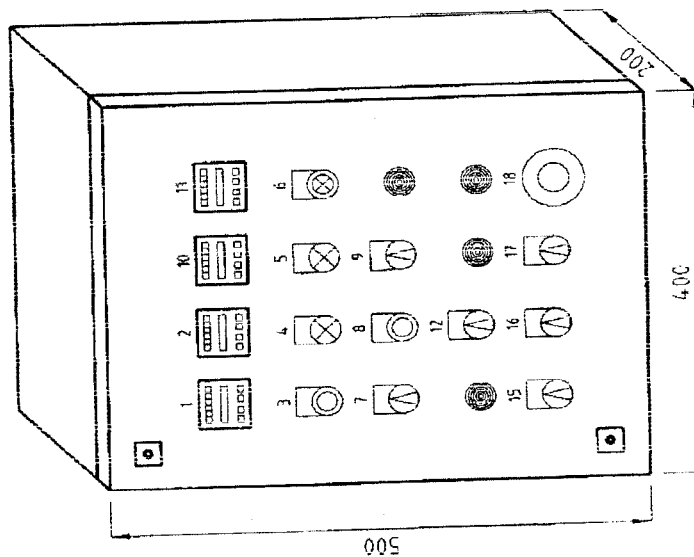
Schema elettrico

MACCHINA ROTATIVA FORMATO CALIPPO 2 FILE

N° SCHEMA
99-155Funzione 8
Segna
Funzione 9
Fg2

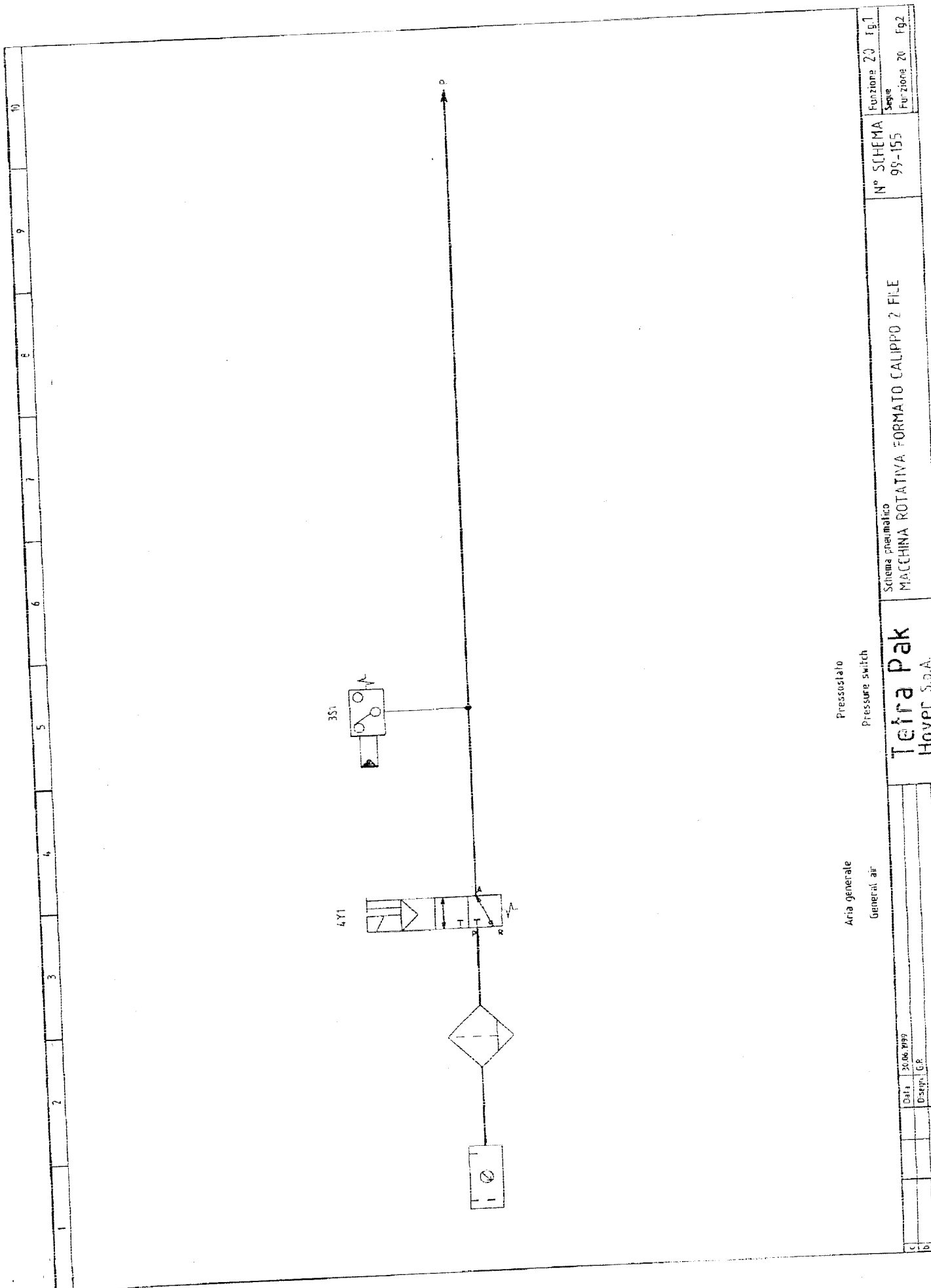


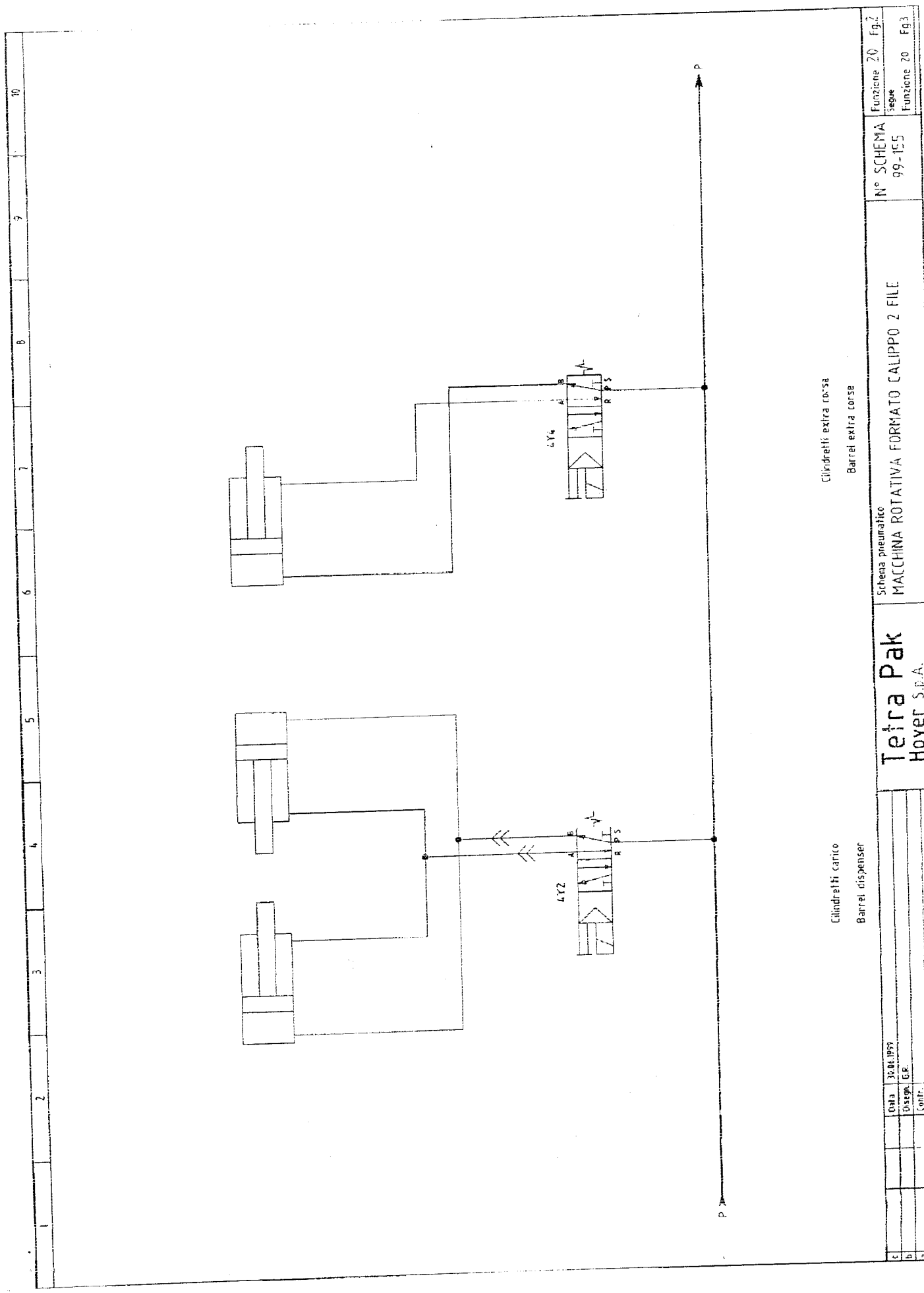
1	6U1	Contaccolpi	Speed counter
2	6U2	Tempo dosaggio prodotto	Dosing time
3	3S4	By pass prodotto	By pass
4	3H2	Termico motore catena	Overload
5	3H1	Mancanza aria	No air
6	2S5	Emergenza - Ripristino	Emergency - Reset
7	3S2	Impulsi - Marcia	Jog - Start
8	3S3	Arresto motore catena	Stop
9	4S1	Cilindretti carico 0-1	Barrel dispenser 0-1
10	3U1	Saldante 1	Sealing 1
11	4U1	Saldante 2	Sealing 2
12	6S1	Dosaggio prodotto 0-1	Dosing time 0-1
13			
14			
15	8S1	Rotazione coperchi 0-1	Lids dispenser 0-1
16	8S2	Datario 0-1	Coding 0-1
17	3S5	Saldanti 0-1	Sealing 0-1
18	2S1	Emergenza	Emergency

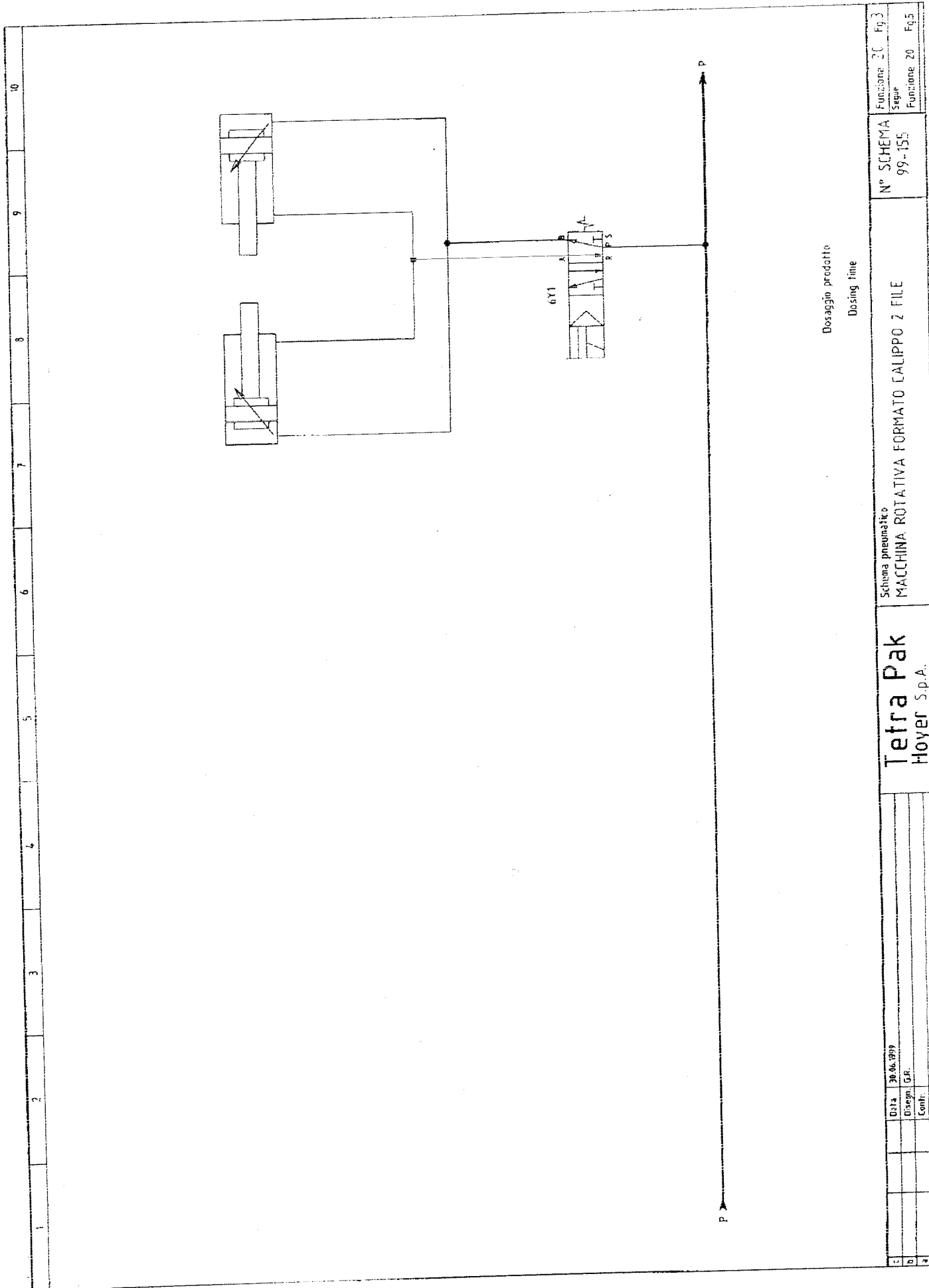


Topografico			N° SCHEMA		Funzione 10	Fg.2
MACCHINA ROTATIVA FORMATO CALIPPO 2 FILE			99-155		Segna	Fg.1
Tetra Pak					Funzione 15	Fg.1
Hoyer S.p.A.						
Data	30.06.1999					
Disegn.	65					
Contr.						

Tetra Pak
Hoover S.p.A.







Dosaggio prodotto

Dosing time

Schema pneumatico

MACCHINA ROTATIVA FORMATO CALIPPO 2 FILE

Tetra Pak

Hoyer S.p.A.

N° SCHEMA

99-155

Funzione 20

Fig. 3

Segue

Funzione 20

Fig. 5

Data 30.06.1999

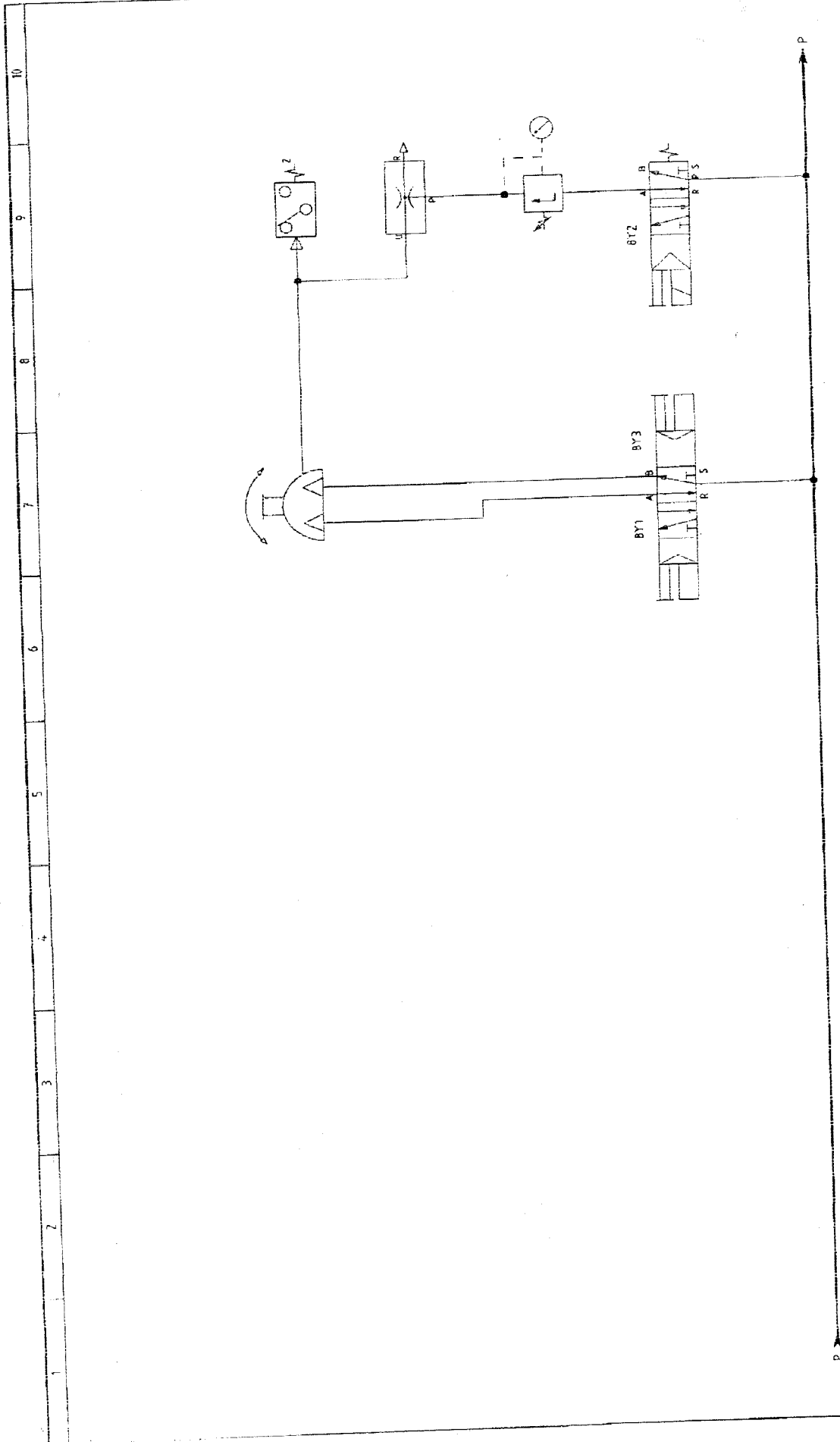
Disegn. G.R.

Conf. Norm. IEC 750

Nome

Data

Firma



Vuolo carico
 coperci
 Covers load
 empty

Rotazione
 coperci giù
 Covers down
 rotation

Rotazione
 coperci su
 Covers up
 rotation

Schema pneumatico

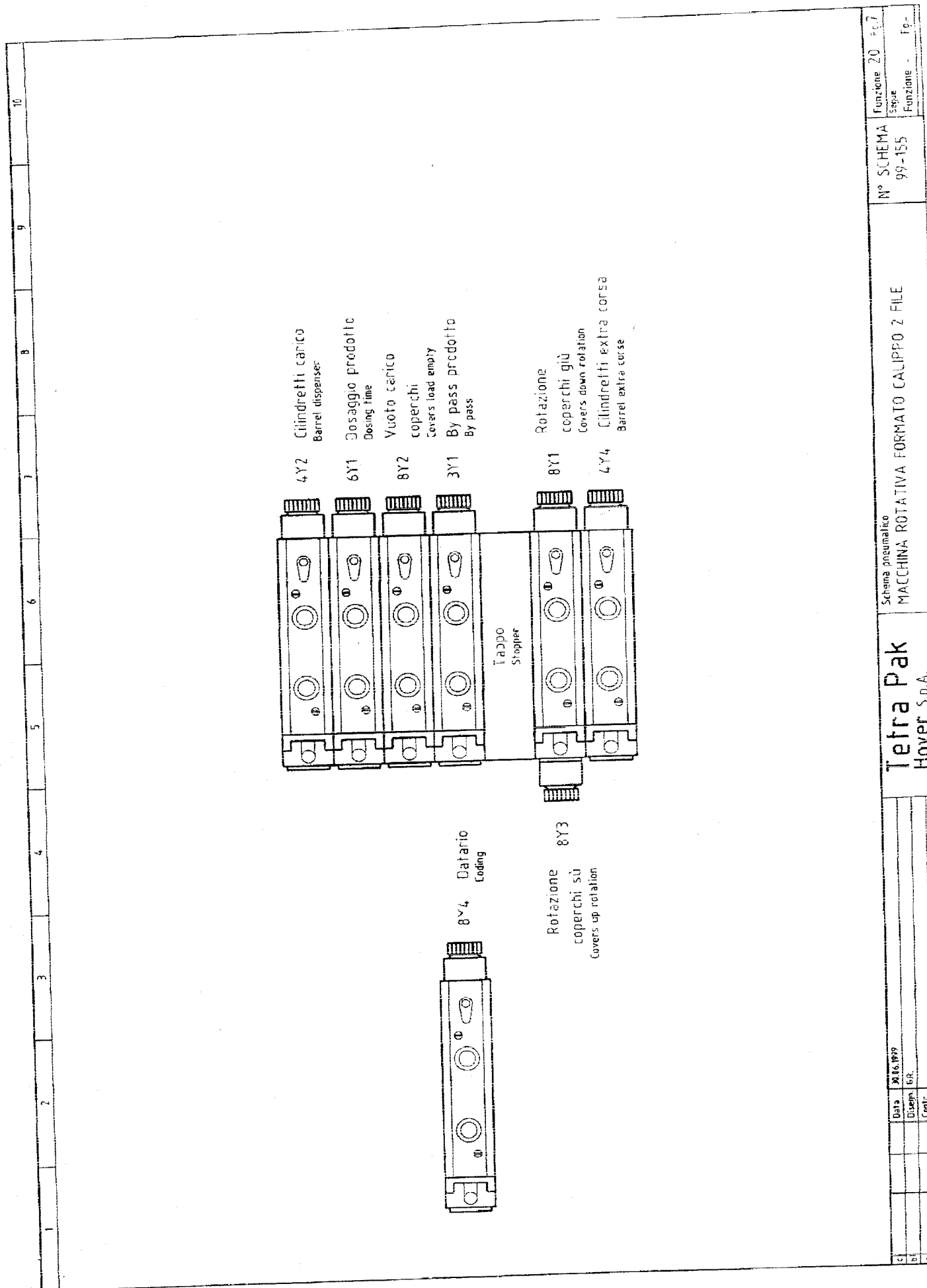
MACCHINA ROTATIVA FORMATO CALIPPO 2 FILE

Tetra Pak
Hoyer S.p.A.

Data 31.06.1999
 Disegn. G.R.
 Coll. K.C.750

N° SCHEMA
99-155

Funzione 20
 Segue
 Funzione 20
 Fig. 6



Pre: Ing. Janaček
od: Marek Drnák

Tetra Pak
Hoyer

18.11.1999
M/191399

Tomu, koho sa to môže týkať

Vyhlásenie o zhode Európskej únie

(Podľa strojárskej smernice EU 89/392/EEC, príloha II A)

Týmto dokumentom

Tetra Pak Hoyer S.p.A.
Via Monferrato 52
20098 San Giuliano Milanese
(Miláno)
Taliansko

týmto vyhlasuje, že nasledovné stroje:

Plniaci stroj COMET RC

výrobné číslo 9800874

rok výroby 1999

boli naprojektované a skonštruované v nami dodávanej forme v súlade so základnými požiadavkami ochrany zdravia a bezpečnosti v prílohe I strojárskej smernice EU 89/392/EEC a príslušnej európskej normy

UNI EN 292/1 - 292/2 - 294 - 348 - 418

CEI EN 60204/1

DPR 777/82 - smernica 76/893

Giuseppe Napolitano
Riaditeľ

Tetra Pak Hoyer SPA

chýbajú

(5) 5.2.8, 5.2.9
(6) celá
(7) celá
(8) celá

Tetra Pak
Hoyer

Dúfame, že informácie obsiahnuté v tejto príručke, vám pomôžu. Sú založené na konkrétnych údajoch a na našich najlepších súčasných vedomostiach. Obsah tejto príručky si starostlivo prečítajte, vrátane výstrah a odporúčaní.

Žiadna časť tejto príručky sa nesmie kopírovať alebo prenášať tretím stranám bez predchádzajúceho písomného súhlasu spoločnosti Tetra Pak Hoyer.

Stroj:

Hoyer COMET RC „Vytlačacia tuba”

Výrobné číslo:

Tetra Pak Hoyer S.p.A.
Via Monferrato, 52
20098 San Giuliano Milanese (Miláno)
Taliansko

Telefón + 39 2 98292.1

Fax + 39 2 9880171



OBSAH

1.	IDENTIFIKAČNÉ ÚDAJE STROJA	
2	VŠEOBECNE	4
3	POPIS STROJA A TECHNICKÉ ÚDAJE	6
4	INŠTALÁCIA	9
5	NASTAVOVACIE POSTUPY A ZMENA PRODUKTU	12
6	PREVÁDZKOVÉ POSTUPY	15
7	ČISTENIE A ÚDRŽBA	19
8	HĽADANIE PORÚCH	22
9	NÁHRADNÉ DIELY	26
		28

1. IDENTIFIKAČNÉ ÚDAJE STROJA

OBSAH

1.1. Úvod	
1.2 Identifikačný štítok	5
1.3 Servisné strediská	5
	5

1.1. Úvod

Ďakujeme vám za kúpu stroja vyrobeného spoločnosťou Tetra Pak Hoyer.

Odporúčame, aby ste si túto príručku prečítali, lebo je dôležitá pre inštaláciu, kontrolu a údržbu, ktoré sa vyžadujú na udržanie vášho stroja v perfektnom stave.

Príručka obsahuje tabuľky, výkresy a schémy, ktoré vám umožnia oboznámiť sa so všetkými časťami stroja.

1.2 Identifikačný štítok

Kvôli údržbe a prevádzke, ktoré nie sú popísané v tejto príručke, alebo kvôli akýmkoľvek iným problémom technickej povahy je vám plne k dispozícii naše servisné oddelenie kvôli informáciám, alebo aby zariadilo prijatie nevyhnutných opatrení.

Pri styku s naším servisným oddelením, prosím, uvádzajte údaje uvedené na identifikačnom štítku prilepenom na stroji a zobrazenom na obrázku 1.1

Obrázok 1.1 Identifikačný štítok

1.3 Servisné strediská

Ak máte akúkoľvek požiadavku alebo problém, ktoré si vyžadujú našu pomoc, prosím, spojte sa s jedným z nasledovných servisných stredísk, ktoré sú oprávnené vykonávať záručnú údržbu a technický servis strojov Tetra Pak Hoyer.

Tetra Pak Hoyer S.p.A.
Via Monferrato, 52
20098 San Giuliano Milanese (Miláno)
Taliansko

Telefón + 39 2 98292.1

Fax + 39 2 9880171

2 VŠEOBECNE

OBSAH

2.1	Vyhlásenie o zhode	
2.2	Predbežné opatrenia	7
2.3	Všeobecné bezpečnostné pravidlá	7
2.4	Špeciálne výstrahy	7
2.5	Okolité limity prevádzky	7
		8

2.1 Vyhlásenie o zhode

Tento stroj bol vyrobený podľa medzinárodných noriem a hygienickej a zdravotnej legislatívy platnej pre potravinárske stroje. Konkrétne Tetra Pak Hoyer vyhlásením o zhode dodaným spolu so strojom, že výrobná jednotka Hoyer COMET RC (vytláčacie tuby) bola naprojektovaná a vyrobená podľa ustanovení smernice 89/392/CE (strojárská smernica) a v súlade s vyššie uvedenými normami platnými na túto smernicu.

2.2 Predbežné opatrenia

- Ilustrácie a výkresy, ktoré zobrazujú stroj, sú určené iba pre všeobecné odkazy a nie sú nevyhnutne v každom detaile presné.
- Rozmery a špecifikácie stroja uvedené v tejto príručke nie sú záväzné a môžu sa zmeniť bez varovania vopred.
- Výkresy a všetky ostatné dokumenty poskytnuté ako súčasť tohto stroja zostávajú majetkom Tetra Pak Hoyer a nesmú sa postúpiť tretím stranám bez písomného súhlasu Tetra Pak Hoyer.
- Príručka zahŕňa pokyny pre všetko príslušenstvo montované na štandardnom stroji.
- Stroj je krytý zárukou, ako je stanovené v kúpnej zmluve. Akákoľvek oprava neschválená Tetra Pak Hoyer, vykonaná počas záručnej doby, automaticky zneplatní záruku.

2.3 Všeobecné bezpečnostné pravidlá

- Tieto bezpečnostné pravidlá boli navrhnuté vo vašom záujme. Dôsledné dodržiavanie zníži riziko úrazu vás alebo iných.
- Nepokúšajte sa presunúť, inštalovať alebo prevádzkovať stroj skôr, než si prečítate a osvojíte si obsah tejto príručky. V prípade pochybností požiadajte svojho nadriadeného.
- Dbajte, aby všetky zábrany a bezpečnostné kryty boli na mieste pred spustením stroja.
- Nikdy nenechávajte nástroje, mechanické diely alebo iný cudzí materiál na alebo vo vnútri stroja.
- Ak nastane porucha, stlačte núdzové tlačidlo Stop.
- Nikdy nekladte svoje ruky do stroja, keď sa otáča.
- Postupujte s najvyššou obozretnosťou, keď je hlavný vypínač v polohe vypnuté, pretože napájacie káble sú stále živé.
- Vypnite prívod vzduchu pred odpojením akýchkoľvek pneumatických častí.
- Dbajte, aby všetky zábrany a bezpečnostné kryty boli správne na mieste pred opätovným spustením výrobného cyklu po údržbe alebo oprave.
- Neustále postupujte opatrne. Zapamätajte si, že ste zodpovedný za svoju vlastnú bezpečnosť a za bezpečnosť svojich kolegov.
- Dbajte, aby sa pri presune alebo zdvíhaní stroja dodržiavali všetky platné predpisy.

2.4 Špeciálne výstrahy

- Všetok personál, ktorý obsluhuje stroj, sa musí oboznámiť so všeobecnými bezpečnostnými pravidlami a musí ich prísne dodržiavať. Nedodržanie týchto pravidiel môže viesť k zraneniu osôb alebo poškodeniu komponentov stroja.
- Údržba sa musí vykonávať s vypnutým strojom. Hlavný vypínač musí byť v polohe vypnuté, vzduchový ventil zatvorený a na stroj pripevnený znak „pracuje sa“.
- Používateľ musí zabezpečiť, aby sa dôsledne dodržiavali všetky pokyny uvedené v tejto príručke.
- Používatelia budú výlučne zodpovední za riziká spôsobené porušením bezpečnostného systému.

- Bezpečnosť iného zariadenia použitého spolu s týmto strojom, pokiaľ ho priamo nedodal Tetra Pak Hoyer, je v zodpovednosti odberateľa.
- Limity tlaku, rýchlosti, teploty a napätia a všetky vydané pokyny sú nevyhnutné pre správnu prevádzku stroja a odberateľ ich musí vždy dodržiavať.
- Počas inštalácie sa musia zohľadniť okolité podmienky.
- Taktiež sa musí dodržiavať národná legislatíva riadiaca tento typ stroja.

2.5 Okolité limity prevádzky

Stroj je schopný prevádzky v rámci nasledovných okolitých limitov:

- Teplota: od 4°C do 40°C
- Vlhkosť: od 20 % do 95 %

POZNÁMKA:

Naša spoločnosť nepreberie zodpovednosť za poškodenie alebo zranenie spôsobené nedodržaním vyššie uvedených výstrah.

3 POPIS STROJA A TECHNICKÉ ÚDAJE

OBSAH

3.1	Popis stroja	
3.2	Technické špecifikácie	10
3.3	Ovládací panel	10
		11

3.1 Popis stroja

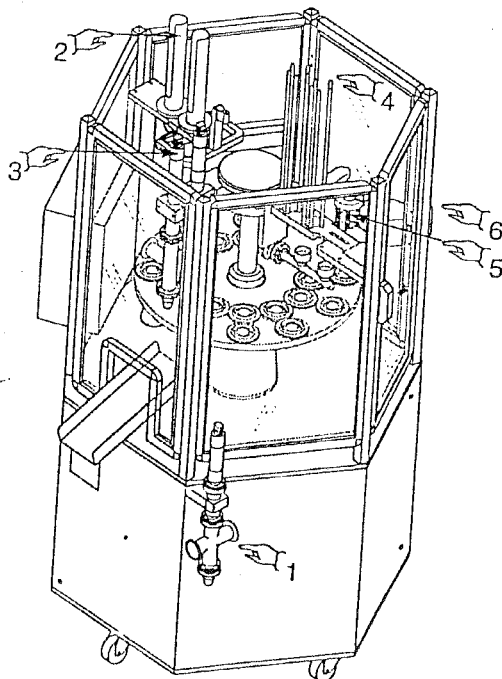
Rotačná plnička vytlačacích túb Hoyer COMET RC je naprojektovaná a postavená tak, aby poskytovala spoľahlivosť a bezpečnosť vyžadovanú od strojov na výrobu vytlačacích tubových nádob.

Rotačná plnička vytlačacích túb Hoyer COMET RC pozostáva z voľne stojacej konštrukcie z anodizovaného hliníka a nehrdzavejúcej ocele, na ktorú sú namontované nasledujúce komponenty:

- voľné časti stroja, mechanizmy, ktoré ovládajú otáčanie otočného stola a pohyb pracovných staníc;
- obtoková jednotka zmrzliny (pozícia 1, obrázok 3.1);
- jednotka dávkovania nádob (pozícia 2, obrázok 3.1);
- dávkovacia a plniaca jednotka (pozícia 3, obrázok 3.1);
- zdvíhacia jednotka viečok (pozícia 4, obrázok 3.1);
- jednotka tesnenia viečok (pozícia 5, obrázok 3.1);
- jednotka pečiatkovania dátumov;
- vyhadzovacia jednotka (pozícia 6, obrázok 3.1).

Na vyberanie prázdnej nádoby zo zásobníka a jej vloženie do štrbiny na otočnom stole sa používa kombinácia mechanického a pneumatického pohybu. Stôl sa pomaly posúva tak, aby dostal nádobu do zákrytu s prevádzkovými jednotkami uvedenými vyššie, aby sa dala naplniť, zabaliť a potom vyhodiť.

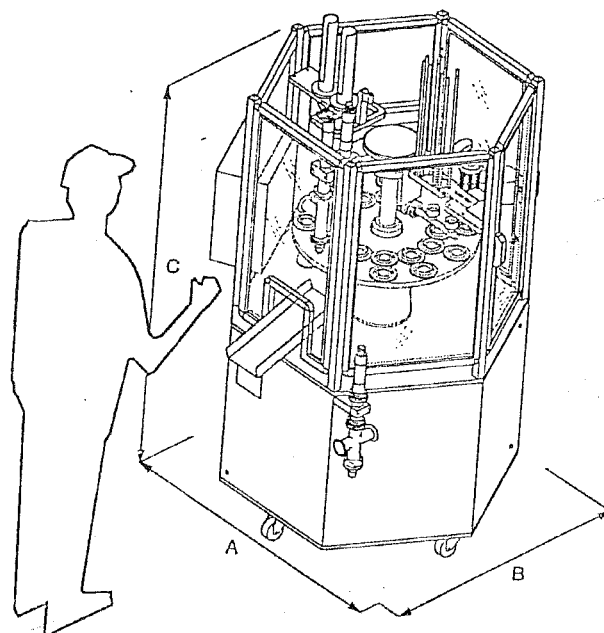
Obr.3.1



3.2 Technické špecifikácie

Motor:	0,75 kW
Odpor prvého utesňovača:	0,5 kW
Odpor druhého utesňovača:	0,5 kW
Príslušenstvo:	0,15 kW:
Celkový inštalovaný výkon:	3,25 kW
<u>Stlačený vzduch:</u>	
Celková spotreba:	500 NI/min.
Prívodný tlak:	6/7 barov
Priemer prípoja (palce):	1/2"

Obr.3.2



Rozmery:

A 1050 mm

B 1050 mm

C 1800 mm

Celková hmotnosť: približne 375 kg

Počet ľudí obsluhy: 1

Poloha obsluhy počas prevádzky je zobrazená na obrázku 3.2

Štandardné napájanie: 380 V/50 Hz

Hladina hluku: 75,5 dBA

Ekvivalentný vážený akustický tlak A pri 1 m: 75 dBA - l_{eq} (A)

Maximálny okamžitý vážený akustický tlak C na pracovisku: menej než 130 dB/20 μ Pa

Maximálny okamžitý nevážený akustický tlak na pracovisku: menej než 140 dB/20 μ Pa

3.3 Ovládací panel

Obr.3.3

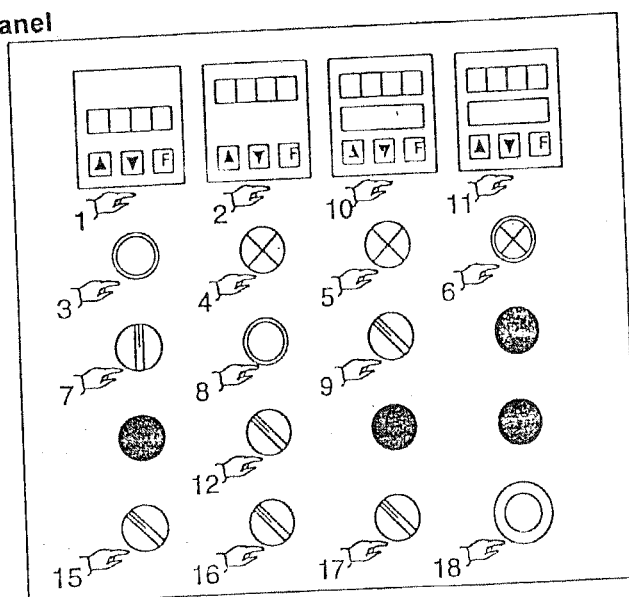


Fig.3.3

- 1 Počítač zdvihov
- 2 Dávkovací čas
- 3 Zapínač obtoku (Bypass)
- 4 Indikačná žiarovka preťaženia
- 5 Indikačná žiarovka neprívádzania vzduchu
- 6 Resetovacie tlačidlo so žiarovkou
- 7 Spínač posunu
- 8 Tlačidlo stop
- 9 Spínač prívodu túb
- 10 Prepínač teploty prvého utesňovača
- 11 Prepínač teploty druhého utesňovača
- 12 Dávkovací spínač
- 15 Spínač prívodu viek
- 16 Spínač pečiatkovania dátumov
- 17 Zapínač utesňovača
- 18 Núdzové tlačidlo

4 INŠTALÁCIA

OBSAH

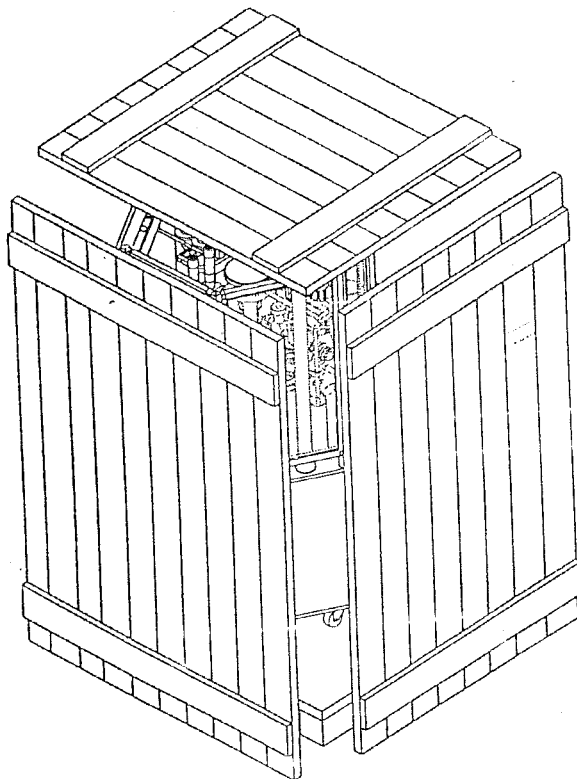
- 4.1 Preprava**
- 4.2 Rozbalenie a kontrola dodávky**
- 4.3 Preprava a inštalácia**
- 4.4 Funkčné kontroly**

4.1 Preprava

Najjednoduchší spôsob, ako presúvať debnu, v ktorej sa dodáva plnička Hoyer COMET RC, je použitie paletového vozíka alebo vysokozdvížneho vozíka. Debna by sa mala uložiť čo najbližšie k miestu inštalácie.

Všetky informácie vyžadované na identifikáciu obsahu debny sú označované na vonkajšej strane debny:

- adresa kupujúceho a odosielateľa
- rozmery: dĺžka - šírka - výška
- hrubá hmotnosť, čistá hmotnosť, tara
- štítok s baliacim listom.



Obr.4.1

4.2 Rozbalenie a kontrola dodávky

Keď sa debna správne umiestni, rozbaľte ju nasledovne:

- a. Vyberte klince vo veku a snímte ho. To isté urobte s bočnými panelmi. Zvláštnu pozornosť venujte dreveným dištančným blokom umiestneným medzi bokmi debny.
- b. Z debny vyberte krabicu s náhradnými dielmi a ostatné komponenty.
- c. Vyberte klince z drevených blokov, ktoré pridržujú stroj na mieste počas prepravy, a vyberte celofánovú fóliu.
- d. Skontrolujte, či obsah debny zodpovedá popisu uvedenému v zasielacích dokumentoch.
- e. Skontrolujte, či všetky kryty a panely boli správne primontované a že nie sú žiadne voľné diely.
- f. Vizuálne skontrolujte všetky elektrické komponenty, aby ste sa presvedčili, že nie sú poškodené.
- g. Ak nejaký diel alebo súčiastka chýba, zastavte vybaľovanie a okamžite informujte Tetra Pak Hoyer.
- h. Ak sa stroj počas prepravy poškodil, informujte okamžite poisťovňu. S vybaľovaním nepokračujte, pokiaľ vám to nedovolí.

4.3 Preprava a inštalácia

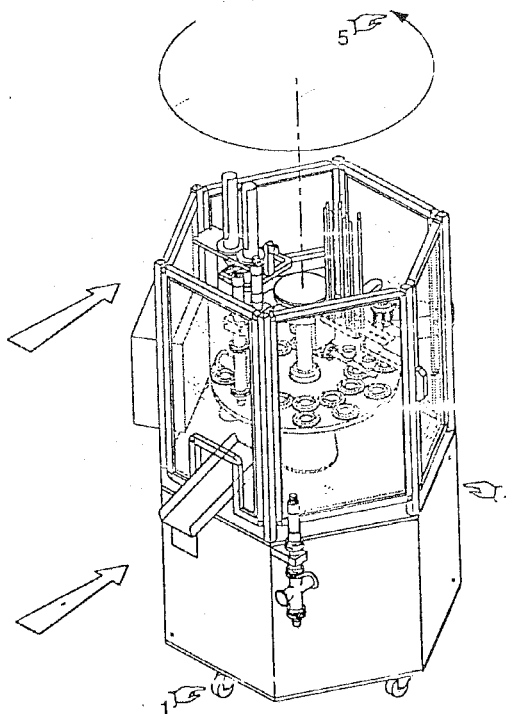
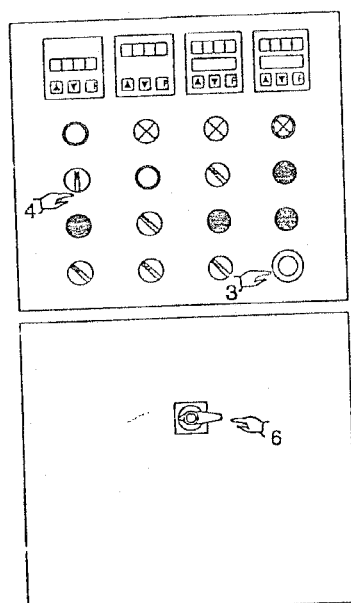
Stroj je namontovaný na kolesách (pozícia 1, obrázok 4.3) tak, že pre obsluhu je ľahké ho potlačiť na miesto.

- Stroj uložte na miesto na výrobnjej ploche, pričom skontrolujete, či je dostatok priestoru na umožnenie odstránenia zábran a ľahký prístup k vnútorným častiam stroja.
- Skontrolujte údaje uvedené na štítku, aby ste sa presvedčili, že stroj sa zhoduje s napájaním v závoде (obrázok 4.3).
- Komponenty stroja sú elektricky chránené proti skratom (pomocou príslušných bezpečnostných zariadení). Elektrický kábel hlavného vypínača spojte s odpojovačom tepelného preťaženia a ultrarýchlymi poistkami príslušného prúdu, alebo s automatickým magneto-tepelným ističom príslušnej veľkosti.
- Na rozvodné potrubie pripojte prívod stlačeného vzduchu a skontrolujte, či je redukčný ventil nastavený na 6 barov.

DÔLEŽITÁ POZNÁMKA:

Pripojenia smú robiť iba skúsení technici,
oboznámení s legislatívou prevencie úrazov.

Obr.4.2

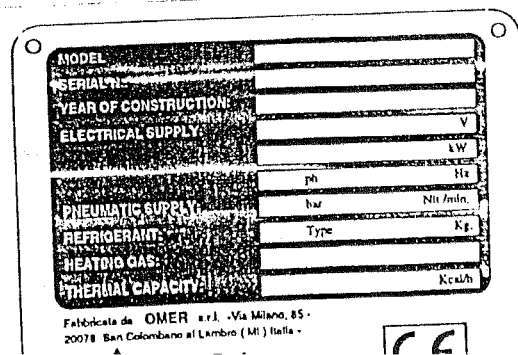


4.4 Funkčné kontroly

Pred spustením stroja vykonajte nasledovné kontrolné postupy:

- Skontrolujte, či je vypnuté núdzové tlačidlo (pozícia 3, obrázok 4.2).
- Zapnite hlavný napájací spínač (pozícia 6, obrázok 4.2).
- Zapnite spínač (pozícia 4, obrázok 4.2), aby ste spustili motor. Skontrolujte, či sa stôl otáča v správnom smere (pozícia 5, obrázok 4.2). Ak nie, prehoďte fázy.

Obrázok 4.3



5 NASTAVOVACIE POSTUPY A ZMENA PRODUKTU

OBSAH

5.1 Jemné naladenie a nastavenie

5.2. Nastavenie staníc

5.2.1. Nastavenie stanice plnenia túb

5.2.2. Nastavenie stanice kalibrovania

5.2.3. Nastavenie stanice dávkovania

5.2.4. Nastavenie stanice zakladania vrchnákov

5.2.5. Nastavenie stanice pečatenia vrchnákov

5.2.6. Nastavenie stanice značenia dátumu

5.2.7. Nastavenie stanice vyhadzovania

5.2.8. Nastavenia na ovládacom paneli

5.2.9. Nastavenia mechanických a pneumatických častí

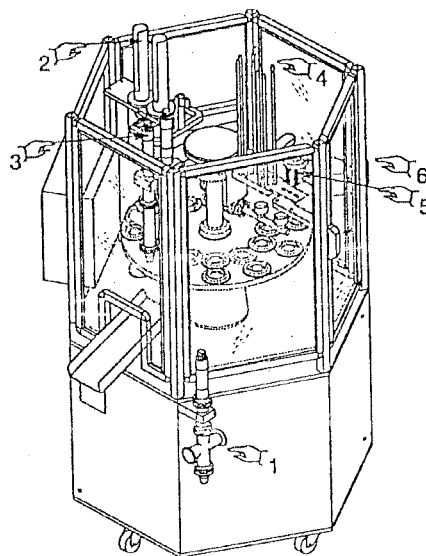
5.1 Jemné naladenie a nastavenie

Stroj Hoyer COMET RC plní a utesňuje vytlačovacie tubové nádoby.

Štandardná výroba vytlačovacích túb zahŕňa použitie nasledovných staníc:

- obtoková jednotka (časť 1, obrázok 5.1);
- prívod kónusov (časť 2, obrázok 5.1);
- dávkovacia stanica zmrzlinovej zmesi s jednou alebo dvomi príchutami (časť 3, obrázok 5.1);
- prívod viek (časť 4, obrázok 5.1);
- utesňovanie viečok (časť 5, obrázok 5.1);
- pečiatkovanie dátumov;
- vyhadzovanie nádob (časť 6, obrázok 5.1).

Obr. 5.1



5.2 Nastavenie staníc

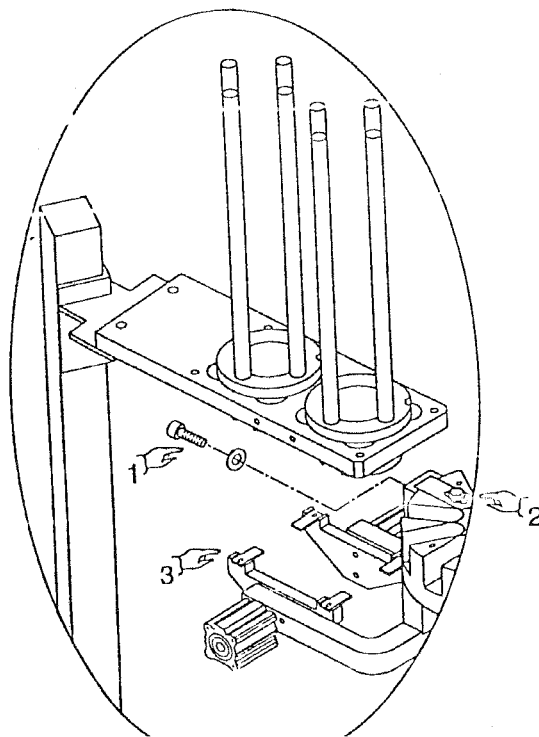
5.2.1 Nastavenie stanice prívodu nádob

Spínačom posunu (časť 9, obrázok 5.8) pracujte, dokým sa neotvoria čepele držiaka nádob. So zastaveným strojom a otvorenými čepeľami držiaka nádob (časť 3, obrázok 5.2) do každého zásobníka vložte dve nádoby.

Spínačom prívodu nádob (časť 9, obrázok 5.8) pracujte, dokým sa nezatvoria čepele držiaka nádob (časť 3, obrázok 5.2).

Aby ste nastavili výšku čepeľí a vystredili ich voči nádobám, uvoľnite skrutky (časť 1/2, obrázok 5.2), pričom ich po nastavení znovu utiahnete.

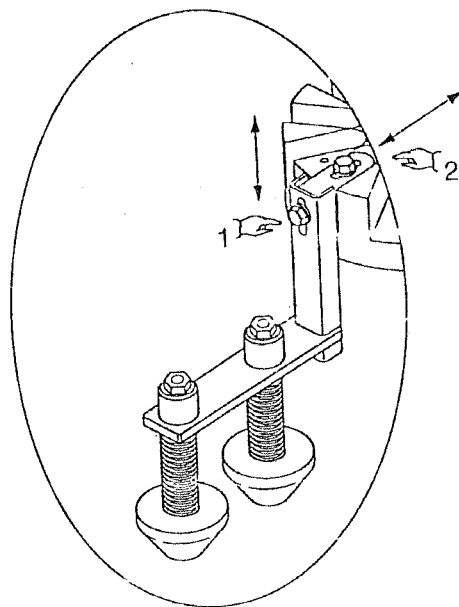
Obr. 5.2



5.2.2 Nastavenie kalibračnej stanice

Kalibračná stanica slúži na rozprestretie ústia papiera, ktorý má tendenciu počas prívodu sa prekladať. Uvoľnite skrutky (časť 1/2, obrázok 5.2a), aby ste nastavili výšku a vystredili štrbinu, potom skrutky po skončení utiahnite.

Obr. 5.2a

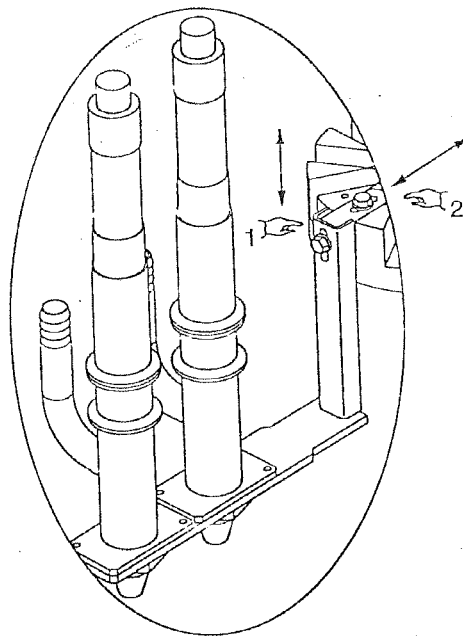


5.2.3 Nastavenie dávkovacej stanice

Nastavte výšku dávkovača a vystredte ho voči štrbine pomocou uvoľnenia skrutiek (časť 1/2, obrázok 5.3), aby ste dosiahli požadovanú polohu dákovania.

Skrutky (časť 1, obrázok 5.3) utiahnite, keď ste skončili. Pri dávkovaní by koniec dávkovacích trysiek mal byť normálne v nádobe pod polohou veka.

Obr. 5.3



5.2.4 Nastavenie stanice prívodu viek

Presvedčte sa, či je stanica prívodu viek vypnutá (časť 15, obrázok 5.8) so sacími miskami vo zdvihutej polohe.

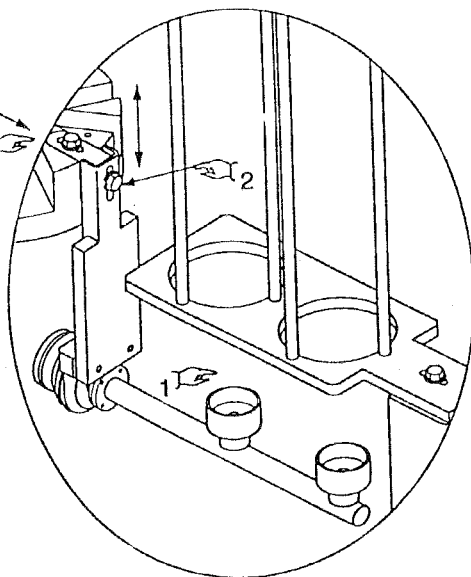
Skontrolujte, či sacie misky (časť 1, obrázok 5.4) sú v priamom kontakte s vekami v zásobníkoch.

Nastavte výšku a vystredte voči štrbine tak, že uvoľnite skrutky (časť 1/2, obrázok 5.4), aby ste zdvihli sacie misky (časť 1, obrázok 5.4), aby boli v priamom kontakte s vekami.

Keď skončíte, utiahnite skrutky (časť 1/2, obrázok 5.4).

So strojom pri jeho najnižšej rýchlosti skontrolujte, kedy sa zapne stanica prívodu viek, montážny hriadeľ sacích misiek klesne okamžite po tom, čo sa zastavil štrbinový kotúč a potom skontrolujte, či sa pohybuje naspäť hore skôr, než sa štrbinový kotúč znova presunie.

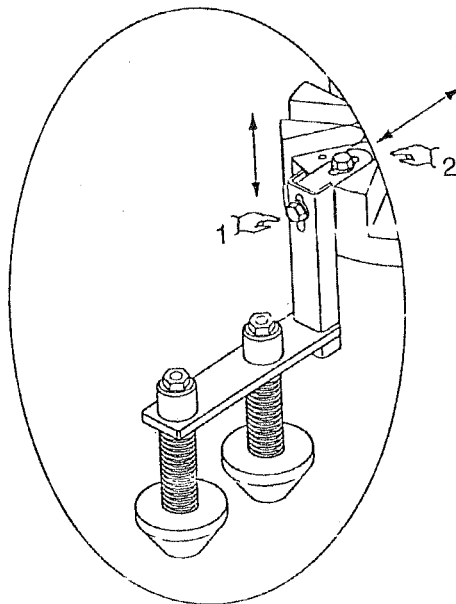
Obr. 5.4



5.2.2 Nastavenie kalibračnej stanice

Kalibračná stanica slúži na rozprestretie ústia papiera, ktorý má tendenciu počas prívodu sa prekladať. Uvoľnite skrutky (časť 1/2, obrázok 5.2a), aby ste nastavili výšku a vystredili štrbinu, potom skrutky po skončení utiahnite.

Obr. 5.2a

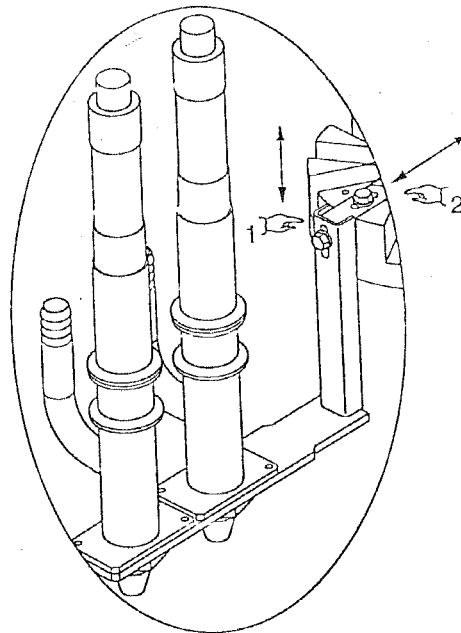


5.2.3 Nastavenie dávkovacej stanice

Nastavte výšku dávkovača a vystredte ho voči štrbine pomocou uvoľnenia skrutiek (časť 1/2, obrázok 5.3), aby ste dosiahli požadovanú polohu dávkovania.

Skrutky (časť 1, obrázok 5.3) utiahnite, keď ste skončili. Pri dávkovaní by koniec dávkovacích trysiek mal byť normálne v nádobe pod polohou veka.

Obr. 5.3



5.2.4 Nastavenie stanice prívodu viek

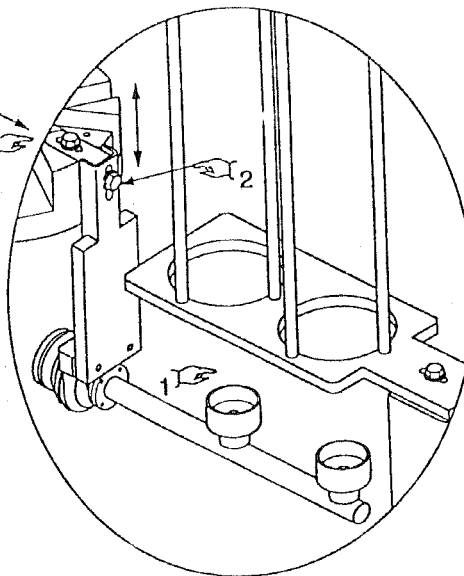
Presvedčte sa, či je stanica prívodu viek vypnutá (časť 15, obrázok 5.8) so sacími miskami vo zdvihutej polohe.

Skontrolujte, či sacie misky (časť 1, obrázok 5.4) sú v priamom kontakte s vekami v zásobníkoch. Nastavte výšku a vystredte voči štrbine tak, že uvoľníte skrutky (časť 1/2, obrázok 5.4), aby ste zdvihli sacie misky (časť 1, obrázok 5.4), aby boli v priamom kontakte s vekami.

Keď skončíte, utiahnite skrutky (časť 1/2, obrázok 5.4).

So strojom pri jeho najnižšej rýchlosti skontrolujte, kedy sa zapne stanica prívodu viek, montážny hriadeľ sacích misiek klesne okamžite po tom, čo sa zastavil štrbinový kotúč a potom skontrolujte, či sa pohybuje naspäť hore skôr, než sa štrbinový kotúč znova presunie.

Obr. 5.4



5.2.5 Nastavenie utesňovacej stanice viek

Utesňovacia hlavica je pripevnená na zdvíhací/spúšťací posun. Môže sa vystrediť voči viečku uvoľnením skrutky (časť 1, obrázok 5.5); keď skončíte, skrutku znovu utiahnite.

Nastavenie je dôležité pre správne utesnenie.

Ovládacie prvky na ovládacom paneli obsluhy (pozícia 10 až 11, obrázok 5.8) možno použiť na nastavenie teploty utesňovacej hlavice (stlačte „F“ a potom stláčajte +, aby ste teplotu zvýšili, alebo -, aby ste ju znížili).

Obr. 5.5

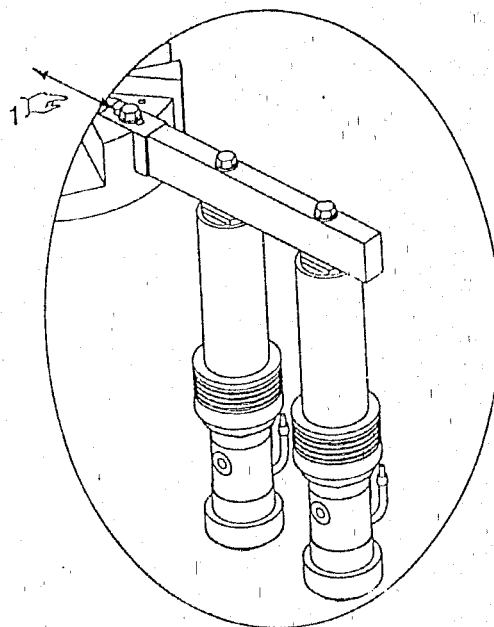


Fig. 5.5

5.2.6 Nastavenie pečiatkovacej stanice

Pečiatka je upevnená na zdvíhacom/spúšťacom posune. Môže sa vystrediť voči veku uvoľnením skrutiek (časť 1/2, obrázok 5.6); keď skončíte, skrutky znovu utiahnite.

Nastavenie je dôležité pre správne pečiatkovanie.

Obr. 5.6

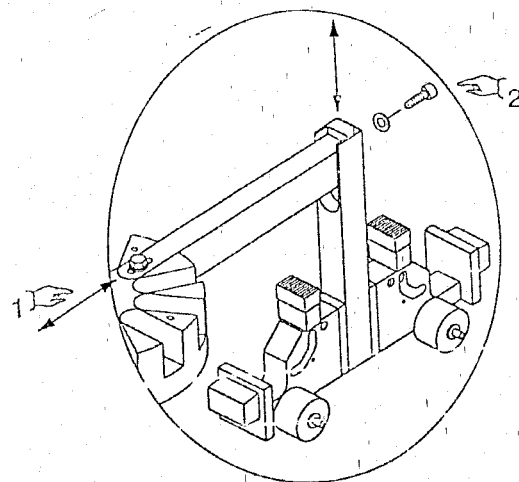


Fig. 5.6

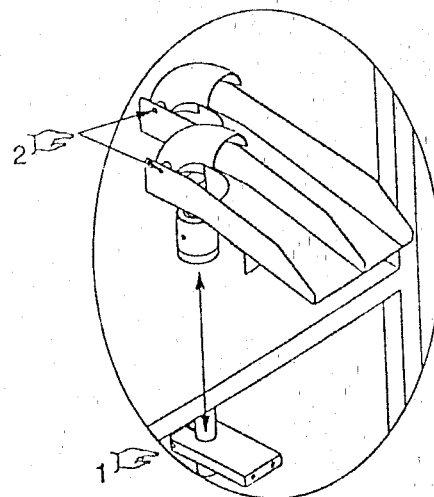
5.2.7 Nastavenie vyhadzovacej stanice

Nastavte polohy kolien vyhadzovača (časť 2, obrázok 5.7) a žľabu tak, že vytlačacie tuby nezasahujú do týchto častí, keď sa vyhadzujú.

Uhol kolien vyhadzovača (časť 2, obrázok 5.7) možno nastaviť uvoľnením upevňovacej skrutky a napravením polohy nádoby na žľabe.

Aby ste nastavili výšku vyhadzovacieho hriadeľa, uvoľnite skrutky, ktoré ho pripevňujú na blok (časť 1, obrázok 5.7), nezabudnite ich potom znovu utiahnuť.

Obr. 5.7



8.1 Hľadanie porúch

Problém:

Stroj sa nespustí

Stanice
nepracujú

Cyklus sa
prerušil

Nádoby nejdú
dole

Nádoby
neklesajú

Nádoba nie je
správne
utesnená

Pravdepodobná príčina:

Nie je elektrické napájanie

Nie je stlačený vzduch.

Preťaženie.

Zásobník nebol správne
nastavený.

Kolíky nezachytávajú
vytláčaciu tubu.

Kolíky nezachytávajú
vytláčaciu tubu.

Tesniaca hlavica nie je v
správnej polohe.

Teplota odporu nie je
správna.

Náprava:

Skontrolujte, či je stroj správne
zapnutý. Hlavný vypínač je chybný.

Skontrolujte šupátko. Skontrolujte
nastavenie tlakového spínača.
Skontrolujte únik vzduchu z
pneumatického systému.

Skontrolujte magneto-termický
spínač.

Skontrolujte nastavenia
zásobníkov.

Skontrolujte koncové spínače
kolíku a v prípade potreby nastavte
polohu. Posuňte rukou valce a
skontrolujte, či kolíky zachytávajú
nádobu.

Nastavte polohu hlavice.

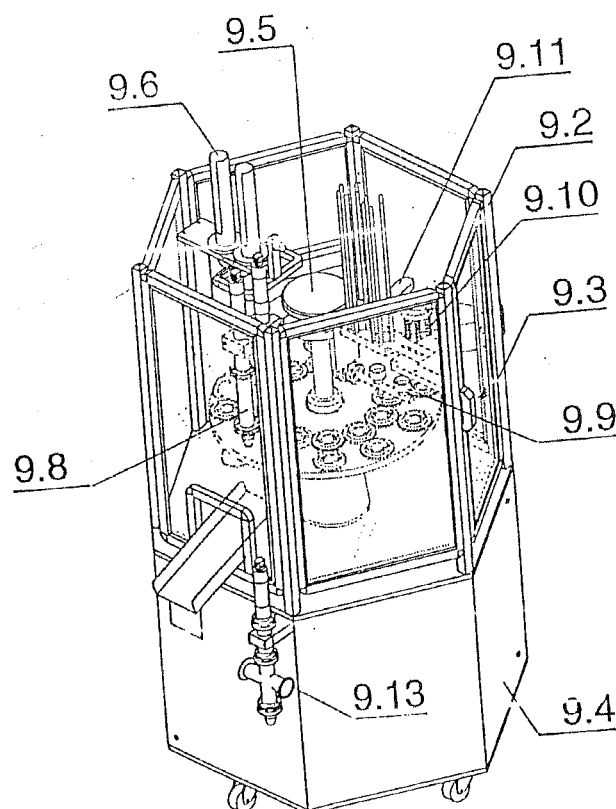
Nastavte teplotu.

Skontrolujte, či teplotná sonda na
každej z tesniacich hlavíc funguje
správne.

9 NÁHRADNÉ DIELY

OBSAH

- Obrázok 9.2 Konštrukcia
Obrázok 9.3 Kryty
Obrázok 9.4 Motorový pohon
Obrázok 9.5 Motorový pohon
Obrázok 9.6 Vyberanie nádob „vytláčacích túb”
Obrázok 9.7 Kaliber
Obrázok 9.8 Dávkovače
Obrázok 9.9 Zdvíhanie viečok
Obrázok 9.10 Utesňovač viečok
Obrázok 9.11 Dátumová pečiatka
Obrázok 9.12 Vyhadzovač
Obrázok 9.13 Obtok



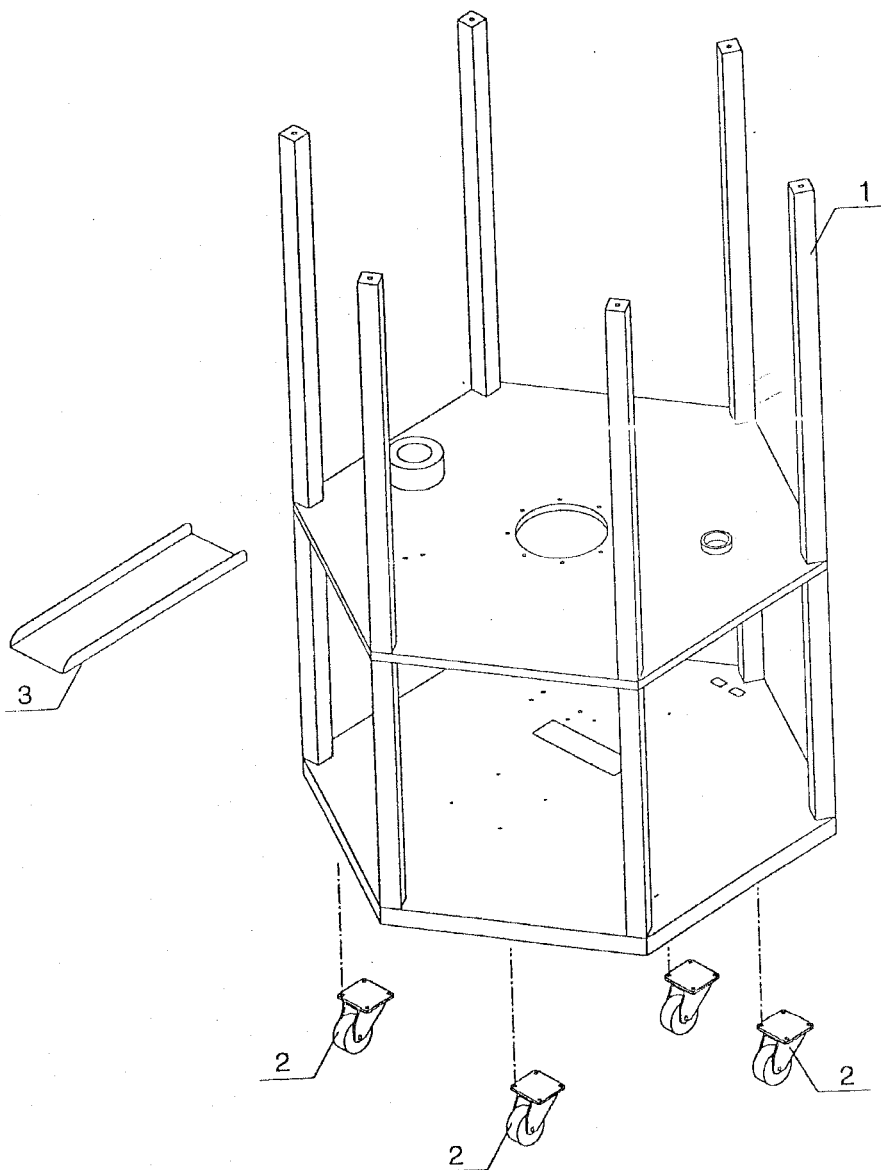


Fig.9.2 - STRUCTURE

Konštrukcia - Obrázok 9.2

Pozícia	Kód	Popis
1	120420301	Rotačná oceľová konštrukcia
2	R445002080	Koleso
3	12040360	Žľab vyhadzovača produktu

Množstvo

1
4
1

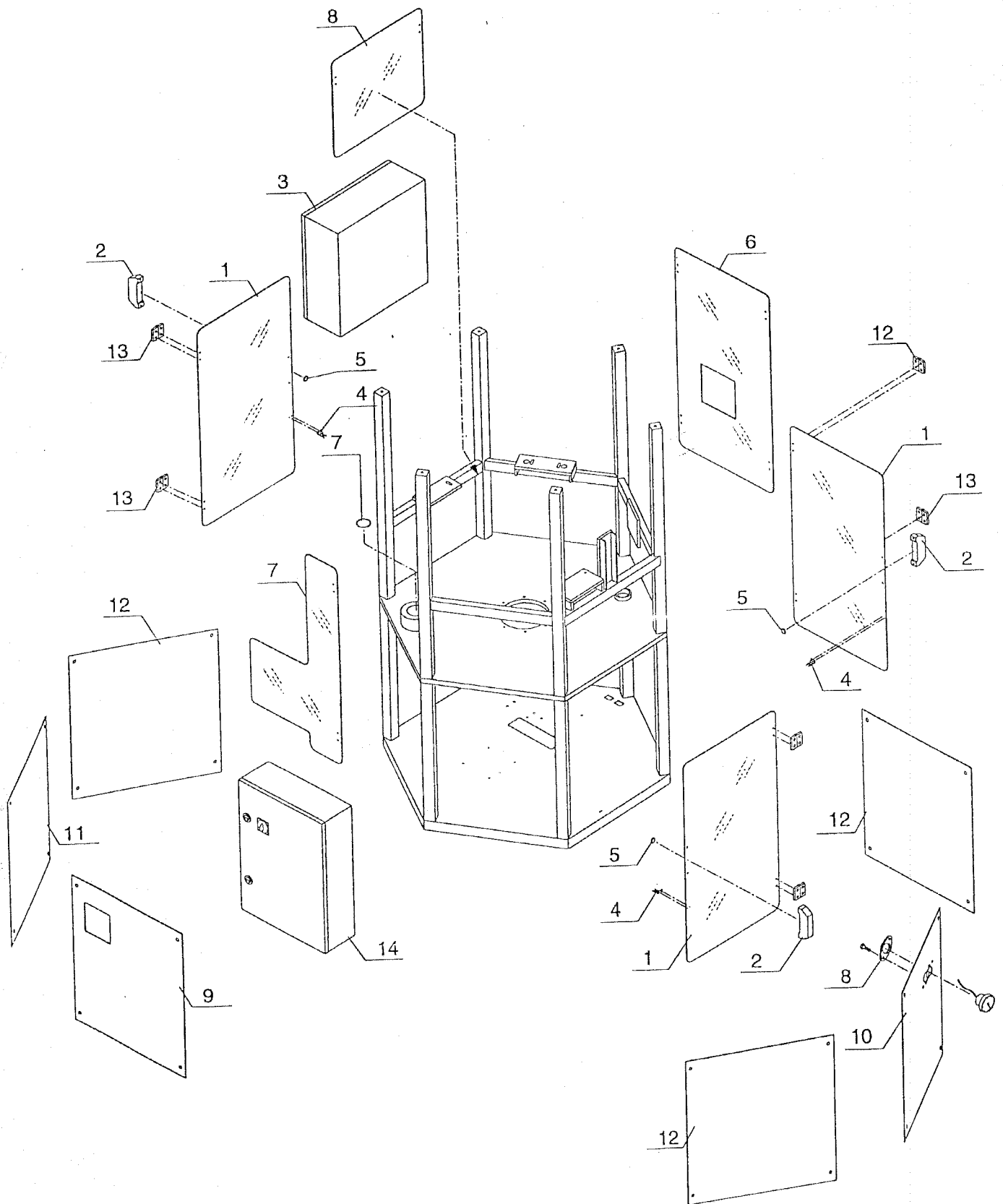


Fig.9.3 - COVERS

Kryty Obrázok 9.3

Pozícia	Kód	Popis	Množstvo
1	12042098	Panel	3
2		Rukoväť	3
3	12040303	Elektrický ovládací panel	1
4	12004718	Uholník	2
5	12040425	Uholník	8
6	12042097	Panel vyhadzovača	1
7	12042096	Granulový panel	1
8	12042094	Panel ovládacej skrine	1
9	12040302	Kryt	1
10	12040304	Kryt	1
11	12040305	Kryt	3
12	12040307	Kryt	8
13	17040043	Záves	1
14	12040308	Panel elektrického napájania	

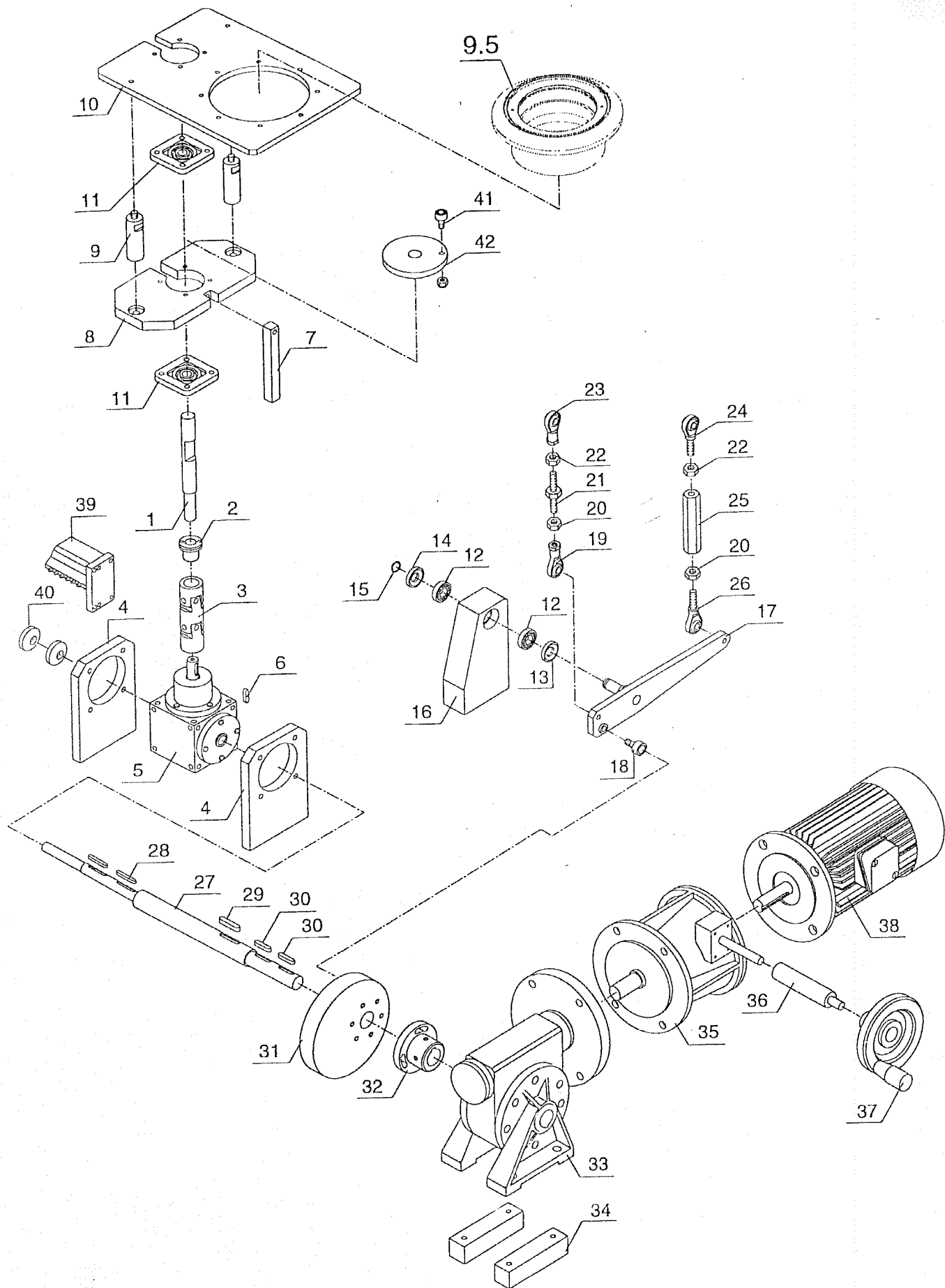


Fig.9.4 - MOTOR DRIVE

Motorový pohon - Obrázok 9.4

Pozícia	Kód	Popis	Množstvo
1	12040310	Kľukový hriadeľ	1
2	336005845	Poistné puzdro	1
3	12040402	Univerzálny spoj	2
4	12040311	Podpera zalomenia	1
5	33601226	Zalomenie dutého hriadeľa	1
6	336013075	Pozdĺžny klin 6x20	1
7	12040320	Centrálny protipretáčací hriadeľ	1
8	12040339	Dolná podpera ložiska	2
9	12040313	Dištancia	1
10	12040325	Horná podpera ložiska	2
11	336007056	Podpera Koyo UCF 206	2
12	336001423	Ložisko	1
13	336071185	Olejový štít	1
14	336071156	Olejový štít	1
15	326019025	Rozperný poistný krúžok 25e	1
16	12040314	Podpera páky	1
17	12040404	Páka	1
18	336008105	Vložený kolík	2
19	336078027	Pravá spojka s vnútorným závitom	1
20	336050012	Pravá matica M12	1
21	12040346	Spojovacia tyč	2
22	12040346	Ľavá matica	1
23	336078028	Ľavá spojka s vnútorným závitom	1
24	336078039	Ľavá spojka s vonkajším závitom	1
25	12040351	Spojovacia tyč	1
26	336078054	Pravá spojka s vnútorným závitom	1
27	12040316	Hnaný hriadeľ	2
28	326013085	Pozdĺžny klin	1
29	326013132	Pozdĺžny klin	2
30	326013130	Pozdĺžny klin	1
31	12040018	Excenter	1
32	12040019	Nastavovacia príruha	1
33	170040012	Redukčný prevod	2
34	12040404	Dištancia	1
35	17040013	Prevodovka	1
36	12040413	Hriadeľ zotrvačníka	1
37	12040434	Zotrvačník	1
38		Motor (závisí od napätia)	1
39	17040034	Programátor	12
40	12040825	Vačka	1
41	17040042	Vložený kolík	1
42	17040035	Kľuka maltézskeho kríža	1

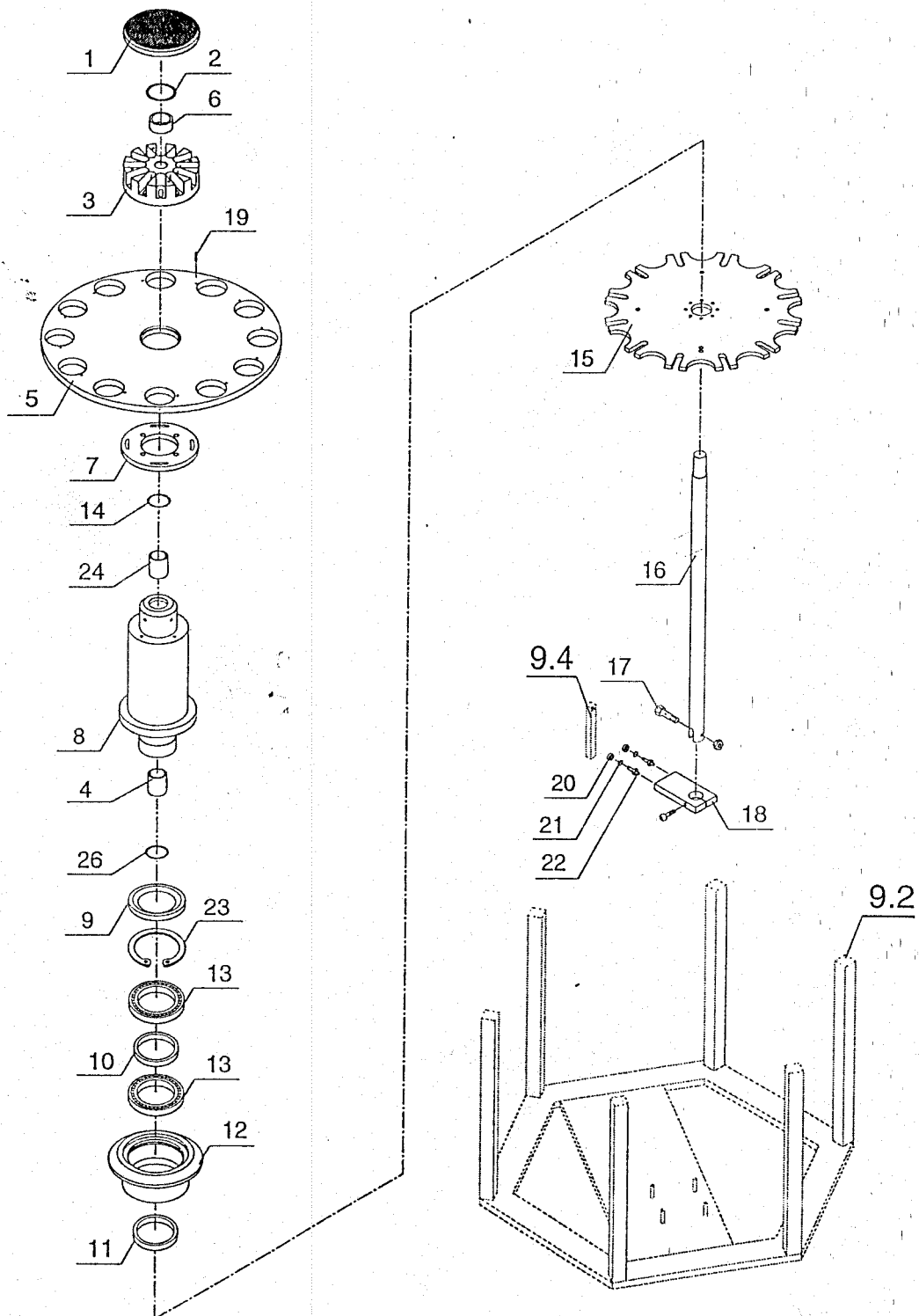


Fig.9.5 - VERTICAL DRIVE

Motorový pohon - Obrázok 9.5

Pozícia	Kód	Popis	Množstvo
1	12040326	Uzatváracia platňa podpery stanice	1
2	336066034	O-krúžok	1
3	12040327	Platňa podpery stanice	2
4	336005808	Mosadz	1
5	12042036	Štrbinový kotúč	
6	17040010	Kľúčovač	
7	12042036	Štrbinový kotúč	
8	12040331	Stĺp podpery stredového kotúča	
9	336071971	Tesniaci krúžok	
10	12040837	Dištancia	
11	12040833	Dištancia	
12	12040334	Podpera stredného ložiska	2
13	336001400	Ložisko	1
14	336066204	Tesnenie	1
15	12040335	Maltézsky kríž	1
16	12040336	Vertikálny hriadeľ pre stredový pohyb	1
17	12040322	Svorník stredového hriadeľa	1
18	12040337	Blokovanie otáčania stredového hriadeľa	24
19	326024213	Kolík	2
20	336001345	Ložisko	2
21	326019008	Rozperný poistný krúžok	1
22	12040338	Kolík	1
23	326019150	Rozperný poistný krúžok 150i	2
26	336069702	Stierací krúžok 40-50-7	

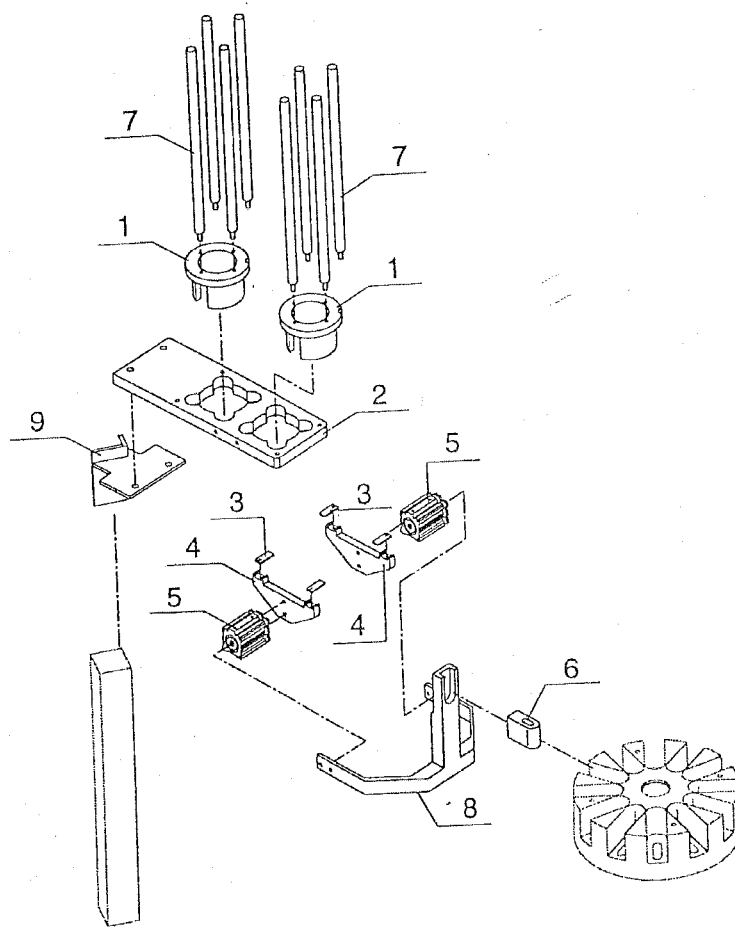


Fig.9.6 - "SQUEEZE-UP TUBE" CONTAINER PICK-UP

Vyberanie nádob „vytláčacích túb” - Obrázok 9.6

Pozícia	Kód	Popis	Množstvo
1	12040369	Zásobník	2
2	12040370	Platňa zásobníku nádob	1
3	12040371	Platňa	4
4	12040372	Podpera	2
5		Valec	2
6	12040373	Základňa podpery	1
7		Vodidlo viečok	8
8	12040375	Podpera valca	1
9	12040313	Podpera	1

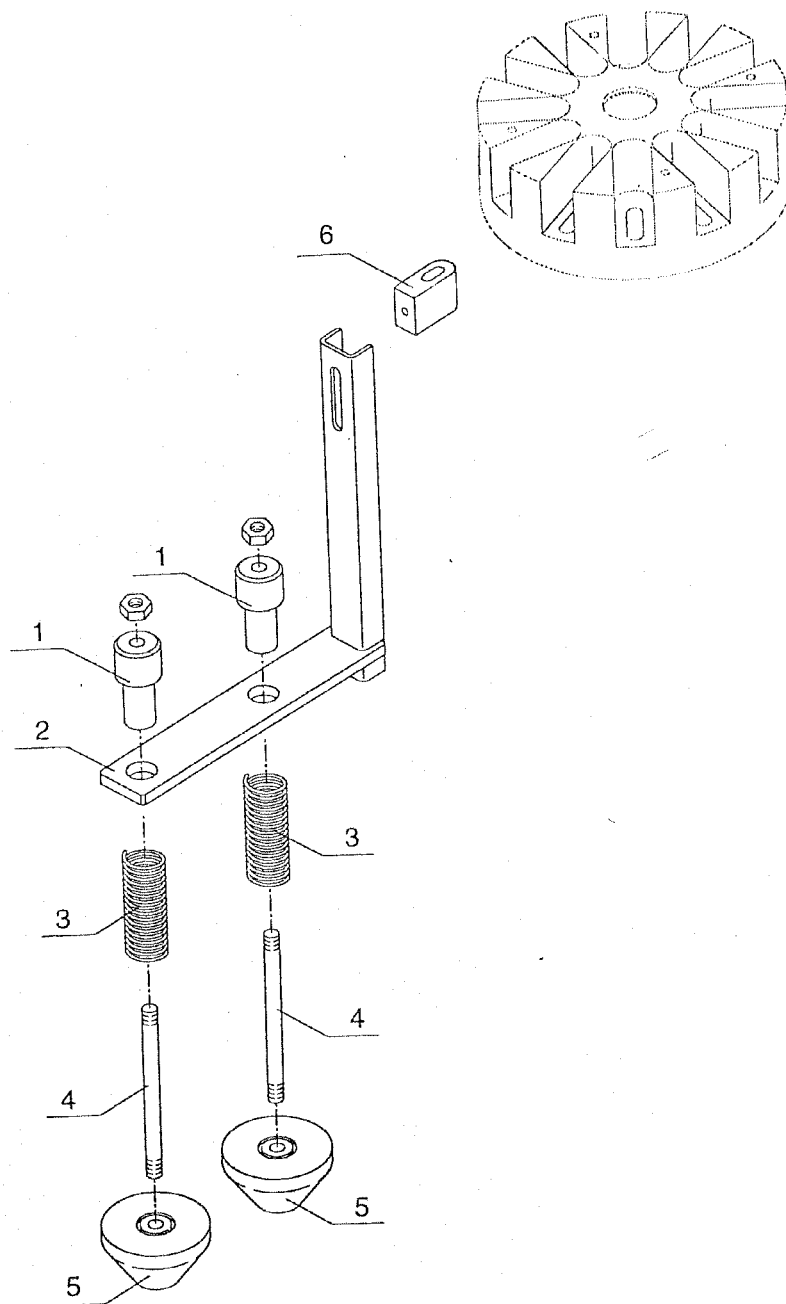


Fig.9.7 - GAUGE

Kaliber - Obrázok 9.7

Pozícia	Kód	Popis	Množstvo
1	540302006	Puzdro	2
2	12042032	Podpera	1
3	D-FM0606	Pružina	2
4	FM0605	Spojovacia tyč	2
5		Kaliber (v závislosti od formátu)	1
3		Platňa	

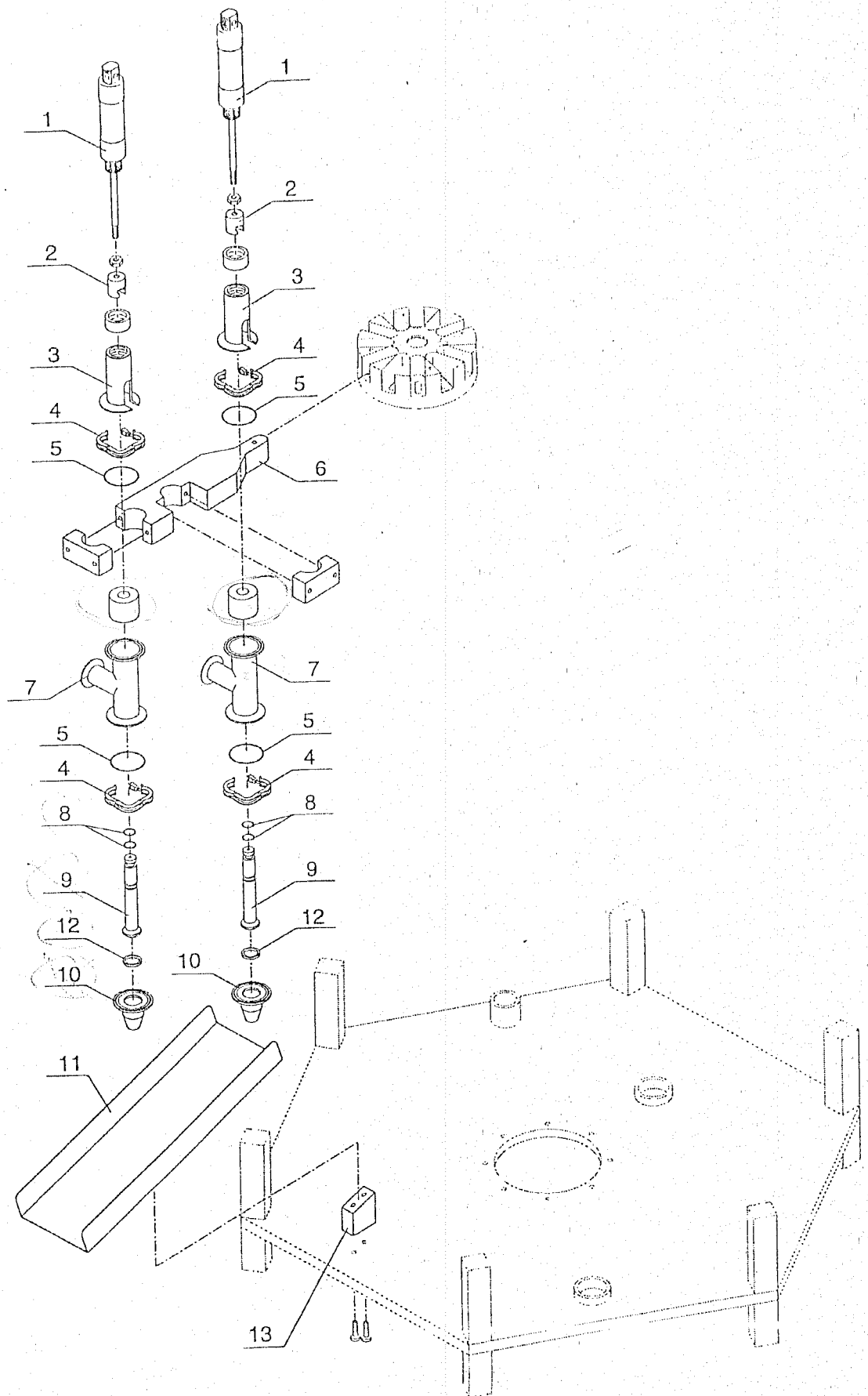


Fig.9.8 - DOSERS

Dávkovače - Obrázok 9.8

Pozícia	Kód	Popis	Množstvo
1	C425000001	Valec	2
2	12040354	Spojovací kľb pneumatického valca	2
3	12040344	Spoj pneumatického valca	2
4	A460000005	Svorka 1, 1/2 „	4
5	G450000004	Tesnenie svorky	4
6	12040356	Podpera dávkovača	1
7	12040357	Teleso dávkovača	2
8	G450600001	O-kružok	4
9	12040358	Piest dávkovača	2
10	12040359	Tryska vytlačacej tuby	2
11	12040360	Žľab obnovovania produktu	2
12	G450000020	Tesnenie DN20	2
13	12040361	Podpera žľabu	1

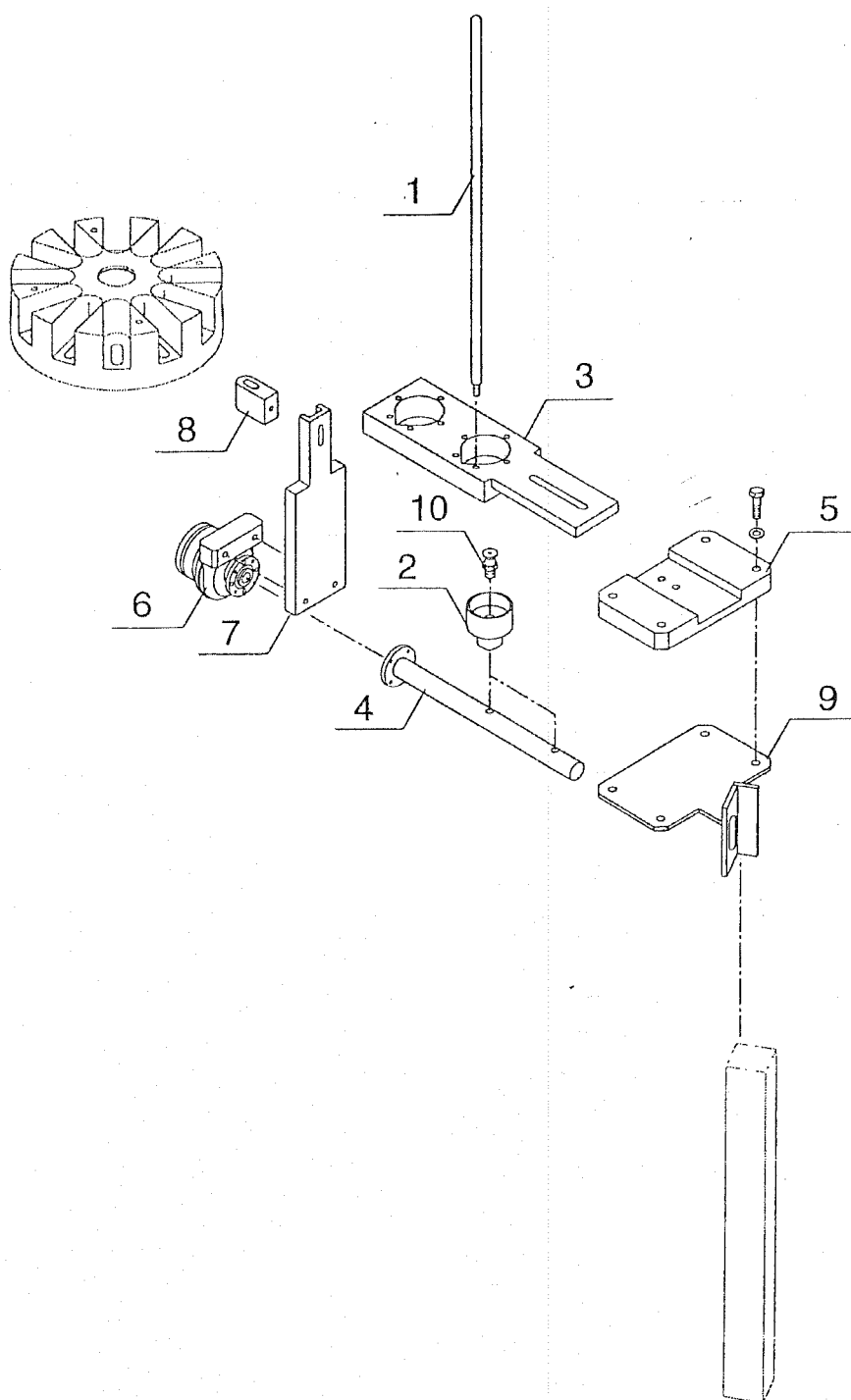


Fig.9.9 - LID PICK-UP

Zdvíhanie viečok - Obrázok 9.9

Pozícia	Kód	Popis	Množstvo
1	12040340	Vodiace tyče produktu	10
2	12040341	Podpera sacích misiek	2
3	12040342	Platňa viečok vytlačacích túb	1
4	12040343	Hriadeľ rozvodného potrubia	1
5	12040344	Horná platňa viečok	1
6	333001007	Otočný valec	1
7	12040401	Podpera valca	1
8		Podperná platňa	1
9	12040312	Podpera	2
10		<u>Sacia miska (v závislosti od formátu)</u>	

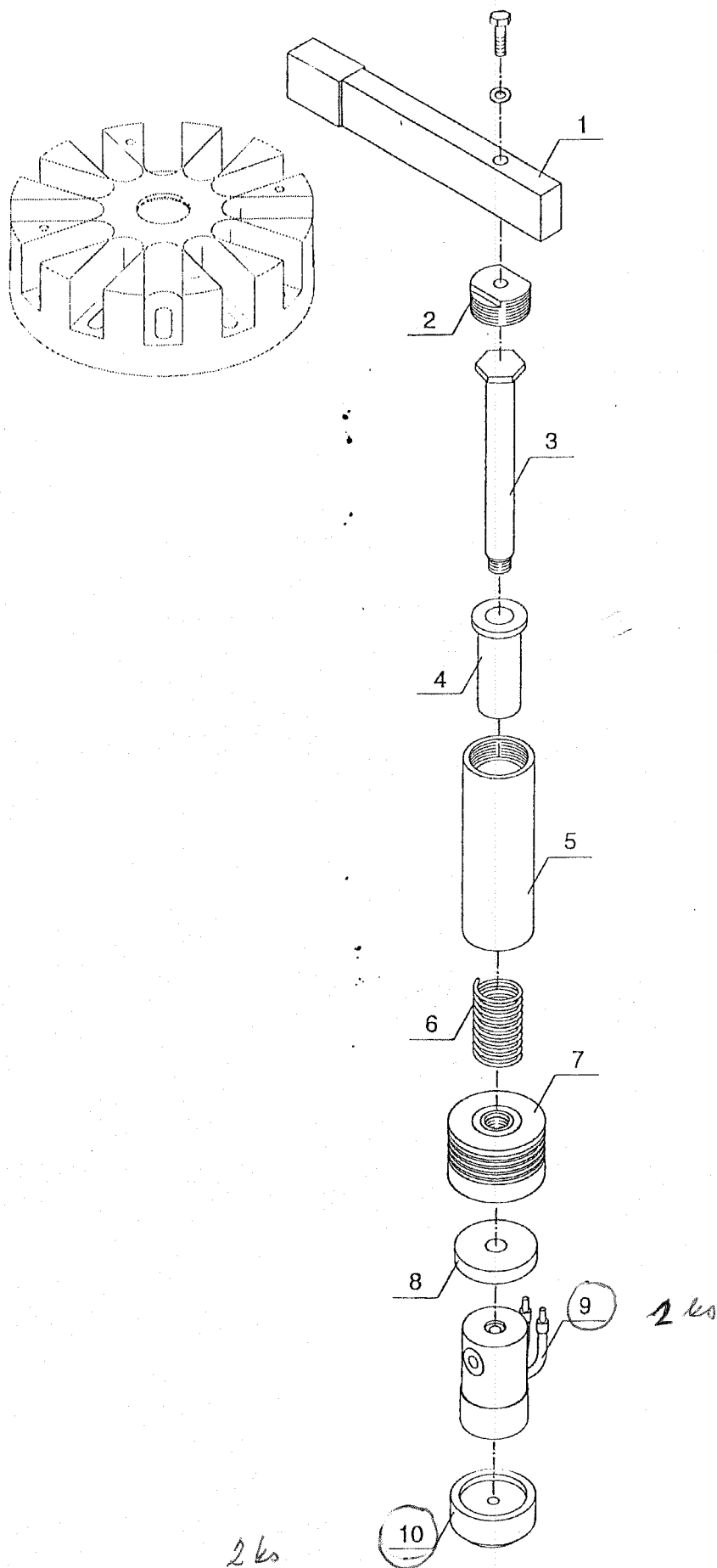


Fig.9.10 - LID SEALER

Utesňovač viečok - Obrázok 9.10

Pozícia	Kód	Popis	Množstvo
1	120400985	Podpera utesňovacej hlavice	2
2	12042118	Závitová miska	2
3	12042116	Klzný kolík	2
4	12042117	Vodiaca mosadz	2
5	12042115	Nátrubok	2
6		Pružina	2
7	12042113	Rebrovaná hlavica	2
8	12042119	Izolácia	2
9	12040367	Nátrubok	2
10	01PP0026	Utesňovacia jednotka	2
11	12040984	Utesňovacie veko	2

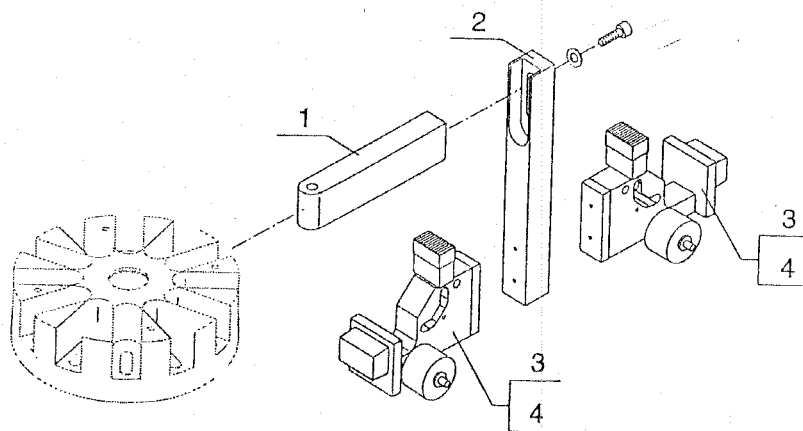


Fig.9.11 - DATE STAMP

Dátumová pečiatka - Obrázok 9.11

Pozícia	Kód	Popis	Množstvo
1	12040394	Nosná platňa pečiatky	1
2	12040395	Upevňovacia platňa pečiatky	2
3-4	336090211	Pečiatka	2

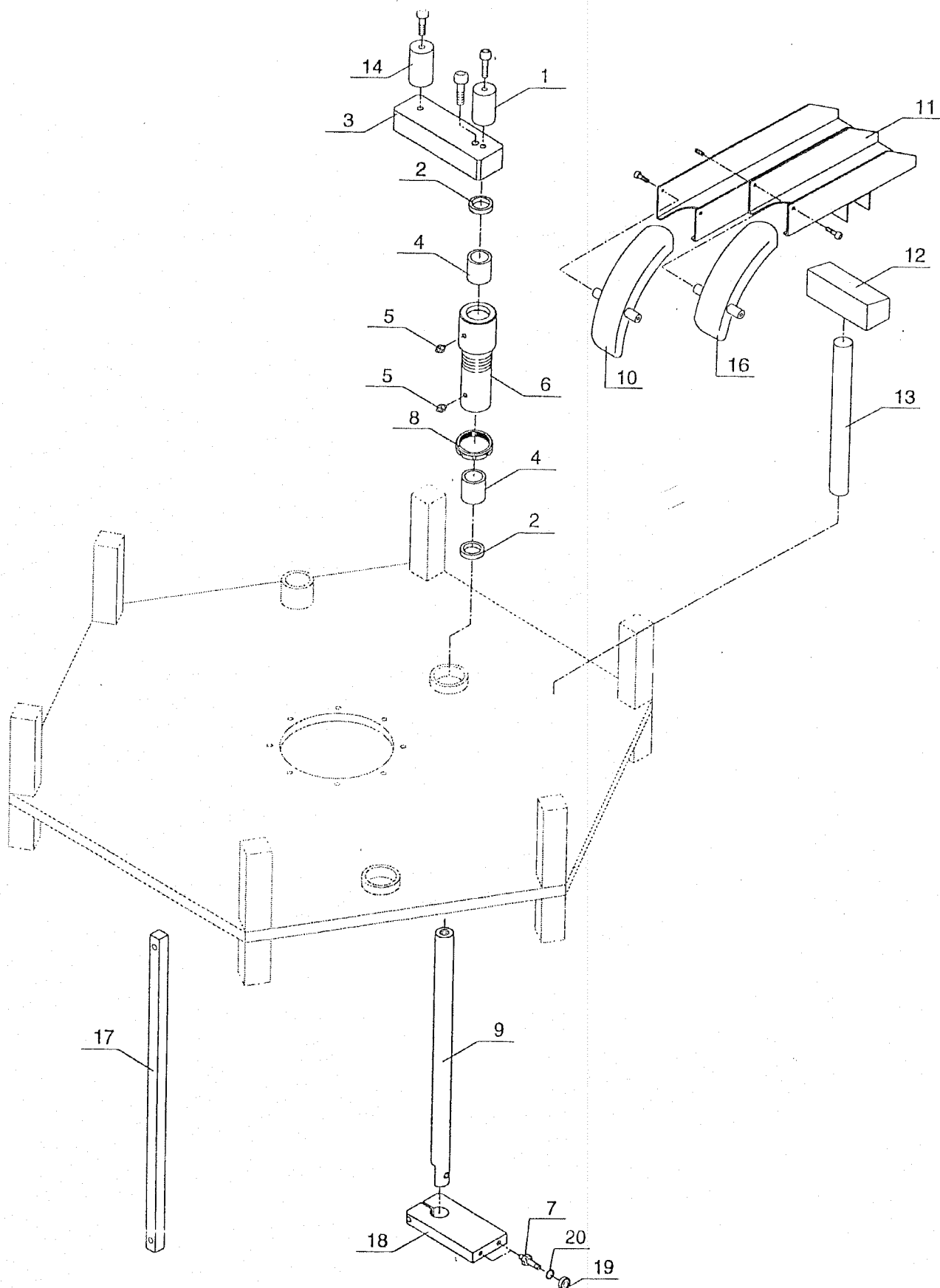


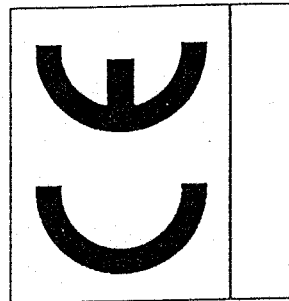
Fig.9.12 - EJECTOR

Vyhadzovač - Obrázok 9.12

Pozícia	Kód	Popis	Množstvo
1	12040376	Vytlačač	1
2	336069740	Stierač	2
3		Nosná platňa nátrubku	1
4	336005804	Mosadz	2
5	326015095	Mazač	2
6	12040377	Vodiaci stĺpec prívodu a vytlačania	1
7	12040338	Kolík	1
8	336003980	Kruhová matica	1
9	12040379	Vytlačací hriadeľ	1
10	12040380	Kontrast vnútorného radu	1
11	12040381	Žľab vyhadzovača	1
12	12040382	Podpera žľabu vyhadzovača	1
13	12040383	Upevňovacia tyč žľabu	1
14	12040384	Vytlačač	1
15	12040385	Nosná platňa vytlačača	1
16	12040386	Kontrast vonkajšieho radu	1
17	12040387	Protiotáčacia tyč	1
18	12040388	Protiotáčací hriadeľ vyhadzovača	1
19	336001345	Ložisko	1
20	326019008	Rozperný poistný krúžok 8	2

MANUALE USO E MANUTENZIONE

SPEEDY TIMBER MOD. 287 MOD. 287CL
COLIBRI MOD. 289



RIEPILOGO GENERALE MANUALE USO E MANUTENZIONE**1. INTRODUZIONE**

1.1 Generalità	PAG.04/37
1.2 Precauzioni	PAG.04/37

2. TRASPORTO ED INSTALLAZIONE

2.1 Dimensioni e Pesì	PAG.05/37
2.2 Sollevamento ed Imballo	PAG.05/37
2.3 Installazione	PAG.05/37
2.4 Verifiche Preventive	PAG.10/37
2.5 Smaltimento	PAG.10/37

3. DESCRIZIONE MACCHINA

3.0 Caratteristiche Tecniche	PAG.11/37
3.1 Descrizione Funzionale	PAG.11/37
3.2 Descrizione dei Gruppi	PAG.20/37
3.3 Dispositivi di sicurezza	PAG.24/37
3.4 Emissioni nocive	PAG.28/37
3.5 Test di collaudo	PAG.28/37

4. USO DELLA MACCHINA

4.1 Descrizione dei comandi	PAG.28/37
4.2 Avviamento	PAG.33/37
4.3 Arresto	PAG.33/37
4.4 Informazioni sui pericoli residui	PAG.33/37
4.5 Uso non Consentito	PAG.33/37
4.6 Regolazioni e messa a punto	PAG.34/37

5. MANUTENZIONE

5.1 Manutenzione generica e specifica	PAG.36/37
5.2 Ricambi	PAG.36/37

6. EMERGENZE

6.1 Comportamento in caso di emissioni nocive	PAG.37/37
6.2 Mezzi Antincendio	PAG.37/37

Dichiarazione CE di conformità

1. INTRODUZIONE**1.1 GENERALITÀ**

- * Il presente manuale è stato realizzato al fine di fornire all'utilizzatore una conoscenza generale della macchina e le istruzioni di manutenzione ritenute necessarie per il suo buon funzionamento.
- * Prima di procedere alle operazioni di installazione, manutenzione e riparazione, leggere attentamente il Manuale, in esso sono contenute tutte le informazioni necessarie al corretto utilizzo della macchina e ad evitare infortuni.
- * Le frequenze di controllo e manutenzione prescritte dal manuale si intendono sempre come minime necessarie per garantire l'efficienza, la sicurezza e la durata della macchina in condizioni normali di lavoro, la sorveglianza dovrà comunque essere costante e si dovrà intervenire prontamente in caso di anomalie.
- * Le protezioni o carter fissi devono essere rimossi solo con macchina ferma, da personale autorizzato ed in condizione di energia zero come prescritto dalla Norma 292/2 Nov. 1992 al Punto 4.1.4.
- * Tutte le manutenzioni ordinarie, i controlli e la lubrificazione generale devono essere eseguite a macchina ferma ed in assenza di tensione elettrica quindi in condizione di energia zero.
- * Avvertenza: ogni modifica o manomissione non autorizzata dal costruttore alla macchina e ai sistemi di sicurezza, può far decadere ogni responsabilità del costruttore in termini di garanzia e di sicurezza.

1.2 PRECAUZIONI

- * Dove è previsto un selettore di sicurezza oppure una serratura di sicurezza a chiave, il manutentore e l'operatore sono tenuti a togliere la chiave ed a conservarla o sulla loro persona od in luogo di accesso limitato a loro ed al solo personale autorizzato.
- * Durante la lubrificazione e gli interventi manutentivi indossare sempre guanti resistenti all'olio e ai solventi ed al termine lavare le mani con abbondante acqua e sapone.
- * Pulire immediatamente macchie d'olio o di grasso per evitare cadute da scivolamento.

2. TRASPORTO ED INSTALLAZIONE

Il peso e le dimensioni della macchina non costituiscono di per sé pericolo nella manipolazione.

Si raccomanda comunque la massima attenzione, e l'uso dei guanti da lavoro.

2.1 DIMENSIONI E PESI

Le dimensioni sono riportate sugli schemi di installazione ed ingombro al punto 2.3, i pesi sono:

Parti timbrante Speedy Timber	287	< 2 Kg
Parte timbrante Colibri	289	< 2 Kg

2.2 SOLLEVAMENTO ED IMBALLO

Il cartone contenente la macchina può agevolmente essere manipolato senza l'aiuto di mezzi di sollevamento. La posizione verticale, ed il lato da aprire sono indicate sul cartone stesso.

2.3 INSTALLAZIONE

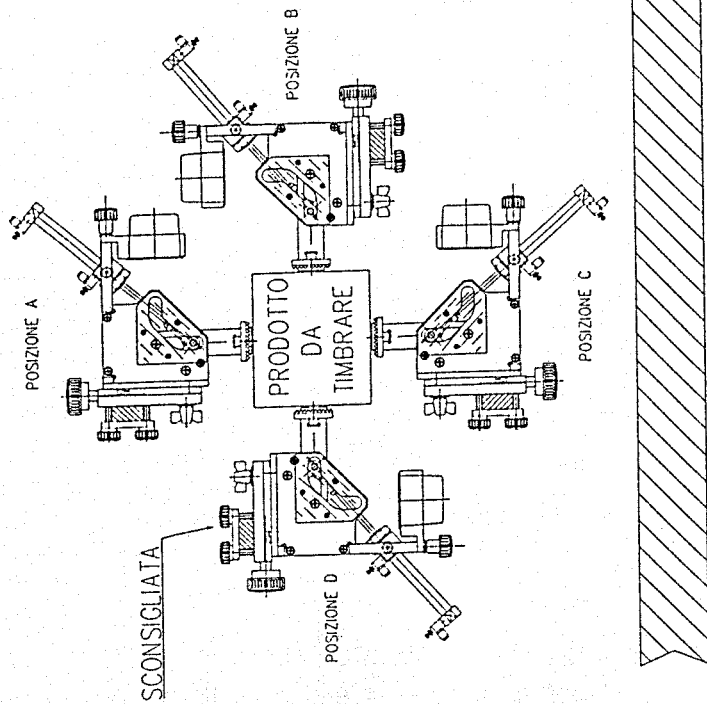
2.3.1 Installazione della macchina

Previo eventuale consultazione dei tecnici di Giugni Automazioni, l'utilizzatore avrà predisposto una trave nella posizione indicata sugli schemi di installazione ed ingombro.

La macchina deve essere installata senza la cartuccia e senza basetta portacaratteri, rispettando gli schemi di Installazione ed Ingombro riportati alle pagine seguenti.

2.3.2 Posizionamento del Timbratore

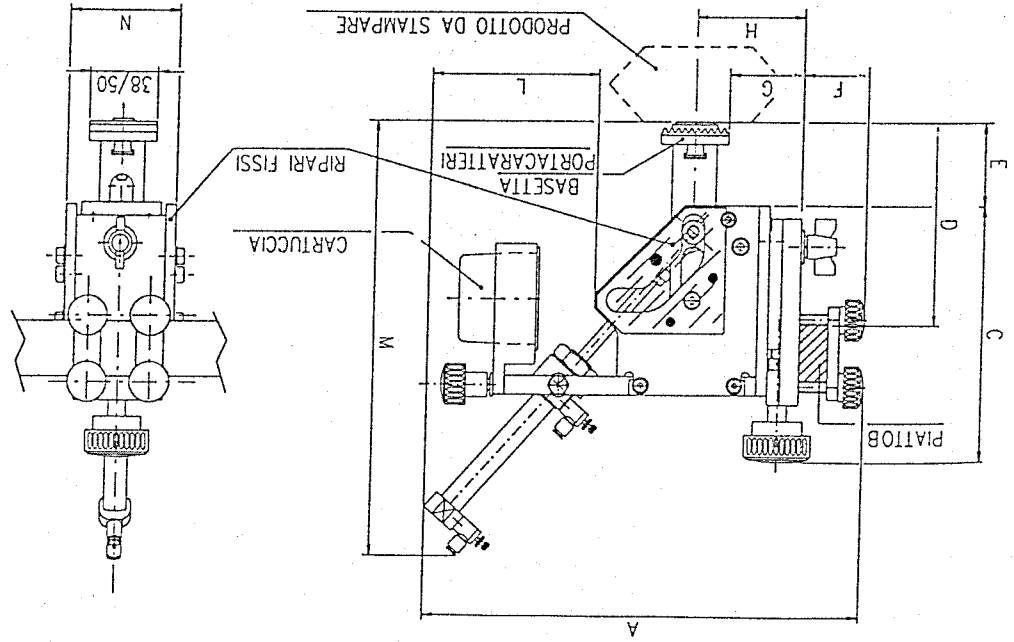
Nello schema seguente sono riportate le varie posizioni del marcatore rispetto all'oggetto da marcare e rispetto al suolo.



La posizione "D" è sconsigliabile in quanto causa un calo del numero di timbrature ottenibili con la cartuccia inchiostrante.

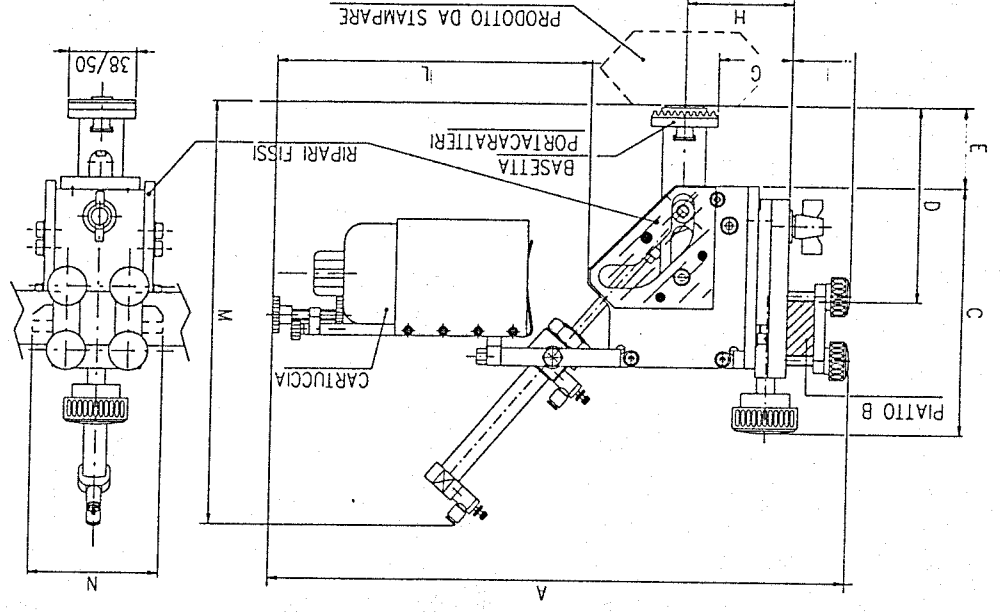
SCHEMA DI INSTALLAZIONE ED INGOMBRO TIMBER MOD. 287 E
287CL CON CARTUCCIA USA E GETTA

0001E	287	287-CL	A	255	370
			B	10x30	20x40
			C	150	200
			D	107	134
			E	43	70
			F	30	35
			G	34/40	79/85
			H	59.5	104
			L	105	160
			M	240	320
			N	65	68

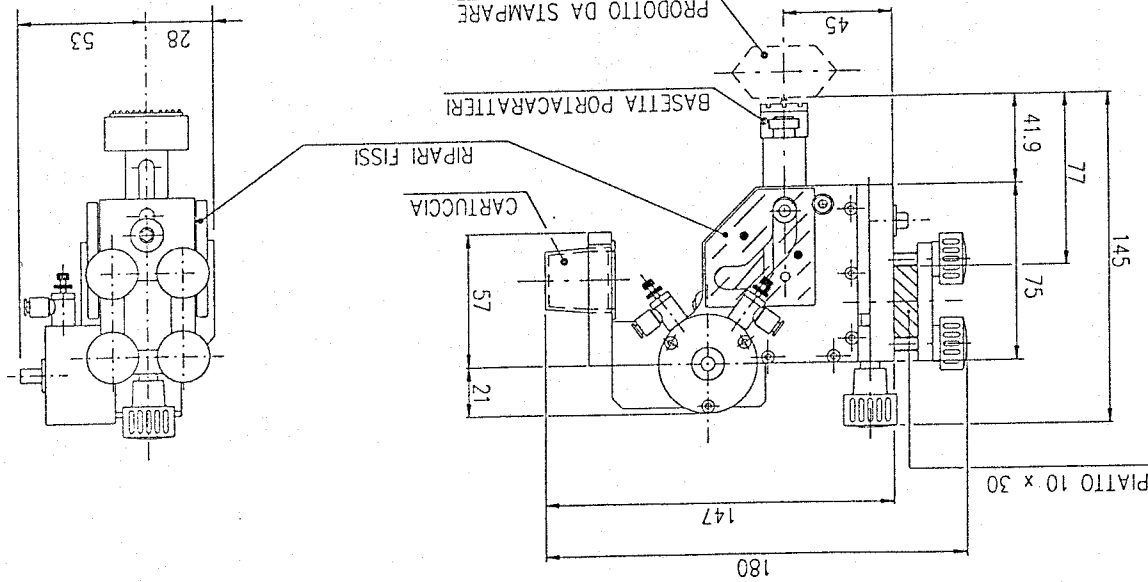


2.3.1. SCHEMA DI INSTALLAZIONE ED INGOMBRO TIMBER MOD.287 E
287CL CON CARTUCCIA RICARICABILE

0001E	287	287-CL	A	350	420
			B	10x30	20x40
			C	150	200
			D	107	134
			E	43	70
			F	30	35
			G	34/40	79/85
			H	59.5	104
			L	200	220
			M	240	320
			N	70	70



**TEMA DI INSTALLAZIONE ED INGOMBRO COLIBRI' MOD. 289 CON
CARTUCCIA USA E GETTA**



2.3.2 Collegamento della macchina

Vedere schemi di collegamento al punto 4.1.

Installare il sensore di presenza prodotto (J oppure K) in corrispondenza del prodotto da marcare.

Installare il quadro elettrico (G) sull'impianto.

Installare il gruppo di controllo aria (I+L).

Eseguire il cablaggio elettrico e pneumatico come da schemi.

Accertarsi che la presa di corrente e l'impianto a monte siano a norma e delle dimensioni e del voltaggio della spina.

Sezionare la corrente sull'interruttore (A) del quadro elettrico ed inserire la spina.

Accertarsi che l'impianto pneumatico dello stabilimento eroghi aria a bassa pressione (max 8 bar) e connettere l'aria di rete nel gruppo F.R.L. (I) nel raccordo IN.

2.4 VERIFICHE PREVENTIVE

Controllare che l'interruttore generale sia aperto e che il rubinetto predisposto dall'utilizzatore sull'impianto di alimentazione aria compressa sia chiuso.

Verificare nell'ordine:

- Tensione di rete
- Pressione aria compressa di rete (da 4 a 8 bar)
- Cablaggio elettrico
- Cablaggio pneumatico
- Accertarsi che la struttura di sostegno con l'impianto in funzione sia sufficientemente rigida, e che non trasmetta vibrazioni alla macchina.

2.5 SMALTIMENTO

Quando la macchina viene tolta di produzione deve essere smontata, e i suoi componenti separati secondo il tipo di materiale.

La destinazione dei materiali è la seguente:

Metalli	Fonderia
Inchiostri	Smaltitore autorizzato
Materiale elettrico	Smaltitore autorizzato
Olii e grassi	Non significativo
Materiale plastico	Smaltitore autorizzato

DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

CARATTERISTICHE TECNICHE

	287/40	287/50	289
Dimensioni area stampa (axb mm)	36 x 36	50 x 50	35 x 20
Pressione di esercizio (bar)	1,5 : 3	1,5 : 3	1,5 : 3
Alimentazione elettrica (VxHz)	220 - 50	220 - 50	220 - 50
N.° massimo di battute/min	120	120	220

ESCRIZIONE FUNZIONALE

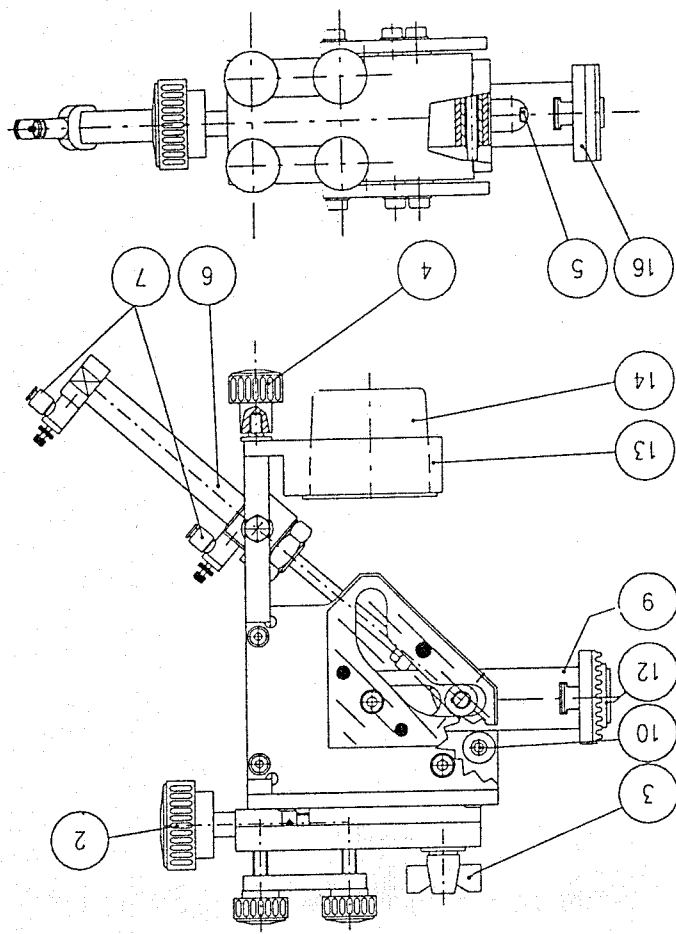
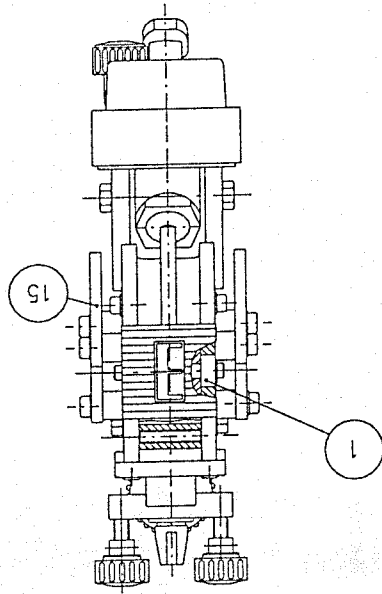
Lo Speedy Timber ed il Colibri sono stati progettati per timbrare una vasta gamma di

Il particolare sistema di inchiostrazione permette di utilizzare inchiostri ad azione molto rapida e con un aggancio buono su quasi tutti i materiali (nylon, opilene trattato per la stampa, polietilene, vetro, acciaio, carta, cartone, ecc.). Nella timbraura la basetta timbrante (rif.16) (i numeri fanno riferimento agli schemi 3.1 pagine seguenti) si sposta dalla posizione di fermo e dopo uno spostamento di 90°, cioè permette di timbrare confezioni irregolari e di timbrare non costante (scatoline, confezioni di burro, vasetti di yogurt, astucci di cartone, confezioni di carne, ecc.).

Sono utilizzabili su macchine confezionatrici orizzontali e verticali, a funzionamento intermittente, per la timbratura a prodotto fermo di: codici, date, ecc., o su linee di trasporto a motore continuo, per la timbratura su prodotti in movimento. Il ciclo di timbratura è regolabile in funzione della velocità di movimento del prodotto. Il ciclo di timbratura è con un segnale di presenza prodotto, dato da una fotocellula o da un microinterruttore a induzione. La timbratura è controllata elettronicamente, attraverso una logica elettronica, aziona un cilindro od attuatore pneumatico (rif. 6 o 7) che posiziona la bassetta (16) su cui sono montati i caratteri o cliché (rif. 12) nella zona di stampa. A timbratura effettuata la bassetta timbrante torna in posizione di fermo, con i caratteri appoggiati contro la cartuccia inchiostrante (rif. 14).

Azionando dei regolatori presenti sul quadro elettrico è possibile ritardare il segnale di avviamento del motore, in modo da evitare l'urto meccanico che si verificherebbe all'avvio. La velocità di marcia è regolabile in 12 posizioni, da 0 a 100 km/h, e può essere bloccata in 4 posizioni, da 0 a 40 km/h, per facilitare la marcia in salita. La velocità massima è regolabile in 4 posizioni, da 0 a 100 km/h, e può essere bloccata in 2 posizioni, da 0 a 40 km/h, per facilitare la marcia in salita. La velocità massima è regolabile in 4 posizioni, da 0 a 100 km/h, e può essere bloccata in 2 posizioni, da 0 a 40 km/h, per facilitare la marcia in salita.

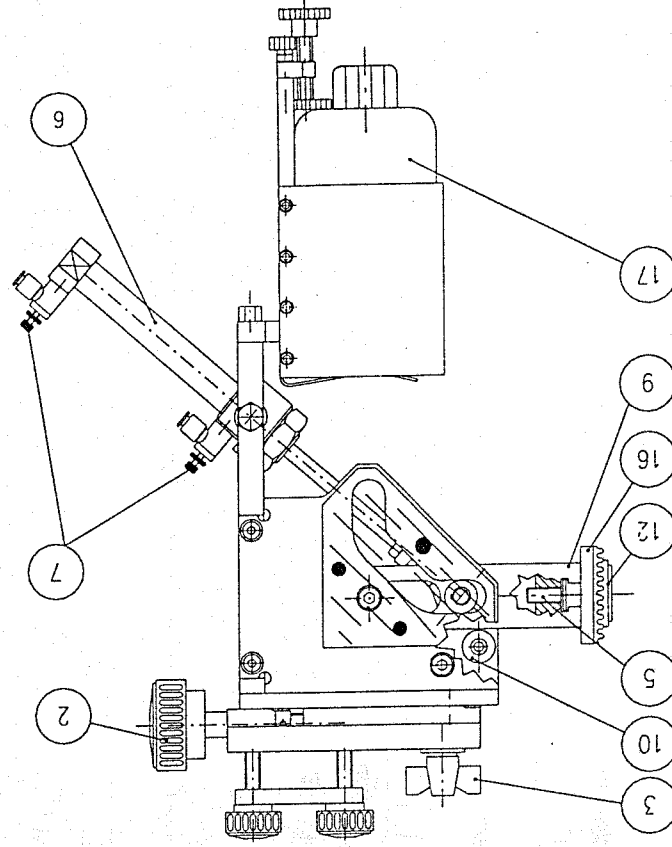
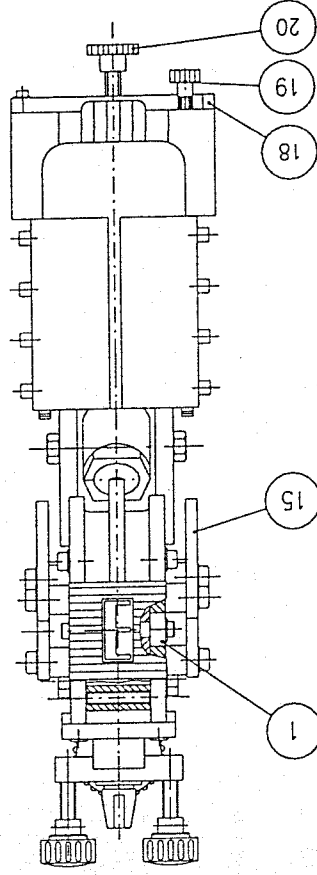
**3.1. SCHEMA PARTICOLARE E RICAMBI DEL TIMBER MOD. 287 CON
CARTUCCIA USA E GETTA**



RICAMBI

DENOMINAZIONE	N° DISEGNO	Q.TA
ROTELLA	287-013	2
POMELLO ELES B. 259/20 B-M5		1
GRANO A SFERA 205S-KN.408 INOX		1
CILINDRO SMC - C85F 12-50		1
REGOLATORE DI FLUSSO EAS1200FM5-04		2
CURSORE TESTINA	287-010A	1
RULLO GOMMATO COMPLETO DI BOCCOLE DU	287-044	1
CARATTERI O CLICHE'		1
CARTUCCIA INCHIOSTRO		1
PROTEZIONE FIANCATE	287-067	2
BASETTA PORTACARATTERI		1

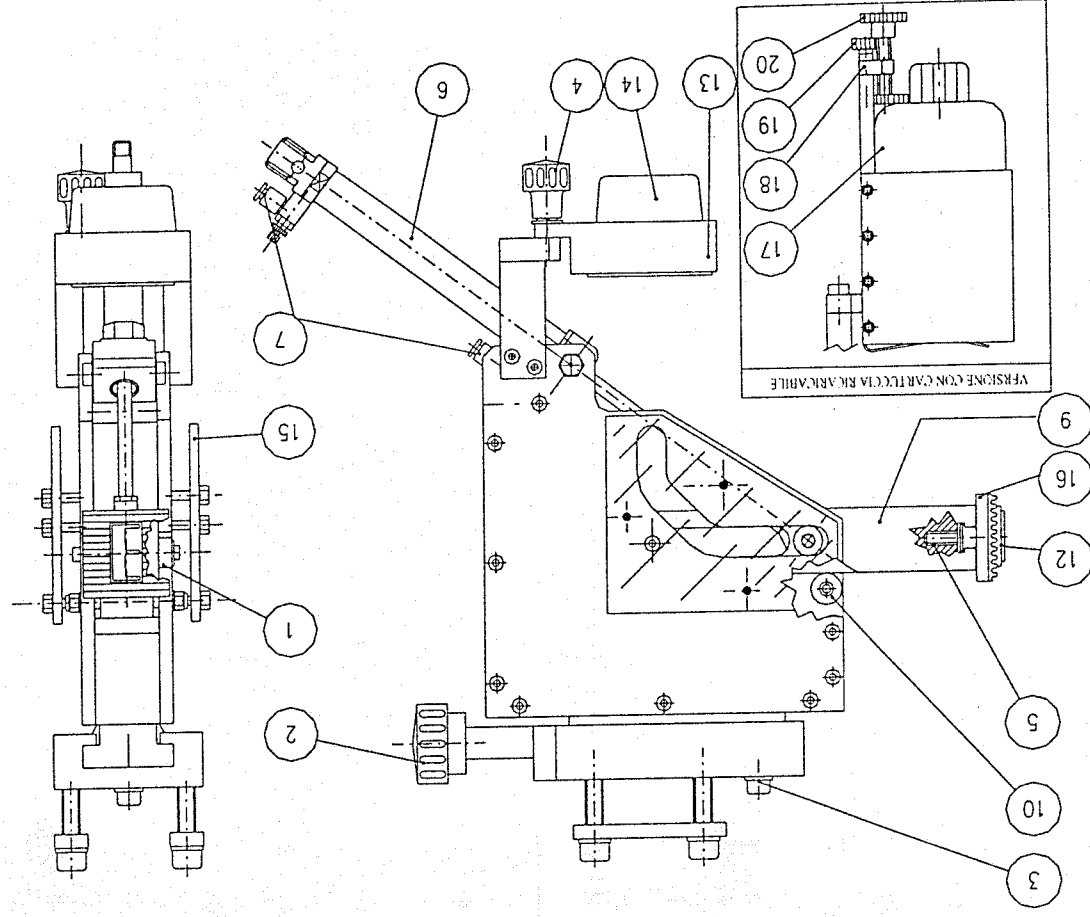
3.1. SCHEMA PARTICOLARE RICAMBI DEL TIMBER MOD. 287 CON
CARTUCCIA RICARICABILE



RICAMBI

DENOMINAZIONE	N° DISEGNO	Q.TA ,
ROTELLA	287-013	2
GRANO A SFERA 205S-KN.408 INOX		1
CILINDRO SMC - C85F 12-50		1
REGOLATORE DI FLUSSO EAS1200FMS-04		2
CURSORE TESTINA	287-010A	1
RULLO GOMMATO COMPLETO DI BOCCOLE DU	287-044	1
CARATTERI O CLICHE'		1
PROTEZIONE FIANCATE	287-067	2
BASETTA PORTACARATTERI		1
CARTUCCIA RICARICABILE		1
PIASTRA DI RITEGNO	281-168	1
POMELLO	281-147	1
VITE REGISTRO CARTUCCIA	281-145	1

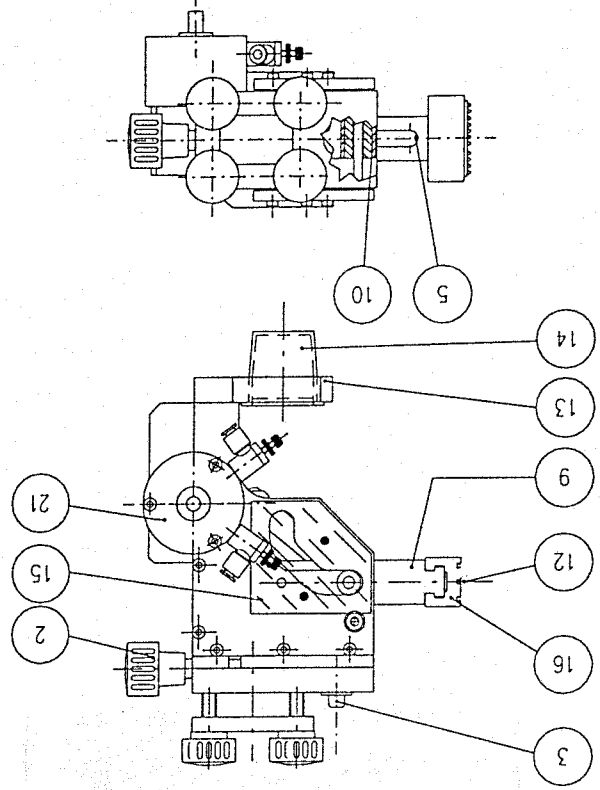
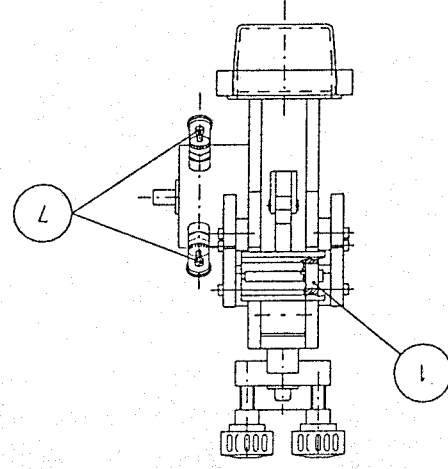
3.1. SCHEMA PARTICOLARE E RICAMBI DEL TIMBER MOD. 287CL CON
CARTUCCIA USA E GETTA E RICARICABILE



RICAMBI

DENOMINAZIONE	N° DISEGNO	Q.TA ,
ELLA	287-013	2
ELLO ELES B 259/20 B-M5		1
NO A SFERA HADER 2205.608		1
NDRO PNEUMATICO SMC C85 F16-80		1
OLATORI DI FLUSSO EASI200F M5-04		2
SORE TESTINA	287CL-08	1
LO GOMMATO COMPLETO DI BOCCOLE DU	287CL-05	1
ATTERI O CLICHE'		1
RTUCCIA INCHIOSTRO		1
TEZIONI FIANCATE	287CL-20	2
ETTA PORTACARATTERI		1
RTUCCIA RICARICABILE		1
STRA DI RITEGNO	281-168	1
MELLO	281-147	1
E REGISTRO CARTUCCIA	281-145	1

3.1. SCHEMA DI PARTICOLARE E RICAMBI DEL COLIBRI' MOD. 289 CON
 CARTUCCIA USA E GETTA



RICAMBI

DENOMINAZIONE	N° DISEGNO	Q.TA
OTELLA	289-012	2
RANO A SFERA 2205.605 HALDER		1
REGOLATORI DI FLUSSO EAS1200FM5-04		2
URSORE TESTINA	289-008	1
ULLO GOMMATO COMPLETO DI BOCCOLE DU	289-015	1
ARATTERI PRINT O CLICHE'		1
ARTUCCIA INCHIOSTRO		1
ROTEZIONE FIANCATA	289-031	2
ASETTA PORTACARATTERI		1
ATTUATORE SMC-ECRB1BW20-90S		1
ROTEZIONE POSTERIORE	289-030	1

3.2 DESCRIZIONE DEI GRUPPI

3.2.1 Componenti della macchina

Lo Speedy Timber ed il Colibri sono macchine ad azionamento pneumatico che servono a marcare una gamma di prodotti movimentati da una linea con avanzamento a "passo passo".

Sono composti da:

- * Struttura portante composta da particolari avvitati
- * Slitta per la regolazione fine dell'altezza di marcatura
- * Tampone di inchiostatura
- * Attuatore pneumatico (cilindro per tipo 287; attuatore rotante per tipo 289)
- * Manovellismo di guida per basetta porta caratteri che scorre su doppia scanalatura a cammes
- * Impianto elettrico per rilevazione presenze del prodotto da marcare e per il controllo del ciclo di marcatura

3.2.2 Basetta di stampaggio (part. 16)

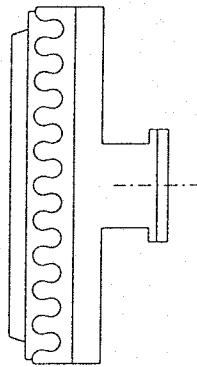
Il cursore della macchina tipo 287 (parti 9 schemi 3.1) è dotato di doppia scanalatura, ciò consente il montaggio della basetta (16) in due posizioni ortogonali fra di loro.

Il cursore della macchina tipo 289 consente una sola posizione di montaggio della basetta.

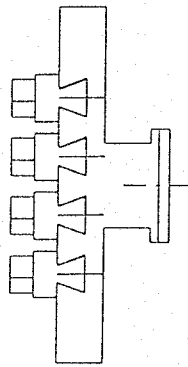
Le basette possono essere di tre tipi (rif. Schema 3.2.2):

- Rivestite in gomma scanalata tipo GIUGNI o TELOS per caratteri sciolti o clichè
- Con scanalature a coda di rondine per i caratteri "PRINT"
- Spianata per clichè. L'applicazione del clichè avviene utilizzando nastro biadesivo tipo TESA 52310 o simili.

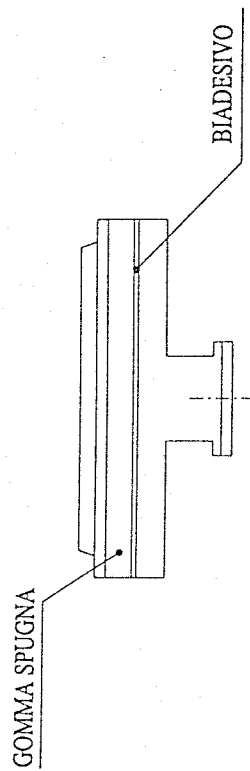
BASETTE DI STAMPAGGIO



MMA SCANALATA TIPO GIUGNI O TELOS PER CARATTERI SCIOLTI O CLICHE



CODA DI RONDINE PER CARATTERI "PRINT"



SPIANATA PER CLICHE

3.2.3 Cartuccia

Cartuccia usa e getta con coperchio

Questa cartuccia non è ricaricabile e ha una durata che varia a seconda del tipo di inchiostro con cui viene caricata e a seconda della frequenza di utilizzo del marcatore (una maggiore frequenza di utilizzo aumenta il numero di timbrature ottenibili con la stessa cartuccia). Si può comunque affermare che in condizioni medie di utilizzo la durata di ogni cartuccia è di 20000 ÷ 25000 timbrature. E' caricata con inchiostri rapidi per supporti non assorbenti e con inchiostri a base acquosa per supporti assorbenti. E' una cartuccia che si presta ad un uso intenso, con soste limitate.

a) Posizione di inchiostro

La messa a punto della posizione di inchiostro è eseguita dalla Giugni Automazioni e non è prevista nessuna modifica di tale messa a punto da parte dell'utilizzatore finale.

Si consiglia di interpellare la Giugni Automazioni per qualsiasi tipo di anomalia a riguardo.

b) Sostituzione della cartuccia

A macchina accesa, portare la basetta portacaratteri in posizione di timbratura (azionare il pulsante esterno al quadro elettronico F (schema 4.1)).

Svitare il pomello (rif. 4 Schemi 3.1) fino a permettere la rotazione del supporto portacartuccia (rif. 13 Schemi 3.1), spingere la cartuccia a fine corsa.

Riportare il supporto porta cartuccia in posizione di lavoro.

Avvitare il pomello

Riposizionare l'interruttore

Nel mod. 289 il supporto porta cartuccia è fisso.

Nota: le cartucce a gettare devono essere completamente asciutte e gettate in raccoglitore per rifiuti di materiale plastico.

Cartuccia ricaricabile

Questa cartuccia è dotata di un tappo a vite per la ricarica dell'inchiostro (vedi punto C) ; tale cartuccia non è prevista per il mod. 289.

a) Inserimento cartuccia

Portare la basetta portacaratteri in posizione di timbratura (azionare il pulsante esterno F al quadro elettronico (Schema 4.1)).

- Svitare il pomello (19 schemi 3.1) fino a che il piatto di fermo cartuccia possa essere ruotato; spingere la cartuccia nell'unità timbrante fino a che l'imbottitura vada a contatto con i caratteri;

- Ruotare nuovamente il piatto fermo cartuccia fino alla posizione originaria e serrare pomello.

b) Registrazione della cartuccia

- Dopo l'inserimento della cartuccia, se l'inchiostrazione dei caratteri non è sufficiente o uniforme bisogna aumentare leggermente la pressione della stessa sulla basetta dei caratteri, avvitando il pomello premicartuccia (20 schemi 3.1).

Se dopo alcune marcature il difetto non scompare, bisogna controllare la carica della cartuccia inchiostrante (vedi punto 4.6.5).

Viceversa se l'inchiostro è troppo abbondante è necessario svitare il pomello premicartuccia.

A volte, anche registrando al minimo la pressione della cartuccia contro i caratteri, l'imbratura sul prodotto risulta troppo ricca di inchiostro. La situazione torna normale dopo qualche ora di funzionamento; tuttavia se si vuole ottenere subito il miglior risultato è indispensabile scaricare leggermente la cartuccia, procedendo come di seguito:

Tenere la cartuccia, con la feritoia inchiostrante, inclinata verso il basso di circa 45°; per mezzo dell'utensile fornito in dotazione, premere l'imbottitura fino a portarla sotto l'ordito di circa 10 - 15 mm facendo uscire l'inchiostro in eccesso.

c) Ricarica della cartuccia con tappo

- Svitare il tappo collocato sul fondo della cartuccia e aggiungere circa 40 cc. di inchiostro usando l'apposita spruzzetta;

- Richiudere la cartuccia con il tappo e riportarla con la feritoia inchiostrante verso il basso (tappo in alto).

E' buona norma effettuare la carica alla sera dando modo all'inchiostro, durante la notte, di riportarsi nella zona più vicina alla feritoia inchiostrante.

3.3. DISPOSITIVI DI SICUREZZA

3.3.1 Interruttore generale con blocco più emergenza

L'arresto di emergenza, una volta azionato, deve essere ripristinato prima che la macchina possa essere riavviata. Le logiche di funzionamento, secondo la direttiva e la Norma En 418 Giugni 1994 prevedono che la procedura di riavviamento sia ripetuta integralmente.

3.3.2 Riparo fisso antischiacciamento

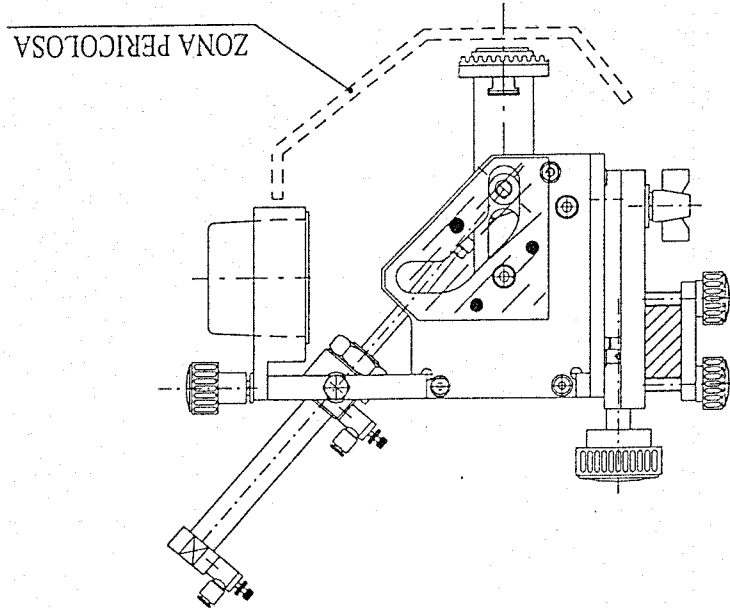
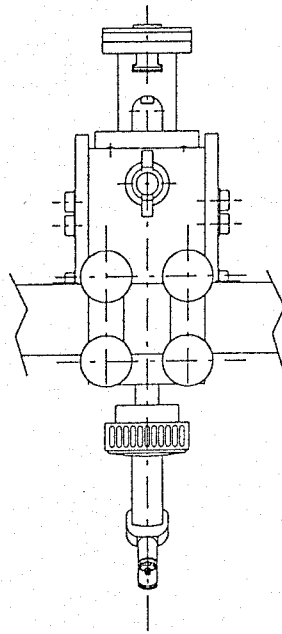
E' un riparo che inibisce l'introduzione delle mani nelle zone pericolose della macchina durante il funzionamento.

E' un riparo a fissaggio meccanico che necessita di attrezzi per la sua rimozione. Deve essere rimosso solo a macchina ferma, e deve essere ripristinato prima della messa in funzione della macchina stessa.

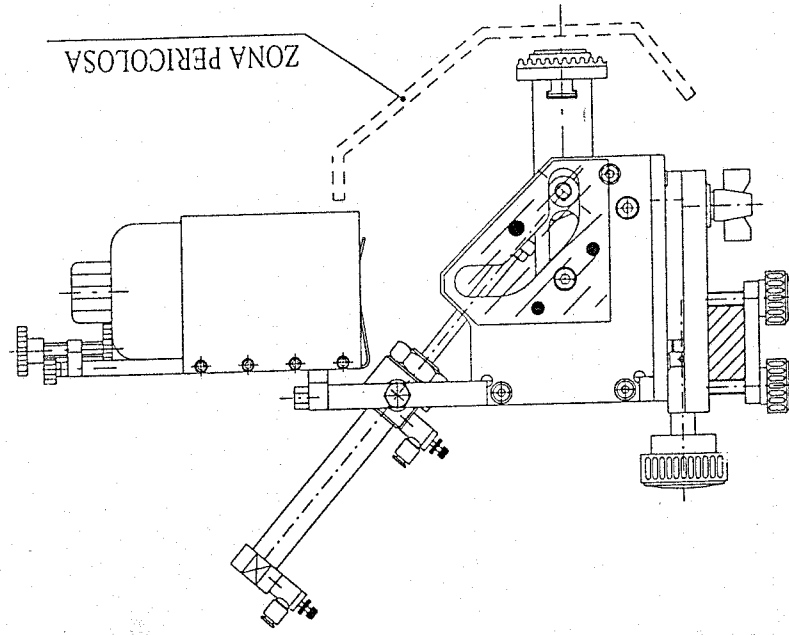
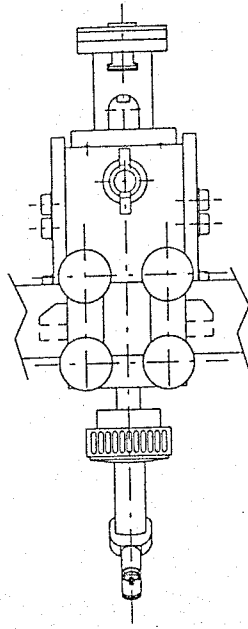
Giugni Automazioni non prevede ripari per le zone pericolose create dal dall'oscillazione del cursore portabasetta in prossimità del prodotto da marchiare in quanto esse dipendono dalla posizione e dal tipo di installazione della macchina.

E' responsabilità dell'installatore proteggere adeguatamente queste zone (vedi schemi pagine seguenti).

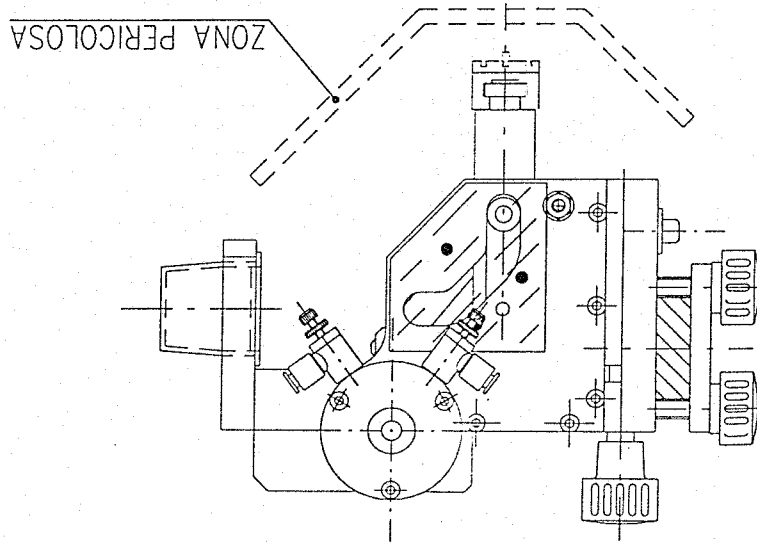
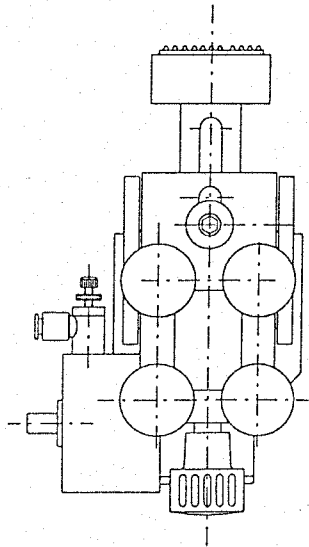
3.3.2. SCHEMA ZONA PERICOLOSA DA PROTEGGERE A CURA
DELL'INSTALLATORE - MOD.287 F. 287CL



3.3.2. SCHEMA ZONA PERICOLOSA DA PROTEGGERE A CURA
DELL'INSTALLATORE - MOD.287 E. 287CL



3.3.2. SCHEMA ZONA PERICOLOSA DA PROTEGGERE A CURA DELL'INSTALLATORE - MOD.289



3.4 EMISSIONI NOCIVE

Emissione

3.4.1 Perdita di vapori dei solventi degli inchiostri

Gli inchiostri di fornitura GIUGNI AUTOMAZIONI sono certificati non nocivi. Si raccomanda comunque di evitare l'inalazione dei vapori di solventi.

3.4.2 Rumore

Il livello di rumore emesso dalla macchina è sotto la soglia di 70 dB.

Il rumore emesso dal contatto dei caratteri con il prodotto in stampa, deve essere controllato dall'utilizzatore che prenderà le eventuali precauzioni necessarie.

3.5 TEST DI COLLAUDO

La macchina viene collaudata per le prestazioni riportate alla tabella 3.0 (Caratteristiche Tecniche).

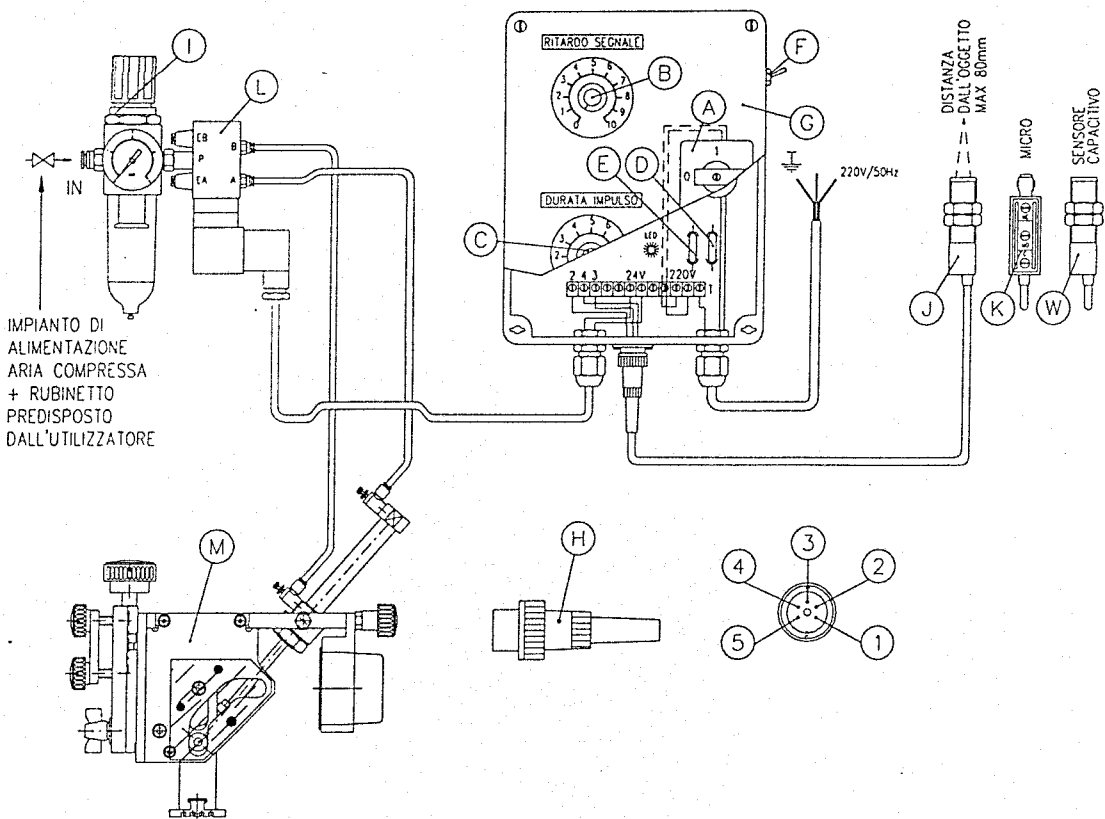
4. USO DELLA MACCHINA

4.1 DESCRIZIONE DEI COMANDI

I comandi sono rappresentati negli schemi seguenti.

4.1. SCHEMA DI COLLEGAMENTO E DEI COMANDI TIMBRATORE MOD.287

E 287CL



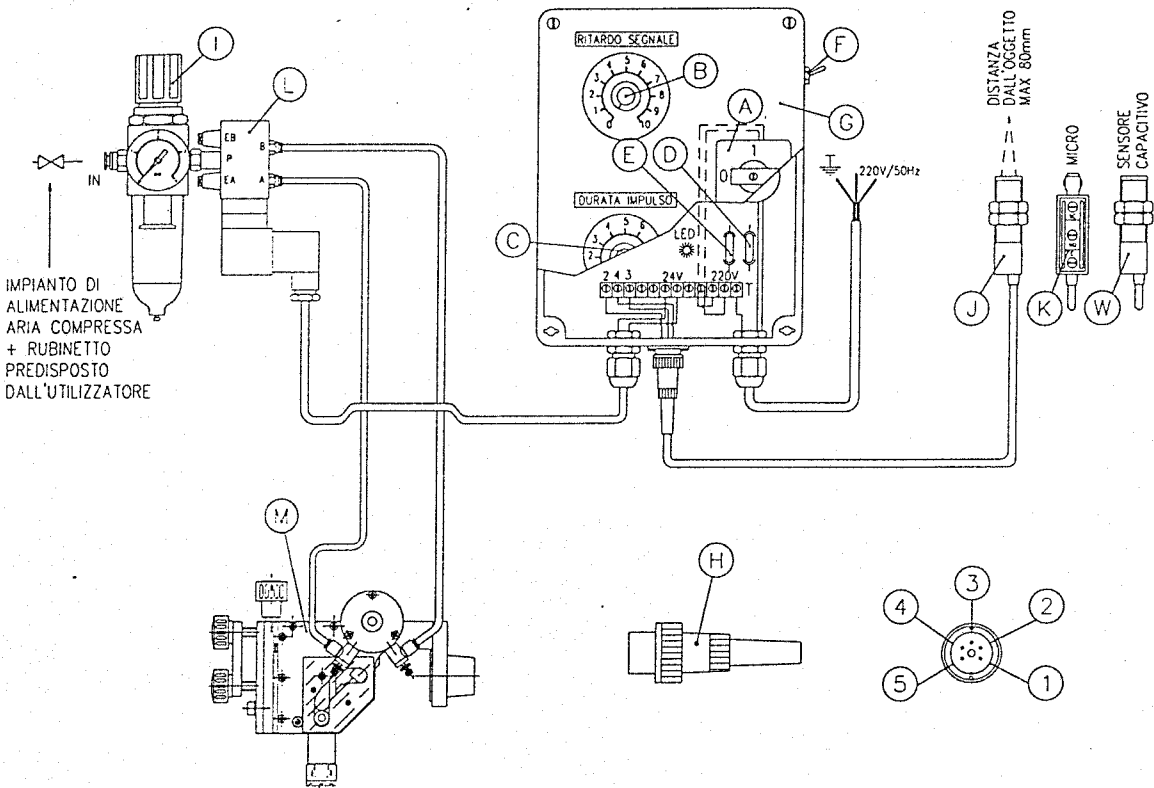
COLLEGAMENTI TRA CONNETTORE PREH A 5 POLI E SENSORI VARI DI RILEVAMENTO

N° SUL CONNETTORE	FOTOCELLULA COLORE CAVI	MICRO COLORE CAVI	SENS. CAPACITIVO COLORE CAVI
1	VERDE	VERDE	VERDE
2	MARRONE	VERDE	VERDE
3	AZZURRO	VERDE	VERDE
4	BIANCO	MARRONE	NERO
5	VERDE	VERDE	VERDE

RICAMBI

POS.	DENOMINAZIONE	Q.T.A'
A	CONNETTORE MODULARE 0-1	1
B	POTENZIOMETRO DI REGOLAZIONE RITARDO SEGNALE	1
C	POTENZIOMETRO DI REGOLAZIONE DURATA IMPULSO	1
D	FUSIBILE 250V 1A	1
E	FUSIBILE 250V 1A	1
F	INTERRUTTORE IMPULSO MANUALE	1
G	QUADRO ELETTTRICO	1
H	CONNETTORE MULTIPOLARE	1
I	GRUPPO FILTRO-REGOLATORE SMC EAW 2000-F02-X64	1
L	ELETTROVALVOLA SMC EVFS 1120-5D-011'	1
M	TIMBER MOD. 287	1
J	FOTOCELLULA DATALOGIC SS-5-C8-30	1
K	MICROINTERRUTTORE NON ALIMENTATO	1
W	SENSORE CAPACITIVO SAIET C-A21MU/3CN	1

4.1. SCHEMA DI COLLEGAMENTO E DEI COMANDI TIMBRATORE MOD.289



COLLEGAMENTI TRA CONNETTORE PREH A 5 POLI E SENSORI VARI DI RILEVAMENTO

N° SUL CONNETTORE	FOTOCELLULA COLORE CAVI	MICRO COLORE CAVI	SENS. CAPACIT COLORE CAVI
1	VUOTO	VUOTO	VUOTO
2	MARRONE NERO	AZZURRO	AZZURRO
3	AZZURRO	VUOTO	MARRONE
4	BIANCO	MARRONE	NERO
5	VUOTO	VUOTO	VUOTO

RICAMBI

POS.	DENOMINAZIONE	Q.
A	COMMUTATORE MODULARE 0-1	
B	POTENZIOMETRO DI REGOLAZIONE RITARDO SEGNALE	
C	POTENZIOMETRO DI REGOLAZIONE DURATA IMPULSO	
D	FUSIBILE 250V 1A	
E	FUSIBILE 250V 1A	
F	INTERUTTORE IMPULSO MANUALE	
G	QUADRO ELETTRICO	
H	CONNETTORE MULTIPOLARE	
I	GRUPPO FILTRO-REGOLATORE SMC EAW 2000-F02-X64	
L	ELETTROVALVOLA SMC EVFS 1120-5D-01F	
M	TIMBER MOD. 289	
J	FOTOCELLULA DATALOGIC S5-5-C8-30	
K	MICROINTERUTTORE NON ALIMENTATO	
W	SENSORE CAPACITIVO SALET C-A2TMU/3CN	

4.2 AVVIAMENTO

- * Aprire il rubinetto dell'aria a monte del gruppo F.R.L. (rif. Schema 4.1)
- * Chiudere il contatto dell'interruttore generale (A)
- * Togliere alla cartuccia il cappuccio protettivo, ed inserirla in macchina (Punto 3.2.3)

Nota: Prima dell'avviamento accertarsi che i ripari antischacciamento siano montati.

4.3 ARRESTO

- * Aprire l'interruttore generale sezionando la macchina ad energia zero.
- * Per soste superiori a 15 minuti occorre smontare la cartuccia ed applicare su di essa il cappuccio protettivo (Punto 3.2.3).

4.4 INFORMAZIONI SUI PERICOLI RESIDUI

4.4.0

Leggere attentamente la scheda di sicurezza relativa al tipo di inchiostro utilizzato (consegno allegato alla fornitura dell'inchiostro stesso) ed applicare tutte le precauzioni indicate.

Evitare di respirare i vapori di solventi emessi dalla cartuccia, oppure dall'inchiostro in essiccazione sul prodotto.

4.4.2 Contatto con l'inchiostro

Evitare il contatto con l'inchiostro.

Manipolare le cartucce usando guanti resistenti ai solventi.

Lavarsi abbondantemente con acqua in caso di contatto.

4.5 USO NON CONSENTITO

4.5.1

Usare inchiostri non certificati può essere pericoloso per l'operatore; per la fabbricazione per l'utilizzatore del prodotto.

4.5.2

Spingere la macchina ad un numero di battute superiore a quello massimo indicato nella tabella 3.0.

4.6 REGOLAZIONI E MESSA A PUNTO

4.6.1 Regolazione della corsa di timbratura (Pressione di stampa)

Attenzione: Dopo ogni intervento sulla macchina ripristinare le protezioni fisse.

Per ottenere una buona timbratura i caratteri montati sulla basetta timbrante devono rimanere a contatto con l'oggetto per un tempo molto breve e premere con una leggera interferenza (non si devono schiacciare troppo).

E' preimpostato un posizionamento grossolano della distanza tra il prodotto e i timbratore nel piazzamento della staffa di sostegno (Schemi 2.3.1).

La registrazione fine (+/- 5 mm) si ottiene svincolando il pannello di arresto registrazione (rif. 3 schemi 3.1) e agendo sull'apposito volantino (rif. 2/N)

Per facilitare la registrazione è possibile mantenere la basetta timbrante nella posizione di timbratura azionando l'interruttore esterno al quadro elettronico (rif. F schema 4.1).

Affinchè la basetta timbrante resti nella posizione di timbratura occorre avere già eseguito gli allacciamenti alla rete elettrica e pneumatica.

A registrazione avvenuta ricordarsi di stringere il pannello d'arresto registrazione.

4.6.2 Regolazione dei tempi di timbratura

Lo Speedy Timber ed il Colibri sono corredati di un quadro elettrico al quale applicato un microinterruttore o una fotocellula per ottenere il segnale di inizio timbratura.

Per ottenere una timbratura ottimale occorre agire su entrambi i potenziometri (B; schemi 4.1) del quadro elettrico (C). Il potenziometro - B - determina l'intervallo di tempo che passa dall'istante in cui viene eccitato il rievvitore, all'istante in cui la basetta timbrante inizia il ciclo; mentre il potenziometro - C - determina invece la permanenza dei caratteri sul prodotto.

4.6.3 Sostituzione del testo da timbrare

Per sostituire il testo occorre smontare la basetta timbrante (rif. 16 Schema 3.1) su cui sono applicati i caratteri di stampa.

a) Smontaggio:

- Azionare l'interruttore esterno al quadro elettrico (rif. F) per far uscire la basetta timbrante dall'ingombro della cartuccia.
- Estrarre la basetta dalla sede sfilandola lateralmente.

b) Sostituire i caratteri tipo Print su basetta con sedi a coda di rondine:
Utilizzare la pinzetta in dotazione nella scatola dei caratteri.

c) Sostituire i cliché o i caratteri singoli su base gommata tipo Telos:

Per cambiare, staccare o riattaccare il testo (caratteri o cliché) è sufficiente la pressione delle dita.

d) Sostituire i cliché piani:

- staccare il vecchio cliché + biadesivo dalla basetta;
- sgrassare la parte del cliché a contatto con la basetta e la basetta;
- tagliare un pezzo di biadesivo (TESA 52310) grande poco più del cliché ed attaccarlo alla basetta evitando bolle d'aria;
- attaccare il cliché.

e) Rimontaggio.

- Inserire la basetta nella sede
Da notare che sul cursore portabasetta sono ricavate le guide di aggancio. Nella macchina tipo 287 le guide sono perpendicolari fra loro e permettono di posizionare la basetta con testo parallelo o trasversale al prodotto;

- Azionare l'interruttore esterno al quadro elettronico per riportare la basetta timbrante a contatto con la cartuccia inchiostrante.

4.6.4 Stampa con sbavature

Ridurre la pressione di stampa agendo sul volantino (rif. 2/N) dopo aver allentato il pomello di arresto registrazione (rif. 3/N schema 3.1).
Serrare il pomello di arresto registrazione.

4.6.5 Stampa incompleta

- Verificare l'umidificazione della cartuccia agendo sul tampone con l'attrezzo dotazione: se la cartuccia è ancora carica appare l'inchiostrato liquido; se non dovesse apparire significa che è da sostituire o ricaricare
- Se la stampa risulta incompleta a cartuccia carica, aumentare la pressione di stampa agendo in modo inverso a quello illustrato al punto 4.6.4.

5. MANUTENZIONE

5.1 MANUTENZIONE GENERICA E VERIFICHE

Pulizia caratteri: giornaliera
Utilizzare una garza imbevuta nell'alcool.

Pulizia settimanale
Pulire la macchina passando su tutte le superfici una garza imbevuta in olio vaselina.

Ingrassaggio: settimanale
Ingrassare leggermente le superfici di attrito e le asole di guida

Verifiche:	Controllo umidità tampone	Sostituzione o ricarica
Cartuccia a gettare ogni cicli	5.000	max. 25000
Cartuccia ricaricabile ogni cicli	5.000	max. 25000

Le procedure di intervento sulle cartucce sono descritte al punto 3.2.3.

Attenzione: dopo ogni intervento manutentivo ripristinare le protezioni fisse.

5.2 RICAMBI

I riferimenti indicati sono relativi allo schema 4.1.
La macchina non richiede interventi manutentivi particolari fatta eccezione a quelli previsti nel paragrafo precedente e della basetta porta caratteri/cliché (come riportato nelle pagine precedenti).

Per eventuali interventi particolari o in caso di rottura di componenti, rivolgersi a
Gianni Automazioni.

EMERGENZE

La procedura di sicurezza è la seguente:

- * Sezionare la macchina ad energia elettrica zero
- * Uscire celermente dal reparto

MISSIONI NOCIVE

Le emissioni nocive possono provenire da inchiostri non certificati.

PERICOLI ANTINCENDIO

In caso di incendio utilizzare esclusivamente estintori a polveri estinguenti oppure tutti al CO2 che l'utilizzatore dovrà predisporre.

ALLEGATI VARI

- DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'

DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'

La sottoscritta: GIUGNI AUTOMAZIONI
Via F. Bellotti, 53
41100 MODENA - ITALY

Dichiara sotto la sua esclusiva responsabilità che il prodotto:

-Macchina:

"SPEEDY TIMBER" Mod. 287 ☐
"SPEEDY TIMBER" Mod. 287CL ☐
"COLIBRI" Mod. 289 ☒

Manuale Mod. 1 289/20 Matr. N°
è conforme alle norme relative alla Direttiva Macchine 89/392/CEE e successive integrazioni e modifiche, 89/336/CEE, 73/23/CEE, alle norme EN 50144 D.L.277/91 e al Decreto Legislativo 25/01/92 N°108.

Il firmatario del presente documento è:

Sig. Giugni Giancarlo
Via F. Bellotti, 53
41100 MODENA - ITALY
Tel. (059) 33 00 60
Fax (059) 82 82 08

che ha piena autorità legale per rappresentare la società nell' ambito comunitario.

GIUGNI AUTOMAZIONI

