

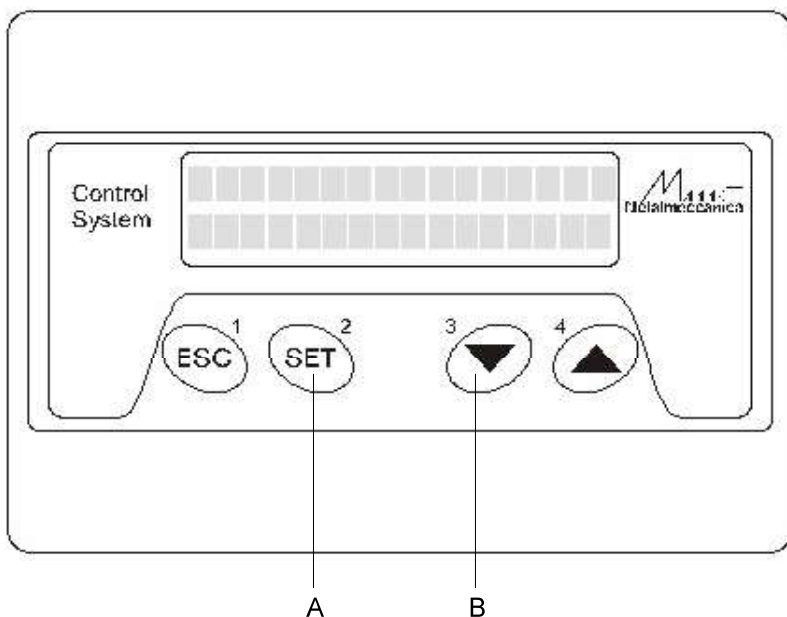
1) Segnalazione di allarmi nel display	Ad ogni tipologia di guasto corrisponde un ALLARME segnalato sul display a fronte macchina (rif.12 FIG.2B)-Vedi paragrafo 7.3 Tab.9 Segnalazioni di allarme sul display
2) Il vapore non esce o non esce a sufficienza	controllare di non aver chiuso troppo la manopolina di regolazione del flusso di vapore (FIG.2B rif 5) controllare l'impostazione del tempo vapore agendo sul display selezionando il PARAMETRO 3 controllare l'efficienza della bobina dell'elettrovalvola vapore . controllare l'efficienza dell'elettrovalvola vapore
3) La piastra di stiro è calda, ma esce acqua	Lo scaricatore di condensa può essere ostruito (FIG.2B rif 7).E' necessario smontarlo per fare una pulizia interna della membrana. E' troppo aperto il vapore. Chiudere la manopolina dell'elettrovalvola che regola il flusso vapore. (FIG.2B rif 5) E' stata impostata una temperatura troppo bassa. Controllare il dato sul display al PARAMETRO 1 La temperatura minima impostabile è 140°C.
4) Le forme superiori non si aprono regolarmente	Controllare la lubrificazione dei manicotti (<i>vedi "8.1 manutenzione ordinaria e straordinaria</i>). Le guarnizioni del cilindro (part.4 pag.45) che apre i lamierini superiori sono da sostituire.
5) Il taschino non viene stirato in drittofilo	il posizionamento del tessuto non avviene correttamente. Usare gli appositi regolatori per il posizionamento. il tessuto non è stato tagliato correttamente (<i>vedi nota importante fig.12 pag.32</i>) il programma di stiro non è adeguato al tipo di tessuto da stirare (<i>vedi "7.5.8 regolazione programma stiro"</i>)
6) Sul taschino rimangono tracce di adesivo	La temperatura è troppo elevata per il tipo di adesivo che si sta utilizzando. Diminuire la temperatura della piastra inferiore agendo sul display e correggendo il dato nel PARAMETRO 1 la temperatura delle forme superiori è eccessiva. Diminuire tale temperatura agendo sul display e correggendo il dato nel PARAMETRO 2 La pressione di stiro è troppo alta. Diminuire la pressione agendo sul riduttore (FIG.2B rif.11). Il tempo di asciugatura è eccessivo. Diminuire il tempo agendo sul display e correggendo il PARAMETRO 4 Provvedere ad una pulizia delle forme (<i>vedi par.8.1 Manutenzione ordinaria e straordinaria- Pulizia forme</i>) Provvedere alla sostituzione del nomex se troppo usurato (<i>vedi par.5.2 Sostituzione nomex sulle forme stiro</i>)

TAB.12 (Inconvenienti e rimedi)



<p>7) Il pezzo stirato si presenta con alcune parti "lucide"</p>	<p>il tessuto nomex che ricopre le formine è usurato.Sostituirlo con altro tessuto nomex seguendo le indicazioni di pagina 36 (8.2 Sostituzione nomex sulle forme stiro) la temperatura è troppo elevata.Diminuire tale temperatura agendo sul display e correggendo il PARAMETRO 1</p>
<p>8)L'adesivo non si incolla sul tessuto</p>	<p>La temperatura degli stampi superiori non è sufficiente.Aumentare tale temperatura agendo sul display e correggendo il PARAMETRO 2 Sul display appare ALLARME 5 .Controllare tutte le 4 resistenze per verificarne l'efficienza.Sostituire quelle bruciate.</p>
<p>9)Il bordo ribattuto non rimane incollato</p>	<p>l'adesivo non è stato tagliato correttamente.Per poter incollare il bordo deve avere le stesse dimensioni del taschino tagliato o massimo 1-2 mm in meno. Non c'è sufficiente pressione di stiro.Controllare tale pressione sul manometro (FIG.2B rif 10) e correggerla agendo sul regolatore (FIG.2B rif 11) Non c'è vapore sufficiente.Controllare il tempo vapore impostato sul display nel PARAMETRO 3 La temperatura non è adatta al tipo di tessuto.Modificare tal temperatura agendo sul display correggendo il PARAMETRO 1 Il tempo di asciugatura è troppo breve.Aumentare il tempo agendo sul display correggendo il PARAMETRO 4</p>
<p>10) il display segna tutti i parametri a 0</p>	<p>CAUSA: probabile sbalzo di tensione Procedura per ripristino: Premere contemporaneamente i tasti A (SET) e B (freccia giù) fino alla comparsa della parola DEFAULT. Successivamente reinserire tutti i dati di lavoro entrando nelle varie voci di default (par.7.3).</p>

TAB.13B (Inconvenienti e rimedi)



inconveniente n.10 ripristino dati di default

**10.1- AVVERTENZE GENERALI**

All'atto della demolizione della macchina, attenersi obbligatoriamente alle prescrizioni delle normative vigenti nel paese di utilizzazione.

Procedere alla differenziazione delle parti che costituiscono la macchina secondo i diversi tipi di materiali di costruzione (Plastica, ferro, ecc...).

I liquidi lubrificanti ed eventuali altri fluidi non vanno assolutamente scaricati nell'ambiente.

Questi prodotti considerati inquinanti e pericolosi vanno obbligatoriamente smaltiti incaricando ditte autorizzate e specializzate per le differenti tipologie di prodotto.



TUTTI I COMPONENTI DELLA MACCHINA VANNO OBBLIGATORIAMENTE IDENTIFICATI SECONDO LE DEFINIZIONI DEI "CODICI CER" (CATALOGO EUROPEO RIFIUTI) E SMALTITI INCARICANDO DITTE AUTORIZZATE E SPECIALIZZATE, NELL'ASSOLUTO RISPETTO DELLE NORMATIVE VIGENTI NEL PAESE DI DEMOLIZIONE.



I RIFIUTI DI APPARECCHIATURE ELETTRICHE ED ELETTRONICHE (RAEE) VANNO SMALTITI NELL'ASSOLUTO RISPETTO DELLE NORMATIVE VIGENTI NEL PAESE DI DEMOLIZIONE DELLA MACCHINA.

**11.1- AVVERTENZE GENERALI**

È ASSOLUTAMENTE VIETATO SOSTITUIRE QUALSIASI COMPONENTE DELLA MACCHINA SENZA L'AUTORIZZAZIONE DELLA METALMECCANICA SNC.



I RICAMBI ORIGINALI PER EVENTUALI SOSTITUZIONI VANNO RICHIESTI ESCLUSIVAMENTE ALLA METALMECCANICA SNC.



NELLA RICHIESTA D'ORDINE CITARE SEMPRE IL MODELLO, IL N. DI SERIE E L'ANNO DI COSTRUZIONE DELLA MACCHINA.

11.2- MODALITÀ DI ORDINAZIONE

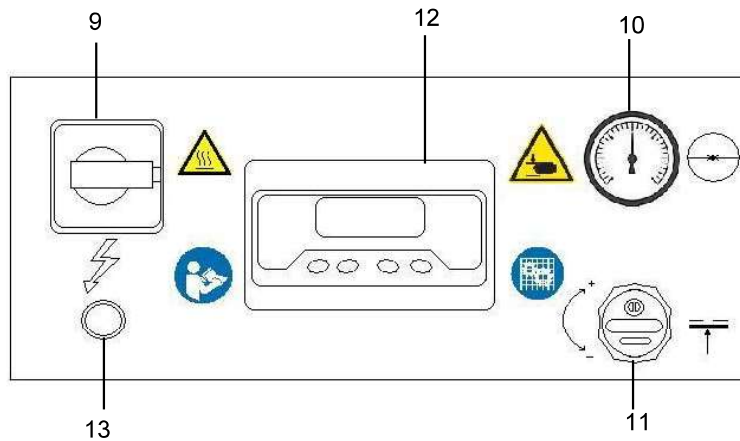
- 1) Nella relativa "TAVOLA RICAMBI" individuare il N. del ricambio da ordinare (**v. pag. seguenti**);
- 2) Fotocopiare la relativa "SCHEDA CONFERMA ORDINE RICAMBI" e scrivere nella colonna "Q.TÀ ORD." (quantità ordine) la quantità desiderata del ricambio da ordinare;
- 3) Compilare in tutte le sue parti la scheda (Cliente, Timbro, Sig., Data e Firma) e inviare al fax riportato sulla "SCHEDA CONFERMA ORDINE RICAMBI" (Fabbricante).

N.B.: Le condizioni generali di vendita devono essere concordate con l'ufficio commerciale del Fabbricante.

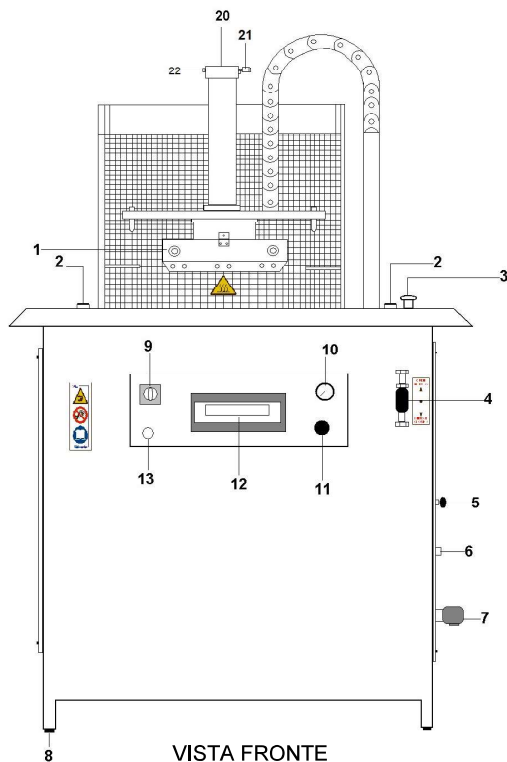


N.01

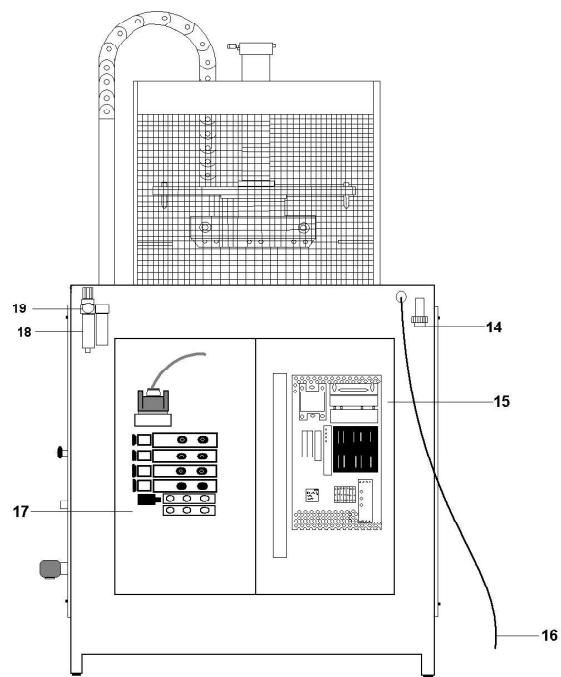
TAVOLA RICAMBI



- 1 gruppo stampi
- 2 pulsante start
- 3 pulsante STOP
- 4 valvola apertura chiusura aria
- 5 manopola reg vapore
- 6 ingresso vapore
- 7 scaricatore condensa
- 8 piedini
- 9 interruttore generale
- 10 manometro
- 11 microriduttore
- 12 plc
- 13 spia rossa
- 14 ingresso aria
- 15 vano elettrico
- 16 filo elettrico
- 17 vano pneumatico
- 18 fr+I
- 19 manometro
- 20 cilindro senza stelo
- 21 valvola blocco
- 22 manopolina di sfiato



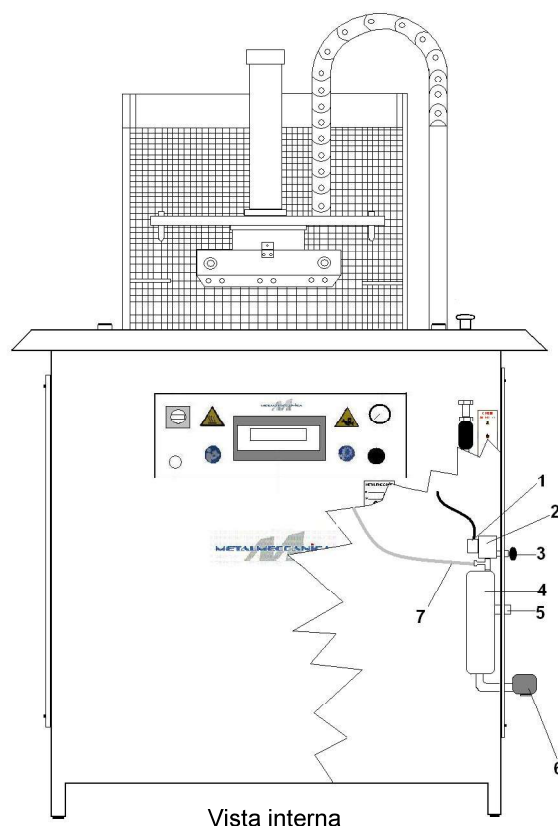
VISTA FRONTE



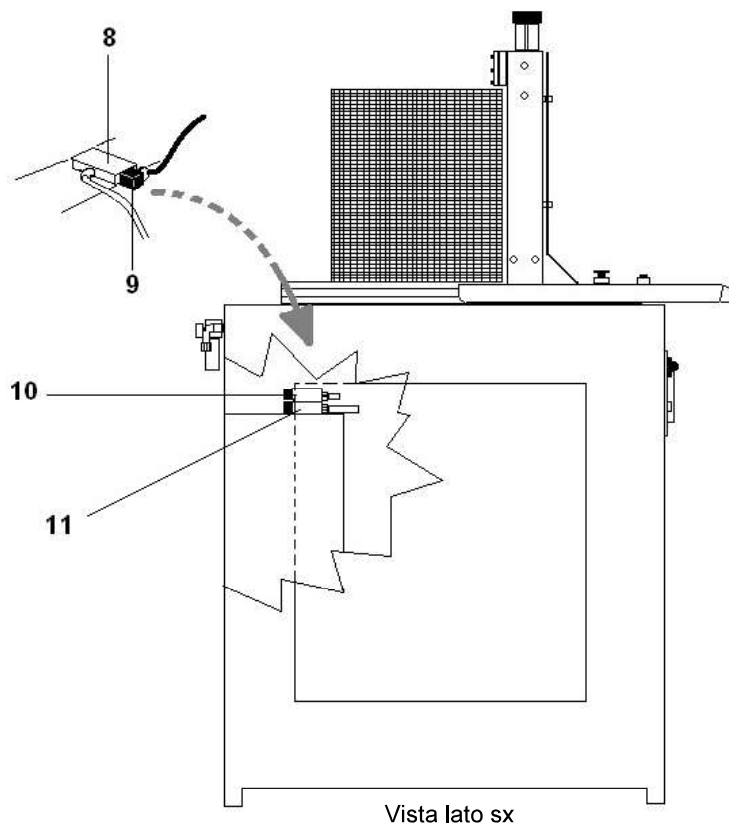
VISTA RETRO



- 1- bobina elettrovalvola vapore
- 2- elettrovalvola vapore
- 3-manopola regolazione vapore
- 4-separatore condensa
- 5-ingresso vapore
- 6-scaricatore condensa
- 7-tubo vapore

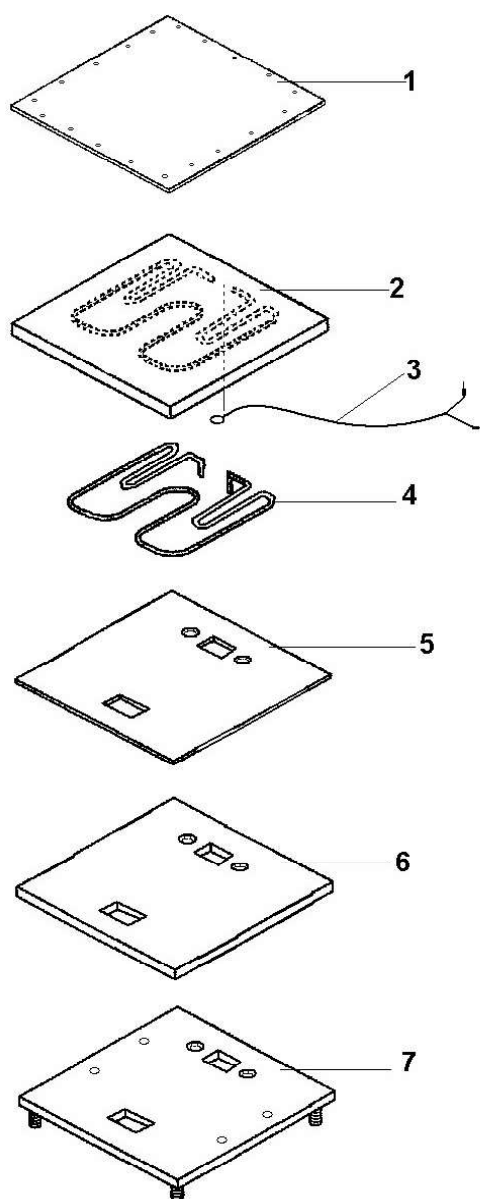


- 11 pressostato movimento forme superiori
- 10 pressostato movimento ganasce inferiori
- 9 elettrovalvola asciugatura
- 8 bobina elettrovalvola asciugatura





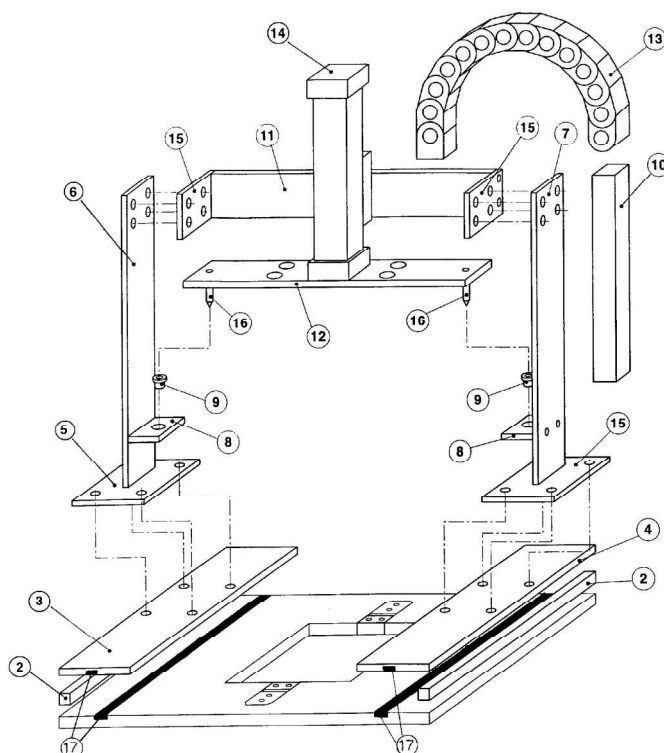
VISTA GRUPPO RESISTENZA PIANO INFERIORE



POSIZIONE	DESCRIZIONE	CODICE
1	COPERCHIO SUPERIORE PIASTRA STIRO	MCPE0047
2	PIASTRA ALLOGGIAMENTO RESISTENZA	MCPE0064
3	TERMOCOPPIA	MTEL0265
4	RESISTENZA 2500W	MTEL0212
5	LAMIERINO SAGOMATO	MCPE0060/N
6	CARTONE ISOLANTE REFRAZ	MCPE0063/N
7	COPERCHIO INFERIORE PIASTRA STIRO	MCPE0015/N



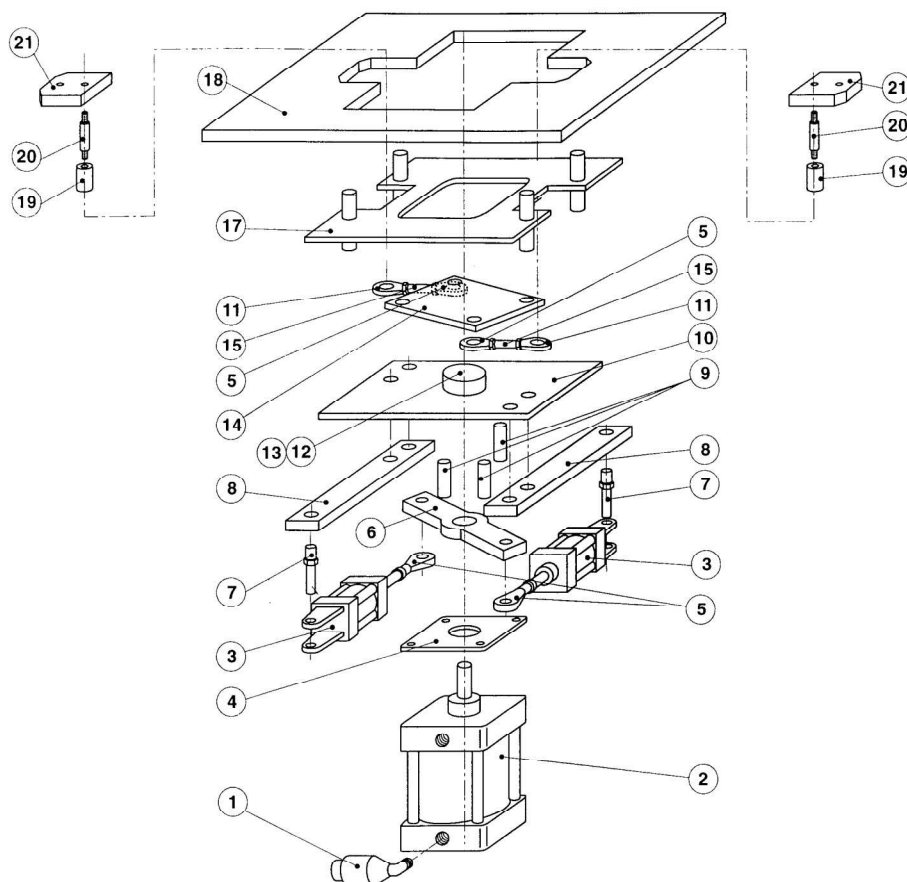
SOSTEGNO PER SUPPORTO STAMPI SUPERIORI



POSIZIONE	DESCRIZIONE	Q.TA'	CODICE
2	SPESSORE REGGISPINTA	2	MCPE0002
3	REGGISPINTA SINISTRO	1	MCPE0004
4	REGGISPINTA DESTRO	1	MCPE0003
5	SUPPORTO PER SPALLA	2	MCPE0005
6	SPALLA SINISTRA	1	MCPE0007
7	SPALLA DESTRA	1	MCPE0006
8	SUPPORTO BOCCOLA	2	MCPE0010
9	BOCCOLA OTTONE	2	MCPE0011
10	TUBO PASSAFILI	1	MCPE0019
11	SUPPORTO POSTERIORE CILINDRO	1	MCPE0008
12	SUPPORTO PER MECCANISMO FORME	1	MCPE0013
13	CATENA PORTACAVI	1	MCPE0034
14	CILINDRO SENZA STELO 25X180	1	CLPN0060
15	SUPPORTI LATERALI CILINDRO	2	MCPE0009
16	PERNO CROMATO DIAM.8	2	MCPE0012
17	TASSELLI ANTIATTRITO	4	MCPE0041



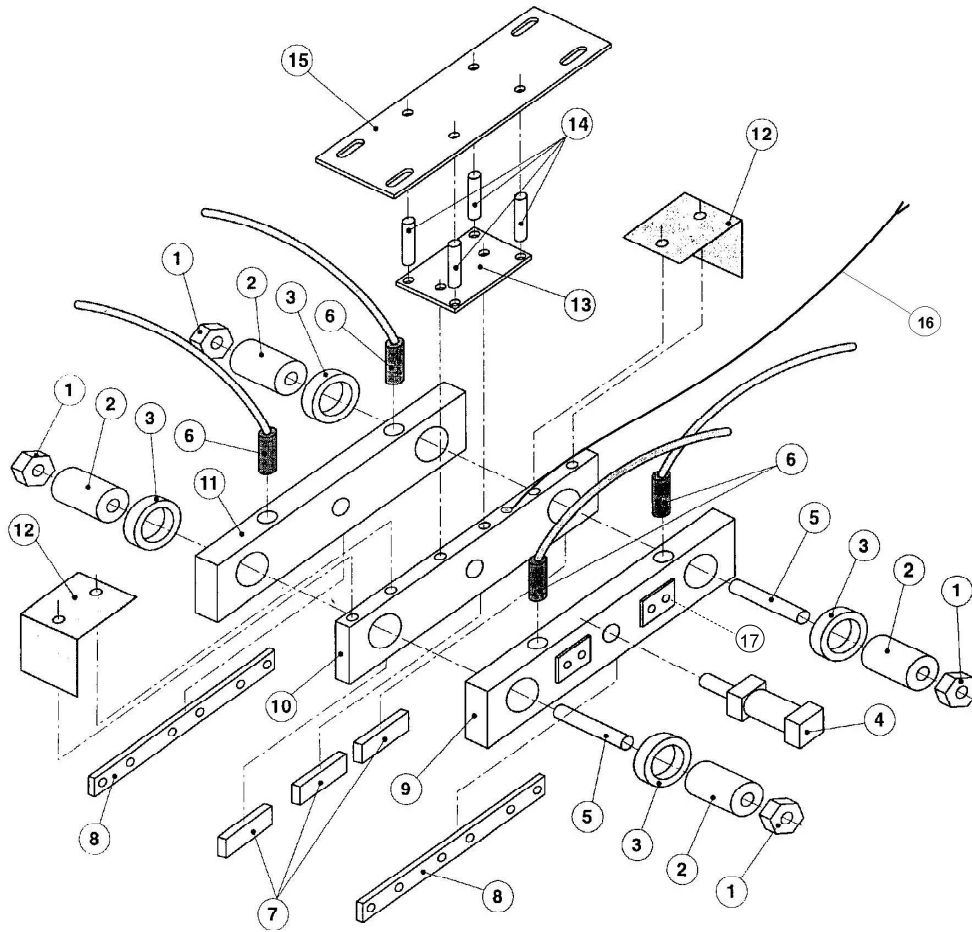
PIASTRA MECCANICA



POSIZIONE	DESCRIZIONE	Q.TA'	CODICE
1	SCARICO RAPIDO 1/4"	1	MTPN0064
2	CILINDRO 80X25	1	CLPN0016
3	CILINDRO 50X20 M.FLUID	2	CLPN0003
4	FLANGIA CILINDRO PRESSATA	1	MCPE0068
5	TESTA DI BIELLA DA 12	4	MCPT0019
6	COLLETTORE	1	MCPT0009
7	PERNO SUPPORTO CILINDRO	2	MCPT0005
8	LEVA SUPPORTO CILINDRO	2	MCPT0008
9	DISTANZIERE	3	MCPT0003
10	SUPPORTO ROTORE	1	MCPT0040
11	TESTA DI BIELLA DA 10	2	MCPT0020
12	BOCCOLA ANTIATTRITO	1	MCPT0018
13	BOCCOLA ANTIATTRITO CON LABBRO	1	MCPT0026
14	ROTORE	1	MCPT0039
15	TIRANTE PER SLITTE	2	MCPT0007
17	PIASTRA CON DISTANZIERI SUPPORTO ROTORE	1	MCPE0014/N
18	PIASTRA BASE LAVORATA	1	MCPE0001
19	DISTANZIERE PER SLITTE	2	MCPT0002
20	TIRANTE PER SLITTE	2	MCPT0007
21	SLITTE OTTONE 80X50	2	MCPE0023



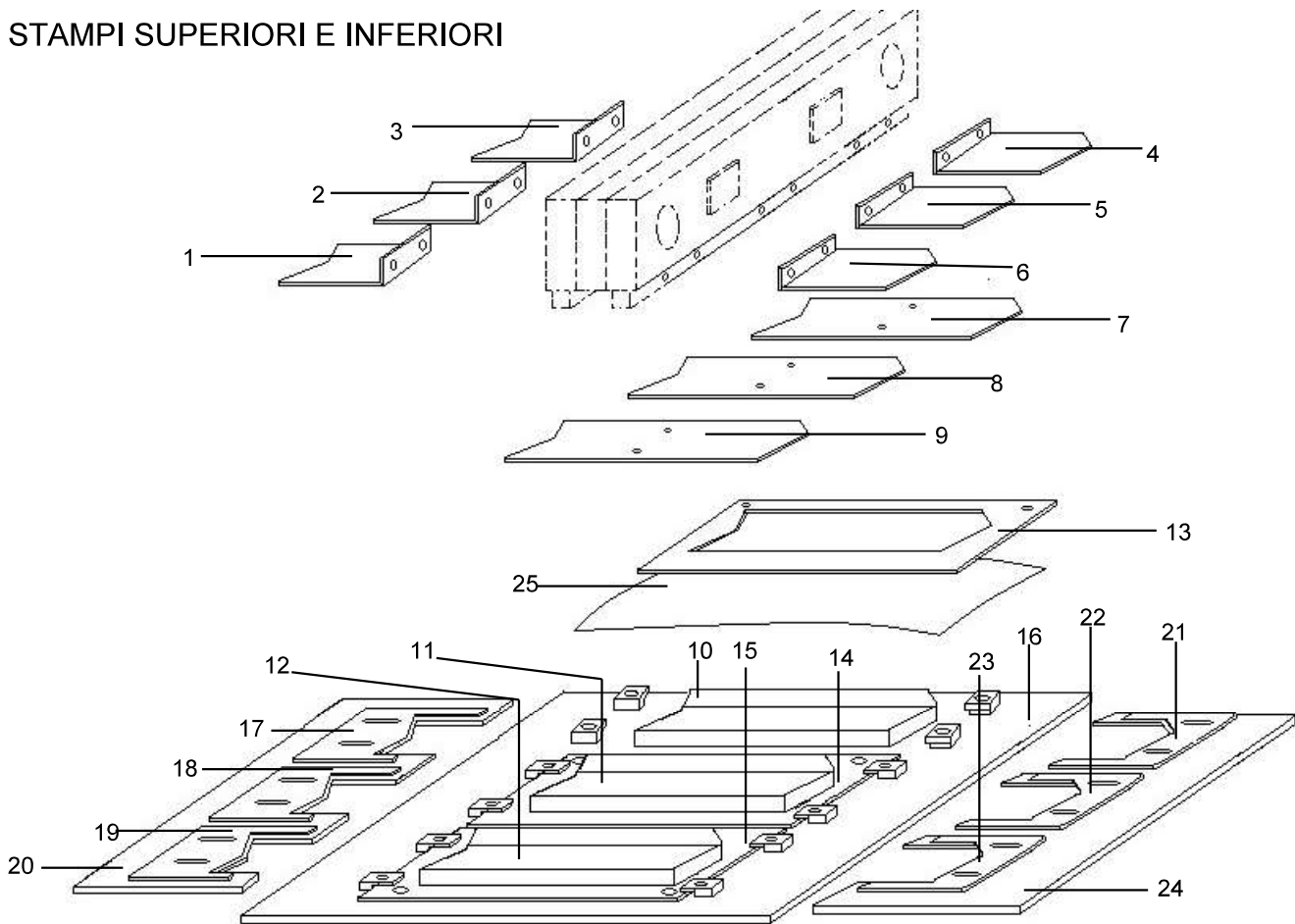
GRUPPO SUPPORTA LAMIERINI STAMPI



POSIZIONE	DESCRIZIONE	Q.TA'	CODICE
1	FERMO ESAGONALE OTTONE	4	MCPE0039
2	BUSSOLA LINEARE FMC-12	4	MCPE0033
3	ANELLO SPESSORE CUSCINETTO	4	MCPE0027
4	CILINDRO 20X30 VITON	1	CLPN0011
5	PERNO CROMATO 12X100	2	MCPE0040
6	RESISTENZE FILO 2MT	4	MCPE0046
7	SUPPORTO OTTONE TRACCE	3	MCPE0029
8	SUPPORTO OTTONE PER LAMIERINI	2	MCPE0028
9	MECCANISMO ALLUMINIO FORME DIETRO	1	MCPE0025
10	MECCANISMO ALLUMINIO FORME CENTRALI	1	MCPE0026
11	MECCANISMO ALLUMINIO FORME DAVANTI	1	MCPE0024
12	PROTEZIONE PER MECCANISMO	2	MCPE0030
13	REGOLATORE CENTRAGGIO FORME	1	MCPE0021
14	DISTANZIERE MECCANISMO FORME	1	MCPE0016
15	SUPPORTO REGOLATORE CENTRAGGIO FORME	1	MCPE0022
16	TERMOCOPPIA	1	MTEL0222
17	PIASTRINA RINFORZO FORME SUP.PE	2	MCPE0071



STAMPI SUPERIORI E INFERIORI



POS.	DESCRIZIONE	Q.TA'	CODICE	CODICE
1	LAMIERINO DIETRO TEFLONATO	1	KIT LAMIERINI VEND0150	KIT COMPLETO
2	LAMIERINO DIETRO TEFLONATO (SOLO MOD.340PE)	1		
3	LAMIERINO DIETRO TEFLONATO	1		
4	LAMIERINO DAVANTI TEFLONATO	1		
5	LAMIERINO DAVANTI TEFLONATO (SOLO MOD.340PE)	1		
6	LAMIERINO DAVANTI TEFLONATO	1		
7	LAMIERINO TRACCIA TEFLONATO	1		
8	LAMIERINO TRACCIA TEFLONATO (SOLO MOD.340PE)	1		
9	LAMIERINO TRACCIA TEFLONATO	1		
10	FORMA INFERIORE IN OTTONE	1	VEND00090 (MOD.240PE) VEND0091 (MOD.340PE) CITARE SEMPRE NUMERO MATRICOLA E ANNO DI PRODUZIONE	
11	FORMA INFERIORE IN OTTONE (SOLO MOD.340PE)	1		
12	FORMA INFERIORE IN OTTONE	1		
13	PREMISTOFFA	1		
14	PREMISTOFFA (SOLO MOD.340PE)	1		
15	PREMISTOFFA	1		
16	PIASTRA INFERIORE	1		
17	POSIZIONATORE ALLUMINIO DIETRO	1		
18	POSIZIONATORE ALLUMINIO DIETRO(SOLO MOD.340PE)	1		
19	POSIZIONATORE ALLUMINIO DIETRO	1		
20	GANASCIA TEFLONATA DIETRO	1		
21	POSIZIONATORE ALLUMINIO DAVANTI	1		
22	POSIZIONATORE ALLUMINIO DAVANTI (SOLO MOD.340PE)	1		
23	POSIZIONATORE ALLUMINIO DAVANTI	1		
24	GANASCIA TEFLONATA DAVANTI	1		
25	TESSUTO NOMEX	1	MCPT0065/A MISURA EVADIBILE 50X50 mm	

**12.1- ELENCO DELLE PARTI PNEUMATICHE**

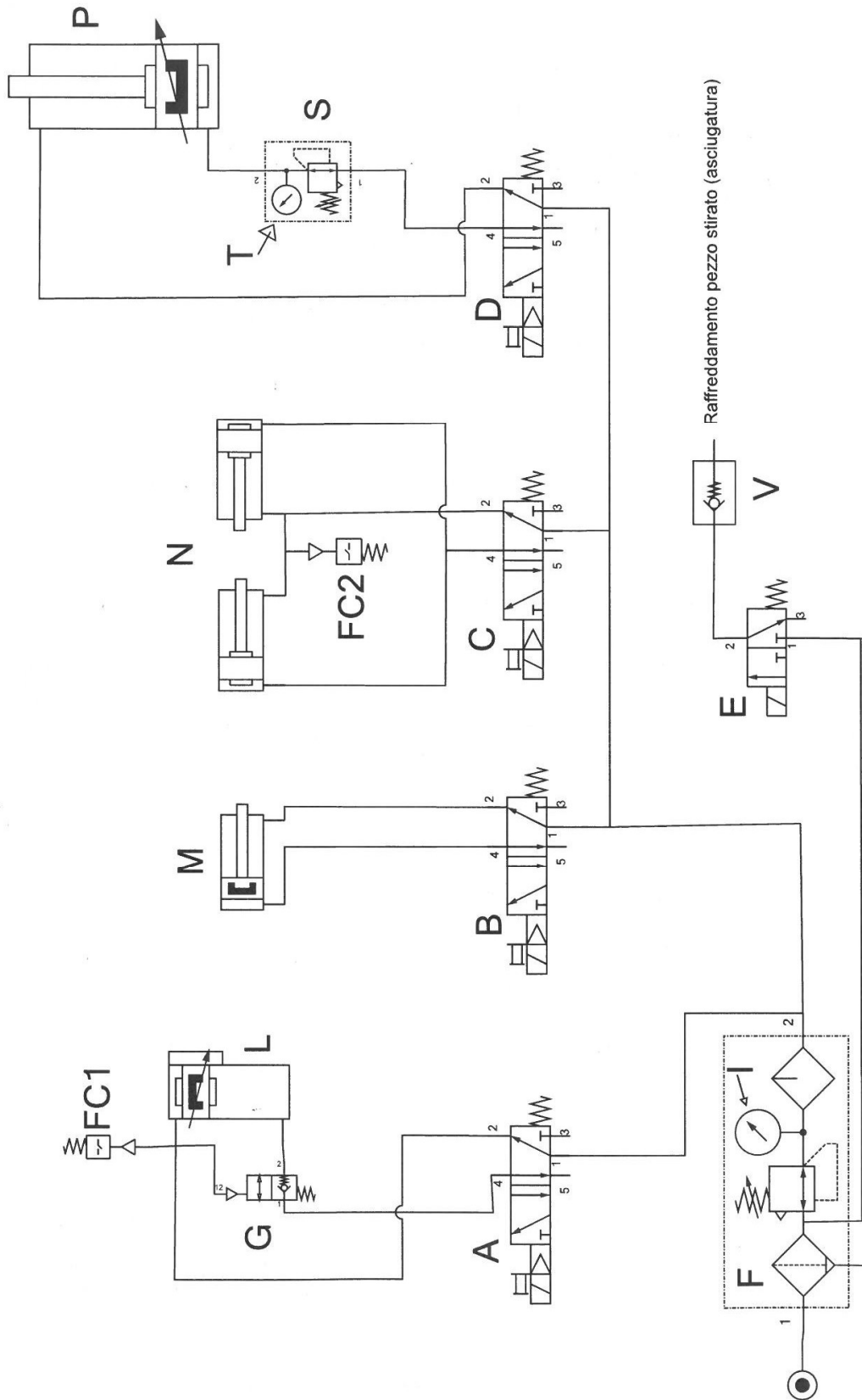
POS.	DESCRIZIONE	CODICE
A	ELETTROVALVOLA	MTPN0106/F
B	ELETTROVALVOLA	MTPN0106/F
C	ELETTROVALVOLA	MTPN0106/F
D	ELETTROVALVOLA	MTPN0106/F
E	ELETTROVALVOLA ASCIUGATURA	MTPN0043
F	FILTRORIDUTTORE+LUBRIFICATORE	MTPN0103
G	VALVOLA BLOCCO	MTPN0141
I	MANOMETRO PRINCIPALE	MTPN0086
L	CILINDRO BRACCIO	CLPN0060
M	CILINDRO FORME	CLPN0011
N	CILINDRI FORME DI STIRO	CLPN0003
N	GUARNIZIONI VITON CILINDRO FORME STIRO	CLPN0003/B
P	CILINDRO PRESSATA	CLPN0016
P	GUARNIZIONI VITON CILINDRO PRESSATA	CLPN0016/A
S	RIDUTTORE	MTPN0005
T	MANOMETRO TONDO	MTPN0002
V	VALVOLA NON RITORNO CON MOLLA	MTPN0033
FC1	PRESSOSTATO MOVIMENTO FORME SUPERIORI	MTEL0042
FC2	PRESSOSTATO MOVIMENTO GANASCE INF.	MTEL0042
Z	REGOLATORE DI FLUSSO UNIDIREZIONALE	RACC0116

TAB.11 (Elenco delle parti pneumatiche)



12.2- SCHEMA PNEUMATICO

SCHEMA PNEUMATICO PE.tic



Pagina 1 di 1



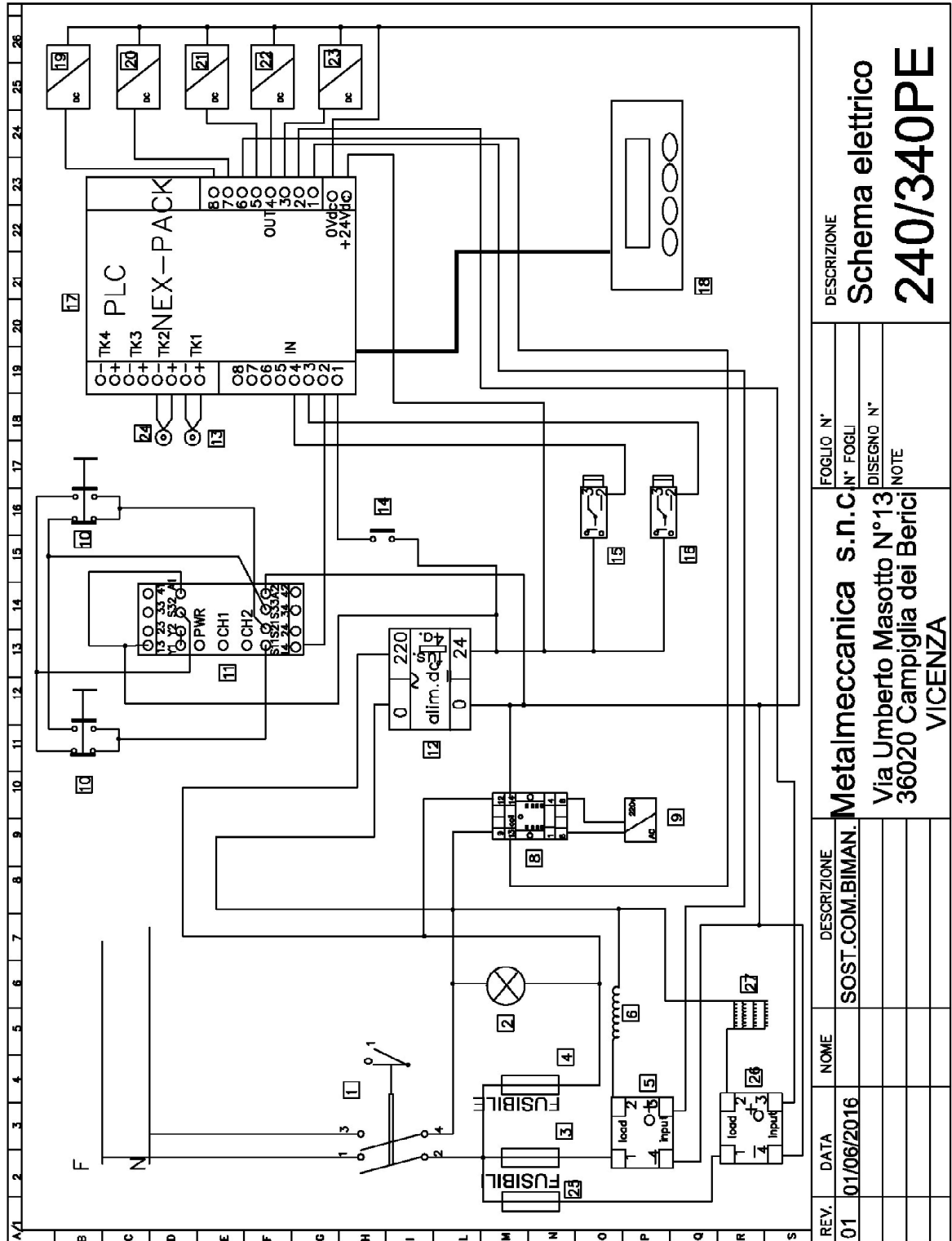
13.1- ELENCO DELLE PARTI ELETTRICHE

N.	DENOMINAZIONE	CODICE
1	INTERRUTTORE	MTEL0006
2	SPIA ROSSA	MTEL0005
3	FUSIBILE 12A	MTEL0216
4	FUSIBILE 0,5A	MTEL0217
5	RELE'STATICO RESISTENZA INFERIORE	MTEL0151
6	RESISTENZA 2500W	MTEL0212
8	RELE'	MTEL0211
9	BOBINA ELETTROVALVOLA VAPORE 220V	MTEL0040
10	TASTO START (SOLO TASTO)	MTEL0060
10	TASTO START (ELEMENTO DI CONTATTO N.O.)	MTEL0049
10	TASTO START (ELEMENTO DI CONTATTO N.C.)	MTEL0050
11	DISPOSITIVO BIMANUALE	MTEL0171
12	ALIMENTATORE PLC	MTEL0245
13	TERMOCOPPIA	MTEL0265
14	TASTO STOP (SOLO TASTO)	MTEL0053
14	TASTO STOP (ELEMENTO DI CONTATTO N.O.)	MTEL0049
15	SENSORE GANASCE	MTPN0104
16	SENSORE CILINDRO DISCESA/SALITA FORME SUPERIORI	MTPN0104
17	PLC	MTEL0209
18	DISPLAY	MTEL0210
19	BOBINA ASCIUGATURA	MTPN0107
20	BOBINA PRESSATA	MTPN0107
21	BOBINA GANASCE	MTPN0107
22	BOBINA APERTURA/CHIUSURA LAMIERINI	MTPN0107
23	BOBINA DISCESA/SALITA CILINDRO FORME	MTPN0107
24	TERMOCOPPIA FORME SUPERIORI	MTEL0222
25	FUSIBILE RESISTENZE SUPERIORI	MTEL0221
26	RELE'STATICO RESISTENZE SUPERIORI	MTEL0151
27	RESISTENZE SUPERIORI	MCPE0046

TAB.12 (Elenco delle parti elettriche)



13.2- SCHEMA ELETTRICO



REV.	DATA	NOME	DESCRIZIONE	FOGLIO N°	DESCRIZIONE
01	01/06/2016		SOST.COM.BIMAN.	N° FOGLI	Schema elettrico 240/340PE
				DISEGNO N°	
				NOTE	
			Metalmeccanica s.n.c. Via Umberto Masotto N°13 36020 Campiglia dei Berici VICENZA		

