



AP PER TEC 416CB

ASE s.r.l. , via del Mella 68/70 - 25131 Brescia (BS) Italy
Tel. +390303583581 - Fax +390302682259 - Internet www.ase-srl.it



—ASE s.r.l.

INDICE

1. PREMESSA
 - 1.1. NOTE GENERALI
 - 1.2. IMPIEGO CONFORME ALLE NORMATIVE
 - 1.3. NOTE TECNICHE PER LA SICUREZZA
 - 1.4. INDICAZIONI IMPORTANTI PER LA SICUREZZA
2. DESCRIZIONE TECNICA DELLA MACCHINA
3. DIMENSIONI E MASSA
4. DATI DI TARGA
5. MARCATURA
6. IMBALLAGGIO E TRASPORTO
 - 6.1. IMBALLI
 - 6.2. MODALITA' DI SOLLEVAMENTO
 - 6.3. IMMAGAZZINAMENTO
 - 6.4. LIMITI DI FORNITURA
 - 6.5. GARANZIA
7. ACCESSORI
 - 7.1. ACCESSORI IN DOTAZIONE
8. INSTALLAZIONE
 - 8.1. ALLACCIAMENTO RETE ELETTRICA E MESSA A TERRA
 - 8.2. CARATTERISTICHE ELETTRICHE
 - 8.3. ILLUMINAZIONE
9. MESSA IN FUNZIONE
10. UTILIZZAZIONE
 - 10.1. DISLOCAZIONE DEI DISPOSITIVI DI COMANDO E SEGNALAZIONE
 - 10.2. DISPOSITIVI DI COMANDO E SEGNALAZIONE
11. AVVIAMENTO
 - 11.1. POSTI DI LAVORO OCCUPABILI DAGLI OPERATORI
 - 11.2. AVVIAMENTO DELLA MACCHINA
 - 11.3. CENTRALINA ELETTRONICA
 - 11.3.1. PULSANTI
 - 11.3.2. SEGNALI DI INGRESSO/USCITA
 - 11.3.3. CONNETTORI DEI SEGNALI DI INGRESSO/USCITA
 - 11.3.4. TEMPISTICA DEI SEGNALI DI INGRESSO/USCITA
 - 11.4. ERRORI
12. FUNZIONAMENTO
 - 12.1. FINE LAVORO
 - 12.2. ARRESTO
 - 12.2.1. ARRESTO NORMALE
 - 12.2.2. ARRESTO DI EMERGENZA
13. SICUREZZA D'USO
 - 13.1. PROTEZIONI
 - 13.1.1. PROTEZIONI FISSE
 - 13.2. MANUTENZIONE E ISPEZIONI DI SICUREZZA
 - 13.3. RISCHI RESIDUI
 - 13.4. DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE
 - 13.5. PROTEZIONE DALL'INCENDIO

- 14. MANUTENZIONI
 - 14.1. FREQUENZA/TIPO DI MANUTENZIONI
 - 14.1.1. SOSTITUZIONE FUSIBILE
 - 14.1.2. PULIZIA TAMPONE
 - 14.1.3. SOSTITUZIONE OR
 - 14.1.4. CONTROLLO PRESSIONE
 - 14.1.5. SCARICO CONDENSA
- 15. MALFUNZIONAMENTI
 - 15.1. MONTAGGI / SMONTAGGI
 - 15.2. PULIZIA
- 16. LA REGOLAZIONE
- 17. RIPARAZIONE
 - 17.1. ASSISTENZA AL CLIENTE E RICAMBI
- 18. SMALTIMENTO
- 19. SMANTELLAMENTO

1. PREMESSA.

1.1. NOTE GENERALI.

Questa documentazione contiene informazioni necessarie all'utente per l'uso e la manutenzione dell' Impianto.

Essa è indirizzata al personale tecnico qualificato ed opportunamente istruito.

La conoscenza e la corretta applicazione della normativa di sicurezza e degli avvertimenti sono presupposti per una installazione e messa in funzione esente da pericoli come pure per la sicurezza durante l'esercizio e la manutenzione del prodotto descritto. Solo il personale qualificato possiede le necessarie conoscenze tecniche per interpretare correttamente ed applicare concretamente le normative di sicurezza e gli avvertimenti contenuti nelle documentazioni specifiche

1.2. IMPIEGO CONFORME ALLE NORMATIVE.

L'apparecchio/sistema oppure i componenti del sistema possono essere utilizzati solo per i casi d'impiego riportati nel catalogo e nella descrizione tecnica e solo in concomitanza degli apparecchi esterni e/o componenti consigliati.

Il prodotto descritto è stato sviluppato, costruito, collaudato e documentato in osservanza delle norme di sicurezza vigenti. Osservando le prescrizioni d'impiego descritte e gli avvertimenti tecnici, durante la progettazione, il montaggio, l'esercizio conforme alle norme e la manutenzione, il prodotto non può causare, normalmente, alcun pericolo in relazione ai danni materiali a cose e alla salute delle persone.

1.3. NOTE TECNICHE PER LA SICUREZZA.



Durante il funzionamento di apparecchi elettrici, determinate parti di essi sono sotto tensione pericolosa.

Se non si utilizzano attrezzi idonei oppure se non si osservano gli avvertimenti possono verificarsi danni alla salute delle persone o alle cose.

L'accesso alle apparecchiature elettriche deve essere consentito solo al personale qualificato ed istruito.



Con personale qualificato, nell'ottica delle avvertenze riferite alla sicurezza (contenuto nelle documentazioni o come targhette adesive sul prodotto) si intendono persone che possiedono una qualifica, come ad es:

Conoscenza o istruzione oppure autorizzazione ad inserire, disinserire, mettere a terra circuiti elettrici ed apparecchi secondo gli standards di sicurezza. Conoscenza o istruzione, secondo standards di sicurezza adeguati e conformi alle normative, nella manutenzione, impiego e riparazione .

1.4. INDICAZIONI IMPORTANTI PER LA SICUREZZA.



Leggere attentamente e conservare il presente manuale per consultazioni future. Seguire le procedure e le istruzioni indicate nel presente manuale.

Non utilizzare l'unità per scopi differenti da quelli per cui è stata progettata. Non forzare il funzionamento escludendo le sicurezze elettriche

Accertarsi di aver tolto tensione prima di ogni operazione di ispezione, assistenza e pulizia. Non tentare di effettuare riparazioni in assenza di personale qualificato.



Il prodotto può essere messo in servizio solo se e quando l'utenza è stata dichiarata conforme alla Direttiva CEE 89/392.

2. DESCRIZIONE TECNICA DELLA MACCHINA.

L'apparecchiatura descritta nel seguente manuale è l'applicatore **AP per TEC 416CB**.

Le parti costituenti la macchina sono rispettivamente :

1. Carrello con/senza ruote, ancorato o meno al pavimento del locale che lo alloggia, costruito in profilati di alluminio;
2. Stampante industriale per etichette modello TEC 416CB alloggiata sul carrello;
3. Riavvolgitore per etichette collocato in coda alla stampante e ancorato sul carrello in alluminio;
4. Gruppo tampone/pistone, collocato in fronte alla stampante e saldamente ancorato al carrello in alluminio;

3. DIMENSIONI E MASSA.

Sono riportate di seguito le dimensioni e la massa dell'apparecchiatura.

Altezza (mm):	200 (incluso gruppo lampeggiante/sirena, regolabile)
Larghezza (mm):	135
Profondità (mm):	85
Massa (Kg):	60

4. DATI DI TARGA.

Caratteristiche tecniche

Potenza installata (W):	600
Alimentazione elettrica (tensione) (V):	220 monofase
Alimentazione elettrica (frequenza) (Hz):	50
Fusibile (A):	5 Rapido
Consumo pneumatico (l/h)*	750
Sezione tubo pneumatico di collegamento (mm):	8, ingresso con attacco rapido
Limiti di impiego	
Temperatura (°C):	5-50
Umidità relativa (%):	30-95 non condensante

* : in particolari condizioni di funzionamento : regime continuo, pressione soffiaria 4 bar.

5. MARCATURA

L'apparecchiatura ha apposto una marcatura conforme alle prescrizioni della Norma CEI 60204-1. La macchina che incorporerà l'attrezzatura dovrà soddisfare i requisiti della Direttiva CEE 392/89 e come tale avrà apposta una targhetta di marcatura con i dati sottoriportati, se prodotta dopo il 21/09/96. Segue esempio.

Nome Costruttore:	ASE s.r.l.
Indirizzo:	Via del Mella 68/70 Brescia
Descrizione:	Applicatore per etichette
Modello/Maticola:	AP ST 8455 / A00-0018
Tensione nominale (V):	220 monofase
Corrente a pieno carico (A):	5
Corrente di corto circuito (A):	5
Anno di costruzione:	2001

ASE s.r.l.

6. IMBALLAGGIO E TRASPORTO

6.1. IMBALLI

L'apparecchiatura è consegnata ed installata dal produttore e/o dal rivenditore oppure da personale qualificato ed adeguatamente istruito dalla ditta ASE s.r.l. . L'apparecchiatura è sprovvista di particolare imballaggio.

6.2. MODALITA' DI SOLLEVAMENTO

Viste le dimensioni e il notevole peso dell'apparecchiatura, questa non è movimentabile a mano a patto che non siano installate delle rotelle. Nel caso in cui le rotelle fossero installate, è possibile movimentare l'apparecchiatura solo qualora il pavimento del locale che la deve alloggiare abbia un grado di rugosità accettabile. NON forzare il movimento delle rotelle su tratti aventi rugosità eccessiva quale può essere ad esempio l'asfalto. Le sollecitazioni apportate alle rotelle possono provocare la rottura delle stesse. Qualora le rotelle non fossero installate sull'applicatore, si raccomanda la movimentazione con opportuni mezzi meccanici.

6.3. IMMAGAZZINAMENTO

Nel caso in cui l'apparecchiatura per qualsivoglia ragione sia tenuta immagazzinata, dovrà esserlo in luogo chiuso, non esposta direttamente alla luce solare, protetto e ben aerato le cui condizioni ambientali rispettino quelle riportate nella tabella dei limiti d'impiego (vedi 4. DATI DI TARGA).

6.4. LIMITI DI FORNITURA

La fornitura non comprende la realizzazione degli impianti e delle installazioni generali di stabilimento (allacciamento elettrico).

6.5 GARANZIA

La macchina è coperta da garanzia per un periodo di 12 mesi dall'acquisto. La garanzia copre tutti i danni imputabili a difetti di costruzione della macchina. Un uso scorretto della macchina e/o incidenti dovuti alla tensione di alimentazione od altro non sono coperti da garanzia. La ditta responsabile per la garanzia dell'apparecchiatura è il rivenditore dell'apparecchiatura stessa e la macchina deve essere trasportata, salvo altri accordi, presso la sede del rivenditore a carico del cliente.

7. ACCESSORI.

7.1. ACCESSORI IN DOTAZIONE.

Con la macchina applicatrice vengono forniti i seguenti accessori:

1. Manuale utente dell'applicatore.
2. Manuale utente della stampante TEC installata sull'applicatore;

8. INSTALLAZIONE.

L'apparecchiatura viene installata presso il cliente dal produttore e/o dal rivenditore e/o da personale adeguatamente istruito dalla ditta ASE s.r.l..

La macchina può presentare problemi di installazione al di fuori di quelli precisati nei dati di targa e relativi alla connessione con l'impianto elettrico generale di stabilimento (vedi 8.1. ALLACCIAMENTO ALLA RETE ELETTRICA E MESSA A TERRA) dato che si tratta di una apparecchiatura potenzialmente pericolosa avente organi in movimento.

8.1. ALLACCIAMENTO RETE ELETTRICA E MESSA A TERRA.

La fornitura del cavo elettrico di collegamento è a cura del cliente; è necessario l'uso di cavi di sezione adeguata alla potenza installata (vedi 4. DATI DI TARGA) ed alla tensione; la distanza dall'attacco alla linea di alimentazione ed il tipo di conduttore devono essere tali da non comportare una caduta di tensione paragonabile alla tolleranza indicata nella tabella del paragrafo 8.2. seguente; il coordinamento dei dispositivi di protezione automatici di cui l'attrezzatura è dotata e l'impianto di messa a terra dello stabilimento fa capo all'installatore;

Si consiglia di installare sulla linea di alimentazione un interruttore differenziale di sensibilità e selettività ed un sezionatore che consenta di operare sull'apparecchiatura in condizioni di sicurezza.

8.2. CARATTERISTICHE ELETTRICHE

Tensione (V):	220 tolleranza 5%
Corrente (A):	5
Frequenza di rete (Hz):	50
Tipo:	Monofase

8.3. ILLUMINAZIONE

L'illuminazione della zona di lavoro dell'attrezzatura deve essere compresa tra 200/300 lux; si deve trattare di una illuminazione diffusa tale da non creare zone d'ombra o effetti fastidiosi cui deve provvedere l'utilizzatore.

8.4. ALLACCIAMENTO ALLA RETE PNEUMATICA

La fornitura del cavo pneumatico di collegamento è a cura del cliente; è necessario l'uso di cavi di sezione adeguata (vedi 4. DATI DI TARGA).

9. MESSA IN FUNZIONE.

La messa in funzione fa parte della procedura di installazione che viene effettuata dal produttore e/o dal rivenditore o da personale esterno adeguatamente istruito.



E' necessario che l'operatore cui sarà affidata la conduzione dell'apparecchio e i manutentori assistano alla messa in funzione dell'attrezzatura. Questa presenza è indispensabile per un corretto addestramento all'uso dell'attrezzatura.

10. UTILIZZAZIONE

10.1. DISLOCAZIONE DEI DISPOSITIVI DI COMANDO E SEGNALAZIONE

Due consolle di comando sono presenti sull'apparecchiatura. La prima consolle, il cui scopo è quello di fornire e togliere alimentazione all'applicatore si trova sul lato frontale del sistema e è di colore nero. Questa consolle verrà nominata "Consolle di Comando". La seconda consolle, il cui scopo è quello di comandare manualmente alcuni movimenti della macchina, si trova invece nella parte bassa frontale dell'applicatore ed è di colore bianco. Questa consolle verrà nominata "Centralina Elettronica". Un dispositivo di segnalazione visiva e acustica di errori è installato su di un montante della macchina ed è di colore arancione.

10.2. DISPOSITIVI DI COMANDO E SEGNALAZIONE

Descrizione dei dispositivi di comando e segnalazione della “Consolle di Comando”:

Comando	Colore	Funzione	Spia luminosa
Interruttore Generale	Nero	Alimentazione	Nessuna
Marcia	Verde	Avviamento	Verde
Stop	Rosso	Stop emergenza	Nessuna

Descrizione dei dispositivi di comando e segnalazione della “Centralina Elettronica”:

Comando	Colore	Funzione	Spia luminosa
Ripetizione di stampa	Nero	Ripeti stampa	Nessuna
Ripristina da errore	Nero	Resetta dall'errore	Nessuna
Applicazione manuale	Nero	Applica manualmente	Nessuna

Per maggiori dettagli vedi 13.3.1. PULSANTI.

11. AVVIAMENTO

11.1. POSTI DI LAVORO OCCUPABILI DAGLI OPERATORI

Gli operatori possono occupare tutti i lati della macchina tranne la bocca di uscita del tampone. Questo punto è soggetto al movimento del tampone e risulta quindi una zona a rischio per la sicurezza degli operatori stessi. Per lo stesso motivo, qualsiasi opera di manutenzione da effettuare sulla macchina prevede l'arresto della stesso (vedi 12.2. ARRESTO).



Qualsiasi opera di manutenzione o riparazione sull'applicatore o parti di esso deve essere effettuata a macchina spenta.

11.2. AVVIAMENTO DELLA MACCHINA.



L'applicatore deve essere avviato solamente dopo l'installazione presso il locale che lo deve alloggiare.



L'applicatore è stato progettato per il funzionamento in concomitanza con altre macchine con le quali scambia segnali elettrici di sincronia e di comando. Nella procedura di avviamento che viene presentata si presuppone l'esistenza di queste macchine.

Per avviare la macchina si consiglia la seguente procedura:

A) Installazione bobina di etichette:

1. A macchina scollegata dalla rete elettrica oppure spenta tramite interruttore generale, svitare a mano il pomolo della flangia di colore nero presente sul rullo svolgitore e rimuovere flangia e disco in plexiglass;
2. Collocare la bobina di etichette sullo svolgitore facendo attenzione al verso della bobina e alla posizione del microinterruttore posto sul lato che guarda la stampante; riferirsi alle figure 1 e 2 a pagina 10 per maggiori dettagli. Per bobine con etichetta esterna, il microinterruttore deve essere posizionato per la rotazione di svolgimento oraria.
3. Inserire la flangia con disco in plexiglas estratta al punto 1. e avvitare il pomolo di ancoraggio per assicurare una corretta tenuta della bobina.

4. Inserire il nastro di etichette nella stampante allargando o stringendo, se necessario, le guide dell'etichetta stessa (riferirsi al manuale TEC per maggiori informazioni) fino a quando il nastro non fuoriesce dalla testina anteriore della stampante;
5. Prendere il nastro di etichette fuoriuscito dalla testina anteriore della stampante e piegarlo verso il basso facendo attenzione a non coprire i tubi della soffiaria; il nastro deve passare di lato a questi senza toccarli (vedi figura 3 pagina 10);
6. Fare passare il nastro sul rullo di rinvio anteriore posto sotto la stampante e fissato alla struttura di alluminio e tirarlo verso la coda della stampante (vedi figura 4 pagina 10);
7. Passare nello spazio tra stampante e struttura in alluminio e avvolgere il nastro prima sul rullo di rinvio posteriore e poi sul rullo traino (vedi figura 2 pagina 10);
8. Rimuovere l'uncino fermacarta sul rullo del riavvolgitore e avvolgere un giro e mezzo di nastro di etichette; riposizionare l'uncino in modo da ancorare il nastro di etichette (vedi figura 2 pagina 10); Il girocarta completo è mostrato in figura 8 pagina 12.
9. Posizionandosi in coda al riavvolgitore, controllare che il nastro si perfettamente allineato sul rullo svolgitoro, all'ingresso della stampante, sui rulli di rinvio e sul rullo del riavvolgitore; questa condizione di allineamento è molto importante per non incorrere nella rottura del nastro di etichette durante la stampa delle stesse (vedi figure 5,6 pagina 11).
11. In caso di non allineamento svitare con chiave a brugola di 2.5mm e 3mm la flangia relativa al disco interno in plexiglass dello svolgitoro e svitare il pomolo relativo alla flangia nera; in questo modo i due dischi in plexiglass sono liberi di muoversi. Posizionarli nel corretto modo e assicurarli nuovamente.

B) Installazione nastro (ribbon):

12. Controllare la presenza dei nastri di inchiostro sollevando il coperchio della stampante; riferirsi al manuale utente TEC in caso di installazione/sostituzione dei nastri.

C) Avviamento applicatore:

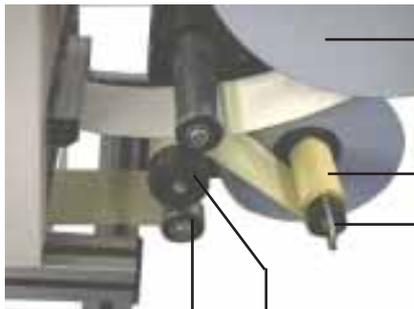
13. Accendere l'applicatore tramite l'interruttore generale;
14. Premere il pulsante di marcia; una luce verde segnala lo stato della macchina.
15. Controllare che la stampante sia in stato ON-LINE, mostrato sul tastierino numerico della stessa. In caso contrario riferirsi al manuale utente TEC.
16. Attivare tramite il Vostro Personal Computer la stampa delle etichette;
17. A questo punto l'applicatore attende il segnale di "start applicazione" dalle macchine ad esso collegate. Quando il segnale arriva, parte la procedura di applicazione che prevede la fuoriuscita del pistone. A pistone rientrato riprende lo stato di attesa della stampa dell'etichetta.

Aiutarsi nella procedura di avviamento con le immagini riportate di seguito. In esse sono mostrati i particolari del girocarta e le posizioni, con i relativi nomi, degli elementi menzionati nella procedura di avviamento stessa.

Consultare l'allegato AT2 per informazioni sul ciclo.



Figura 1 : Interruttore di impostazione del senso di rotazione dello svolgitore. Nella figura il senso è antiorario ed è quindi corretto per una bobinatura esterna. Per una bobinatura interna il microinterruttore deve essere cambiato di posizione.



Rullo svolgitore

Rullo avvolgitore

Uncino

Rullo di traino

Rullo di rinvio carta posteriore

Figura 2 : Vista del girocarta per il gruppo svolgitore/riavvolgitore nel caso di rotazione oraria (vedi fig. 1).



Gruppo soffieria

Rullo di rinvio carta anteriore

Figura 3 : Particolare del girocarta sulla parte anteriore della stampante; notare che la carta non tocca gli ugelli blu della soffieria e scorre sul rullo zincato.



Figura 4 : Particolare del girocarta in visto dal basso.



Figura 5 : Particolare dell'allineamento del nastro di etichette tra rullo svolgitore e rullo avvolgitore.

Bocca di ingresso carta della stampante

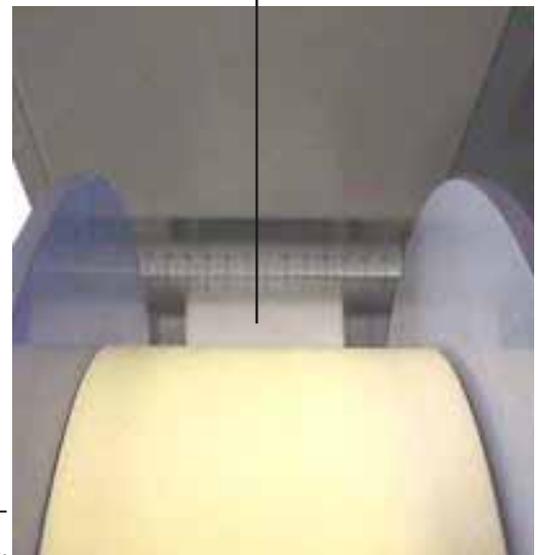


Figura 6 : Particolare dell'allineamento del nastro di etichette tra ingresso carta della stampante e rullo svolgitore.



Figura 7 : Particolare della frizione dello svolgitore.

Particolare del girocarta per AP416CB

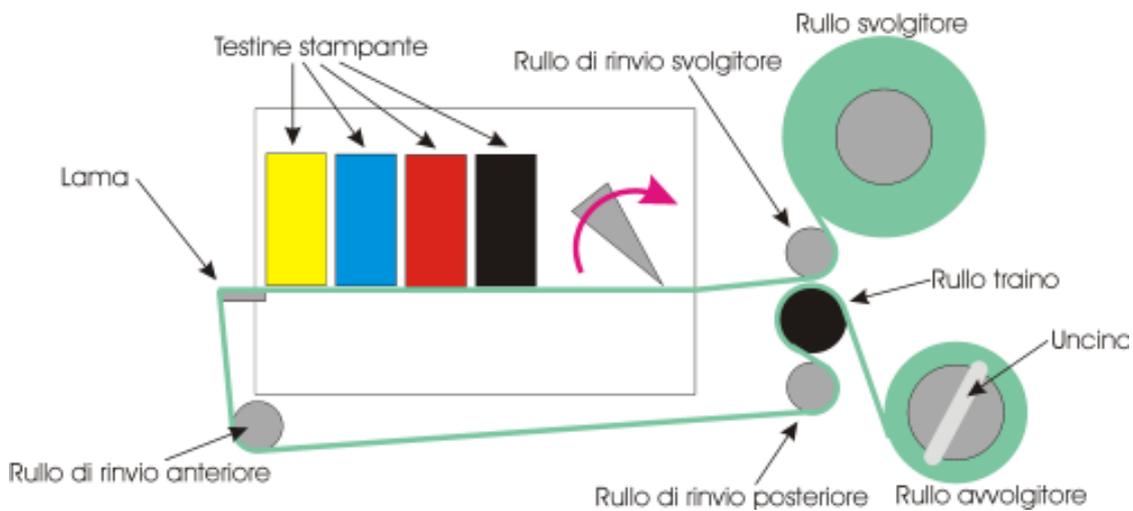
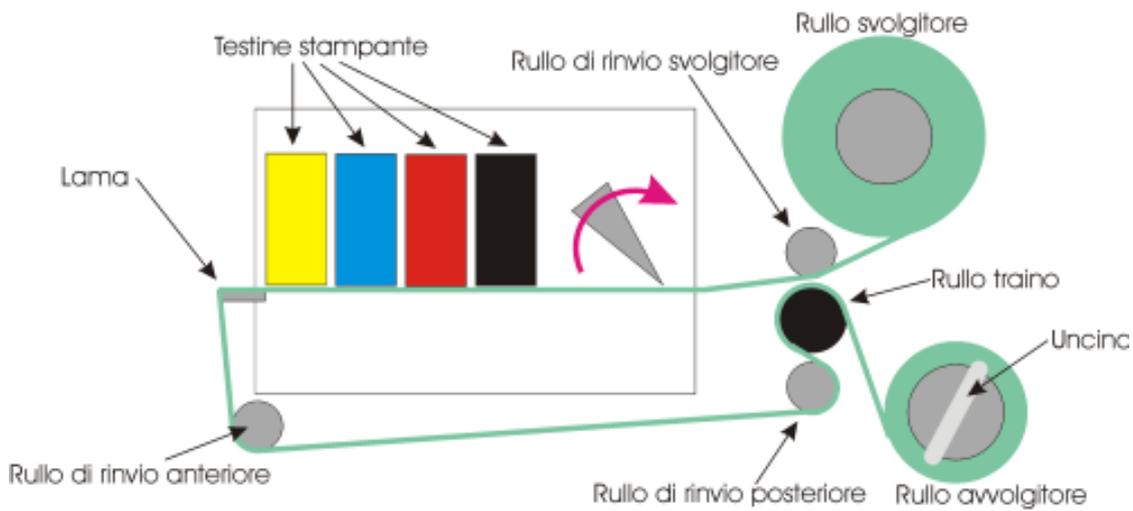


Figura 8 : In verde è indicato il girocarta completo. La figura sopra rappresenta una bobinatura interna; la figura sotto una bobinatura esterna. Le rispettive posizioni del microinterruttore presentato in figura 1 sono, nella figura sopra, in basso, nella figura sotto, in alto.

11.3. CENTRALINA ELETTRONICA



La centralina elettronica è sottoposta a tensione. Non rimuovere le protezioni a macchina in funzione.

11.3.1. PULSANTI

La centralina elettronica è posizionata nella parte bassa della macchina ed è di colore bianco. Riconoscibile dai numerosi cavi che vi entrano, è anche dotata di tre pulsanti di colore nero con relative etichette che ne riportano il nome. I pulsanti sono montati sul lato accessibile del Vs applicatore in corrispondenza quindi del montante del pistone. La funzione dei pulsanti è la seguente :

Ripetizione di stampa: Questo pulsante permette di comandare la stampante al fine di emettere una copia dell'ultima etichetta stampata. Se non sono ancora state emesse etichette, questo comando produce l'emissione di una etichetta bianca. Il pulsante non può essere utilizzato in qualsiasi istante ma solo in due particolari fasi di ciclo :

1. Applicatore in errore : fase riconoscibile dal fatto che il lampeggiante errore di cui è dotato il sistema è in funzione ed emette un suono di avvertimento; premere il pulsante in questa fase comporta l'emissione dell'ultima etichetta stampata ma non mette in funzione l'applicatore che rimane in condizione di errore.
2. Stampante in ON-LINE (visibile sul pannello con tastierino della stampante stessa) senza alcuna etichetta presente sul pistone.

Aver premuto questo pulsante in altre condizioni di ciclo non comporta alcuna risposta da parte della stampante e dell'applicatore.

Ripristina da errore: questo pulsante viene testato dalla centralina solo in condizione di errore, riconoscibile dal fatto che il lampeggiante errore di cui è dotato il sistema è in funzione ed emette un suono di avvertimento. La funzione di questo pulsante è quella di far ripetere la stampa dell'ultima etichetta emessa dalla stampante (se non sono ancora state emesse etichette, questo comando produce l'emissione di una etichetta bianca) e ripristina l'applicatore dalla condizione di errore spegnendo lampeggiante e sirena e proponendosi per uno start del ciclo di applicazione.



Questo pulsante, in concomitanza ad altri segnali provenienti dalle macchine subordinate, può innescare il movimento del pistone.

Applicazione manuale: questo pulsante ha validità solo quando la stampante si trova in stato PAUSE (visibile sul display della stampante stessa) ed è presente una etichetta sul tampone dell'applicatore. La funzione di questo pulsante è quella di lanciare la procedura di applicazione con relativa fuoriuscita del pistone e tampone.



Questo pulsante innesca il movimento del pistone.

11.3.2. SEGNALI DI INGRESSO/USCITA

Vengono in questa sezione riportati tutti i segnali di input/output del sistema accessibili all'utenza.

Nome segnale	Tipo	Funzione
Fine ciclo	Uscita	Segnala la fine del ciclo di applicazione;
Errore	Uscita	Segnala una condizione anomala;
Pronto per start applicazione	Uscita	Segnala lo stato di pronto ad applicare;
Start applicazione	Ingresso	Procedi con l'applicazione;
Errore linea	Ingresso	Situazioni anomale sulla linea

11.3.3. CONNETTORI DEI SEGNALI DI INGRESSO/USCITA

Questa sezione si occupa di rappresentare la forma e la piedinatura dei connettori utilizzati per trasportare i segnali descritti al punto 11.3.2. verso l'utenza. Vedi schema centralina in allegato AT1.

11.3.4. TEMPISTICA DEI SEGNALI DI INGRESSO/USCITA

In questa sezione vengono indicate, per ogni segnale di ingresso, il giusto istante di intervento e per i segnali di uscita il momento in cui sono disponibili.

Ingressi:

Errore linea : Viene valutato una volta all'inizio del ciclo di applicazione. La durata di questo segnale deve essere maggiore di 100 millisecondi al fine di venire riconosciuto come valido e deve essere attivo sul livello logico basso. Effetto del segnale è quello di mandare in condizione di errore l'applicatore.

Caratteristiche tecniche :

Durata : >100ms

Tipo ingresso: interfacciabile con logica NPN.

Start Applicazione : viene valutato ed atteso solo quando la stampante è in stato PAUSE (visibile sul pannello con tastierino della stampante stessa) con etichetta pronta sul tampone. La durata di questo segnale deve essere maggiore di 100 millisecondi al fine di venire riconosciuto come valido e deve essere attivo sul livello logico basso. Effetto del segnale è quello di partire con il ciclo di applicazione.



Questo segnale innesca il movimento del pistone.

Caratteristiche tecniche :

Durata : >100ms

Tipo ingresso: interfacciabile con logica NPN.

Uscite:

Fine ciclo : viene settato nel momento in cui il pistone si ritrova in posizione ritratta ad applicazione avvenuta. Rimane attivo fino ad alla prossima stampa di una etichetta.

Caratteristiche tecniche :

Durata : dipendente dalla frequenza di stampa della stampante;

Tipo uscita: scambio su relè.

Errore : viene settato qualora un errore avvenga all'interno del gruppo di applicazione. In particolare quando :

1. Errore dovuto alla stampante;
2. Errore dovuto alla linea;
3. Errore dovuto all'etichetta sul tampone (presenza etichetta al rientro, assenza etichetta all'uscita);

Caratteristiche tecniche :

Durata : dipendente dalla velocità di ripristino dall'errore dell'operatore;

Tipo uscita: scambio su relè.

Pronto per start applicazione : viene settato dall'applicatore quando l'etichetta è presente sul tampone ed il sistema è pronto alla procedura di applicazione.

Caratteristiche tecniche :

Durata : dipendente dalla velocità con cui arriva il segnale di "start applicazione" ;

Tipo uscita: scambio su relè.

11.4. ERRORI



In caso di errore NON intervenire sulla macchina prima di averla arrestata.

11.4.1. ERRORI DELLA STAMPANTE

La stampante segnala errore in più situazioni che vengono segnalate sul tastierino della stampante stessa. In particolare quando (per maggiori informazioni riferirsi al manuale utente TEC) :

1. Assenza etichette (bobina etichette esaurita);
2. Assenza nastro termico (qualora non siano utilizzate etichette termiche);
3. Paper Jam o GAP mancato (carta incastrata/strappata nei rulli);
4. Errore in ricezione dei dati (problemi di comunicazione tra Personal Computer e stampante);

Gli errori esposti portano al blocco dell'applicatore con relativo segnalatore visivo di errore acceso e sirena; la procedura per il ripristino dall'errore è la seguente:

1. Arrestare la macchina azionando l'interruttore generale.
2. Controllare che sotto il tampone non sia presente alcuna etichetta; in caso contrario rimuoverla.
3. Porre rimedio alla situazione di errore, consultando il manuale utente TEC in caso di necessità.
4. Avviare l'applicatore facendo attenzione a non porsi di persona o con attrezzi di fronte alla bocca di uscita del pistone.

11.4.2. ERRORI DALL'APPLICATORE

Gli errori dovuti all'applicatore possono essere sostanzialmente di 3 tipi :

- Etichetta non trattenuta dal tampone in fase di uscita del pistone;
- Etichetta non applicata e quindi trattenuta dal tampone in fase di rientro del pistone;
- Assenza del segnale di buona lettura dal lettore barcode ad applicazione ultimata (dispositivo opzionale);

Tutte le situazioni descritte portano al blocco dell'applicatore con relativo segnalatore di errore acceso; la procedura per il ripristino dall'errore è la seguente:

1. Arrestare la macchina azionando l'interruttore generale.
2. Controllare che sotto il tampone non sia presente alcuna etichetta; in caso contrario rimuoverla.
3. Porre rimedio alla causa di errore (per esempio, eventuale etichetta incastrata).
4. Avviare l'applicatore facendo attenzione a non porsi di persona o con attrezzi di fronte alla bocca di uscita del pistone.



Qualora l'errore provenga dalla linea, la procedura descritta non pone rimedio fino a quando non è stato risolto il problema sulla linea.

12. FUNZIONAMENTO

12.1. FINE LAVORO

Nel caso di fine lavoro, procedere come segue :

Azionare l'interruttore generale presente sulla "Consolle di Comando" nella posizione "Spento".

12.2. ARRESTO

12.2.1. ARRESTO NORMALE

Vedi 12.1. "Fine Lavoro"

12.2.2. ARRESTO DI EMERGENZA

Nel caso di arresto di emergenza procedere come segue :

Azionare l'interruttore di stop a fungo di colore rosso presente sulla "Consolle di Comando".



Nel caso di arresto di emergenza, per ripristinare la condizione normale di funzionamento, bisogna ripristinare lo stato aperto del pulsante di stop. A tal fine bisogna girare il fungo rosso, nel senso indicato sul pulsante stesso.



La stampante non viene scollegata dalla rete elettrica in caso di stop di emergenza. Per scollegare la stampante agire sull'interruttore generale.

13. SICUREZZA D'USO.

13.1. PROTEZIONI.

13.1.1. PROTEZIONI FISSE.

Le parti interessate da tensione elettrica dell'apparecchiatura sono completamente racchiuse in una struttura plastica o metallica per evitare contatti diretti. Gli organi in movimento sono, nei limiti della possibilità, coperti da protezioni in plexiglass tranne nel punto di fuoriscita del tampone di applicazione (vedi sezione 13.3. RISCHI RESIDUI).

13.2. MANUTENZIONI E ISPEZIONI DI SICUREZZA

Non esistono operazioni particolari di manutenzione dei dispositivi di sicurezza, se non i normali controlli che dovrebbero essere svolti ogni qualvolta si avvii la macchina, all'inizio di un turno di lavoro o comunque, qualora si provveda ad un controllo generale dello stato dell'Impianto e dei suoi dispositivi; in questo caso consigliamo di seguire la seguente procedura:

1. Controllare i dispositivi di sicurezza (fusibile) nel modo seguente:
 - a)Togliere l'alimentazione sfilando il cavo dall'impianto.
 - b)Sfilare il fusibile.
 - c)Controllarne lo stato dei contatti.
 - d)Nel caso di guasto installare il nuovo.
2. Verificare la spia luminosa verde del pulsante di marcia sulla "Consolle di Comando" quando l'applicatore è in funzione.
3. Verificare il corretto funzionamento del pulsante di "Stop di emergenza" di colore rosso sulla "Consolle di Comando".

In caso di malfunzionamento rivolgersi tempestivamente all'assistenza tecnica della ditta ASE s.r.l. e NON utilizzare l'apparecchiatura.

13.3. RISCHI RESIDUI

La macchina è una apperacchiatura potenzialmente pericolosa poichè esiste rischio elettrico ed organi in movimento. Tutti i rischi elettrici sono stati arginati utilizzando delle protezioni fisse. I rischi dovuti ad organi in movimento sono stati arginati, qualora possibile, utilizzando delle protezioni fisse in policarbonato. Il tampone dell'applicatore, organo in movimento spinto da una forza pneumatica, non è protetto da alcuna protezione dalla sua bocca di uscita e quindi esiste un rischio residuo di natura meccanica. Una corretta installazione della macchina può scongiurare il rischio descritto.

13.4. DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE.

I dispositivi di sicurezza di cui la macchina è provvista sono idonei a proteggere l'operatore nella maggioranza dei casi; è tuttavia necessario l'uso di guanti idonei, scarpe con suola isolante e attrezzi di qualità e caratteristiche adeguate per effettuare le eventuali manutenzioni elettriche.

13.5. PROTEZIONE DALL'INCENDIO.

L'apparecchiatura non presenta particolari rischi di questo tipo; per la dotazione di mezzi estinguenti ricordarsi che è necessario avere a disposizione estintori di classe di fuoco E, idonei ad essere utilizzati su parti elettriche; altri tipi di estinguenti provocano danni irreparabili all'apparecchiatura.

14. MANUTENZIONI.



Gli interventi di manutenzione vanno tassativamente condotti a macchina scollegata.

14.1. FREQUENZA / TIPO DI MANUTENZIONI.

Per il mantenimento di una buona funzionalità e sicurezza dell'attrezzatura è necessario procedere alle seguenti operazioni di manutenzione; le riparazioni di parti dell'attrezzatura vanno condotte solo dopo aver preso contatto telefonico con il costruttore.

N°	OPERAZIONE	FREQUENZA	NOTE
1	sostituzione fusibile	Secondo necessità	Macchina scollegata
2	pulizia tampone	Ogni 10000 applicazioni	Macchina scollegata
3	sostituzione OR	Secondo necessità	Macchina scollegata
4	controllo pressione	Ogni turno di lavoro	Macchina scollegata
5	scarico condensa	Ogni turno di lavoro	Macchina scollegata

Si rimanda all'appropriato manuale della stampante per gli interventi di manutenzione da appor-
tare sulla stessa.

14.1.1. SOSTITUZIONE FUSIBILE.

Per la sostituzione del fusibile è necessario procedere come segue:

1. Togliere l'alimentazione sfilando il cavo dall'impianto.
2. Sfilare il fusibile svitando il tappo che lo trattiene.
3. Installare il nuovo.

Il fusibile si trova sotto la "Consolle di Comando".

14.1.2. PULIZIA TAMPONE

Per la pulizia del tampone è necessario procedere come segue:

1. Togliere l'alimentazione tramite l'interruttore generale;
2. Con uno staccio imbevuto di detergente alcolico ma senza solventi pulire la superficie forata del tampone senza muovere dalle guide le cinghie arancioni;

Per le operazioni di pulizia è consigliato l'uso dello spray WD40 che può essere richiesto alla ASE s.r.l.

14.1.3. SOSTITUZIONE OR

Per la sostituzione degli OR del rullo traino del riavvolgitore procedere come segue:

1. Togliere alimentazione tramite l'interruttore generale;
2. Tramite cacciavite con testa a taglio di piccola misura, scalzare dalle sedi gli OR da sostituire;
3. Facendo forza, inserire i nuovi OR, eventualmente ordinabili presso la ditta ASE s.r.l. (codice prodotto OR4162) nelle sedi liberate dai precedenti.

14.1.4. CONTROLLO PRESSIONE

Per il controllo e la regolazione della pressione di esercizio procedere come segue:

1. Togliere l'alimentazione tramite l'interruttore generale;
2. Controllare la pressione sul manometro collocato a fianco della "Consolle di comando"; essa deve essere di 5 bar;
3. Nel caso di discordanza con i valori riportati al punto 2, sollevare la manopola del regolatore di pressione (etichettata con la scritta "PUSH LOCK") e ruotarla in senso orario o antiorario fino al raggiungimento della pressione di esercizio esatta.
4. Pigiare la manopola per riposizionare il regolatore in posizione di esercizio.

14.1.5. SCARICO CONDENZA

Per scaricare la condensa presente nel regolatore di pressione procedere come segue:

1. Togliere alimentazione tramite l'interruttore generale;
2. In presenza di pressione nel regolatore, pigiare il tasto posto nella parte bassa del regolatore stesso (riferirsi alla figura 9 pag 18).



Figura 9 : Particolare del regolatore di pressione per lo scarico della condensa.

15. MALFUNZIONAMENTI.



Gli interventi di riparazione vanno tassativamente condotti dal costruttore.

Le riparazioni di parti dell'attrezzatura vanno condotte solo dopo aver preso contatto telefonico con il costruttore e richiesto l'intervento .

15.1. MONTAGGI / SMONTAGGI.

La macchina non richiede tali interventi, se non in casi eccezionali.



Questi interventi devono essere condotti dal costruttore o sotto la sua supervisione, in quanto, possono compromettere la funzionalità dell'applicatore stesso.

15.2. PULIZIA

Riferirsi al paragrafo 14.1 FREQUENZA / TIPO DI MANUTENZIONI per l'elenco delle pulizie particolari.



Non utilizzare solventi.

16. LA REGOLAZIONE

Tutte le regolazioni necessarie vengono effettuate dalla ditta ASE s.r.l., o da personale adeguatamente istruito, in fase di installazione della macchina stessa. Le regolazioni possibili comprendono :

- 1) Assetto statico e dinamico dei pistoni ad aria compressa (vedi manuale tecnico, sezione Gruppo Pneumatico);
- 2) Regolazione dell'altezza dell'applicatore (vedi manuale tecnico, sezione Geometrie);
- 3) Regolazione di organi quali la soffiaria e l'aspirazione del gruppo tampone (vedi manuale tecnico, sezione Gruppo Pneumatico);
- 4) Modi di funzionamento dell'applicatore (vedi manuale tecnico, sezione Centralina Elettronica);
- 5) Modi di funzionamento della stampante (vedi manuale tecnico TEC);
- 6) Frizione del riavvolgitore (vedi manuale tecnico, sezione Riavvolgitore);

Eventuali cambiamenti da apportare al funzionamento e alla geometria della macchina vanno preventivamente comunicati alla ditta ASE s.r.l. .



Interventi di regolazione non approvati dalla ditta ASE s.r.l. possono provocare malfunzionamenti della macchina stessa.

17. RIPARAZIONE.

17.1. ASSISTENZA AL CLIENTE E RICAMBI.

Per informazioni circa Assistenza e Ricambi relativi all'applicatore per etichette modello **AP per TEC 416CB** contattare direttamente la ditta ASE s.r.l. nelle forme seguenti.

Tel.: +390303583581; Fax: +390302682259; Internet: www.ase-srl.it

18. SMALTIMENTO.

L'impianto non produce rifiuti che richiedano smaltimento per cui si veda il manuale in allegato.

19. SMANTELLAMENTO.

A fine del ciclo di utilizzo, lo smantellamento non presenta problemi particolari se non la separazione delle parti elettriche, plastiche e metalliche ed il relativo smaltimento .



Rispettare rigorosamente le procedure e le raccomandazioni di sicurezza che regolano le attività descritte in questo capitolo.
Eseguire se necessario le procedure legali in vigore in tema di smaltimento di macchinari



La ASE s.r.l. declina ogni responsabilità per eventuali danni a persone, cose o animali dovute al mancato rispetto delle avvertenze contenute in questo capitolo.

Predisporre :

1. Un contenitore per ferro
2. Un contenitore per plastica
3. Un contenitore per fili elettrici
4. Un contenitore per motori elettrici
5. Un contenitore per alluminio
6. Identificare i contenitori con etichette in modo da evitare errori nell'uso.



Prima di iniziare lo smontaggio assicurarsi che la macchina sia sconnessa dall'alimentazione elettrica.
Gli addetti ai lavori devono essere muniti di dispositivi di protezione personale in conformità alla vigente norma in tema di sicurezza.

Per lo smantellamento della macchina procedere allo smontaggio ed alla separazione dei diversi componenti ed alla loro disposizione nei contenitori relativi.