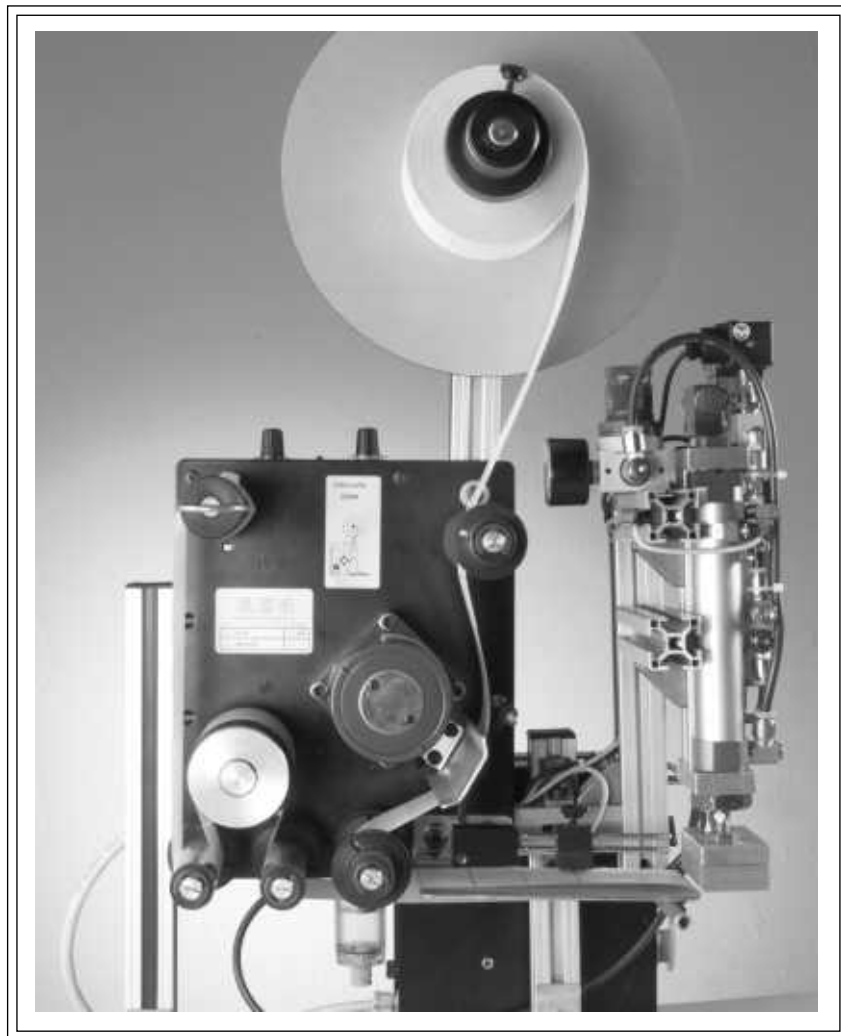




DS 80 AP

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. OPTIONALS
7. IMBALLAGGIO E TRASPORTO
 - 7.1. IMBALLI
 - 7.2. MODALITA' DI SOLLEVAMENTO
 - 7.3. IMMAGAZZINAMENTO
 - 7.4. LIMITI DI FORNITURA
 - 7.5. GARANZIA
8. ACCESSORI
 - 8.1. ACCESSORI IN DOTAZIONE
9. INSTALLAZIONE
 - 9.1. ALLACCIAMENTO RETE ELETTRICA E MESSA A TERRA
 - 9.2. CARATTERISTICHE ELETTRICHE
 - 9.3. ILLUMINAZIONE
 - 9.4. ALLACCIAMENTO ALLA RETE PNEUMATICA
10. MESSA IN FUNZIONE
11. UTILIZZAZIONE
 - 11.1. DISLOCAZIONE DEI DISPOSITIVI DI COMANDO E SEGNALAZIONE
 - 11.2. DISPOSITIVI DI COMANDO E SEGNALAZIONE
12. AVVIAMENTO
 - 12.1. POSTI DI LAVORO OCCUPABILI DAGLI OPERATORI
 - 12.2. AVVIAMENTO DELLA MACCHINA
 - 12.2.1. INSTALLAZIONE BOBINA DI ETICHETTE
 - 12.2.2. REGOLAZIONE FOTOSENSORE ETICHETTE
 - 12.2.3. REGOLAZIONE PASSO DI AVANZAMENTO ETICHETTE
 - 12.2.4. REGOLAZIONE DELLA LARGHEZZA
 - 12.2.5. REGOLAZIONE DELLA CORSA DEL PISTONE
 - 12.2.6. SOSTITUZIONE TAMPONE
 - 12.3. SEGNALI DI INGRESSO/USCITA
 - 12.3.1. CONNETTORI DEI SEGNALI DI INGRESSO/USCITA
 - 12.3.2. TEMPISTICA DEI SEGNALI DI INGRESSO/USCITA
 - 12.4. ERRORI
13. FUNZIONAMENTO
 - 13.1. FINE LAVORO
 - 13.2. ARRESTO
 - 13.2.1. ARRESTO NORMALE
 - 13.2.2. ARRESTO DI EMERGENZA

- 14. SICUREZZA D'USO
 - 14.1. PROTEZIONI
 - 14.1.1. PROTEZIONI FISSE
 - 14.2. MANUTENZIONE E ISPEZIONI DI SICUREZZA
 - 14.3. RISCHI RESIDUI
 - 14.4. DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE
 - 14.5. PROTEZIONE DALL'INCENDIO
- 15. MANUTENZIONI
 - 15.1. FREQUENZA/TIPO DI MANUTENZIONI
 - 15.1.1. SOSTITUZIONE FUSIBILE
 - 15.1.2. PULIZIA TAMPONE
 - 15.1.3. CONTROLLO PRESSIONE
 - 15.1.4. SCARICO CONDENZA
 - 15.1.5. PULIZIA SENSORI E RULLI
 - 15.1.6. SOSTITUZIONE OR
- 16. MALFUNZIONAMENTI
 - 16.1. TABELLA EVENTI
 - 16.2. MONTAGGI / SMONTAGGI
 - 16.3. PULIZIA
- 17. LA REGOLAZIONE
- 18. RIPARAZIONE
 - 18.1. ASSISTENZA AL CLIENTE E RICAMBI
- 19. SMALTIMENTO
- 20. SMANTELLAMENTO

Allegato AT1 : Connettori dei segnali di ingresso/uscita

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 distributore DS80 con gruppo AP di applicazione.

Le parti costituenti la macchina sono rispettivamente :

1. Supporto metallico in profilati di alluminio.
2. Centralina elettronica alimentata a 220V.
3. Gruppo pneumatico AP a tamponi intercambiabili.
4. Distributore di etichette DS80.

La macchina è stata concepita per l'etichettatura automatica di prodotti di dimensione variabile con etichette prestampate installate sullo svolgitoro in dotazione. La macchina è dotata di tutti i segnali esterni necessari per il funzionamento coordinato con altri sistemi.

Si veda la figura 1 a pagina 6 per alcuni dettagli.

3. DIMENSIONI E MASSA.

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

Altezza (mm):	380
Larghezza (mm):	380
Profondità (mm):	600
Massa (Kg):	15

Le misure rispecchiano l'allestimento standard del sistema DS80 AP senza considerare le dimensioni del supporto (variabile in base alle esigenze dell'utenza).

4. DATI DI TARGA.

Caratteristiche tecniche

Tipo motore installato:	Sincrono
Potenza installata (W):	110
Alimentazione elettrica (tensione) (V):	220 monofase
Alimentazione elettrica (frequenza) (Hz):	50
Fusibile (A):	T 0,5
Sezione tubo pneumatico di collegamento (mm):	8, Rislant, ingresso con attacco rapido
Diametro MAX bobina di etichette (mm):	250
Nucleo centrale bobina di etichette (mm):	40 (min) - 75 (MAX)
Larghezza MAX bobina di etichette (mm):	80

Limiti di impiego

Temperatura (°C):	5-50
Umidità relativa (%):	30-95 non condensante

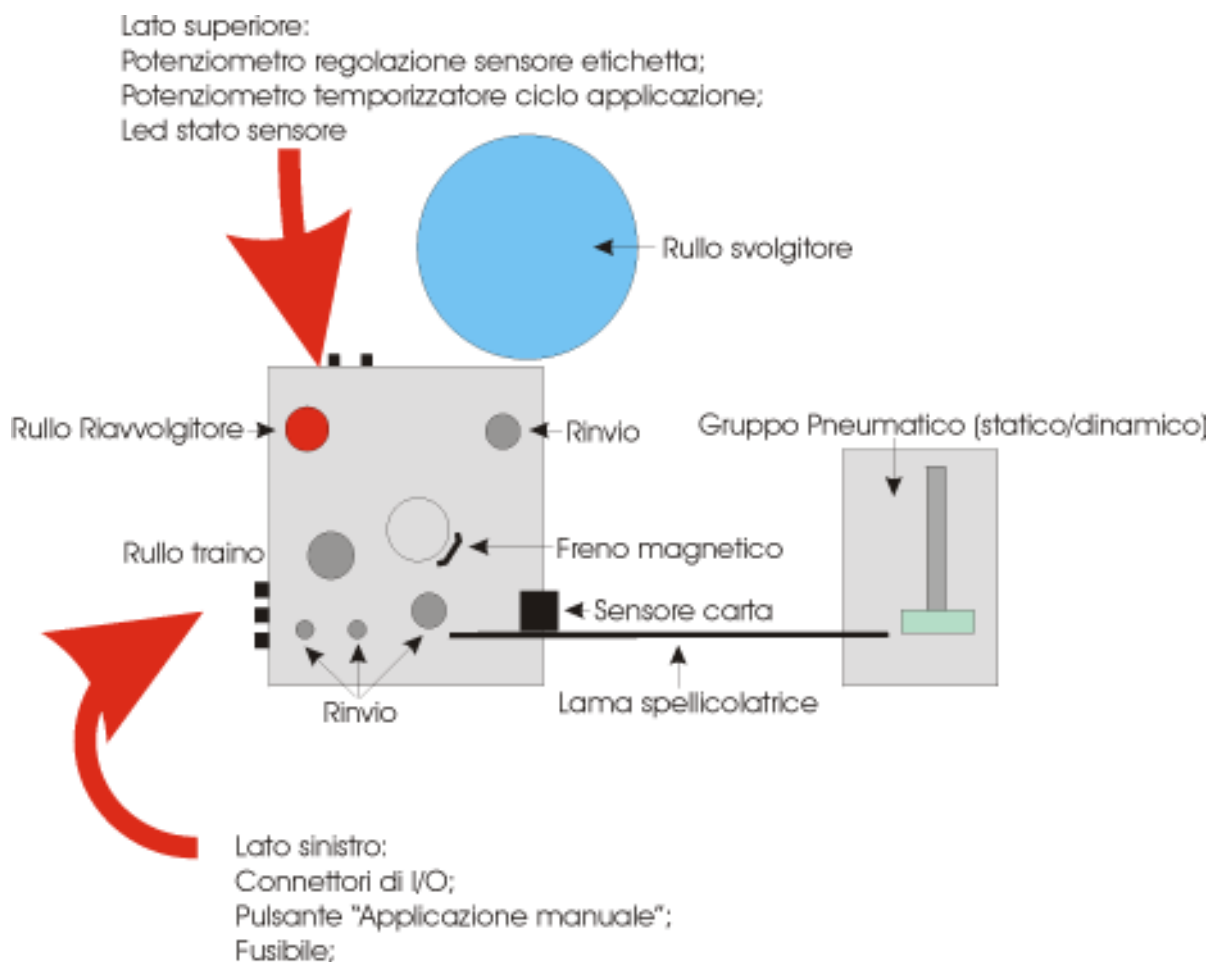


Figura 1: Vista laterale del sistema DS80 AP. In figura non è indicata la centralina elettronica (solo per modelli con gruppo di applicazione dinamico) che comunque viene collocata sul supporto in profilati del sistema oppure sulle protezioni della linea sulla quale viene installato.

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 come quella riportata sotto.

6. OPTIONALS

L'elenco che segue rappresenta tutti i possibili elementi installabili sulla macchina.

- 1) Gruppo di applicazione statico a sparo d'aria;
- 2) Gruppo di applicazione dinamico a sparo d'aria;
- 3) Gruppo di applicazione dinamico a contatto;
- 4) Sistema di Pre-Allarme fine carta;
- 5) Dispositivo antischiacciamento (in conformità alle direttive vigenti) per sistemi di applicazione semiautomatici (ovvero i sistemi in cui è previsto l'intervento dell'operatore)

NOTA BENE: quando è installato un gruppo di applicazione statico, la macchina è sprovvista di centralina elettronica. Tutti i comandi e i dispositivi di segnalazione necessari sono installati sullo scatolato in plexiglass del sistema. (Vedi "11.2. DISPOSITIVI DI COMANDO E SEGNALAZIONE")

7. IMBALLAGGIO E TRASPORTO

7.1. 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.

7.2. MODALITA' DI SOLLEVAMENTO

Viste le dimensioni e il peso dell'apparecchiatura, questa risulta movimentabile a mano.

7.3. 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).

7.4. LIMITI DI FORNITURA

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

7.5 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.

8. ACCESSORI.

8.1. ACCESSORI IN DOTAZIONE.

Con la macchina applicatrice vengono forniti i seguenti accessori:

1. Manuale utente del dispensatore DS80 AP.

9. 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.

9.1. 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.

9.2. CARATTERISTICHE ELETTRICHE

Tensione (V):	220 tolleranza 5%
Corrente (A):	0,5
Frequenza di rete (Hz):	50
Tipo:	Monofase

9.3. 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.

9.4. ALLACCIAMENTO ALLA RETE PNEUMATICA

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

10. 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.

11. UTILIZZAZIONE

11.1. DISLOCAZIONE DEI DISPOSITIVI DI COMANDO E SEGNALAZIONE

I dispositivi di comando e segnalazione si trovano sulla centralina elettronica del sistema e sullo scatolato in policarbonato. Nella tabella T.1 vengono riassunti i funzionamenti dei comandi e le rispettive posizioni per un sistema che monta un gruppo di applicazione dinamico; nella tabella T.2 vengono invece presentati qualora la macchina monti un sistema di applicazione statico.

11.2. DISPOSITIVI DI COMANDO E SEGNALAZIONE

Tabella T.1 : Descrizione dei dispositivi di comando e segnalazione del sistema con gruppo AP dinamico:

Comando	Colore	Funzione	Spia luminosa	Posizione
Interruttore Generale	Nero	Alimentazione	Nessuna	Centralina
Marcia	Verde	Avviamento	Verde	Centralina
Stop	Rosso	Stop di emergenza	Nessuna	Centralina
Appl. Manuale	Nero	Applica	Nessuna	Lato scatolato
Ripristino Allarme	Nero	Ripristino all. carta	Nessuna	Lato scatolato
Stato fotosensore	Verde	Stato sensore carta	Verde	Scatolato
Temporizzatore ciclo applicazione	Nero	Temporizzatore della corsa del pistone	Nessuna	Scatolato
Regolaz. sensore	Nero	Regolazione della sensibilità del sensore carta	Nessuna	Scatolato

Tabella T.2 : Descrizione dei dispositivi di comando e segnalazione del sistema con gruppo AP statico:

Comando	Colore	Funzione	Spia luminosa	Posizione
Interruttore Generale	Nero	Alimentazione	Nessuna	Scatolato
Appl. Manuale	Nero	Applica	Nessuna	Lato scatolato
Ripristino Allarme	Nero	Ripristino all. carta	Nessuna	Lato scatolato
Stato fotosensore	Verde	Stato sensore carta	Verde	Scatolato
Regolaz. sensore	Nero	Regolazione del sensore carta	Nessuna	Scatolato

12. AVVIAMENTO

12.1. POSTI DI LAVORO OCCUPABILI DAGLI OPERATORI

Gli operatori possono occupare tutti i lati della macchina. L'unico punto soggetto a pericolo è la bocca di fuoriuscita del tampone poiché è interessato dal movimento del pistone pneumatico 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 13.2. ARRESTO).



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

12.2. 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 un corretto avviamento della macchina si consiglia la procedura seguente:

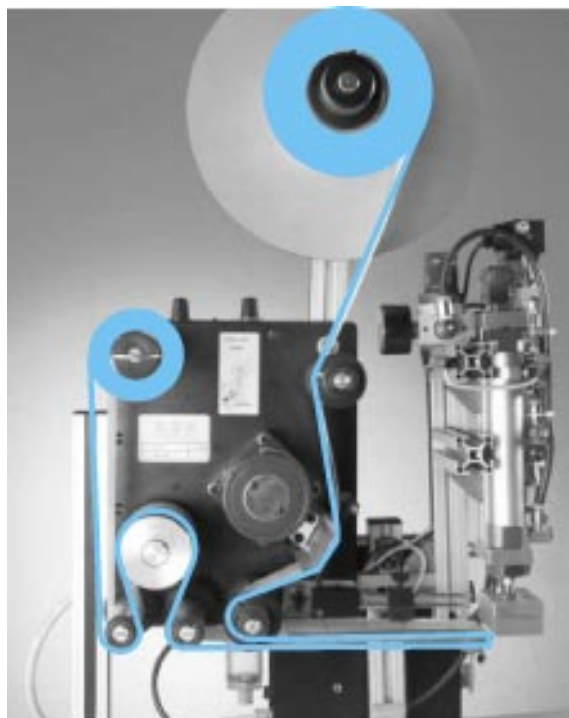
- 1) Installazione della bobina di etichette;
- 2) Regolazione del fotosensore etichetta;
- 3) Se il formato etichetta è diverso da quello precedentemente usato oppure è la prima volta che si esegue l'avviamento, oppure è cambiato il formato del materiale su cui applicare l'etichetta, procedere con :
 - 3a) Regolazione della larghezza; (vedi 12.2.4.)
 - 3b) Regolazione del passo di avanzamento etichette; (vedi 12.2.3.)
 - 3c) Regolazione della corsa del pistone; (vedi 12.2.5.)
- 4) Applicazione di alcune etichette di prova etichette. Per verificare il corretto funzionamento dell'applicatore si consiglia di effettuare, tramite il pulsante "applicazione manuale", alcune applicazioni di prova sul prodotto. Se tutto funziona correttamente è possibile procedere con il lavoro.

I paragrafi che seguono entrano nel dettaglio delle procedure descritte nei vari punti della procedura di avviamento. Il paragrafo 12.2.6. illustra invece la procedura di sostituzione del tampone.

12.2.1. INSTALLAZIONE BOBINA DI ETICHETTE

Per installare una bobina di etichette procedere come indicato:

- 1) Spegnere il sistema togliendo alimentazione tramite interruttore generale.
- 2) Installare una bobina di etichette sul rullo svolgitore rimuovendo il disco in plexiglass svitando la flangia di ancoraggio; staccare le etichette per circa il primo metro di carta siliconata. La bobina deve essere inserita in modo tale che le etichette guardino il gruppo di applicazione.
- 3) Rimontare il disco in plexiglass allo svolgitore e assicurarlo avvitando la flangia.
- 4) Fare correre la siliconata come indicato nel girocarta presentato in figura a lato; attenzione che la carta deve passare nella forcina del sensore di avanzamento carta e tra la lama spellicolatrice e la soffiaria.
- 5) Fissare la carta siliconata sul rullo riavvolgitore mediante apposito uncino.



— ASE s.r.l.

12.2.2. REGOLAZIONE FOTOSENSORE ETICHETTE

La regolazione si effettua tramite la manopola di regolazione sensore, graduata da 0 a 10, secondo la seguente procedura:

- 1) Staccare una etichetta dalla carta siliconata e posizionare la parte priva di etichetta nella forcella del sensore.
- 2) Partendo dal valore 0, ruotare la manopola potenziometrica fino all'accensione del led segnalatore stato sensore.
- 3) Leggere e registrare il valore riscontrato.
- 4) Inserire la carta siliconata con l'etichetta nella forcella del fotosensore etichetta;
- 5) Partendo dal valore 0, ruotare la manopola potenziometrica fino all'accensione del led segnalatore stato sensore.
- 6) Leggere e registrare il valore riscontrato.
- 7) Calcolare la media aritmetica dei due valori riscontrati al punto 3) e 6) e impostare la manopola sul valore risultato.

12.2.3. REGOLAZIONE DEL PASSO DI AVANZAMENTO ETICHETTE

Per regolare il passo di avanzamento etichette procedere come indicato:

- 1) Posizionare l'etichetta con il lato di uscita allineato alla lama spellicolatrice;
- 2) Allentare il pomolo di fissaggio del sensore etichetta;
- 3) Muovere il supporto in modo tale che il sensore sia perfettamente allineato con lo spazio bianco presente tra due etichette (GAP);
- 4) Effettuare qualche ciclo di applicazione servendosi del pulsante "Applicazione Manuale" e controllare la posizione dell'etichetta di uscita;
- 5) Se l'etichetta sporge dalla lama, indietreggiare di qualche millimetro con il supporto del sensore;
- 6) Se l'etichetta rimane arretrata rispetto alla lama, avanzare di qualche millimetro con il supporto del sensore;
- 7) Effettuare qualche ciclo di applicazione servendosi del pulsante "Applicazione Manuale" e controllare la posizione dell'etichetta di uscita;
- 8) Se la posizione è corretta fissare il supporto sensore tramite l'apposito pomolo.

12.2.4. REGOLAZIONE DELLA LARGHEZZA

Questa operazione deve essere effettuata quando cambia la larghezza dell'etichetta da applicare. Su tutti i rulli della macchina sono presenti due marginatori; uno interno e uno esterno. Muovere i marginatori esterni fino al raggiungimento della larghezza dell'etichetta. Fare in modo che l'etichetta non venga schiacciata dai marginatori ma che nemmeno ci sia troppo agio. NON muovere i marginatori interni; questi devono sempre restare allineati con il fotosensore etichette.

12.2.5. REGOLAZIONE DELLA CORSA DEL PISTONE (Optional)

L'unico sistema DS80AP in cui è possibile regolare la corsa del pistone è quello dotato di gruppo pneumatico dinamico senza sensore di prossimità (indifferentemente che questi sia a contatto o no). Si tratta di una regolazione potenziometrica; la giusta procedura è illustrata di seguito.

Regolazione manuale potenziometrica : Si deve utilizzare l'apposita manopola potenziometrica graduata denominata "Temporizzatore ciclo applicazione". Partendo dal valore minimo (0), eseguire cicli di applicazione ed avanzamento manuale aumentando, di volta in volta, il valore del potenziometro fino ad ottenere la corretta corsa del pistone.

12.2.6. SOSTITUZIONE TAMPONE

Il sistema DS(=AP è stato sviluppato in modo tale da rendere estremamente semplice la procedura di sostituzione del tampone applicatore. Grazie a tamponi intercambiabili, il sistema può coprire una vasta gamma di formati di etichette. La corretta procedura per la sostituzione del tampone è la seguente:

- 1) Togliere alimentazione tramite interruttore generale;
- 2a) Per tamponi di piccole dimensioni: svitare la vite M5 centrata sulla piastra di ancoraggio tampone;
- 2b) Per tamponi di medie/grandi dimensioni: svitare le viti M5 dislocate sulla superficie della piastra di ancoraggio tampone;
- 3) Rimuovere il tampone facendo attenzione alla guarnizione tra tampone e piastra;
- 4) Montare il nuovo tampone facendo attenzione al verso (contrassegnato da una tacca/segno che deve corrispondere a quella presente sulla piastra) ripristinando la posizione della guarnizione.

12.3. SEGNALI DI INGRESSO/USCITA

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

Nome segnale	Tipo	Funzione
Allarme finecarta	Uscita	Segnala la condizione di finecarta;
Start applicazione	Ingresso	Procedi con l'applicazione;

12.3.1. 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 12.4. verso l'utenza. Vedi schema in allegato AT1.

12.3.2. 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:

Start 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 partire con il ciclo di applicazione.



Questo segnale innesca il movimento del pistone. Non sostare nel raggio di azione dell'applicatore (vedi 12.1. POSTI DI LAVORO OCCUPABILI DAGLI OPERATORI).

Caratteristiche tecniche :

Durata : >100ms

Logica : NPN, 12V, assorbimento MAX 100mA (si veda l'allegato AT1 per dettagli).

Uscite:

Allarme finecarta : viene settato qualora si esaurisca la bobina di etichette del dispensatore.

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

Tipo uscita: scambio su relè (NA/COM/NC); portata massima contatti : 0.6A a 125VAC, 0.6A a 110VDC, 2A a 30VDC (Si veda l'allegato AT1 per dettagli).

12.4. ERRORI



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

La macchina standard segnala errore solamente qualora si esaurisca la bobina di etichette. In questo caso seguire la procedura descritta nel paragrafo 12.2.1. **INSTALLAZIONE BOBINA DI ETICHETTE** per ripristinare il corretto funzionamento del sistema.

Se la macchina ha installato il sistema di pre-allarme fine carta, l'utenza verrà avvertita quando la dimensione della bobina si riduce al di sotto di un certo minimo impostato. Il caso di pre-allarme fine carta attivato, preparare il materiale per una imminente installazione di una nuova bobina di etichette.

13. FUNZIONAMENTO

13.1. FINE LAVORO

Nel caso di fine lavoro, procedere come segue :

Macchina con gruppo AP dinamico: azionare l'interruttore generale presente sulla Centralina elettronica nella posizione "Spento".

Macchina con gruppo AP statico: azionare l'interruttore generale presente sullo scatolato in plexiglass.

13.2. ARRESTO

13.2.1. ARRESTO NORMALE

Vedi 13.1. "Fine Lavoro"

13.2.2. ARRESTO DI EMERGENZA

Nel caso di arresto di emergenza procedere come segue :

Macchina con gruppo AP dinamico: azionare l'interruttore di STOP a fungo di colore rosso presente sulla Centralina elettronica.



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.

Macchina con gruppo AP statico: azionare l'interruttore generale presente sullo scatolato in plexiglass.

14. SICUREZZA D'USO.

14.1. PROTEZIONI.

14.1.1. 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 del rispetto della funzionalità, coperti da protezioni in policarbonato (vedi sezione 14.3. **RISCHI RESIDUI**).

14.2. 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 il/i fusibile/i.
2. Verificare la spia luminosa verde del pulsante di marcia sulla Centralina elettronica (solo per sistemi con gruppo AP dinamico) quando l'applicatore è in funzione.
3. Verificare il corretto funzionamento del pulsante di "Stop di emergenza" di colore rosso sulla Centralina elettronica (solo per sistemi con gruppo AP dinamico).

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

14.3. 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 senza compromettere la funzionalità della macchina, utilizzando delle protezioni fisse in policarbonato. Sussiste quindi un rischio di natura meccanica. E' fatto obbligo per l'operatore di indossare adeguate protezioni individuali (vedi 14.4.)

14.4. 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.

14.5. 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.

15. MANUTENZIONI.



Gli interventi di manutenzione vanno tassativamente condotti a macchina scollegata.

15.1. 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	controllo pressione	Ogni turno di lavoro	Macchina scollegata
4	scarico condensa	Ogni turno di lavoro	Macchina scollegata
5	pulizia sensori e rulli	Ogni cambio bobina	Macchina scollegata
6	sostituzione OR	Quando usurati	Macchina scollegata

15.1.1. 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 della medesima taglia e caratteristiche.

Il fusibile si trova sul lato opposto ai comandi della centralina elettronica, a lato dei connettori di ingresso/uscita.

15.1.2. PULIZIA TAMPONE

Per la pulizia del tampone è necessario procedere come segue:

1. Togliere l'alimentazione tramite l'interruttore generale;
2. Con uno straccio imbevuto di detergente alcolico ma senza solventi pulire la superficie forata del tampone;

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

15.1.3. CONTROLLO PRESSIONE

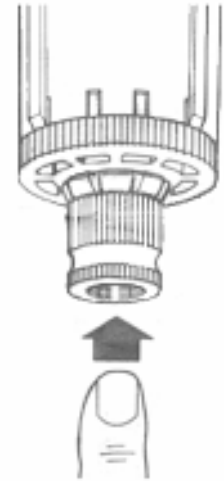
Per il controllo e la regolazione della pressione di esercizio procedere come segue:

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.

15.1.4. SCARICO CONDENSA

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 a lato).



15.1.5. PULIZIA SENSORI E RULLI

Ad ogni cambio bobina, si consiglia di effettuare una minuziosa pulizia di tutti i rulli del sistema e del sensore di avanzamento carta. A tale scopo, procurarsi un panno imbevuto di detergente alcolico (NON usare solventi) e passarlo sulle superfici dei rulli e dei sensori.

15.1.6. SOSTITUZIONE OR

Per la sostituzione degli OR del rullo traino 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.

16. MALFUNZIONAMENTI.

16.1. TABELLA EVENTI

Qualora la macchina presentasse dei malfunzionamenti, verificarne la causa nella tabella sottoriportata.

DIFETTO	POSSIBILI CAUSE E INTERVENTI
Svolgimento continuo del rotolo di etichette	Girocarta errato » Controllare girocarta (12.2.1.); Taratura non corretta del fotosensore » Tarare il fotosensore (12.2.2.); Fotosensore sporco » pulire il fotosensore (15.1.5.);
Perdita di etichette	Aspirazione insufficiente » Controllare pressione aria (15.1.3.); Soffieria insufficiente » Controllare pressione aria (15.1.3.); Tubi intasati o filtro sporco » Contattare l'assistenza tecnica;
Posizionamento errato delle etichette sulla lama spellicolatrice	Fotosensore mal tarato o sporco » Tarare/pulire il fotosensore (12.2.2. oppure 15.1.5.); Rullo traino sporco » Pulire il rullo traino (15.1.6.);
La macchina non si accende	Cavo di alimentazione » Controllare cavo; Fusibile » Controllare lo stato del fusibile;
Non viene segnalato il finecarta	Sensore di finecarta sporco » Pulire il sensore di finecarta (15.1.5.).
Discesa errata pistone	In anticipo o ritardo (linee automatiche) » Controllare fotocellula di START applicazione oppure il PLC che comanda l'applicazione.
Il tampone preme troppo o non tocca il materiale	Potenzimetro mal tarato » Tarare la corsa del pistone (12.2.5.); Pressostato o Proximity mal tarato » Contattare l'assistenza tecnica;

Al verificarsi di malfunzionamenti non contemplati, contattare l'assistenza tecnica.

16.2. MONTAGGI/SMONTAGGI



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

16.3. PULIZIA

Riferirsi al paragrafo 15.1 FREQUENZA / TIPO DI MANUTENZIONI per l'elenco delle pulizie particolari.



Non utilizzare solventi. Operare a sistema spento.

17. 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. Tutte le regolazioni ammissibili all'utenza sono descritte nella procedura di avviamento della macchina. Per eventuali informazioni rivolgersi alla ditta ASE s.r.l. .



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

18. RIPARAZIONE.

18.1. ASSISTENZA AL CLIENTE E RICAMBI.

Per informazioni circa Assistenza e Ricambi relativi al distributore per etichette DS80AP contattare direttamente la ditta ASE s.r.l. nelle forme seguenti.

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

19. SMALTIMENTO.

L'impianto non produce rifiuti che richiedano smaltimento.

20. 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.

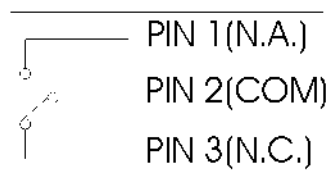
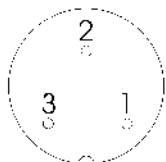
Per lo smantellamento della macchina procedere allo smontaggio ed alla separazione dei diversi componenti ed alla loro disposizione nei contenitori relativi.

Allegato AT1

Connettori dei segnali di ingresso/uscita

Di seguito sono riportate le piedinature dei connettori di ingresso/uscita della macchina.

CON 3 poli : Uscita "Allarme fine carta"



Portata contatti :
0.6A @ 125VAC
0.6A @ 110VDC
2A @ 30VDC

CON 4 poli : Ingresso "Start Applicazione"



PIN 1: +12v (max100mA)
PIN 2: GND
PIN 3: IN. START NPN
PIN 4: N.C.

