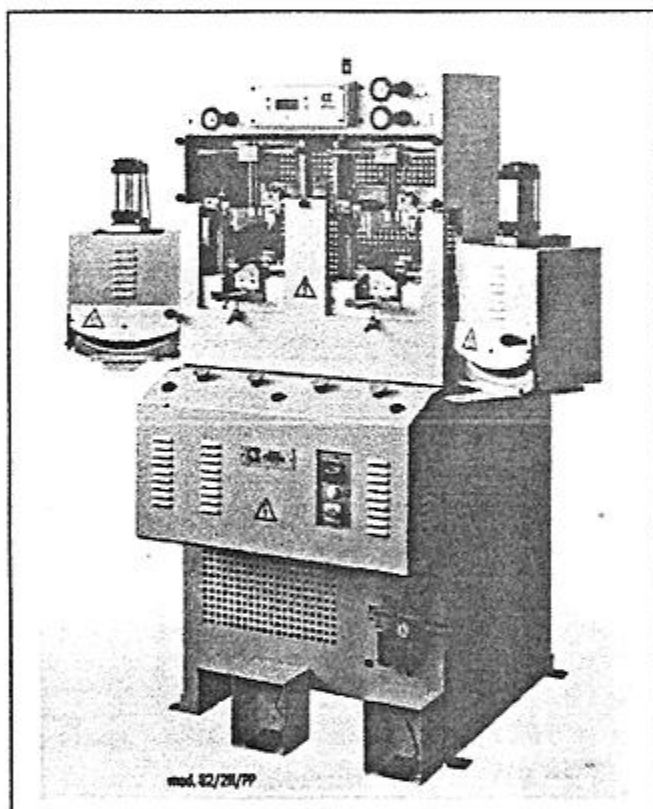




**ALFA
MECCANICA**

ALFAMECCANICA S.R.L.
VIA V. ALFIERI, 42
27029 VIGEVANO (PV) ITALIA
TEL. (0381) 346457 - 346970
TELEFAX (0381) 346953



**MANUALE D'ISTRUZIONI PER MACCHINA PER FORMARE LA PUNTA DELLA TOMAIA
A DUE STAZIONI RAFFREDDATE E DUE STAZIONI DI PRERISCALDO**

MODELLO

NUOVA ALFA 82-2H

MATRICOLA

.....4395.....

ANNO DI COSTRUZIONE

.....2009.....

www.PromElectroAvtomat.ru

www.promelectroavtomat.ru

ALFAMECCANICA S.R.L.
VIA V. ALFIERI, 42 - 27029 - VIGEVANO (PV) - ITALIA
TEL (0381) 346457

MANUALE D'ISTRUZIONE PER MACCHINA PER FORMARE LA PUNTA
DELLA TOMAIA A DUE STAZIONI RAFFREDDATE E DUE STAZIONI DI
PRERISCALDO

MODELLO	NUOVA ALFA 82-2H
MATRICOLA	4395.....
ANNO DI COSTRUZIONE	2009.....

ALFAMECCANICA S.R.L.

Telefono: 0381-346457
Telefax: 0381 - 346953
C.C.I.A.A. PAVIA N. 139181
Codice fiscale e partita I.V.A. : 00445940182
Reg. Soc. N. 3499 - Tribunale di Vigevano

INDICE

1. DESCRIZIONE DELLA MACCHINA	6
1.1. PRECAUZIONI ADOTTATE AI FINI DELLA SICUREZZA DURANTE LA MOVIMENTAZIONE	7
1.2. PROTEZIONI ADOTTATE AI FINI DELLA SICUREZZA DURANTE L'IMPIEGO	7
1.3. AVVERTENZE AI FINI DELLA SICUREZZA	8
2. CARATTERISTICHE TECNICHE	9
2.1. CARATTERISTICHE TECNICHE DEI CILINDRI PRESENTI SULLA FORMAPUNTE MOD. ALFA	10
3. USO PREVISTO E NON PREVISTO	12
4. MOVIMENTAZIONE E TRASPORTO DELLA MACCHINA	13
4.1. MOVIMENTAZIONE E TRASPORTO DELLA MACCHINA	14
5. INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA	15
5.1. INGOMBRI DELLA MACCHINA	15
6. SPAZI LIBERI DI RISPETTO	16
7. MONTAGGIO E PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER LA SUA MESSA IN SERVIZIO	17
7.1. MONTAGGIO ACCESSORI	17
7.2. CONTROLLI E VERIFICHE PREVENTIVE	17
7.3. CONTROLLO DEI DANNI EVENTUALMENTE SUBITI DALLA MACCHINA	17
7.4. PULIZIA DELLA MACCHINA	17
8. ALLACCIAMENTO DELLA MACCHINA ALLE FONTI ESTERNE DI ENERGIA	18
8.1. ALLACCIAMENTO ENERGIA ELETTRICA	18
8.2. ALLACCIAMENTO ARIA COMPRESSA	19
8.3. REGOLAZIONE PRESSIONE ARIA	19
9. MESSA IN SERVIZIO DELLA MACCHINA	20

10.	PANNELLO PORTA COMANDI E ALTRE PARTI ELETTRICHE	21
11.	TASTIERA DI PROGRAMMAZIONE CON DISPLAY LCD	22
11.1.	Display LCD: informazioni riportate durante il lavoro	23
11.2.	Display LCD: programmazione dei parametri di lavoro	24
11.3.	Appendice A: Messaggi di errore	25
12.	LEGENDA APPARECCHIATURE PNEUMATICHE	26
13.	SCHEMA PNEUMATICO	27
14.	SCHEMA PNEUMATICO - OPTIONAL PP	28
15.	LEGENDA SIMBOLI IMPIANTO ELETTRICO	29
16.	SCHEMA ELETTRICO	32
17.	DESCRIZIONE CICLO PNEUMATICO	38
17.1.	CICLO PNEUMATICO TAMPONE RIATTIVATORE DESTRO (SINISTRO)	38
17.2.	CICLO PNEUMATICO STAZIONE FREDDA DESTRA (SINISTRA)	38
18.	MODIFICHE DI LAVORAZIONE	39
18.1.	SOSTITUZIONE DELLA FORMELLA ALLUMINIO FREDDA	40
18.2.	SOSTITUZIONE TEFLON E PIASTRE PORTA TEFLON	41
18.3.	SOSTITUZIONE PIASTRA RISCONTRO TOMAIA	42
19.	MANUTENZIONE E RIPARAZIONE	43
19.1.	MANUTENZIONE PERIODICA	43
19.2.	MODALITA' DI PULITURA	43
19.3.	SOSTITUZIONE DEL LIQUIDO REFRIGERANTE	43
19.4.	INTERVENTI CHE DEVONO ESSERE EFFETTUATI DA PERSONALE QUALIFICATO DEL COSTRUTTORE	44
19.5.	RICERCA DI PROBABILI GUASTI SU UNA FORMAPUNTE ALFA 82/2H	44
19.6.	RICERCA DI PROBABILI GUASTI SU UNA FORMAPUNTE ALFA 82/2H	45
20.	PARTI SOGGETTE AD USURA E RICAMBI	46

21.	SMANTELLAMENTO DELLA FORMAPUNTE NUOVA ALFA 82/2H	47
22.	DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ	48
23.	RUMOROSITA' DELLA MACCHINA MOD. ALFA 82/2H	49
24.	FASCICOLO TECNICO – CATALOGO PARTI RICAMBI	50

1. DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

La macchina NUOVA ALFA 82/2H costruita dalla Ditta Alfameccanica S.R.L. è una macchina automatica a ciclo integrato denominata comunemente "Garbapunte o Formapunte" atta a eseguire la formatura della punta della tomaia in modo perfetto senza alcuna piega.

Al primo sguardo d'insieme della macchina possiamo distinguere una struttura centrale simmetrica costituita da due stazioni dalle quali si evidenziano due formelle in alluminio raffreddate e due bande in teflon che sagomano la punta della tomaia nella forma desiderata. Ai lati della suddetta struttura notiamo due tamponi in alluminio rivestiti da teflon, nella parte superiore, e feltro, in quella inferiore, entrambi riscaldati, a temperatura regolabile, che svolgono la funzione di riattivatori del puntale della tomaia.

In alto, al centro, si distingue una tastiera per l'inserimento dei parametri di programmazione della macchina e un display luminoso per informare, in ogni istante, l'operatore riguardo al ciclo di lavoro della macchina e alla temperatura di ciascuna stazione di preriscaldamento e del frigorifero.

Più sotto troviamo un pannello con inseriti i pulsanti neri di start ciclo per ciascuna stazione, i corrispondenti pulsanti rossi a fungo per l'interruzione del ciclo stesso, l'interruttore accensione gruppo refrigerante e l'interruttore generale di accensione-spegnimento macchina.

Tutti i componenti elettrici, i fusibili, le schede elettroniche, il trasformatore ecc. sono dislocati nella scatola anteriore porta comandi.

Per ultimo, ben visibile sul fianco destro della macchina, la targa di riconoscimento con indicato il modello, la matricola, il voltaggio, l'anno di costruzione, ecc.

1.1. PROTEZIONI ADOTTATE AI FINI DELLA SICUREZZA DURANTE LA MOVIMENTAZIONE

Le fasi della vita di questa macchina possono considerarsi principalmente tre e cioè: **movimentazione; impiego; manutenzione.**

Per rendere l'utilizzo della macchina il più semplice e sicuro possibile, verranno di seguito elencati i rischi che è stato possibile eliminare e i rischi che non è stato possibile eliminare in fase di progettazione.

- I pericoli connessi all'instabilità della macchina nella movimentazione con l'impiego di mezzi di sollevamento e trasporto, sono stati eliminati collocando il golfare sull'estremità più alta della struttura della macchina; in questo modo è stato possibile eliminare il pericolo di ribaltamento della macchina in questa particolare fase di movimentazione. In questo tipo di movimentazione è richiesta una particolare professionalità poichè nella fase di sollevamento la macchina potrebbe generare un movimento ondulatorio; a tal proposito è opportuno sollevarla il più lentamente possibile mantenendo sgombro il perimetro della macchina da persone o cose in modo da evitare eventuali collisioni. E' necessario che questo tipo di movimentazione venga effettuato da un esperto gruista.
- I pericoli connessi con l'instabilità della macchina nella movimentazione con l'impiego di mezzi di trasporto in orizzontale, quali muletti o transpallet, sono stati eliminati predisponendo il basamento della macchina di un'apertura per alloggiamento delle forche di presa. Anche in questo tipo di movimentazione è richiesta una particolare professionalità ed è bene che a svolgerla sia una persona specializzata. A tal fine ricordiamo di aprire le forche del muletto il più possibile in modo da evitare il ribaltamento della macchina su uno dei fianchi; sollevare lentamente la macchina ad un'altezza minima necessaria per la movimentazione, inclinare leggermente le forche per evitare il ribaltamento in avanti e effettuare il trasporto a minima velocità.

Le corrette procedure di movimentazione sono specificate nel capitolo 4.

1.2. PROTEZIONI ADOTTATE AI FINI DELLA SICUREZZA DURANTE L'IMPIEGO

Le protezioni adottate ai fini della sicurezza durante l'impiego sono dispositivi predisposti dal costruttore per salvaguardare l'incolumità dell'operatore durante le fasi di lavorazione.

- **Protezione vano pressore** - E' in materiale plexiglass ed è posto nella parte superiore del basamento. Questo tipo di protezione si è resa necessaria per impedire l'inserimento di dita o mani nel vano pressore a fine ciclo e cioè al ritorno dello stesso nella posizione iniziale.
- **Protezione vano tampone** - E' in lamiera ed è posto sopra ciascun tampone per impedire l'inserimento di dita o mani nel vano pressore. Il carter è corredato di una parte mobile che va posizionata e fissata in modo da impedire l'accesso delle dita, ma di permettere il posizionamento della tomaia.

Il **posizionamento della tomaia** sia nel tampone riattivatore sia sulla piastra di riscontro deve essere svolto tenendo la tomaia sui fianchi verso la parte della boetta. Inserire quindi la punta della tomaia nel

tampone riattivatore facendo attenzione a non toccare il tampone che può raggiungere temperature elevate. Premere quindi il pulsante destro (sinistro) per azionare la discesa del tampone destro (sinistro). Anche sulla piastra di riscontro, la tomaia deve essere posizionata tenendola sui fianchi verso la parte posteriore. Premere quindi il pedale per permettere la discesa del teflon in modo da fermare la tomaia sulla piastra. Premere quindi contemporaneamente il pulsante centrale e quello destro (sinistro) per la discesa del gruppo garbatore destro (sinistro).

- Poiché le 2 stazioni centrali hanno le formelle in alluminio raffreddate la cui temperatura può raggiungere -20°C se la macchina non lavora in continuazione, **si raccomanda** di non toccare la superficie con le mani.
- Le 2 stazioni laterali hanno i tamponi riattivi riscaldati a temperatura regolabile tramite termoregolatore e, a seconda dell'impostazione dell'operatore, possono raggiungere temperatura di circa 200°C . Al fine di evitare ustioni a mani e dita, **si raccomanda** di non toccarli.

1.3. AVVERTENZE AI FINI DELLA SICUREZZA

Nel caso in cui operatori **non** qualificati intervenissero sul funzionamento della macchina senza conoscere le corrette manovre da compiere potrebbero regolare la macchina in modo da non renderla più sicura e quindi non più conforme alle norme di sicurezza.

Per qualsiasi intervento a bordo macchina che non sia previsto nelle operazioni di manutenzione e riparazione da parte dell'operatore, descritte nel capitolo 17, si raccomanda di interpellare il costruttore.

Se, per operazioni di pulizia o manutenzione, si rende necessario rimuovere una qualsiasi protezione fissa predisposta dal costruttore, prima di riprendere la lavorazione, verificare che sia stata riposizionata correttamente in quanto la macchina può ripartire anche se non correttamente collocata.

Le protezioni sono state predisposte dal costruttore al fine di salvaguardare l'incolumità dell'operatore durante lo svolgimento delle sue mansioni.

Durante il funzionamento della macchina le protezioni fisse **non devono** essere rimosse per alcun motivo.

Qualsiasi operazione di regolazione di parti mobili installate a bordo macchina devono essere effettuate quando la macchina **non** è in lavorazione.

2. CARATTERISTICHE TECNICHE

TENSIONE DI ALIMENTAZIONE - Con tolleranza di $\pm 10\%$ è possibile alimentare la macchina con 220/230 V a.c. monofase a 50 Hz. A richiesta la macchina viene fornita per tensioni a 60 Hz.

Per un corretto funzionamento e soprattutto per la sicurezza dell'operatore è **indispensabile eseguire la messa a terra della macchina attraverso il cavo di terra prima di procedere all'uso della stessa.**

IMPIANTO ELETTRICO - La scheda elettronica viene alimentata a 12 V a.c. e 24 V a.c.; i comandi sono alimentati a 5 V c.c.; le elettrovalvole a 24 V a.c.; il frigorifero a 220 V a.c.; le resistenze a 220 V a.c.; i sistemi di controllo della temperatura a 220 V a.c.

DIMENSIONI

Altezza	1700mm
Larghezza	1600mm
Profondità	900mm

CON IMBALLO

1900mm
1700mm
1000mm

PESI

Netto	Kg.	370
Con pallet	Kg.	400
Con gabbia	Kg.	500
Con cassa	Kg.	570

CONSUMO ARIA - La macchina viene tarata da costruttore per lavorare ad una pressione di **6 bar**. A questa pressione il consumo è di 120 Nl/min. per una produzione di 1000 paia di tomaie in 8 ore.

ATTACCO ARIA - L'attacco dell'aria è situato sul fianco sinistro della macchina ed è costituito da un innesto in gomma di diametro interno di 9mm.

OLIO PER IMPIANTO PNEUMATICO - Olio per sistemi idrostatici di classe **H**; simbolo ISO e UNI **HM46**.

Si consigliano le seguenti marche: TAMOIL Hydraulic oil 46

TOTAL Azolla ZS 46

AGIP Oso 46

BP Energol HLP 46

ESSO Nuto 46

SHELL Tellus oil 46

LIQUIDO PER IMPIANTO REFRIGERANTE - Liquido anticongelante a base di glicole etilenico. Il liquido fornito di serie è BP Antifreeze.

2.1. CARATTERISTICHE TECNICHE DEI CILINDRI PRESENTI SULLA FORMAPUNTE MOD. ALFA

- **Cilindro garbatore destro** – Vedi TAV. A82-03 del fascicolo tecnico

Corsa massima	75 mm
Diametro	100 mm
Pressione massima	10 bar
Temperatura d'esercizio	-5°C +80°C

- **Cilindro garbatore sinistro** – Vedi TAV. A82-03 del fascicolo tecnico

Corsa massima	75 mm
Diametro	100 mm
Pressione massima	10 bar
Temperatura d'esercizio	-5°C +80°C

- **Cilindro discesa teflon destro** – Vedi TAV. A82-03 del fascicolo tecnico

Corsa massima	125 mm
Diametro	100 mm
Pressione massima	10 bar
Temperatura d'esercizio	-5°C +80°C

- **Cilindro discesa teflon sinistro** – Vedi TAV. A82-03 del fascicolo tecnico

Corsa massima	125 mm
Diametro	100 mm
Pressione massima	10 bar
Temperatura d'esercizio	-5°C +80°C

- **Cilindro tampone riattivatore destro** – Vedi TAV. A82-08 del fascicolo tecnico

Corsa massima	50 mm
Diametro	63 mm
Pressione massima	10 bar
Temperatura d'esercizio	-5°C +80°C

- **Cilindro tampone riattivatore sinistro** – Vedi TAV. A82-08 del fascicolo tecnico

Corsa massima	50 mm
Diametro	63 mm
Pressione massima	10 bar
Temperatura d'esercizio	-5°C +80°C

- Cilindro pressore teflon destro (Optional) – Vedi TAV. A82-06B del fascicolo tecnico

Corsa massima	15 mm
Diametro	50 mm
Pressione massima	10 bar
Temperatura d'esercizio	-5°C +80°C

- Cilindro pressore teflon sinistro (Optional) – Vedi TAV. A82-06B del fascicolo tecnico

Corsa massima	15 mm
Diametro	50 mm
Pressione massima	10 bar
Temperatura d'esercizio	-5°C +80°C

- Cilindri supporto piastra Q.tà 8 (Optional) – Vedi TAV. A82-05B del fascicolo tecnico

Corsa massima	10 mm
Diametro	32 mm
Pressione massima	10 bar
Temperatura d'esercizio	-5°C +80°C

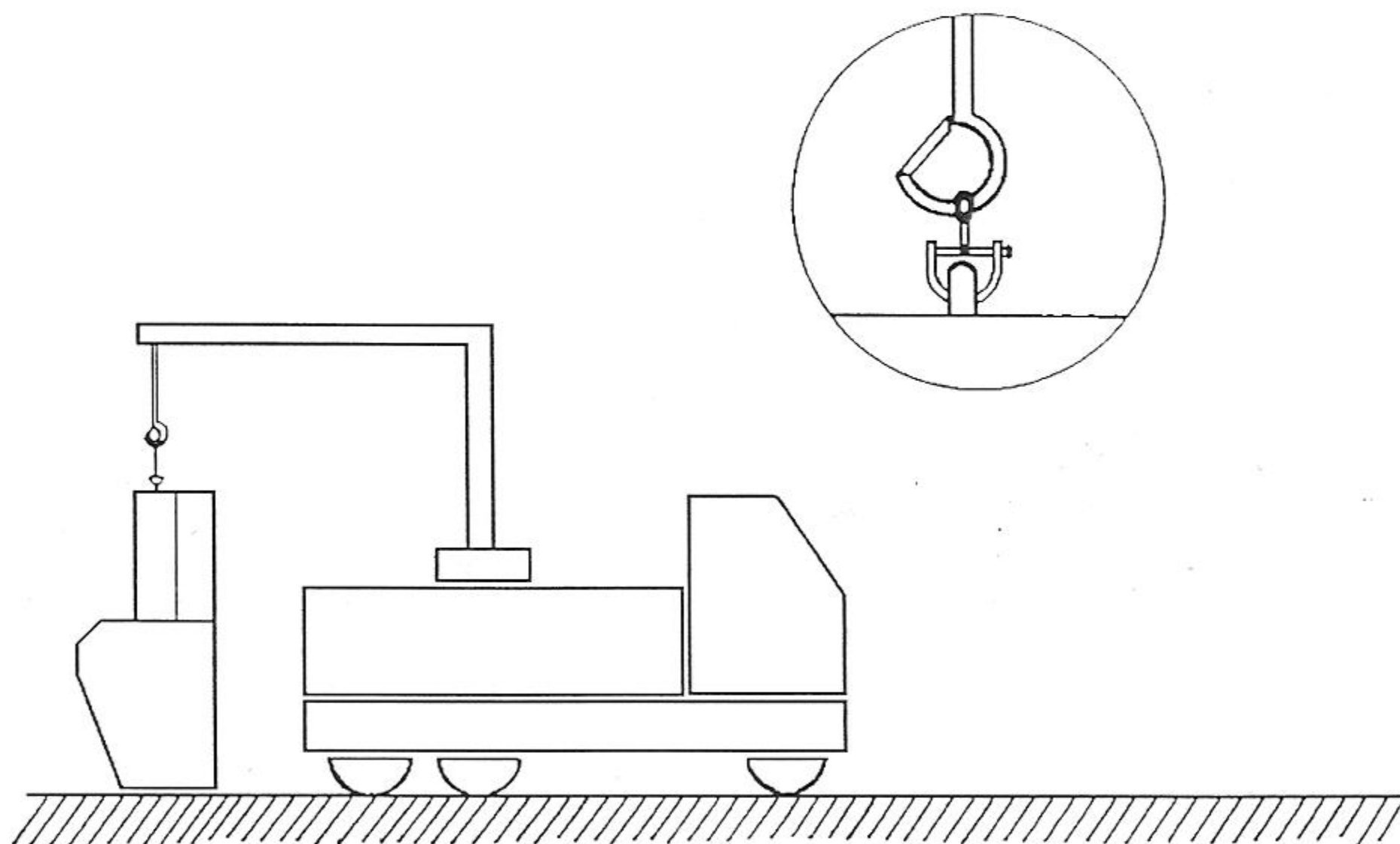
3. USO PREVISTO E NON PREVISTO

La macchina ALFA 82/2H è stata progettata e concepita per essere utilizzata quale macchina per la riattivazione del puntale e la modellatura di fodera tomaia e puntale; per qualsiasi impiego diverso da quello per cui la macchina è stata costruita si raccomanda di interpellare il costruttore.

Non è previsto l'utilizzo di materiali che, sottoposti all'azione di pinzatura, pressatura, riscaldamento e raffreddamento, possono generare sostanze dannose alla salute o facilmente infiammabili e/o soggette ad esplosione.

4. MOVIMENTAZIONE E TRASPORTO DELLA MACCHINA

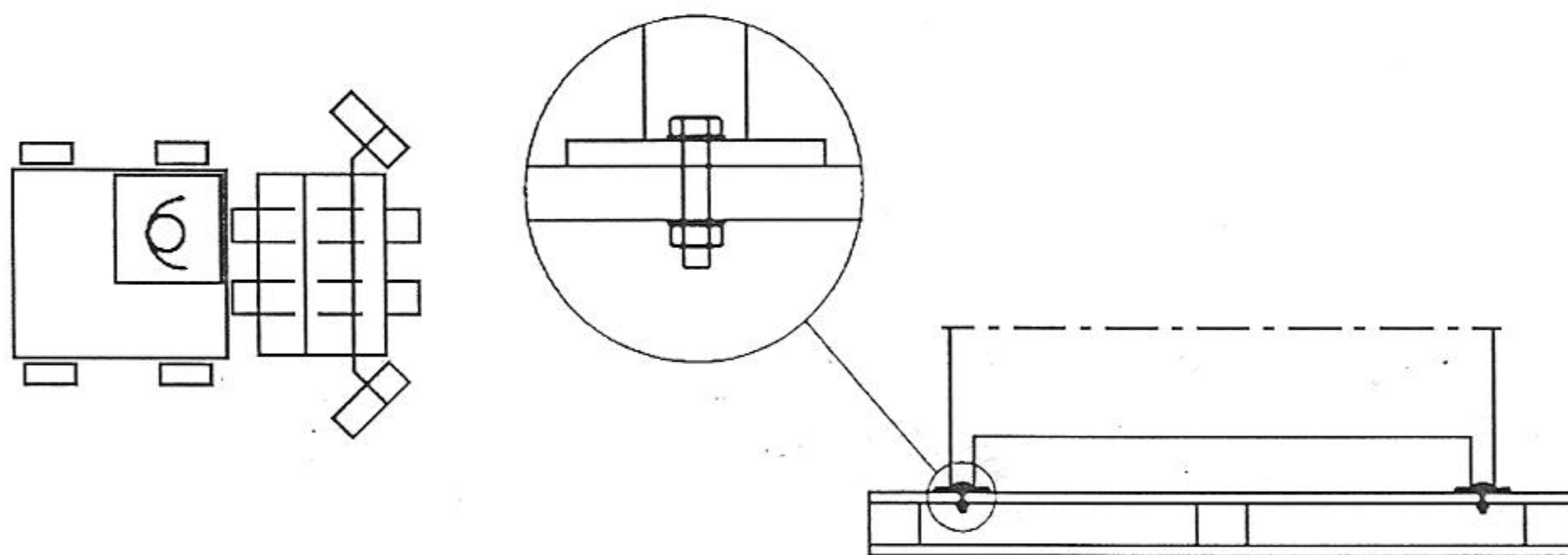
La Formapunte Mod. ALFA 82/2H è equipaggiata con un golfare posto all'estremità superiore dell'incastellatura. Ad esso deve essere collegato il gancio della fune di sollevamento. Il sollevamento e la movimentazione deve essere effettuata con una gru, manovrata da un esperto gruista, come rappresentato in figura.



4.1. MOVIMENTAZIONE E TRASPORTO DELLA MACCHINA

Qualora la Formapunte Mod. ALFA 82/2H venga poggiata su di un pallet o spedita in una cassa o gabbia di legno, la movimentazione può essere effettuata con un muletto, previo fissaggio della macchina al pallet. La struttura della macchina è realizzata preventivamente con quattro piastre forate che servono per fissare la macchina al pallet. L'ancoraggio della macchina deve essere effettuato mediante quattro viti autofilettanti M8x110, ognuna passante attraverso la piastra e fissata al pallet in legno come evidenziato nella figura.

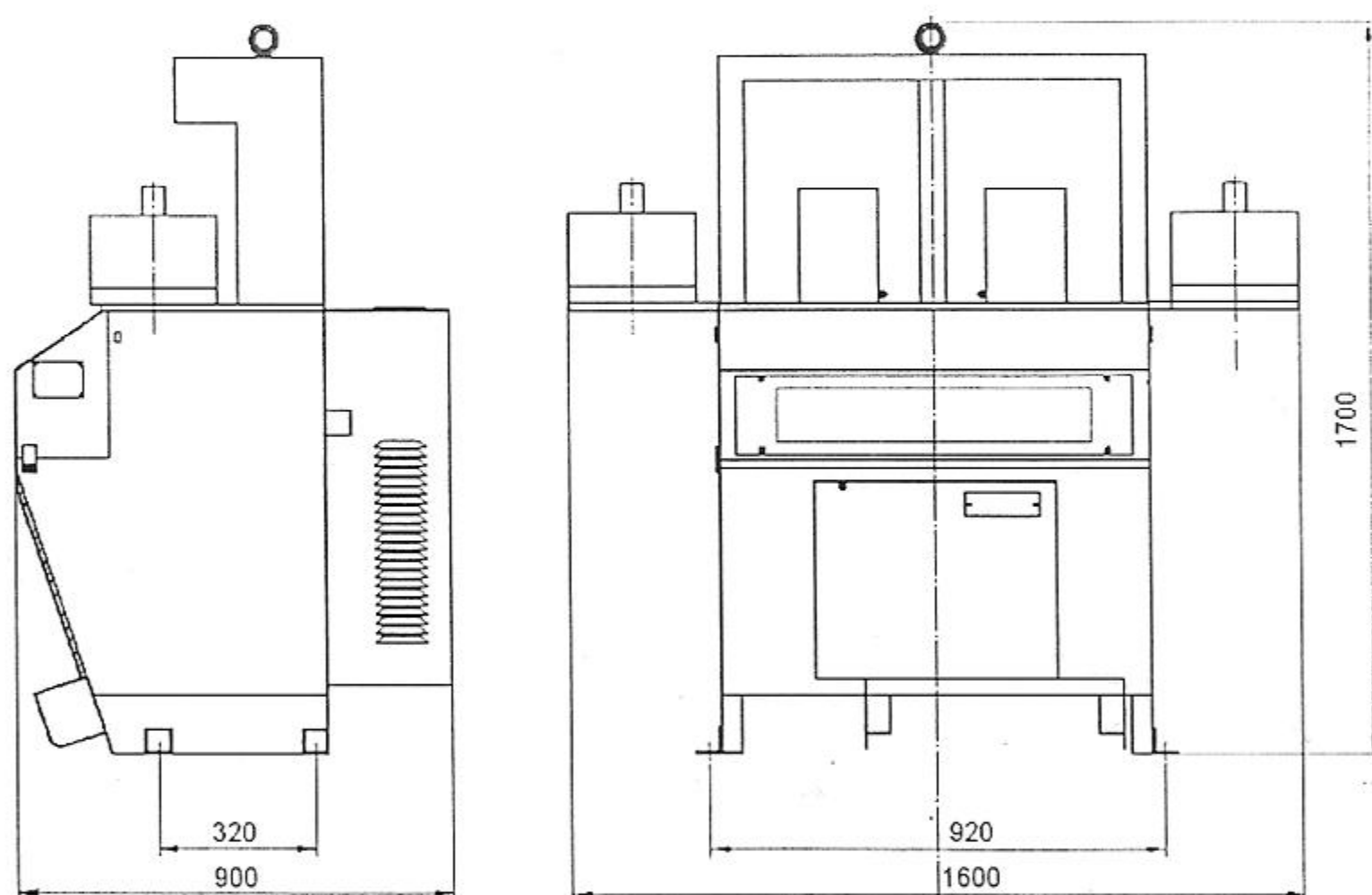
Per piccoli spostamenti interni alla fabbrica la movimentazione della macchina si può effettuare sempre con muletto o transpallet inserendo le forche nell'apposito vano della macchina.



5. INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA

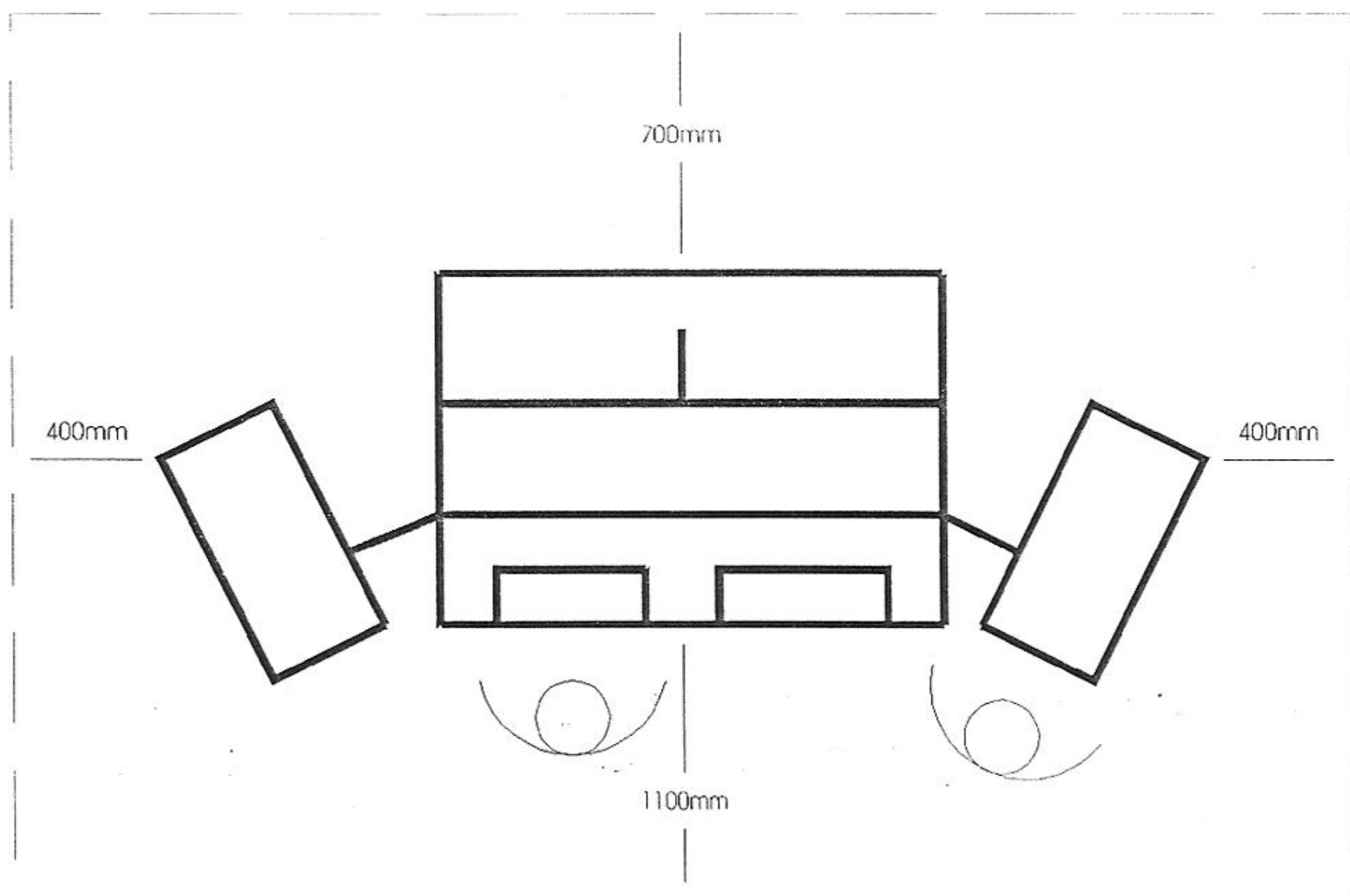
5.1. INGOMBRI DELLA MACCHINA

Gli ingombri massimi della Garbapunte Mod. ALFA 82/2H sono quelli indicati in figura:



6. SPAZI LIBERI DI RISPETTO

Al fine di consentire un uso corretto della Garbapunte Mod. ALFA 82/2H e permettere un'agevole manutenzione della stessa in condizioni di sicurezza l'installazione deve avvenire in una posizione che rispetti gli spazi liberi minimi indicati in figura.



7. MONTAGGIO E PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER LA SUA MESSA IN SERVIZIO

7.1. MONTAGGIO ACCESSORI

La macchina viene montata completamente presso lo stabilimento del costruttore e non necessita quindi alcun montaggio di particolari accessori.

7.2. CONTROLLI E VERIFICHE PREVENTIVE

All'atto del ricevimento della macchina si consiglia di eseguire una serie di controlli e di verifiche preventivi come di seguito descritto.

7.3. CONTROLLO DEI DANNI EVENTUALMENTE SUBITI DALLA MACCHINA

Al fine di individuare eventuali danni subiti nelle operazioni di trasporto, controllare l'integrità delle seguenti parti:

- Tubazioni e condotti flessibili pneumatici
- Tubazioni e condotti flessibili elettrici
- Ripari in plexiglass vano piantone
- Componenti elettrici e pneumatici
- Forme garbatrici in alluminio
- Componenti meccanici
- Carter

7.4. PULIZIA DELLA MACCHINA

Pulire con cura la macchina asportando la polvere e le sostanze estranee ed imbrattanti che si fossero eventualmente deposte durante il trasporto. In particolare verificare la pulizia della griglia di aspirazione del condensatore del gruppo frigorifero posta nella parte posteriore della macchina.

Tutte le modalità di pulizia durante l'utilizzo della macchina sono indicate nel capitolo MODALITÀ DI PULITURA. **Errore. L'origine riferimento non è stata trovata. a pagina Errore. Il segnalibro non è definito..**

8. ALLACCIAMENTO DELLA MACCHINA ALLE FONTI ESTERNE DI ENERGIA

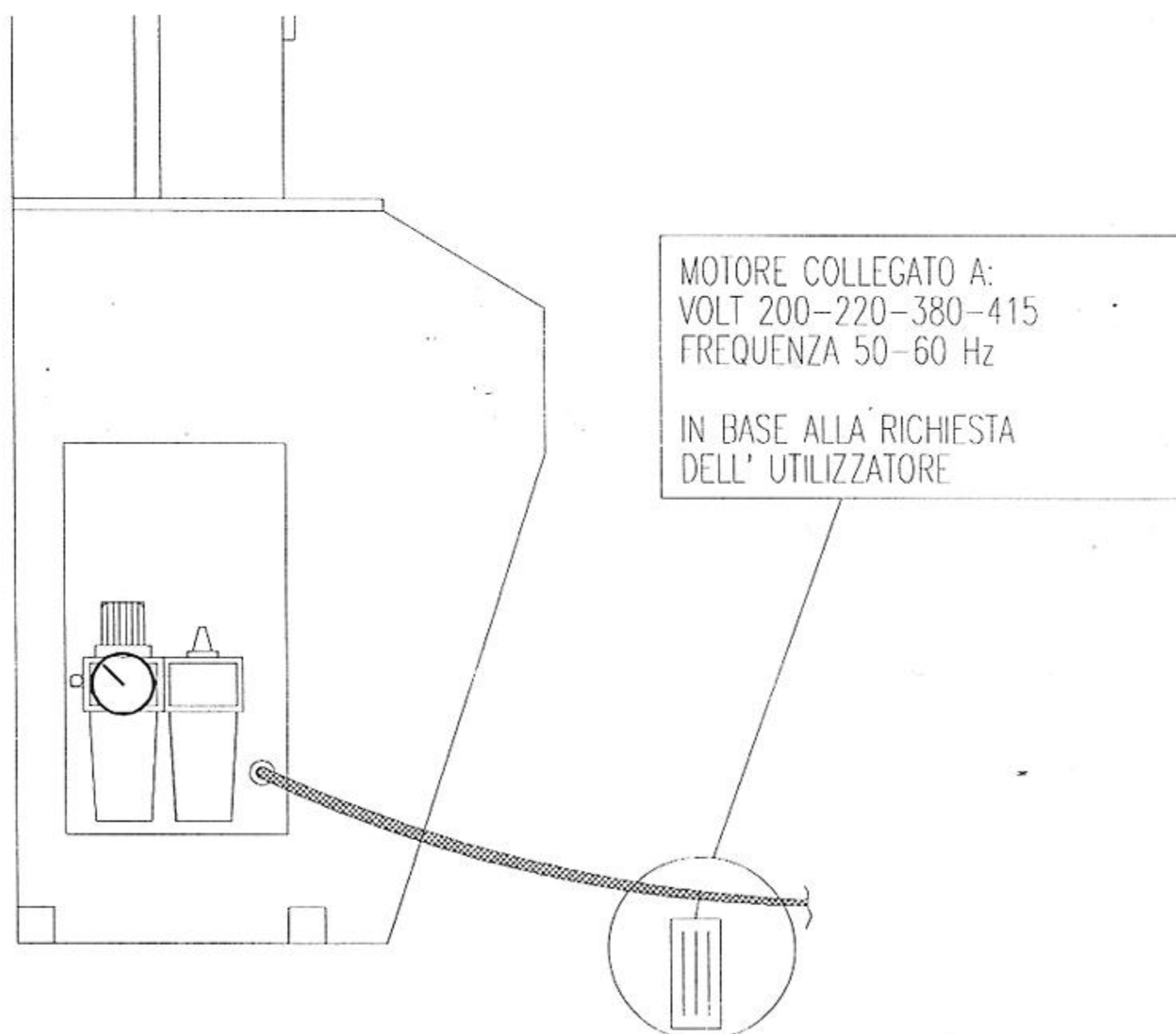
8.1. ALLACCIAMENTO ENERGIA ELETTRICA

La macchina viene fornita con un cavo di alimentazione dell'energia elettrica non spinato. Occorre quindi collegare il cavo, opportunamente spinato dall'utente, alla presa di corrente della linea principale controllando che il voltaggio e la frequenza di alimentazione riportati sulla targhetta in cartone fissata al cavo di alimentazione, corrispondano alla tensione di linea disponibile presso lo stabilimento dell'utilizzatore.

I valori della tensione e della frequenza elettrica sono indicati su un'apposita targhetta in cartone fissata al cavo di alimentazione.

Avvertenza

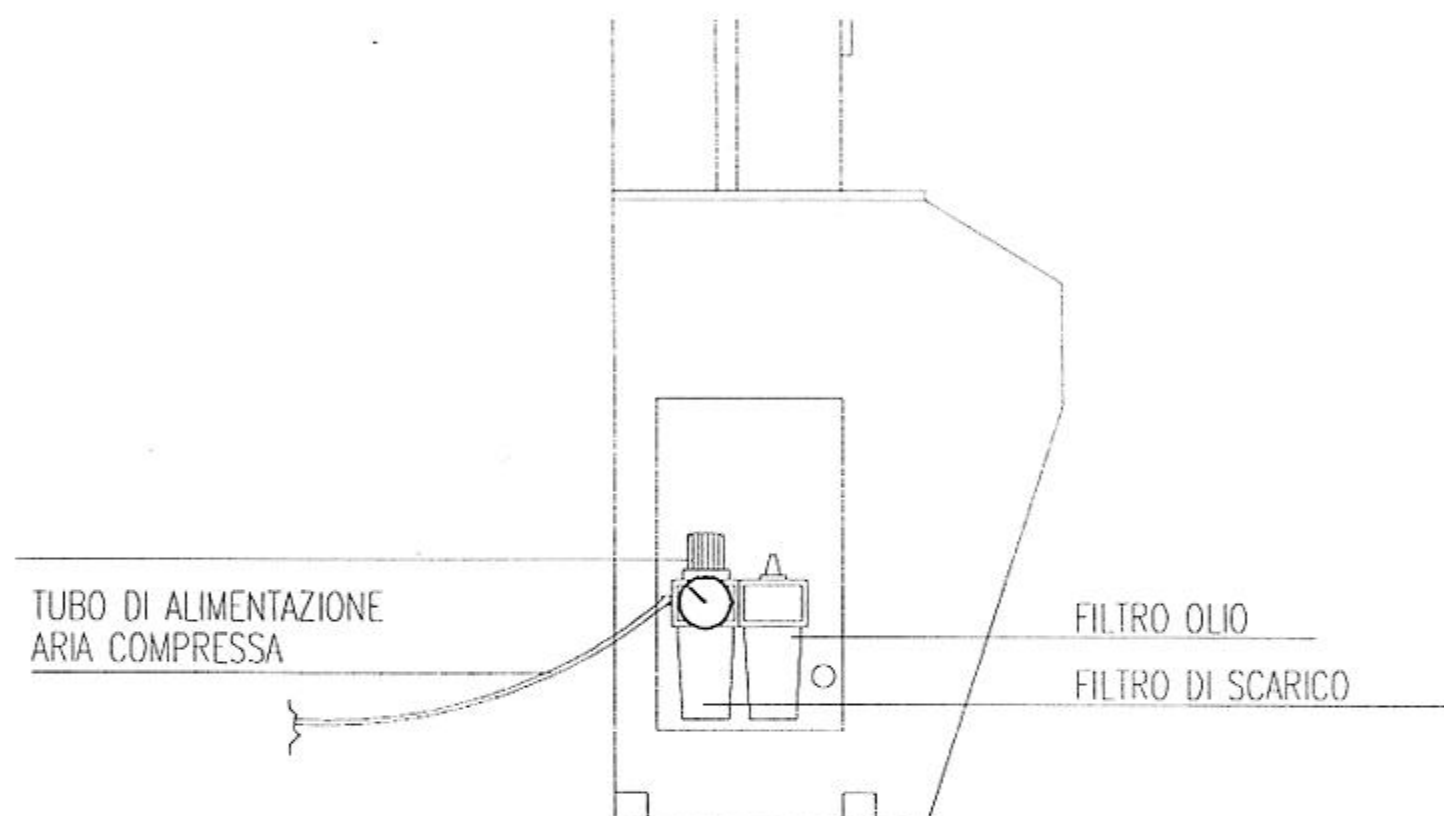
- 1) Il cavo di alimentazione prevede il collegamento 220/230V monofase più la terra.
- 2) Proteggere la linea principale di alimentazione dell'utilizzatore da eventuali sovracorrenti mediante l'adozione di interruttori di sicurezza; interruttori magnetotermici.



8.2. ALLACCIAMENTO ARIA COMPRESSA

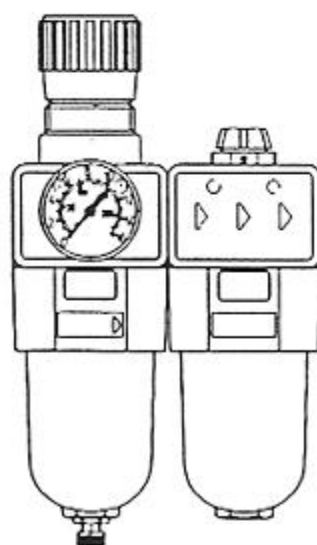
Alimentare il gruppo filtro-riduttore-lubrificatore, posto sul fianco sinistro della macchina, con la linea di distribuzione dell'aria compressa collegandosi mediante l'apposito innesto.

Il gruppo filtro-riduttore-lubrificatore è ubicato sul fianco sinistro della macchina come mostrato in figura.



8.3. REGOLAZIONE PRESSIONE ARIA

Regolare il valore della pressione dell'aria di alimentazione a 6 bar tramite la manopola del regolatore di pressione situato nel gruppo filtro-regolatore-lubrificatore.



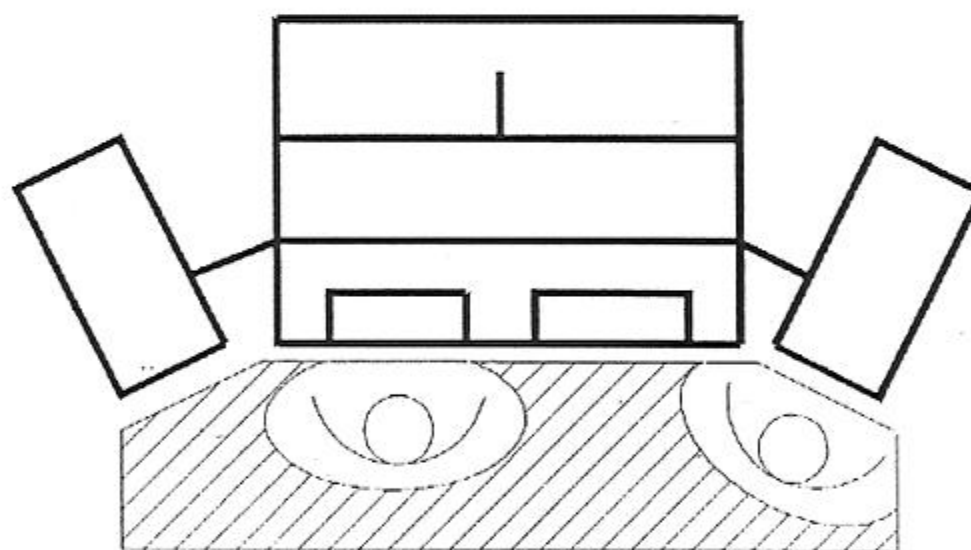
FILTER-REDUCER-LUBRICATOR

9. MESSA IN SERVIZIO ED USO DELLA MACCHINA

- Prima dell'avviamento verificare che le tensioni di alimentazione corrispondano al collegamento dei trasformatori.
- Collegare la tubazione di alimentazione dell'aria compressa e poi azionare l'interruttore generale posto sul lato anteriore destro della macchina.

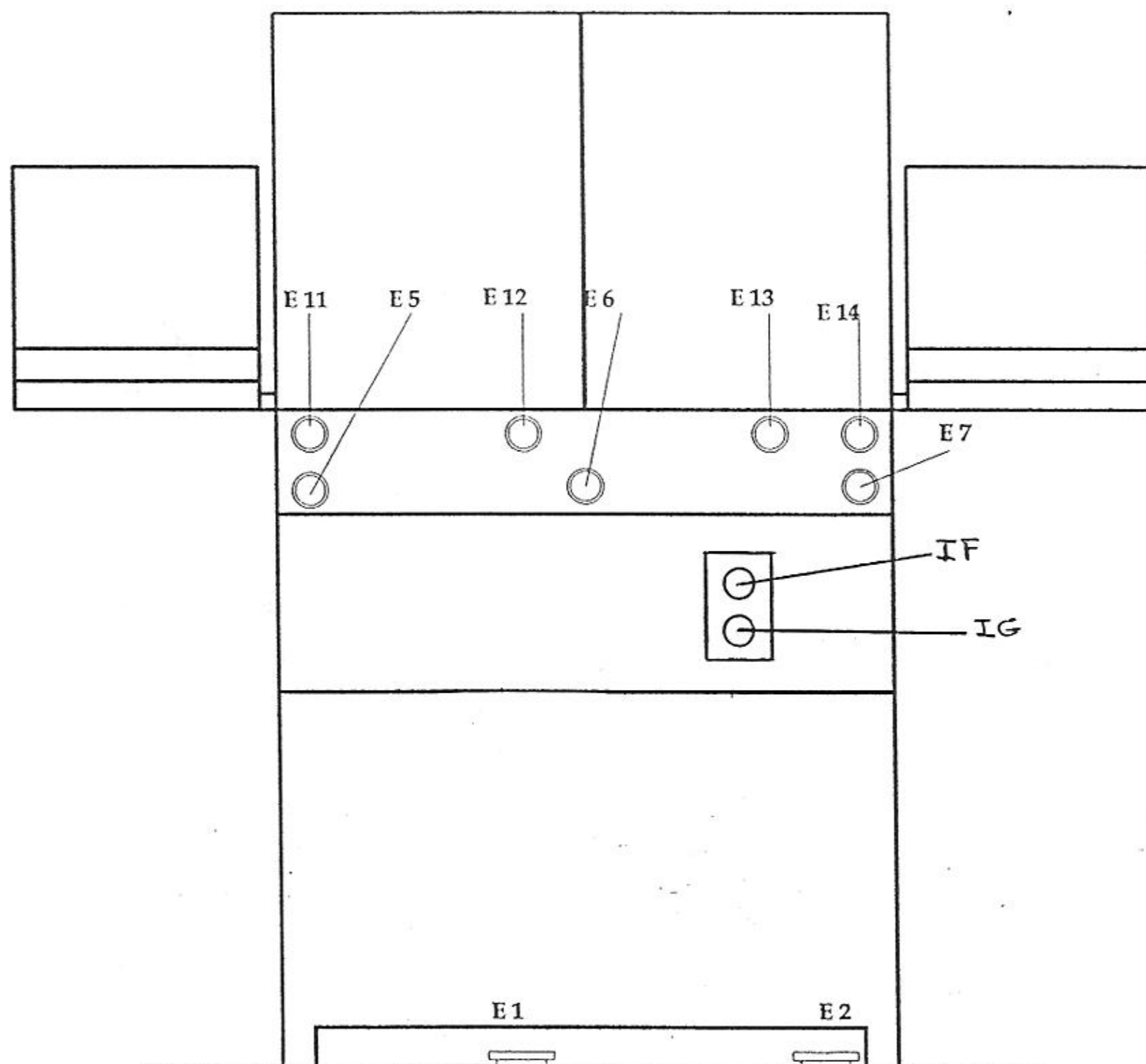
La macchina è dotata di quattro stazioni di lavoro e di comando poste sul fronte della macchina. E' dovere precisare che la macchina, pur avendo quattro stazioni di lavoro, va utilizzata da un solo ed unico operatore. E' assolutamente proibito e vietato ad una seconda persona azionare la macchina mentre l'operatore addetto sta lavorando. E' inoltre sconsigliato all'operatore addetto di azionare la macchina in presenza di altre persone nelle immediate vicinanze.

Si consiglia l'accensione della macchina almeno venti minuti prima dell'inizio della lavorazione per permettere ai tamponi riattivatori di raggiungere la giusta temperatura di calore impostata e per permettere inoltre alle formelle delle stazioni raffreddate di raggiungere un adeguato valore di raffreddamento.



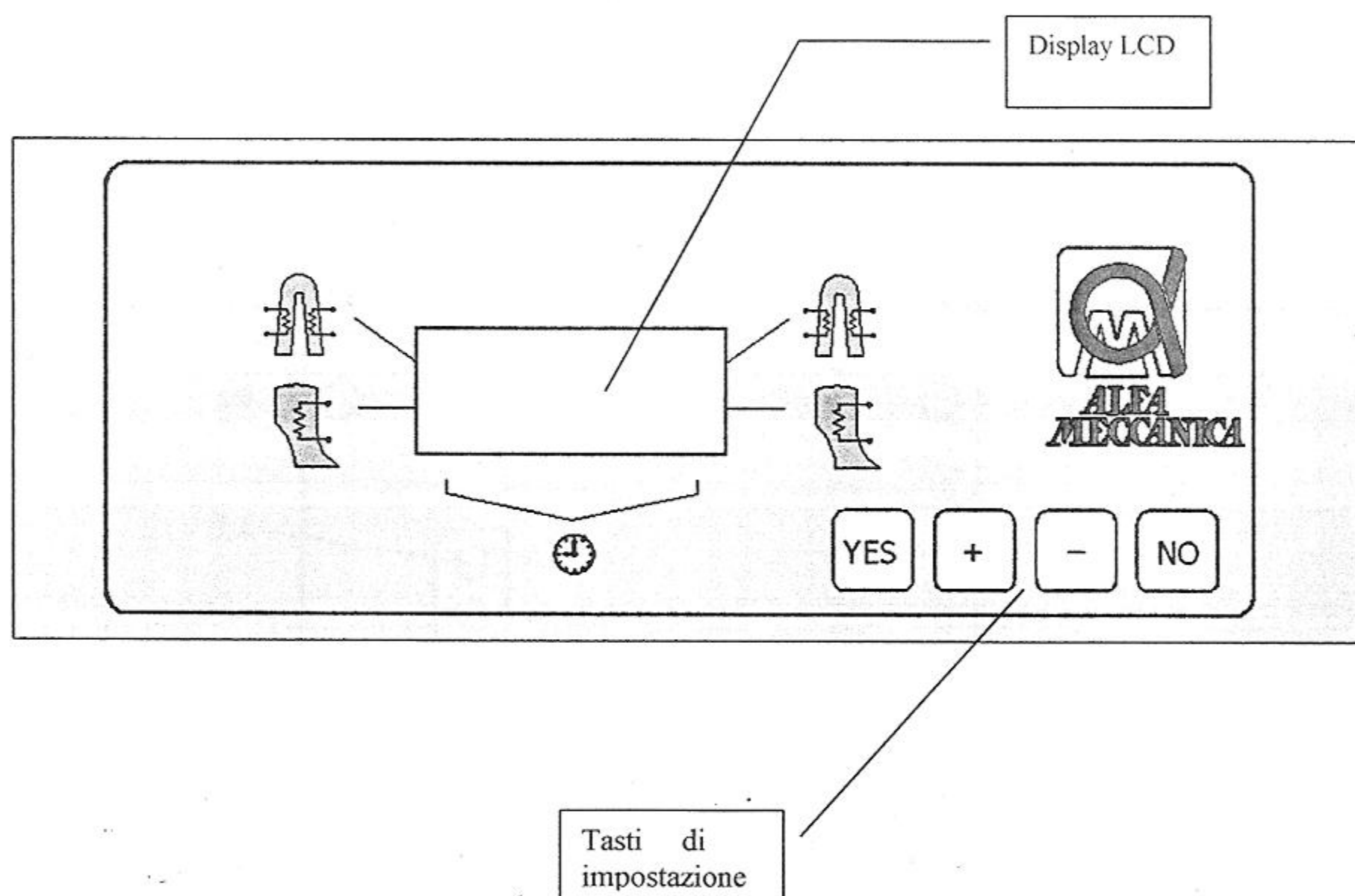
10. PANNELLO PORTA COMANDI E ALTRE PARTI ELETTRICHE

Il pannello porta comandi con i pulsanti per lo start e lo stop ciclo di ciascuna stazione è posto al centro della macchina mentre più sotto trovano il pannello in alluminio satinato con inseriti gli interruttori di accensione-spegnimento generale della macchina e del gruppo refrigerante.



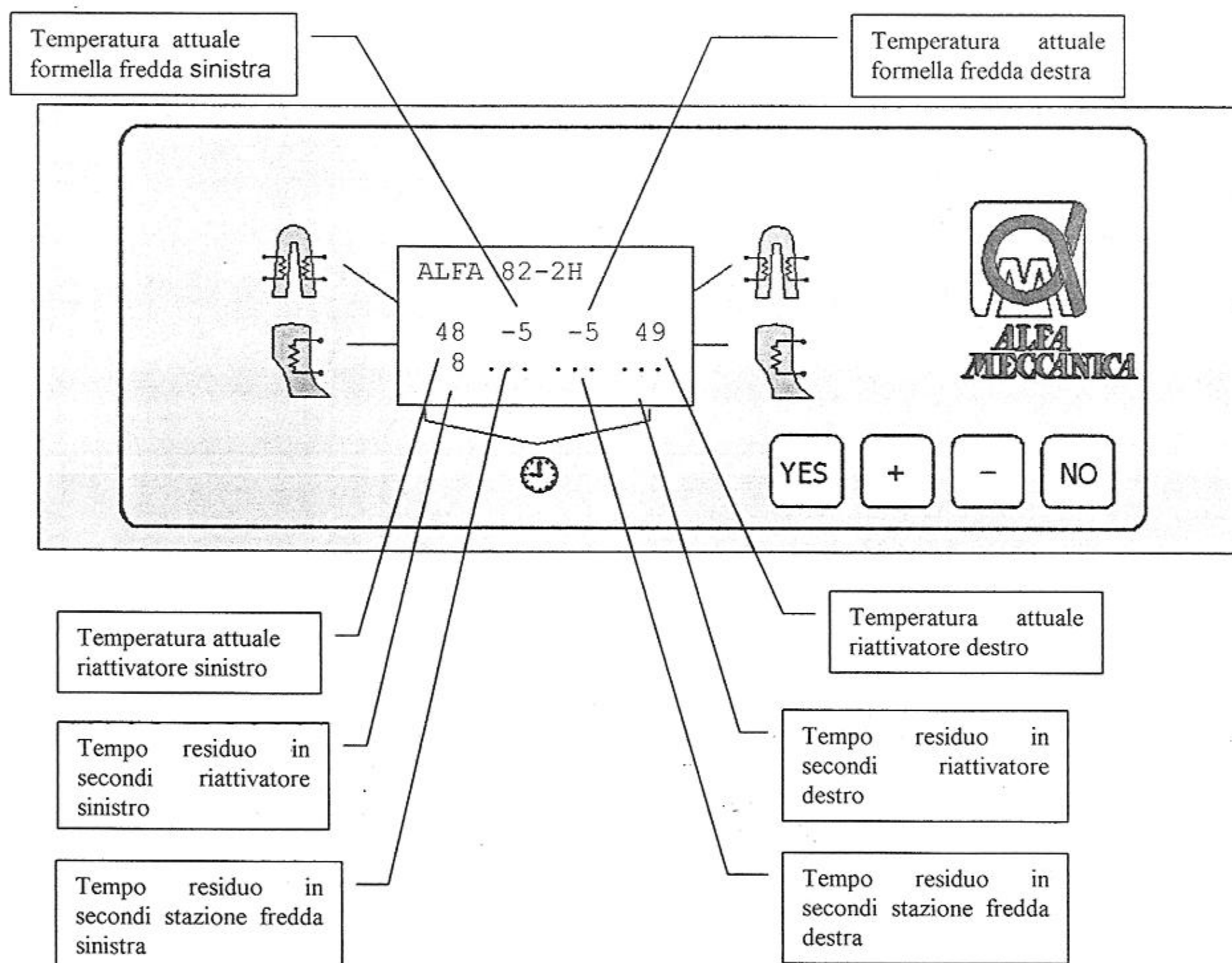
11. TASTIERA DI PROGRAMMAZIONE CON DISPLAY LCD

Tutte le impostazioni della macchina vengono inserite tramite i quattro tasti disponibili sul pannello operatore e tutte le informazioni di funzionamento e/o di errore vengono riportate nel display LCD del pannello operatore.



11.1. Display LCD: informazioni riportate durante il lavoro

Durante il normale ciclo di lavoro, il display LCD riporta le informazioni principali del ciclo in corso e delle temperature correnti, come visibile nella figura seguente.



Nota 1: se una stazione non è attiva (non sta lavorando e non è attivo il conteggio alla rovescia), il tempo residuo viene indicato con tre punti. Nella figura, la stazione sinistra ha ancora 8 secondi di lavoro prima di terminare, la stazione di destra ha terminato il lavoro ed è in pausa.

Nota 2: le scritte delle temperature attuali (istantanee) mostrate per le varie parti lampeggiano nei momenti in cui la temperatura differisce per più di 5 gradi centigradi dalla temperatura impostata per la parte corrispondente. Questa situazione è normale per tutte le stazioni se la macchina è accesa da meno di 20 minuti.

11.2. Display LCD: programmazione dei parametri di lavoro

Premere il tasto “YES” per accedere al menu di programmazione dei parametri di lavoro.

Il display indicherà il primo parametro. Per mezzo dei tasti “+” e “-” richiamare il parametro desiderato e premendo nuovamente il tasto “YES” visualizzare il suo valore. Impostare il valore desiderato premendo i tasti “+” o “-”. Ritornare al menu informazioni principali del ciclo premendo il tasto “NO”.

Di seguito verranno elencati i parametri di lavoro:

1. Temperatura riattivatore sinistro
2. Temperatura riattivatore destro
3. Tempo ciclo riattivatore sinistro
4. Tempo ciclo stazione fredda sinistra
5. Tempo ciclo stazione fredda destra
6. Tempo ciclo riattivatore destro
7. Temperatura frigorifero
8. Lingua messaggi
9. Ritardo pressata teflon

11.3. Appendice A: Messaggi di errore

Al momento dell'accensione macchina, viene eseguito un test di controllo di tutti gli ingressi usati. Se viene rilevata un'anomalia, il display indicherà l'errore definendo anche l'ingresso interessato.

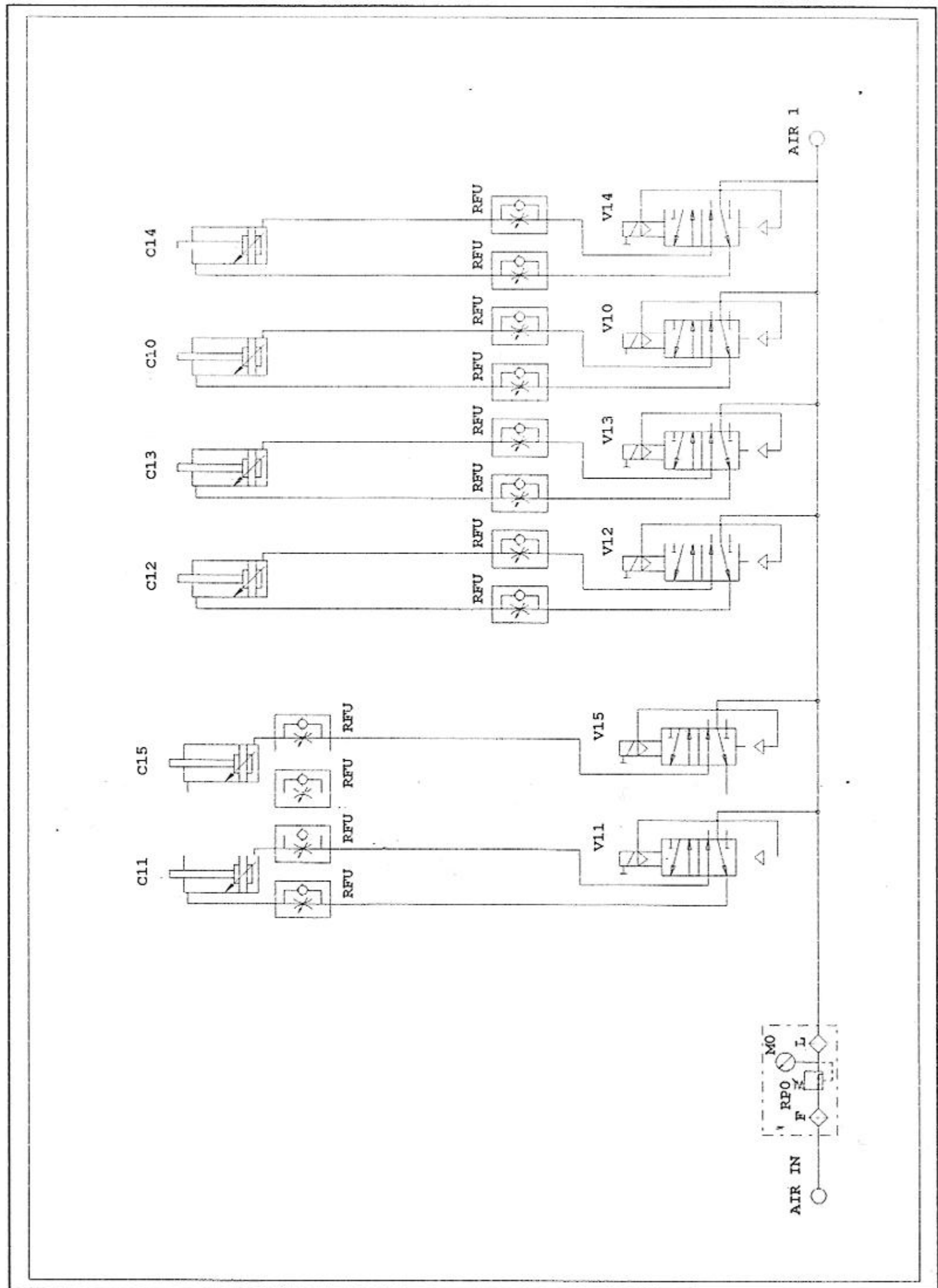
Una volta risolto il problema, la macchina dovrà essere sempre spenta e riaccesa; in caso contrario non si avrà alcun movimento.

Errore ingresso: Pedale sinistro	Alla accensione, la verifica degli ingressi ha trovato un errore sul pedale sinistro: controllare che non sia premuto, altrimenti verificare il cavo di collegamento. La macchina dovrà essere spenta e riaccesa.
Errore ingresso: Pedale destro	Alla accensione, la verifica degli ingressi ha trovato un errore sul pedale destro: controllare che non sia premuto, altrimenti verificare il cavo di collegamento. La macchina dovrà essere spenta e riaccesa.
Errore ingresso: Microinterruttore sinistro caldo	Alla accensione, la verifica degli ingressi ha trovato un errore sul microinterruttore sinistro della stazione di riattivazione: controllare che non sia premuto, altrimenti verificare il cavo di collegamento. La macchina dovrà essere spenta e riaccesa.
Errore ingresso: Pulsante sinistro freddo	Alla accensione, la verifica degli ingressi ha trovato un errore sul pulsante sinistro della stazione fredda: controllare che non sia premuto, altrimenti verificare il cavo di collegamento. La macchina dovrà essere spenta e riaccesa.
Errore ingresso: Pulsante centrale	Alla accensione, la verifica degli ingressi ha trovato un errore sul pulsante centrale delle stazioni fredde: controllare che non sia premuto, altrimenti verificare il cavo di collegamento. La macchina dovrà essere spenta e riaccesa.
Errore ingresso: Pulsante destro freddo	Alla accensione, la verifica degli ingressi ha trovato un errore sul pulsante destro della stazione fredda: controllare che non sia premuto, altrimenti verificare il cavo di collegamento. La macchina dovrà essere spenta e riaccesa.
Errore ingresso: Microinterruttore destro caldo	Alla accensione, la verifica degli ingressi ha trovato un errore sul microinterruttore destro della stazione di riattivazione: controllare che non sia premuto, altrimenti verificare il cavo di collegamento. La macchina dovrà essere spenta e riaccesa.
Errore ingresso: Emergenza sinistra caldo	Alla accensione, la verifica degli ingressi ha trovato un errore sul pulsante emergenza sinistra della stazione di riattivazione: controllare che non sia premuto; altrimenti verificare il cavo di collegamento. La macchina dovrà essere spenta e riaccesa.
Errore ingresso: Emergenza sinistra freddo	Alla accensione, la verifica degli ingressi ha trovato un errore sul pulsante emergenza sinistra della stazione fredda: controllare che non sia premuto, altrimenti verificare il cavo di collegamento. La macchina dovrà essere spenta e riaccesa.
Errore ingresso: Emergenza destra freddo	Alla accensione, la verifica degli ingressi ha trovato un errore sul pulsante emergenza destra della stazione fredda: controllare che non sia premuto, altrimenti verificare il cavo di collegamento. La macchina dovrà essere spenta e riaccesa.
Errore ingresso: Emergenza destra caldo	Alla accensione, la verifica degli ingressi ha trovato un errore sul pulsante emergenza destra della stazione di riattivazione: controllare che non sia premuto, altrimenti verificare il cavo di collegamento. La macchina dovrà essere spenta e riaccesa.

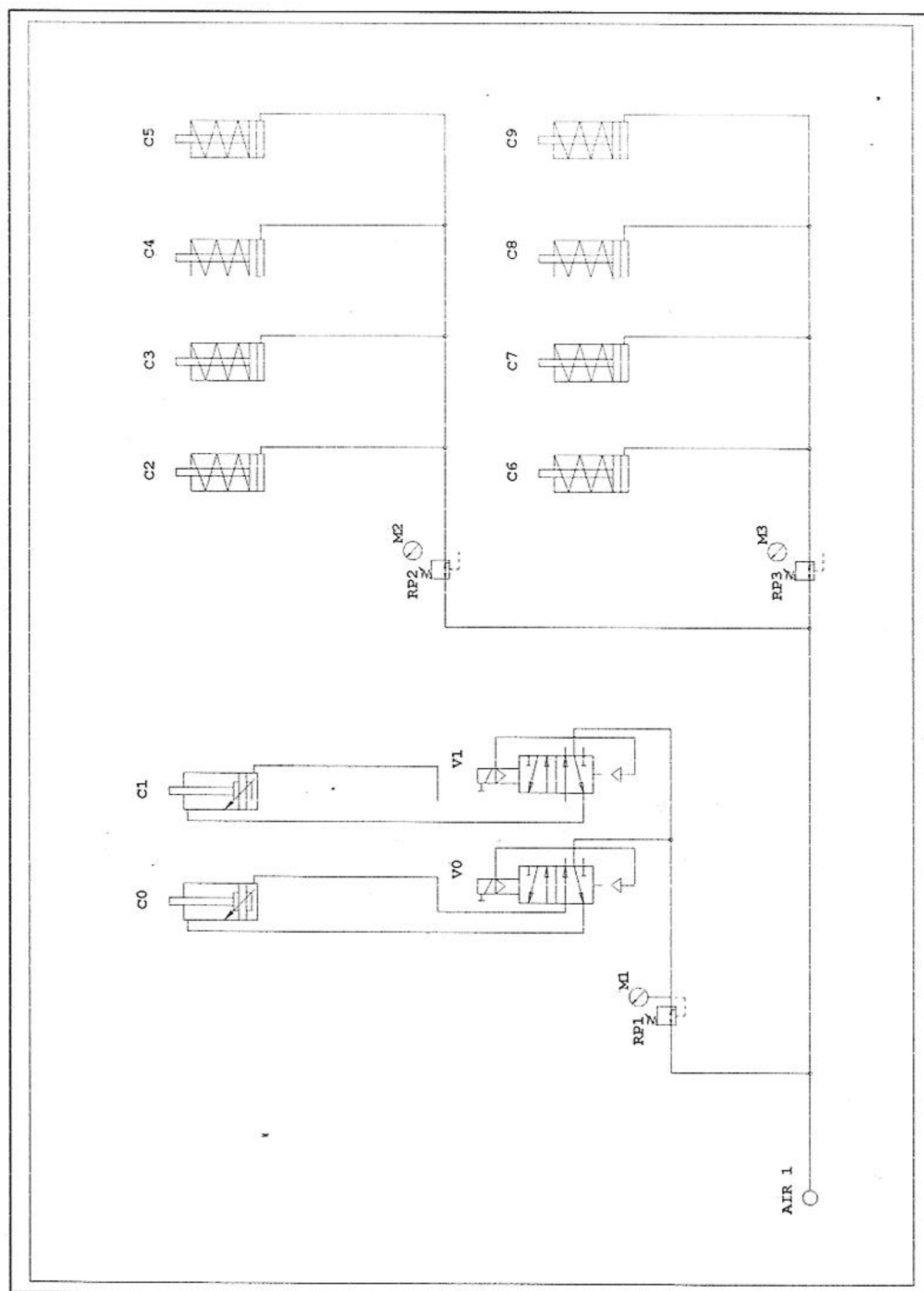
12. LEGENDA APPARECCHIATURE PNEUMATICHE

F	Filtro
RPO,RP1	Regolatore di pressione
RP2,RP3	Regolatore di pressione
L	Lubrificatore
MO,M1,M2,M3	Manometro
RFU	Regolatore di flusso D6 1/4"
C0	Cilindro pressore teflon stazione sinistra
C1	Cilindro pressore teflon stazione destra
C2,C3,C4,C5	Cilindro anteriore supporto piastra alluminio (Optional)
C6,C7,C8,C9	Cilindro posteriore supporto piastra alluminio (Optional)
C15	Cilindro tampone riattivatore stazione destra
C11	Cilindro tampone riattivatore stazione sinistra
C12	Cilindro discesa teflon stazione sinistra
C13	Cilindro pressore teflon stazione destra
C14	Cilindro garbatore stazione destra
C10	Cilindro garbatore stazione sinistra
V0-V1	Elettrovalvola 1/4" 5V24VAC 50-60Hz
V10-V15	Elettrovalvola 1/4" 5V24VAC 50-60Hz

13. SCHEMA PNEUMATICO



14. SCHEMA PNEUMATICO - OPTIONAL PP



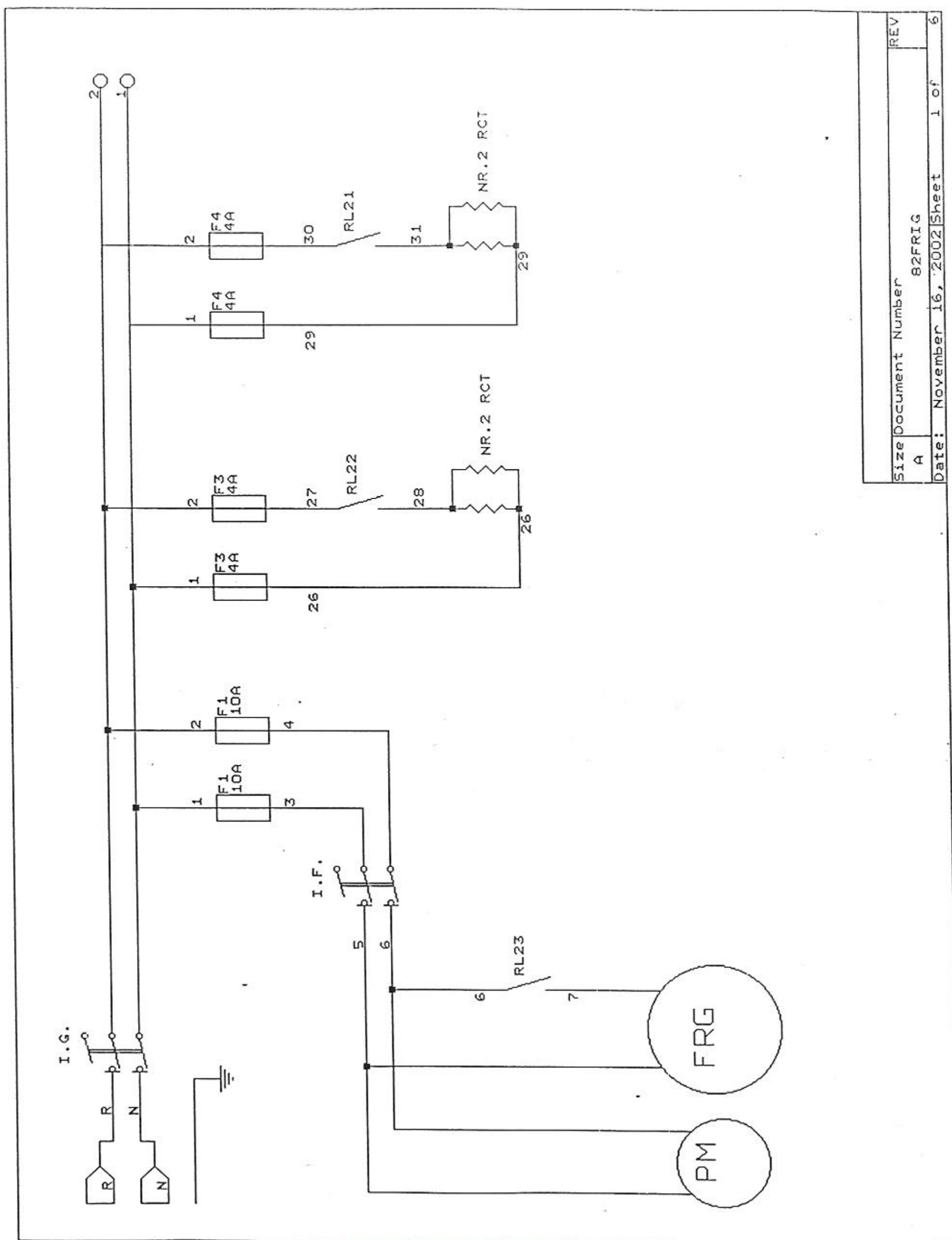
15. LEGENDA SIMBOLI IMPIANTO ELETTRICO

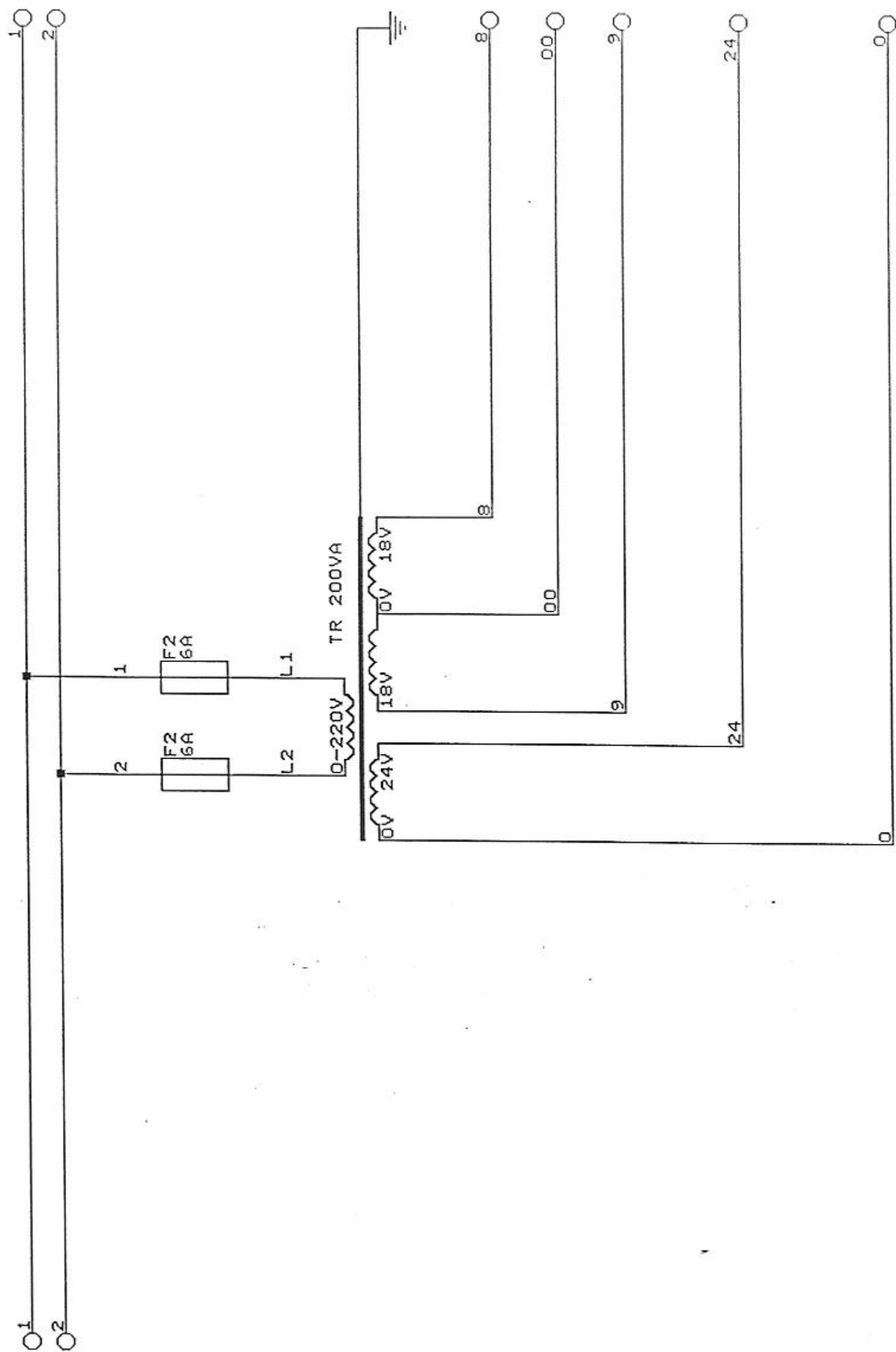
SIGLA	DENOMINAZIONE – DESCRIPTION
	USCITE – OUTPUTS
A0	NON USATO – NOT USED
A1	NON USATO – NOT USED
A2	ELETTROVALVOLA ACCOSTAMENTO TEFLON SX (OPTIONAL PP) LF APPROXING TEFLON SOLENOID VALVE (OPTIONAL PP)
A3	ELETTROVALVOLA TAMPONE CALDO SX LF REACTIVATING DEVICE SOLENOID VALVE
A4	ELETTROVALVOLA DISCESA TEFLON SX LF GOING DOWN TEFLON SOLENOID VALVE
A5	ELETTROVALVOLA DISCESA PIASTRA SX LF GOING DOWN PLATE SOLENOID VALVE
A6	ELETTROVALVOLA DISCESA PIASTRA DX RG GOING DOWN PLATE SOLENOID VALVE
A7	ELETTROVALVOLA DISCESA TEFLON DX RG GOING DOWN TEFLON SOLENOID VALVE
A8	ELETTROVALVOLA TAMPONE CALDO DX RG REACTIVATING DEVICE SOLENOID VALVE
A9	ELETTROVALVOLA ACCOSTAMENTO TEFLON DX (OPTIONAL PP) RG APPROXING TEFLON SOLENOID VALVE (OPTIONAL PP)
A10	NON USATO – NOT USED
A11	NON USATO – NOT USED
A12	NON USATO – NOT USED
A13	NON USATO – NOT USED
A14	NON USATO – NOT USED
A15	NON USATO – NOT USED
A16	NON USATO – NOT USED
A17	NON USATO – NOT USED
A18	NON USATO – NOT USED
A19	NON USATO – NOT USED
A20	NON USATO – NOT USED
A21	RISCALDAMENTO TAMPONE DX RG HEATING DEVICE
A22	RISCLADAMENTO TAMPONE SX LF HEATING DEVICE
A23	FRIGORIFERO – COOLING SYSTEM

	INGRESSI – INPUTS
E0	NON USATO – NOT USED
E1	CONTATTO PEDALE SX FREDDO LF COLD PEDAL
E2	CONTATTO PEDALE DX FREDDO RG COLD PEDAL
E3	NON USATO – NOT USED
E4	MICRO START STAZIONE PRERISCALDO SX LF START REACTIVATING STATION
E5	CONTATTO PULSANTE SX FREDDO LF COLD PUSH BUTTON
E6	CONTATTO PULSANTE CENTRALE MIDDLE COLD PUSH BUTTON
E7	CONTATTO PULSANTE DX FREDDO RG COLD PUSH BUTTON
E8	MICRO START STAZIONE PRERISCALDO DX RG START REACTIVATING STATION
E9	NON USATO – NOT USED
E10	NON USATO – NOT USED
E11	CONTATTO PULSANTE SBLOCCAGGIO CICLO RIATTIVATORE SX LF REACTIVATING STOP CYCLE PUSH BUTTON
E12	CONTATTO PULSANTE SBLOCCAGGIO CICLO STAZIONE FREDDA SX LF COLD STATION STOP CYCLE PUSH BUTTON
E13	CONTATTO PULSANTE SBLOCCAGGIO CICLO STAZIONE FREDDA DX RG COLD STATION STOP CYCLE PUSH BUTTON
E14	CONTATTO PULSANTE SBLOCCAGGIO CICLO RIATTIVATORE DX RG REACTIVATING STOP CYCLE PUSH BUTTON
E15	NON USATO – NOT USED
E16	NON USATO – NOT USED
E17	NON USATO – NOT USED
E18	NON USATO – NOT USED
E19	NON USATO – NOT USED
E20	NON USATO – NOT USED
E21	NON USATO – NOT USED
E22	NON USATO – NOT USED
E23	NON USATO – NOT USED

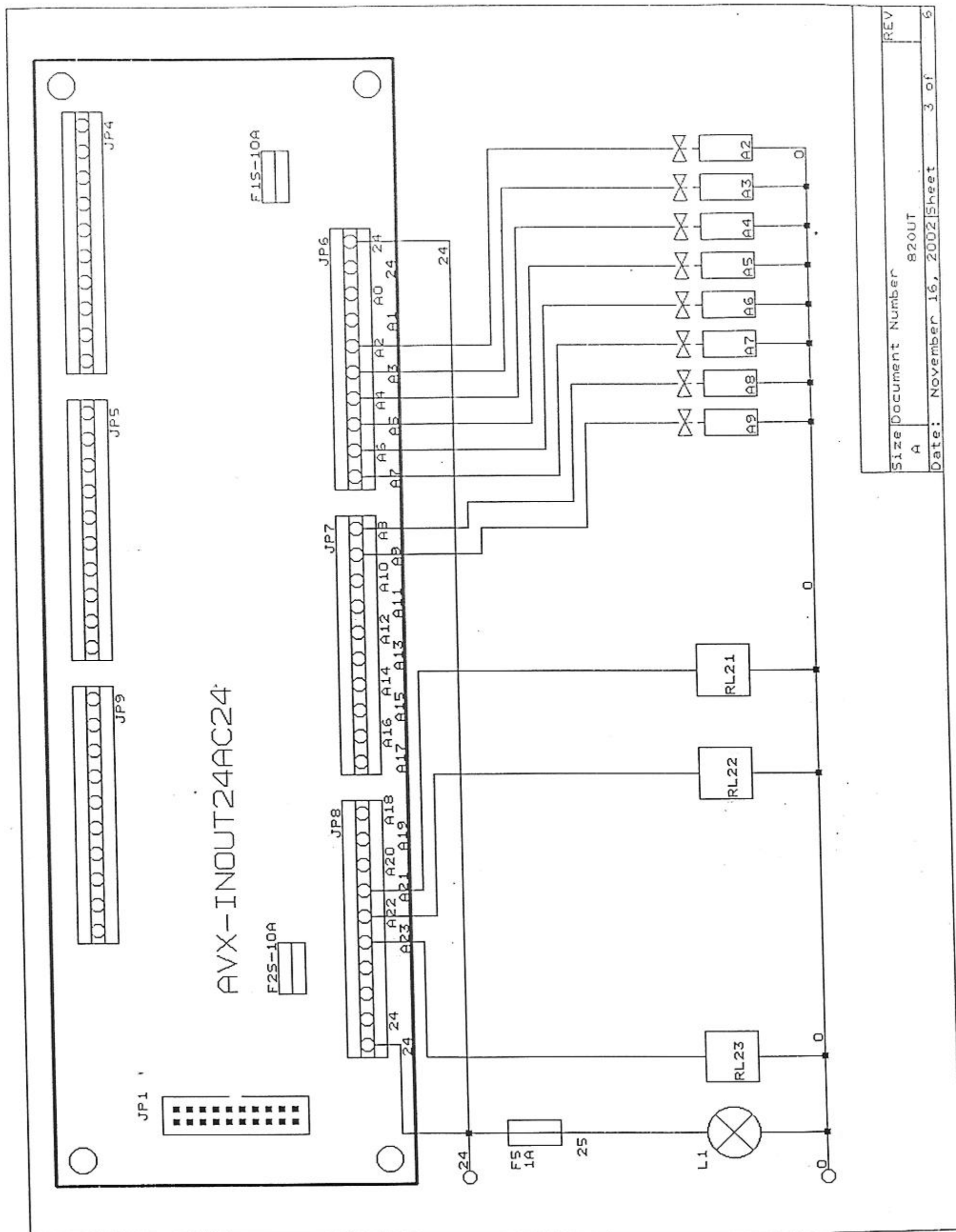
	ALTRE PARTI – OTHER PARTS
ALIM.	ALIMENTATORE – POWER SUPPLY
AVX-INOUT	SCHEDA INGRSSI/USCITE – INPUT/OUT CARD
CON1	CONNETTORE 20 PIN- 20 PIN CONNECTOR
CON2	CONNETTORE 10 PIN – 10 PIN CONNECTOR
CON4	CONNETTORE 26 PIN – 26 PIN CONNECTOR
CON5	CONNETTORE 26 PIN – 26 PIN CONNECTOR
CPU	SCHEDA CPU – CPU CARD
DISPLAY	SCHEDA DISPLAY – DISPLAY CARD
F1	FUSIBILE 10A – 10A FUSE
F2	FUSIBILE 6A – 6A FUSE
F3,F4	FUSIBILE 12A – 12A FUSE
F5, F6	FUSIBILE 1A – 1A FUSE
F1S,F2S	FUSIBILE 10A – 10A FUSE
F3S,F4S,F5S	FUSIBILE 2A – 2A FUSE
FLA1	CAVO PIATTO 24 – 24 PIN FLAT CABLE
FLA2	CAVO PIATTO 20 –20 PIN FLAT CABLE
FRG	GRUPPO REFRIGERANTE – COOLING SYSTEM
IG	INTERRUTTORE GENERALE – MAIN SWITCH
IF	INTERRUTTORE FRIGORIFERO – COOLING SYSTEM SWITCH
JP1	CONNETTORE 20 PIN – 20 PIN CONNECTOR
JP4,JP5,JP6	MORSETTIERA 10 POSTI – 10 PIN TERMINAL
JP7,JP8,JP9	MORSETTIERA 10 POSTI – 10 PIN TERMINAL
PM	POMPA LIQUIDO REFRIGERANTE – COOLING PUMP
PR	PROIETTORE OTTICO – OPTICAL PROJECTOR LIGHT
L1	LAMPADA SPIA – WARNING LIGHT
R	RESISTORE PER TRIAC – RESISTOR FOR TRIAC
RCT	RESISTENZA PER TAMPONE – HEATER FOR REACTIVATING DEVICE
RL21, RL22	RELE' STATICO – SOLID RELAY
RL23	RELE' STATICO – SOLID RELAY
M1	MICROINTERRUTTORE – MICROSWITCH
M2	MICROINTERRUTTORE - MICROSWITCH
S1	SONDA PER RIATTIVATORE SX – LF REACTIVATING PROBE
S2	SONDA PER RIATTIVATORE DX – RG REACTIVATING PROBE
S5	SONDA PER FRIGORIFERO – REFRIGERATOR PROBE
TR	TRASFORMATORE – TRASFORMER
TRK	TRIAC
X1	MORSETTIERA 3 POSTI – 3 PIN TERMINAL

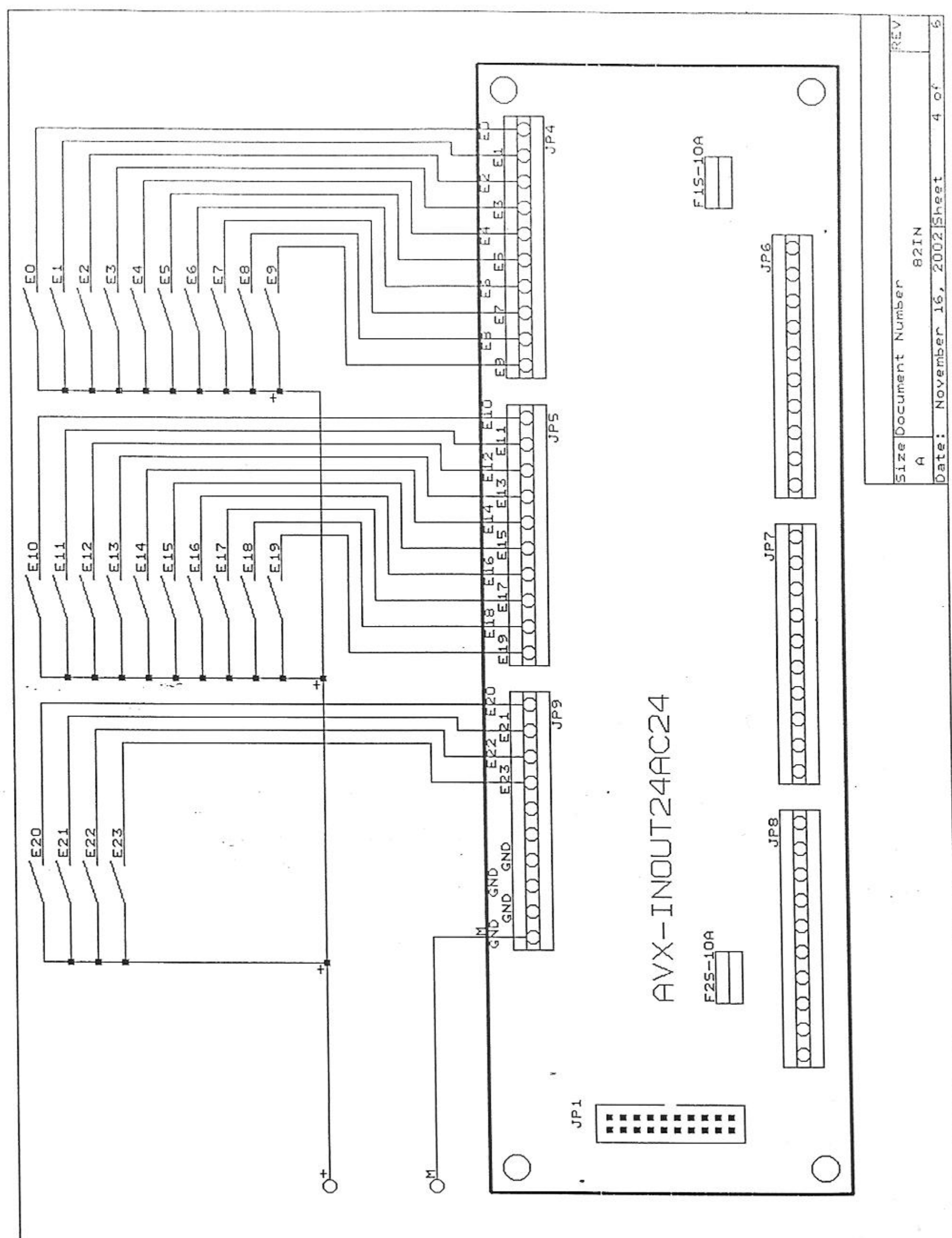
16. SCHEMA ELETTRICO

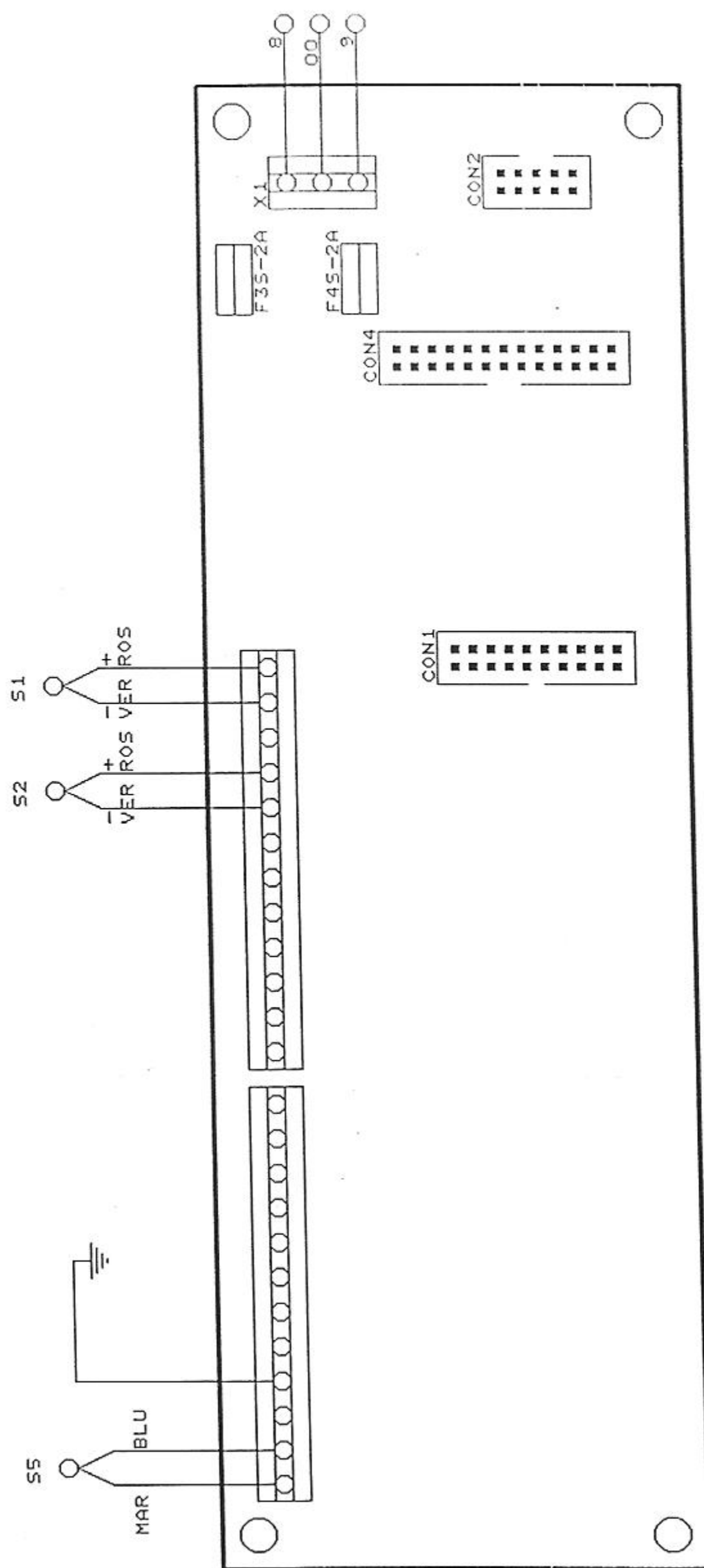




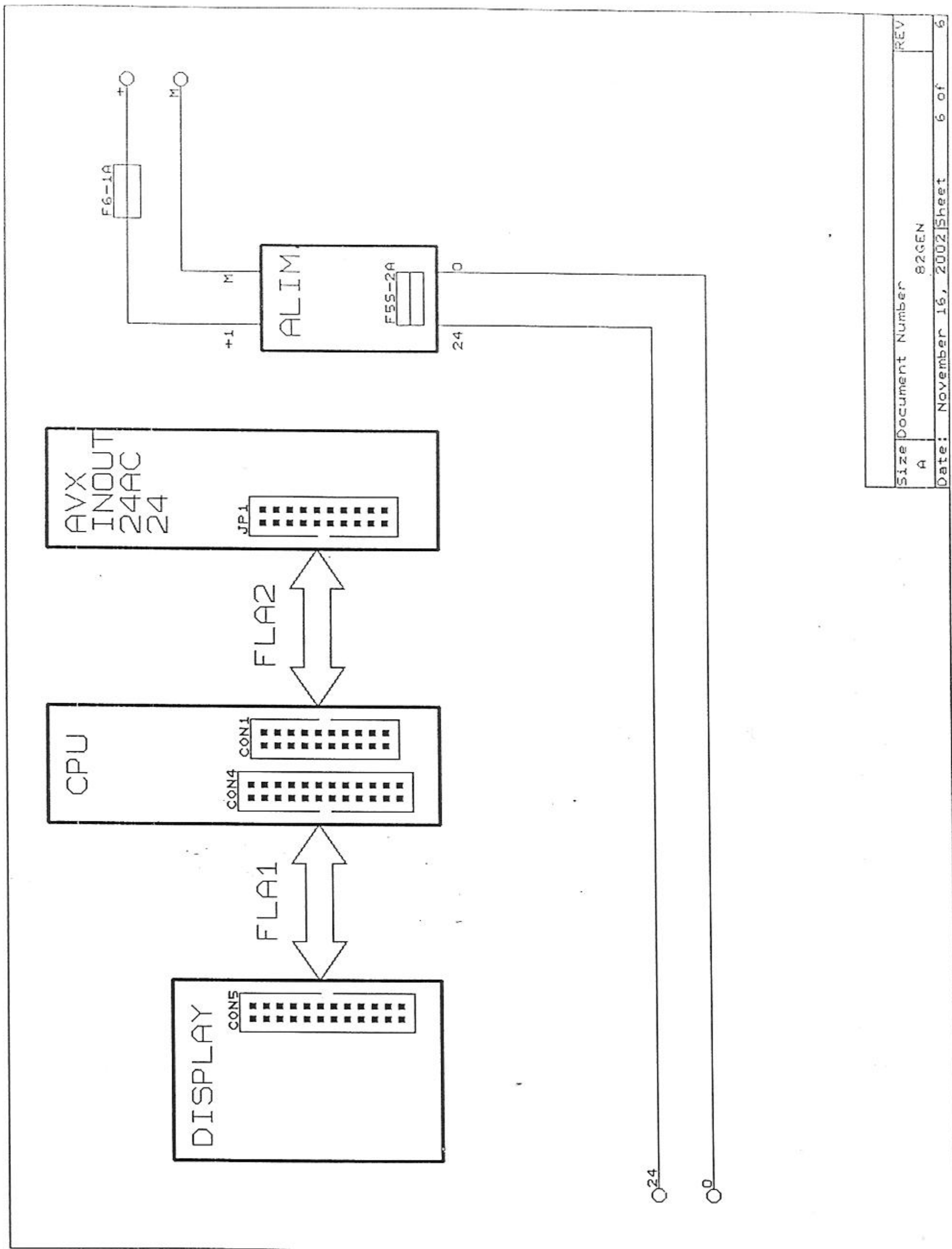
Size	Document Number	REV
A	82TRAS	
Date:	November 16, 2002	Sheet 2 of 6







Size	Document Number	82CPU	REV
A			
Date:	November 16, 2002	Sheet	5 of 6



Size	Document Number	REV
A	82GEN	
Date:	November 16, 2002	Sheet 6 of 6

17. DESCRIZIONE CICLO PNEUMATICO

17.1. CICLO PNEUMATICO TAMPONE RIATTIVATORE DESTRO (SINISTRO)

Attivare la sequenza di lavorazione della stazione di preriscaldamento premendo verso il basso la manopola posta in corrispondenza di ciascuna riattivatore (Microinterruttore E8, (E4)).

1. Viene eccitata l'elettrovalvola V15=OUT A8 (V11=OUT A3) che aziona il cilindro C15 (C11) discesa tampone.
 2. A questo punto inizia il conteggio del timer impostato dall'operatore e allo scadere del tempo si disattiva l'elettrovalvola V15=OUT A8 (V11=OUT A3) causando il ritorno a riposo del cilindro C15 (C11).
- N.B. Il ciclo può essere, in ogni istante, interrotto premendo il pulsante interruzione ciclo E14 (E11).

17.2. CICLO PNEUMATICO STAZIONE FREDDA DESTRA (SINISTRA)

Azionando il pedale E2 (E1) inizia la sequenza di funzionamento della stazione fredda:

1. Viene eccitata l'elettrovalvola V13=OUT A7 (V12=OUT A4) che aziona il cilindro C13 (C12) discesa teflon con conseguente bloccaggio della tomaia. (Rilasciando il pedale si ha lo sbloccaggio immediato del teflon).
2. Premendo contemporaneamente i due pulsanti E7 ed E6 (E5 and E6) viene attivata l'elettrovalvola V14=OUT A6 (V10=OUT A5) che aziona il cilindro C14 (C10) per la discesa del cilindro garbato. I due pulsanti devono essere premuti contemporaneamente e tenuti in tale stato fino alla discesa totale del cilindro. In caso contrario, il cilindro arresterà la sua corsa con conseguente ritorno in posizione iniziale di riposo. Per riattivare la discesa occorrerà rilasciare i due pulsanti e premere di nuovo insieme.
3. In questa fase inizia il conteggio del timer impostato dall'operatore e allo scadere di questo si disattiva l'elettrovalvola V14=OUT A6 (V10=OUT A5) causando così il ritorno del cilindro C14 (C10).
4. Dopo breve tempo si disattiva anche l'elettrovalvola V13=OUT A7 (V12=OUT A4) che permetterà il ritorno del cilindro teflon C13 (C12).

N.B. Il ciclo può essere, in ogni istante, interrotto premendo il pulsante interruzione ciclo E13 (E12).

18. MODIFICHE DI LAVORAZIONE

Come già descritto nel paragrafo USO PREVISTO E NON PREVISTO a pag. 12, la garbapunte pneumatica Mod. ALFA 82/2H è stata progettata e concepita per essere utilizzata solo ed esclusivamente come macchina che esegue la riattivazione del puntale con successiva modellatura di tomaia, fodera, e puntale della scarpa.

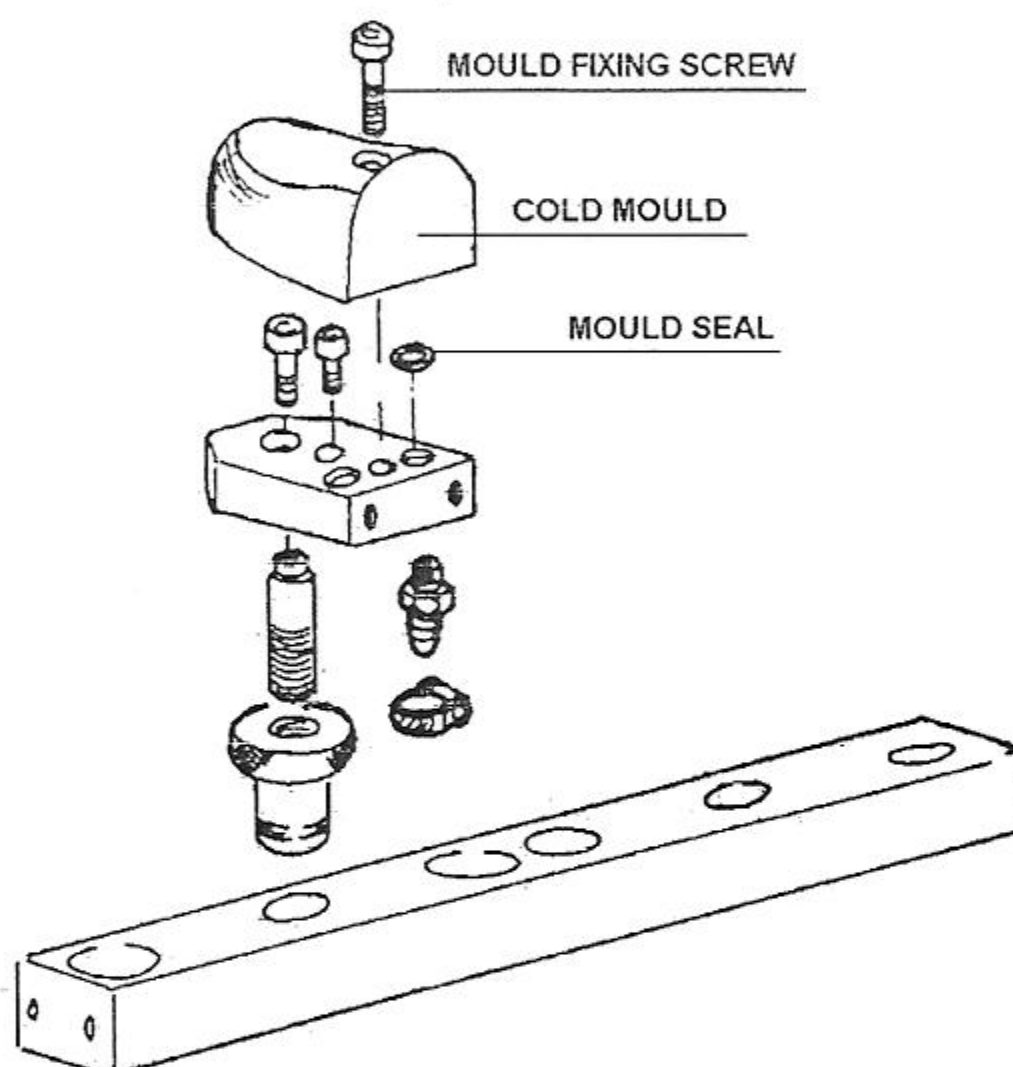
Nell'ambito di questa lavorazione, possono essere apportate delle modifiche da parte dell'operatore in modo da poter adattare la macchina alle diverse lavorazioni di tomaia per uomo, donna e bambino.

Per passare da una lavorazione all'altra, per esempio da donna a uomo, è necessario effettuare le sostituzioni descritte in seguito. E' bene ricordare che dopo ogni cambio di attrezzatura si deve effettuare nuovamente la registrazione della posizione del teflon rispetto alla formella fredda. A tal fine l'operatore dovrà registrare il teflon sia lateralmente, agendo sui registri rif. 64 pag. 42, sia in punta, agendo sui registri rif. 81 pag. 42. La posizione del teflon rispetto la formella deve essere registrata tenendo conto dello spessore della tomaia e in modo che non eserciti troppa pressione sulla formella. In caso contrario la banda in teflon potrebbe danneggiarsi irrimediabilmente.

18.1. SOSTITUZIONE DELLA FORMELLA ALLUMINIO FREDDA

Spegnere la macchina.

Allentare la vite a brugola posta nella parte superiore della formella fredda. Sfilare la formella dal proprio supporto prendendola con un panno in modo da asciugare il poco liquido refrigerante che fuoriesce dalla formella. Inserire la nuova formella ricordandosi di posizionare correttamente la guarnizione di tenuta liquido. E' consigliabile sostituire la guarnizione ad ogni cambio della formella. Riavvitare la vite a brugola stringendola adeguatamente.

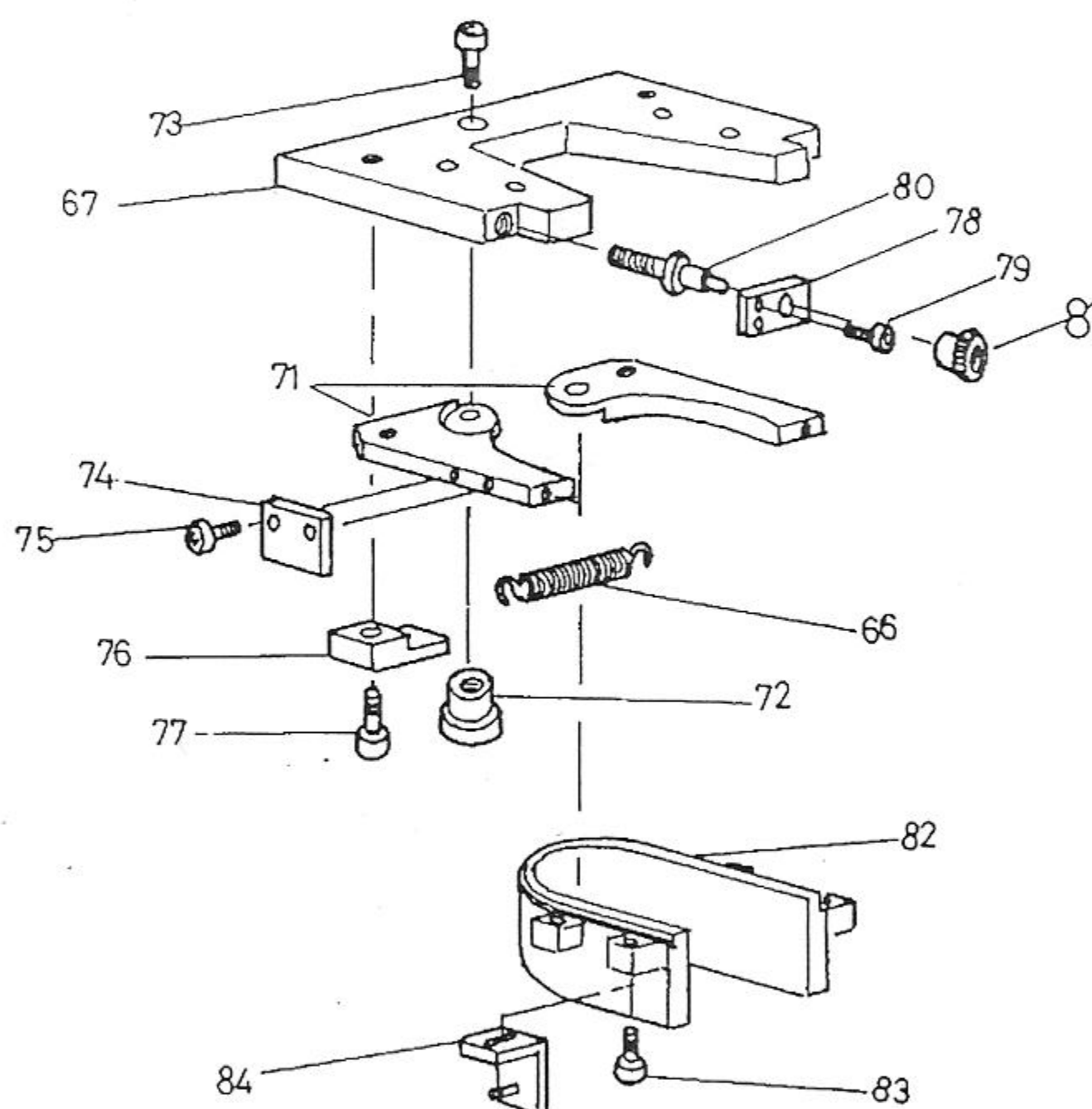


18.2. SOSTITUZIONE TEFLON E PIASTRE PORTA TEFLON

Spegnere la macchina.

Per mezzo di una pinza a becchi sganciare la molla rif. 66. Allentare la vite a brugola rif. 73 posta nella parte superiore della piastra rif. 67. Sfilare il gruppo piastre con teflon dalla parte anteriore.

Inserire la nuove piastre con teflon. Riavvitare la vite a brugola stringendola adeguatamente e riagganciare la molla nella propria sede.



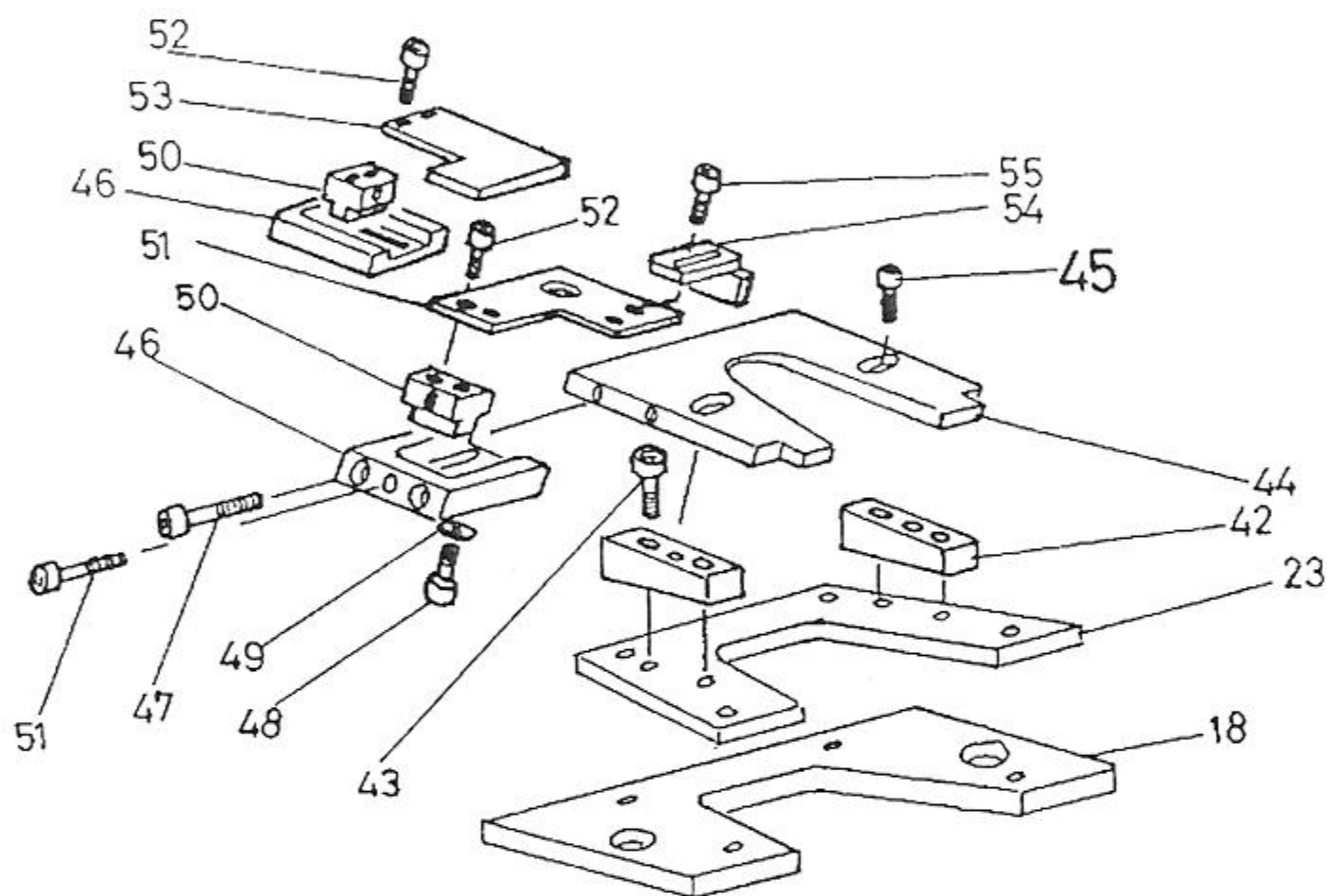
18.3. SOSTITUZIONE PIASTRA RISCONTRO TOMAIA

Spegnere la macchina.

Allentare le 2 viti a brugola rif. 45 poste nella parte superiore ai due lati della piastra in alluminio.

Togliere la piastra di riscontro. Smontare le 3 regolazioni per il posizionamento della tomaia allentando le viti a brugola rif. 47 e rimontarle sulla nuova piastra.

Rimontare infine la nuova piastra di riscontro serrando bene le viti a brugola rif. 45.



19. MANUTENZIONE E RIPARAZIONE

19.1. MANUTENZIONE PERIODICA

Un'adeguata manutenzione costituisce un fattore determinante per una maggiore durata della macchina in condizioni di funzionamento ottimali.

Tabella di manutenzione ordinaria

Operazione	Parte di macchina	Periodicità
Spurgo condensa	Valvola di scarico posta nella parte inferiore del filtro	Giornaliera
Controllo del livello	Olio lubrificatore (gruppo FRL)	Mensile
Sostituzione	Liquido refrigerante	Mensile
Pulitura	Liquido refrigerante	Annuale
	Condensatore frigorifero	Settimanale

19.2. MODALITA' DI PULITURA

Le operazioni di pulizia per il condensatore frigorifero deve essere effettuata mediante l'uso di un panno agevolando l'uscita della polvere con una pistola ad aria compressa.

19.3. SOSTITUZIONE DEL LIQUIDO REFRIGERANTE

La sostituzione del liquido contenuto nel serbatoio va effettuata svuotando completamente il serbatoio per mezzo dell'apposito rubinetto e riempiendolo in seguito con liquido refrigerante glicole monoetilenico (congelamento -40) in proporzione del 60% e acqua in proporzione del 40%. Il serbatoio ha una capacità di 10 litri.

Avvertenza

La mancata sostituzione annuale del liquido refrigerante può danneggiare irrimediabilmente il gruppo frigorifero

19.4. INTERVENTI CHE DEVONO ESSERE EFFETTUATI DA PERSONALE QUALIFICATO DEL COSTRUTTORE

Si elencano qui di seguito gli interventi manutentivi che richiedono una precisa tecnica e che quindi devono essere eseguiti da personale qualificato del costruttore.

L'utente non dovrà intervenire per nessun motivo su ogni parte meccanica per non compromettere il buon funzionamento della macchina.

In particolare l'utente non dovrà intervenire su:

Sostituzione di tutte le parti del gruppo frigorifero

Sostituzione di tutte le parti elettriche

Sostituzione di tutte le parti pneumatiche

19.5. RICERCA DI PROBABILI GUASTI SU UNA FORMAPUNTE ALFA 82/2H

FUNZIONE	ANOMALIA	PROBABILE CAUSA GUASTO
Accensione macchina	La macchina non si accende	Verificare interruttore generale, fusibili, fusibili scheda e inserimento corretto spina-presa
Pedale premuto per stazioni fredde	Il teflon non scende	Se led diagnostica sull'uscita di potenza corrispondente è acceso controllare tensione su elettrovalvola e cilindro; se spento controllare microinterruttore pedale
Pulsanti PS37 (PS33) premuti	Il tampone riattivatore destro (sinistro) non scende	Se led diagnostica sull'uscita di potenza corrispondente è acceso verificare tensione su elettrovalvola, controllare buon funzionamento elettrovalvola e cilindro; se spento controllare pulsanti
Salita tampone riattivatore	Non avviene o ritarda molto	Controllare timer TM1 o TM4

19.6. RICERCA DI PROBABILI GUASTI SU UNA FORMAPUNTE ALFA 82/2H

FUNZIONE	ANOMALIA	PROBABILE CAUSA GUASTO
Pulsanti PS37 e PS32 (PS33 e PS32) premuti	Il supporto garbatore destro (sinistro) non scende	Se led diagnostica sull'uscita di potenza corrispondente è acceso verificare tensione su elettrovalvola, controllare buon funzionamento elettrovalvola e cilindro; se spento controllare pulsanti
Gruppo garbatore e teflon in posizione bassa	Il supporto garbatore e teflon non tornano in posizione	Controllare timer TM2 E TM3
Riscaldamento tampone riattivatore destro (sinistro)	Non riscalda	Controllare termoregolatore TMRS1 (TMRS2), resistenze e sonda
Gruppo refrigerante	Tutto fermo	Verificare interruttori e collegamenti a monte dell'unità sulla linea di alimentazione
Compressore e pompa in funzione	Raffreddamento insufficiente e assorbimento elevato	Batteria condensante o filtro molto sporchi; provvedere alla pulizia con detergenti non caustici Aria in uscita dal condensatore rientra in parte nella batteria; rimuovere gli ostacoli
	Pompa e ventilatore in funzione, compressore freddo, assorbimento elettrico basso	Scarsità di fluido in circolo per intasamento dei filtri o elevate perdite di carico nelle tubazioni; verificare con un manometro la pressione di mandata della pompa Assenza totale di fluido; controllare i rubinetti sul circuito idraulico od oleodinamico
Compressore e pompa in funzione	Compressore fermo, boccia molto calda, ventilatore in funzione	Scarsità di liquido frigorifero nel circuito; Togliere tensione, chiudere tutti i rubinetti e richiedere l'intervento del frigorista

20. PARTI SOGGETTE AD USURA E RICAMBI

MACHINE PART	CODE NUMBER	QUANTITY
Fusibile 10A	ELFUS110	5
Fusibile 4A	ELFUS104	5
Fusibile 6A	ELFUS100	5
Fusibile 1A	ELFUS165	5
Resistenza per tamponi	ELRES025	2
Pedale elettrico	ELPED010	1
Pulsante nero di start	ELPUL020	1
Kit guarnizioni cilindro D63	PNKIT100	1
Kit guarnizioni cilindro D100	PNKIT110	1
Elettrovalvola 1/4 5V	PNEVL020	1
Banda in teflon	8203045	2
Guarnizione formella fredda	PNGUA102	4

Le parti elencate sono soggette ad usura e ricambio; si raccomanda di tenerle sempre disponibili a magazzino.

21. SMANTELLAMENTO DELLA FORMAPUNTE NUOVA ALFA 82/2H

Qualora si intenda, per qualsiasi motivo, smantellare la macchina, è necessario osservare alcune regole fondamentali atte a salvaguardare la salute e l'ambiente in cui viviamo:

- Svuotare completamente il serbatoio del liquido refrigerante e il serbatoio dell'olio della tazza del lubrificatore; il liquido e l'olio non dovranno essere dispersi nell'ambiente, ma dovranno essere trattati da un'azienda specializzata nello smaltimento di tali prodotti.
- Guaine, condotti flessibili e componentistica in materiale plastico o comunque non metallico, dovranno essere smontati e smaltiti separatamente.
- Componenti idraulici, pneumatici ed elettrici quali valvole, elettrovalvole, regolatori di pressione, interruttori, trasformatori, ecc..., dovranno essere smontati per poter essere riutilizzati nel caso siano ancora in buone condizioni oppure, se possibile, revisionati e riciclati.
- La carcassa e comunque tutte le parti metalliche della macchina dovranno essere smontate e raggruppate per tipo di materiale. Le varie parti così ottenute potranno poi essere demolite e fuse per permettere il riciclaggio del materiale costituente la macchina originaria.

DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'

IL COSTRUTTORE: **ALFAMECCANICA S.R.L.**

INDIRIZZO: **Via Alfieri, 42 - 27029 - Vigevano (PV) - ITALIA**

dichiara sotto la propria responsabilità che la macchina nuova

MODELLO : **NEW ALFA 82 2H**

MATRICOLA : **4395**

ANNO DI COSTRUZIONE : **2009**

Descritta in appresso :

Macchina per formare la punta della tomaia a due stazioni raffreddate e due stazioni di preriscaldamento

è conforme alle disposizioni della :

- **Direttiva 98/37/CE**
- **Direttiva 73/23/CEE**
- **Direttiva 89/336/CEE**

NOME : **Fulvio Brustia**

POSIZIONE : **Responsabile tecnico**

Luogo e Data

Vigevano , 31/07/09

Firma

ALFAMECCANICA S.r.l.
Via Alfieri, 42 - Tel. 0381 346457
...VIGEVANO (PV) - ITALY...
Part. IVA e Cod. Fiscale 00445940182

23. RUMOROSITA' DELLA MACCHINA MOD. ALFA 82/2H

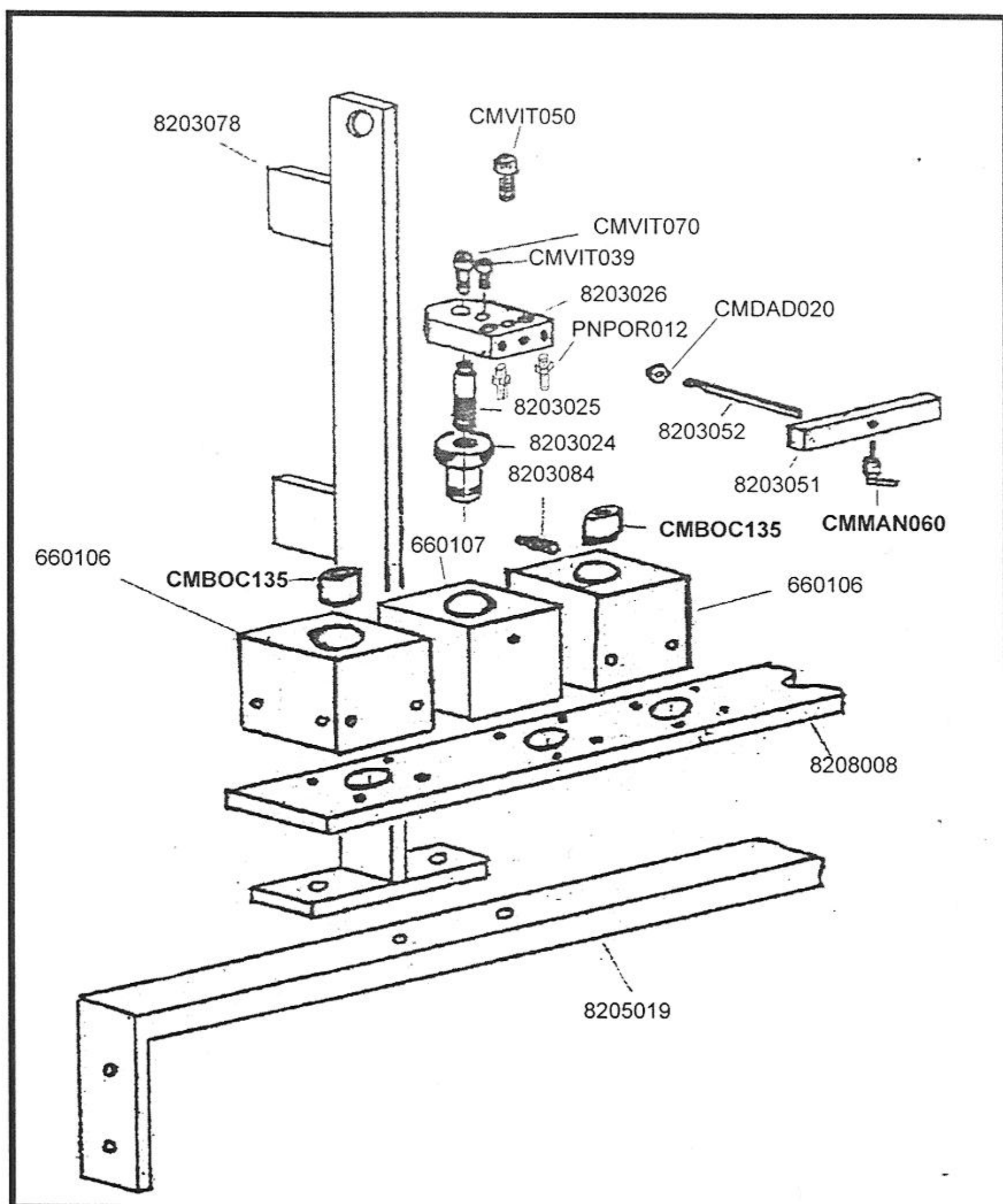
L'emissione sonora della macchina mod. ALFA 82-2H è inferiore a 75 dB (A).

24. FASCICOLO TECNICO – CATALOGO PARTI RICAMBI

PER L'ORDINAZIONE DI PARTI DI RICAMBIO CITARE SEMPRE:

- Tipo e modello della macchina
- N° di matricola della macchina
- Nà della tavola e posizione sulla tavola
- Quantità

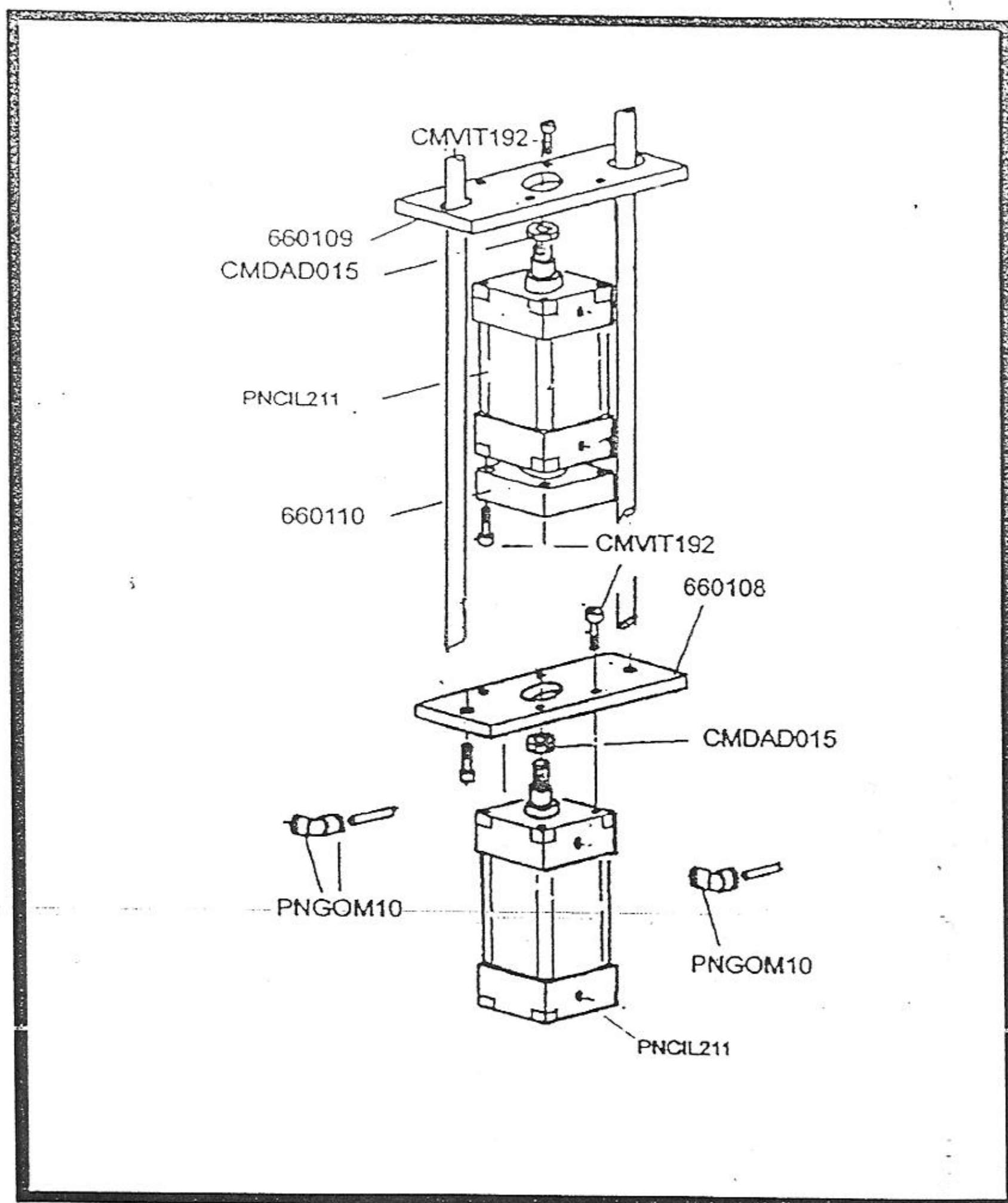
Gruppo blocchetti e gancio di sollevamento



ALFAMECCANICA S.R.L.

Tav. A82-02

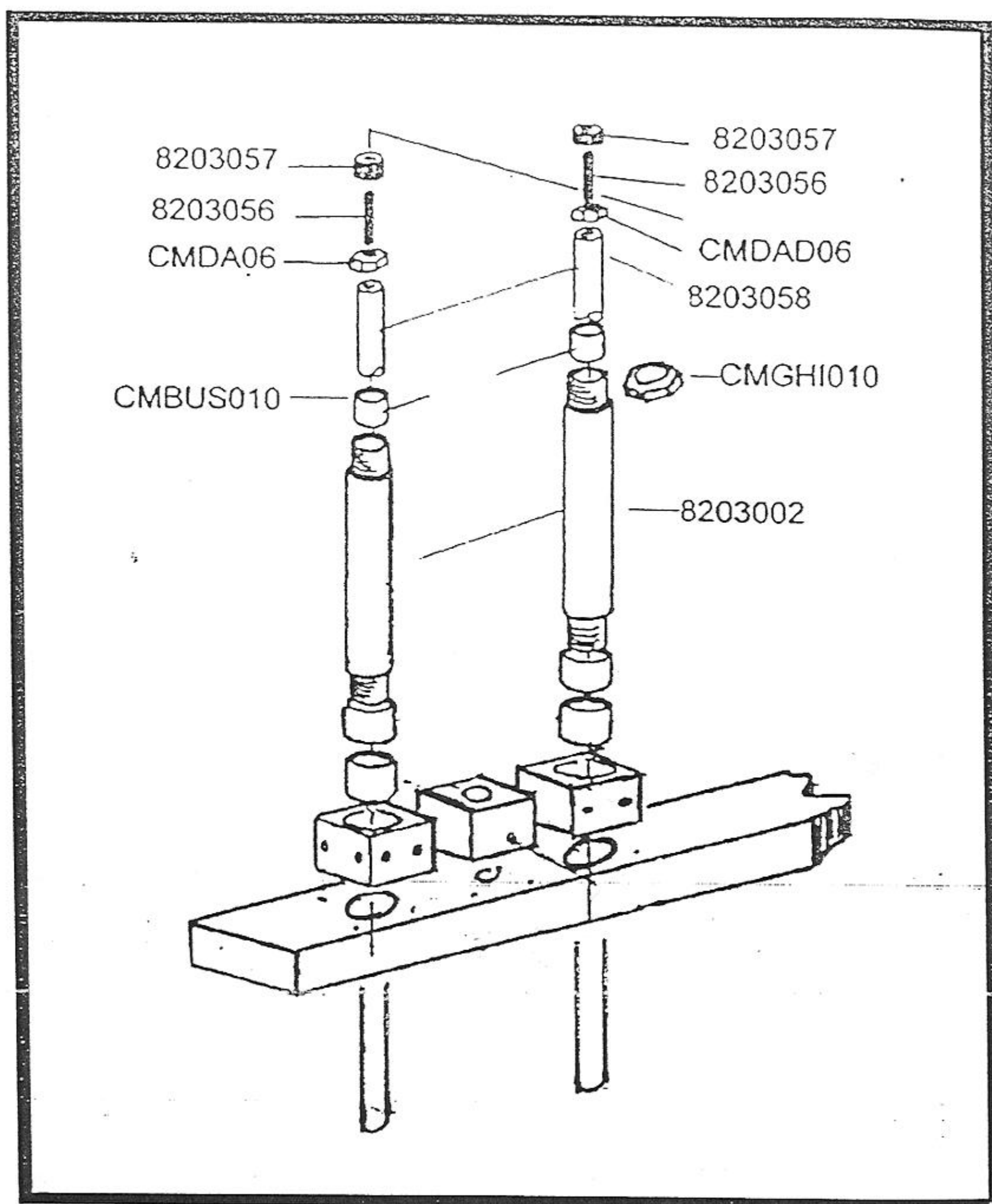
Gruppo Cilindri



ALFAMECCANICA S.R.L.

Tav. A82-03

Gruppo Aste e Canotti

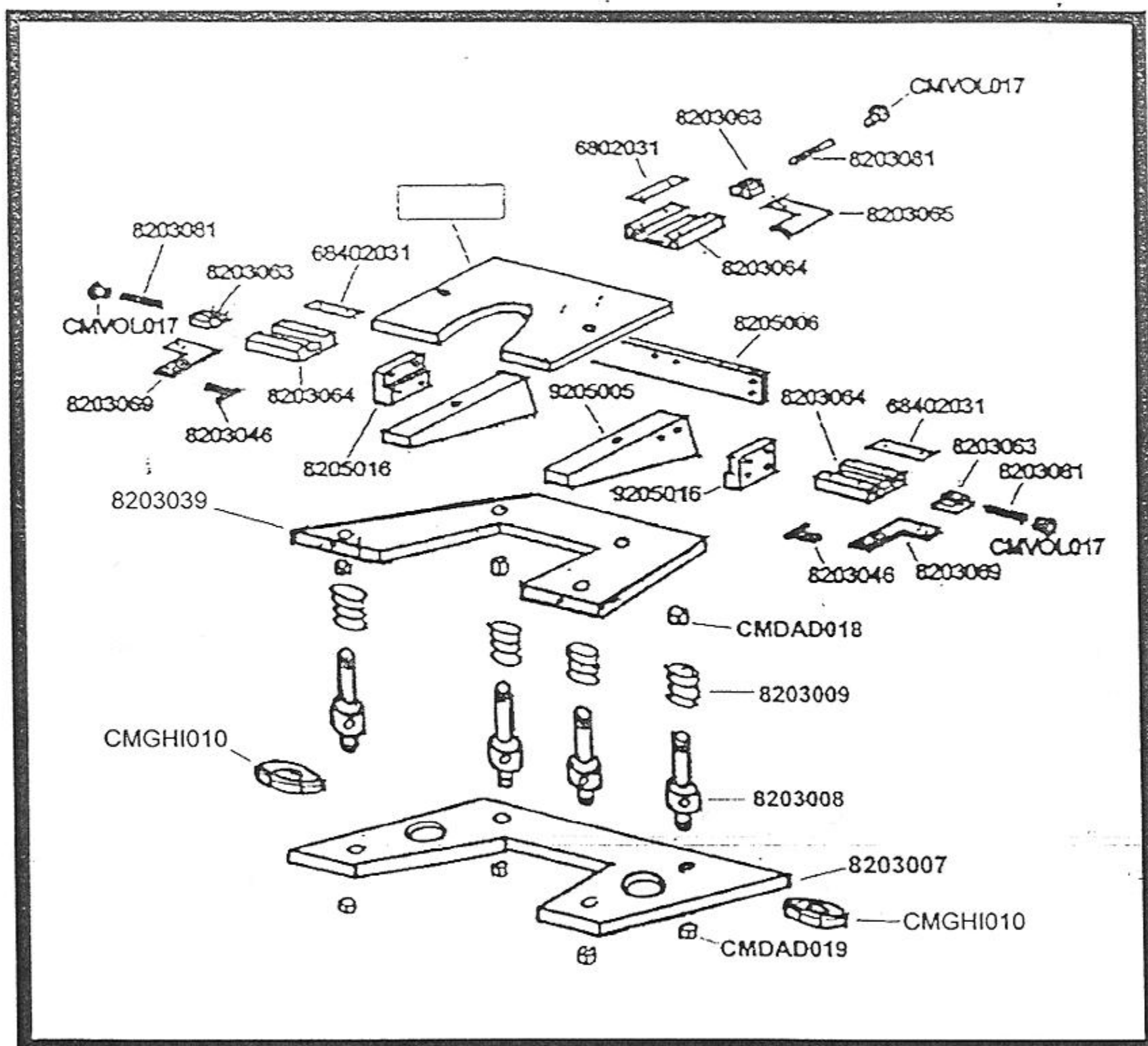


ALFAMECCANICA S.R.L.

Tav. A82-04

Gruppo

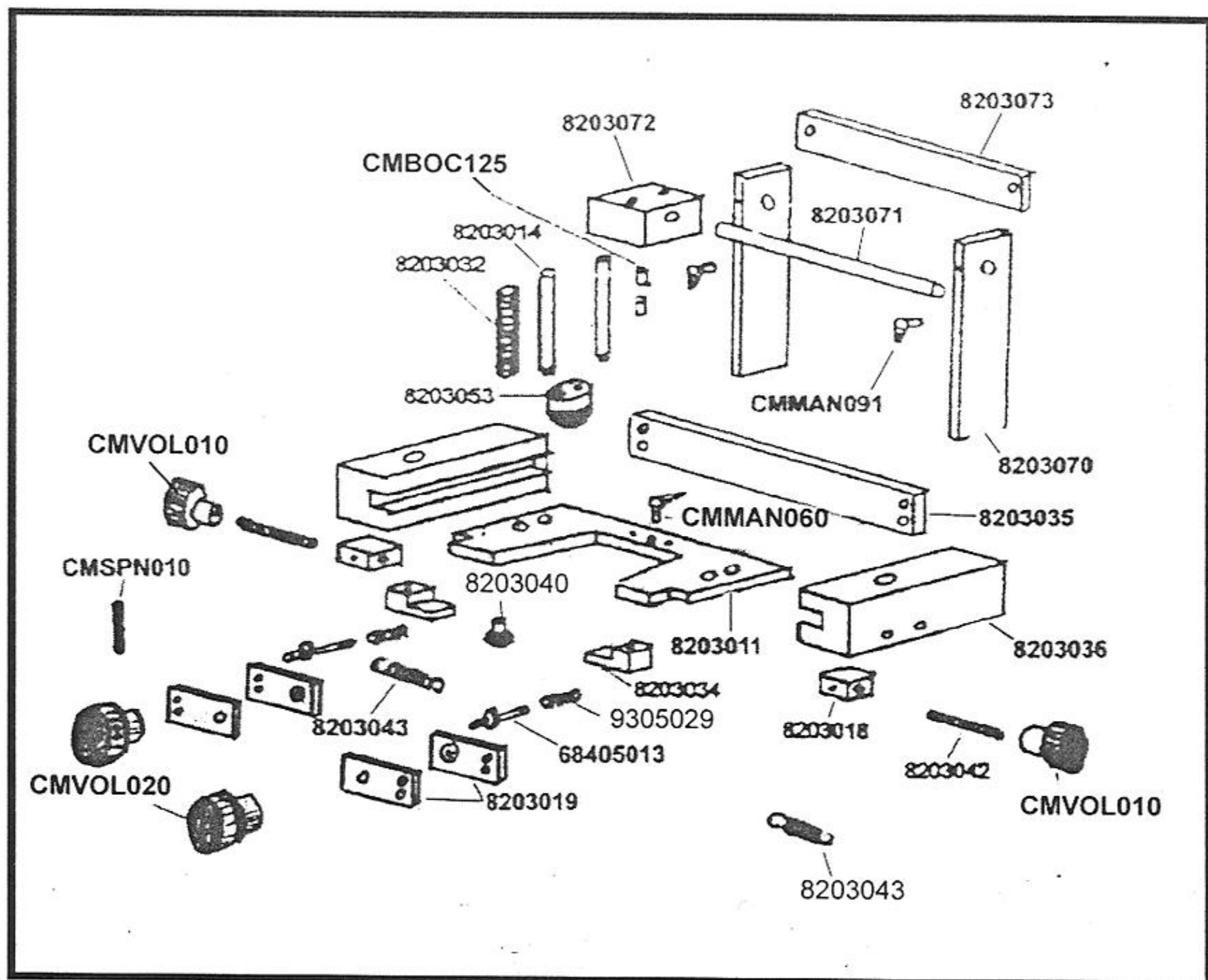
Piastra posizionamento tomaia



ALFAMECCANICA S.R.L.

Tav. A82-05

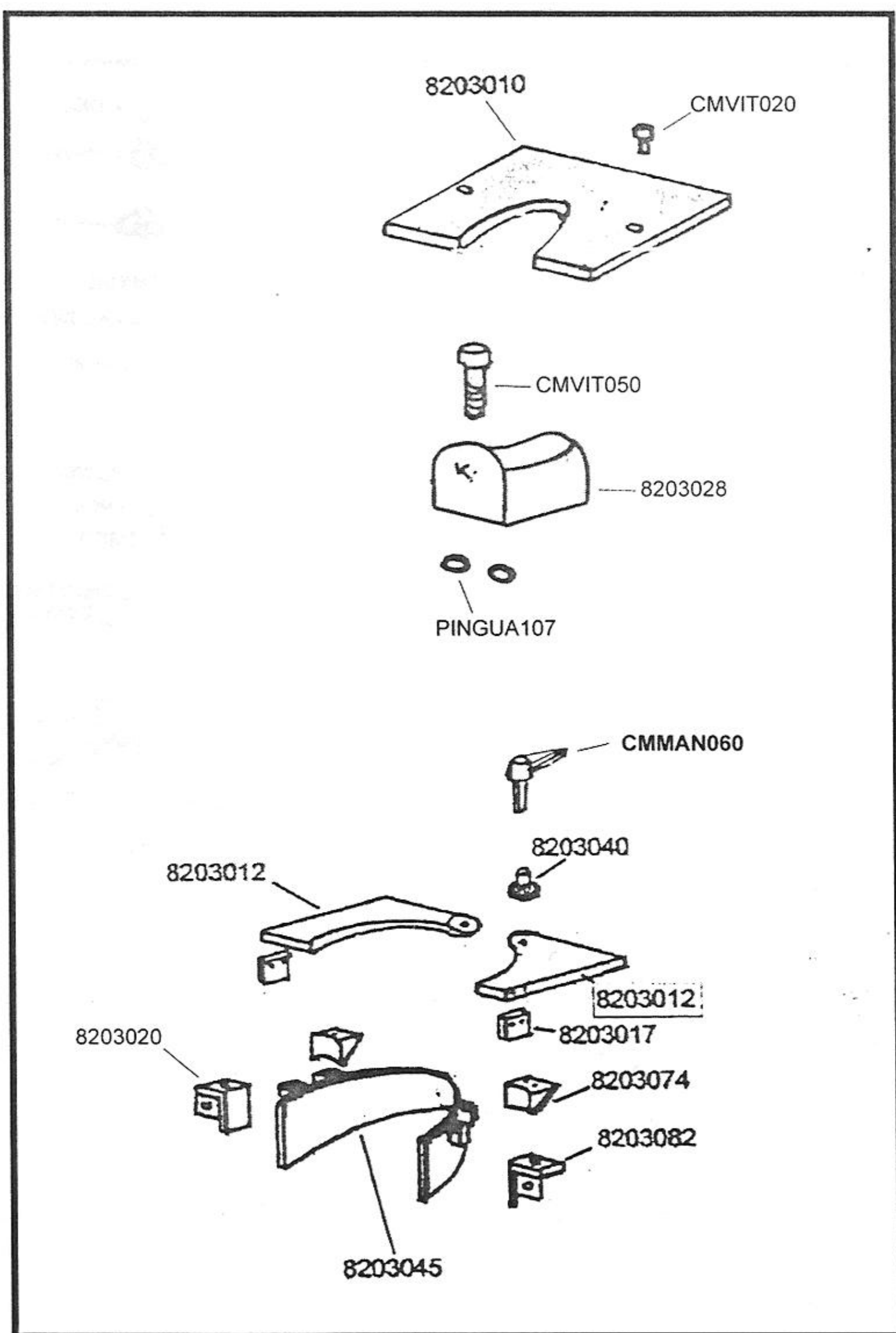
Gruppo Supporto teflon



ALFAMECCANICA S.R.L.

Tav. A82-06

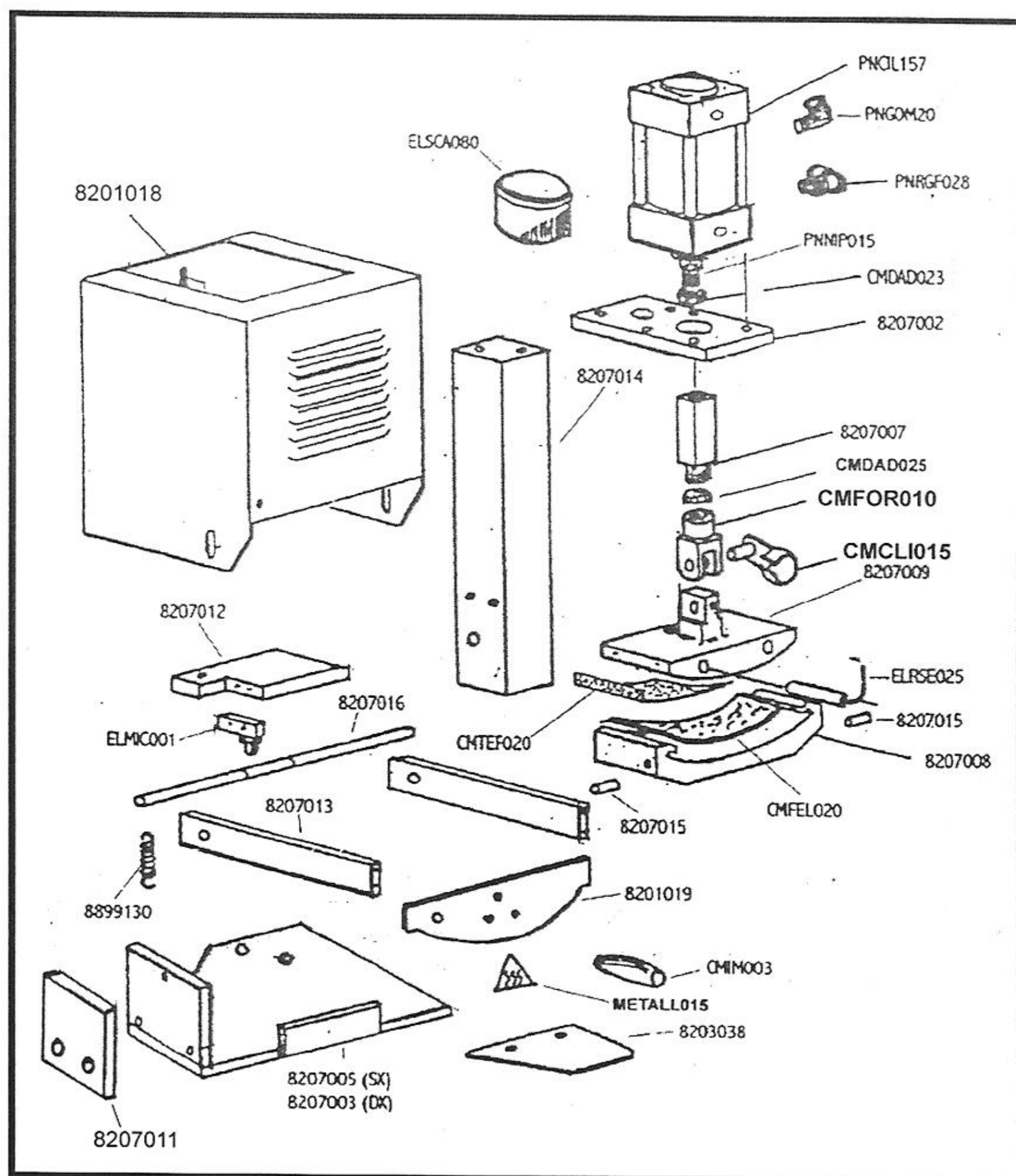
Gruppo Attrezzatura



ALFAMECCANICA S.R.L.

Tav. A82-07

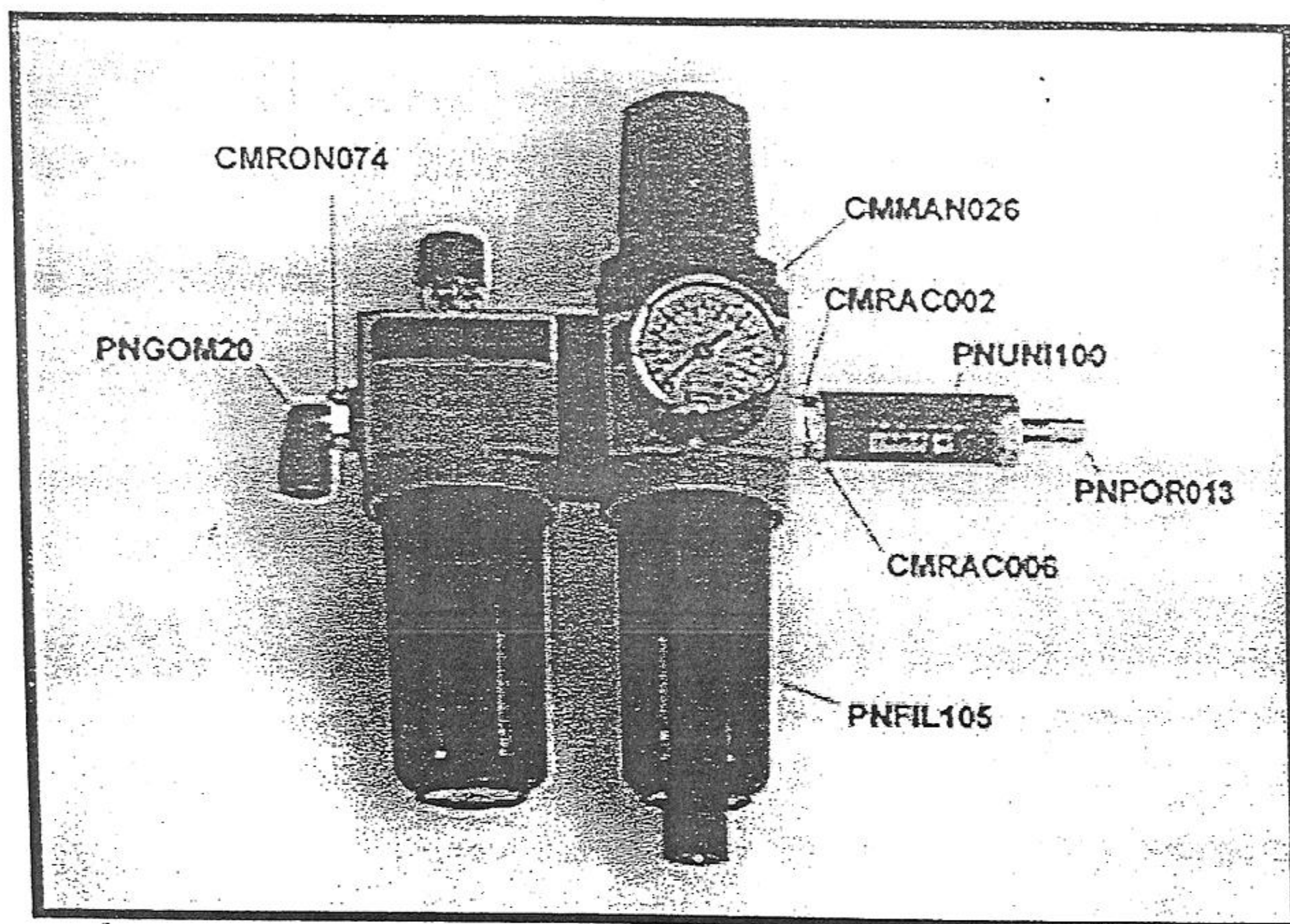
Gruppo Riattivatore



ALFAMECCANICA S.R.L.

Tav. A82-08

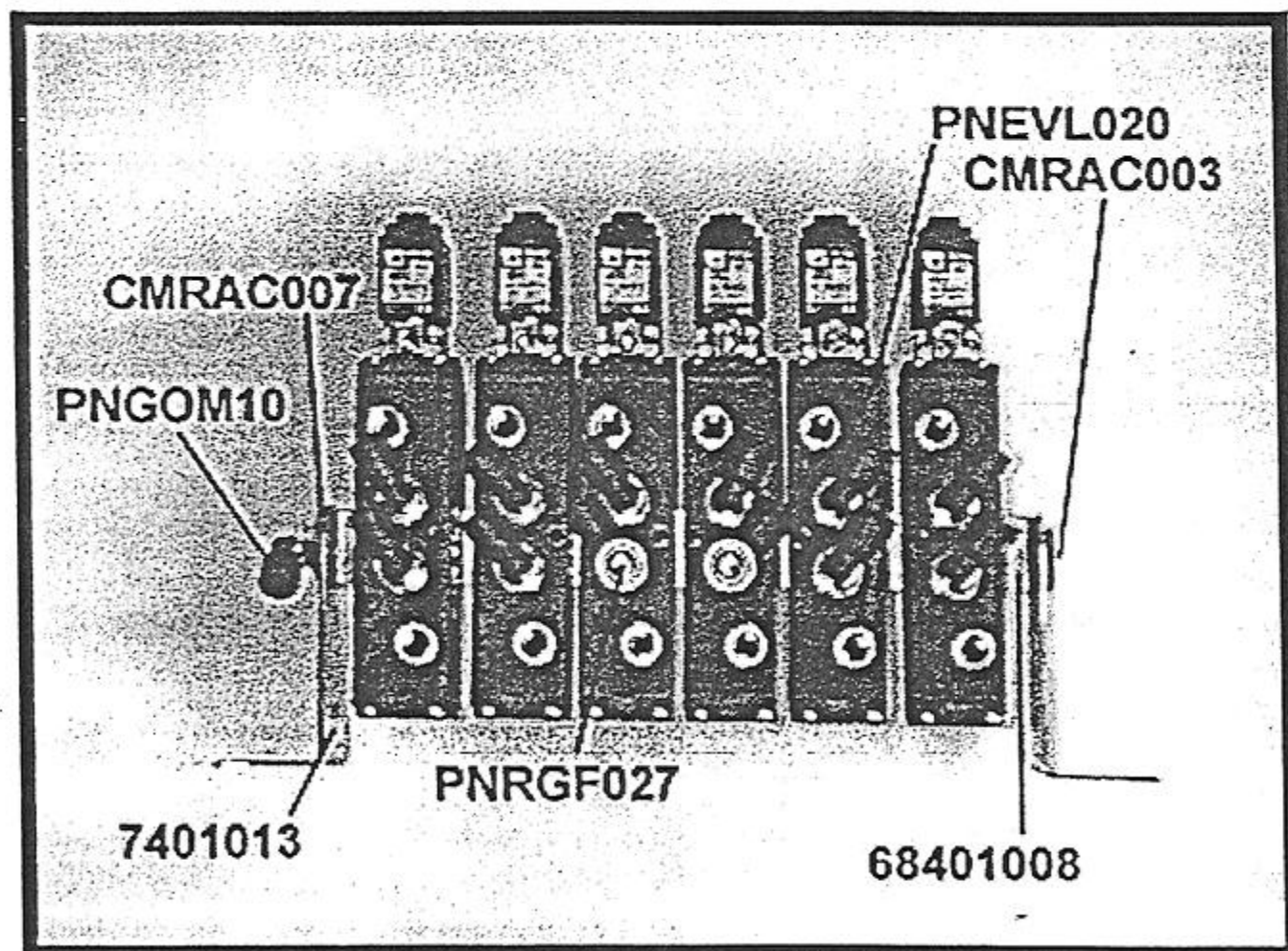
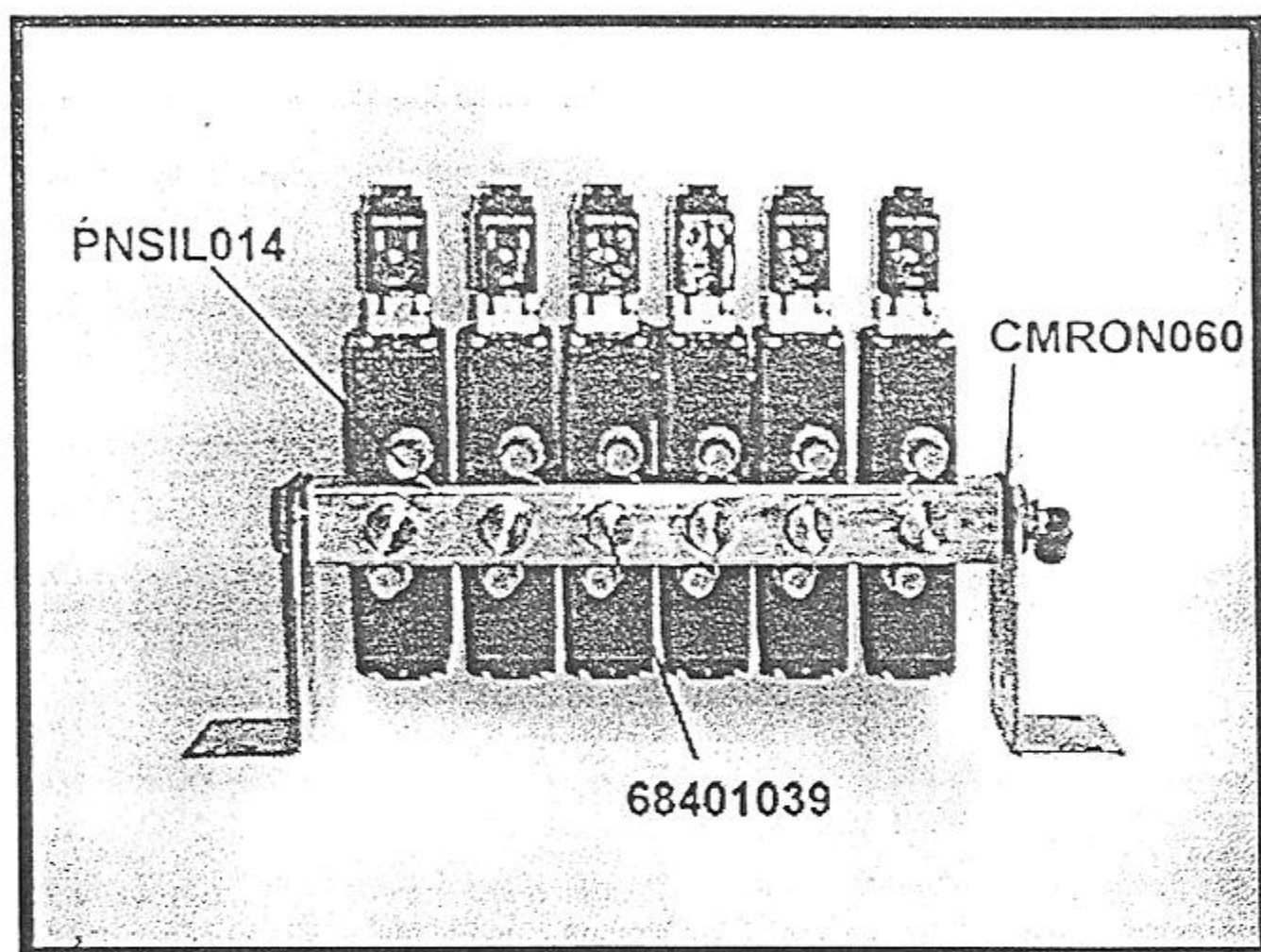
Gruppo FILTRO LUBRIFICATORE



ALFAMECCANICA S.R.L.

Tav. A84-051

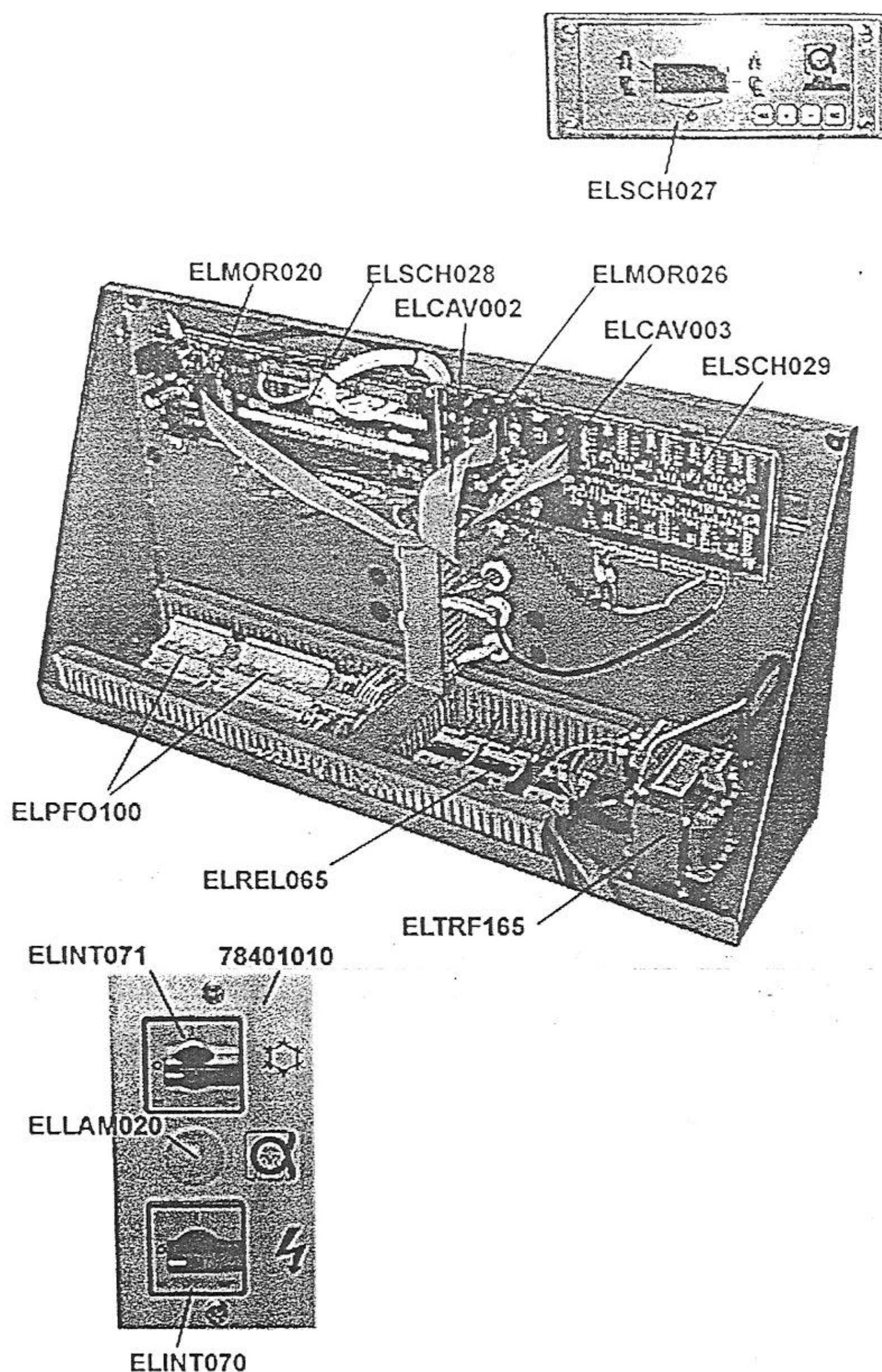
Gruppo Elettrovalvole



ALFAMECCANICA S.R.L.

TAV. A82-11

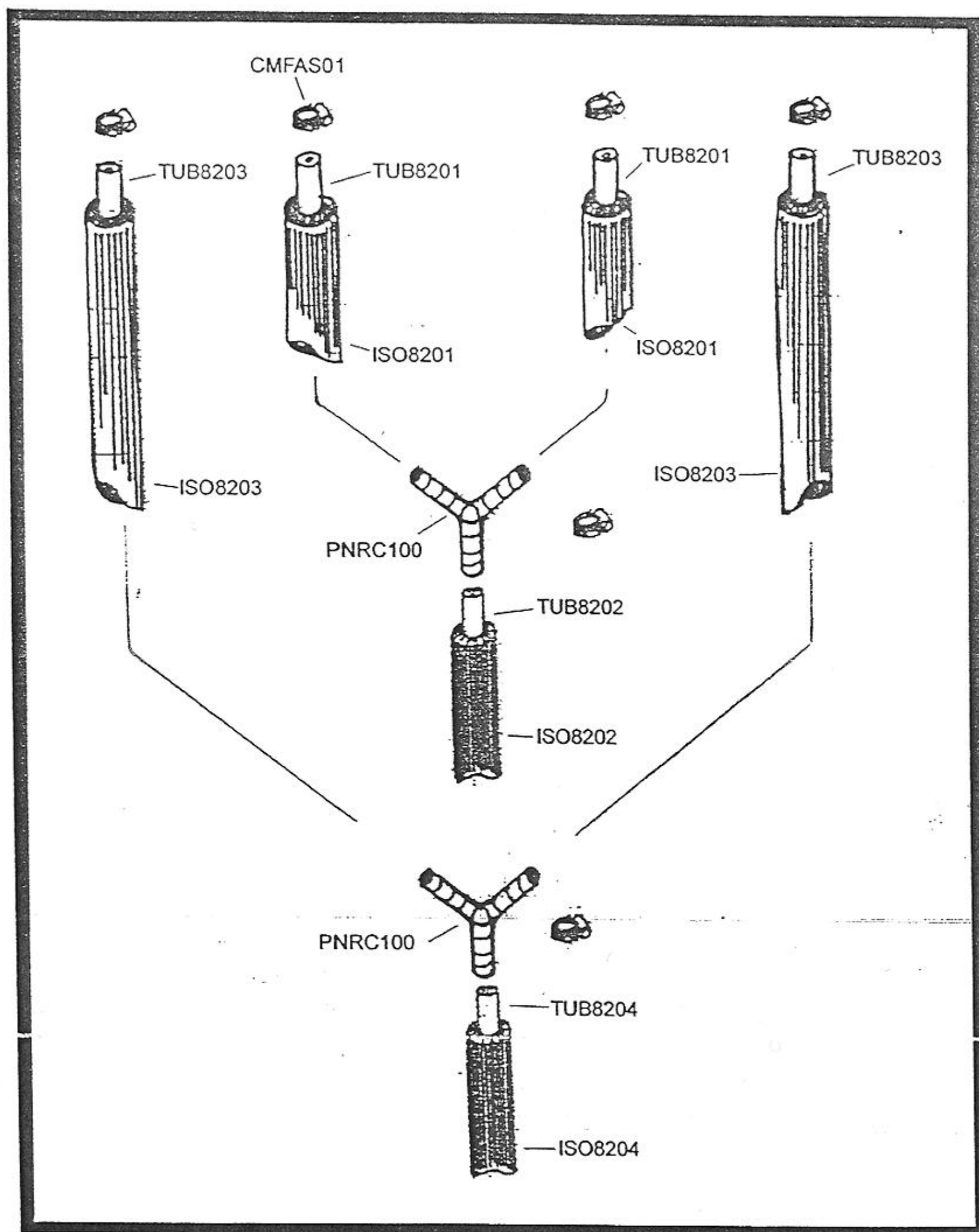
Gruppo Apparecchiature Elettriche



ALFAMECCANICA S.R.L.

Tav. A82-14

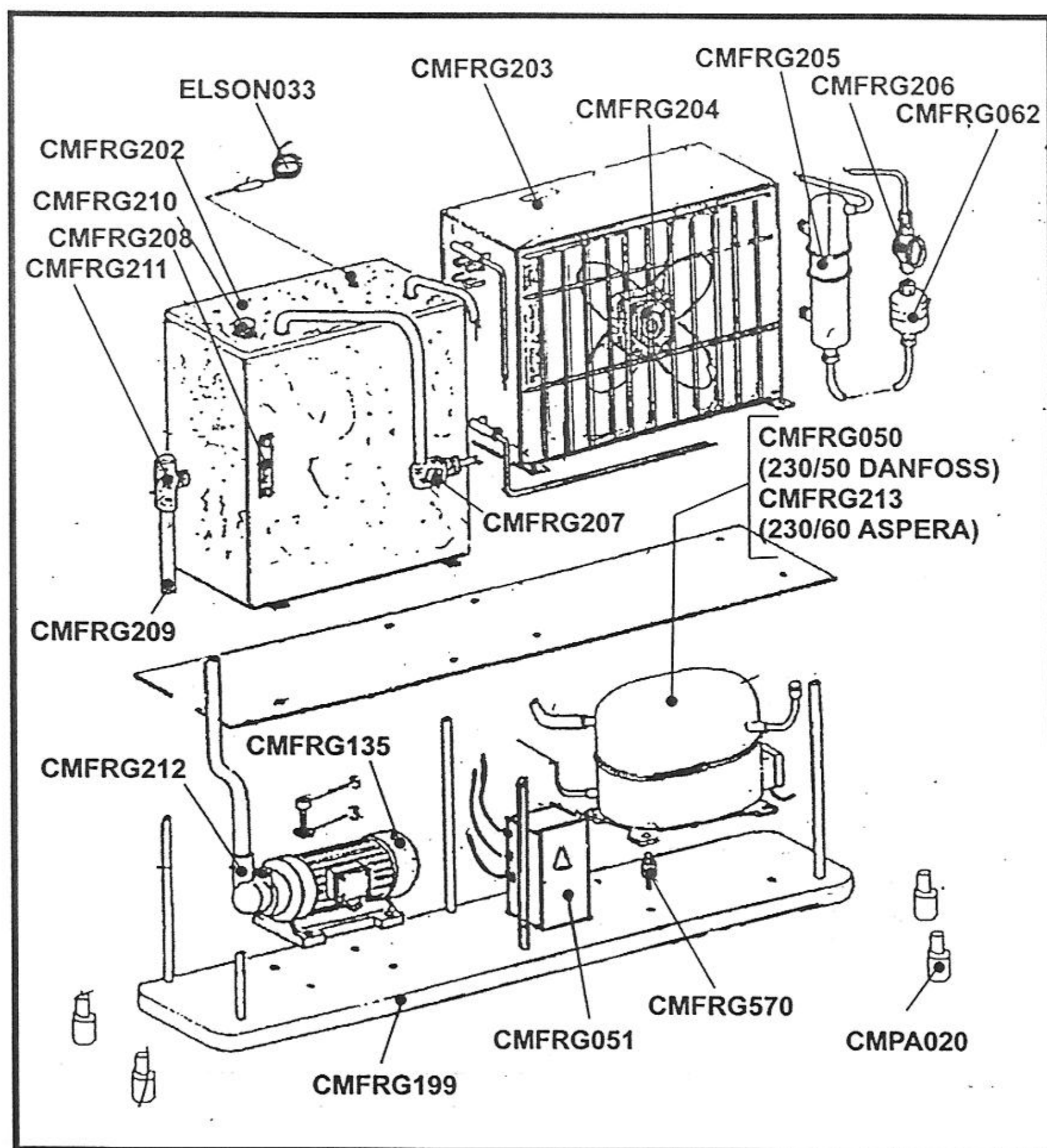
Gruppo Tubi frigorifero



ALFAMECCANICA S.R.L.

Tav. A82-09

Gruppo FRIGORIFERO



ALFAMECCANICA S.R.L.

Tav. A84-036