

01-02

MANUALE USO-MANUTENZIONE

USE AND MAINTENANCE MANUAL

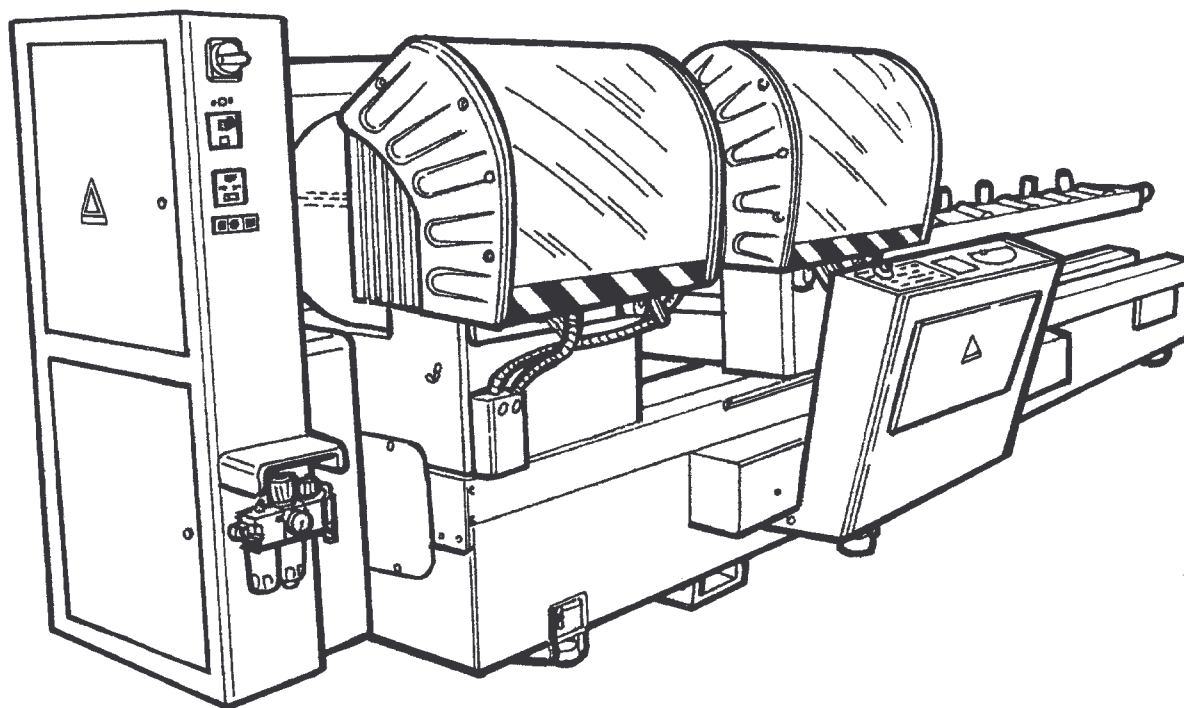
BLITZ 50 THETA

CATALOGO RICAMBI

SPARES CATALOGUE

I

GB



I TRONCATRICE Ø 500 MM A DUE TESTE CON CONTROLLO ELETTRONICO DELLA INCLINAZIONE

GB DOUBLE-HEAD SAWING MACHINE WITH Ø 500 MM ELECTRONICALLY CONTROLLED TILTING

DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'

NOI

F.O.M. Industrie S.r.l. - Via Mercadante n.85/87 - 47841 Cattolica (Rimini) - Italia

DICHIARIAMO SOTTO LA NOSTRA ESCLUSIVA RESPONSABILITA' CHE IL PRODOTTO:

Troncatrice a due teste - BLITZ 50 THETA

Matricola N. - vedi Documento Accompagnatorio

AL QUALE QUESTA DICHIARAZIONE SI RIFERISCE E' CONFORME ALLE SEGUENTI DISPOSIZIONI:

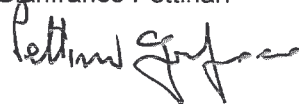
- DIRETTIVA 98/37 CEE (Direttiva Macchine)
- DIRETTIVA CEE 89/336 E SUCCESSIVE MODIFICHE ED INTEGRAZIONI (E.M.C.)
- DIRETTIVA 73/23 CEE

SONO STATE UTILIZZATE LE SEGUENTI NORME E SPECIFICAZIONI TECNICHE:

EN 292/1 (1991) - EN 292/2 (1991) - EN 294 (1993) - EN 349 (1993) - EN 418 (1994)
EN 60204/1 (1993) - ISO 7000 (1989) - EN 50081-2 (1992) - EN 50082-2 (1992)
EN 55011 (1991)

IL LEGALE RAPPRESENTANTE:

Gianfranco Pettinari



Cattolica

Data: vedi Documento Accompagnatorio



Via Mercadante, 85/87 - 47841 CATTOLICA (RN)
Tel. 0541 - 832611 - Fax 0541 - 832615
Cod. Fisc. e P. IVA 00938200409

Organismo notificato: I.C.E.P.I.(0066) Istituto Certificazione Europea Prodotti Industriali s.r.l.
Via Emilia Parmense, 11/a - 29010 Pontenure (PC) - Italia

Numero dell'Attestato di Certificazione CE di tipo: M166/02 del 05.09.2002

STATEMENT OF CONFORMITY TO EEC STANDARDS

WE

F.O.M. Industrie S.r.l. - Via Mercadante n. 85/87 - 47841 Cattolica (Rimini) - Italy

HEREWITH DECLARE UNDER OUR RESPONSIBILITY THAT OUR PRODUCT:

BLITZ 50 THETA - Two-head sawing machine

Reg.No - See attached document

TO WHICH THIS STATEMENT REFERS, IS MANUFACTURED IN ACCORDANCE WITH THE FOLLOWING REGULATIONS:

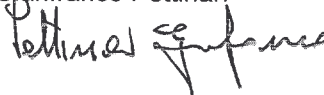
- CEE 98/37
- CEE 89/336 AND RELATED AMENDMENTS AND ADDITIONS
- CEE 73/23

THE FOLLOWING TECHNICAL STANDARDS AND SPECIFICATIONS HAVE BEEN OBSERVED

EN 292/1 (1991) - EN 292/2 (1991) - EN 294 (1993) - EN 349 (1993) - EN 418 (1994)
EN 60204/1 (1993) - ISO 7000 (1989) - EN 50081-2 (1992) - EN 50082-2 (1992)
EN 55011 (1991)

THE LEGAL REPRESENTATIVE

Gianfranco Pettinari



Via Mercadante, 85/87 - 47841 CATTOLICA (RN)
Tel. 0541 - 832611 - Fax 0541 - 832615
Cod. Fisc. e P. IVA 00938200409

Cattolica

Date: See attached document

Notified to: I.C.E.P.I.(0066) Istituto Certificazione Europea Prodotti Industriali S.r.l.
Via Emilia Parmense, 11/a - 29010 Pontenure (PC) - Italy

Number of certification: M166/02 of 05.09.2002

BLITZ 50 THETA

MANUALE USO-MANUTENZIONE
CATALOGO RICAMBI

INDICE

1	AVVERTENZE GENERALI	3
1.1	INTRODUZIONE	3
1.2	GARANZIA	3
2	GENERALITÀ	4
2.1	PREMESSA	4
2.2	TARGA D'IDENTIFICAZIONE E CERTIFICAZIONE	5
2.3	TARGHETTE APPOSTE SULLA MACCHINA	6
3	DIMENSIONI D'INGOMBRO	7
3.1	DIAGRAMMA DI TAGLIO	8
3.2	CARATTERISTICHE TECNICHE	9
3.3	COMPONENTI MACCHINA IN VERSIONE BASE	10
3.4	EMISSIONE SONORA DELLA TRONCATRICE BLITZ 50 THETA	10
4	NORME DI SICUREZZA E SALUTE	11
4.1	PREMESSA	11
4.2	USO PREVISTO DELLA MACCHINA	11
4.3	AVVERTENZE DI SICUREZZA	11
4.4	DISPOSITIVI DI SICUREZZA	13
4.5	ZONE A RISCHIO E A RISCHIO RESIDUO - 1	14
4.6	ZONE A RISCHIO RESIDUO - 2	16
5	TRASPORTO E INSTALLAZIONE	18
5.1	MOVIMENTAZIONE	18
5.2	CONTROLLI	19
5.2A	MONTAGGIO CONSOLLE	19
5.3	POSIZIONAMENTO ED INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA	20
5.4	LIVELLAMENTO - 2ª FASE	22
5.5	FISSAGGIO AL SUOLO	22
5.6	VERIFICA ALLINEAMENTO RULLIERA TESTA MOBILE	23
5.7	BLOCCAGGIO FRIZIONE DEL MOTORE TESTA MOBILE	23
5.8	SBLOCCAGGIO TESTE	23
6	COMANDI	24
7	ALLACCIAMENTO ELETTRICO E PNEUMATICO	26
8	OPERAZIONI PER L'AVVIAMENTO E LA LAVORAZIONE	27
9	REGOLAZIONI	28
9.1	VELOCITÀ' AVANZAMENTO LAME	28
9.2	REGOLAZIONE FLUSSO LUBRIFICAZIONE LAME	29
9.3	MORSE - PIAZZAMENTO/REGISTRAZIONI	30
9.4	TAGLIO MINIMO	33
9.5	ANGOLAZIONI DI TAGLIO	34
9.6	OPERAZIONI PER IL TAGLIO	34
9.7	LAMA	34
9.8	POSIZIONAMENTO PROFILATI	
9.9	SERRAGGIO PROFILATI	36
9.10	REGOLAZIONE MISURATORE ALTEZZA PROFILATO (SE PRESENTE)	37
9.11	INDICE DI LETTURA	38
9.12	TAGLIO	39
9.13	REGOLAZIONE PRESSIONE INGRESSO ARIA	40
9.14	REGOLAZIONI SUL FILTRO INGRESSO ARIA	40
10	MANUTENZIONE	41
10.1	MANUTENZIONE GIORNALIERA	41
10.2	MANUTENZIONE PERIODICA	42
10.3	SOSTITUZIONE LAMA	43
10.4	SOSTITUZIONE PRESSOSTATO	46
10.5	SOSTITUZIONE ELETTROVALVOLE	47
10.6	SOSTITUZIONE TELERUTTORE	48
10.7	SOSTITUZIONE DEI TAMPONI "PVC" DELLE MORSE	49
10.8	SOSTITUZIONE DEI TAMPONI "SPECIALI" DELLE MORSE	49
10.9	SOSTITUZIONE CILINDRO MORSA ORIZZONTALE	50
10.10	SOSTITUZIONE CILINDRO MORSA VERTICALE	51
10.11	PULIZIA VALVOLA DI BLOCCO CILINDRO MORSA	51
11	INCONVENIENTI - CAUSE - RIMEDI	52
12	SCHEMA ELETTRICO	53
13	SCHEMA PNEUMATICO	55
14	NORME PER LA RICHIESTA RICAMBI	57

1 AVVERTENZE GENERALI

Prima di procedere alla messa in esercizio della macchina, è importante attenersi attentamente alle istruzioni tecniche contenute nel presente manuale e seguirne scrupolosamente tutte le indicazioni riportate.

Il presente manuale, comprese tutte le pubblicazioni ad esso allegate, va conservato in un luogo accessibile e noto a tutti gli operatori e al personale addetto alle operazioni di manutenzione.

1.1 INTRODUZIONE

La **BLITZ 50 THETA** è stata realizzata specificatamente per la troncatura di profilati in alluminio, materiale plastico o in lega leggera.

PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO:

- Piazzato il profilato sui piani di lavoro delle due teste, un impianto pneumatico aziona delle morse orizzontali e verticali che bloccano il profilato.
- Due motori trasmettono il movimento di rotazione alle lame rispettive. Le lame, per mezzo dell'azione di pulsanti sistemati sulla consolle di comando, escono, tagliano il profilato e rientrano automaticamente.
- Il taglio può essere effettuato con angolazioni da 90° a 20° esterni e da 90° a 45° interni.
- A taglio eseguito le morse si riaprono permettendo il piazzamento di un altro profilato per la troncatura successiva.

A seconda delle diverse versioni fornite, la **BLITZ 50 THETA** può automatizzare la fase di esercizio a gradi sempre più evoluti.

Le istruzioni per le diverse apparecchiature elettroniche in dotazione ai modelli con i quali può essere fornita la **BLITZ 50 THETA** vengono allegate, in pubblicazioni separate, al presente manuale d'istruzione.

1.2 GARANZIA

La Ditta garantisce che la macchina in oggetto è stata collaudata sotto lo sforzo massimo con esito soddisfacente. La garanzia è di **12 mesi** ed è limitata alla buona qualità del materiale ed alla mancanza di difetti di costruzione. Il cliente ha diritto unicamente alla sostituzione delle parti difettose, escluse le spese di trasporto e imballo ed eventuale sostituzione. Sono quindi esclusi dalla garanzia i danni derivati da cadute, manomissioni o da cattiva conduzione della macchina, dall'inosservanza delle norme di manutenzione indicate sul manuale istruzioni, nonché da errate manovre dell'operatore. Nessun risarcimento è dovuto per eventuale inattività della macchina. La garanzia non è valida se non sono state rispettate le condizioni di pagamento.

Le spese di assistenza, unitamente al costo dei ricambi impiegati che non rientrano nelle clausole di garanzia, dovranno essere regolarizzati direttamente al tecnico che eseguirà l'intervento, il quale rilascerà una scheda di assistenza alla quale seguirà regolare fattura.

Le tariffe di intervento ed il costo dei ricambi impiegati sono tratti dal Listino in vigore.

2 GENERALITÀ

2.1 PREMESSA

Il presente manuale contiene le istruzioni d'uso e manutenzione nonché le illustrazioni ed istruzioni per la richiesta ricambi relative alla troncatrice **BLITZ 50 THETA** prodotta dalla Ditta **FOM INDUSTRIE**. All'interno del manuale sono contenute tutte le informazioni relative a una corretta installazione e una descrizione del funzionamento della macchina.

Sono inoltre contenute tutte le informazioni relative a regolazioni e operazioni di manutenzione.

ATTENZIONE

- Tutte le operazioni di trasporto, installazione, uso, manutenzione ordinaria e straordinaria della macchina vanno eseguite esclusivamente da operatori specializzati e competenti.
- Per "OPERATORE" si intende la o le persone incaricate di installare, di fare funzionare, di regolare, di eseguire la manutenzione, di pulire, di riparare e di trasportare la macchina.

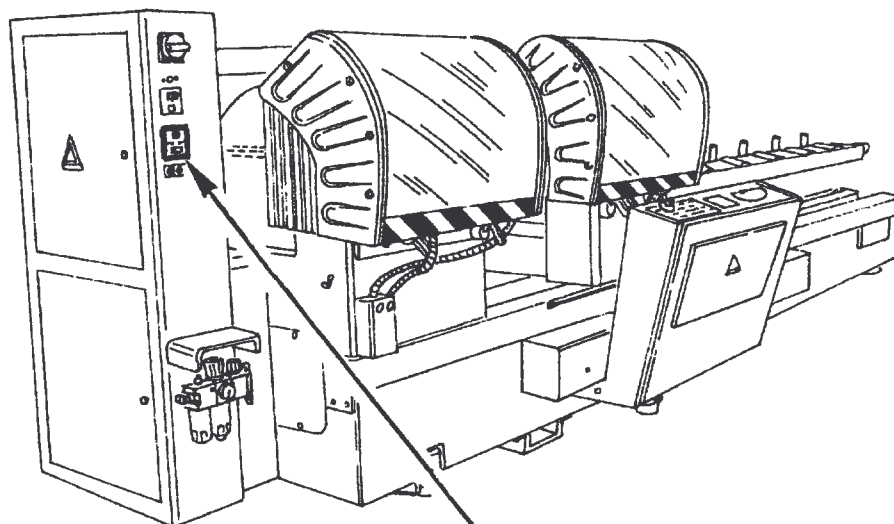
IMPORTANTE

- Tutte le operazioni di Uso e Manutenzione della macchina non riportate nel presente manuale, sono contenute nelle pubblicazioni eventualmente allegate.

2.2 TARGA D'IDENTIFICAZIONE E CERTIFICAZIONE

La figura 02-01 mostra la targa d'identificazione e la relativa posizione sulla macchina.

N.B. Il tipo, il codice e il numero di matricola che è stampigliato sulla targhetta, deve essere citato ogni volta che si interpella la Casa Costruttrice, per informazioni o per l'ordinazione dei pezzi di ricambio.

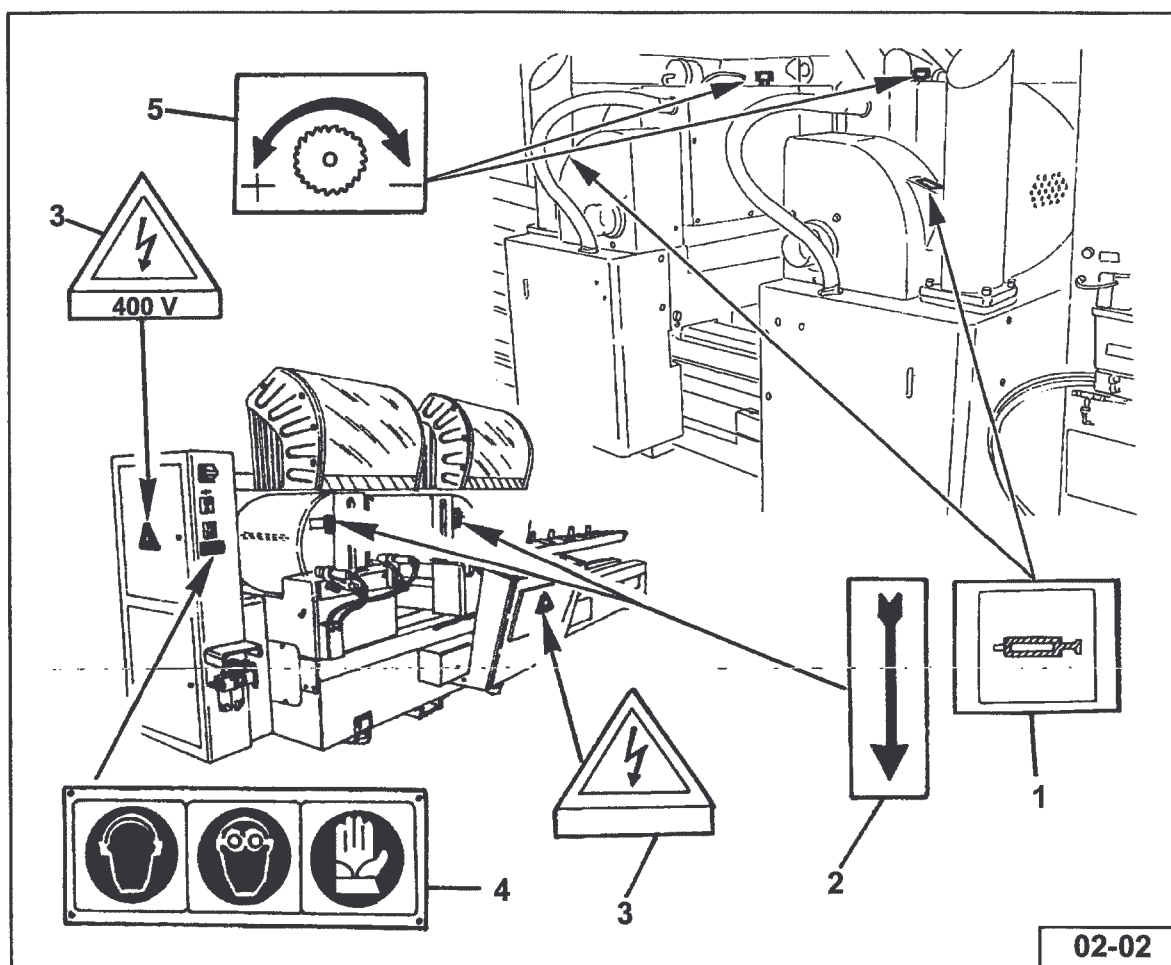


	
	
F.O.M. INDUSTRIE s.r.l. 47046 MISANO ADRIATICO (RN) - Italy Via Adriatica, 169 - Tel. 0541/614311 - Fax. 0541/614415	
Tipo	
Codice	
Matricola	
Velocità rotazione utensile/ i	giri/min
Ø max utensile/ i	mm
Tipo motore/ i	
Caratteristiche elettriche	
Anno di fabbricazione	

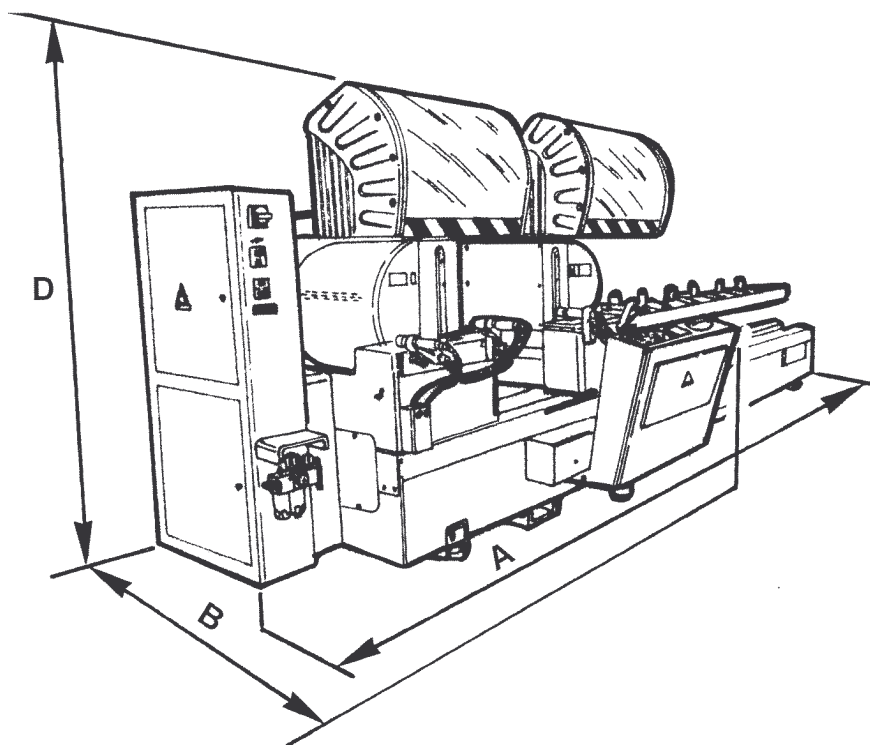
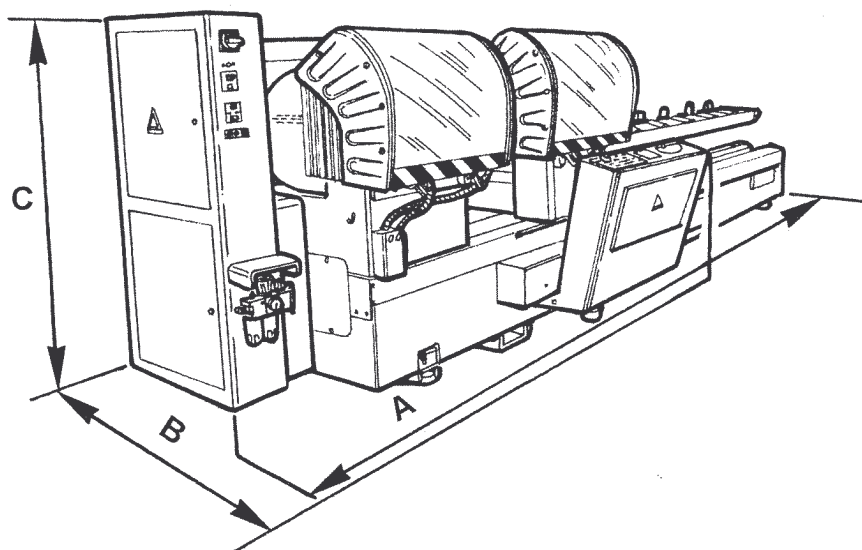
02-01

2.3 TARGHETTE APPOSTE SULLA MACCHINA (Fig. 02-02)

- 1 - Targhetta "Ingrassatore dell'albero che inclina la testa"
- 2 - Targhetta "Senso di rotazione lama"
- 3 - Targhetta segnale "PERICOLO TENSIONE"
- 4 - Targhetta "Uso indumenti di sicurezza OCCHIALI/GUANTI/CUFFIE"
- 5 - Targhetta "Regolazione velocità uscita lama"


02-02

3 DIMENSIONI D'INGOMBRO (Fig. 03-01)

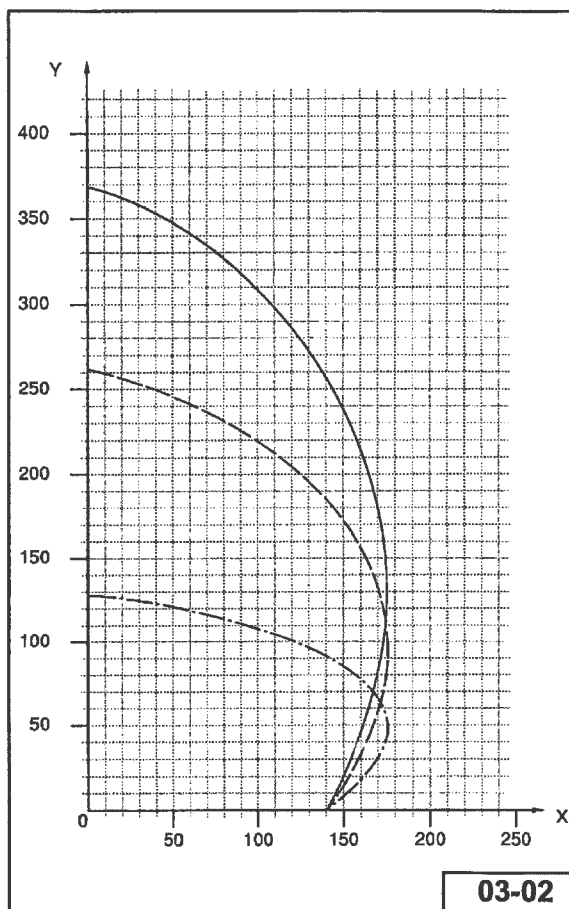


03-01

TAGLIO UTILE	A	B	C	D	MASSA/ PESO KG
m. 4	5765	1600	1615	2115	1980
m. 5	6765	1600	1615	2115	2200
m. 6	7765	1600	1615	2115	2320

3.1 DIAGRAMMA DI TAGLIO (Fig. 03-02)

Il diagramma di taglio illustra la capacità di taglio della macchina con il disco posizionato a 90° (linea continua); con il disco posizionato a 45° interno/esterno (linea tratteggiata) e con il disco posizionato a 20° esterno (linea tratto-punto).



03-02

3.2 CARATTERISTICHE TECNICHE

- Dischi in widia Ø 500 mm.
- Motori trifase 3 HP (2.208 kw) 2800 giri/min-230/400V 50Hz
- Trasmissione diretta motori-dischi widia
- Albero portadisco Ø 32 mm.
- Inclinazione teste con controllo elettronico: 45° interno
90°
45° esterno
20° esterno
graduazioni intermedie programmabili elettronicamente
- Prima testa fissa
- Seconda testa mobile (posizionamento automatico)
- Velocità di posizionamento (in automatico) della testa mobile: 12 m/min
- Precisione di posizionamento della testa mobile +/- 0.1 mm
- Capacità di taglio minimo fra le due teste (vedi cap.9.4)
- Capacità di taglio max fra le due teste (a 90°): 4000-5000-6000 (a seconda della versione fornita)
- Doppia pressione di esercizio servocomandata in bassa pressione
- Consumo aria per ciclo di lavoro: 28 normal/litri
- Potenza totale assorbita: 5,7 Kw a 400 Vca; 1,6 Kw a 230 Vca
- Corrente totale assorbita: 9,5 A a 400 Vca; 8 A a 230 Vca
- Quadro elettrico separato da quello pneumatico
- Avanzamento dischi widia idropneumatico (velocità uscita registrabile - rientro rapido)
- Morse pneumatiche orizzontali (n.4) e verticali (n.2)
- Lubrificazione del taglio a microgoccia con olio puro
- Predisposizione evacuazione trucioli e fumi ⁽¹⁾
- Pressione di esercizio: 7 bar (registrabile)
- Rulliera testa mobile (3 mt)
- Cuffia integrale protezione zona taglio

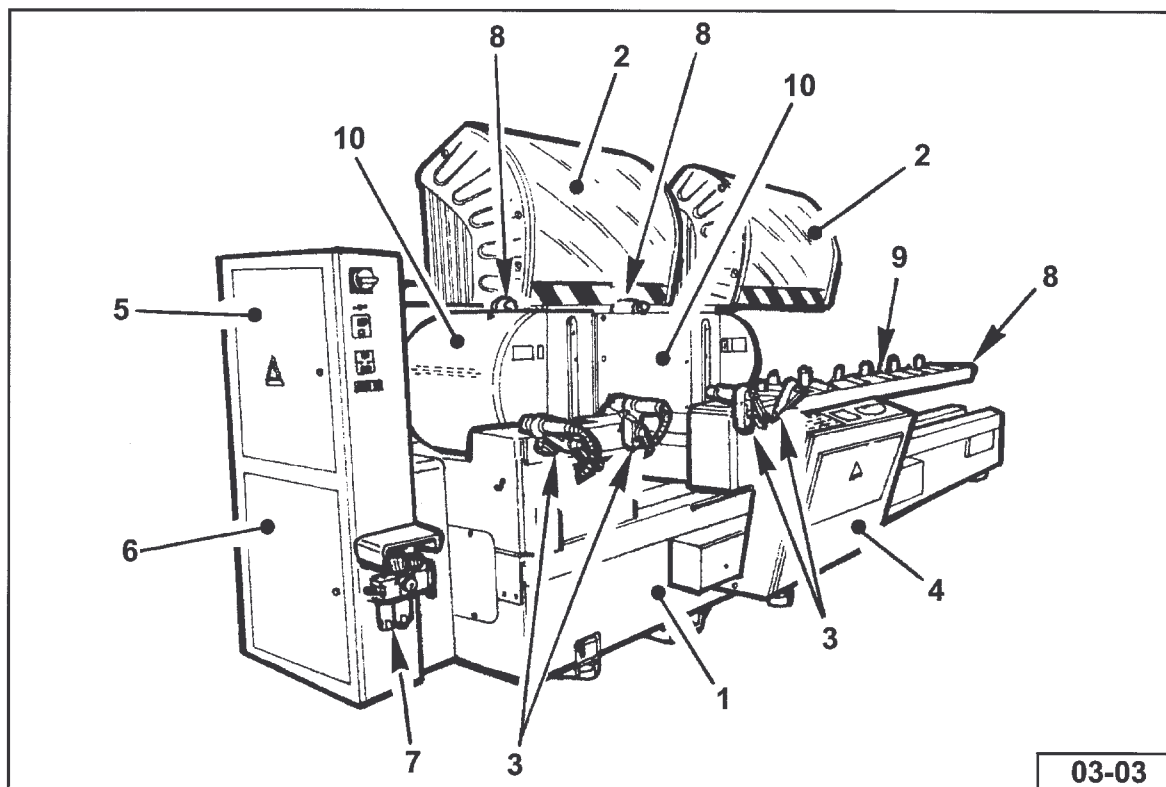
A richiesta:

- Serraggio profilato
- Fermo battuta meccanica per tagli a cuneo
- Rulliera m 3/4,2 testa fissa
- Supporti profilato intermedio pneumatici a scomparsa
- Kit supporto profilato esterno a scomparsa
- Lubrificazione del taglio nebulizzata
- Nastro trasportatore inclinato
- Nastro trasportatore sfridi
- Nastro trasportatore posteriore trucioli
- Misuratore altezza profilato collocato su testa mobile
- Kit morsa verticale supplementare
- Tele assistenza via modem
- Scheda ethernet per collegamento in rete
- Stampante etichettatrice
- Programma di taglio 'passo-passo' con comando bi-manuale
- Programma di taglio 'passo-passo' con barriera protettiva di fotocellule

⁽¹⁾ L'installazione dell'aspiratore è a cura dell'utilizzatore e sotto la sua esclusiva responsabilità.

3.3 COMPONENTI MACCHINA IN VERSIONE BASE (Fig. 03-03)

- 1 - Basamento completo di guide lineari
- 2 - Kit cuffie integrali zona taglio
- 3 - Morse pneumatiche
- 4 - Consolle scorrevole con quadro comandi
- 5 - Quadro elettrico
- 6 - Quadro pneumatico
- 7 - Filtro ingresso aria
- 8 - Segnalatori acustici/luminosi: taglio - inclinazione teste - posizionamento automatico rulliera testa mobile
- 9 - Rulliera testa mobile
- 10 - Teste complete di motori, lame e cilindri inclinazione teste


03-03

3.4 EMISSIONE SONORA DELLA TRONCATRICE BLITZ 50 THETA

VALORI SONORI SECONDO ISO 3746/77

Lwa	Livello di potenza acustica	dB (A) : 113.9
LpA	Livello di pressione acustica al posto di comando	dB (A) : 98.2

NOTA: In caso di esercizio prolungato della macchina è raccomandato l'uso di protezioni individuali contro il rumore.

4 NORME DI SICUREZZA E SALUTE

4.1 PREMESSA

È opportuno che l'operatore o gli operatori siano perfettamente a conoscenza della posizione e del funzionamento di tutti i comandi nonché delle caratteristiche della macchina, per cui è essenziale che il contenuto del presente manuale sia letto integralmente.

La manomissione o la sostituzione non autorizzata di componenti della macchina, l'uso di accessori, di utensili, di materiali di consumo diversi da quelli raccomandati dal Costruttore, possono creare pericoli d'infortunio e sollevano il Costruttore da responsabilità sia penali che civili.

4.2 USO PREVISTO DELLA MACCHINA

La troncatrice **BLITZ 50 THETA** è stata realizzata per il taglio di profilati in alluminio, materiale plastico o in lega leggera. Un materiale di tipo diverso non è compatibile con le specifiche caratteristiche della macchina.

ATTENZIONE

La macchina non è idonea a lavorare in ambienti in cui si possono presentare rischi d'incendio o d'esplosione.

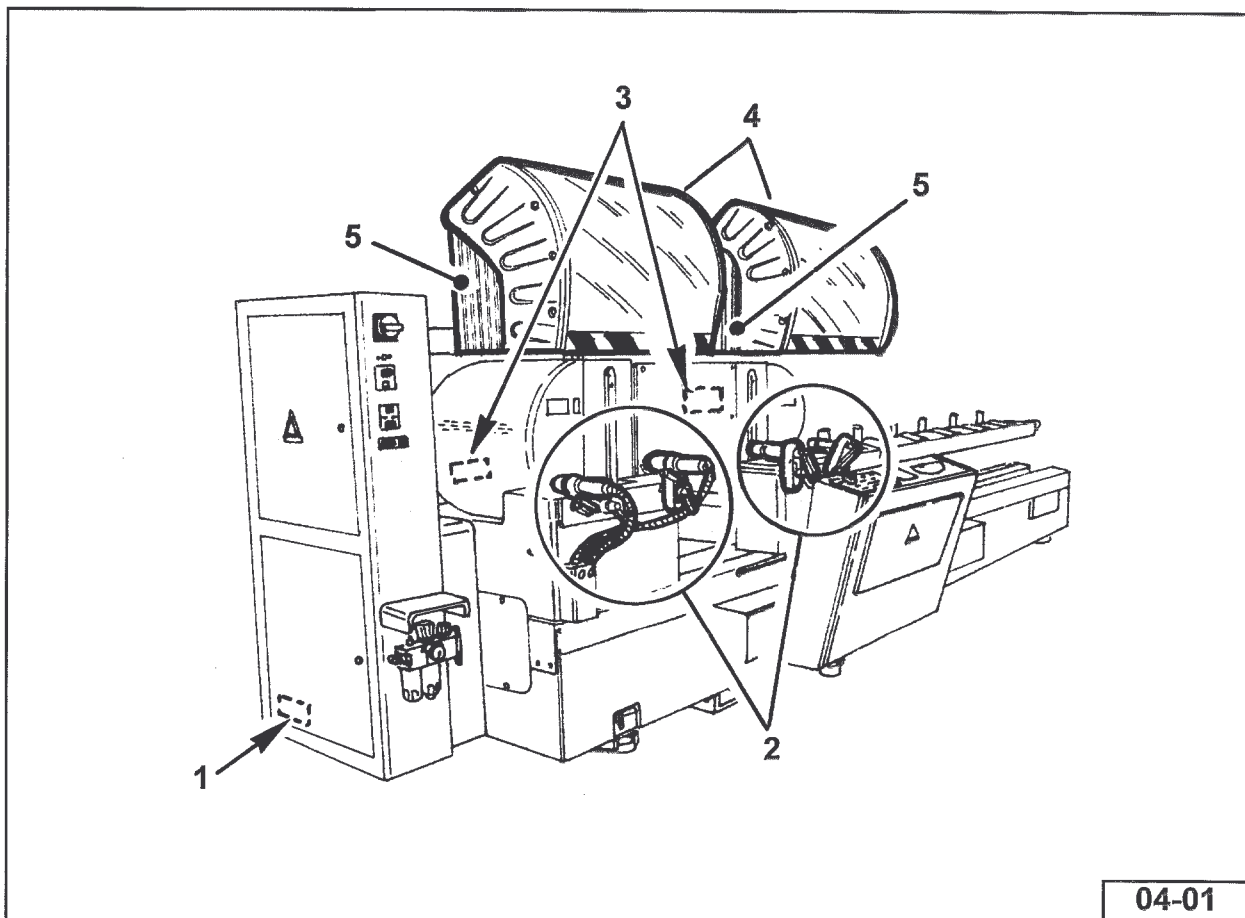
4.3 AVVERTENZE DI SICUREZZA

- Si specifica che per "**OPERATORE**" si intende la o le persone incaricate di installare, di fare funzionare, di regolare, di eseguire la manutenzione, di pulire, di riparare e di trasportare la macchina; per "**ZONE PERICOLOSE**" qualsiasi zona all'interno e/o in prossimità di una macchina in cui la presenza di una persona esposta costituisca un rischio per la sicurezza e la salute di tale persona; per "**PERSONA ESPOSTA**" qualsiasi persona che si trovi interamente o in parte in una zona pericolosa.
- Secondo quanto previsto per "l'illuminazione degli ambienti di lavoro", il locale di alloggiamento della macchina non deve avere zone d'ombra, abbaglianti fastidiosi, nè effetti stroboscopici pericolosi dovuti all'illuminazione presente nell'officina di destinazione della macchina.
Deve essere inoltre garantita una ottimale aerazione dei locali con l'eventuale uso, se previsto, di un adeguato impianto di aspirazione.
- La macchina deve essere usata esclusivamente da operatori qualificati ed è costruita per la lavorazione di prodotti "**ATOSSICI**" e "**NON AGGRESSIVI**"; l'impiego di prodotti diversi da quelli indicati esclude la **FOM INDUSTRIE** da qualsiasi responsabilità per eventuali danni alla macchina, a cose e a persone.
- La macchina può lavorare a temperature ambientali da 0°C a +40°C.
- Le zone di stazionamento dell'operatore vanno mantenute sempre sgombre e pulite da eventuali residui oleosi.
- Prima di iniziare il lavoro l'operatore deve essere perfettamente a conoscenza della posizione e del funzionamento di tutti i comandi e delle caratteristiche della macchina.
- Le manutenzioni ordinarie e straordinarie devono avvenire a macchina ferma e priva di alimentazione elettrica e pneumatica.
- Eventuali interventi sugli impianti pneumatici vanno effettuati solo dopo avere scaricato la pressione all'interno dell'impianto stesso.
- Per l'esecuzione degli allacciamenti elettrici è buona norma osservare le regole generali di installazione per la preparazione e la messa in opera di impianti elettrici.
- L'installazione ed i collegamenti elettrici devono essere effettuati da personale qualificato.

Nota: Personale qualificato viene definito quel personale che ha seguito corsi di specializzazione, formazione, training ecc. ed ha esperienza in merito ad installazione, messa in funzione e manutenzione degli impianti.

- Il personale qualificato deve avere anche nozioni di pronto soccorso e di primo intervento in caso di incidente.
- In ogni caso il comportamento del personale operatore, di manutenzione, pulizia, controllo ecc. dovrà rispettare scrupolosamente le norme antinfortunistiche del Paese di destinazione delle macchine. Si raccomanda all'operatore l'utilizzo di vestiario adeguato all'ambiente di lavoro ed alla situazione in cui si trova.
Per l'addetto alla macchina o alla manutenzione: evitare di portare catene, braccialetti o anelli.

4.4 DISPOSITIVI DI SICUREZZA (Fig. 04-01)



04-01

Elenco dispositivi

- 1 - Pressostato interruzione di funzionamento in caso di valori di pressione aria alterati
- 2 - Valvole di non ritorno morse (n.4).
- 3 - Micro controllo rientro lama in accertata posizione di riposo con abilitazione all'apertura della cuffia
- 4 - Cuffie integrali di protezione zona taglio con micro di chiusura carter.
- 5 - Bandelle dissuasive anti-intrusione.

4.5 ZONE A RISCHIO E A RISCHIO RESIDUO - 1

Nonostante le cuffie di protezione lame e i dispositivi previsti sulla macchina, questa presenta delle zone considerate a "rischio residuo".

Nelle figure è indicata la zona in cui avviene il controllo e la conduzione della macchina in condizioni normali di lavoro.

Tale zona è priva di rischio per il personale addetto e viene descritta come "Zona di comando e controllo operatore".

Dal momento che la macchina in oggetto ha dimensioni tali da poter sfuggire al controllo d'insieme dell'operatore [lunghezza: da 5760 mm (min) a 7760 mm (max)] oltre ai dispositivi di sicurezza e segnalazione presenti sulla macchina stessa occorre delimitarne il perimetro di posa.

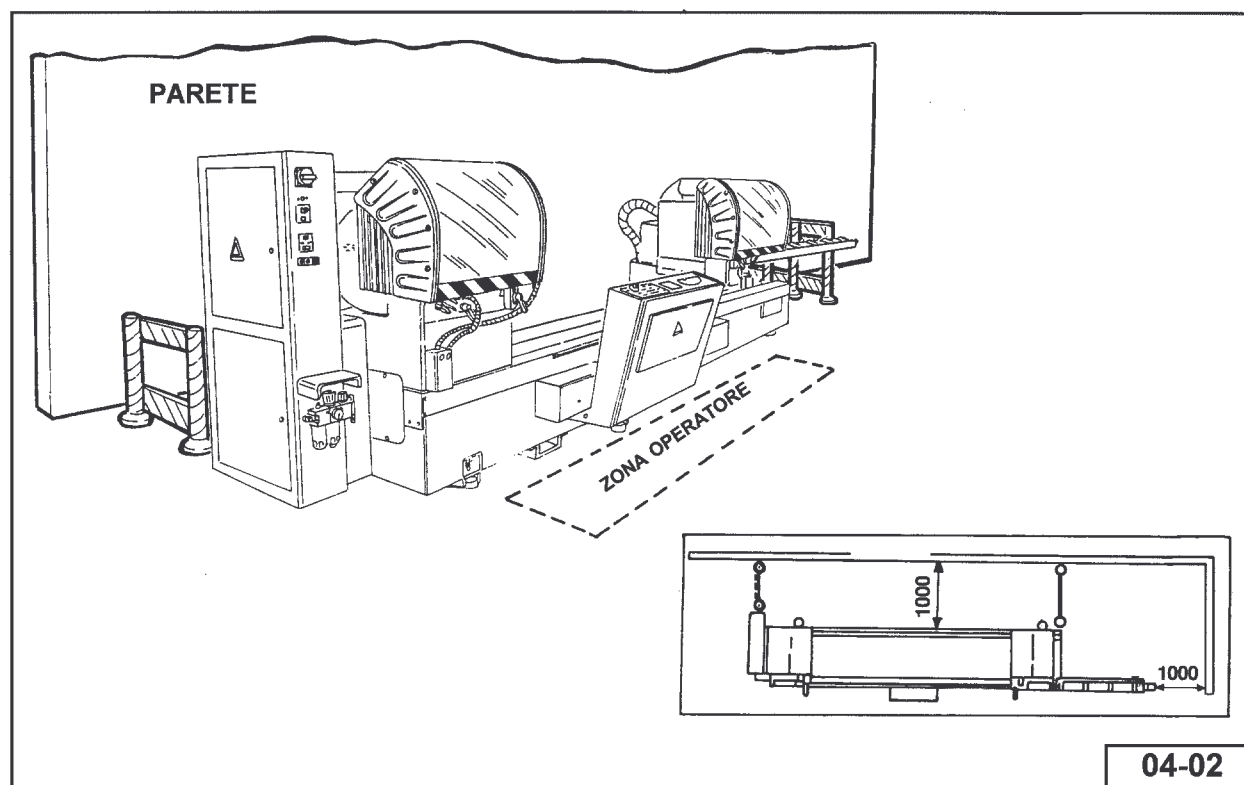
Il procedimento di delimitazione del perimetro di posa della macchina si può esemplificare in due situazioni principali.

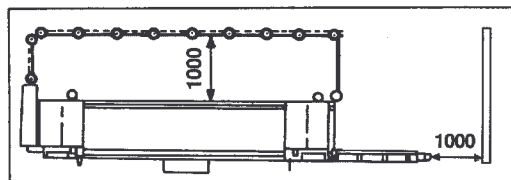
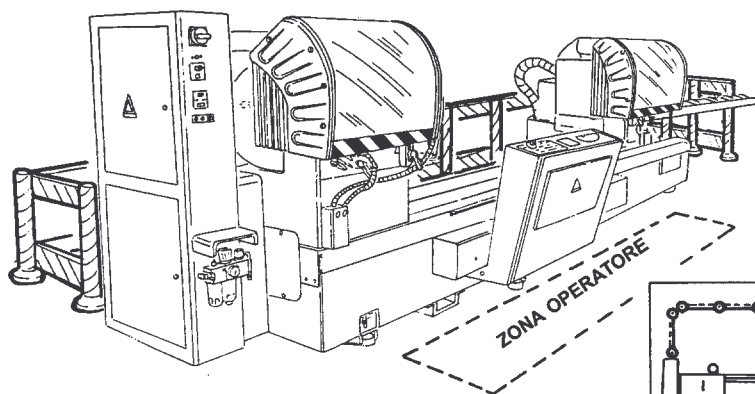
1° - La macchina viene posata con la parte posteriore in prossimità di una parete.

In questo caso occorre installare una transenna di buona struttura e fissata a pavimento così come indicato in **Fig. 04-02** e in **Fig. 04-04**.

2° - La macchina viene posata al centro dell'officina o comunque non in prossimità di una parete.

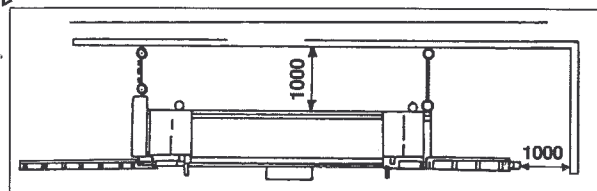
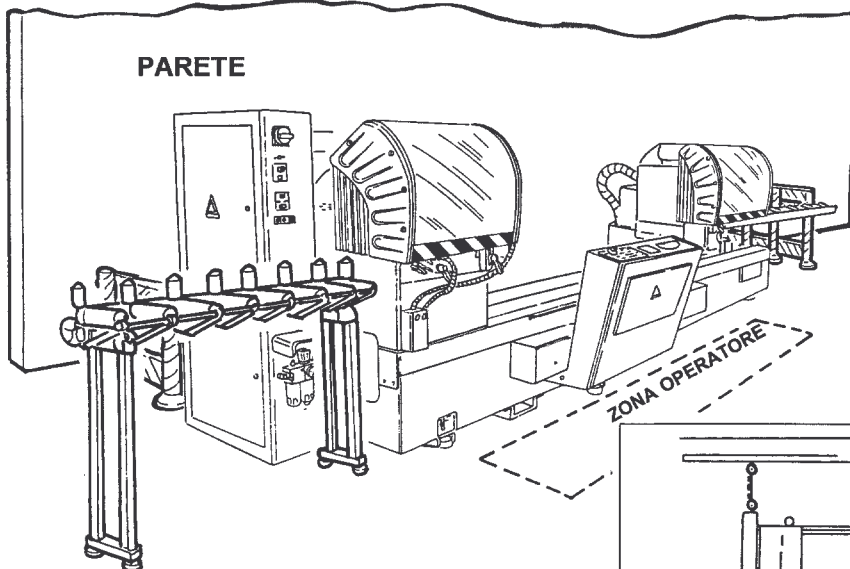
In questo caso occorre installare una transenna di buona struttura e fissata a pavimento come indicato in **Fig. 04-03** e in **Fig. 04-05**.



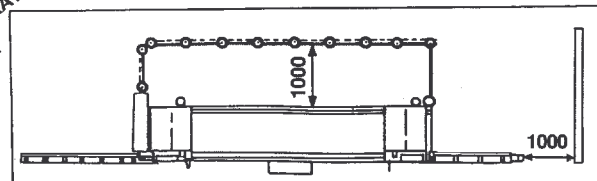
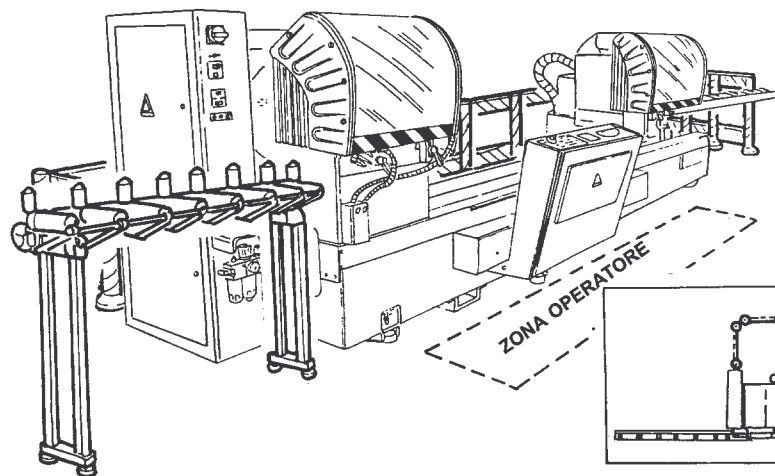


04-03

PARETE



04-04

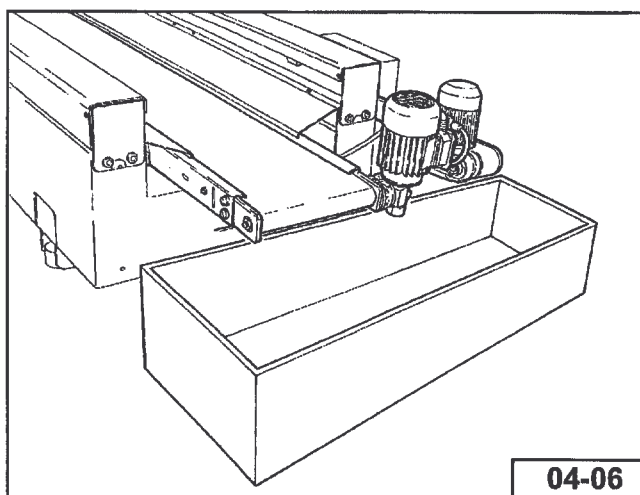
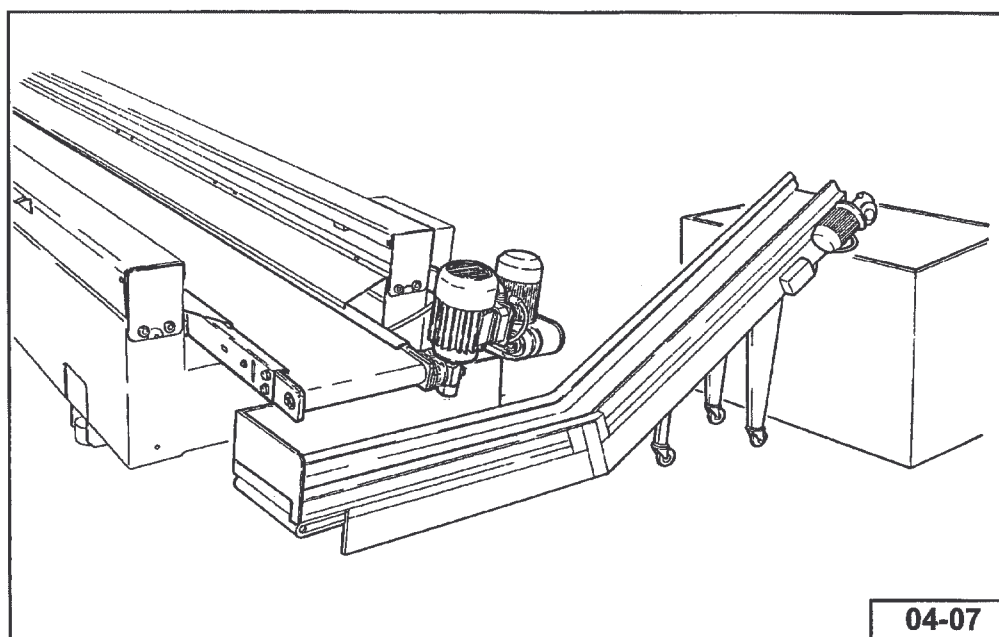


04-05

4.6 ZONE A RISCHIO RESIDUO - 2

La **BLITZ 50 THETA** può essere fornita (a richiesta) con n. 2 tappeti per la evacuazione di trucioli e spezzoni residui dell'operazione di taglio. I due tappeti possono "scaricare" all'interno di un contenitore (Fig. 04-06) oppure su un altro nastro trasportatore che convoglia i residui del taglio in un contenitore di grande capacità (Fig. 04-07).

La zona di "scarico" dei due tappeti mobili, sia nel caso di Fig. 04-06 che in quello di Fig. 04-07 non sarebbe propriamente da considerare una "ZONA A RISCHIO RESIDUO"; ma in questa zona può venirsi a trovare anche la "rulliera testa mobile" (vedi zone a rischio residuo - 1) per cui è bene adottare alcuni accorgimenti indicati nel paragrafo "ZONA A RISCHIO RESIDUO - CONCLUSIONI".


04-06

04-07

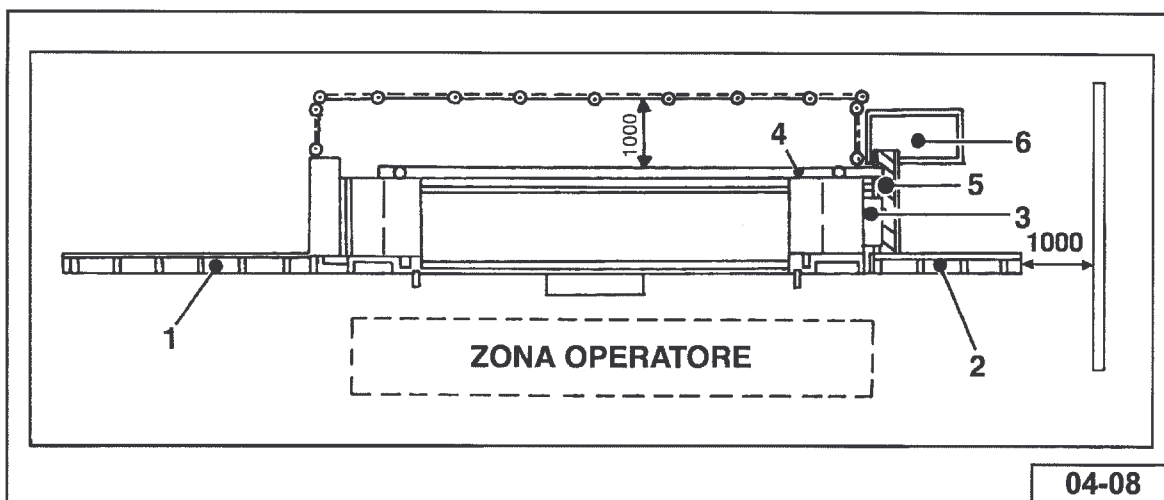
ZONE A RISCHIO RESIDUO - CONCLUSIONI

La **BLITZ 50 THETA**, secondo quanto descritto nei paragrafi "ZONE A RISCHIO RESIDUO 1-2" potrebbe trovarsi come schematizzato in **Fig. 04-08**:

- 1 - Rulliera testa fissa
- 2 - Rulliera testa mobile (può "sporgere" al di fuori della macchina di max. 2195 mm)
- 3 - Tappeto mobile
- 4 - Tappeto mobile
- 5 - Tappeto convogliatore
- 6 - Contenitore

Tenendo conto degli ingombri schematizzati in figura occorre quindi adeguare la posa della transenna così come indicato nella **Fig. 04-04 e 04-05** (pag. 15).

NOTA: In tutti i disegni che compaiono nel capitolo "ZONE A RISCHIO RESIDUO" la **BLITZ 50 THETA** non figura con le transenne di recinzione posate nella parte frontale, sia nella "ZONA OPERATORE" sia nella zona di installazione e/o operatività delle "RULLIERE". Infatti nella parte frontale della macchina l'operatore dovrà manovrare **manualmente** le barre di profilato da tagliare che in origine sono lunghe m. 6,30 circa. Occorre quindi che tutta la parte frontale della macchina (zona rulliere compresa) sia sgombra da impedimenti, per favorire il "CARICO" delle barre sia che l'operatore carichi sulla macchina da SX verso DX e/o da DX verso SX. E' necessario lasciare, inoltre, uno spazio libero di almeno 1000 mm. alla DX della rulliera testa mobile (posizionata come in Fig. 04-08)



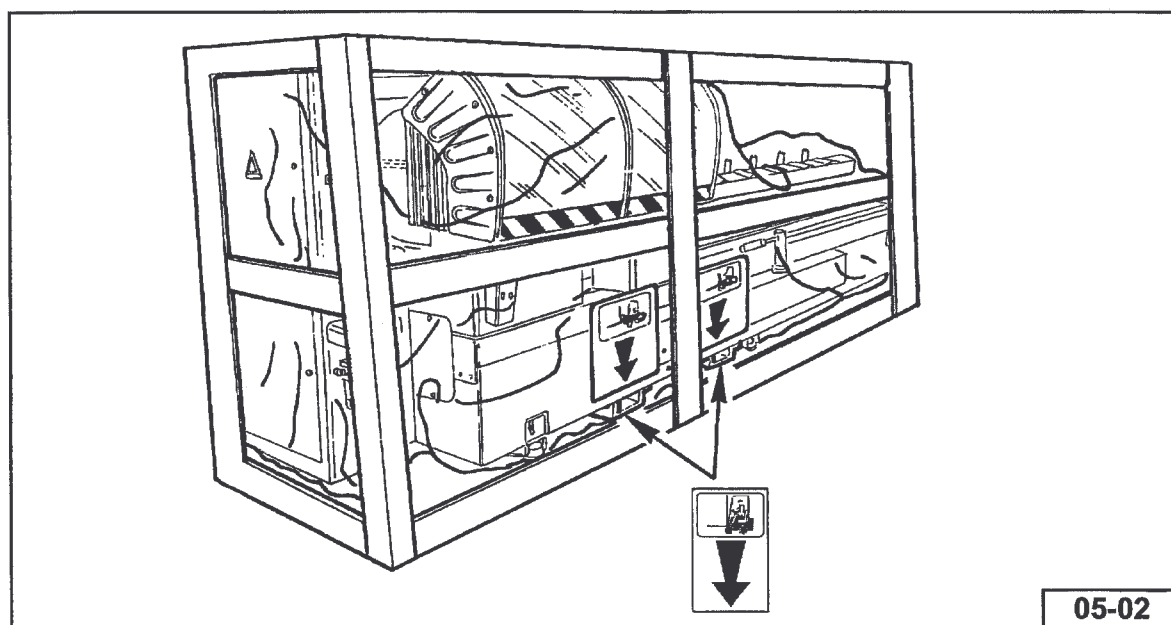
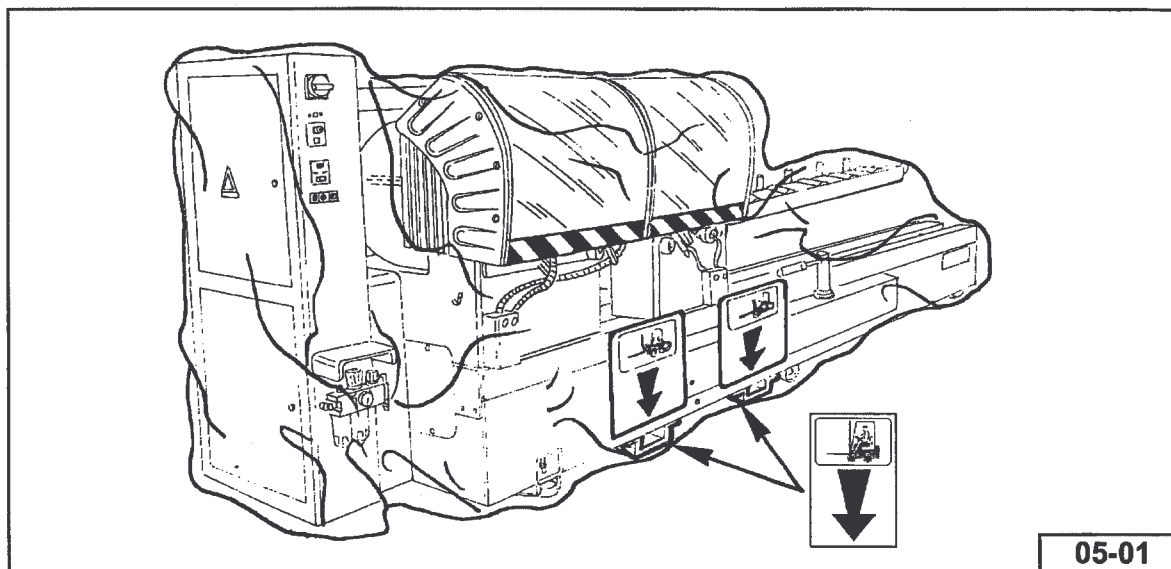
04-08

5 TRASPORTO E INSTALLAZIONE

La macchina viene consegnata: senza imballo vedi **Fig. 05-01** (coperta da nylon termorestringente) oppure (a richiesta) in una gabbia di legno vedi **Fig. 05-02** (dopo essere stata comunque coperta da nylon termorestringente). Sulla macchina (bene in vista) il cliente troverà il manuale istruzioni, una confezione contenente le chiavi in dotazione, gli elementi per il fissaggio al suolo e una pistola con spirale per il soffiaggio dell'aria compressa.

5.1 MOVIMENTAZIONE

La macchina, anche se imballata, va trasportata con massima attenzione e con carrelli elevatori adeguati al peso ed all'ingombro. Sollevare la macchina posizionandosi con le forche esattamente come indicato dagli autoadesivi posti sull'imballo (**Fig. 05-01/05-02**). La macchina può essere sollevata e trasportata presentando il carrello nella parte posteriore e/o anteriore ma facendo attenzione affinché le forche vengano comunque a trovarsi nella posizione indicata dagli autoadesivi.

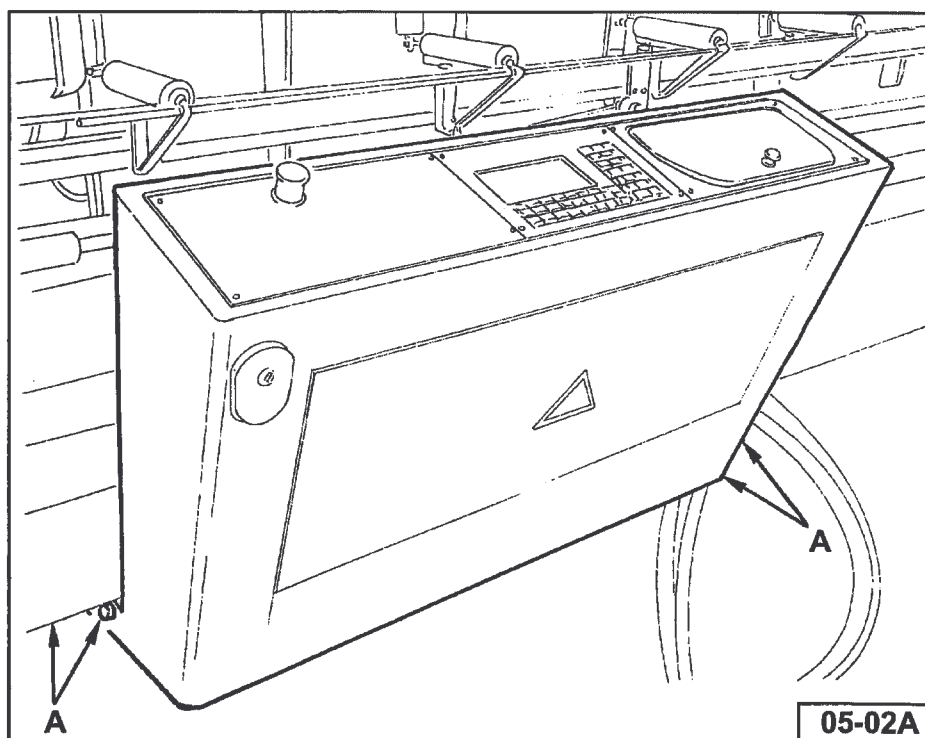


5.2 CONTROLLI

- Controllare che il locale di alloggiamento della macchina non abbia zone d'ombra, che non esistano abbaglianti fastidiosi, nè effetti stroboscopici (riflessi-riverberi) pericolosi dovuti all'illuminazione presente nell'officina di destinazione della macchina.
- Controllare che la macchina non abbia subito danni durante il trasporto
- Controllare che la macchina appoggi in modo uniforme al pavimento
- Controllare che lo spazio libero attorno alla macchina sia sufficiente alla completa apertura di tutti i portelli e ad un'agevole esecuzione di tutte le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria (vedi indicazioni del capitolo "ZONE A RISCHIO RESIDUO")

5.2A MONTAGGIO CONSOLLE

- Inserire la parte inferiore della consolle sul telaio e bloccare le 4 viti di fissaggio "A" - Fig. 05-02A.



5.3 POSIZIONAMENTO ED INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA

Scelto il luogo di posa della macchina si procede alla sua installazione. La macchina appoggia al suolo per mezzo di piedi regolabili (**vedi Fig. 05-03**). Tali piedi variano di numero a seconda della lunghezza della macchina.

BLITZ 50 m. 4 = n. 6 piedi

BLITZ 50 m. 5 = n. 6 piedi

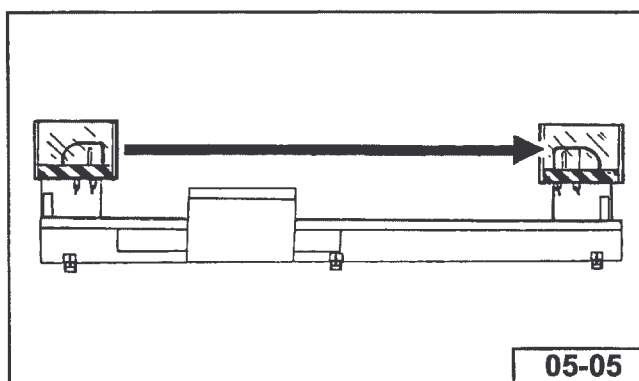
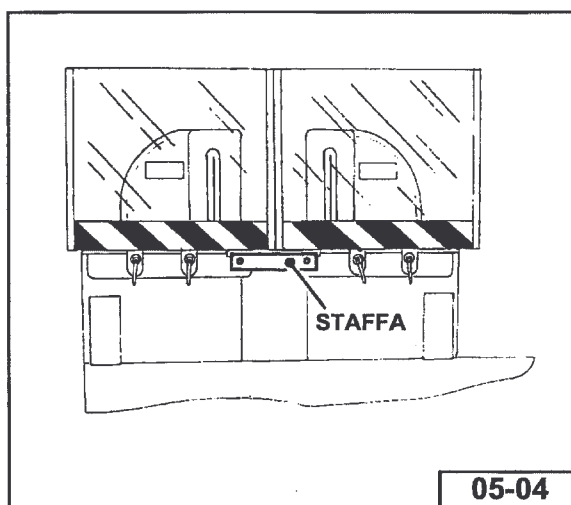
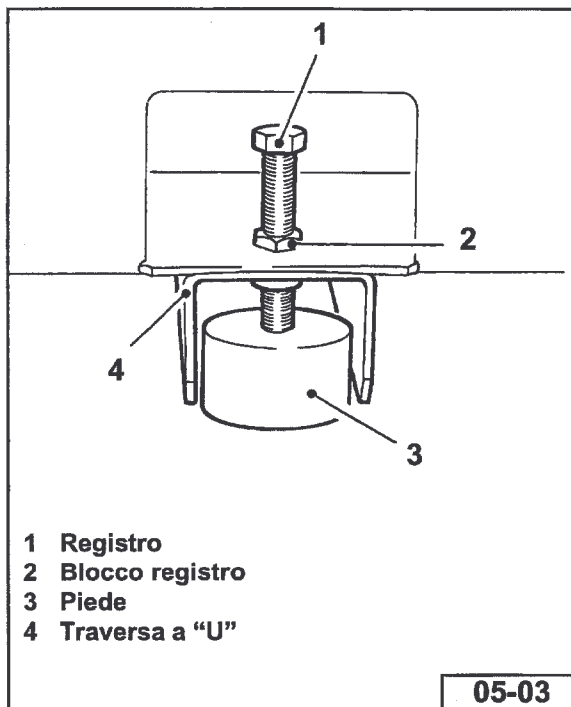
BLITZ 50 m. 6 = n. 8 piedi

La macchina viene spedita con i piedi regolabili avvitati tutti in alto, nascosti dentro alla traversa a "U" di alloggiamento.

LIVELLAMENTO - 1ª FASE

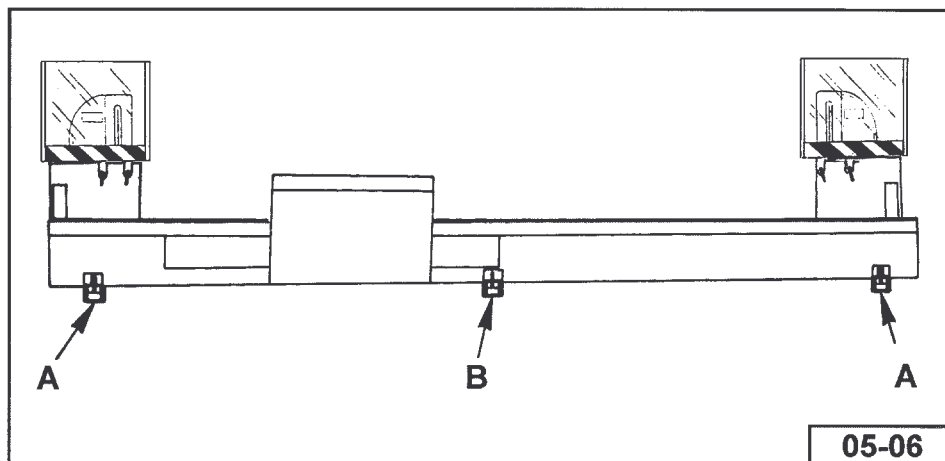
Smontare la staffa di bloccaggio della testa mobile alla testa fissa (**Fig. 05-04**)

Spostare manualmente la testa mobile verso DX fino alla estremità del bancale (**Fig. 05-05**).

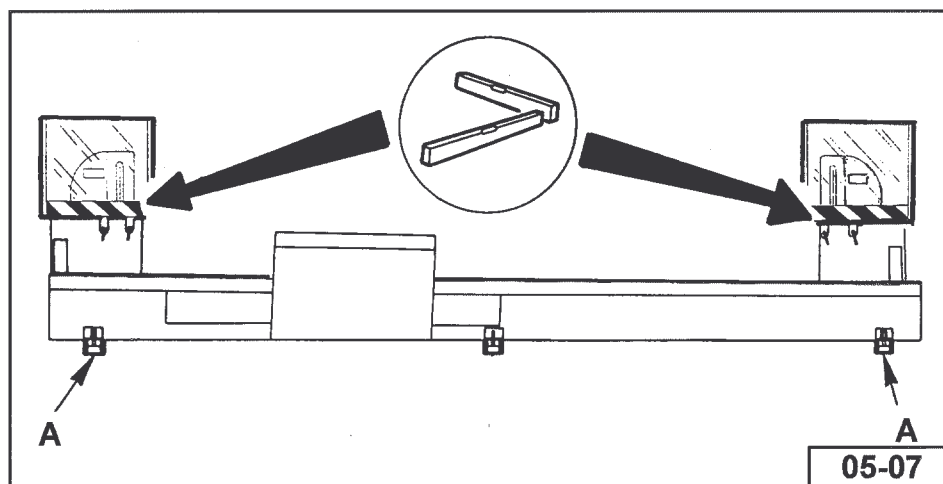


IMPORTANTE

Agire solamente sui piedi estremi Rif. "A" - Fig. 05-06 e non agire sui piedi centrali Rif. "B" - Fig. 05-06



Controllare (e regolare) il livellamento della macchina sui piani di lavoro delle due teste. Agire esclusivamente sui registri "A" - Fig. 05-07.

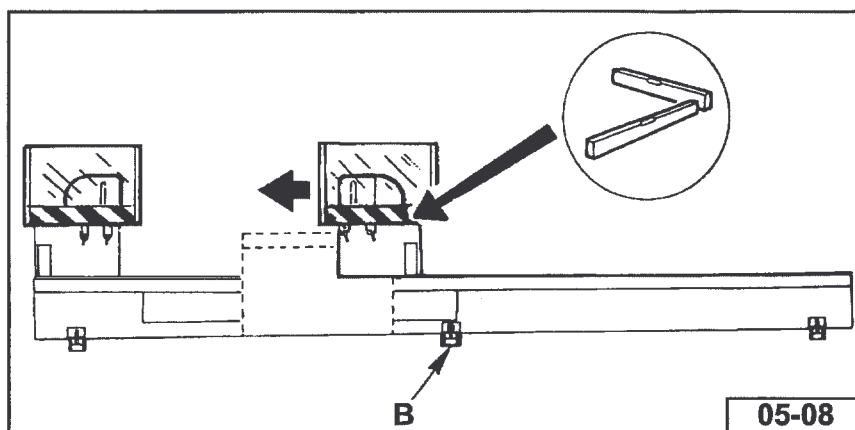


5.4 LIVELLAMENTO - 2^a FASE

Appoggiare a terra i piedi centrali "B" - Fig. 05-08. Spostare la testa mobile in corrispondenza dei piedi centrali. Controllare il livellamento sulla testa mobile agendo eventualmente sui piedi "B" - Fig. 05-08

NOTA: Nella macchina taglio utile m.6 occorre ripetere l'operazione di livellamento spostando la testa in corrispondenza dei 4 piedi centrali.

Conclusa l'operazione di livellamento bloccare tutti i controdadi sui registri dei piedi (vedi Fig. 05-06).

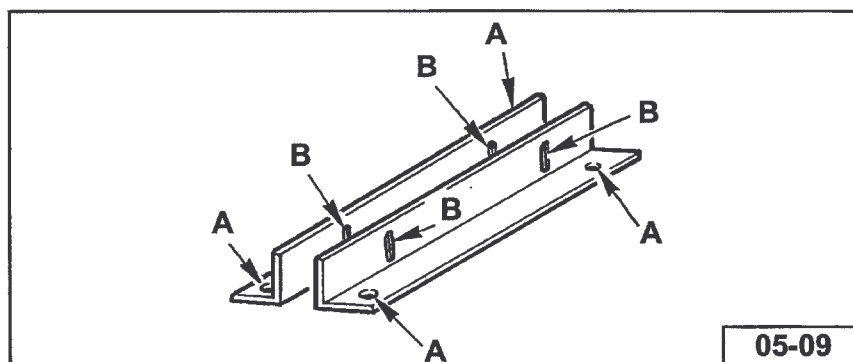


5.5 FISSAGGIO AL SUOLO

Ultimate le operazioni di livellamento si procede con il fissaggio al suolo della macchina.

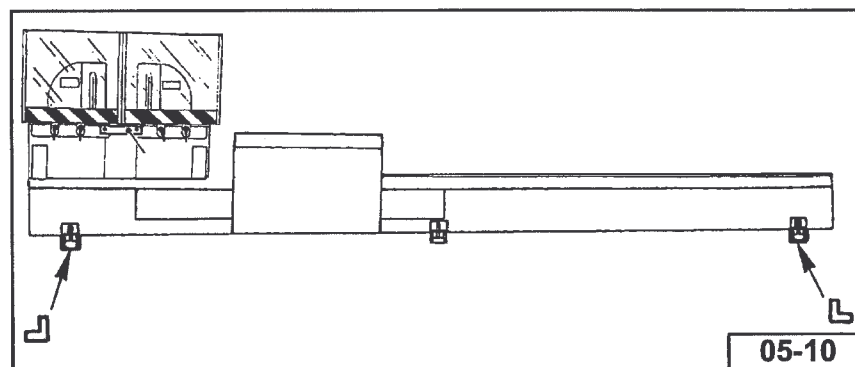
In dotazione con la macchina vengono forniti n. 2 angolari completi di viteria (Vedi Fig. 05-09).

I fori "A" servono per il passaggio dei tappi ad espansione per il fissaggio al suolo; le asole "B" sono predisposte per essere fissate alla macchina. I due angolari vanno messi a terra e avvitati alle traverse di sostegno dei piedi estremi (sx e dx) come indicato in Fig. 05-10.



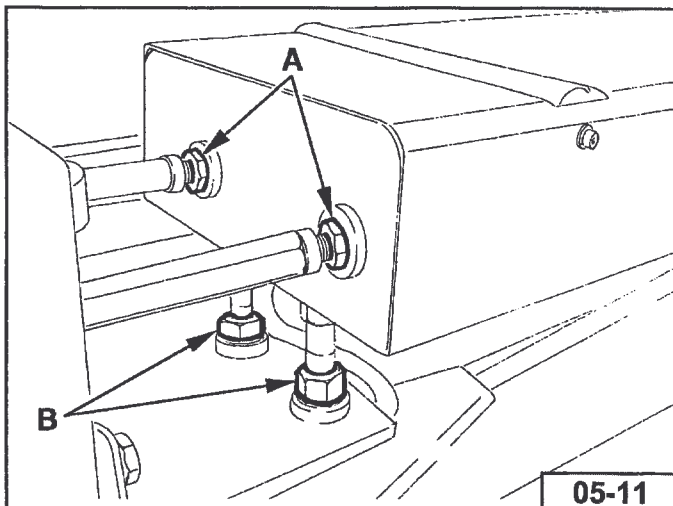
Gli angolari non devono essere bloccati alle rispettive traverse ma "uniti" con le viti in dotazione.

Eseguita la foratura a pavimento, fissati gli angolari al suolo per mezzo dei tappi ad espansione, si può procedere a bloccare le viti che uniscono gli angolari alle rispettive traverse a "U".



5.6 VERIFICA ALLINEAMENTO RULLIERA TESTA MOBILE (Fig. 05-11)

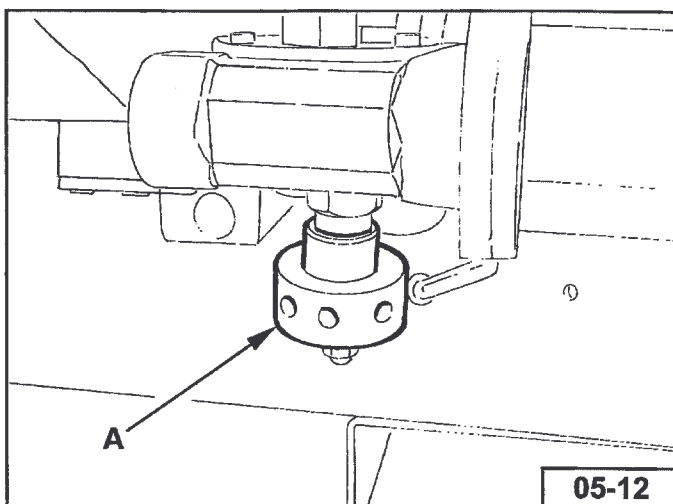
Verificare l'allineamento della rulliera testa mobile al piano di lavoro della macchina agendo, eventualmente, sui dadi "A" per allineare orizzontalmente le rulliere e i suoi dadi di fissaggio "B" per allinearla verticalmente.



05-11

5.7 BLOCCAGGIO FRIZIONE DEL MOTORE TESTA MOBILE

Bloccare, ruotando in senso orario, la frizione "A" - Fig. 05-12 del motore situata nella parte posteriore in basso della testa mobile.

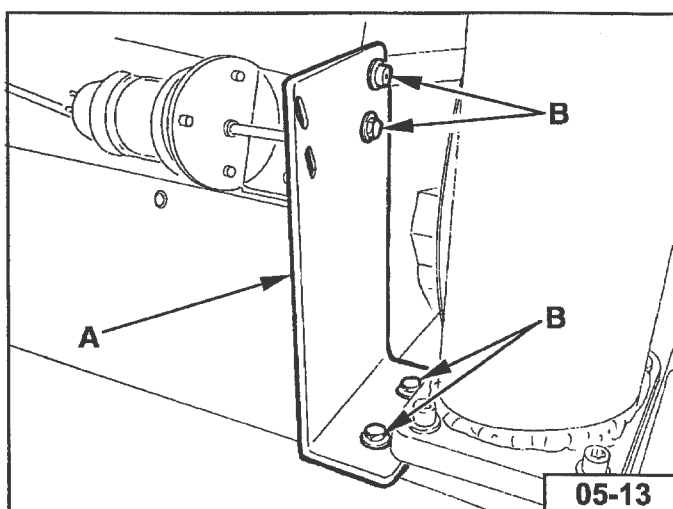


05-12

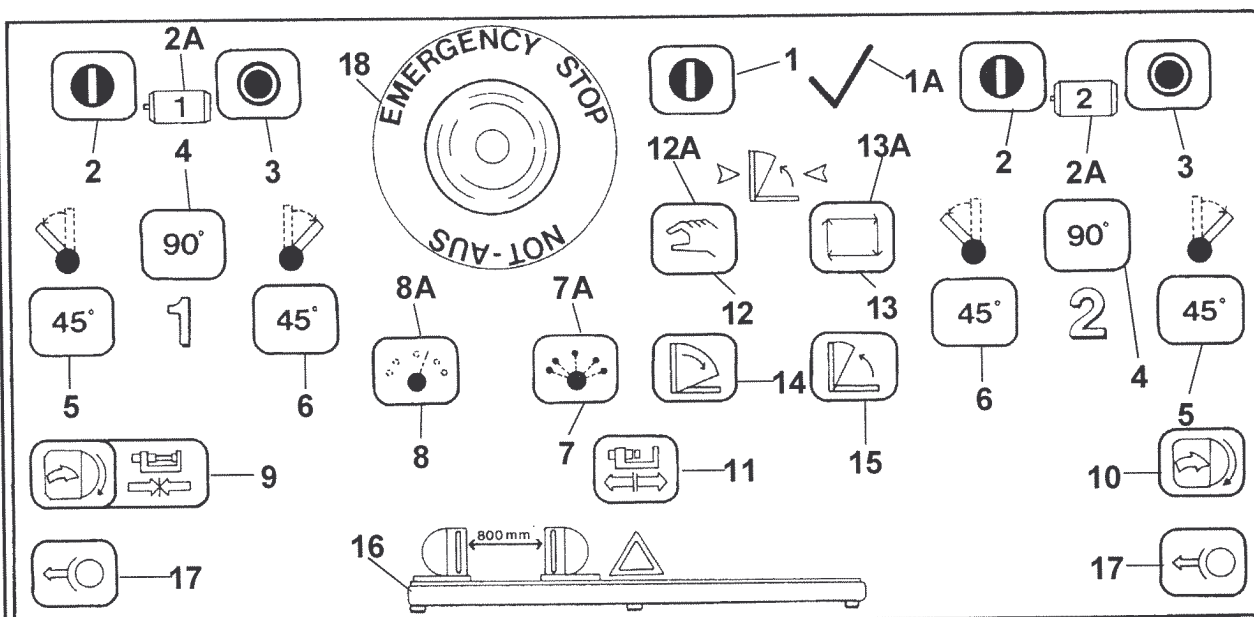
5.8 SBLOCCAGGIO TESTE

Per effettuare lo sbloccaggio delle teste occorre rimuovere le relative staffe di fissaggio "A" - Fig. 05-13 che bloccano le teste a 20° esterni.

Per rimuovere ciascuna delle 2 staffe allentare i relativi 4 dadi di fissaggio "B" - Fig. 05-13.



05-13


06-01

6 COMANDI

QUADRO COMANDI (Fig. 06-01)

- 1 - Pulsante abilitazione al lavoro (LED 1A acceso)
- 2 - Pulsante avviamento motori lame (1 = testa fissa/2 = testa mobile) (LED 2A acceso) (segnalatori acustici/luminosi sulle teste in funzione)
- 3 - Pulsante arresto motori lame (1 = testa fissa/2 = testa mobile) (LED 2A spento)
- 4 - Pulsante posizionamento testa a 90° (1 = testa fissa/2 = testa mobile) (segnalatori acustici/luminosi sulle teste in funzione)
- 5 - Pulsante inclinazione testa a 45° esterni (1 = testa fissa/2 = testa mobile) (segnalatori acustici/luminosi sulle teste in funzione)
- 6 - Pulsante inclinazione testa a 45° interni (1 = testa fissa/2 = testa mobile) (segnalatori acustici/luminosi sulle teste in funzione)
- 7 - Selettore inclinazione teste a posizioni fisse 90° e 45° esterni (45° gradi interni)
- 8 - Selettore inclinazione teste a posizioni intermedie
- 9 - Pulsante chiusura morse/azionamento taglio
- 10 - Pulsante azionamento taglio
- 11 - Pulsante apertura morse
- 12 - Selettore apertura carter in ciclo manuale
- 13 - Selettore apertura carter in ciclo automatico
- 14 - Pulsante chiusura carter
- 15 - Pulsante apertura carter
- 16 - Led segnalazione arresto posizionamento testa mobile a 800 mm dalla testa fissa (testa mobile in avvicinamento alla testa fissa)
- 17 - Pulsanti consenso per ultimare il ciclo di posizionamento della testa mobile a quote inferiori 800 mm e per effettuare l'azzeramento della macchina
- 18 - Pulsante **STOP EMERGENZA** (premere per bloccare - ruotare verso destra per sbloccare)

**BLITZ 50
BLITZ 50 CZ**
BLITZ 50 THETA CZ

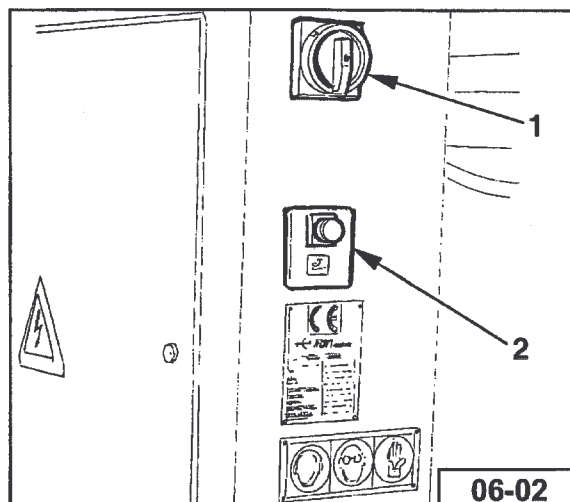
NOTA 1: I pulsanti 4-5-6-7-8-9 sono abilitati solo nelle versioni con inclinazione teste elettropneumatiche

NOTA 2: I pulsanti 12-13-14-15 sono abilitati solo nelle versioni fornite di carterizzazione integrale.

NOTA 3: I pulsanti 17 realizzano un comando bi-manuale ad azione mantenuta per l'esecuzione del programma 'passo-passo' (**optional**)

COMANDI SU ARMADIO (Fig. 06-02)

- 1 - Interruttore generale
- 2 - Spia riserva serbatoio olio

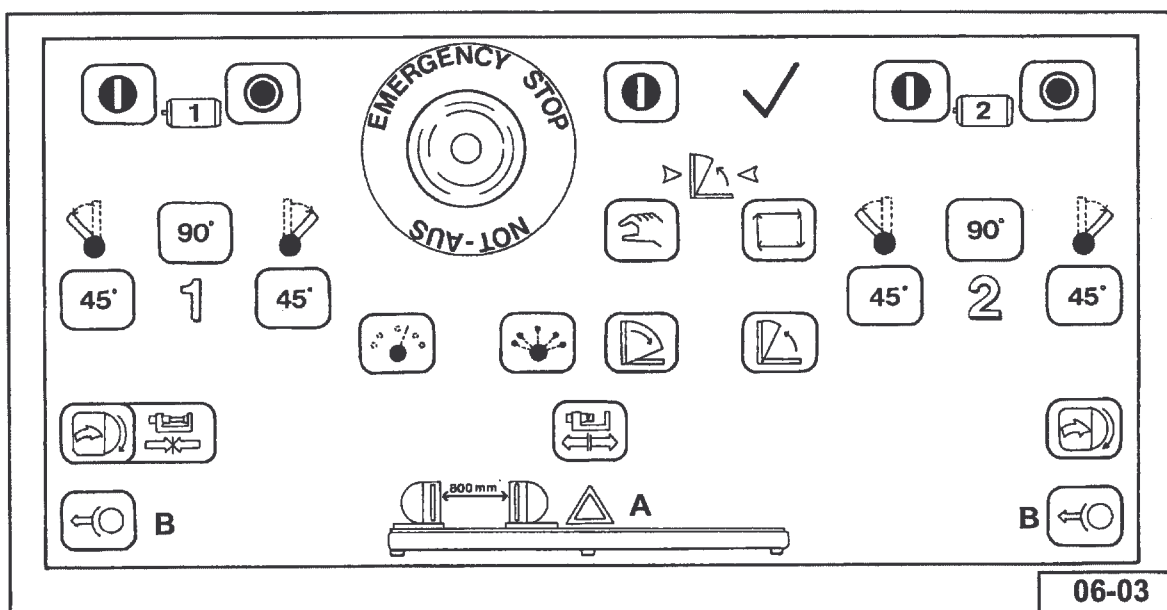


QUADRO COMANDI (Fig. 06-03)

NOTA DI ESERCIZIO

A prescindere dal manuale istruzioni specifico che viene allegato al presente a seconda dall'apparecchiatura montata sulla **BLITZ 50 THETA** occorre precisare quanto segue:

- IL MOVIMENTO di posizionamento della testa mobile alla quota impostata che va in allontanamento della testa fissa non presenta problemi per la sicurezza (in questa fase entrano in funzione i 2 lampeggiatori sulle teste e il lampeggiatore sulla rulliera testa mobile che emettono anche un segnale acustico).
 - IL MOVIMENTO di posizionamento della testa mobile alla quota impostata che va in "AVVICINAMENTO" verso la testa fissa può presentare problemi di sicurezza (nonostante i lampeggiatori/segnalatori acustici in funzione).
 - Il pericolo che si evidenzia nel caso di avvicinamento AUTOMATICO della testa mobile a quella fissa è quello di SCHIACCIAMENTO fra le due teste.
 - Per questo motivo la macchina è stata costruita per rispondere come segue:
- 1 - Se la quota impostata è inferiore (o uguale) a 800 mm, la testa mobile si avvicina velocemente a quella fissa e si "ARRESTA" alla quota di 800 mm (si illumina il LED "A")
 - 2 - La macchina "tiene" in memoria la quota impostata.
 - 3 - Premendo contemporaneamente (e mantenendoli premuti) i 2 pulsanti "B" la testa mobile si avvicina in "BASSA VELOCITÀ" a quella fissa, arrestandosi automaticamente alla quota impostata in precedenza.



7 ALLACCIAMENTO ELETTRICO E PNEUMATICO (Fig. 07-01)

Operazioni preliminari

Per la messa in opera della macchina occorre verificare che la linea elettrica di alimentazione sia di buona fattura e di sicura affidabilità, protetta da interruttore automatico di linea e collegata ad un buon impianto di messa a terra. Questo vale anche per la rete di aria compressa che deve avere sezione adeguata alla portata richiesta e rubinetto (o valvola) di sezionamento all'arrivo della macchina. Se la rete di distribuzione dell'aria è di notevole lunghezza occorrono appositi barilotti di scarico della condensa collocati in punti opportuni. Prima di effettuare qualsiasi operazione in merito, accertarsi che la tensione di linea corrisponda a quella della macchina. Verificare che l'interruttore generale "A" (400 V - trifase) sia in posizione "0" (zero) e che il sezionatore pneumatico "A1" sia in posizione "0" (zero).

Se la macchina non viene fornita di spine per l'alimentazione elettrica (230V e 400V), effettuare l'allacciamento dei cavi di alimentazione alle relative spine.

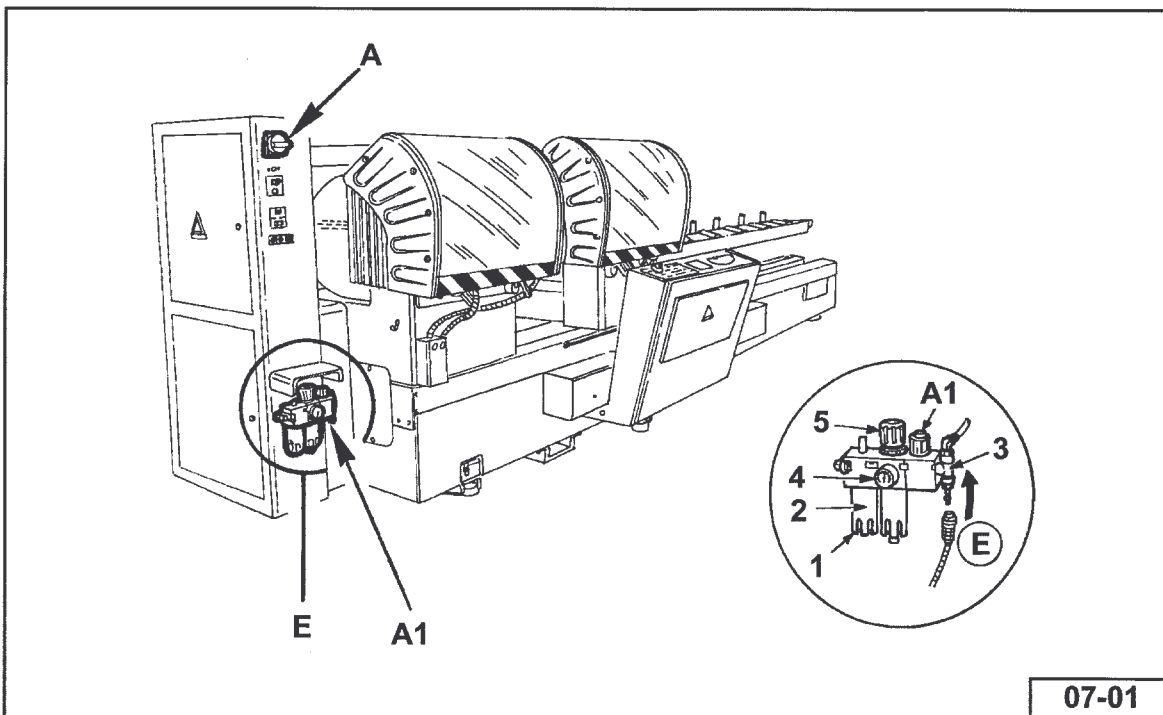
Nel caso in cui dovesse tranciarsi il cavo di alimentazione, ripristinare l'allacciamento riferendosi allo schema elettrico (Cap.12).

ATTENZIONE

Prima di immettere aria nel circuito pneumatico controllare sul filtro di ingresso "E" il livello dell'olio attraverso le feritoie "1"; se necessario, rabboccare svitando la relativa tazza "2".

Innestare il tubo di arrivo dell'aria nell'apposito raccordo "3", ruotare il sezionatore pneumatico "A1" in posizione "I" e controllare nel manometro "4" che la pressione sia di **7 bar**; diversamente agire sulla manopola di regolazione "5".

Questa regolazione si rende necessaria in quanto con valori di pressione inferiori a **6 BAR** interviene un pressostato che impedisce alla macchina di entrare in esercizio.



07-01

8 OPERAZIONI PER L'AVVIAMENTO E LA LAVORAZIONE (Fig. 08-01)

- Ruotare l'interruttore generale "A" in posizione "I".

ATTENZIONE

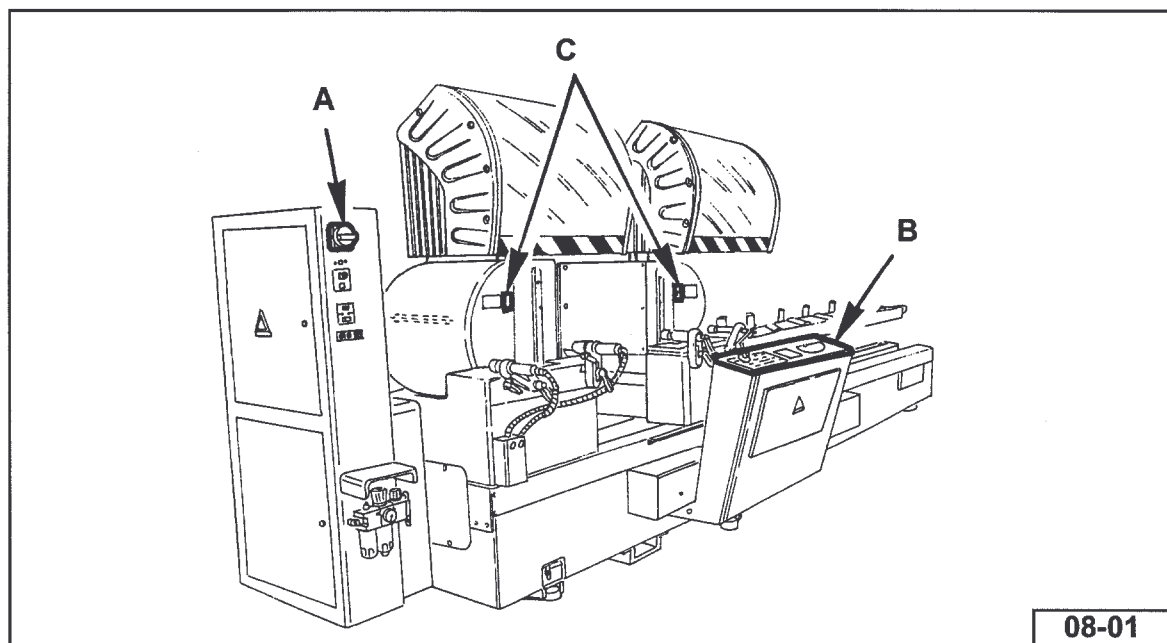
In questo momento la macchina è sotto tensione

- Abilitare la macchina al lavoro premendo il pulsante "1" (vedi QUADRO COMANDI) (LED 1A acceso) posto sulla consolle "B".

ATTENZIONE

Prima di qualsiasi operazione verificare l'esatto senso di rotazione delle lame avviando i motori (pulsanti 2 vedi QUADRO COMANDI). Premendo i pulsanti di arresto motori (pulsanti 3 -vedi QUADRO COMANDI) si può osservare l'esatto senso di rotazione delle lame attraverso le feritoie frontali di uscita delle lame stesse. Qualora si riscontrasse che le lame girano in senso contrario è necessario intervenire invertendo due delle tre fasi elettriche di alimentazione della **BLITZ 50 THETA**.

NOTA: L'esatto senso di rotazione della lama si può verificare osservando la targhetta con freccia "C" applicata sui carter delle teste.



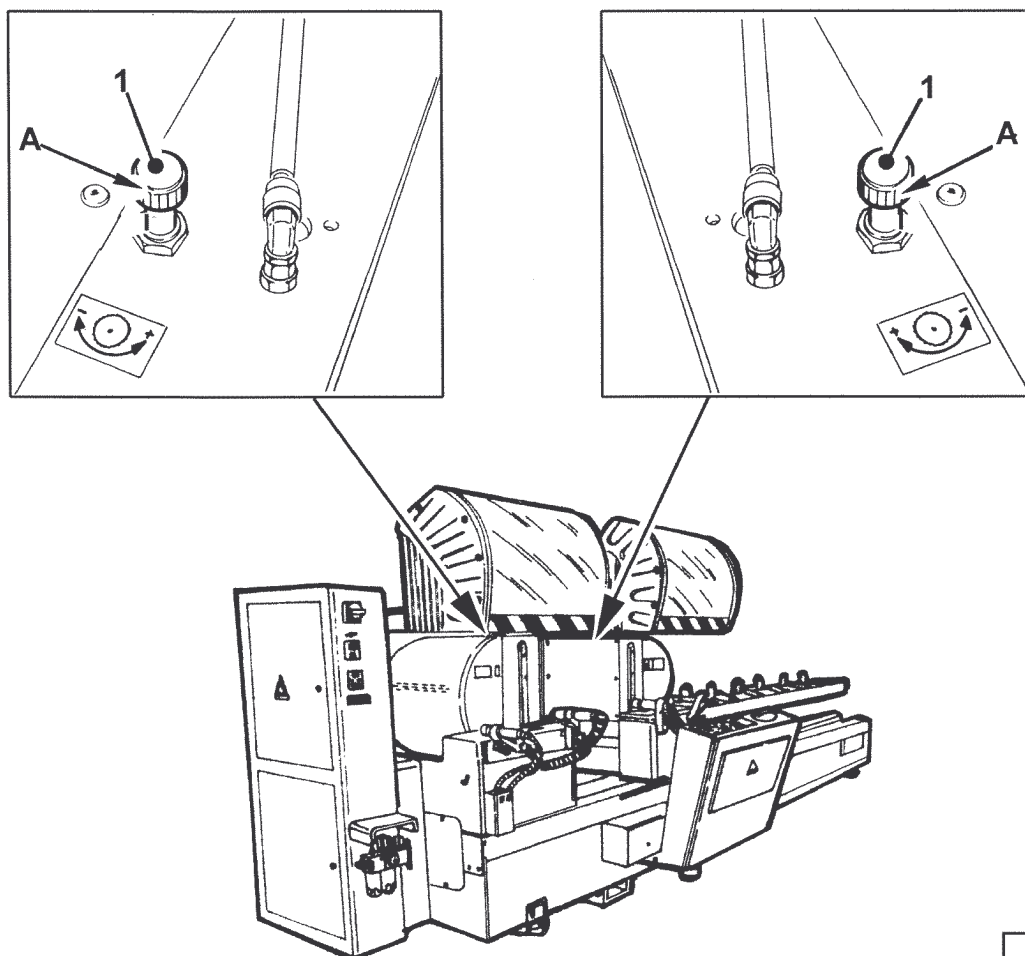
08-01

9 REGOLAZIONI

NOTA: Le regolazioni "VELOCITÀ AVANZAMENTO LAME" e "REGOLAZIONE FLUSSO LUBRIFICAZIONE LAME" normalmente vengono fissate secondo valori standard al collaudo presso la officina di montaggio. Qualora si rendesse necessario un intervento sulle regolazioni su indicate procedere come descritto di seguito.

9.1 VELOCITÀ AVANZAMENTO LAME (Fig. 09-01)

La regolazione velocità avanzamento lame si ottiene agendo sui registri "1" posti sulle teste. Ruotando il pomello "A" in senso orario la velocità di uscita lama diminuisce, ruotando il pomello "A" in senso antiorario la velocità di uscita lama aumenta.



09-01

9.2 REGOLAZIONE FLUSSO LUBRIFICAZIONE LAME (Fig. 09-02)

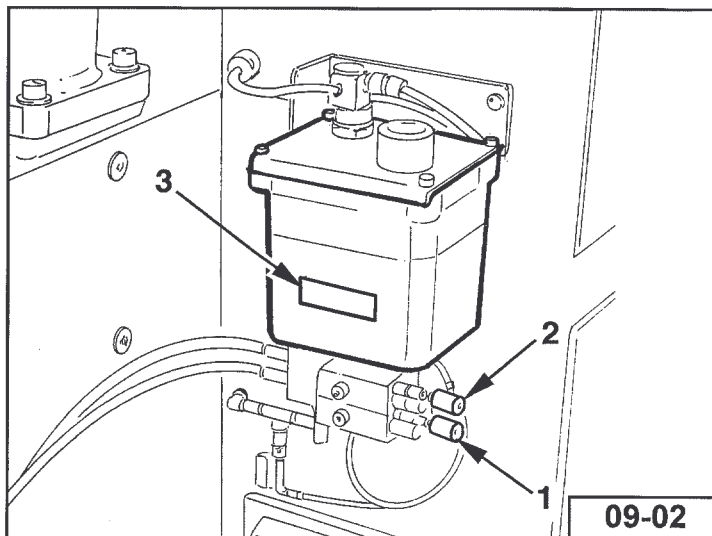
Per aumentare la quantità di olio di lubrificazione delle lame, occorre togliere i cappucci '1' e '2', quindi ruotare in senso antiorario il pomello '1' per la testa fissa e il pomello '2' per la testa mobile.

Per diminuire il flusso di lubrificazione ruotare i pomelli in senso orario.

Una volta terminata la regolazione del flusso di lubrificazione, inserire nuovamente i cappucci '1' e '2'.

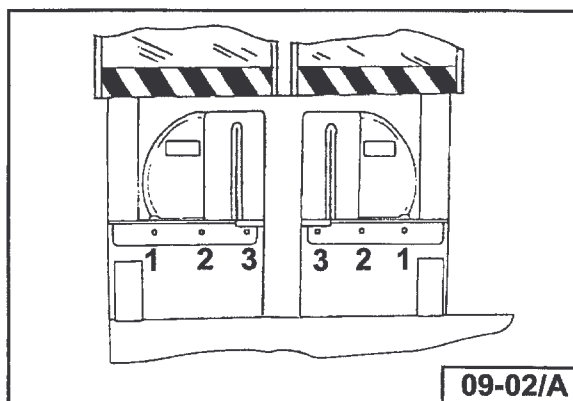
Per l'installazione, l'uso e la manutenzione dell'impianto di lubrificazione a microgoccia consultare il fascicolo "La lubrorefrigerazione minimale aria-olio nelle lavorazioni meccaniche" allegato al presente manuale.

Le caratteristiche tecniche dell'olio refrigerante sono indicate all'interno del suddetto fascicolo e sulla tanica "3".



9.3 MORSE - PIAZZAMENTO/REGISTRAZIONI

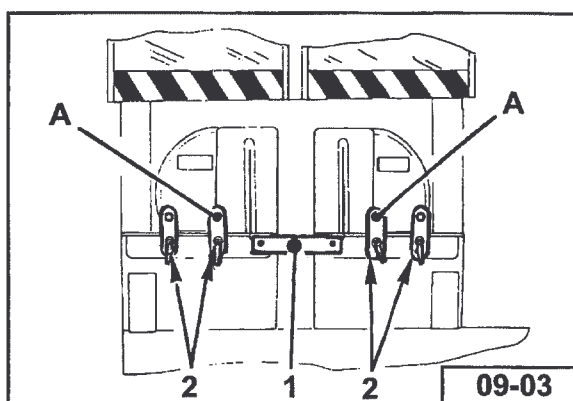
Le teste della macchina hanno 3 fori filettati predisposti per il piazzamento delle morse ("1-2-3" - Fig. 09-02/A).



09-02/A

La macchina viene spedita secondo lo schema indicato in Fig. 09-03.

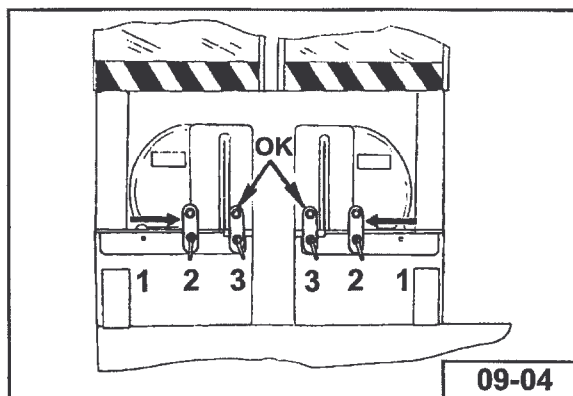
("1" - Staffa di bloccaggio della testa mobile a quella fissa - "2" Morse)



09-03

Eliminata la staffa (capitolo 5.4 LIVELLAMENTO) si fanno "scalare" di un foro le morse bloccandole nei fori "2 e 3" (Fig. 09-04) lasciando liberi i fori "1".

I fori indicati con il "1" servono solamente per piazzamenti particolari.



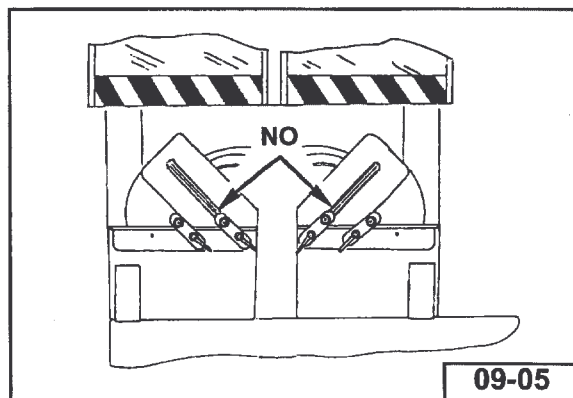
09-04

Nel piazzamento delle morse bisogna tenere conto dei seguenti fattori:

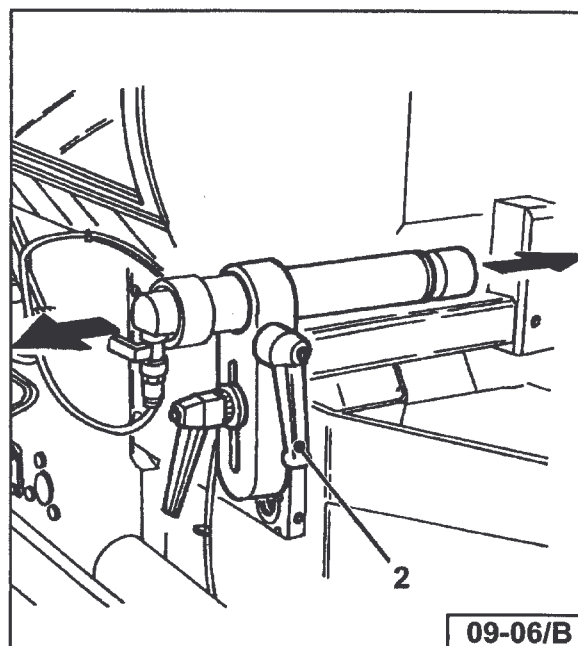
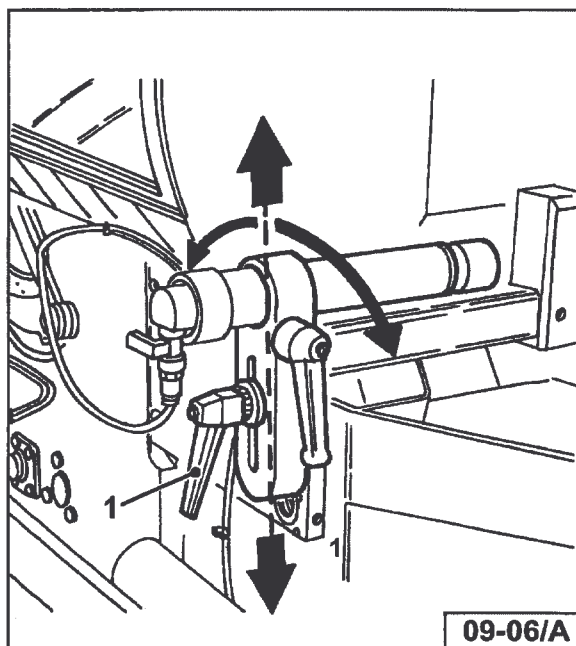
- Uscita della lama "1".
- Sezione e configurazione del profilato da troncare (operazione descritta di seguito)

ATTENZIONE:

Le morse **NON** devono **MAI** venirsi a trovare nel raggio di azione delle lame (come schematizzato nelle Fig. 09-04 e 09-05).



09-05



Morse orizzontali

Allentando la maniglia "1" - Fig. 09-06/A la morsa è completamente libera di ruotare e di scorrere lungo la feritoia del supporto.

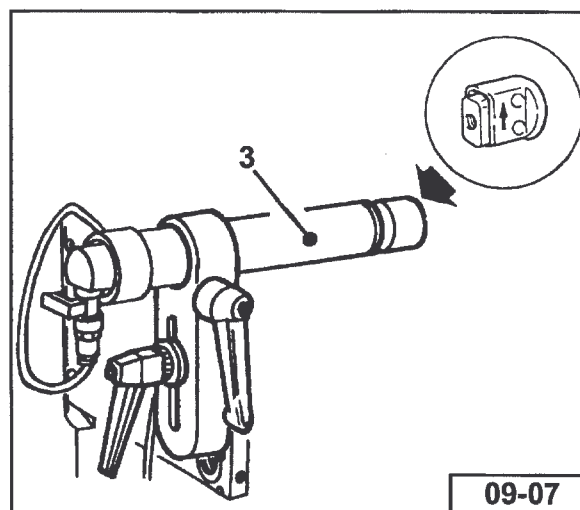
Allentando la maniglia "2" - Fig. 09-06/B la morsa è libera di scorrere trasversalmente.

IMPORTANTE!

I tamponi di serraggio delle 4 morse sono uguali tra loro, divisi per coppie. I 2 tamponi "A" - Fig. 09-03 sono speciali.

I due tamponi speciali di serraggio delle morse ("3" - Fig. 09-07) hanno delle peculiarità tecniche innovative che verranno descritte di seguito.

Nel piazzamento delle morse è importante che la freccia stampata sul tampone sia sempre rivolta verso l'alto (perpendicolare al piano di lavoro).

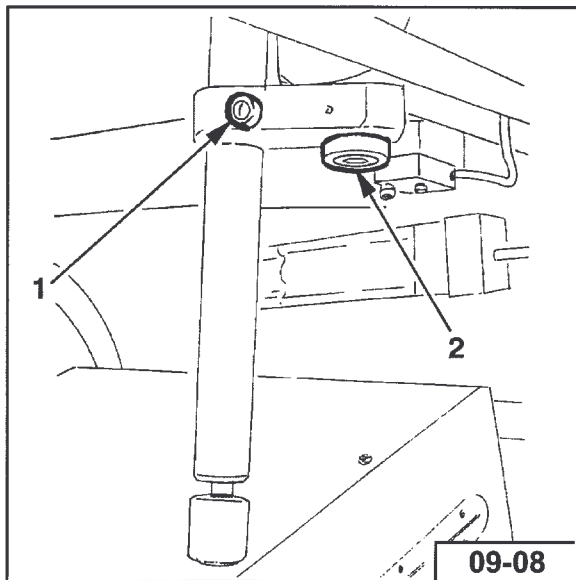
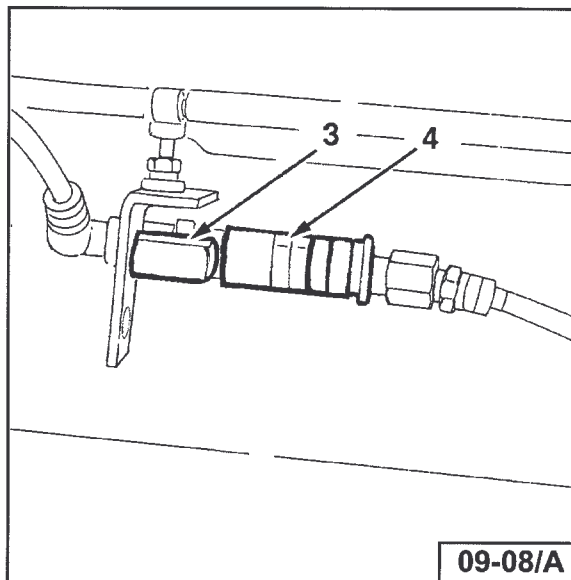


Morse verticali (Fig. 09-08 e 09-08/A)

Allentando la vite "1" con la chiave esagonale in dotazione, la morsa è libera di salire o scendere verso il piano di lavoro.

Allentando la vite "2" con la chiave esagonale in dotazione, la morsa è libera di scorrere trasversalmente. Il rubinetto "3" esclude (all'occorrenza) la morsa verticale.

La morsa, inoltre, è dotata di innesto rapido "4" il che permette una facile rimozione della stessa (dopo che si è svitata la vite "2") quando si devono effettuare dei tagli ad angolazioni interne.

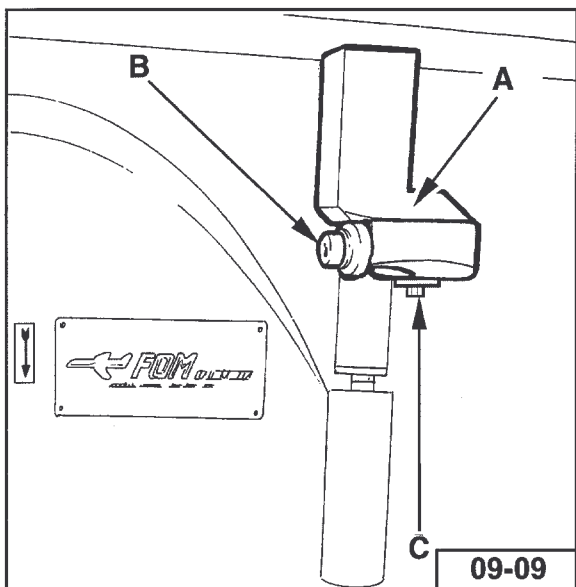
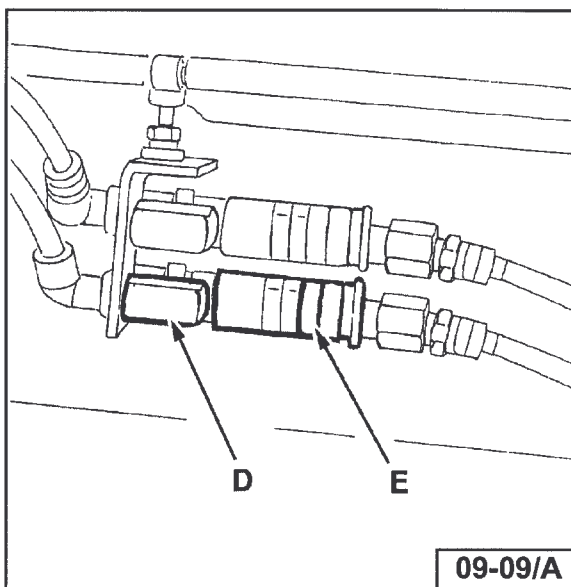

09-08

09-08/A
Morsa verticale supplementare (se presente) (Fig. 09-09 e 09-09/A)

La morsa verticale supplementare viene utilizzata in corrispondenza del lato di carico del pezzo (sulla testa mobile e/o sulla testa fissa) e in prossimità del misuratore d'altezza profilato (se presente).

La morsa viene montata come in Fig. 09-09 (il supporto morsa "A" ha il braccio rivolto sempre verso l'esterno della testa per motivi di sicurezza).

Allentando la vite "B" con la chiave esagonale in dotazione, la morsa è libera di salire o scendere verso il piano di lavoro. Allentando la vite "C" con la chiave esagonale in dotazione, la morsa è libera di scorrere trasversalmente. Il rubinetto "D" esclude (all'occorrenza) la morsa verticale supplementare.

La morsa, inoltre, è dotata di innesto rapido "E" il che permette una facile rimozione della stessa dopo che si è svitata la vite "C".


09-09

09-09/A

9.4 TAGLIO MINIMO

La quota di taglio minimo tra le due teste varia a seconda di come sono inclinate le teste stesse.

Nelle Fig. 09-10 / 09-11 / 09-12 / 09-13 / 09-14 sono schematizzate le situazioni basilari in cui si possono trovare le due teste.

NOTA 1:

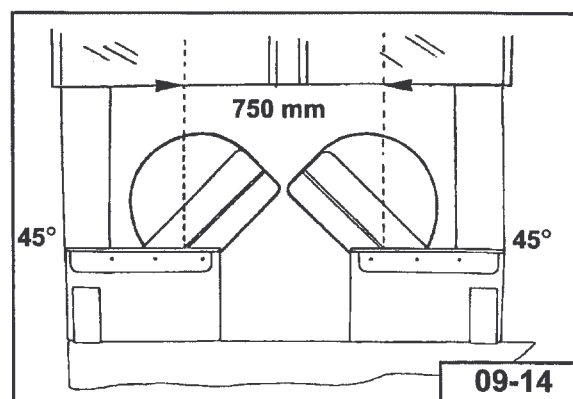
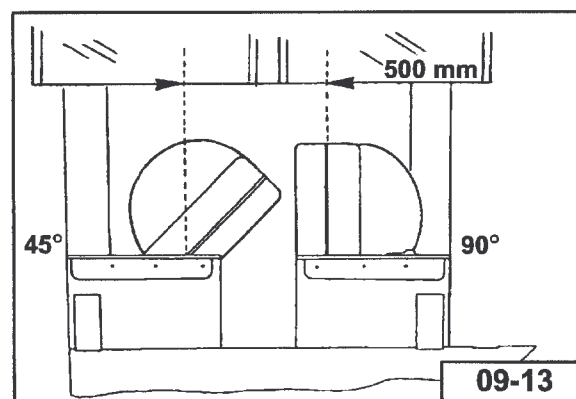
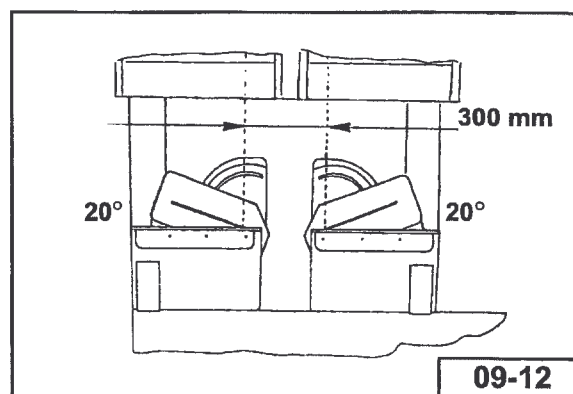
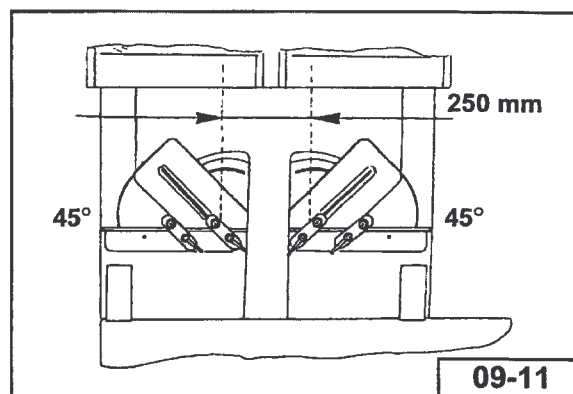
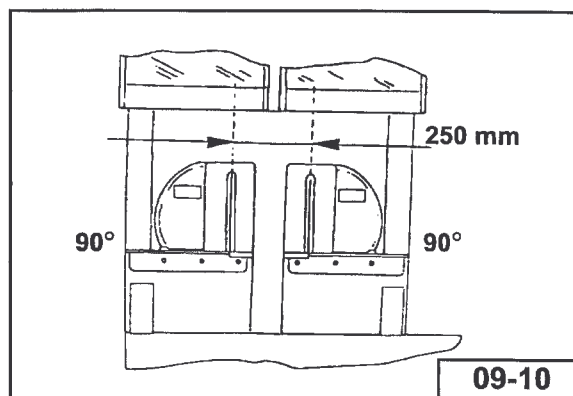
Le macchine sono provviste di sicurezze che impediscono **MANOVRE ERRATE** per evitare che al di sotto delle quote di taglio minimo indicate nelle figure le teste possano inclinarsi urtandosi una contro l'altra.

NOTA 2:

Al di sotto della quota 750 mm (Fig. 09-14) è possibile inclinare a 45° interni **SOLAMENTE LA TESTA FISSA** come indicato nella Fig. 09-13 fino ad una quota di taglio minima di 500 mm.

NOTA 3:

Le cuffie di protezione zona taglio, quando sono a contatto, si spostano lungo l'asse macchina per consentire le condizioni di taglio minimo e ritornano in posizione per mezzo di molle a gas.



9.5 ANGOLAZIONI DI TAGLIO

Per effettuare tagli ad angolazioni fisse (45° esterni, 90°, 45° interni) e ad angolazioni intermedie, è necessario utilizzare l'elettronica di comando seguendo le istruzioni indicate all'interno della documentazione, allegata al presente manuale, relativa all'apparecchiatura elettronica installata sulla macchina.

9.6 OPERAZIONI PER IL TAGLIO

Per procedere correttamente alle operazioni di taglio è necessario seguire attentamente alcune norme fondamentali.

Controllo

- Avviare i motori (**solo un impulso - fermare immediatamente**) e controllare che il senso di rotazione delle lame sia corretto.
- Verificare che il flusso della nebulizzazione sia sufficiente, altrimenti regolare seguendo le indicazioni del paragrafo specifico.
- Controllare che le verghe dei profilati non abbiano evidenti torsioni in lunghezza, in quanto il morsettaggio tende a raddrizzarle. In realtà i profilati rimangono difettosi e la torsione rinviene appena sbloccate le morse dopo il taglio, quindi il pezzo ottenuto non è poi utilizzabile all'assemblaggio.
- Controllare che lo spessore dei profilati sia in tolleranza, in quanto nei tagli ad angolazioni diverse da 90° le differenze di spessore creano errori nella determinazione della lunghezza del pezzo da tagliare.

9.7 LAMA

Un'ultima ma importantissima raccomandazione per il taglio è la scelta delle lame. La macchina è infatti tarata per uno spessore del corpo lama di 3.2 mm. e del dente di 4 mm. Variando questi spessori si varia automaticamente il fulcro delle teste e quindi la misura di taglio. Anche se usate non affilate le lame possono variare il fulcro delle teste. Occorre quindi tenere presente queste indicazioni. Perciò noi consigliamo l'utilizzo delle nostre lame in quanto esse offrono le garanzie del controllo qualità, in ordine a bilanciatura, scelta dei materiali impiegati e della costruzione.

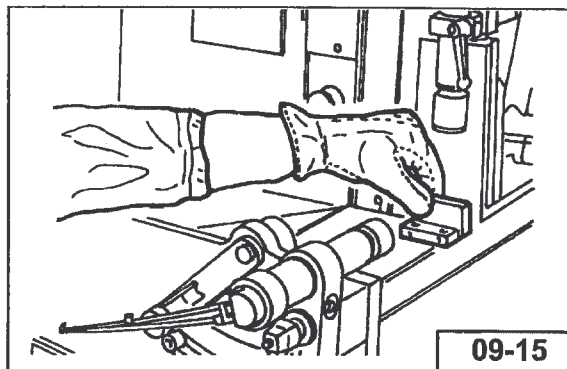
N.B. Usare solo lame conformi alla norma EN 847.

9.8 POSIZIONAMENTO PROFILATI (Fig. 09-15)

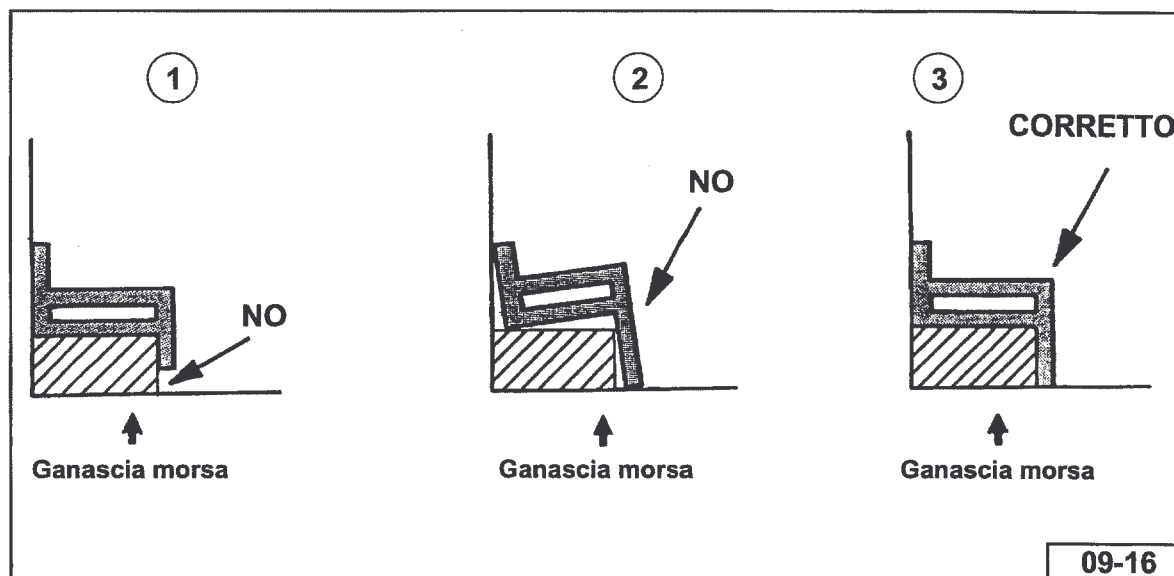
Per il corretto posizionamento dei profilati sul piano di lavoro occorre innanzitutto che le ganasce morsa siano adeguate al profilato da tagliare. Per questo motivo ne viene richiesta la specificazione all'ordine e comunque è sufficiente farne richiesta a seconda delle esigenze (anche successivamente).

Le ganasce morsa sono facilmente posizionabili sul piano di lavoro, in quanto fanno riferimento unicamente ad una spinatura cilindrica. Prima di posizionare le ganasce morsa occorre spalmare un velo di grasso nelle parti di appoggio per evitare l'introduzione di trucioli.

Infatti la qualità del taglio dipende anche dalla pulizia del piano di lavoro e sotto alle ganasce morsa.



Un corretto uso della ganascia morsa è esemplificato nella figura 09-16.



9.9 SERRAGGIO PROFILATI

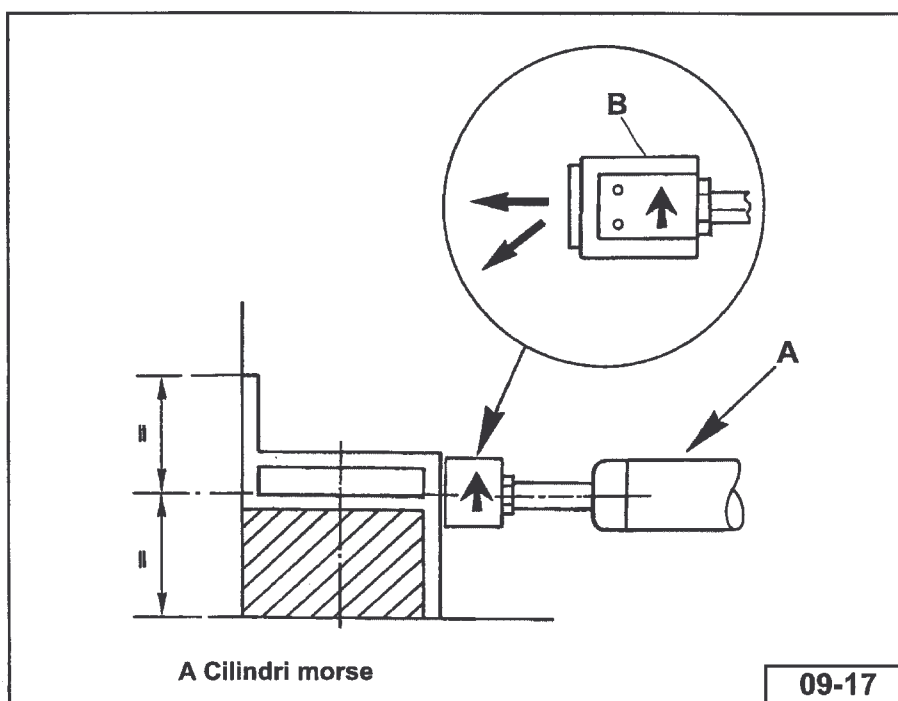
Un buon serraggio dei profilati si ottiene (visto l'esatta esecuzione del posizionamento, paragrafo precedente) controllando la posizione di serraggio dei tamponi - cilindri morse.

Rispetto al disegno di principio (Fig. 09-17) bisogna notare che la regolazione delle morse in altezza e trasversalmente va eseguita in modo tale da serrare il profilato nel modo indicato o comunque nelle zone di maggior nervatura dei profilati stessi.

Il profilato deve appoggiare perfettamente sul piano di lavoro e sulla ganascia morsa.

È comunque consigliato, per lunghezze di taglio oltre i 2 metri, l'utilizzo del supporto profilato intermedio (**A RICHIESTA**). Questo per evitare curvature verso il basso dei profilati da tagliare con evidenti errori nelle misure da ottenere.

NOTA: Come già indicato dal Cap. MORSE - PIAZZAMENTO/REGISTRAZIONI il tampone morsa (**B** - Fig. 09-17) merita una descrizione a parte. Il tampone ha uno snodo particolare con un movimento che tende ad adattarsi alla sagoma del profilato da tagliare e distribuendo parte della spinta di bloccaggio orizzontale in direzione del piano di lavoro (verso il basso). Per questo motivo occorre verificare che la freccia stampata sul tampone sia sempre rivolta verso l'alto (perpendicolare al piano di lavoro).



9.10 REGOLAZIONE MISURATORE ALTEZZA PROFILATO (se presente) (Fig. 09-18)

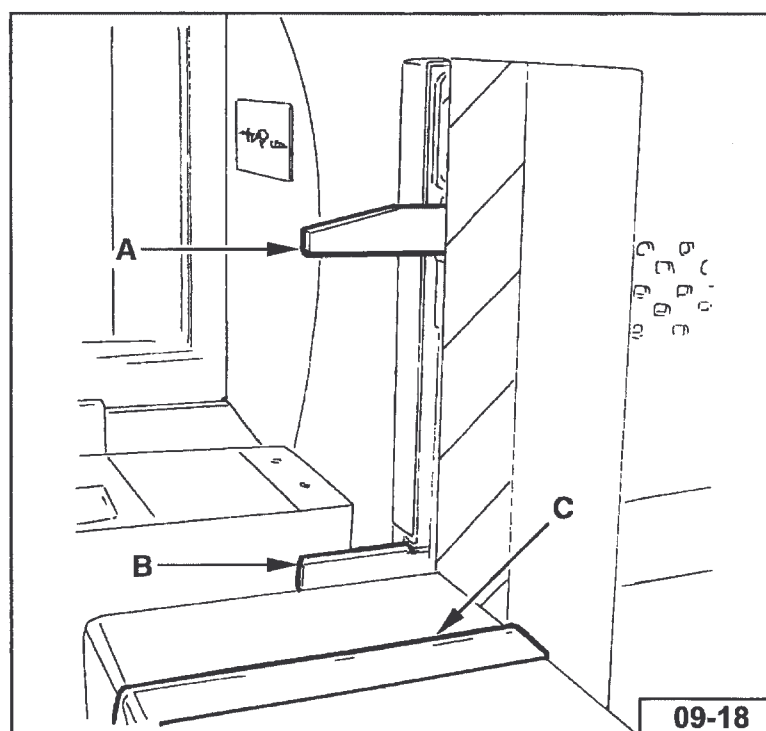
Per escludere il misuratore d'altezza profilato, collocato sulla testa mobile, abbassare completamente la leva "A".

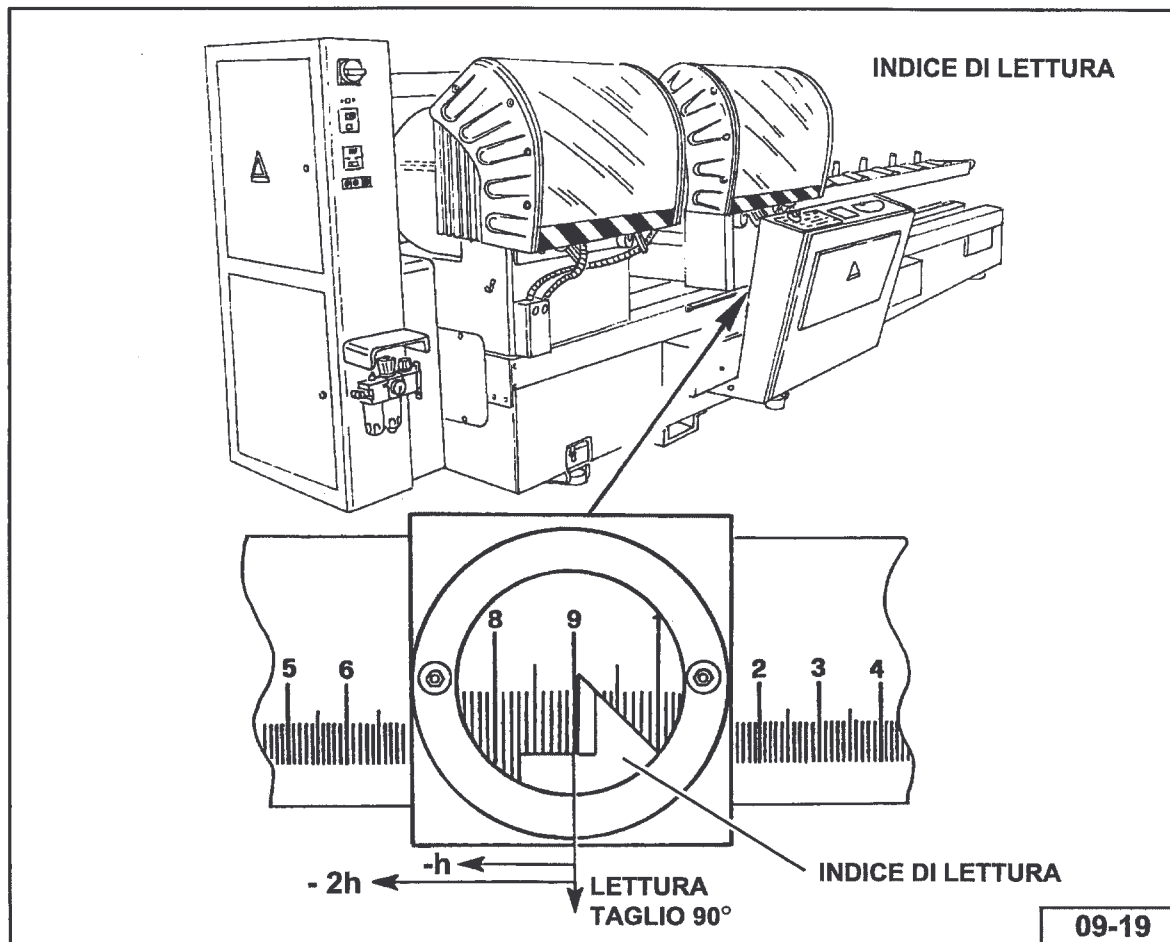
ATTENZIONE

Prima di effettuare la misura con il rilevatore d'altezza profilato, verificare che il piano "B" su cui appoggia il pezzo si trovi più in alto dei rulli "C" della rulliera testa mobile in modo che il profilato possa appoggiare perfettamente sopra il piano "B".

NOTA

È consigliabile l'uso del Kit morsa verticale supplementare da mettere vicino al misuratore in modo da permettere al profilato di appoggiarsi perfettamente sopra il piano "B".



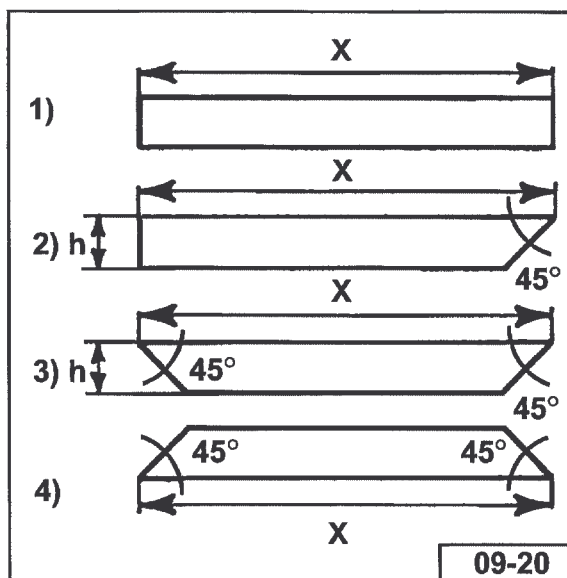


9.11 INDICE DI LETTURA

L'indice di lettura, posizionato sulla testa mobile, è ingrandito nel punto di lettura da una lente. Vengono indicate di seguito tre situazioni basilari esemplificative del calcolo della lunghezza di taglio.

- 1) Per tagliare il profilato "1" - Fig. 09-20 leggere la lunghezza "X" sull'indice (Fig. 09-19)
- 2) Per ottenere la lettura "X" (stessa lunghezza di 1) per il taglio del profilato "2" (Dx. e/o Sx.) occorre spostare l'indice sottraendo dalla misura precedente **una volta h**.
- 3) Per ottenere la lettura "X" (stessa lunghezza di "1 e 2") per il taglio del profilato "3" occorre spostare l'indice (e la testa) sottraendo dalla misura precedente "1" **due volte h**.
- 4) Per tagliare il profilato "4" - Fig. 09-20 leggere la lunghezza "X" sull'indice (Fig. 09-19).

Naturalmente la variabile importante nella determinazione della lunghezza del pezzo da tagliare è sempre "h" che cambia a seconda del profilato usato.



9.12 TAGLIO

Presupponendo che siano state osservate tutte le indicazioni elencate fino a questo punto del presente manuale istruzioni:

- Piazzare il profilato sui piani di lavoro dopo aver posizionato e bloccato la testa mobile in quota, dopo aver inclinato le teste al valore in gradi voluto.

ATTENZIONE: Quando si maneggia un profilato in alluminio è obbligatorio munirsi di guanti di protezione.

MODALITA' DI FUNZIONAMENTO "TAGLIO MANUALE"

- Premere il pulsante "**CHIUSURA MORSE**"
In questa condizione di abilitazione al lavoro della macchina, le morse bloccano il profilato in "bassa pressione" (~ 0,8 bar efficaci) per consentire il piazzamento ed evitare lo schiacciamento delle dita o delle mani. Qualora, invece, per un perfetto bloccaggio del profilato, si rendesse necessario un riposizionamento, occorre premere il pulsante "**APERTURA MORSE**".
- Avviare i motori rotazione lame.
- Premere contemporaneamente e tenere premuto i pulsanti "**CHIUSURA MORSE/TAGLIO e TAGLIO**" per comandare l'uscita della lama (contemporaneamente entrano in funzione i segnalatori luminosi e acustici sulle teste).

IMPORTANTE: Prima dell'uscita delle lame per il taglio interviene l'alta pressione nelle morse che bloccano il profilato sui piani di lavoro e le cuffie di protezione scendono sul piano di lavoro. Quando le cuffie sono in basso (**CHIUSE**) le lame escono dalle teste per il taglio.

ATTENZIONE: E' possibile interrompere l'operazione di taglio rilasciando i due pulsanti (o uno solo dei due) **CHIUSURA MORSE/TAGLIO e TAGLIO**.

In condizioni di normale utilizzo, dopo l'esecuzione del taglio, quando le lame sono rientrate completamente, avviene la salita delle cuffie di protezione e l'apertura automatica delle morse per consentire lo scarico del profilato tagliato e il piazzamento di un altro profilato da tagliare (i motori possono continuare a girare oppure possono venire arrestati). I segnalatori sulle teste si spengono.

MODALITA' DI FUNZIONAMENTO "TAGLIO PASSO-PASSO" (OPTIONAL)

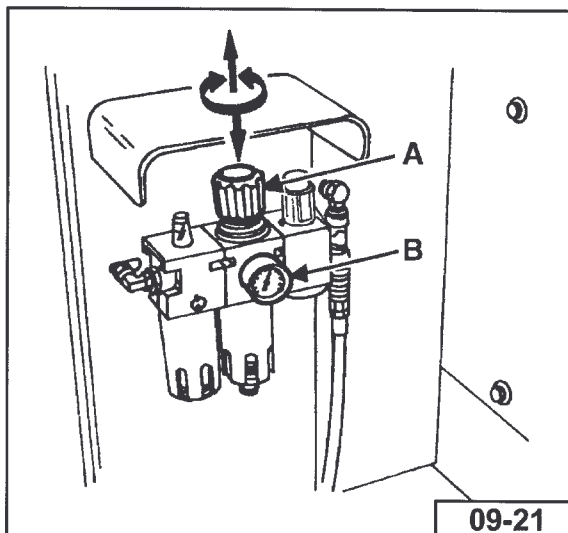
Dopo che si sono serrate le morse e sono stati premuti contemporaneamente i pulsanti "**CHIUSURA MORSE/TAGLIO e TAGLIO**", il consenso all'esecuzione del programma di taglio 'passo-passo' avviene premendo e mantenendo premuti (con entrambe le mani) i pulsanti '**17**' - **Fig. 06-01** per tutta la durata del programma.

Se si rilascia uno o entrambi i pulsanti, il ciclo 'passo-passo' si interrompe e ricomincia (dal punto in cui è stato interrotto) solo quando si premono nuovamente entrambi i pulsanti.

N.B. E' possibile effettuare il taglio 'passo-passo' con un ciclo semi-automatico (start programma con comando ad impulso), in alternativa al comando bi-manuale ad azione mantenuta, utilizzando una barriera di fotocellule a protezione anteriore della macchina (per ulteriori informazioni, consultare il fascicolo "Kit fotocellule per programma passo-passo" allegato al presente manuale).

9.13 REGOLAZIONE PRESSIONE INGRESSO ARIA (Fig. 09-21)

Per aumentare o diminuire la pressione di ingresso dell'aria, ruotare la monopola "A" (alzare, regolare ed abbassare per bloccare) controllando la pressione sul manometro "B" (7 Atm).


09-21

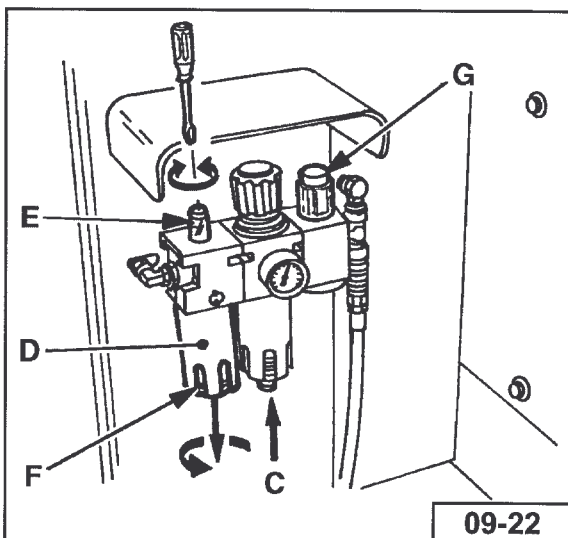
9.14 REGOLAZIONI SUL FILTRO INGRESSO ARIA (Fig. 09-22)

- A) SCARICO CONDENZA
Senza scollegare il tubo di alimentazione dell'aria, premere il pomello "C"
- B) MINIMO LIVELLO OLIO
Quando l'olio raggiunge il livello visibile dalle feritoie "F", è necessario rabboccare svitando la tazza "D".

ATTENZIONE:

prima di eseguire tale operazione, ruotare il sezionatore pneumatico "G" in posizione "0".

- C) REGOLAZIONE LUBRIFICAZIONE DELL'ARIA
Regolando con un cacciavite la valvola "E" deve cadere una goccia di olio (visibile attraverso la cupoletta) ogni 20 tagli (o impulsi per simulare il taglio).


09-22

10 MANUTENZIONE

RACCOMANDAZIONI GENERALI

Prima di procedere a qualsiasi tipo di intervento leggere attentamente le istruzioni contenute nella presente pubblicazione.

ATTENZIONE

Per queste operazioni affidarsi esclusivamente a personale specializzato e competente.

- Tutte le operazioni di manutenzione, vanno eseguite a macchina disinserita dalla rete di alimentazione elettrica e dall'aria compressa.
- Quando l'apparecchiatura elettrica è sotto tensione, determinate parti di questa apparecchiatura possono risultare pericolose.
- Comportamenti non conformi alle istruzioni di sicurezza nell'utilizzo di questa apparecchiatura possono quindi causare danni alle persone o alle cose.
- Occorre quindi rispettare le istruzioni riportate nel capitolo 10.1 della presente pubblicazione e gli avvertimenti presenti sulla macchina stessa.
- Eseguiti i lavori di manutenzione, prima di rimettere in servizio la macchina, controllare che:
 - 1 - i pezzi eventualmente sostituiti e/o gli attrezzi impiegati per l'intervento di manutenzione siano stati rimossi dalla macchina.
 - 2 - tutti i dispositivi di sicurezza siano efficienti.

10.1 MANUTENZIONE GIORNALIERA

Le operazioni di manutenzione per la **BLITZ 50 THETA** sono molto semplici e sono elencate nel seguente ordine:

- Controllare il livello dell'olio di lubrificazione del taglio (Vedi Fig.10-01)

ATTENZIONE - IMPORTANTE

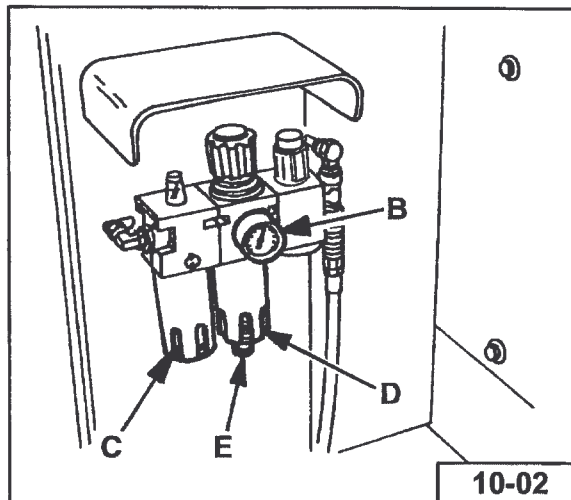
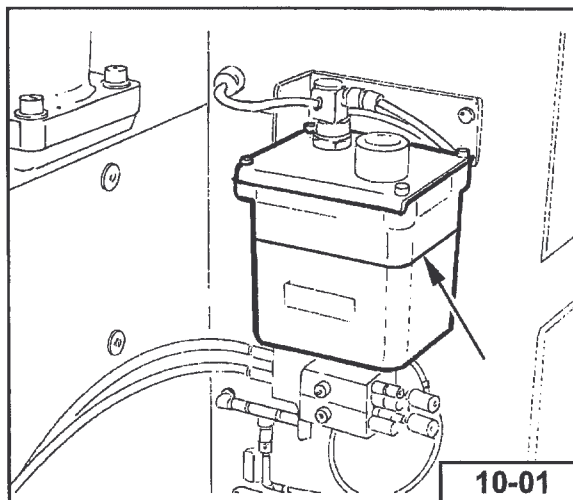
Rabboccare usando esclusivamente "Olio da taglio per alluminio".

- Controllare sul manometro "B" - Fig. 10-02 il livello della pressione di ingresso dell'aria e, attraverso le feritoie "C" - Fig. 10-02, il livello dell'olio.
- Controllare attraverso le feritoie "D" - Fig. 10-02 la presenza di condensa nella tazza. Se c'è condensa nella tazza premere l'ugello "E" - Fig. 10-02 verso l'alto fino a scaricarla (questa operazione si esegue senza scollegare la **BLITZ 50 THETA** dalla rete dell'aria).
- Servendosi della pistola a getto d'aria compressa in dotazione, pulire la macchina in generale e in particolare le superfici di appoggio e di lavoro.

ATTENZIONE

Quando si usa la pistola a getto d'aria compressa è obbligatorio munirsi di occhiali protettivi e di mascherina; controllare, inoltre, che non vi siano persone nei pressi dell'area in cui si effettua la pulizia.

- Mantenere pulita la zona di posa della macchina da spezzoni, trucioli o quant'altro residuo di lavorazione.



10.2 MANUTENZIONE PERIODICA

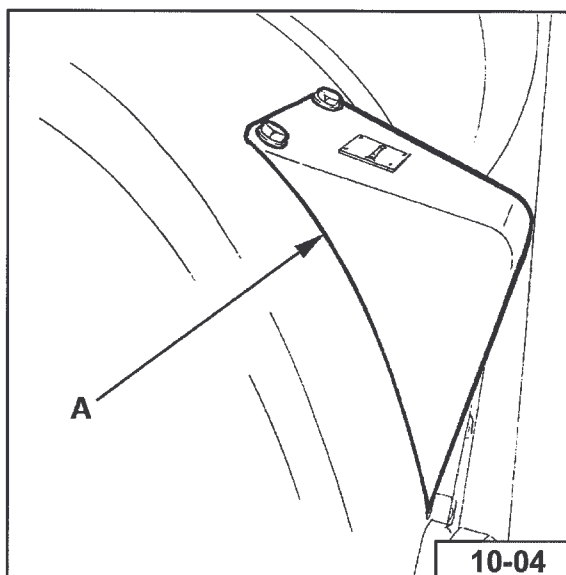
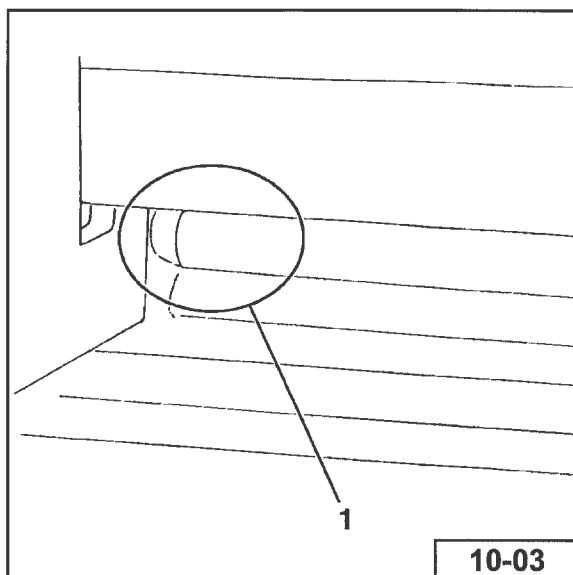
- Oliare accuratamente le parti meccaniche scoperte (es. guide, piani di lavoro etc.)
 - Effettuare la pulizia dei trucioli sotto ai copriguida "1" - Fig. 10-03 con un tubo aspiratore per evitare che il truciolo si ammassi in prossimità della testa fissa durante la fase di avvicinamento della testa mobile con conseguente difficoltà anche durante la fase d azzeramento della macchina.
 - Ogni **200 ore** di lavoro circa è necessario ingrassare le viti a ricircolo di sfera che permettono l'inclinazione elettronica delle teste. Per effettuare tale operazione occorre posizionare entrambe le teste a 90° e quindi aprire il coperchio "A" - Fig. 10-04 (uno per ogni testa) allentando le relative viti di fissaggio. Per effettuare l'ingrassaggio utilizzare una pistola con tubo flessibile.
- Le caratteristiche del grasso da impiegare sono indicate nella **Tabella 10-01**.

CARATTERISTICHE DEL GRASSO

Natura del sapone	Litio - calcio
Penetrazione lavorata 60 doppi colpi (ASTM D 217)	310 – 340 mm/10
Punta di goccia (ASTM D 566)	185° C
Corrosione su rame (IP 112 b 5)	Negativa
Emcor test	Superato
Well bearing Test (ASTM D 1263)	
Perdita di peso lubrificazione	4 gr. buona

Tabella 10-01

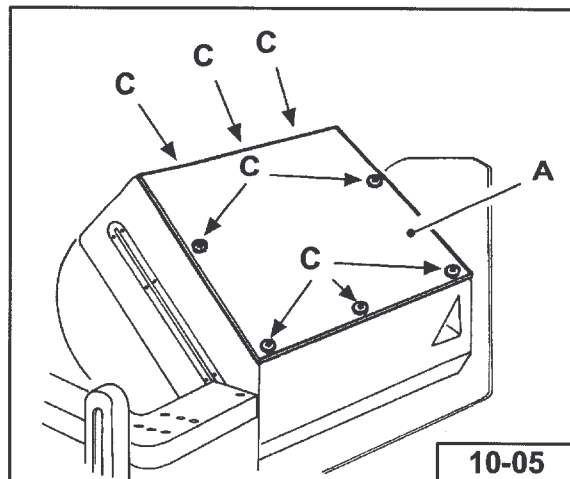
Codice FOM del grasso per i ricambi: **ET-77906** per confezione da 1 Kg.



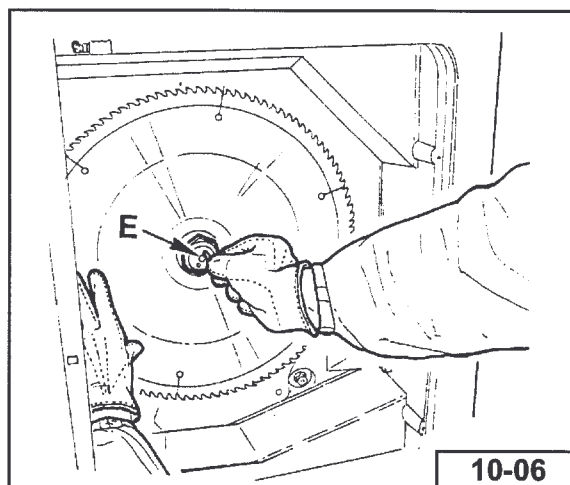
10.3 SOSTITUZIONE LAMA

È opportuno sostituire la lama troncante quando si noterà che la qualità del taglio non è ottimale per effetto del consumo o della rottura di alcuni denti. Eseguire le operazioni seguendo la procedura indicata di seguito.

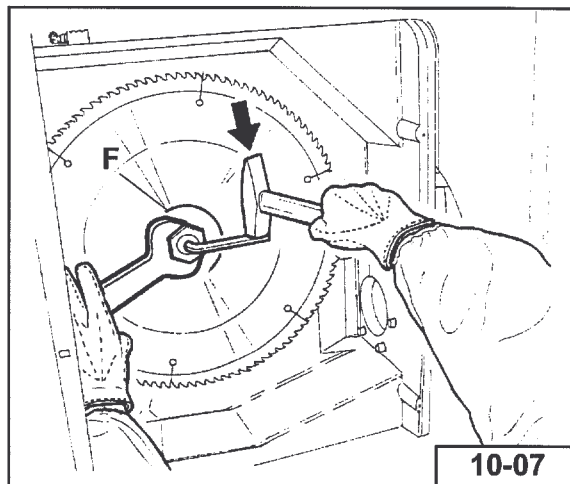
- 1) Munirsi di guanti. Posizionare la testa della **BLITZ 50 THETA** a 45° esterni.
- 2) Ruotare l'interruttore generale in posizione "0" bloccandolo in tale posizione per mezzo di un lucchetto.
- 3) Ruotare il sezionatore pneumatico in posizione "0" bloccandolo in tale posizione per mezzo di un lucchetto.
- 4) Con la chiave poligonale in dotazione togliere le viti "C" che fissano il carter "A" di chiusura della testa. (Fig. 10-05)
- 5) Con una chiave esagonale, svitare la vite di fissaggio della rondella di sicurezza "E" (Fig. 10-06).
- 6) Servendosi di una chiave esagonale e di un martello, sbloccare la flangia "F" dell'albero motore, con un colpo deciso (Fig. 10-07)
- 7) Mantenendo ferma la chiave esagonale, svitare manualmente la flangia "F" (Fig. 10-08).
- 8) Estrarre con cautela la lama "G" sfilandola dall'albero motore (Fig. 10-09)



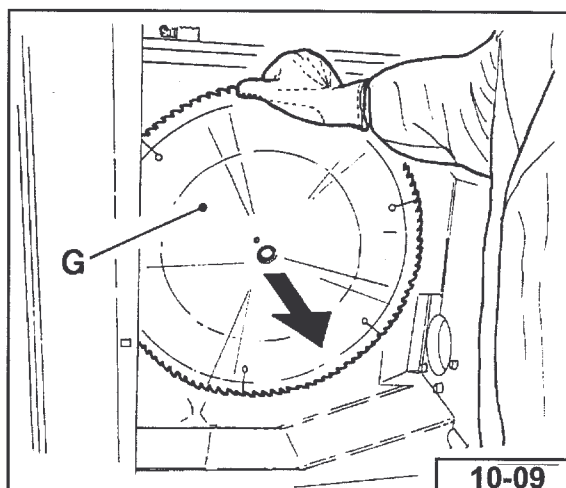
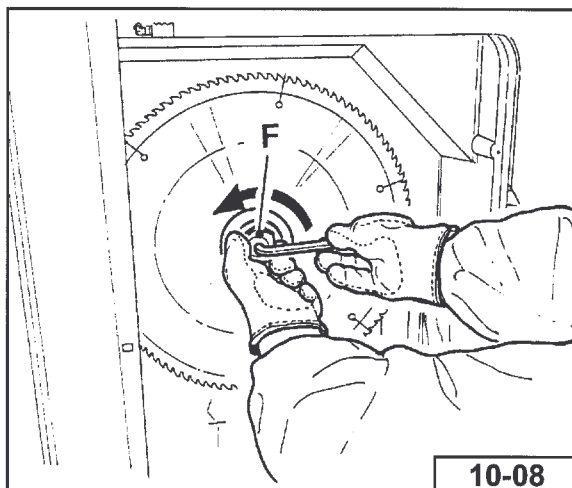
10-05



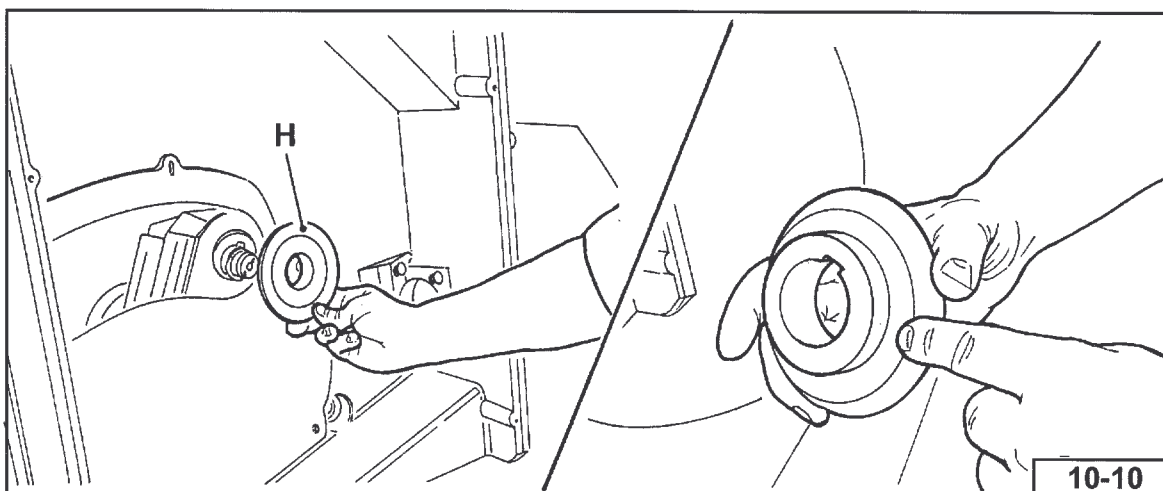
10-06



10-07

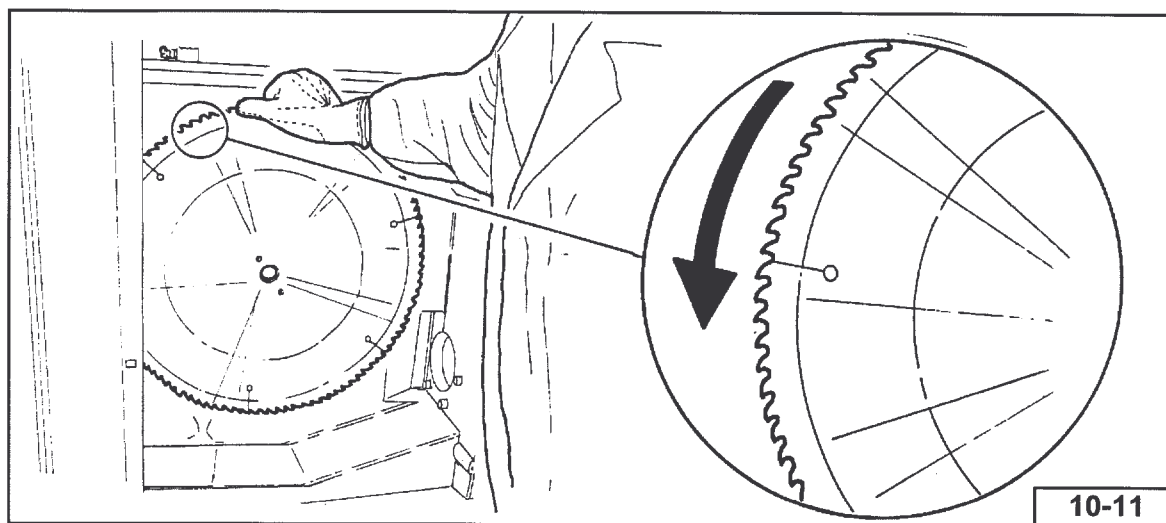


Dopo aver estratto la lama, controllare lo stato di pulizia della controflangia "H" - Fig. 10-10 e controllare lo stato di usura della relativa battuta.



ATTENZIONE

Rimontando la lama oppure sostituendola con una nuova, occorre fare attenzione all'esatto orientamento dei denti, come illustrato in **Fig. 10-11**.

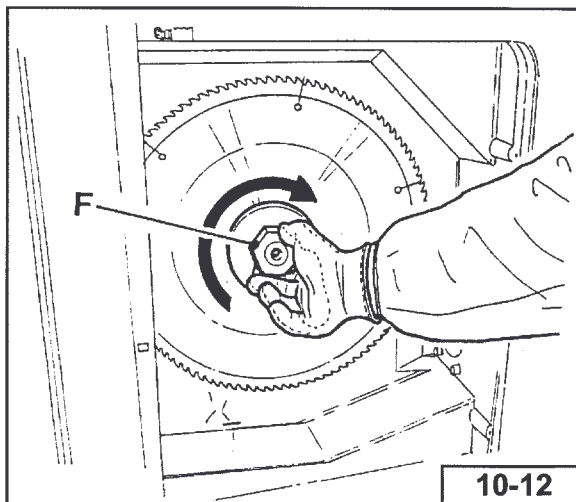


10-11

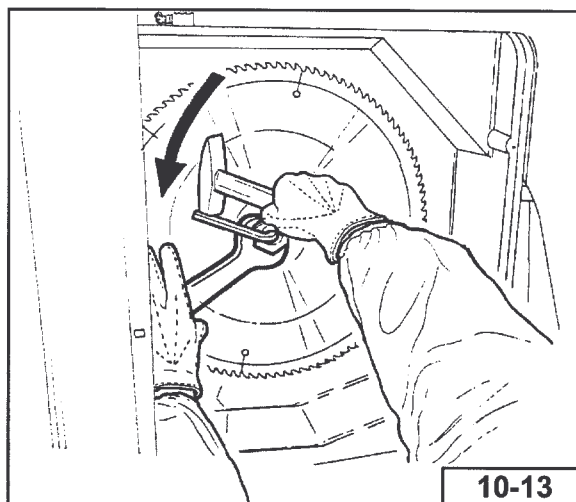
Dopo aver posizionato la lama sull'albero, riavvitare manualmente la flangia "F" - **Fig. 10-12** quindi serrarla con un colpo deciso orientato in direzione opposta a quella per lo smontaggio (vedi **Fig. 10-13**). Rimontare la rondella di sicurezza "E" bloccandola con i relativi grani (**Fig. 10-06**).

Rimontare infine il carter di chiusura della testa (**Fig. 10-05**)

Liberare dal blocco l'interruttore generale e ruotarlo in posizione "I", quindi liberare dal blocco il sezionatore pneumatico e ruotarlo in posizione "I". Eseguire alcune prove di rotazione della lama.



10-12

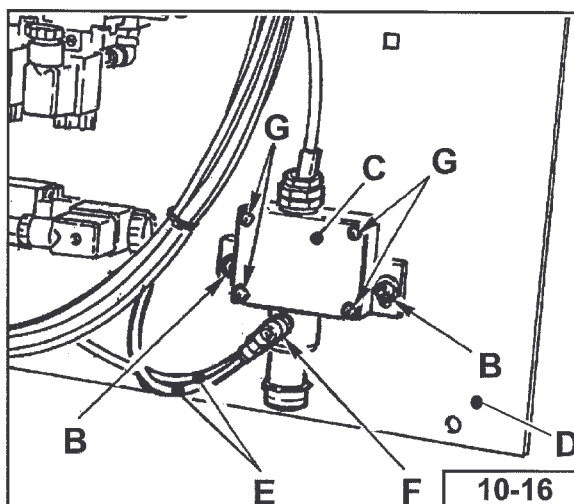
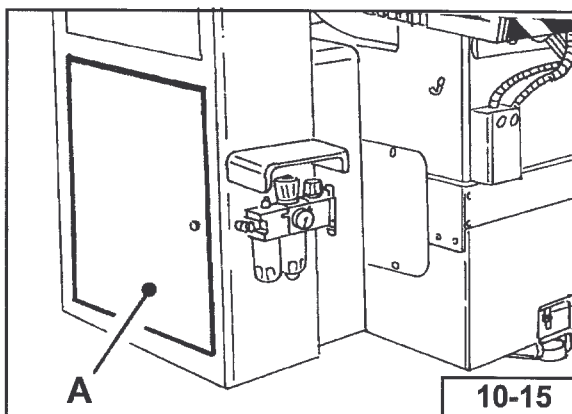
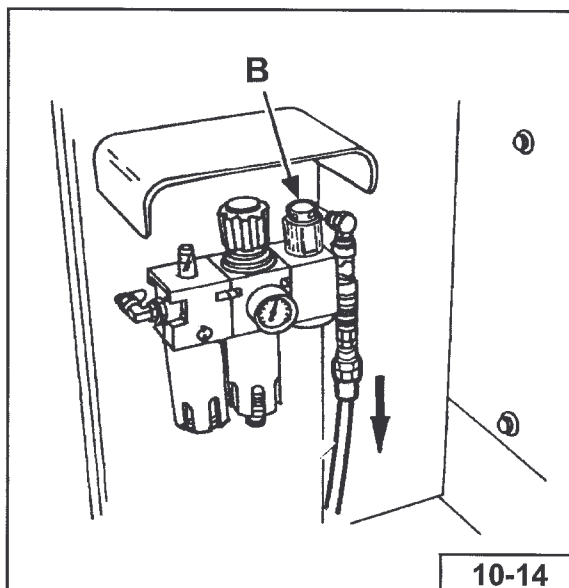


10-13

10.4 SOSTITUZIONE PRESSOSTATO

Per la sostituzione del pressostato comportarsi secondo le seguenti modalità:

- 1) Ruotare e lucchettare il sezionatore pneumatico "B" - Fig. 10-14 in posizione "0" e aprire l'interruttore generale bloccandolo in quella posizione con un lucchetto.
- 2) Aprire lo sportello "A" - Fig. 10-15 (inferiore).
- 3) Svitare le due viti "B" di fissaggio del pressostato "C" al pannello verticale "D" - Fig. 10-16.
- 4) Scollegare i tubi di ingresso aria "E", svitare il raccordo dell'aria "F" - Fig. 10-16 dal vecchio pressostato e montarlo sul nuovo.
- 5) Svitare le quattro viti superiori "G" - Fig. 10-16 del pressostato e aprirlo.
- 6) Scollegare i due cavi elettrici all'uscita del pressostato, quindi montare quello nuovo.
- 7) Collegare i due cavi (non importa se invertiti, non ci sono polarità da osservare)
- 8) Richiudere il pressostato con le quattro viti quindi fissarlo al pannello verticale "D" - Fig. 10-16.
- 9) Ricollegare il tubo di ingresso dell'aria "E" - Fig. 10-16.
- 10) Chiudere lo sportello "A" - Fig. 10-15.
- 11) Sbloccare e ruotare il sezionatore pneumatico in posizione "I", rimuovere il lucchetto dall'interruttore generale, quindi ridare tensione alla macchina agendo sull'interruttore medesimo.
- 12) Eseguire alcune prove di verifica.

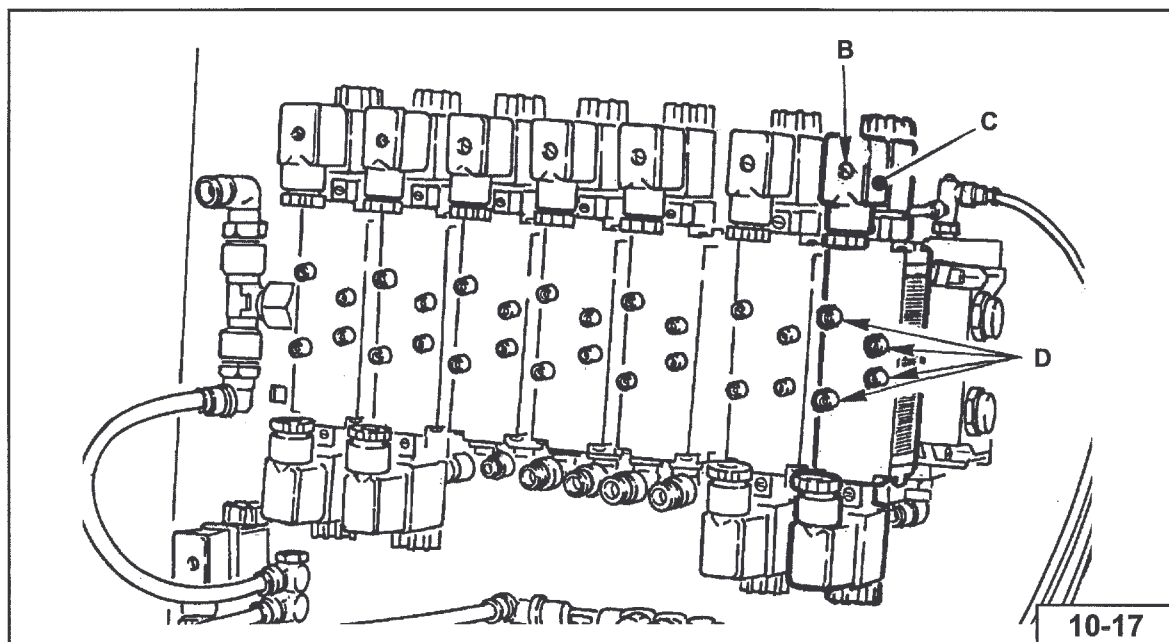


10.5 SOSTITUZIONE ELETTROVALVOLE

La sostituzione di un'elettrovalvola potrebbe essere necessaria ogni qualvolta non si riesce ad effettuare una delle operazioni comandate elettropneumaticamente; ad esempio, la chiusura delle morse, l'inclinazione della testa, l'uscita della lama ecc. ecc.

Nel caso sostituire l'elettrovalvola interessata secondo le seguenti modalità:

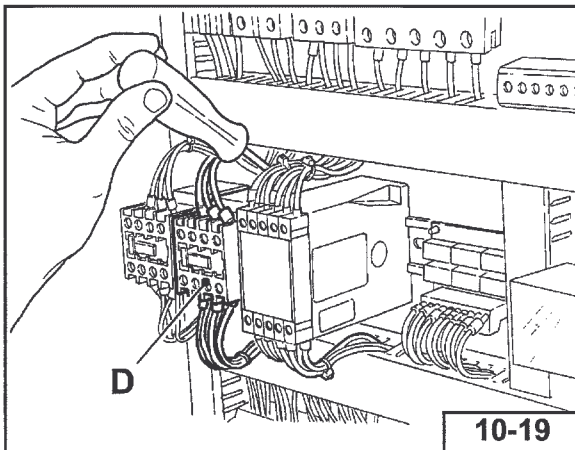
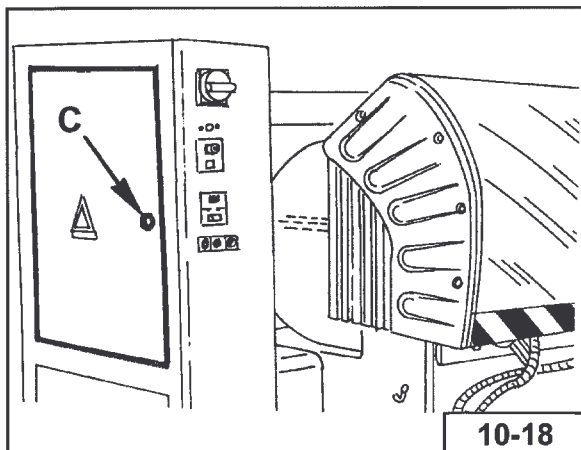
- 1) Ruotare e lucchettare il sezionatore pneumatico in posizione "0" e aprire l'interruttore generale bloccandolo in quella posizione con un lucchetto.
- 2) Aprire lo sportello "A" - Fig.10-15 (inferiore).
- 3) Svitare le viti "B" situate sui cappucci delle bobine "C" - Fig.10-17, poi sfilare le prese femmina dalle bobine dell'elettrovalvola da sostituire.
- 4) Svitare le quattro viti "D" - Fig. 10-17 che fissano l'elettrovalvola alla sottobase.
- 5) Avvitare con le quattro viti "D", la nuova elettrovalvola alla sottobase (il verso d'inserzione è obbligato).
- 6) Inserire la spina bloccandola con l'apposita vite "B".
- 7) Chiudere lo sportello "A" - Fig.10-15.
- 8) Sbloccare e ruotare il sezionatore pneumatico in posizione "I", rimuovere il lucchetto dall'interruttore generale, quindi ridare tensione alla macchina agendo sull'interruttore medesimo.
- 9) Eseguire alcune prove di verifica.



10.6 SOSTITUZIONE TELERUTTORE

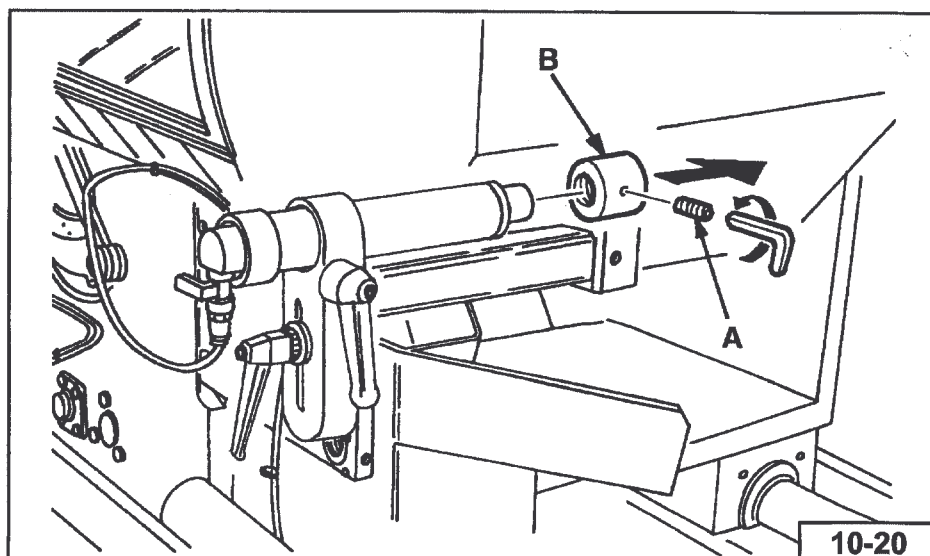
Se il motore non si avvia nonostante la macchina si trovi sotto tensione e il collegamento con l'aria compressa sia stato effettuato correttamente, significa che il teleruttore è in avaria, per cui occorre procedere alla sua sostituzione nel modo seguente:

- 1) Ruotare e lucchettare il sezionatore pneumatico in posizione "0" e aprire l'interruttore generale bloccandolo in quella posizione con un lucchetto.
- 2) Aprire lo sportello della macchina servendosi dell'apposita chiave triangolare "C" - Fig.10-18 (superiore).
- 3) Facendo leva con un cacciavite, staccare il teleruttore "D" - Fig.10-19 dalla barra omega a cui è fissato.
- 4) Scollegare i contatti ausiliari fissati ai lati del teleruttore, svitando le due viti corrispondenti senza bisogno di scollegare da tali contatti i cavi elettrici.
- 5) Scollegare i cavi dal vecchio teleruttore e collegarli a quello nuovo facendo attenzione a fissare i cavi nello stesso punto.
- 6) Riagganciare con le apposite viti i contatti ausiliari.
- 7) Riagganciare il teleruttore alla barra omega
- 8) Richiudere lo sportello "C" - Fig.10-18.
- 9) Sbloccare e ruotare il sezionatore pneumatico in posizione "I", rimuovere il lucchetto dall'interruttore generale quindi ridare tensione alla macchina agendo sull'interruttore medesimo.
- 10) Eseguire alcune prove di verifica.



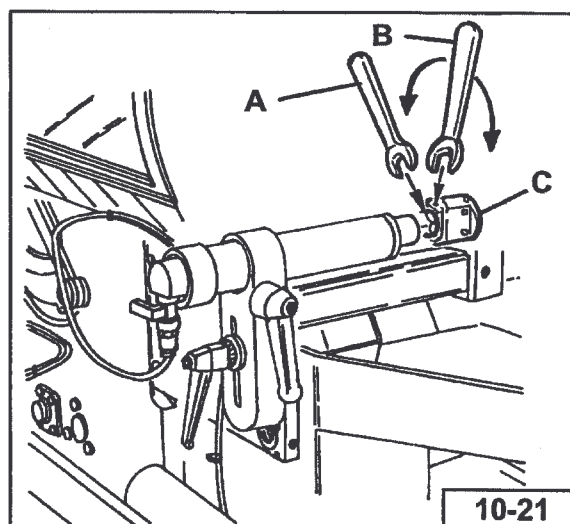
10.7 SOSTITUZIONE DEI TAMPONI "PVC" DELLE MORSE (Fig. 10-20)

- 1) Allentare i grani di fissaggio "A" e sfilare i tamponi da sostituire "B".



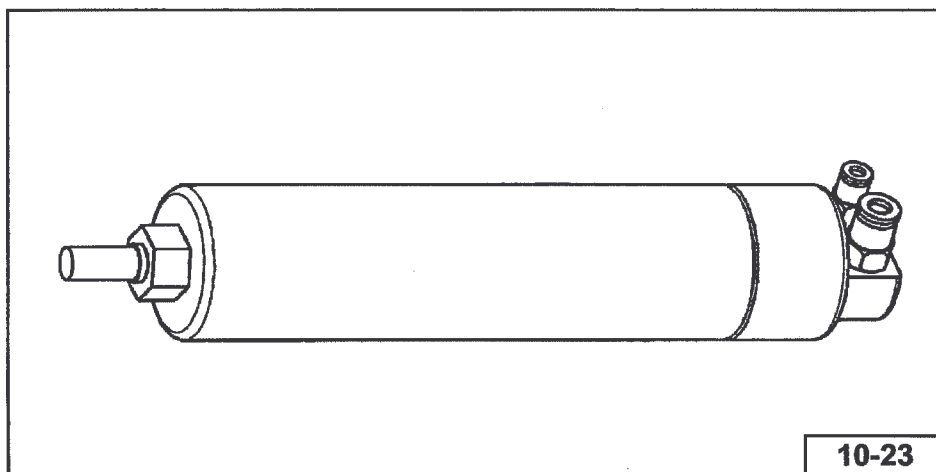
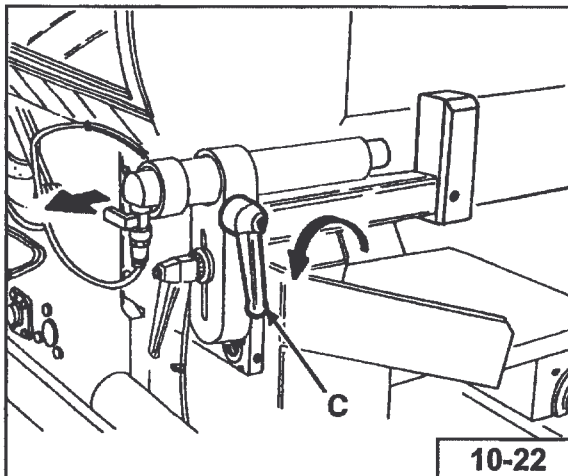
10.8 SOSTITUZIONE DEI TAMPONI "SPECIALI" DELLE MORSE (Fig. 10-21)

Tenendo fermo lo stelo del cilindro pneumatico con la chiave "A" allentare, svitare e togliere il tampone speciale "C" per mezzo della chiave "B".



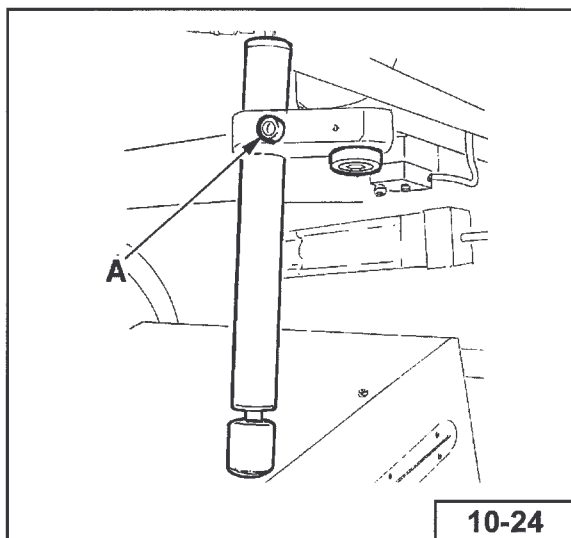
10.9 SOSTITUZIONE CILINDRO MORSA ORIZZONTALE

- 1) Ruotare e lucchettare il sezionatore pneumatico in posizione "0" e ruotare l'interruttore generale "A" in posizione "0".
- 2) Togliere il tampone morsa.
- 3) Allentare la maniglia a ripresa "C" - Fig. 10-22 ed estrarre il cilindro.
- 4) Scollegare le cannette dell'aria.
- 5) Infilare il tampone sul nuovo cilindro provvedendo a sostituirlo con un nuovo se opportuno.
- 6) Posizionare il nuovo cilindro all'interno del suo supporto bloccandolo con la maniglia a ripresa "C".
- 7) Collegare le cannette dell'aria al raccordo montato sul nuovo cilindro.
- 8) Sbloccare e ruotare il sezionatore pneumatico in posizione "I" e ruotare l'interruttore generale in posizione "I".
- 9) Eseguire alcune prove di verifica.

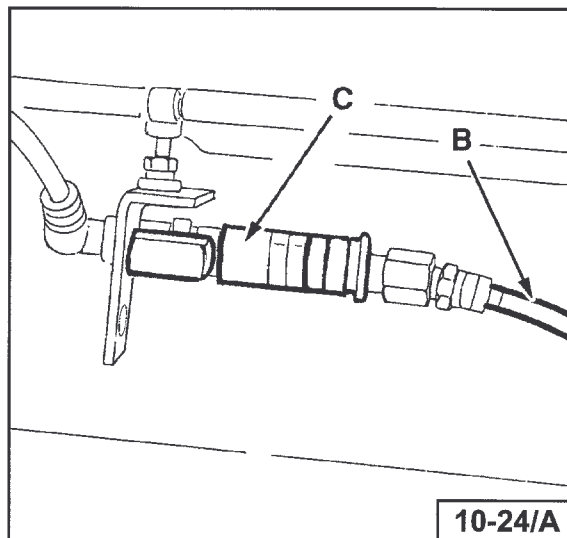


10.10 SOSTITUZIONE CILINDRO MORSA VERTICALE (Fig. 10-24/24A)

- 1) Ruotare e lucchettare il sezionatore pneumatico in posizione "0" e ruotare l'interruttore generale (400V - trifase) in posizione "0".
- 2) Togliere il tampone in PVC.
- 3) Allentare la vite "A" e estrarre il cilindro
- 4) Scollegare la cannetta "B" - smontare il gruppo raccordo-rubinetto "C" rimontandolo sul cilindro di ricambio.
- 5) Riposizionare il cilindro nella sua sede e stringere la vite "A".
- 6) Rimontare il tampone in PVC (o sostituire se necessario).
- 7) Collegare la cannetta "B".
- 8) Sbloccare e ruotare il sezionatore pneumatico in posizione "I" e ruotare l'interruttore generale su "I".
- 9) Eseguire alcune prove di verifica.



10-24

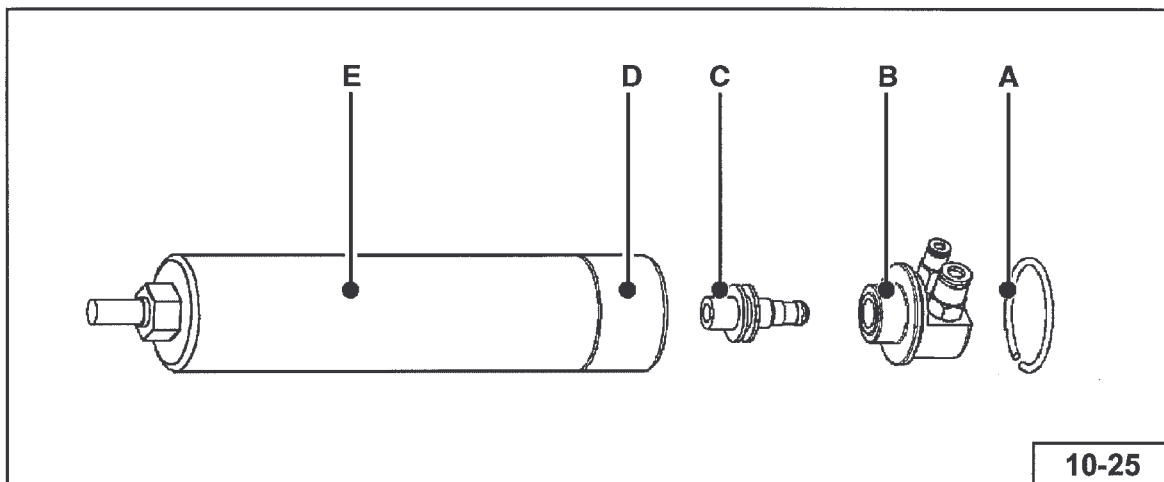


10-24/A

10.11 PULIZIA VALVOLA DI BLOCCO CILINDRO MORSA (Fig. 10-25)

Rimuovere con un cacciavite l'anello metallico "A"; sfilare la calotta valvola di blocco "B"; sfilare l'otturatore "C" e pulire facendo attenzione alle molle montate sull'otturatore, quindi rimontare i componenti.

N.B. Non svitare il corpo della valvola "D" dal corpo del cilindro "E", poiché all'interno è presente una molla precaricata che espellerebbe il pistone.



10-25

11 INCONVENIENTI - CAUSE - RIMEDI

INCONVENIENTI	POSSIBILI CAUSE	RIMEDI
Le morse sono serrate, il motore si avvia, la lama ruota ma non esce.	Rottura dell'elettrovalvola corrispondente all'operazione	Sostituzione dell'elettrovalvola
La macchina è sotto tensione, l'aria arriva correttamente al filtro, ma la macchina non risponde ai comandi.	Avaria del pressostato	Sostituzione del pressostato
Non viene eseguita una delle operazioni comandate elettropneumaticamente (es.: chiusura morse / inclinazione testa / uscita lama etc.)	Rottura dell'elettrovalvola corrispondente all'operazione.	Sostituzione dell'elettrovalvola.
Macchina sotto tensione, aria collegata, il motore non si avvia	1 - Il magnetotermico è scattato 2 - Avaria del teleruttore	1 - Riattivare il magnetotermico 2 - Sostituire il teleruttore

12 SCHEMA ELETTRICO

Gli schemi elettrici sono allegati al presente manuale.

13 SCHEMA PNEUMATICO

Gli schemi pneumatici sono allegati al presente manuale.

14 NORME PER LA RICHIESTA RICAMBI

RICAMBI

PER LA RICHIESTA DI PEZZI DI RICAMBIO CITARE:

SU TARGA MACCHINA:

- TIPO MACCHINA
- NR. CODICE
- NR. MATRICOLA

SU TAVOLE ESPLOSO:

- NR. TAVOLA
- NR. RIFERIMENTO
- NR. CODICE

14 *HOW TO ORDER SPARES*

SPARE PARTS

WHEN ORDERING SPARES SPECIFY:

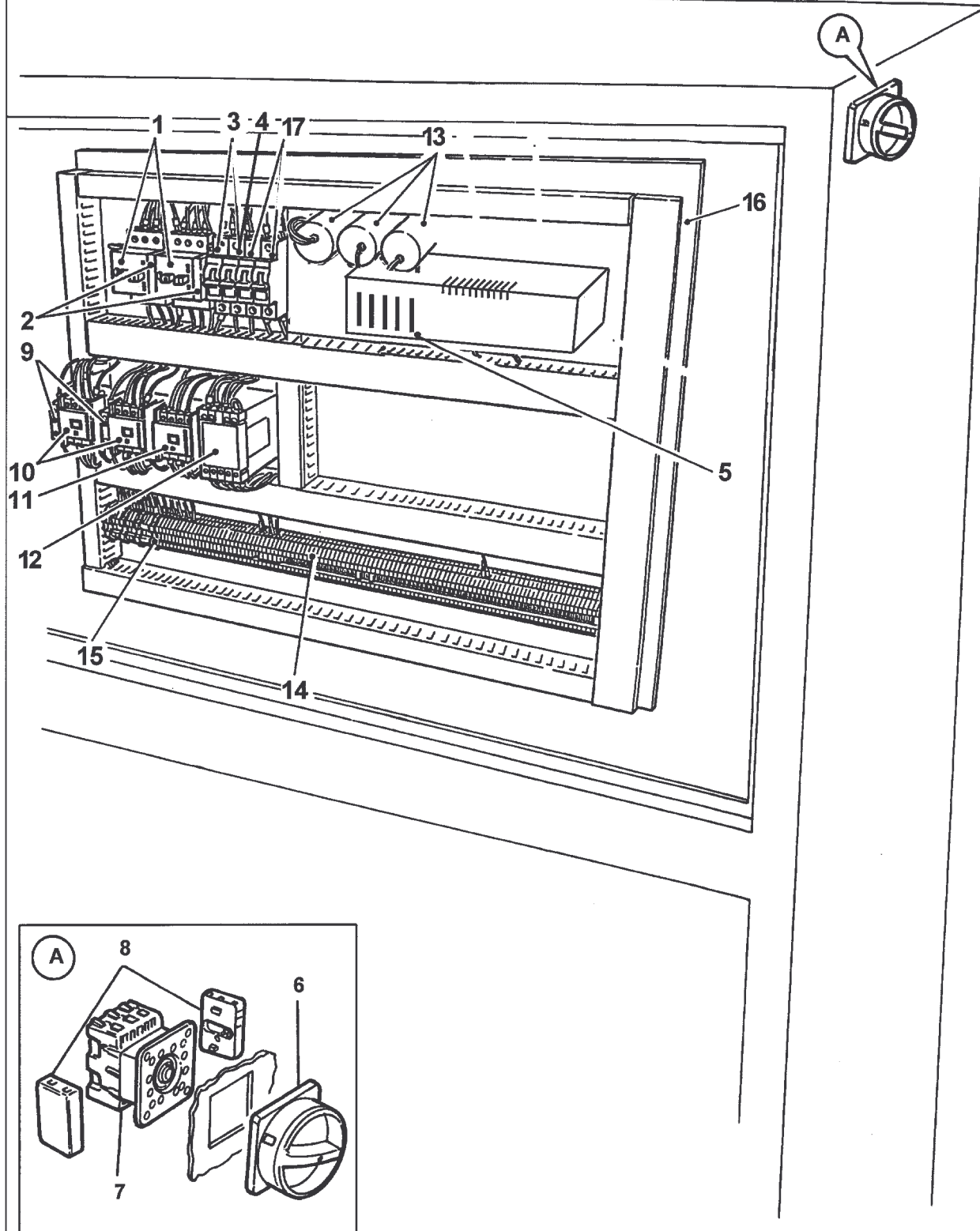
ON DATA PLATE:

- TYPE
- CODE No.
- PRODUCTION No.

ON EXPLODED DRAWING:

- TABLE No.
- PART No.
- CODE No.

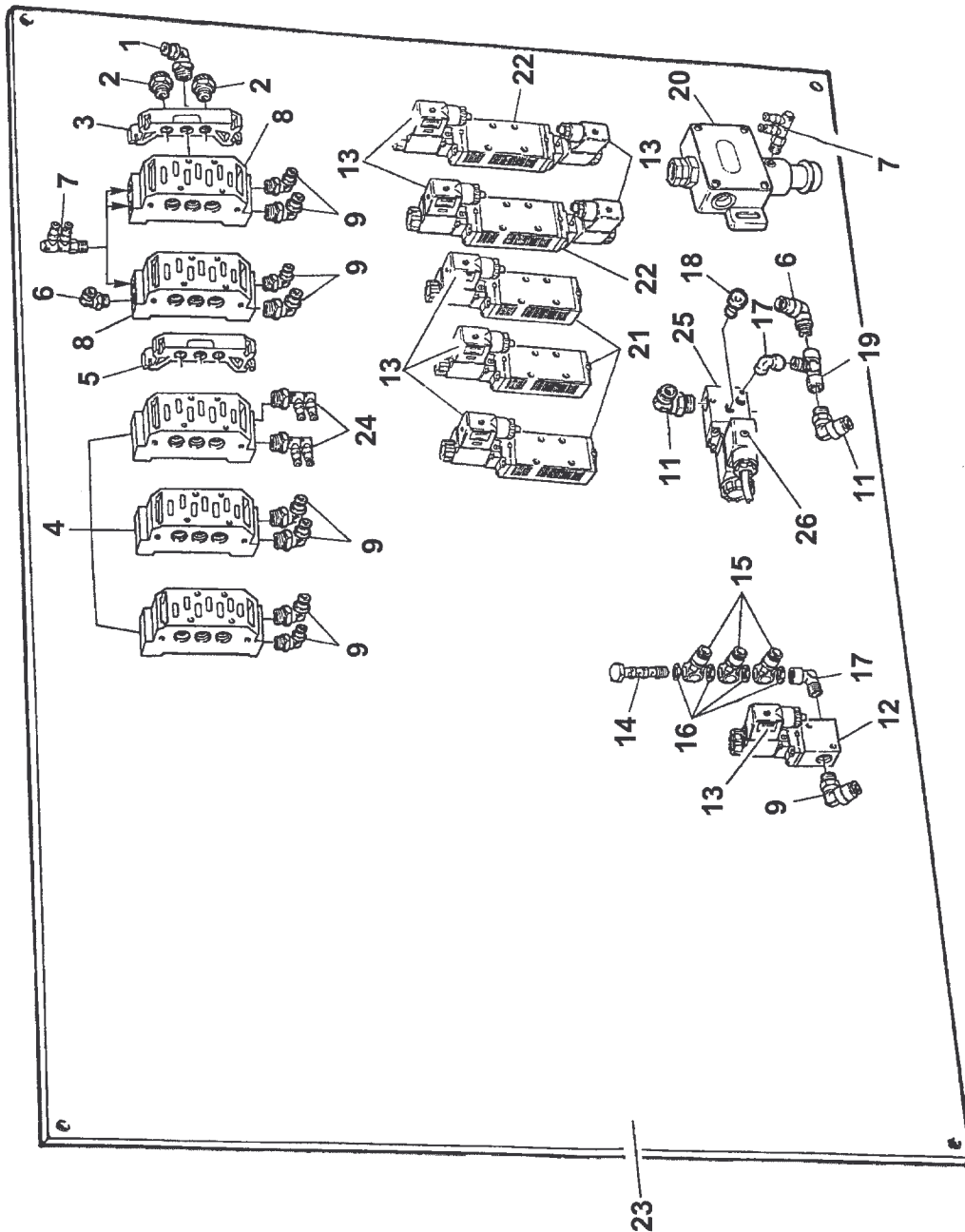
TAV. 1



TAV.1 - QUADRO ELETTRICO / *ELECTRIC PANEL*

POS	CODICE/CODE	Q./QTY	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
1	AA-77330	2	Interruttore magnetotermico	<i>Magnetothermic switch</i>
2	AH-77337	2	Contatto ausiliario	<i>Contact</i>
3	AA-74141	2	Interruttore magnetotermico	<i>Magnetothermic switch</i>
4	AA-74393	2	Interruttore magnetotermico	<i>Magnetothermic switch</i>
5	AK-70950	1	Trasformatore	<i>Transformer</i>
6	BF-70862	1	Diodo ponte	<i>Diode</i>
7	ZD-74991	1	Filtro monofase	<i>Filter</i>
8	AD-73079	1	Condensatore	<i>Condenser</i>
9	AG-74351	2	Contatto ausiliario	<i>Contact</i>
10	AG-74143	2	Contattore	<i>Contactor</i>
11	AG-74143	1	Contattore (a richiesta con tappeto)	<i>Contactor (conveyor on request)</i>
12	AA-76325	1	Blocco emergenza	<i>Emergency block</i>
13	ZD-73003	3	Filtro trifase	<i>Filter</i>
14	AP-70059	-	Morsetto	<i>Terminal</i>
15	AP-70060	-	Morsetto terra	<i>Earth terminal</i>
16	KA-41712	1	Pannello quadro elettrico	<i>Electric panel</i>
17	AA-72248	1	Mostrina	<i>Cover</i>
18	AA-74348	1	Interruttore generale	<i>Main switch</i>
19	AG-74349	2	Contatti ausiliario	<i>Aux. contact</i>

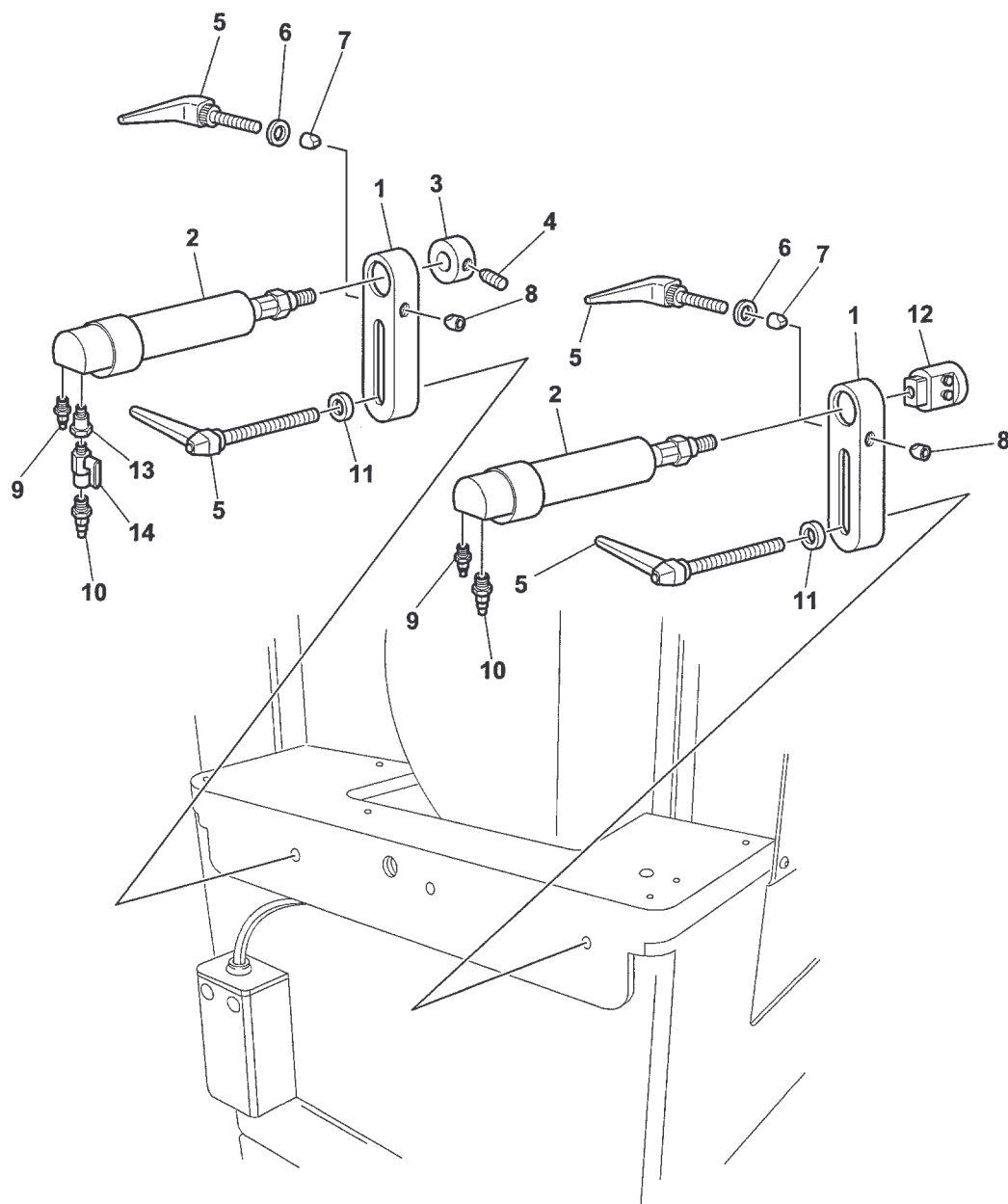
TAV. 2



TAV.2 - QUADRO PNEUMATICO / PNEUMATIC BOARD

POS	CODICE/CODE	Q./QTY	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
1	CA-71420	1	Raccordo girevole "L"	Union "L"
2	CE-74754	2	Silenziatore	Silencer
3	BR-71434	1	Diaframma	Plate
4	BR-71433	3	Sottobase	Base
5	BR-71435	1	Diaframma	Plate
6	CA-71406	2	Raccordo girevole "L"	Union "L"
7	CA-71407	4	Raccordo girevole "2L"	Union "2L"
8	BR-71475	2	Sottobase	Base
9	CA-71026	9	Raccordo girevole "L"	Union "L"
11	CA-71028	2	Raccordo girevole "L"	Union "L"
12	BR-74153	1	Elettrovalvola	Solenoid valve
13	BS-70555	8	Connettore	Connector
14	CA-71173	1	Vite forata	Screw
15	CA-71159	3	Raccordo a occhiello	Union
16	CL-72941	4	Rondella	Washer
17	CA-70233	2	Raccordo "L"	Union "L"
18	CA-70527	1	Tappo	Plug
19	CA-74027	1	Raccordo "T"	Union "T"
20	BT-70363	1	Pressostato	Pressure switch
21	BR-74151	3	Elettrovalvola	Solenoid valve
22	BR-74529	2	Elettrovalvola	Solenoid valve
23	KA-41713	1	Pannello quadro pneumatico	Pneumatic board
24	CA-71474	2	Raccordo girevole "2L" Ø 6	Union "2L" Ø 6
25	BT-75789	1	Valvola a 2 pressioni	Valve
26	AI-75790	1	Bobina 24 VDC	24 VDC coil

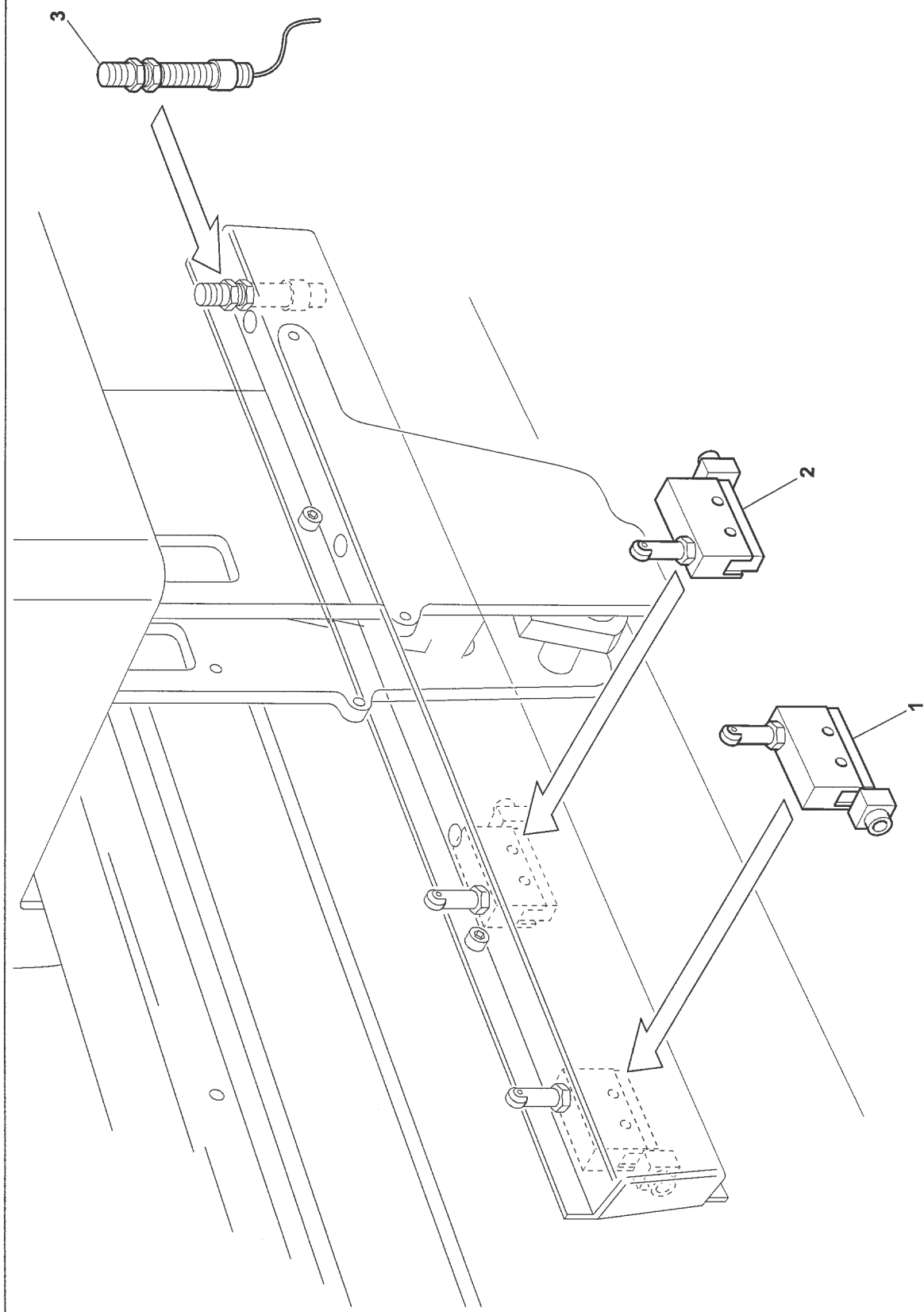
TAV. 3



TAV. 3

POS	CODICE/CODE	Q./QTY	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
1	PA-36926	4	Supporto pressore	Support
2	CN-48604	4	Cilindro morsa	Vice cylinder
3	LX-22400	2	Tampone nylon	Nylon plug
4		2	Grano a punta piana 6x12	Dowel 6x12
5	FS-71872	8	Maniglia a ripresa	Handle
6		4	Rondella 10x21x2	Washer 10x21x2
7	OP-37458	4	Lardone	Gib
8	OP-37459	4	Lardone	Gib
9	CA-71364	4	Raccordo	Union
10	CA-70975	4	Raccordo	Union
11		4	Rondella 10x35x4	Washer 10x35x4
12	PR-24051	2	Tampone	Plug
13	CA-70447	2	Raccordo	Union
14	CZ-70751	2	Rubinetto	Union

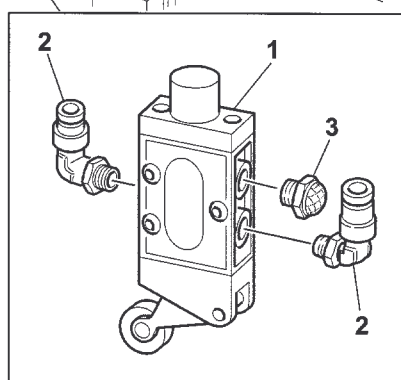
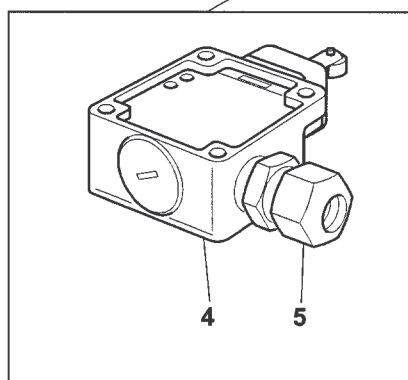
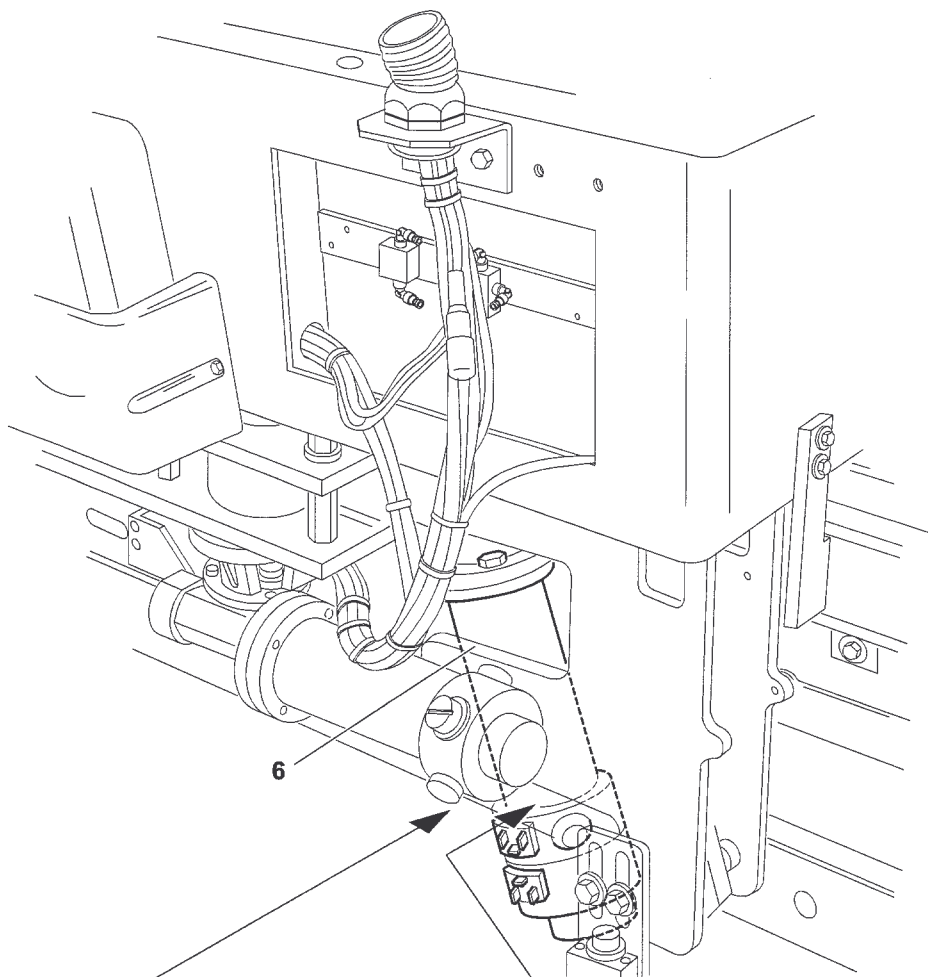
TAV. 4



TAV. 4

POS	CODICE/CODE	Q./QTY	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
1	AN-70849	1	Micro segnalazione stop testa mobile a 800 mm	<i>Stop signal micro (movable head-800 mm)</i>
2	AN-70849	1	Micro arresto testa mobile a 800 mm	<i>Movable head stop 800 mm</i>
3	AN-74763	1	Proximity azzeramento elettronico testa mobile	<i>Proximity movable head zero-set.</i>

TAV. 5

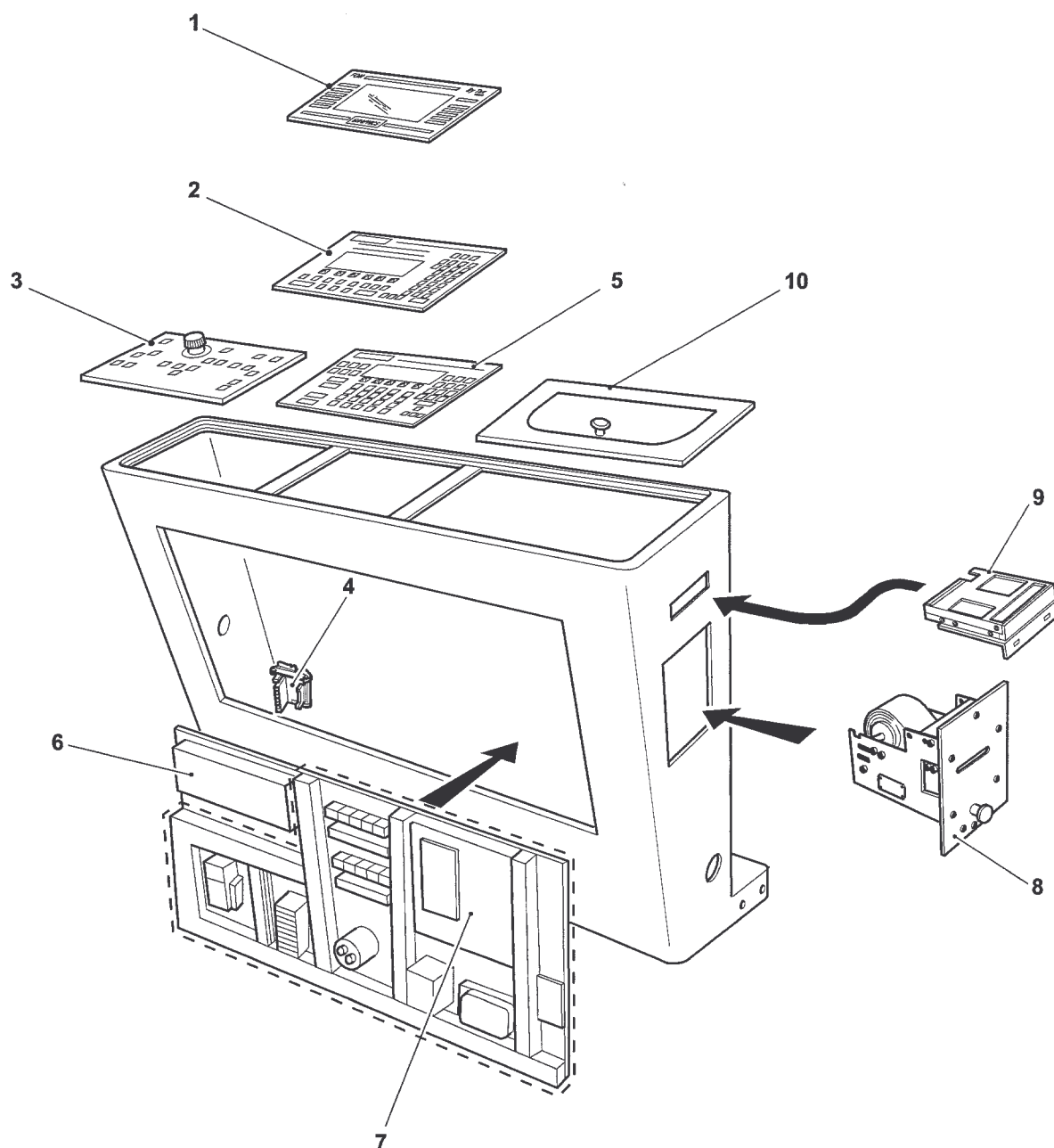


TAV. 5

POS	CODICE/CODE	Q./QTY	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
1	BT-72304	1	Valvola abilitazione supporto profilato a scomparsa (a richiesta)	Valve for retractable support (optional)
2	CA-71028	2	Raccordo	Union
3	CE-70576	1	Silenziatore	Silencer
4	AN-74742	1	Micro quota massima	Max. dim. micro
5	BC-74156	1	Bocchettone	Pipe union
6	BK-24922	2	Motore gradi elettrici	Electric degrees motor.

TAV. 6

TAVOLA ESEMPLIFICATIVA



TAV. 6 - Tavola esemplificativa

<i>rif.</i>	<i>descrizione</i>
-------------	--------------------

» BLITZ 50 THETA B

3	Quadro comandi
4	Scheda interfaccia encoder
5	Apparecchiatura PLANET PLUS
6	PLC
8	PR-24494 - Stampante etichettatrice (<i>a richiesta</i>)
9	ZA 74684 - Kit drive

» BLITZ 50 THETA C

2	Apparecchiatura Diamond
3	Quadro comandi
4	Scheda interfaccia encoder
6	PLC
8	PR-24494 - Stampante etichettatrice (<i>a richiesta</i>)
9	ZA 74989 - Kit drive

» BLITZ 50 THETA E

1	Monitor apparecchiatura MINIVISION
3	Quadro comandi
4	Scheda interfaccia encoder
6	PLC
7	Pannello elettrico
8	PR-24494 - Stampante etichettatrice (<i>a richiesta</i>)
9	ZA 74989 - Kit drive
10	Coperchio

TAV. 6

ILLUSTRATIVE TABLE

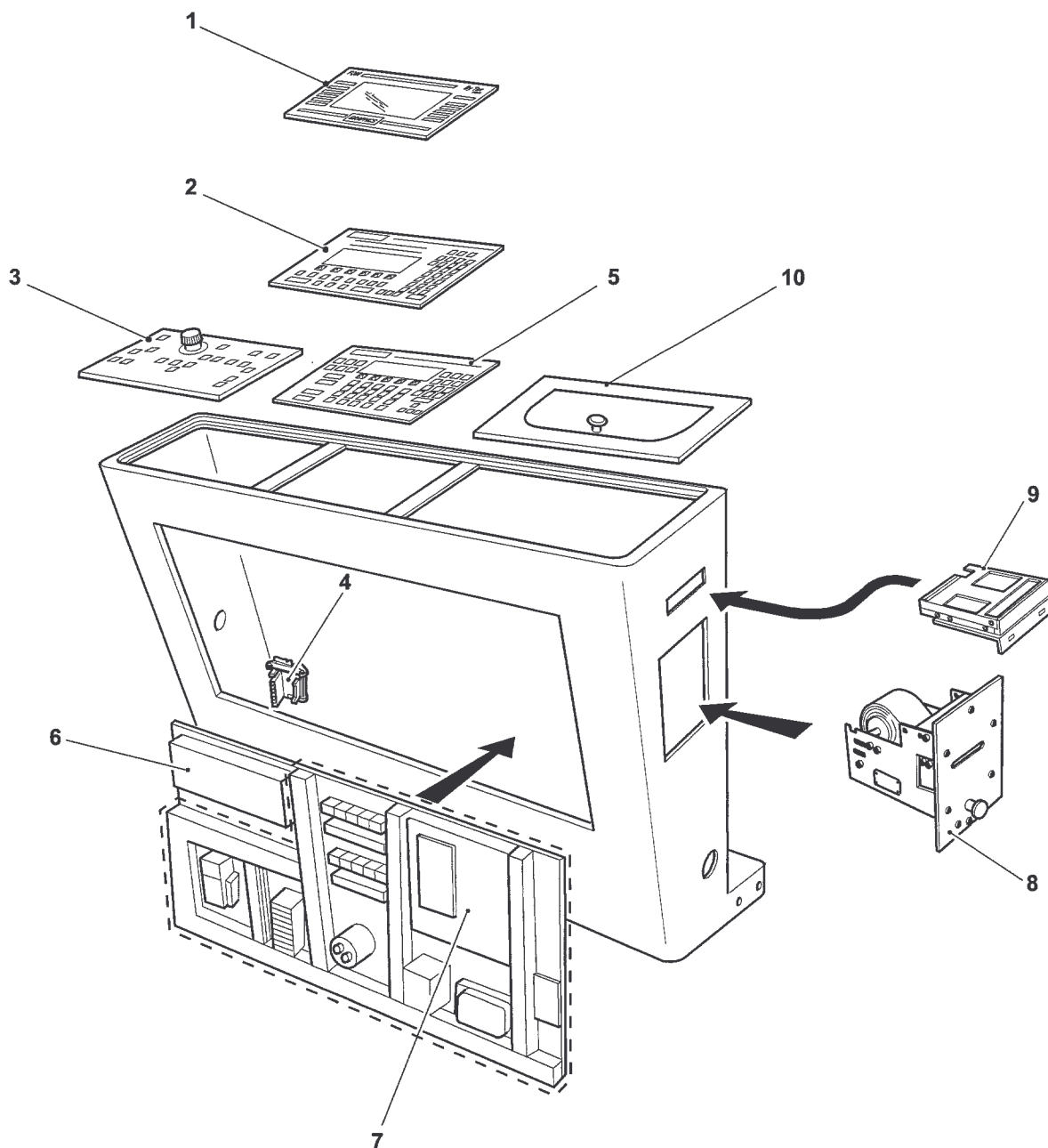


TABLE 6 - Illustrative table

ref.	description
------	-------------

» **BLITZ 50 THETA B**

3	Control panel
4	Encoder interface card
5	PLANET PLUS equipment
6	PLC
8	PR-24494 - Label print (optional)
9	ZA 74684 - Kit drive

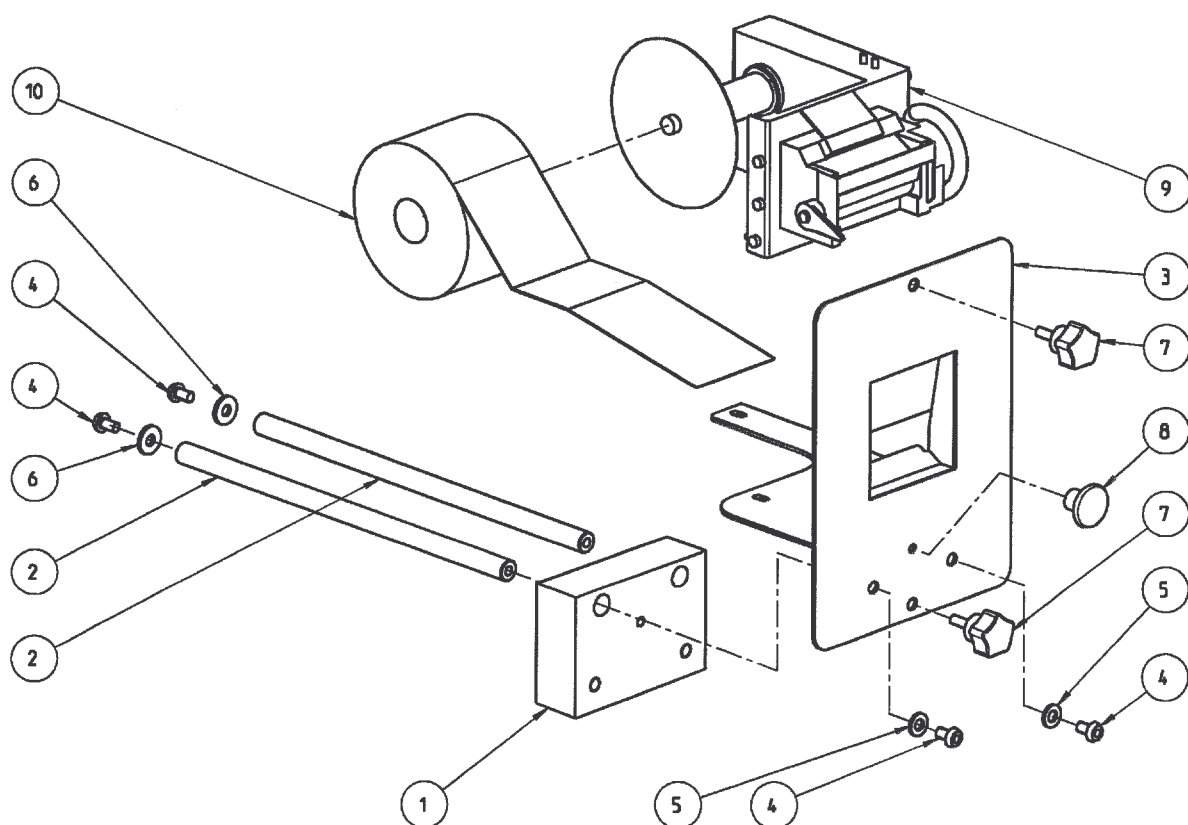
» **BLITZ 50 THETA C**

2	DIAMOND equipment
3	Control panel
4	Encoder interface card
6	PLC
8	PR-24494 - Label print (optional)
9	ZA 74989 - Kit drive

» **BLITZ 50 THETA E**

1	MINIVISION monitor
3	Control panel
4	Encoder interface card
6	PLC
7	Electric panel
8	PR-24494 - Label print (optional)
9	ZA 74989 - Kit drive
10	Cover

TAV. 7



TAV. 7 - PR 24494 (optional)

POS	CODICE/CODE	Q./QTY	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
1	OR-43378	1	Sostegno etichettatrice	Labelling device support
2	OP-43379	2	Guida per scorrimento etichettatrice	Labelling device sliding guide
3	IN-26074	1	Complessivo supporto etichettatrice	Labelling device support assembly
4		4	Vite Button M6x10 IS07380 zb	Button screw M6x10 IS07380 zb
5		2	Rosetta M6 UNI6592 zb R40	Washer M6 UNI6592 zb R40
6		2	Rosetta M6x16x2 zb R40	Washer M6x16x2 zb R40
7	FV-72064	2	Volantino a lobi VC 192/25 M6x16	Spoked handwheel VC 192/25 M6x16
8	FY-70161	1	Impugnatura Elesa	Elesa grip
9	ZA-78808	1	Stampante etichettatrice	Labelling device printer
10	ZD-75720	1	Rotolo carta per etichettatrice	Roll of paper for labelling device

Le informazioni contenute nel presente libretto non hanno valore contrattuale di carattere commerciale.

The information indicated in this booklet have no contractual value of commercial nature.



F.O.M. INDUSTRIE S.r.l.

***Macchine per il taglio e la lavorazione di profilati in alluminio,
materiale plastico e leghe leggere***

47841 CATTOLICA (RN) Italy
Via Mercadante, 85/87 - Tel. ++39 (0)541-832611 - Fax ++39 (0)541-832615
<http://www.fomindustrie.com> – e-mail: sales@fomindustrie.com

FOM SERVICE: - Tel. ++39 (0)541-832777 - Fax ++39 (0)541-832887
e-mail: service@fomindustrie.com