

**LAVORAZIONE AUTOMATICA ASTINA
IN ROTOLO MASTER**

CODICE : A2014 (RIF. OEMME 2990025)



**MANUALE
DI INSTALLAZIONE, USO E
MANUTENZIONE**

VERSIONE ORIGINALE



CAP. 1	GENERALITÀ	
1.1	INFORMAZIONI GENERALI	3
1.2	CONDIZIONI DI GARANZIA	4
1.3	SIMBOLOGIA	4
1.4	ABBIGLIAMENTO PROTETTIVO.....	4
1.5	DATI IDENTIFICAZIONE COSTRUTTORE.....	5
1.6	INFORMAZIONI SUL SERVIZIO DI ASSISTENZA	5
1.7	TARGA DI IDENTIFICAZIONE	5
1.8	MARCATURA CE.....	5
1.9	DESCRIZIONE DELLA MACCHINA	5
1.10	DATI TECNICI.....	6
1.11	DIMENSIONI D'INGOMBRO	6
1.12	DOTAZIONI DELLA MACCHINA	6
1.13	ACCESSORI A RICHIESTA.....	6
CAP. 2	NORME PER L'UTILIZZO E SICUREZZE	
2.1	USO PREVISTO	7
2.2	NORME GENERALI DI SICUREZZA	7
2.3	USO NON CONSENTITO.....	7
2.4	DISPOSITIVI DI SICUREZZA.....	7
2.5	SCHEMA ZONE A RISCHIO RESIDUO	8
2.6	SCHEMA ZONE DI CONTROLLO E COMANDO	8
2.7	RUMORE	8
2.8	SMALTIMENTO MACCHINA	8
CAP. 3	DISIMBALLO, MOVIMENTAZIONE E INSTALLAZIONE	
3.1	MODALITÀ DI TRASPORTO.....	9
3.2	COLLOCAZIONE.....	9
3.3	DISIMBALLO	10
3.4	PIAZZAMENTO	10
3.5	SMONTAGGIO IMBALLO / ASSEMBLAGGIO MACCHINA	11
3.6	CARICO BOBINA ASTA.....	15
3.7	MONTAGGIO KIT PORTA ROLOLO SUPPLEMENTARE.....	16
3.8	COLLEGAMENTI.....	18
CAP. 4	COMANDI E FUNZIONAMENTO	
4.1	CONSOLLE DI COMANDO	19
4.2	ACCENSIONE MACCHINA	20
4.3	INSERIMENTO ASTA	20
4.4	EDITAZIONE LAVORAZIONI.....	21
4.4.1	Lavorazioni manuali	22
4.4.2	Lavorazioni automatiche	24
4.5	OPERATIVITÀ	25
4.6	PARAMETRI UTENTE.....	27
4.7	TEST.....	28
4.8	MENÙ VERIFICA STATO DELLA MACCHINA	28
4.9	IMPORTARE ED ESPORTARE DATI DA CHIAVE USB.....	29
4.10	TASTI "SISTEMA" E "ALLARMI".....	29
CAP. 5	MANUTENZIONE	
5.1	INFORMAZIONI SULLA MANUTENZIONE.....	30
5.2	CONTROLLI PERIODICI.....	30
5.3	SMONTAGGIO CARTER.....	31
5.4	CODICI RICAMBIO	32
5.5	TABELLA OLII.....	34
5.6	GUASTI CAUSE RIMEDI	34
ALLEGATI		
	SCHEMA ELETTRICO	
	SCHEMA PNEUMATICO	

Vi ringraziamo e ci complimentiamo per aver deciso di accordare la Vostra preferenza ad una macchina di nostra produzione.

E' indispensabile, prima di provvedere a qualsiasi operazione di installazione, uso e manutenzione, che leggete in tutte le sue parti questo "MANUALE", e Vi atteniate alle informazioni descritte perchè indispensabili per l'uso corretto di questa macchina, per il corretto piazzamento e la manutenzione programmata.

L'applicazione metodica delle norme di manutenzione a seguito riportate ed un corretto utilizzo della macchina in tutte le sue parti, può garantire una lunga durata di funzionamento, ed evitare il verificarsi di situazioni spiacevoli e pericolose.

Il presente manuale è parte integrante della macchina e va conservato integro e in luogo sicuro durante l'intera vita della stessa, anche nel caso di passaggio ad altro utilizzatore.

Le informazioni non riportate riguardanti montaggio, smontaggio, manutenzione straordinaria, riparazione, installazione di eventuali accessori o dispositivi ed attrezzature di sicurezza, sono eseguibili solo ed esclusivamente da personale specializzato o direttamente dall'assistenza tecnica autorizzata OEMME.

In caso di danneggiamento della copia originale del presente manuale può essere richiesta copia, a spese del richiedente, direttamente alla Ditta costruttrice.

Il manuale è suddiviso in 5 capitoli:

- CAPITOLO 1:** GENERALITÀ
- CAPITOLO 2:** NORME PER L'UTILIZZO E SICUREZZE
- CAPITOLO 3:** DISIMBALLO, MOVIMENTAZIONE E INSTALLAZIONE
- CAPITOLO 4:** COMANDI E FUNZIONAMENTO
- CAPITOLO 5:** MANUTENZIONE

- Il presente manuale rispecchia lo stato della macchina al momento della sua commercializzazione.
- La Ditta costruttrice si riserva il diritto di modificare la produzione ed i manuali, senza l'obbligo di aggiornare la produzione ed i manuali precedenti.
- Le caratteristiche dei materiali possono essere modificate in ogni momento, in funzione dell'evoluzione tecnica, e senza alcun preavviso.
- In caso di cessione della macchina si prega di segnalare alla Ditta costruttrice l'indirizzo del nuovo proprietario, per facilitare la trasmissione di eventuali integrazioni del manuale.
- Per ulteriori informazioni o chiarimenti è possibile contattare direttamente il servizio Assistenza.
- La ditta costruttrice si ritiene sollevata da qualsiasi eventuale responsabilità nel caso in cui con la macchina sia fatto:
 - uso improprio
 - uso da parte di personale non addestrato
 - uso contrario a quanto stabilito nel presente manuale
 - uso contrario alla Normativa e Legislazione vigente
 - uso con difetto di alimentazione primaria
 - uso con carenze gravi nella manutenzione prevista
 - uso con modifiche o interventi non autorizzati esplicitamente con nota scritta dalla Ditta costruttrice
 - uso con utilizzo di parti di ricambio non originali o non specificatamente definite per il modello in oggetto
 - uso con inosservanza totale o parziale delle istruzioni contenute nel presente manuale.

Documento riservato ai termini di legge con divieto di riproduzione o di trasmissione dati a terzi senza esplicita autorizzazione della Ditta OEMME S.p.A.

1.1 INFORMAZIONI GENERALI

1.2 CONDIZIONI DI GARANZIA

La garanzia generale di vendita decade nel caso di:

- cattiva conservazione della macchina
- inconvenienti per errata installazione
- imperizia d'uso
- superamento dei limiti delle prestazioni
- eccessive sollecitazioni meccaniche
- uso non previsto dalle ipotesi di progetto

Viene demandato all'utilizzatore di garantire che:

- tutte le operazioni di trasporto, allacciamento, utilizzo, manutenzione e riparazione siano eseguite da personale qualificato
- per personale qualificato si intende (come da IEC 364) quel personale che per formazione, istruzione, esperienza, come da conoscenza di norme, prescrizioni, provvedimenti antinfortunistici e condizioni di utilizzo e servizio, sia in grado di effettuare ogni intervento necessario evitando possibili pericoli e/o danni
- il personale disponga di tutte le istruzioni ed informazioni del caso, comprese le eventuali prescrizioni locali e che a queste si attenga per lo svolgimento di qualsiasi operazione
- qualsiasi operazione anche indiretta su macchine ed apparecchi sia interdetta al personale non qualificato
- vengano soddisfatte in fase di installazione, mediante misure di protezioni aggiuntive, le eventuali prescrizioni locali o particolari e/o, comunque, tutte le condizioni di prevenzione non assolute
- è assolutamente necessario riconoscere il significato delle affissioni (targhette) di pericolo e mantenerne leggibile il messaggio; in caso di deterioramento tali segnali devono essere immediatamente sostituiti, impedendo l'uso della macchina finchè sprovvista degli stessi; si raccomanda di rispettare le avvertenze richiamate sulle affissioni.

1.3 SIMBOLOGIA

I pittogrammi riportati consentono di fornire rapidamente informazioni necessarie per il corretto utilizzo della macchina in condizioni di sicurezza.



PERICOLO GENERICO

Indica il rischio di subire danni fisici se l'operazione descritta non viene effettuata con attenzione e nel rispetto delle normative sulla sicurezza.



PERICOLO TENSIONE ELETTRICA

Indica il rischio di subire danni fisici di carattere elettrico se l'operazione descritta non viene effettuata con attenzione e nel rispetto delle normative sulla sicurezza.



PERICOLO DI TAGLIO

Indica situazioni di rischio a contatto con componenti taglienti (lame, seghe).



PERICOLO DI SCHIACCIAMENTO

Indica situazioni di rischio a contatto con componenti che potrebbero causare uno schiacciamento delle mani.



PERICOLO DI EIETTAZIONE

Indica situazioni di rischio di fuoriuscita rapida di oggetti che potrebbero causare ecchimosi e/o abrasioni alle mani.

1.4 ABBIGLIAMENTO PROTETTIVO

DURANTE L'UTILIZZO DELLA MACCHINA È OBBLIGATORIO INDOSSARE:



GUANTI PROTETTIVI



SCARPE ANTINFORTUNISTICHE

OEMME S.p.A.
 via F.L. FERRARI 23
 44122 FERRARA

**1.5
 DATI
 IDENTIFICAZIONE
 COSTRUTTORE**

La Ditta OEMME S.p.A. è disponibile per qualsiasi chiarimento di carattere tecnico e funzionale della macchina.
 Per garantire una migliore assistenza è necessario comunicare i dati della macchina riportati sulla targhetta identificativa.

**1.6
 INFORMAZIONI SUL
 SERVIZIO DI
 ASSISTENZA**

In caso di problemi non contemplati nei successivi paragrafi contattare l'assistenza tecnica della Ditta Costruttrice:

SEVIZIO ASSISTENZA OEMME: TEL. 00390532777422 - FAX 00390532777444



**1.7
 TARGA DI
 IDENTIFICAZIONE**

La marcatura CE indica la conformità della macchina alle direttive dalla Comunità Europea in fatto di sicurezza e salute sull'ambiente di lavoro.

**1.8
 MARCATURA CE**

Questa macchina è stata progettata e costruita per la lavorazione in modalità automatica o manuale delle aste di chiusura di forma standard e serie R40.

**1.9
 DESCRIZIONE DELLA
 MACCHINA**

I movimenti meccanici di avanzamento e tranciatura asta vengono comandati da un software preinstallato il quale contiene svariate tipologie di lavorazione.

Le tre funzioni base della macchina consistono in un foro, un'asola e il taglio dell'asta.

Le alimentazioni sono pneumatica ed elettrica.

Una volta caricata manualmente l'asta, i comandi vengono dati tramite uno schermo touch on screen installato nel carter di protezione.

Tale macchina è dotata di prese corrente, USB, Ethernet e COM a 9 pin.

La macchina viene fornita imballata e protetta da quello che, opportunamente smontato e riassembleto, diventerà il solido telaio in lamiera di supporto.

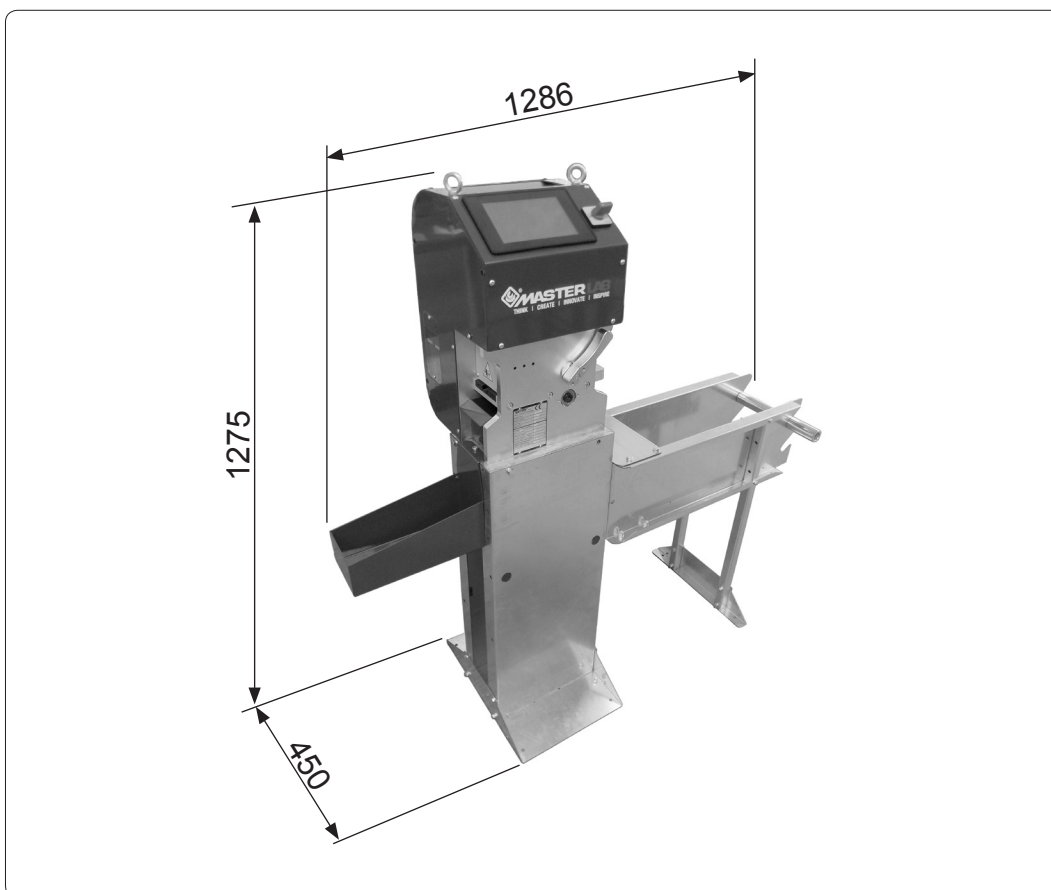
Una parte di imballo costituirà il telaio porta rotolo di asta il quale verrà fissato al telaio di supporto macchina.

Vi è la possibilità di collegare un lettore di codice a barre standard tipo RS232 (non fornito assieme alla macchina) e un porta rotolo opzionale aggiuntivo.

1.10 DATI TECNICI

Potenza installata:	0.15 Kw - 230V - 50±2%Hz
Punzone foro:	Ø 8.2 mm
Punzone asola:	12 x 6 mm
Punzone taglio asta:	spessore 3 mm
Dimensione max. bobina:	Ø1000 mm x spessore 170 mm
Pressione di esercizio:	6 ÷ 7 bar
Peso macchina:	Vedi targhetta
Consumo aria:	1.10 NI/ciclo
Temperatura di funzionamento:	5 ÷ 40 C°
Temperatura di immagazzinamento:	-10 ÷ 50 C°
Altitudine (metri sul livello del mare):	1200 m
Umidità di funzionamento ambiente max:	40 R.H.%
Umidità di immagazzinamento :	80 R.H.% a 20 C°
Presenza Ethernet	
Presenza USB	
Presenza COM a 9 pin per collegamento lettore ottico tipo RS232	
Schermo touch screen da 7"	
Lavorazione su aste tipo "CE" (camera europea) e serie R40 in rotolo Master	

1.11 DIMENSIONI D'INGOMBRO



1.12 DOTAZIONI DELLA MACCHINA

- Manuale di installazione uso e manutenzione in lingua

1.13 ACCESSORI A RICHIESTA

- Porta rotolo aggiuntivo

Tali macchine sono esclusivamente destinate ad un uso professionale, sono appositamente progettate e costruite per la lavorazione delle **astine in materiale plastico** per il conseguente montaggio sui serramenti.

**2.1
USO PREVISTO**

La macchina può essere fonte di grave pericolo se non correttamente utilizzata con il giusto grado di attenzione e senza le dovute operazioni di manutenzione.

La macchina non è stata realizzata per il funzionamento in ambienti umidi, con alto grado d'inquinamento da sostanze chimiche gassose (es. cloro, ammoniaca ed assimilati), e in locali con pericolo d'incendio e di esplosione.

**2.2
NORME GENERALI DI
SICUREZZA**

Il luogo di lavoro non necessita di particolari accorgimenti per la protezione fisica dell'operatore, tuttavia è necessario rispettare alcuni accorgimenti nell'abbigliamento, come:

- l'utilizzo di guanti idonei alla protezione delle mani
- l'utilizzo di apposite calzature antinfortunistiche
- abbigliamento con maniche allacciate intorno ai polsi. Non indossare indumenti con parti penzolanti come cravatte, sciarpe, giacche sbottonate, abiti strappati o slacciati, o con chiusure lampo aperte, per evitare accidentali impigliamenti nelle parti in movimento della macchina.

La macchina **non** è stata progettata e costruita per effettuare operazioni **diverse** da quella di foratura e taglio di **astine in materiale plastico**.

La macchina è stata progettata per essere utilizzata da un solo operatore. Non è consentito l'uso da parte di più operatori contemporaneamente.

**2.3
USO NON
CONSENTITO**

NON utilizzare la macchina con sicurezze disinserite o ripari fissi non installati.

NON abbandonare la macchina con ripari smontati.

NON utilizzare la macchina se presenta anomalie o in avaria.

NON abbandonare la macchina quando è operativa.



Nella macchina sono presenti degli organi di sicurezza (schermi, pannelli di chiusura, pulsanti di comando e di sicurezza) che **NON DEVONO MAI** essere rimossi o disabilitati.

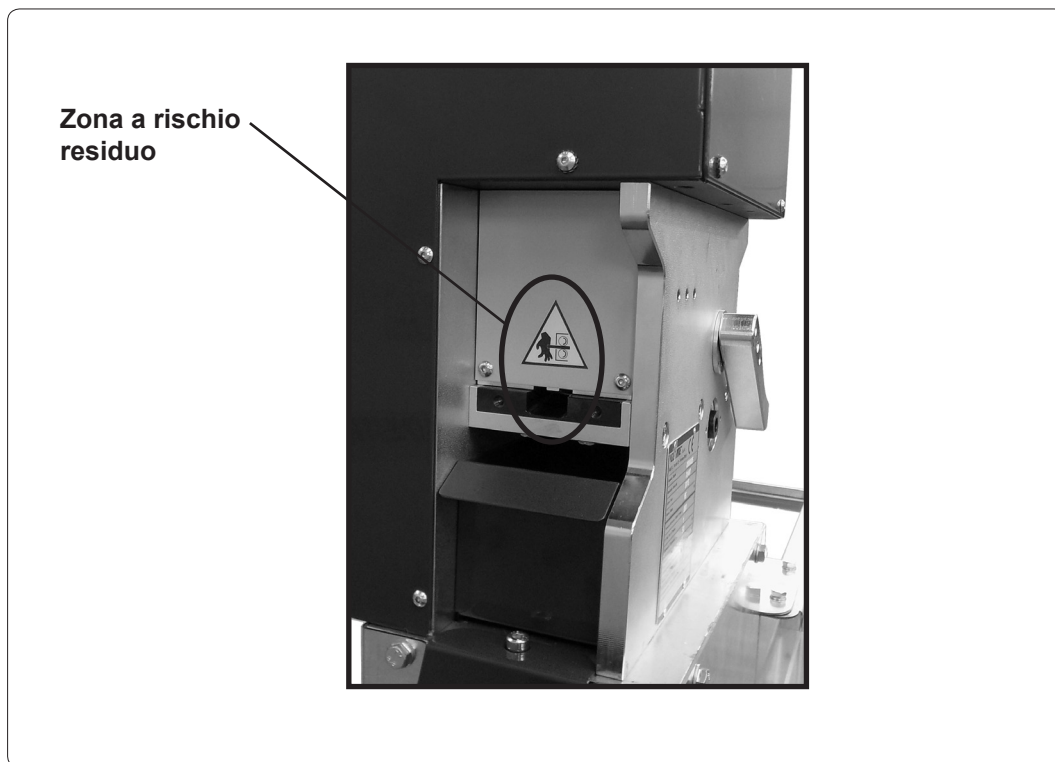
Nel caso, per motivi di manutenzione, tali protezioni debbano essere rimosse o disattivate, non riattivare la macchina se prima non sono state ripristinate.

Prima di rendere operativa la macchina è bene verificare l'efficienza di tali dispositivi di sicurezza.

**2.4
DISPOSITIVI DI
SICUREZZA**

2.5 SCHEMA ZONE A RISCHIO RESIDUO

L'unica zona a rischio residuo è rappresentata dalla feritoia di uscita asta.



2.6 SCHEMA ZONE DI CONTROLLO E COMANDO

Il pannello di comando e controllo macchina è situato sulla parte frontale della macchina.



2.7 RUMORE

Il collaudo acustico della macchina è stato eseguito seguendo le norme ISO 3476. Il dato rilevato è risultato inferiore a 70 dB(A).

2.8 SMALTIMENTO MACCHINA

Al termine della vita della macchina si rende necessario lo smontaggio dei vari componenti e la loro suddivisione per categorie di materiali (metalli, plastiche, elettrici) per consentirne lo smaltimento in appositi centri di raccolta secondo le normative di legge vigenti localmente sullo smaltimento dei rifiuti.

La macchina viene consegnata imballata con pellicola protettiva e appoggiata su pedana in legno. Il corpo macchina è smontato dal proprio supporto il quale, appositamente assemblato, funge da imballo inglobando il corpo macchina stesso compreso alcuni particolari di montaggio.

La macchina deve essere movimentata solo da personale qualificato e con l'utilizzo di un carrello elevatore adatto al sollevamento di minimo 250 kg: sollevarla tramite i golfari fissati al telaio-imballo.

**3.1
MODALITÀ DI
TRASPORTO**



Il luogo di collocazione della macchina deve rispettare le seguenti condizioni:

- deve essere all'interno di un ambiente coperto e con temperatura regolata
- deve essere posizionata su una pavimentazione in piano, priva di asperità e con portata adeguata
- deve essere limitatamente esposta a polveri e umidità
- deve avere un'area di lavoro tale da consentire agevoli manovre con i profilati da lavorare
- deve essere ben aerato ed illuminato.

**3.2
COLLOCAZIONE**

3.3 DISIMBALLO

Portare la macchina nella zona individuata per il piazzamento della macchina.
Rimuovere i materiali dell'imballo, avendo cura, qualora si utilizzassero cutter, forbici o altro strumento, di non danneggiare i componenti della macchina.



Lo smaltimento dell'imballo è a cura dell'acquirente, che per tale operazione deve attenersi alle normative di legge vigenti localmente sullo smaltimento dei rifiuti.

3.4 PIAZZAMENTO



**FARE ALLONTANARE LE PERSONE DALLA ZONA DI ASSEMBLAGGIO DELLA MACCHINA.
ATTENZIONE ALLE MANI ED AI PIEDI, PERICOLO DI SCHIACCIAMENTO.**

Con un carrello di adeguata portata (min 250 kg) sollevare la macchina utilizzando gli appositi golfari e cinghie (fig. 1 rif. A). Togliere la pedana in legno. Appoggiare il telaio-imballo su una superficie adeguatamente protetta con materiale antiurto e pulita per il successivo smontaggio dei diversi apparati e riassemblaggio nella versione di utilizzo.

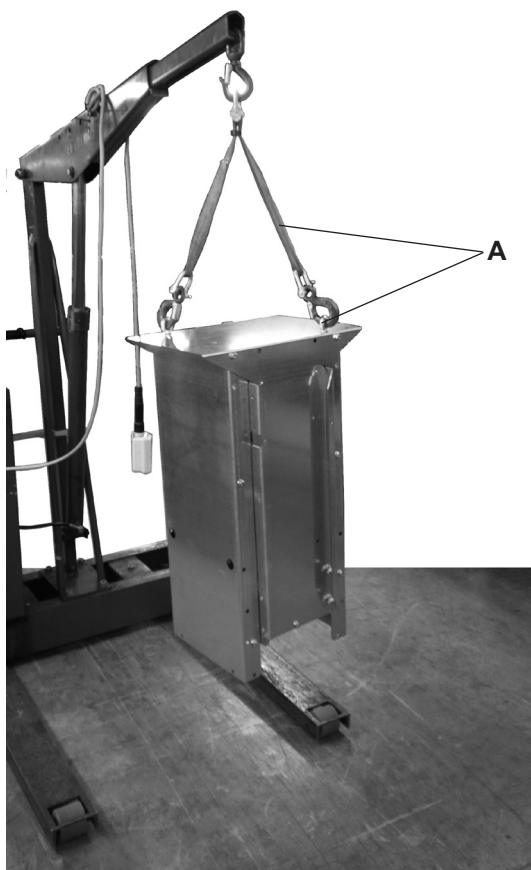


fig. 1

Per il montaggio del banco utilizzare le stesse viti di fissaggio dell'imballo e altre confezionate all'interno.

**3.5
 SMONTAGGIO IMBAL-
 LO / ASSEMBLAGGIO
 MACCHINA**

Svitare i golfari (fig. 2 rif. A).

Svitare le due viti su ambo i lati (fig. 2 rif. B) per togliere il pianale (fig. 2 rif. C).

Svitare le due viti (fig. 2 rif. D) per separare i montanti (fig. 2 rif. E) dal pianale.

Togliere la componentistica inserita dentro l'imballo.

Svitare la vite su ambo i lati (fig. 2 rif. F) per togliere le due lamiere (fig. 2 rif. G) laterali.

Avvitare i golfari (fig. 2 rif. H) sul corpo macchina.

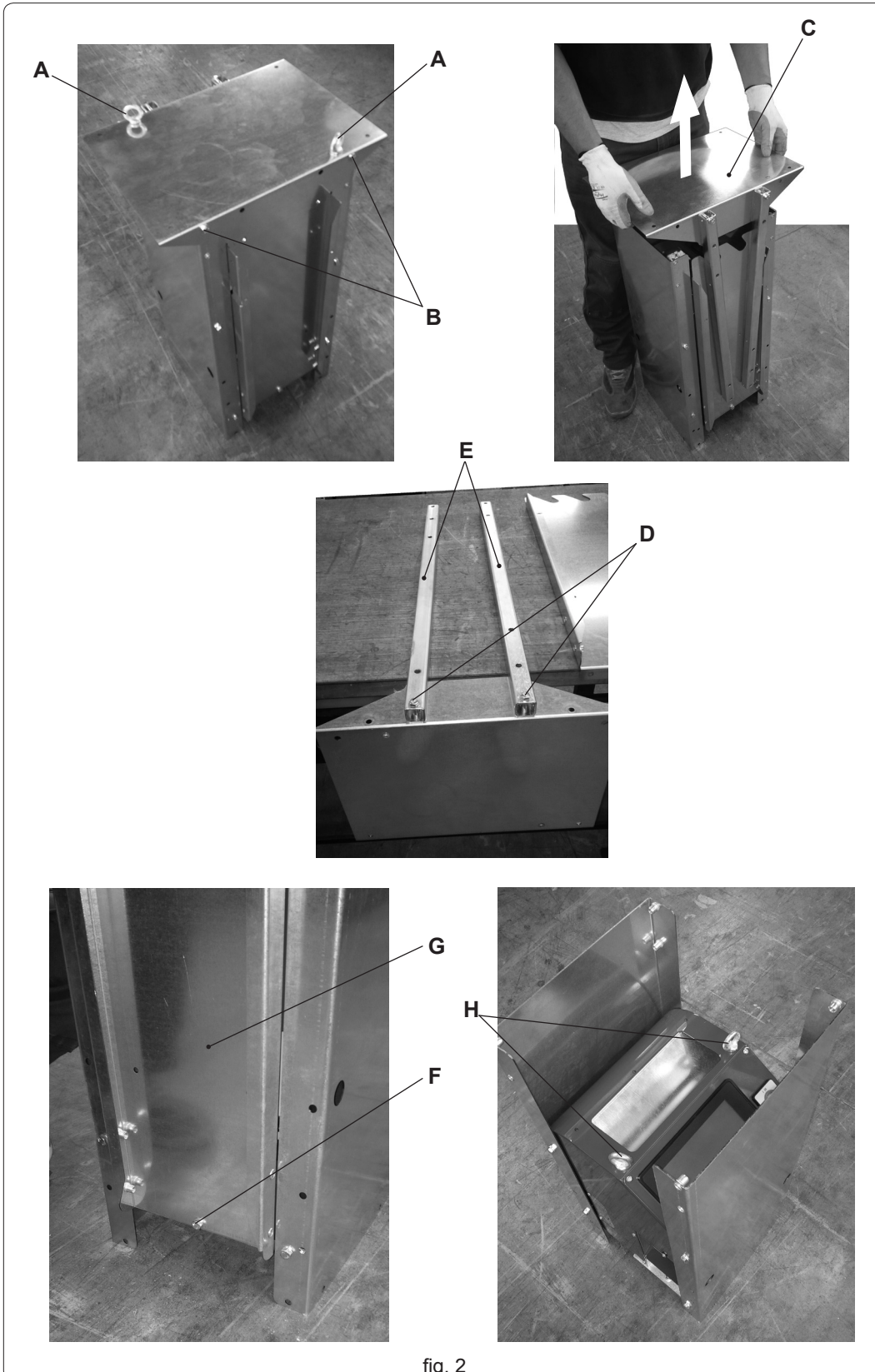


fig. 2

Agganciare i golfari (fig. 3 rif. A) e, senza sollevare la macchina, tenere in tensione le cinghie.

Svitare le quattro viti su ambo i lati (fig. 3 rif. B) per togliere le altre due lamiera (fig. 3 rif. C) laterali: la macchina rimane sollevata da terra.

Al pianale (fig. 2 rif. C), il quale diventa la base (fig. 3 rif. D) che poggierà al pavimento, vanno fissate le due lamiera laterali (fig. 3 rif. E) tramite quattro viti (fig. 3 rif. F) con rondella da ambo i lati senza serrarle. N.B.: le due lamiere sono speculari e tenere nella parte alta i due fori per lato (fig. 3 rif. G). Sollevare il corpo macchina. Appoggiare al pavimento, sotto al corpo macchina, il banco-supporto.

Abbassare il corpo macchina in modo che la piastra si infili tra le due lamiere laterali. Fissare con otto viti (fig. 3 rif. H) con rondella il corpo macchina al supporto. Serrare le otto viti.

Serrare le quattro viti (fig. 3 rif. F) da ambo i lati della base. Togliere i ganci dai golfari.

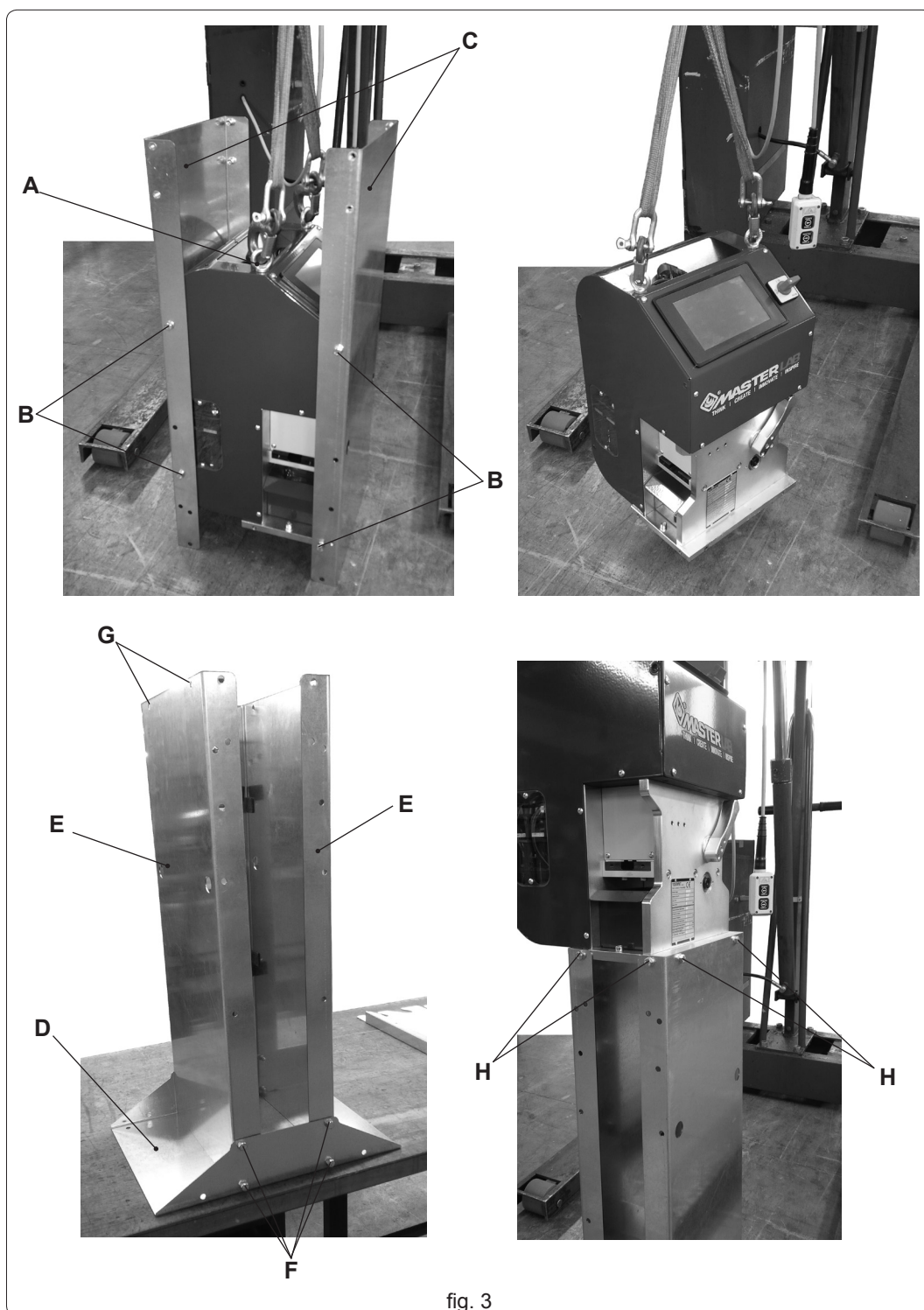


fig. 3

Fissare i montanti al piede del porta rotolo; prestare attenzione a tenere le filettature laterali (fig. 4 rif. A) nella parte alta. Utilizzare quattro viti M8x45 (fig. 4 rif. B) con rondelle e dadi senza serrare.

Infilare nei montanti le due lamiera destra e sinistra (fig. 4 rif. C) e fissarle con due viti per parte M6 con relative rondelle (fig. 4 rif. D). Serrare queste quattro viti.

Fissare sulle lamiera il distanziale (fig. 4 rif. E) senza serrare le quattro viti con rondelle (fig. 4 rif. F).

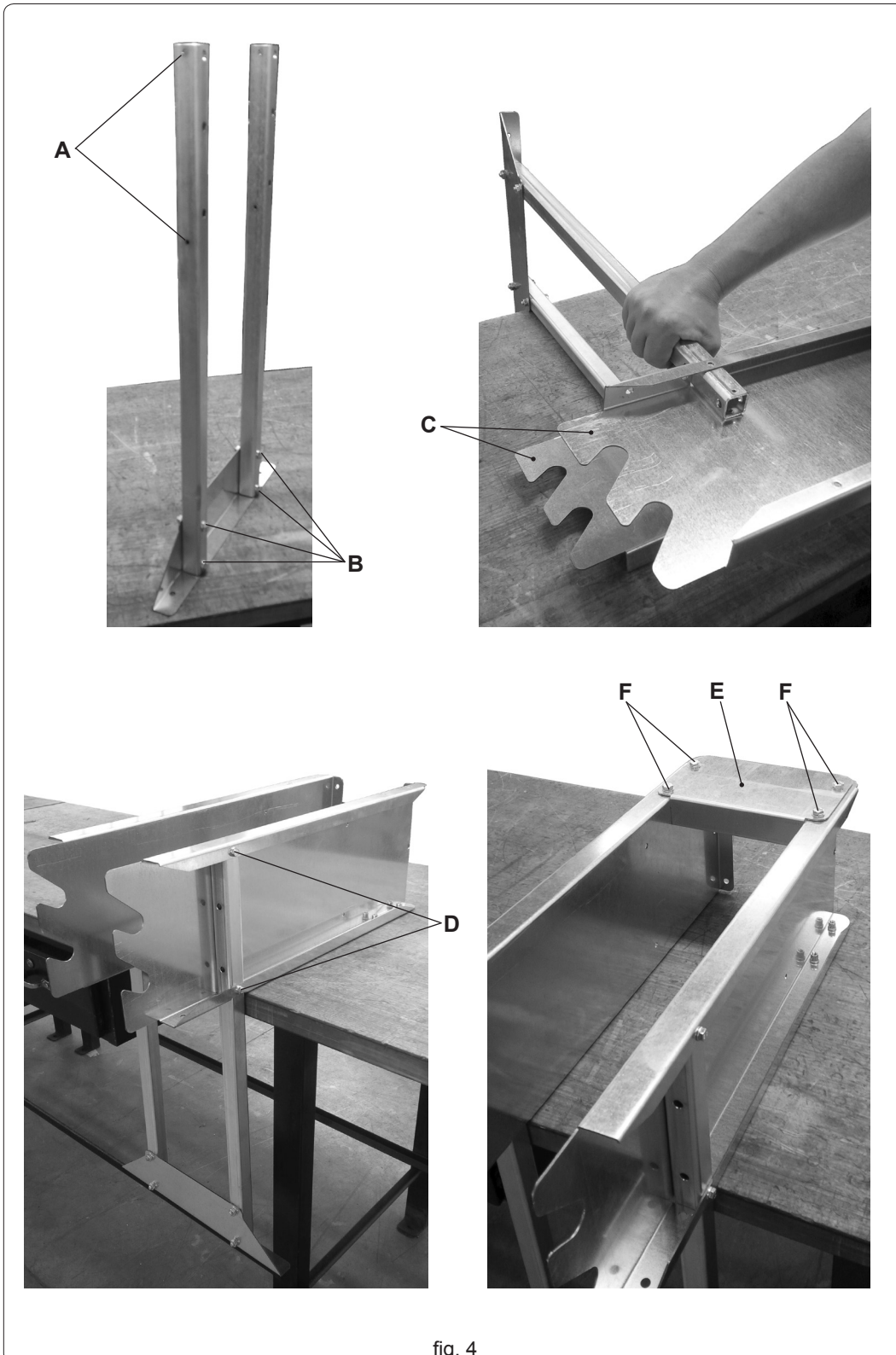


fig. 4

Fissare il porta rotolo al banco tramite quattro viti (fig. 5 rif. A) con relative rondelle e dadi. Serrare le viti.

Serrare le quattro viti (fig. 5 rif. B) del distanziale.

Serrare le quattro viti (fig. 5 rif. C) del piede.

Agganciare il raccogli trucioli (fig. 5 rif. D) e avvitare il dado di bloccaggio tubo di alimentazione (fig. 5 rif. E).

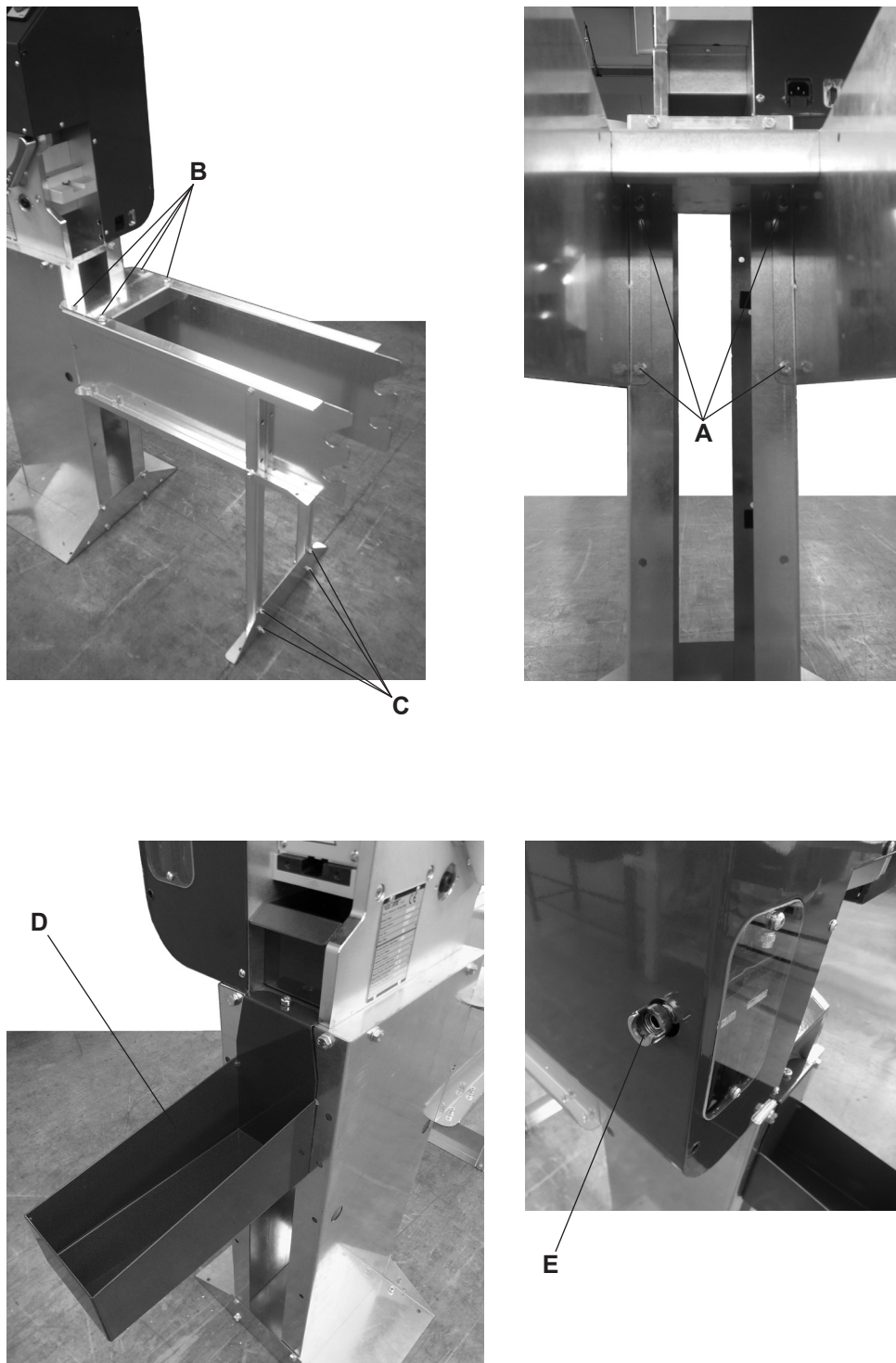


fig. 5

La macchina deve essere ancorata al suolo: utilizzare i fori presenti sulla base del supporto (fig. 6 rif. A).



fig. 6

- Prelevare il perno (fig. 7 rif. A) dal proprio alloggiamento e inserirlo nella bobina.
- Riposizionare il perno nel proprio alloggiamento.

ATTENZIONE: la bobina deve rispettare le dimensioni riportate nei “Dati tecnici” (cap. 1.10) in modo che ruoti in modo scorrevole sul perno (fig. 7 rif. A) ed evitare che il motore sforzi nel trascinamento e le misure risultino falsate.

**3.6
CARICO BOBINA
ASTA**

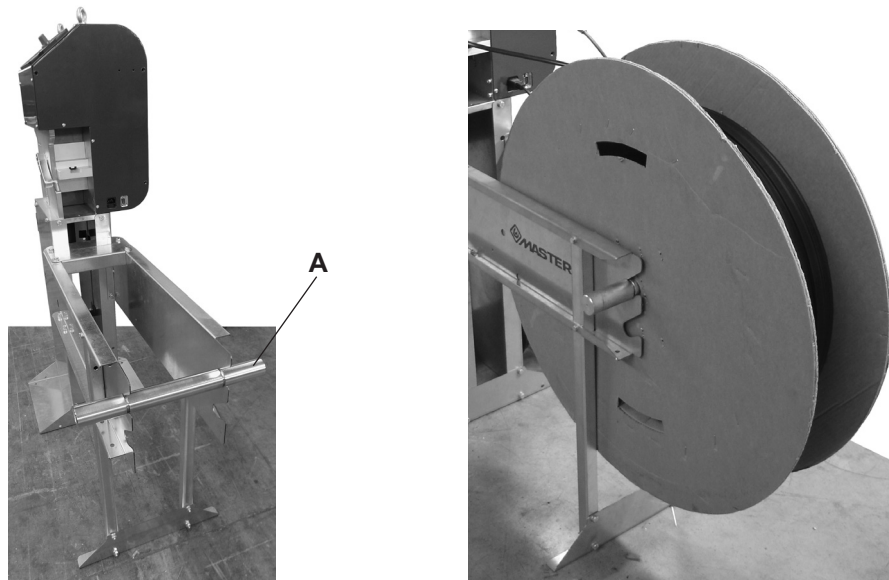
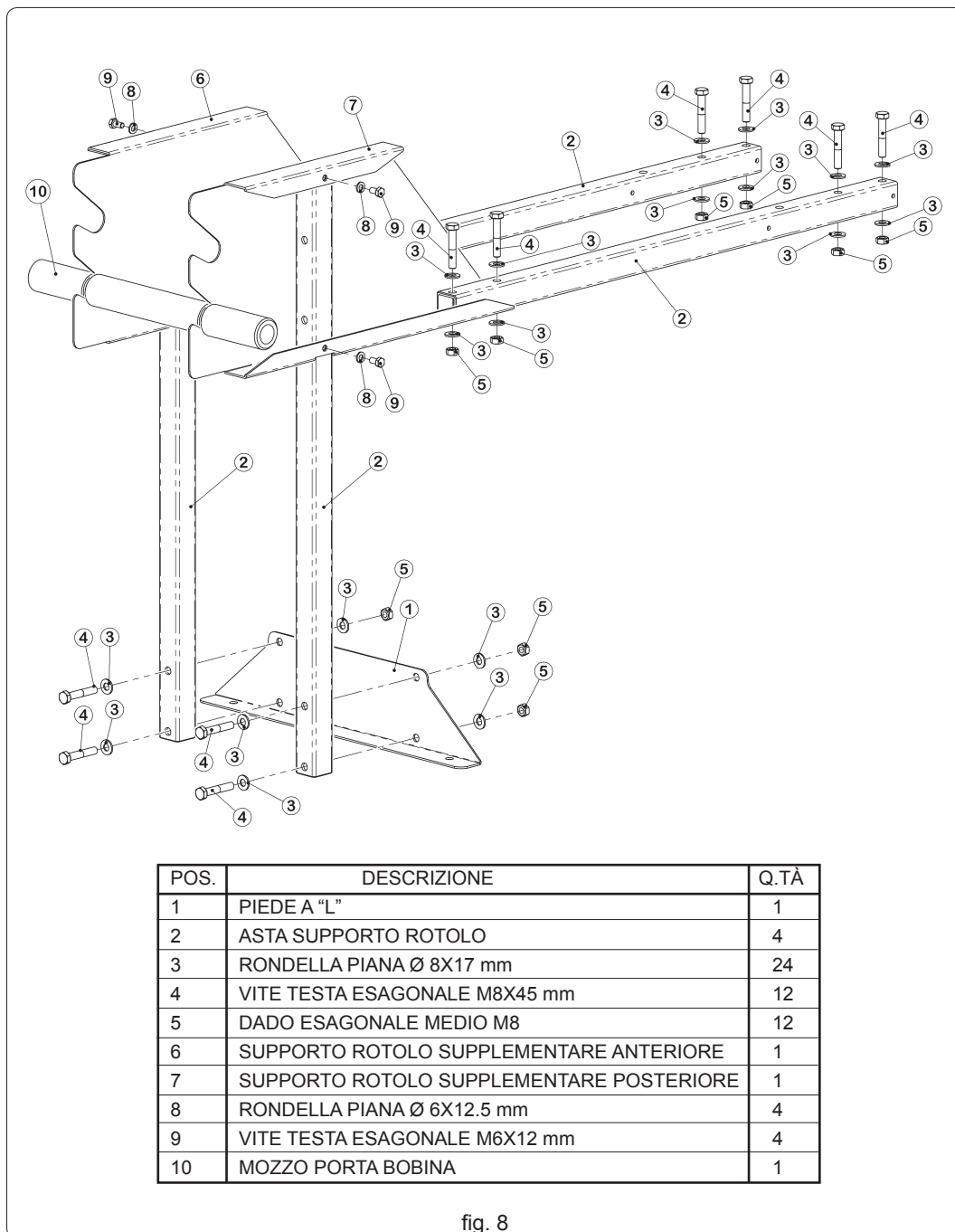


fig. 7

3.7 MONTAGGIO KIT POR- TA ROTOLO SUPPLE- MENTARE

Montare il kit come illustrato in figura 8.



Fissare il kit al porta rotolo della macchina come illustrato in figura 9.

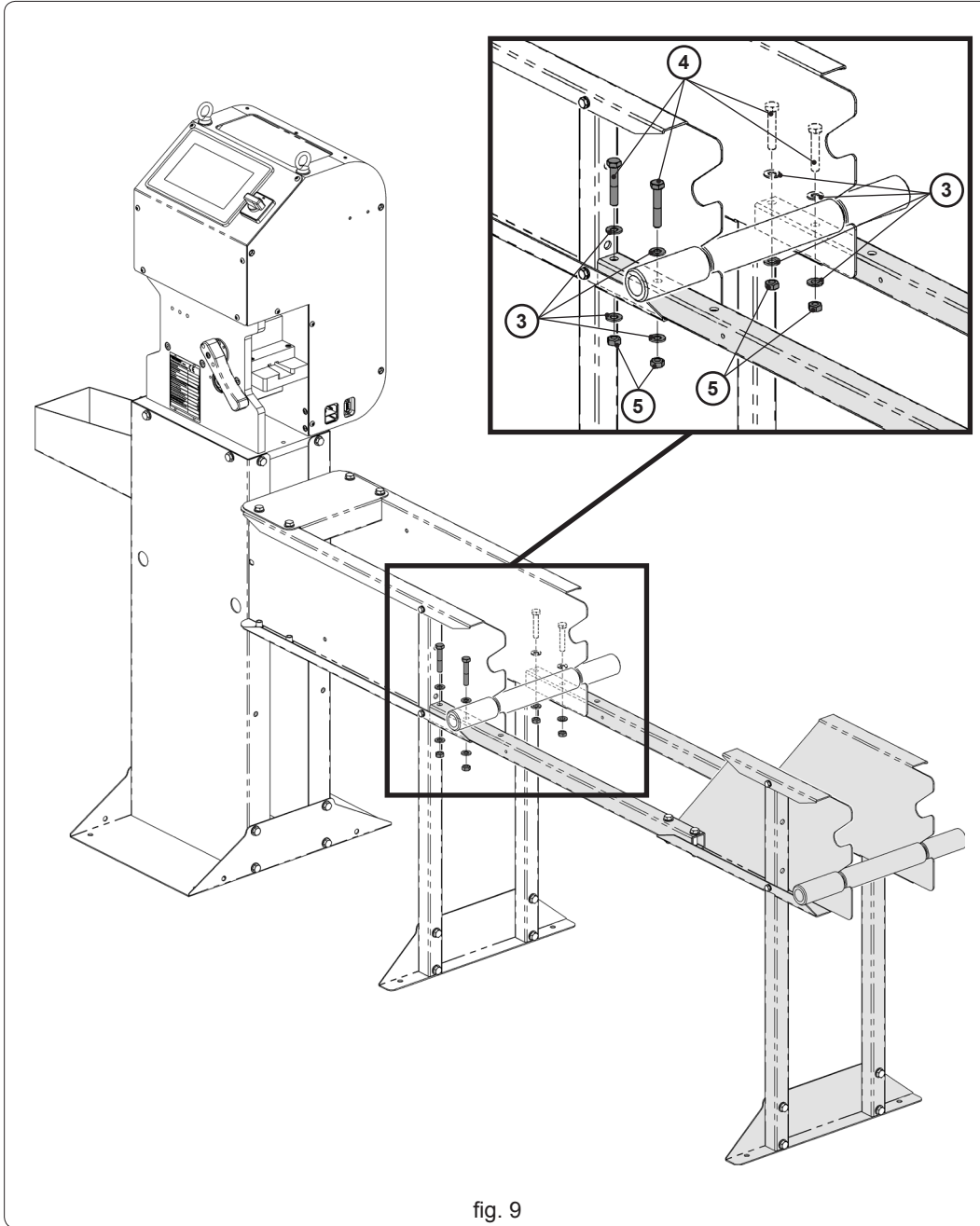
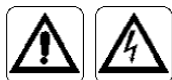


fig. 9

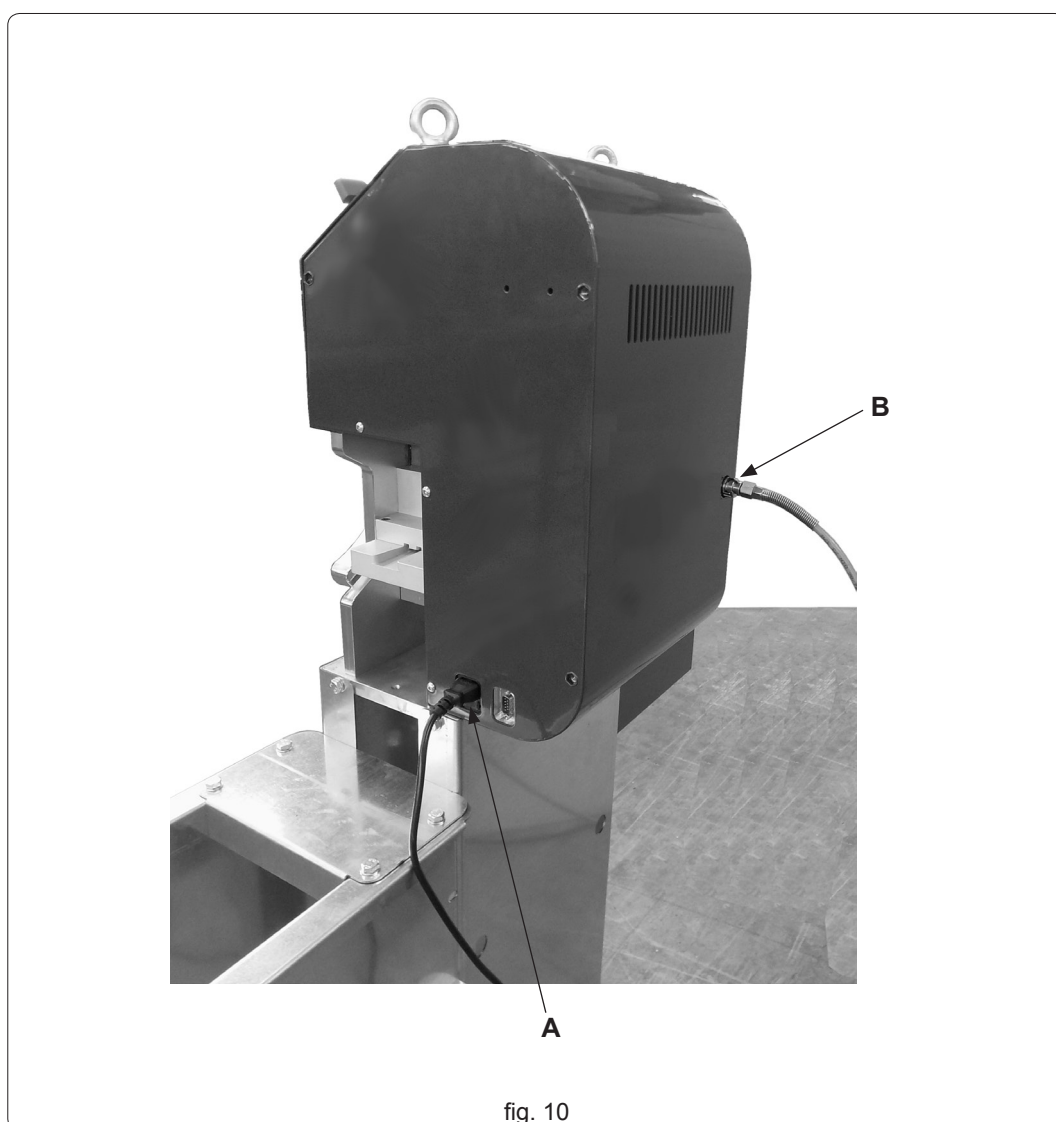
3.8
COLLEGAMENTI

COMPETE ALL'ACQUIRENTE FAR ESEGUIRE I COLLEGAMENTI ELETTRICI ESCLUSIVAMENTE DA PERSONALE QUALIFICATO.

L'IMPIANTO A CUI VIENE COLLEGATA LA MACCHINA DEVE ESSERE A NORMA CON MESSA A TERRA, INTERRUTTORE AUTOMATICO DI SICUREZZA E DI PORTATA ADEGUATA (vedi dati su tabella par. 1.11).

L'allacciamento elettrico deve essere effettuato rispettando i dati riportati nella targa d' identificazione (vedi cap. 1.7) e collegando il cavo in dotazione alla presa maschio fissata sulla macchina (fig. 10 rif. A).

Per il collegamento pneumatico è sufficiente inserire il tubo di mandata dell'impianto generale alla presa aria presente sulla macchina, avvitando il dado di bloccaggio tubo (fig. 10 rif. B).



4.1
CONSOLE DI
COMANDO

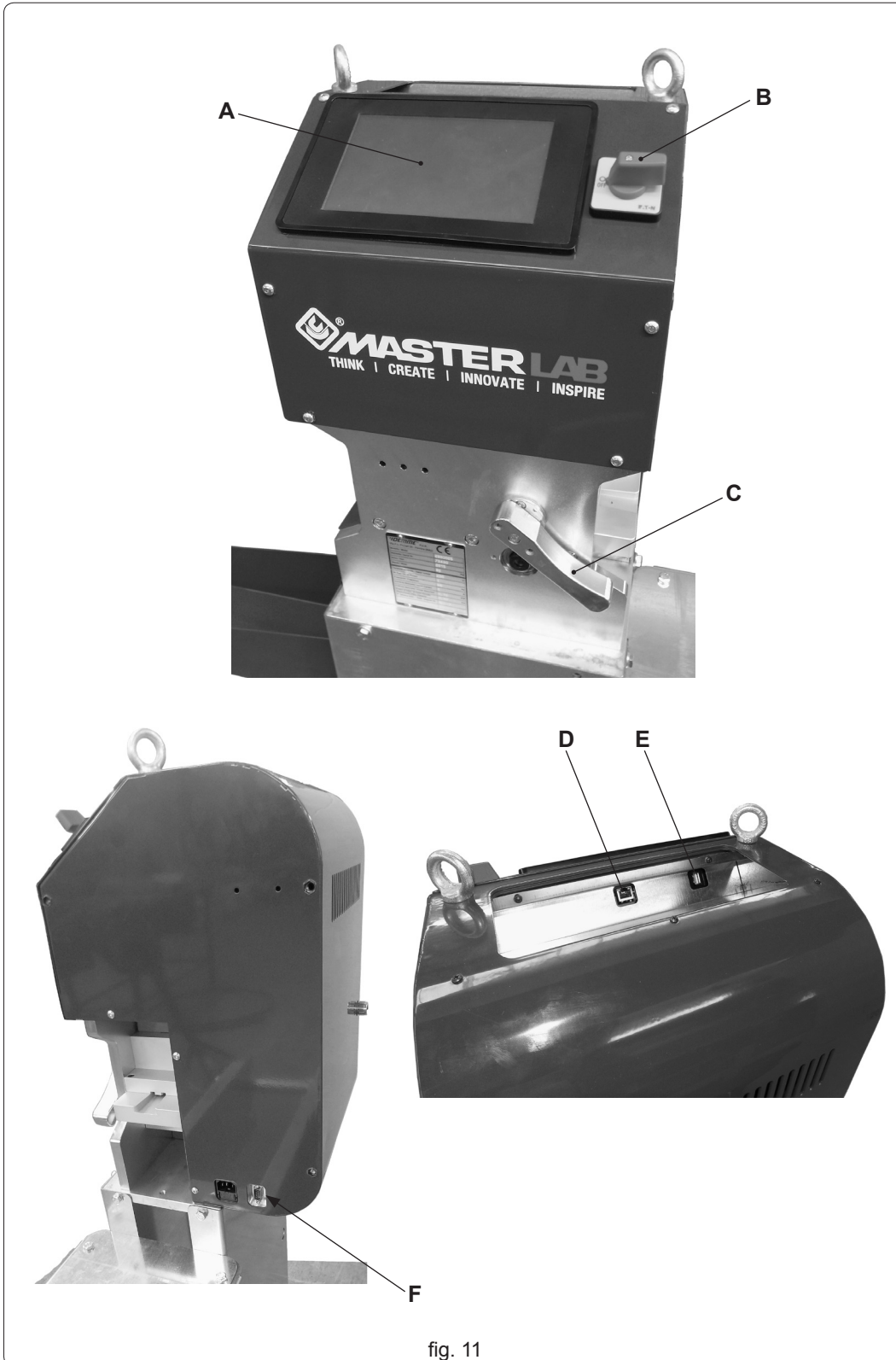


fig. 11

- A - Schermo touch screen (consente di impostare e verificare i dati)
- B - Interruttore generale (per dare tensione elettrica alla macchina)
- C - Leva di bloccaggio/sboccaggio asta (abbassare per sbloccare, sollevare per bloccare)
- D - Presa Ethernet
- E - Presa USB
- F - Presa COM a 9 pin per collegamento lettore ottico

**4.2
ACCENSIONE MAC-
CHINA**

Dare pressione alla macchina dopodichè ruotare l'interruttore generale (fig. 11 rif. B) su "I".

**4.3
INSERIMENTO ASTA**

Accertarsi che la leva (fig. 12 rif. A) sia ruotata verso il basso fino a fine corsa. Inserire l'asta (fig. 12 rif. B) come in figura facendola quasi sporgere dalla parte opposta. Sollevare la leva (fig. 12 rif. A) fino a fine corsa.



ATTENZIONE! L'asta si può inserire solo quando l'alimentazione pneumatica è stata attivata.

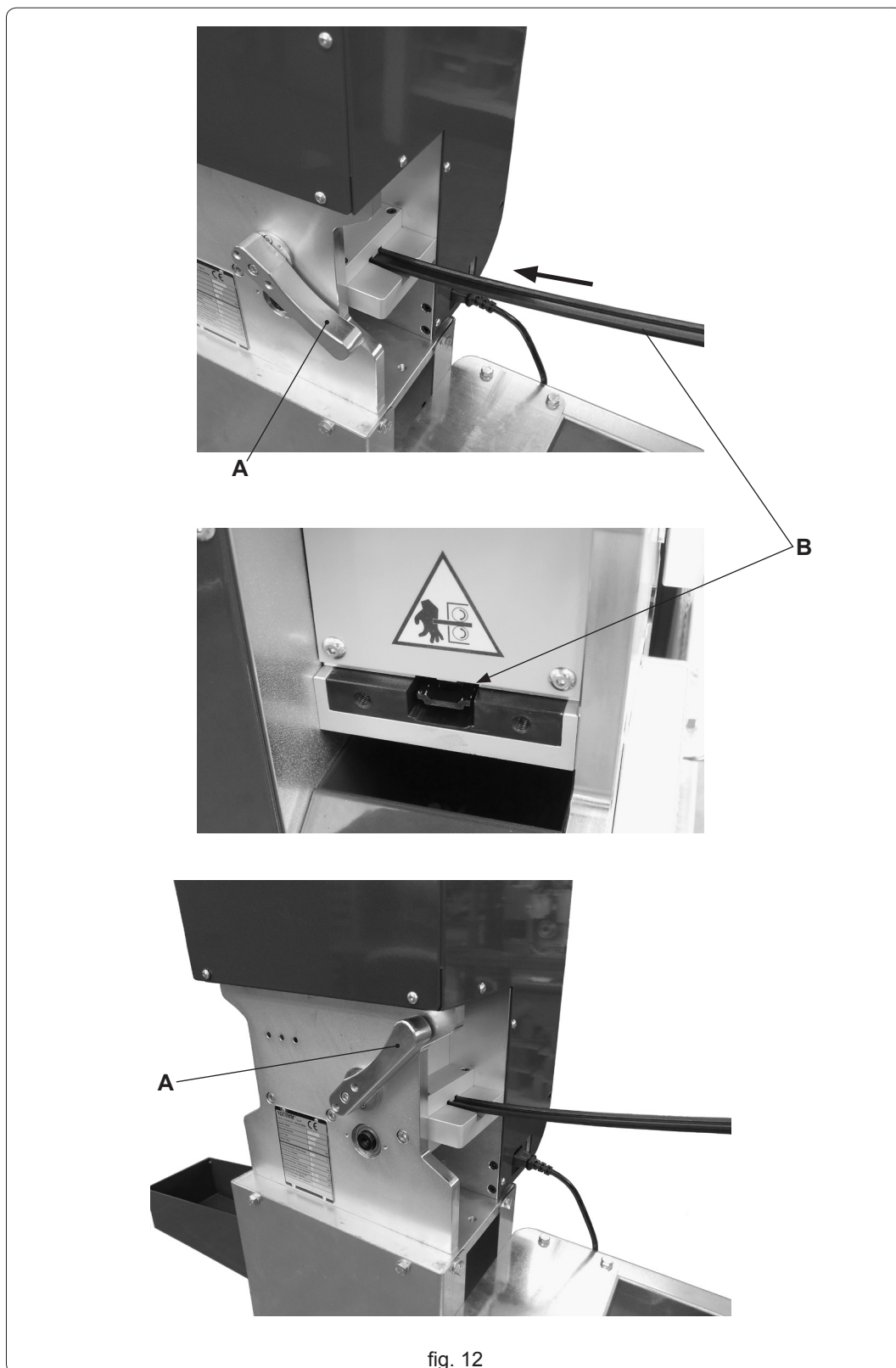


fig. 12

Toccare il riquadro "LAVORAZIONI" (fig. 13 rif. A).

Con il termine "LAVORAZIONI" s'intende l'insieme di una determinata tipologia di lavorazione (manuale o automatica preinstallate) + le relative misure, richieste dal sistema, che si andranno ad impostare.

**4.4
EDIZIONE LAVORAZIONI**

Toccare il riquadro "SELEZIONA LAVORAZIONI" (fig. 13 rif. B).

È prioritaria la scelta della tipologia di lavorazione: se si prova ad editare dei dati il sistema non li accetta.

Toccare il riquadro "LAV. AUTOMATICHE" (fig. 13 rif. C) se si vuole entrare nel menù di tipologie già predefinite dalla Master, oppure toccare uno dei riquadri della sezione "LAV. MANUALI" (fig. 13 rif. D) con raffigurate le tre tipologie (fig. 13 rif. D1-D2-D3) preimpostate.

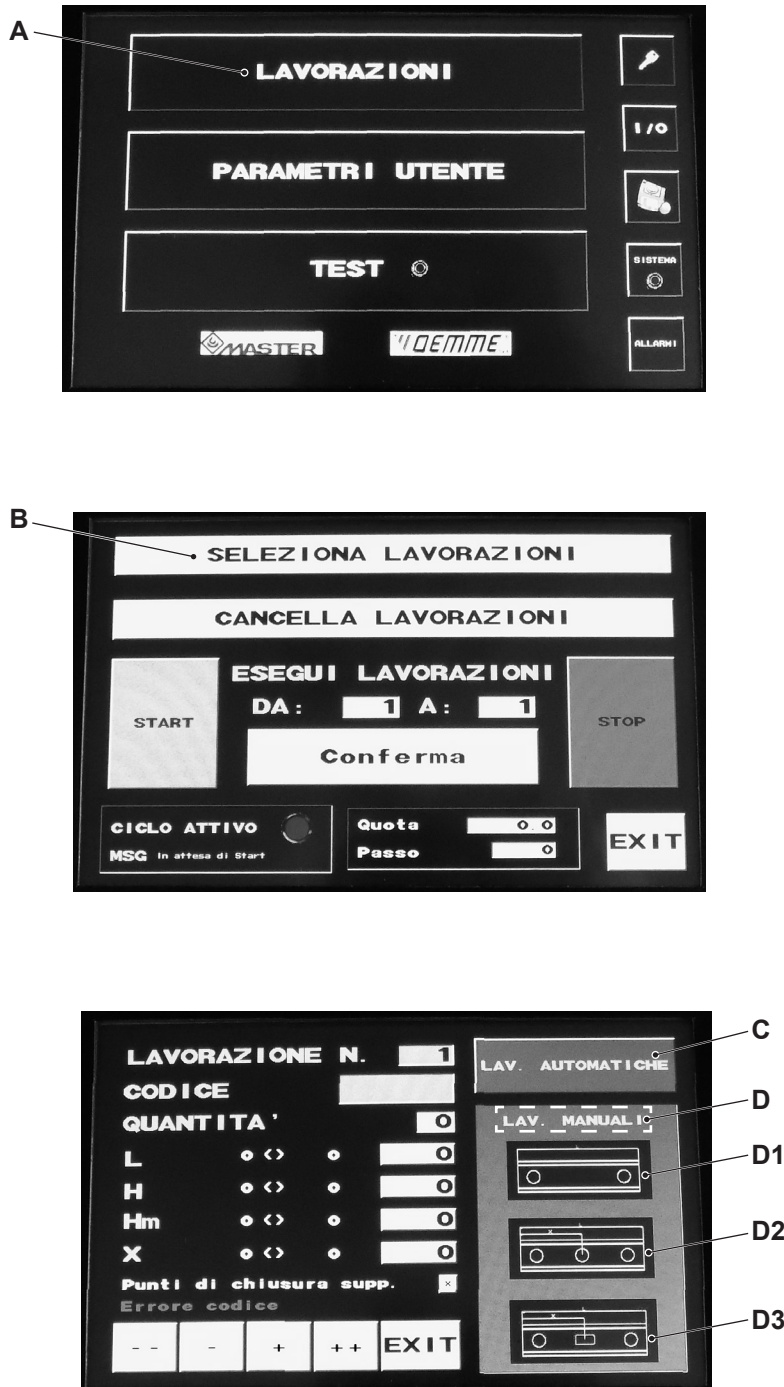


fig. 13

4.4.1 Lavorazioni manuali

Se, ad esempio, si desidera eseguire la lavorazione manuale con solo i fori di testa, toccare la rappresentazione corrispondente (fig. 14 rif. A). Se la macchina non ha nessuna lavorazione salvata in memoria in precedenza, questa sarà la lavorazione 1 come indica il riquadro in corrispondenza della scritta "LAVORAZIONE N." (fig. 14 rif. B).

Nel riquadro "CODICE" compare il nome corrispondente alla tipologia prescelta (fig. 14 rif. C).

A questo punto digitare le due variabili richieste: "QUANTITÀ" (fig. 14 rif. D) di aste da lavorare (max. 99 per lavorazione) e lunghezza "L" (fig. 14 rif. E) che si desidera ottenere. Finchè i parametri non sono stati digitati tutti (e in modo corretto), il sistema avvisa con una scritta rossa in fondo allo schermo (fig. 14 rif. F).

In corrispondenza della misura di lunghezza vi è l'indicazione della misura minima e massima (fig. 14 rif. G) consentita (espressa in millimetri). Toccando i riquadri bianchi compare un tastierino numerico per l'immissione dei dati (fig. 14 rif. H). Eseguita la digitazione del dato, toccare il tasto "Ent" (fig. 14 rif. I) per confermare oppure "Esc" (fig. 14 rif. L) per uscire. Il tasto "BS" (fig. 14 rif. M) cancella i dati immessi per errore.

Se i parametri sono stati tutti digitati e senza errori, il sistema dà conferma con la scritta verde "Nessun Errore" (fig. 14 rif. N).

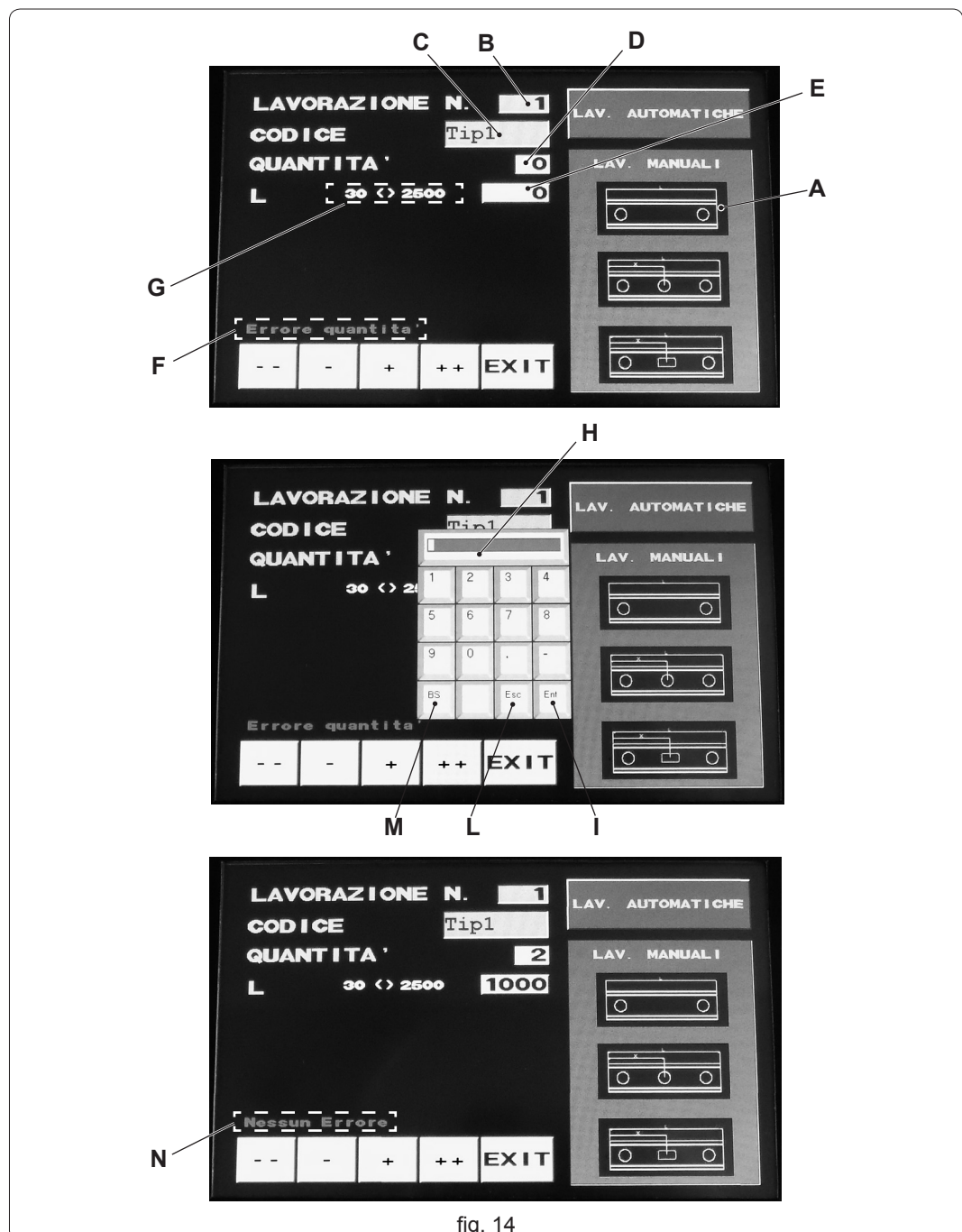


fig. 14

Se si desidera continuare con l'edizione di un'altra/altra lavorazione/i toccare il riquadro "+" (fig. 15 rif. A): l'indicatore "LAVORAZIONE N." (fig. 15 rif. B) avanzerà di un'unità (fig. 15 rif. C) e l'operatore ripeterà una nuova edizione scegliendo tra lavorazioni automatiche (fig. 15 rif. D) o manuali (fig. 15 rif. E), a seconda delle esigenze, ed immettendo i dati che il software richiederà.

Se si desidera avanzare di dieci in dieci lavorazioni, toccare il tasto "++", al contrario se desidera arretrare di una lavorazione toccare il tasto "-", di dieci in dieci lavorazioni, toccare il tasto "--".

Nell'ambito della scelta delle lavorazioni manuali, se si dovesse selezionare la tipologia 2 (fig. 13 rif. D-2) o 3 (fig. 13 rif. D-3), il software aggiunge la variabile "X", da digitare nel relativo riquadro bianco, relativa alla quota del foro o dell'asola intermedi. In corrispondenza della variabile "X" vi è l'indicazione della misura minima e massima (fig. 15 rif. H) consentita (espressa in millimetri) in funzione della misura "L" inserita in precedenza.

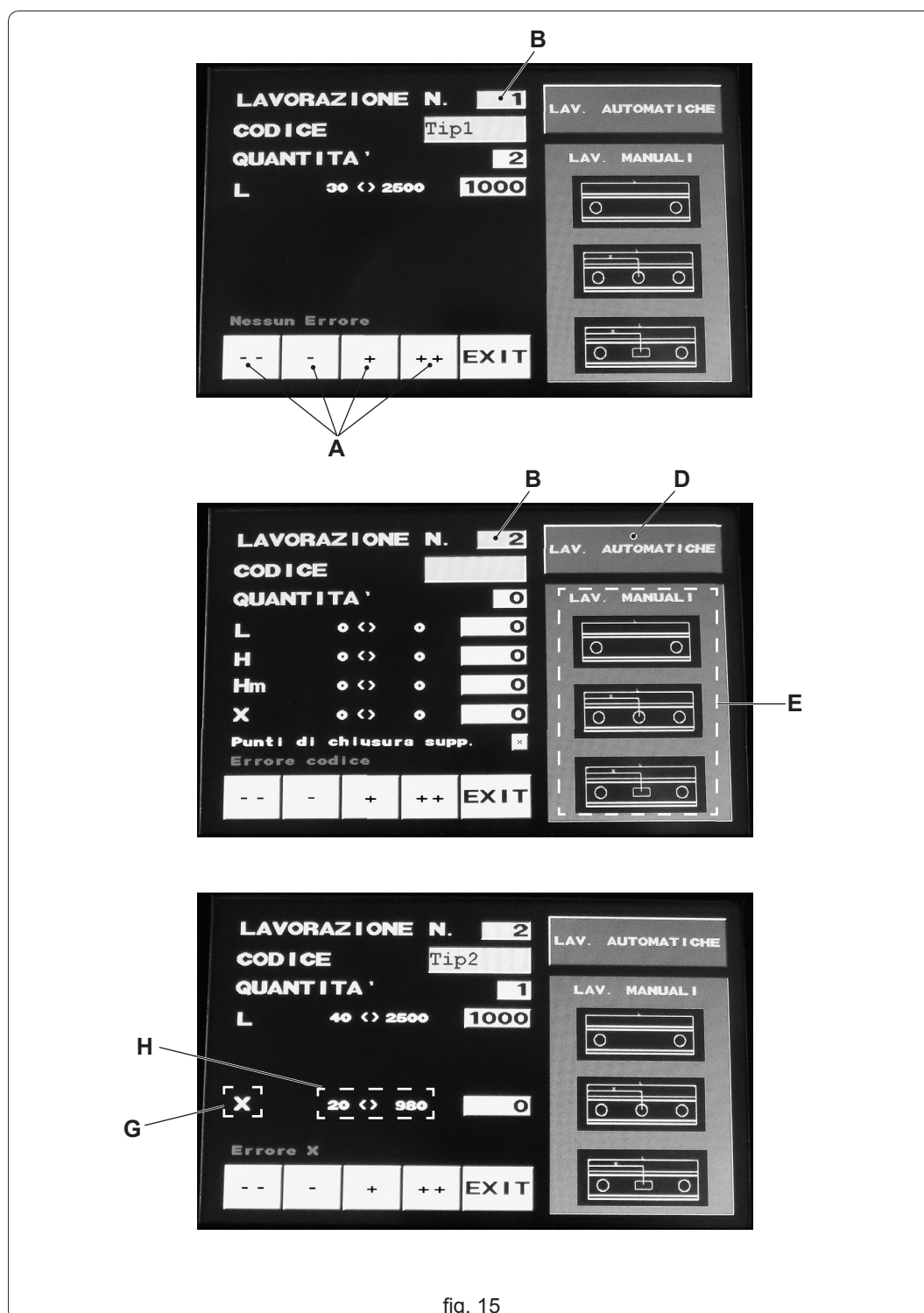


fig. 15

4.4.2 Lavorazioni automatiche

Durante l'editazione di lavorazioni vi è la possibilità di memorizzare, oltre alle tre tipologie manuali, anche quelle automatiche (fig. 16 rif. A) toccando il riquadro "LAV. AUTOMATICHE" (fig. 13 rif. C).

Le lavorazioni automatiche sono suddivise tra asta tipo "CE" (fig. 16 rif. B) e tipo serie "R40" (fig. 16 rif. C).

Toccare il riquadro corrispondente alla tipologia prescelta: nel riquadro "CODICE" compare il nome (fig. 16 rif. D).

Le "Lavorazioni automatiche" sono preinstallate sulla macchina con la stessa denominazione utilizzata nelle tabelle di montaggio Master. Il software installato è stato studiato per contenere i parametri che permettono di rispettare le misure delle tabelle di montaggio. Digitando le variabili richieste dal software, la macchina è in grado di erogare in automatico tutte aste necessarie in relazione al tipo di accessori di assemblaggio e dimensioni delle finestre.

A questo punto digitare le variabili richieste:

- "QUANTITÀ" (fig. 16 rif. E) di aste da lavorare (max. 99 per lavorazione)
- larghezza "L" (fig. 16 rif. F) dell' anta
- altezza "H" (fig. 16 rif. G) dell' anta
- altezza posizione maniglia "Hm" (fig. 16 rif. H)
- selezionare o deselezionare la voce "Punti di chiusura supp." (fig. 16 rif. I)

Finchè i parametri non sono stati inseriti tutti (e in modo corretto), il sistema avvisa con una scritta rossa in fondo allo schermo (fig. 16 rif. L).

In corrispondenza dei parametri "L", "H" e "Hm" vi sono le indicazioni delle misure minima e massima (fig. 16 rif. M) consentite (espressa in millimetri).

Come descritto in precedenza, toccando i riquadri bianchi compare un tastierino numerico per l'immissione dei dati.

Se i parametri sono stati tutti inseriti e senza errori, la scritta in fondo allo schermo (fig. 16 rif. L) diventa verde con scritto "Nessun Errore".

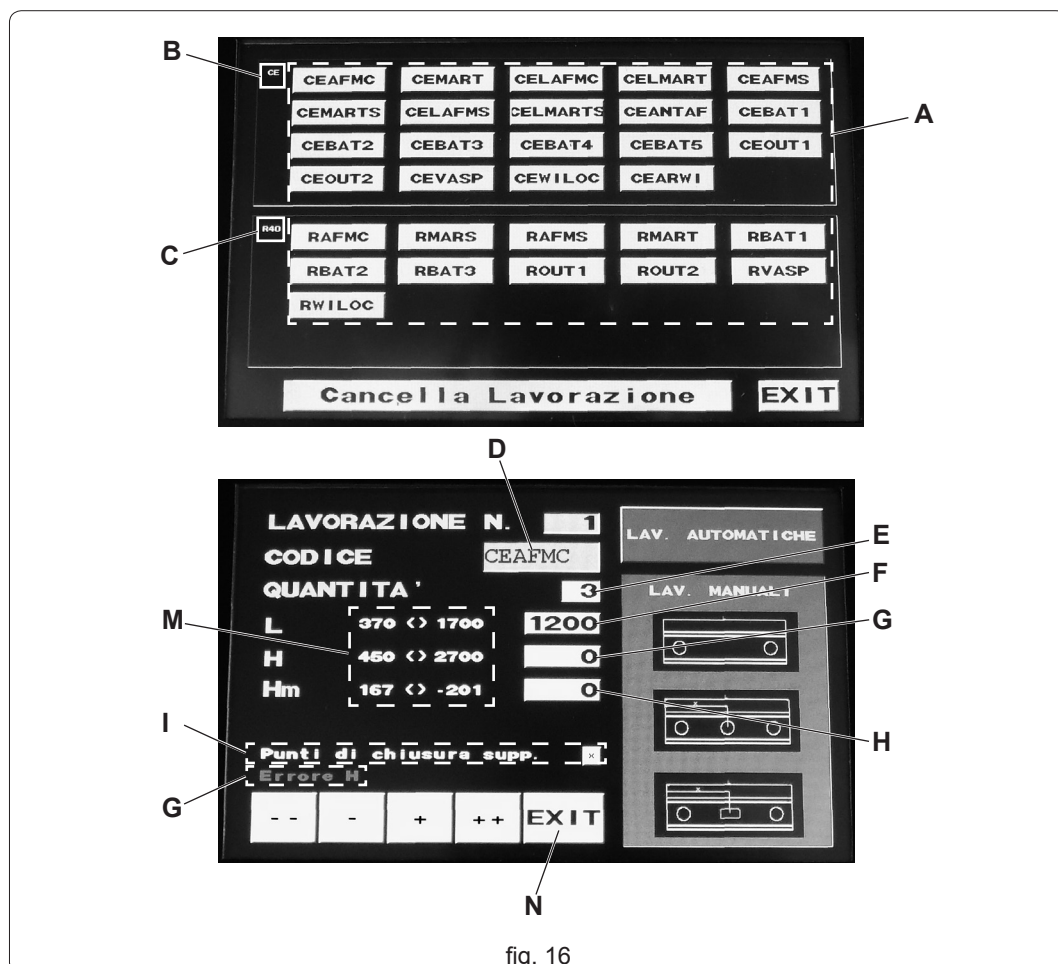


fig. 16

Eseguita la quantità di lavorazioni desiderate, toccare il riquadro "EXIT" (fig. 16 rif. N) per uscire: compare sul video la domanda "Salvare?".
Toccare su "SI" per salvare (fig. 17 rif. A), "NO" (fig. 17 rif. B) per cancellare tutte le editazioni appena eseguite.

4.5
OPERATIVITÀ

Eseguito il salvataggio di esempio 15 lavorazioni, l'interfaccia utente si riporta nella videata pronta per accettare diversi comandi:

- iniziare la produzione di aste forate toccando il riquadro "START" (fig. 17 rif. C);

- selezionare le lavorazioni da eseguire ed eventualmente saltarne alcune impostando la sezione "ESEGUI LAVORAZIONI DA:..... A:....." (fig. 17 rif. D).

ATTENZIONE! Dopo aver salvato, questa impostazione si posiziona sull'ultima lavorazione visualizzata immediatamente prima del salvataggio.

Nell'esempio riportato in figura, risulta "DA: 15 A: 15" perchè il salvataggio è stato effettuato con l'interfaccia posizionata sulla lavorazione 15, se fosse stata sulla lavorazione 10 sarebbe visualizzato "DA: 10 A: 10".



- rientrare di nuovo nella sezione di editazione lavorazioni "SELEZIONA LAVORAZIONI" per modificare le esistenti o editarne di nuove (fig. 17 rif. E);

- eliminare le lavorazioni memorizzate toccando il riquadro "CANCELLA LAVORAZIONI" (fig. 17 rif. F);

- arrestare le lavorazioni in corso toccando il riquadro "STOP" (fig. 17 rif. G);

- il comando "CONFERMA" (fig. 17 rif. H) viene richiesto solo dopo aver dato inizio all'erogazione (tramite il comando "START") di una determinata lavorazione salvata in precedenza (il riquadro alterna il lampeggio in rosso e verde): se non lo si disattiva toccandolo, le lavorazioni non procedono;

- tornare all'interfaccia precedente toccando il riquadro "EXIT" (fig. 17 rif. I);



A

B



E

F

D

G

C

H

I

fig. 17

**ATTENZIONE!**

Prima di iniziare l'erogazione delle aste, impostare la sezione "ESEGUI LAVORAZIONI DA:.... A:...." (fig. 18 rif. A) digitando l'intervallo che si desidera produrre; questo perchè l'operatore potrebbe editare e salvare ad esempio 20 lavorazioni ma di queste eseguire l'erogazione solo di alcune ed altre in un secondo tempo.

Digitare "START" (fig. 18 rif. B) per dar inizio all'erogazione delle aste. La macchina avendo già l'asta inserita (vedi cap. 4.3) inizia sempre con un'intestatura. Ad ogni lavorazione erogata (N.B.: le varie lavorazioni/tipologie possono essere formate da 1 a più aste) il sistema richiede la digitazione del riquadro "CONFERMA" (fig. 18 rif. C) il quale lampeggia.

Eseguito il comando "CONFERMA", la macchina riparte eseguendo la lavorazione successiva (non importa premere di nuovo "START") e così via fino alla conclusione dell'intervallo (fig. 18 rif. A) impostato.

Il pulsante "STOP" (fig. 18 rif. D) ferma l'erogazione in corso in modo immediato ed eseguendo il taglio dell'asta. Se si dovesse digitare di nuovo "START", la macchina ricomincia la lavorazione.

Dopo tale comando, se necessario, l'utilizzatore può apportare modifiche alle lavorazioni e riprendere l'erogazione delle aste.

Il sistema operativo consente anche digitare "STOP" durante il lampeggio del comando "CONFERMA" per apportare eventuali modifiche, bloccare le erogazioni successive, cancellare lavorazioni, ecc..

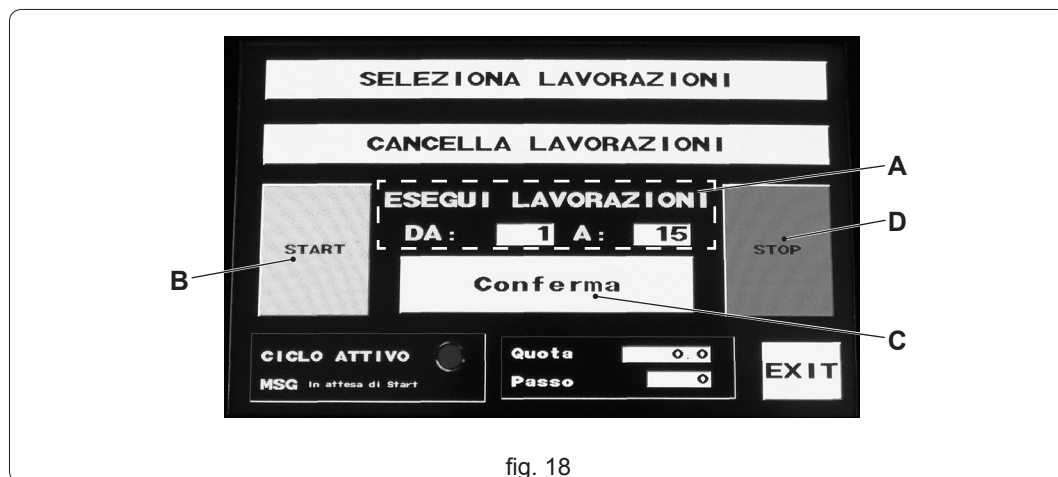


fig. 18

Nella sezione "PARAMETRI UTENTE" (fig. 19 rif. A) si trovano alcuni parametri ai quali l'utente può avere accesso per eventuali modifiche di settaggi.

**4.6
PARAMETRI UTENTE**

- "SVILUPPO" (fig. 19 rif. B): modificare la misura di questo parametro nel caso in cui l'asta risultasse più lunga o più corta dopo una misura di verifica, di solito dopo l'esecuzione dello "START TEST" di prova (fig. 19 rif. F).

N.B.: In caso di eventuale regolazione, 0,07 mm, aggiunti o sottratti al parametro "SVILUPPO" (fig. 19 rif. B), corrispondono alla variazione di 1mm di asta.

Esempio: se l'asta risulta più lunga di 1mm bisogna aumentare lo "SVILUPPO" (fig. 19 rif. B) di +0,07mm, al contrario, se più corta di 1mm diminuirlo di -0,07mm.



- "LINGUA" (fig. 19 rif. C): digitare nel riquadro il numero corrispondente alla lingua che si desidera tra quelle visualizzate.

- "ESECUZIONE PER FINESTRA" o "ESECUZIONE PER ASTA" (fig. 19 rif. D): quando di una determinata lavorazione si è digitata una quantità di 2 o superiore, è possibile scegliere se ottenere l'erogazione di aste forate ordinate per singola finestra o per misura d'asta. Digitare nel riquadro corrispondente il numero relativo alla selezione.

- "START TEST" (fig. 19 rif. F): è consigliabile eseguire un test ad ogni inizio lavori o cambio bobina per verificare la corrispondenza tra la lunghezza impostata e quella reale dell'asta erogata; questo perchè, per diverse cause, la lunghezza reale potrebbe cambiare. Questa funzione è impostata sull'erogazione di un'asta lunga 1 m con i fori alle estremità e l'asola centrale (tipologia 3). Toccando il riquadro la macchina inizia l'erogazione di una singola asta. Procedere alla misurazione: se risulta superiore o inferiore a 1 m, intervenire sul parametro "SVILUPPO".

- "SALVA" (fig. 19 rif. E): da digitare dopo ogni modifica effettuata e che si desidera salvare.

- "EXIT" (fig. 19 rif. G): da digitare per uscire da questa interfaccia.

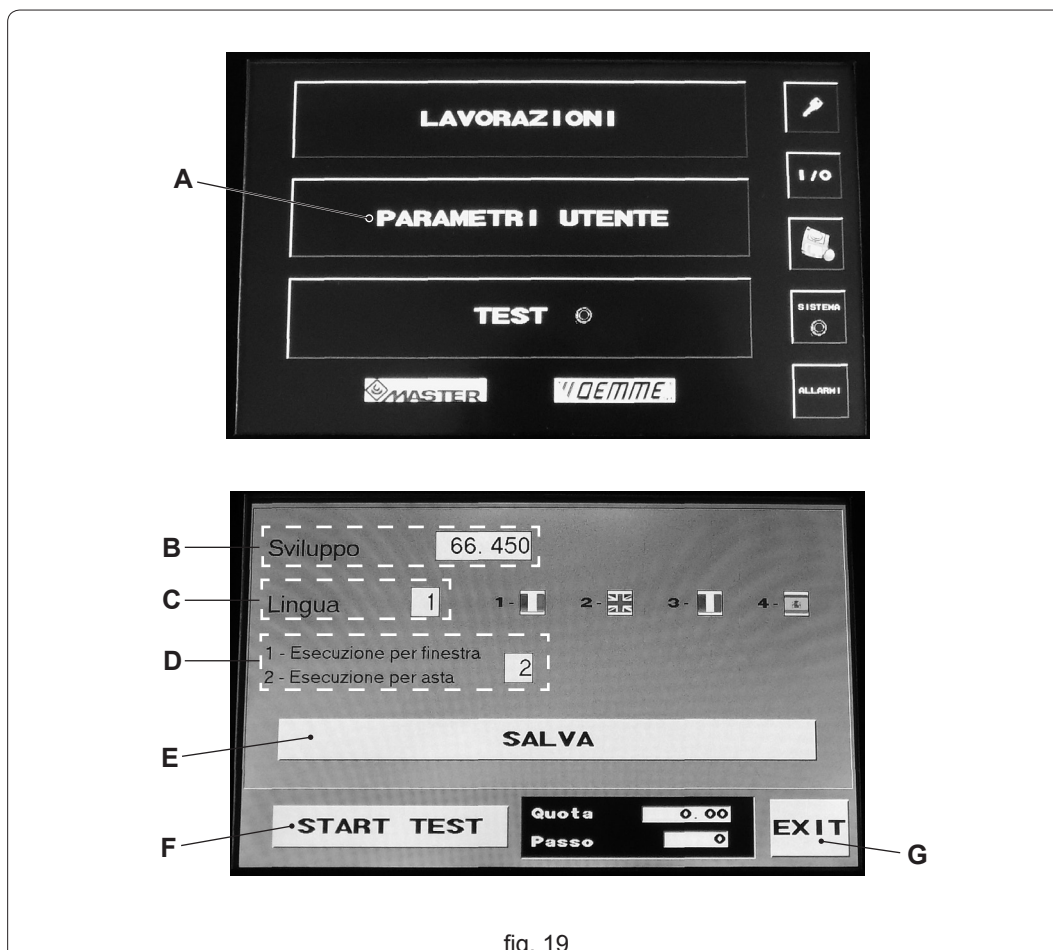


fig. 19

4.7 TEST

La sezione “TEST” (fig. 20 rif. A) è protetta da password.
Questa sezione è dedicata esclusivamente ai tecnici manutentori Oemme.

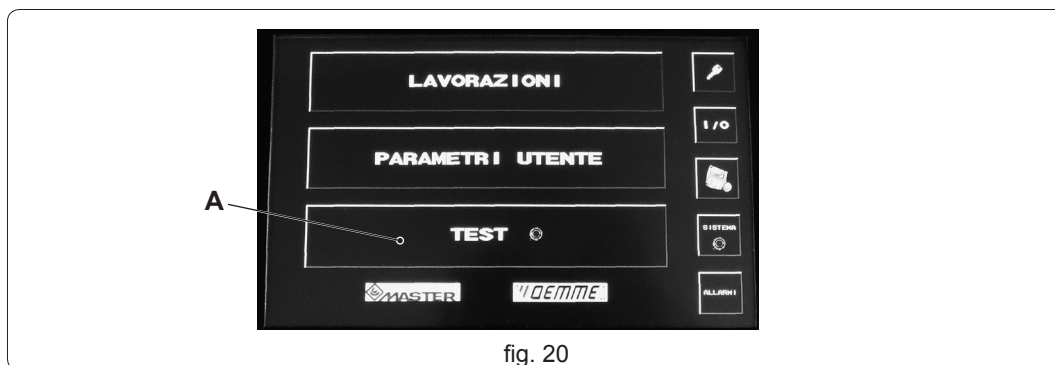


fig. 20

4.8 MENÙ VERIFICA STATO DELLA MAC- CHINA

Digitando il riquadro  (fig. 21 rif. A) si accede alle sezioni:

- “INGRESSI” (fig. 21 rif. B): dentro questa finestra è possibile solo visualizzare lo stato degli ingressi (on/off);
- “USCITE” (fig. 21 rif. C): dentro questa finestra è possibile solo visualizzare lo stato delle uscite (on/off);
- “ASSI” (fig. 21 rif. D): dentro questa finestra è possibile solo visualizzare le impostazioni;
- “BARCODE” (fig. 21 rif. E): Dentro a questa sezione è possibile testare il lettore di codici a barre. Questa funzione consiste nel far leggere al lettore un codice a barre e controllare sul display il risultato della lettura;

Digitare “EXIT” (fig. 21 rif. F) per tornare alla sezione precedente.

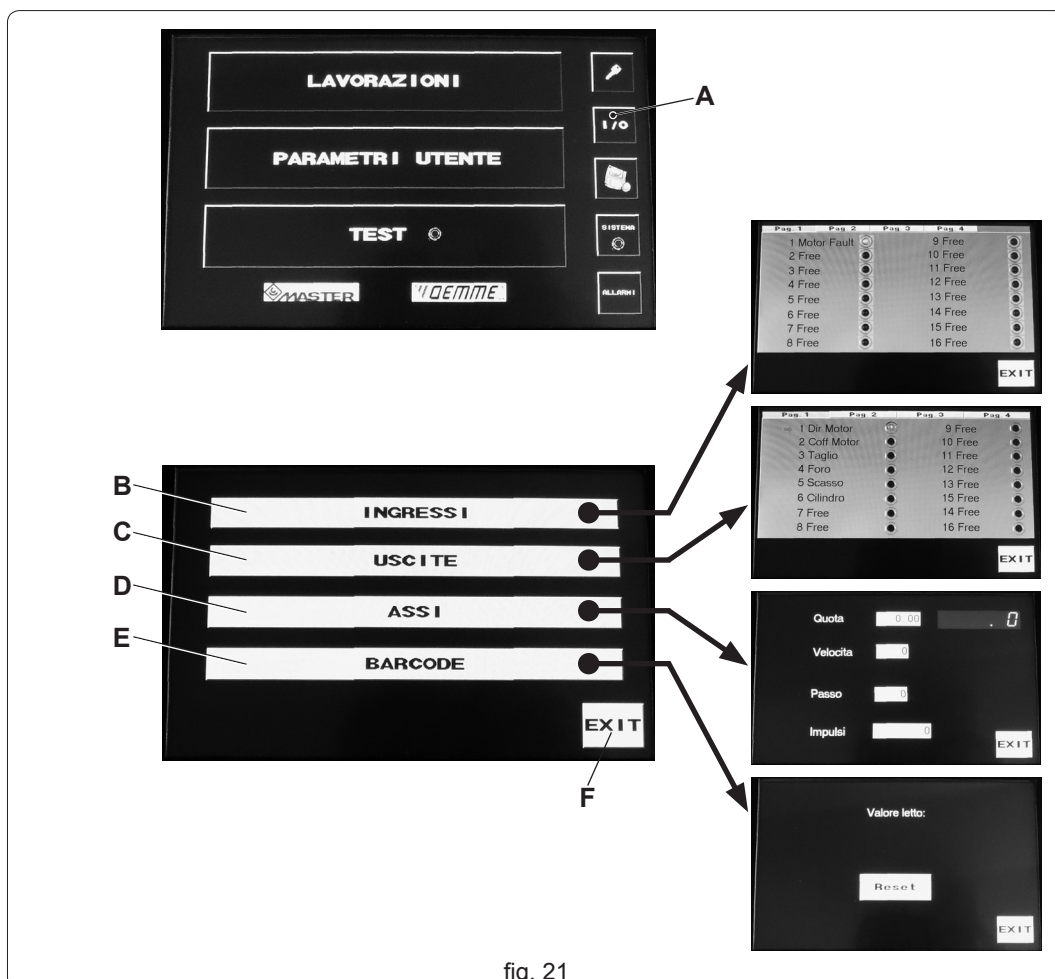



fig. 21

Inserire nella presa USB (fig. 11 rif. E) l'apposita chiave e digitare il tasto  (fig. 22 rif. A) per accedere alla sezione importazione ed esportazione dati. Digitare il riquadro relativo all'operazione da effettuare.

Digitare "EXIT" (fig. 22 rif. B) per tornare alla sezione precedente.

**4.9
IMPORTARE ED
ESPORTARE DATI DA
CHIAVE USB**

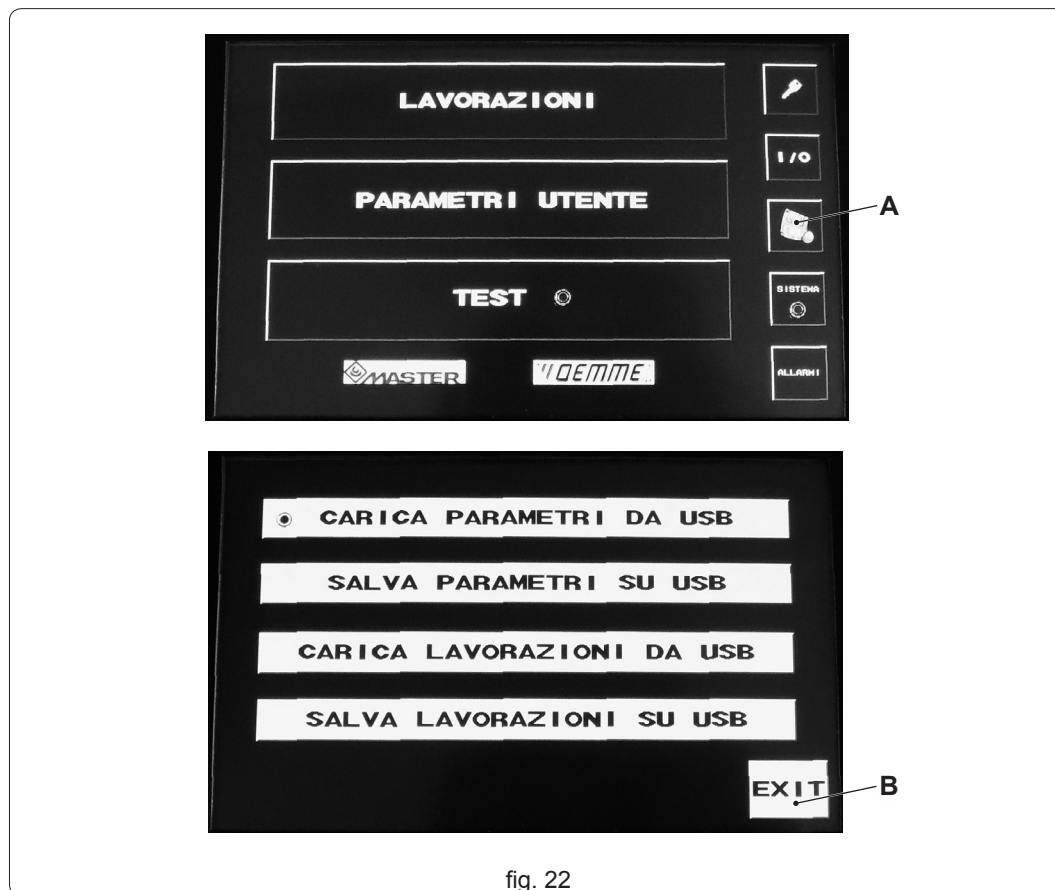


fig. 22

Il tasto "SISTEMA" (fig. 23 rif. A) è protetto da password. Questa sezione è dedicata esclusivamente ai tecnici manutentori Oemme.

Il tasto "ALLARMI" (fig. 23 rif. B) serve a controllare se, in caso di mancato funzionamento, vi sia la scritta "FAULT MOTORE": in questo caso contattare l'assistenza OEMME.

**4.10
TASTI "SISTEMA" E
"ALLARMI"**

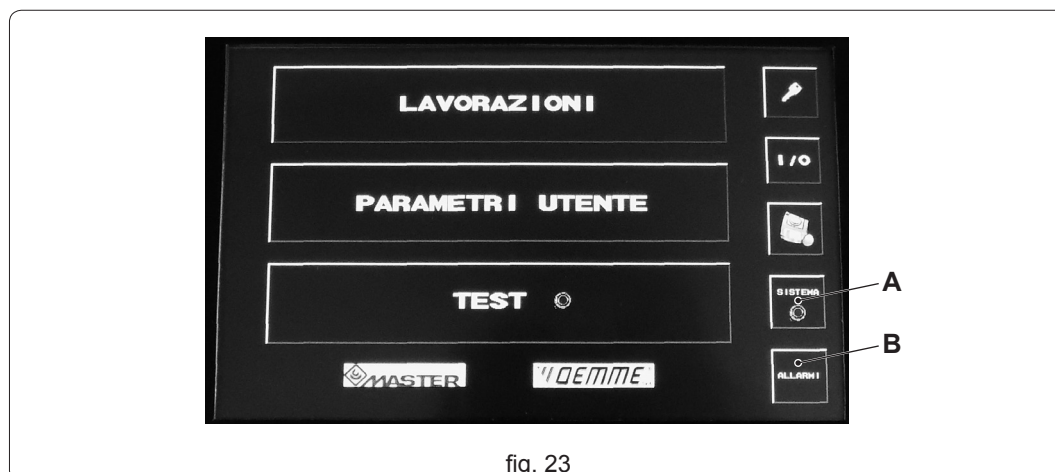


fig. 23

5.1 INFORMAZIONI SULLA MANUTENZIONE

La macchina deve essere periodicamente sottoposta ad ispezioni e revisioni, per evitare guasti che possano provocare danni alle persone alle cose o alla macchina stessa.
Le operazioni di manutenzione devono essere eseguite esclusivamente da personale qualificato



PRIMA DI PROCEDERE CON OPERAZIONI DI MANUTENZIONE ED INTERVENTI SPEGNERE LA MACCHINA E STACCARE L'ALIMENTAZIONE ELETTRICA. APPLICARE UN CARTELLO SULLA PULSANTIERA CON SCRITTO "MACCHINA IN MANUTENZIONE - USO NON CONSENTITO".



ATTENZIONE: dopo ogni intervento di manutenzione o regolazione accertarsi che non rimangano attrezzi o corpi estranei fra gli organi in movimento della macchina, per evitare danni a persone o alla macchina stessa.

5.2 CONTROLLI PERIODICI

OGNI 8 ORE

- pulire la macchina con aria compressa;
- verificare il cassetto raccogli trucioli e nel caso vuotarlo (fig. 24 rif. A);
- pulire lo schermo (fig. 24 rif. B); non usare alcol o detersivi abrasivi, solo un panno morbido umidificato con qualche goccia d'acqua.

OGNI 40 ORE

- verificare attraverso la finestrella (fig. 24 rif. C) che nel serbatoio (fig. 24 rif. E) di raccolta condensa non vi sia presenza d'acqua. In caso di presenza d'acqua lo scarico della condensa avviene smontando il carter di protezione (fig. 24 rif. D e cap 5.3). Aprire il rubinetto (fig. 24 rif. F) ruotandolo in senso antiorario: così sbloccato premere semplicemente tale rubinetto verso l'alto. Eseguita l'operazione di scarico, ruotare di nuovo il rubinetto in senso orario per richiuderlo.
- Verificare attraverso la finestrella (fig. 24 rif. C) che il serbatoio (fig. 24 rif. G) del gruppo F.R.L. sia pieno di olio; nel caso fosse necessario un rabbocco smontare il carter di protezione (fig. 24 rif. D e cap 5.3). Togliere aria dalla linea di alimentazione, svitare il tappo (fig. 24 rif. H) e aggiungere olio fino a circa 3/4 della capienza.

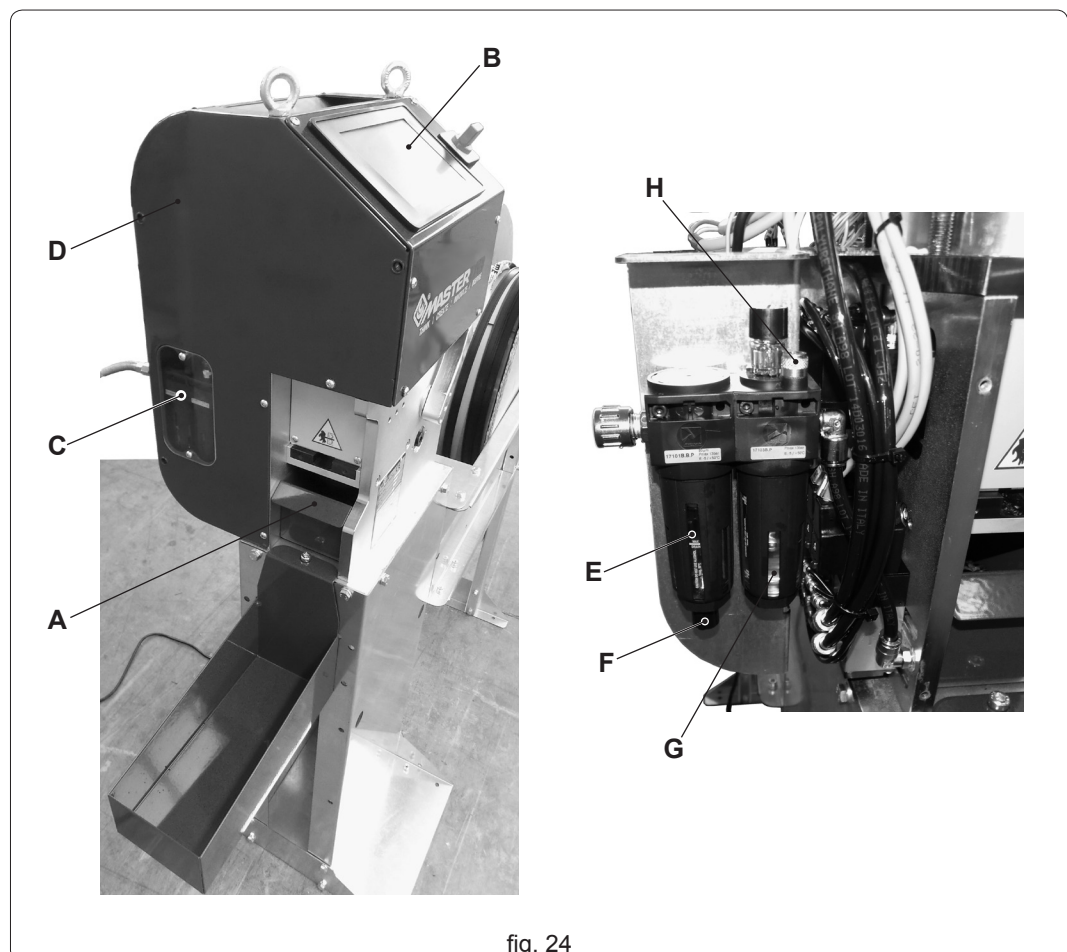


fig. 24

OGNI 300 ORE

- utilizzando una bomboletta, spruzzare una piccola quantità di olio lubrificante nei fori (fig. 25 rif. A) per lubrificare i punzoni;

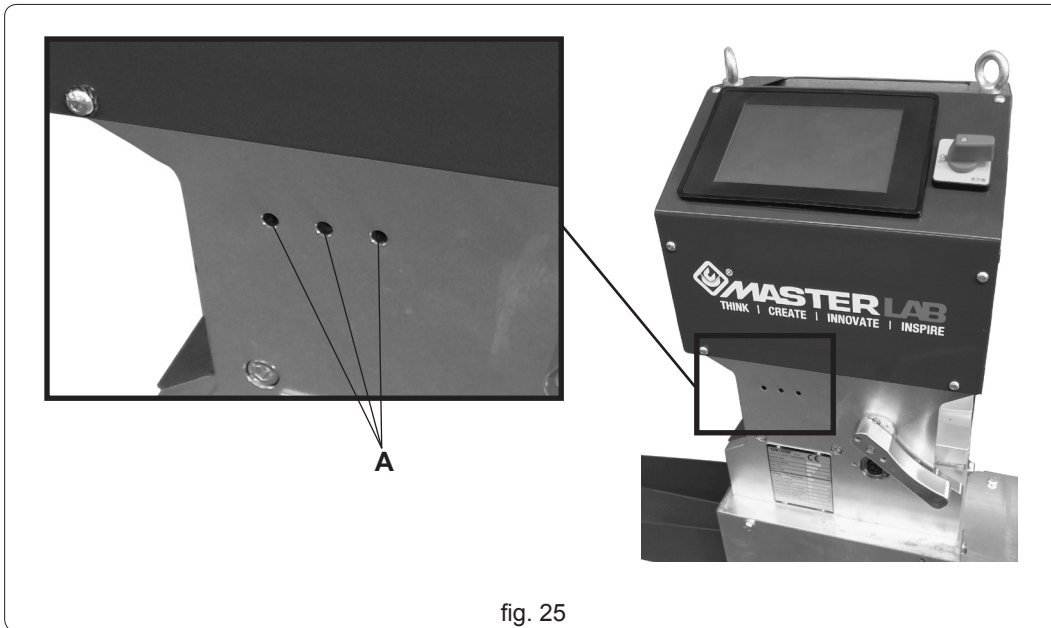


fig. 25

Per alcune operazioni di manutenzione si rende necessario lo smontaggio del carter. Svitare le viti (fig. 26 rif. A) e rimuovere il carter.

ATTENZIONE: non lubrificare la ruota di trascinamento asta!

**5.3
SMONTAGGIO CARTER**

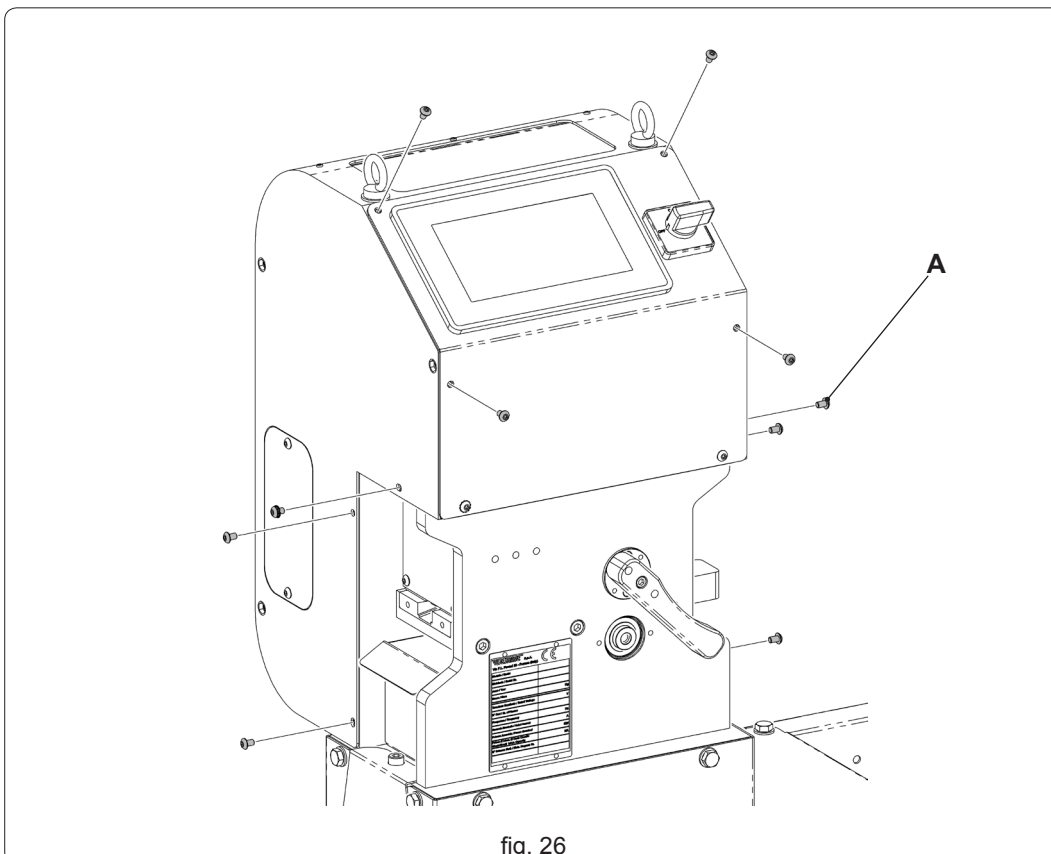
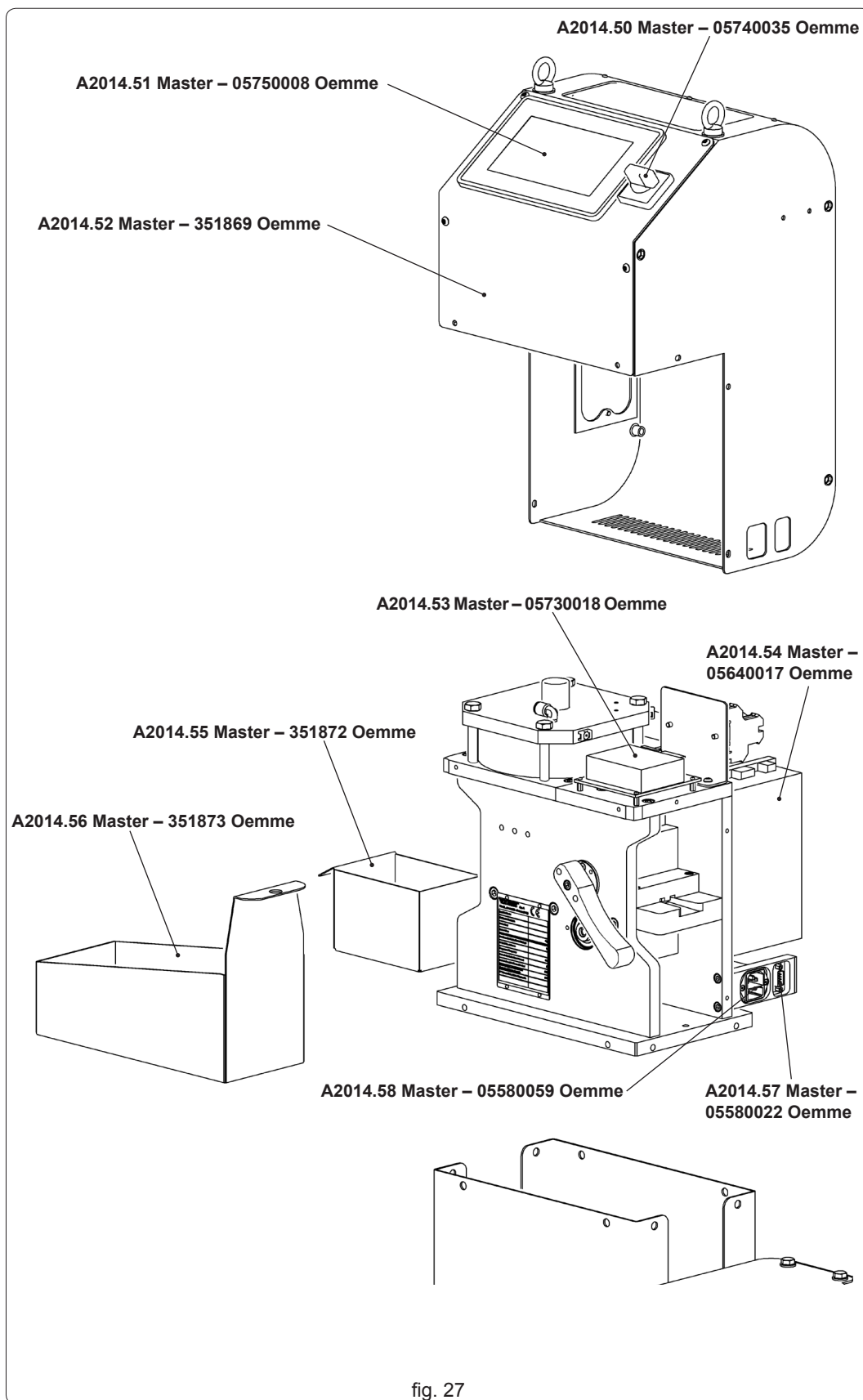
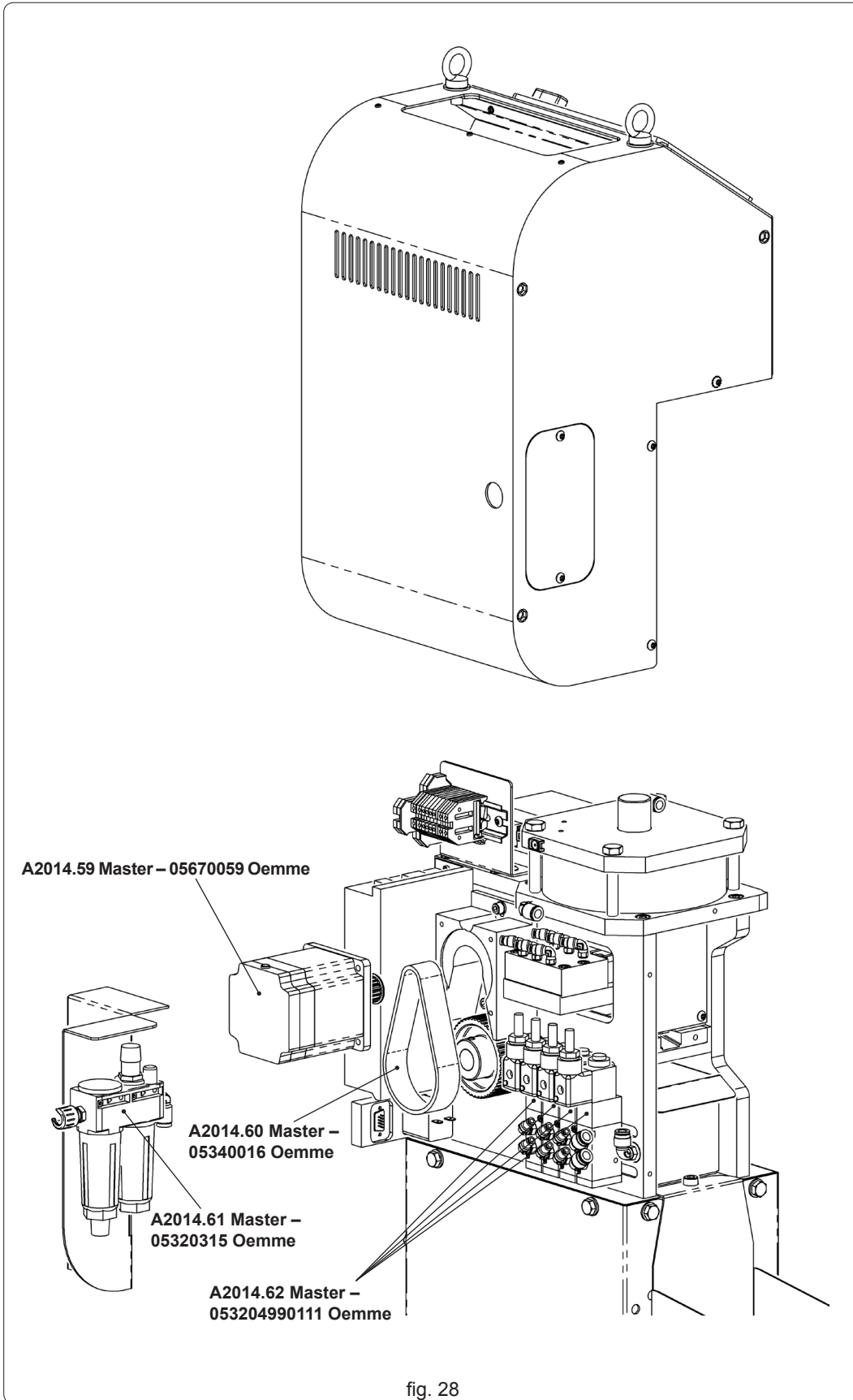


fig. 26

5.4 CODICI RICAMBIO





5.5 TABELLA OLII

Olio per gruppo F.R.L.	Olio per filtri OEMME
------------------------	-----------------------

5.6 GUASTI CAUSE RIMEDI

GUASTO	CAUSA	RIMEDIO
La macchina non parte	<ul style="list-style-type: none"> - mancanza tensione elettrica - mancanza pressione impianto pneumatico - fusibili della presa guasti 	<ul style="list-style-type: none"> - verificare interruttore generale rete - verificare interruttore generale macchina - verificare apertura rubinetto aria - verificare pressione - sostituire fusibili guasti (fig. 29 rif. A)
L' asta si blocca durante l'inserimento manuale	<ul style="list-style-type: none"> - punzoni inseriti nella matrice 	<ul style="list-style-type: none"> - verificare apertura rubinetto aria
Deformazione dell' asta	<ul style="list-style-type: none"> - asta non correttamente inserita - lavorazione di aste non idonee alle caratteristiche della macchina - uno o più punzoni usurati 	<ul style="list-style-type: none"> - Reinserire in modo corretto - Utilizzare aste originali per le quali è stata progettata la macchina. - sostituzione punzoni (contattare il Costruttore)
Misure che non corrispondono a quelle inserite dall'operatore	<ul style="list-style-type: none"> - grado di rugosità dell' asta diversa da quella usata per il collaudo della macchina - durezza dell' astina diversa da quella usata per il collaudo della macchina 	<ul style="list-style-type: none"> - Utilizzare aste originali per le quali è stata progettata la macchina - essendo un prodotto plastico è sensibile ai cambi di temperatura - cambiare parametri: consultare il Costruttore.

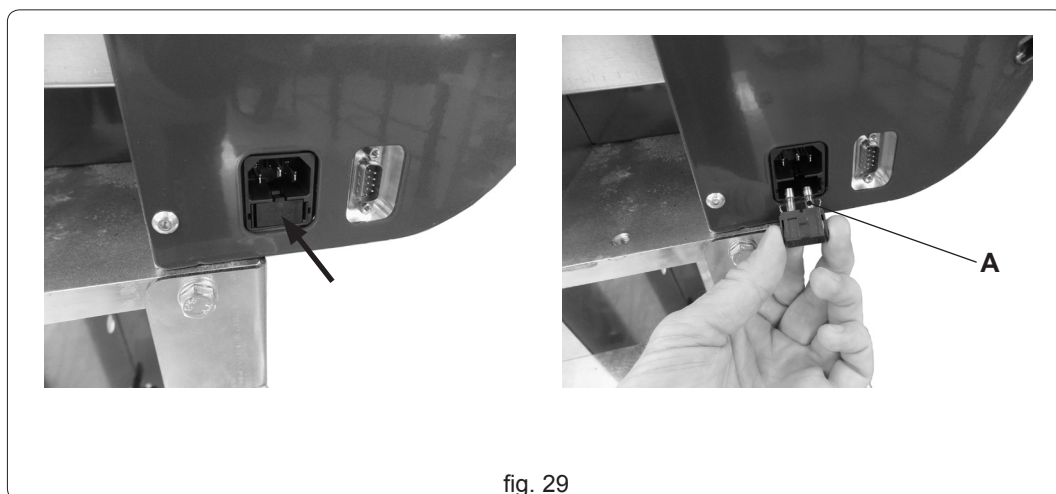
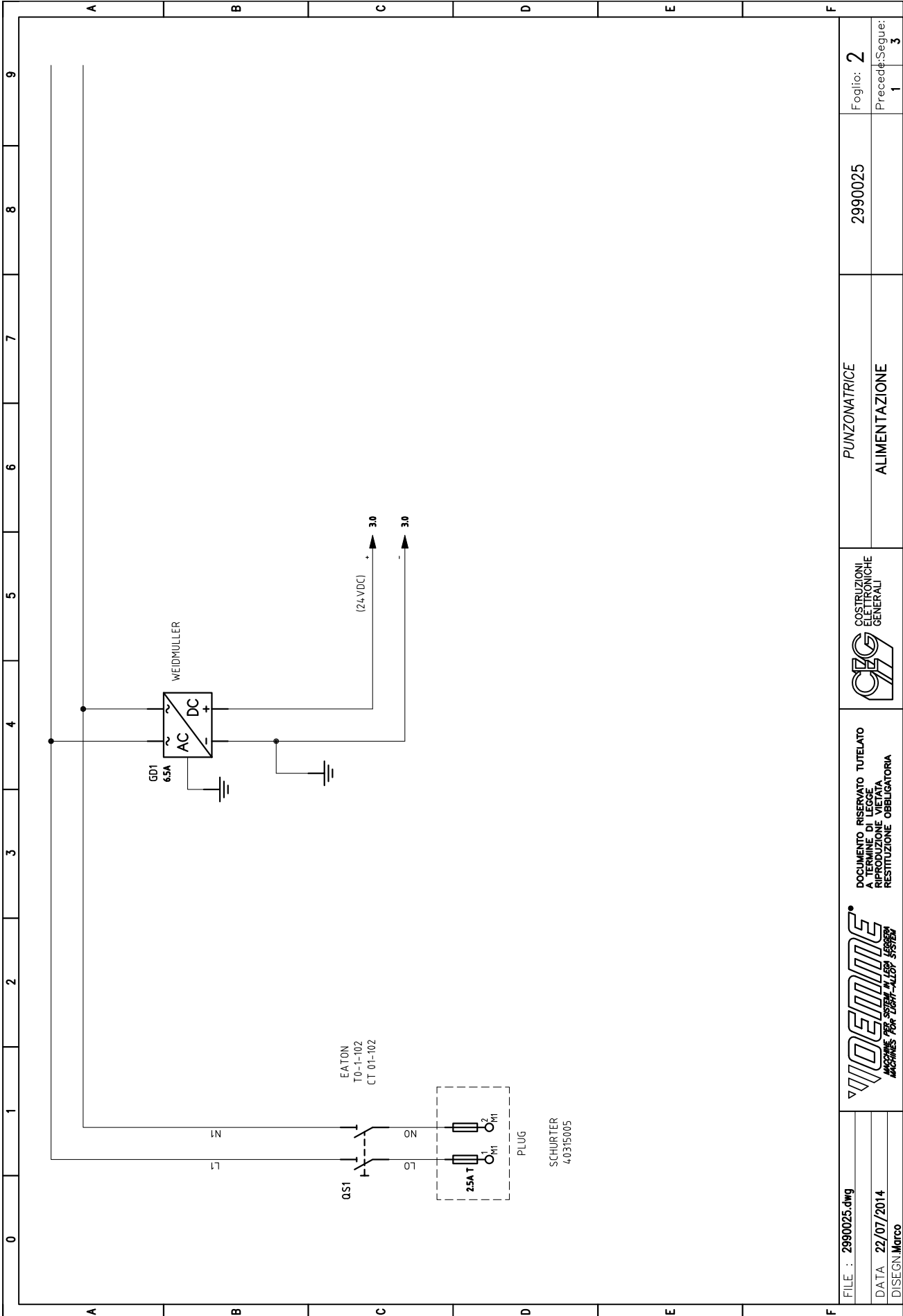
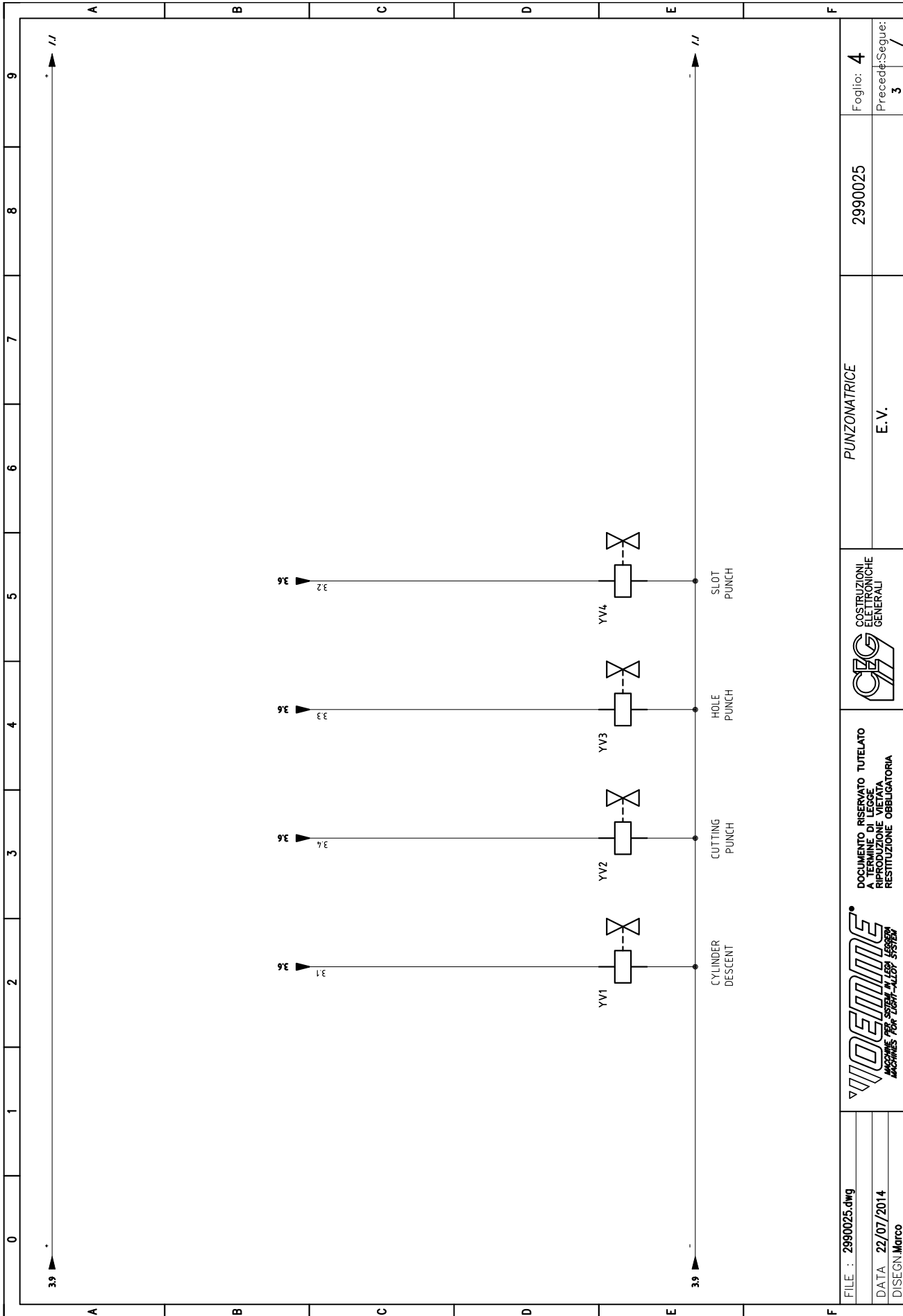


fig. 29

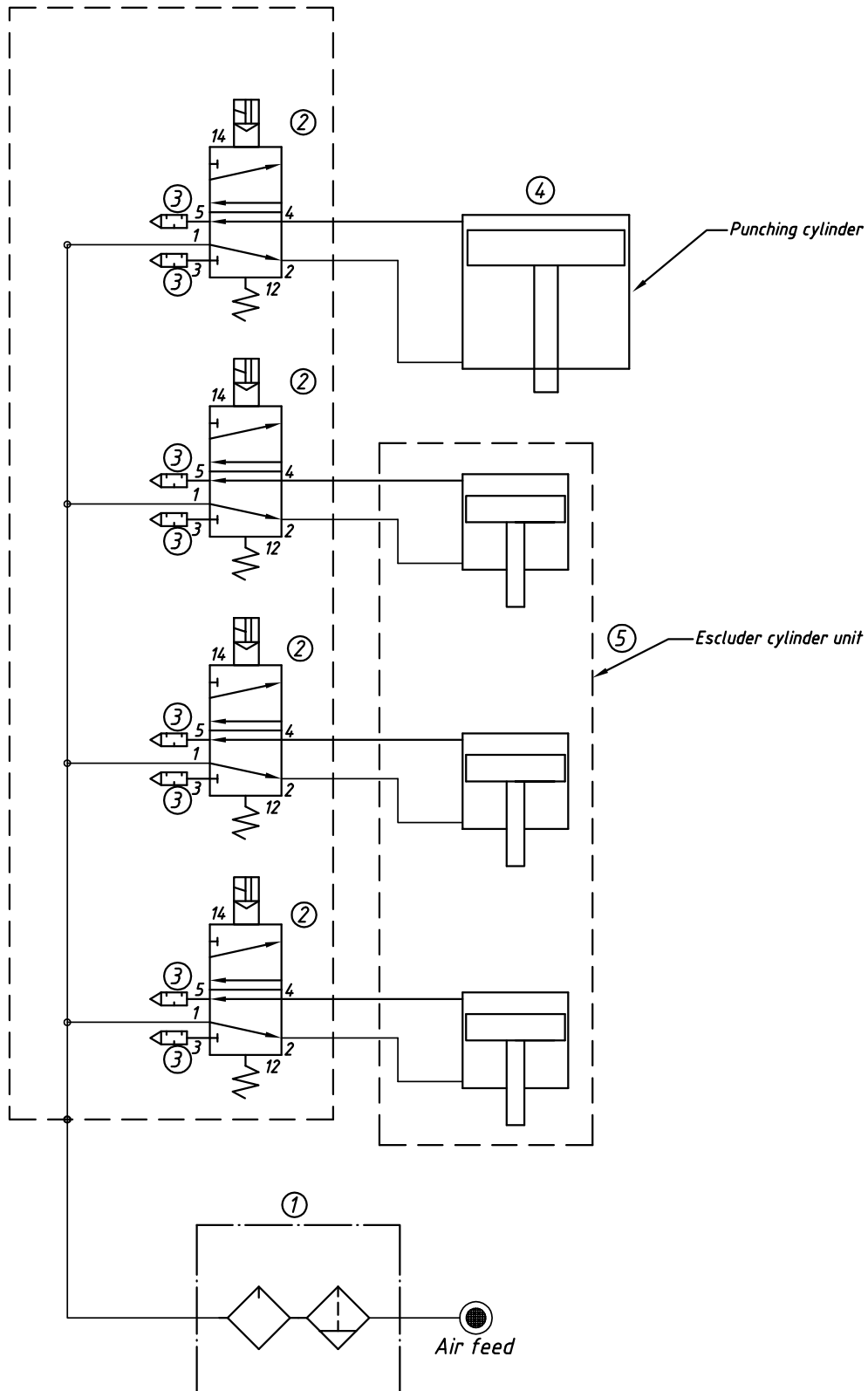


FILE : 2990025.dwg	PUNZONATRICE	2990025	Foglio: 2
DATA 22/07/2014	ALIMENTAZIONE		Preced#Segue: 1 3
DISEGN. Marco			
DOCUMENTO RISERVATO TUTELATO A TERMINE DI LEGGE. RIPRODUZIONE VIETATA. RESTITUZIONE OBBLIGATORIA			
IOEMME MACCHINE PER STRIP-TO-BOARD SYSTEM			
CEG COSTRUZIONI ELETTRONICHE GENERALI			



FILE : 2990025.dwg	PUNZONATRICE	Foglio: 4
DATA 22/07/2014		Precedf:Segue: 3 /
DISEGN:Marco	E.V.	
 COSELETTA COSTRUZIONI ELETTRONICHE GENERALI		
DOCUMENTO RISERVATO TUTELATO A TERMINI DI LEGGE. RIPRODUZIONE VIETATA. RESTITUZIONE OBBLIGATORIA.		
 IDEMME [®] MACCHINE PER SISTEMI A LUBRIFICAZIONE		

Nr.	OEMME code	Description
1	05320315	Filter unit F+L 1/4
2	0532049901	5 way 1/8 solenoid-spring 24V DC electro-valve Pneumax 8880.52.00.39.F05
3	053161	1/8 silencer
4	810430/A	Punching machine cylinder Ø160 mm
5		Escluder cylinder unit



**AUTOMATIC WORKING FOR
MASTER ROD IN ROLL**

CODE : A2014 (REF. OEMME 2990025)



**INSTALLATION, USE AND MAINTENANCE
MANUAL**

TRANSLATION FROM ORIGINAL VERSION



CHAP. 1	GENERAL INFORMATION	
1.1	GENERAL INFORMATION	3
1.2	WARRANTY TERMS	4
1.3	SYMBOLS	4
1.4	INDIVIDUAL PROTECTIVE GEAR.....	4
1.5	MANUFACTURER IDENTIFICATION DATA.....	5
1.6	AFTER SALES SERVICE INFORMATION.....	5
1.7	IDENTIFICATION PLATE	5
1.8	CE MARK	5
1.9	DESCRIPTION OF THE MACHINE.....	5
1.10	TECHNICAL DATA.....	6
1.11	OVERALL DIMENSIONS.....	6
1.12	MACHINE STANDARD FITTINGS	6
1.13	ACCESSORIES ON REQUEST	6
CHAP. 2	USE AND SAFETY STANDARDS	
2.1	INTENDED CONDITIONS OF USE	7
2.2	GENERAL SAFETY STANDARDS.....	7
2.3	PROHIBITED USE	7
2.4	SAFETY DEVICES	7
2.5	RESIDUAL RISKS ZONE DIAGRAM	8
2.6	CHECK AND CONTROL ZONE DIAGRAM.....	8
2.7	NOISE.....	8
2.8	MACHINE DISPOSAL	8
CHAP. 3	UNPACKING, HANDLING AND INSTALLATION	
3.1	MEANS OF TRANSPORT	9
3.2	PLACING THE MACHINE	9
3.3	UNPACKING.....	10
3.4	POSITIONING	10
3.5	PACKING REMOVING / MACHINE ASSEMBLING.....	11
3.6	ROD ROLL LOADING	15
3.7	ADDITIONAL ROLL HOLDER KIT MOUNTING	16
3.8	CONNECTIONS	18
CHAP. 4	DRIVES AND FUNCTIONING	
4.1	SWITCHBOARD PANEL	19
4.2	SWITCHING ON THE MACHINE	20
4.3	ROD INSERTION	20
4.4	WORKING EDIT	21
4.4.1	Manual workings	22
4.4.2	Automatic workings.....	24
4.5	WORKING MODE	25
4.6	USER PARAMETERS	27
4.7	TEST.....	28
4.8	MENU CHECK STATE OF THE MACHINE.....	28
4.9	IMPORT AND EXPORT DATAS FROM USB KEY	29
4.10	KEY "SYSTEM" AND "ALARM"	29
CHAP. 5	MAINTENANCE	
5.1	MAINTENANCE INFORMATION.....	30
5.2	ROUTINE CHECKS BY THE END USER	30
5.3	CARTER REMOVAL.....	31
5.4	SPARE PARTS CODES	32
5.5	OIL TABLE	34
5.6	BREAKDOWNS, CAUSES, SOLUTIONS	34
	ATTACHMENTS	
	WIRING DIAGRAM	
	PNEUMATIC DIAGRAM	

We compliment and thank you for having chosen one of our machines.

It is indispensable that, before starting the installation, or any maintenance or use, you read through this "MANUAL" and carefully follow the information to correctly position, use and service the machine.

The methodical application of the maintenance rules described below and a correct use of the machine can guarantee a long working life and prevent unwanted and even dangerous situations from arising.

This manual is an integral part of the machine and must be kept in a safe place during the entire working life of the machine, even if it is transferred to another user.

Information not described concerning Assembly, dismantling, special maintenance, repairs, the installation of accessories or safety devices and equipment must be carried out exclusively by specialised personnel or directly by an authorised OEMME technician.

Should the original copy of the manual get damaged, a copy can be supplied on request and at your cost by the manufacturer.

The manual is divided into 5 chapters:

- CHAPTER 1:** GENERAL INFORMATION
- CHAPTER 2:** USE AND SAFETY STANDARDS
- CHAPTER 3:** UNPACKING, HANDLING AND INSTALLATION
- CHAPTER 4:** DRIVES AND FUNCTIONING
- CHAPTER 5:** MAINTENANCE

- This manual reflects the state of the machine at the moment of sale.
- The manufacturer reserves the right to modify the production and the manuals without any obligation to update previous production or manuals.
- The characteristics of the materials can be modified at any time and without notice according to technical evolutions.
- Should the machine change hands please inform the manufacturer of the new owner in order to facilitate the transmission of any modifications to the manual.
- For further information or explanations please contact the after sales service department.
- The manufacturer accepts no responsibility in the case in which the machine has been subjected to any of the following:
 - improper use
 - use by unqualified personnel
 - use contrary to the instructions contained in this manual
 - use contrary to laws and standards in force
 - use with incorrect mains power
 - use following failure to follow scheduled maintenance
 - use with modifications or interventions not specifically authorised in writing by the manufacturer
 - use with spare parts that are not original or not specifically defined for the model in question
 - use without following, totally or in part, the instructions contained in this manual.

Confidential document as defined by the law. Any reproduction or transmission of the document to third parties by any means, in whole or in part, is prohibited without the authorisation of OEMME S.p.A.

1.2 WARRANTY TERMS

The general sales warranty is invalidated in the case of:

- failure to keep the machine in good condition
- problems arising from incorrect installation
- not respecting operating limits
- careless use
- excessive mechanical stresses
- using the machine for scopes other than those for which it was designed.

The user must ensure that:

- all operations of transport, connection, use, maintenance and repair are carried out by suitably qualified personnel
- qualified personnel is intended as (see IEC 364) those persons that for education, training and experience, knowledge of standards, ordinances, accident prevention measures and conditions of use and service, are capable of carrying out every necessary intervention avoiding risks and damage.
- the personnel has access to all necessary instructions and information, including local requirements and that these are followed when undertaking an operation regarding the machine
- under no circumstances should unqualified personnel undertake operations, direct or indirect, on the machine and equipment
- during installation all eventual local ordinances or regulations are satisfied through additional safety measures and/or all preventive measures are taken.
- It is essential to understand the importance of the danger warnings (plates) fixed to the machine, keeping the message clearly legible; if damaged in any way, they should be immediately replaced and the machine must not be used without their presence; the respect of such warning is imperative.

1.3 SYMBOLS

The pictograms shown give rapid information for the correct and safe use of the machine.



GENERAL DANGER

Indicates the risk of physical injury if the operation described is not carried out with attention and with respect for the safety regulations.



RISK FROM MAINS POWER SUPPLY

Indicates possible electrical risks if the operation described is not carried out with attention and with respect for the safety regulations.



RISK OF CUTS

Indicates the risk of contact with sharp edges (blades, saws).



RISK OF CRUSHING

Indicates the risk of contact with components that could crush the hands.



EJECTING DANGER

It indicates situations of risk of quick leakage of objects that could cause bruising and / or abrasions on the hands

1.4 INDIVIDUAL PROTECTIVE GEAR

WHEN THE MACHINE IS BEING USED, THE FOLLOWING MUST BE WORN:



PROTECTIVE GLOVES



PROTECTIVE SHOE WEAR

OEMME S.p.A.
 via F.L. FERRARI 23
 44122 FERRARA

**1.5
 MANUFACTURER
 IDENTIFICATION
 DATA**

OEMME S.p.A is always available for explanations regarding the technical aspects or the use of the machine.

To ensure an efficient assistance always quote the machine data written on the identification plate.

Should problems not covered by the following text arise, contact the technical assistance dept of the manufacturer:

**1.6
 AFTER SALES SER-
 VICE INFORMATION**

OEMME AFTER SALES SERVICE: TEL. +39 0532 777428 - FAX +390532777444


**1.7
 IDENTIFICATION
 PLATE**

The CE mark indicates that the machine conforms to the European Community regulations concerning health and safety in the workplace.

**1.8
 CE MARK**

This machine has been designed and built for working in automatic or manual mode of locking rods with standard shapes and R40 series.

Mechanical movements of advance and rod cutting are controlled by a preinstalled software which contains various types of working.

The three basic functions of the machine consist of a hole, a slot and the cutting of the rod. Feeds are pneumatic and electrical.

Once manually loaded the rod, the commands are given through a touch screen installed on the protection guard.

This machine is equipped with power sockets, USB, Ethernet, and 9-pin COM.

The machine is delivered packed and protected from what, properly disassembled and reassembled, will become the solid support frame in steel.

A part of packaging will form the rod roll-holder frame which will be fixed to the machine support frame.

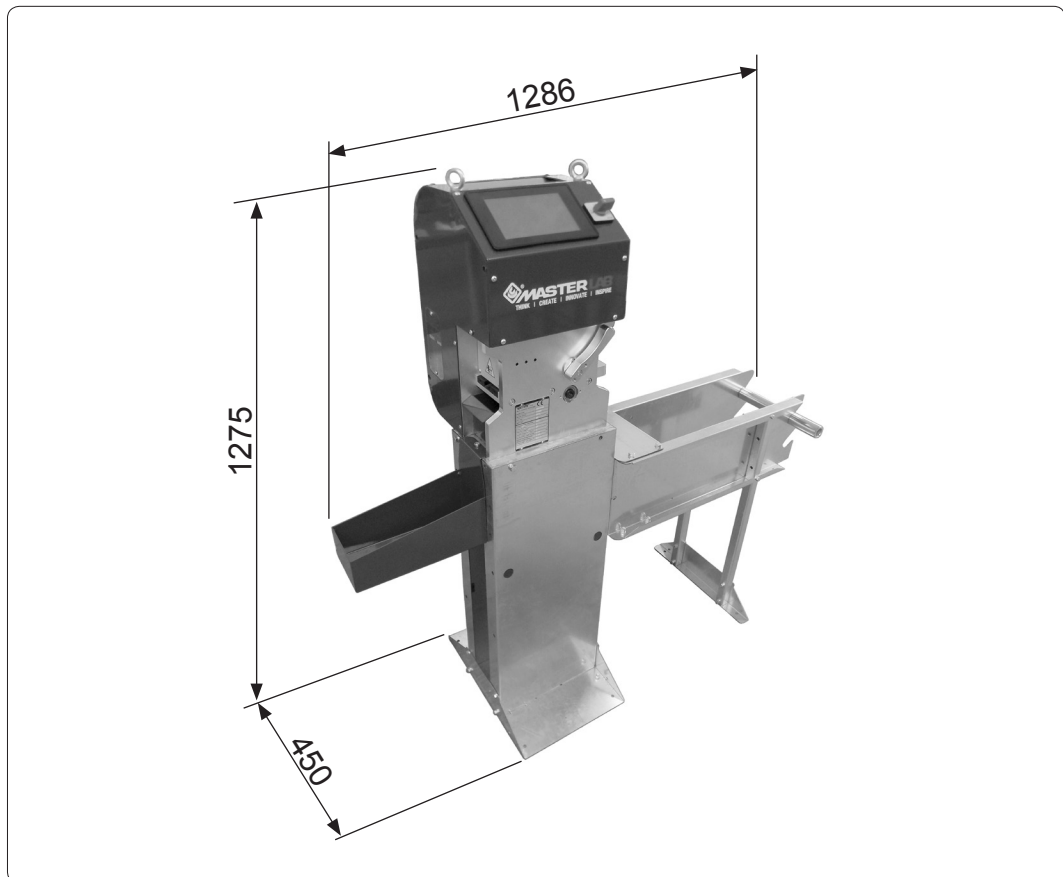
There is the option of connecting a standard barcode reader type RS232 (not supplied with the machine) and an extra optional roll-holder.

**1.9
 DESCRIPTION OF
 THE MACHINE**

1.10 TECHNICAL DATA

Installed power	0.15 Kw - 230V - 50±2%Hz
Hole punch:	Ø 8.2 mm
Slot punch:	12 x 6 mm
Cutting rod punch:	thickness 3 mm
Max. coil Dimension:	Ø1000 mm for 170 mm thickness
Working pressure:	6 ÷ 7 bar
Machine weight:	See plate
Air consumption for frame	1.10 NI/cycle
Operating temperature	5 ÷ 40 C°
Storage temperature	-10 ÷ 50 C°
Height m.a.s.l. (metres above sea level)	1200 m
Maximum operating environmental humidity	40 R.H.%
Maximum storage humidity	80 R.H.% @ 20 C°
Ethernet Socket	
USB Socket	
9 pin COM Socket for optical reader type RS232 connection	
7" touch screen	
Working on rods type "CE" (european chamber) and R40 series in Master roll	

1.11 OVERALL DIMEN- SIONS



1.12 MACHINE STANDARD FITTINGS

- Foreign language Installation, use and maintenance manual

1.13 ACCESSORIES ON REQUEST

- Additional roll-holder

Such machines are designed solely for professional use, they are specially designed and constructed for plastic material rod working for being mounted on doors and windows.

**2.1
INTENDED CONDI-
TIONS OF USE**

This machine can cause serious damage if not used correctly and with a due sense of attention, and if the maintenance operations are not carried out.

The machine is not designed to be used in damp environments, in areas with high levels of gaseous chemical substance (e.g. chlorine, ammonia and similar) and in places where there is a risk of fire or explosion.

The work place does not require any special devices for the physical protection of the operator but the following clothing standards must be respected:

- use gloves suitable for protection of the hands
- use of special accident prevention footwear
- clothes with sleeves buttoned at the cuffs. Do not wear loose, dangling clothing such as ties, scarves, unbuttoned jackets, torn or cut clothing, or open zips to prevent parts of clothing getting trapped in the moving parts of the machine.

**2.2
GENERAL SAFETY
STANDARDS**



The machine is not designed and built to perform operations different from plastic rod drilling and cutting. The machine has been designed to be used by only one operator. The machine cannot be used by more than one operator simultaneously.

- DO NOT** use the machine with safeties that are disabled or fixed guards not installed.
- DO NOT** leave the machine with the safety guards dismantled.
- DO NOT** use the machine if there are anomalies or faults.
- DO NOT** leave the machine unattended when it is operating.

**2.3
PROHIBITED
USE**



This machine is fitted with safety components (screens, closing panels, control and safety pushbuttons) that **MUST NEVER BE** removed or disabled.

Should these safety devices be removed or deactivated, during maintenance, do not re-start the machine until they have been restored.

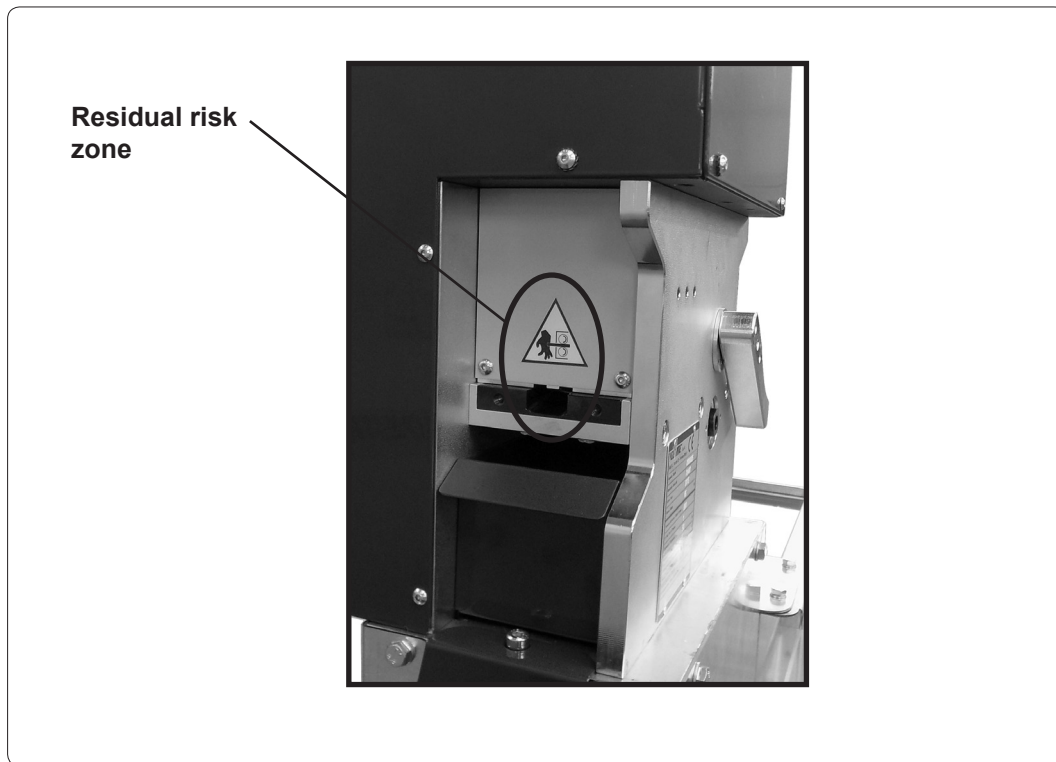
Before running the machine, check the efficiency of all the safety devices.

**2.4
SAFETY
DEVICES**



2.5 RESIDUAL RISKS ZONE DIAGRAM

The only residual risk zone is represented by the rod exit slot.



2.6 CHECK AND CONTROL ZONE DIAGRAM

The machine control and command panel is placed on the front side of the machine.



2.7 NOISE

The acoustic testing of the machine has been carried out according to the ISO 3476 standards. The data detected is less than 70 dB (A).

2.8 MACHINE DISPOSAL

At the end of the working life of the machine, the various components must be dismantled and divided according to their material (metal, plastic, electrical) to allow them to be disposed in the various collection centres according to the local laws in force regarding the disposal of waste materials.

The machine is delivered packed with protective film and resting on wooden platform.
The machine body is removed from its support which, specially assembled, acts as packing incorporating the machine body same, including some mounting details

**3.1
MEANS OF TRANSPORT**

The machine must only be moved by specialized personnel using a fork-lift truck suitable for lifting a minimum load of 250 kg: lift it using the eyebolts attached to the frame-packing.



The machine must be placed respecting the following conditions:

- it must be in a covered environment with a regulated temperature
- it must be placed on a flat, smooth floor, capable of supporting the weight
- limited exposure to dust and humidity
- it must be in a working area where manoeuvres with profiles to be worked can comfortably be carried out
- it must be in a well-ventilated and illuminated place.

**3.2
PLACING THE MACHINE**

3.3 UNPACKING



Transport the machine to the area where it will be installed.
Remove the packing material, taking care not to damage the machine components with cutters, scissors etc. when used.

The disposal of the packaging material is the responsibility of the purchaser who must respect the local laws in force regarding waste material disposal.

3.4 POSITIONING



**KEEP PEOPLE WELL AWAY FROM THE MACHINE HANDLING ZONE
ATTENTION: TAKE CARE TO AVOID THE RISK OF CRUSHING HANDS AND FEET.**

Using a fork-lift truck suitable for lifting at least 250kgs, lift the machine using the lifting eyebolts and straps (fig. 1 ref. A). Slide out the wooden pallet.
Lay the case-packing on an area adequately protected with anti-shock material and clean for subsequent disassembly and reassembly of the different devices in the using version.

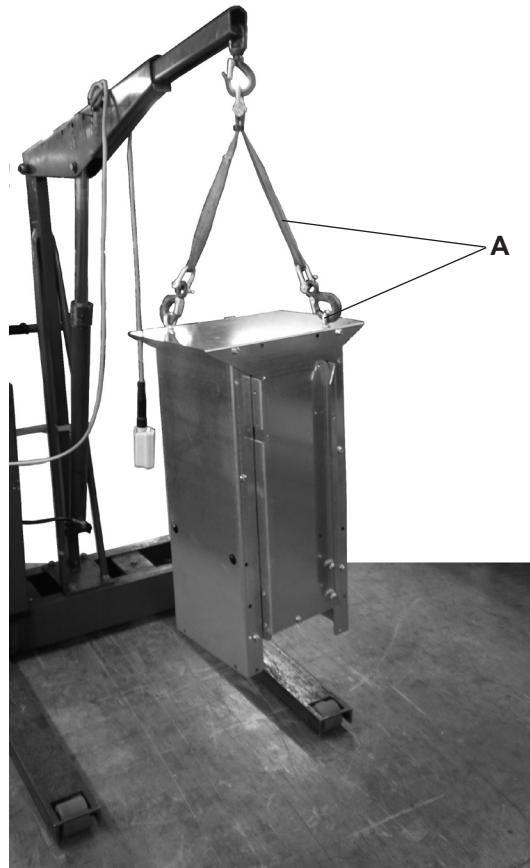


fig. 1

For the bench assembly use the same fixing screws of the package, and others packaged inside.
 Unscrew the eyebolts (Fig. 2 ref. A).
 Unscrew the two screws on both sides (fig. 2 ref. B) to remove the floor (fig. 2 ref. C).
 Unscrew the two screws (fig. 2 ref. D) to separate the mullion (fig. 2 ref. E) from the floor. Remove the components in the packaging.
 Unscrew the screw on both sides (fig. 2 ref. F) to remove the two lateral metal sheets (fig. 2 ref. G).
 Tighten the eyebolts (Fig. 2 ref. H) on the machine body.

**3.5
 PACKING REMOVAL
 / MACHINE ASSEMBLING**

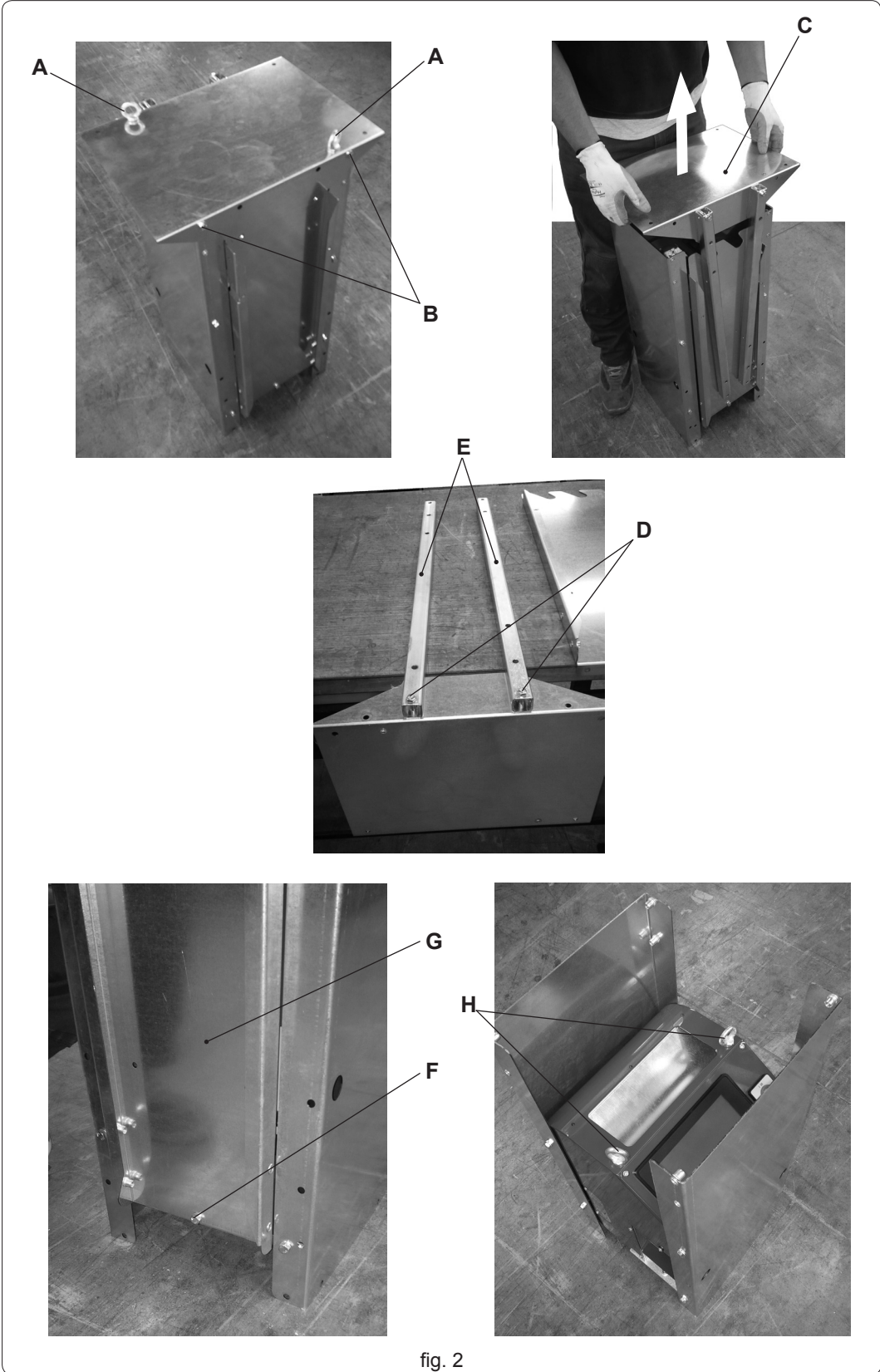


fig. 2

Attach the eye bolts (fig. 3 ref. A) and, without lifting the machine, keep in tension the belts.

Unscrew the four screws on both sides (fig. 3 ref. B) to remove the other two lateral plates (fig. 3 ref. C) : the machine remains raised from the ground.

To the platform (fig. 2 ref. C), which becomes the base (fig. 3 ref. D) that will rest on the floor, you have to fix the two lateral plates (fig. 3 ref. E) by means of four screws (fig. 3 ref. F) with a washer on each side without tightening. NB: the two sheets are specular, hold on the top of the two holes on each side (fig. 3 ref. G). Lift the machine body. Rest on the floor, underneath the machine body, the bench-support

Lower the machine body so that the plate fits between the two lateral plates.

Secure with eight screws (fig. 3 ref. H) with washer the machine body to the support. Tighten the eight screws.

Tighten the four screws (fig. 3 ref. F) from both sides of the base. Remove hooks from the eyebolts.

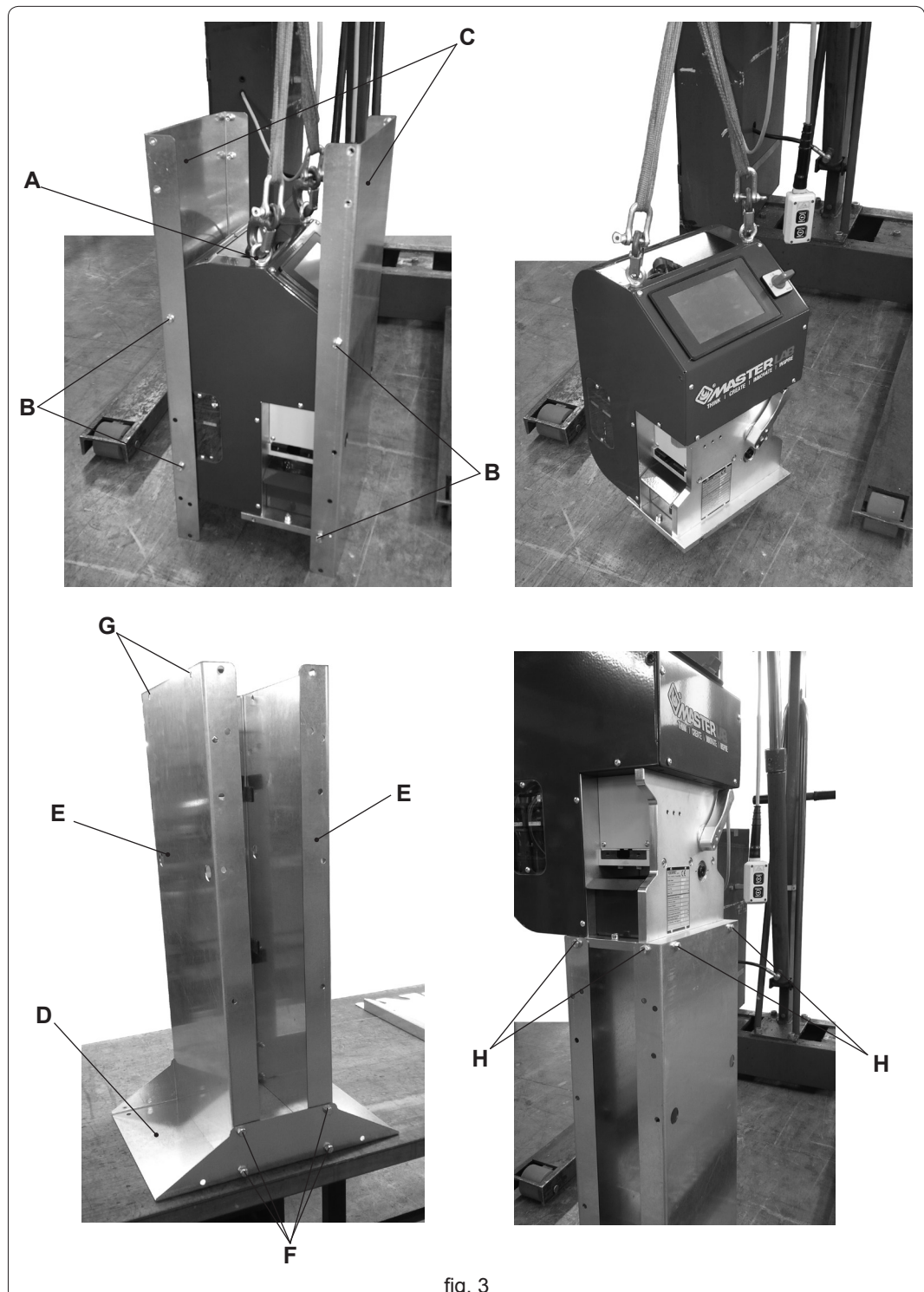


fig. 3

Fix the mullions to the foot of the roller-holder; pay attention to keep the lateral threads (Fig. 4 ref. A) in the upper part. Use four screws M8x45 (fig. 4 ref. B) with washers and nuts without tightening.

Insert in the mullions the two sheets right and left (fig. 4 ref. C) and secure with two screws for side M6 with washers (fig. 4 ref. D). Tighten these four screws.

Fasten the spacer on the plates (fig. 4 ref. E) without tightening the four screws with washers (fig. 4 ref. F).

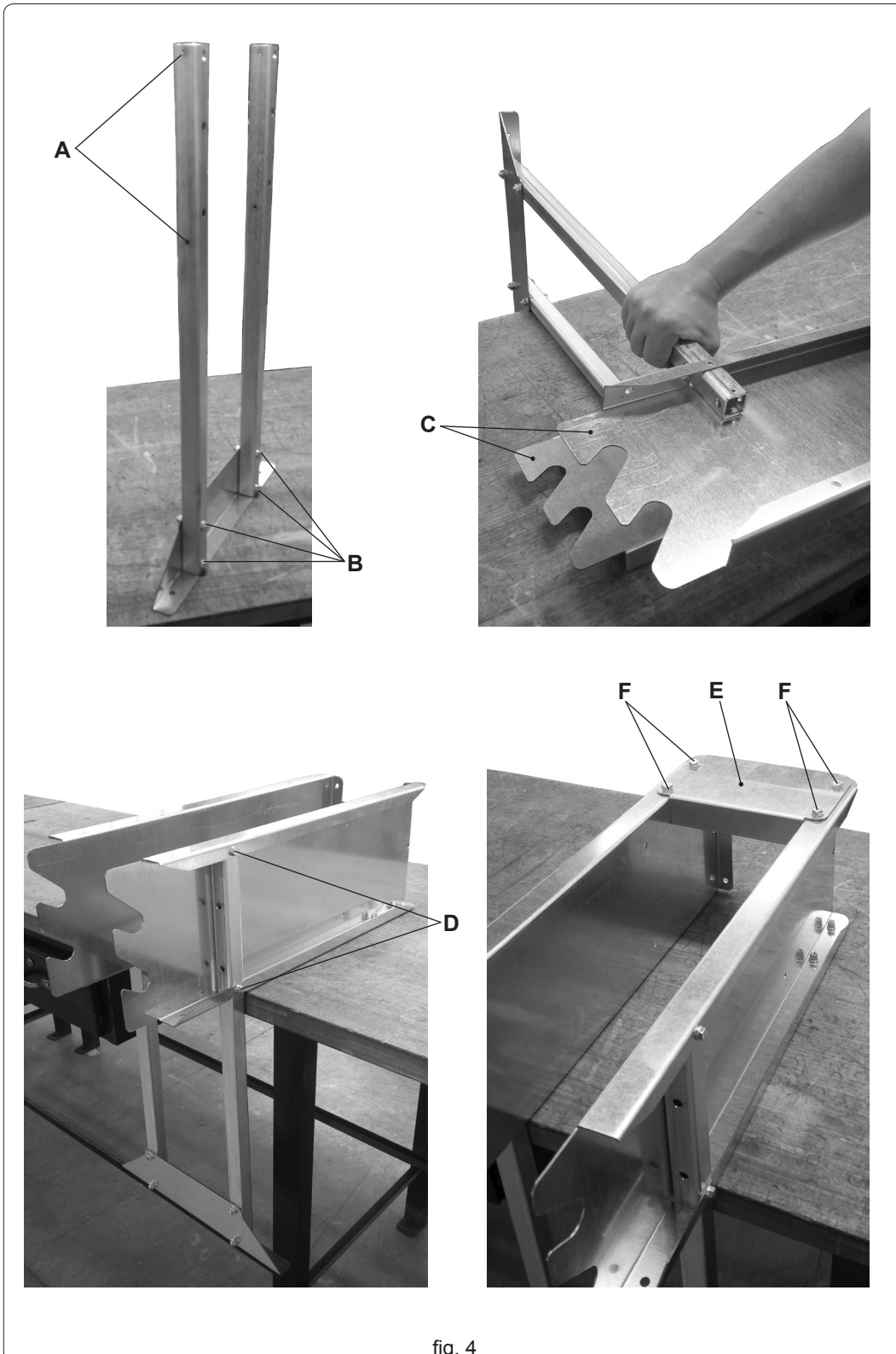


fig. 4

Attach the roll holder to the bench with four screws (Fig. 5 ref. A) with washers and nuts. Tighten the screws.

Tighten the four screws (Fig. 5 ref. B) of the spacer.

Tighten the four screws (Fig. 5 ref. C) of the foot.

Attach the chip deflector (Fig. 5 ref. D) and tighten the locking nut of the feeding tube (fig. 5 ref. E).

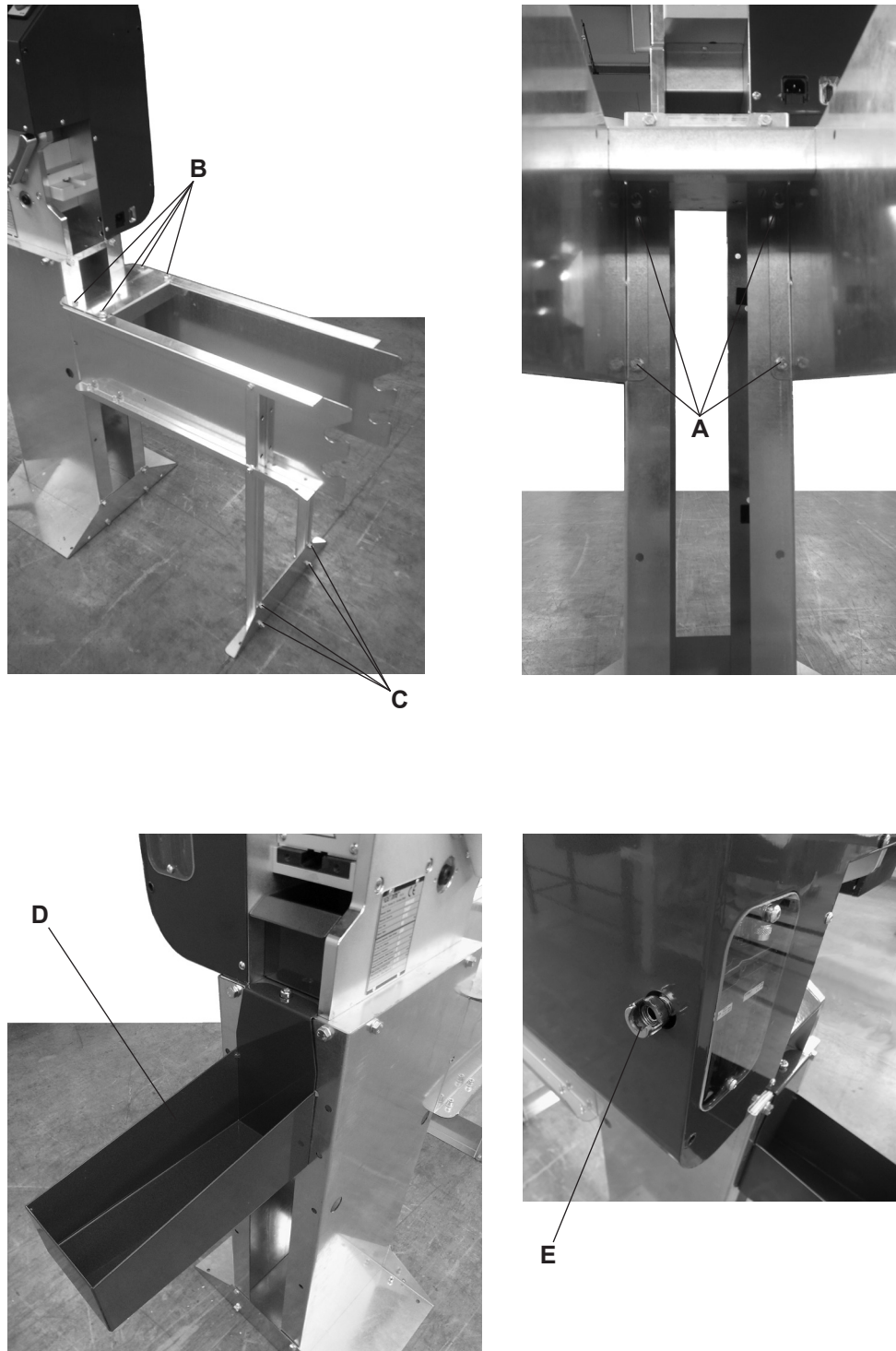


fig. 5

The machine must be anchored to the ground: use the holes on the base of the support (fig. 6 ref. A).



fig. 6

- Remove the pin (fig. 7 ref. A) from its housing and insert it in the coil.
- Put the pin in its housing.

WARNING: the coil must respect the dimensions shown in the “Technical data” (chap. 1.10) so that it rotates smoothly on the pin (fig. 7 ref. A) and prevent the engine efforts in feeding and the measures are biased.

**3.6
ROD COIL LOADING**

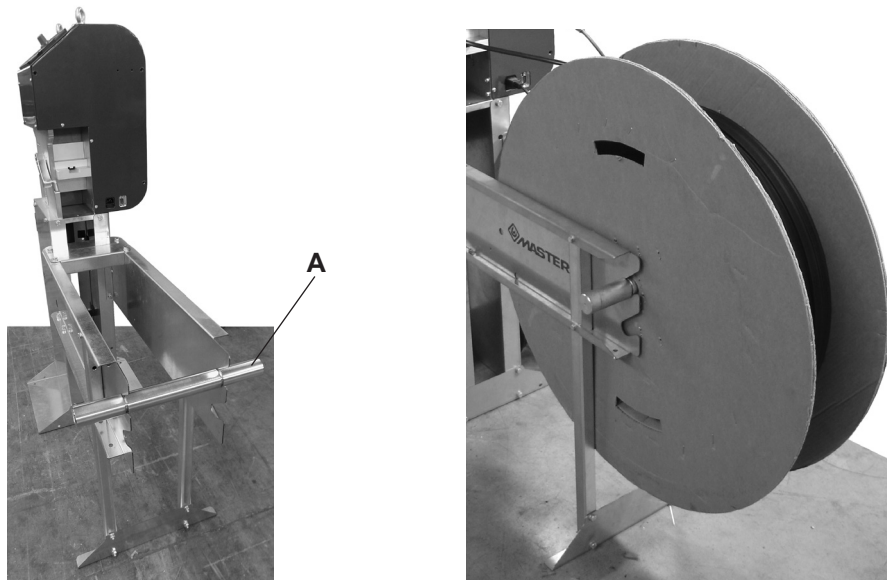


fig. 7

3.7 ADDITIONAL ROLL HOLDER KIT MOUNTING

Mount the kit as shown in fig. 8.

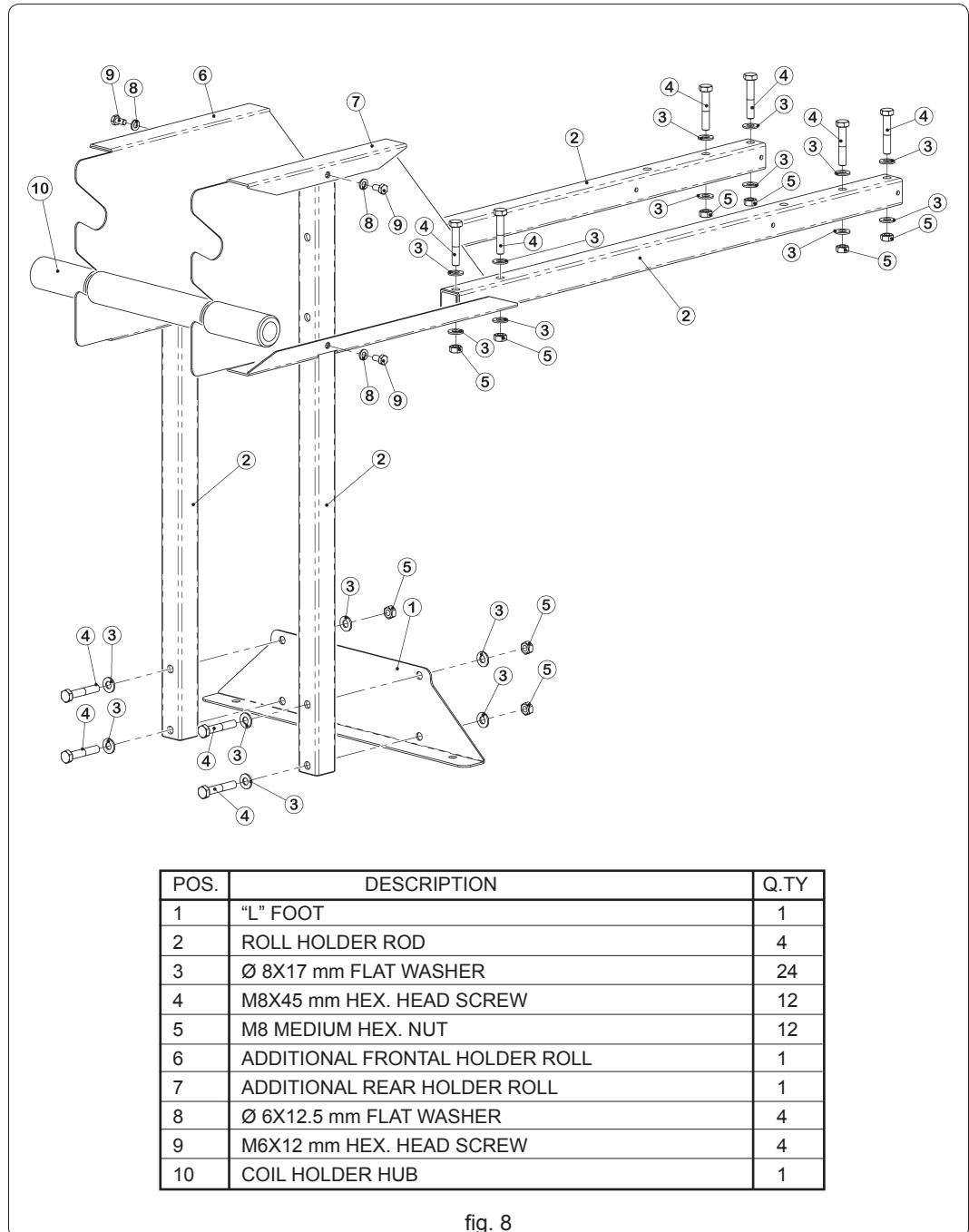
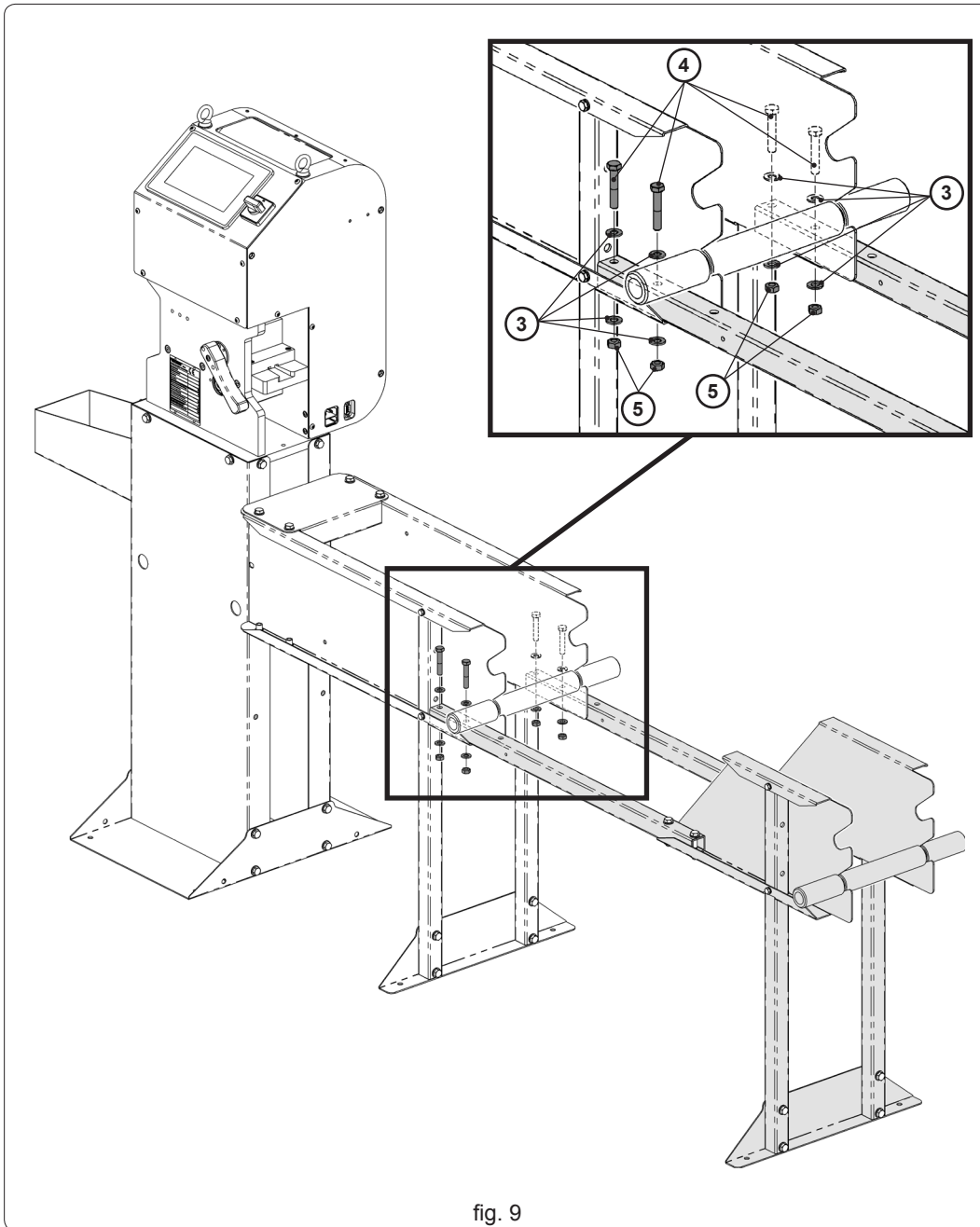


fig. 8

Fix the kit to the roll holder of the machine as shown in Figure 9.



3.8 CONNECTIONS

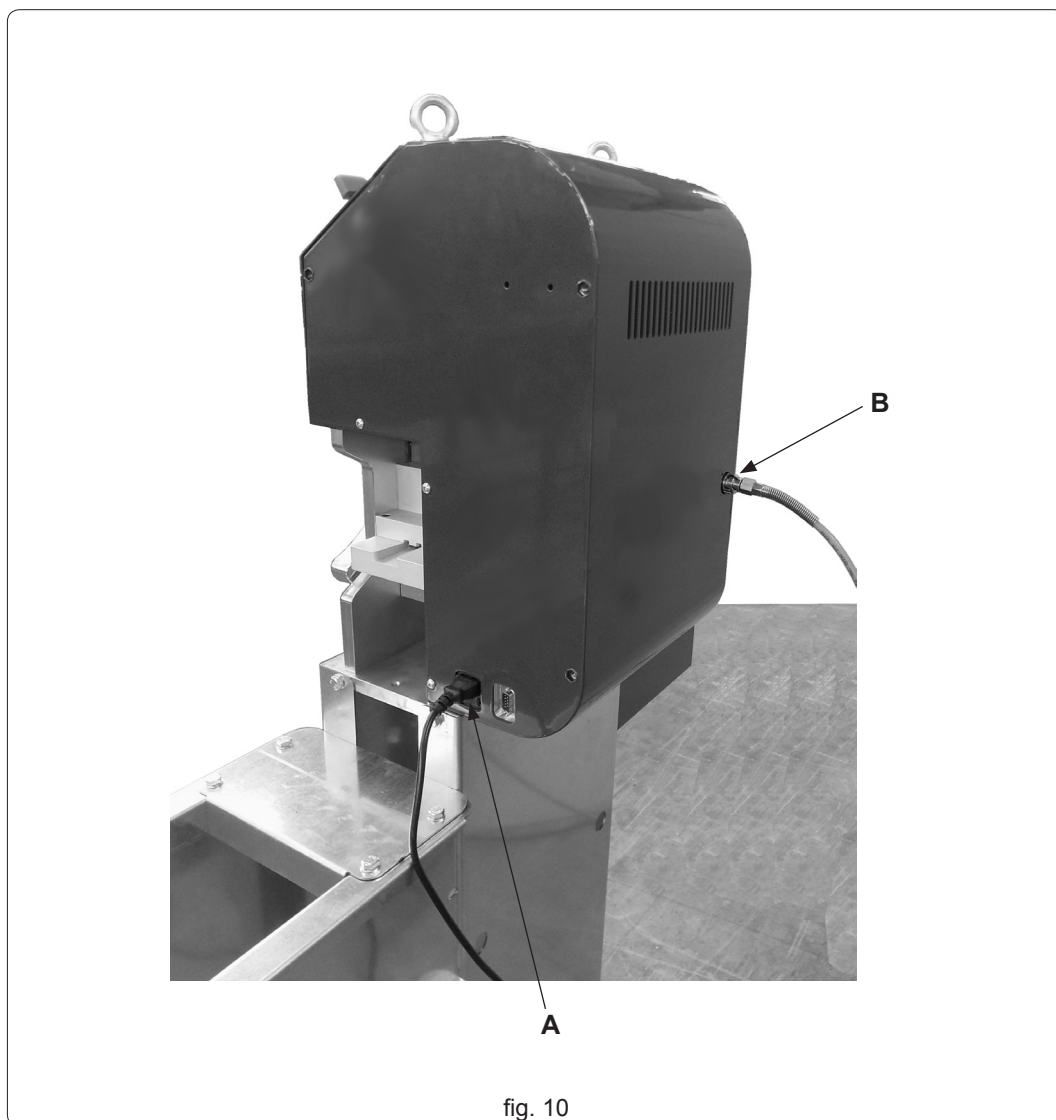


IT'S UP TO THE BUYER TO MAKE THE MACHINE ELECTRICALLY CONNECTED EXCLUSIVELY BY QUALIFIED PERSONNEL.

THE SYSTEM TO WHICH THE MACHINE IS CONNECTED MUST BE REGULARLY EARTHED, FITTED WITH A SAFETY CIRCUIT BREAKER AND OF SUFFICIENT VOLTAGE (see data on table in parag.1.11).

The electrical connection must be made according to the data indicated in the identification plate (see chap. 1.7) and connecting the supplied cable to the male plug attached to the machine (fig. 10 ref. A).

For the pneumatic connection just insert the inlet tube of the main system on the air socket on the machine, tightening the tube blocking nut (fig. 10 ref. B).



4.1
SWITCHBOARD
PANEL

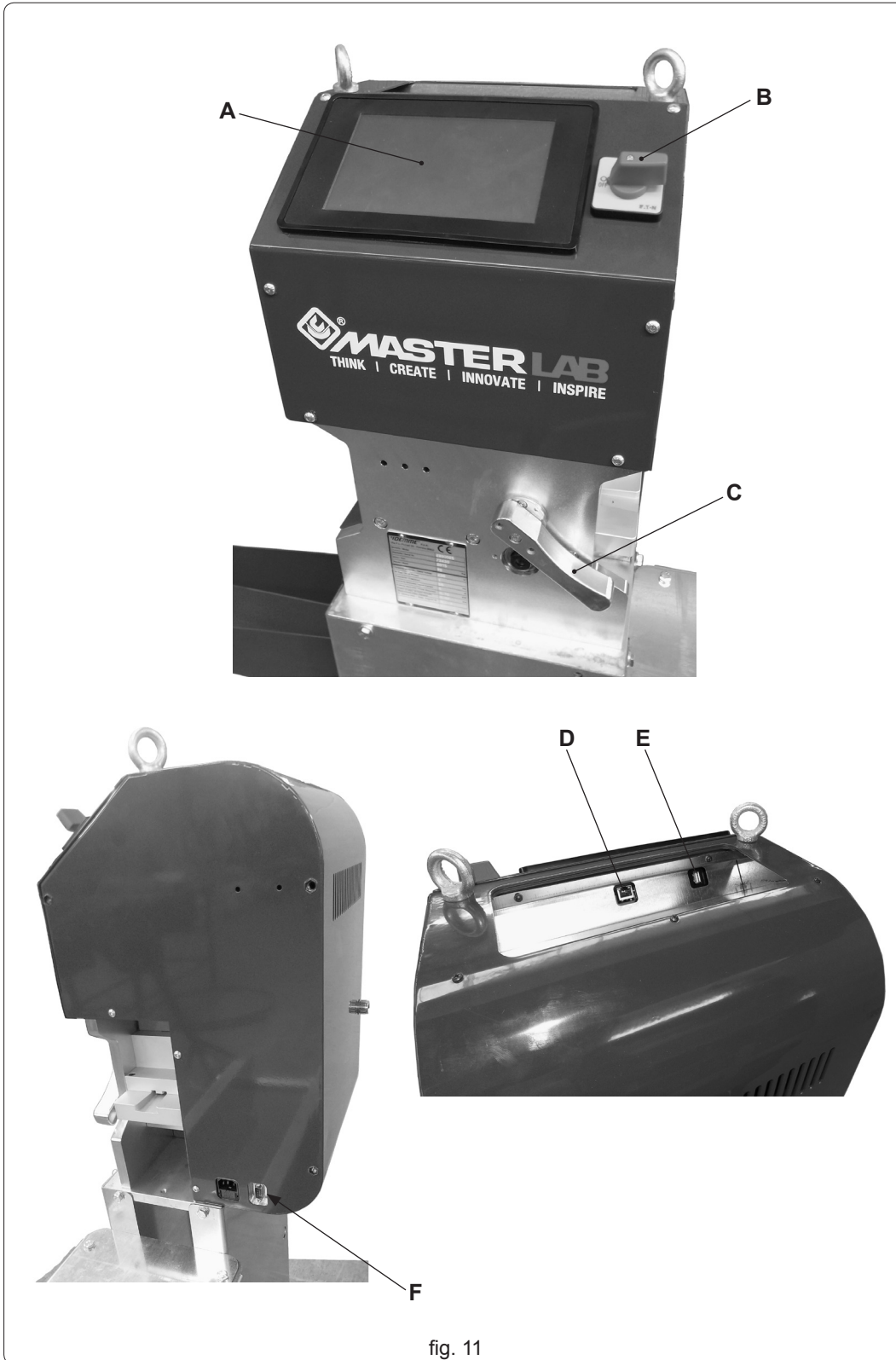


fig. 11

- A - Touch screen (allow to set and check the datas)
- B - Master switch (to give electric tension to the machine)
- C - Rod locking / unlocking lever (lower to unlock, lift to lock)
- D - Ethernet plug
- E - USB plug
- F - 9-pin COM socket for connecting the optical reader

4.2 SWITCHING ON THE MACHINE

Give pression to the machine and then turn the switch to "I" (fig. 11 ref. B).

4.3 ROD INSERTION

Make sure that the lever (fig. 12 ref. A) is rotated downward until the limit switch device. Insert the rod (fig. 12 ref. B) as in figure, making it almost protrude from the opposite side. Lift the lever (fig. 12 ref. A) until the limit switch device.



ATTENTION! The rod can be inserted only when the air supply is activated.

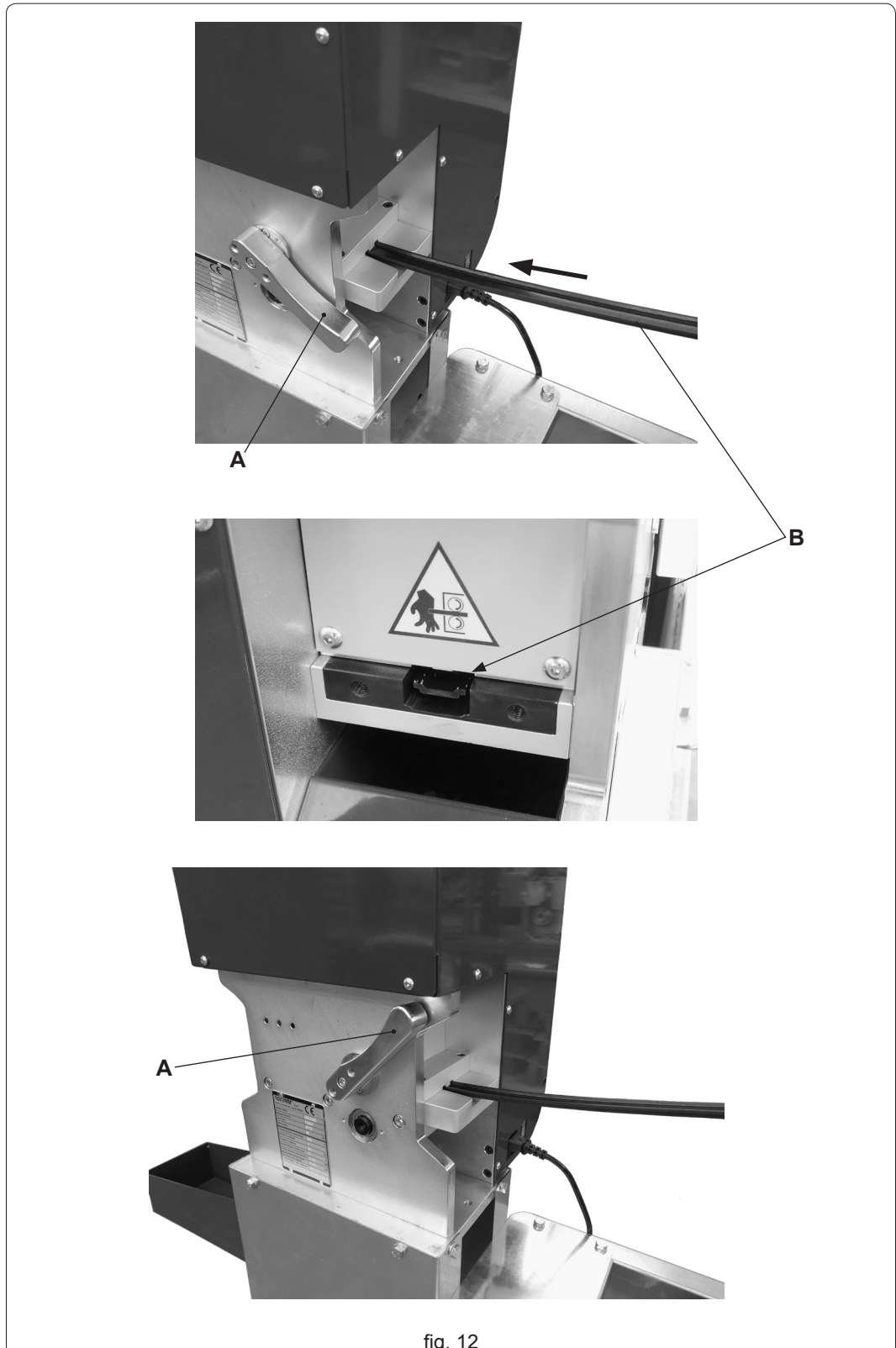


fig. 12

Touch "PROCESSING" (fig. 13 ref. A).
"PROCESSING" means the set of a specific type of working (manual or automatic preinstalled) + related measures, required by the system, that you'll set.

**4.4
EDIT WORKINGS**

Touch "SELECT PROCESSING (fig. 13 ref. B).

The choice of the type of working is the priority: if you try to edit the data, the system doesn't accept them.

Touch "LAV. AUTOMATIC" (fig. 13 ref. C) if you want to enter in the typologies menu already defined by Master, or touch one of the box of "LAV. MANUAL" (fig. 13 ref. D) depicted with the three preset types (Fig. 13 ref. D1-D2-D3).

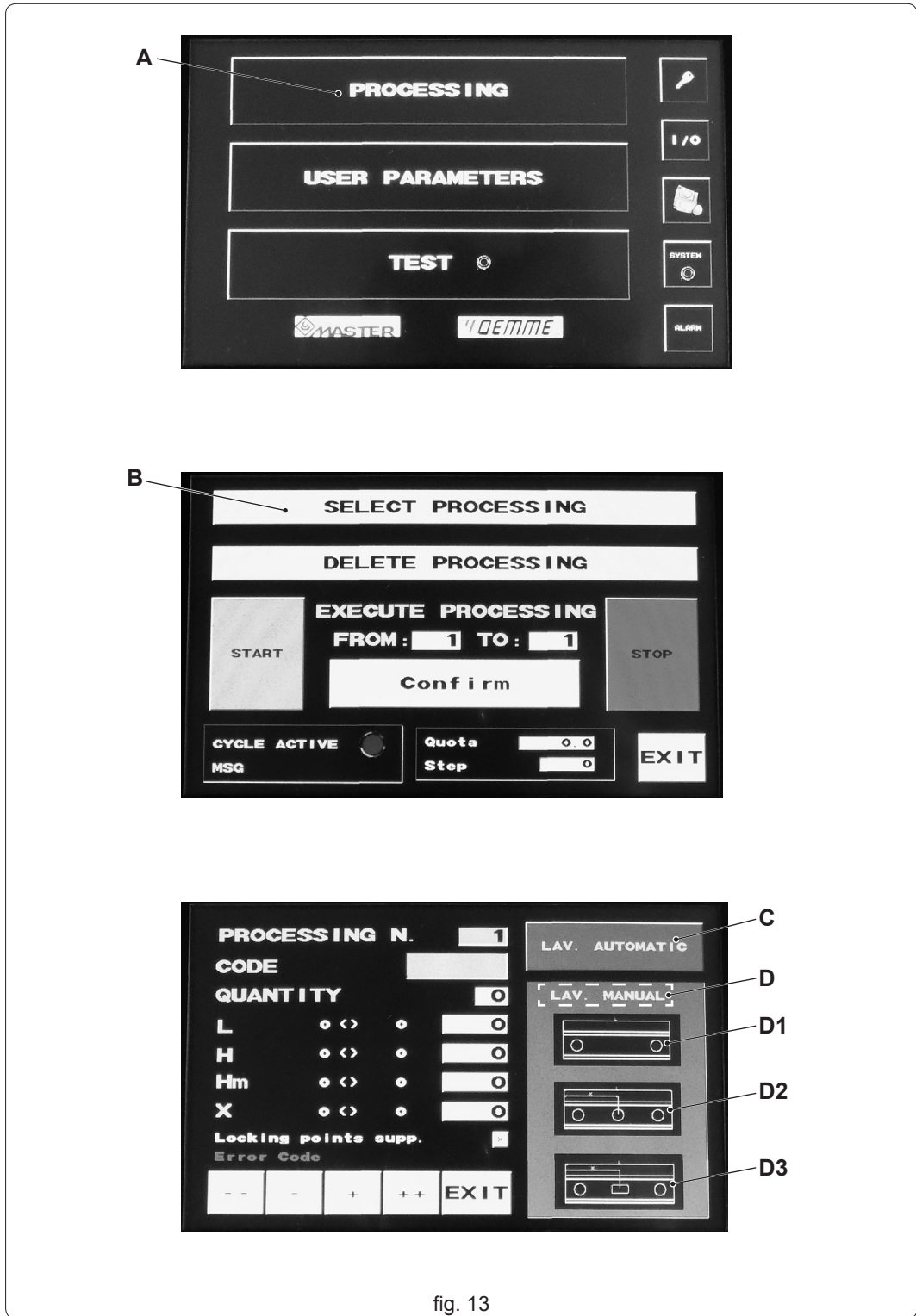


fig. 13

4.4.1 Manual workings

If, for example, you want to run the manual working with only the head holes, touch the corresponding representation (fig. 14 ref. A). If the machine has no working stored in memory before, this will be the working #1 as indicated by the box where it says "PROCESSING N." (fig. 14 ref. B).

In the box "CODE" appears the name corresponding to the selected type (fig. 14 ref. C).

At this point, type the two required variables: "QUANTITY" (fig. 14 ref. D) of rods to be worked (max. 99 for working) and length "L" (Fig. 14 ref. E) to be obtained. As long as the parameters are not all typed (correctly), the system alerts you with a red writing at the bottom of the screen (Fig. 14 ref. F).

In correspondence of a length measurement, there is the indication of the minimum and maximum measurement (Fig. 14 ref. G) permitted (expressed in millimeters). By touching the white squares, a numeric keypad for data entry will appear (fig. 14 ref. H). Once typing the data, touch the "Ent" (fig. 14 ref. I) to confirm or "Esc" (fig. 14 ref. L) to exit. The key "BS" (fig. 14 ref. M) deletes the data entered by mistake.

If the parameters are all typed and without errors, the system confirms with the writing in green "No Error" (fig. 14 ref. N).

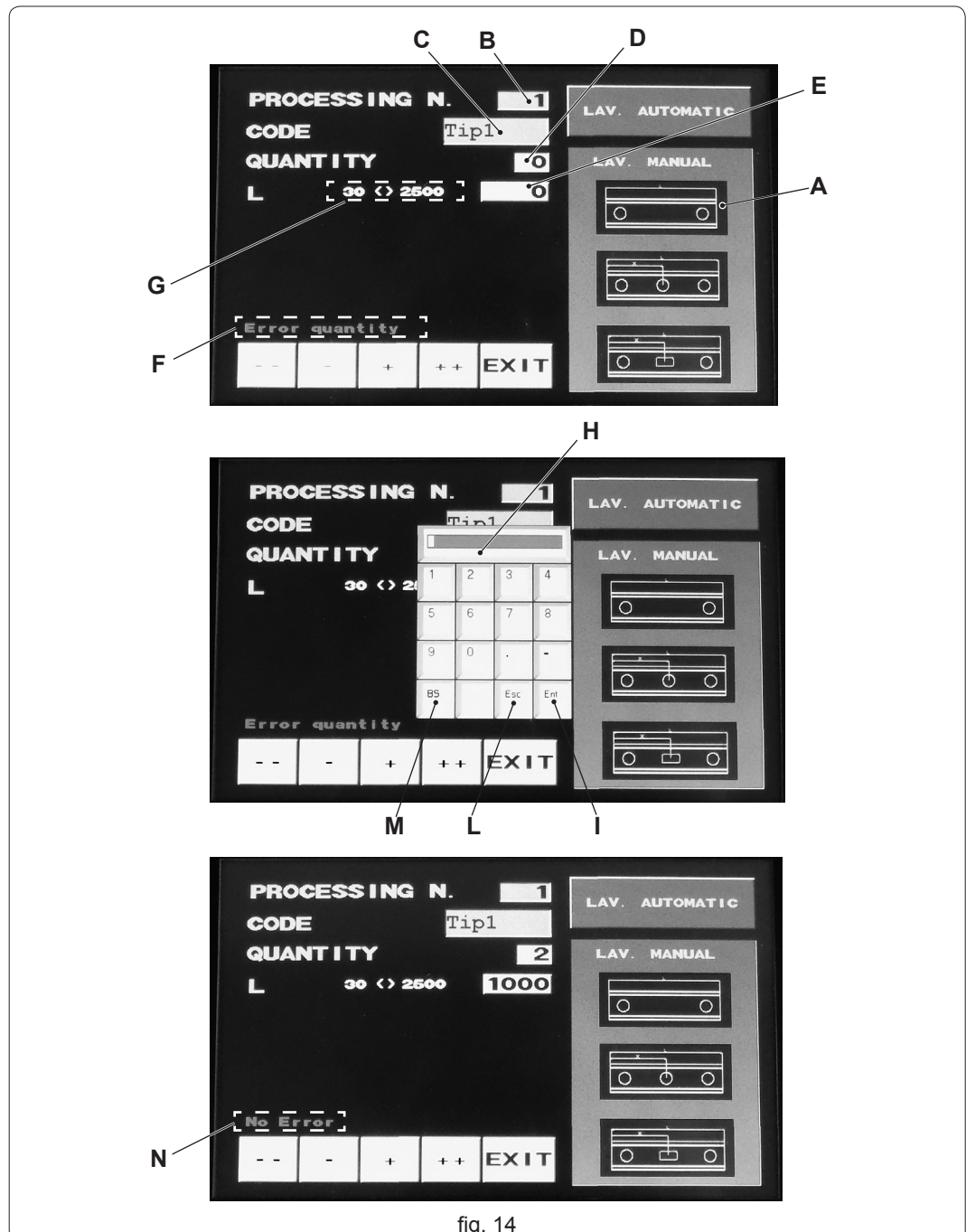


fig. 14

If you want to continue with editing another working touch the box “+” (fig. 15 ref. A): the indicator “PROCESSING N.” (fig. 15 ref. B) will advance of a unit (fig. 15 ref. C) and the operator will repeat a new edit by selecting between the automatic workings (fig. 15 ref. D) or manual (fig. 15 ref. E), according to requirements, and entering the data that the software will require.

If you want to advance every ten workings, touch the “++”, on the contrary, if you want to move back of one working, touch “-” every ten work, touch “--”.

In the context of the choice of manual operations, if you were to select the type 2 (Fig. 13 ref. D-2) or 3 (Fig. 13 ref. D-3), the software adds the variable “X”, to type in its white frame, relative to the quote of the intermediate hole or slot. In correspondence of the variable “X”, there is the indication of the minimum and maximum measurement (Fig. 15 ref. H) permitted (expressed in millimeters) in function of the measure “L” previously inserted.

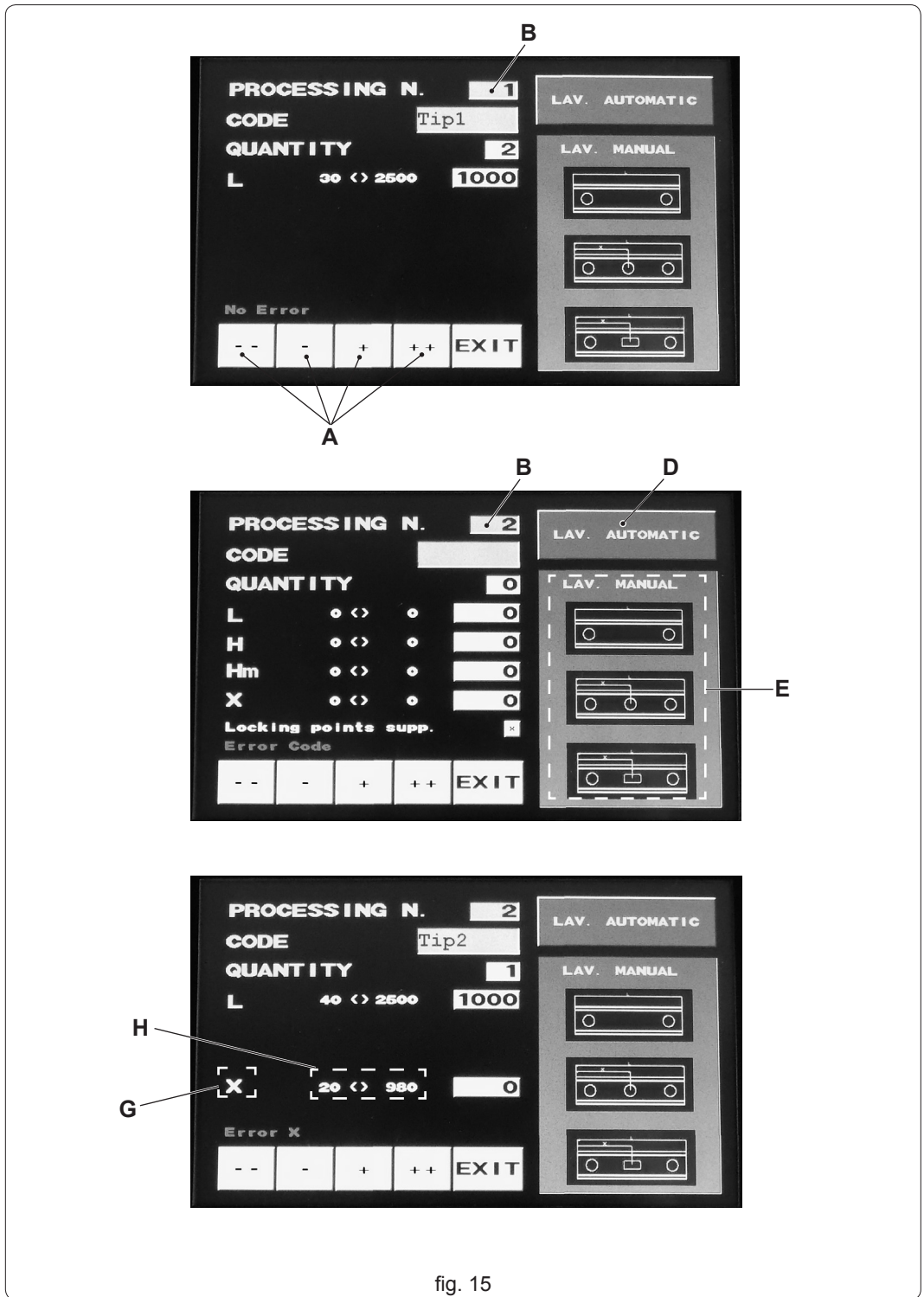


fig. 15

4.4.2 Automatic workings

During the editing of workings, there is the possibility of storing, in addition to the three manual typologies, even the automatic ones (fig. 16 ref. A) by touching "LAV. AUTOMATIC" (fig. 13 ref. C).

The automatic workings are divided in "CE" type rod (fig. 16 ref. B) and "R40" series rod (fig. 16 ref. C).

Touch the corresponding box to the chosen type: in the "CODE" the name will appear (fig. 16 ref. D).

The "Lav. automatic" are pre-installed on the machine with the same name used in the Master mounting tables. The installed software is designed to hold the parameters which allow to meet the measures of assembly tables. By typing the required variables by the software, the machine is capable of issuing automatically all necessary rods in relation to the type of assembly accessories and sizes of the windows.

Now enter the required variables:

- "QUANTITY" (fig. 16 ref. E) of rods to be worked (max. 99 for working)
- Width "L" (Fig. 16 ref. F) of sash
- Height "H" (fig. 16 ref. G) of sash
- Height position of the handle "Hm" (fig. 16 ref. H)
- Select or deselect "Locking points supp." (fig. 16 ref. I)

As long as the parameters are not typed (correctly), the system alerts you with a red writing at the bottom of the screen (Fig. 16 ref. L).

In correspondence of the parameters "L", "H" and "Hm" there are the indication of the allowed minimum and maximum measures (fig. 16 ref. M) (expressed in millimeters).

As described above, by touching the white squares a numeric keypad appears for inserting data.

If the parameters are all inserted and without errors, the writing at the bottom of the screen (Fig. 16 ref. L) becomes green with writing "No Error".

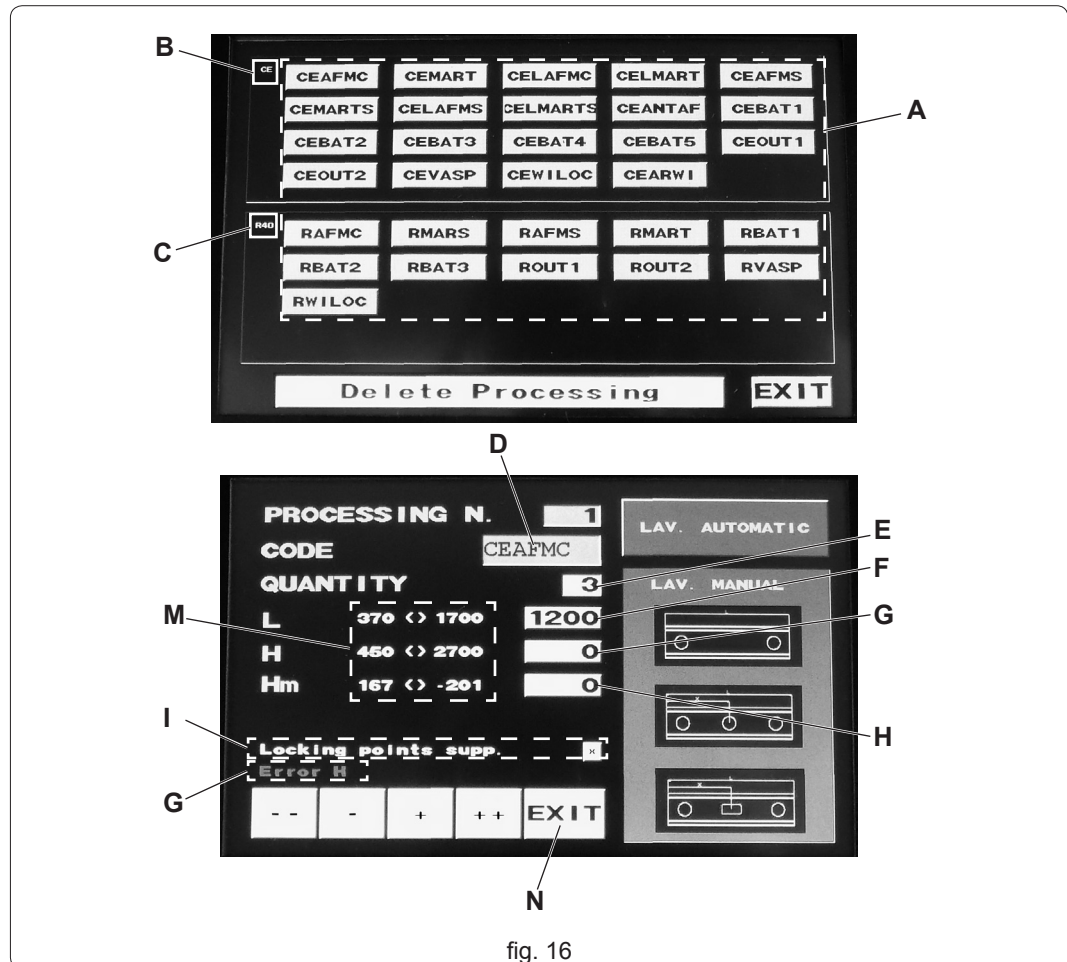


fig. 16

4.5 WORKING MODE

Once carried out the requested workings, touch the box "EXIT" (fig. 16 ref. N) to exit: On the video the question "Save?" appears
Touch "YES" to save (fig. 17 ref. A), "NO" (fig. 17 ref. B) to delete all edits just executed.

Once saved, for instance, 15 workings, the user interface returns to the screen, ready to accept different commands:

- Start the production of drilled rods by touching "START" (fig. 17 ref. C);
- select the working to do and possibly skipping some of them, setting section "EXECUTE PROCESSING FROM:..... TO:....." (fig. 17 ref. D).

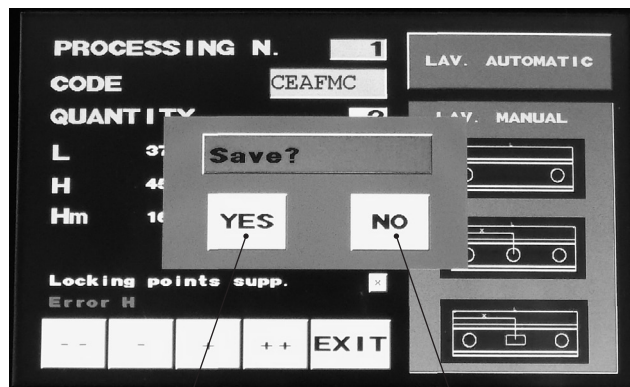
ATTENTION!

After saving, this setting is positioned on the last working that appears immediately before saving.

In the example shown in the figure, it is "FROM: 15 TO: 15" because the saving was carried out using the interface placed on working 15, if it had been on working 10, it would be as "FROM: 10 TO: 10".



- come again in the editing workings "SELECT PROCESSING" to change the existing workings or edit new ones (fig. 17 ref. E);
- Eliminate stored workings by touching the frame "DELETE PROCESSING" (fig. 17 ref. F);
- stop the workings in progress by touching the box "STOP" (fig. 17 ref. G);
- the command "Confirm" (fig. 17 ref. H) is required only after having started the supply (by the button "START") of a particular working previously saved (box toggles the red and green flashes): if it isn't activated by touching it, the workings don't progress;
- return to the previous interface by touching the frame "EXIT" (fig. 17 ref. I);



A B



fig. 17



ATTENTION!

Before you start dispensing the rods, set the “EXECUTE PROCESSING FROM:.... TO:....” (fig. 18 ref. A) by typing the range that you want to produce; this because the operator may edit and save for instance 20 workings, but of these, he'll dispense only some and others later.

Type “START” (fig. 18 ref. B) to start rods issue. The machine having already inserted the rod (see chap. 4.3) always starts with an end milling. At each executed working (NB: the various workings / typologies can be formed from 1 to more rods), the system requires dialing “Confirm” (fig. 18 ref. C) which flashes.

Once “Confirm”, run, the machine starts again performing the following working (no matter to push “START” again) and so on until the conclusion of the set interval (fig. 18 ref. A).

The “STOP” button (fig. 18 ref. D) stops the flow immediately and cutting the rod. If you should enter “START” again, the machine starts working.

After this command, if necessary, the user can make changes on workings and resume the rods exit.

The operating system also allows to type “STOP” during the flashing of the command “Confirm” to make any changes, block following rod exit, delete workings, etc.

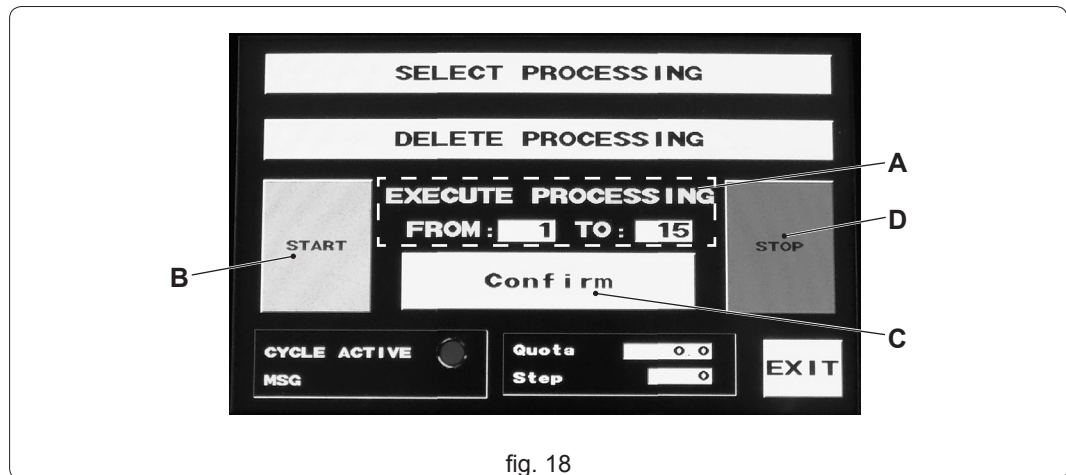


fig. 18

In section “USER PARAMETERS” (fig. 19 ref. A) are some parameters that the user can have access to any changes in settings.

**4.6
USER PARAMETERS**

- “Regular Dev” (fig. 19 ref. B): modify the measure of this parameter in case the rod were longer or shorter after a verification measure, actually after “START TEST” carrying out (fig. 19 ref. F).

N.B.: In case of any eventual adjustment, 0.07 mm, added or took off from parameter “Regular Dev” (fig. 19 ref. B), correspond to 1mm rod change.



For instance: if the rod comes 1mm longer, it's neede to add the “Regular Dev” (fig. 19 ref. B) of +0.07mm, on the contrary, if 1mm shoter, lower it of -0.07mm.

- “Language” (fig. 19 ref. C): type in the box the number corresponding to the language you want from those displayed.
- “Execution Window” or “Design for auction” (fig. 19 ref. D): when a particular working has been entered, an amount of 2 or higher, you can choose to get the supply of drilled rods ordered for single window or for rod measure. Type in the corresponding box, the selected number.
- “START TEST” (fig. 19 ref. F): you should run a test every time you start a working or reel changing, to verify the correspondence between the set length and the real output rod; This is because, for various reasons, the real length may change. This feature is set on providing a long 1 m rod with the holes at the ends and the slot in the center (type 3). Touching the box, the machine begins to deliver a single rod. Taking the measurement: whether is more or less than 1 m, change the parameter “Regular Dev”.
- “SAVE” (fig. 19 ref. E): to digit after every modification you did, and you want to save.
- “EXIT” (fig. 19 ref. G): to digit to exit from this interface.

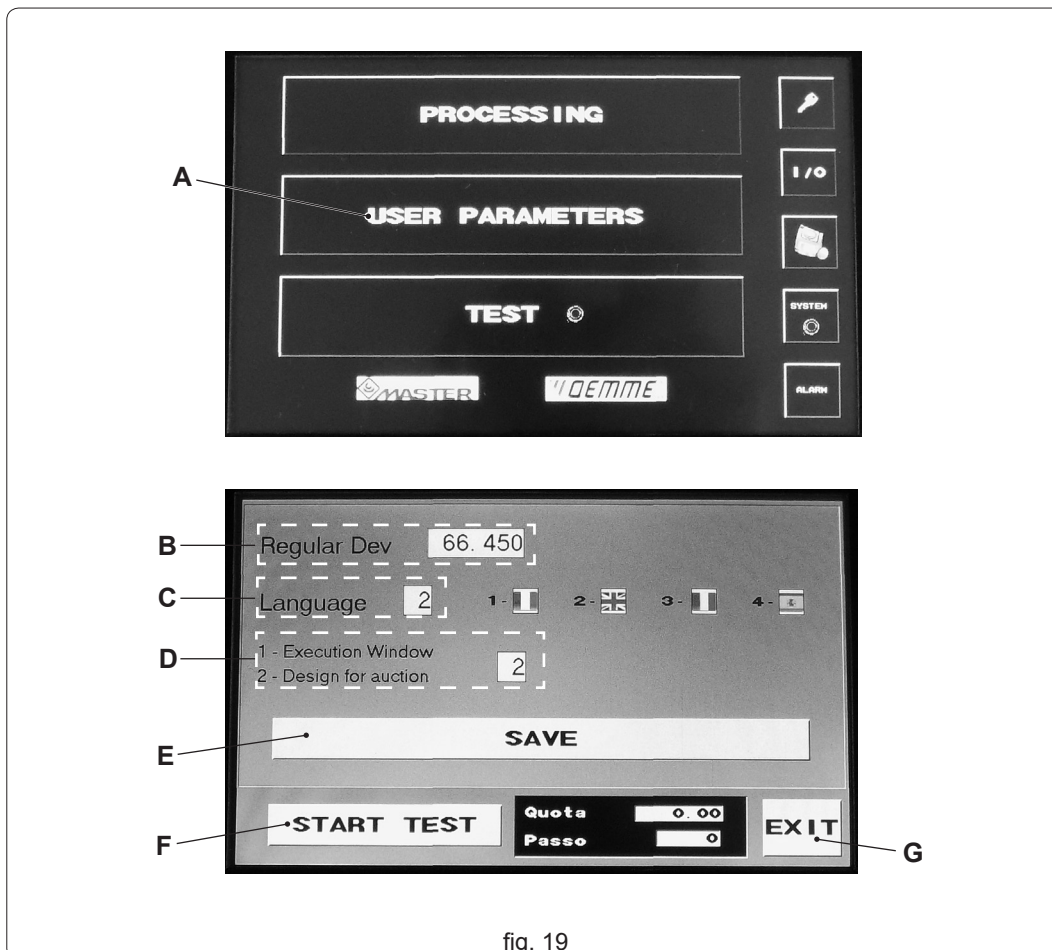


fig. 19

4.7 TEST

The "TEST" section (fig. 20 ref. A) is protected by password.
This section is dedicated exclusively to the Oemme maintenance technicians.

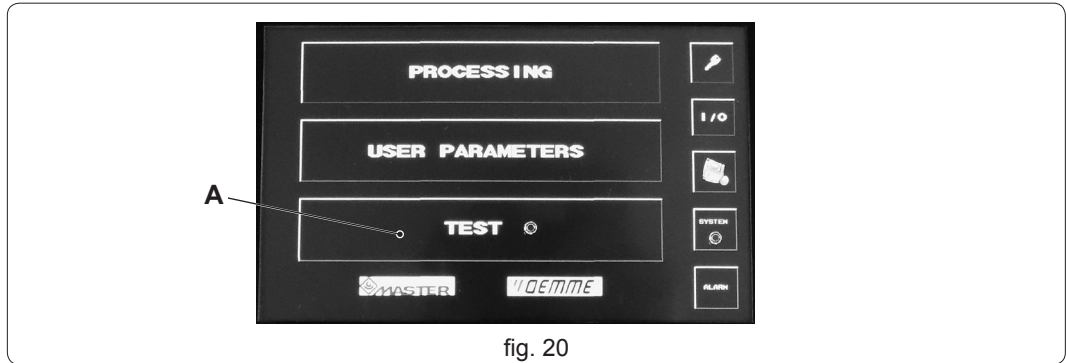


fig. 20

4.8 MENÙ CHECK MACHINE STATUS

By digiting  (fig. 21 ref. A) you'll access to sections:

- "INPUTS" (fig. 21 ref. B): inside this window, you can only view the status of the inputs (on/off);
- "OUTPUT" (fig. 21 ref. C): inside this window, you can only view the status of the outputs;
- "ACES" (fig. 21 ref. D): inside this window, you can only view the status of the settings;
- "BARCODE" (fig. 21 ref. E): Inside this section, you can test the bar code readers. This function is to let the reader read a bar code and check on the display the reading performance;

Digit "EXIT" (fig. 21 rif. F) to come back to the previously section.

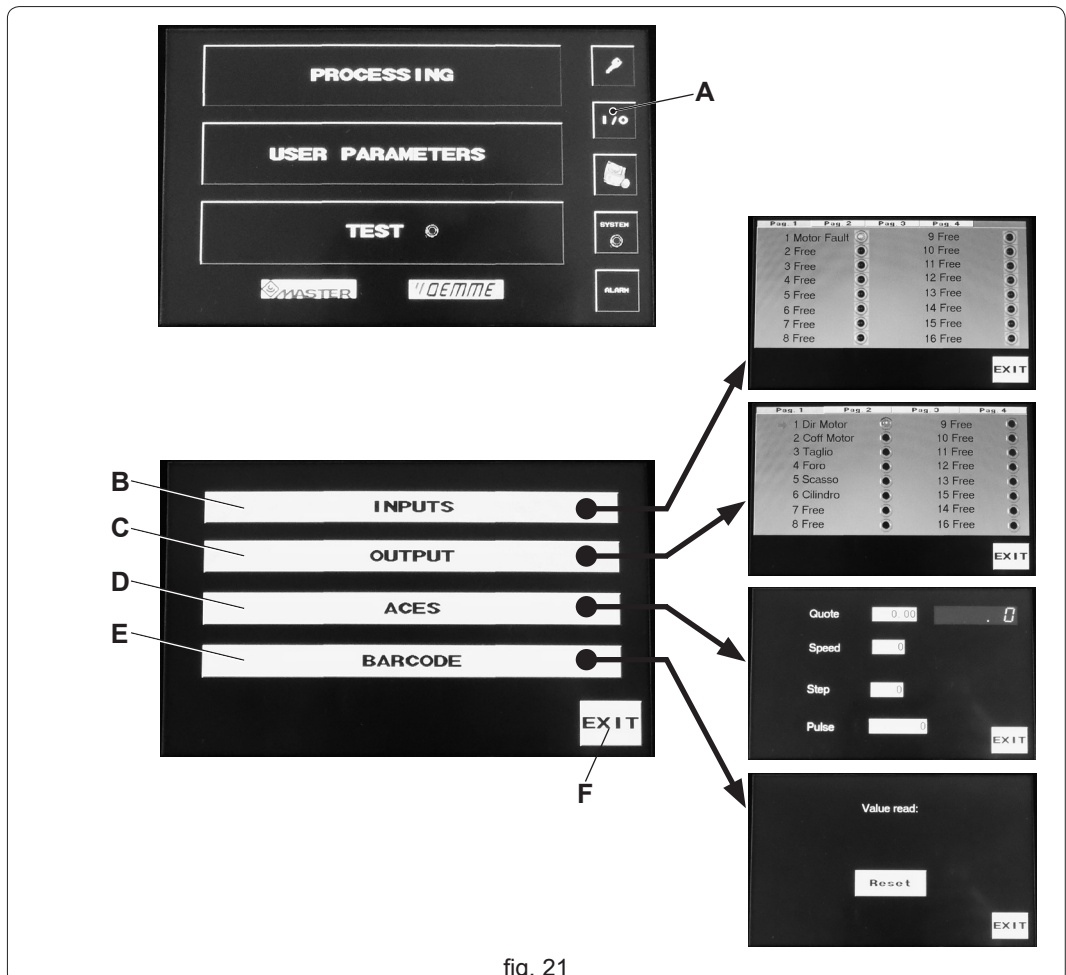


fig. 21

Plug in the USB (fig. 11 ref. E) the special key and type the key (fig. 22 ref. A) to the import and export data section. Type the box relevant to the operation to do.



access to

**4.9
IMPORT AND EXPORT
DATA FROM USB KEY**

Digit "EXIT" (fig. 22 ref. B) to come back to the previously section.

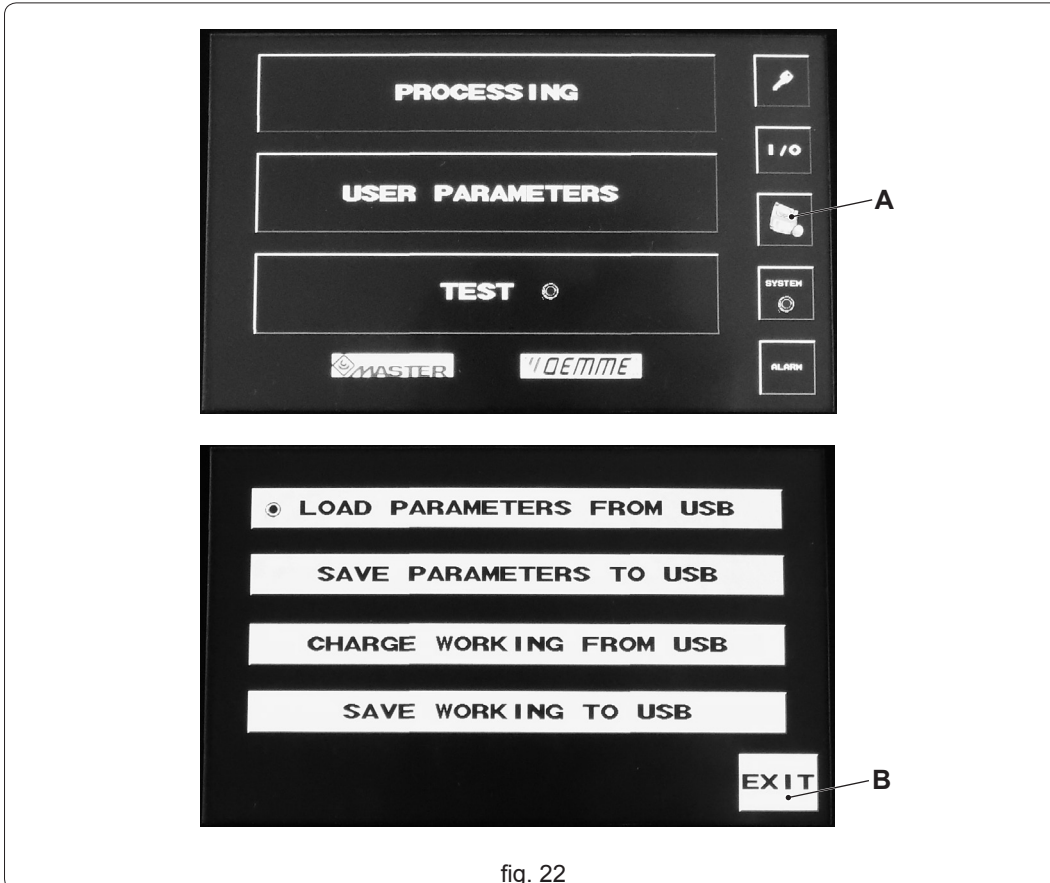


fig. 22

Button "SYSTEM" (fig. 23 ref. A) is protected by password. This section is dedicated exclusively to the Oemme maintenance technicians.

**4.10
BUTTONS "SYSTEM"
AND "ALARMS"**

Button "ALARM" (fig. 23 ref. B) It used to check if, in the event of failure, there is the word "FAULT MOT": in this case contact OEMME after sales department.

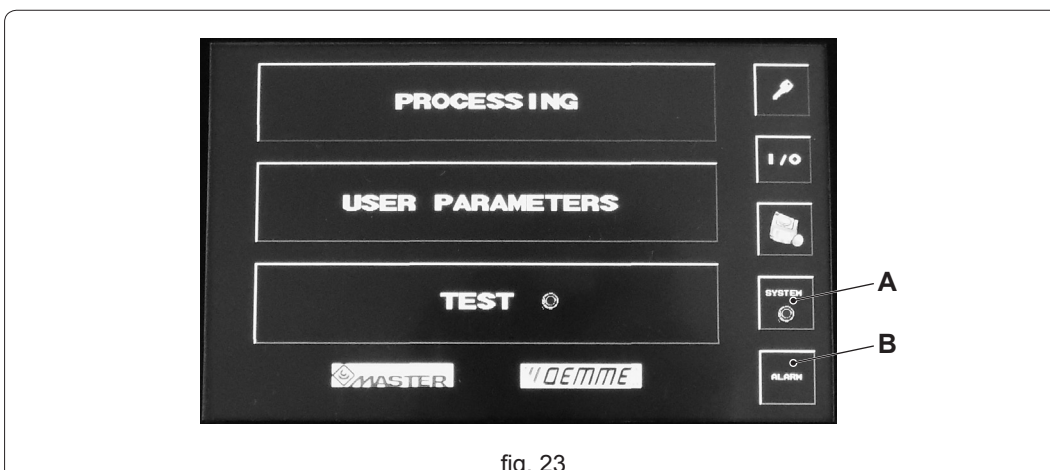


fig. 23

5.1 MAINTENANCE INFORMATION

The machine must be routinely inspected and ordinary maintenance, to avoid failures that could cause physical damage to people, property or the machine. Maintenance operations must only be carried out by specifically qualified personnel.



BEFORE CARRYING OUT MAINTENANCE OPERATIONS OR INTERVENTIONS SWITCH OFF THE MACHINE AND CUTOFF THE POWER SUPPLY AND PNEUMATIC FEED. PLACE A “MAINTENANCE IN PROGRESS – DO NOT USE” NOTICE ON THE PUSHBUTTON PANEL.



ATTENTION: After every maintenance intervention or adjustment, make sure that no tools or foreign bodies have been left in the moving parts of the machine as they could cause damage to the person or the machine itself.

5.2 ROUTINE CHECKS

EVERY 8 HOURS

- clean the machine with compressed air.
- Check the dwarfs shavings and empty it if needed (fig. 24 ref. A);
- clean the screen (fig. 24 ref. B); do not use alcohol or abrasive detergent, only a soft cloth cloth moistened with a few drops of water.

EVERY 40 HOURS

- check by the window (fig. 24 ref. C) the presence of condensation in the filter unit (fig. 24 ref. E), and empty if necessary.
In case there is some water, water drainage is made by removing the protection guard (fig. 24 ref. D and chap 5.3). Open the cock (fig. 24 ref. F) by rotating it anti-clockwise: push the cock upward. Carried out the unloading operation, rotate again the tap clockwise to close it again.
- Check by the window (fig. 24 ref. C) that the tank (fig. 24 ref. G) of the group F.R.L. is full of oil; in case it is necessary to replenish it, remove the protection guard (fig. 24 ref. D and chap 5.3). Discharge the air from the feed line, unscrew the cap (fig. 24 ref. H) and replenish oil up to $\frac{3}{4}$ of its capacity.

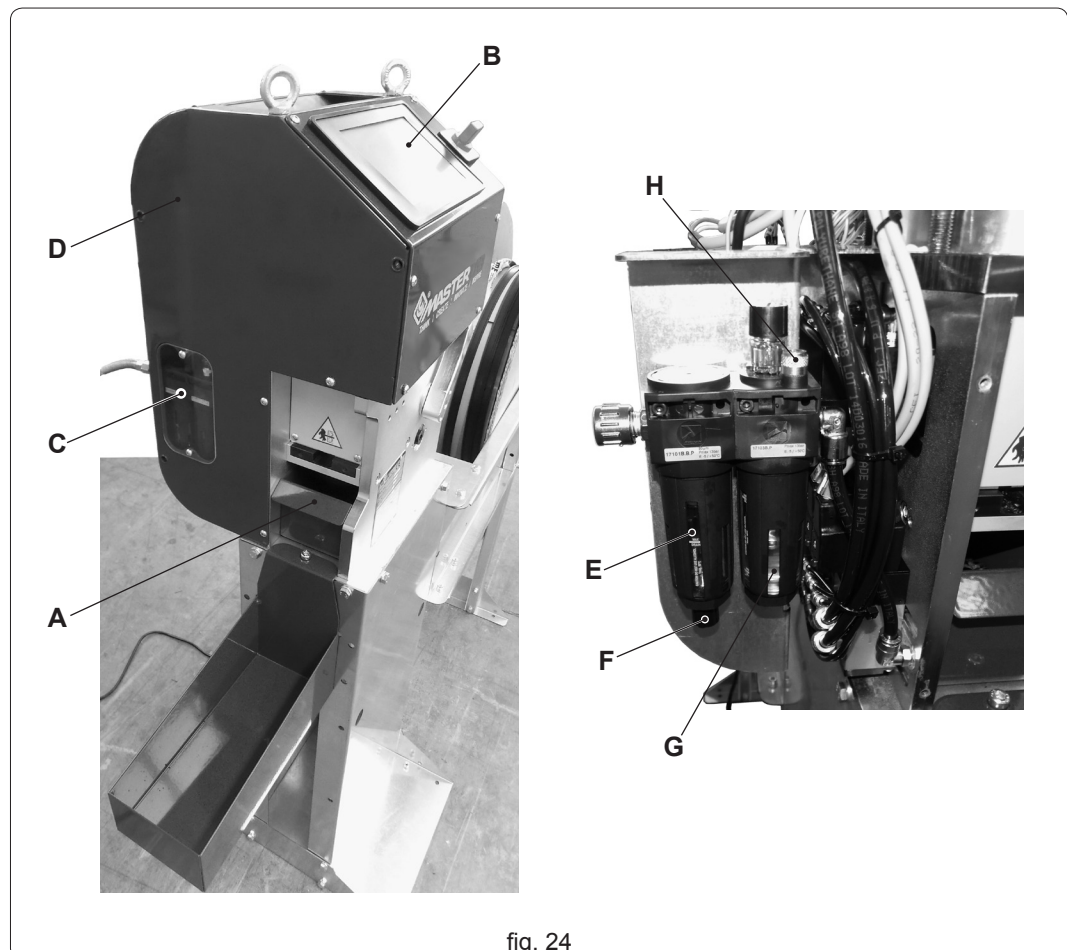
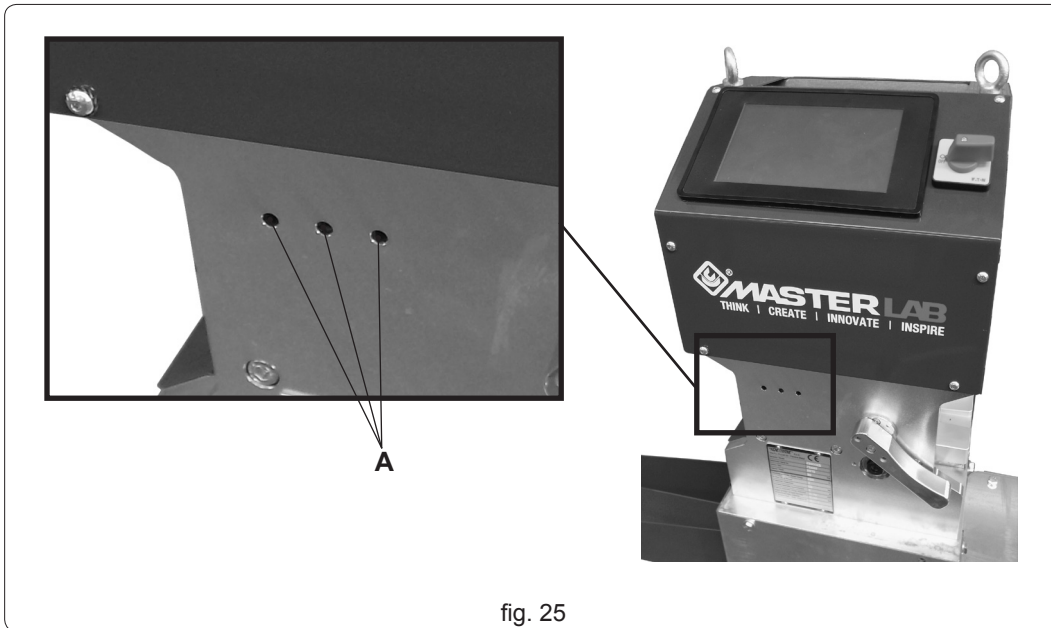


fig. 24

OGNI 300 ORE

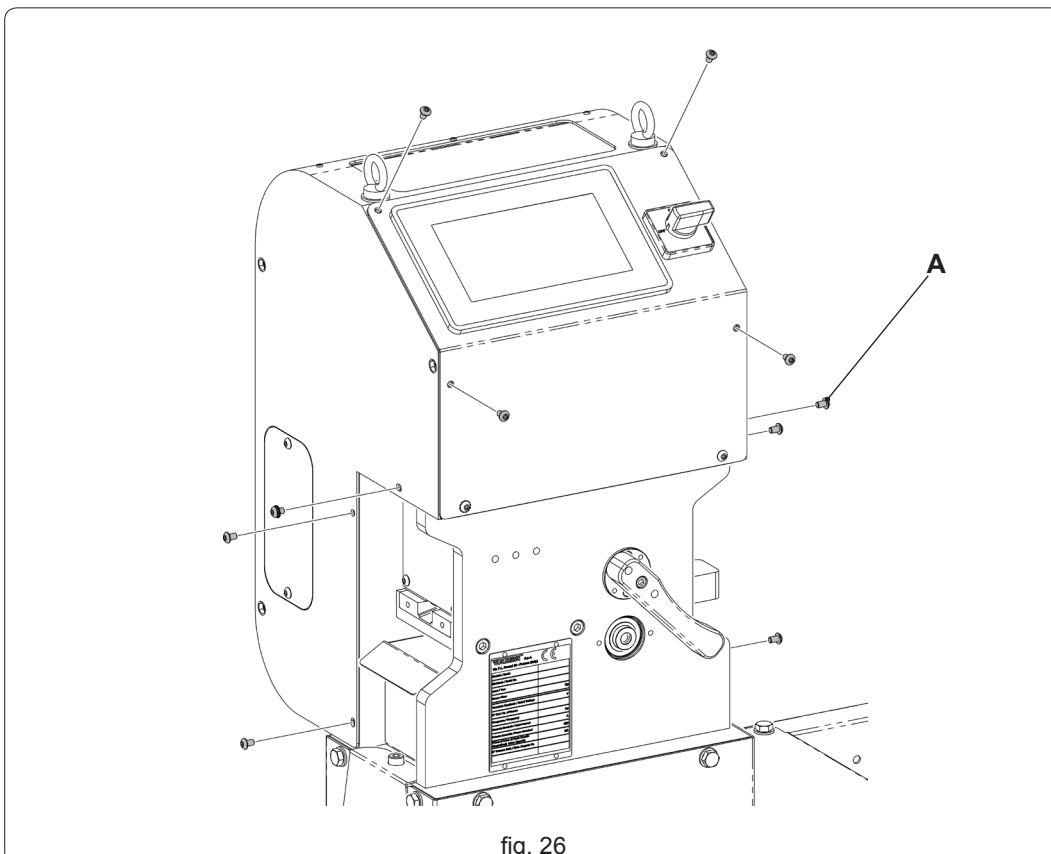
- Using a spray can, spray a small amount of lubricating oil in the holes (fig. 25 ref. A) to lubricate the punches;



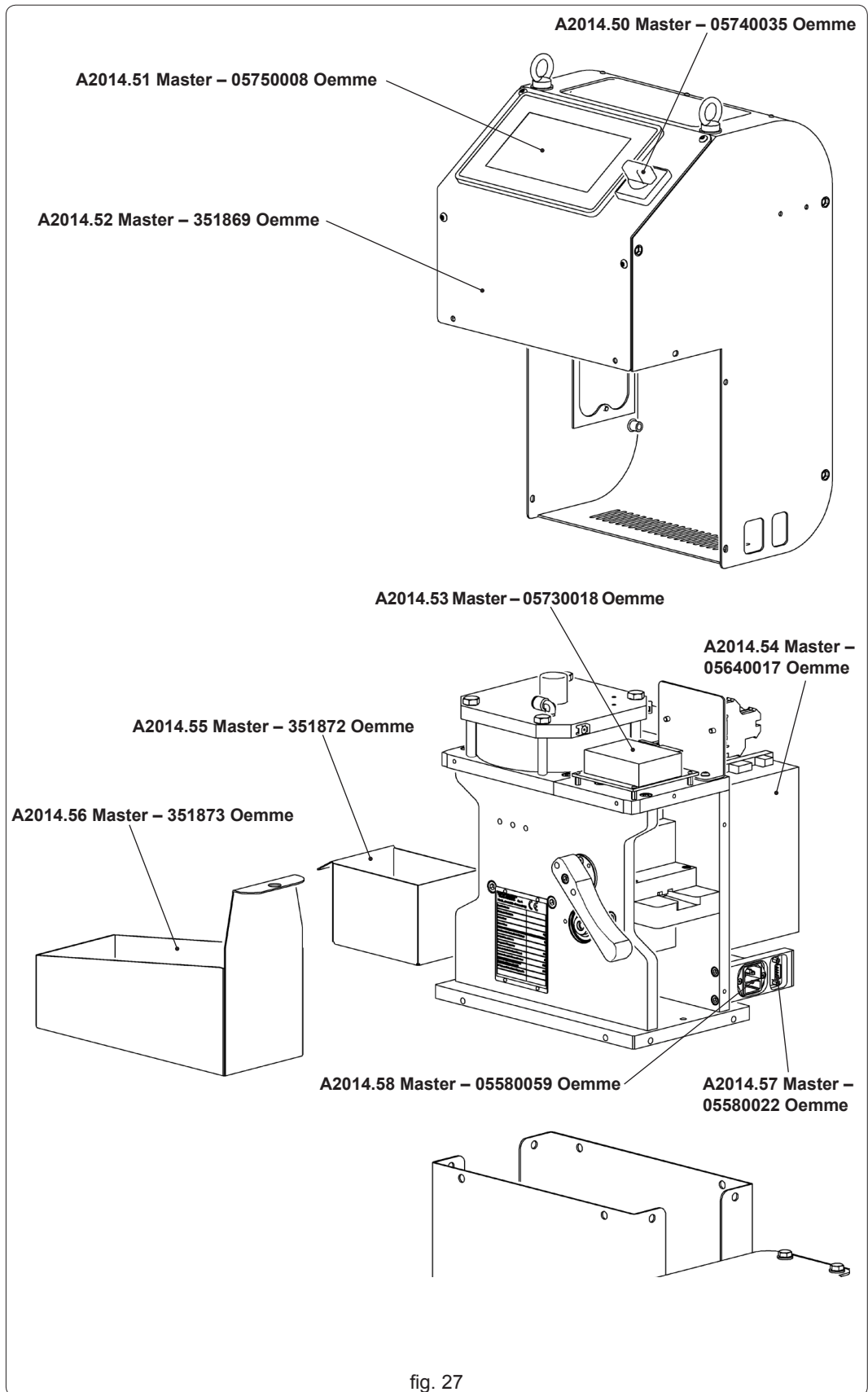
For some maintenance operations it is necessary to disassembly the cover. Unscrew the screws (fig. 26 ref. A) and remove the cover.

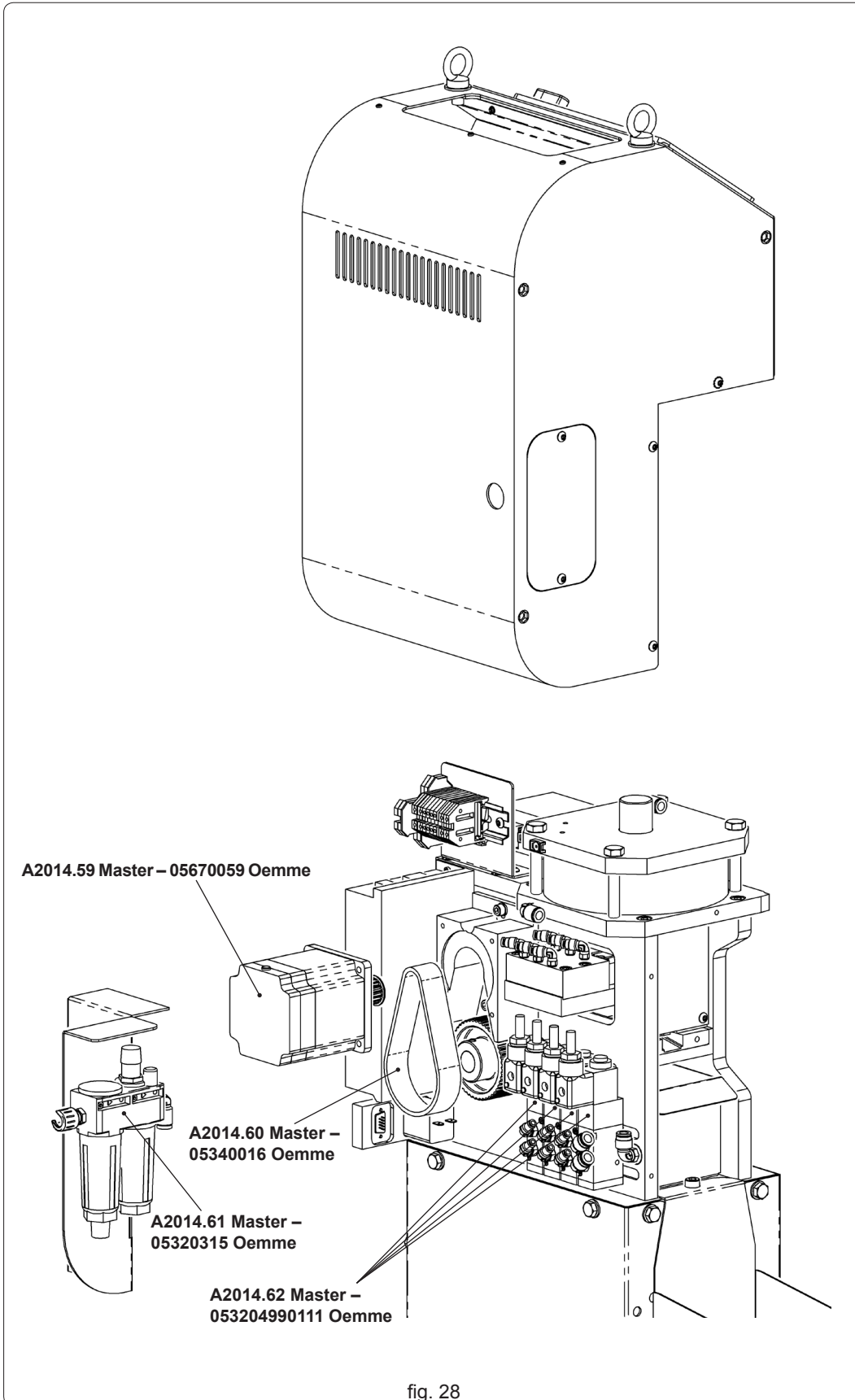
ATTENTION: don't lubricate the rod dragging wheel!

5.3 COVER REMOVAL



5.4 SPARE PARTS CODES





5.5 OIL TABLE

Oil for the F.R.L. unit	OEMME oil for filters
-------------------------	-----------------------

5.6 BREAKDOWNS CAUSES SOLUTIONS

BREAKDOWN	CAUSE	SOLUTION
The machine does not start.	<ul style="list-style-type: none"> - no electrical power - no pressure in pneumatic system - fuses for the damage socket 	<ul style="list-style-type: none"> - check mains master switch - check machine master switch - check air tap opening - check pressure - substitute the damage socket (fig. 28 ref. A)
The rod blockes during the manual insertion.	<ul style="list-style-type: none"> - punches inserted in the die 	<ul style="list-style-type: none"> - check air tap opening
Rod deformation.	<ul style="list-style-type: none"> - rod not properly inserted - rod working not proper for the machine features - one or more worn punches 	<ul style="list-style-type: none"> - Insert again in the right way - Use original rods for which the machine has been projected. - substitute punches (contact the Constructor)
Measures don't correspond to the ones inserted by the operator.	<ul style="list-style-type: none"> - Degree of rod roughness other than that used for the machine testing. - Hardness of the rod different from those used for the machine testing. 	<ul style="list-style-type: none"> - Use original rods for which the machine has been projected. - Since it's a plastic product, it's sensitive to temperature changes. - change parameters: ask the Constructor.

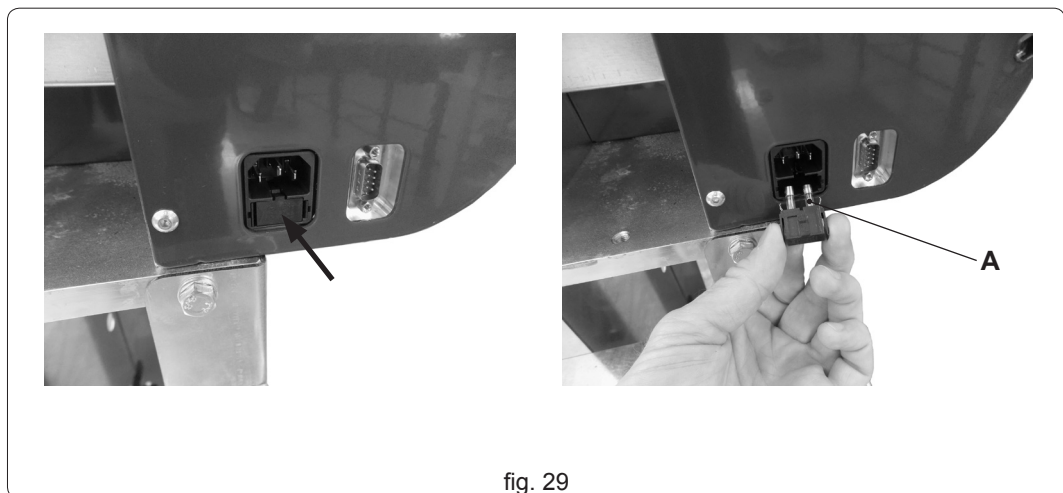
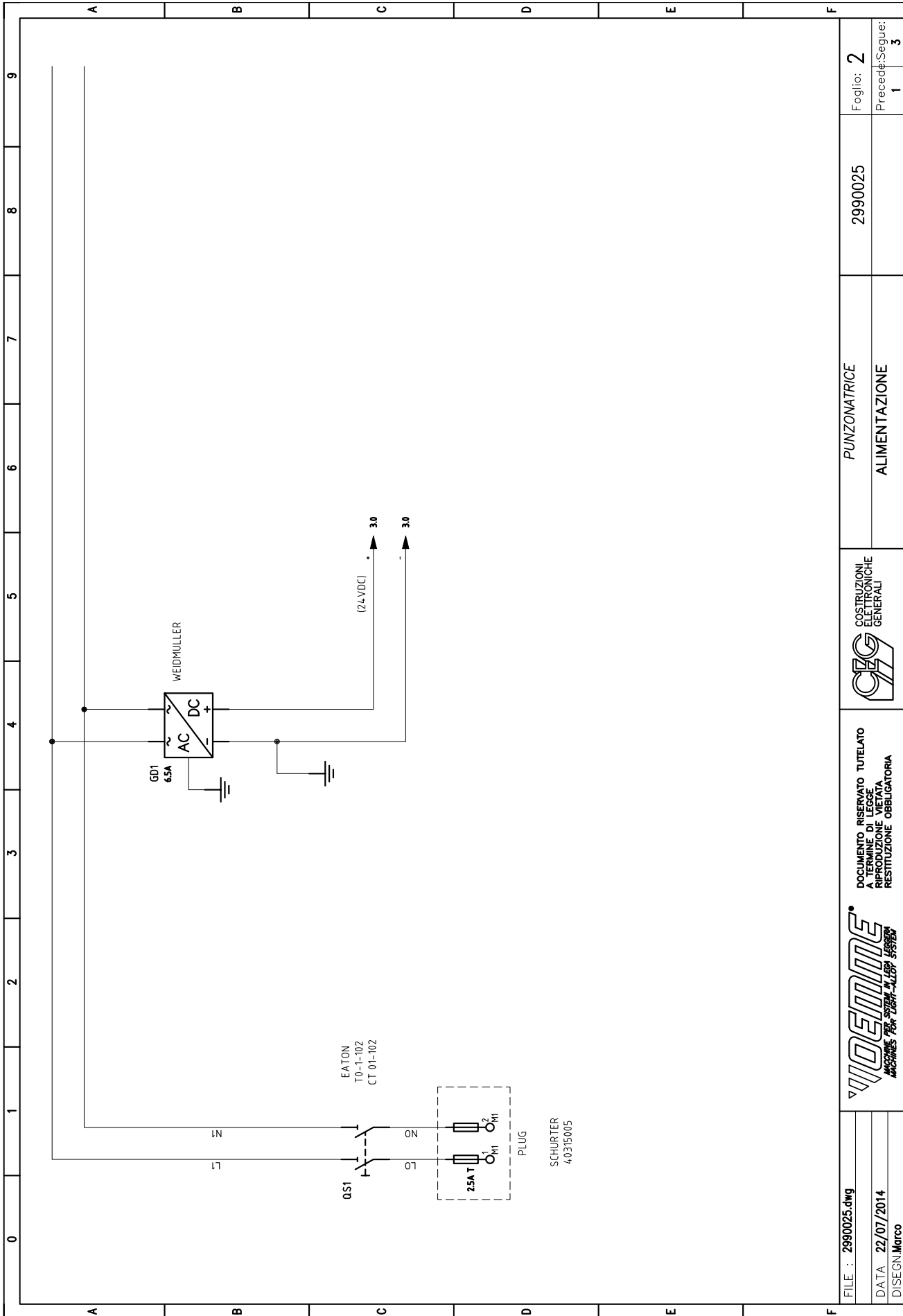
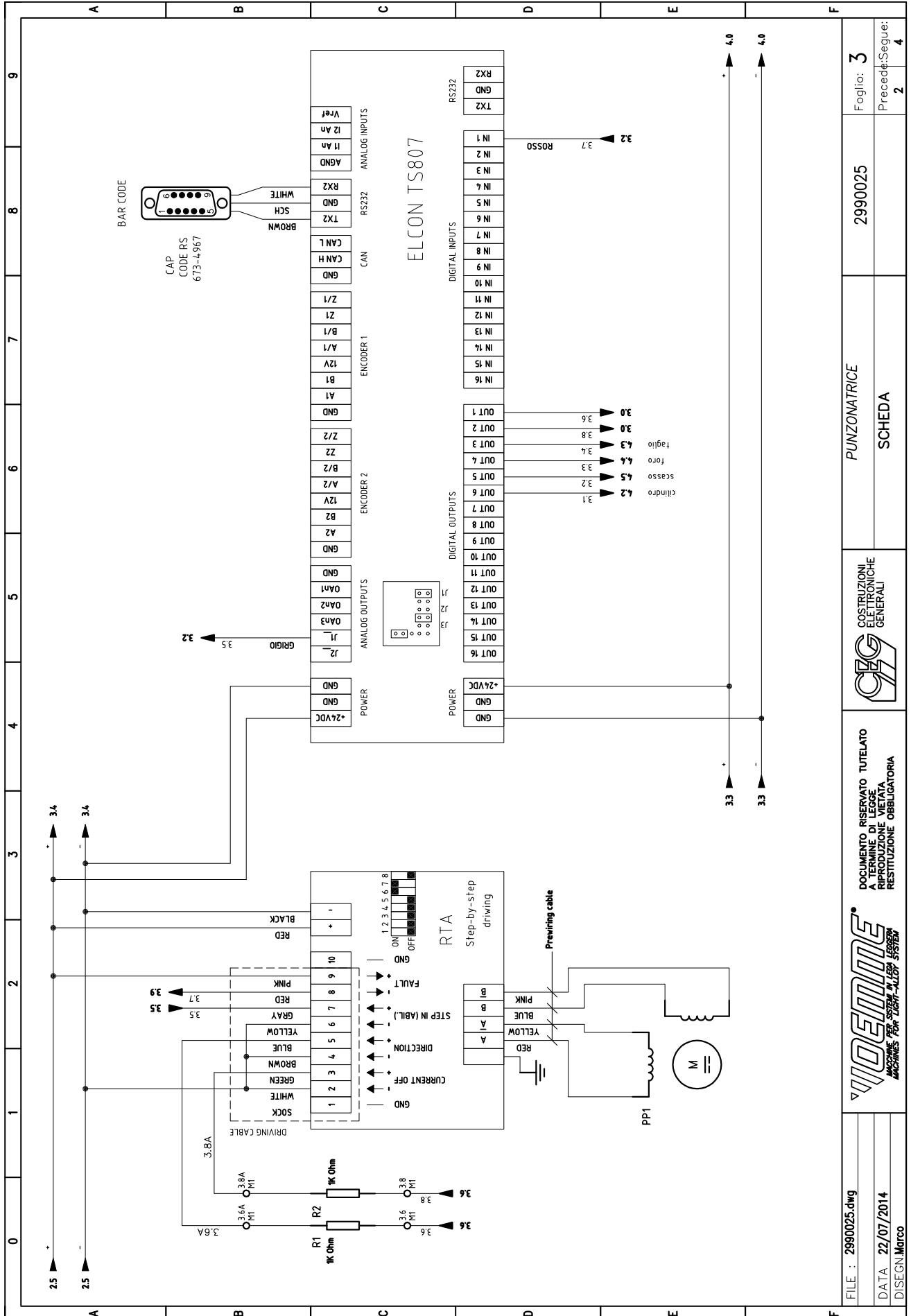


fig. 29



FILE : 2990025.dwg	PUNZONATRICE	2990025	Foglio: 2
DATA 22/07/2014	ALIMENTAZIONE		Precedi: Segue: 1 3
DISIGN Marco			
DOCUMENTO RISERVATO TUTELATO TERMI NE DI LICENZA RIPRODUZIONE VIETATA RESTITUZIONE OBBLIGATORIA			

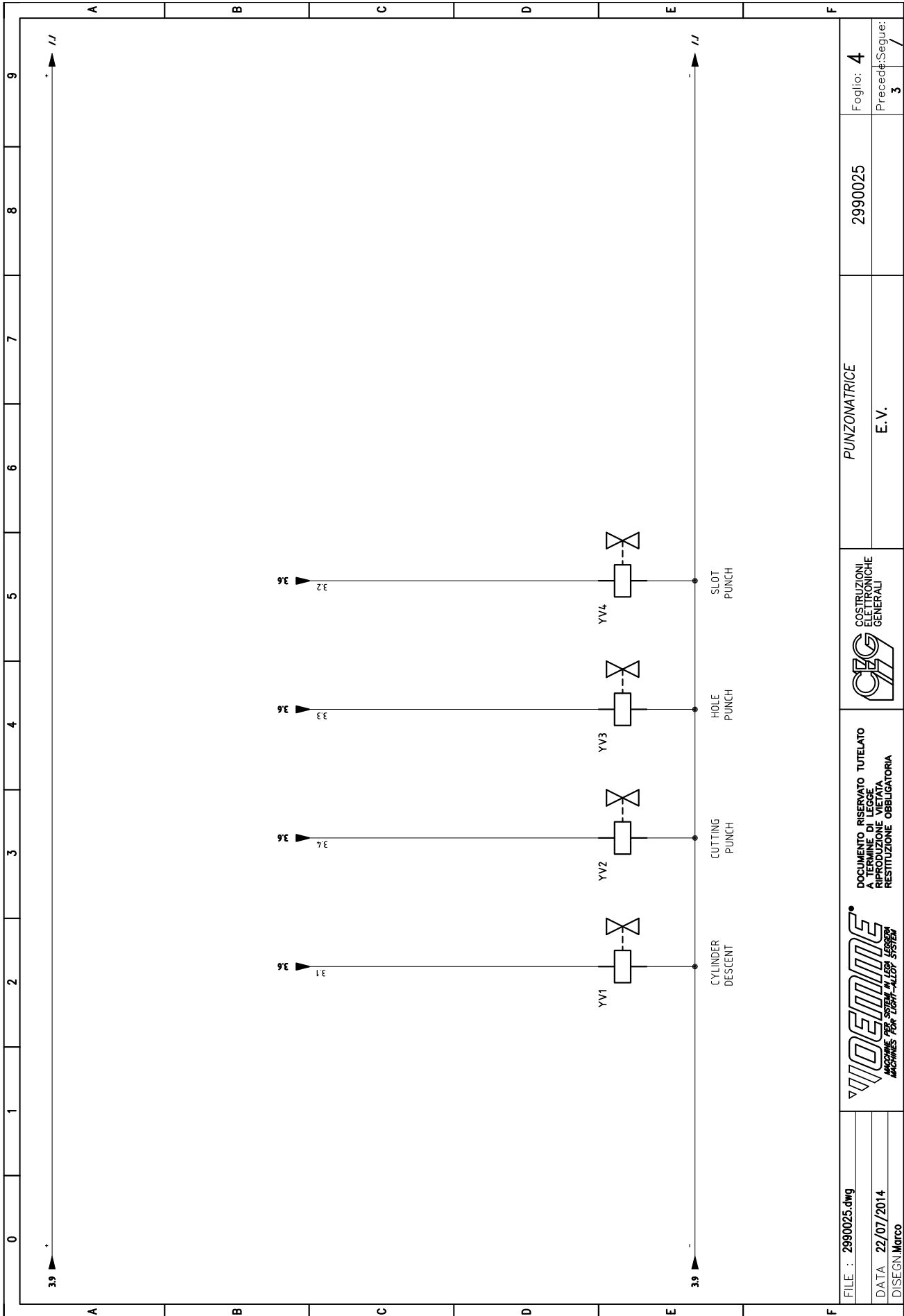


FILE : 2990025.dwg	PUNZONATRICE	Foglio: 3
DATA 22/07/2014	SCHEDA	Precedi: 2
DISEGN: Marco		Segue: 4



DOCUMENTO RISERVATO TUTELATO
LA RIPRODUZIONE E LA
RIPRODUZIONE VIETA
RESTITUZIONE OBBLIGATORIA





FILE : 2990025.dwg	PUNZONATRICE	Foglio: 4
DATA 22/07/2014		Precedf:Segue: 3 /
DISEGNI:Marco	E.V.	
 COSELETTA COSTRUZIONI ELETTRONICHE GENERALI		
DOCUMENTO RISERVATO TUTELATO A TERMINI DI LEGGE. RIPRODUZIONE VIETATA. RESTITUZIONE OBBLIGATORIA.		
 VIDEMME MACHINES FOR SYSTEM M. LISA SYSTEM		

Nr.	OEMME code	Description
1	05320315	Filter unit F+L 1/4
2	0532049901	5 way 1/8 solenoid-spring 24V DC electro-valve Pneumax 8880.52.00.39.F05
3	053161	1/8 silencer
4	810430/A	Punching machine cylinder Ø160 mm
5		Escluder cylinder unit

