

hohner

EXACT

**Macchina cucitrice a
punti metallici
per blocchi ed opuscoli**



CE

Registrazioni del cliente

Testina di cucitura n°:

Fabbricante macchina:

Tipo di fabbricante:

Indirizzo del fabbricante

Nome della ditta: Hohner Maschinenbau GmbH

Via: Gänsäcker 19

Località: D-78532 Tuttlingen

Telefono: +49 (0) 7462 / 9468-0

Telefax: +49 (0) 7462 / 9468-20

e-mail: info@hohner-postpress.com

Internet: <http://www.hohner-postpress.com>

Istruzioni per l'uso

Documento: Traduzione del Istruzioni per l'uso originale
in lingua tedesca

Documento numero: EXACT, volume 1/2

Versione: 06/2010

Distinte dei ricambi

Documento numero: EXACT, volume 2/2

Sommario

1	Norme di sicurezza fondamentali	5
1.1	Finalità del presente documento.....	5
1.2	Operatore.....	5
1.3	Simboli di sicurezza e rappresentazioni grafiche utilizzate.....	5
1.4	Obblighi e responsabilità	6
1.5	Utilizzo previsto.....	6
1.6	Misure organizzative.....	6
1.7	Dispositivi di protezione	6
1.8	Misure informali di sicurezza	6
1.9	Formazione del personale	6
1.10	Fonti particolari di pericolo.....	7
1.11	Manutenzione preventiva, manutenzione ordinaria ed eliminazione dei guasti.....	7
1.12	Modifiche strutturali dell'impianto.....	7
1.13	Pulizia dell'impianto e smaltimento.....	7
1.14	Rumorosità dell'impianto.....	7
2	Descrizione del prodotto	8
2.1	Dimensioni.....	9
2.2	Conformità	9
2.3	Contrassegno e targhetta	9
2.4	Dati tecnici	9
3	Installazione e messa in funzione.....	10
3.1	Componenti rilevanti ai fini della sicurezza.....	11
3.2	Montaggio della protezione per le dita.....	11
3.3	Allacciamento elettrico e relè salvamotore	13
3.4	Regolazione della tavola.....	15
3.4.1	Regolazione piana della tavola per la cucitura di blocchi	15
3.4.2	Regolazione di tavola obliqua per cucitura di opuscoli	15
3.5	Installazione delle testine di cucitura	17
3.6	Montaggio delle scatole ribattitori	17
3.7	Regolazione a precisione delle scatole ribattitori.....	17
3.8	Regolazione di pressione della ribattitura.....	19
3.9	Montaggio del pressacarta e del cavalierino	19
3.10	Regolazione dello spessore di cucitura	21
4	Schemi elettrici	22

1 Norme di sicurezza fondamentali

1.1 Finalità del presente documento

Questo documento familiarizza l'operatore della Macchina **EXACT** con i punti seguenti:

- norme di sicurezza
- installazione e messa in funzione
- messa a punto ed uso

Le istruzioni per l'uso costituiscono quindi il presupposto per un utilizzo sicuro ed appropriato dell'impianto. Esse pertanto **devono** essere lette accuratamente dall'operatore, ancora prima della messa in esercizio.

Conservare queste istruzioni in un luogo facilmente accessibile ed a portata di mano, vicino alla macchina.

1.2 Operatore

La Macchina **EXACT** può essere azionata esclusivamente da personale appositamente istruito. L'addestramento è effettuato dal produttore dell'impianto oppure da persone autorizzate da quest'ultimo.

1.3 Simboli di sicurezza e rappresentazioni grafiche utilizzate



Questo simbolo indica un pericolo imminente per la vita e per la salute delle persone.

L'inosservanza delle avvertenze contrassegnate da questo simbolo **comporta dirette** e gravi ripercussioni sulla salute delle persone e può causare anche lesioni mortali.



Questo simbolo indica un possibile pericolo per la vita e per la salute delle persone.

L'inosservanza delle avvertenze contrassegnate da questo simbolo **può** comportare gravi ripercussioni sulla salute delle persone e può causare anche lesioni mortali.



Questo simbolo indica una situazione potenzialmente pericolosa.

L'inosservanza delle avvertenze contrassegnate da questo simbolo può provocare lesioni di lieve entità.



Questo simbolo indica un possibile danno materiale.

L'inosservanza delle avvertenze contrassegnate da questo simbolo può comportare danni materiali.



Questo simbolo segnala suggerimenti relativi all'uso ed informazioni particolarmente utili.

Tali suggerimenti aiutano a sfruttare in modo ottimale tutte le funzioni dell'impianto.

-

Questo segno esorta a compiere una determinata azione.

•

Questo invece è utilizzato nelle enumerazioni.

Norme di sicurezza fondamentali

1.4 Obblighi e responsabilità

La macchina **EXACT** è al passo con i più recenti ritrovati della tecnica ed è costruita tenendo conto dei regolamenti tecnici di sicurezza generalmente riconosciuti. Ciononostante l'uso dell'impianto può causare pericoli per l'incolumità e per la vita stessa dell'operatore o di terzi ovvero danni alla macchina stessa o ad altri beni materiali.

La macchina può essere utilizzata esclusivamente

- per le finalità previste
- ed in perfette condizioni dal punto di vista tecnico della sicurezza.

Eventuali malfunzionamenti che possono comprometterne la sicurezza debbono essere immediatamente eliminati.

Per quanto riguarda garanzia e responsabilità, valgono per principio le nostre "Condizioni Generali di Vendita e Fornitura".

1.5 Utilizzo previsto

La macchina **EXACT** serve esclusivamente alla cucitura di opuscoli o simili.

Applicazioni diverse da quelle suddette sono vietate poiché in caso di utilizzo non conforme possono insorgere pericoli.

1.6 Misure organizzative

Il gestore dell'impianto deve mettere a disposizione i necessari equipaggiamenti di protezione personale. Tutti i dispositivi di sicurezza presenti devono essere ispezionati regolarmente.

1.7 Dispositivi di protezione

Prima di mettere in funzione l'impianto, tutti i dispositivi di sicurezza devono essere opportunamente montati e funzionanti.

I dispositivi di protezione possono essere rimossi soltanto:

- in seguito ad arresto dell'impianto e
- dopo avere adottato le misure necessarie per impedirne la riaccensione.

1.8 Misure informali di sicurezza

Le presenti istruzioni per l'uso devono essere conservate costantemente in prossimità dell'impianto. Oltre ad esse debbono essere messi a disposizione ed osservati i regolamenti vigenti a livello locale in materia di antinfortunistica e tutela ambientale.

Tutte le indicazioni di sicurezza e di pericolo sull'impianto devono essere conservate in condizioni leggibili e, se necessario, sostituite.

1.9 Formazione del personale

Solo personale addestrato ed appositamente istruito può lavorare all'impianto.

Le competenze del personale sono determinate in base alla seguente tabella:

	persone istruite	addetti specializzati
Trasporto		Spedizione
Messa in esercizio		Fa. Hohner, servizio clienti
Azionamento	x	
Ricerca dei guasti	x	
Eliminazione dei guasti		Fa. Hohner, servizio clienti
Messa a punto, equipaggiamento	x	
Manutenzione	x	

1.10 Fonti particolari di pericolo

	<p>AVVERTENZA</p> <p>Movimenti rapidi delle testine di cucitura</p> <p>Pericolo di schiacciamento!</p> <p>➤ Non azionare mai l'impianto senza la protezione per le dita correttamente montata.</p>
---	---

1.11 Manutenzione preventiva, manutenzione ordinaria ed eliminazione dei guasti

	<p>AVVERTENZA</p> <p>Movimenti rapidi delle testine di cucitura</p> <p>Pericolo di schiacciamento!</p> <p>➤ Non azionare mai l'impianto senza la protezione per le dita correttamente montata.</p>
---	---

In seguito ad interventi di messa a punto, manutenzione ed ispezione, rimontare correttamente la protezione per le dita.

1.12 Modifiche strutturali dell'impianto

Per eventuali modifiche, applicazioni esterne o trasformazioni della macchina è richiesta l'approvazione del fabbricante.

1.13 Pulizia dell'impianto e smaltimento

La funzionalità dell'impianto ed una buona lavorazione dei prodotti può essere garantita per un lungo periodo soltanto se la macchina è tenuta in ordine e pulita regolarmente, in conformità ai metodi consueti nel settore meccanico.

Per la pulizia utilizzare detergenti delicati, non abrasivi né graffianti. Non utilizzare mai detergenti aggressivi come ad esempio solventi.

AVVISO

Particolarmente importante è la rimozione periodica dei ritagli di carta e della polvere prodotta dalla carta perché possono provocare il blocco dell'impianto o una maggiore usura della macchina stessa.

Per esigenze costruttive sull'impianto vi sono delle parti metalliche lucide. Queste ultime, soprattutto in caso d'impiego dell'impianto in ambienti con elevata umidità dell'aria, devono essere pulite periodicamente con un detergente protettivo.

Le sostanze ed i materiali impiegati (per esempio solventi e lubrificanti) devono essere manipolati a regola d'arte e smaltiti nel rispetto dell'ambiente.

1.14 Rumorosità dell'impianto

Il livello di pressione sonora prodotto dall'impianto, misurato secondo DIN 45635, parte 27 **non** supera il valore di 81 dB(A).

2 Descrizione del prodotto

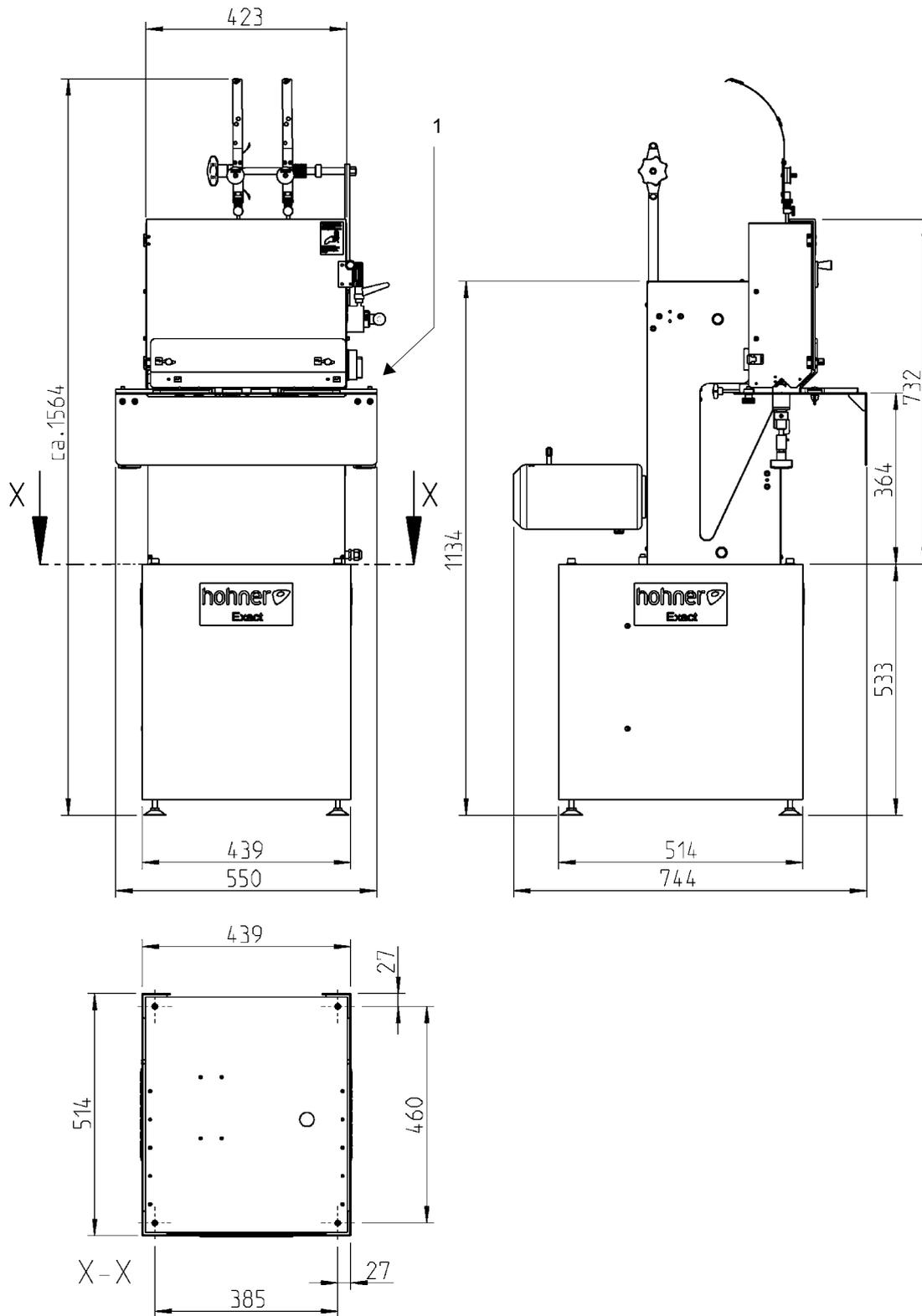


Fig. 2.1

2.1 Dimensioni

- Fig. 2.1 -

2.2 Conformità

Fare riferimento al documento allegato :

"Dichiarazione d'incorporazione CE ai sensi della Direttiva Macchine 2006/42/CE"

2.3 Contrassegno e targhetta

La targhetta ed il contrassegno CE si trovano sotto all'interruttore generale - Fig. 2.1 -, pos. 1.

2.4 Dati tecnici

Corsa - testina di cucitura	50 mm
Corsa - ribattitori	5,5 mm
Grandezza di tavola	550 x 280 mm
Larghezza massima degli opuscoli	320 mm
Distanza fra ribattitori e corpo della macchina	170 mm
Distanza massima fra le testine di cucitura	330 mm
Massimo spessore di cucitura normale	circa 8 mm
Massimo spessore di cucitura ad occhielli	circa 3 mm
Filo metallico per cucitura normale * Misure filo secondo norma tedesca	Equipaggiamento standard per filo tondo n. 24-28* (0,60-0,40 mm) oppure alternativamente per filo tondo n. 26-30* (0,50-0,35 mm) oppure alternativamente per filo piatto n. I-III* (0,70 x 0,35 - 0,75 x 0,55 mm)
Filo metallico per cucitura ad occhielli	solo filo tondo n. 24-26* (0,60-0,50 mm)
Peso netto della cucitrice	circa 150 kg
Motore	0,37 kW corrente trifase 230/400 V 50 Hz
Emissione di rumore	sotto 81 dB(A)

3 Installazione e messa in funzione

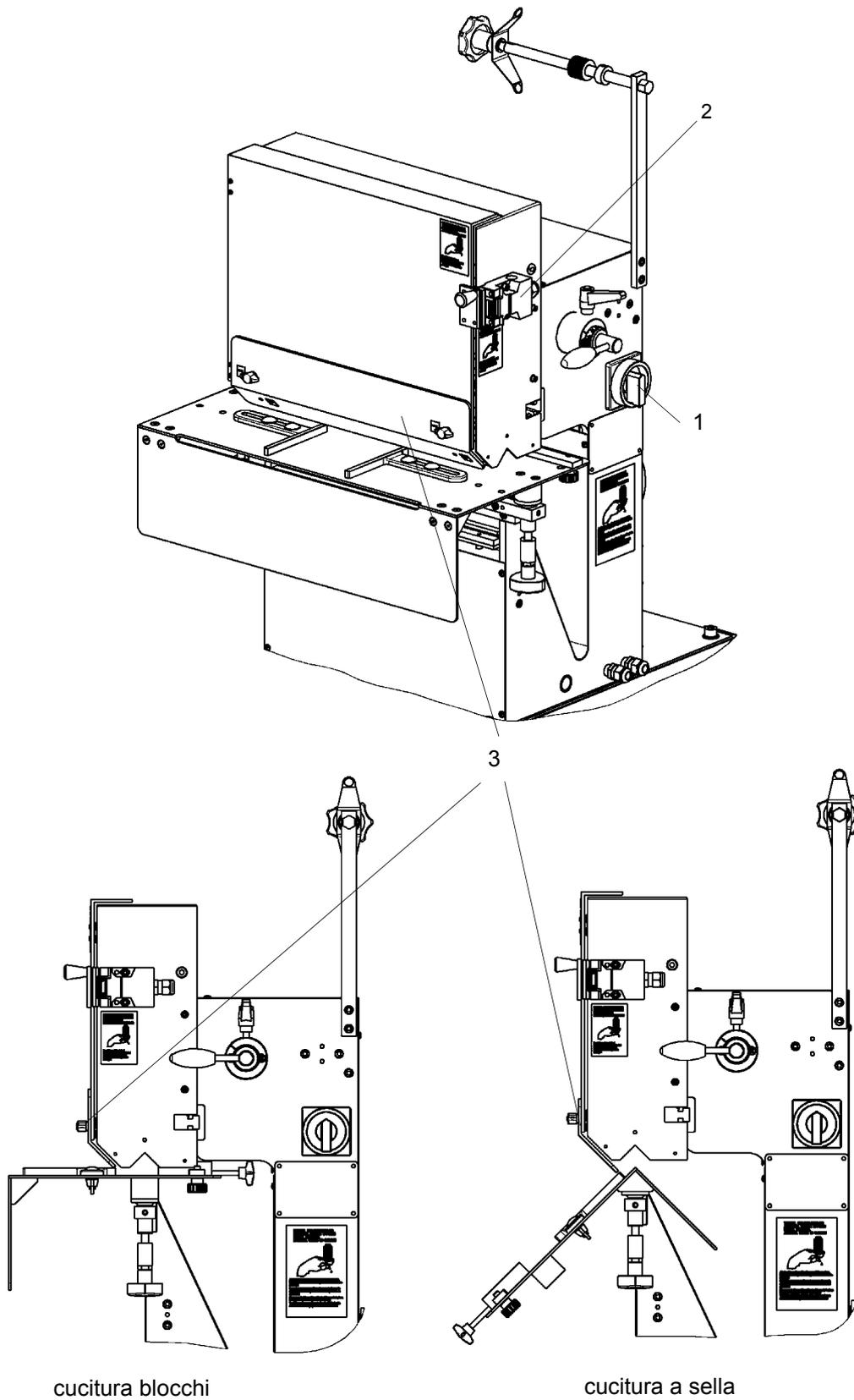


Fig. 3.1

3.1 Componenti rilevanti ai fini della sicurezza

- Fig. 2.1 -

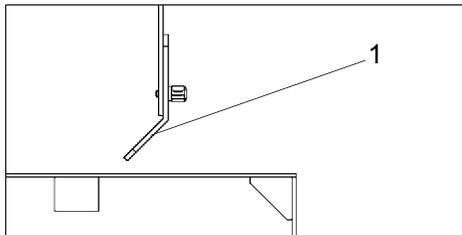
L'interruttore combinato d'ACCENSIONE/EMERGENZA -1 -, l'interruttore di sicurezza dello sportello -2- e la copertura di protezione per le dita - 3 - sono necessari per la sicurezza di funzionamento della macchina.

3.2 Montaggio della protezione per le dita

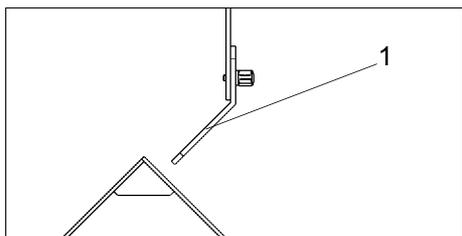
	<p>AVVERTENZA</p> <p>Movimenti rapidi delle testine di cucitura</p> <p>Pericolo di schiacciamento!</p> <p>➤ Non azionare mai l'impianto senza la protezione per le dita correttamente montata.</p>
---	---

La protezione per le dita va montata adeguatamente per la cucitura di blocchi e/o opuscoli. Per agevolare il montaggio sulla protezione stessa sono riportati appositi simboli adesivi.

Montare la protezione per le dita -1- per cucitura di blocchi e/o opuscoli nel modo sotto illustrato.



cucitura blocchi



cucitura a sella

Installazione e messa in funzione



Fig. 3.2

3.3 Allacciamento elettrico e relè salvamotore

	<p style="background-color: red; color: white; padding: 2px;">⚠ PERICOLO</p> <p>Tensione elettrica</p> <p>Pericolo di scosse elettriche!</p> <p>➤ Eventuali interventi nell'area di allacciamento alla rete possono essere effettuati soltanto da specialisti qualificati.</p>
---	---

- Nell'installazione della macchina devono essere rispettate le norme locali per il collegamento. La linea di alimentazione della macchina deve essere adeguatamente protetta con fusibile. Nell'installazione dei cavi si deve fare attenzione che i cavi di alimentazione non si trovino sciolti sul suolo.

AVVISO

Si deve fare particolare attenzione al senso di rotazione dell'albero motore (visibile nella pala del ventilatore, contrassegnato da una freccia rossa). Una modifica del senso di rotazione si effettua scambiando 2 fasi nella linea di alimentazione di rete.

Relè salvamotore

Il relè salvamotore interviene in caso di sovraccarico del motore interrompendo l'alimentazione di corrente al motore stesso. Tale situazione è visualizzata nella finestra indicatrice di intervento -2-.

- Visualizzazione gialla non visibile: nessun intervento
 - Visualizzazione gialla visibile: intervento
- Una volta scattato il relè salvamotore, occorre per prima cosa spegnere la macchina tramite l'interruttore d'ACCENSIONE/EMERGENZA. Quindi accertare ed eliminare la causa del problema.
 - Una volta eliminata la causa, è possibile ripristinare il relè di protezione del motore premendo il tasto Reset -1-, - Fig. 3.2 -.
- Durante tale operazione accertare** che sulla macchina siano applicati tutti i dispositivi di protezione e che tutti gli utensili ne siano stati rimossi. Azionare l'interruttore principale per accendere la macchina.

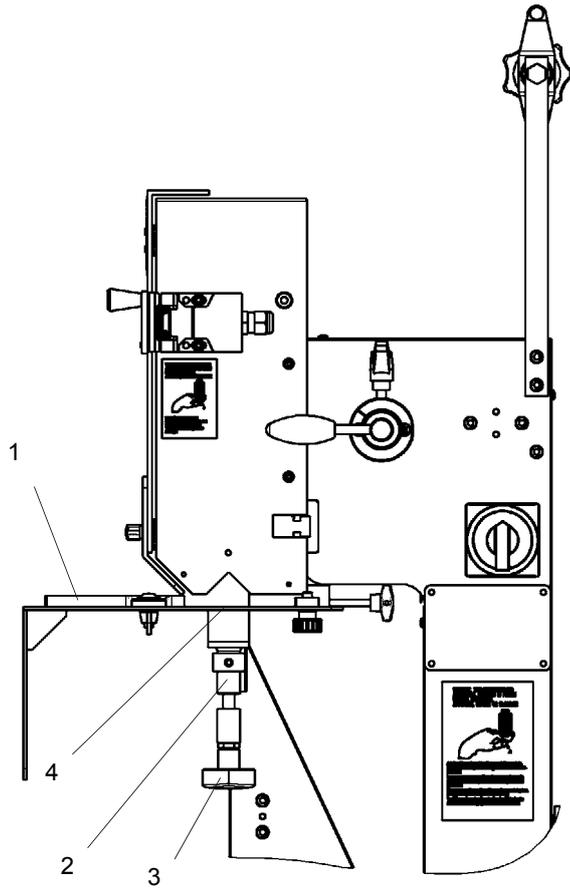


Fig. 3.3

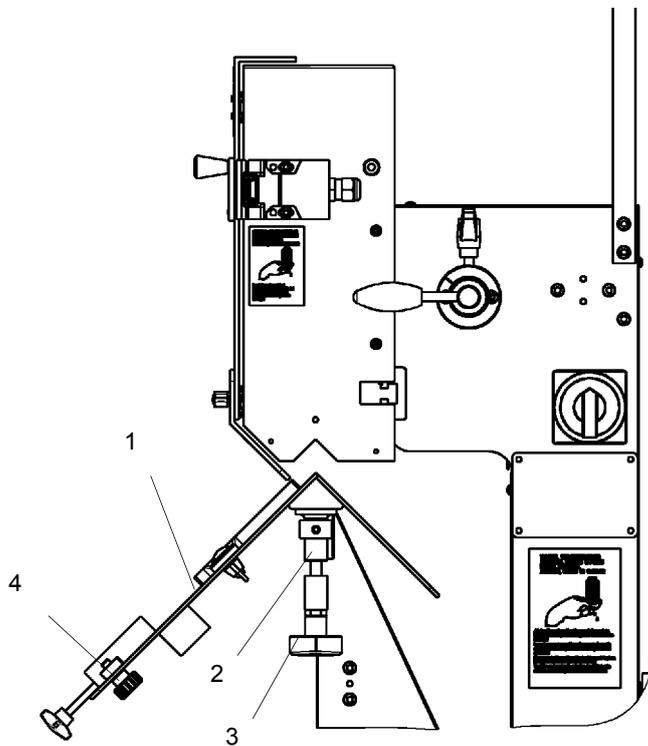


Fig. 3.4

3.4 Regolazione della tavola

3.4.1 Regolazione piana della tavola per la cucitura di blocchi

- Fig. 3.3 -

- Smontare la protezione per le dita.
- Aprire la lastra frontale.
- Spingere con prudenza la parte larga della tavola di cucitura -1- all'interno della macchina, quindi con il supporto piatto -4- portarla sui dischi di centratura -2- sinistro e destro.
- Abbassare la tavola -1- fino all'appoggio. Sollevare leggermente in successione le manopole triangolari -3- sinistra e destra e serrarle.
- Montare la protezione per le dita in posizione "**cucitura blocchi**" facendo riferimento alle marcature (vedi 3.2).
- Chiudere lo sportello anteriore.

- Smontaggio della tavola di cucitura -1- in ordine contrario.

3.4.2 Regolazione di tavola obliqua per cucitura di opuscoli

- Fig. 3.4 -

- Smontare la protezione per le dita.
- Aprire la lastra frontale.
- Spingere con prudenza e con la parte stretta in avanti la tavola -1- nell'interno della macchina, poi far traboccare la parte stretta della tavola di 45 gradi in basso, e far corrispondere gli appoggi angolari -2- e dischi di centratura sinistro e destro.
- Abbassare la tavola -1- fiché é esposta. Successivamente stringere facilmente in alto le manopole triangolari -3- sinistra e destra e fissarle.

- Montare la protezione per le dita in posizione "**cucitura a sella**" facendo riferimento alle marcature (vedi 3.2).
- Chiudere lo sportello anteriore.

- Smontaggio della tavola di cucitura -1- in ordine contrario.

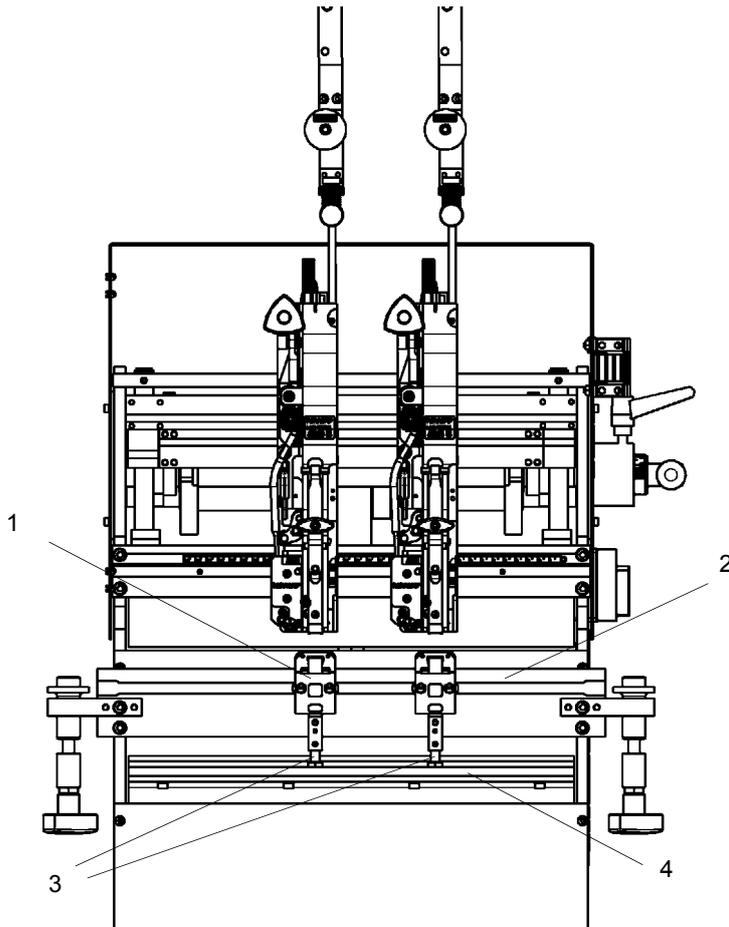


Fig. 3.5

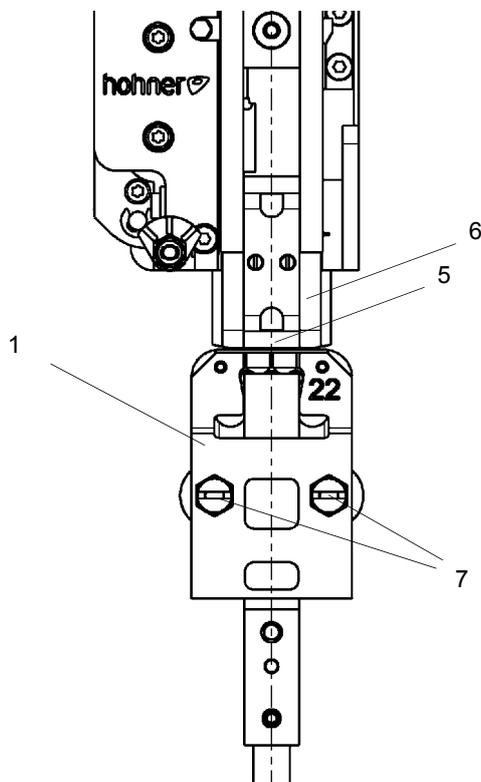


Fig. 3.6

3.5 Installazione delle testine di cucitura

Consultare le istruzioni per l'uso della testina di cucitura.

3.6 Montaggio delle scatole ribattitori

- Fig. 3.5 -

- Smontare la protezione per le dita.
- Aprire la lastra frontale.
- Attaccare la scatola ribattitori -1- nell' alloggiamento della scatola ribattitori -2-, attaccare vite con testa esagonale -3- nell' alloggiamento della punteria -4- e posizionare la scatola ribattitori sotto la rispettiva testina.
- Montare la protezione per le dita nella giusta posizione facendo **riferimento alle marcature** (vedi 3.2).
- Chiudere lo sportello anteriore.

3.7 Regolazione a precisione delle scatole ribattitori

- Fig. 3.6 -

- Smontare la protezione per le dita.
- Aprire la lastra frontale.
- Il centro di spingitore -5- e curvatore-6- deve essere esattamente allineato con il centro della scatola ribattitori -1-.
- A macchina spenta, muovere la macchina a mano, finché spingitore -5- risp. curvatore -6- sono immediatamente sopra la scatola ribattitori -1-.
- Ora allineare centro della scatola ribattitori -1- e centro dello spingitore -5-. Fissare i dadi di fissaggio -7-.
- Montare la protezione per le dita nella giusta posizione facendo **riferimento alle marcature** (vedi 3.2).
- Chiudere lo sportello anteriore.

Installazione e messa in funzione

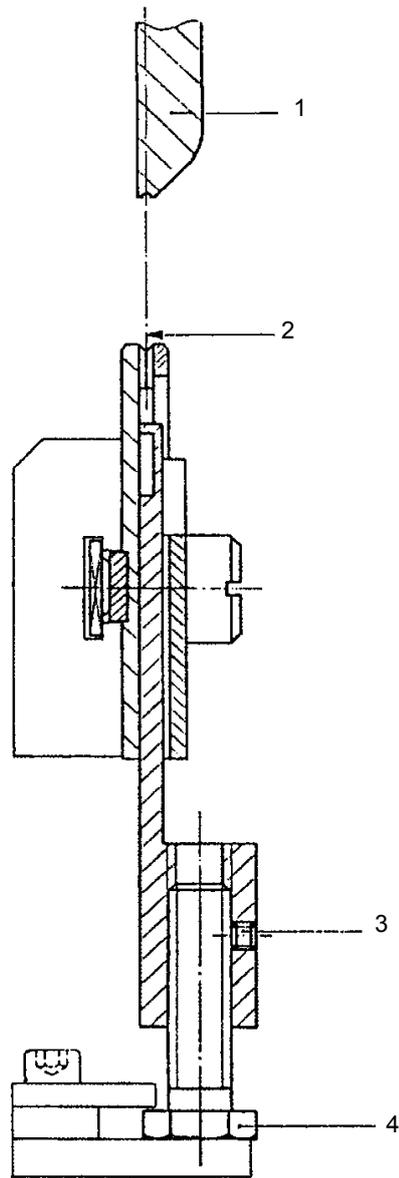


Fig. 3.7

3.8 Regolazione di pressione della ribattitura

- Fig. 3.7 -

- Smontare la protezione per le dita.
- Aprire la lastra frontale.
- La regolazione della pressione succede da svitare la spina filettata -3-, tornare la vite con testa esagonale -4- a sinistra risulta in più pressione, tornarla a destra risulta in meno pressione.
- Fissare di nuovo la spina filettata -3-.

AVVISO

Centro di spingitore -1- e scatola ribattitor -2- devono assolutamente corrispondere.

- Montare la protezione per le dita nella giusta posizione facendo **riferimento alle marcature** (vedi 3.2).
- Chiudere lo sportello anteriore.

3.9 Montaggio del pressacarta e del cavalierino

Consultare le istruzioni per l'uso della testina di cucitura.

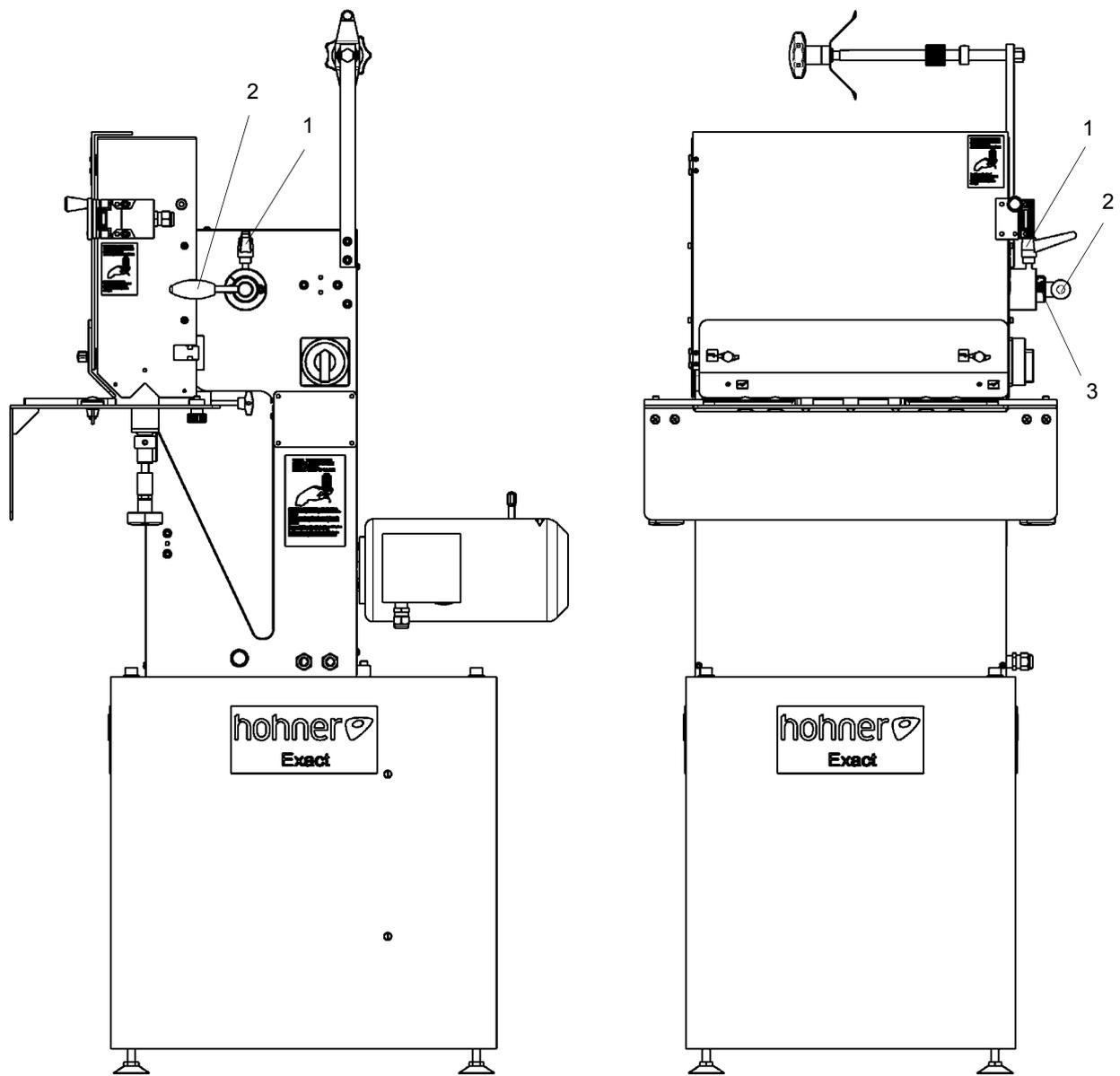


Fig. 3.8

3.10 Regolazione dello spessore di cucitura

- Fig. 3.8 -

- Allentare la leva di bloccaggio -1- e con la leva regolabile -2- regolare lo spessore di cucitura desiderato mediante il quadrante -3- e la linea di demarcazione -4-.
- Stringere la leva di bloccaggio -1-.

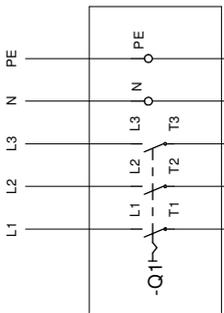


In caso di tipi di carta speciali può essere necessaria una correzione della regolazione.

4 Schemi elettrici

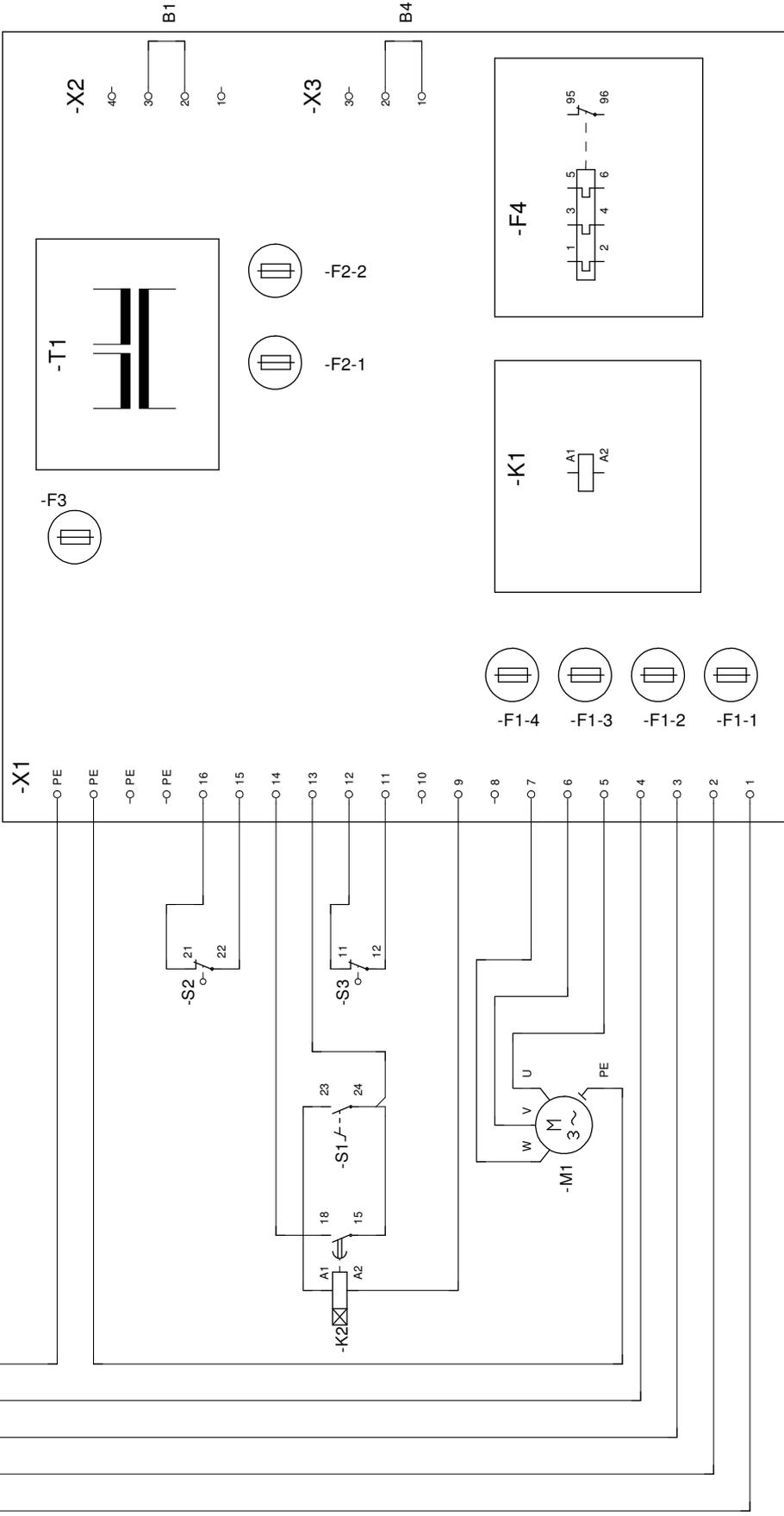
EXACT 400 - 440 V	Nr. 43 40 009 3 Phase AC / Y 50/60 Hz 24V DC	P.1-2
EXACT 110 - 115 V	Nr. 43 40 017 1 Phase AC 50/60 Hz 24V DC	P.1-2
EXACT 230 - 240 V	Nr. 43 40 018 1 Phase AC 50/60 Hz 24V DC	P.1-2
EXACT 400 - 440 V	Nr. 43 40 019 3 Phase AC / Y 50/60 Hz 24V DC	P.1-2
EXACT 200 - 240 V	Nr. 43 40 020 3 Phase AC / Δ 50/60 Hz 24V DC	P.1-2
EXACT 230 V	Nr. 43 40 022 3 Phase AC / Δ 50/60 Hz	P.1-3

1 2 3 4 5 6 7 8 9



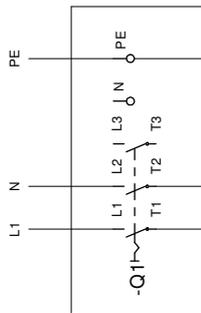
B1	X2	2 + 3	230V	X
B2	X2	1 + 3	115V	
B3	X2	2 + 4	115V	
B4	X3	1 + 2	Y	X
B5	X3	2 + 3	△	

-A1



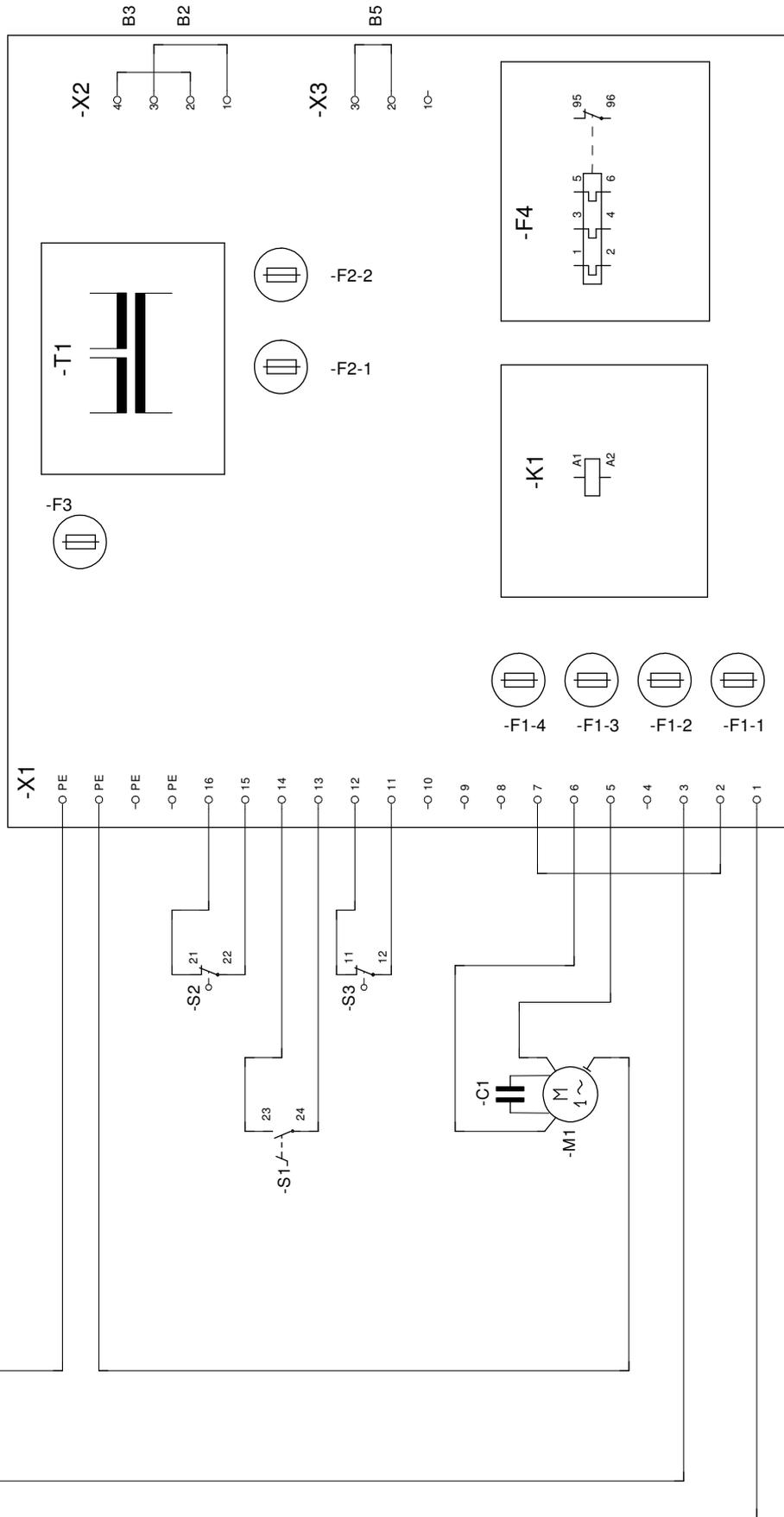
23.07.08	VEK		Maschine / Machine / Machine	EXACT	Zeichnungs-Nr. / Drawing-Nr. / Dessin-No. 43 40 009	Index b
Benennung / Title / Dénomination Schaltplan / flow diagrams / schéma des circuits 400-440V 3 Phase AC / Y 50/60Hz 24V DC						
Änderung	Name	©Hohner Maschinenbau GmbH	Einzeltakt / single clock pulse / impuls.synchr.unique			Seite Sheet Page 1

1 2 3 4 5 6 7 8 9



B1	X2	2 + 3	230V
B2	X2	1 + 3	115V
B3	X2	2 + 4	115V
B4	X3	1 + 2	Y
B5	X3	2 + 3	△

-A1



23.07.08 VEK



Maschine / Machine / Machine

EXACT

Zeichnungs-Nr. / Drawing-Nr. / Dessin-No.

43 40 017

Index

b

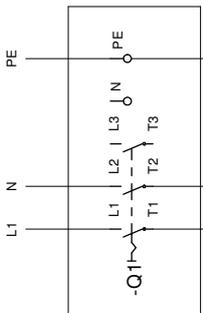
Benennung / Title / Dénomination
 Schaltplan / flow diagrams / schéma des circuits
 110-115V 1 Phase AC 50/60Hz 24V DC

Änderung Name ©Hohner Maschinenbau GmbH

Seite
 Sheet
 Page

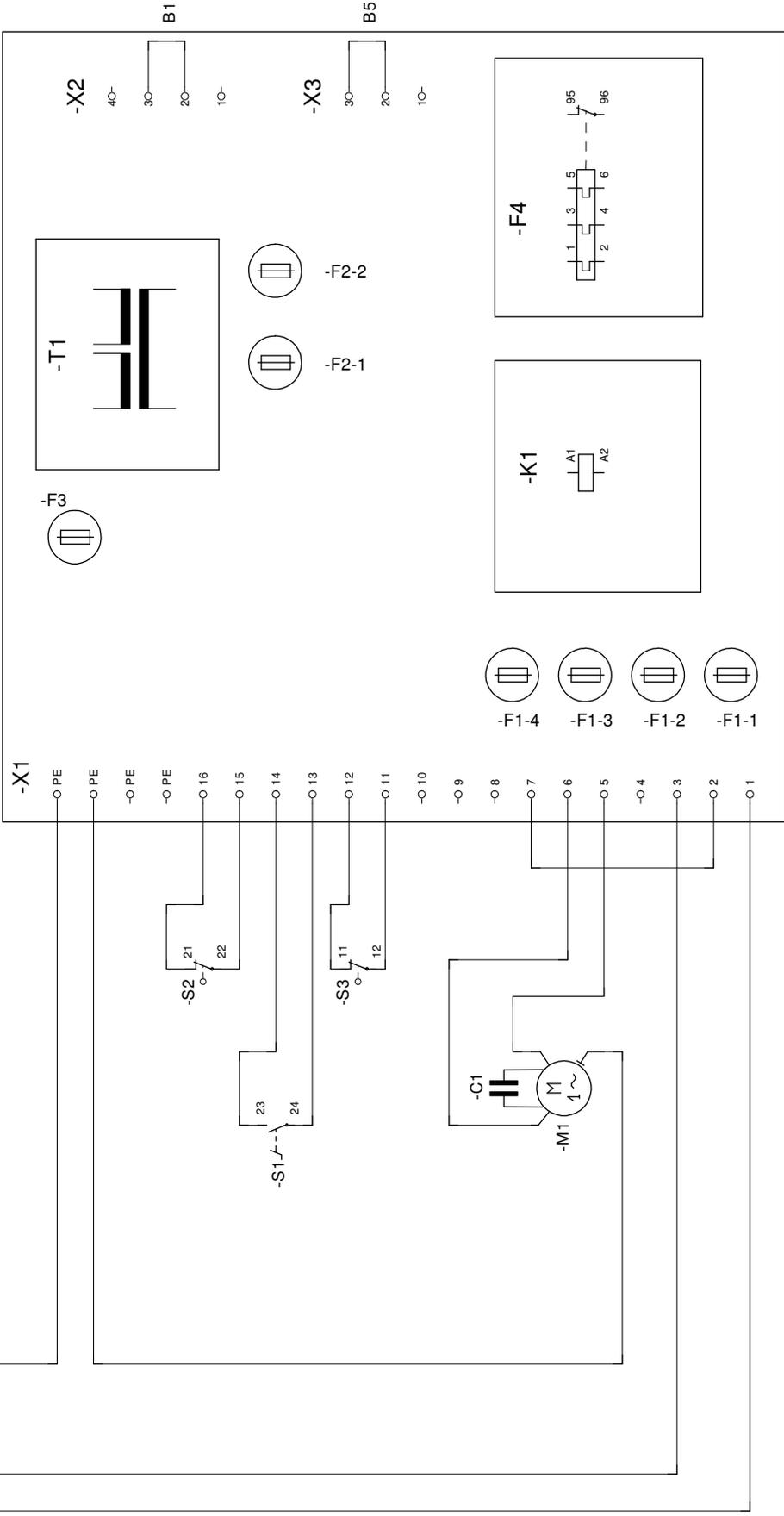
1

1 2 3 4 5 6 7 8 9



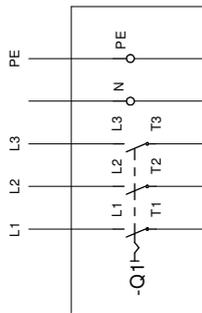
B1	X2	2 + 3	230V	X
B2	X2	1 + 3	115V	
B3	X2	2 + 4	115V	
B4	X3	1 + 2	Y	
B5	X3	2 + 3	△	X

-A1



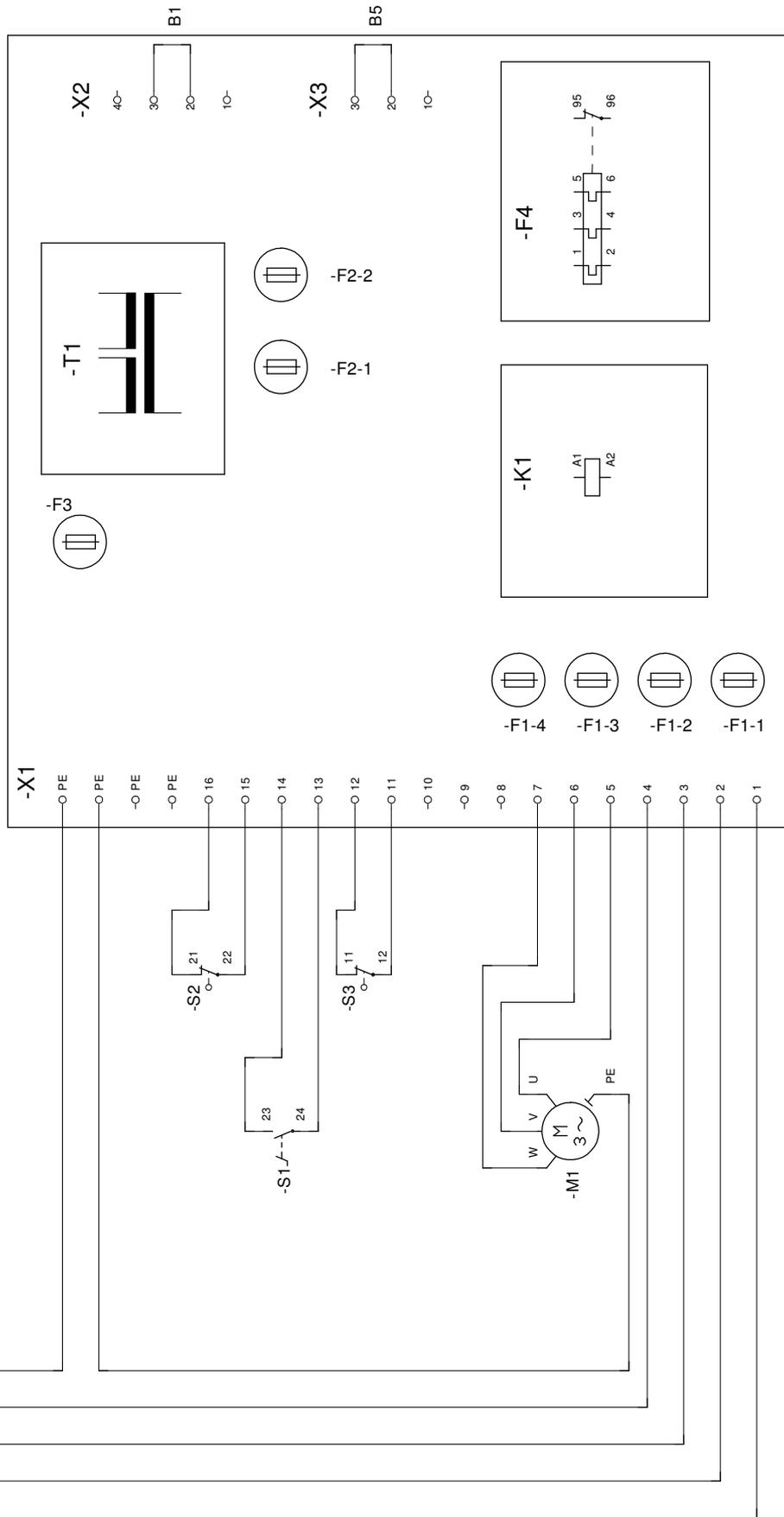
23.07.08	VEK	 Maschine / Machine / Machine EXACT	Zeichnungs-Nr. / Drawing-Nr. / Dessin-No.	Index
			43 40 018	b
Benennung / Title / Dénomination Schaltplan / flow diagrams / schéma des circuits 230-240V 1 Phase AC 50/60Hz 24V DC				
Änderung	Name	©Hohner Maschinenbau GmbH		Seite Sheet Page 1

1 2 3 4 5 6 7 8 9



B1	X2	2 + 3	230V	X
B2	X2	1 + 3	115V	
B3	X2	2 + 4	115V	
B4	X3	1 + 2	Y	
B5	X3	2 + 3	△	X

-A1



23.07.08 VEK



Maschine / Machine / Machine

EXACT

Zeichnungs-Nr. / Drawing-Nr. / Dessin-No.

43 40 020

Index

b

Benennung / Title / Dénomination
 Schaltplan / flow diagrams / schéma des circuits
 200-240V 3 Phase AC / 50/60Hz 24V DC

Änderung Name ©Hohner Maschinenbau GmbH

Seite
Sheet
Page

1

