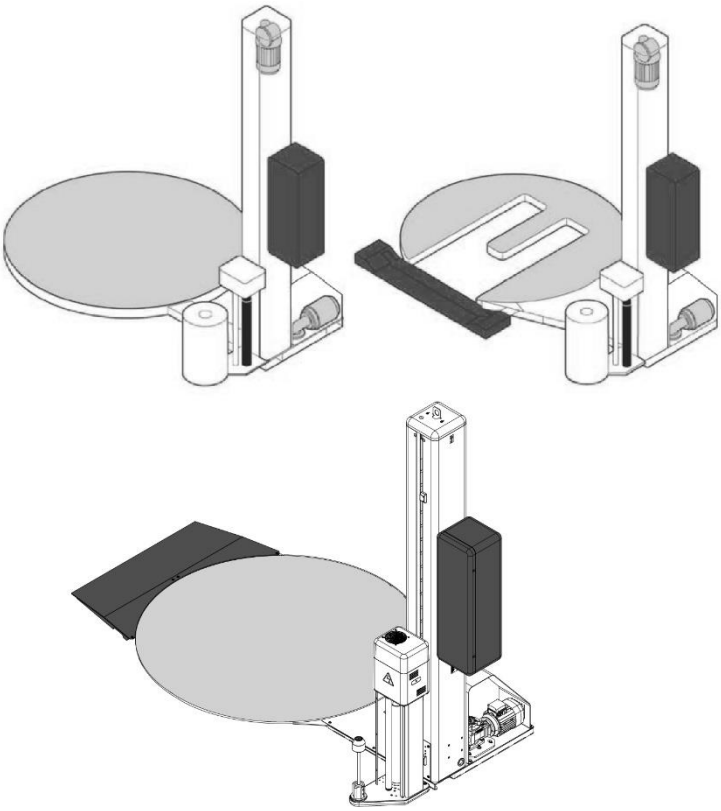
ROBOPAC

Evers
... sichert Produktwerte

ROTOPLAT 108-308-508-708
ROTOPLAT LP 308FR-508PDS-708PVS
ROTOPLAT TP 108-308-508-708



ISTRUZIONI PER L'USO E LA MANUTENZIONE

N. matricola • Serial number • Serienummer N. d'identification • Matricula n.	
Cod.: 3709303938	Ed.: 10/2018

ITA

Indice

1. INFORMAZIONI GENERALI 6
1.1. SCOPO DEL MANUALE 6
1.2. IDENTIFICAZIONE COSTRUTTORE E MACCHINA 7
1.3. TERMINI E DEFINIZIONI 8
1.3.1. PITTOGRAMMI INDICANTI PERICOLO 9
1.3.2. PITTOGRAMMI INDICANTI DIVIETO 10
1.3.3. PITTOGRAMMI INDICANTI OBBLIGO 11
1.4. MODALITA' DI RICHIESTA ASSISTENZA 12
1.5. DOCUMENTAZIONE ALLEGATA 12
1.6. COME LEGGERE LE ISTRUZIONI PER L'USO 12

2. INFORMAZIONI SULLA SICUREZZA 13
2.1. AVVERTENZE GENERALI DI SICUREZZA 13
2.2. AVVERTENZE DI SICUREZZA PER MOVIMENTAZIONE E INSTALLAZIONE 14
2.3. AVVERTENZE DI SICUREZZA PER USO E FUNZIONAMENTO 15
2.4. AVVERTENZE DI SICUREZZA PER L'USO SCORRETTO 16
2.4.1. USO SCORRETTO RAGIONEVOLMENTE PREVEDIBILE 16
2.4.2. OBBLIGHI DEL DATORE DI LAVORO 16
2.5. AVVERTENZE DI SICUREZZA SUI RISCHI RESIDUI 17
2.6. AVVERTENZE DI SICUREZZA PER REGOLAZIONI E MANUTENZIONE 20
2.7. AVVERTENZA DI SICUREZZA PER L'EQUIPAGGIAMENTO ELETTRICO 20
2.8. SEGNALI DI SICUREZZA E DI INFORMAZIONE 21
2.9. AREE PERIMETRALI 23

3. INFORMAZIONI TECNICHE 24
3.1. DESCRIZIONE GENERALE DELLA MACCHINA 24
3.1.1. DESCRIZIONE MODELLI MACCHINA 26
3.2. DESCRIZIONE CICLO DI FUNZIONAMENTO 27
3.3. DESCRIZIONE DISPOSITIVI DI SICUREZZA 28
3.4. DESCRIZIONE DISPOSITIVI ELETTRICI 31
3.4.1. SOFTWARE DI CONTROLLO REMOTO 33
3.5. DESCRIZIONE DISPOSITIVI PNEUMATICI 34
3.6. DESCRIZIONE ACCESSORI A RICHIESTA 35
3.7. DATI TECNICI "ROTOPLAT 308-508-708" 39
3.7.1. DIMENSIONI MACCHINA E BANCALE 39
3.7.2. CARATTERISTICHE TECNICHE MACCHINA 40
3.7.3. CARATTERISTICHE TECNICHE PRESSORE 40
3.7.4. CARATTERISTICHE TECNICHE CORDONATORE PNEUMATICO 40
3.7.5. CARATTERISTICHE BOBINA 41
3.8. DATI TECNICI "ROTOPLAT LP 308 - 508 - 708" 42
3.8.1. DIMENSIONI MACCHINA E BANCALE 42
3.8.2. CARATTERISTICHE TECNICHE MACCHINA 43
3.8.3. CARATTERISTICHE TECNICHE PRESSORE 43
3.8.4. CARATTERISTICHE TECNICHE CORDONATORE PNEUMATICO 43
3.8.5. CARATTERISTICHE BOBINA 44
3.9. DATI TECNICI "ROTOPLAT TP3 308-508-708" 45
3.9.1. DIMENSIONI MACCHINA E BANCALE 45
3.9.2. CARATTERISTICHE TECNICHE MACCHINA 46
3.9.3. CARATTERISTICHE TECNICHE PRESSORE 46
3.9.4. CARATTERISTICHE TECNICHE CORDONATORE PNEUMATICO 46
3.9.5. CARATTERISTICHE BOBINA 47
3.10. LIVELLO DI RUMOROSITÀ 48
3.11. CARATTERISTICHE DELL'AMBIENTE DI INSTALLAZIONE 48

4. INFORMAZIONI SULLA MOVIMENTAZIONE E INSTALLAZIONE 49
4.1. RACCOMANDAZIONI PER LA MOVIMENTAZIONE E CARICO 49
4.2. IMBALLO E DISIMBALLO 49
4.3. TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE 51

4.4. MOVIMENTAZIONE E SOLLEVAMENTO 52
4.5. INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA 53
4.5.1. MONTAGGIO CASSETTA ELETTRICA 54
4.5.2. MONTAGGIO ALBERO DI SCORRIMENTO 55
4.5.3. MONTAGGIO ALBERO DI SCORRIMENTO 56
4.5.4. MONTAGGIO RAMPA CARICO/SCARICO 57
4.5.5. MONTAGGIO PRESSORE PNEUMATICO (OPZIONALE) 62
4.5.6. MONTAGGIO KIT "PLURIBALL" (OPZIONALE) 63
4.5.7. MONTAGGIO PRESSORE MECCANICO (OPZIONALE) 64
4.6. FISSAGGIO DELLA MACCHINA 65
4.7. INTERRAMENTO MACCHINA 66
4.8. RACCOMANDAZIONI PER GLI ALLACCIAMENTI 66
4.9. ALLACCIAMENTO PNEUMATICO 66
4.10. ALLACCIAMENTO ELETTRICO 67

5. INFORMAZIONI SULLE REGOLAZIONI 68
5.1. RACCOMANDAZIONI PER LE REGOLAZIONI 68
5.2. REGOLAZIONE "CARRELLI" 69
5.2.1. CARRELLI PORTABOBINA DI TIPO "PDS" (SOSTITUZIONE INGRANAGGI DI PRESTIRO) 69
5.2.2. CARRELLI PORTABOBINA DI TIPO "FR per rete" 71
5.3. REGOLAZIONE DELLA CATENA DI SOLLEVAMENTO DEL CARRELLO PORTABOBINA 72
5.4. REGOLAZIONE CATENA ROTAZIONE TAVOLA 72
5.5. REGOLAZIONE CATENA ROTAZIONE TAVOLA "TP3" 73
5.6. REGOLAZIONE RUOTE DENTATE ROTAZIONE TAVOLA 74
5.7. REGOLAZIONE RUOTE GUIDA TAVOLA 75
5.8. REGOLAZIONE FRENATURA BOBINA "PLURIBALL" 75

6. INFORMAZIONI SULL'USO 76
6.1. RACCOMANDAZIONI PER L'USO E FUNZIONAMENTO 76
6.2. DESCRIZIONE DEI COMANDI 77
6.3. DESCRIZIONE INTERFACCIA UTENTE 78
6.3.1. TASTIERA NUMERICA E ALFANUMERICA 81
6.3.2. FINESTRA DI PROGRAMMAZIONE 82
6.4. SCHERMATA "HOME" 83
6.5. SCHERMATA "MOVIMENTAZIONE MANUALE" 85
6.5.1. FUNZIONE RINFORZO MANUALE 86
6.6. SCHERMATA "RICETTE" 87
6.7. SCHERMATA "CICLO DI AVVOLGITURA" 88
6.8. SCHERMATA "PARAMETRI GENERALI" 89
6.9. SCHERMATA "CONTATORI DI PRODUZIONE (PALLETS)" 90
6.10. SCHERMATA "IMPOSTAZIONI H.M.I." 91
6.11. SCHERMATA "MODIFICA PASSWORD" 92
6.12. SCHERMATA "INSERIMENTO PASSWORD (LOGIN UTENTE)" 93
6.13. SCHERMATA "SERVICE" 94
6.14. PROGRAMMAZIONE NUOVA RICETTA 95
6.15. REGOLAZIONE ANGOLO DI FASE 96
6.16. ACCENSIONE E SPEGNIMENTO MACCHINA 96
6.17. IMPOSTAZIONE PARAMETRI CICLO 97
6.18. DESCRIZIONE DEI CICLI DI AVVOLGIMENTO 97
6.18.1. CICLO DI AVVOLGIMENTO SINGOLO 97
6.18.2. CICLO DI AVVOLGIMENTO DOPPIO 97
6.18.3. CICLO DI AVVOLGIMENTO CON METTIFOGLIO 98
6.19. AVVIAMENTO E ARRESTO CICLO 99
6.20. CAMBIO ALTEZZA PRESSORE 99
6.21. CILINDRO PNEUMATICO CON STELO 100
6.21.1. PRESSORE MECCANICO 100
6.22. CARICO BOBINA 101
6.23. CARICO BOBINA "PLURIBALL" 102

7. INFORMAZIONI SULLE MANUTENZIONI 103
7.1. RACCOMANDAZIONI PER LA MANUTENZIONE 103
7.2. INTERVALLI MANUTENZIONE PERIODICA 104
7.3. SCHEMA PUNTI DI LUBRIFICAZIONE 106
7.4. TABELLA LUBRIFICANTI 108
7.5. SCARICO CONDENSA 109
7.6. PULIZIA FILTRO ARIA 109
7.7. PULIZIA MACCHINA 110

8. INFORMAZIONI SUI GUASTI 111
8.1. MESSAGGI DI ALLARME 111

9. INFORMAZIONI SULLE SOSTITUZIONI 112
9.1. RACCOMANDAZIONI PER LA SOSTITUZIONE DI PARTI DI MACCHINA 112
9.2. SOSTITUZIONE RUOTE TAVOLA ROTANTE 113
9.3. SOSTITUZIONE RULLI TAVOLA ROTANTE 114
9.4. SOSTITUZIONE RULLI DI CONTENIMENTO 115
9.5. SOSTITUZIONE RUOTE DENTATE TAVOLA ROTANTE 116
9.6. ELENCO RICAMBI CONSIGLIATI 117
9.7. DISMISSIONE E ROTTAMAZIONE MACCHINA 117
9.7.1. DISMISSIONE MACCHINA 117
9.7.2. ROTTAMAZIONE MACCHINA 117

10. ALLEGATI 118
10.1. CONDIZIONI DI GARANZIA 118
10.2. SCHEMA PNEUMATICO PRESSORE 119
10.3. SCHEMA PNEUMATICO CORDONATORE 120

1. INFORMAZIONI GENERALI

1.1. SCOPO DEL MANUALE

- Il manuale, che è parte integrante della macchina, ha lo scopo di trasferire all'operatore le "Istruzioni per l'uso" per prevenire e minimizzare i rischi durante l'interazione uomo–macchina.
  Le informazioni sono state scritte dal Costruttore nella propria lingua originale (Italiano) con il principio della scrittura professionale e in conformità alle norme vigenti.
  Per facilitare la lettura e la comprensione delle informazioni, sono stati adottati i principi di comunicazione più adeguati alle caratteristiche dei destinatari.
  Le informazioni possono essere tradotte in altre lingue per soddisfare le esigenze legislative e/o commerciali.
  Le traduzioni dei manuali vanno effettuate direttamente, senza alterazioni, dai testi delle istruzioni originali.
  Ogni traduzione (anche quella realizzata dal mandatario o da chi immette la macchina nella zona linguistica in questione) deve riportare la dicitura "traduzioni delle istruzioni originali".
- Per rintracciare facilmente gli argomenti specifici di interesse, consultare il sommario.
- Alcune informazioni potrebbero non corrispondere completamente all'effettiva configurazione della macchina consegnata.
- Le informazioni supplementari, eventualmente inserite, non influenzano la leggibilità e non pregiudicano il livello di sicurezza.
- Il Costruttore si riserva il diritto di apportare modifiche alle informazioni senza l'obbligo di comunicarlo preventivamente, purché tali modifiche non alterino il livello di sicurezza.
- Ogni segnalazione da parte dei destinatari può essere un importante contributo per il miglioramento dei servizi post-vendita che il costruttore intende offrire ai propri clienti.
- Per evidenziare parti di testo o specifiche importanti, vengono adottati i simboli di seguito raffigurati e descritti.

Pericolo – attenzione
Il simbolo indica situazioni di grave pericolo che, se trascurate, possono mettere seriamente a rischio la salute e la sicurezza delle persone.

Cautela – avvertenza
Il simbolo indica che è necessario adottare comportamenti adeguati per non mettere a rischio la salute e la sicurezza delle persone e non provocare danni economici.

Importante
Il simbolo indica informazioni tecniche ed operative di particolare importanza da non trascurare.

1.2. IDENTIFICAZIONE COSTRUTTORE E MACCHINA

La targhetta di identificazione raffigurata, è applicata direttamente sulla macchina. In essa sono riportati i riferimenti e tutte le indicazioni indispensabili alla sicurezza di esercizio.

1) Modello macchina.
2) Numero di matricola macchina.
3) Anno di costruzione.
4) Tensione alimentazione elettrica.
5) Frequenza alimentazione elettrica.
6) Fasi alimentazione elettrica.
7) Corrente elettrica assorbita.
8) Potenza elettrica installata.
9) Consumo aria.
10) Pressione max. alimentazione aria.
11) Peso della macchina.
12) Identificazione del Costruttore.
13) Denominazione.

1.3. TERMINI E DEFINIZIONI

Vengono descritti alcuni termini ricorrenti all'interno del manuale in modo da fornire una visione più completa del loro significato.

Manutenzioni:
Insieme delle operazioni necessarie a conservare la funzionalità e l'efficienza della macchina.
Normalmente alcune operazioni vengono programmate dal costruttore, che definisce le competenze necessarie e le modalità di intervento.
Alcune operazioni non programmate devono essere eseguite interpellando prima il costruttore.

Operatore:
Persona scelta e autorizzata fra coloro che hanno i requisiti, le competenze e le informazioni necessarie all'uso ed alla manutenzione ordinaria della macchina.

Manutentore:
Tecnico scelto ed autorizzato fra coloro che hanno i requisiti per eseguire interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria sulla macchina. Egli deve perciò possedere precise informazioni e competenze con particolari capacità nel settore di intervento.

Cambio formato:
Insieme di interventi da effettuare sulla macchina, prima di iniziare a lavorare con caratteristiche diverse rispetto alle precedenti.

Addestramento:
Processo formativo per trasferire al nuovo operatore le conoscenze, le abilità e i comportamenti necessari per interagire con la macchina in modo autonomo, conveniente, corretto e privo di rischi.

Installatore:
Tecnico scelto e autorizzato dal Costruttore o dal suo mandatario, fra coloro che hanno i requisiti per eseguire l'installazione ed il collaudo della macchina o dell'impianto in questione.

Aiutante:
Persona subordinata, con mansioni di assistenza nell'esercizio dell'attività produttiva della macchina o dell'impianto in questione.

Responsabile di produzione:
Tecnico qualificato, con esperienza e competenza nel campo dei macchinari per il settore di riferimento.
Il responsabile di produzione, in base alle esigenze produttive, può usare direttamente la macchina o selezionare l'operatore a cui affidare l'incarico.

1.3.1. PITTOGRAMMI INDICANTI PERICOLO

Nella seguente tabella sono riepilogati i pittogrammi relativi alla sicurezza indicanti **PERICOLO**.

ATTENZIONE PERICOLO GENERICO
Segnala al personale interessato che l'operazione descritta presenta, se non effettuata nel rispetto delle norme di sicurezza, il rischio di subire danni fisici.

ATTENZIONE PERICOLO DI CONTATTO CON PARTI IN TENSIONE
Segnala al personale interessato che l'operazione descritta presenta, se non effettuata nel rispetto delle normative di sicurezza, il rischio di subire uno shock elettrico.

ATTENZIONE PERICOLO MATERIALE INFIAMMABILE

ATTENZIONE PERICOLO ORGANI IN MOVIMENTO

ATTENZIONE PERICOLO DOVUTO AD ALTE TEMPERATURE

ATTENZIONE PERICOLO DOVUTO A CARICHI SOSPESI

ATTENZIONE PERICOLO DOVUTO AL CONTATTO CON OSTACOLI SOPRA LA TESTA

ATTENZIONE PERICOLO DI INCIAMPO O CADUTA

ATTENZIONE PERICOLO DI IMPIGLIAMENTO
Segnala al personale interessato che il dispositivo su cui è collocato il pittogramma presenta parti, accedendo alle quali, c'è il rischio di impigliamento.

ATTENZIONE PERICOLO DI SCHIACCIAMENTO DELLE MANI

ATTENZIONE PERICOLO DI CESOIAMENTO

ATTENZIONE PERICOLO DI TAGLIO
Segnala al personale interessato che il dispositivo su cui è collocato il pittogramma presenta parti taglienti che possono provocare lesioni alle mani

ATTENZIONE PERICOLO DOVUTO AL MOVIMENTO DI CARRELLI

ATTENZIONE PERICOLO DI ESPLOSIONE

1.3.2. PITTOGRAMMI INDICANTI DIVIETO

Nella seguente tabella sono riepilogati i pittogrammi relativi alla sicurezza indicanti **DIVIETO**.

DIVIETO GENERICO

VIETATO FUMARE
Nella zona in cui è collocato il presente segnale è vietato fumare.

DIVIETO DI UTILIZZO DI FIAMME LIBERE
Il presente simbolo vieta l'utilizzo di fiamme libere nelle vicinanze della macchina o di sue parti, al fine di prevenire rischi di incendio.

DIVIETO DI TRANSITO PEDONI
Nella zona in cui è collocato il presente segnale non è consentito il passaggio di pedoni.

VIETATO ESTINGUERE CON ACQUA
Eventuali incendi che si verifichino in prossimità della macchina o di sue parti NON devono essere spenti con getti di acqua.

VIETATO ACCEDERE CON LE MANI

VIETATO SPINGERE

VIETATO SEDERSI

VIETATO SALIRE SULLA SUPERFICIE

VIETATO RIMUOVERE I RIPARI OPERATORE

1.3.3. PITTOGRAMMI INDICANTI OBBLIGO

Nella seguente tabella sono riepilogati i pittogrammi relativi alla sicurezza indicanti **OBBLIGO**.

OBBLIGO GENERICO
La presenza del simbolo a fianco della descrizione indica l'obbligo di eseguire l'operazione/manovra come descritta e nel rispetto delle vigenti normative di sicurezza, al fine di evitare rischi e/o infortuni.

OBBLIGO DI CONSULTARE IL MANUALE OPERATORE
Obbligo, prima di effettuare qualsiasi operazione sulla macchina, di leggere il Manuale di Istruzioni fornito con la macchina.

OBBLIGO DI UTILIZZARE LUBRIFICANTI RACCOMANDATI DA IMA
Obbligo, prima di effettuare il cambio d'olio o lubrificanti, di consultare il Manuale di Istruzioni fornito con la macchina.

OBBLIGO DI INDOSSARE GUANTI DI PROTEZIONE
La presenza del simbolo a fianco della descrizione richiede l'utilizzo di guanti di protezione da parte dell'operatore essendo implicito il rischio di infortunio.

OBBLIGO DI INDOSSARE DISPOSITIVI DI PROTEZIONE OTTICI
La presenza del simbolo a fianco della descrizione richiede l'utilizzo di occhiali di protezione da parte dell'operatore essendo implicito il rischio di infortunio.

OBBLIGO DI INDOSSARE UN CASCO DI PROTEZIONE
La presenza del simbolo a fianco della descrizione richiede l'utilizzo del casco di protezione da parte dell'operatore essendo implicito il rischio di infortunio.

OBBLIGO DI INDOSSARE UNA MASCHERA DI PROTEZIONE
La presenza del simbolo a fianco della descrizione richiede l'utilizzo di maschera di protezione delle vie respiratorie da parte dell'operatore essendo implicito il rischio di infortunio.

OBBLIGO DI INDOSSARE CALZATURE DI SICUREZZA
La presenza del simbolo a fianco della descrizione richiede l'utilizzo di scarpe di protezione da parte dell'operatore essendo implicito il rischio di infortunio.

OBBLIGO DI INDOSSARE ABBIGLIAMENTO DI PROTEZIONE
La presenza del simbolo a fianco della descrizione richiede l'utilizzo di tuta di protezione da parte dell'operatore essendo implicito il rischio di infortunio.

OBBLIGO DI INDOSSARE CUFFIE ANTIRUMORE
La presenza del simbolo a fianco della descrizione richiede l'utilizzo di cuffie antirumore da parte dell'operatore essendo implicito il rischio di infortunio.

1.4. MODALITA' DI RICHIESTA ASSISTENZA

La rete di distribuzione **Robopac** è, da questo momento, al vostro servizio per qualunque problema di assistenza tecnica, parti di ricambio e per qualunque nuova esigenza che possa far sviluppare la vostra attività.
Per ogni richiesta di assistenza tecnica, indicare i dati riportati sulla targhetta di identificazione, le ore approssimative di utilizzo e il tipo di difetto riscontrato.
Per qualsiasi esigenza rivolgersi ad uno dei centri autorizzati oppure direttamente all'indirizzo indicato.

ROBOPAC S.p.A
VIA FABRIZIO DA MONTEBELLO, 81
47892 GUALDICCIOLO, REPUBBLICA S. MARINO (RSM)
Telefono 0549 (international ++378) 910511
Fax 0549/908549 - 905946
htpp://www.aetnagroup.com

1.5. DOCUMENTAZIONE ALLEGATA

La macchina, salvo diversi accordi commerciali, viene equipaggiata con la documentazione elencata.

- Dichiarazione "CE" di conformità.
- Condizioni di garanzia.
- Schema pneumatico.
- Schema elettrico ed elenco componenti.
- Manuali dispositivi commerciali installati (se necessari per l'uso della macchina).
- Istruzioni per il disimballo e l'installazione.
- Guida rapida per avvio veloce.
- Chiave USB che contiene le informazioni elencate.
    - Manuale d'uso e manutenzione tradotto in varie lingue.
    - Catalogo parti di ricambio.
    - Software programmazione macchina.
    - Schemi elettrici.

1.6. COME LEGGERE LE ISTRUZIONI PER L'USO

Il manuale è suddiviso in capitoli, ciascuno dei quali descrive una specifica categoria di informazioni.

Importante
Ogni operatore che interagisce con la macchina, oltre a leggere tutta la documentazione, dovrà leggere e apprendere le informazioni che rientrano nella sua competenza operativa.

Riferirsi alla sigla che precede il titolo dei capitoli presenti nel sommario, per ricercare gli argomenti da consultare.
Le presenti istruzioni sono il risultato di un sistema automatico di assemblaggio di testo e illustrazioni, è quindi possibile che in corrispondenza dei cambi pagina, si riscontrino interruzioni nel flusso di testo e tabelle.

Importante
Conservare questo manuale per tutta la durata di vita della macchina in un luogo noto e facilmente accessibile, per averlo sempre a disposizione nel momento in cui è necessario consultarlo.

2. INFORMAZIONI SULLA SICUREZZA

2.1. AVVERTENZE GENERALI DI SICUREZZA

Cautela – avvertenza
Leggere attentamente le “Istruzioni per l’uso” riportate nel manuale e quelle applicate direttamente sulla macchina.

È importante dedicare un po’di tempo alla lettura delle “Istruzioni per l’uso” al fine di minimizzare i rischi ed evitare spiacevoli incidenti.

L’operatore, prima di interagire con la macchina, deve accertarsi di aver compreso il contenuto delle “Istruzioni per l’uso”.

Pericolo – attenzione
Prestare attenzione alle avvertenze di sicurezza, non adottare usi impropri e valutare i rischi residui che potrebbero sussistere.

La prudenza è insostituibile.

La sicurezza è anche nelle mani di coloro che interagiscono con la macchina nell’arco della vita prevista.

Importante
Alcune volte, gli incidenti possono dipendere da un uso “disattento” della macchina da parte dell’operatore.
È sempre troppo tardi ricordarsi di quello che si sarebbe dovuto fare quando ciò è già accaduto.

Cautela – avvertenza
Mantenere leggibili i segnali di informazione e rispettare le indicazioni riportate.
I segnali di informazione possono essere di forme e colori differenti, per segnalare pericoli, obblighi, divieti e indicazioni.

La manomissione e l’elusione dei dispositivi di sicurezza può recare rischi (anche gravi) per gli operatori.

Il personale autorizzato ad effettuare una qualsiasi operazione sulla macchina deve avere esperienze acquisite e riconosciute nel settore di intervento.

Importante
Il Costruttore non risponde di eventuali danni al prodotto alloggiato nelle confezioni durante la fase di avvolgimento e stabilizzazione e nelle successive fasi di vita.

Importante
La non osservanza delle informazioni riportate può comportare rischi per la sicurezza e la salute delle persone e può arrecare danni economici.

2.2. AVVERTENZE DI SICUREZZA PER MOVIMENTAZIONE E INSTALLAZIONE

Pericolo – attenzione

Il personale autorizzato alla movimentazione della macchina (carico e scarico) deve avere competenze tecniche e capacità professionali riconosciute.

Effettuare la movimentazione (carico e scarico) secondo le informazioni riportate direttamente sulla macchina, sull'imballo e nel manuale d'uso.

In fase di movimentazione, se le condizioni lo richiedono, avvalersi di uno o più aiutanti. Ciò può comportare rischi non previsti.

Per minimizzare i rischi legati al coinvolgimento di aiutanti, è necessario informarli preventivamente sul lavoro da svolgere e sui comportamenti da adottare.

La movimentazione con l'ausilio di mezzi (gru, carrello elevatore, ecc.) va effettuata da personale in grado di manovrarli in condizioni di sicurezza.

Inserire e/o ancorare i dispositivi (ganci, forche, ecc.) solo nei punti previsti sull'imballo e/o sulla macchina, quando si usano i mezzi di sollevamento.

Effettuare il trasporto con mezzi idonei e di portata adeguata.

La temperatura minima e massima (durante il trasporto e/o l'immagazzinamento) deve rimanere entro i limiti consentiti per non danneggiare i componenti elettrici.

Installare la macchina solo in ambienti senza il rischio di esplosione e/o incendio.

Evitare ambienti esposti ad agenti atmosferici e sostanze corrosive.

Valutare, prima di iniziare l'installazione, se è necessario attuare un "piano di sicurezza" per salvaguardare l'incolumità delle persone coinvolte.

Predisporre adeguate condizioni di sicurezza per operare in zone alte, non facilmente accessibili o pericolose.

Effettuare l'installazione in base agli spazi perimetrali minimi indicati dal Costruttore e in funzione delle attività lavorative circostanti.

Effettuare il progetto di installazione della macchina, se essa deve interagire (direttamente o indirettamente) con un'altra macchina o con una linea produttiva.

Il progetto deve considerare tutte le condizioni di esercizio, affinché le leggi vigenti in materia di sicurezza sui posti di lavoro siano rispettate.

Controllare che l'ambiente di installazione abbia un adeguato ricambio d'aria, per evitare la concentrazione di aria insalubre per gli operatori.

Adottare le soluzioni più idonee per mantenere le emissioni sonore ai livelli minimi, in modo da ridurre l'inquinamento acustico.

Effettuare gli allacciamenti elettrici a "regola d'arte", secondo le indicazioni fornite dal Costruttore ed in conformità alle leggi e alle norme vigenti in materia.

Importante

Gli allacciamenti elettrici vanno effettuati solo da installatori con competenze acquisite e riconosciute nel settore di intervento.

L'installatore deve effettuare il collaudo per verificare, attraverso un controllo generale, che la macchina possa essere messa in esercizio senza rischi per l'operatore.
Smaltire tutti i componenti di imballo nel rispetto delle leggi vigenti nel Paese di installazione della macchina.

La non osservanza delle informazioni riportate può comportare rischi per la sicurezza e la salute delle persone e può arrecare danni economici.

2.3. AVVERTENZE DI SICUREZZA PER USO E FUNZIONAMENTO

Pericolo – attenzione
L'operatore deve essere addestrato, avere capacità adeguate al lavoro da svolgere ed essere in condizioni idonee per usare la macchina in sicurezza.

L'operatore, al primo uso della macchina, deve leggere il manuale, individuare le funzioni dei comandi e simulare alcune manovre, in particolare l'avvio e l'arresto.

La macchina è stata progettata e costruita per soddisfare tutte le condizioni operative indicate dal Costruttore.

Cautela – avvertenza
Utilizzare la macchina solo con i dispositivi di sicurezza originali installati dal Costruttore.
Non manomettere, non eludere, non eliminare o bypassare i dispositivi di sicurezza installati sulla macchina.

Pericolo – attenzione
Non modificare in alcun modo le caratteristiche costruttive e funzionali della macchina.

Non utilizzare la macchina con i dispositivi di sicurezza non perfettamente installati ed efficienti.

Indossare sempre i Dispositivi di Protezione Individuali indicati nelle "Istruzioni per l'uso", **con particolare riguardo alle scarpe antinfortunistiche**, e quelli previsti dalle leggi vigenti in materia di sicurezza sul lavoro.

Mantenere sempre gli spazi perimetrali, in particolare il posto di comando, in condizioni idonee e senza ostacoli per minimizzare i rischi dell'operatore.

La macchina deve essere utilizzata **da un solo operatore**, incaricato ed autorizzato dal datore di lavoro.

Il coinvolgimento di uno o più aiutanti per effettuare alcune fasi operative o interventi di manutenzione (ordinaria) può comportare rischi non previsti.

Per minimizzare i rischi legati al coinvolgimento di aiutanti, è necessario informarli preventivamente sul lavoro da svolgere e sui comportamenti da adottare.

Accertarsi che non vi siano persone estranee nel raggio d'azione della macchina durante l'attività produttiva e le fasi di manutenzione.

È vietato salire sulla tavola rotante con carrelli elevatori. Oltre che pericoloso può danneggiare la macchina.

Importante
La non osservanza delle informazioni riportate può comportare rischi per la sicurezza e la salute delle persone e può arrecare danni economici.

2.4. AVVERTENZE DI SICUREZZA PER L'USO SCORRETTO

2.4.1. USO SCORRETTO RAGIONEVOLMENTE PREVEDIBILE

- L'uso scorretto ragionevolmente prevedibile è: "l'uso della macchina in modo diverso da quello indicato nel manuale d'uso, che può derivare dal comportamento umano facilmente prevedibile".
  La macchina deve essere utilizzata solo per avvolgere e stabilizzare prodotti di forma regolare o comunque di forma tale da consentire un avvolgimento stabile.
  Le confezioni che contengono liquidi o materiali inconsistenti devono avere caratteristiche adeguate al prodotto ed essere perfettamente chiuse e sigillate, per evitare che il contenuto possa fuoriuscire.
  Non effettuare la palletizzazione o l'avvolgitura di prodotti alloggiati in confezioni (scatole, contenitori per liquidi, ecc...) di forma irregolare o tale da non garantire la loro stabilità.
- La macchina deve essere utilizzata solo per gli usi previsti dal Costruttore.
- Non fare mai usare la macchina ad operatori non adeguatamente addestrati, documentati ed autorizzati.
- Le confezioni che contengono prodotti liquidi o inconsistenti devono garantire che non fuoriescano.
- Non effettuare l'avvolgitura di prodotti sfusi, di forma irregolare e non adeguatamente raccolti, per evitare la palletizzazione non adeguata.
- Non utilizzare la macchina per avvolgere e stabilizzare esseri viventi (ad esempio animali e persone).
- Non usare la macchina con materiale di avvolgitura diverso da quello previsto dal Costruttore.
- Non utilizzare la macchina come dispositivo di sollevamento o come piano di appoggio per attività lavorative (ad esempio banco da lavoro).
- Non eccedere nello stiro o prestiro del film e non effettuare l'avvolgimento con un numero eccessivo di fasciature, per evitare di danneggiare le confezioni e i prodotti contenuti.
- Non usare o far usare la macchina per fini e con modalità non previste dal Costruttore.
- Non usare o far usare la macchina con i dispositivi di sicurezza difettosi, disattivati e/o non perfettamente installati.
- Non continuare ad utilizzare la macchina se si riscontrano anomalie.
- Arrestarla immediatamente e riavviarla solo dopo aver ripristinato le condizioni normali d'uso.
- Non effettuare mai alcun intervento con la macchina in funzione, ma solo dopo averla arrestata in condizioni di sicurezza.
- Non usare mai la macchina senza indossare i Dispositivi di Protezione Individuali indicati dal Costruttore e previsti dalle leggi vigenti sui posti di lavoro.
- Non usare mai la macchina se gli interventi di manutenzione programmata non sono stati regolarmente effettuati.
- Non pulire o lavare la macchina con prodotti aggressivi per non danneggiare i componenti.
- Non sostituire i componenti con ricambi non originali o con caratteristiche progettuali e costruttive diverse.
- Non abbandonare la macchina o non lasciarla incustodita al termine dell'attività produttiva senza averla arrestata in condizioni di sicurezza.

2.4.2. OBBLIGHI DEL DATORE DI LAVORO

- L'operatore deve essere formato per acquisire le competenze richieste nel settore delle macchine per l'imballaggio o in uno equivalente.
  Al completamento della formazione, accertarsi che l'operatore abbia compreso tutto il contenuto del manuale d'uso, in particolare le informazioni sulla sicurezza.
- L'operatore deve dimostrare di avere competenze adeguate e deve essere in condizioni idonee per svolgere le attività in condizioni di sicurezza.
- Il datore di lavoro deve informare l'operatore sugli usi scorretti ragionevolmente prevedibili e sui rischi residui che permangono.
- L'operatore deve essere in grado di leggere e comprendere il manuale d'uso e deve sapere riconoscere i segnali di sicurezza.
- Far usare la macchina solo ad operatori adeguatamente addestrati, documentati ed autorizzati.

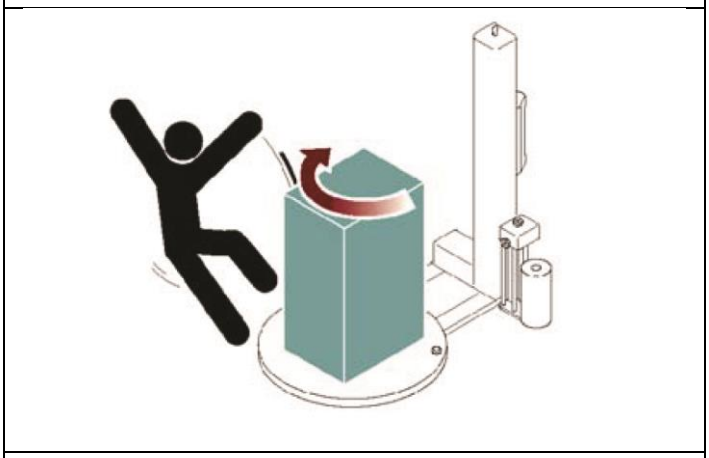
Importante
Il datore di lavoro deve documentare l'addestramento e la formazione effettuata agli operatori.

2.5. AVVERTENZE DI SICUREZZA SUI RISCHI RESIDUI

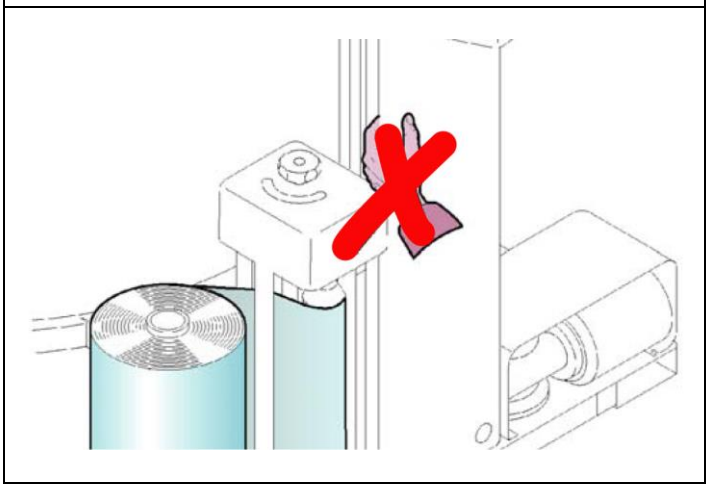
Pericolo – attenzione
Il Costruttore, in fase di progettazione e costruzione, ha posto particolare attenzione ai rischi residui che possono compromettere la sicurezza e la salute degli operatori.
I rischi residui sono: “tutti i rischi che permangono malgrado nella fase di progettazione siano state adottate ed integrate tutte le soluzioni di sicurezza”.
L’elenco riporta i rischi residui tipici di questo tipo di macchine.

Pericolo di scivolamento:
Non salire su parti della macchina durante il funzionamento.

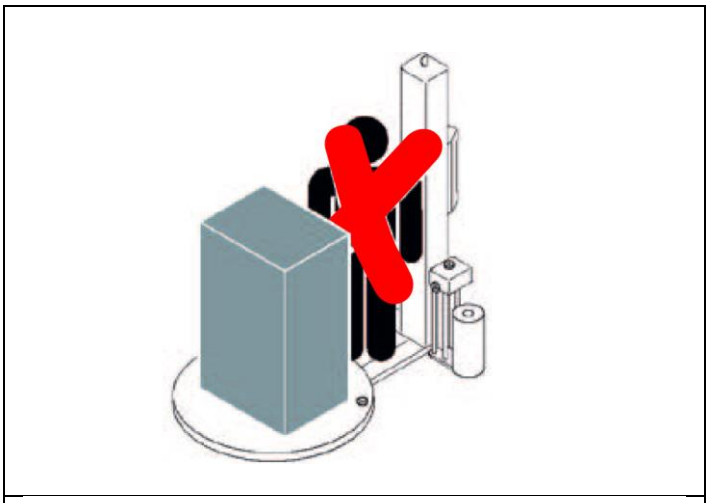
Pericolo di urto:
Non avvicinarsi a parti della macchina durante il funzionamento.

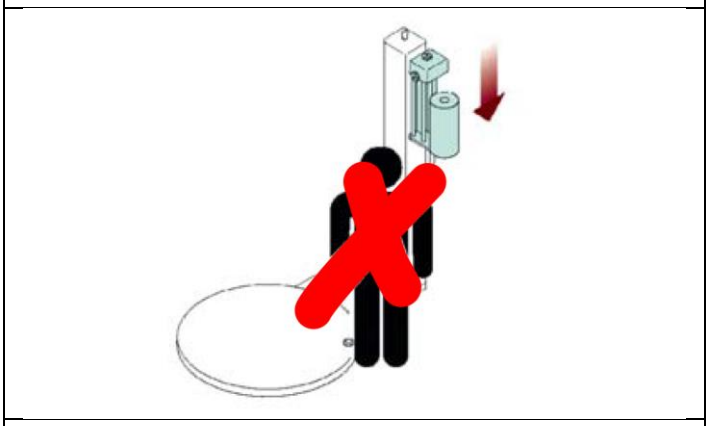


Pericolo di tranciamento arti superiori:
Non introdurre le mani all’interno di organi in movimento.

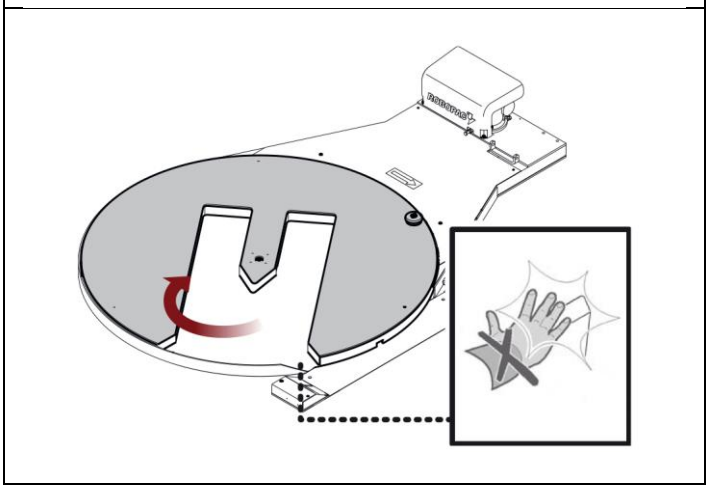


Pericolo di schiacciamento del corpo:
Non sostare nella zona operativa della macchina.



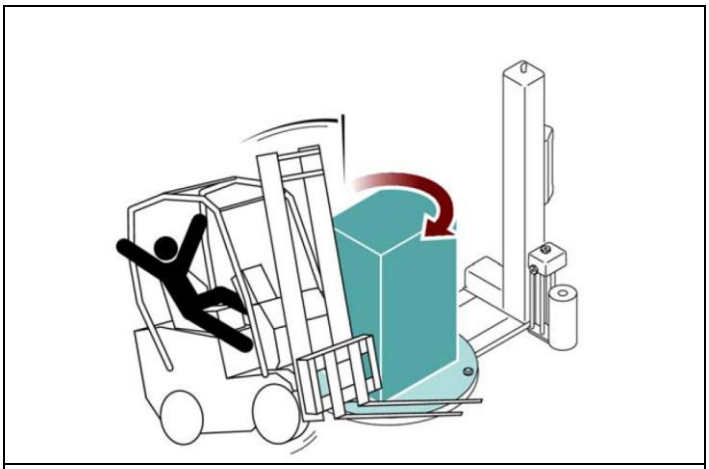


Pericolo di schiacciamento arti superiori:
Non introdurre le mani all'interno di organi in movimento.

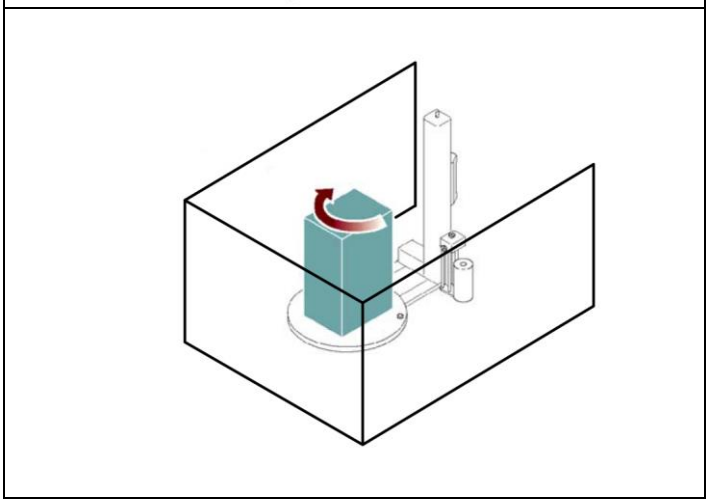


Pericolo di urto e scivolamento:
Non avvicinarsi o salire, con il dispositivo di sollevamento, su parti della macchina (ad esempio tavola rotante) durante il funzionamento.

Pericolo di caduta o proiezione oggetti:
Non utilizzare la macchina con velocità inadeguata al tipo di prodotto da avvolgere.



Se le confezioni da avvolgere contengono elementi instabili e pericolosi, è necessario predisporre adeguate misure di sicurezza (ad esempio protezioni perimetrali) per evitare rischi per l'incolumità delle persone.



2.6. AVVERTENZE DI SICUREZZA PER REGOLAZIONI E MANUTENZIONE

- Mantenere la macchina in condizioni di massima efficienza ed effettuare le operazioni di manutenzione programmata previste dal Costruttore.
  Una buona manutenzione consentirà di ottenere le migliori prestazioni, una più lunga durata di esercizio e un mantenimento costante dei requisiti di sicurezza.
- Attivare tutti i dispositivi di sicurezza della macchina, prima di effettuare gli interventi di manutenzione e regolazione.
- Segnalare le zone limitrofe e predisporre adeguate condizioni di sicurezza, in conformità alle leggi sul lavoro, per prevenire e minimizzare i rischi.
- Gli interventi di manutenzione in zone non facilmente accessibili o pericolose vanno effettuati dopo aver predisposto le condizioni necessarie.
- Il personale autorizzato alla manutenzione ordinaria della macchina (regolazioni, sostituzioni, ecc.) deve avere competenze tecniche e capacità professionali riconosciute.
- Non effettuare interventi diversi da quelli indicati nel manuale d'uso senza espressa autorizzazione del Costruttore.
- Non utilizzare prodotti che contengono sostanze corrosive e infiammabili o nocive alla salute delle persone.
- Indossare i Dispositivi di Protezione Individuali previsti dalle leggi sul lavoro, indicati nelle "Istruzioni per l'uso" e/o sulla macchina.
- L'uso di ricambi simili ma non originali può portare a riparazioni non conformi, prestazioni alterate e danni economici.
- Usare i lubrificanti (oli e grassi) consigliati dal Costruttore o lubrificanti con caratteristiche chimico–fisiche uguali.
- Non disperdere nell'ambiente liquidi inquinanti, parti usurate e residui di manutenzione.
- Selezionare i componenti in base alle caratteristiche chimiche e fisiche del materiale ed effettuare lo smaltimento differenziato secondo le leggi vigenti.
- Tutti gli interventi di manutenzione straordinaria vanno effettuati solo da operatori autorizzati, con esperienza riconosciuta e acquisita nel settore di intervento.

Importante
La non osservanza delle informazioni riportate può comportare rischi per la sicurezza e la salute delle persone e può arrecare danni economici.

2.7. AVVERTENZA DI SICUREZZA PER L'EQUIPAGGIAMENTO ELETTRICO

L'equipaggiamento elettrico è stato progettato e costruito secondo quanto previsto dalle norme vigenti in materia.
Queste norme tengono in considerazione le condizioni di funzionamento in base all'ambiente circostante.
L'elenco riporta le condizioni necessarie per il corretto funzionamento dell'equipaggiamento elettrico.

- La temperatura ambientale deve essere compresa tra **5°C** e **40°C**.
- L'umidità relativa deve essere compresa tra il **50%** (rilevata a **40°C**) e il **90%** (rilevata a **20°C**).
- L'ambiente di installazione deve essere immune e non deve essere fonte di disturbi elettromagnetici e di radiazioni (raggi x, laser, ecc.).
- L'ambiente non deve presentare zone con concentrazione di gas e polveri potenzialmente esplosivi e/o a rischio di incendio.
- I prodotti e i materiali utilizzati durante l'attività produttiva e le fasi di manutenzione non devono contenere agenti contaminanti e corrosivi (acidi, sostanze chimiche, sali, ecc.) e non devono poter penetrare e/o venire in contatto con i componenti elettrici.
- Durante le fasi di trasporto ed immagazzinamento la temperatura dell'ambiente deve essere compresa fra **-25°C** e **55°C**.
- L'equipaggiamento elettrico può comunque essere esposto ad una temperatura fino a **70°C**, purché il tempo di esposizione non sia superiore a **24** ore.
- L'equipaggiamento elettrico funziona correttamente fino a **1000 m** di altitudine sul livello del mare.

Importante
Se non è possibile rispettare una o più condizioni fra quelle elencate, indispensabili per il corretto funzionamento dell'equipaggiamento elettrico, è necessario concordare fin dalla fase contrattuale quali soluzioni supplementari adottare, per creare le condizioni più adeguate (ad esempio, componenti elettrici specifici, apparecchi di condizionamento, ecc.).

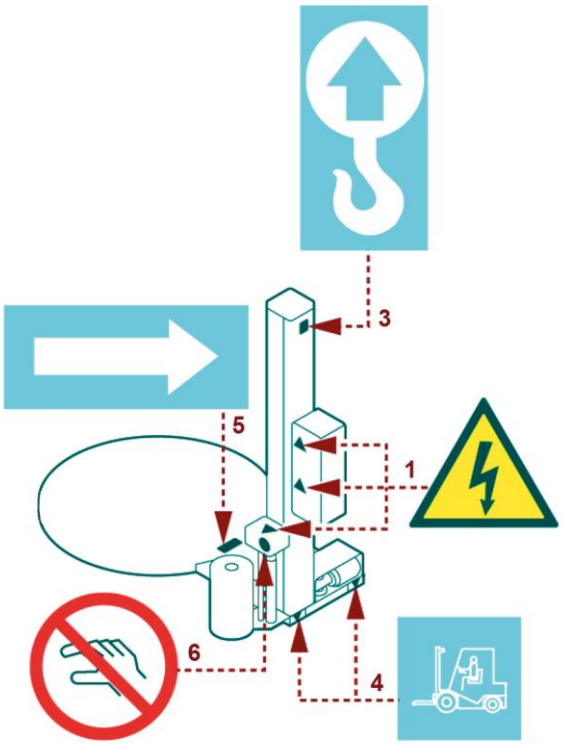
2.8. SEGNALI DI SICUREZZA E DI INFORMAZIONE

L'illustrazione indica la posizione dei segnali di sicurezza ed informazione applicati sulla macchina.
Per ogni segnale è riportata la relativa descrizione.

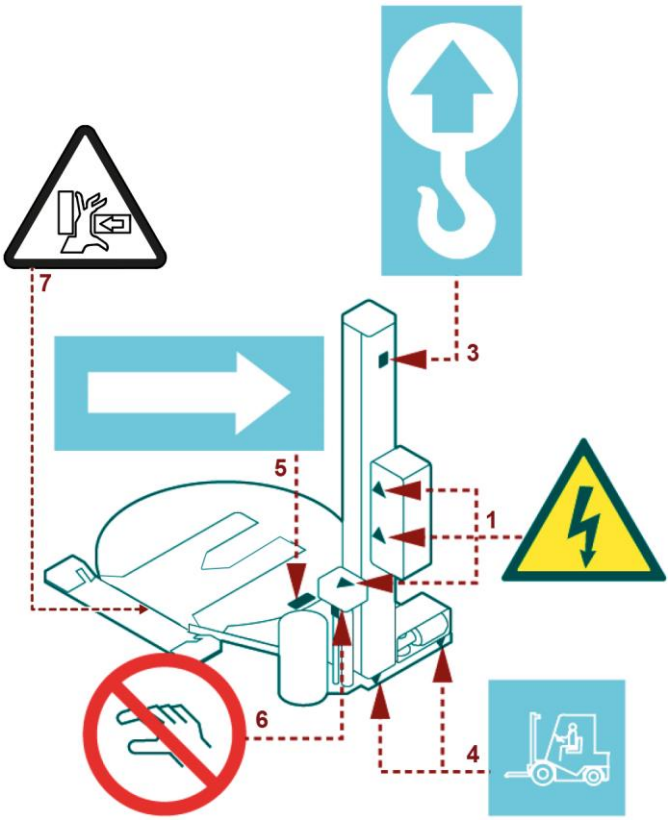
1. **Segnale di pericolo elettrico**
   Non accedere alla zona per evitare rischi di shock elettrico o folgorazione.
2. **Segnale di divieto**
   Non salire sulla rampa con il carrello elevatore.
3. **Segnale di informazione**
   Indica i punti di sollevamento con dispositivo a gancio.
4. **Segnale di informazione**
   Indica i punti di sollevamento con dispositivo a forche.
5. **Segnale di informazione**
   Indica il senso di rotazione della tavola rotante.
6. **Segnale di divieto**
   Non intervenire sul componente con le mani.
7. **Segnale di pericolo**
   Pericolo di schiacciamento mani.

Importante
Assicurarsi che le targhette siano ben leggibili.
In caso contrario, effettuare la sostituzione e riposizionarle nello stesso punto d'origine.

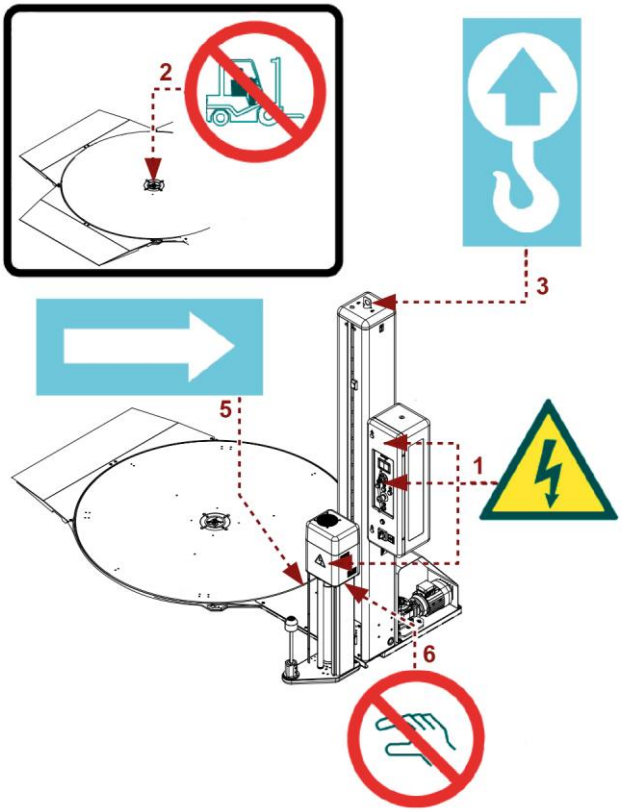
Rotoplat 308-508-708



Rotoplat TP3 308-508-708



Rotoplat LP 308-508-708

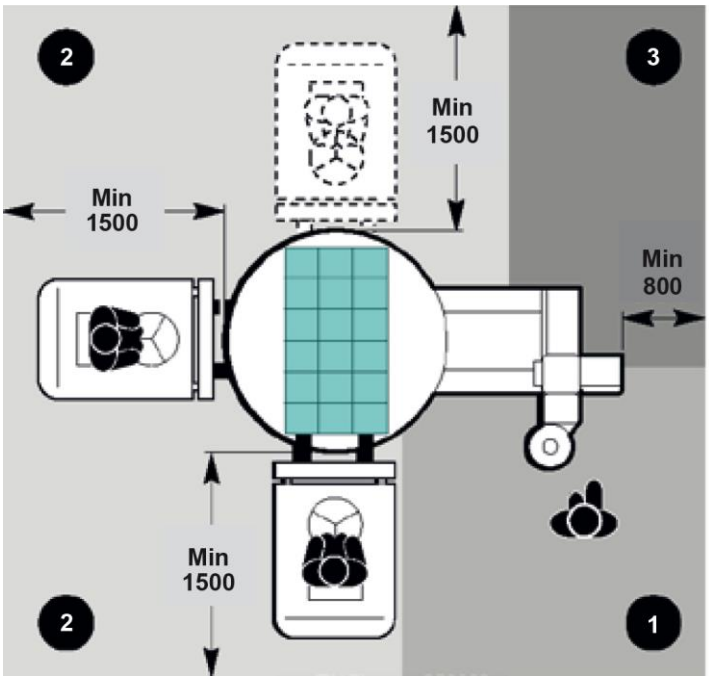


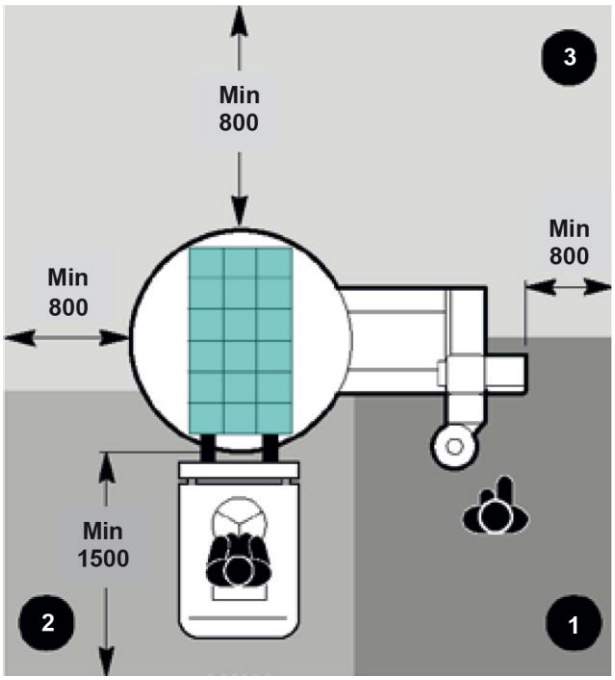
2.9. AREE PERIMETRALI

L'illustrazione riporta le aree perimetrali di lavoro della macchina.

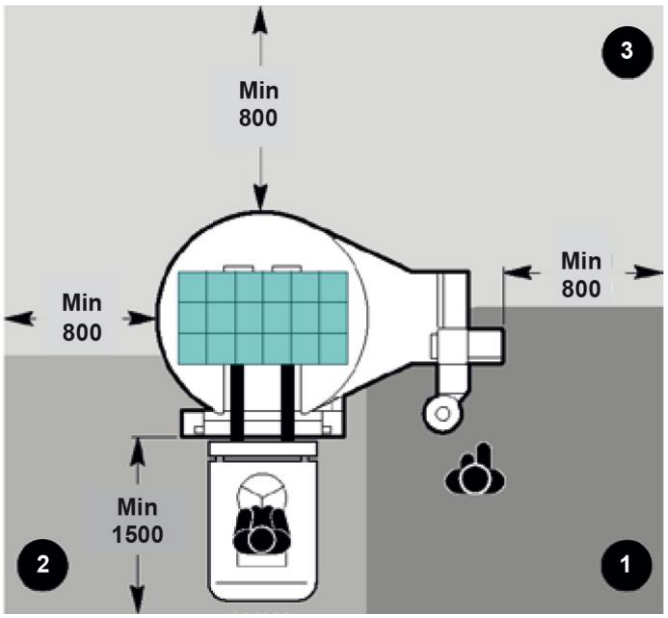
1. Zona di stazionamento dell'operatore.
2. Zona di carico/scarico bancali.
3. Zona perimetrale.

Rotoplat 308-508-708

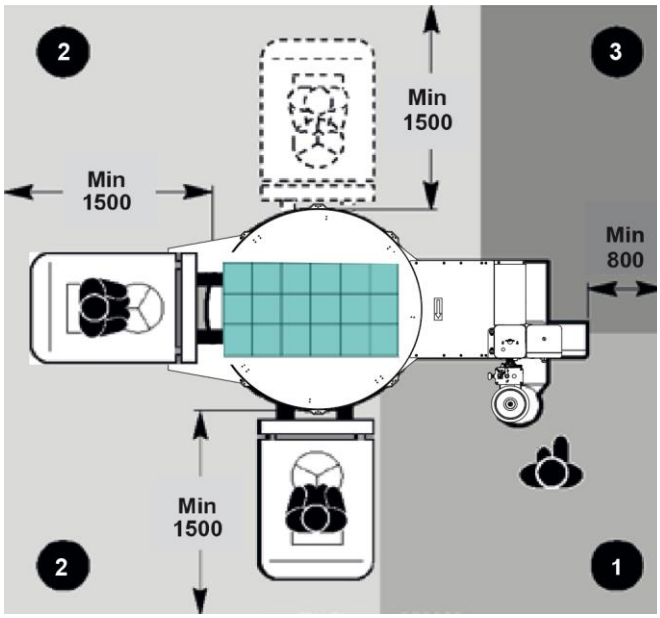




Rotoplat TP3 308-508-708



Rotoplat LP 308-508-708



3. INFORMAZIONI TECNICHE

3.1. DESCRIZIONE GENERALE DELLA MACCHINA

- La macchina è un' avvolgitrice semiautomatica per l' avvolgimento e la stabilizzazione con film estensibile di carichi pallettizzati.
- La macchina deve essere utilizzata solo per avvolgere e stabilizzare prodotti alloggiati in confezioni (scatole, contenitori per liquidi, ecc.) di forma regolare o comunque di forma tale da consentire una pallettizzazione stabile.
- Le confezioni che contengono liquidi o materiali inconsistenti devono avere caratteristiche adeguate al prodotto ed essere perfettamente chiuse e sigillate, per evitare che il contenuto possa fuoriuscire.
- La macchina è costituita da una tavola rotante che fa ruotare il bancale e da un carrello portabobina che svolge e stira il film.
- La macchina è dotata di una serie di dispositivi di sicurezza al fine di evitare pericoli all' operatore e alle persone che interagiscono con la macchina stessa. Essa è costruita in più modelli per soddisfare le diverse esigenze di mercato.
- Per l'avvolgimento dei carichi si utilizzano bobine di pellicola estensibile, rintracciabili sul mercato.
- Questa macchina è normalmente installata in ambienti artigianali e industriali riparati da agenti atmosferici.

Pericolo – attenzione
È assolutamente vietato l'uso di questa macchina in ambienti esplosivi o esposti agli agenti atmosferici.

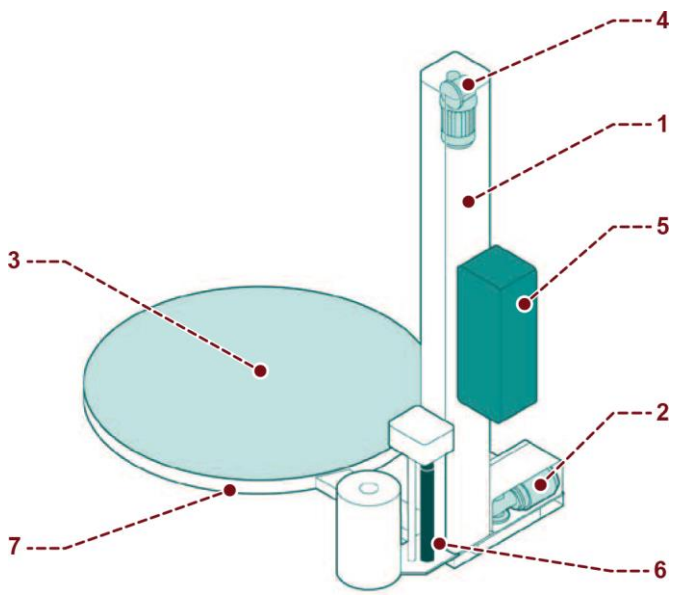
- Il carico e lo scarico del bancale vengono eseguiti dall'utilizzatore che può provvedere anche alle operazioni di inserimento e taglio del film.
- Per il suo utilizzo è necessario un solo operatore.

L'illustrazione raffigura, in maniera puramente indicativa, i modelli di macchina e la legenda elenca le parti.

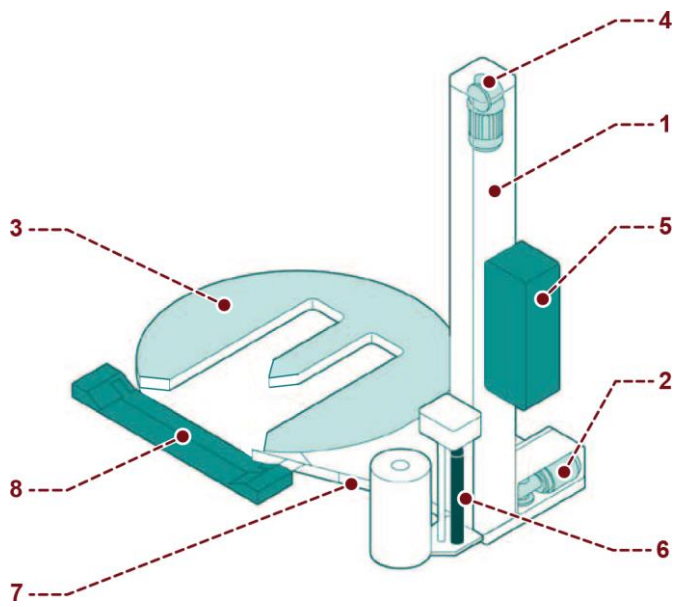
Legenda:

1. Albero di scorrimento
2. Motorizzazione della tavola
3. Tavola rotante
4. Motorizzazione del carrello
5. Quadro comandi
6. Carrello portabobina
7. Basamento
8. Rampa di carico/scarico

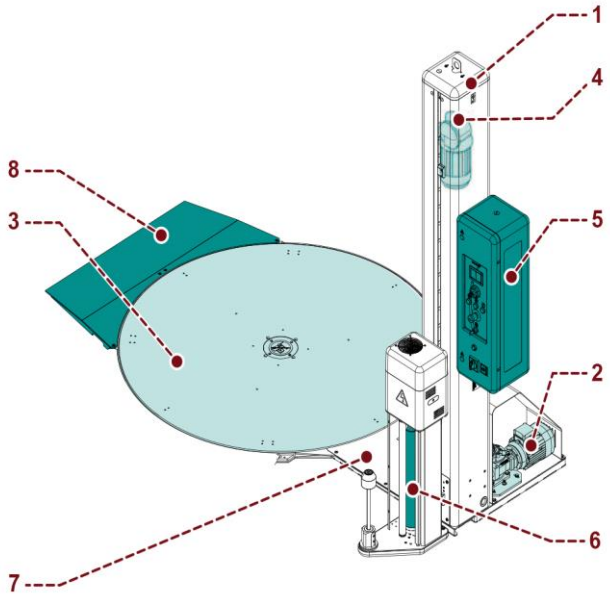
Rotoplat 308-508-708



Rotoplat TP3 308-508-708



Rotoplat LP 308-508-708



3.1.1. DESCRIZIONE MODELLI MACCHINA

Modelli macchina	Caratteristiche generali
Rotoplat 308 Rotoplat LP 308 Rotoplat TP3 308	Rotoplat con carrello portabobina di tipo “FR”.
Rotoplat 508 Rotoplat LP 508 Rotoplat TP3 508	Rotoplat con carrello portabobina di tipo “PDS”.
Rotoplat 708 Rotoplat LP 708 Rotoplat TP3 708	Rotoplat con carrello portabobina di tipo “PVS”.

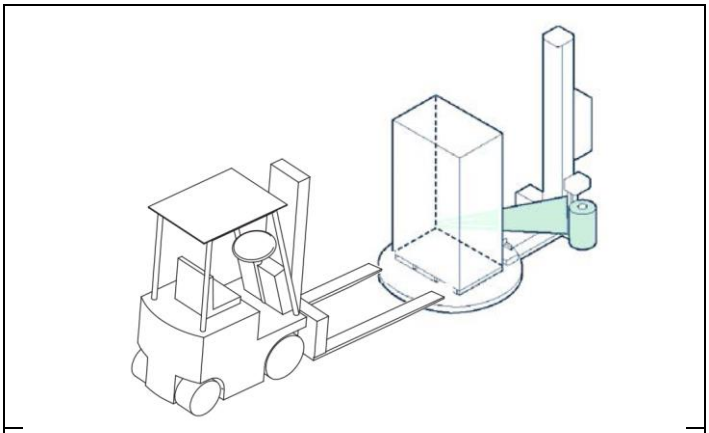
Tabella: Caratteristiche carrello portabobina

Tipo carrello portabobina	Caratteristiche generali
FR	Carrello portabobina tipo “FR” con rullo frizionato, freno elettromagnetico e regolazione stiro film dal quadro comandi.
PDS	Carrello portabobina tipo “PDS”; con rulli di prestiro motorizzati e tensionamento del film controllato elettronicamente. Il prestiro è regolabile da quadro comandi (0÷25).
PVS	Carrello portabobina tipo “PVS”: con rulli di prestiro a doppia motorizzazione e tensionamento del film controllato elettronicamente. Il prestiro è regolabile da quadro comandi (150%÷400%).

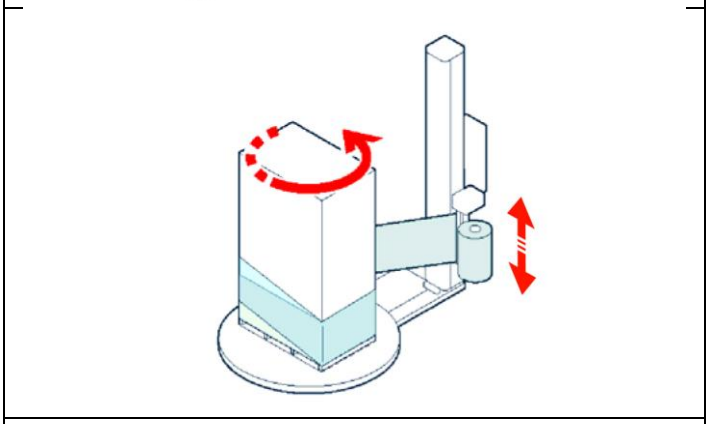
3.2. DESCRIZIONE CICLO DI FUNZIONAMENTO

Fase 1
Il bancale viene caricato sulla tavola rotante in battuta alla staffa sul piatto e l'operatore annoda l'estremità del film nell'asola della staffa di battuta.

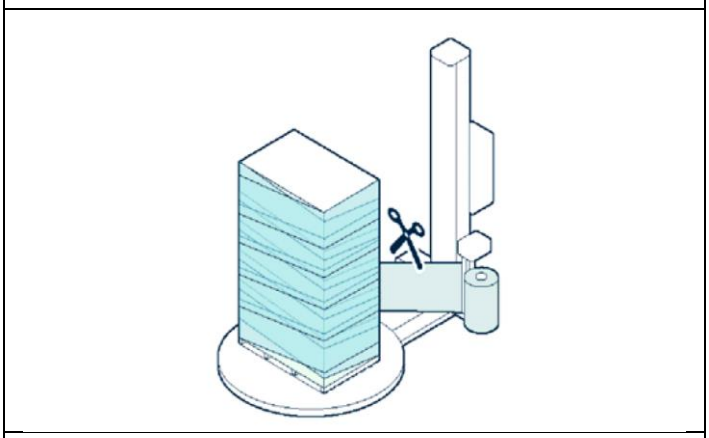
Cautela – avvertenza
Pericolo di schiacciamento arti superiori.
Non inserire, a mano, il film nella pinza.



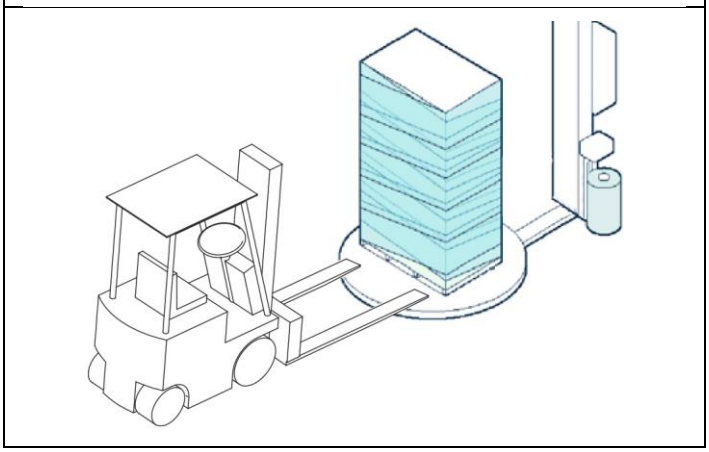
Fase 2
Avviato il ciclo, la tavola rotante inizia a girare, mentre il carrello portabobina svolge il film per tutta l'altezza in base ai parametri preimpostati.



Fase 3
Terminata la fase di avvolgimento, la macchina si arresta e viene eseguito automaticamente il taglio a caldo e la saldatura del film (Versione **CW**).



Fase 4
L'operatore scarica il bancale.
Il ciclo è terminato e la macchina è pronta per iniziarne uno nuovo.

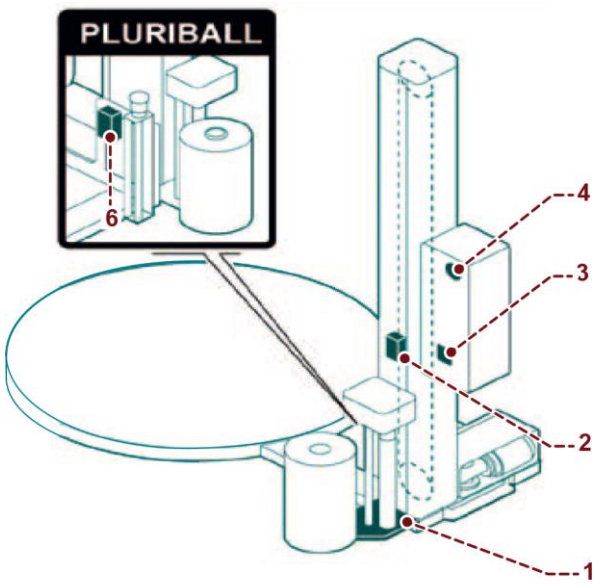


3.3. DESCRIZIONE DISPOSITIVI DI SICUREZZA

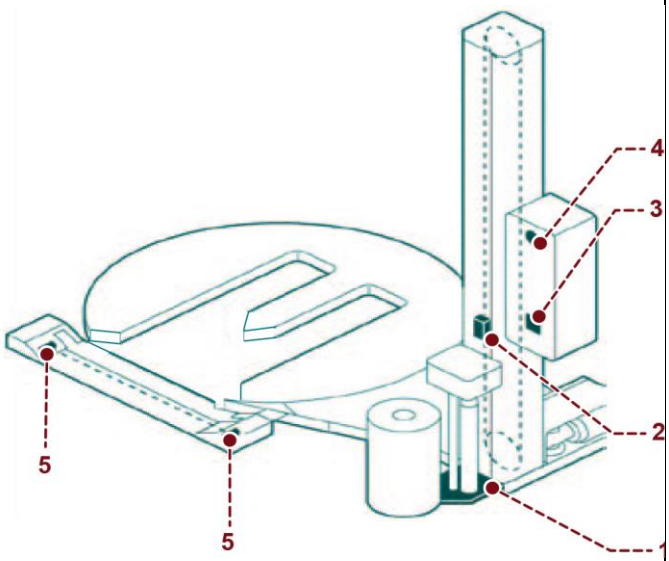
L'illustrazione indica la posizione dei dispositivi sulla macchina.

1. **Microinterruttore base carrello portabobina**:
   arresta la discesa in presenza di ostacoli sotto il carrello.
2. **Dispositivo meccanico bloccaggio carrello portabobina**:
   arresta immediatamente la caduta del carrello portabobina nel caso di rottura accidentale della catena di sollevamento.
3. **Interruttore generale**:
   serve per attivare e disattivare l'alimentazione elettrica. È lucchettabile per impedire alle persone estranee di attivarlo in fase di regolazione e manutenzione della macchina.
4. **Segnale acustico**: segnala l'avvio del ciclo di avvolgimento.
5. **Fotocellula sicurezza entrata forche**: rileva la presenza delle forche sulla rampa di carico/scarico bancale, arrestando la rotazione della tavola.
6. **Microinterruttore carrello "pluriball"**:
   arresta la discesa in presenza di ostacoli sotto il carrello portabobina.

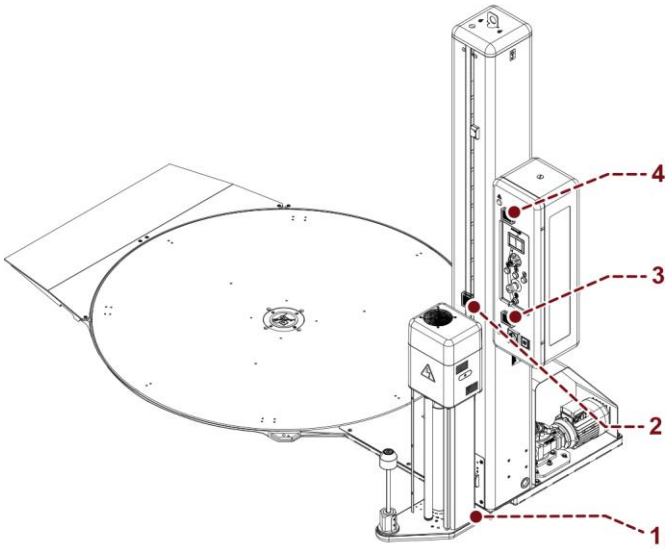
Rotoplat 308-508-708



Rotoplat TP3 308-508-708



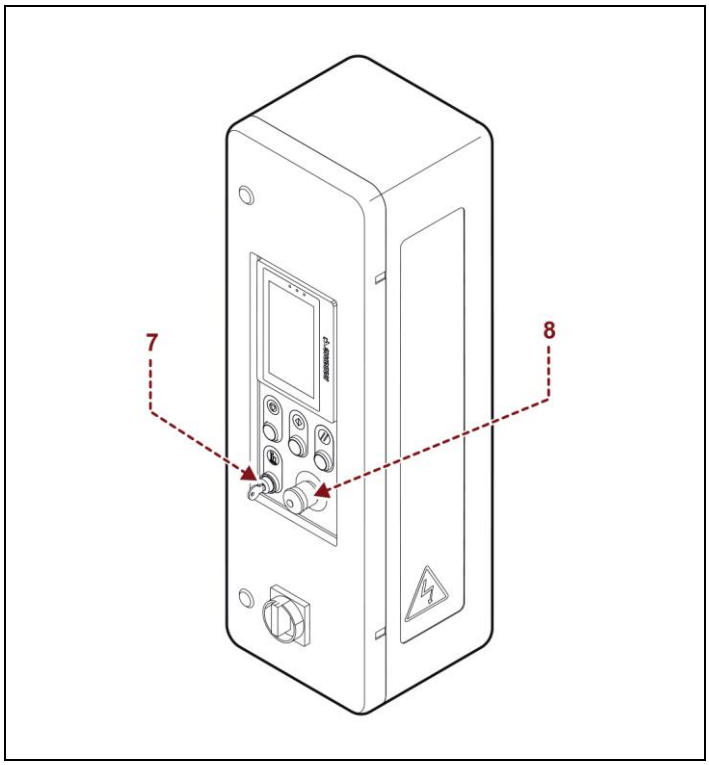
Rotoplat LP 308-508-708



7. **Pulsante di emergenza**:
   premendolo arresta immediatamente la macchina in condizioni di emergenza.
   Per il ripristino, ruotare il pulsante azionato nel senso indicato dalla freccia.

Pericolo - attenzione
Con pulsante di emergenza premuto, può essere ancora presente tensione ai morsetti dei motori.

8. **Selettore a chiave**:
   serve per sospendere l'emergenza del carrello portabobine.
   Mantenuto ruotato permette di azionare la salita del carrello dai comandi manuali dell'interfaccia utente.



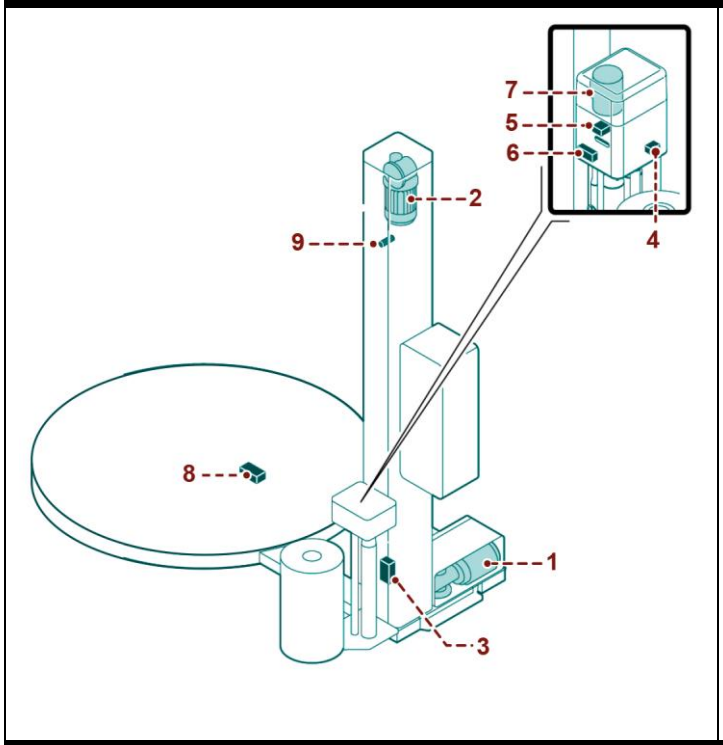
3.4. DESCRIZIONE DISPOSITIVI ELETTRICI

L'illustrazione indica la posizione dei dispositivi sulla macchina.

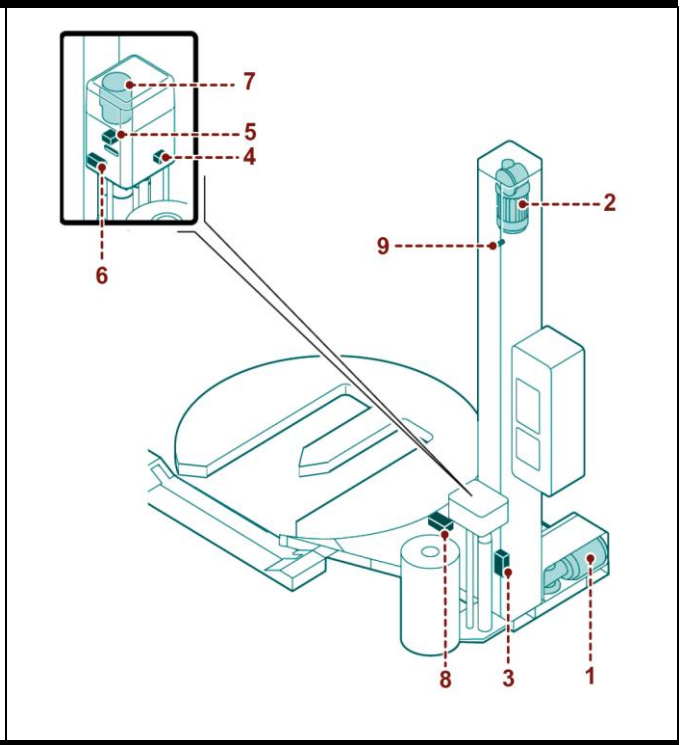
1. **Motoriduttore:**
   attiva la rotazione della tavola.
2. **Motoriduttore**:
   attiva la movimentazione del carrello portabobina.
3. **Microinterruttore finecorsa carrello**:
   è attivato quando il carrello portabobina raggiunge l'altezza minima e massima di avvolgitura.
4. **Microinterruttore**:
   arresta la discesa in presenza di ostacoli sotto il carrello portabobina.
5. **Fotocellula**:
   rileva l'altezza e la presenza del carico da avvolgere.
6. **Sensore "cella di carico"**:
   rileva la tensione del film e abilita la variazione della velocità dei rulli di prestiro.
7. **Motore elettrico**:
   aziona i rulli di prestiro.
8. **Sensore**:
   abilita l'arresto in fase della tavola rotante.
9. **Sensore sollevamento carrello**:
   determina la posizione in cui fermare il carrello per iniziare la lavorazione.

Importante
Per maggiori dettagli consultare lo schema elettrico.

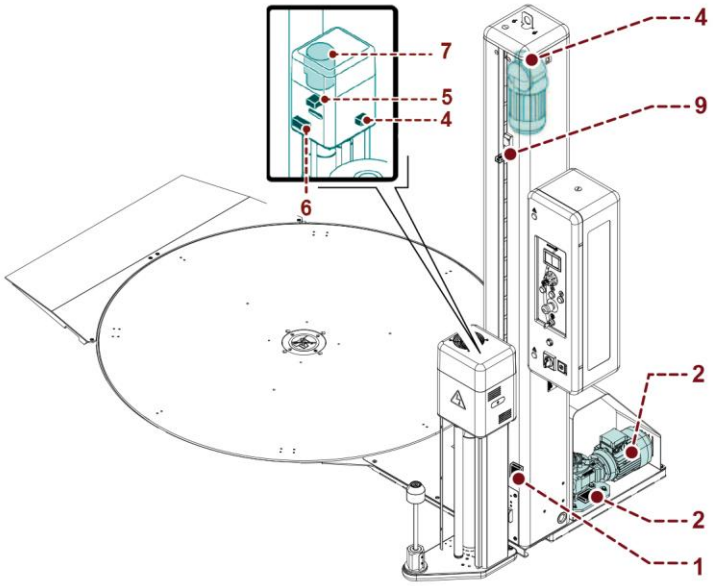
Rotoplat 308-508-708



Rotoplat TP3 308-508-708



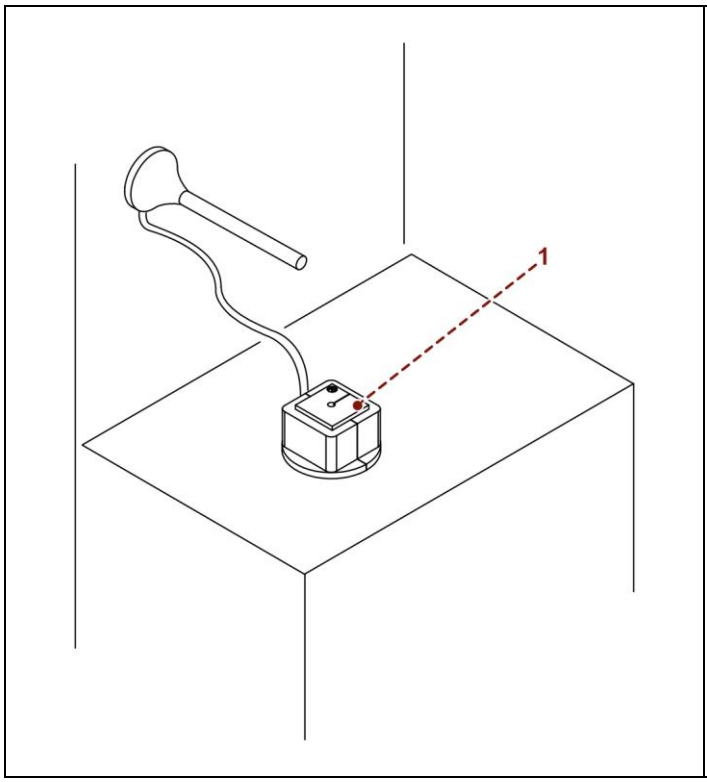
Rotoplat LP 308-508-708

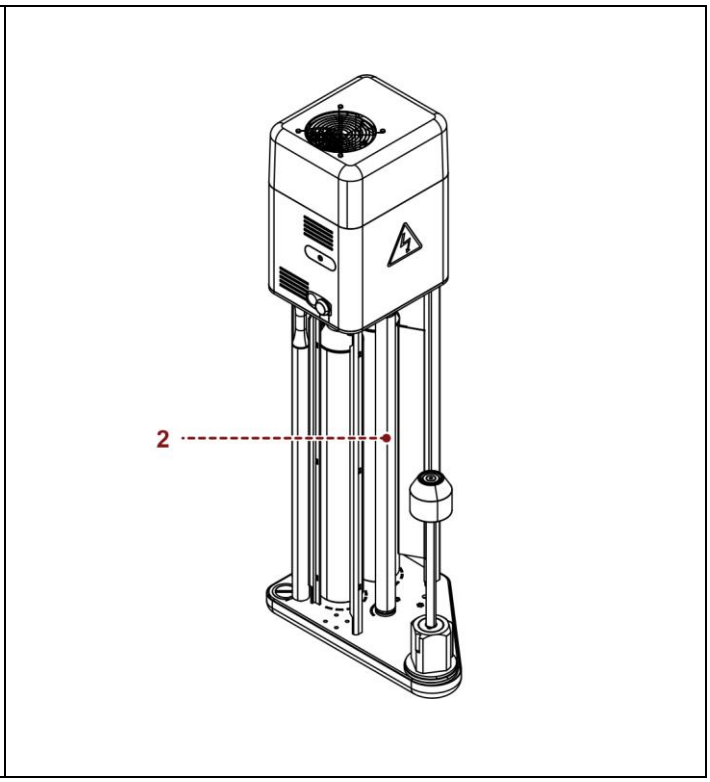


3.4.1. SOFTWARE DI CONTROLLO REMOTO

La Macchina è dotata di un Software di controllo remoto (**1**).
Tramite un sensore posizionato sul rullo (**2**), il sistema controlla il consumo effettivo del film, il fine bobina e info generali.

Importante
Per maggiori dettagli consultare lo schema elettrico.



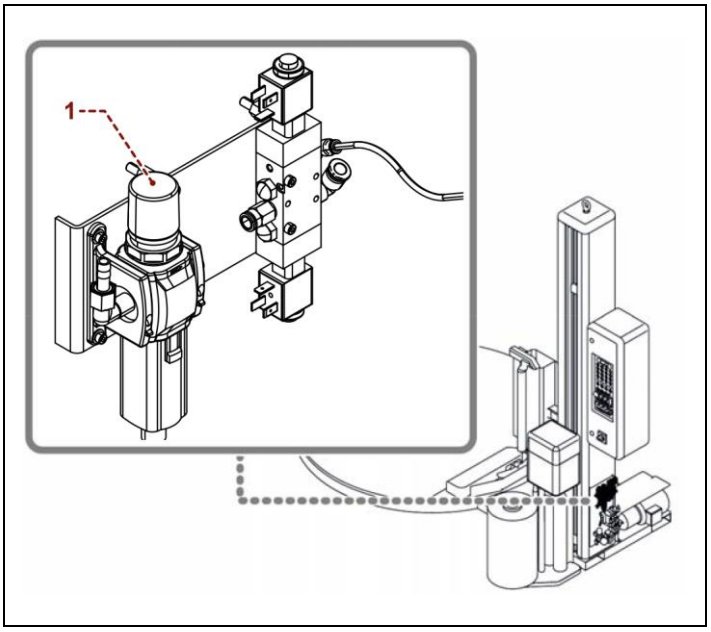


3.5. DESCRIZIONE DISPOSITIVI PNEUMATICI

L'illustrazione indica la posizione dei dispositivi sulla macchina.

1. **Regolatore pressione con filtro e manometro**
   Per regolare la pressione generale dell'impianto pneumatico.
   Ruotare il pomello per variare i valori di pressione indicati sul manometro.

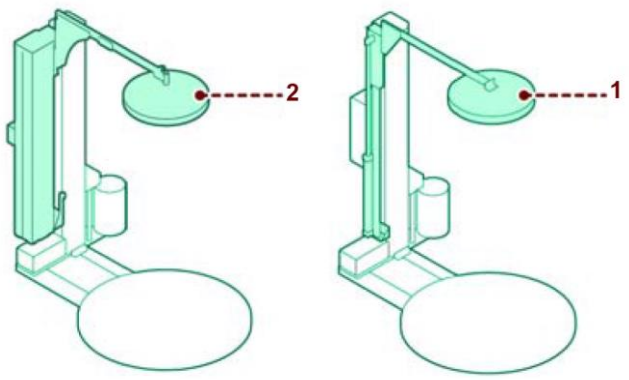
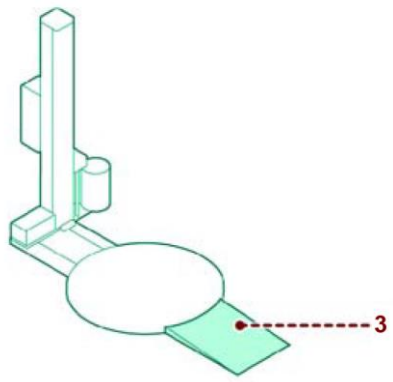
Importante
Per maggiori dettagli consultare lo schema pneumatico.



3.6. DESCRIZIONE ACCESSORI A RICHIESTA

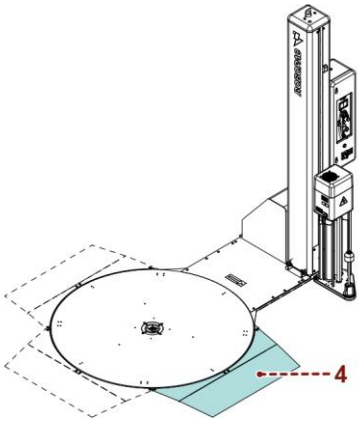
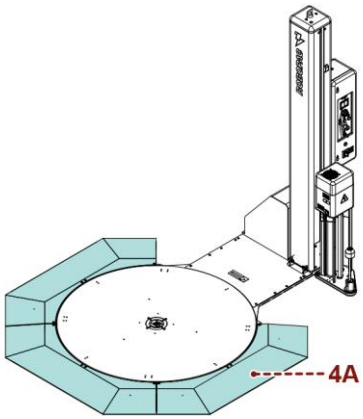
Per aumentare le prestazioni e la versatilità della macchina, il Costruttore rende disponibili gli accessori di seguito indicati.

1. **Pressore pneumatico**:
   dispositivo a comando pneumatico per la stabilizzazione del carico. È fornito con cilindro pneumatico a stelo (corsa Max **800 mm**).
   È necessario regolare l'altezza in base alle dimensioni del prodotto da avvolgere.
   Per il suo funzionamento è necessario avere un impianto distribuzione aria.
2. **Pressore meccanico**:
   dispositivo a comando elettrico per la stabilizzazione del carico, non è necessario regolare l'altezza in base alle dimensioni del prodotto da avvolgere.
3. **Rampa di carico/scarico bancale**:
   facilita queste operazioni tramite dispositivi di sollevamento a forche (transpallet manuale).

Rotoplat 308-508-708 Rotoplat TP3 308-508-708 Rotoplat LP 308-508-708	Rotoplat 308-508-708
	

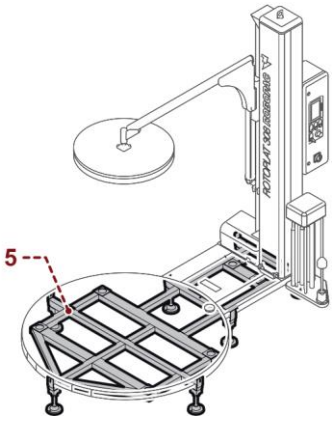
4. **Rampe di carico/scarico bancale**:
   una rampa (**4**) è fornita in dotazione standard ed è possibile posizionarla in 5 posizioni (ogni 45°).
   È possibile acquistare una seconda e una terza rampa come opzionale oppure la rampa 270° (**4A**) (sempre in 3 pezzi) che copre tutte le posizioni.

Importante
Durante le operazioni di carico/scarico bancale è consigliato non salire sulle rampe con muletto.

Rotoplat LP 308-508-708	Rotoplat LP con rampa 270°
	

5. **Telaio di sollevamento**:
   struttura che permette di sollevare la macchina da terra, nei casi in cui si renda necessario lavare il pavimento, oppure per il caricamento con transpallet elettrici.

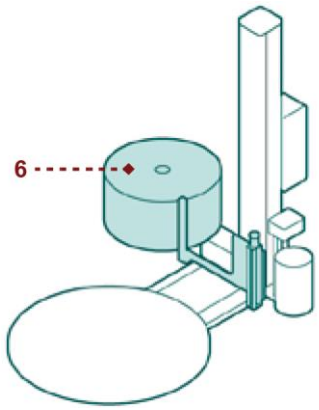
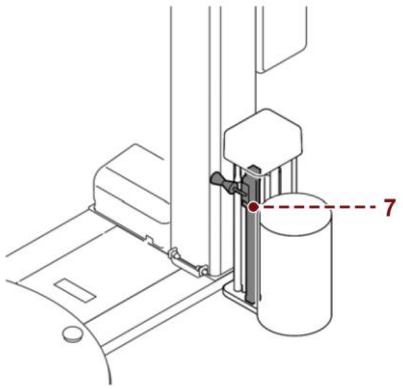
   - **Dima d'interramento**:
     struttura sagomata per interrare il basamento.
   - **Albero di scorrimento** (2400 - 2800 - 3100 mm):
     serve per avvolgere bancali di altezze superiori a quelle standard.

Rotoplat 308-508-708


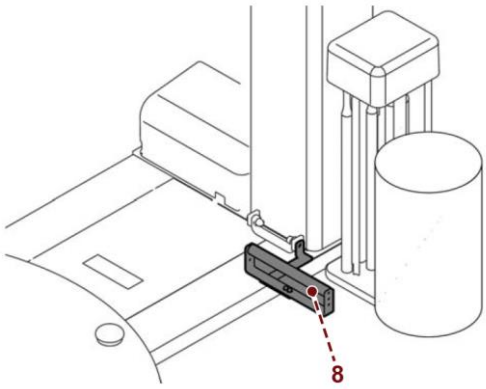
6. **Gruppo porta bobina "pluriball"**:
   adatto per avvolgitura sugli spigoli o sui lati, con l'uso di bobine pluriball o similari. È dotato di "carico rapido" film e di un dispositivo di sicurezza per l'arresto del carrello.

   - **Dima**:
     Struttura sagomata per interrare il basamento.
   - **Tavola rotante** (**ø 1800**, **ø 2200**, **ø 2400**, **ø 1800** "allungato"):
     serve per avvolgere bancali di dimensioni superiori a quelle standard.
   - **Asse frenato per rete** (solo per carrelli portabobina "FRD"):
     serve per ottenere un corretto tensionamento della rete.
   - **Albero di scorrimento** (2400 - 2800 - 3100 mm):
     serve per avvolgere bancali di altezze superiori a quelle standard.
   - **Dispositivo taglio automatico**:
     effettua automaticamente il taglio del film a fine ciclo.
     (Solo per macchine modello "Rotoplat - Rotoplat TP3 508-708").

7. **Dispositivo di cordonatura:**
   serve per raccogliere il film in un punto durante l'avvolgimento fornendo così una corda di rinforzo all'imballo.

Rotoplat 308-508-708	Rotoplat 308-508-708 Rotoplat LP 308FR-508PDS-708PVS Rotoplat TP3 308-508-708
	

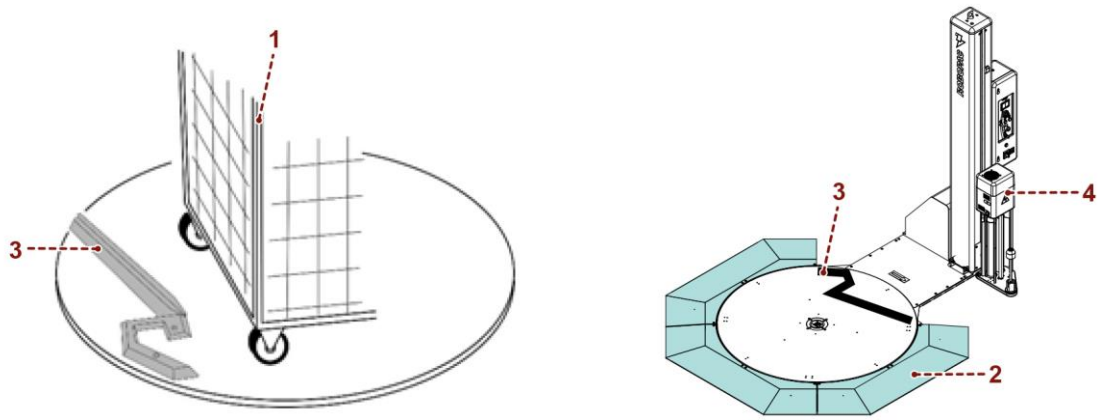
8. **Dispositivo rinforzo film**:
   serve per creare un rinforzo di film alla base del prodotto o sul bancale.

Rotoplat 308-508-708 Rotoplat TP3 308-508-708


9. **Battuta Roll-container:**
   questo sistema è adatto all'avvolgitura di Roll-container (**1**).
   In questo caso la posizione delle rampe di ingresso (**2**) è vincolata alla posizione della battuta (**3**) infatti la tipologia di rampa consigliata è quella indicata in figura (270°).

Importante
Se si utilizza la battuta Roll-container (**3**), è necessario impostare il tiro film (**4**) a bassa intensità per evitare il ribaltamento del carico.

Rotoplat TP3 308-508-708
Rotoplat LP 308-508-708

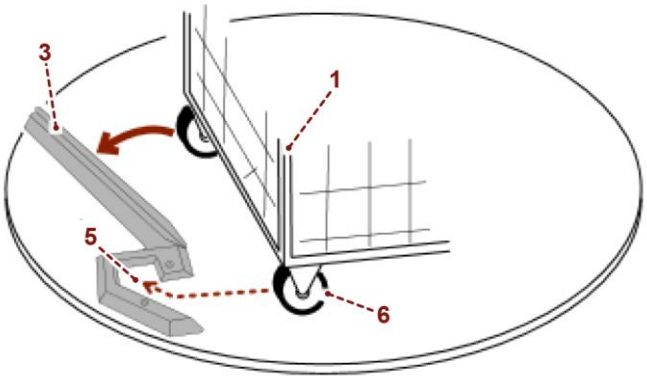


Inserimento Roll-container

Il corretto inserimento del Roll-container (**1**) deve avvenire nel seguente modo:

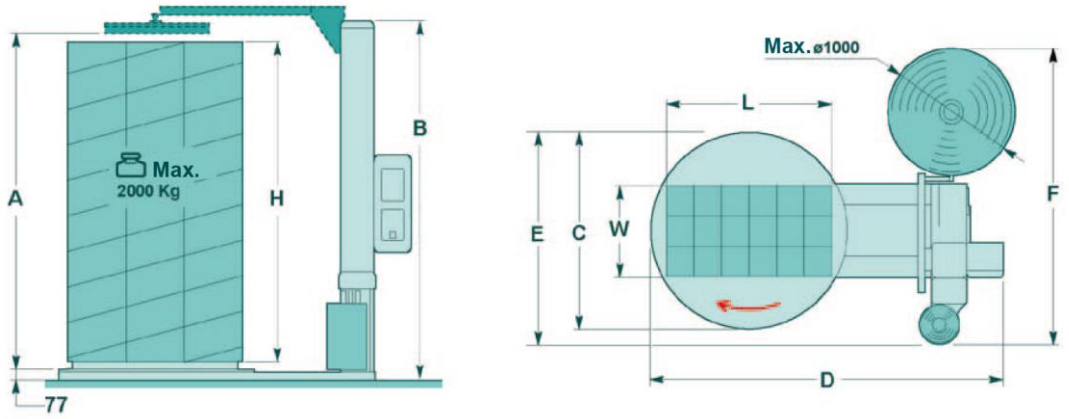
A. Inserire all'interno della zona (**5**) una ruota fissa (**6**) come indicato.
B. Ruotare il Roll-container (**1**) fino alla battuta della staffa (**3**) come indicato.

Rotoplat TP3 308-508-708
Rotoplat LP 308-508-708



3.7. DATI TECNICI "ROTOPLAT 308-508-708"

L'illustrazione e la tabella riportano le caratteristiche dimensionali e i dati tecnici della macchina.



3.7.1. DIMENSIONI MACCHINA E BANCALE

Descrizione	Rotoplat			
	Standard	Optional	Optional	Optional
Altezza albero				
A	2350	2550	2950	3250
H	2200	2400	2800	3100
B	2560	2760	3160	3460
Ingombro del carico	∅ 1650	∅ 1800	-	-
C	1650	1800	2200	2400
D	2755	2835	3535	3635
E	2313	2313	2446	2546
L	1000	1200	1400	1400
W	1200	1200	1600	1600
Peso (kg)	2000	2000	2000	200

3.7.2. CARATTERISTICHE TECNICHE MACCHINA

Descrizione		Unità di misura	EU
Tensione di alimentazione		V	220÷240 1Ph 220÷240 3Ph 380÷415 3Ph+N
Frequenza corrente elettrica		Hz	50/60
Potenza installata		kW	1.5 (Rotoplat 108 - 308) 1.9 (Rotoplat 508) 2.4 (Rotoplat 708)
Velocità rotazione tavola	C=1650 C=1800 C=2200-2400	rpm	5-12 5-11 5-8
Velocità salita/discesa carrello		m/min.	1,5-5,5
Portata massima		kg	2000
Peso totale		kg	395÷455
Temperatura ambientale di esercizio		°C	0÷40

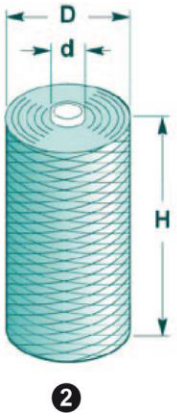
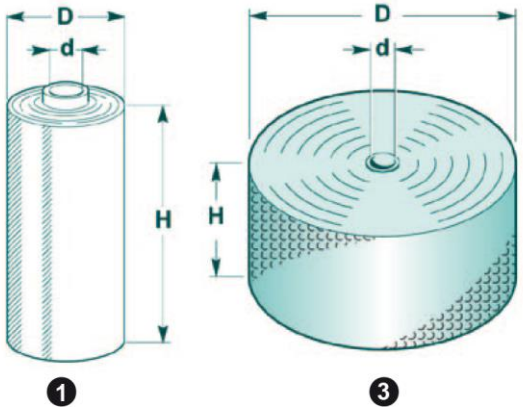
3.7.3. CARATTERISTICHE TECNICHE PRESSORE

Descrizione		Valore
Pressione di esercizio		6 (±1) bar (0,6±0,1 MPa)
Cilindro pneumatico con stelo	H=2200/2400 2800/3100	Consumo aria 11 Nl/min

3.7.4. CARATTERISTICHE TECNICHE CORDONATORE PNEUMATICO

Descrizione		Valore
Pressione di esercizio		6 (±1) bar
Cilindro pneumatico senza stelo	H=450	Consumo aria 2 Nl/min

3.7.5. CARATTERISTICHE BOBINA

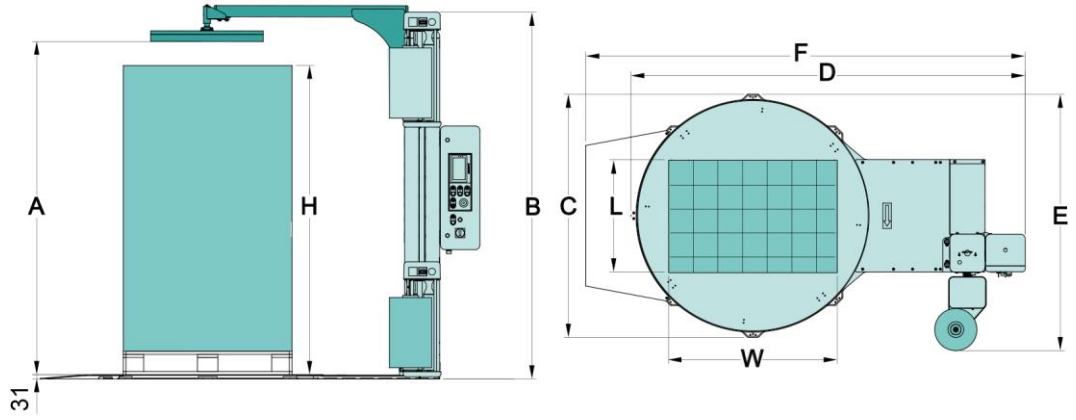
Rotoplat 308	Rotoplat 308-508-708
	

Descrizione	Unità di misura	Valore
Dimensioni bobina film (1)		
Diametro esterno massimo (D)	mm	300
Altezza bobina (H)	mm	500
Spessore film	µm	17÷35
Diametro interno (d)	mm	76
Peso max	kg	20
Dimensioni bobina rete (2)		
Diametro esterno massimo (D)	mm	300
Altezza bobina (H)	mm	500
Diametro interno (d)	mm	76
Peso max	kg	20
Dimensioni bobina “pluriball” (3)		
Diametro esterno massimo (D)	mm	1000
Altezza bobina (H)	mm	500
Diametro interno (d)	mm	76
Peso max	kg	12

3.8. DATI TECNICI "ROTOPLAT LP 308 - 508 - 708"

L'illustrazione e la tabella riportano le caratteristiche dimensionali e i dati tecnici della macchina.

308 – 508 - 708



3.8.1. DIMENSIONI MACCHINA E BANCALE

Descrizione	Rotoplat LP			
	Standard	Optional	Optional	Optional
Altezza albero				
A	2350	2550	2950	3250
H	2200	2400	2800	3100
B	2532	2732	3132	3432
Ingombro del carico	∅ 1650			
C	1732			
D	2802			
E	1826			
L	1000			
W	1200			
F	3126			
Peso (kg)	1200			

3.8.2. CARATTERISTICHE TECNICHE MACCHINA

Descrizione		Unità di misura	EU
Tensione di alimentazione		V	220÷240 1Ph 220÷240 3Ph 380÷415 3Ph+N
Frequenza corrente elettrica		Hz	50/60
Potenza installata		kW	1.5 (Rotoplat 308) 1.9 (Rotoplat 508) 2.4 (Rotoplat 708)
Velocità rotazione tavola	C=1650 C=1800 C=2200-2400	rpm	5-12 5-11 5-8
Velocità salita/discesa carrello		m/min.	1,5-5,5
Portata massima		kg	1200
Peso totale		kg	470÷580
Temperatura ambientale di esercizio		°C	0÷40

3.8.3. CARATTERISTICHE TECNICHE PRESSORE

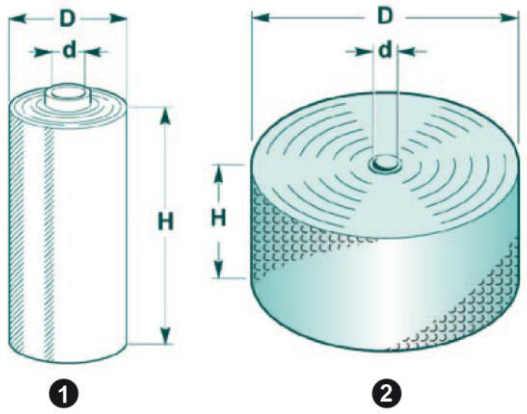
Descrizione		Valore
Pressione di esercizio		6 (±1) bar (0,6±0,1 MPa)
Cilindro pneumatico con stelo	H=2200/2400 2800/3100	Consumo aria 11 Nl/min

3.8.4. CARATTERISTICHE TECNICHE CORDONATORE PNEUMATICO

Descrizione		Valore
Pressione di esercizio		6 (±1) bar
Cilindro pneumatico senza stelo	H=450	Consumo aria 2 Nl/min

3.8.5. CARATTERISTICHE BOBINA

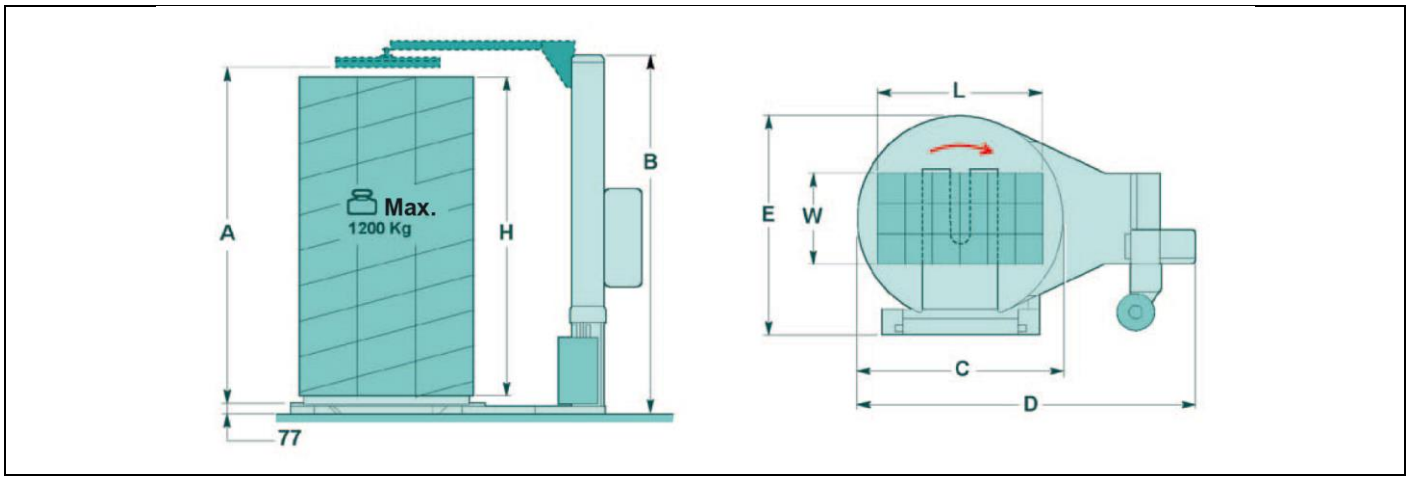
Rotoplat LP 308-508-708



Descrizione	Unità di misura	Valore
Dimensioni bobina film (1)		
Diametro esterno massimo (D)	mm	300
Altezza bobina (H)	mm	500
Spessore film	µm	17÷35
Diametro interno (d)	mm	76
Peso max	kg	20
Dimensioni bobina “pluriball” (2)		
Diametro esterno massimo (D)	mm	1000
Altezza bobina (H)	mm	500
Diametro interno (d)	mm	76
Peso max	kg	12

3.9. DATI TECNICI "ROTOPLAT TP3 308-508-708"

L'illustrazione e la tabella riportano le caratteristiche dimensionali e i dati tecnici della macchina.



3.9.1. DIMENSIONI MACCHINA E BANCALE

Descrizione	Rotoplat TP3			
	Standard	Optional	Optional	Optional
Altezza albero				
A	2350	2550	2950	3250
H	2200	2400	2800	3100
B	2560	2760	3160	3460
Ingombro del carico	∅ 1650	∅ 1800	-	-
C	1650	1800	2200	2400
D	2755	2835	3535	3635
E	2313	2313	2446	2546
L	1000	1200	1400	1400
W	1200	1200	1600	1600
Peso (kg)	2000	2000	2000	200

3.9.2. CARATTERISTICHE TECNICHE MACCHINA

Descrizione		Unità di misura	EU
Tensione di alimentazione		V	220-240 1Ph 220-240 3Ph 380-415 3Ph+N
Frequenza corrente elettrica		Hz	50/60
Potenza installata		kW	1.5 (Rotoplat 108 - 308) 1.9 (Rotoplat 508) 2.4 (Rotoplat 708)
Velocità rotazione tavola	C=1650 C=1800	rpm	5-12 5-11
Velocità salita/discesa carrello		m/min.	1,5-5,5
Portata massima		kg	1500
Peso totale		kg	525÷530 (Rotoplat TP3 108-308)
			550÷560 (Rotoplat TP3 508-708)
Temperatura ambientale di esercizio		°C	0÷40

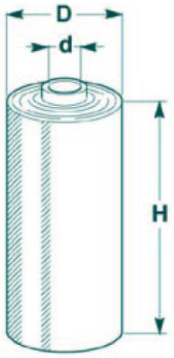
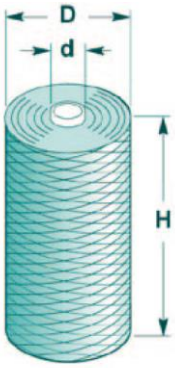
3.9.3. CARATTERISTICHE TECNICHE PRESSORE

Descrizione		Valore
Pressione di esercizio		6 (±1) bar (0,6±0,1 MPa)
Cilindro pneumatico con stelo	H=2200/2400 2800/3100	Consumo aria 11 Nl/min

3.9.4. CARATTERISTICHE TECNICHE CORDONATORE PNEUMATICO

Descrizione		Valore
Pressione di esercizio		6 (±1) bar
Cilindro pneumatico senza stelo	H=450	Consumo aria 2 Nl/min

3.9.5. CARATTERISTICHE BOBINA

Rotoplat TP3 308-508-708	Rotoplat TP3 308
 ❶	 ❷

Descrizione	Unità di misura	Valore
Dimensioni bobina film (1)		
Diametro esterno massimo (D)	mm	300
Altezza bobina (H)	mm	500
Spessore film	µm	17÷35
Diametro interno (d)	mm	76
Peso max	kg	20
Dimensioni bobina rete (2)		
Diametro esterno massimo (D)	mm	300
Altezza bobina (H)	mm	500
Diametro interno (d)	mm	76
Peso max	kg	20

3.10.LIVELLO DI RUMOROSITÀ

I valori relativi all' emissione dei rumori aerei sono stati rilevati in conformità alle norme:

- **ISO 4871**
- **ISO 11201**

Descrizione	Livello misurato di pressione sonora di emissione ponderato A, nella posizione dell'operatore (LpA)
Funzionamento in condizioni di lavoro.	69,3 dB (A)

Cautela – avvertenza
Un'esposizione prolungata sopra gli **80 dB (A)** può provocare disturbi alla salute.

Si consiglia l'utilizzo di sistemi di protezione (cuffie, tappi ecc.).

3.11.CARATTERISTICHE DELL'AMBIENTE DI INSTALLAZIONE

Nella scelta dell'ambiente in cui la macchina va installata è opportuno considerare preventivamente le condizioni ambientali al fine di ottenere condizioni di utilizzo agevoli e prive di rischi per le persone.
Pertanto suggeriamo alcuni requisiti da considerare quali ad esempio:

- Una temperatura ambientale adeguata (vedi "Dati tecnici").
- Una zona perimetrale che, anche per motivi di sicurezza, è necessario lasciare attorno alla macchina (vedi "Aree perimetrali").
- Una superficie piana, stabile e senza vibrazioni, con portata adeguata al peso da sostenere, anche in considerazione del peso dei carichi pallettizzati.
- La zona dovrà disporre di adeguate prese per la distribuzione dell'aria compressa e dell'energia elettrica.

Pericolo – attenzione
È assolutamente vietato l'uso di questa macchina in ambienti esplosivi o esposti agli agenti atmosferici.

4. INFORMAZIONI SULLA MOVIMENTAZIONE E INSTALLAZIONE

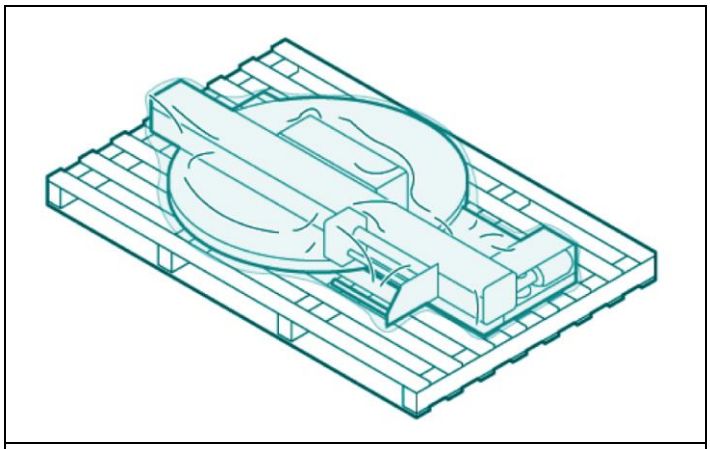
4.1. RACCOMANDAZIONI PER LA MOVIMENTAZIONE E CARICO

- **Il personale autorizzato, prima di effettuare le operazioni, deve accertarsi di aver compreso il contenuto delle "Istruzioni per l'uso".**
- **Leggere attentamente le "Istruzioni per l'uso" riportate nel manuale, quelle applicate sull'imballo e/o direttamente sulla macchina.**
- **Predisporre adeguate condizioni di sicurezza, in conformità alle leggi sui posti di lavoro, per prevenire e minimizzare i rischi.**
- **Prestare attenzione alle avvertenze di sicurezza, non adottare usi impropri e valutare i rischi residui che potrebbero sussistere.**

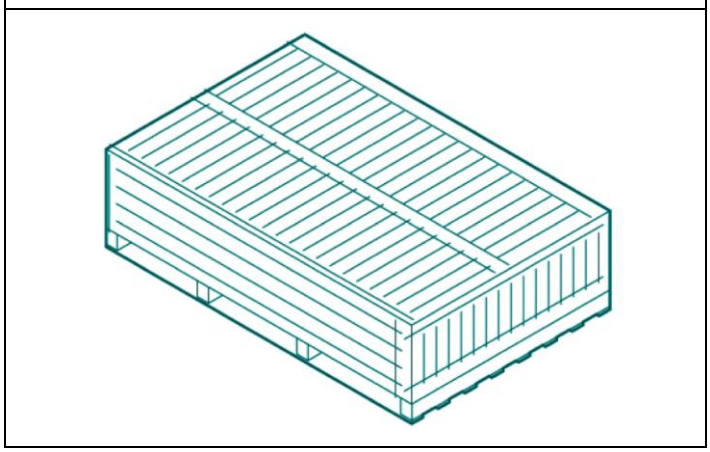
4.2. IMBALLO E DISIMBALLO

L'imballo è realizzato, con contenimento degli ingombri, anche in funzione del tipo di trasporto adottato.
Per facilitare il trasporto, la spedizione può essere eseguita con alcuni componenti smontati ed opportunamente protetti e imballati.
Alcune parti, in particolare quelle elettriche, vengono protette con nylon antiumidità.
Sull'imballo sono riportate tutte le informazioni necessarie ad effettuare il carico e lo scarico.
In fase di disimballo, controllare l'integrità e l'esatta quantità dei componenti.
Il materiale di imballo va opportunamente smaltito nel rispetto delle leggi vigenti.
Le illustrazioni raffigurano i comuni tipi di imballo utilizzati.

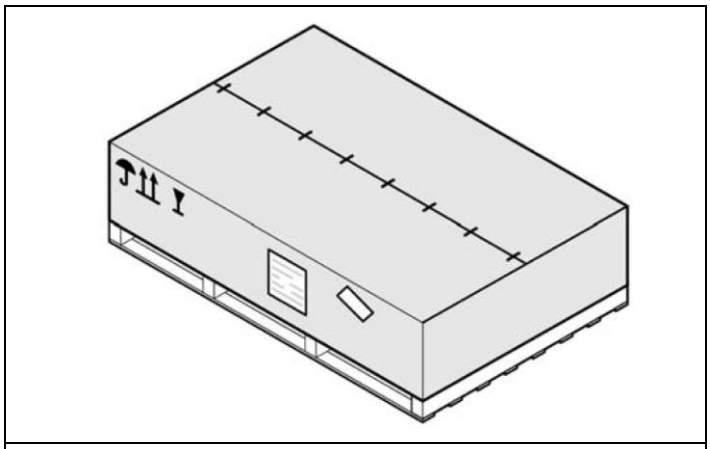
Imballo su bancale con protezione in nylon



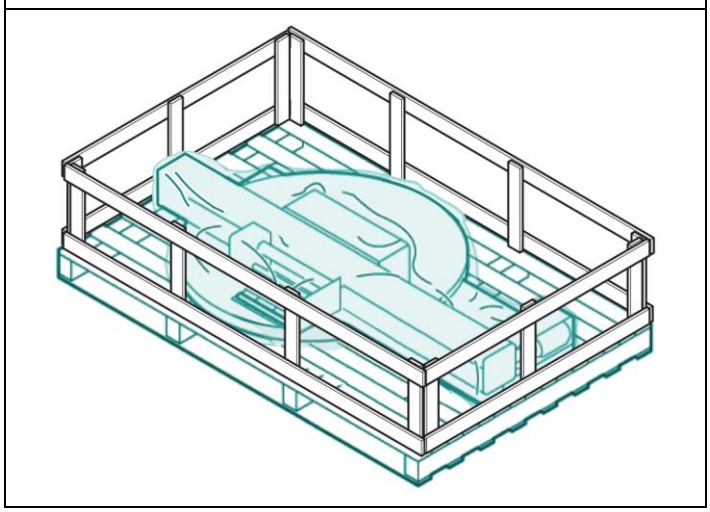
Imballo in cassa



Imballo con scatola in cartone



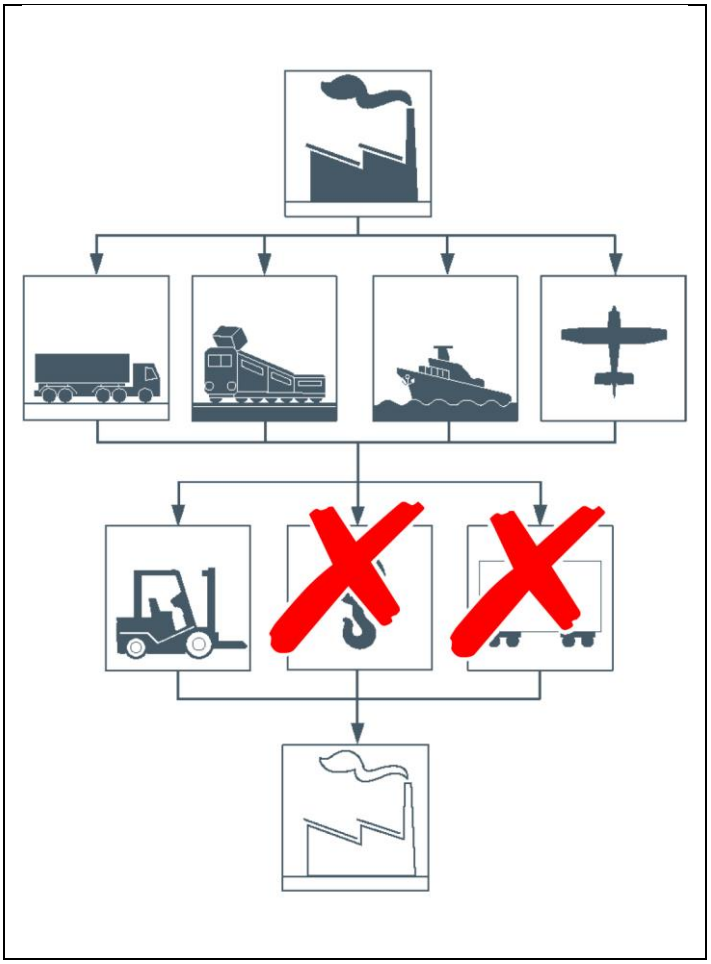
Imballo in gabbia



4.3. TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE

Il trasporto, anche in funzione del luogo di destinazione, può essere effettuato con mezzi diversi.
Lo schema raffigura le soluzioni più utilizzate.
In fase di trasporto, al fine di evitare spostamenti intempestivi, ancorare al mezzo di trasporto in modo adeguato.

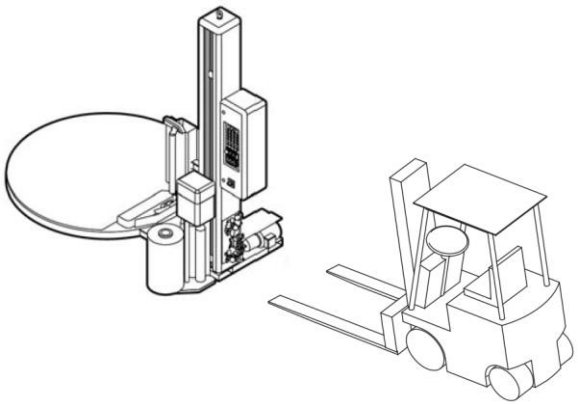
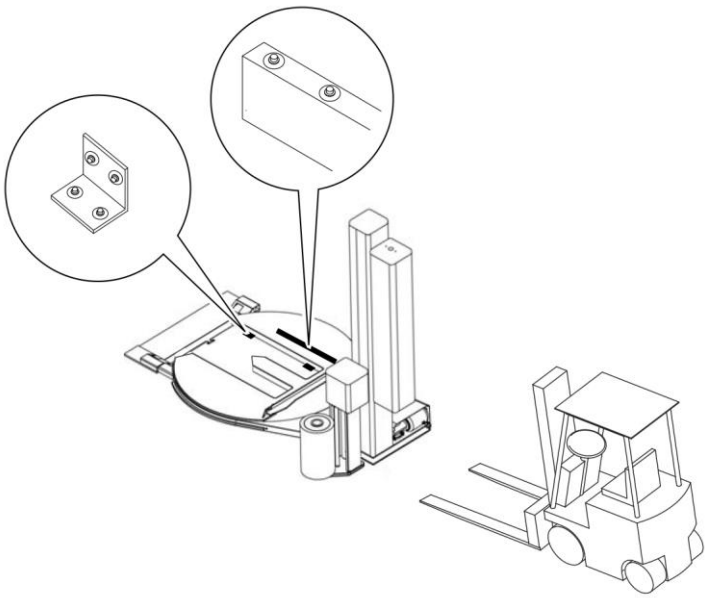
Importante
Per trasferimenti successivi, ricreare le condizioni iniziali di imballo per il trasporto e la movimentazione.

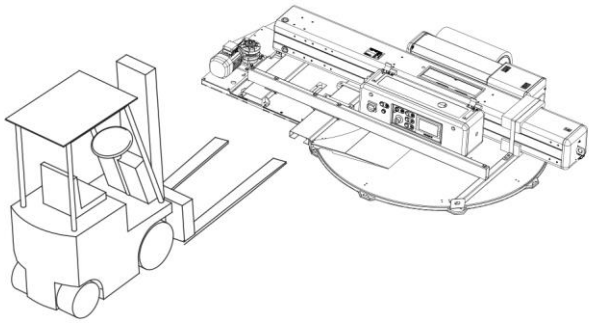


4.4. MOVIMENTAZIONE E SOLLEVAMENTO

La macchina può essere movimentata con un dispositivo di sollevamento a forche di portata adeguata, inserendole nei punti indicati direttamente sulla macchina.
La conduzione del mezzo di trasporto e di sollevamento deve essere affidata a personale autorizzato ed abilitato all'uso di detti mezzi.

Importante
Per la movimentazione della macchina versione TP3, è obbligatorio che le staffe siano montate come indicato in figura.

Rotoplat 308-508-708	Rotoplat TP3 308-508-708
	

Rotoplat LP 308-508-708


4.5. INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA

L'installazione va effettuata in una zona con i requisiti indicati nel paragrafo "Caratteristiche dell'ambiente di installazione".
Se necessario individuare l'esatta posizione tracciando le coordinate per posizionarla correttamente.

Pericolo – attenzione
Le operazioni di installazione e montaggio devono essere eseguite dal personale dell'assistenza tecnica autorizzata.

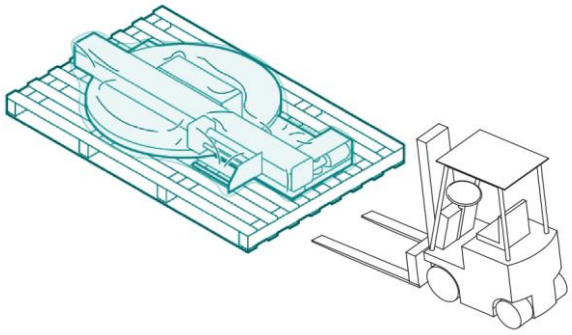
Procedere nel modo indicato:

1. Inserire le forche del carrello elevatore negli appositi vani previsti nel basamento.
2. Sollevare la macchina dal pianale (ove presente).

Pericolo – attenzione
Per eseguire l'operazione in sicurezza, inserire dei tappi di legno sotto le forche del carrello elevatore e portare il tutto in appoggio a terra.

3. Collocare la macchina nella zona adibita al montaggio.

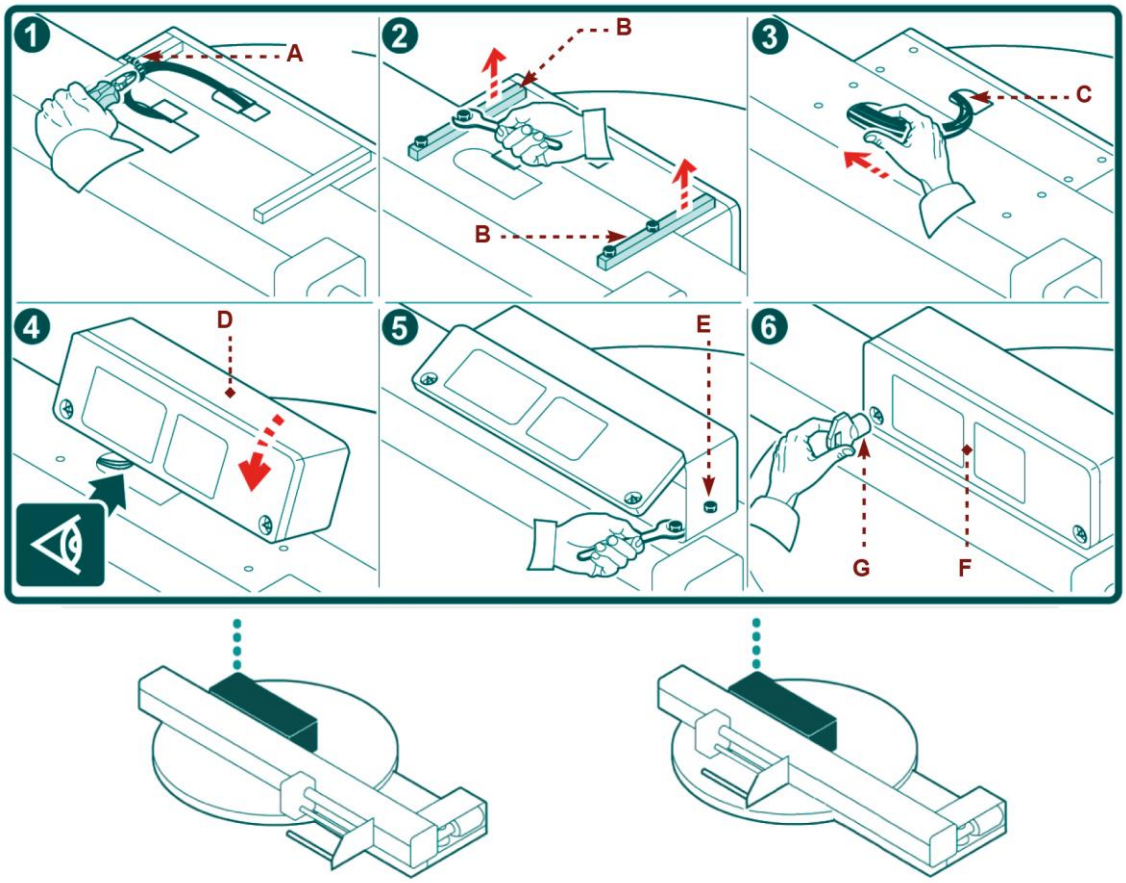
Importante
La superficie di appoggio deve essere ben livellata e uniforme.

Rotoplat 308-508-708 Rotoplat LP 308-508-708 Rotoplat TP3 308-508-708


4.5.1. MONTAGGIO CASSETTA ELETTRICA

1. Tagliare la fascetta (**A**) che tiene raccolti i cavi elettrici.
2. Smontare le staffe di bloccaggio (**B**).
3. Inserire i cavi elettrici (**C**) all'interno dell'albero di scorrimento.
4. Sollevare la cassetta elettrica (**D**).
5. Fissare la cassetta elettrica all'albero di scorrimento con le viti (**E**).
6. Chiudere il coperchio (**F**) della cassetta elettrica (**D**) con l'apposita chiave (**G**).

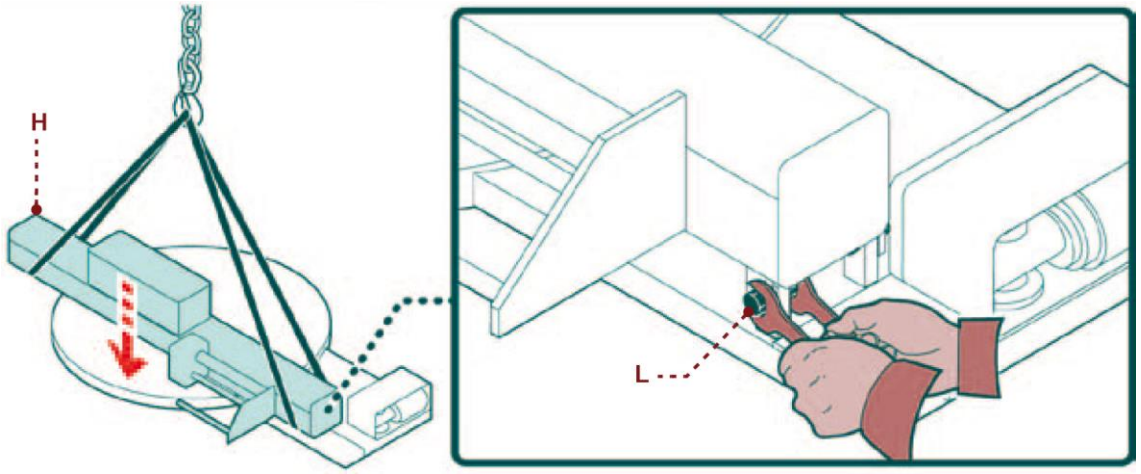
Rotoplat 308-508-708
Rotoplat LP 308-508-708
Rotoplat TP3 308-508-708



4.5.2. MONTAGGIO ALBERO DI SCORRIMENTO

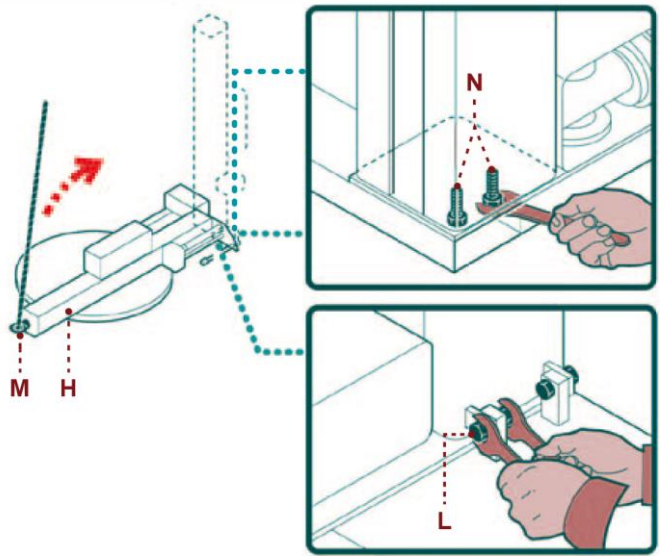
1. In certe configurazioni è necessario sollevare e posizionare l'albero di scorrimento (**H**) sopra la tavola rotante in corrispondenza della cerniera.
2. Inserire le viti (**L**) nella cerniera senza serrarle.

Rotoplat 308-508-708
Rotoplat TP3 308-508-708



3. Collegare il gancio del dispositivo di sollevamento nella staffa **(M)** dell'albero di scorrimento e mettere in tensione.
4. Sollevare l'albero di scorrimento (**H**).
5. Fissare l'albero di scorrimento al corpo macchina con le viti (**N**).
6. Serrare le viti della cerniera (**L**).

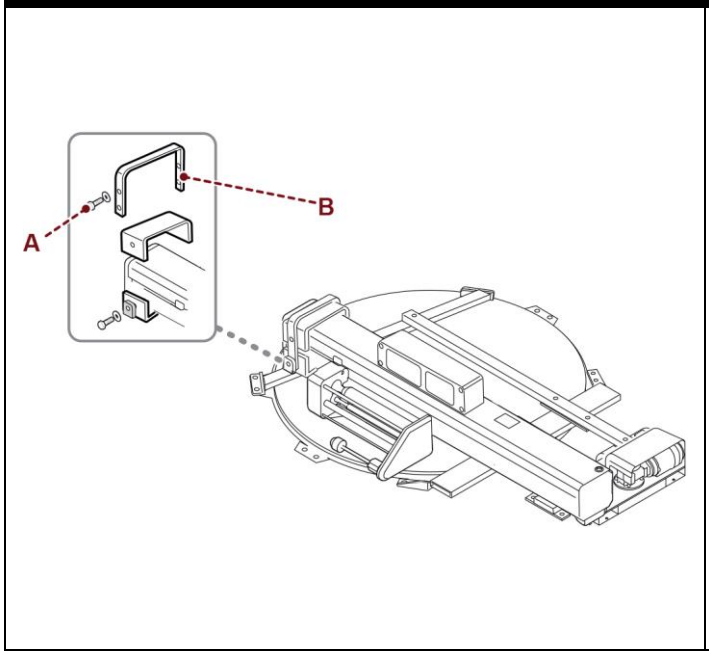
Rotoplat 308-508-708
Rotoplat TP3 308-508-708

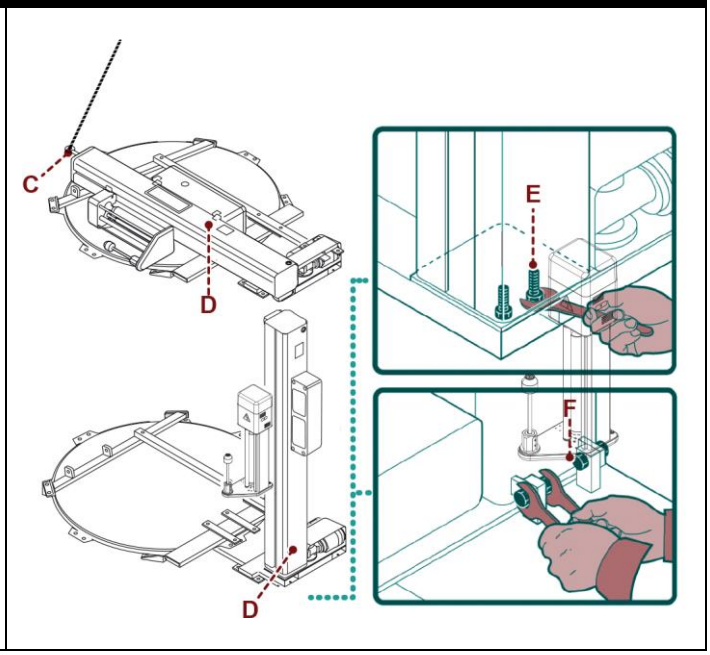


4.5.3. MONTAGGIO ALBERO DI SCORRIMENTO

1. Svitare le viti (**A**).
2. Sollevare il fermo dell'albero di scorrimento (**B**).
3. Collegare il gancio del dispositivo di sollevamento nella staffa (**C**) dell'albero di scorrimento e mettere in tensione (Solo per albero di scorrimento con altezza 2200-2400 mm).
4. Sollevare l'albero di scorrimento (**D**).
5. Fissare l'albero di scorrimento al corpo macchina con le viti (**E**).
6. Serrare le viti della cerniera (**F**).

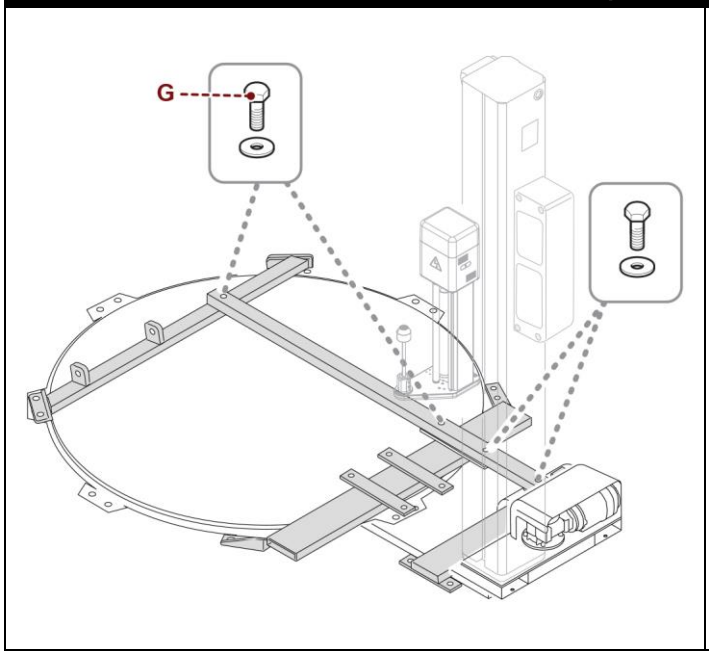
Rotoplat LP 308-508-708

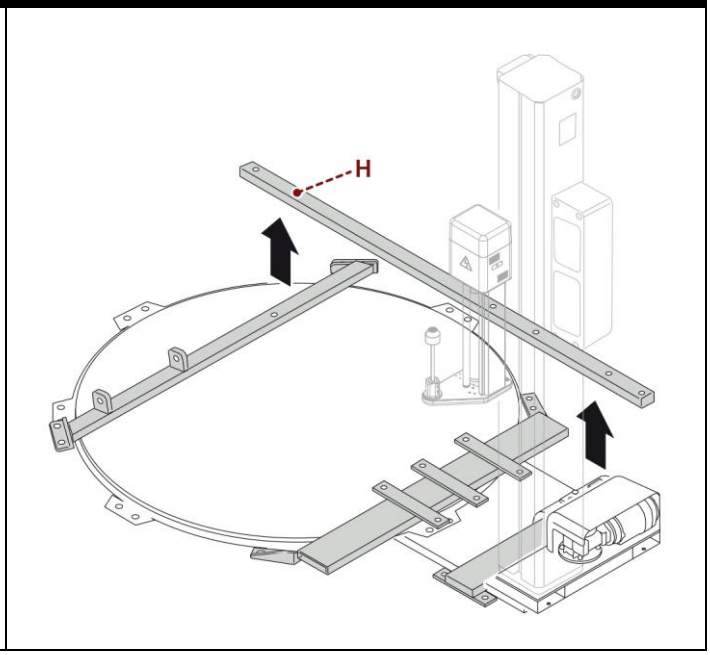




7. Svitare le viti (**G**).
8. Smontare la staffa (**H**).

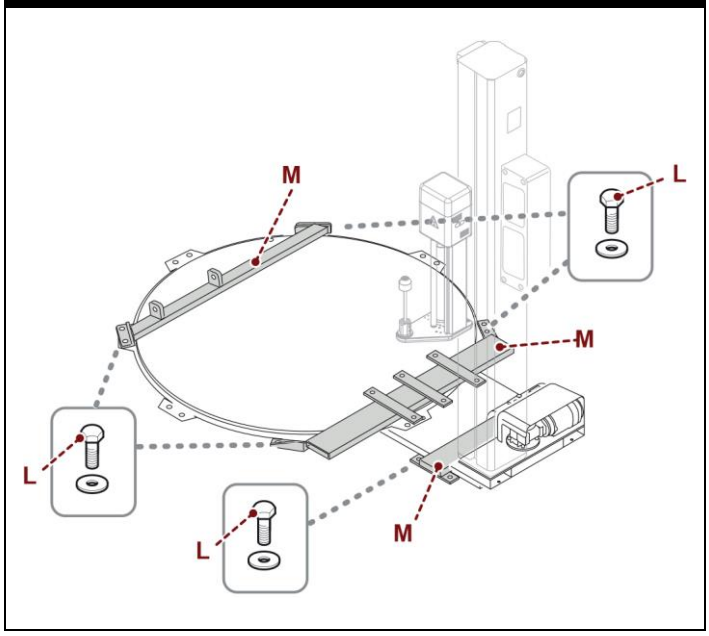
Rotoplat LP 308-508-708





9. Svitare le viti (**L**) e smontare le staffe (**M**).

Rotoplat LP 308-508-708

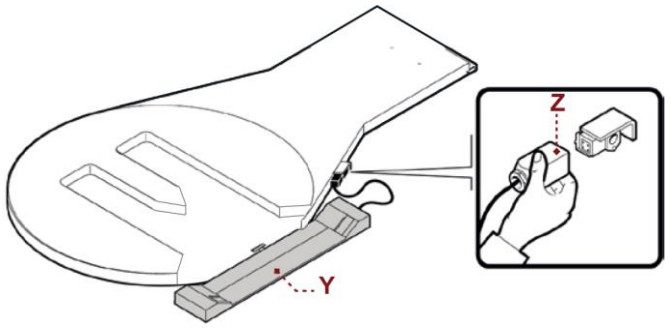


Importante
Conservare i componenti per il sollevamento / movimentazione.

4.5.4. MONTAGGIO RAMPA CARICO/SCARICO

Montare la rampa di carico/scarico bancale (**Y**) e collegare il connettore (**Z**) di alimentazione.

Rotoplat TP3 308-508-708

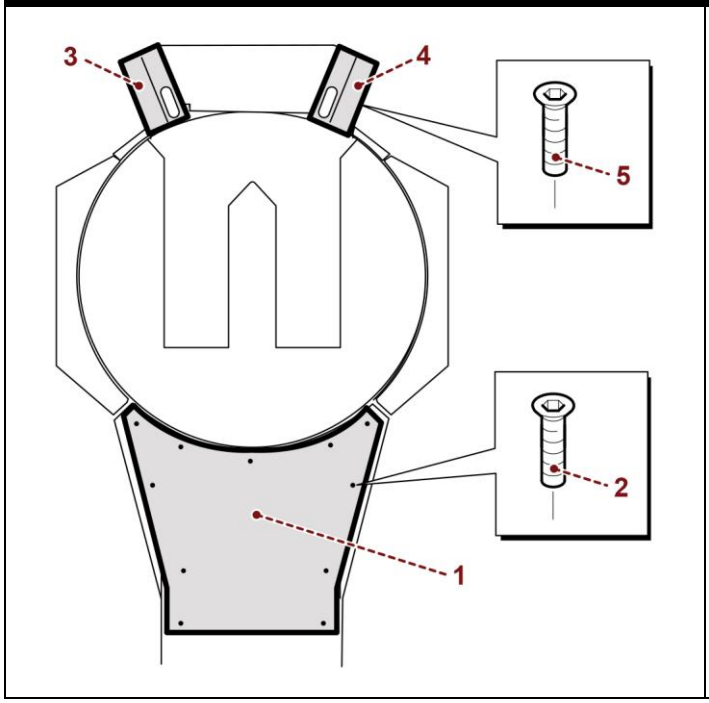


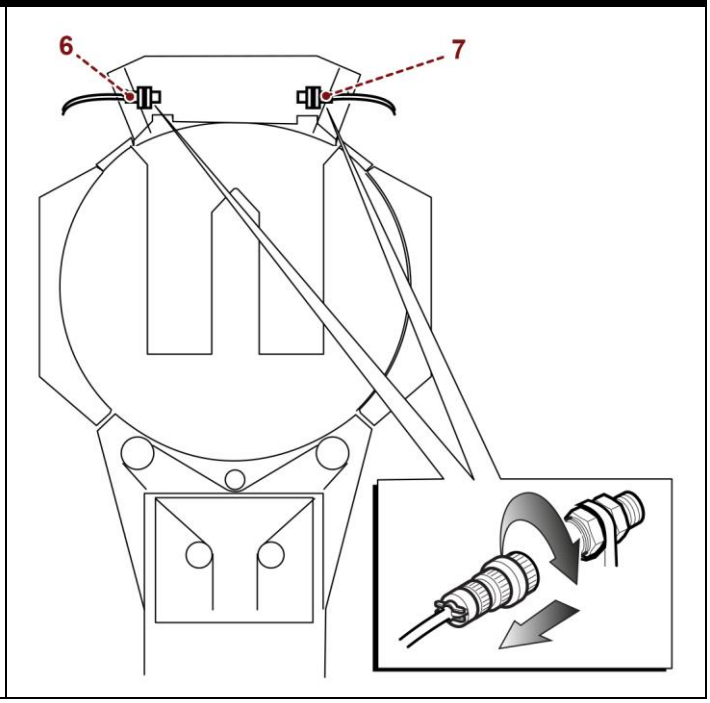
4.5.4.1. MODIFICA SENSO DI CARICO

A. Smontare basamento copertura catena (**1**) svitando le viti (**2**) di fissaggio.
Smontare i carter (**3**) e (**4**) di copertura fotocellula della rampa di carico, svitando le viti (**5**) di fissaggio.

B. Scollegare il cavo della fotocellula (**6**) e (**7**), dell'emettitore e del ricevitore.

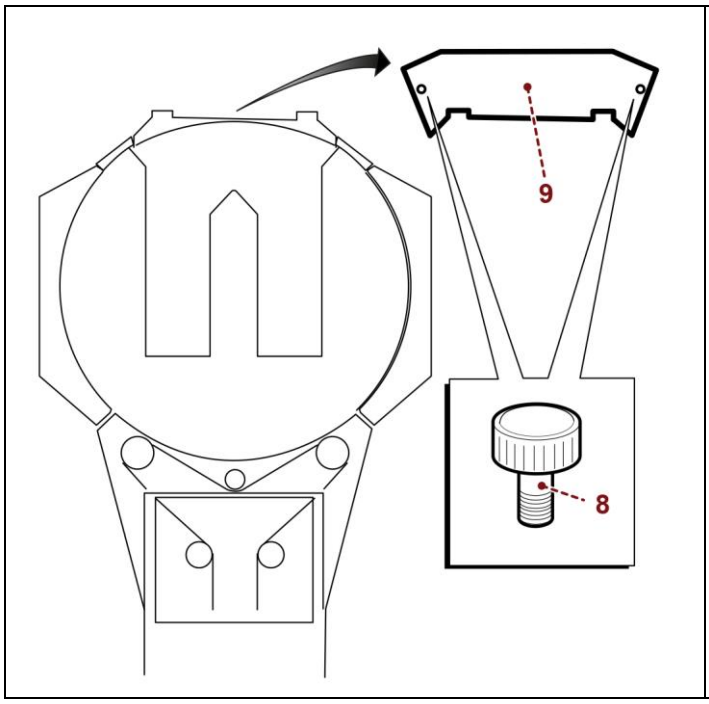
Rotoplat TP3 308-508-708

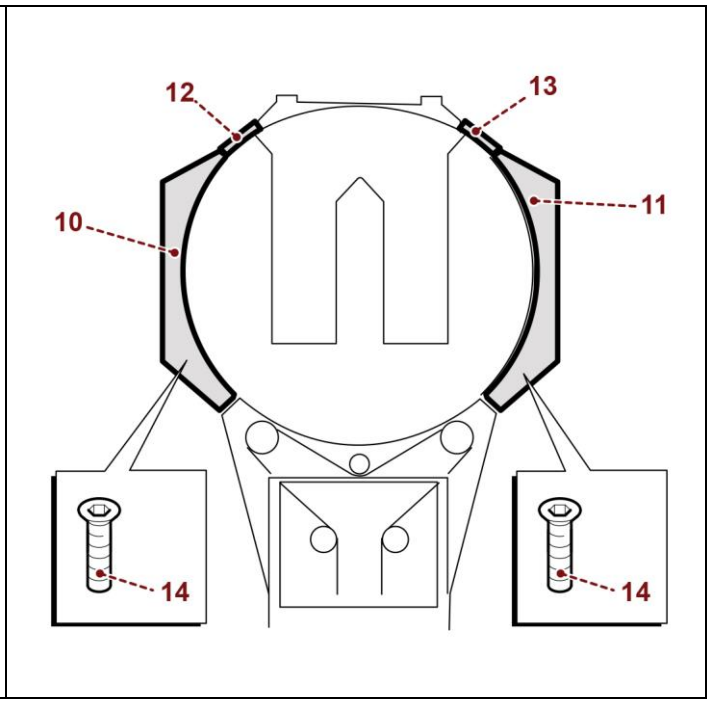




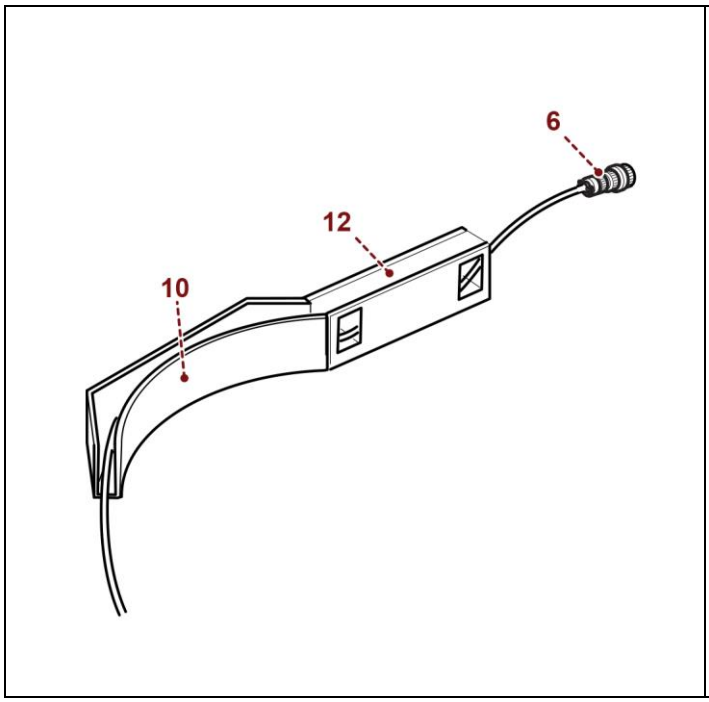
C. Inserire i pomelli di supporto (**8**) e spostare la rampa di salita (**9**).

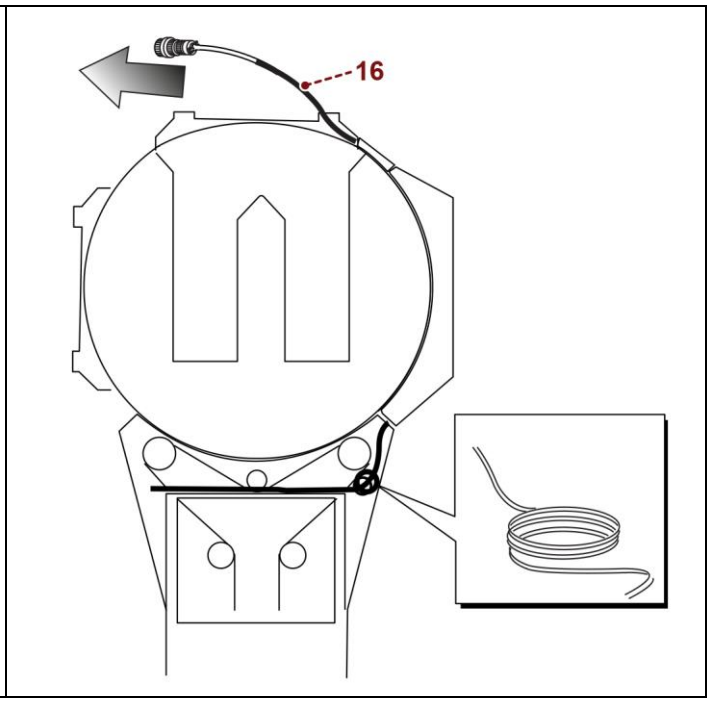
D. Smontare uno dei due carter superiori di chiusura sx (**10**) o dx (**11**) e uno dei due carter superiori di collegamento (**12**) o (**13**), svitando le viti di fissaggio (**14**).



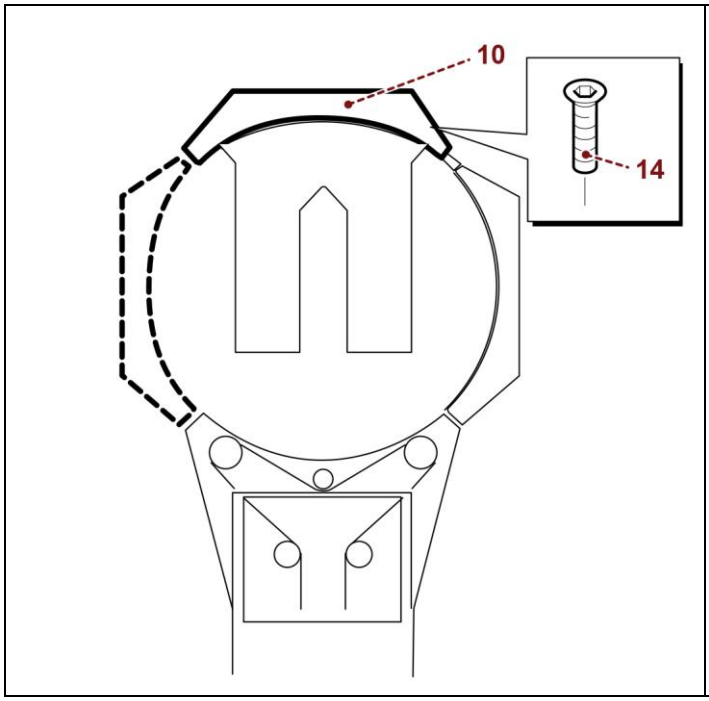


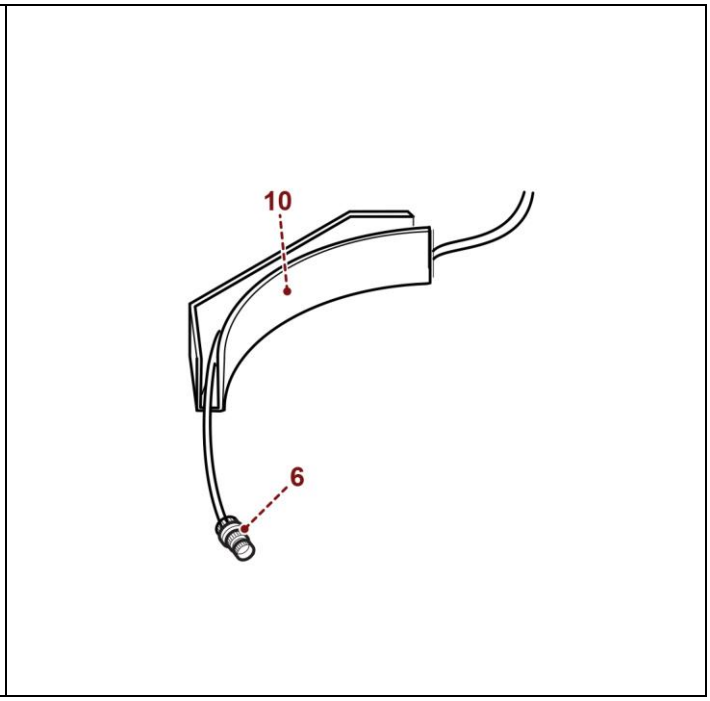
E. Rimuovere il cavo del connettore (**6**) dal lato scelto (in questo caso **10** sx) e dal carter di collegamento (**12**).
F. Sfilare il cavo del connettore del ricevitore della fotocellula (**16**) dal lato opposto della posizione rampa.



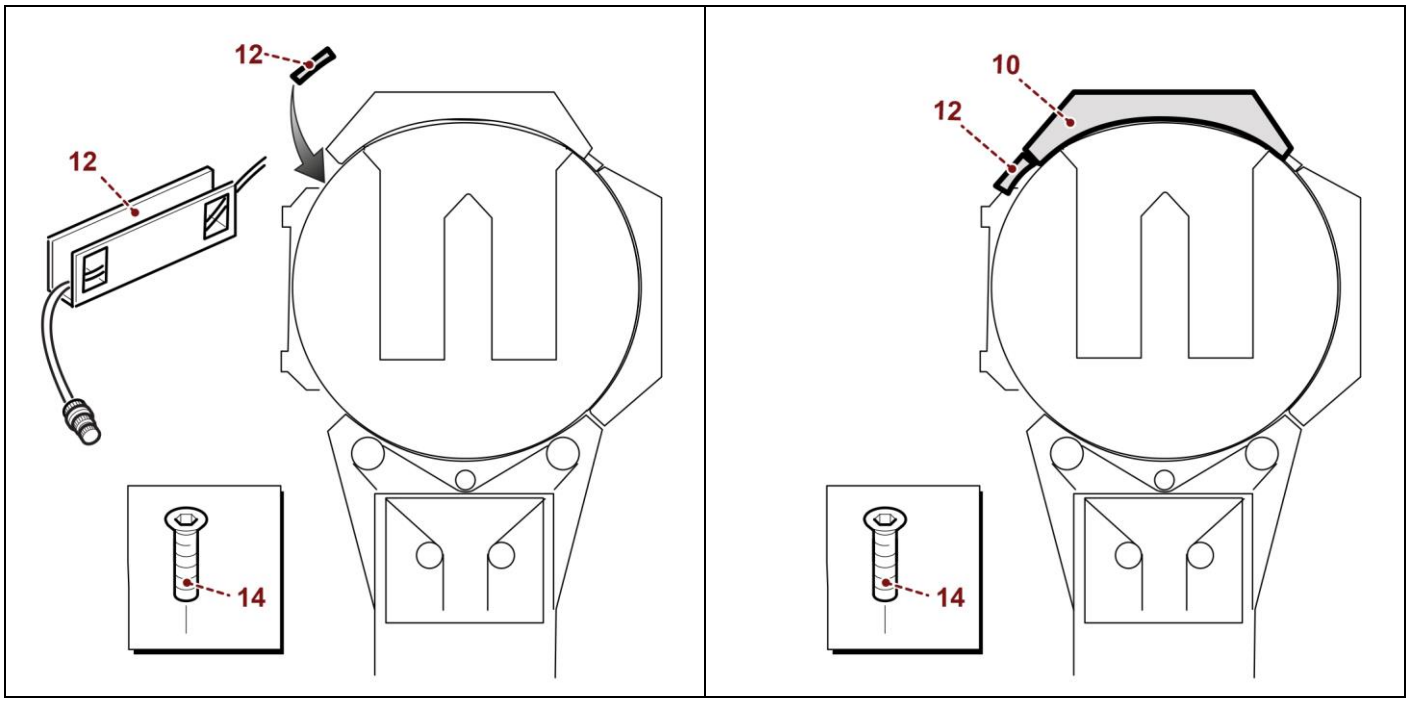


G. Smontare il carter (**10**) dalla posizione iniziale e riposizionarlo frontalmente fissandolo tramite le viti (**14**).
H. Riposizionare il cavo del connettore del ricevitore della fotocellula (**16**) nel carter (**10**) e nel carter di collegamento (**12**).

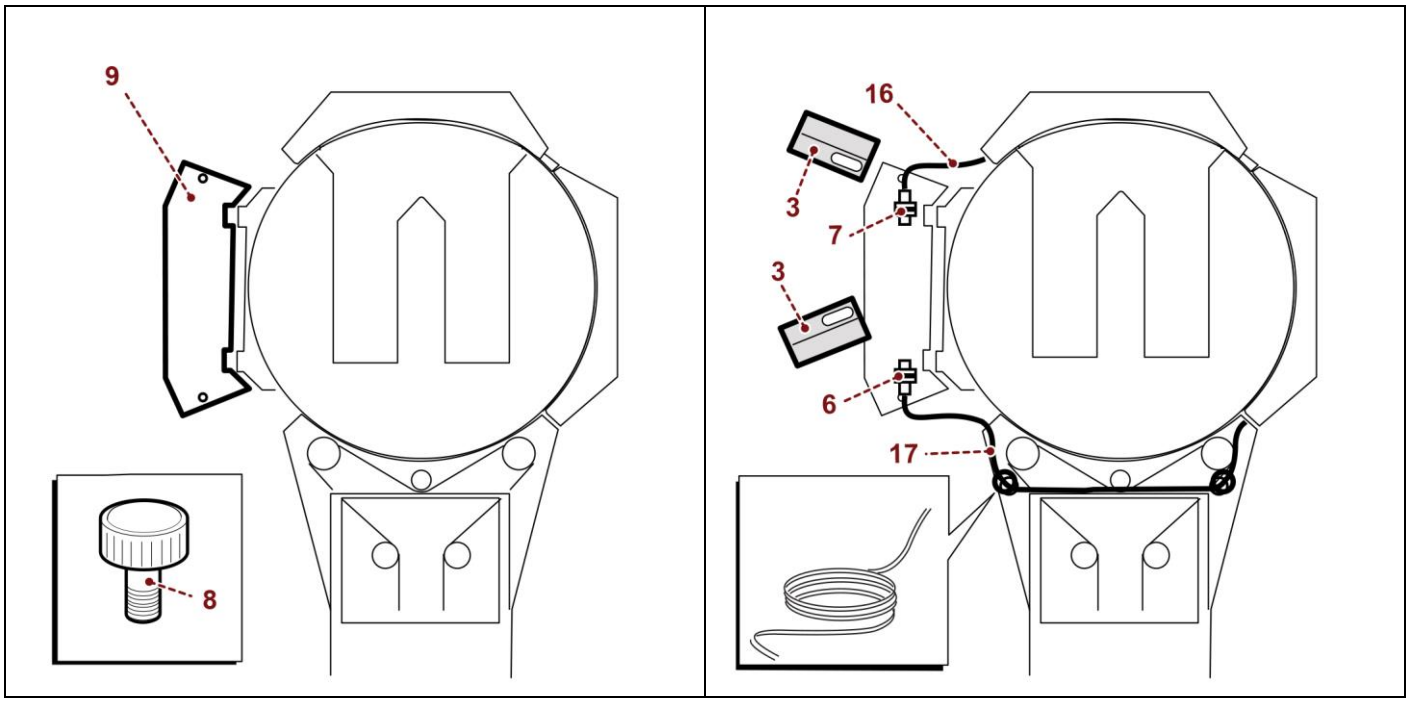




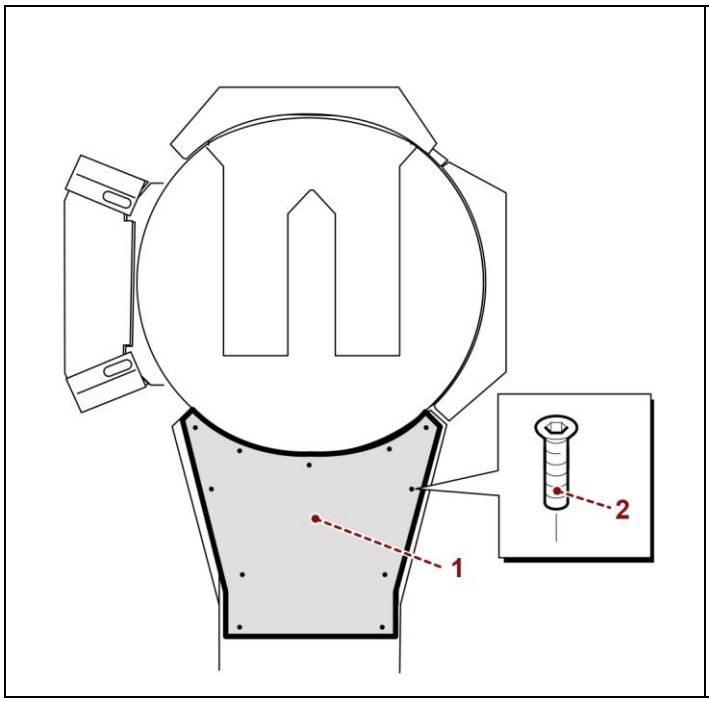
I. Fissare il carter di collegamento (**12**) tramite le viti (**14**) e inserire il cavo al suo interno.
J. Rimontare il carter superiore di chiusura (**10**) e il carter superiore di collegamento (**12**), tramite le viti di fissaggio (**14**).

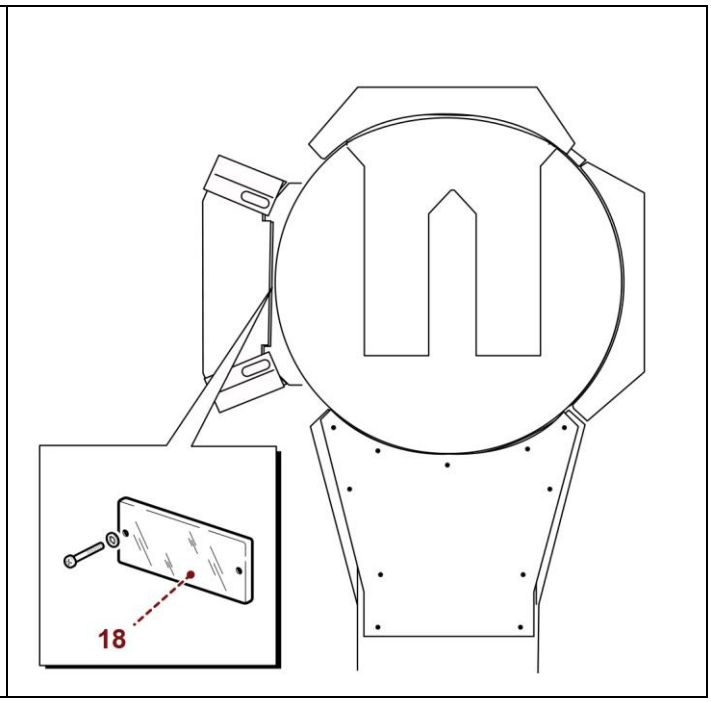


K. Posizionare la rampa di salita (**9**) lateralmente e vitare i pomelli di supporto (**8**).
L. Recuperare l'abbondanza del cavo (**16-17**) tramite una fascetta e collegare il connettore (**6-7**) al ricevitore della fotocellula, posizionare il carter di protezione fotocellula (**3**).

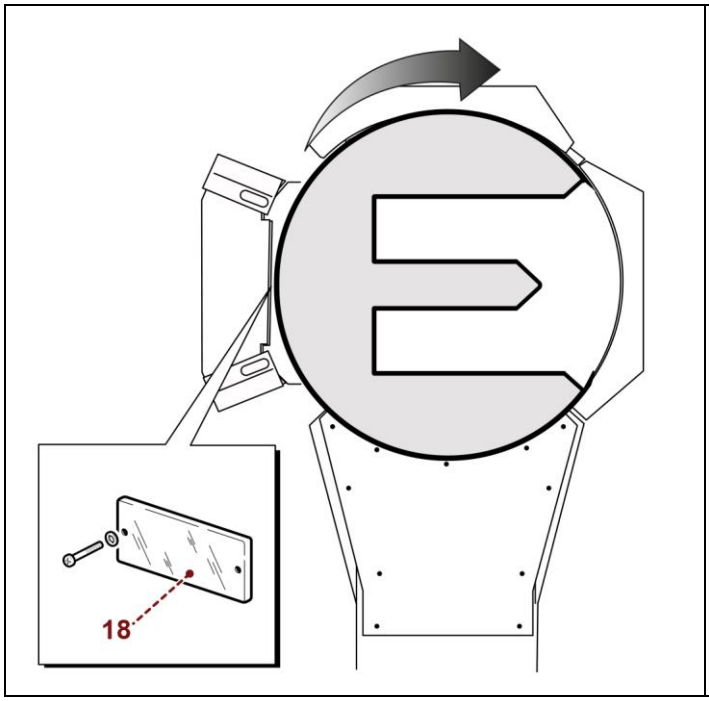


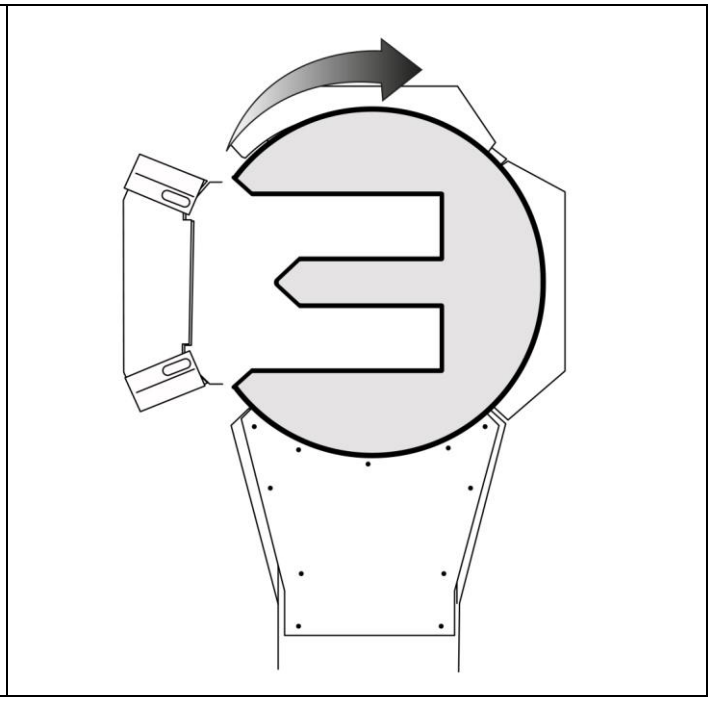
M. Rimontare carter (**1**) copertura basamento.
N. Svitare il catarifrangente (**18**).





O. Girare il piatto in senso orario fino a poter posizionare il catarifrangente (**18**) sul lato opposto dell'area di carico.
P. Tramite il tasto “Home position” il piatto, girando in senso orario, si posizionerà nel punto di carico.



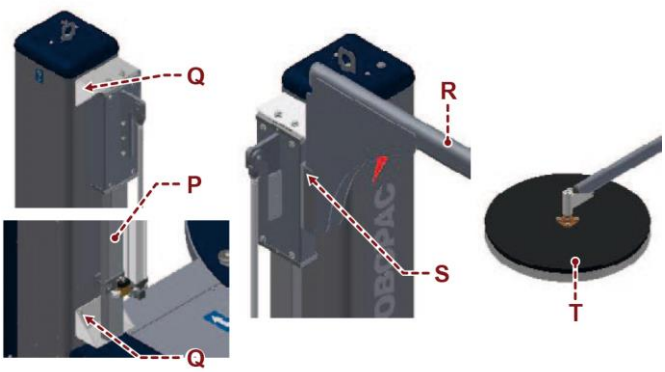


4.5.5. MONTAGGIO PRESSORE PNEUMATICO (OPZIONALE)

1. Fissare la guida (**P**) all'albero di scorrimento con le apposite viti (**Q**).
2. Montare il braccio (**R**) alla guida e fissarlo con le viti (**S**).
3. Montare il piatto pressore (**T**) al braccio.

Importante
Se il pressore viene consegnato con la macchina, i collegamenti pneumatici sono già realizzati dal Costruttore.

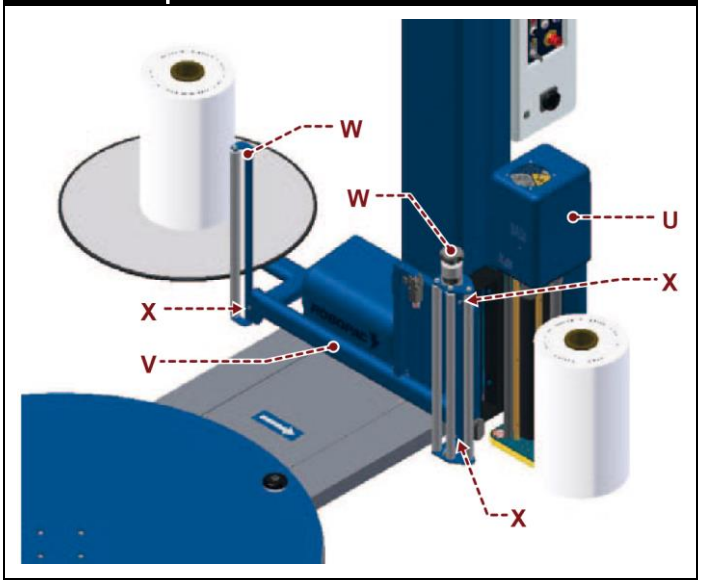
Rotoplat 308-508-708
Rotoplat LP 308-508-708
Rotoplat TP3 108-308-508-708



4.5.6. MONTAGGIO KIT "PLURIBALL" (OPZIONALE)

1. Smontare il carrello portabobina (**U**).
2. Montare il telaio (**V**) sull'albero di scorrimento.
3. Montare i rulli (**W**) sul telaio (**V**) con le apposite viti (**X**).
4. Montare il carrello portabobina sul telaio (**V**).

Rotoplat 308-508-708 "PLURIBALL"
Rotoplat LP 308FR-508PDS-708PVS "PLURIBALL"
Rotoplat TP3 308-508-708 "PLURIBALL"

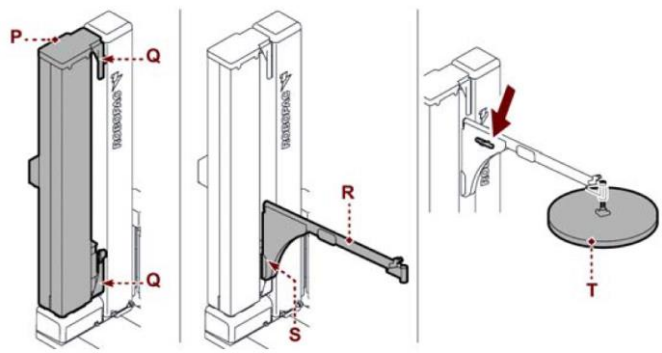


4.5.7. MONTAGGIO PRESSORE MECCANICO (OPZIONALE)

1. Fissare la guida (**P**) all'albero di scorrimento con le apposite viti (**Q**).
2. Montare il braccio (**R**) alla guida e fissarlo con le viti (**S**).
3. Montare il piatto pressore (**T**) al braccio.

Importante
Se il pressore viene consegnato con la macchina, i collegamenti sono già realizzati dal Costruttore.

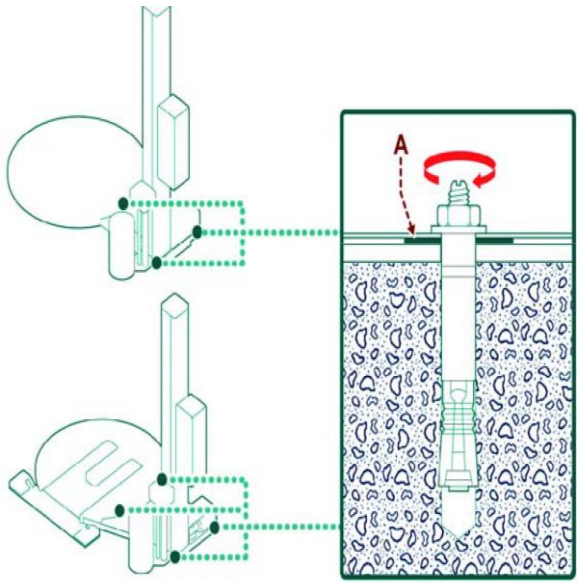
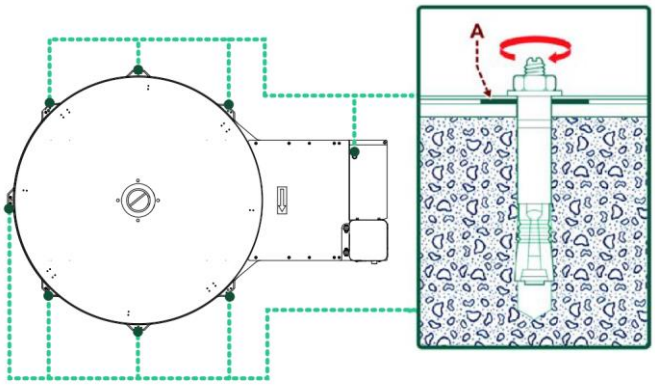
Rotoplat 308-508-708
Rotoplat LP 308-508-708
Rotoplat TP3 308-508-708



4.6. FISSAGGIO DELLA MACCHINA

Al termine delle operazioni di montaggio dei gruppi, della verifica livelli, squadro, parallelismi e ortogonalità, è necessario procedere al fissaggio del corpo macchina sul pavimento.
Secondo le caratteristiche del tipo di pavimentazione può essere necessario, prima della posa in opera della macchina, provvedere alla realizzazione di fondazioni in corrispondenza dei vari piedi di appoggio.
L'esecuzione delle fondazioni e il fissaggio della macchina sono operazioni fondamentali affinché sia garantita la stabilità e la funzionalità della macchina.

Importante
Se si rende necessario, inserire delle placchette metalliche (**A**) tra viti e pavimento.

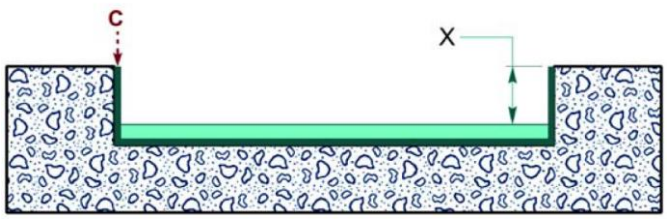
Rotoplat 308-508-708 Rotoplat TP3 308-508-708	Rotoplat LP 308-508-708
	

4.7. INTERRAMENTO MACCHINA

Realizzare una fossa nel pavimento per inserire la dima (**C**) e fissarla con una gettata di cemento.
La dima (**C**) è fornita a richiesta (Optional).

Importante
La profondità (**X**) deve essere pari all'altezza del basamento della macchina.

Rotoplat 308-508-708



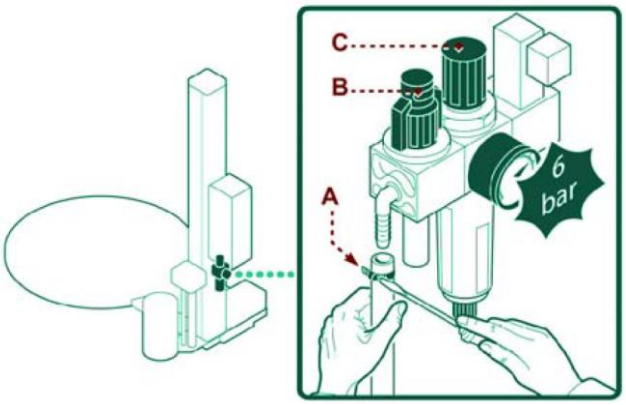
4.8. RACCOMANDAZIONI PER GLI ALLACCIAMENTI

Importante
Gli allacciamenti vanno eseguiti secondo le indicazioni fornite dal Costruttore negli schemi allegati. Chi è autorizzato ad effettuare tale operazione deve possedere capacità ed esperienza acquisita e riconosciuta nel settore specifico, dovrà eseguire l'allacciamento a regola d'arte e tenere conto di tutti i requisiti normativi e legislativi. Ad allacciamento completato, prima di rendere operativa la macchina, si dovrà verificare, attraverso un controllo generale, se tali requisiti sono stati rispettati.

4.9. ALLACCIAMENTO PNEUMATICO

1. Inserire un tubo flessibile sull'estremità del raccordo portagomma e fissarlo con una fascetta (**A**) metallica a vite.
2. Controllare che la valvola (**B**) sia in posizione "OPEN".
3. Attivare la pressione della linea di alimentazione.
4. Verificare che il manometro indichi una pressione di almeno **6 bar** e agire sulla manopola (**C**) per compensare eventuali differenze di pressione.
   Ripetere questa operazione a macchina in funzione.

Rotoplat LP 308-508-708
Rotoplat TP3 308-508-708

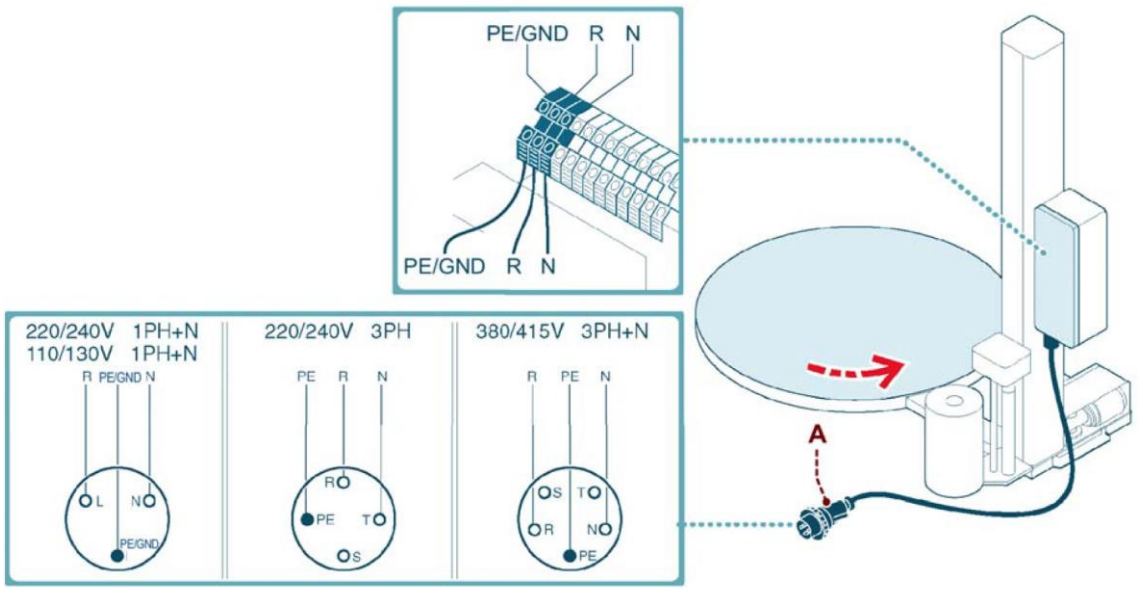


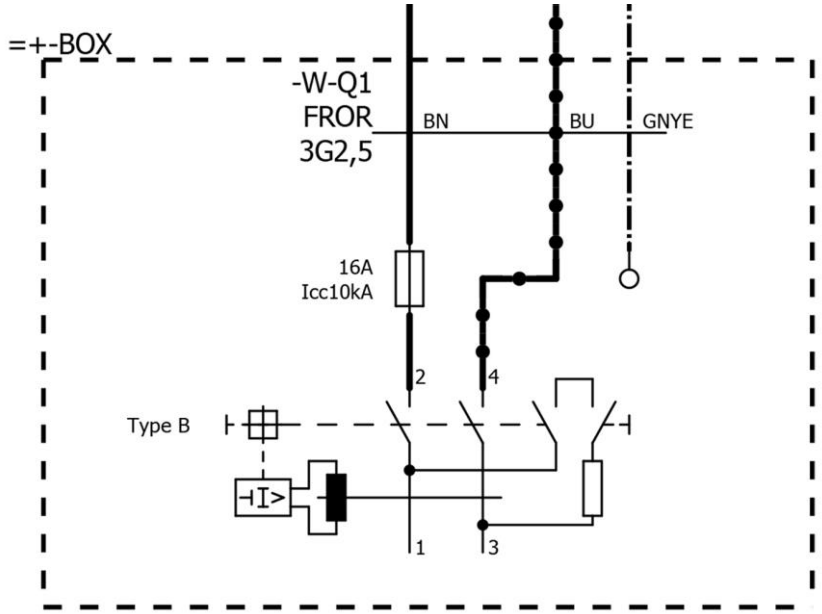
4.10.ALLACCIAMENTO ELETTRICO

Per l'allacciamento elettrico procedere nel modo indicato.

1. Verificare che la tensione di linea (**V**) e la frequenza (**Hz**) corrispondano a quella della macchina (Vedi targhetta di identificazione e lo schema elettrico).
2. Portare l'interruttore generale in pos. **0 (OFF)**.
3. Collegare il cavo di alimentazione (se fornito) alla spina (**A**), come rappresentato in figura, a seconda della alimentazione di rete.
4. Il cavo di terra (giallo–verde) deve essere collegato al relativo morsetto di terra **PE**.
5. Mettere la macchina sotto tensione tramite l'interruttore generale.
6. Premere il pulsante "Reset".
7. Se si spinge il pulsante "Start", il piatto deve ruotare in senso antiorario.
8. A cura del cliente.

Rotoplat 308-508-708
Rotoplat LP 308-508-708
Rotoplat TP3 308-508-708





5. INFORMAZIONI SULLE REGOLAZIONI

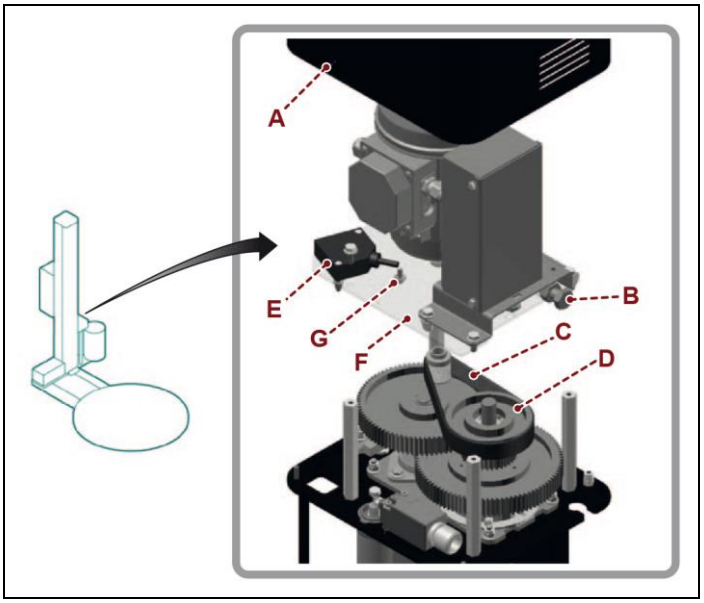
5.1. RACCOMANDAZIONI PER LE REGOLAZIONI

- Il personale autorizzato, prima di effettuare le operazioni, deve accertarsi di aver compreso il contenuto delle "Istruzioni per l'uso".
- Attivare tutti i dispositivi di sicurezza previsti, arrestare la macchina e valutare se sussistono energie residue, prima di effettuare le operazioni.
- Predisporre adeguate condizioni di sicurezza, in conformità alle leggi sui posti di lavoro, per prevenire e minimizzare i rischi.
- Prestare attenzione alle avvertenze di sicurezza, non adottare usi impropri e valutare i rischi residui che potrebbero sussistere.

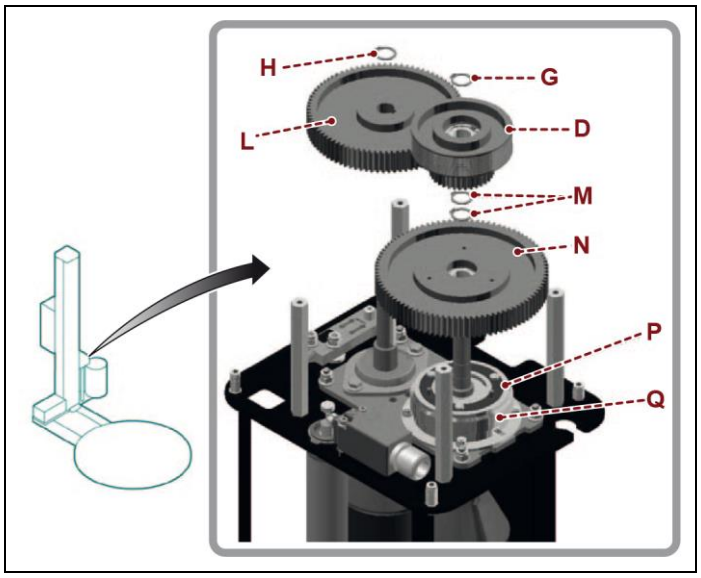
5.2. REGOLAZIONE "CARRELLI"

5.2.1. CARRELLI PORTABOBINA DI TIPO "PDS" (SOSTITUZIONE INGRANAGGI DI PRESTIRO)

1. Arrestare la macchina in condizioni di sicurezza.
2. Smontare il carter (**A**).
3. Allentare la cinghia (**C**) tramite il tenditore (**B**).
4. Sfilare la cinghia dalla puleggia (**D**).
5. Svitare le viti (**E**).
6. Sfilare la piastra (**F**) completa di motore e cuscinetti.



7. Estrarre l'anello di arresto (**G**).
8. Smontare la puleggia (**D**).
9. Estrarre l'anello di arresto (**H**).
10. Sfilare l'ingranaggio (**L**).
11. Estrarre l'anello di arresto (**M**).
12. Sfilare l'ingranaggio (**N**).
13. Svitare le viti e smontare il piattello (**P**) dall'ingranaggio (**N**).
14. Selezionare la coppia di ingranaggi (**L-N**) relativa alla percentuale di prestiro di interesse (vedi tabella).



La tabella elenca i valori di prestiro ottenibili con i relativi rapporti di trasmissione.

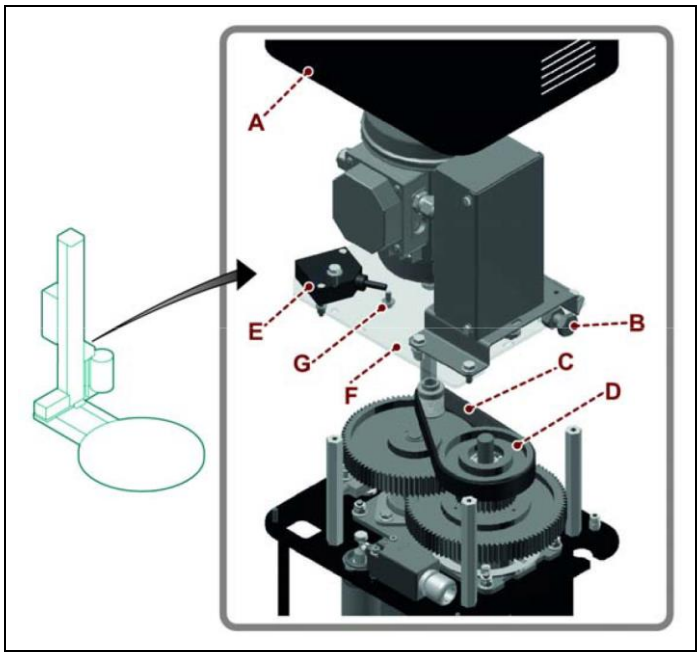
Importante
Impostare il prestiro in base alla resistenza e alla qualità del film per ottenere un basso consumo.

Percentuale prestiro	Codice ingranaggio (L)	N. denti ingranaggio (L)	Codice ingranaggio (N)	N. denti ingranaggio (N)
150%	2540300068	34	2540300070	85
200%	2540300003	29	2540300002	90
250%	2540300165	25	2540300164	94
300%	2540300027	24	2540300028	95

15. Montare il piattello (**P**) e fissarlo correttamente all' ingranaggio (**Q**) del nuovo rapporto di trasmissione.
16. Montare l'ingranaggio (**N**) del nuovo rapporto di trasmissione.
17. Posizionare l'ingranaggio con il lato del piattello (**P**) accoppiato alla frizione (**Q**).
18. Montare l'anello di arresto (**M**).
19. Montare l'ingranaggio (**L**) del nuovo rapporto di trasmissione.
20. Montare l'anello di arresto (**H**).
21. Montare la puleggia (**D**).
22. Montare l'anello di arresto (**G**).

Importante
Durante le fasi di rimontaggio, ricordarsi di prestare attenzione al corretto inserimento delle linguette di accoppiamento.

23. Appoggiare la piastra (**F**) alle colonnette con l'accortezza di montare la cinghia (**C**) sulla puleggia (**D**).
24. Serrare le viti (**E**).
25. Tensionare la cinghia (**C**) tramite il tenditore (**B**).
26. Ruotare manualmente i rulli di prestiro in entrambi i sensi per assestare correttamente l'accoppiamento fra cinghia e pulegge.
27. Verificare nuovamente la tensione della cinghia ed eventualmente regolarla adeguatamente.
28. Rimontare il carter (**A**) ad operazione ultimata.



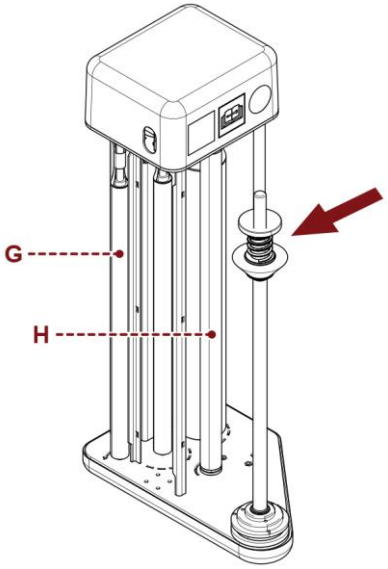
5.2.2. CARRELLI PORTABOBINA DI TIPO "FR per rete"

1. Agire sul pulsante di stiro (vedi paragrafo “6.4”) fino a raggiungere il valore desiderato.

L’asse frenato per rete, è un accessorio che si può montare sul carrello anche in seguito.
Questo optional dà la possibilità di lavorare con un carrello “**FR**” **std** una bobina di rete.

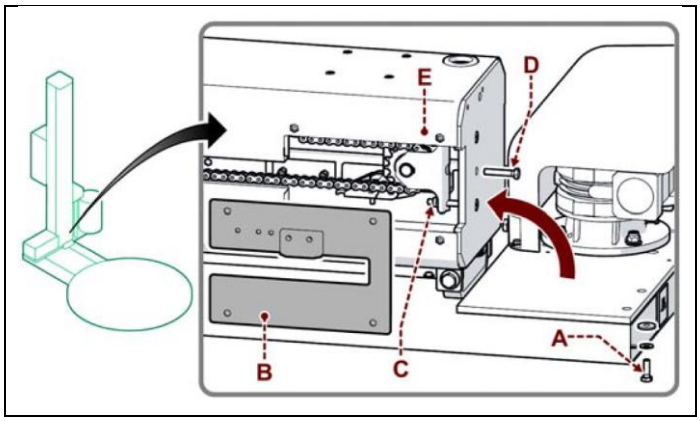
Importante
Per ottenere un tensionamento corretto della rete, regolare l’effetto frenante in modo che il rullo di uscita (**G**) risulti più frenato rispetto al rullo di entrata (**H**); inoltre per evitare che la rete scivoli sui rulli di stiro, è necessario non frenarli eccessivamente.

Rotoplat 308
Rotoplat TP3 308
Rotoplat LP 308



5.3. REGOLAZIONE DELLA CATENA DI SOLLEVAMENTO DEL CARRELLO PORTABOBINA

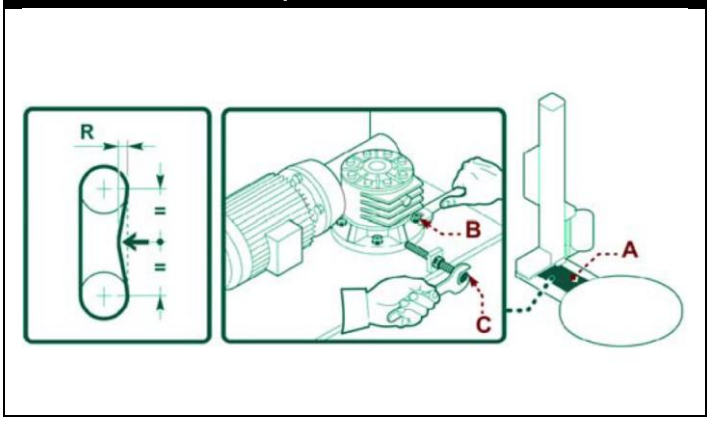
1. Sollevare il carrello portabobina (con funzionamento della macchina in "modalità manuale") in posizione di finecorsa "alto".
2. Spegnere la macchina.
3. Svitare le viti (**A**) e inclinare il palo appoggiandolo sul piatto.
4. Smontare il riparo (**B**).
5. Allentare i dadi (**C**).
6. Avvitare la vite (**D**) **"M8x50 UNI 5739"** (elemento non fornito) con una chiave dinamometrica (elemento non fornito) fino alla coppia **3 Nm**.
7. Riavvitare i dadi (**C**) fino al piano del tendicatena (**E**).
8. Svitare la vite (**D**).
9. Rimontare il riparo (**B**).
10. Riposizionare il palo in verticale e serrare le viti (**A**).



5.4. REGOLAZIONE CATENA ROTAZIONE TAVOLA

1. Smontare il carter di copertura (**A**).
2. Allentare le viti di fissaggio (**B**) del riduttore.
3. Avvitare la vite (**C**) con una chiave dinamometrica (elemento non fornito) fino alla coppia **5 Nm**.
4. Serrare le viti (**B**) di fissaggio del riduttore a regolazione ultimata.
5. Rimontare il carter (**A**).

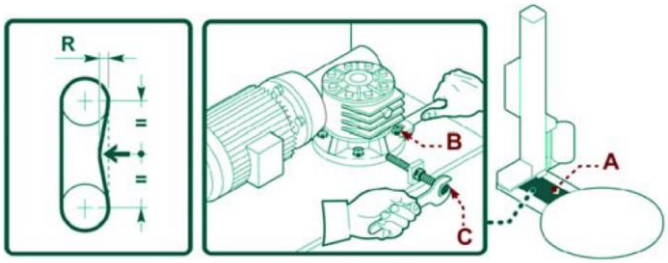
Rotoplat 308-508-708



5.5. REGOLAZIONE CATENA ROTAZIONE TAVOLA "TP3"

1. Svitare completamente la vite (**C**).
2. Smontare il carter di copertura (**A**).
3. Allentare le viti di fissaggio (**B**) del riduttore.
4. Avvitare la vite (**C**) con chiave dinamometrica (elemento non fornito) fino alla coppia nominale di 3Nm.
5. Serrare le viti (**B**) del riduttore a regolazione ultimata.
6. Svitare completamente la vite (**C**) e rimontare il carter (**A**).

Rotoplat TP3 308-508-708

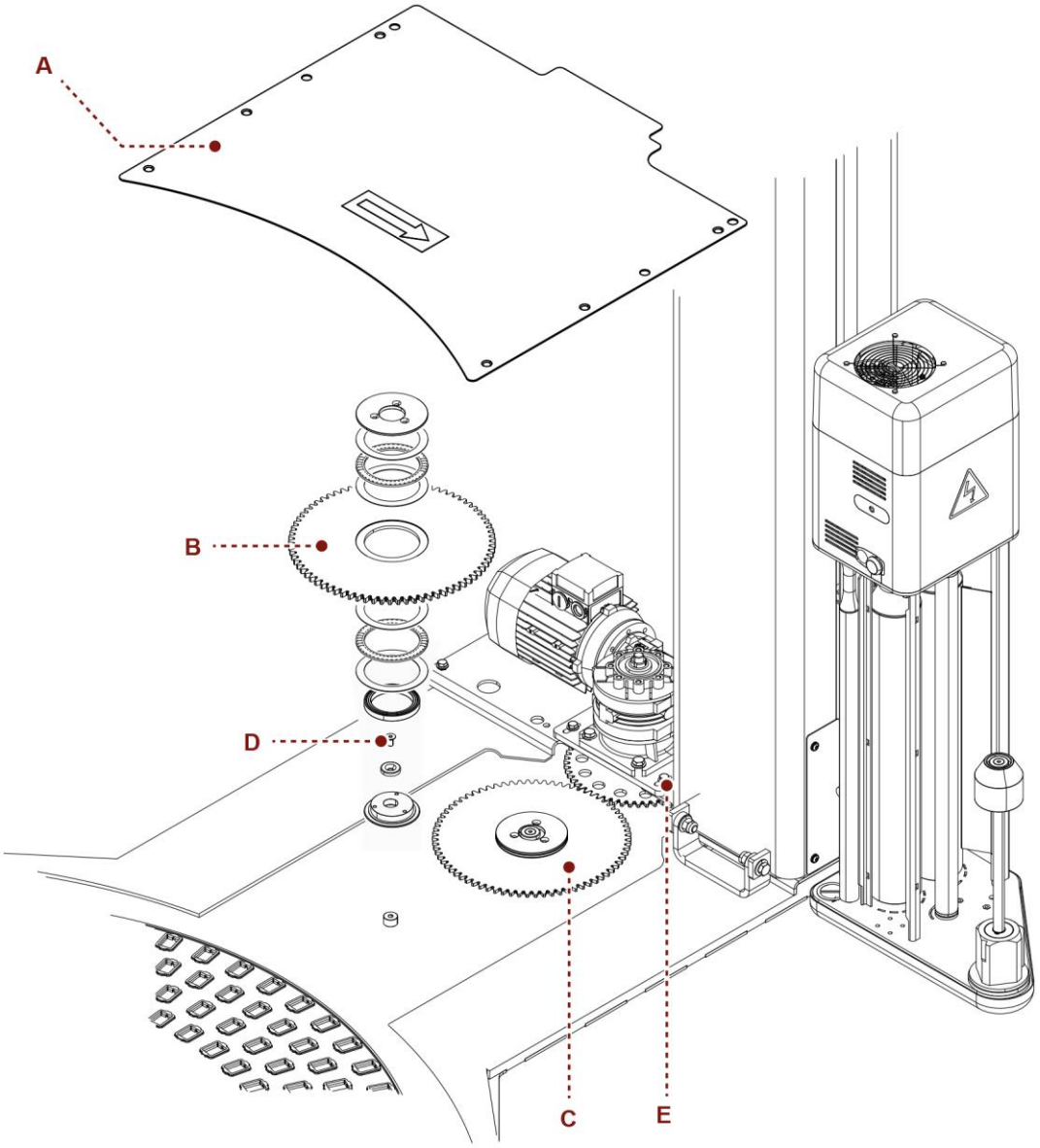


5.6. REGOLAZIONE RUOTE DENTATE ROTAZIONE TAVOLA

1. Smontare il carter di copertura (**A**).
2. Allentare le viti di fissaggio (**E**) e posizionare il motoriduttore / ruota dentata in posizione adeguata.
3. Allentare le viti di fissaggio (**D**) delle ruote dentate (**B**) e (**C**)
4. Tale regolazione dovrà essere a discrezione dell'operatore utilizzando gli appositi strumenti.

Pericolo – attenzione
Qualsiasi intervento di manutenzione in questa zona deve essere eseguito a macchina ferma, con interruttore elettrico in posizione di OFF e senza altri operatori nelle vicinanze della macchina.

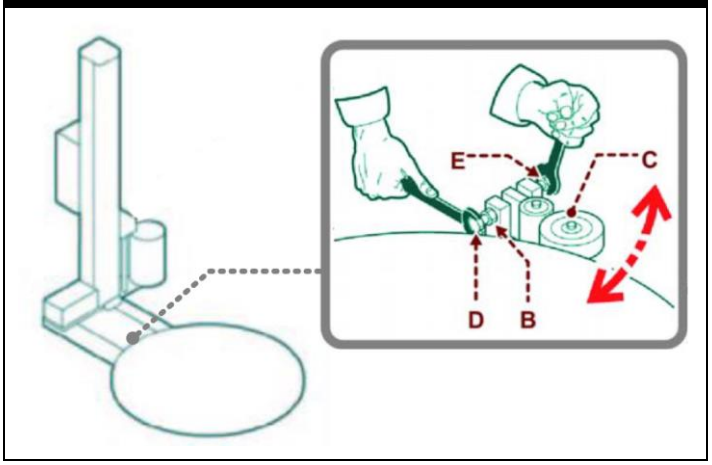
Rotoplat LP 308-508-708



5.7. REGOLAZIONE RUOTE GUIDA TAVOLA

1. Smontare il carter di copertura (**A**).
2. Allentare i dadi di bloccaggio (**B**).
3. Allentare la vite (**E**).
4. Registrare la vite (**D**) in modo da comprimere la ruota (**C**) sul piatto rotante per circa 4 mm.
5. Serrare la vite (**E**).
6. Serrare i dadi (**B**).
7. Rimontare il carter (**A**).

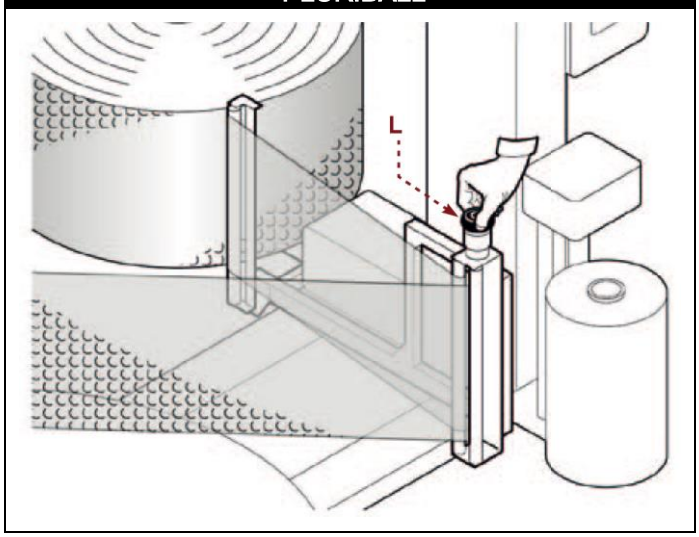
Rotoplat TP3 308-508-708



5.8. REGOLAZIONE FRENATURA BOBINA "PLURIBALL"

1. Per determinare un corretto tensionamento della pellicola, agire sul volantino (**L**) che regola la frenatura della bobina.

Rotoplat 108-308-508-708
"PLURIBALL"



6. INFORMAZIONI SULL'USO

6.1. RACCOMANDAZIONI PER L'USO E FUNZIONAMENTO

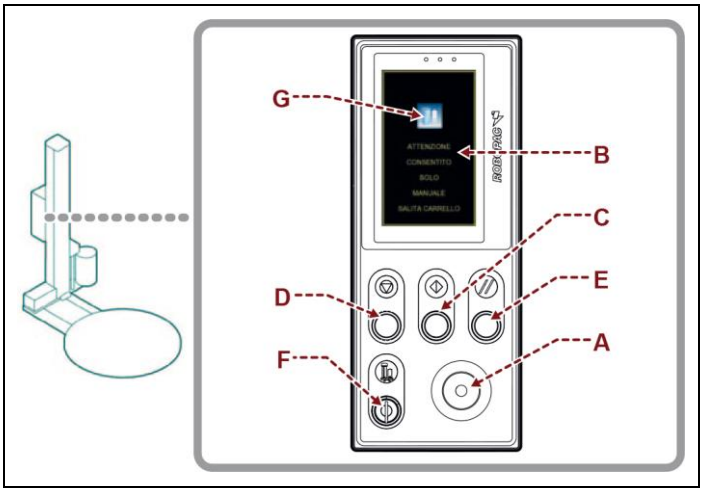
- L'operatore, al primo uso della macchina, deve leggere il manuale, individuare le funzioni dei comandi e simulare alcune manovre, in particolare l'avvio e l'arresto.
- Verificare che tutti i dispositivi di sicurezza siano perfettamente installati e efficienti.
- Attuare solo gli usi previsti dal Costruttore e non manomettere alcun dispositivo per ottenere prestazioni diverse da quelle previste.
- Giornalmente, prima di ogni utilizzo, testare l'arresto della macchina premendo il pulsante di emergenza e facendo intervenire il paraurti.

Cautela – avvertenza
L'intervento del paraurti può essere ottenuto ponendo di fronte alla macchina un ostacolo a distanza di circa 20 cm.

Importante
L'incidenza degli infortuni derivanti dall'uso di macchine dipende da molti fattori che non sempre si riescono a prevenire e controllare.
Alcuni incidenti possono dipendere da fattori ambientali non prevedibili, altri dipendono soprattutto dai comportamenti degli utilizzatori.
Essi, oltre ad essere autorizzati ed opportunamente documentati, se necessario, al primo uso, dovranno simulare alcune manovre per individuare i comandi e le funzioni principali.
Attuare solo gli usi previsti dal Costruttore e non manomettere alcun dispositivo per ottenere prestazioni diverse da quelle previste.
Prima dell'uso verificare che i dispositivi di sicurezza siano perfettamente installati ed efficienti.
Gli utilizzatori, oltre ad impegnarsi a soddisfare questi requisiti, devono applicare tutte le norme di sicurezza e leggere con attenzione la descrizione dei comandi e la messa in servizio.

6.2. DESCRIZIONE DEI COMANDI

1) **Pulsante arresto di emergenza**:
serve per arrestare con un'azione volontaria, in caso di rischio imminente, gli organi della macchina che possono costituire un rischio.
Per maggiori dettagli consultare il paragrafo "Descrizione dispositivi di sicurezza".
2) **Interfaccia utente**:
serve per impostare o modificare i parametri operativi della macchina.
Per maggiori dettagli consultare il paragrafo "Descrizione interfaccia utente".
3) **Pulsante "Start ciclo"**:
serve per avviare il ciclo automatico di avvolgimento.
4) **Pulsante "Stop ciclo"**:
serve per arrestare il ciclo automatico di avvolgimento.
5) **Pulsante "Reset"**:
serve per resettare la macchina prima di riavviarla dopo un arresto di emergenza o riavviarla dopo un arresto con disattivazione dell'alimentazione elettrica.
6) **Selettore a chiave di sospensione emergenza**:
serve per sospendere momentaneamente l'emergenza del carrello.
Girare la chiave in posizione **I** (ad azione mantenuta), sullo schermo interfaccia utente compare la pagina "sicurezza sospesa" che permette, premendo il pulsante (**7**), di sollevare solamente il carrello.



6.3. DESCRIZIONE INTERFACCIA UTENTE

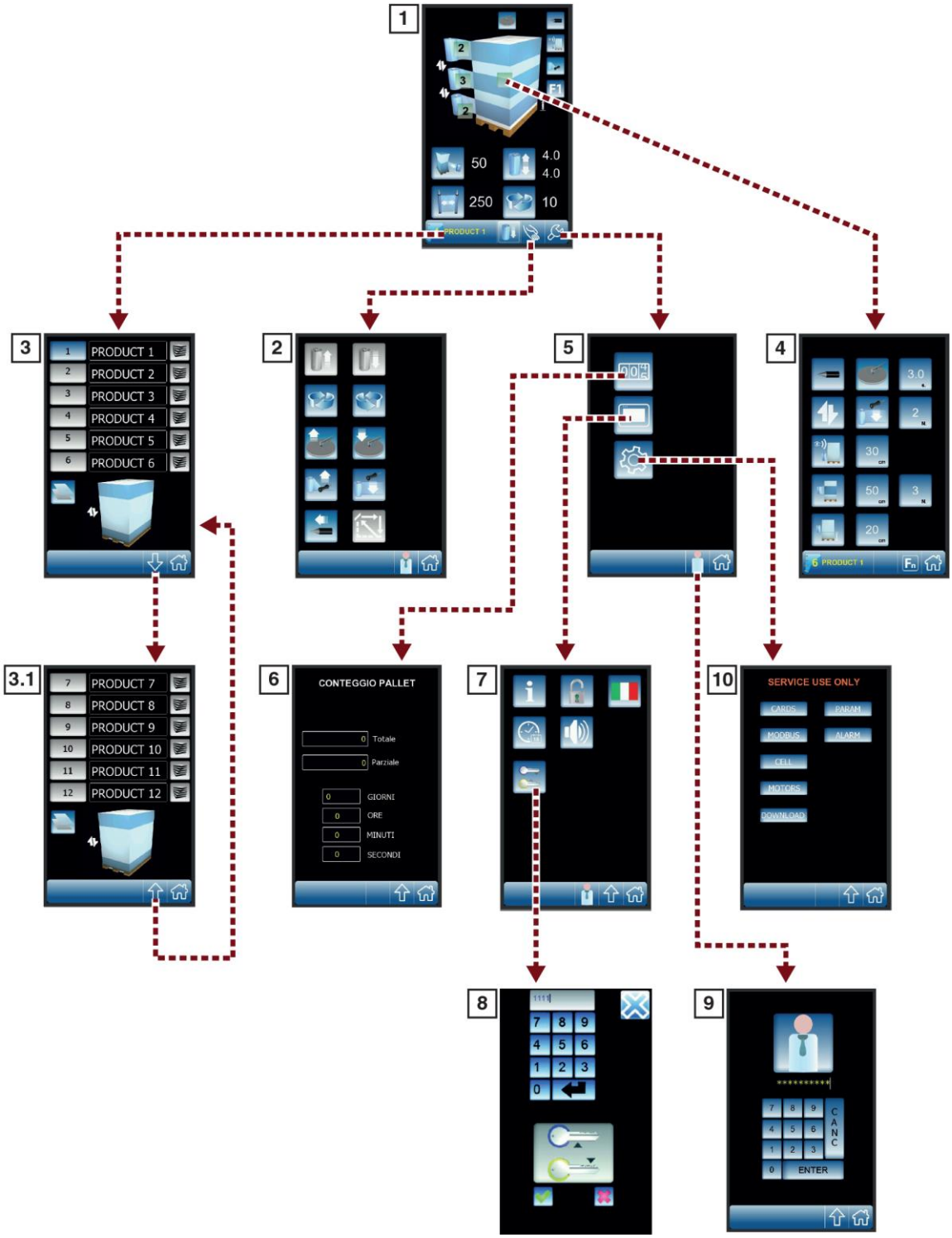
L'interfaccia utente è equipaggiato con un display di visualizzazione a colori, di tipo "touch screen" a matrice attiva.
È sufficiente "toccare con un dito" le zone del display per visualizzare le diverse funzioni.

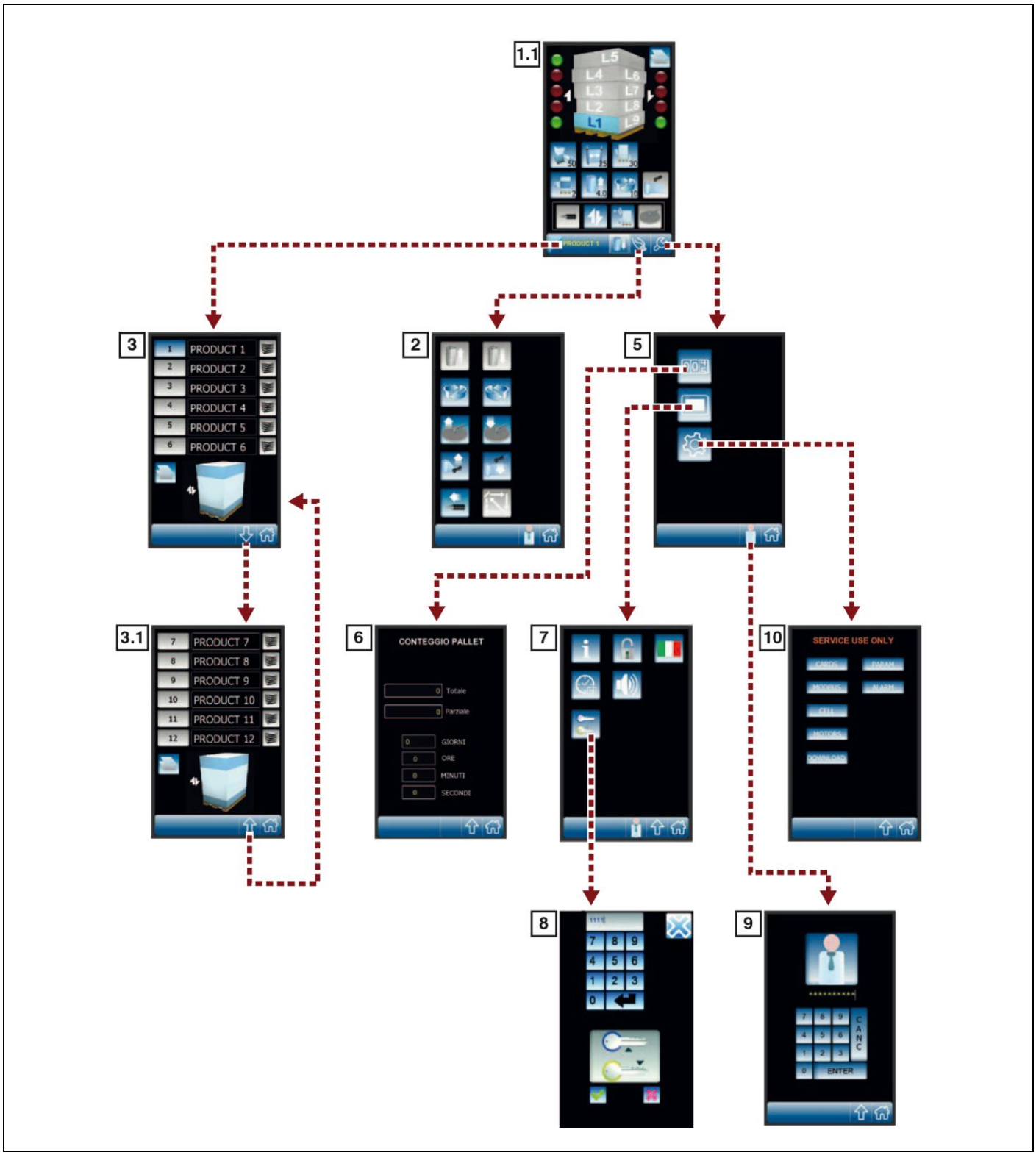
L' illustrazione raffigura lo schema logico funzionale sulle modalità di "navigazione".
Sono presenti due controlli del ciclo automatico di imballo: STANDARD CONTROL e MULTILEVEL CONTROL (della schermata "home strati").

Il MULTILEVEL CONTROL permette di scomporre l'altezza del prodotto in **5** diversi livelli tutti regolabili in spessore e per ognuno di questi è possibile regolare il tiro del film, il prestiro (solo su carrelli motorizzati), i giri di rinforzo, la velocità di rotazione della macchina e la velocità del carrello.
Ognuno dei **5** livelli può essere settato con valori dipendenti dalla direzione di movimento del carrello, ovvero anche diversi tra salita e discesa.

Nr.	Denominazione	Descrizione della funzione
1	Schermata "home"	La schermata viene visualizzata all'attivazione del comando di reset. La pagina visualizza i valori dell'avvolgitura attualmente in uso e serve per accedere alle altre schermate.
1.1	Schermata "home strati"	La schermata viene visualizzata all'attivazione del tasto posto a destra delle varie ricette dalla schermata "ricette". La pagina visualizza i valori dell'avvolgitura attualmente in uso e serve per accedere alle altre schermate
2	Schermata "Movimentazione manuale"	La schermata visualizza i comandi per attivare la movimentazione delle funzioni in "modalità manuale".
3 – 3.1	Schermata "RICETTE"	La schermata visualizza i comandi per attivare la ricetta di interesse.
4	Schermata "ciclo di avvolgitura"	La schermata visualizza i comandi per programmare il ciclo di avvolgitura
5	Schermata "parametri generali"	La schermata visualizza i comandi per programmare i parametri di configurazione della macchina
6	Schermata "contatori di produzione (pallets)"	La schermata visualizza i comandi per verificare la quantità dei pallet realizzati (parziale e totale)
7	Schermata "Abilitazioni (H.M.I.)"	La schermata visualizza i comandi per personalizzare la modalità di funzionamento dell'interfaccia utente
8	Schermata "modifica password"	La schermata visualizza i comandi per modificare la password di accesso alle funzioni protette
9	Schermata "inserimento password (login utente)"	La schermata visualizza i comandi per inserire la password (relativa all' utente selezionato) al fine di accedere alle funzioni protette.
10	Schermata "Service"	La schermata è riservata solo al Servizio assistenza del Costruttore per effettuare la diagnostica e la programmazione di base.

Per i dettagli sulle schermate elencate, consultare la descrizione riportata nel paragrafo specifico.

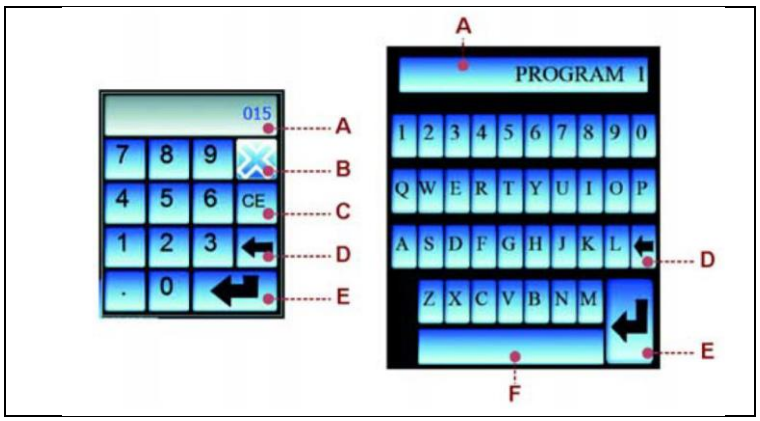

1
50
4.0
4.0
250
10
PRODUCT 1
3
PRODUCT 1
PRODUCT 2
PRODUCT 3
PRODUCT 4
PRODUCT 5
PRODUCT 6
2
5
4
3.0
2
30
50
3
20
6 PRODUCT 1
3.1
PRODUCT 7
PRODUCT 8
PRODUCT 9
PRODUCT 10
PRODUCT 11
PRODUCT 12
6
CONTEGGIO PALLET
Totale
Parziale
GIORNI
ORE
MINUTI
SECONDI
7
10
SERVICE USE ONLY
CARDS
PARAM
MODBUS
ALARM
CELL
MOTORS
DOWNLOAD
8
9
ENTER
CANC


1.1
L5
L4
L6
L3
L7
L2
L8
L1
L9
PRODUCT 1
3
PRODUCT 1
PRODUCT 2
PRODUCT 3
PRODUCT 4
PRODUCT 5
PRODUCT 6
2
5
3.1
PRODUCT 7
PRODUCT 8
PRODUCT 9
PRODUCT 10
PRODUCT 11
PRODUCT 12
6
CONTEGGIO PALLET
Totale
Parziale
GIORNI
ORE
MINUTI
SECONDI
7
10
SERVICE USE ONLY
CARDS
PARAM
MODBUS
ALARM
CFG
MOTORS
DOWNLOAD
8
9
ENTER
CANC

6.3.1. TASTIERA NUMERICA E ALFANUMERICA

Alcuni valori visualizzati nelle zone di ogni singola schermata possono essere opportunamente programmati.
La tastiera viene visualizzata ogni volta che si preme una zona modificabile o programmabile.
Dopo aver digitato i caratteri (numerici o alfabetici), premere il pulsante per confermare.
Nella zona selezionata compare il nuovo valore.

Nr.	Denominazione	Descrizione della funzione
A	Zona di visualizzazione	La zona visualizza i caratteri numerici e alfabetici digitati
B	Pulsante	L'attivazione del comando chiude la schermata e i valori digitati non rimangono memorizzati.
C	Pulsante	L'attivazione del comando cancella il carattere selezionato
D	Pulsante	L'attivazione del comando cancella un carattere alla volta (a partire dall'ultimo a destra).
E	Pulsante	L'attivazione del comando memorizza il valore o il testo digitato
F	Pulsante	L'attivazione del comando svolge le funzioni della "barra spaziatrice"



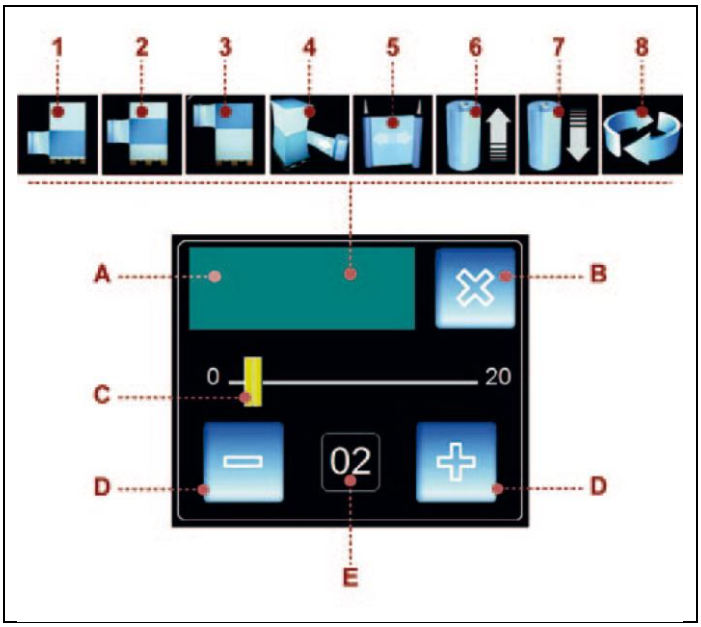
6.3.2. FINESTRA DI PROGRAMMAZIONE

La finestra viene visualizzata ogni volta che si preme una zona modificabile o programmabile.

A) Zona: visualizza l'icona corrispondente al parametro di interesse da programmare.
L'illustrazione raffigura un tipico esempio di finestra e la tabella riporta la descrizione delle icone.

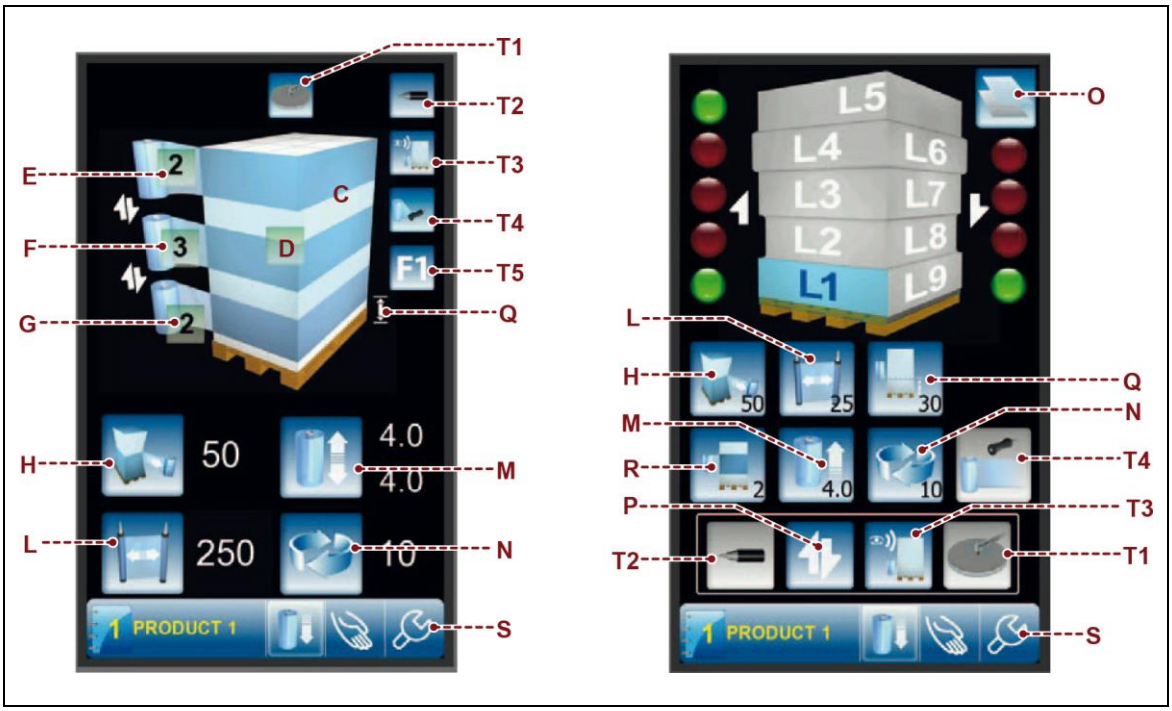
Icona	Descrizione della funzione
1	Fasciature inferiori
2	Fasciature di rinforzo
3	Fasciature superiori
4	Stiro film
5	Prestiro film
6	Velocità salita carrello
7	Velocità discesa carrello
8	Velocità rotazione tavola

B) Pulsante: serve per chiudere la finestra di programmazione.
C) Barra: serve per aumentare o diminuire (velocemente) il valore visualizzato nella zona (E).
D) Pulsanti: servono per aumentare o diminuire (un'unità alla volta) il valore visualizzato nella zona (E).
E) Zona: visualizza il valore del parametro programmato.



6.4. SCHERMATA “HOME”

La pagina visualizza i valori dell’avvolgitura attualmente in uso e serve per accedere alle altre schermate.



C) **Zona**:
visualizza l’anteprima del ciclo selezionato di avvolgitura del bancale.

D) **Pulsante**:
serve per visualizzare la schermata “ciclo di avvolgitura”.

E) **Pulsante**:
serve per programmare la quantità delle fasciature nell’estremità superiore del bancale.
Il numero visualizzato indica il valore programmato.

F) **Pulsante**:
serve per programmare la quantità delle fasciature di rinforzo nella zona intermedia del bancale.
Il numero visualizzato indica il valore programmato.

G) **Pulsante:**
serve per programmare la quantità delle fasciature alla base del bancale.
Il numero visualizzato indica il valore programmato.

H) **Pulsante**:
serve per programmare il valore di stiro del film.
Il numero visualizzato indica il valore programmato.

L) **Pulsante**:
serve per programmare il valore di prestiro del film (solo per carrelli “**PDS**” - “**PVS**”).
Il numero visualizzato indica il valore programmato.

M) **Pulsante**:
serve per programmare la velocità di movimentazione verticale del carrello.
Il numero visualizzato indica il valore programmato.

N) **Pulsante:**
serve per programmare la velocità di avvolgitura della macchina.
Il numero visualizzato indica il valore programmato.

O) **Pulsante:**
serve per copiare i dati di un singolo strato su un altro.

P) **Ciclo di avvolgitura.**

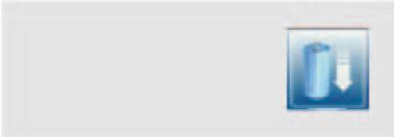
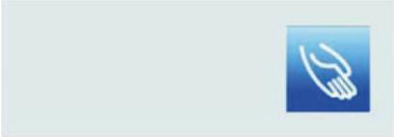
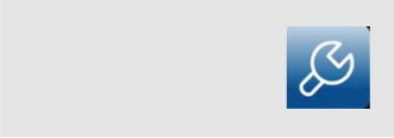
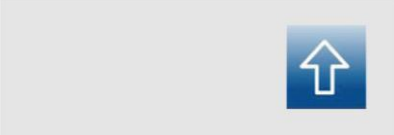
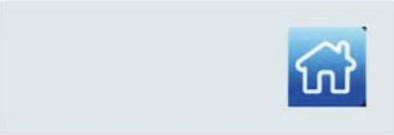
Q) **Distanza da terra di inizio avvolgitura.**

R) **Programmazione delle fasciature di rinforzo**.

Alcuni tasti **T**, descritti di seguito, potrebbero essere disabilitati/nascosti a seconda delle configurazioni.

T1) Pressore.
T2) Taglio.
T3) Altimetro.
T4) Cordonatore.
T5) F1 Ciclo speciale.
S) Barra degli strumenti:
La barra degli strumenti viene visualizzata in tutte le schermate e riporta solo i pulsanti attivabili.

L'elenco riporta la descrizione degli elementi (pulsanti, icone, ecc.) visualizzati nella zona.

	Pulsante: serve per visualizzare la schermata "ricette". Il numero visualizzato indica la ricetta attivata.
	Zona: visualizza il nome della ricetta attivata.
	**Pulsante** (ad impulso): serve per riportare il carrello fino a finecorsa in basso. Con il carrello a finecorsa in basso il pulsante non è visualizzato. Per arrestare la corsa premere il pulsante di "stop ciclo".
	**Pulsante**: serve per visualizzare la schermata "movimentazione manuale".
	**Pulsante**: serve per visualizzare la schermata "parametri generali".
	**Pulsante**: serve per visualizzare la schermata di livello superiore.
	**Pulsante**: serve per visualizzare la schermata "home".

6.5. SCHERMATA “MOVIMENTAZIONE MANUALE”

La schermata visualizza i comandi per attivare la movimentazione verticale del carrello portabobina con funzionamento in “modalità manuale”.

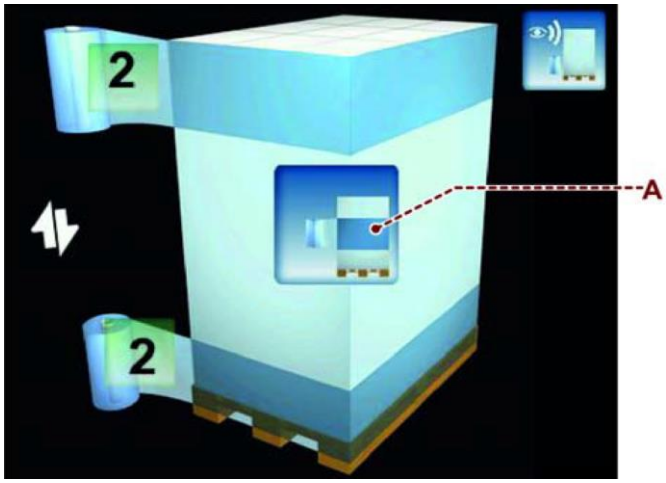
	Pulsante (ad azione mantenuta): serve per attivare la salita del carrello.
	Pulsante (ad azione mantenuta): serve per attivare la discesa del carrello.
	Pulsante (ad azione mantenuta): serve per attivare la rotazione della tavola in senso orario.
	Pulsante (ad azione mantenuta): serve per attivare la rotazione della tavola in senso antiorario.
	Pulsante (ad azione mantenuta): serve per attivare la salita del braccio pressore.
	Pulsante (ad azione mantenuta): serve per attivare la discesa del braccio pressore.
	Pulsante (ad azione mantenuta): serve per attivare la salita del cordonatore.
	Pulsante (ad azione mantenuta): serve per attivare la discesa del cordonatore.
	Pulsante (ad azione mantenuta): serve per attivare la movimentazione del punzone in avanti.
	Pulsante (ad azione mantenuta): serve per attivare il ritorno del carrello e la messa in fase della tavola.
	Pulsante: serve per visualizzare la schermata “home”.

6.5.1. FUNZIONE RINFORZO MANUALE

Importante
Non è possibile eseguire questa funzione da ricette a strati.

Nell'esecuzione di una ricetta standard, durante la salita o la discesa del carrello dopo aver eseguito le fasciature alla base del bancale o quelle all'estremità superiore del bancale, è possibile eseguire fasciature intermedie in manuale premendo il tasto (**A**) con due diverse modalità:

- Mantenere premuto il tasto (**A**), il carrello si ferma eseguendo giri di rinforzo fino al rilascio del tasto.
- Premere ripetutamente il tasto (**A**), il carrello esegue tanti giri di rinforzo per quante volte è stato premuto il tasto (**1÷9** giri).

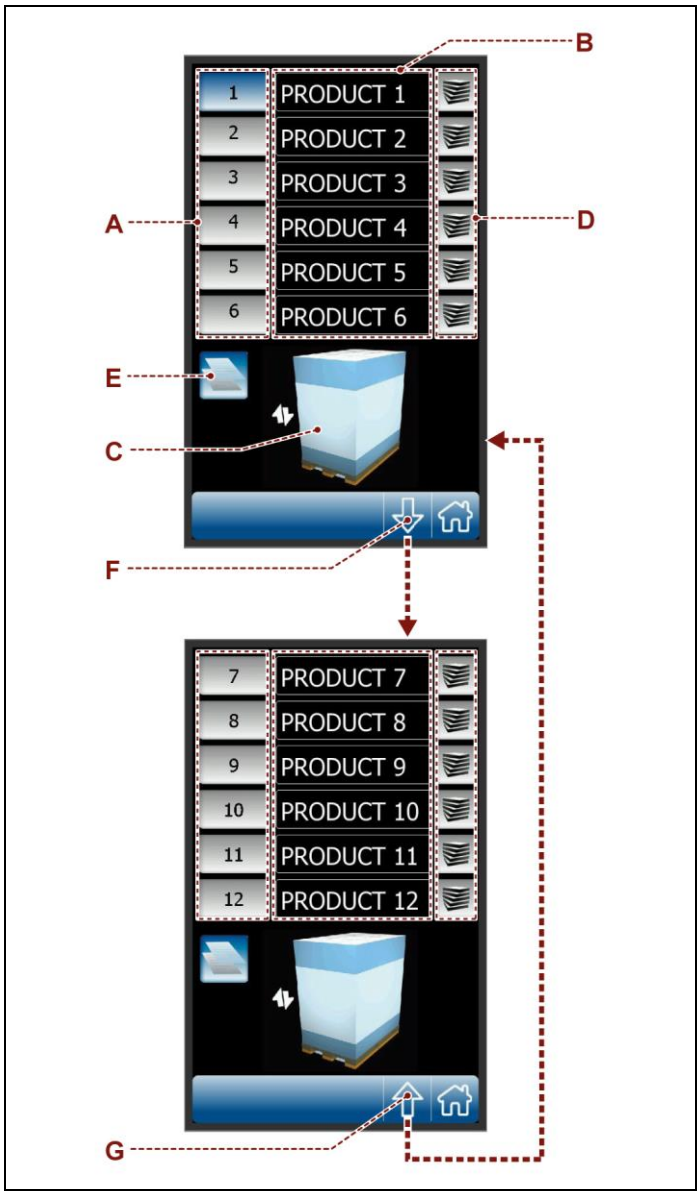


Importante
Il pulsante è visibile solo durante il funzionamento della macchina in automatico.

6.6. SCHERMATA “RICETTE”

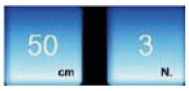
La schermata visualizza i comandi per attivare la ricetta di interesse.

A) Pulsanti: servono per attivare la ricetta di interesse.
Sfondo colore rosso: funzione attivata.
B) Pulsanti: servono per programmare il nome della ricetta.
C) Zona: visualizza l’anteprima del ciclo selezionato di avvolgitura del bancale.
D) Pulsanti a DX: servono per attivare il ciclo a strati.
E) Pulsante: serve per copiare i dati di una ricetta su un’altra.
F) Pulsante: serve per visualizzare la pagina di ricette successiva.
G) Pulsante: serve per visualizzare la pagina di ricette precedente.



6.7. SCHERMATA “CICLO DI AVVOLGITURA”

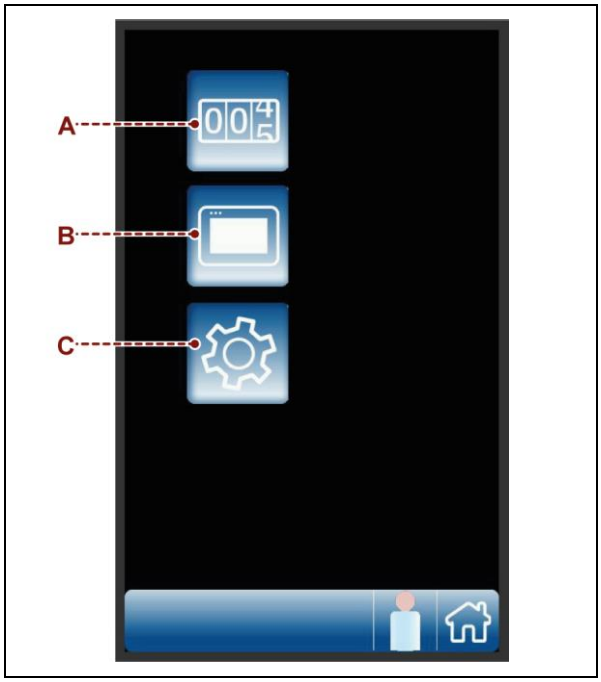
La schermata visualizza i comandi per programmare il ciclo di avvolgitura.
Ad ogni attivazione, il pulsante visualizza la funzione abilitata con l’icona di riferimento.

	A) Zona: visualizza il nome e il numero della ricetta.
	C) Pulsante: serve per selezionare il tipo di ciclo di avvolgitura del bancale. Icona **(C1)**: serve per selezionare il ciclo “avvolgitura singola”.
	Icona **(C2)**: serve per selezionare il ciclo “avvolgitura doppia”.
	Icona **(C3)**: serve per selezionare il ciclo “avvolgitura doppia con mettifoglio”.
	D) Pulsante: serve per selezionare la modalità di arresto (automatica o programmata) del carrello portabobina in fase di salita. Icona **(D1)**: serve per selezionare l’arresto automatico del carrello portabobina (fase di salita) in base all’ altezza del bancale in corso di avvolgitura.
	Icona **(D2)**: serve per selezionare l’arresto programmato del carrello portabobina (fase di salita) in base all’altezza del bancale.
	Abilitando questo pulsante, (altimetro) si apre un altro pulsante di fianco al pulsante (**E**), che permette di impostare l’altezza del bancale. Con questa funzione inserita, se si desidera un ritardo della fasciatura si dovrà impostare un’altezza maggiore rispetto a quella del prodotto da fasciare. **E)** Pulsante: serve per programmare il ritardo del punto di arresto del carrello portabobina in fase di salita (solo con arresto automatico).
	F) Pulsante: serve per abilitare e disabilitare la programmazione della distanza da terra (offset) di inizio avvolgitura. - Sfondo colore azzurro: Funzione abilitata. - Sfondo colore grigio: Funzione disabilitata.
	G) Pulsanti: servono per programmare la quota di posizionamento e il numero delle fasciature di rinforzo. I pulsanti sono visibili solo se la funzione è stata abilitata tramite il pulsante (**F**).
	H) Pulsante: serve per abilitare e disabilitare la programmazione delle fasciature di rinforzo. - Sfondo colore azzurro: Funzione abilitata. - Sfondo colore grigio: Funzione disabilitata.
	**L)** Pulsanti: servono per programmare la quota di posizionamento e il numero delle fasciature di rinforzo. I pulsanti sono visibili solo se la funzione è stata abilitata tramite il pulsante (**H**).
	M) Pulsante: serve per abilitare e disabilitare la programmazione del ciclo con il taglio (Optional).
	N) Pulsante: serve per abilitare e disabilitare la programmazione del ciclo con il pressore (Optional).
	O) Pulsante: serve per abilitare e disabilitare la programmazione del ciclo con il cordonatore (Optional).
	P) Pulsante: serve per accedere alla pagina dei cicli speciali **(F1, F2,...).**

6.8. SCHERMATA “PARAMETRI GENERALI”

La schermata serve per programmare i parametri di funzionamento della macchina.

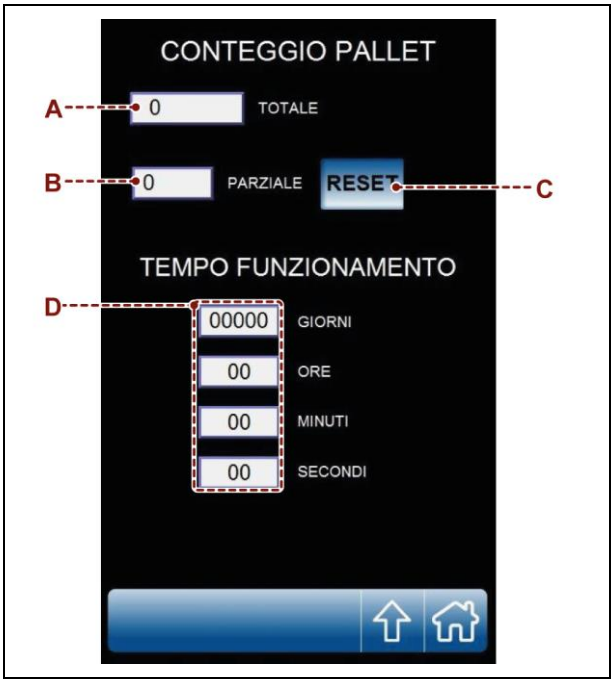
A) Pulsante: serve per visualizzare la schermata “contatori di produzione (pallets)”.
B) Pulsante: serve per visualizzare la schermata “impostazioni H.M.I.”.
C) Pulsante: serve per visualizzare la schermata “service”.



6.9. SCHERMATA “CONTATORI DI PRODUZIONE (PALLETS)”

La schermata visualizza i comandi per verificare la quantità dei pallet realizzati (parziale e totale).

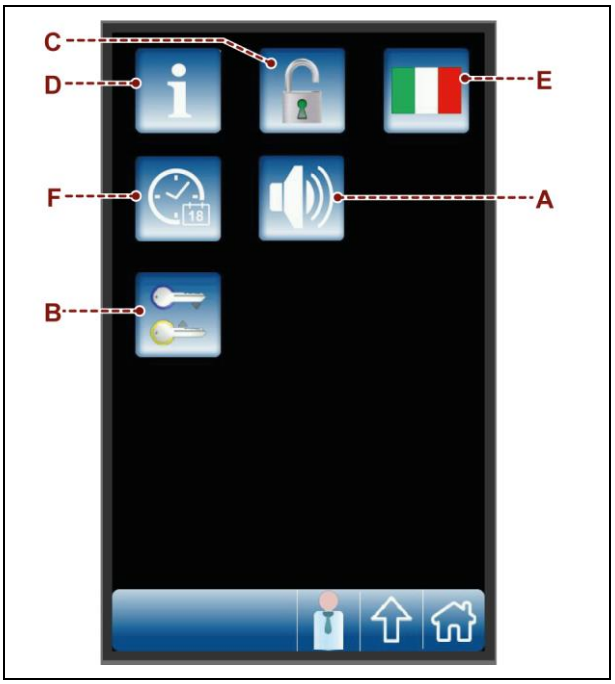
A) Zona: visualizza il contatore (totale) dei cicli di avvolgitura effettuati dalla macchina.
B) Zona: visualizza il contatore (parziale) dei cicli di avvolgitura effettuati dalla macchina.
C) Pulsante: serve per azzerare il contatore (B).
La funzione è attiva solo se si effettua l’accesso al sistema come "responsabile macchina" (vedi schermata "inserimento password (login utente)".
D) Zona: visualizza il tempo di utilizzo della macchina in giorni, ore, minuti e secondi.



6.10.SCHERMATA “IMPOSTAZIONI H.M.I.”

La schermata visualizza i comandi per personalizzare la modalità di funzionamento dell’interfaccia utente.

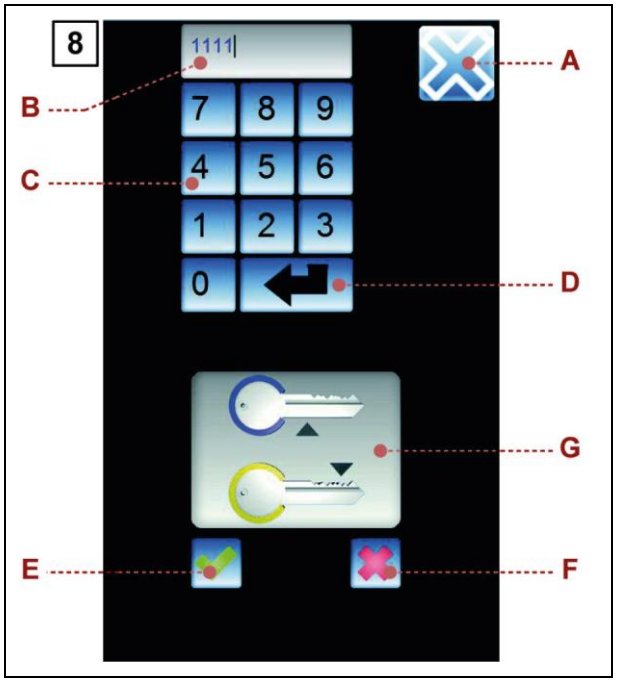
A) Pulsante: serve per abilitare e disabilitare il segnale acustico del display.
B) Pulsante: serve per visualizzare la schermata “modifica password”.
C) Pulsante: serve per abilitare e disabilitare la programmazione delle ricette.
La funzione è attiva solo se si effettua l’accesso al sistema come "responsabile macchina" (vedi schermata "inserimento password (login utente)".
D) Pulsante: serve per visualizzare la schermata con la versione del software.
E) Pulsante: serve per selezionare la lingua.
F) Pulsante: serve per visualizzare la schermata di regolazione data e ora.



6.11.SCHERMATA “MODIFICA PASSWORD”

La schermata visualizza i comandi per modificare la password di accesso alle funzioni protette.

- A) Pulsante: serve per visualizzare la schermata di livello superiore.
- B) Zona: visualizza i caratteri digitati.
- C) Tastiera numerica.
- D) Pulsante: serve per confermare i valori digitati.
  L’attivazione del comando viene segnalata dall’animazione dell’icona (**G**).
- E) Pulsante: serve per memorizzare la password.
  Il comando è abilitato solo se è attiva l’animazione dell’icona (**G**).
- F) Pulsante: serve per resettare i valori digitati.
  L’ attivazione del comando disattiva l’animazione dell’icona (**G**).



6.12.SCHERMATA “INSERIMENTO PASSWORD (LOGIN UTENTE)”

La schermata visualizza i comandi per inserire la password (relativa all’ utente selezionato) al fine di accedere alle funzioni protette.

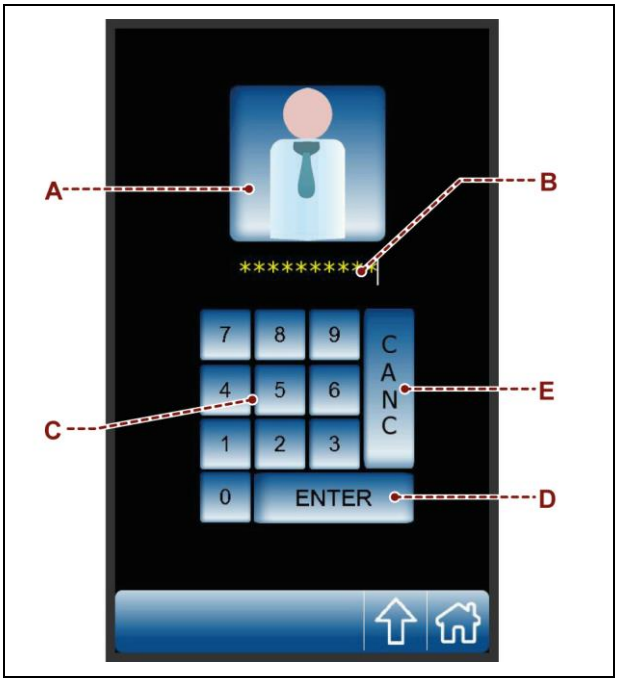
A) Pulsante: serve per selezionare il tipo di utente di interesse.
Ad ogni attivazione, il pulsante visualizza la funzione abilitata con l’icona di riferimento.
- Icona (A1): serve per selezionare l’utente “responsabile macchina”.
- Icona (A2): serve per selezionare l’utente “servizio assistenza”.
- Icona (A3): serve per selezionare l’utente “amministratore del software”.

B) Zona: visualizza i caratteri digitati.

C) Tastiera numerica.

D) Pulsante: serve per confermare la password digitata (login).
Per evitare che un altro tipo di utente possa accedere alle funzioni protette, al termine delle operazioni utilizzare una delle seguenti procedure per effettuare il “logout utente”.
- Toccare l’icona (A1) posizionata nella barra degli strumenti.
- Spegnere e riaccendere la macchina.

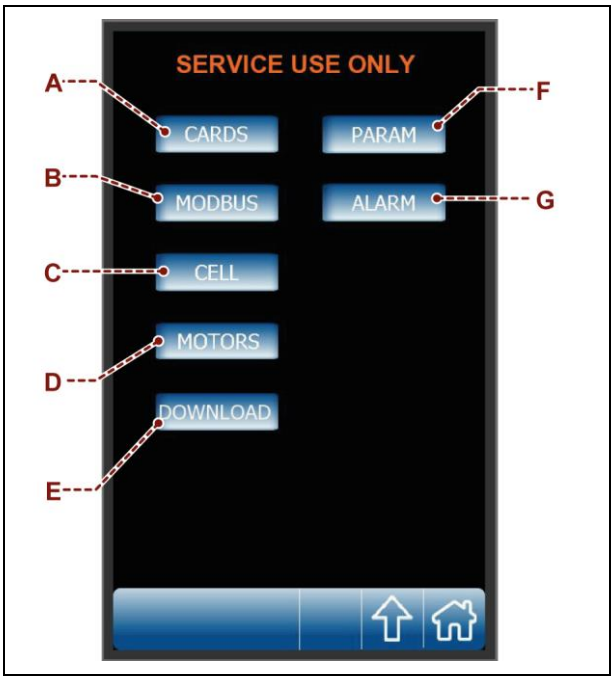
E) Pulsante: serve per cancellare i valori digitati sbagliati.



6.13.SCHERMATA “SERVICE”

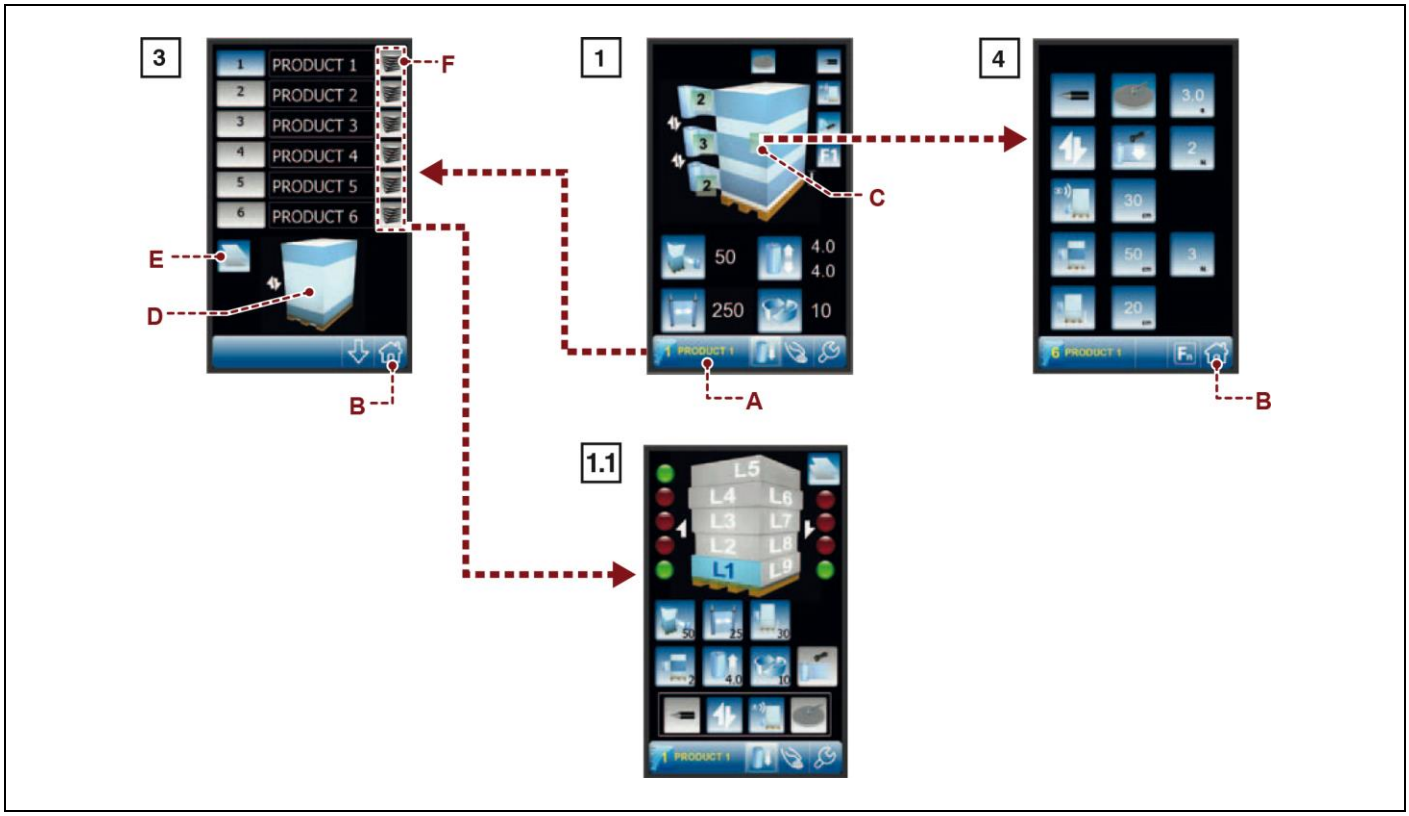
La schermata è riservata solo al Servizio assistenza del Costruttore per effettuare la diagnostica e la programmazione di base.

A) Pulsante: serve per visualizzare lo stato dei vari componenti elettronici del quadro elettrico.
B) Pulsante: serve per visualizzare lo stato del MODBUS.
C) Pulsante: serve per visualizzare l’offset della cella di carico.
D) Pulsante: serve per visualizzare lo stato dei motori.
E) Pulsante: serve per effettuare l’aggiornamento del software.
F) Pulsante: serve per visualizzare i parametri generali di configurazione macchina.
G) Pulsante: serve per visualizzare lo storico allarmi.



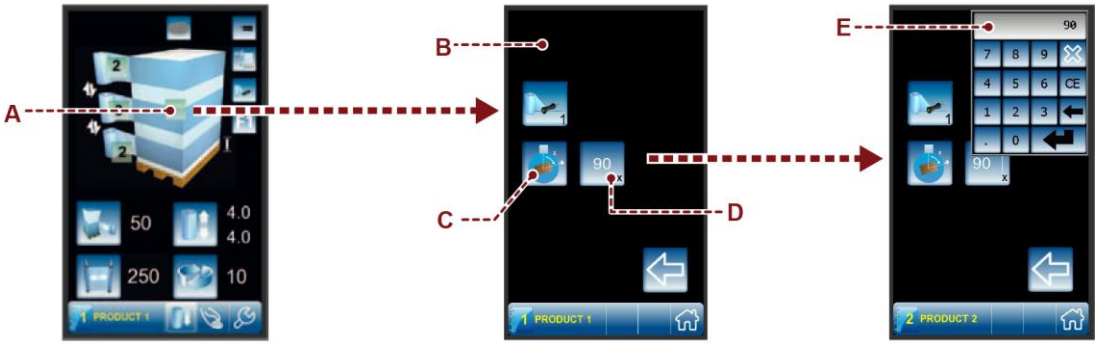
6.14.PROGRAMMAZIONE NUOVA RICETTA

1. Visualizzare la schermata “home” **1**.
2. Premere il pulsante (**A**) per visualizzare la schermata “ricette” **3**.
3. Premere il tasto (**F**), corrispondente alla ricetta desiderata, per accedere alla schermata “home 1.1.”.
4. Se necessario, premere il tasto (**E**) per copiare i dati di una ricetta su un’altra.
5. Selezionare la ricetta di interesse.
6. Programmare il nome della ricetta.
7. Premere il pulsante (**B**) per visualizzare la schermata “home” **1**.
8. Premere il pulsante (**C**) per visualizzare la schermata “ciclo di avvolgitura” **4**.
9. Programmare i parametri della ricetta.
   La zona (**D**) visualizza l’anteprima del ciclo di avvolgitura del bancale.
10. Premere il pulsante (**B**) per visualizzare la schermata “home” **1**.



6.15.REGOLAZIONE ANGOLO DI FASE

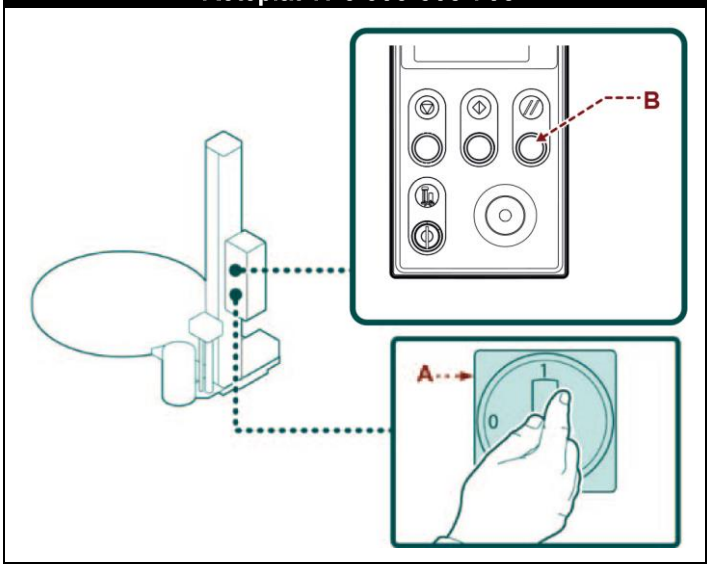
1. Premere il pulsante (**A**) per visualizzare la schermata (**B**) dove è visualizzato il pulsante di “Regolazione angolo di fase” **C**.
2. Premere il pulsante **C** per fare comparire il tasto per impostare il valore **D** (se la ricetta impostata lo permette).
3. Premere il pulsante **D**, per fare comparire una finestra a tendina **E** dove è possibile impostare il nuovo valore.



6.16.ACCENSIONE E SPEGNIMENTO MACCHINA

1. Ruotare l’interruttore generale (**A**) su **I** (ON) per attivare l’alimentazione elettrica. Sul display compare "**RES**".
2. Premere il pulsante “Reset” (**B**). Il display entra in “standby”.
3. Impostare i parametri del ciclo (Vedi “Impostazione parametri ciclo”).
4. Effettuare le operazioni di avviamento ciclo (vedi “Avviamento e arresto ciclo”).
5. Ruotare l’interruttore generale (**A**) su **0** (OFF) per spegnere la macchina.

Rotoplat LP 308-508-708
Rotoplat TP3 308-508-708



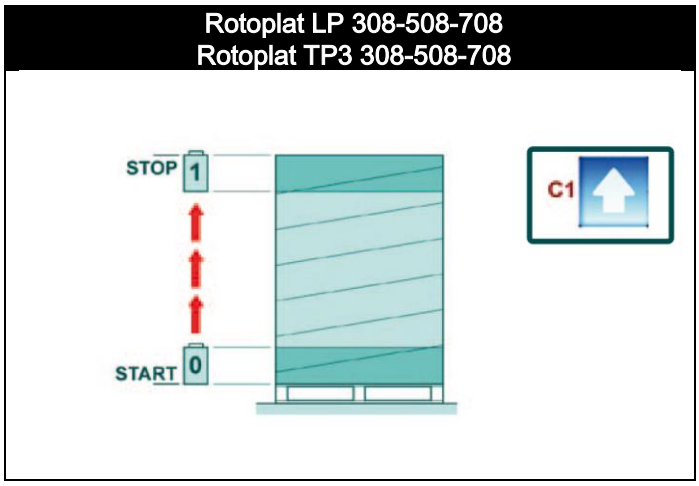
6.17.IMPOSTAZIONE PARAMETRI CICLO

1. Accendere la macchina (Vedi “Accensione e spegnimento macchina”).
2. Scegliere il numero della ricetta.
3. Premere il tasto del parametro da modificare per visualizzare il valore in corso.
4. Premere i tasti **+** / **−**, o scorrere il cursore, per aumentare o diminuire il valore, fino ad ottenere quello desiderato (Vedi “finestra di programmazione”).
   Questo nuovo valore rimarrà memorizzato nel relativo programma.

6.18.DESCRIZIONE DEI CICLI DI AVVOLGIMENTO

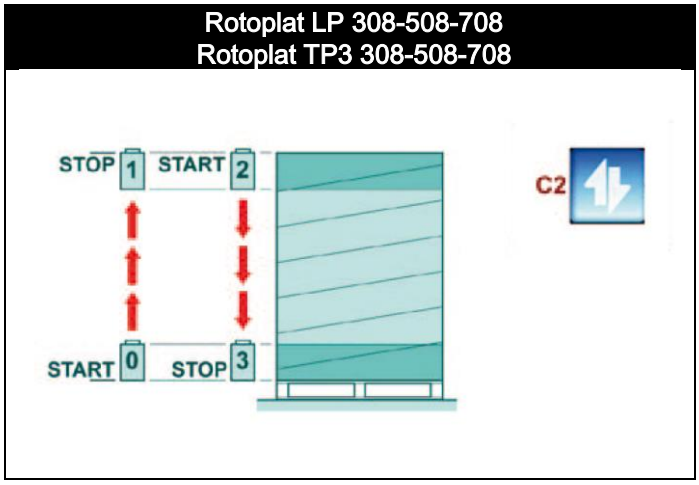
6.18.1. CICLO DI AVVOLGIMENTO SINGOLO

Per selezionare il "ciclo singolo" premere il tasto (**C1**) e verificare l'accensione del led relativo.
Il carrello portabobina parte dalla base del pallet e si ferma all'estremità superiore, dopo aver compiuto i giri previsti alla base e all'estremità superiore del pallet.
Premendo nuovamente il pulsante di “**START**” viene eseguito un secondo ciclo di avvolgimento singolo con partenza dall’alto e discesa fino alla base del pallet.
(Vedi Paragrafo "Schermata ciclo di avvolgitura").



6.18.2. CICLO DI AVVOLGIMENTO DOPPIO

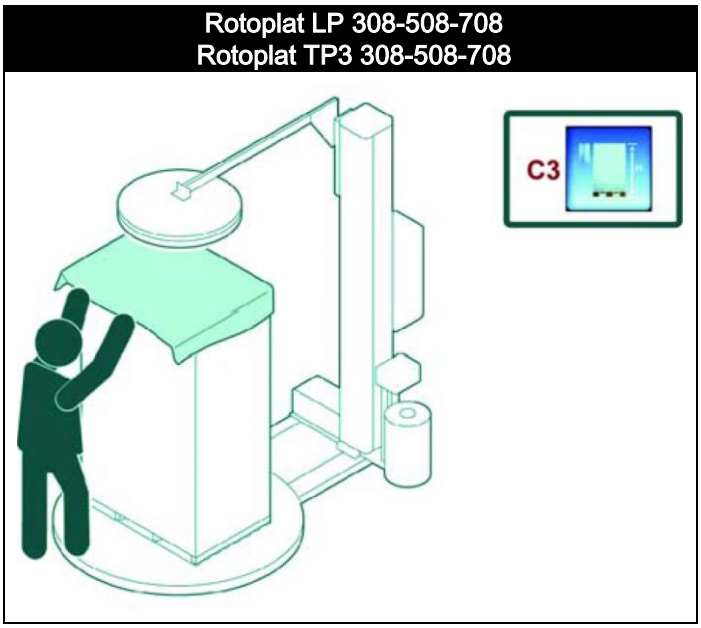
Per selezionare il "ciclo doppio" premere il tasto (**C2**) e verificare l'accensione del led relativo.
Il carrello portabobina parte dalla base del pallet, sale fino all'estremità superiore e ridiscende di nuovo alla base, eseguendo un doppio avvolgimento del carico.
(Vedi Paragrafo "Schermata ciclo di avvolgitura").



6.18.3. CICLO DI AVVOLGIMENTO CON METTIFOGLIO

Per selezionare il ciclo premere il tasto (**C3**).
La macchina esegue un ciclo atto a facilitare la copertura completa del bancale da parte dell'operatore e tale da garantire il massimo grado di protezione possibile.
Il carrello portabobina sale fino all'estremità superiore del carico e ridiscende per circa **300 mm** arrestandosi in tale posizione.
Se la macchina è dotata di pressore, questo si solleva dal carico.

A questo punto l'operatore, dopo aver collocato il foglio di copertura sulla parte superiore del bancale, riattiva il ciclo spingendo il pulsante "START": il pressore ridiscende.
Il carrello risale fino all'estremità superiore del bancale, esegue i programmati giri alti e ridiscende completando il ciclo.
In tal modo, la posizione del foglio di copertura, rigidamente vincolato dalle spirali ascendenti e discendenti del film, è la più idonea a garantire una ottima protezione del carico da agenti esterni (acqua, polvere, ecc.).



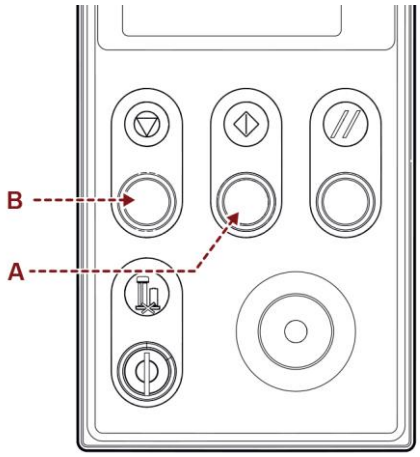
6.19.AVVIAMENTO E ARRESTO CICLO

Procedere nel modo indicato.

1. Posizionare il bancale sulla tavola rotante e allontanare il dispositivo di carico.
2. Fissare il film alla staffa di battuta (mai alla pinza).
3. Premere il pulsante “Start ciclo” (**A**).
   La macchina compie il ciclo e si arresta automaticamente.
4. Procedere al taglio del film (Se necessario).
5. Togliere il bancale e posizionarne un altro per iniziare un nuovo ciclo.

Importante
Per sospendere temporaneamente il ciclo, premere il pulsante “Stop ciclo” (**B**).
Premere il pulsante “Start ciclo” (**A**) per riavviarlo.

Rotoplat LP 308-508-708
Rotoplat TP3 308-508-708



6.20.CAMBIO ALTEZZA PRESSORE

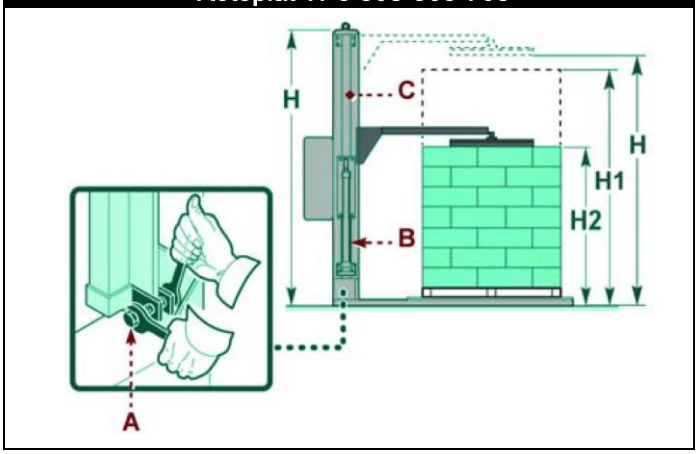
- Il gruppo pressore può essere fornito nella versione con cilindro pneumatico (corsa **800**) oppure meccanico.
- Le illustrazioni raffigurano la macchina con il gruppo pressore nelle versioni disponibili.
- Consultare le tabelle per individuare l'altezza minima del bancale da avvolgere in funzione della versione di gruppo pressore installato sulla macchina.

Cautela – avvertenza
Per le versioni "LP" rimuovere il carico dopo il ciclo di avvolgimento

6.21.CILINDRO PNEUMATICO CON STELO

1. Allentare la vite (**A**).
2. Regolare l'altezza del cilindro pneumatico (**B**) sulla guida (**C**) in base alle dimensioni del prodotto da avvolgere.
3. Serrare la vite (**A**).

Rotoplat LP 308-508-708
Rotoplat TP3 308-508-708

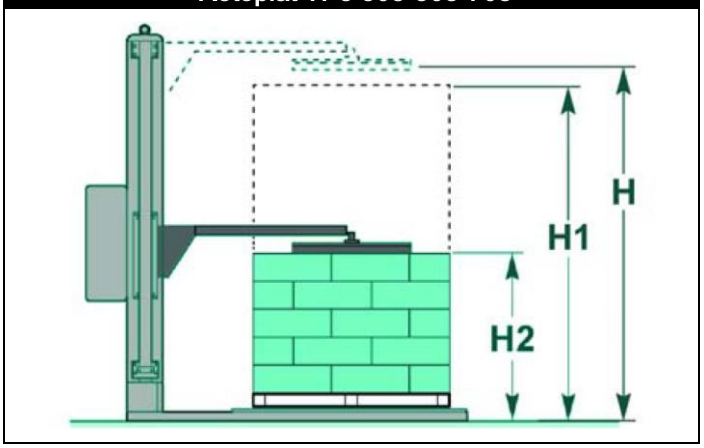


Versione gruppo pressore	Albero di scorrimento H (mm)	Braccio in posizione normale H1 (mm)	Braccio in posizione normale H2 (mm)
Cilindro pneumatico con stelo	2350	2200	1400
	2550	2400	1400
	2950	2800	1400
	3250	3100	1400

6.21.1. PRESSORE MECCANICO

Questo pressore non necessita di regolazioni per altezze di avvolgitura superiori a **750 mm**.

Rotoplat LP 308-508-708
Rotoplat TP3 308-508-708



Versione gruppo pressore	Albero di scorrimento H (mm)	Braccio in posizione normale H1 (mm)	Braccio in posizione normale H2 (mm)
Pressore meccanico	2350	2200	750
	2550	2400	750
	2950	2800	750
	3250	3100	750

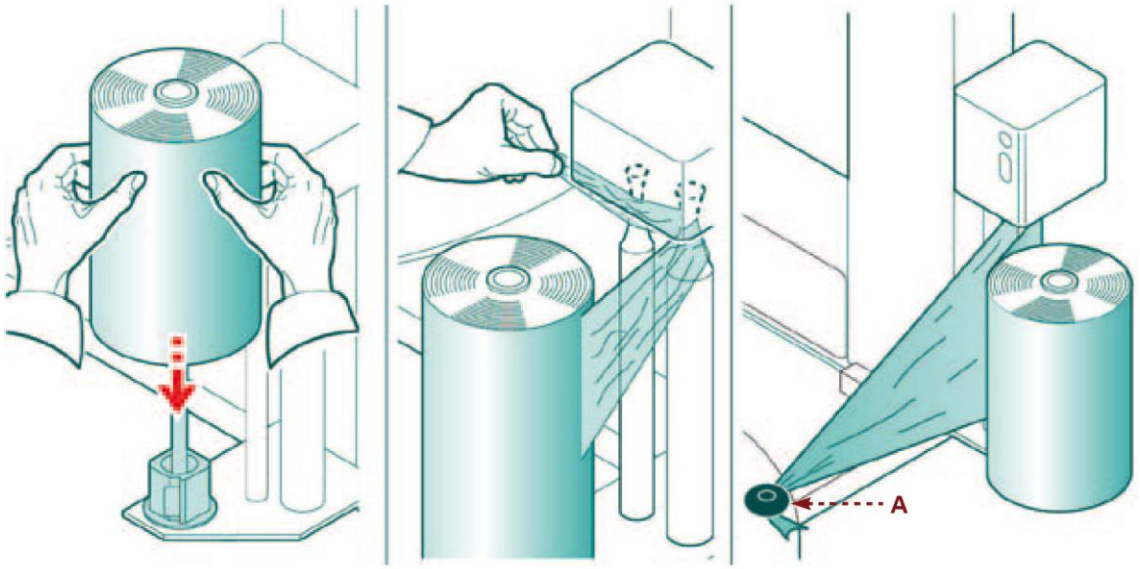
6.22.CARICO BOBINA

1. Inserire la bobina di film nell'apposita sede sul carrello portabobina.
2. Raccogliere il film fino a farne un sottile cordone e farlo passare tra le superfici a doppio cono.

Importante
Svolgere il film secondo il percorso inciso sulla piastra del carrello portabobina.

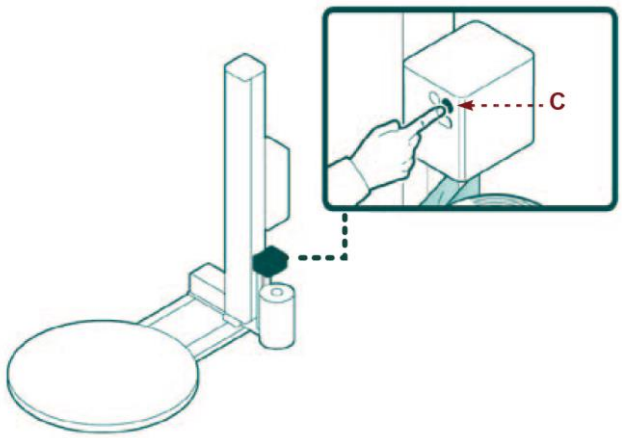
3. Tirare il cordone verso l'esterno.
   Il film automaticamente scende sul rullo e lo ricopre per tutta la sua altezza.
4. Bloccare l'estremità del film nell'apposito disco di aggancio (**A**) sulla tavola rotante.

Rotoplat LP 308FR-508PDS-708PVS
Rotoplat TP3 308-508-708



Sui carrelli tipo "**PVS**", per permettere lo svolgimento del film, è necessario premere il pulsante rotazione rulli (**C**) sul carrello portabobina.

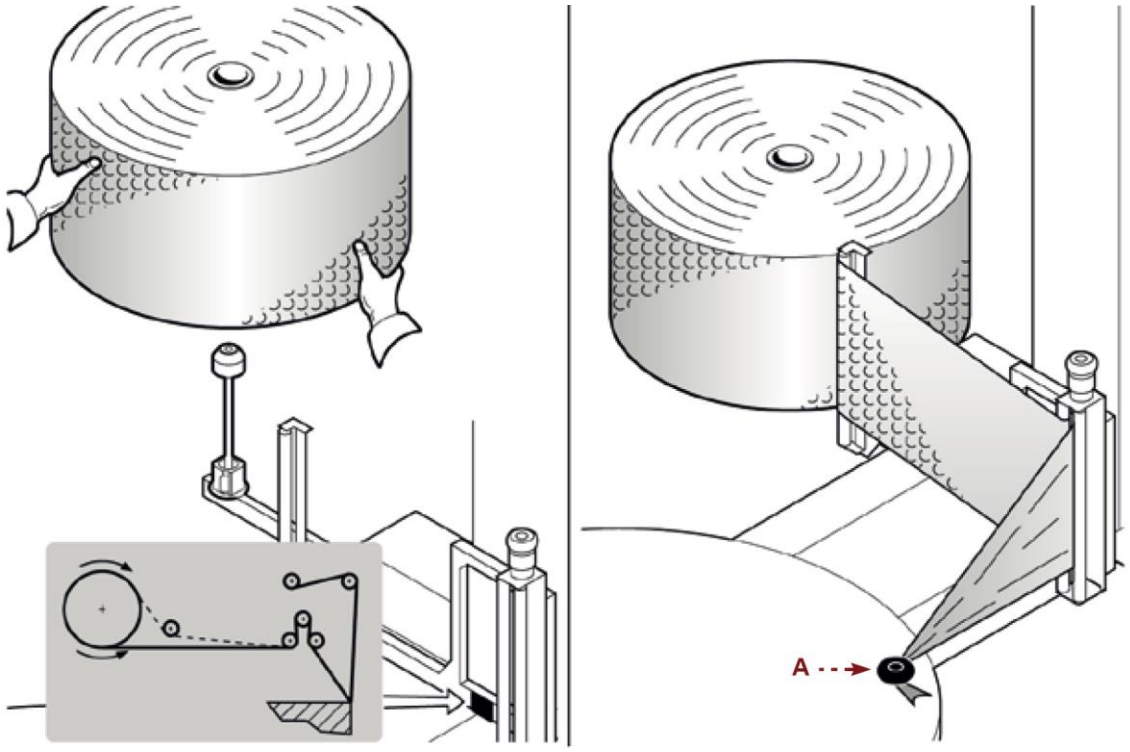
Rotoplat LP 708PVS
Rotoplat TP3 708



6.23.CARICO BOBINA "PLURIBALL"

1. Inserire la bobina di film nell'apposita sede sul carrello portabobina.
2. Svolgere il film e inserirlo tra i rulli seguendo lo schema raffigurato sull'apposita targa.
3. Regolare la frenatura della bobina (vedi paragrafo Regolazione frenatura bobina "Pluriball").
4. Bloccare l'estremità del film nell'apposito disco di aggancio (**A**) sulla tavola rotante.

Rotoplat TP3 308-508-708 "PLURIBALL"



7. INFORMAZIONI SULLE MANUTENZIONI

7.1. RACCOMANDAZIONI PER LA MANUTENZIONE

- Una buona manutenzione consentirà di assicurare una più lunga durata di esercizio e un livello costante dei requisiti di sicurezza.
- Il personale autorizzato, prima di effettuare le operazioni, deve accertarsi di aver compreso il contenuto delle "Istruzioni per l'uso".
- Prestare attenzione alle avvertenze di sicurezza, non adottare usi impropri e valutare i rischi residui che potrebbero sussistere.
- Effettuare gli interventi con tutti i dispositivi di sicurezza attivati e indossare i Dpi previsti.
- Segnalare le zone di intervento ed impedire l'accesso ai dispositivi che, se attivati, potrebbero causare dei pericoli inattesi e compromettere la sicurezza.
- Non effettuare interventi non descritti nel manuale, ma contattare un centro di assistenza autorizzato dal Costruttore.
- Non disperdere nell'ambiente materiali, liquidi inquinanti e i residui generati durante gli interventi, ma effettuare lo smaltimento nel rispetto delle leggi vigenti.

Pericolo – attenzione
Prima di effettuare qualsiasi intervento di manutenzione, attivare tutti i dispositivi di sicurezza previsti e valutare la necessità di informare il personale che opera e quello nelle vicinanze.
In particolare, segnalare adeguatamente le zone limitrofe ed impedire l'accesso a tutti i dispositivi che potrebbero, se attivati, provocare condizioni di pericolo inatteso e di rischio per la sicurezza e la salute delle persone.

Pericolo – attenzione
Le operazioni di manutenzione devono essere eseguite con macchina isolata elettricamente e pneumaticamente.
La verifica sistematica del funzionamento di alcuni fra i più importanti organi della macchina, può evitare futuri inconvenienti di funzionamento e contribuire a mantenere la macchina ai massimi livelli di operatività.

7.2. INTERVALLI MANUTENZIONE PERIODICA

Importante
Mantenere la macchina in condizioni di massima efficienza ed effettuare le operazioni di manutenzione programmata previste dal Costruttore.
Una buona manutenzione consentirà di ottenere le migliori prestazioni, una più lunga durata di esercizio e un mantenimento costante dei requisiti di sicurezza.

Tabella intervalli di manutenzione

Frequenza	Componente	Tipo di intervento	Modalità di intervento	Riferimento
Ogni 40 ore o 1000 cicli (*)	Macchina	Pulizia	panno o getto d'aria	-
	Gruppo filtro aria	Scarico condensa	-	Vedi "Scarico condensa"
		Pulizia filtro	Pulire con getto d'aria e alcool	Vedi "pulizia filtro aria"
Ogni 200 ore o 5000 cicli (*)	Rulli gommati	Pulizia	Pulire con alcool	-
	Catene di sollevamento	Ingrassaggio	-	Vedi "Schema punti di lubrificazione"
		Controllo tensione	Regolare	Vedi "Regolazione della catena di sollevamento del carrello portabobina"
	Catena rotazione tavola	Ingrassaggio	-	Vedi "Schema punti di lubrificazione"
		Controllo tensione	Regolare	Vedi "Regolazione catena rotazione tavola"
	Riduttori e motoriduttori	Controllo livello lubrificante[1]	Rabboccare, se necessario, con lubrificante dello stesso tipo	Vedi tabella lubrificanti
	Ruote dentate degli ingranaggi prestiro carrello	Ingrassaggio	-	Vedi "Schema punti di lubrificazione"
Ogni 2000 ore o 10000 cicli (*)	Catene di sollevamento	Controllo usura	-	-
	Dispositivi di sicurezza	Controllo efficienza	-	-
	Catena rotazione tavola	Controllo usura		-
Ogni 5000 ore o 50000 cicli (*)	Ruote tavola rotante	Sostituzione	-	Vedi "Sostituzione ruote tavola rotante"
	Ruote Sollevamento carrello	Sostituzione	-	-
	Riduttori e motoriduttori	Sostituzione lubrificante[1]	Usare lubrificanti con uguali caratteristiche	Vedi tabella lubrificanti

Manutenzione straordinaria

Frequenza	Componente	Tipo di intervento	Modalità di intervento	Riferimento
Ogni 5 anni (Rotoplat TP3)	Pulsante “Reset”	Sostituzione	Sostituire	-

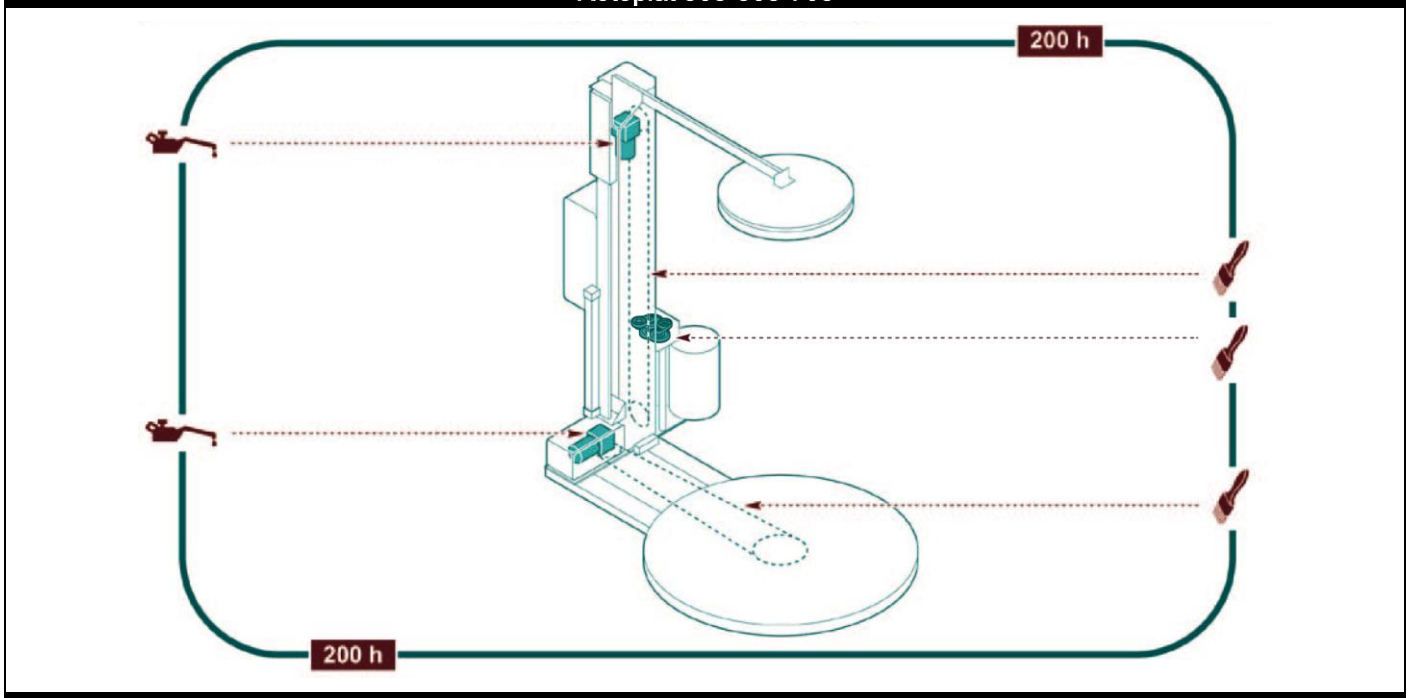
[1] I riduttori ed i motoriduttori possono essere del tipo lubrificati con grasso, con olio oppure a vita.
Il rabbocco e/o la sostituzione non vanno effettuati in caso di riduttori e motoriduttori lubrificati a vita.

* Le tempistiche in cicli sono state definite in base al ciclo standard.
Il ciclo considerato standard è il seguente: bobina di film alta **500 mm**, pallet alto **1500 mm**, peso del pallet pari a **1500 kg**, ciclo di fasciatura totale due giri alla base, due giri alla sommità velocità di rotazione **12 r.p.m.** o **80 m/1'**, velocità di salita e discesa del carrello pari a **4 m/1'**.

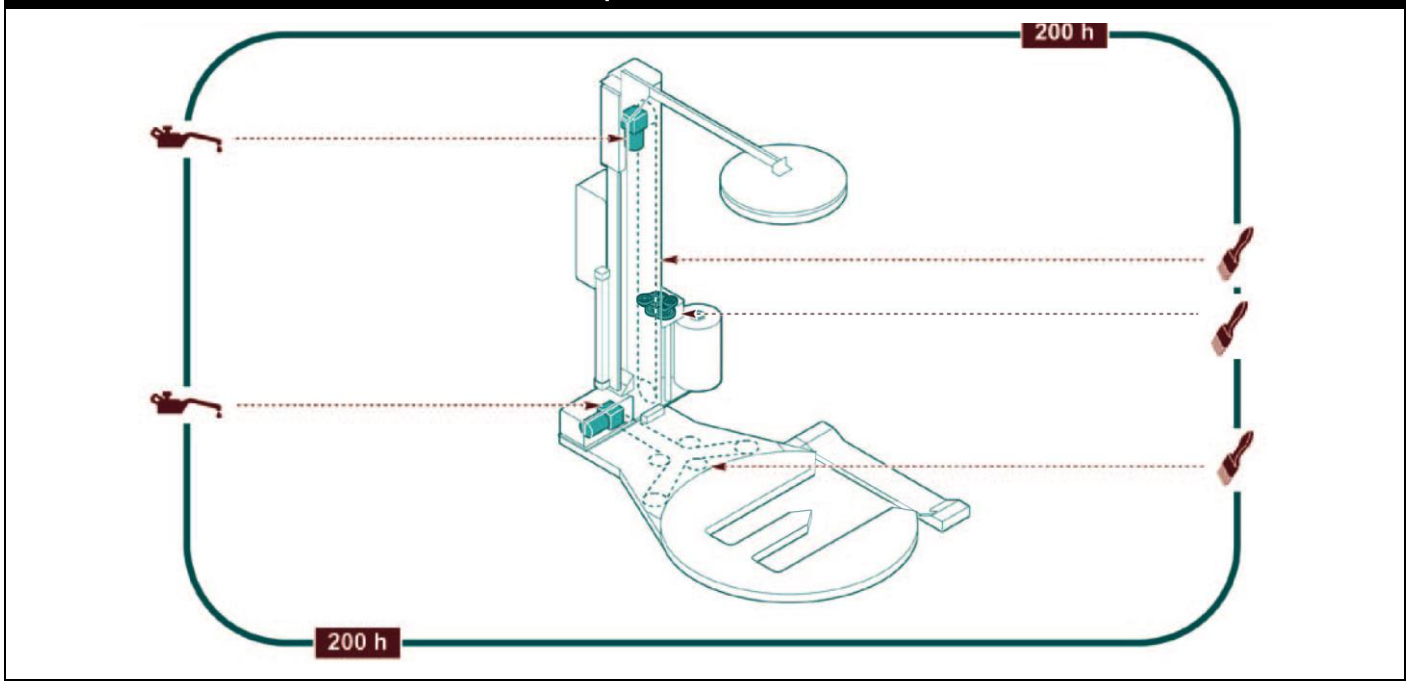
7.3. SCHEMA PUNTI DI LUBRIFICAZIONE

Lo schema raffigura gli organi principali e la frequenza degli interventi di lubrificazione.

Rotoplat 308-508-708

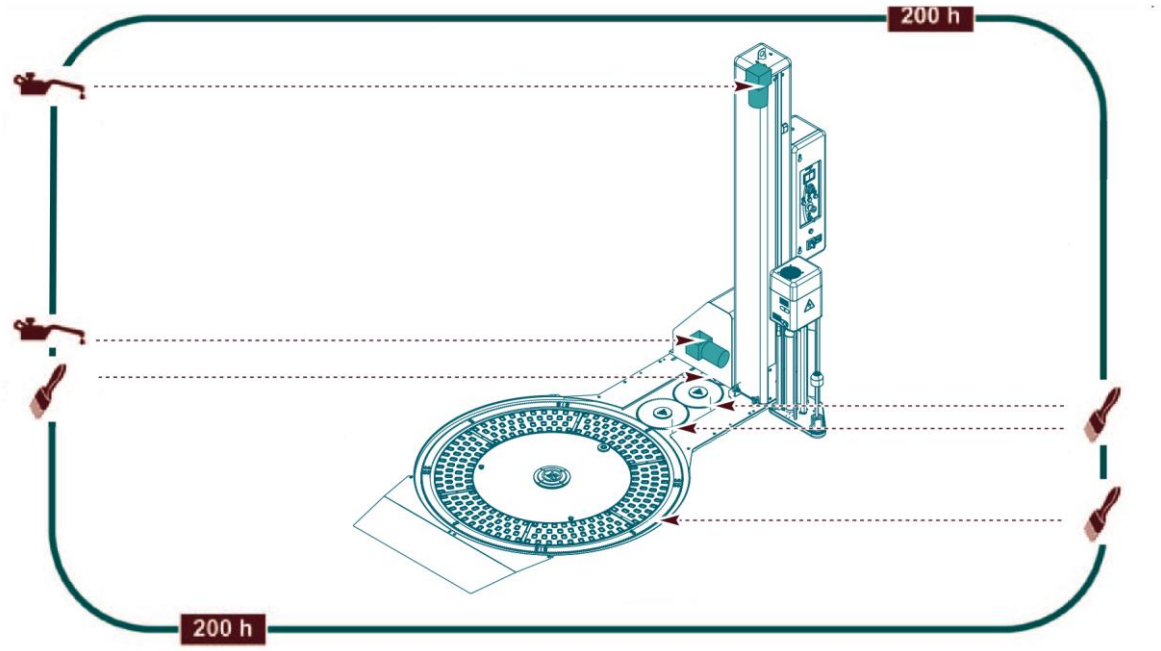


Rotoplat TP3 308-508-708



	Cospargere con grasso.
	Controllare livello lubrificante. Non effettuare il rabbocco e/o la sostituzione nei riduttori e motoriduttori lubrificati a vita.

Rotoplat LP 308-508-708



	Cospargere con grasso.
	Controllare livello lubrificante. Non effettuare il rabbocco e/o la sostituzione nei riduttori e motoriduttori lubrificati a vita.

7.4. TABELLA LUBRIFICANTI

La tabella riporta le specifiche dei lubrificanti consigliati dal Costruttore in funzione dei componenti e/o zone di riferimento.
Usare i lubrificanti (oli e grassi) consigliati dal Costruttore o lubrificanti con caratteristiche chimico–fisiche uguali.

Caratteristiche lubrificanti

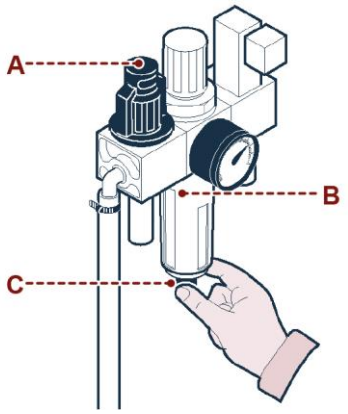
Tipo di lubrificante	Sigla	Parti da lubrificare
Olio minerale	23°C / 50°C - 320 CST 40°C MELLANA OIL 320 IP SPARTAN EP 320 ESSO BLASIA 320 AGIP MOBILGEAR 632 MOBIL OMALA EP 320 SHELL ENERGOL GR-XP 320 BP	Riduttore ad ingranaggi
Olio minerale	32°C / 50°C - 460 CST 40°C MELLANA OIL 460 IP SPARTAN EP 460 ESSO BLASIA 460 AGIP MOBILGEAR 634 MOBIL OMALA EP 460 SHELL ENERGOL GR-XP 460 BP	Riduttore a vite senza fine
Grasso	TELESIA COMPOUND B IP STRUCTOVIS P LIQUID KLUBER TOTALCARTER SYOO TOTAL	Riduttore ad ingranaggi e riduttore a vite
Olio sintetico	TELESIA OIL IP SYNTHESO D 220 EP KLUBER BLASIA S 220 AGIP	Riduttore ad ingranaggi e riduttore a vite
Grasso al litio	ALVANIA R2 SHELL HL 2 ARAL ENERGREASE LS2 BP BEACON 2 ESSO MOBILIX MOBIL	Cuscinetti con supporto
Olio sintetico	-5°C / +5°C VG 68 (SAE 20) +5°C / +25°C VG 100 (SAE 30)	Catena di sollevamento carrello portabobina
Olio sintetico	+25°C / +45°C VG 150 (SAE 40) +45°C / +70°C VG 220 (SAE 50)	Catena rotazione tavola

Importante
Non mescolare oli di marche o caratteristiche diverse.

7.5. SCARICO CONDENSA

1. Chiudere il rubinetto (**A**) e controllare la formazione di condensa nella tazza (**B**).
2. Svitare, se necessario, la valvola (**C**) per scaricare la condensa.
3. Premere la valvola (**C**) verso l'alto fino alla completa fuoriuscita della condensa.
4. Riavvitare la valvola (**C**).

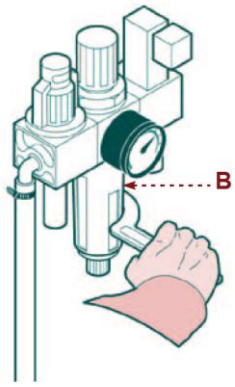
Rotoplat LP 308FR-508PDS-708PVS
Rotoplat TP3 108-308-508-708



7.6. PULIZIA FILTRO ARIA

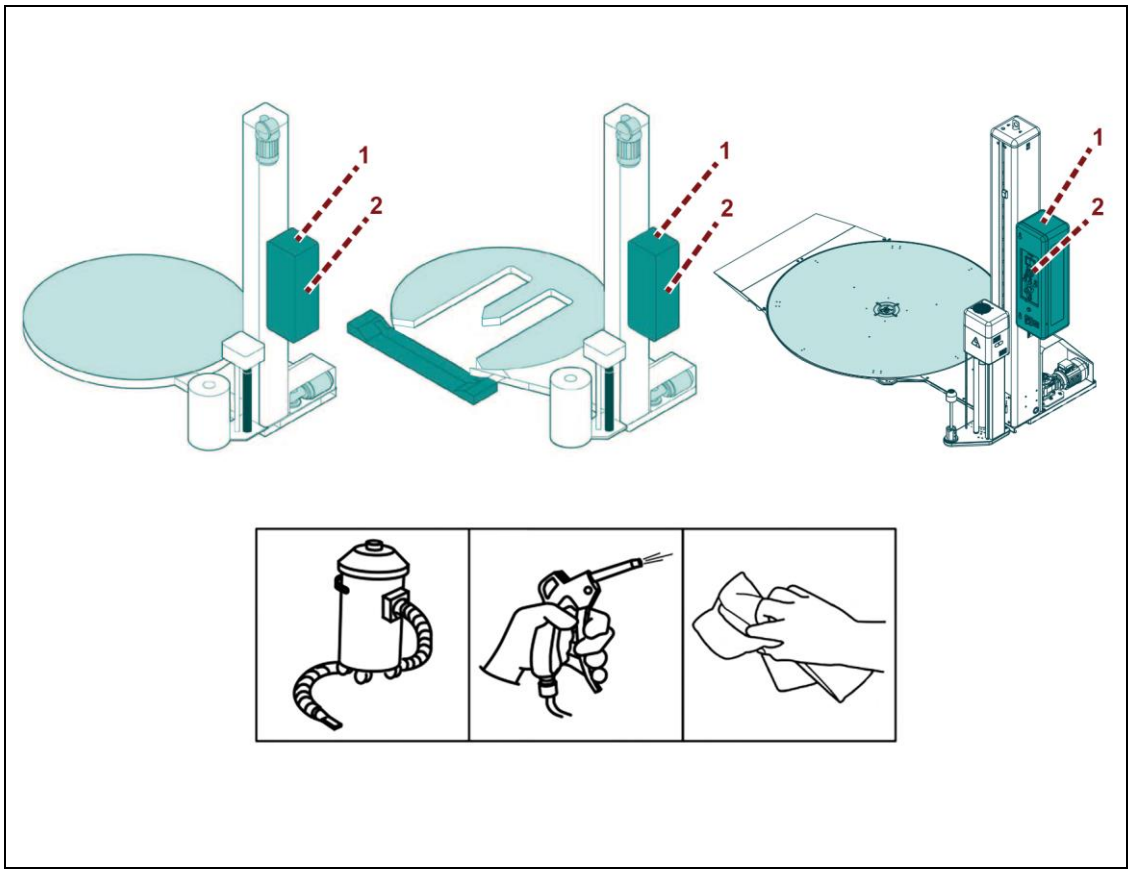
1. Svitare la tazza (**B**) con l'apposita chiave.
2. Smontare il filtro e pulirlo con aria compressa e lavarlo, se necessario, con benzina o trielina.
3. Rimontare il filtro e riavvitare la tazza (**B**).

Rotoplat LP 308FR-508PDS-708PVS
Rotoplat TP3 108-308-508-708



7.7. PULIZIA MACCHINA

La pulizia generale della macchina è fondamentale per assicurarne l'efficienza nel tempo.
Tutta la macchina deve essere mantenuta libera da polvere, sporcizia e corpi estranei.
Gli steli cromati vanno puliti con un panno e leggermente lubrificati con un panno imbevuto in olio di vaselina.
I particolari in materiale plastico (**1**) vanno puliti con un panno leggermente umido, non utilizzare alcool, benzina o solventi.
Il quadro comandi (**2**) va solo spolverato con un panno asciutto.
Per la pulizia dei particolari all'interno della macchina si consiglia di rivolgersi al servizio assistenza tecnica.



8. INFORMAZIONI SUI GUASTI

8.1. MESSAGGI DI ALLARME

In caso di guasti durante il funzionamento, la macchina si arresta automaticamente e, sul display, vengono visualizzati dei messaggi di allarme.
La tabella riporta l'elenco dei messaggi visualizzati, il tipo di inconveniente, le sue cause ed i possibili rimedi.

Importante
Per questi interventi è richiesta una precisa competenza tecnica o particolari capacità e quindi devono essere eseguiti esclusivamente da personale qualificato con esperienza riconosciuta e acquisita nel settore specifico di intervento.

Elenco allarmi

Sigla	Inconveniente	Causa	Rimedio
E01	Allarme fungo di emergenza.	Fungo di emergenza premuto	Ripristinare il pulsante e premere il pulsante di "Reset"
E02	Emergenza carrello	È stata rilevata la presenza di un ingombro lungo la traiettoria in fase di discesa del carrello portabobina	Eliminare l'ingombro e premere il pulsante "Reset"
E03	Emergenza transpallet	È stata rilevata la presenza di un ingombro sulla rampa di carico/scarico bancale.	Eliminare l'ingombro e premere il pulsante "Reset"
E04	Allarme protezioni	Intervento barriere di sicurezza o porta aperta	Eliminare l'ingombro e premere il pulsante "Reset"
E30	Allarme inverter: 1. Tavola 2. Carrello 3. Tiro 4. Prestiro 5. Pressore	POWER DRIVER LOW POWER DRIVER HIGH OVER VOLTAGE MAX VOLTAGE UNDER VOLTAGE HW POWER CURRENT OVER HEAT PHASE FAIL CURRENT MAX CURRENT INT MAX PARAMETER WRONG COM.ERROR	Contattare l'assistenza
E60	Allarme "Rottura film"	Il film si è rotto oppure è terminata la bobina	Inserire il film oppure sostituire la bobina.
E61	Allarme fase tavola	Un guasto o un ingombro bloccano la rotazione della tavola	Sistemare il guasto o eliminare l'ingombro e premere il pulsante "Reset"
E64	Allarme carrello bloccato	Il carrello ha interrotto la sua corsa	Eliminare l'ingombro e premere il pulsante "Reset"
E65	Allarme pressore bloccato	Il pressore ha interrotto la sua corsa.	Eliminare l'ingombro e premere il pulsante "Reset"
E71	Allarme posizione pressore	Pressore in posizione non corretta	Spostare il pressore in basso e avviare il ciclo
E83	Allarme MODBUS.	Anomalia elettronica	Contattare l'assistenza

9. INFORMAZIONI SULLE SOSTITUZIONI

9.1. RACCOMANDAZIONI PER LA SOSTITUZIONE DI PARTI DI MACCHINA

- Il personale autorizzato, prima di effettuare le operazioni, deve accertarsi di aver compreso il contenuto delle "Istruzioni per l'uso".
- Effettuare gli interventi con tutti i dispositivi di sicurezza attivati e indossare i Dpi previsti.
- Segnalare le zone limitrofe e predisporre adeguate condizioni di sicurezza, in conformità alle leggi sul lavoro, per prevenire e minimizzare i rischi.
- Non effettuare interventi non descritti nel manuale, ma contattare un centro di assistenza autorizzato dal Costruttore.
- Non disperdere nell'ambiente materiali, liquidi inquinanti e i residui generati durante gli interventi, ma effettuare lo smaltimento nel rispetto delle leggi vigenti.
- Sostituire i componenti solo con ricambi originali o con caratteristiche progettuali e funzionali uguali.
  L'uso di ricambi simili ma non originali può portare a riparazioni non conformi, prestazioni alterate e danni economici.
- I componenti e/o i dispositivi di sicurezza vanno sostituiti solo con ricambi originali per non alterare il livello di sicurezza previsto.

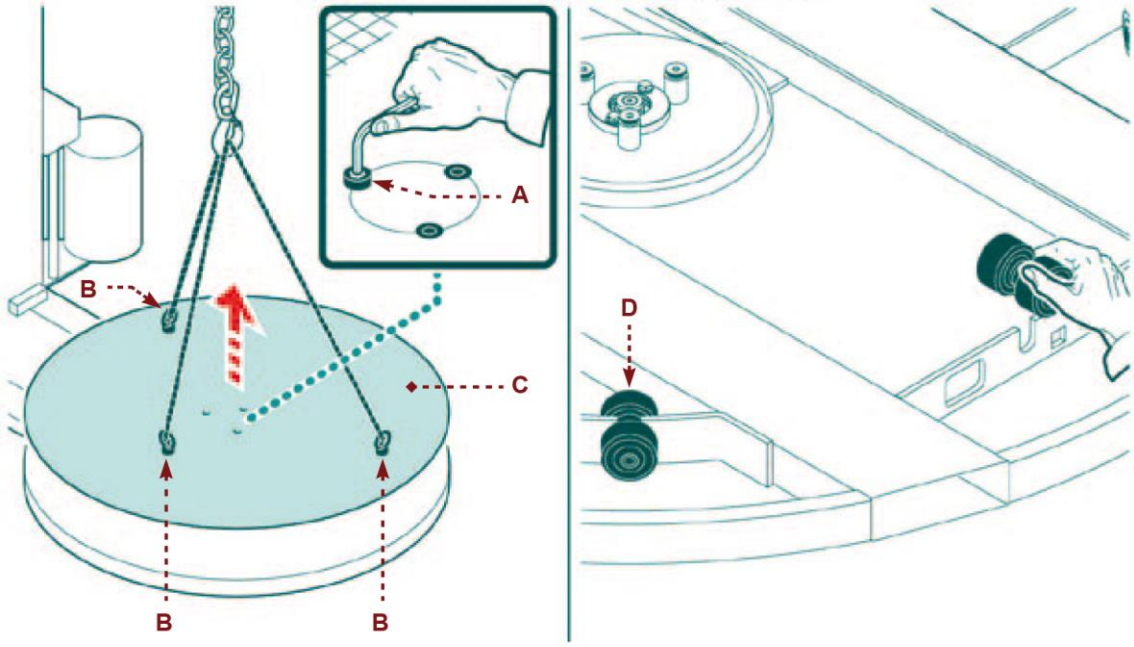
Importante

Prima di effettuare qualsiasi intervento di manutenzione, attivare tutti i dispositivi di sicurezza previsti e valutare la necessità di informare il personale che opera e quello nelle vicinanze.
In particolare, segnalare adeguatamente le zone limitrofe ed impedire l'accesso a tutti i dispositivi che potrebbero, se attivati, provocare condizioni di pericolo inatteso e di rischio per la sicurezza e la salute delle persone.
Qualora sia necessario sostituire componenti usurati, utilizzare esclusivamente ricambi originali.
Si declina ogni responsabilità per danni a persone o componenti derivanti dall'impiego di ricambi non originali e riparazioni eseguite senza l'autorizzazione del Costruttore.
Per la richiesta dei ricambi seguire le indicazioni riportate nel catalogo ricambi.

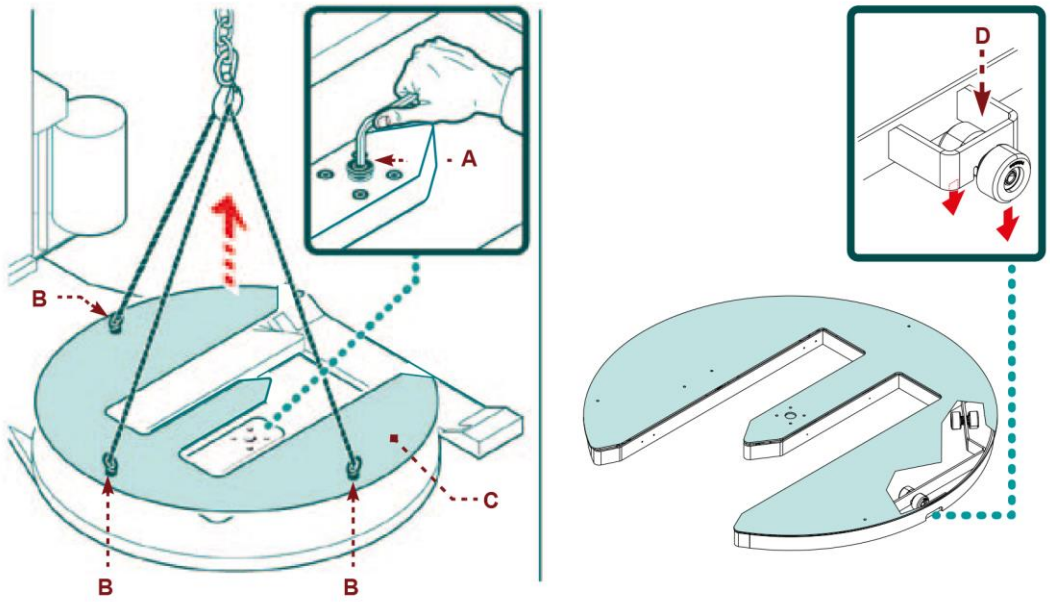
9.2. SOSTITUZIONE RUOTE TAVOLA ROTANTE

1. Svitare le viti (**A**).
2. Montare i golfari (**B**) e togliere il piatto superiore (**C**).
3. Sollevare la tavola e posizionarla a terra.
4. Sostituire le ruote (**D**).
5. Riposizionare la tavola sul basamento e fissarla con le viti.

Rotoplat 308-508-708



Rotoplat TP3 308-508-708

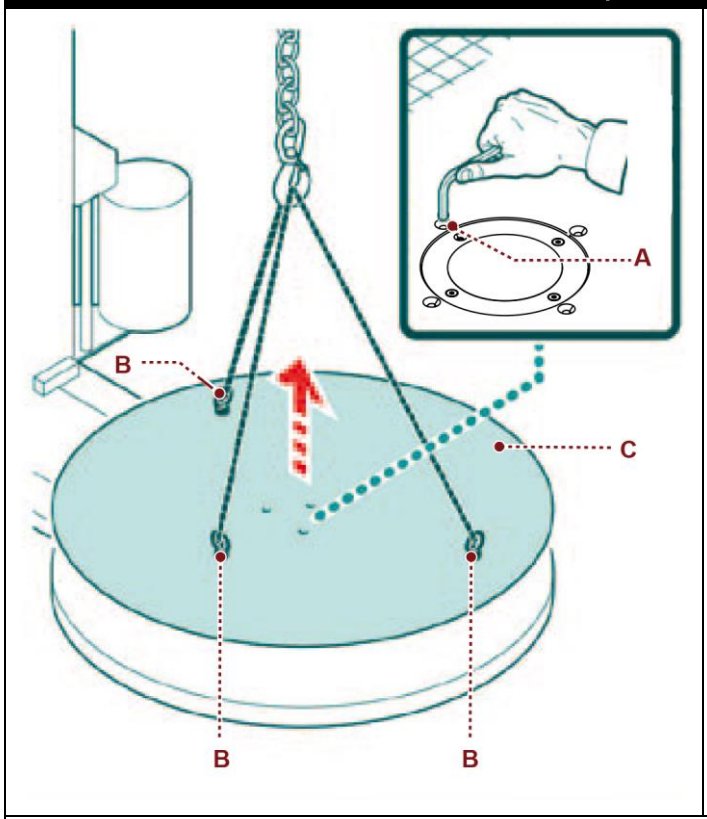


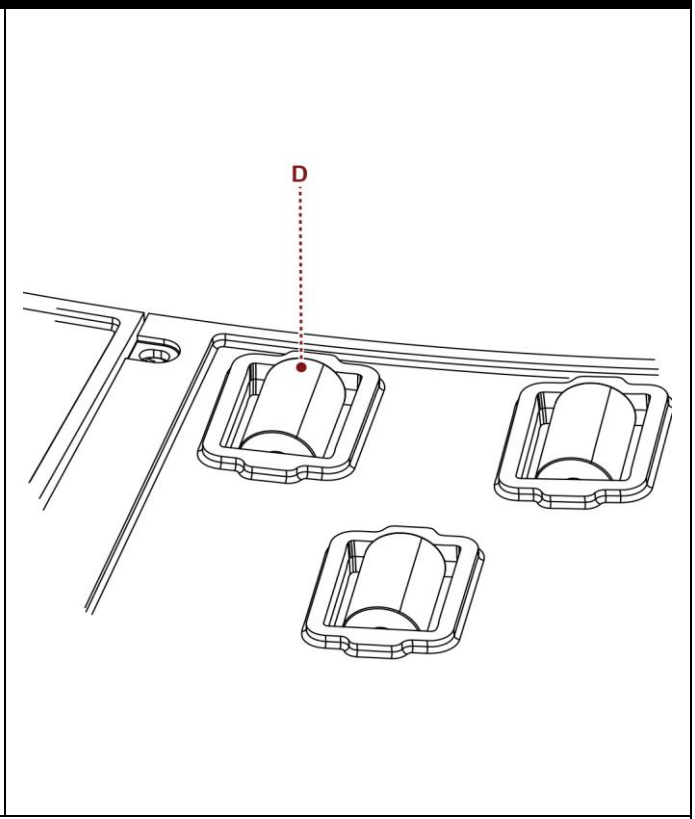
9.3. SOSTITUZIONE RULLI TAVOLA ROTANTE

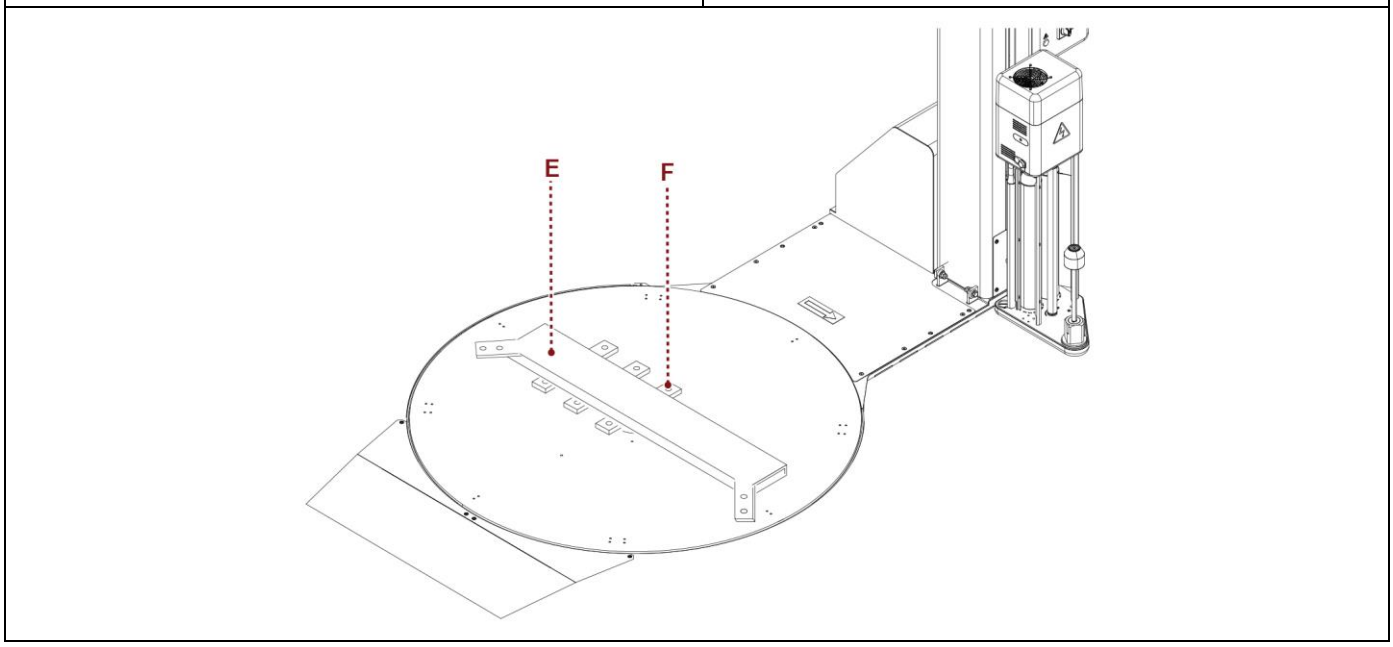
1. Svitare le viti (**A**).
2. Montare i golfari (**B**) sulla tavola rotante (**C**).
3. Sollevare la tavola e posizionarla a terra.
4. Sostituire i rulli (**D**).
5. Riposizionare la tavola sul basamento e fissarla con le viti.

Importante
Nel caso in cui non fosse possibile sollevare la tavola rotante tramite i golfari come indicato nel punto 2, posizionare il supporto (**E**) e avvitarlo nella sede centrale della tavola rotante tramite le viti (**F**).
Sollevare la tavola rotante tramite dispositivo di sollevamento a forche.

Rotoplat LP 308-508-708





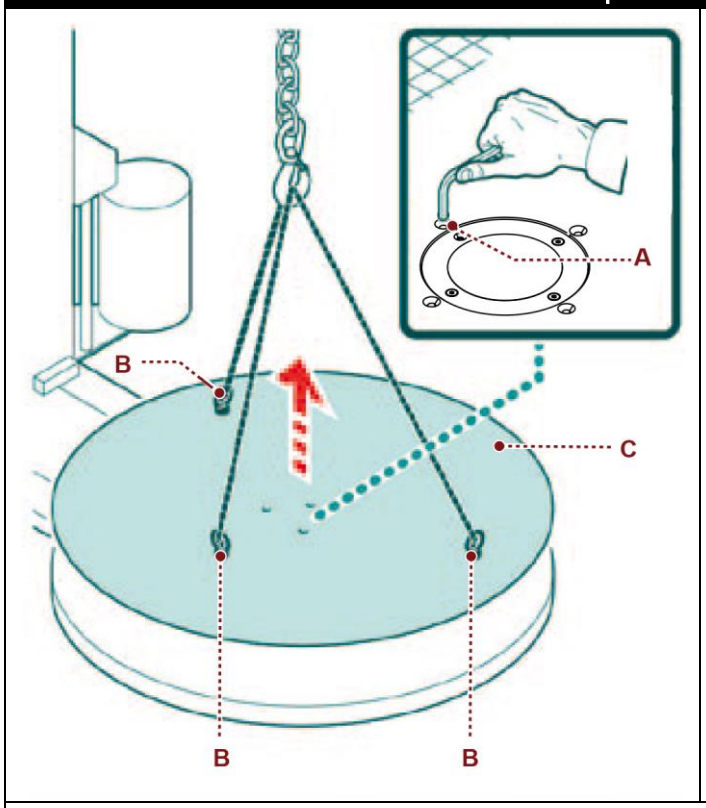


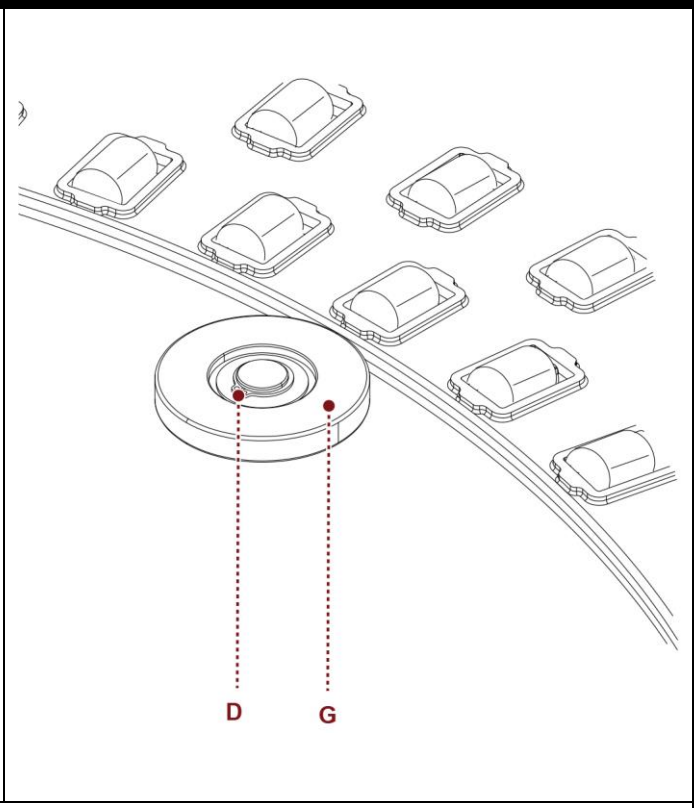
9.4. SOSTITUZIONE RULLI DI CONTENIMENTO

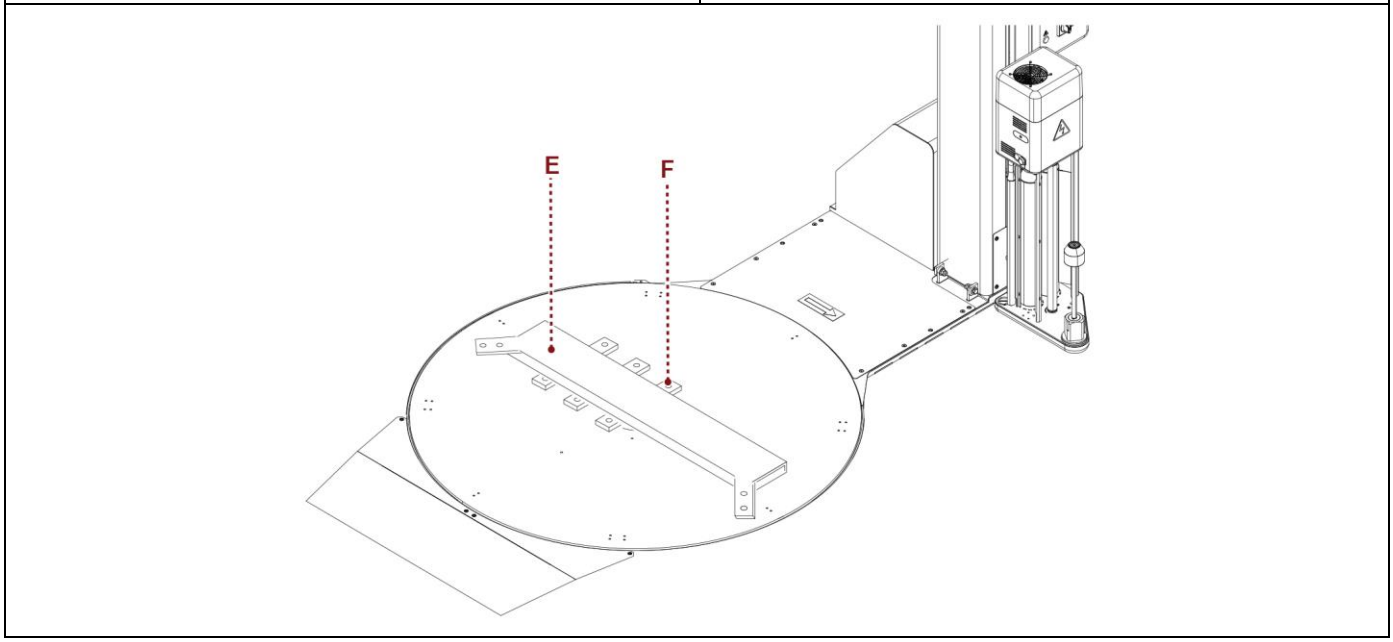
1. Svitare le viti (**A**).
2. Montare i golfari (**B**) sulla tavola rotante (**C**).
3. Sollevare la tavola e posizionarla a terra.
4. Rimuover l'anello elastico (**D**).
5. Sostituire i rulli (**G**).
6. Riposizionare la tavola sul basamento e fissarla con le viti.

Importante
Nel caso in cui non fosse possibile sollevare la tavola rotante tramite i golfari come indicato nel punto 2, posizionare il supporto (**E**) e avvitarlo nella sede centrale della tavola rotante tramite le viti (**F**).
Sollevare la tavola rotante tramite dispositivo di sollevamento a forche.

Rotoplat LP 308-508-708





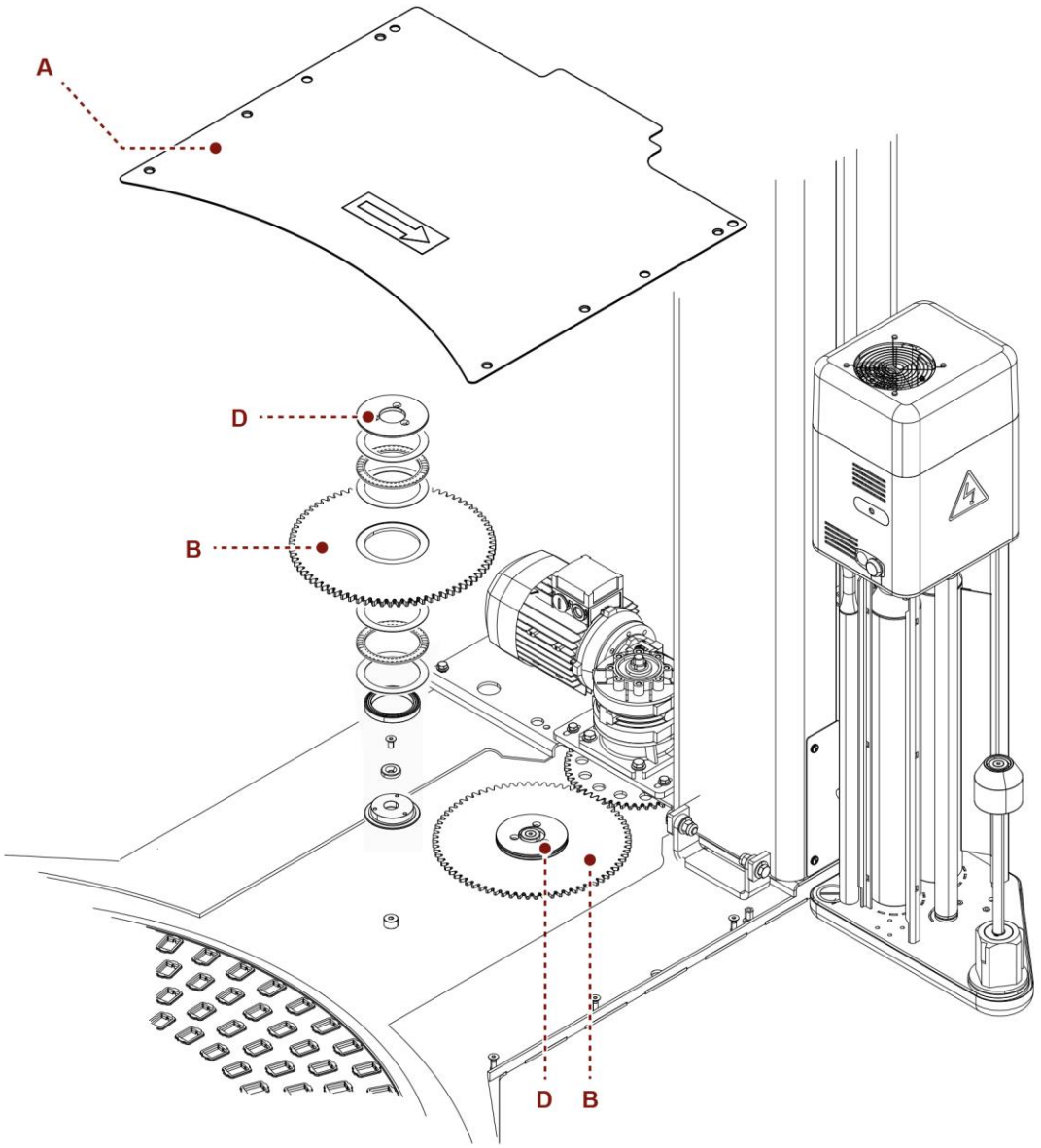


9.5. SOSTITUZIONE RUOTE DENTATE TAVOLA ROTANTE

1. Smontare il carter di copertura (**A**).
2. Svitare le viti di fissaggio (**D**) delle ruote dentate (**B**) e (**C**).
3. Sostituire le ruote dentate.

Pericolo – attenzione
Qualsiasi intervento di manutenzione in questa zona deve essere eseguito a macchina ferma, con interruttore elettrico in posizione di OFF e senza altri operatori nelle vicinanze della macchina.

Rotoplat LP 308-508-708



9.6. ELENCO RICAMBI CONSIGLIATI

Elenco dei ricambi di facile usura di cui occorrerebbe dotarsi per evitare arresti prolungati della macchina:

- N. **14** ruote doppie per basamento.
- N. **8** ruote supporto carrello.
- N. **1** tampone freno rullo (Solo per carrelli portabobina tipo "**FRD**").
- N. **1** frizione carrello (Solo per carrelli portabobina tipo "**PDS**").
- N. **1** cinghia di trasmissione (Solo per carrelli portabobina tipo "**PDS**" - "**PVS**").

Per l'ordinazione, contattare il rivenditore e fare riferimento al catalogo parti di ricambio.

Importante
Sostituire i particolari troppo usurati con ricambi originali.
Usare gli oli e i grassi consigliati dal Costruttore.
Tutto questo potrà assicurare la funzionalità della macchina e il livello di sicurezza previsto.

9.7. DISMISSIONE E ROTTAMAZIONE MACCHINA

9.7.1. DISMISSIONE MACCHINA

- Scollegare le alimentazioni della macchina (elettrica, pneumatica, ecc.) in modo da non poterla riavviare e posizionarla in un luogo non facilmente accessibile.
- Svuotare in modo adeguato i sistemi, che contengono sostanze dannose, e farlo nel rispetto delle leggi vigenti nei posti di lavoro e di quelle per la tutela ambientale.

9.7.2. ROTTAMAZIONE MACCHINA

- La rottamazione va affidata a centri autorizzati con personale in possesso di esperienza e attrezzature adeguate per operare in condizioni di sicurezza.
- Chi effettua la rottamazione deve individuare le eventuali energie residue e attuare un "piano di sicurezza" al fine di eliminare rischi inattesi.
- I componenti vanno selezionati in base alle caratteristiche chimiche e fisiche del materiale e smaltiti in modo differenziato secondo le leggi vigenti.
- Svuotare in modo adeguato i sistemi, che contengono sostanze dannose, e farlo nel rispetto delle leggi vigenti nei posti di lavoro e di quelle per la tutela ambientale.

10. ALLEGATI

10.1.CONDIZIONI DI GARANZIA

Robopac S.p.A. s'impegna, nei limiti descritti qui di seguito, a sostituire o riparare a titolo non oneroso le parti che dovessero risultare difettose durante i 12 (dodici) mesi successivi alla data riportata sui propri documenti di spedizione. Per godere della garanzia l'utente deve notificare immediatamente il difetto riscontrato citando sempre il numero di serie della macchina.
Robopac S.p.A., a suo insindacabile giudizio, deciderà se provvedere a sostituire la parte difettosa oppure chiederne l'invio per verifiche e/o riparazione.
Con la sostituzione o riparazione della parte difettosa **Robopac S.p.A**. adempie pienamente ai propri obblighi di garanzia ed è sollevata da ogni responsabilità ed obbligo relativamente a spese di trasporto, viaggio e soggiorno di tecnici e montatori.
In nessun caso **Robopac S.p.A**. sarà responsabile d'eventuali perdite risultanti da mancata produzione come pure di danni a persone o cose causati da avaria o forzata sospensione d'uso della macchina oggetto di garanzia.

NON SONO COPERTI DA GARANZIA:

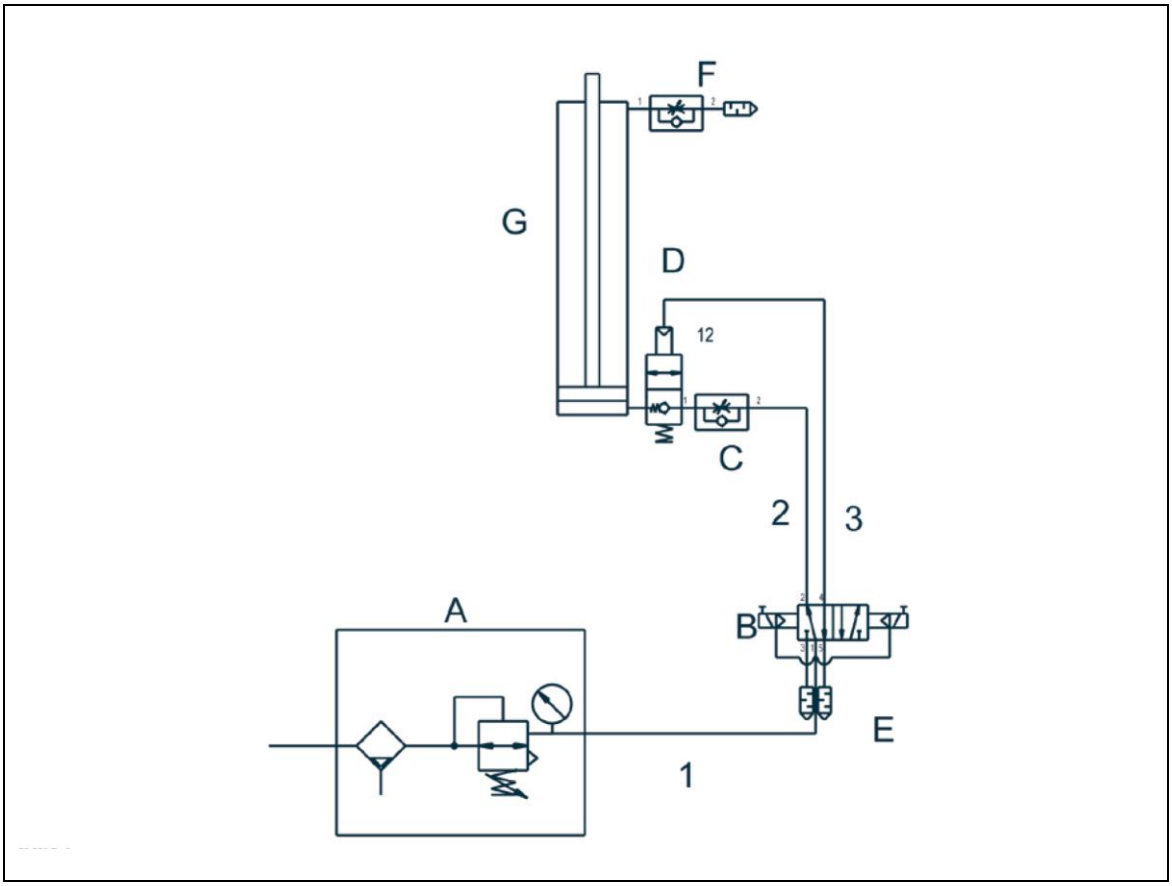
- Avarie di trasporto.
- Danni dovuti ad errata installazione.
- Uso improprio della macchina o negligenza.
- Manomissioni o riparazioni effettuate da personale non autorizzato.
- Mancata manutenzione.
- Parti soggette a normale deperimento d'uso.

Per i componenti e le parti d'acquisto, **Robopac S.p.A.** concede all'utente gli stessi termini di garanzia che ottiene dai fornitori dei suddetti componenti e/o parti.
Robopac S.p.A. non garantisce la conformità delle macchine alle normative vigenti nei paesi al di fuori dell'Unione Europea.
L'eventuale adeguamento alle normative della Nazione in cui la macchina viene installata sarà a carico dell'utente che si assume anche la piena responsabilità derivante dalle modifiche effettuate, manlevando la **Robopac S.p.A.** da ogni obbligo e/o responsabilità relativamente a qualsivoglia pretesa dovesse sorgere da terzi a causa dell'inosservanza delle norme in questione.

10.2.SCHEMA PNEUMATICO PRESSORE

Legenda:

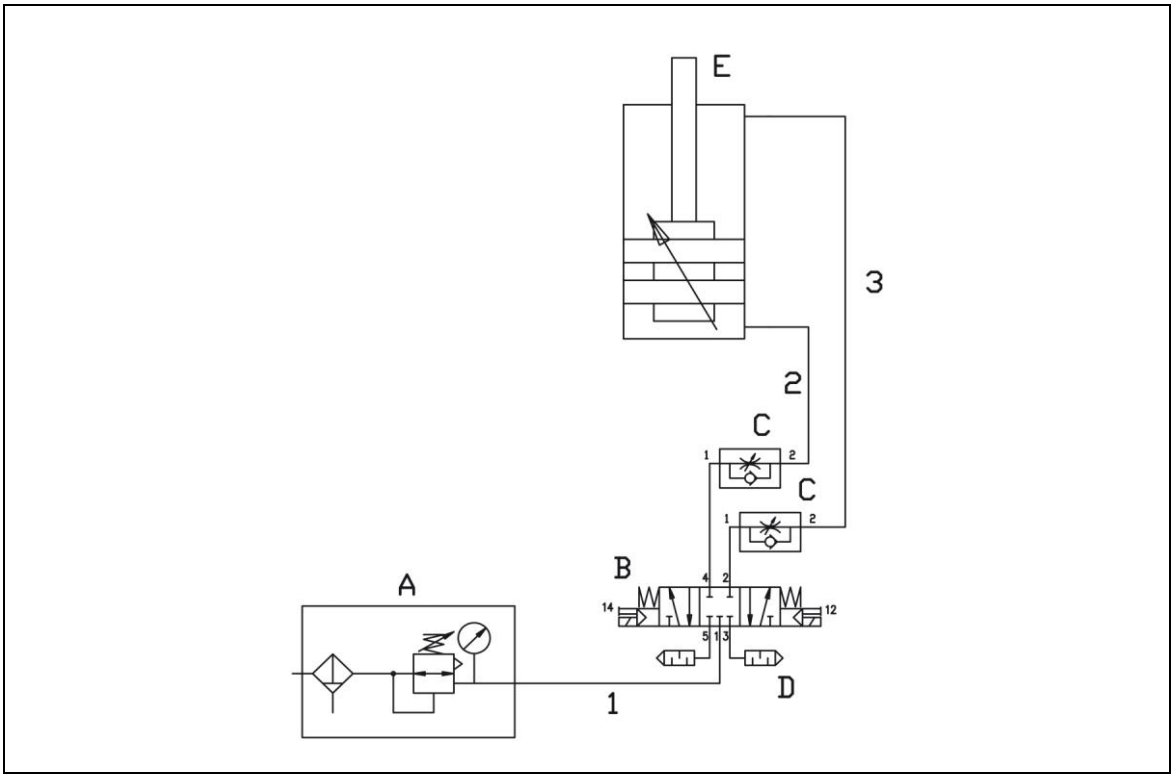
- **A.** Gruppo filtro/regolatore
- **B.** Elettrovalvola
- **C.** Regolatore di flusso
- **D.** Silenziatore
- **E.** Regolatore di scarico
- **F.** Cilindro pneumatico azionamento pressore



10.3.SCHEMA PNEUMATICO CORDONATORE

Legenda:

- **A.** Gruppo filtro/regolatore
- **B.** Elettrovalvola
- **C.** Regolatore di flusso
- **D.** Silenziatore
- **E.** Regolatore di scarico
- **F.** Cilindro pneumatico azionamento pressore



DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITÁ

(Allegato II A DIR. 2006/42/CE)

Robopac S.p.A
Via Fabrizio da Montebello, 81 - 47892
Gualdicciolo Repubblica di San Marino

DICHIARA CHE LA MACCHINA

ROBOPAC

ROBOPAC MACHINERY
Robopac S.p.A.
Via Fabrizio da Montebello, 81
47892 – Gualdicciolo
Repubblica di San Marino
http://www.robopac.com/

CE

DENOMINAZIONE DENOMINATION		
MODELLO MODEL		
MATRICOLA SERIAL NUMBER		
DATA DATE OF MANUF.		
ALIMENTAZIONE SUPPLY VOL.		[V]
FREQUENZA FREQUENCY		[HZ]
N° FASI PHASE		
ASSORBIMENTO ABSORPTION		[A]
POTENZA TOT. TOTAL POWER		[kW]
CONSUMO ARIA AIR CONSUMPTION		[nl/min]
PRESSIONE MAX MAX PRESSURE		[bar]
PESO WEIGHT		[kg]

È CONFORME ALLE DIRETTIVE

DIRETTIVA 2006/42/CE DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO del 17 maggio 2006 relativa alle macchine e che modifica la direttiva 95/16/CE.
DIRETTIVA 2014/30/UE DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO del 26 febbraio 2014 concernente l'armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri relative alla compatibilità elettromagnetica.

Riferimento a norme armonizzate e relativi allegati, nei punti applicabili:
EN ISO 12100:2010, EN 60204-1:2006/A1:2009, EN 415-5:2010, EN 415-6:2013, EN 415-10:2014.

LA PERSONA AUTORIZZATA A COSTITUIRE IL FASCICOLO TECNICO È

Ing. Pierangelo Laghi - R&D Manager | c/o Aetna Group S.p.A.

S. P. Marecchia, 59 | 47826 Villa Verucchio | Rimini, Italy

Luogo e data del documento | Ing. Pierangelo Laghi - R&D Manager

San Marino, | Firma