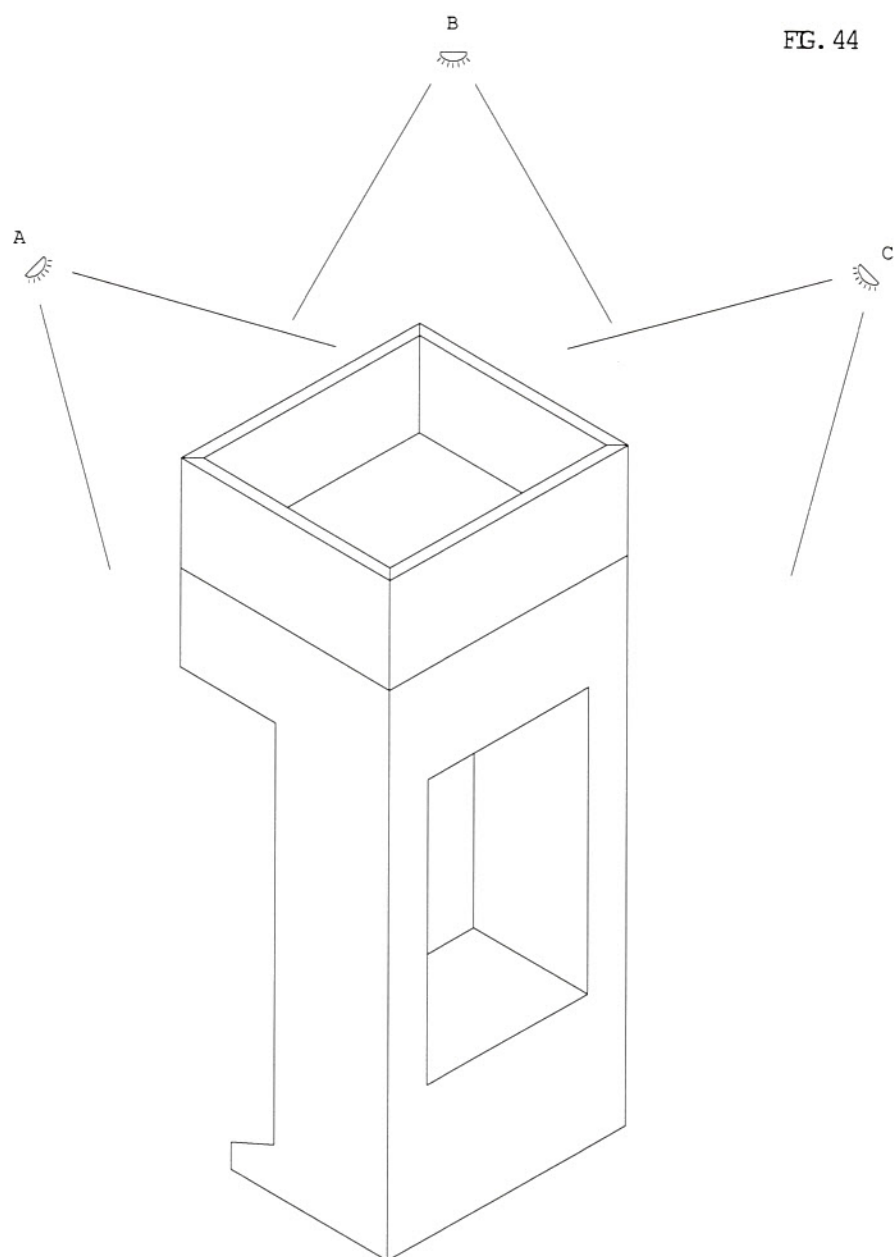


6.5. Illuminazione



La pressa deve essere illuminata come da FIG. 44 RIF. A - B - C con una intensità pari a 350 lux.

I fasci di luce dovranno evitare:

- coni d'ombra;
- effetti stroboscopici;
- abbagliamento.



ATTENZIONE: qualora fosse necessario illuminare organi interni ingombrando la zona pericolosa, comandare sempre ed in via preventiva l'emergenza della macchina, avendo cura di munirsi di lampade portatili autonome.

Non dirigere fasci di luce sulle fotocellule.

Tutte le operazioni di primo intervento dovranno rispettare i limiti e la definizione di "utilizzatore" citate in premessa.

Qualsiasi altra manovra andrà eseguita sempre ed in via esclusiva dall'Assistenza Tecnica autorizzata.

6.6.1 Ambiente: temperatura

Per ragioni di sicurezza, è necessario verificare che le condizioni di esercizio avvengano con temperatura ambientale compresa tra i + 10°C ed i + 40°C.

Qualora fossero rilevati valori diversi, contattare con la massima urgenza l'Assistenza Tecnica autorizzata.

ATTENZIONE: il rilevamento della temperatura ambientale, va eseguito in prossimità dello scambiatore di calore (FIG. 4 RIF. T).

6.6.2 Ambiente: luoghi di lavoro

E' tassativamente vietato piazzare e/o utilizzare la macchina qualora le condizioni ambientali costituiscano rischi di natura esplosiva ed infiammabile. Verificare l'assenza di polveri in concentrazione, gas, vapori e particelle pericolose, campi elettrostatici, flussi elettromagnetici eccessivi e quant'altro di nocivo per la salute delle persone esposte e per il corretto funzionamento della pressa.

Attenersi comunque alle norme di sicurezza e salute vigenti.

ATTENZIONE: qualora tali fenomeni fossero rilevati in tempo successivo a piazzamento e primo avviamento, sezionare la macchina dalle fonti di energia e contattare con la massima urgenza l'Assistenza Tecnica autorizzata.



7. PIAZZAMENTO

ATTENZIONE: verificare sempre ed in via preventiva il rispetto delle norme minimali di piazzamento ed operatività della pressa, rilevando le condizioni ambientali (requisiti del sottosuolo, pavimenti, fondazioni), la temperatura, l'umidità, l'illuminazione, le vibrazioni, le polveri e l'idoneità degli spazi da occupare.

E' tassativamente vietata l'installazione all'interno di locali soggetti a rischi di allagamento, esplosione o incendio.

Delimitare le zone destinate all'operatore, prevedendo aree sufficienti a produzione, manutenzione e disimpegno.

Controllare che le condizioni ambientali e produttive, in prossimità dell'area operativa, non costituiscano ostacolo per l'accesso ai comandi di emergenza della pressa.

L'installazione deve essere eseguita da personale qualificato, direttamente coordinato dalla GIGANT, nel pieno rispetto delle istruzioni di seguito riportate, e delle norme di sicurezza e salute vigenti.

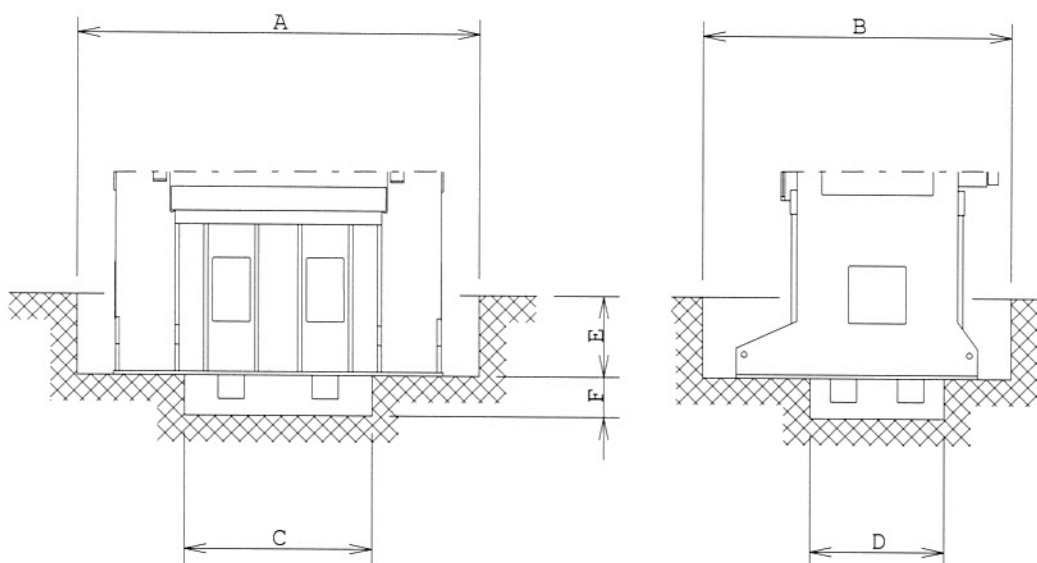
Controllare sempre ed in via preventiva eventuali danni subiti durante le operazioni di trasporto o movimentazione.

Ove ciò si fosse verificato, rivolgersi direttamente a GIGANT.



7.1. Preparazione della superficie di piazzamento

FIG. 45



La pressa deve appoggiarsi uniformemente al suolo, purché questo sia piano, orizzontale e di resistenza adeguata. A tale scopo è consigliabile la realizzazione di una fondazione in cemento armato, calcolato (con adeguato margine di sicurezza) per resistere ad un carico pari a 1,5 volte il peso statico della pressa (vedi Sezione B).

In ogni caso effettuare tali operazioni come da FIG. 45, predisponendo sulla pavimentazione gli scassi necessari per l'accoglimento dei tirafondi in dotazione (FIG. 46 RIF. D).

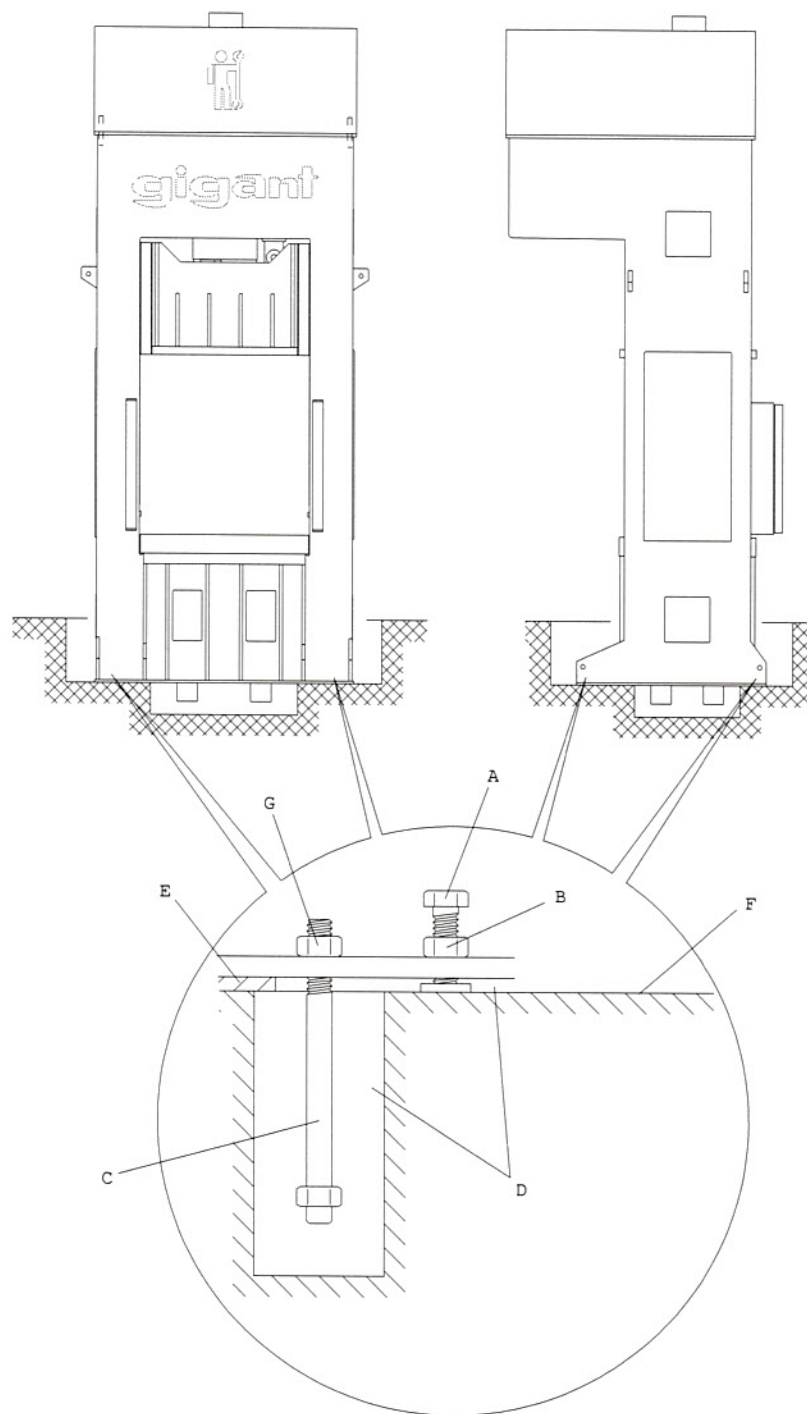
(Le quote sono indicate nella Sez. B)

N.B. Il calcolo e l'esecuzione della fondazione dovranno essere eseguiti da personale specializzato



7.2. Livellamento

FIG. 46



Appoggiata la macchina sulla pavimentazione, mantenere in tensione i cavi di sollevamento e procedere al livellamento del piano di lavoro utilizzando una livella di precisione.



Agire su ognuna delle viti di regolazione (FIG. 46 RIF. A) poste sul basamento della macchina, correggendo l'eventuale difetto di allineamento al piano mediante gli organi di sollevamento (FIG. 36 RIF. A).

Verificato il corretto livellamento al suolo, predisporre eventuali spessori d'acciaio fra basamento macchina (FIG. 46 RIF. E) e superficie d'appoggio (FIG. 46 RIF. F).

7.3. Ancoraggio (Fissaggio al suolo)

Dopo il livellamento, procedere all'ancoraggio della pressa mediante il posizionamento dei tirafondi (FIG. 46 RIF. C).

Colmare con cemento a presa rapida gli eventuali dislivelli e gli scassi di fondazione precedentemente effettuati (FIG. 46 RIF. D).

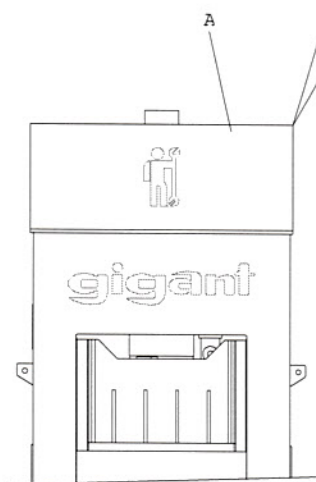
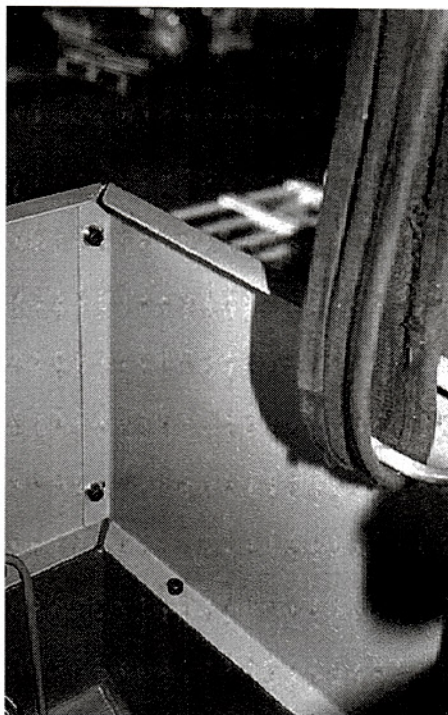
Serrare i dadi (FIG. 46 RIF. B-G)

ATTENZIONE: qualsiasi avviamento della pressa è subordinato al corretto ancoraggio e consolidamento al piano d'appoggio.



7.4. Montaggio. Protezioni anticaduta

FIG. 47



Collegare i cavi di sollevamento di una gru agli appositi ancoraggi posti sul lato interno di ognuna delle protezioni (FIG. 47 RIF. A). Sollevare delicatamente fino alla sommità della macchina, avendo cura di far coincidere i fori passanti delle protezioni con quelli



filettati sulla struttura, quindi fissare con le apposite viti di bloccaggio.

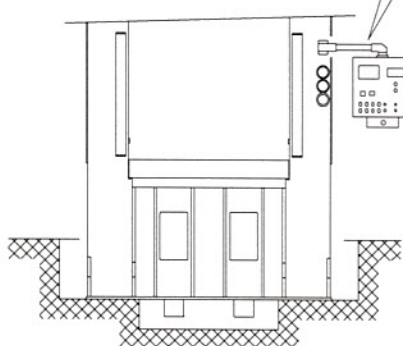
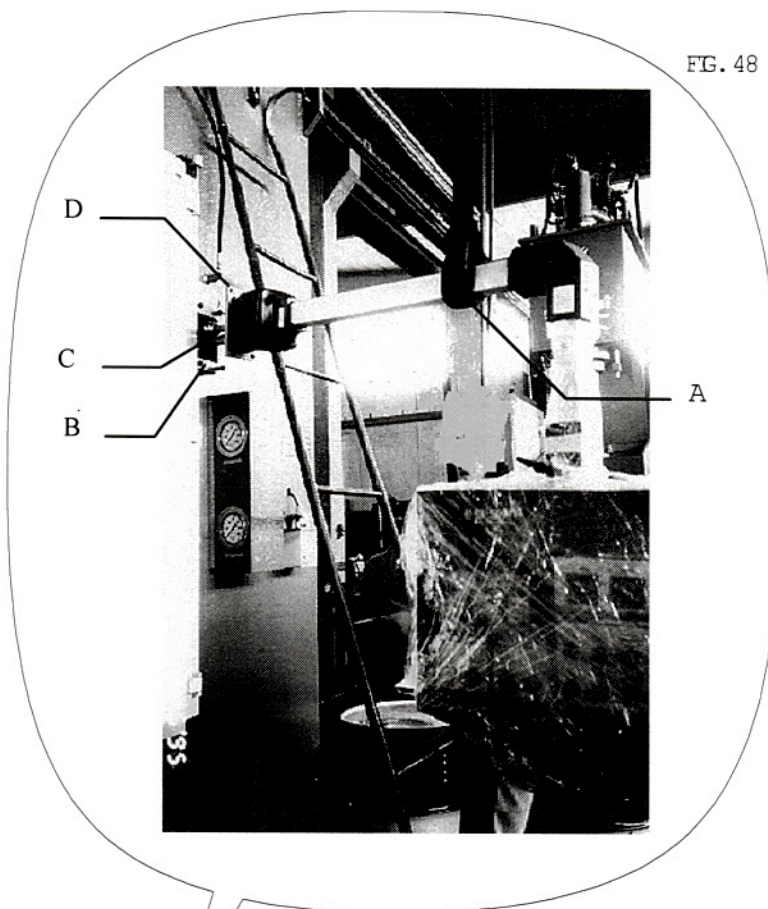
ATTENZIONE: per tutta la durata delle operazioni di sollevamento e bloccaggio, astenersi dal sostare nell'area operativa della gru, delimitando preventivamente gli spazi necessari alla manovra.

Dotarsi dei mezzi antinfortunistici previsti dalla normativa vigente ed agire con massima prudenza.



7.5. Montaggio. Quadro pensile di comando (se presente)

FIG. 48



1.

- Predisporre un mezzo di sollevamento adeguato (paranco, gru, carrello elevatore) ed imbracare il quadro di comando come da FIG. 48 RIF. A
- Sollevare ed avvicinare il braccio alla sede d'ancoraggio sulla struttura portante (FIG. 48 RIF. B).
- Collegare i connettori elettrici come da FIG. 48 RIF. C.



- Serrare le viti di fissaggio (FIG. 48 RIF. D) e sciogliere l'imbracatura.

ATTENZIONE: qualsiasi manovra di montaggio va eseguita da personale specializzato, nel pieno rispetto delle raccomandazioni fornite dal Costruttore (vedere anche Sezione B) ed in conformità alle norme di sicurezza e salute vigenti.

7.6. Piazzamento dell'armadio elettrico (qualora separato dalla struttura centrale)

Dopo aver verificato la massa dell'armadio elettrico, ed opportunamente predisposto spazi adeguati per il piazzamento e mezzi idonei al sollevamento e alla movimentazione, procedere come segue:

- fissare le funi agli appositi golfari posti come da FIG. 18 RIF. B
- sollevare il carico avendo cura di non provocare sobbalzi o comandi improvvisi;
- appoggiare sulla superficie di piazzamento e livellare.

ATTENZIONE: piazzamento ed installazione dell'armadio elettrico e dell'equipaggiamento macchina, devono essere compatibili - per fattori ambientali, condizioni di funzionamento, spazi ed ingombri utili al buon esito di esercizio ed alla manutenzione anche successiva -, con i dati tecnici espressi dal Costruttore e ribaditi preventivamente alla fornitura dal Committente.

Qualsiasi difformità o variabile rilevata - anche posteriormente al piazzamento -, va comunicata con la massima urgenza all'Assistenza Tecnica autorizzata.



7.7. Piazzamento. Comando a distanza

piazzare le colonnette (FIG. 20 RIF. A) ad una distanza non inferiore a 1000 mm. dalla struttura della macchina e fissare a terra con le apposite viti (FIG. 20 RIF. B).

7.8. Montaggio. Fotocellule

Fissare alla struttura mediante le apposite viti, quindi collegare i connettori elettrici alle sedi di contatto

7.9. Allacciamento rete elettrica e collegamento cavi

ATTENZIONE:

qualsiasi manovra di allacciamento cavi e collegamento alla rete elettrica va eseguita da personale specializzato.

Alimentare la pressa con cavo elettrico di sezione adeguata (sezione B), rispettando i valori di tensione indicati dalla targhetta posta sul portello dell'armadio elettrico.

Controllare che la tensione per la quale è predisposto l'impianto ed i motori della macchina, corrisponda a quella di rete (+/- 5%). Qualora i valori contrastassero con la tolleranza indicata, predisporre uno stabilizzatore sull'alimentazione dei circuiti di comando.

Verificare sempre ed in via preventiva la protezione dell'impianto di rete da sovracorrenti e disturbi elettromagnetici.

Qualora detti valori contrastassero con i dati di soglia prescritti dal costruttore, sezionare la pressa dalle fonti di energia e rivolgersi con la massima urgenza all'assistenza tecnica.

Per maggiori informazioni consultare lo schema elettrico.

In ogni caso:

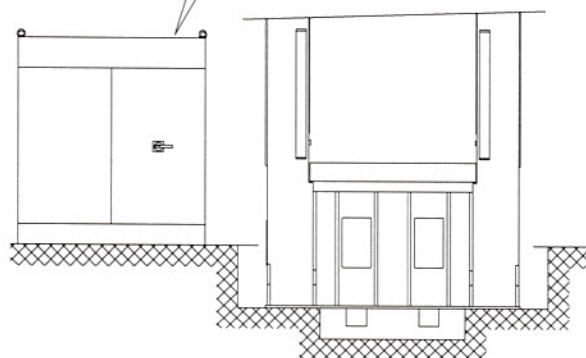
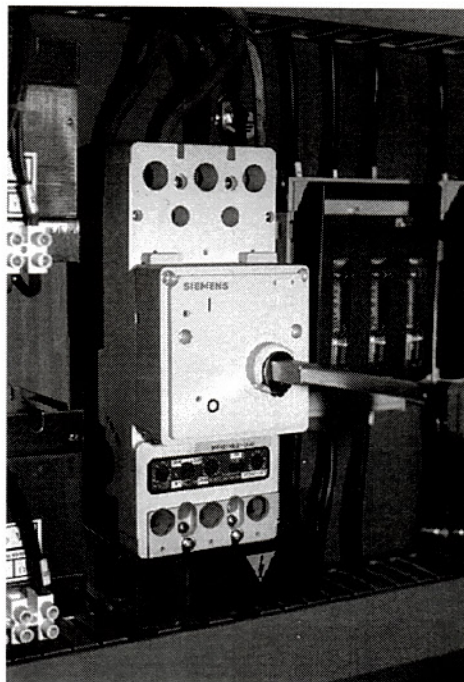
predisporre cavi di alimentazione e tracciamento rete/macchina adeguatamente protetti e sicuri;
far scorrere i fili negli appositi pressacavi dell'armadio elettrico e fissare ai morsetti R. S. T. e N. (FIG. 49 RIF. A);



verificare sempre ed in via preventiva, ai preliminari di avviamento, connessione e funzionalità del cavo di messa a terra.



FIG. 49



7.10. Allacciamento impianto pneumatico (se presente)

L'impianto pneumatico, qualora presente, ha funzioni di asservimento per organi ausiliari stabilmente connessi alla pressa. Per qualsiasi approfondimento, consultare la Sezione B del Manuale e lo schema allegato.

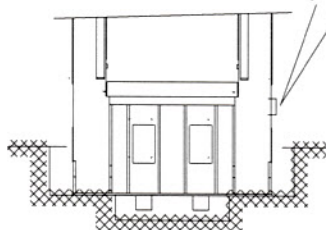
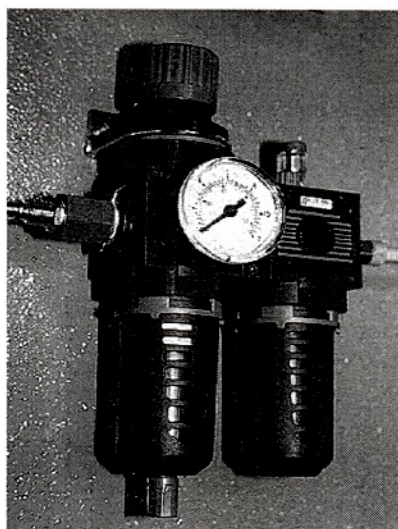
ATTENZIONE:

qualsiasi manovra di allacciamento alle fonti di energia pneumatica, va eseguita da personale specializzato, direttamente coordinato od autorizzato dall'Assistenza Tecnica GIGANT.

Alimentare la pressa con tubo di sezione adeguata e connettere al gruppo filtro riduttore/lubrificatore posto come da FIG. 50 RIF.A

Accertarsi sempre ed in via preventiva che l'impianto di rete consenta utilizzi a pressioni uguali e non inferiori a 6 bar.

FIG. 50



7.11. Allacciamento impianto idrico (se presente)

L'impianto idrico - qualora previsto -, ha funzioni di asservimento allo scambiatore acqua/olio (FIG. 23 RIF. A) per il raffreddamento degli organi della pressa.

Qualora non fosse installato, tale raffreddamento avviene mediante uno scambiatore aria/olio (FIG. 24 RIF. A).

ATTENZIONE:

qualsiasi manovra di allacciamento all'impianto idrico, va eseguita da personale specializzato, direttamente coordinato od autorizzato dall'Assistenza Tecnica GIGANT.

In ogni caso:

Alimentare l'ingresso dello scambiatore con tubo di mandata di diametro interno pari a 25 mm.

Controllare che la pressione dell'acqua non superi i 3 bar. Qualora i valori di rete fossero superiori ai dati citati, predisporre, a monte dello scambiatore, un riduttore di pressione opportunamente tarato.

Verificare il corretto filtraggio e l'assenza di sostanze corrosive o dannose dell'impianto di rete.

Per evitare la formazione di sedimenti calcarei, usare sempre ed in via esclusiva, acqua opportunamente desalinizzata.

Qualora dette condizioni non fossero rispettate, sezionare la pressa dalle fonti di energia e rivolgersi con la massima urgenza all'Assistenza Tecnica Autorizzata.

Per consentire il buon esito produttivo ed il corretto funzionamento della pressa, va ricordato che temperature ambientali al di sotto dello zero possono seriamente danneggiare l'impianto della macchina.



8. NORME DI FUNZIONAMENTO

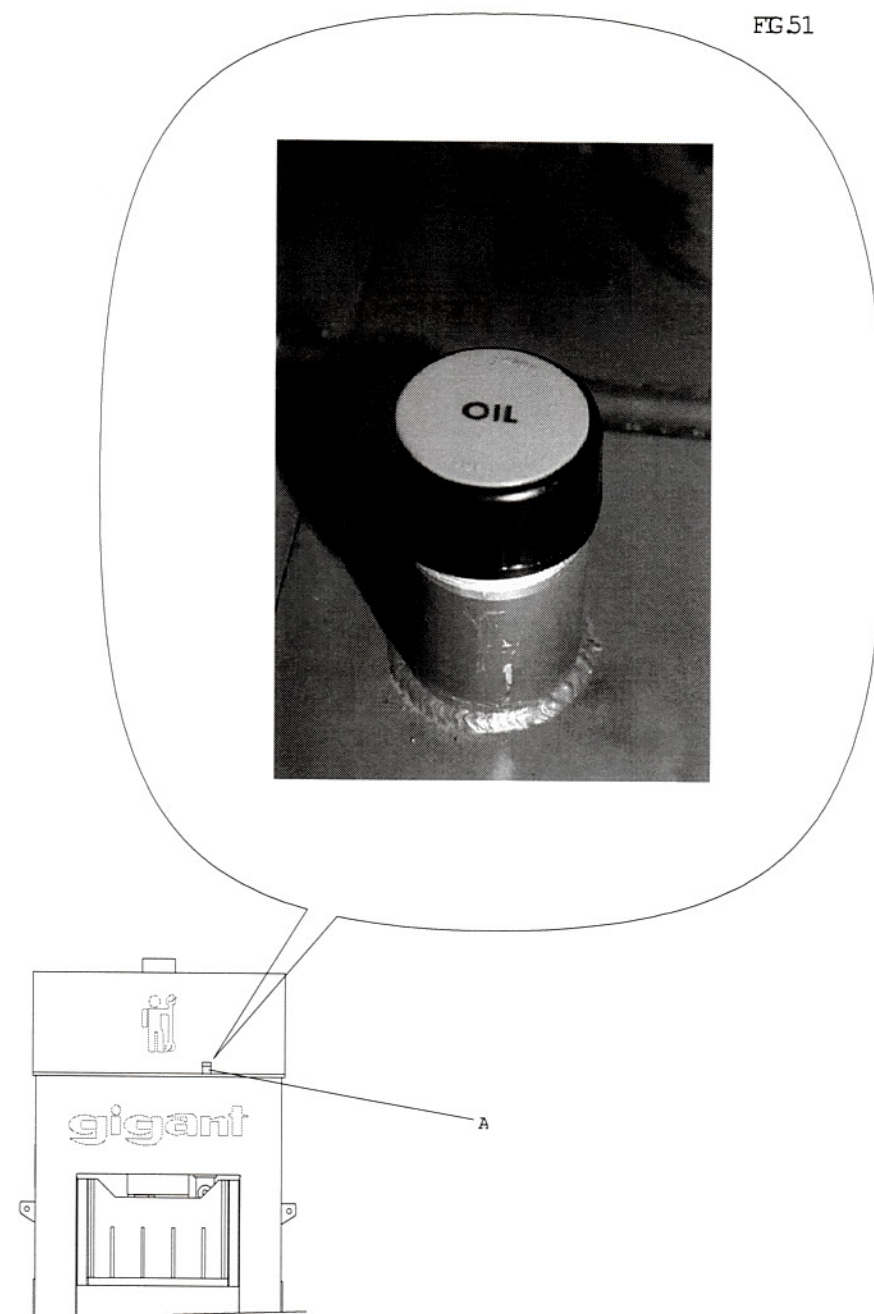
ATTENZIONE! I preliminari e le manovre di seguito descritte, le sequenze di controllo e la disposizione degli argomenti, costituiscono un'informazione generale e schematica, suscettibile di variazioni in funzione del modello di pressa.

E' quindi necessario completare il contenuto delle pagine a seguire approfondendo funzioni, caratteristiche ed eventuali specifiche contemplate alla Sezione B del Manuale.



8.1. Riempimento serbatoio olio

FIG 51



Rabboccare il serbatoio con olio idraulico (vedi tabella seguente) attraverso l'apposito tappo di carica (FIG. 51 RIF.A), fino al raggiungimento del livello massimo.



PROSPETTO COMPARATIVO DEGLI OLII IDRAULICI

MARCA	ESSO	MOBIL	SHELL	AGIP	GULF
CLIMA CALDO	NUTO H 68	D.T.E. 26	TELLUS OI 68	OSO 68	HARMONY 68 AW
CLIMA TEMPERATO	NUTO H 46	D.T.E. 25	TELLUS OI 46	OSO 46	HARMONY 46 AW
CLIMA FREDDO	NUTO H 32	D.T.E. 24	TELLUS OI 32	OSO 32	HARMONY 32 AW

MARCA	ELF	TOTAL	FINA	B.P.	CASTROL
CLIMA CALDO	ELF OLNA 68	AZOLLA ZS 68	HYDRAN 68	ENERGOL HLP 68	HYSPIN AWS 68
CLIMA TEMPERATO	ELF OLNA 46	AZOLLA ZS 46	HYDRAN 46	ENERGOL HLP 46	HYSPIN AWS 46
CLIMA FREDDO	ELF OLNA 32	AZOLLA ZS 32	HYDRAN 32	ENERGOL HLP 32	HYSPIN AWS 32

AVVERTENZA:

- per i paesi a clima caldo usare oli con circa 9°E a 40°C (ISO VG 68)
- per i paesi a clima temperato usare oli con circa 6°E a 40°C (ISO VG 46)
- per i paesi a clima freddo usare oli con circa 4,3°E a 40°C (ISO VG 32)

8.2. Riempimento pompa

Nelle presse ove sia necessaria tale operazione attenersi alle indicazioni riportate sulla targhetta (FIG. 1 RIF. G) posta a fianco del gruppo motore pompa e sulla struttura.

Questa operazione è indispensabile per non compromettere il funzionamento della pompa.

8.3. Riempimento lubrificatore guide

Nelle macchine dotate di lubrificazione automatica o manuale delle guide, introdurre l'olio idraulico (vedi tabella FIG.22.) nel serbatoio della centrali di lubrificazione (FIG. 21 RIF. A), fino al raggiungimento del livello massimo.



8.4. Preliminari di avviamento

Controllare sempre ed in via preventiva che gli indicatori a bordo macchina rilevino dati e limiti comunicati dal Costruttore per il corretto funzionamento della pressa.

Verificare sempre, ed in via preventiva, che l'avviamento della macchina non inneschi situazioni di pericolo per persone e/o cose.

In ogni caso, per uso corretto ed osservanza dei parametri di sicurezza, qualsiasi operazione d'esercizio va preceduta dai controlli e dalle manovre di seguito elencati:

- eventuale rimozione dei blocchi posti sulla macchina dal Costruttore per evitare spostamenti e danneggiamenti nelle fasi di trasporto, movimentazione e montaggio;
- livellamento a terra della pressa, suoi gruppi principali ed ausiliari;
- corretto serraggio di viti e staffe degli organi ausiliari ed accessori montati sulla macchina successivamente alla fase di piazzamento;
- libero accesso ad organi e pulsanti di governo;
- corretto collegamento fra innesti rapidi e connessioni elettriche;
- verifica dell'impianto idraulico;
- controllo di eventuali trafiletti d'olio da tubi, raccordi e valvole;
- integrità di valvole e tubi;
- integrità e leggibilità di simboli, avvisi e targhette poste sulla macchina;
- funzionalità dei dispositivi di sicurezza.

ATTENZIONE! Qualora fossero evidenziate delle anomalie, è tassativamente vietato procedere all'avviamento del ciclo produttivo. Sezionare la macchina dalle fonti di energia e contattare sempre ed in via esclusiva l'Assistenza Tecnica Autorizzata.



8.4.1. Note IMPORTANTI. Verifica del senso di rotazione della pompa

Dopo aver attivato il selettore generale di tensione e predisposto la macchina all'avviamento, è necessario verificare che il senso di rotazione della pompa corrisponda a quello indicato dalla freccia posta sulla protezione esterna (FIG. 1 RIF. L).

Procedere con brevissimi impulsi tramite i pulsanti di marcia ed arresto

In caso di anomalia sezionare la macchina dalle fonti di energia ed chiedere l'intervento di uno specialista.

ATTENZIONE: i motori vengono attivati quando il selettore "CICLO" è in posizione "MANUALE".

Per qualsiasi approfondimento, consultare la Sezione B del Manuale.

8.4.2. Note IMPORTANTI. Spurgo aria dall'impianto

Attivare la pressa come da _ 8.4.1. e compiere manualmente ripetute corse massime dei pistoni.



9. AVVIAMENTO DELLA PRESSA

ATTENZIONE: è tassativamente vietato avvicinarsi od introdursi in prossimità della zona pericolosa durante le operazioni di avviamento. Non utilizzare la pressa per scopi diversi da quelli previsti dal Costruttore. In ogni caso attenersi scrupolosamente all'uso descritto dalla Sezione B del Manuale.

Prima di impostare qualsiasi manovra di esercizio, dotarsi dei sistemi di protezione individuale previsti dal Costruttore e dalle norme antinfortunistiche vigenti.

Qualora fosse necessario comandare l'emergenza della macchina, ripristinare il ciclo produttivo solo ad individuazione e soluzione delle condizioni di rischio od anomalia.

Per qualsiasi evento non determinabile dalle conoscenze compatibili alla definizione di utilizzatore - vedi premessa - o dalla diagnostica di bordo macchina, sezionare le fonti di energia e contattare con la massima urgenza l'Assistenza Tecnica Autorizzata.

9.1. Manovre manuali di messa a punto dei fine corsa e predisposizione cicli

Le Presse Gigant dotate di movimentazione manuale degli effetti, sono predisposte affinché tali manovre avvengano, in sicurezza, con entrambe le mani impegnate.

Le Presse Gigant a comandi elettrici possono essere equipaggiate con diverse logiche di controllo:

- Logica elettromeccanica
- Logica a PLC
- Logica a PLC + Personal Computer o tastiera terminale con display

Le modalità di regolazione della Pressa differiscono a seconda del tipo di logica di comando installato.



9.2. Logica elettromeccanica e logica P.L.C.

Nelle Presse a logica elettromeccanica e logica PLC le regolazioni sono effettuate tramite apposite cammes che, opportunamente regolate, controllano:

- Fine corsa alto della tavola mobile (FIG. 14 RIF. B)
- Quota di frenatura della tavola mobile (FIG. 14 RIF. C)
- Fine corsa basso della tavola mobile (FIG. 14 RIF. D)
- Quota di azionamento dell'estrattore idraulico (o altri effetti) (FIG. 14 RIF. E)
- Fine corsa alto della tavola premilamiera (FIG. 16 RIF. B)
- Crescenza pressione tavola premilamiera (FIG. 16 RIF. C)
- Decrescenza pressione tavola premilamiera (FIG. 16 RIF. D)

Per effettuare le regolazioni dei parametri di lavoro si deve:

- 1)** regolare la Pressa, tramite l'apposito selettore con chiave, in posizione "manuale"
- 2)** premere contemporaneamente il pulsante delle funzioni manuali e quello relativo al movimento desiderato in modo da posizionare le tavole nei punti voluti
- 3)** fissare la camma relativa in corrispondenza del sensore o microinterruttore

La frenatura viene regolata in idonea posizione per ridurre l'alta velocità di avvicinamento trasformandola in quella di lavoro, in modo che la chiusura dei due semistampi avvenga senza eventuali urti.

Si hanno quindi avvicinamento e ritorno della tavola mobile molto rapidi e velocità di lavoro adeguata, riducendo così i tempi di esecuzione dei prodotti.

L'utilizzatore dovrà inderogabilmente effettuare le suddette regolazioni, in ottemperanza a quanto disposto dalle Norme di sicurezza e salute vigenti



La selezione dei cicli " semiautomatici " di lavoro viene effettuata tramite gli appositi selettori posti sul quadro di comando.

La pressione di lavoro della Pressa viene regolata tramite valvole pilota (con comando a volantino) o potenziometri, che si trovano accanto al manometro di controllo della pressione (FIG. 18 RIF. B).

IMPORTANTE: Non manovrare mai sul volantino di regolazione quando la Pressa è sotto carico, ma solo quando essa si trova nella posizione di riposo.

E' CONSIGLIABILE USARE UNA PRESSIONE ADEGUATA AL PARTICOLARE DA STAMPARE, EVITANDO DI TENERE LA STESSA SEMPRE AL MASSIMO; FACENDO CIO' SI AVRA' UNA MAGGIORE DURATA DI TUTTO L'IMPIANTO ED UN CONSIDEREVOLE RISPARMIO ENERGETICO.



9.3. Logica a P.L.C. più personal computer o tastiera terminale con display

Le Presse equipaggiate con questo tipo di Logica sono dotate di video o display e tastiera attraverso i quali è possibile monitorare e modificare tutti i parametri di lavoro.

Per effettuare le regolazioni dei parametri di lavoro si deve:

- 1)** regolare la Pressa, tramite l'apposito selettore, in posizione " manuale "
- 2)** premere contemporaneamente il pulsante delle funzioni manuali e quello relativo al movimento desiderato in modo da posizionare le tavole nei punti voluti.
- 3)** eseguire l'autoapprendimento della quota raggiunta
(Entrando nella pagina relativa al set-point che si vuole modificare è possibile variarlo manualmente entro i limiti min - max. impostati in fase di collaudo).

La frenatura viene regolata in idonea posizione per ridurre l'alta velocità di avvicinamento trasformandola in quella di lavoro, in modo che la chiusura dei due semistampi avvenga senza eventuali urti.

Si hanno quindi avvicinamento e ritorno della tavola mobile molto rapidi e velocità di lavoro adeguata, riducendo così i tempi di esecuzione dei prodotti.

L'utilizzatore dovrà inderogabilmente effettuare le suddette regolazioni, in ottemperanza a quanto disposto dalle Norme di sicurezza e salute vigenti

La selezione dei cicli di lavoro viene effettuata tramite selettori o direttamente in apposite pagine video o finestre dedicate.

Le pressioni sono modificabili agendo nelle apposite pagine o finestre.



Tutti i parametri di lavoro possono essere memorizzati in modo da potere essere richiamati in qualsiasi momento per effettuare il settaggio della macchina in modo estremamente facile e veloce. (Vedi allegata parte descrittiva nella sezione B).

E' CONSIGLIABILE USARE UNA PRESSIONE ADEGUATA AL PARTICOLARE DA STAMPARE, EVITANDO DI TENERE LA STESSA SEMPRE AL MASSIMO; FACENDO CIO' SI AVRA' UNA MAGGIORE DURATA DI TUTTO L'IMPIANTO ED UN CONSIDEREVOLE RISPARMIO ENERGETICO.



10. SISTEMI DI COMANDO

10.1. Comandi elettrici

E' obbligatorio, prima di effettuare il cambio di selezione da manuale a semiautomatico, ricercare in manuale i finecorsa dei vari effetti.

I° Possibilità:

La Pressa può funzionare con un solo operatore se ambedue i pulsanti di "AVVIO CICLO", posti sul quadro, vengono premuti contemporaneamente e tenuti in detta posizione fino a fine ciclo per presse con comando " a uomo presente " o fino all'avviso della spia luminosa di "CICLO SEMIAUTOMATICO INSERITO" che indica l'avvenuta chiusura dello stampo e la conseguente rilevazione della pressione minima di sicurezza per l'abbandono mani. Per dare inizio ad un nuovo ciclo è necessario comunque l'abbandono di ambedue i pulsanti di " INIZIO CICLO ".

II° Possibilità':

La Pressa può funzionare con uno o più operatori purché il numero dei pulsanti di "AVVIO CICLO" siano tanti quante sono le mani degli operatori stessi.

Tali pulsanti dovranno essere premuti contemporaneamente da ogni operatore e tenuti in detta posizione fino a fine ciclo per presse con comando " a uomo presente " o fino all'avviso della spia luminosa di "CICLO SEMIAUTOMATICO INSERITO".



10.2. Comandi pneumatici

La Pressa può funzionare con un solo operatore se ambedue i pulsanti, posti nell'apposito quadro di comando, vengono premuti contemporaneamente e tenuti in detta posizione fino alla fine della stampata.

Abbandonandoli la Pressa ritorna in posizione di inizio ciclo.

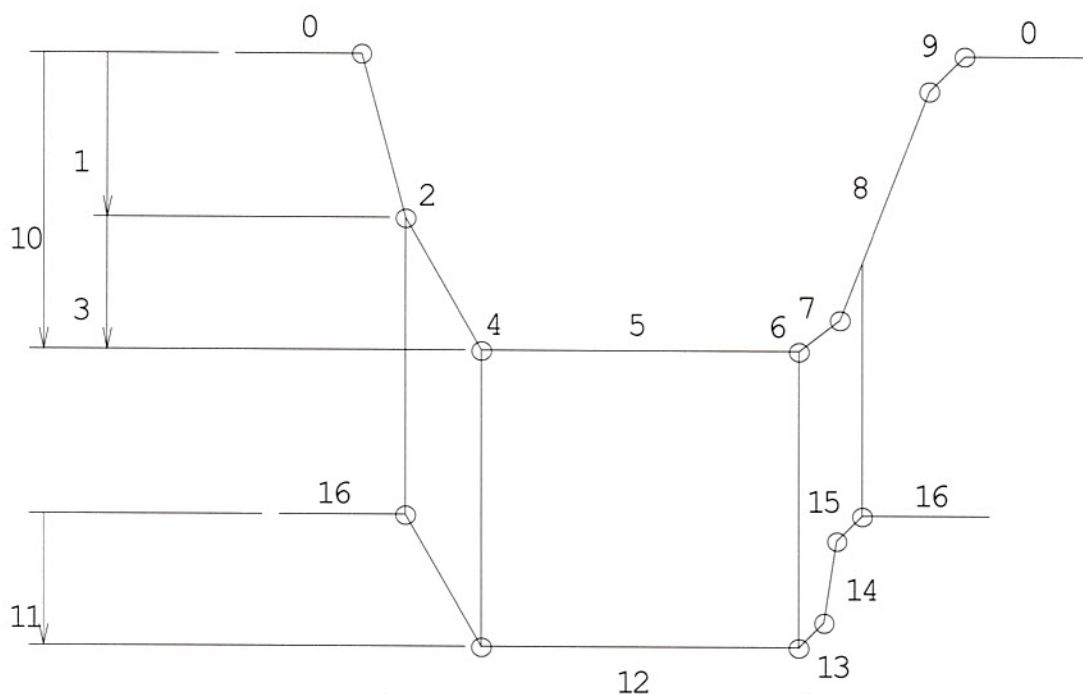
Se l'operatore abbandona anche un solo pulsante il ciclo di lavoro si interrompe e la Pressa si riporta, automaticamente, nella posizione di inizio ciclo.

Detto sistema pneumatico ha un circuito tale da rendere necessario l'abbandono di ambedue i pulsanti per dare inizio ad un nuovo ciclo.



11. CICLI DI FUNZIONAMENTO STANDARD

Il funzionamento standard della pressa è riportato nello schema seguente



16	Punto morto superiore della tavola mobile
15	Frenatura
14	Ritorno rapido
13	Accelerazione
12	Tempo di stampaggio
11	Corsa di stampaggio
10	Corsa totale
9	Frenatura
8	Ritorno rapido
7	Accelerazione
6	Tempo di decompressione
5	Tempo di stampaggio
4	Punto di stampaggio
3	Corsa di lavoro
2	Frenatura
1	Discesa rapida della tavola mobile
0	Punto morto superiore della tavola mobile



ATTENZIONE: Al termine del turno di lavoro comandare la discesa della tavola mobile ed accertarsi dell'avvenuto appoggio.



11.1. Ciclo ad inversione di marcia automatica a pressione stabilita

- Premendo i pulsanti di " AVVIO CICLO", la tavola mobile effettua l'avvicinamento rapido fino alla posizione predisposta, quindi, tramite la frenatura, si porta alla velocità di lavoro ed inizia la stampata.
- Raggiunta la pressione precedentemente stabilita, si inverte automaticamente il senso di marcia, ritornando così la tavola in posizione di "FINE CICLO", in attesa di un nuovo comando.

11.2. Ciclo ad inversione di marcia automatica a corsa stabilita

- Funziona come quello sopracitato, soltanto che il senso di marcia si inverte automaticamente dopo che la tavola mobile ha azionato il fine corsa basso precedentemente posizionato.

11.2.1. La manovra di risalita del premilamiera rispetto alla tavola mobile avviene, a seconda della tipologia dell'impianto e del settaggio macchina eseguito, assieme alla tavola mobile, dopo che la tavola mobile ha raggiunto il fine corsa alto oppure ritardata di un tempo che può essere impostato dall'operatore (Opzionale).

11.3. Manovre da eseguire per escludere il premilamiera dal ciclo

- 1°** Azionare l'apposito selettore con chiave posto su quadro di comando.
- 2°** Posizionare il micro switch o la camma di regolazione corsa del premilamiera a fine corsa basso.



12. PROTEZIONI ELETTRICHE ED ELETTRONICHE

ATTENZIONE: l'intervento delle protezioni elettriche ed elettroniche provoca l'arresto della macchina. E' tassativamente vietato manomettere apparecchiature e/o dispositivi di sicurezza.

Ad ogni inizio ciclo verificarne sempre, ed in via preventiva, il corretto funzionamento.

Qualora fossero riscontrate delle anomalie, contattare con la massima urgenza l'Assistenza Tecnica Autorizzata.

Per maggiori dettagli consultare direttamente la Sezione B del Manuale, in modo particolare lo schema elettrico funzionale.



13. SITUAZIONI DI EMERGENZA

Qualora si verificassero situazioni di emergenza determinate da cause di processo o da elementi esterni, è necessario intervenire con la massima tempestività sulla pressa:

- a) azionando il pulsante di emergenza (FIG. 18 RIF. C) - (FIG. 19 RIF. B) - (FIG. 20 RIF. C)

oppure

- b) determinando l'arresto della macchina sezionando le fonti di energia esterne (FIG. 4 RIF. R)

ATTENZIONE: ad arresto provocato o comandato non viene sezionata la tensione dai morsetti di alimentazione (FIG. 49 RIF. A). Qualora fosse necessario, intervenire sulla rete.

Per riattivare la macchina:

- accertarsi di aver individuato e risolto le cause che hanno indotto l'arresto.
Diversamente, rivolgersi all'Assistenza Tecnica Autorizzata;
- liberare i piani della macchina dai residui di lavorazione e smaltire le sostanze di scarto con le modalità prescritte dalla normativa vigente;
- riarmare il pulsante di emergenza;
- resettare il sistema;
- premere il pulsante di avvio ciclo.

IMPORTANTE!

Il pulsante di emergenza deve consentire di arrestare il processo nel più breve tempo possibile, avviando o permettendo di avviare le necessarie operazioni di salvaguardia.

Sin dalla fase d'installazione e successivamente, per l'eventuale collocazione dell'armadio elettrico (qualora staccato dal corpo centrale), è necessario predisporre e mantenere spazi liberi e sufficiente visibilità per l'accesso al dispositivo.



14. MANUTENZIONE

Una buona e regolare manutenzione della pressa è indice di una maggiore sicurezza e di una maggiore durata della pressa stessa.

ATTENZIONE:

prima di eseguire qualsiasi manovra manutentiva, sezionare la pressa dalle fonti di energia (FIG. 4 RIF. R).

Regolazione, lubrificazione, pulizia e manutenzione ordinaria - nei limiti della definizione di utilizzatore citata in premessa, vanno eseguiti a macchina ferma, nel pieno controllo degli elementi operativi e nel rispetto delle norme di sicurezza e salute vigenti.

Le informazioni di seguito riportate - da compendiare alla Sezione B del Manuale -, stabiliscono interventi di modesta entità.

Riparazioni e manutenzione straordinaria, vanno eseguite sempre ed in via esclusiva dall'Assistenza Tecnica Autorizzata.

L'uso di ricambistica non rispondente alle caratteristiche di seguito riportate, le modifiche o le manomissioni anche lievi, esimono il Costruttore da qualsiasi responsabilità relativa a buon uso, corretto funzionamento ed incolumità per persone e/o cose.

IMPORTANTE!

Durante l'ingombro della zona pericolosa, è obbligatorio inserire fra le tavole un puntale di sicurezza, dopo aver alzato al punto massimo la tavola mobile e sezionate le fonti di energia.

IMPORTANTE:

E' assolutamente vietata, da parte di personale non qualificato e precedentemente autorizzato, l'apertura di tutti i carter di protezione tranne quelli la cui apertura sia necessaria per effettuare delle regolazioni per la lavorazione.

Qualora sia necessario, per particolari operazioni quali pulizia, ispezione visiva, ecc., aprire dei carter, si dovrà portare la macchina in sicurezza prima dell'apertura degli stessi e provvedere alla loro immediata richiusura prima del nuovo utilizzo della pressa.

La macchina è considerata in sicurezza quando: la tavola mobile è posizionata nel punto di max. apertura, il pistone di sicurezza tavola mobile (PSTM) è impegnato nell'apposito attacco sulla tavola mobile stessa e la spia " PSTM INSERITO " è accesa (qualora la macchina non dovesse essere provvista di PSTM sarà necessario frapporre un puntone di sicurezza fra la tavola mobile e quella di lavoro); la tavola premilamiera è al punto morto inferiore e i gruppi motore pompa sono arrestati.



Qualora non venissero in tutto o in parte rispettate le disposizioni sopra indicate la Gigant sarà sollevata da ogni responsabilità a qualsiasi titolo per gli eventuali danni a cose e/o persone.

14.1. Pulizia

Al fine di evitare malfunzionamenti, è necessario mantenere pulita la pressa ed i suoi organi principali ed ausiliari.

In particolare:

- eliminare polveri, impurità e sporco dallo stelo del cilindro, usando materiali o detergenti non abrasivi
- mantenere un buon livello di pulizia all'interno del quadro elettrico
- mantenere un buon livello di pulizia sui gruppi oleodinamici, raccordi e tubazioni
- mantenere pulite le griglie dello scambiatore di calore (FIG. 23 - 24 RIF. A)

ATTENZIONE: la manovra va eseguita con la massima cura.

I piani di lavoro, le tavole e la carpenteria protetta da vernice devono essere puliti con acqua o detergenti non corrosivi.

ATTENZIONE: dopo ogni lavaggio, asciugare con cura.

NOTE IMPORTANTI!

E' tassativamente vietato rivolgere getti d'acqua nelle immediate vicinanze o in direzione di componenti elettrici (scatole, elettrovalvole, pulsanti, ecc.), o tappi olio.

14.2. Circuito idraulico. NOTE IMPORTANTI

Prima di eseguire una qualsiasi delle manovre sotto elencate, accertarsi sempre ed in via preventiva di essersi attenuti alle prescrizioni del produttore d'olio e di non aver superato i valori di temperatura limite comunicati dal Costruttore.

14.3. Sostituzione olio idraulico

Ogni dodici mesi o 2000 ore di lavoro, sostituire l'olio idraulico.



Prima di vuotare l'olio del serbatoio portare il pistone della tavola mobile al punto morto superiore ed il pistone della tavola premilamiera al punto morto inferiore.

Aprire la valvola di scarico olio posta sul fondo del serbatoio.

Richiudere la suddetta valvola.

Sollevarre il coperchio del serbatoio e pulire con cura l'interno dello stesso.

Richiudere il coperchio del serbatoio facendo attenzione a non danneggiare le guarnizioni di gomma.

Ripristinare il livello olio con olio idraulico nuovo.

14.4. Sostituzione filtri oleodinamici

Ogni sei mesi o 1000 ore di lavoro sostituire tutte le cartucce dei filtri oleodinamici

14.5. Sostituzione filtro aria

Ogni sei mesi sostituire la cartucce del filtro aria.

14.6. Controllo raccorderia ed elementi di giunzione

Periodicamente controllare il serraggio dei raccordi sui tubi e sui pistoni avendo cura di adoperare due chiavi fisse; una per il serraggio e l'altra per il controdado.

Controllare anche la tenuta delle fascette dei tubi di gomma.

14.7. Comandi pneumatici

Nelle Presse provviste di comandi pneumatici ripristinare periodicamente il livello olio del lubrificatore d'aria.



14.8. Smontaggio pistone tavola mobile (FIG. 9)

Per smontare il pistone procedere nella maniera seguente:

- 1) Portare la tavola mobile al punto morto superiore
- 2) Mettere degli spessori tra la tavola mobile e la tavola di lavoro.
- 3) Togliere tensione all'armadio elettrico
- 4) Smontare le semi anelle RIF. A svitando le viti RIF. B separando così la tavola mobile dallo stelo RIF. M
- 5) Smontare le connessioni della valvola di aspirazione rapida con il coperchio del serbatoio
- 6) Svitare le viti RIF. P e smontare il fondello RIF. O completo della valvola di preriempimento.
- 7) Fissare un organo di presa RIF. Q di adeguate dimensioni allo stelo RIF. M e smontarlo con un appropriato mezzo di sollevamento

14.9. Smontaggio pistone tavola premilamiera (FIG. 11)

Per smontare il pistone procedere nella maniera seguente:

- 1) Portare la tavola premilamiera al punto morto inferiore
- 2) Togliere le viti di fissaggio alla tavola
- 3) Togliere tensione all'armadio elettrico
- 4) Asportare la tavola premilamiera
- 5) Svitare le viti RIF. I e togliere la flangia RIF. H
- 6) Utilizzando un appropriato organo di sollevamento fissato al filetto RIF. L togliere lo stelo RIF. F dalla camicia RIF. G

