



INTERCOM S.R.L.  
VIA DELLA GORA 13  
LOC. BACCAIANO  
50025 MONTESPERTOLI - FIRENZE - ITALIA  
TEL. +39 0571/671096 FAX +39 0571/671151

## MANUALE OPERATIVO

### **P300-P300D-P300U**

### **PRESSA E ACCOPPIATRICE PNEUMATICA**

Questo manuale costituisce parte integrante della macchina e deve essere consultato prima della messa in servizio.

Queste informazioni sono di proprietà esclusiva della Intercom.  
A termini di legge essa vieta tassativamente di riprodurle o comunicarle a terzi senza una esplicita autorizzazione.

## Sommario

1	PREFAZIONE.....	3
1.1	INFORMAZIONI GENERALI.....	3
1.2	DEFINIZIONI – PITTOGRAMMI.....	4
1.3	A CURA DEL CLIENTE.....	4
1.4	GARANZIA.....	5
2	DESCRIZIONE DELLA MACCHINA.....	6
2.1	FINALITA' COSTRUTTIVE.....	6
2.2	AVVERTENZE OPERATIVE.....	6
2.3	USO DELLA MACCHINA.....	6
2.4	CARATTERISTICHE TECNICHE.....	6
3	MESSA IN FUNZIONE.....	7
3.1	NORME DI SICUREZZA.....	7
3.2	COLLEGAMENTO PNEUMATICO.....	7
3.3	COLLEGAMENTO ELETTRICO.....	8
3.4	DESCRIZIONE CICLO LAVORO.....	9
3.5	IMPOSTAZIONE TEMPERATURA E TEMPO DI STIRATURA.....	10
4	MANUTENZIONE.....	11
4.1	PARTI INTERCAMBIABILI DELLA MACCHINA.....	11
4.2	SCHEMA IMPIANTO ELETTRICO.....	12
4.3	SCHEMA IMPIANTO PNEUMATICO.....	13
4.4	RICAMBI.....	15
4.4.1	PARTICOLARI FOTO A.....	15
4.4.2	PARTICOLARI FOTO B.....	16
4.4.3	PARTICOLARI FOTO C.....	17
4.4.4	PARTICOLARI FOTO D.....	18
4.4.5	PARTICOLARI FOTO E.....	19
4.4.6	PARTICOLARI FOTO F.....	20
4.4.7	PARTICOLARI FOTO G.....	21
4.5	ANOMALIE.....	22
4.6	ASSISTENZA.....	22

# 1 PREFERAZIONE

## 1.1 INFORMAZIONI GENERALI

Il presente manuale è rivolto agli operatori ed al personale specializzato al fine di consentire procedure ed operazioni atte ad ottenere una corretta e funzionale utilizzazione della macchina in questione.

In ottemperanza alla nuova "DIRETTIVA MACCHINE", questa documentazione contiene importanti informazioni, la cui conoscenza riteniamo fondamentale sia per l'**operatore** che per l'addetto all'assistenza, allo scopo di poter operare in condizioni di sicurezza.

Proprio in quanto termini molto usati, riteniamo essenziale specificare chiaramente il significato attribuito a:

### OPERATORE

Persona incaricata di installare, di far funzionare, di regolare, di eseguire la manutenzione ordinaria, di provvedere alla pulizia della macchina.



### TECNICO ASSISTENZA

Addetto specializzato, appositamente addestrato ed abilitato ad effettuare interventi di manutenzione straordinaria oltre che riparazioni che richiedono una approfondita conoscenza della macchina, del proprio funzionamento, delle sicurezze e relative modalità di intervento.



Allo scopo di favorire una immediata consultazione di questo manuale, si consiglia di individuare una collocazione di facile accesso oltre che nota a tutti gli utilizzatori interessati.

L'Intercom si rende comunque disponibile a fornire la propria esperienza a collaborazione per la risoluzione di eventuali problematiche che dovessero eventualmente insorgere. L'inosservanza delle informazioni descritte in questa pubblicazione provocherà l'immediato decadimento della garanzia accordata.

## 1.2 DEFINIZIONI – PITTOGRAMMI

Chiarite le definizioni di operatore e di addetto all'assistenza, riteniamo importante riportare anche le seguenti definizioni:

### **PERSONA ESPOSTA:**

Colui che si trovi interamente o anche in parte esposto ad una zona pericolosa.

### **ZONA PERICOLOSA:**

Zona situata all'interno o in prossimità della macchina, in cui la presenza di una persona esposta costituisce un rischio per la sicurezza e per la salute della persona medesima.

Questa pubblicazione si propone l'utilizzazione di una simbologia concepita in funzione dei concetti espressi:

## 1.3 A CURA DEL CLIENTE

Qualora non previsto da precisi accordi contrattuali, le seguenti predisposizioni sono sempre a carico de cliente:

- predisposizione elettrica, la quale deve comprendere anche conduttore di protezione;
- predisposizione pneumatica
- utensileria e materiale di consumo ordinario.

## 1.4 GARANZIA

L'Intercom garantisce la propria macchina ed attrezzature contro vizi e difetti di materiale o di lavorazione fino ad un periodo di:

- **12 mesi (dalla data di montaggio)** sulle parti meccaniche;

Durante il periodo di garanzia l'Intercom si impegna a rimuovere nel tempo necessario gli eventuali vizi e difetti di materiale e/o lavorazione; ciò a condizione che la macchina o le attrezzature di supporto siano state montate con l'assistenza dei tecnici Intercom e che la macchina stessa sia stata impiegata correttamente secondo le migliori regole di condotta e manutenzione indicate nel presente manuale.

Le parti difettose in garanzia vengono riparate o sostituite gratuitamente dall'Intercom. Sono sempre a carico del Cliente le spese di trasporto e/o spedizione, nonché le spese di viaggio andata/ritorno relative all'intervento dei tecnici dell'Intercom presso la sede del Cliente.

I costi di manodopera relativi all'intervento dei tecnici dell'Intercom, i costi di manodopera relativi all'intervento dei tecnici dell'Intercom presso la sede del Cliente per la rimozione di difetti in garanzia sono a carico dell'Intercom, fatti salvi i casi in cui la natura del difetto sia tale da poter esser agevolmente rimossa sul posto da parte del Cliente.

Tale impegno da parte dell'Intercom esclude ogni altro effetto della garanzia previsto dalla legge.

Sono esclusi dalla garanzia tutti gli utensili ed i materiali di consumo, eventualmente forniti assieme alle macchine.

Nell'assemblaggio della macchina l'Intercom è solita impiegare materiali, organi e meccanismi di tipo, stato e qualità ritenuti a suo insindacabile giudizio idonei alla macchina da produrre; anche dopo il ricevimento dell'ordine da parte del cliente, l'Intercom riserva il diritto di apportare alla macchina prodotta tutte le modifiche che ritiene opportune.

## 2 DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

### 2.1 FINALITA' COSTRUTTIVE

La pressa è stata realizzata per ottimizzare la fase di accoppiatura tra tomaia, fodera e puntale tramite la pressatura a caldo della tomaia.

### 2.2 AVVERTENZE OPERATIVE

Ricordiamo che sulla macchina deve lavorare un solo operatore. La sequenza di lavoro, il funzionamento e la manutenzione della macchina sono descritte più avanti.

### 2.3 USO DELLA MACCHINA

Il modello P300 non è stato realizzato per l'uso in ambienti a rischio di deflagrazione.

La pressa deve essere alloggiata lontano da macchine, attrezzature o siti dove vi possono essere schizzi, o particolari condizioni di emissione di umidità o vapore

Tutte le operazioni di manutenzione e riparazione della pressa devono essere eseguite dopo aver escluso dalla macchina la alimentazione elettrica e pneumatica o comunque da personale specializzato preposto alla manutenzione dei macchinari. L'operatore deve porre particolare attenzione alle avvertenze riportate nelle indicazioni di uso e manutenzione della macchina.

Non appoggiare nessun oggetto o materiale sui carter di protezione della macchina e sul contenitore dell'impianto elettrico.

### 2.4 CARATTERISTICHE TECNICHE

<b>Modello</b>	<b>Tipo</b>	<b>P300</b>
Altezza	mm.	730
Larghezza	mm.	400
Profondità	mm.	530
Peso	kg.	60
Pressione di alimentazione	bar	4
Alimentazione elettrica	volt /Hz / fasi	220 / 50 / 1 fase
Consumo aria compressa	litri / ciclo	2
Potenza assorbita	KW	1

### 3 MESSA IN FUNZIONE

#### 3.1 NORME DI SICUREZZA

Vi preghiamo di considerare i seguenti punti :

- Non inserite mai le dita nella piastra da stiro.
- Non inserite oggetti meccanici, quali cacciaviti, forbici etc., tra la forma ed il supporto.
- Non usare la macchina in ambienti umidi o estremamente polverosi.
- Non azionate la macchina vicino a macchinari ad alta tensione. Come per tutti i macchinari elettronici, in caso di irradiazioni ad alta frequenza si possono verificare sganci indesiderati della macchina.
- Non usate solventi per la pulizia della macchina.
- Non capovolgere la macchina.
- Prima di collegare la macchina alla rete elettrica controllate che la tensione indicata sulla targhetta corrisponda a quella di rete.
- Se cambiate la forma o togliete il coperchio dell'involucro o la piastra anteriore, spegnete prima la macchina e togliete il cavo di corrente dalla presa.
- Fate eseguire lavori di manutenzione, riparazione e installazione da personale qualificato.
- Non alterate nessun dispositivo di sicurezza, quali la piastra di protezione della dita o l'interruttore di fine corsa.

#### 3.2 COLLEGAMENTO PNEUMATICO

Collegate la macchina alla linea di pressione avendo cura che quest'ultima sia adeguatamente dimensionata al consumo della pressa. Controllate che non ci sia acqua o sporco nella linea di pressione.

La connessione del tubo dell'aria è situata sul lato destro della pressa al gruppo filtro-riduttore (punto 1 )  
**controllando che la pressione di esercizio sia 4 bar.**

La ditta costruttrice non risponde di eventuali danni causati alla macchina e dalla macchina dovuti ad una pressione di esercizio che superi i 4 bar, imputabile alla manipolazione del regolatore della pressione generale.

Nel caso che la macchina fosse dotata di stira-tomaia pneumatico, posizionare il regolatore di pressione (punto 2 ) indicativamente a 1,5 - 2 bar.



1

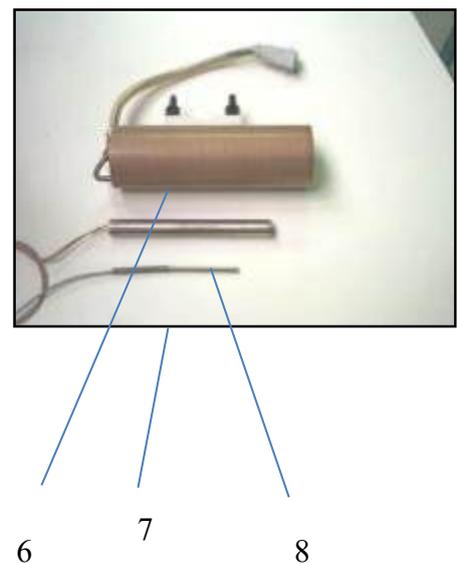
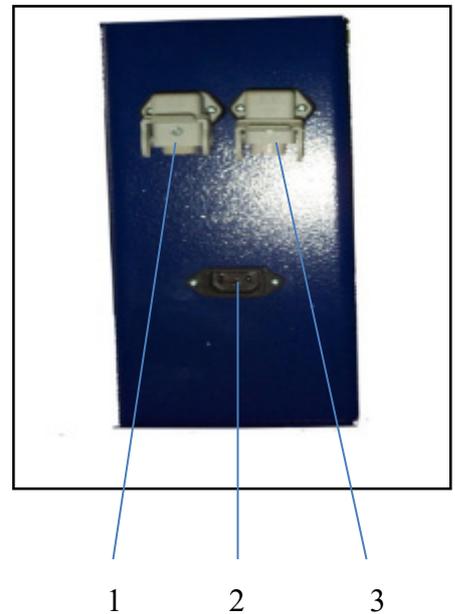
2

### 3.3 COLLEGAMENTO ELETTRICO

La pressa dovrebbe essere allacciata ad un impianto protetto da interruttore magnetotermico differenziale.

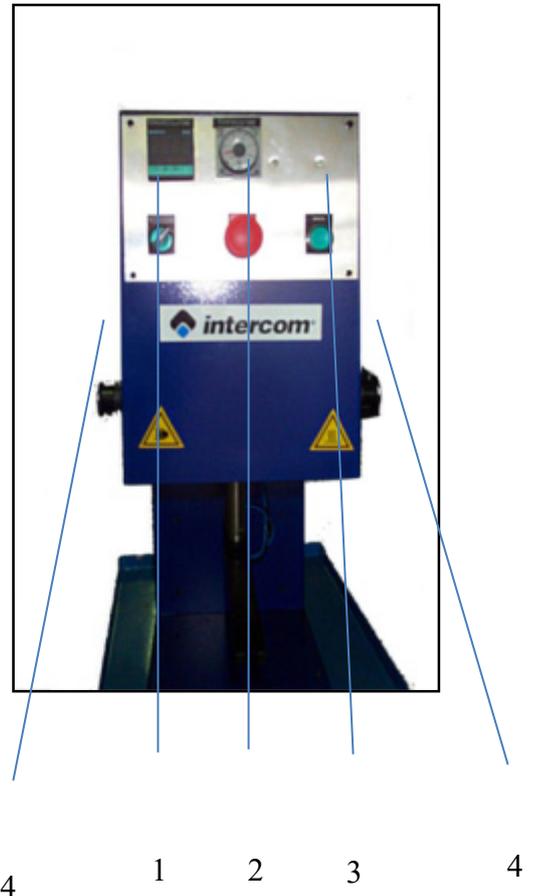
Prima di effettuare il collegamento assicurarsi che :

- Il voltaggio della linea corrisponda a quello della macchina.
- Il cavo della linea della macchina sia integro in tutte le due parti.
- La linea di alimentazione sia adeguata all'assorbimento della macchina.
- Prima di dare tensione controllare la corretta messa a terra della macchina.
- Collegare il cavo n.4 alla presa n.2
- Collegare la pedaliera n.5 alla presa n.3
- Collegare il connettore della forma riscaldante n.6 alla presa n.1



### 3.4 DESCRIZIONE CICLO LAVORO

- Rilasciate l'interruttore di emergenza girandolo a destra, n.2
- Accendete il selettore di colore verde, n.1
- Premete l'interruttore a pressione di colore verde, n. 3
- Prendete la tomaia e inseritela rovesciata fra la forma ed il cuscinetto, vedi foto particolare, quindi procedete come segue.
- Azionate il pedale. La forma superiore si abbassa fino ad appoggiarsi sulla forma inferiore e quindi si blocca.
- Se volete verificare la posizione della tomaia rilasciando il pedale la forma si apre per l'ispezione.
- Per azionare la pressatura premere i due pulsanti n.4, posti ai lati, dopo aver premuto la pedaliera, senza rilasciare il pedale e la forma si chiude completamente rimanendo chiusa per la durata del tempo stabilito (vedi capitolo 3.5)
- Una volta completata la fase di stiratura e chiusa la forma, rilasciate il pedale. La fase della stiratura può essere interrotta premendo l'interruttore di emergenza. Non dimenticate di rilasciare l'interruttore di emergenza per rendere nuovamente operativa la macchina.



#### **Nota bene:**

Il pulsante di emergenza n.2 va utilizzato solo e soltanto a protezione dell'operatore della pressa nel caso si presenti un pericolo (sovratemperatura, mal funzionamento ecc.) Tale pulsante agisce togliendo tensione alla pressa, quindi il materiale che si trovasse dentro rimarrebbe nelle condizioni in cui si trovava al momento dell'emergenza. Il pulsante di emergenza quindi non è per salvare i materiali, ma per salvaguardare l'operatore. Per tanto il pulsante di emergenza non viene utilizzato mai nel momento della lavorazione, per tale funzione ci sono i dispositivi appositi.



### 3.5 IMPOSTAZIONE TEMPERATURA E TEMPO DI STIRATURA

- La pressa ha una temperatura preimpostata di 100°
- Nel caso si voglia modificare la temperatura impostata si proceda come di seguito specificato
- Premere il pulsante F sul termoregolatore ATR141 n.1 Sul display apparirà la scritta SP(set point). Successivamente verrà visualizzata la temperatura impostata. Per variare la temperatura agire ora sulle freccette ^ (per alzare la temperatura ) v ( per abbassare la temperatura )
- Attenzione : non oltrepassare mai la temperatura di 140°
- Per variare il tempo di stiratura ruotare la manopola del timer OMRON H3CR n. 2 fino a raggiungere il tempo desiderato. Il tempo si può variare da “0” a “12” secondi.



Regolazione del Timer OMRON H3CR:

1. in alto a destra alla voce MODE sulla finestrella ci deve essere la lettera “E”, se non corrisponde, con un giravite a croce piccolo si agisce sulla vite sopra la voce MODE dando dei piccoli scatti e controllando la finestrella finché compaia la lettera “E”
2. sulla finestrella centrale in basso, all’interno del cerchio numerato ci deve essere il valore “sec” , se non corrisponde idem sulla vite in basso a destra
3. l’ultimo numero indicato nel quadrante deve essere “12”, se non corrisponde, idem sulla vite in basso a sinistra.
4. Girare il selettore del tempo facendo coincidere l’indice rosso sulla finestra al numero “4”

## 4 MANUTENZIONE

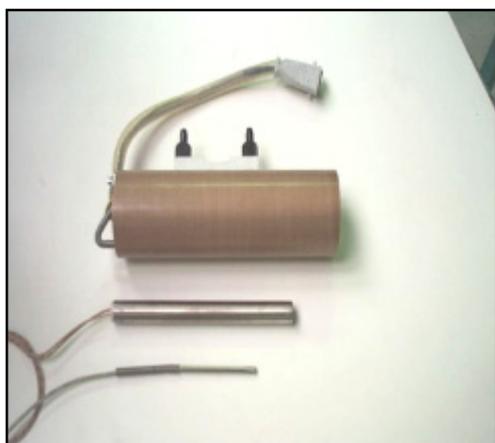
### 4.1 PARTI INTERCAMBIABILI DELLA MACCHINA

La pressa può essere dotata di forma uomo oppure di forma donna.

#### FORMA UOMO



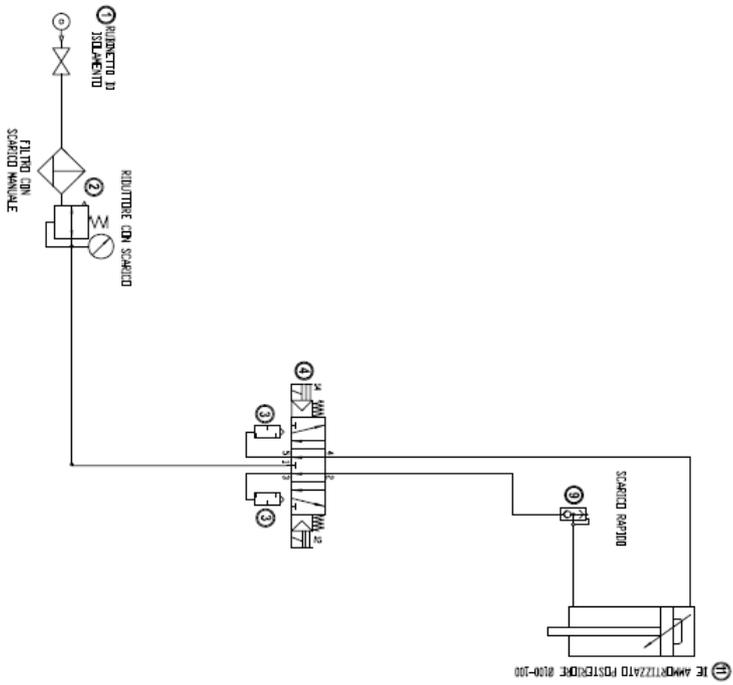
#### FORMA DONNA



## **4.2 SCHEMA IMPIANTO ELETTRICO**

Lo schema dell' impianto elettrico viene fornito in allegato.





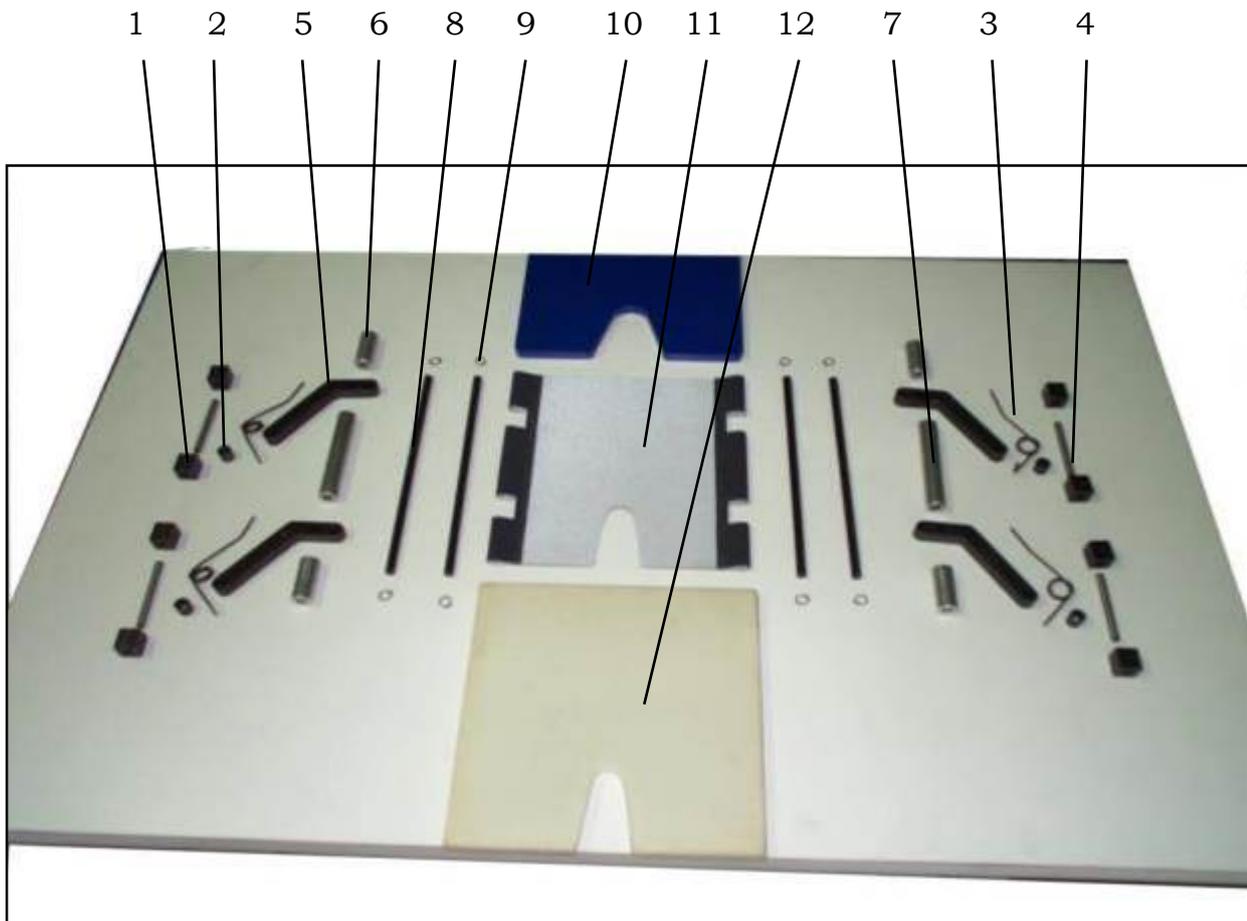
DISTINTA MATERIALI			
POSIZIONE	CODICE	DESCRIZIONE	Q.TA'
1	S0_4280005A26	VALVOLA A SFERA	1
2	S0_W10080GWA21	FILTRO REGOLATORE	1
3	Q21_CL29278	SILENZIATORE DI SCARICO	2
4	P3_01V5070C02	ELETTROVALVOLA 5/3	1
9	P3_RAD30914A26	SCARICO RAPIDO	1
11	P3_XH1000100A	CILINDRO DOPPIO EFF.0100-100	1

		Via della Dora, 89/92 - Loc. Bascobon - Monfalcone 33025 - FRESNE - (TN) - ITALIA P.0491 Tel. 0491 671985 - Fax. 0491 671151	
		MATERIALE	PESO UT. KG. n° PZ
MACCHINA	TIPO	QUALITA'	Lungo
P300	MASSIMA 4 BAR	Netto	...
NOTE PRESSIONE		STATO	FORMATO
SCHEMA PNEUMATICO FORMA UOMO		GRADO DI LAV.	VERIFICATURA
DENSIMAZIONE:		DIS : Data	VIS : Data
P300		23/12/2011	...
MACCHINA		TRONCA	FINITA
P300		GUIDO	...
MACCHINA		SCALA	SOSTITUITO DAL
P300		1:1	...
MACCHINA		Dis. P3_SC.PN.02.00	...

## 4.4. RICAMBI

### 4.4.1 PARTICOLARI FOTO A

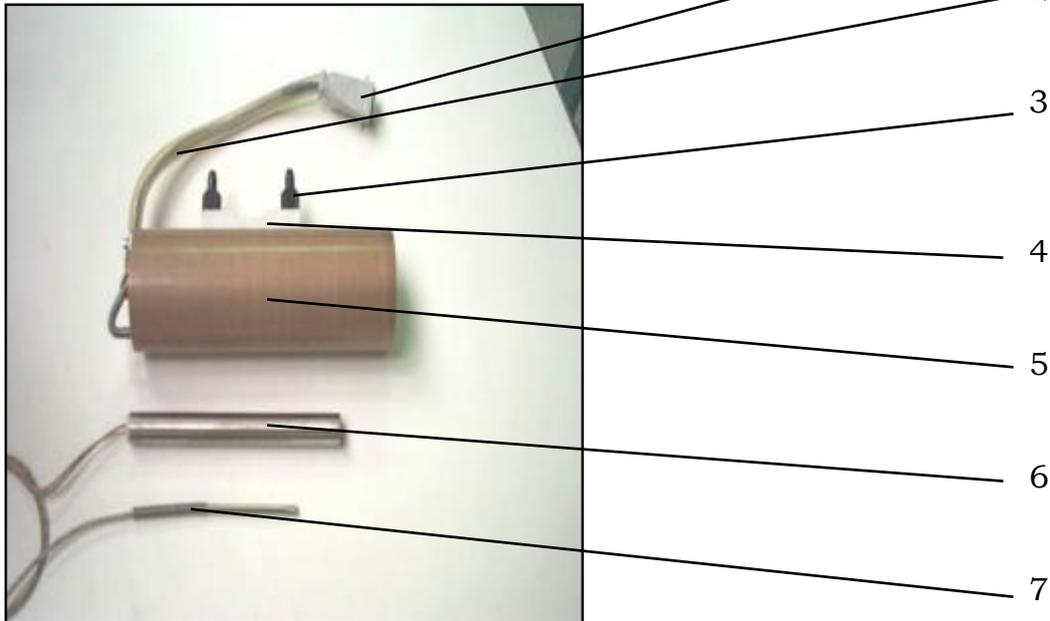
PARTICOLARI - FOTO A



Pos.	Descrizione	Codice
1.	Blocchetto supporto braccetto	P3_01.02
2.	Distanziale molla	P3_01.04
3.	Molla torsione Sinistra	P3_01.05
3.	Molla torsione Destra	P3_01.06
4.	Spina cilindrica	P3_965.01
5.	Braccetto di ferro brunito	P3_01.03C
6.	Distanziale alluminio laterale De 20x50	P3_01.10
7.	Distanziale alluminio centrale De 20x119	P3_01.09
8.	Albero acciaio De 10	P3_01.08
9.	Anello seeger - albero De 10	Q96_GASE10
10.	Piastra base forma donna	P3_01.01C
11.	Supporto grigio per cuscinetto	P3_01.11
12.	Cuscinetto forma 250x280x14 silicone bianco	P3_01.12

#### 4.4.2 PARTICOLARI FOTO B

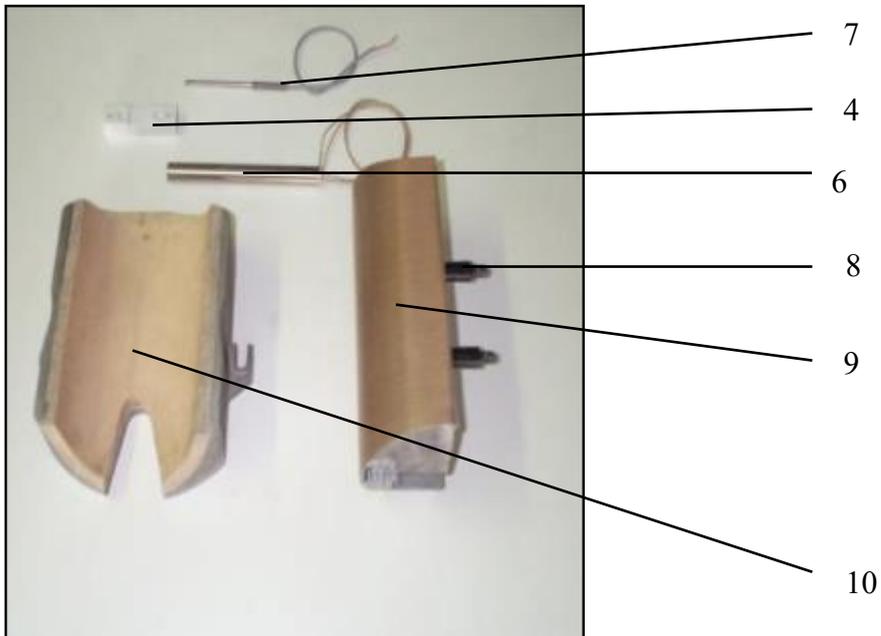
FORMA DONNA - FOTO B



<b>Pos.</b>	<b>Descrizione</b>	<b>Codice</b>
1.	Spina entrata cavo 4P	P3_445633-0A36
2.	Guaina silicone 10x14	P3_ALA220010
3.	Perno supporto forma	P3_01.15
4.	Blocchetto distanziale Epoglass	P3_01.14
5.	Forma alluminio donna	P3_01.13
6.	Resistenza di calore	P3_UTXM003230A34
7.	Termocoppia PT100	P3_TRST000009A33

#### 4.4.3 PARTICOLARI FOTO C

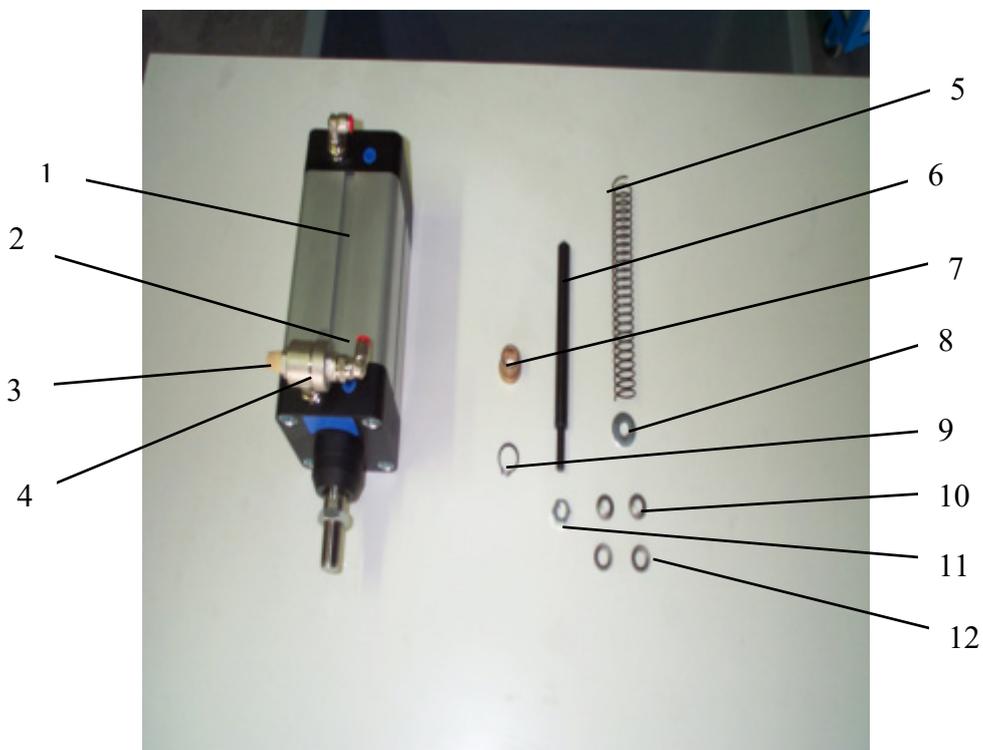
##### FORMA UOMO - FOTO C



<b>Pos.</b>	<b>Descrizione</b>	<b>Codice</b>
4.	Blocchetto distanziale Epoglass	P3_01.14
6.	Resistenza di calore	P3_UTXM003230A34
7.	Termocoppia PT100	P3_TRST000009A33
8.	Perno supporto forma uomo	P3_02.03
9.	Forma alluminio uomo	P3_02.01
10.	Lastra 250x280x14 silicone bianco	P3_02.06

#### 4.4.4 PARTICOLARI FOTO D

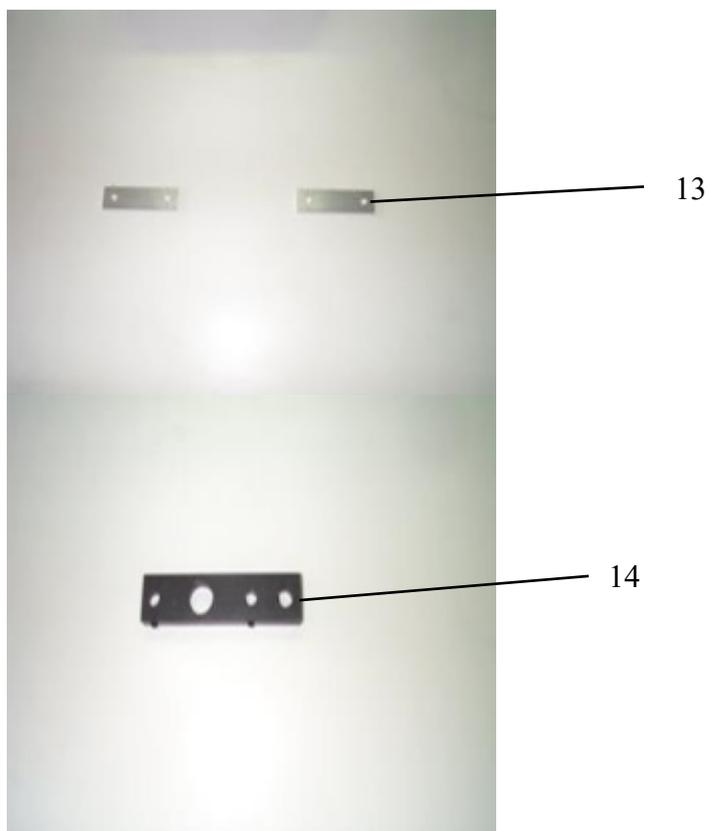
PARTICOLARI - FOTO D



<b>Pos.</b>	<b>Descrizione</b>	<b>Codice</b>
1.	Cilindro a stelo 100X100	P3_XH1000100A
2.	Raccordo curvo m ¼ - tubo 8	S0_652084A24
3.	Silenziatore di scarico m ¼	Q21_CL29214
4.	Scarico rapido ¼	P3_RAD30914A26
5.	Molla compressione	P3_00.09
6.	Albero guida brunito	P3_00.06
7.	Boccola flangiata	P3_00.07
8.	Rondella piana 10x30 zincata	CO_RO10X30A
9.	Anello seeger-albero 22x1.2	P3_GASE22-0A96
10.	Rondella convessa	P3_GN30842
11.	Dado esagonale m10	Q11_DAE10
12.	Rondella concava	P3_GN30912

#### 4.4.5 PARTICOLARI FOTO E

##### PARTICOLARI - FOTO E

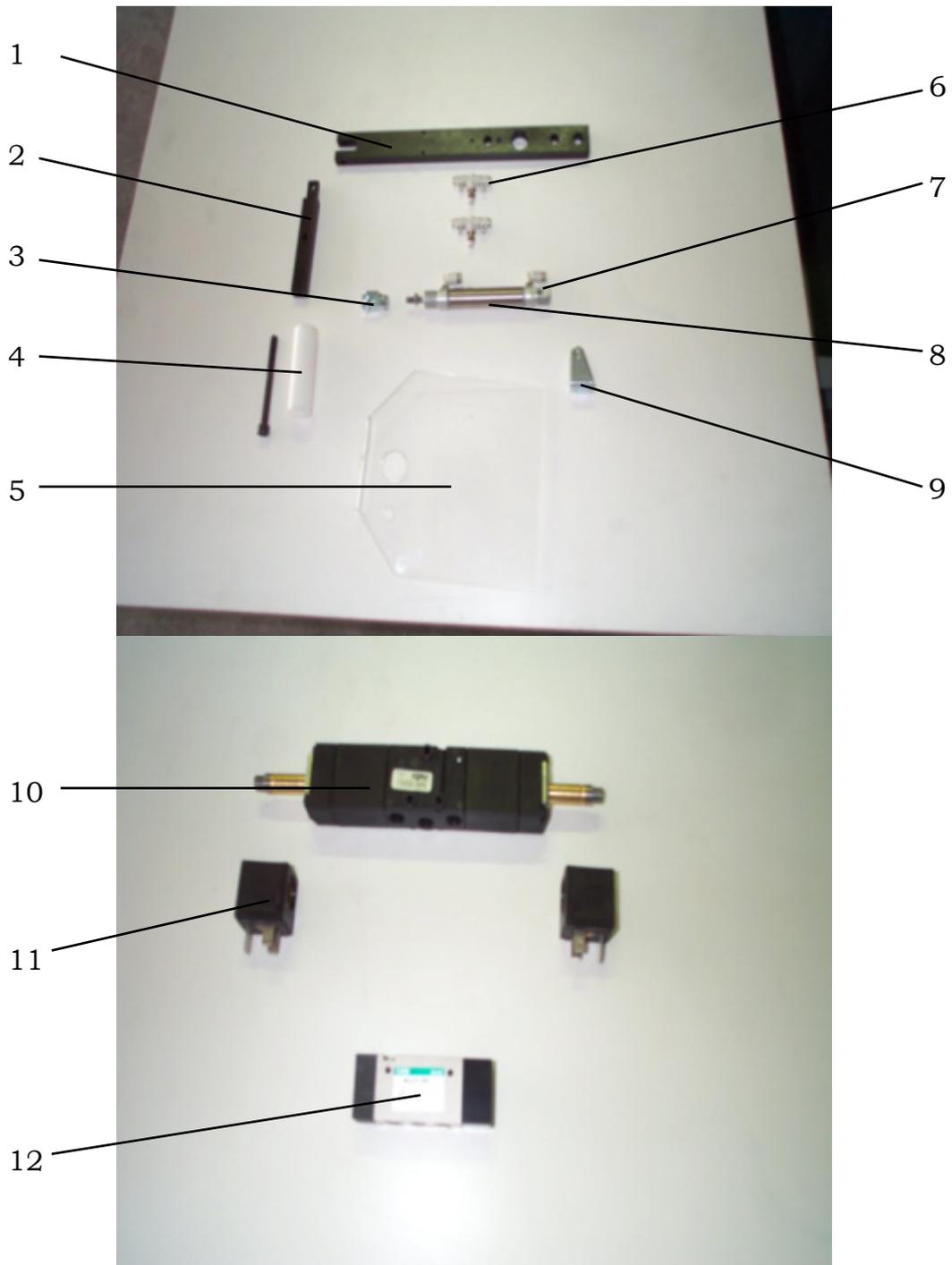


<b>Pos.</b>	<b>Descrizione</b>	<b>Codice</b>
-------------	--------------------	---------------

13.	Listello serraggio	P3_01.07
14.	Piastra brunita	P3_02.04

#### 4.4.6 PARTICOLARI FOTO F

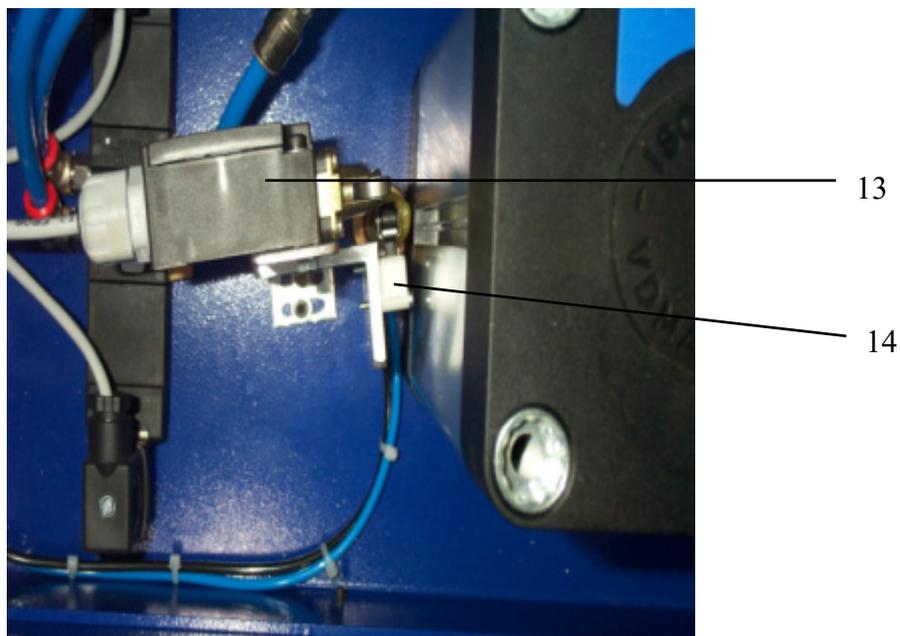
PARTICOLARI - FOTO F



Pos.	Descrizione	Codice
1.	Piastra brunita	P3_016.1
2.	Leva brunita	P3_01.17
3.	Forcella per cilindro	A0_ECF12/16A16
4.	Distensore	P3_01.20
5.	Protezione	P3_01.19
6.	Regolatore di flusso in linea	A1_SCL-H44-A
7.	Raccordo curvo M5 tubo 4	Q24_GWL4M5
8.	Cilindro a stelo	P3_ECM16-00A88
9.	Cerniera posteriore	P3_01.18
10.	Elettrovalvola	P3_01VS070C02
11.	Bobina K1	P3_SOL01024A2
12.	Valvola pneumatica	A0_4KA211G-A26

#### 4.4.7 PARTICOLARI FOTO G

##### PARTICOLARI FOTO G



Pos.	Descrizione	Codice
13.	Sensore fine corsa	P3_XCKN2102G11
14.	Valvola leva rullo	A0_VM10004NA26

## 4.5 ANOMALIE

ANOMALIE	RIMEDIO
La pressa non scalda	Controllare la sonda Controllare la resistenza Controllare il fusibile Controllare il relè Controllare il termoregolatore Controllare che la connessione sia corretta
Azionando il pedale la forma non scende	Verificare la connessione del pedale Controllare che vi sia aria nell'impianto Controllare la connessione delle bobine Controllare se l'elettrovalvola non scambia
I pulsanti non funzionano	Verificare la micro sulla spina Controllare il modulo preventa
Premendo inserimento all'accensione la pressa non si arma	Controllare il relè Controllare il modulo preventa
Anomalie allo stira-tomaia	Controllare il regolatore di flusso Controllare il regolatore di pressione Controllare la micro sulla spina

## 4.6 ASSISTENZA

Il servizio di assistenza viene effettuato dalla nostra Azienda.  
Per le riparazioni inviare l'apparecchiatura a :

**INTERCOM S.R.L.**  
**Via della Gora 13**  
**50025 - Montespertoli - Firenze**  
**ITALIA**  
**Tel. +39 0571 671096**  
**Fax +39 0571 671151**