

MANUALE USO E MANUTENZIONE



CE

RP 67 TF3B μ P



OFFICINA MECCANICA SAGITTA S.p.A.

Corso Novara, 163 - 27029 VIGEVANO - ITALY

Tel. +39 0381 75701 / 2 Fax +39 0381 82771

Web: <http://www.sagitta.it>

e-mail: info@sagitta.it

**MANUALE USO E MANUTENZIONE PER RIPIEGATRICE A TERMOCEMENTO PER TOMAIE ED
ARTICOLI DI PELLETTERIA E ABBIGLIAMENTO**

ISTRUZIONI ORIGINALI



Officina Meccanica SAGITTA S.p.A.

Corso Novara, 163 – 27029 Vigevano – ITALY

Tel. +39 0381 75701 / 2 Fax +39 0381 82771

Web: <http://www.sagitta.it>

e-mail: info@sagitta.it

MODELLO : RP 67 TF3BμP / BNμP

MATRICOLA : 67F0214

ANNO DI COSTRUZIONE : 2016

INDICE

AVVERTENZE.....	- 4 -
1 DESCRIZIONE DELLA MACCHINA	- 5 -
1.1 Protezioni ed accorgimenti adottati ai fini della sicurezza	- 6 -
1.2 Rischi residui.....	- 8 -
1.2.1 Rimozione temporanea delle protezioni	- 8 -
1.3 Etichettatura.....	- 9 -
1.4 Illuminazione del punto di lavoro.....	- 10 -
2 CARATTERISTICHE TECNICHE	- 11 -
2.1 Uso previsto e non previsto.....	- 16 -
2.1.1 Controindicazioni e pericoli degli usi non previsti	- 16 -
2.2 Emissione sonora della macchina	- 17 -
2.3 Condizioni ambientali di lavoro e di stoccaggio	- 17 -
2.4 Cartellino di accompagnamento della macchina.....	- 17 -
3 MOVIMENTAZIONE E TRASPORTO.....	- 18 -
4 INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA	- 21 -
4.1 Ingombri della macchina	- 21 -
4.2 Pianta di fondazione.....	- 22 -
4.3 Vista frontale con riferimenti principali della ripiegatrice RP 67 TF3uP	- 23 -
4.4 Spazi liberi di rispetto.....	- 23 -
4.5 Montaggio dei supporti antivibranti.....	- 24 -
4.6 Condizioni dell'ambiente di installazione della ripiegatrice RP 67 TF3uP.....	- 24 -
5 MONTAGGIO E PREPARAZIONE DELLA RIPIEGATRICE PER LA SUA MESSA IN SERVIZIO.....	- 25 -
5.1 Controllo dei danni eventualmente subiti dalla macchina.....	- 25 -
5.1.2 Pulizia della macchina	- 25 -
5.1.3 Allacciamento alle fonti di energia.....	- 26 -
5.2 Montaggio delle parti staccate	- 27 -
5.3 Riempimento della vaschetta dell'olio.....	- 28 -
5.3.1 Controllo del corretto senso di rotazione del motore.....	- 29 -
5.4 Composizione del corredo.....	- 30 -
5.5 Parti soggette ad usura e ricambi più frequenti.....	- 30 -
6 MESSA IN SERVIZIO DELLA RIPIEGATRICE RP 67 TF3uP.....	- 31 -
6.1 Accensione della macchina e caricamento colla (dis. par. 6.1)	- 31 -
6.2 Predisposizione del nastrino di rinforzo	- 32 -
6.3 Spiegazione del pannello di comando	- 33 -
7 USO DELLA RIPIEGATRICE RP 67 TF3uP	- 35 -
7.1 Postazione di lavoro e di comando.....	- 35 -
7.2 Posizionamento dell'oggetto da ripiegare su RP67TF3BuP	- 36 -
7.3 Funzionamento della ripiegatrice RP 67 TF3uP.....	- 37 -
7.4 Salto di un ostacolo.....	- 37 -
7.5 Regolazione della quantità della colla.....	- 38 -
7.6 Ripiegatura di parti chiuse	- 39 -
7.7 Sostituzione della guida per cambiare la misura del bordo ripiegato.....	- 40 -
7.8 Schema elettrico della ripiegatrice RP 67TF3BuP	- 41 -
7.9 Manutenzione della macchina	- 46 -
7.9.1 Lubrificazione della macchina.....	- 46 -
7.9.2 Sostituzione dell'olio della vaschetta.....	- 46 -
7.9.3 Pulizia della macchina	- 47 -
7.9.4 Tabella di manutenzione	- 47 -

8	REGOLAZIONI MANUALI	- 48 -
8.1	Regolazione distanza minima tra martello ed incudine	- 48 -
8.2	Regolazione pressione del martello sulla ripiegatura	- 49 -
8.3	Regolazione del dito piegatore	- 49 -
8.4	Regolazione dell'entità del taglio	- 50 -
8.5	Regolazione del piedino in altezza	- 51 -
8.6	Regolazione della pressione del piedino.....	- 51 -
8.7	Regolazione del piedino in orizzontale	- 51 -
8.8	Regolazione della controlama in orizzontale.....	- 52 -
8.9	Regolazione della controlama in altezza	- 52 -
8.10	Regolazione del passo di trasporto.....	- 53 -
8.10.1	Regolazione della distanza tra i taglietti nelle curve interne	- 53 -
8.11	Regolazione della tensione della cinghia.....	- 53 -
8.12	Interventi che devono essere eseguiti da personale qualificato	- 54 -
8.12.1	Regolazione pistone - valvola	- 54 -
9	INTERVENTI DI SOSTITUZIONE.....	- 55 -
9.1	Sostituzione resistenze di riscaldamento crogiolo o condotto della colla	- 55 -
9.2	Sostituzione resistenza piedino	- 57 -
9.3	Sostituzione lampadina	- 58 -
9.4	Sostituzione condotto della colla	- 58 -
9.5	Sostituzione di martello e incudine	- 59 -
10	POSSIBILI INCONVENIENTI ; CAUSE E RIMEDI	- 60 -
11	SCHEDE DI SICUREZZA E DICHIARAZIONE DI TERZE PARTI	- 61 -
12	SMALTIMENTO DELLA RIPIEGATRICE RP 67 TF3uP	- 77 -
13	AVVERTENZE PRINCIPALI.....	- 78 -
15	ALLEGATO RELATIVO ALLA MACCHINA RP67TF3BNuP	- 79 -
15.1	Schema elettrico della ripiegatrice RP 67TF3BNuP	- 80 -

AVVERTENZE

- 1 Nei paragrafi della descrizione tecnica, l'ubicazione degli accessori e delle varie parti di macchina, è sempre data rispetto alla posizione dell'operatore: "vista lato operatore".
- 2 **Tutte le operazioni descritte nel presente manuale di istruzioni, tranne la sostituzione del condotto della colla, vanno eseguite sulla macchina con il motore spento e con impianto elettrico disattivato.**
- 3 Tutti gli interventi di regolazione e manutenzione descritti devono essere effettuati da personale qualificato ed esperto onde evitare eventuali infortuni o danni alla macchina.
- 4 Nel testo il crogiuolo corrisponde alla vaschetta della colla.
- 5 **Effettuare il controllo del serraggio di viti e bulloni periodicamente, almeno una volta al mese. Il mancato controllo farà decadere la garanzia.**

1 DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

La macchina RP67TF3μP è una ripiegatrice a termocemento per bordi di tomaie, sottopiedi, articoli di pelletteria e di abbigliamento, con azionamento elettronico automatico a mezzo di foto transistor:

- del flusso di collante
- della variazione del passo del trasporto nelle curve esterne
- dell'inserimento del coltello per l'esecuzione dei tagli nelle curve interne

Essa può eseguire ripiegatura di bordi da 3 a 7 mm di larghezza e permette di inserire all'interno della parte ripiegata un nastrino di rinforzo di nylon o altro materiale, dispone di un coltello per tagliuzzare il bordo quando si eseguono curve interne.

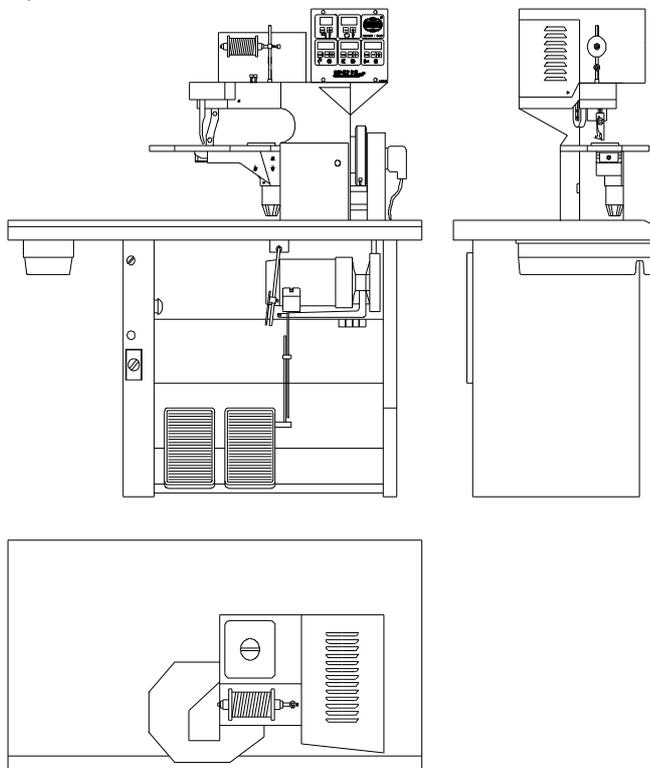
L'incollatura è realizzata tramite collante termocemento in granuli, che immesso nell'apposito crogiolo, è fuso, filtrato e mantenuto in temperatura da un controllo elettronico. La quantità di colla è portata al punto di incollaggio in modo regolabile.

QUESTA MACCHINA E' REALIZZATA IN DUE MODELLI:

- **RP67TF3BμP** equipaggiata con motore stop che fa arrestare la macchina a fine lavoro con martello e incudine in posizione aperta.
- **RP67TF3BNμP** equipaggiata con motore normale a frizione.

I dispositivi di comando e controllo di questa macchina incorporano 3 importanti regolazioni che n'aumentano la produttività e versatilità:

- 1) ricerca, tramite appositi selettori, del fototransistor più idoneo all'intervento in funzione della geometria del pezzo da ripiegare.
- 2) regolazione, tramite un potenziometro, del tempo di intervento dei fototransistor, che comandano la variazione del passo in funzione della velocità di trasporto del pezzo da ripiegare.
- 3) regolazione, tramite una manopola, della distanza tra un taglietto e l'altro, indipendentemente dalla regolazione del passo di trasporto.



Dis. par. 1

1.1 Protezioni ed accorgimenti adottati ai fini della sicurezza

Le protezioni presenti sulla ripiegatrice RP 67 TF3uP per la sicurezza dell'operatore sono principalmente costituite da carter di protezione (sicurezze passive).

I principali carter di protezione sono elencati di seguito:

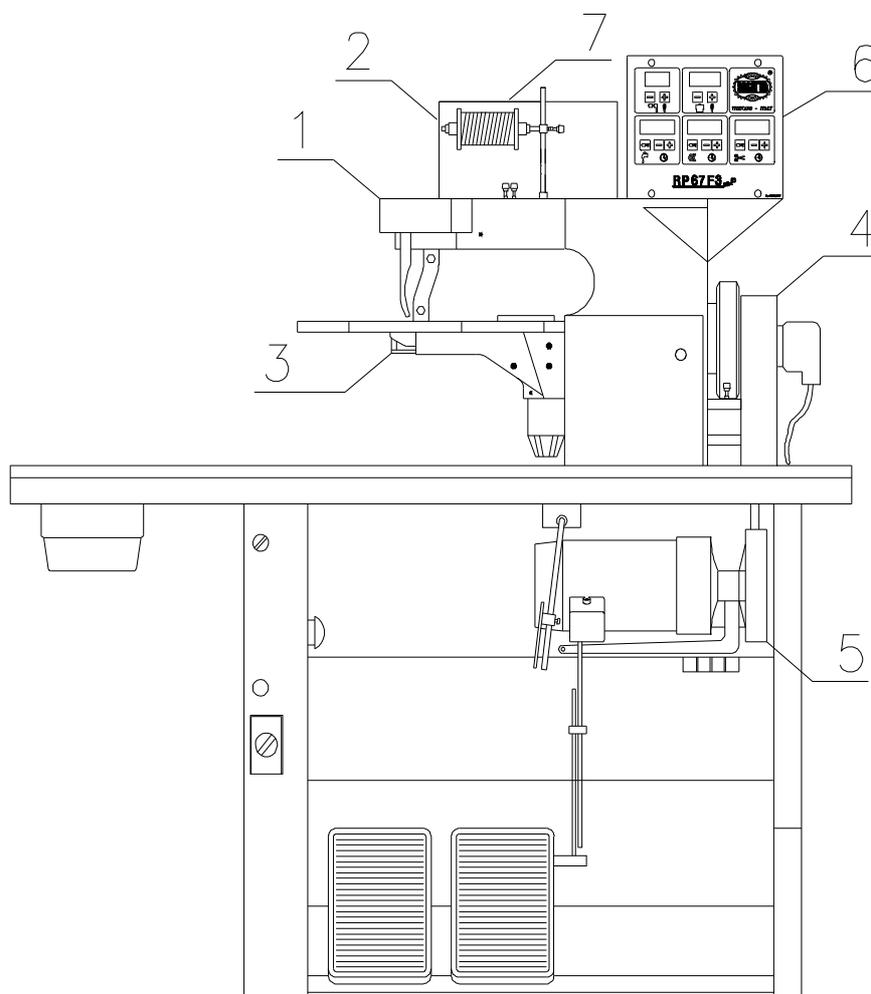
- 1 *Carter di protezione lampadina.* Serve per proteggere l'operatore dall'eccessiva illuminazione dovuta alla lampadina che illumina la zona di ripiegatura
- 2 *Carter di protezione resistenze scaldava vaschetta della colla.* Protegge la vaschetta che potrebbe causare ustioni venendo a contatto con l'operatore.
- 3 *Carter di protezione organi meccanici* vicino alla zona di ripiegatura. Protegge l'operatore da pericolosi contatti con gli organi meccanici in movimento.

4-5 *Carter di protezione della cinghia superiore e inferiore.*

Carter di protezione del trasformatore

- 6 *Carter di protezione dell'impianto elettrico*
- 7 *Coperchio della vaschetta*

La posizione dei carter di protezione è indicata nell'illustrazione di seguito.



Dis par. 1.1

La zona presso il punto di inserimento degli articoli da ripiegare può presentare dei rischi per l'operatore e bisogna fare quindi particolare attenzione ai seguenti dispositivi:

- *il piedino nelle lavorazioni a caldo* perché raggiunge spesso temperature di 135°C o leggermente superiori,
- *l'incudine ed il martello a lavorazione in corso* potrebbero provocare schiacciamenti alle dita dell'operatore,
- *la lama nelle curve interne* potrebbe ferire la mano dell'operatore, in quanto entra in azione per eseguire dei taglietti sull'articolo in lavorazione.

Avvertenze:

- *è proibita qualsiasi alterazione o regolazione della macchina al di fuori di quelle espressamente consentite,*
- *ogni intervento di sostituzione deve essere effettuato da personale qualificato.*
- *In ogni regolazione o sostituzione effettuati su elementi caldi della macchina o presso di essi, bisogna essere particolarmente attenti ed adottare tutte le precauzioni possibili; ad esempio utilizzare guanti termici.*

Durante il lavoro le protezioni non devono essere rimosse per nessun motivo.

1.2 Rischi residui

Prestare la massima attenzione durante l'uso ed in particolare durante le operazioni di pulizia e manutenzione della macchina. Nonostante gli sforzi compiuti in sede di progettazione e costruzione, al fine di rendere la macchina sicura, non si può escludere totalmente le eventualità di danni ai quali ci si può esporre se non si opera con grande attenzione.

Sulla macchina sono stati posti segnali in prossimità delle aree fonte di potenziale rischio che non è stato possibile proteggere integralmente, su questo manuale al paragrafo 1.3 è spiegato il significato di ogni cartello.

- **E' molto importante che l'operatore adoperi la massima attenzione nell'uso della macchina, durante tutte le fasi della ripiegatura. Data l'impossibilità di porre un dispositivo di protezione nella zona di ripiegatura, si esortano gli addetti alla macchina ad utilizzare la stessa in modo corretto evitando qualsiasi distrazione ed a riposare in caso di affaticamento. Attenzione a non azionare per sbaglio, quando la macchina è in tensione, comandi che potrebbero mettere in funzione l'azione di ripiegatura.**
- Prestare particolarmente attenzione a non azionare accidentalmente od intenzionalmente dei comandi durante la sostituzione, tranne nel punto dove è esplicitamente richiesto. Data l'elevata temperatura del punto dove è posto il condotto, fare particolarmente attenzione a non toccare parti calde della macchina. Usare guanti termici e pinze per l'estrazione del condotto.

La sostituzione del condotto della colla è particolarmente pericolosa in quanto è l'unica, tra sostituzioni e regolazioni, ad essere effettuata con il cavo di alimentazione inserito e la macchina accesa.

1.2.1 Rimozione temporanea delle protezioni

Qualora si rendesse necessaria la rimozione temporanea delle protezioni anti-infortunistiche per operazioni di manutenzione, sostituzione, pulizia approfondita, eliminazione di intasamenti, devono essere osservate **obbligatoriamente** le seguenti disposizioni:

- Le protezioni ed i dispositivi di sicurezza della macchina non devono essere rimossi prima di avere ruotato la manopola dell'interruttore generale in posizione OFF ed avere disattivato l'impianto elettrico scollegando il cavo di alimentazione dalla presa di corrente.
- Prima di rimuovere qualsiasi protezione devono essere adottate misure atte a ridurre al limite minimo possibile il pericolo che ne deriva; dotarsi obbligatoriamente dei seguenti D.P.I. (Dispositivi Protezione Individuale): **Guanti termici**.

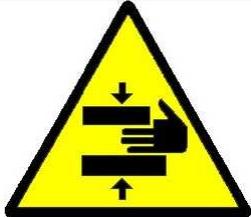
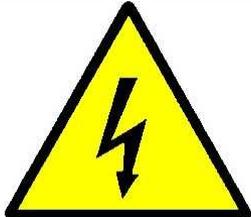
La rimessa in loco o il ripristino della protezione o del dispositivo di sicurezza deve avvenire non appena siano cessate le ragioni che hanno reso necessaria la loro temporanea rimozione.

NON DISTRARSI DURANTE L'USO, SE SI ACCUSA STANCHEZZA O MALESSERE INTERROMPERE L'UTILIZZO DELLA MACCHINA ED AVVERTIRE I DIRETTI SUPERIORI.

1.3 Etichettatura

Tutte le aree in cui l'operatore può essere esposto a rischi sono evidenziate con targhette che indicano il potenziale pericolo. Queste targhette devono essere conservate in buone condizioni ed eventualmente sostituite per mantenere la loro efficacia.

In questo paragrafo sono raffigurate tutte le etichette di pericolo, divieto e prescrizione applicate alla macchina e il loro significato.

	PERICOLO Schiacciamento – due parti in movimento
	PERICOLO Parti calda
	PERICOLO Corrente elettrica
	DIVIETO Toccare apparecchio in tensione
	PRESCRIZIONE Uso terra
	PRESCRIZIONE Leggere manuale

ATTENZIONE

Macchina senza olio, leggere attentamente il manuale di istruzioni prima di procedere.

Prima di eseguire il collegamento elettrico verificare che la tensione di alimentazione corrisponda a quella indicata sul cartellino di accompagnamento della macchina.

WARNING

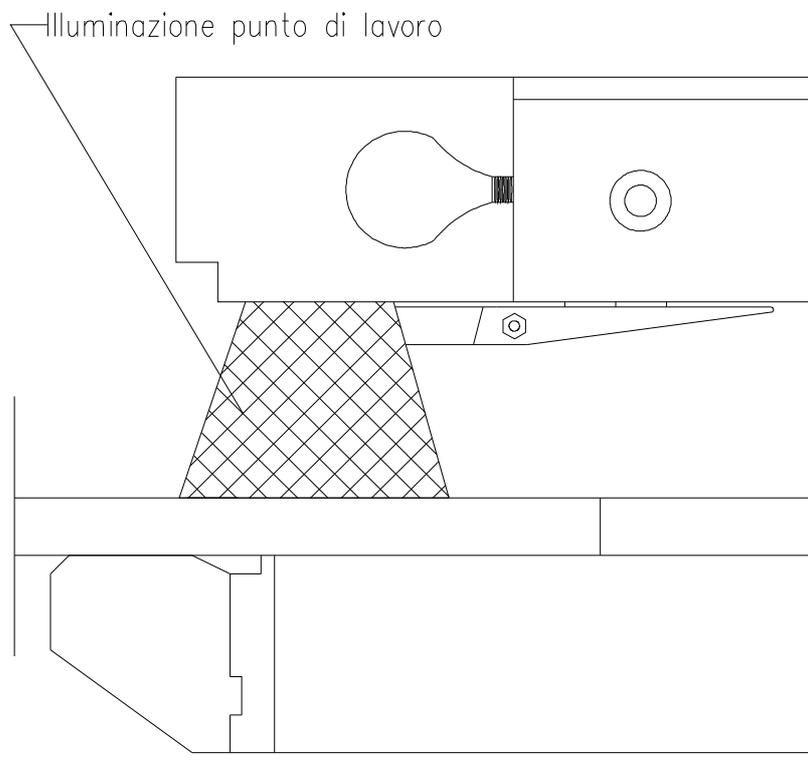
Machine without oil, read the instruction manual carefully before carrying on

Before connecting the machine electrically check that the power supply voltage corresponds with the one shown on the machine covering tag.

1.4 Illuminazione del punto di lavoro

Il piano di lavoro è illuminato tramite una lampadina, visibile in figura. Il carter di protezione della lampadina fa sì che sia illuminato solo il punto di lavoro.

Dis par. 1.4



2 CARATTERISTICHE TECNICHE

CARATTERISTICHE	DATO TECNICO
LARGHEZZA	1100 mm
PROFONDITA'	550 mm
ALTEZZA	1400 mm
PESO NETTO	138 KG (mod. BN) 150 KG (mod. B)
ALIMENTAZIONE	Trifase - monofase
POTENZA ASSORBITA A MOTORE FERMO	330W
POTENZA ASSORBITA A MOTORE AZIONATO	700W
REGOLAZIONE TRASPORTO	da 0.5 a 6 mm
REGOLAZIONE LARGHEZZA DI RIPIEGATURA	da 3 a 7 mm
REGOLAZIONE LARGHEZZA DI RIPIEGATURA CON L'IMPIEGO DELL'APPARECCHIATURA OPZIONALE	da 7 a 10 mm
VELOCITA' DI TRASPORTO	da 0 a 250 mm/sec.

Caratteristiche tecniche del motore (modello RP67TF3B-N μ P)

CARATTERISTICA	DATO TECNICO
POTENZA	0.37 KW
VELOCITA' DI ROTAZIONE VARIABILE A FRIZIONE	0 - 1450 giri/1'
ALIMENTAZIONE ELETTRICA	TRIFASE

Caratteristiche del motore principale (modello RP67TF3BμP)

CARATTERISTICA	DATO TECNICO
POTENZA	600 W
VELOCITA' DI ROTAZIONE VARIABILE A COMANDO ELETTRONICO	0 - 5000 giri/1'
ALIMENTAZIONE ELETTRICA	MONOFASE

Caratteristiche tecniche magnete colla

CARATTERISTICA	DATO TECNICO
TENSIONE DI ALIMENTAZIONE	24 Vcc
INTERMITTENZA DI FUNZIONAMENTO	100 %
CORRENTE ASSORBITA	1.6 A
POTENZA ASSORBITA	38 W
CORSA	10 mm
FINITURA SUPERFICIALE	Fosfatazione
ISOLAMENTO VERSO MASSA	2000 Vca norme CEI
CAVETTI IN RAME STAGNATO ISOLATI IN TEFLON	
CALZA IN FIBRA DI VETRO SILICONATA	
COSTRUZIONE IN CLASSE H (180°) SECONDO VDE 0580	

Caratteristiche tecniche magnete per la variazione dei taglietti

CARATTERISTICA	DATO TECNICO
TENSIONE DI ALIMENTAZIONE	24 Vcc
INTERMITTENZA DI FUNZIONAMENTO	100 %
CORRENTE ASSORBITA	1.7 A
POTENZA ASSORBITA	40.8 W
CORSA	8 mm
FINITURA SUPERFICIALE	Fosfatazione
ISOLAMENTO VERSO MASSA	2000 Vca norme CEI
CAVETTI IN RAME STAGNATO ISOLATI IN TEFLON	
CALZA IN FIBRA DI VETRO SILICONATA	
COSTRUZIONE IN CLASSE H (180°) SECONDO VDE 0580	

Caratteristiche tecniche magnete trasporto

CARATTERISTICA	DATO TECNICO
TENSIONE DI ALIMENTAZIONE	24 Vcc
INTERMITTENZA DI FUNZIONAMENTO	100 %
CORRENTE ASSORBITA	1.1 A
POTENZA ASSORBITA	28 W
CORSA	8 mm
FINITURA SUPERFICIALE	Fosfatazione
ISOLAMENTO VERSO MASSA	2000 Vca norme CEI
CAVETTI IN RAME STAGNATO ISOLATI IN TEFLON	
CALZA IN FIBRA DI VETRO SILICONATA	
COSTRUZIONE IN CLASSE H (180°) SECONDO VDE 0580	

Caratteristiche tecniche magnete coltello

CARATTERISTICA	DATO TECNICO
TENSIONE DI ALIMENTAZIONE	24 Vcc
INTERMITTENZA DI FUNZIONAMENTO	50 %
CORRENTE ASSORBITA	1.3 A
POTENZA ASSORBITA	36 W
CORSA	10 mm
FINITURA SUPERFICIALE	Fosfatazione
ISOLAMENTO VERSO MASSA	2000 Vca norme CEI
CAVETTI IN RAME STAGNATO ISOLATI IN TEFLON	
CALZA IN FIBRA DI VETRO SILICONATA	
COSTRUZIONE IN CLASSE H (180°) SECONDO VDE 0580	

Sulla parte destra di fronte alla posizione di lavoro si trova una targhetta metallica sulla quale sono indicate le principali caratteristiche tecniche della macchina:

CARATTERISTICA	DATO TECNICO
RESISTENZE CROGIOLO	
POTENZA ASSORBITA	65 W
TENSIONE DI ALIMENTAZIONE	24 V
CORRENTE DI ALIMENTAZIONE	2.7 A
RESISTENZA	8.8 ohm
RESISTENZA POMPA	
POTENZA ASSORBITA	41.6 W
TENSIONE DI ALIMENTAZIONE	24 V
CORRENTE DI ALIMENTAZIONE	1.73 A
RESISTENZA	13.87 ohm
RESISTENZA PIEDINO	
POTENZA ASSORBITA	31.2 W
TENSIONE DI ALIMENTAZIONE	24 V
CORRENTE DI ALIMENTAZIONE	1.3 A
RESISTENZA	18.46 ohm
RESISTENZA CONDOTTO	
POTENZA ASSORBITA	31.2 W
TENSIONE DI ALIMENTAZIONE	24 V
CORRENTE DI ALIMENTAZIONE	1.3 A
RESISTENZA	18.46 ohm

2.1 Uso previsto e non previsto

La macchina mod. RP 67 TF3uP, costruita dalla Ditta Sagitta S.p.A., è una ripiegatrice a termocemento costruita per ripiegare tomaie, sottopiedi ed articoli di pelletteria.

Qualsiasi impiego diverso da quello per cui la macchina è stata costruita, rappresenta una condizione anomala e può arrecare danno al mezzo di lavoro e costituire un serio pericolo per l'operatore.

2.1.1 Controindicazioni e pericoli degli usi non previsti

- La posizione delle camme e dei cinematismi di comando è regolata presso lo stabilimento del Costruttore. La sequenza di lavoro è provata più volte prima dell'invio della ripiegatrice all'Utilizzatore.

La posizione delle camme e dei cinematismi non deve assolutamente essere variata nell'intento di modificare la sequenza di funzionamento della macchina.

La puleggia motrice di comando della ripiegatrice è dimensionata per permettere alla macchina di funzionare in condizioni ottimali e di raggiungere una velocità di ripiegatura massima che permetta all'operatore di lavorare nelle massime condizioni di sicurezza.

E' assolutamente vietato all'Utilizzatore sostituire la puleggia motrice originale, con pulegge motrici di diametro diverso.

Qualsiasi modifica atta ad aumentare la velocità di ripiegatura, oltre il valore massimo dichiarato dalla Casa Costruttrice, costituisce una modifica del progetto originale ed una fonte di pericolo per l'operatore addetto all'uso della macchina.

- La ripiegatrice non è stata costruita per lavorare in ambiente esplosivo, **è quindi assolutamente vietato l'utilizzo della macchina in atmosfera con pericolo di esplosione.**
- Per qualsiasi utilizzo non previsto della ripiegatrice RP 67 TF3uP, o comunque, per qualsiasi intervento che si voglia effettuare sulla macchina, si fa obbligo all'Utilizzatore di informarsi presso il Costruttore circa le eventuali controindicazioni o pericoli derivanti da un uso improprio della macchina.

2.2 Emissione sonora della macchina

La rumorosità della macchina Rp 67TF3μP (valore Leq) è misurata in posizione operatore a metri 1 di distanza dalla postazione di lavoro e ad una altezza dal suolo di metri 1,60.

Il passo di trasporto del materiale è stato regolato a 3 mm.

Il materiale usato è pelle comune, sono inoltre noti i valori della rumorosità di fondo dell'ambiente.

Valori rilevati:

- La rumorosità di fondo è valutata attorno ai 50 dB.
- L'emissione sonora della ripiegatrice RP 67 TF3μP, rilevata nel punto dell'operatore, è di 80 dB.
- La rumorosità minima durante le prove è stata di 70 dB.

I valori dichiarati sono indicativi e possono essere influenzati dalle caratteristiche dell'ambiente di lavoro.

L'utilizzatore finale dovrà provvedere ad una verifica del livello di rumorosità e se necessario doterà gli operatori di D.P.I. (Dispositivi di Protezione Individuale) adeguati.

2.3 Condizioni ambientali di lavoro e di stoccaggio

Le condizioni ambientali in cui la macchina può svolgere regolarmente le proprie funzioni sono:

- temperatura (°C) da +5 a +45
- umidità relativa (UR) max 70% senza condensa

Le condizioni ambientali di stoccaggio sono:

- temperatura (°C) da 0 a +55
- umidità relativa (UR) max 75% senza condensa

2.4 Cartellino di accompagnamento della macchina

Una volta terminato il collaudo della macchina viene applicato il cartellino identificativo con importanti riferimenti ed avvertenze.

Fig. 1 par. 3.4

CARTELLINO ACCOMPAGNAMENTO MACCHINA			
MATRICOLA	TIPO MACCHINA	CODICE MACCHINA	
N° ORDINE	DATA ORDINE	DATA CONSEGNA	
COLLEG. ALLA RETE	MONTATORE	COLLAUDATORE	DATA COLLAUDO
ALLESTIMENTI SPECIALI:			
ATTENZIONE Macchina senza olio, leggere attentamente il manuale di istruzioni prima di procedere. Prima di collegare la macchina all'alimentazione, verificare che la tensione e la frequenza del vostro impianto siano quelle indicate sulla targa identificativa della macchina.			
WARNING Machine without oil: read carefully the Instruction Manual before carrying on. Check that the power supply voltage and frequency of your premises are the same as those specified on the machine tag.			



3 MOVIMENTAZIONE E TRASPORTO

La ripiegatrice RP 67 TF3uP per essere spedita è fissata ad un pallet ed inserita in cassa.

La cassa è inchiodata direttamente sul pallet ed è sporgente (vedi figura).

La ripiegatrice è fissata al pallet tramite 4 viti a testa esagonale M10 che s'inseriscono in 4 fori passanti, da sotto, e sono fissate in fori filettati posti sul basamento.

La movimentazione della ripiegatrice RP 67 TF3uP può essere effettuato mediante un muletto o con una piccola gru, manovrata da un esperto gruista. Uno degli addetti alla movimentazione dovrà essere a terra per controllare che durante gli spostamenti la sagoma della macchina intercetti eventuali ostacoli visibili all'operatore, a causa degli ingombri della macchina stessa.

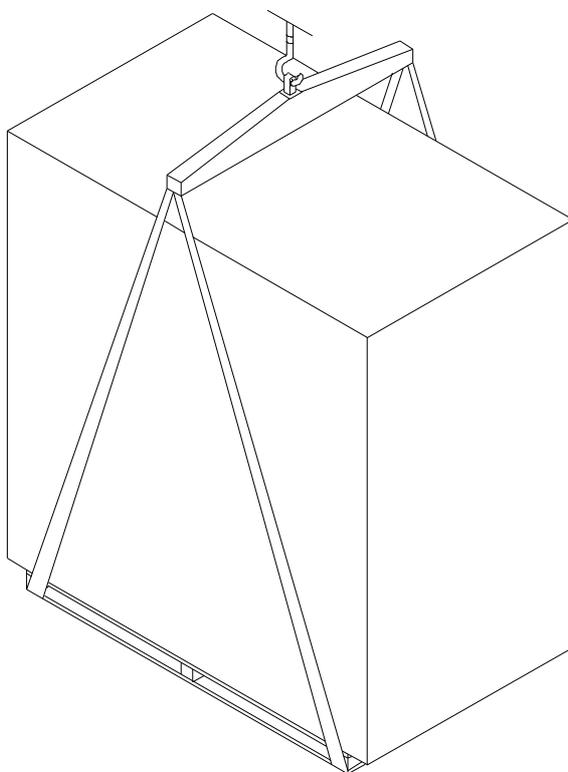
Per eventuali brevi spostamenti interni la macchina può essere sollevata anche manualmente con l'intervento di 4 persone, **facendo molta attenzione ad eventuali incidenti.**

Nella figura è descritta la posizione ottimale per la movimentazione manuale.

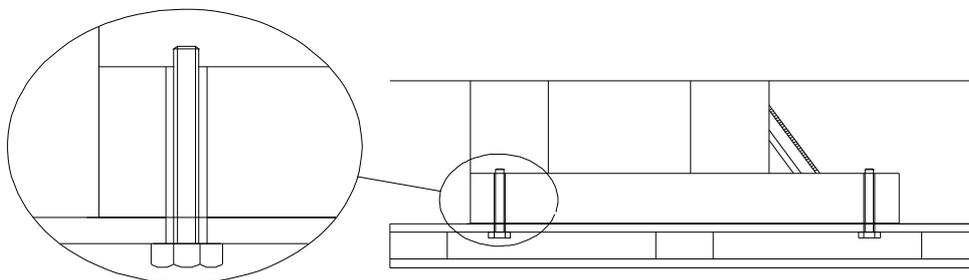
Incluso nell'imballaggio della macchina sono spediti a parte:

- il corredo (vedi cap. 5.4),
- l'asticina con il portarotolo.

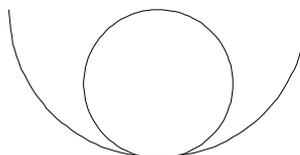
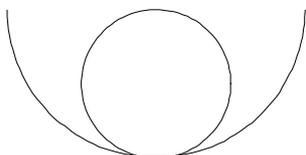
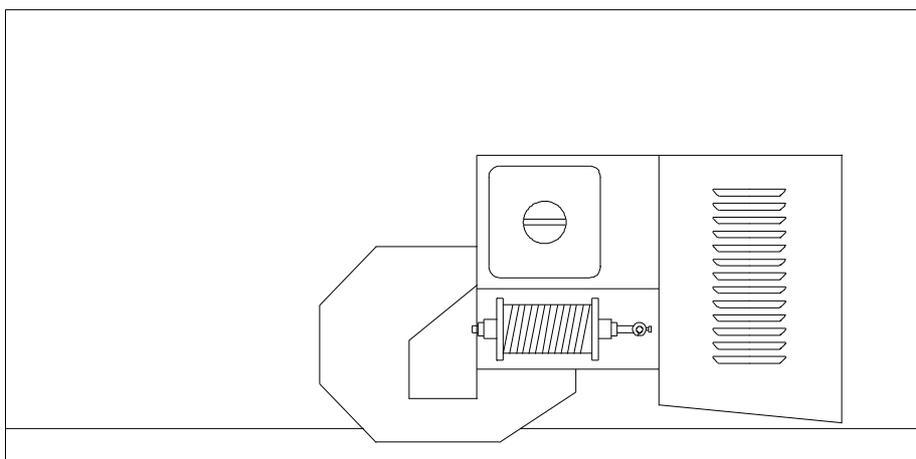
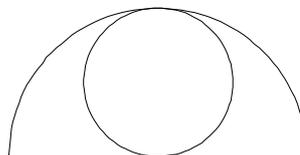
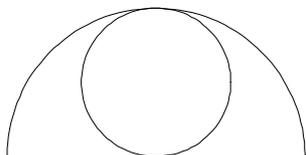
Trasporto macchina in cassa
di legno o gabbia



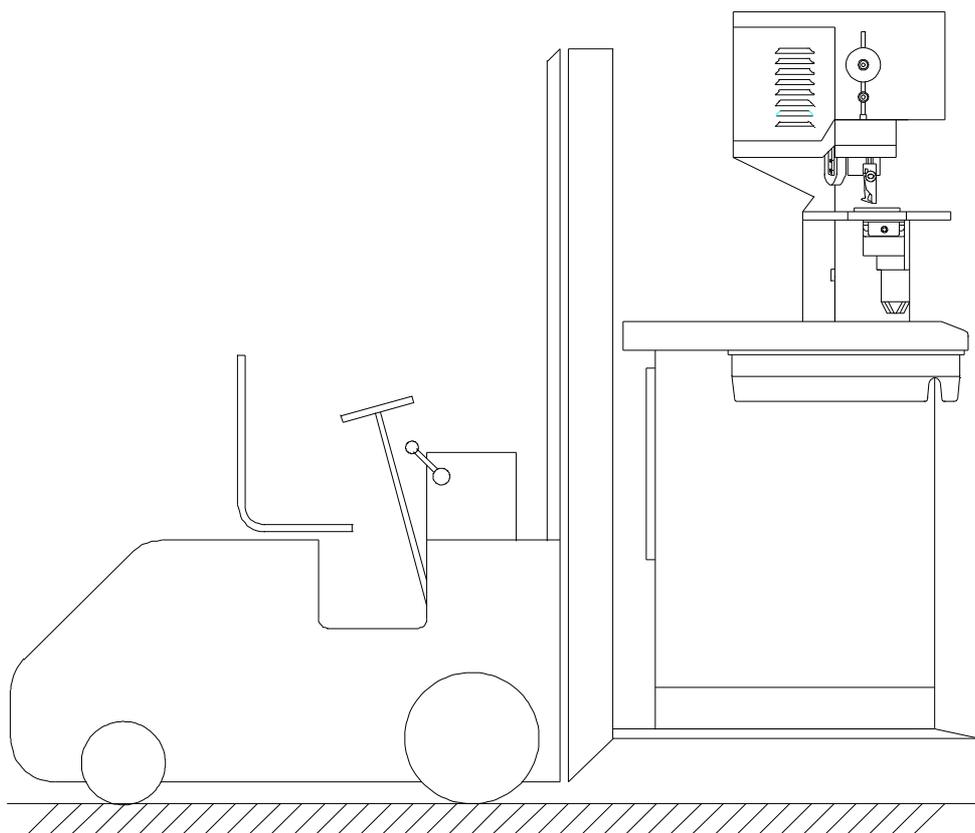
Dis par. 3



Fissaggio al pallet par. 3



Sollevamento manuale par. 3



Trasporto con muletto par.3

Avvertenze:

- 1 Porre la massima attenzione affinché nessuno transiti nell'area di movimentazione, in modo tale da evitare qualsiasi possibilità di infortunio al personale, durante la movimentazione del carico sospeso.
- 2 Si raccomanda, specie nel caso di trasporto via mare, in cassa o gabbia, di dotare la cassa di sacchetti contenenti sali igroscopici
- 3 Il costruttore utilizza per il trasporto casse di legno del peso massimo di 45 KG. Qualora la cassa di trasporto sia cambiata con una cassa o una gabbia più pesante accertarsi che il dimensionamento delle funi per il trasporto, al fine di operare in condizioni di estrema sicurezza, sia adeguato alla sommatoria del peso macchina + peso gabbia .
- 4 Fare particolare attenzione affinché la velocità di sollevamento della macchina imballata sia la più bassa possibile , per evitare pericolose oscillazioni che potrebbero determinare la rottura delle funi di sollevamento o l'intercettazione di persone (vedi avvertenza 1) od ostacoli eventualmente presenti nell'area di movimentazione della macchina .

4 INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA

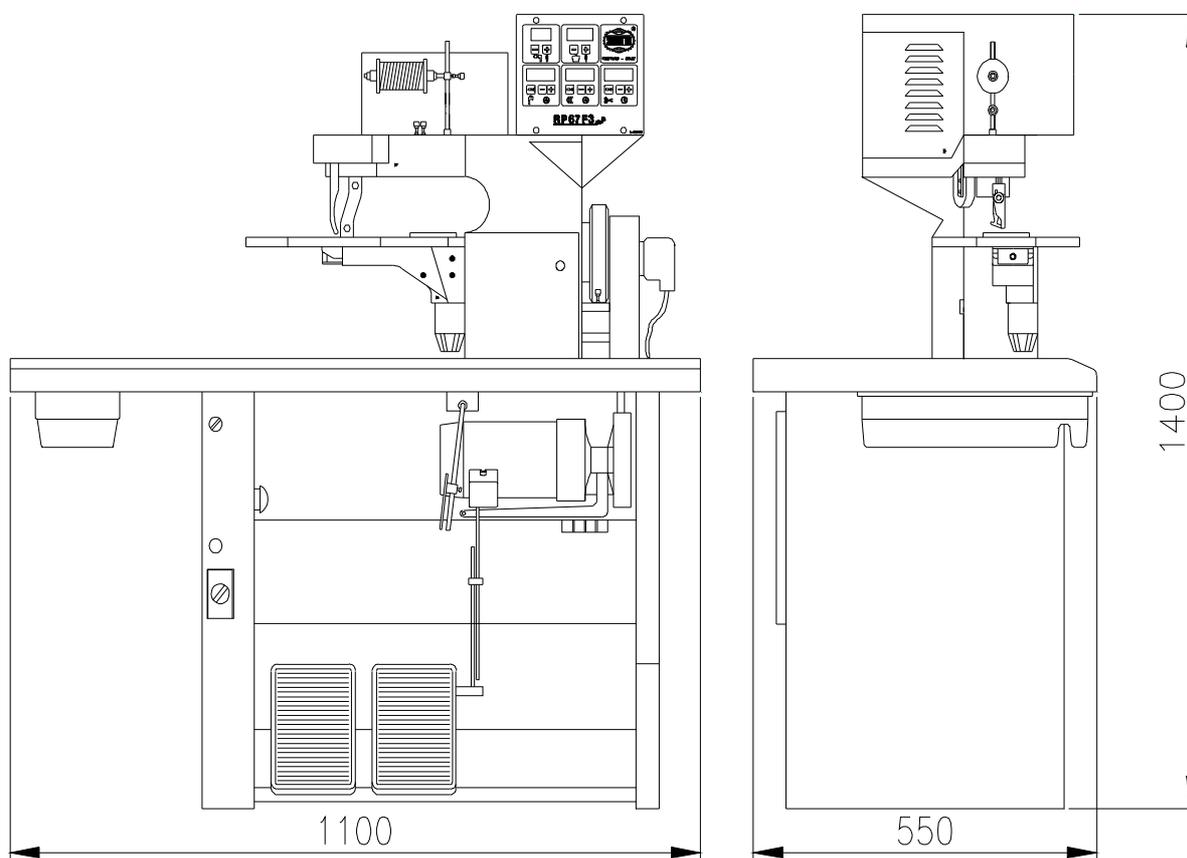
Attenzione: la macchina dovrà essere installata in un luogo in cui saranno rispettate le condizioni termigrometriche ottimali per il benessere dell'operatore in modo da ridurre al minimo le possibilità di affaticamento e permettere, all'operatore stesso, di lavorare in condizioni di massima sicurezza.

Eeguire le seguenti operazioni dopo aver portato la macchina nella zona di installazione:

- schiodare la cassa dal pallet e sfilarla verso l'alto
- svitare le viti di fissaggio (M 10) agendo sotto l'asse superiore del pallet
- togliere il pallet con movimentazione manuale (vedi par. 3)

4.1 Ingombri della macchina

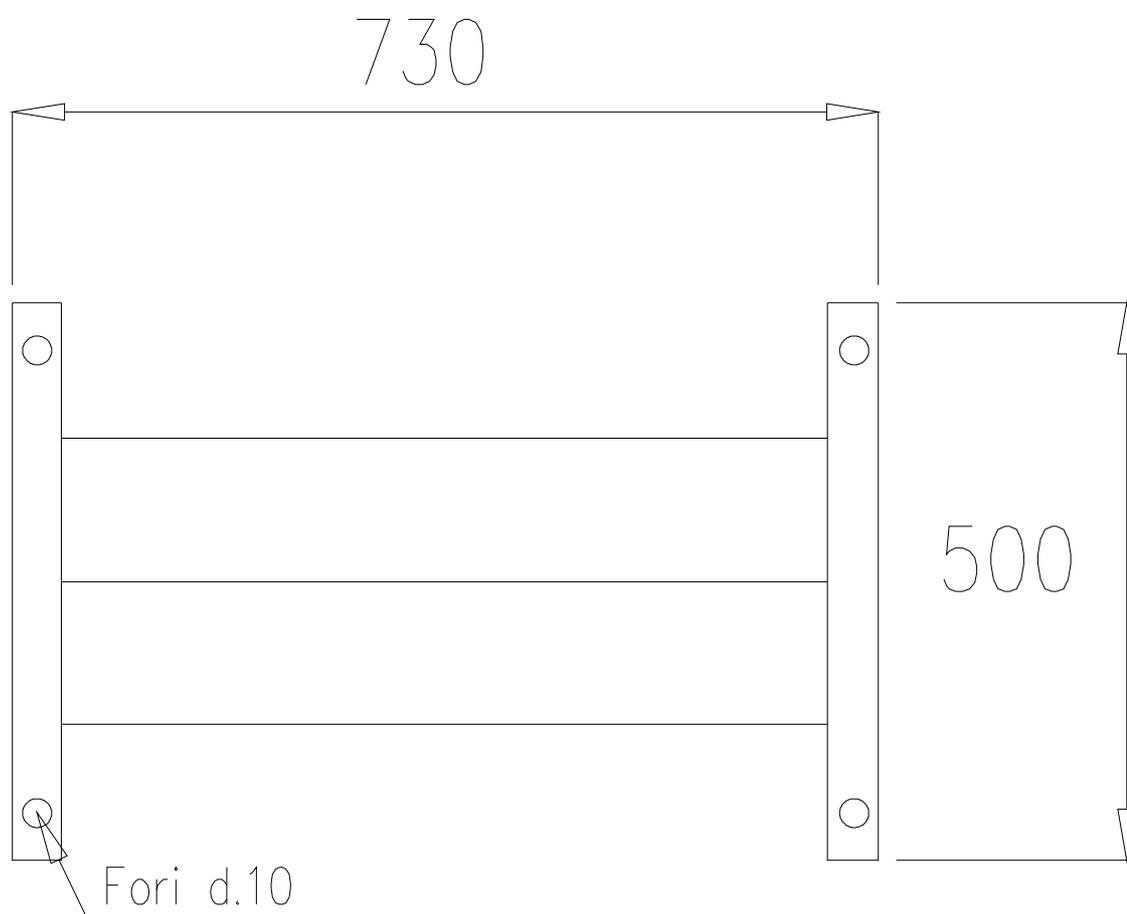
Gli ingombri della ripiegatrice RP 67 TF3µP sono quelli indicati in figura:



Dis par. 4.1

4.2 Pianta di fondazione

Per un buon funzionamento la macchina non necessita di ancoraggi al pavimento.
Sono invece presenti 4 piedini di gomma antivibranti avvitati (filetto M10) sotto il basamento.

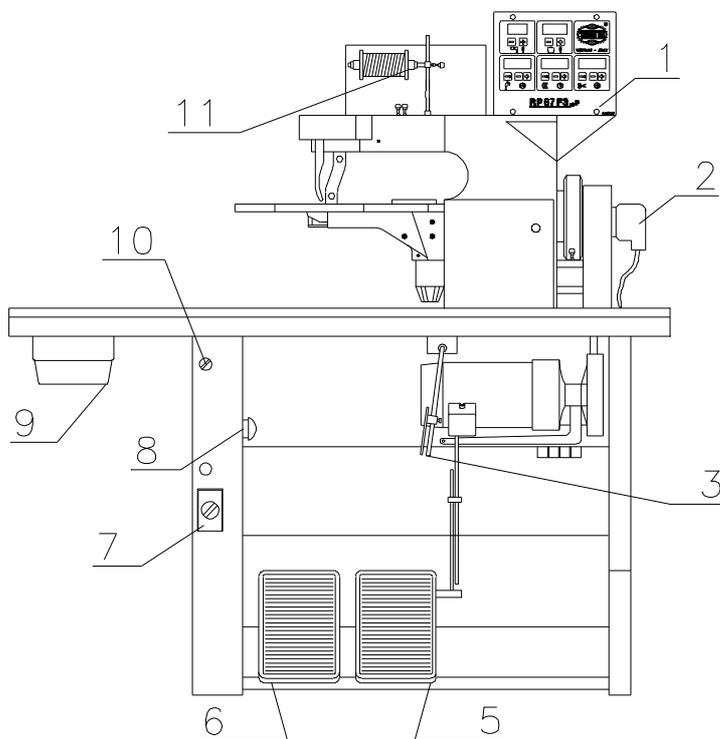


Dis par. 4.2

Avvertenza:

I piedini antivibranti sono regolabili in altezza. È consigliabile avvitarli opportunamente per ottenere un buon appoggio sul terreno ed una buona stabilità.

4.3 Vista frontale con riferimenti principali della ripiegatrice RP 67 TF3uP

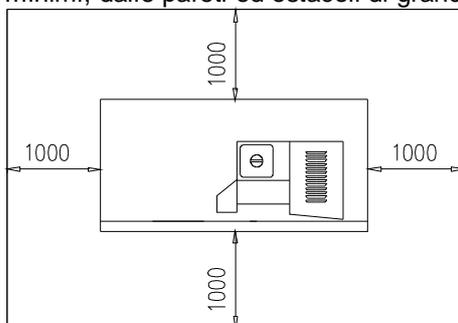


- 1 Pannello di comando
- 2 Posizionatore per motore stop (solo per RP67TF3BuP)
- 3 Ginocchiera alza piedino
-
- 5 Pedale regolazione velocità
- 6 Pedale del passo e coltello
- 7 Interruttore principale
- 8 Ginocchiera comando colla
- 9 Cassetto degli attrezzi
- 10 Interruttore del motore
- 11 Portarotolo e rotolo nastrino

Dis par. 4.3

4.4 Spazi liberi di rispetto

Per consentire un uso corretto della ripiegatrice e facilitare gli interventi di manutenzione se ne consiglia un posizionamento che rispetti gli spazi minimi, dalle pareti od ostacoli di grandi dimensioni, indicati in figura.



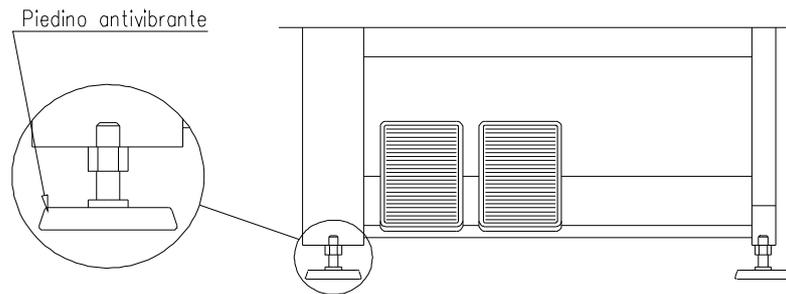
Dis par. 4.4

4.5 Montaggio dei supporti antivibranti

Nella ripiegatrice RP 67 TF3uP sono presenti dei piedini antivibranti che servono sia per attutire le vibrazioni che si verificano durante il funzionamento della macchina, sia per adattarne l'appoggio al pavimento.

Per il montaggio e la regolazione dei piedini antivibranti procedere come segue :

inclinare la macchina in due persone , prestando particolare attenzione alla pericolosità della situazione , una terza persona dovrà avvitare i piedini , regolarli opportunamente e quindi bloccare il dado .



Dis par. 4.5

4.6 Condizioni dell'ambiente di installazione della ripiegatrice RP 67 TF3uP

La ripiegatrice RP 67 TF3uP non deve essere installata in ambienti esplosivi, per la presenza di organi meccanici in movimento, apparecchiature elettriche ed elettroniche e resistenze.

E' consigliabile installare la RP 67 TF3uP in un ambiente privo di correnti d'aria per evitare raffreddamenti improvvisi del piedino che deve mantenere, di norma, una temperatura di 135°C ca.

5 MONTAGGIO E PREPARAZIONE DELLA RPIEGATRICE PER LA SUA MESSA IN SERVIZIO

All'arrivo della ripiegatrice controllare accuratamente l'integrità dei seguenti componenti:

- l'interruttore generale (in particolare la levetta),
- il piano di lavoro,
- il cassetto in dotazione alla macchina,

Effettuare inoltre un controllo sull'integrità della macchina in generale.

In caso di rottura di un componente, mettersi in contatto al più presto con la ditta costruttrice.

Verificare che siano stati recapitati tutti i componenti spediti separatamente alla macchina.

5.1 Controllo dei danni eventualmente subiti dalla macchina

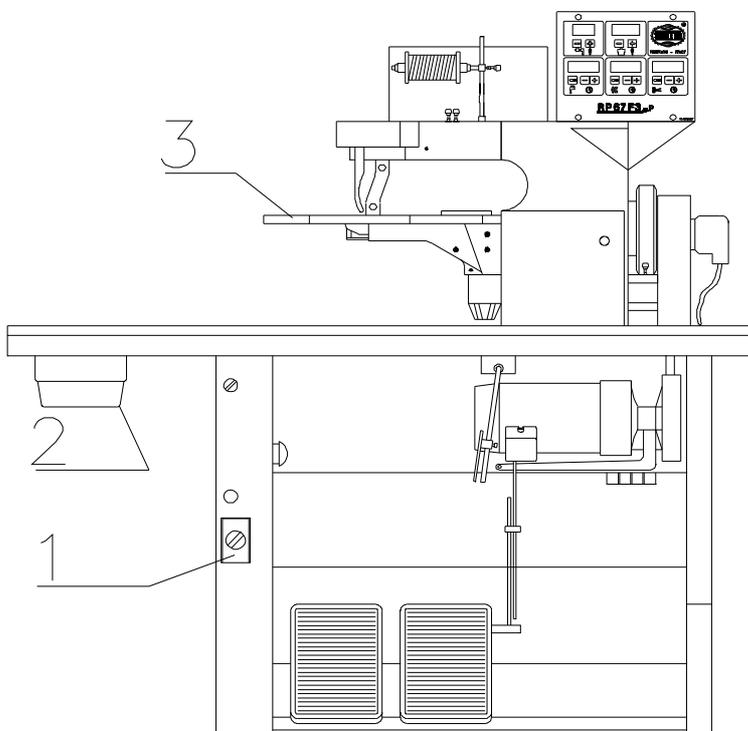
Al fine di individuare eventuali danni subiti nelle operazioni di trasporto, controllare l'integrità delle seguenti parti:

- sistemi di protezioni predisposti a bordo macchina,
- conduttori elettrici, componenti elettrici,

5.1.2 Pulizia della macchina

Pulire con cura la macchina, asportando la polvere e le sostanze estranee ed imbrattanti che si fossero eventualmente deposte durante il trasporto.

Per effettuare quest'operazione dotare l'operatore di guanti.

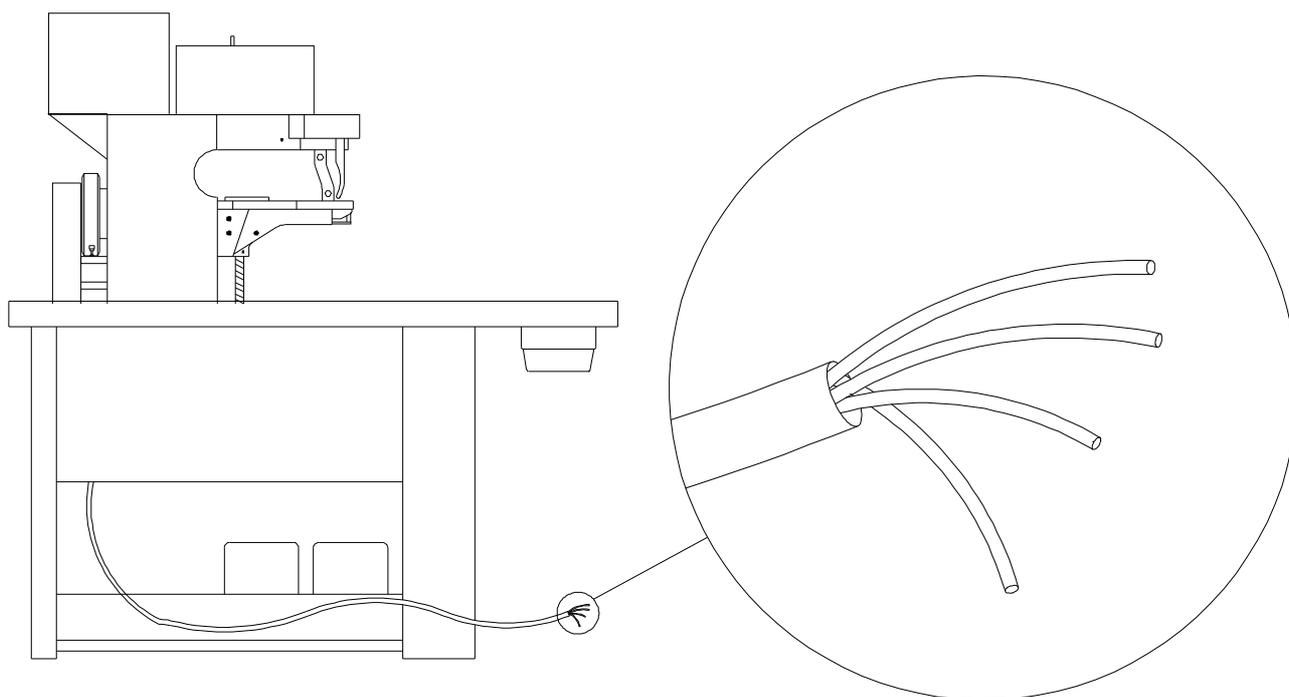


- 1 Interruttore generale
- 2 Cassetto
- 3 Piano di lavoro

Dis par. 5

5.1.3 Allacciamento alle fonti di energia

La macchina è dotata all'arrivo di un cavo non spinato, per l'allacciamento elettrico. La sua applicazione sarà realizzata a cura dell'utilizzatore in quanto dovrà scegliere un tipo adatto alle prese di corrente installate nel suo stabilimento .



Dis par. 5.1.3

5.2 Montaggio delle parti staccate

Eeguire le seguenti operazioni, dopo aver posto la macchina, per renderla operativa:

- controllare che la tensione e la frequenza di alimentazione della ripiegatrice, indicata sul cartello applicato alla macchina sulla destra in fronte alla posizione di lavoro, corrisponda alla tensione e frequenza di rete. Nel caso che le due tensioni non corrispondano, collegare i morsetti opportuni all'ingresso del trasformatore togliendo il carter protezione (vedi dis. par. 5.2);
- applicare il portarotolo (spedito a parte),
- riempire la vaschetta dell'olio come indicato nel capitolo 5.3.

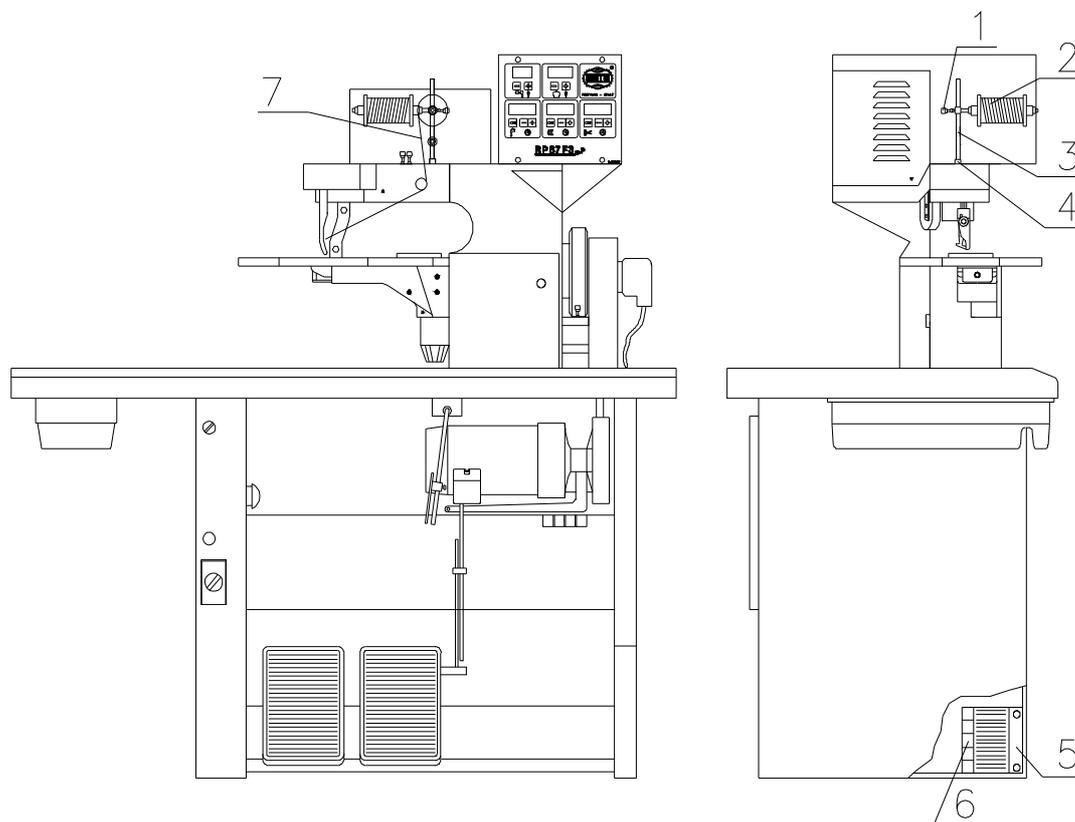
Attenzione: la macchina all'arrivo è completamente senza olio; porre particolare attenzione nell'esecuzione del riempimento.

AVVERTENZA : l'eventuale cambio di tensione al trasformatore deve essere eseguito da personale competente con l'ausilio dello schema elettrico.

Per applicare il portarotolo e l'asta con rotellina, agire come segue:

- avvitare l'asta verticale nell'apposito foro, bloccandola con apposito dado di bloccaggio
- applicare il portarotolo fissandolo con l'apposito pomello.

La posizione del portarotolo è regolabile in altezza.



- 1 Pomello di bloccaggio
- 2 Rotolo del nastrino di rinforzo
- 3 Asta
- 4 Dado di bloccaggio
- 5 Trasformatore
- 6 Morsetti d'ingresso
- 7 Percorso del nastrino di rinforzo

Dis par. 5.2

5.3 Riempimento della vaschetta dell'olio

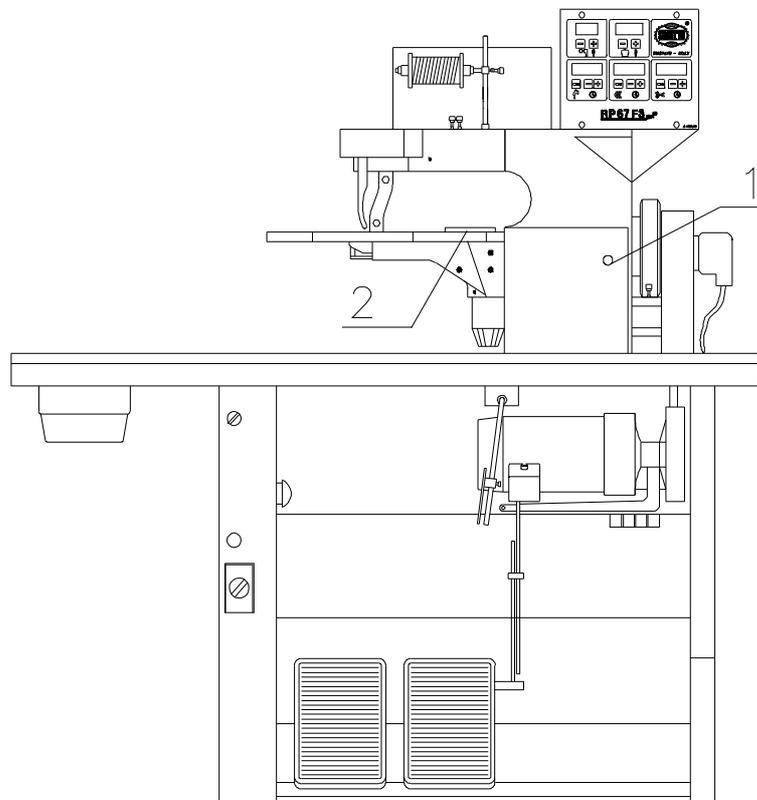
All'arrivo della macchina la vaschetta dell'olio è completamente vuota, ed è necessario riempirla con l'olio in dotazione al corredo.

L'olio in dotazione è di tipo OIL CASTROL C 888

Per riempire la vaschetta dell'olio, agire come segue:

- Svitare le viti alla piastrina del bocchettone di carica dell'olio,
- Immettere l'olio fino a metà della spia indicatrice. Fare attenzione alla quantità di olio immessa: l'olio in eccesso può sporcare gli articoli in lavorazione, mentre se troppo poco può danneggiare la macchina.
- Applicare nuovamente la piastrina del bocchettone ed avvitare le viti,
- Pulire con uno straccio la zona di carica dall'olio eventualmente presente.

La posizione del bocchettone di carica dell'olio è indicata in figura:



- 1 Spia livello olio
- 2 Bocchettone per carica olio

Dis par. 5.3

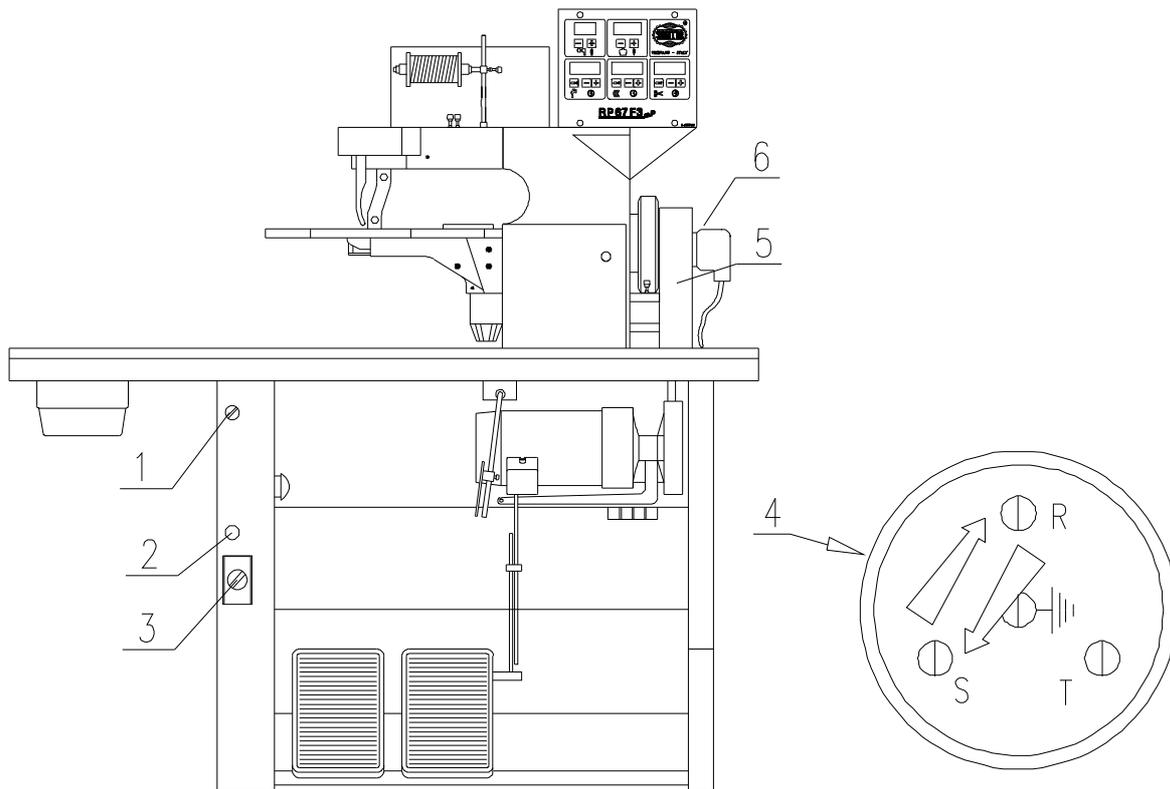
5.3.1 Controllo del corretto senso di rotazione del motore

Il corretto senso di rotazione del motore è indicato da una freccia incisa nel carter cinghia superiore.

Per effettuare il controllo operare come segue:

- porre l'interruttore principale in posizione 1
- accendere l'interruttore generale del pannello
- accendere l'interruttore del motore
- premere sul pedale di comando del motore e verificare il senso di rotazione

Qualora si riscontrasse una rotazione contraria, sarà necessario cambiare tra di loro i due fili di fase della spina precedentemente collegata al cavo di alimentazione



- 1 Interruttore del motore
- 2 Spia di linea
- 3 Interruttore principale
- 4 Spina d'allacciamento
- 5 Carter cinghia superiore
- 6 Posizione della freccia del senso di rotazione

Dis .par. 5.3.1

5.4 Composizione del corredo

Assieme alla macchina è spedito un corredo formato da attrezzi, materiali e parti che completano la ripiegatrice.

La composizione del corredo è specificata di seguito:

- chiavi di commercio per le normali regolazioni e sostituzioni,
- un set completo di fusibili,
- guide per la ripiegatura da 3.2 e 5 mm,
- piedini antivibranti,
- olio per il sistema di trasmissione,
- collante termoplastico in granuli.
- piano di lavoro per parti chiuse

5.5 Parti soggette ad usura e ricambi più frequenti.

Le parti più facilmente soggette ad usura e di pezzi comunque sostituiti più frequentemente sono elencati di seguito:

- condotto di rame per la colla,
- resistenze per il riscaldamento della vaschetta della colla, pompa e piedino,
- coltello,
- controlama,
- griffa e dito,
- filtro della vaschetta della colla,
- lampadina per l'illuminazione del punto di lavoro.

Questi ed altri pezzi di ricambio possono essere forniti contemporaneamente alla macchina su richiesta.

Avvertenza:

La ditta costruttrice fornisce la ripiegatrice RP 67 TF3uP perfettamente regolata. Per modifiche alle regolazioni che si rendano eventualmente necessarie, consultare il capitolo 8 del manuale.

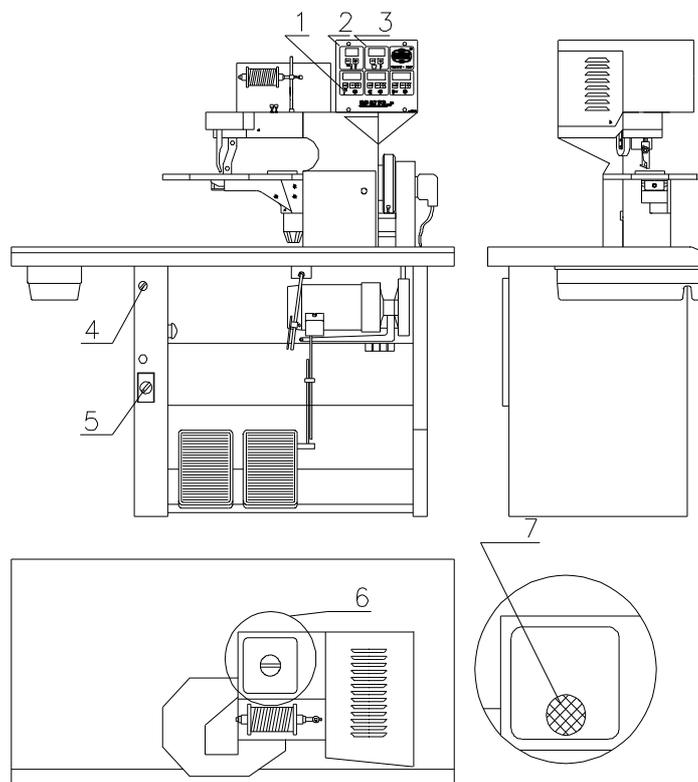
6 MESSA IN SERVIZIO DELLA RIPIEGATRICE RP 67 TF3uP

6.1 Accensione della macchina e caricamento colla (dis. par. 6.1)

L'accensione della ripiegatrice a termocemento RP 67 TF3uP è ottenuta nel modo seguente:

- accendere l'interruttore principale in posizione 1
- accendere l'interruttore generale del pannello
- togliere il coperchio del crogiolo e rabboccare la vaschetta con il collante in granuli, evitando di oltrepassare la metà della sua capacità per non farla traboccare quando si scioglie. Assicurarsi che sul fondo del crogiolo vi sia alloggiato il filtro della colla. Esso ha la funzione di trattenere eventuali impurità onde evitare l'ostruzione dei fori di passaggio
- controllare che le regolazioni termiche siano regolate correttamente
- attendere il tempo necessario per il riscaldamento della colla del crogiolo, del condotto e del piedino (30 min. circa)
- accendere l'interruttore del motore

La macchina è pronta all'uso (seguendo le istruzioni del par. 7) se non necessita di usare il nastro di rinforzo; altrimenti procedere alla predisposizione del nastro (par. 6.2)



- 1 Interruttore della lampadina d'illuminazione
- 2 Regolatore temperatura piedino e condotto
- 3 Regolatore temperatura crogiolo e pompa
- 4 Interruttore del motore
- 5 Interruttore principale
- 6 Crogiolo
- 7 Filtro della colla

Dis. par. 6.1

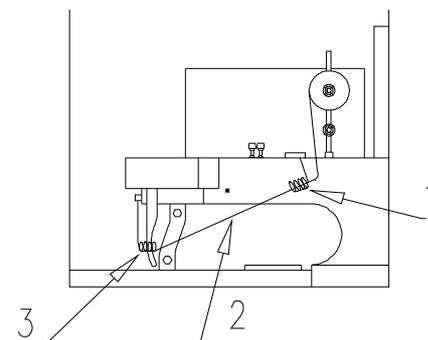
6.2 Predisposizione del nastrino di rinforzo

Normalmente si utilizza un nastrino di rinforzo inserito nella ripiegatura della pelle.

Il nastrino è molto utile nella ripiegatura di pelli particolarmente morbide, che potrebbero altrimenti spaccarsi nel corso della lavorazione.

Per predisporre il nastrino di nylon lungo il percorso che va dal rotolo al piedino, agire come segue:

- inserire il filo nella spirale superiore con un movimento circolare della mano e del filo,
- inserire il filo nella spirale inferiore con un movimento circolare della mano e del filo stesso,
- far passare il filo nel foro apposito del piedino.



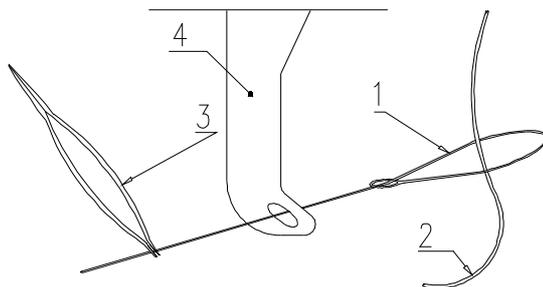
- 1 Spirale superiore
- 2 Nastrino di rinforzo
- 3 Spirale inferiore

Dis par. 6.2

Se risulta difficile inserire il nastrino nel foro del piedino, agire come segue:

- estrarre un filo di rame da un cavetto elettrico,
- fare un cappio all'estremità del filo di rame,
- inserire il capo del filo di rame senza cappio nel foro del piedino,
- far passare il nastrino abbondantemente nel cappio,
- estrarre tramite pinzetta il filo di rame.

In questo modo il nastrino, trasportato da quello di rame, passerà attraverso il foro del piedino.

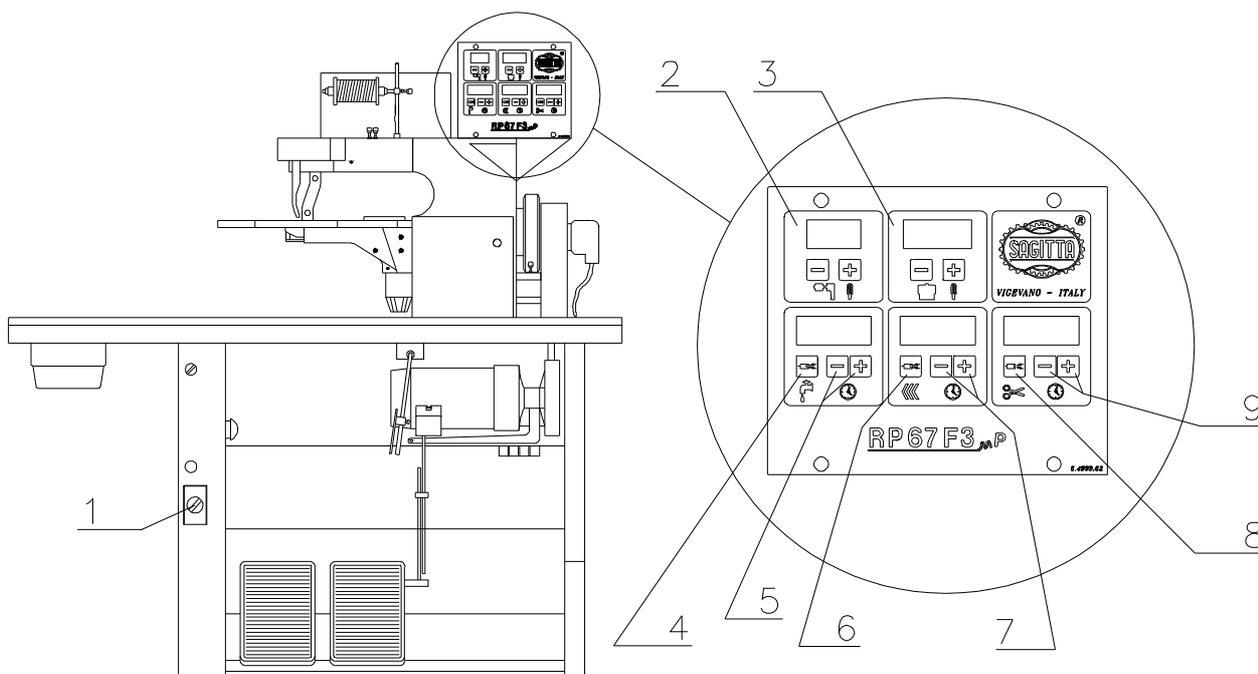


- 1 Filo di rame con cappio al termine
- 2 Filo di nylon
- 3 Pinzetta
- 4 Piedino

Dis par. 6.2

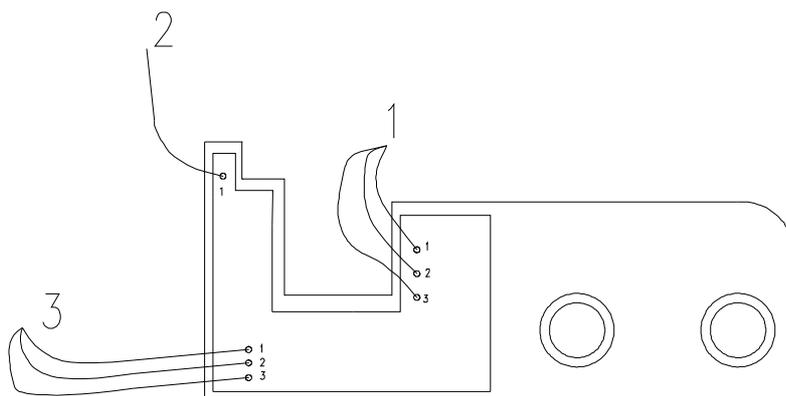
6.3 Spiegazione del pannello di comando

La ripiegatrice RP 67 TF3uP è dotata di un pannello di comando che permette all'operatore di gestire la macchina in azione combinata con comandi di una serie di fototransistor posti nella zona di ripiegatura, di due pedali e una ginocchiera .



Dis par. 6.3

PIASTRINA DEI FOTOTRANSISTOR



- 1 Fototransistor del coltello
- 2 Fototransistor colla
- 3 Fototransistor del trasporto

Funzioni del pannello di comando (vedi figura 6.3)

- 1 **Interruttore del motore:** in posizione 1 accende il motore . In fase di riscaldamento iniziale della macchina esso può rimanere spento per evitare inutili sprechi di energia.
- 2 **Regolatore della temperatura del piedino e condotto:** il valore del regolatore deve essere impostato a 50 e viene modificato pigiando sul "+" o sul "-", corrisponde ad una temperatura di circa 145°C.
- 3 **Regolatore della temperatura del crogiolo:** esso agisce tramite un termoregolatore e termocoppia. Il valore è normalmente di 135°C.
- 4 **Selettore del fototransistor della colla:** si possono selezionare tre posizioni:
 - POSIZIONE 0: la macchina funziona azionando manualmente l'erogazione della colla con la ginocchiera di sinistra .
 - POSIZIONE 1: l'erogazione del collante avviene automaticamente quando il fototransistor 1 del coltello è coperto dal materiale da ripiegare e quando il pedale destro è premuto.
 - POSIZIONE P: la macchina funziona azionando manualmente l'erogazione della colla, con il pedale destro
- 5 **Regolatore del ritardo erogazione colla:** il valore varia da 0 a 30 decimi di secondo
- 6 **Selettore del fototransistor del trasporto:** si possono selezionare 4 posizioni:
 - POSIZIONE 0: la macchina funziona azionando manualmente il trasporto con il pedale di pigiandolo con la punta
 - POSIZIONE 1-2-3: il trasporto viene azionato da uno dei fototransistor. La scelta è subordinata all'ampiezza delle curve convesse (esterne) per curve strette si sceglierà posizione 1 e si salirà verso la 3 con l'aumentare dell'ampiezza della curva.
- 7 **Regolatore del ritardo trasporto curve esterne:** il valore varia da 0 a 30 decimi di secondo
- 8 **Selettore del fototransistor del coltello:** si possono selezionare 4 posizioni:
 - POSIZIONE 0: la macchina funziona azionando manualmente il coltello con il pedale di pigiandolo con il tacco.
 - POSIZIONE 1-2-3: il coltello viene azionato da uno dei fototransistor . La scelta è subordinata all'ampiezza delle curve concave (interne) per curve strette si sceglierà la posizione 1 e si salirà verso la 3 con l'aumentare dell'ampiezza della curva.
- 9 **Regolatore del ritardo trasporto curve interne:** il valore varia da 0 a 30 decimi di secondo

AVVERTENZA:

I regolatori del ritardo del trasporto servono a ritardare l'intervento del magnete del trasporto e adeguare così l'inizio del trasporto corto o lungo, alla velocità operativa e alla geometria del pezzo .

7 USO DELLA RIPIEGATRICE RP 67 TF3uP

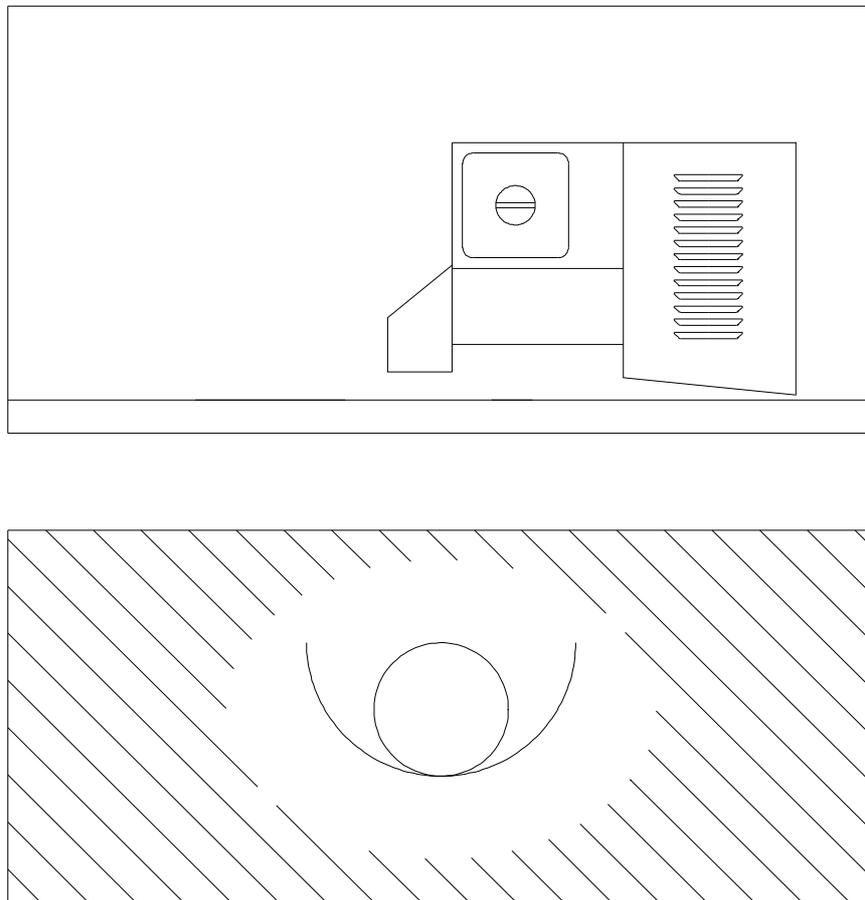
Avvertenza:

E' molto importante che l'operatore adoperi la massima attenzione nell'uso della macchina, durante tutte le fasi della ripiegatura. Data l'impossibilità di porre un dispositivo di protezione nella zona di ripiegatura, si esortano gli addetti alla macchina ad utilizzare la stessa in modo corretto evitando qualsiasi distrazione ed a riposare in caso d'affaticamento.

Attenzione a non azionare per sbaglio, quando la macchina è in tensione, comandi che potrebbero mettere in funzione l'azione di ripiegatura.

7.1 Postazione di lavoro e di comando

L'operatore può dalla stessa posizione, sia operare sui comandi della macchina, sia eseguire le lavorazioni. La posizione di lavoro e di comando è indicata in figura.



Dis par. 7.1

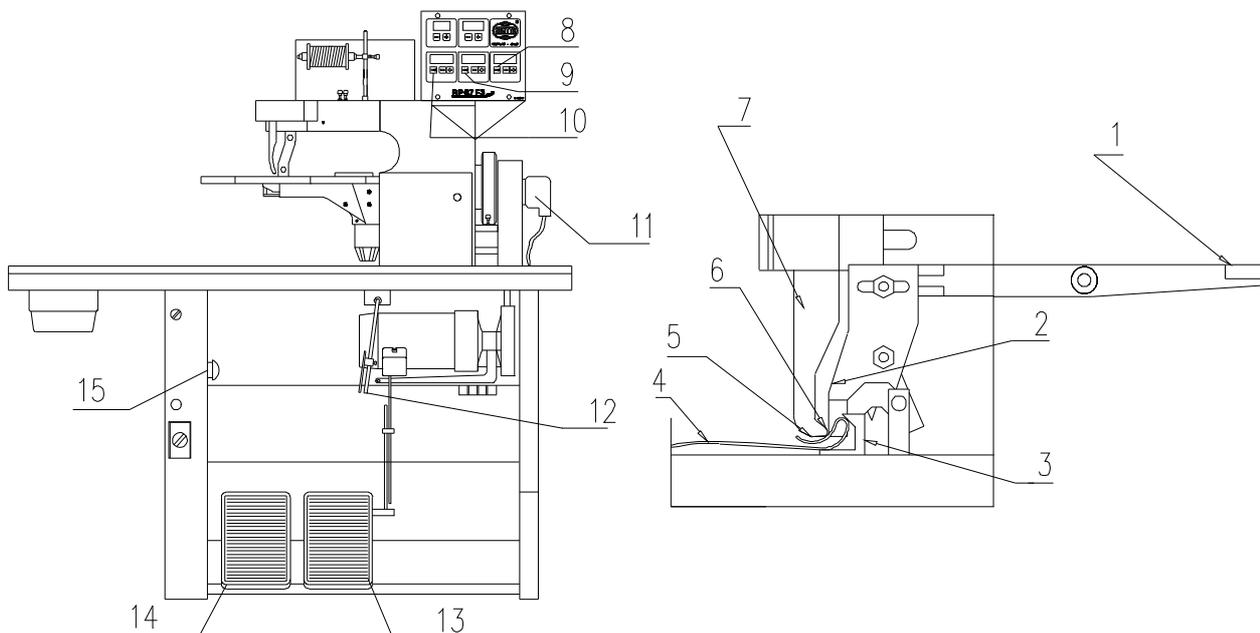
7.2 Posizionamento dell'oggetto da ripiegare su RP67TF3BuP

La macchina RP67TF3BuP è dotata di motore stop a velocità variabile e si arresta a fine lavoro, con martello e incudine in posizione aperta.

Per inserire l'articolo da ripiegare, agire come segue:

- alzare il piedino e la controlama premendo lateralmente la ginocchiera destra
- inserire l'articolo da ripiegare appoggiando il bordo contro l'appoggio superiore della guida e avanzarlo per almeno 3 mm. oltre il piedino.

A questo punto è possibile iniziare la lavorazione dopo aver rilasciato la ginocchiera.



- 1 Punto di pressione per sollevare la controlama
- 2 Controlama
- 3 Guida
- 4 Pelle tomaia
- 5 Zona di cucitura
- 6 Zona di piegatura
- 7 Piedino
- 8 Selettore coltello
- 9 Selettore trasporto
- 10 Selettore comando colla
- 11 Posizionatore per comando stop
- 12 Ginocchiera destra alza piedino
- 13 Pedale destro comando motore
- 14 Pedale sinistro: punta varia il passo
tacco per eseguire taglietti curve interne
- 15 Ginocchiera sinistra comando colla

Dis. par. 7.2

7.3 Funzionamento della ripiegatrice RP 67 TF3uP

La ripiegatrice RP 67 TF3uP può funzionare in due modi distinti; in automatico e in manuale.

MODO AUTOMATICO:

I vari comandi automatici sono ottenuti mediante fototransistor situati in una piastrina in prossimità della colla (vedi par. 6.3). Un fascio di luce diffuso da una lampada colpisce i fototransistor, essendo questa posta al disopra di loro. Ogni qualvolta questo fascio di luce, è tagliato da un articolo in lavorazione, si trasmette un comando ai vari magneti.

Per un corretto funzionamento agire come segue:

- porre il selettore colla in posizione 1 (vedi par. 6.3)
- porre il selettore trasporto nel fototransistor adeguato (vedi par. 6.3)
- porre il selettore coltello nel fototransistor adeguato (vedi par. 6.3)
- inserire l'articolo da ripiegare seguendo le istruzioni del par. 7.2
- premere sul pedale di destra con la punta del piede. E' azionato il motore che varia la velocità della macchina da 0 a 2400 giri/min.
- guidare l'articolo da ripiegare seguendo la geometria. Tutte le operazioni, d'apertura colla, trasporto lungo o corto, esecuzione dei taglietti, saranno eseguiti automaticamente.
- fermare il motore rilasciando il pedale destro
- controllare il pezzo ripiegato ed eventualmente rivedere la selezione dei fototransistor ripetendo una successiva ripiegatura. Servirsi eventualmente anche dei vari regolatori per ritardare o anticipare il trasporto corto o lungo.

MODO MANUALE:

- porre il selettore colla in posizione 0 (vedi par. 6.3)
- porre il selettore trasporto in posizione 0 (vedi par. 6.3)
- porre il selettore taglio in posizione 0 (vedi par. 6.3)
- inserire l'articolo da ripiegare seguendo le istruzioni del par. 7.2
- premere la ginocchiera di sinistra per azionare la colla e quindi rilasciare
- premere sul pedale di destra con la punta del piede per avviare il motore
- raggiunta una curva esterna premere il pedale sinistro con la punta del piede per diminuire il passo di trasporto ed eseguire correttamente la curva, rilasciare il pedale quando si raggiunge di nuovo la parte diritta.
- raggiunta una curva interna, premere il pedale sinistro con il tacco per ottenere i taglietti sulla pelle ed eseguire correttamente la curva. Rilasciare la pressione terminata la curva.
- alla fine della ripiegatura premere la ginocchiera di sinistra per fermare l'erogazione del collante
- fermare il motore rilasciando il pedale destro

AVVERTENZE:

- 1) il passo di trasporto, minimo e massimo sono regolabili in modo fisso da 0.5 a 6 mm (vedi par. 8.10)
- 2) la distanza tra i taglietti effettuati dal coltello è regolabile tramite un pomello (vedi par. 8.10.1)

La ripiegatura con nastrino di rinforzo si può eseguire ugualmente nei due modi di funzionamento.

Dopo aver applicato correttamente il rotolo del nastrino seguendo le istruzioni del par. 6.2 eseguire la ripiegatura nei modi sopra descritti. Il bordo ripiegato racchiuderà nel suo interno il nastrino. Ultimato l'articolo da ripiegare, tagliare il nastrino con l'apposito coltellino fissato sul piedino.

7.4 Salto di un ostacolo

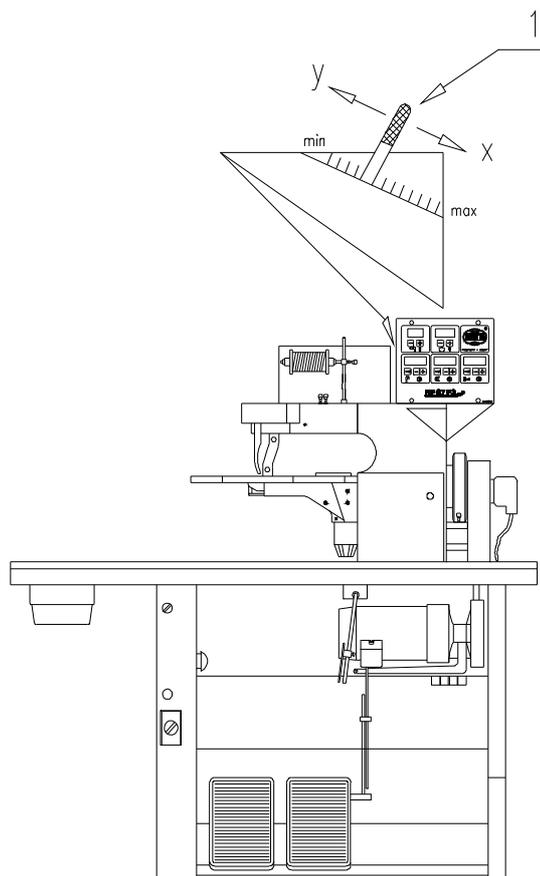
Quando la ripiegatrice incontra un ostacolo (ad es. una cucitura trasversale sulla pelle) il piedino lo sormonta automaticamente. Per la controlama, invece, è necessario il sollevamento manuale.

Per sollevare la controlama premere sulla leva porta controlama con un dito nel punto indicato in fig. par. 7.2.

7.5 Regolazione della quantità della colla

La regolazione della quantità del collante è necessaria quando si cambia la larghezza di ripiegatura. L'operatore dovrà dosare una quantità tale, che permetta un buon incollaggio con un minimo di quantità al fine di non danneggiare l'articolo da ripiegare.

Spostando la leva di regolazione nel senso della freccia Y la quantità diminuisce, spostandola nel senso X aumenta, fino ad un minimo e massimo visibile sulla targhetta posta sul carter a fianco del regolatore.



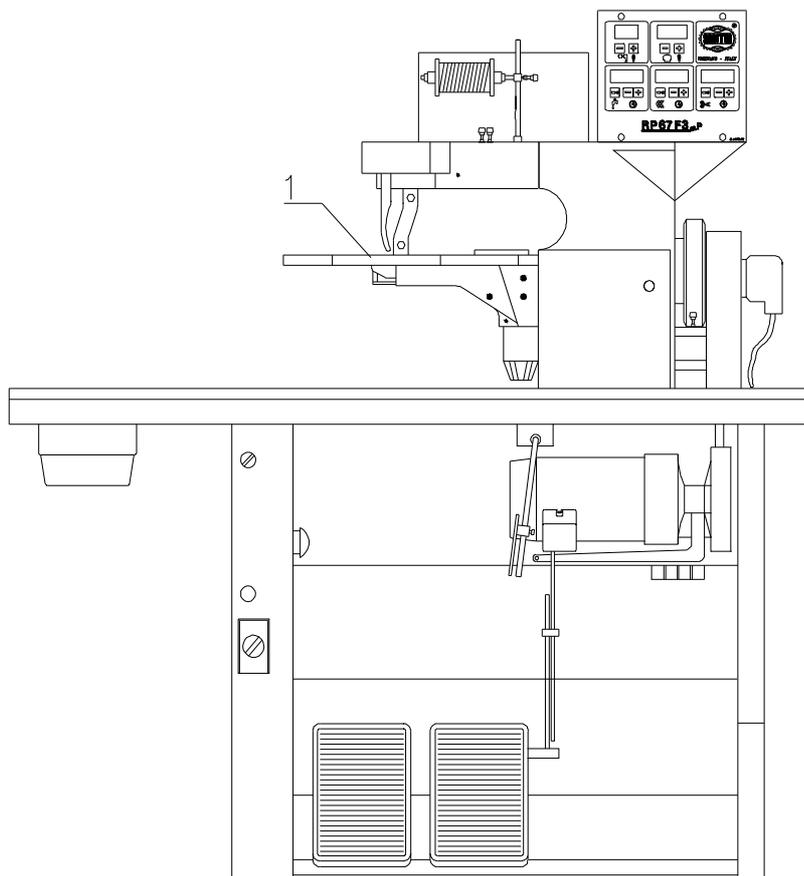
- 1 Leva di regolazione quantità colla

Dis. par. 7.5

7.6 Ripiegatura di parti chiuse

La ripiegatura di parti chiuse, cioè quei particolari che presentano l'inizio e la fine collegati tra loro, non sono possibili con il piano di lavoro grande normalmente montato sulla macchina. Esso va sostituito con quello piccolo in dotazione. Agire nel modo seguente:

- allentare e togliere la vite di bloccaggio del piano di lavoro grande situata vicino la zona del piedino
- montare il piano di lavoro piccolo usando la vite di bloccaggio TC58 che si trova in dotazione alla macchina



- 1 Piano di lavoro per ripiegature di parti chiuse

Dis. par. 7.6

7.7 Sostituzione della guida per cambiare la misura del bordo ripiegato

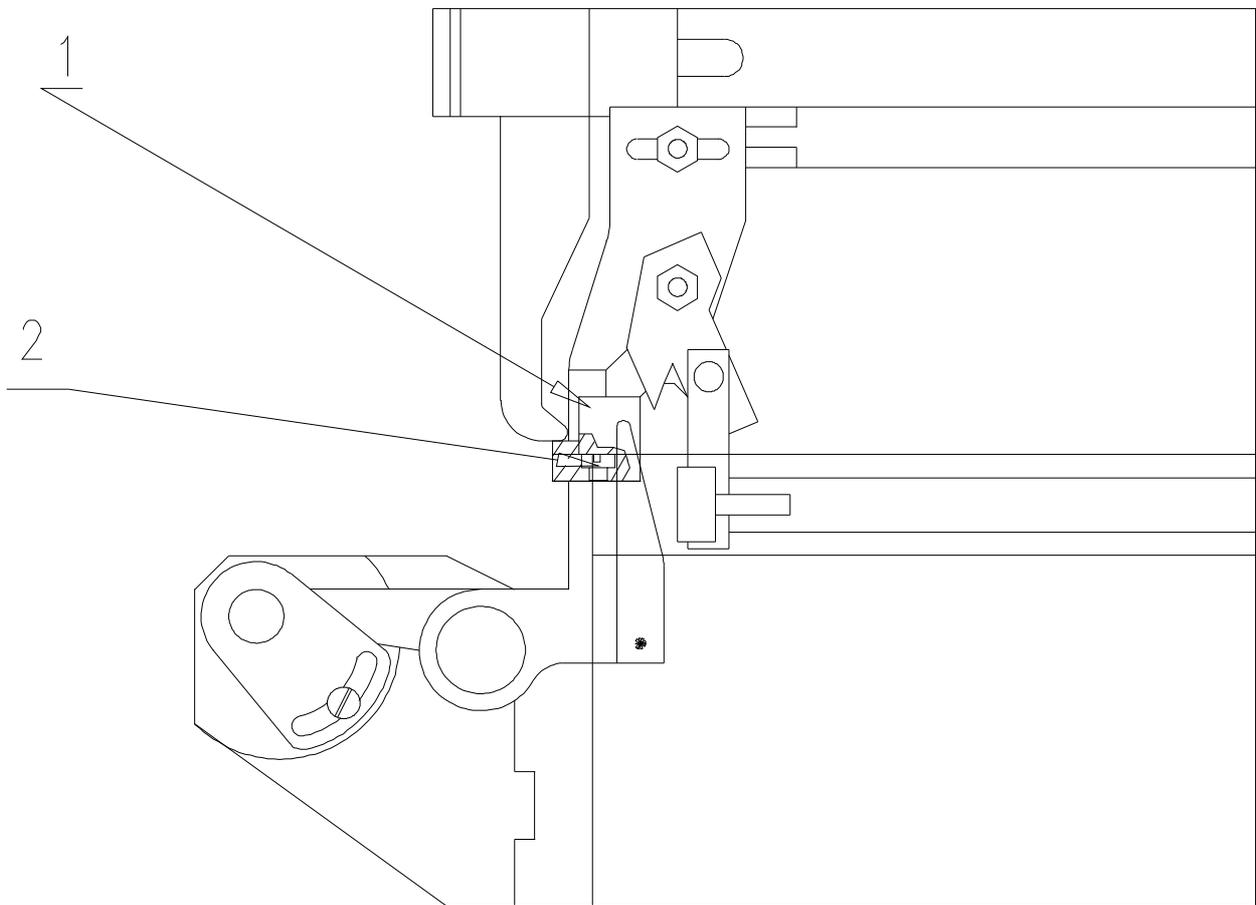
La ripiegatrice RP 67 TF3uP può ripiegare bordi da 3 a 7 mm di larghezza. Per ottenere ciò è necessario sostituire semplicemente la guida.

La dotazione della macchina è fornita di guide da 3 -4 -5 mm. Quelle d'uso più corrente. Le altre misure sono disponibili richiedendole alla ditta costruttrice.

Per la sostituzione agire nel modo seguente:

- allentare e togliere la vite di bloccaggio della guida
- con l'aiuto di un cacciavite estrarre la guida e sostituirla con quella della misura desiderata.

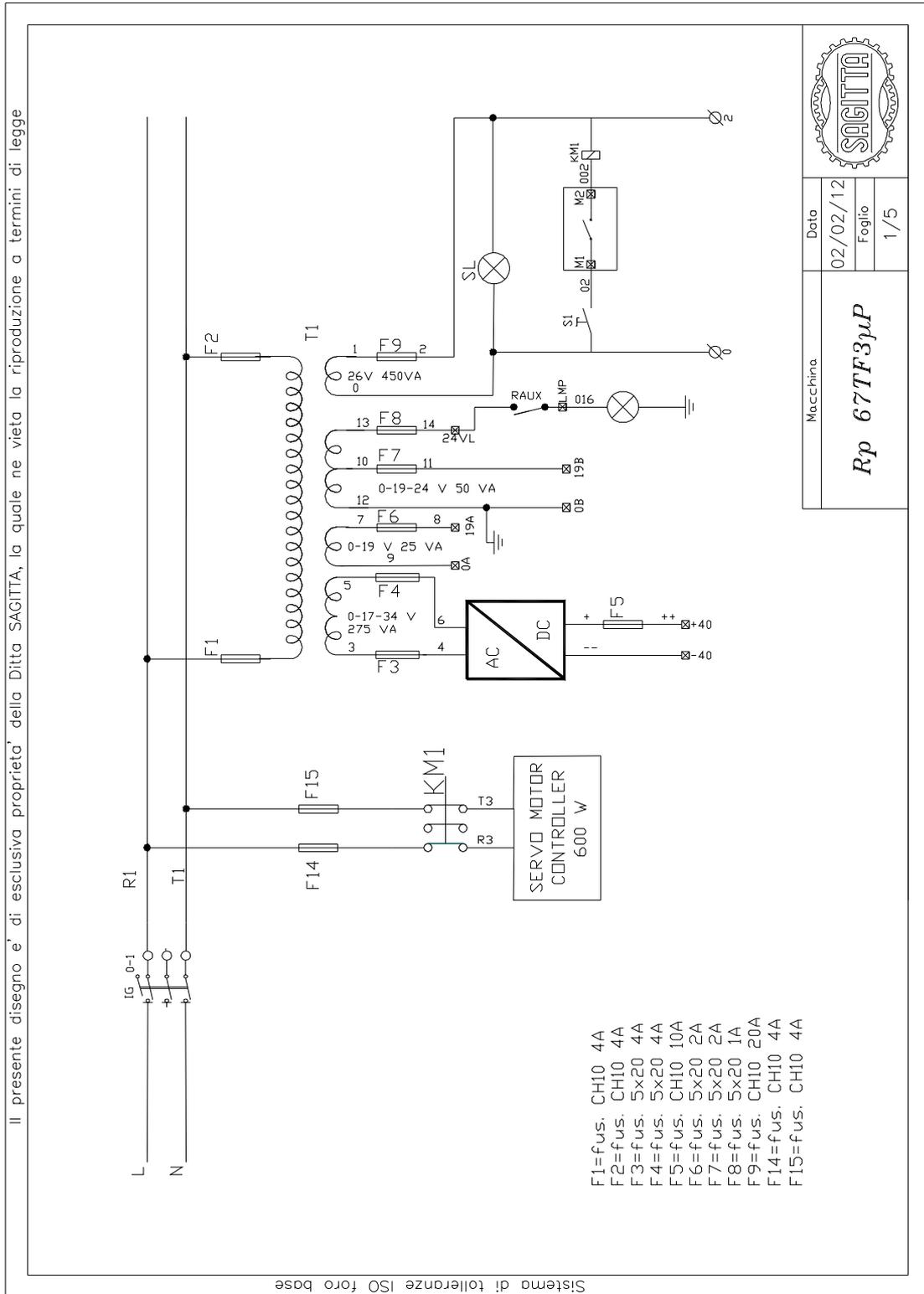
AVVERTENZA: la guida si trova vicino al piedino. Per la sua sostituzione adottare le dovute precauzioni, in quanto la temperatura del piedino è elevata. E' consigliabile l'uso di guanti termici.



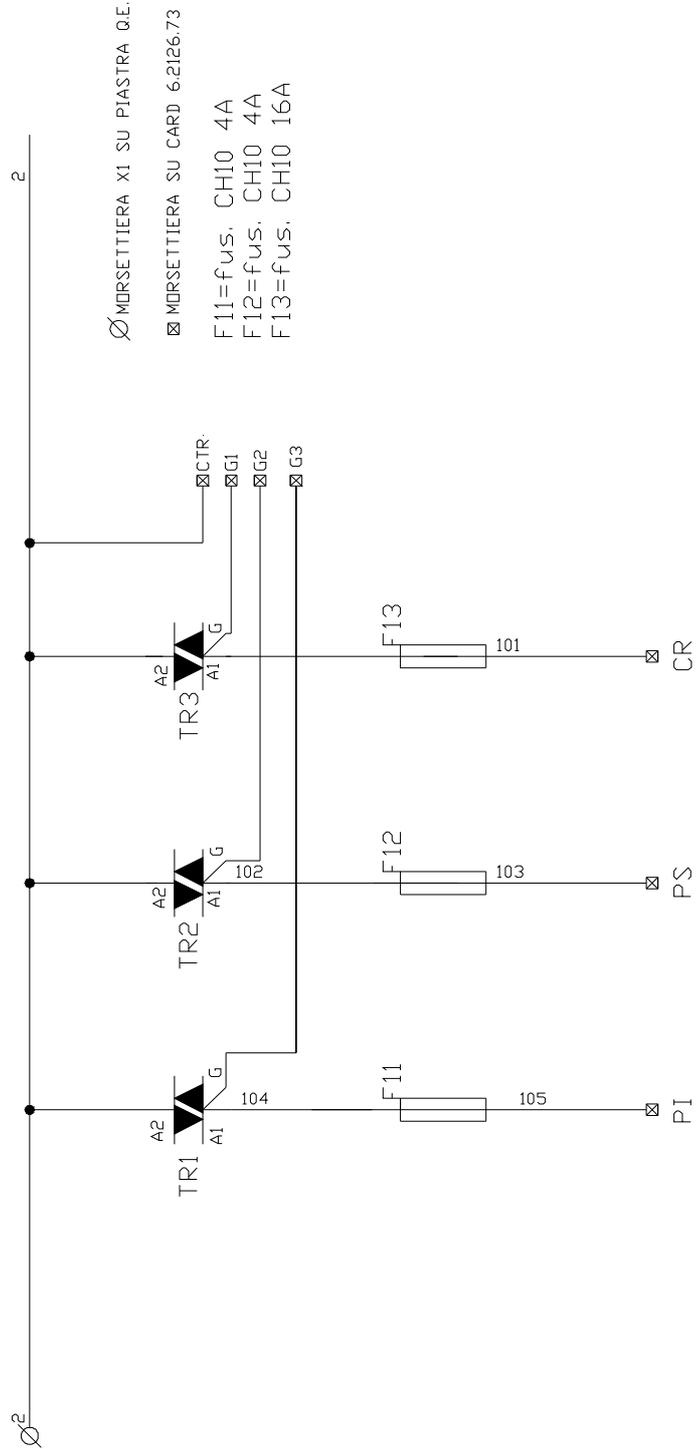
- 1 Guida
- 2 Vite bloccaggio guida

Dis.par.7.7

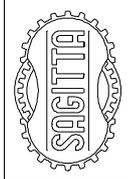
7.8 Schema elettrico della ripiegatrice RP 67TF3BμP



Il presente disegno è di esclusiva proprietà della Ditta SAGITTA, la quale ne vieta la riproduzione a termini di legge

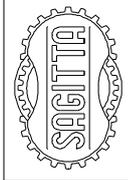
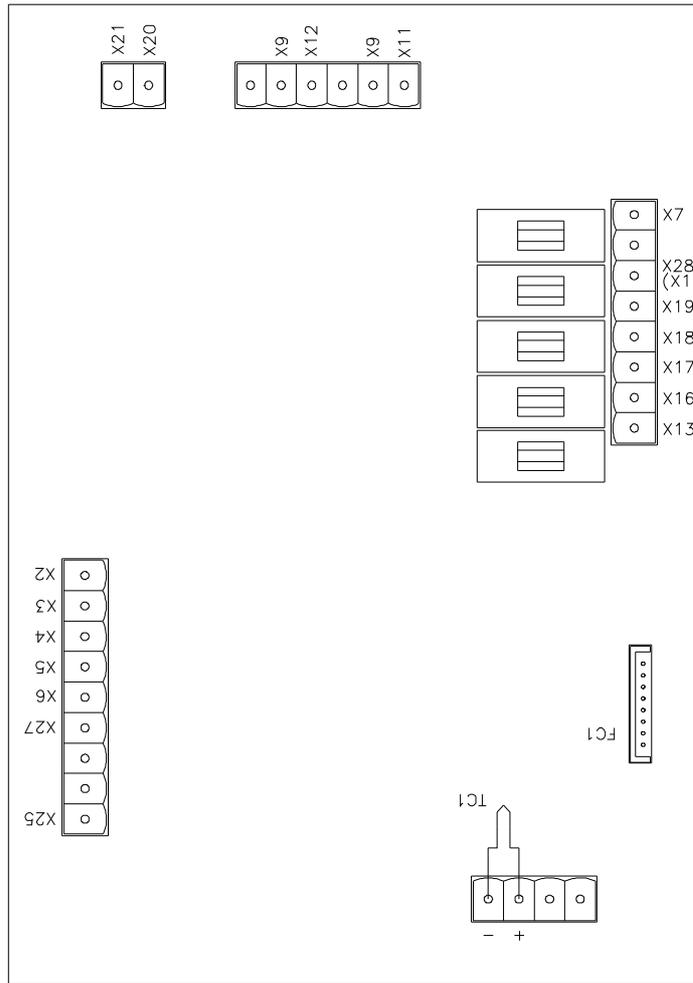


Ø MORSETTIERA X1 SU PIASTRA Ø.E.
 ☒ MORSETTIERA SU CARD 6212673
 F11=fus. CH10 4A
 F12=fus. CH10 4A
 F13=fus. CH10 16A



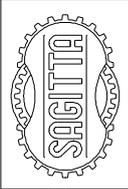
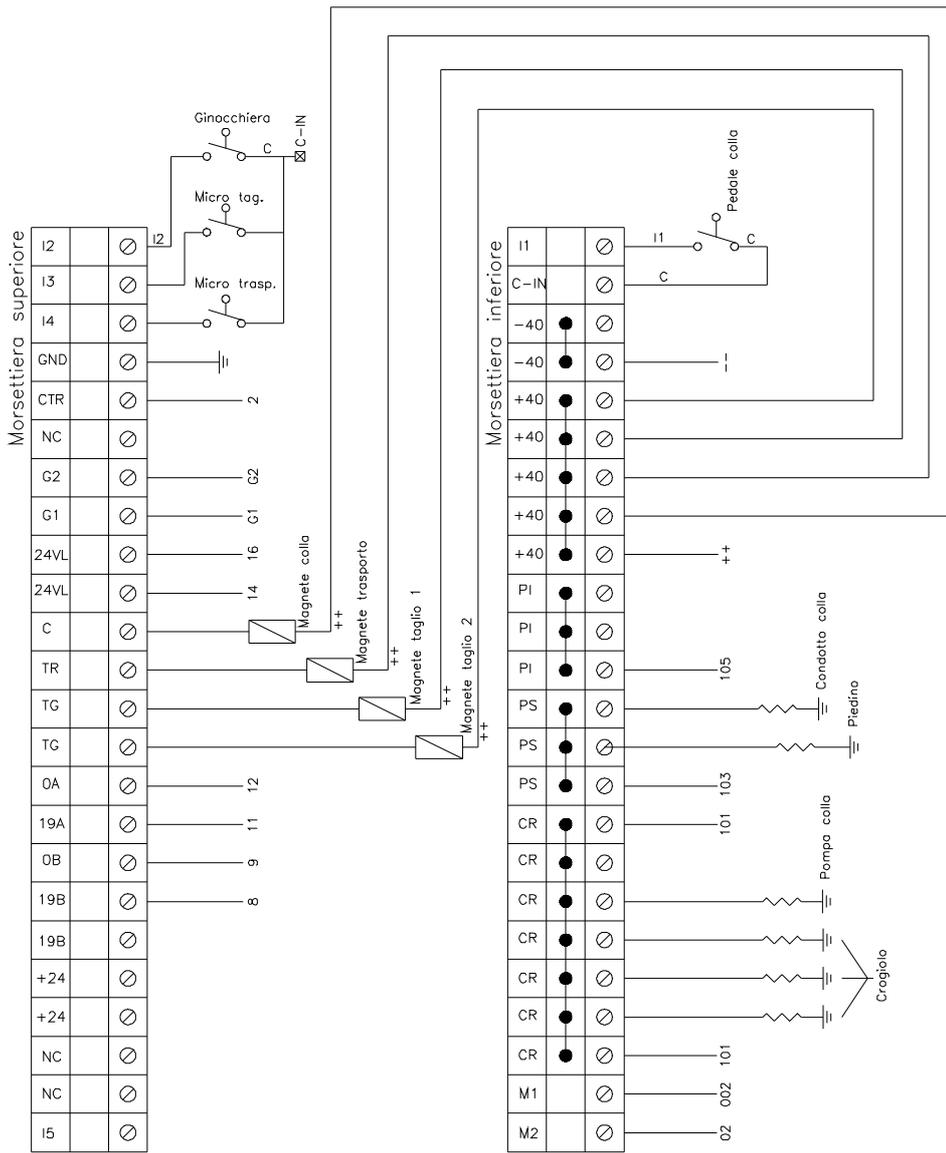
Macchina	RP 67 TF3uP
Data	22/11/04

Il presente disegno e' di esclusiva proprieta' della Ditta SAGITTA, la quale ne vieta la riproduzione a termini di legge



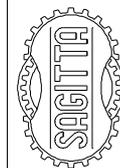
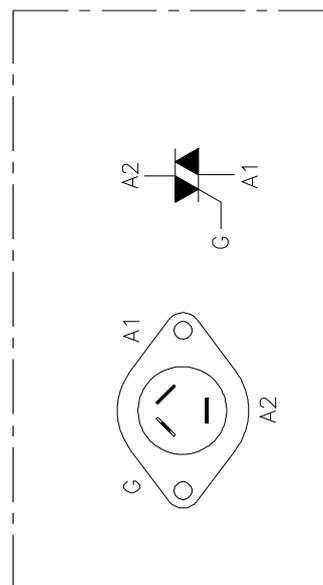
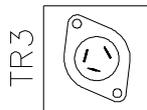
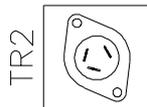
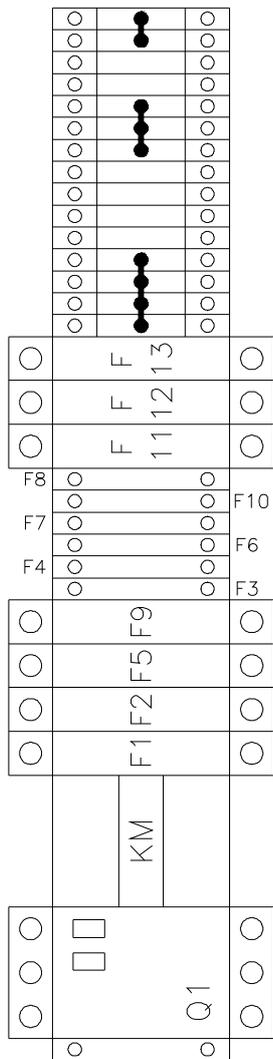
Macchina	Data
RP 67 TF3uP	22/11/04

Il presente disegno e' di esclusiva proprieta' della Ditta SAGITTA, la quale ne vieta la riproduzione a termini di legge



Macchina: RP 67 TF3uP
 Data: 22/11/04

Il presente disegno è di esclusiva proprietà della Ditta SAGITTA, la quale ne vieta la riproduzione a termini di legge



Macchina

RP 67 TF3uP

Data

22/11/04

7.9 Manutenzione della macchina

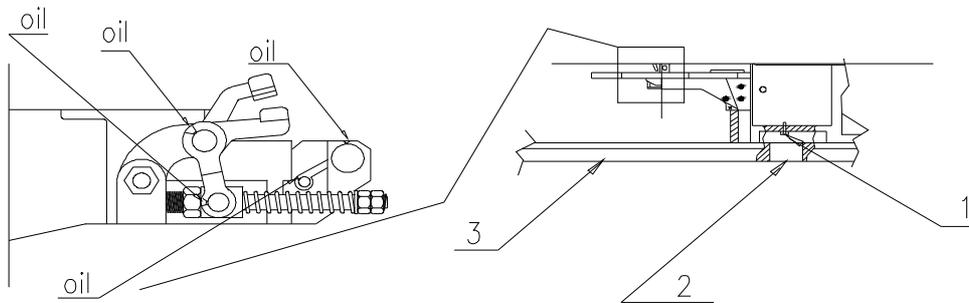
Un adeguata manutenzione costituisce fattore importante per una maggiore durata della macchina in ottime condizioni di funzionamento e di rendimento e garantisce le condizioni di sicurezza predisposte dal costruttore.

7.9.1 Lubrificazione della macchina

La macchina non necessita di particolari interventi, avendo tutti i principali meccanismi inglobati nella vaschetta dell'olio. E' necessario tuttavia intervenire settimanalmente alla lubrificazione con olio nei punti contrassegnati con oil (vedi fig. par. 7.9.1).

Agire nel modo seguente:

- svitare e togliere la vite di fissaggio del piano di lavoro
- rimuovere il piano di lavoro
- oliare tutti i punti contrassegnati con oil
- riposizionare il piano di lavoro e fissarlo tramite la vite.



- 1 Tappo magnetico scarico olio
- 2 Foro praticato nel tavolo
- 3 Tavolo

Dis. par. 7.9.1

7.9.2 Sostituzione dell'olio della vaschetta

Considerando che la macchina è funzionante per 8 ore al giorno è consigliabile la sostituzione dell'olio della vaschetta ogni 12 mesi.

Operare come segue (vedi fig. par. 7.9.1):

- togliere il tappo scarico olio attraverso l'apposito foro praticato nel tavolo e raccogliere l'olio in apposito contenitore
- ripulire il tappo magnetico da eventuali residui metallici
- rimontare il tappo
- riempire la vaschetta come istruzioni par. 5.3

AVVERTENZA: controllare periodicamente il livello dell'olio nella vaschetta. Esso deve sempre essere al centro della spia a macchina ferma.

7.9.3 Pulizia della macchina

Oltre ad una pulizia generale, è consigliabile giornalmente pulire sotto il piano di lavoro nella zona di ripiegatura.

Agire nel modo seguente:

- svitare e togliere la vite di fissaggio del piano di lavoro
- rimuovere il piano di lavoro
- pulire accuratamente
- riposizionare il piano di lavoro fissandolo con l'apposita vite.

7.9.4 Tabella di manutenzione

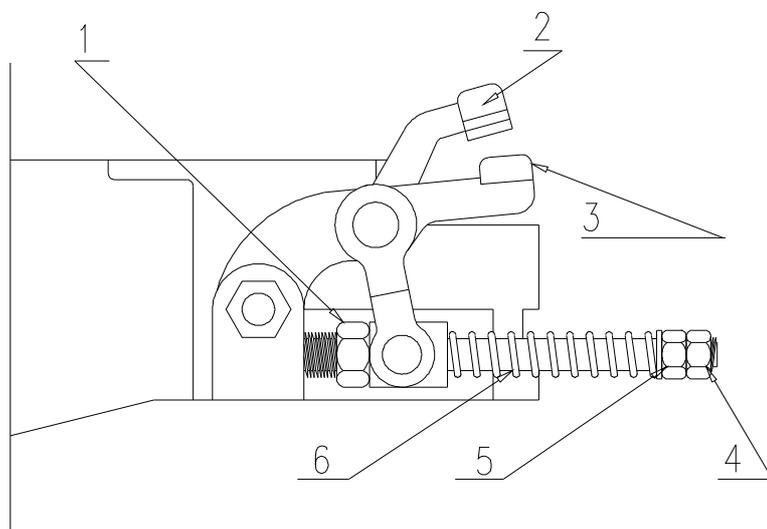
TABELLA DI MANUTENZIONE ORDINARIA		
OPERAZIONE	PARTE MACCHINA	PERIODICITA'
LUBRIFICAZIONE	VASCHETTA OLIO PAR.7.9.2	ANNUALE
	PUNTI SEGNATI CON OIL IN ZONA DI RIPIEGATURA PAR.7.9.1	SETTIMANALE
CONTROLLO VISIVO	PULIZIA DELLA MACCHINA	GIORNALIERA

8 REGOLAZIONI MANUALI

8.1 Regolazione distanza minima tra martello ed incudine

Per regolare la distanza minima tra martello ed incudine, agire come segue:

- spegnere la ripiegatrice tramite interruttore generale,
- svitare le viti di fissaggio del piano di lavoro e rimuovere il piano dalla sua sede,
- rimuovere il carterino di protezione agli organi meccanici posto in fianco della zona di lavoro,
- allentare il dado di fissaggio,
- portare la distanza tra martello ed incudine al valore minimo ruotando a mano la puleggia,
- ruotare l'asta filettata in senso orario per aumentare la distanza minima tra martello ed incudine, in senso antiorario per diminuirla,
- stringere il dado di fissaggio,
- riapplicare il carterino di protezione agli organi meccanici ed il piano di lavoro.



- 1 Dado di fissaggio
- 2 Martello
- 3 Incudine
- 4 Dado
- 5 Controdado
- 6 Asticina

Dis par. 8.1

Avvertenze:

LA DISTANZA MINIMA TRA MARTELLO ED INCUDINE VA REGOLATA A SECONDA DELLO SPESSORE E LA CONSISTENZA DEL MATERIALE DA RIPIEGARE

NELLE REGOLAZIONI DEL PIEDINO O PARTI AD ESSO ANNESSE, ADOTTARE PRECAUZIONI PER L'ELEVATA TEMPERATURA CHE L'ORGANO STESSO RAGGIUNGE NEL CORSO DEL FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA.

E' PARTICOLARMENTE CONSIGLIATO L'USO DI GUANTI TERMICI.

8.2 Regolazione pressione del martello sulla ripiegatura

Fare riferimento al disegno del capitolo 8.1

Per regolare la pressione del martello sulla ripiegatura, agire come segue:

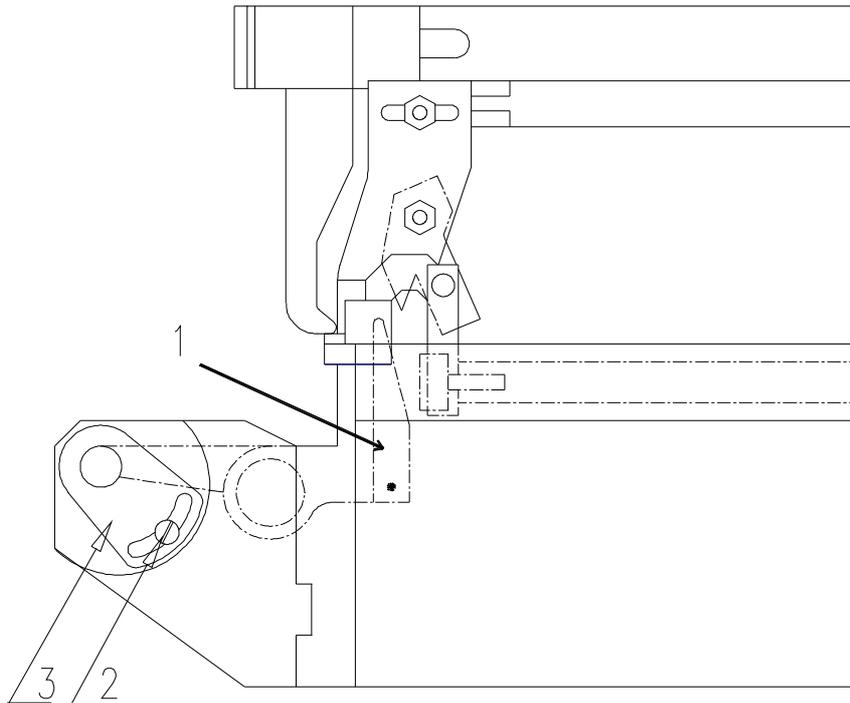
- spegnere la ripiegatrice tramite interruttore generale,
- svitare le viti di fissaggio del piano di lavoro e rimuovere il piano dalla sua sede,
- rimuovere il carterino di protezione agli organi meccanici posto in fianco della zona di lavoro,
- sbloccare dado e controdado tra di loro,
- agire sul dado più vicino alla molla per comprimerla o allentarla, aumentando o diminuendo così la pressione,
- bloccare dado e controdado tra di loro,
- riapplicare il carterino di protezione agli organi meccanici ed il piano di lavoro.

8.3 Regolazione del dito piegatore

Questa regolazione va eseguita per allontanare o avvicinare il dito piegatore dal piedino.

Per regolare agire come segue:

- spegnere la macchina tramite interruttore generale,
- allentare la vite di fissaggio settore
- spostare il settore, verso l'alto per avvicinare il dito al piedino, verso il basso per allontanarlo;
- stringere la vite.



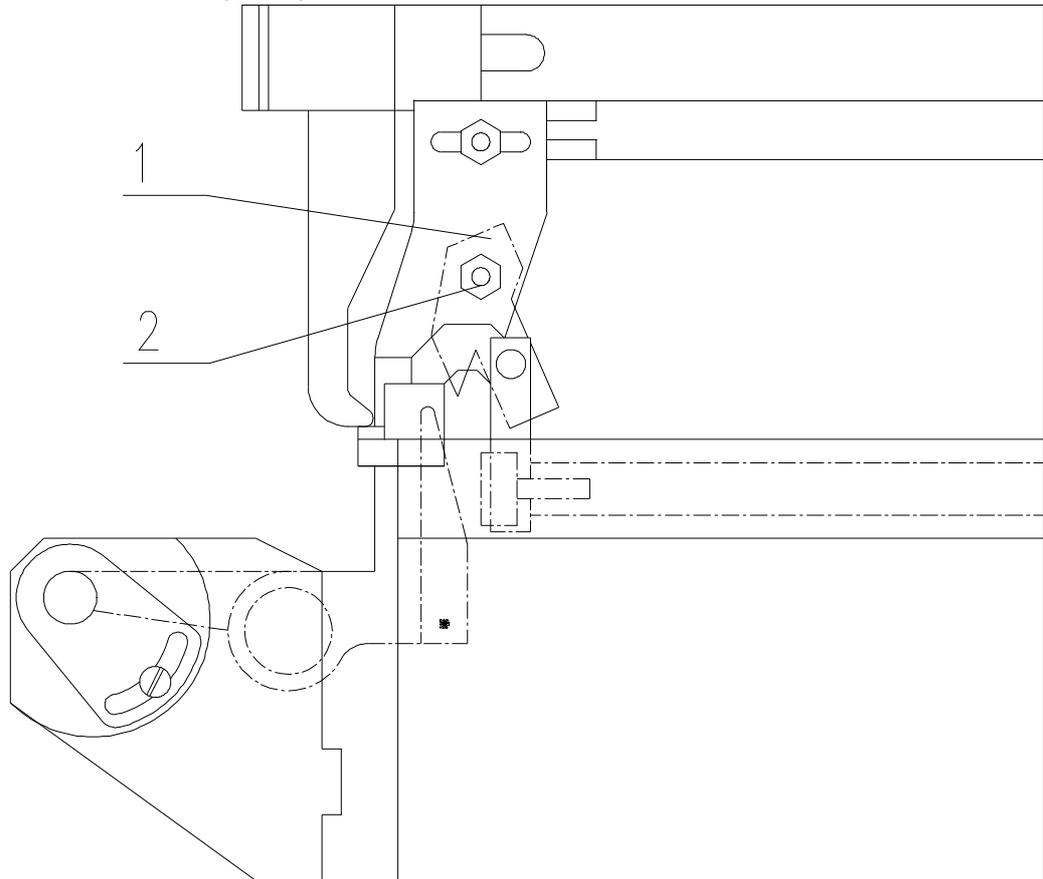
- 1 Dito piegature
- 2 Vite di fissaggio
- 3 Settore

Dis par. 8.3

8.4 Regolazione dell'entità del taglio

Per regolare la profondità del taglio, effettuato dalla lama nelle curve interne onde evitare deformazioni alla pelle troppo tesa, agire come segue:

- spegnere la macchina tramite interruttore generale,
- allentare la vite in figura,
- abbassare od alzare il coltello per aumentare o diminuire l'incisione sull'articolo in lavorazione,
- stringere la vite, tenendo fermo il perno posteriore con il cacciavite.



- 1 Coltellino
- 2 Vite di fissaggio

Dis par. 8.4

Avvertenza:

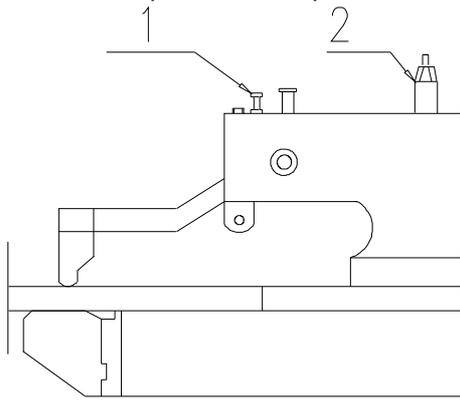
Nelle regolazioni del piedino, adottare precauzioni per l'elevata temperatura che il piedino raggiunge nel corso del funzionamento della macchina. E' particolarmente consigliato l'utilizzo di guanti termici.

8.5 Regolazione del piedino in altezza

E' possibile regolare il piedino in altezza per adattarlo allo spessore dell'articolo da ripiegare.
Per effettuare la regolazione agire sul pomellino in figura.

8.6 Regolazione della pressione del piedino

Per regolare la pressione del piedino sull'articolo in lavorazione, agire sull'apposita vite in figura.
Per aumentare la pressione del piedino, ruotare in senso orario; per diminuirla, ruotare in senso antiorario.



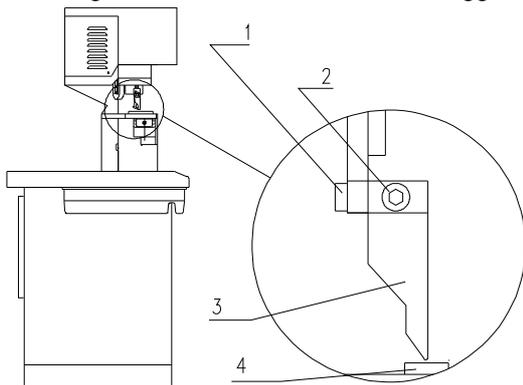
- 1 Pomello di regolazione altezza piedino
- 2 Vite di regolazione pressione del piedino

Dis par. 8.5

8.7 Regolazione del piedino in orizzontale

Per regolare la posizione del piedino in orizzontale, agire come segue:

- allentare la vite di fissaggio,
- ruotare la vite di regolazione in senso orario per allontanare il piedino dalla guida, in senso antiorario per avvicinarlo;
- stringere nuovamente la vite di fissaggio.



- 1 Vite di bloccaggio
- 2 Vite di regolazione
- 3 Piedino
- 4 Guida

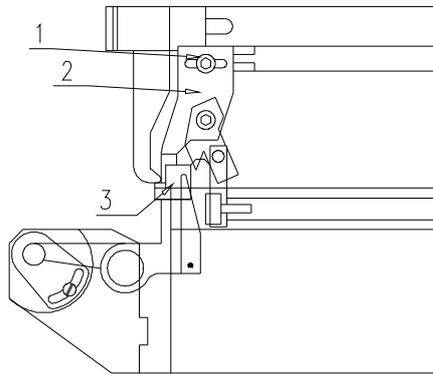
Dis par. 8.6

8.8 Regolazione della controlama in orizzontale

Questa regolazione va eseguita a seconda dello spessore della smussatura del materiale da ripiegare. Con materiale spesso, allontanare la controlama dalla guida e viceversa, avvicinarla con materiale sottile. E' buona norma mantenere una distanza tale da consentire il libero passaggio del materiale tra guida e controlama.

Per regolare la distanza della controlama dalla guida, agire come segue:

- spegnere la macchina tramite interruttore generale,
- allentare la vite in figura,
- avvicinare od allontanare la controlama dalla guida,
- stringere nuovamente la vite.



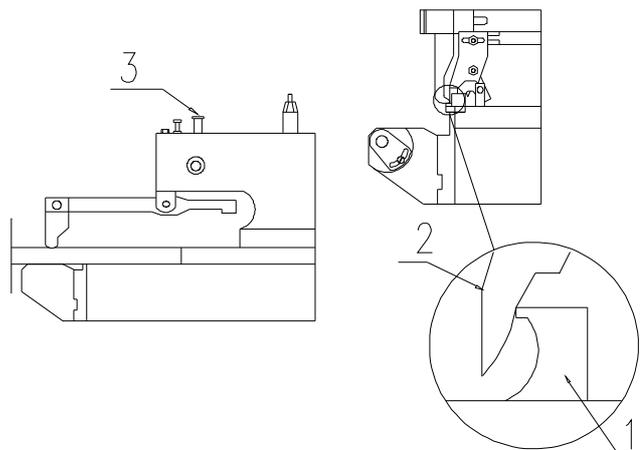
- 1 Vite di fissaggio
- 2 Controlama
- 3 Guida

Dis par. 8.8

8.9 Regolazione della controlama in altezza

La regolazione in altezza va eseguita per allontanare o avvicinare la punta della controlama, alla guida. Agire sull'apposito pomellino indicato in figura.

Dis par. 8.9



- 1 Guida
- 2 Controlama

- 3 Guida
- 4 Pomello di regolazione altezza controlama

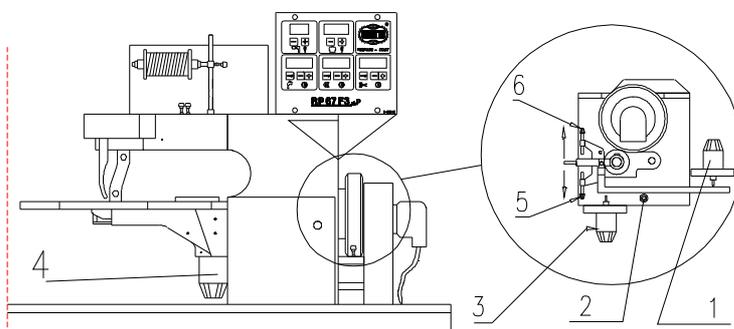
8.10 Regolazione del passo di trasporto

Il trasporto del materiale da ripiegare è eseguito dal martello e incudine durante la loro oscillazione in fase di chiusura. Il passo dell'oscillazione è regolabile da 0.5 a 6 mm.

- il valore del passo minimo si ottiene agendo sull'apposita vite. Ruotare in senso orario per aumentare il valore e viceversa per diminuirlo
- il valore del passo massimo si ottiene agendo sull'apposita vite. Ruotare in senso orario per aumentare il valore e viceversa per diminuirlo.

8.10.1 Regolazione della distanza tra i taglietti nelle curve interne

Questa regolazione è necessaria quando occorre variare la distanza tra un taglietto e l'altro nelle curve interne. Agire sull'apposito pomello (fig. 8.10.1). Un eccentrico coassiale al pomello stabilisce la posizione della leva di trasporto quando entra in azione il magnete della variazione dei taglietti. Detta regolazione è indipendente dal valore di regolazione del trasporto massimo impostato.



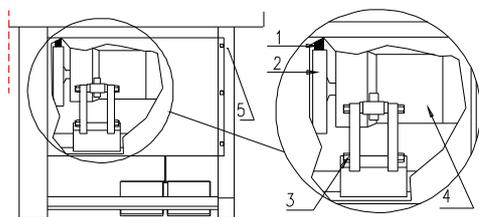
- 1 Magnete per la variazione dei taglietti
- 2 Pomello variazione distanza taglietti
- 3 Magnete del passo di trasporto
- 4 Magnete coltello
- 5 Vite di regolazione passo massimo
- 6 Vite di regolazione passo minimo

Dis. par. 8.10

8.11 Regolazione della tensione della cinghia

Per eseguire la regolazione della tensione della cinghia è necessario togliere il carter di protezione posteriore (vedi figura). La cinghia trapezoidale assicura la trasmissione del moto dal motore agli organi di lavoro.

E' necessario regolare la sua tensione ogni qualvolta, in seguito ad uso prolungato, la cinghia è allentata e si presenta così pericolo di slittamento. Il motore della ripiegatrice è fulcrato in due punti: questo permette di variare la posizione del motore sia in profondità che in senso verticale. La regolazione è data dal peso stesso del motore, il quale, spostandosi, pone in tensione la cinghia. Allentando la vite di bloccaggio, superiori e inferiori, è possibile variare la posizione del motore ed ottenere la tensione voluta.



- 1 Cinghia
- 2 Puleggia
- 3 Viti di regolazione N°4
- 4 Motore
- 5 Viti di bloccaggio carter di protezione

Dis par. 8.11

8.12 Interventi che devono essere eseguiti da personale qualificato

8.12.1 Regolazione pistone - valvola

Il collante è inviato in zona di lavoro tramite un sistema di pompaggio: in questo modo attraverso il condotto, la colla arriva al piedino che la distribuisce sul bordo del sottopiede.

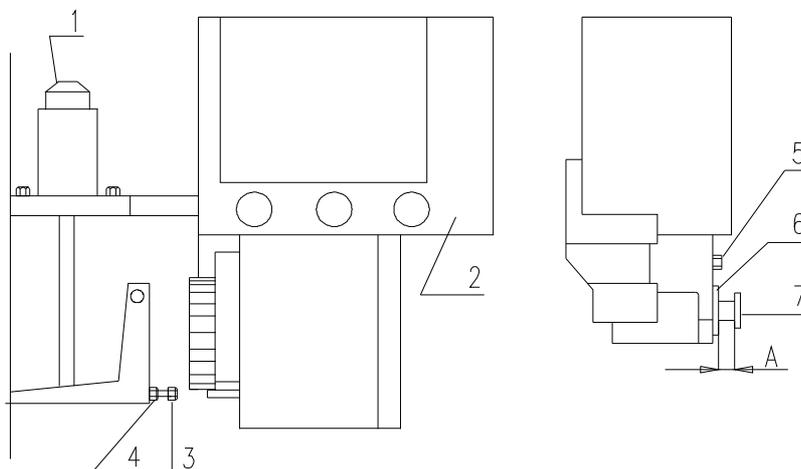
Questa regolazione interessa la zona di caricamento del collante.

Solitamente l'uscita del collante è regolata in sede di montaggio e non è più necessario intervenire.

Potrebbe però presentarsi l'inconveniente di un allentamento del dado di ritegno.

In questo caso intervenire come segue:

- ruotare in posizione 0 l'interruttore generale;
- rimuovere la protezione fissa posteriore superiore, a copertura del crogiolo;
- agire sulla vite;
- regolare il valore della distanza A pari a 5 mm;
- eseguire il controllo dei 5 mm accendendo la macchina e azionando la colla con la ginocchiera;
- bloccare il dado di bloccaggio;
- riportare la macchina in condizioni di lavoro.



- 1 Elettromagnete
- 2 Crogiolo
- 3 Vite di regolazione
- 4 Dado di ritegno

- 5 Viti di bloccaggio N°3
- 6 Flangia
- 7 Ranella

Fig.1 par.8.12.1

ATTENZIONE:

- 1) la chiusura perfetta della valvola si ottiene con elettromagnete inserito, quando la ranella B va ad appoggiare sulla flangia C.
- 2) la perfetta regolazione d'apertura della valvola si ottiene per un valore di distanza A di 5 mm.

AVVERTENZE:

- 1) prima di procedere con la regolazione, è opportuno che l'operatore verifichi il corretto bloccaggio delle tre viti indicate con la lettera E nel disegno, che sono responsabili del fissaggio del crogiolo al supporto pompa.
- 2) il controllo e la regolazione va eseguito a macchina calda, altrimenti il pistone della valvola sarebbe bloccato dalla colla fredda.

9 INTERVENTI DI SOSTITUZIONE

Gli interventi di sostituzione che sono consentiti a personale interno, in ogni caso qualificato, sono specificati in questo capitolo. Se dovessero essere necessari altri tipi di sostituzione, consultare il rivenditore.

Ogni intervento di sostituzione deve essere effettuato da personale qualificato.

Il guasto ad una resistenza si avverte quando la colla non riesce più a fluire correttamente dal piedino. E' necessario quindi procedere alla ricerca di quale resistenza è interessata alla sostituzione. Infatti, in qualsiasi punto del percorso della colla, avvenga il raffreddamento, il flusso è fermato.

Avvertenza:

Effettuare la sostituzione di parti che durante il funzionamento raggiungono temperature elevate (ad esempio resistenze) a macchina fredda per evitare il rischio di scottatura.

9.1 Sostituzione resistenze di riscaldamento crogiolo o condotto della colla

Per verificare quale resistenza è da cambiare, agire come segue:

- spegnere la macchina tramite interruttore generale,
- togliere il carter di protezione alle resistenze scalda crogiolo,
- verificare con un tester se una delle resistenze del crogiolo e pompa è in corto od è aperta;
- in caso affermativo, sostituire la resistenza difettosa, seguendo le istruzioni indicate in seguito,
- altrimenti togliere il carter di protezione alla resistenza scalda condotto della colla, dopo aver svitato le viti di fissaggio e sostituire la resistenza come indicato in seguito;
- riapplicare e fissare con le viti i carter rimossi per la verifica e la sostituzione delle resistenze.

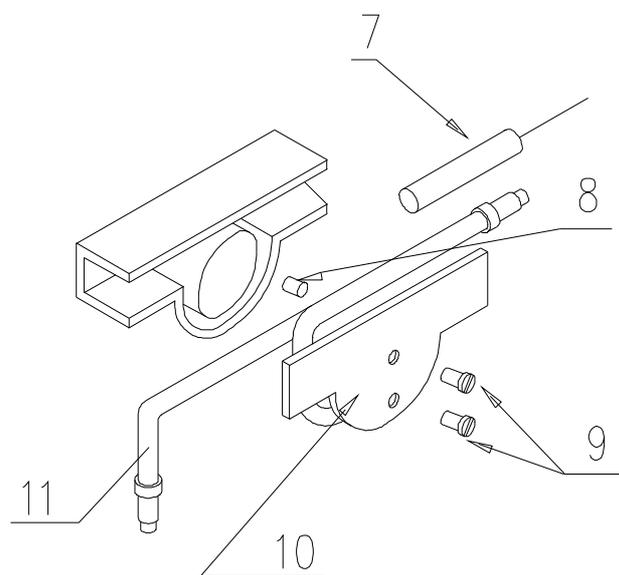
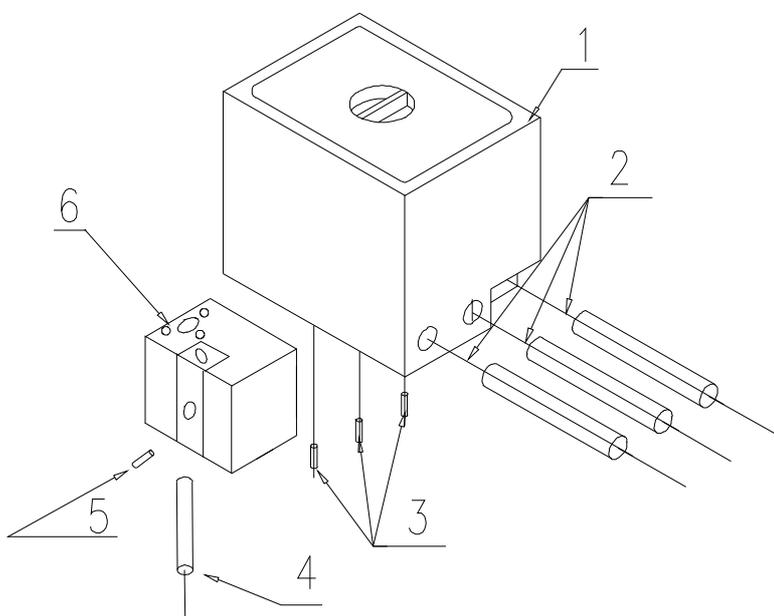
Per sostituire le resistenze crogiolo e pompa, agire come segue:

- spegnere la macchina tramite interruttore generale,
- togliere il carter di protezione alle resistenze, svitando prima le viti di fissaggio del carter,
- togliere le fascette di fissaggio della resistenza da cambiare,
- allentare le viti del morsetto della resistenza,
- allentare il grano di fissaggio della resistenza,
- disimpegnare la resistenza,
- sostituire la resistenza bruciata con una nuova,
- serrare leggermente il grano di fissaggio,
- inserire il filo nel morsetto elettrico della resistenze e stringere le viti,
- applicare una nuova fascetta alla resistenza,
- riapplicare il carter di protezione, fissandolo con le apposite viti.

Per sostituire la resistenza condotto della colla, agire come segue:

- spegnere la macchina tramite interruttore generale,
- togliere il carter di protezione alla resistenza, svitando prima le viti di fissaggio del carter,
- allentare le viti del morsetto elettrico della resistenza,
- allentare il grano di fissaggio della resistenza,
- disimpegnare la resistenza,
- sostituire la resistenza bruciata con una nuova,
- serrare leggermente il grano di fissaggio,
- inserire il filo nel morsetto elettrico della resistenza e stringere le viti,
- riapplicare il carter di protezione, fissandolo con le apposite viti.

Per vedere dove è situata la resistenza, vedere l'illustrazione dis. par. 9.1 .



- 1 Crogiolo
- 2 Resistenze
- 3 Viti di bloccaggio
- 4 Candela pompa
- 5 Vite di bloccaggio
- 6 Pompa
- 7 Resistenza condotto colla
- 8 Grano di fissaggio resistenza condotto colla
- 9 Viti di fissaggio
- 10 Carter protezione condotto
- 11 Condotto

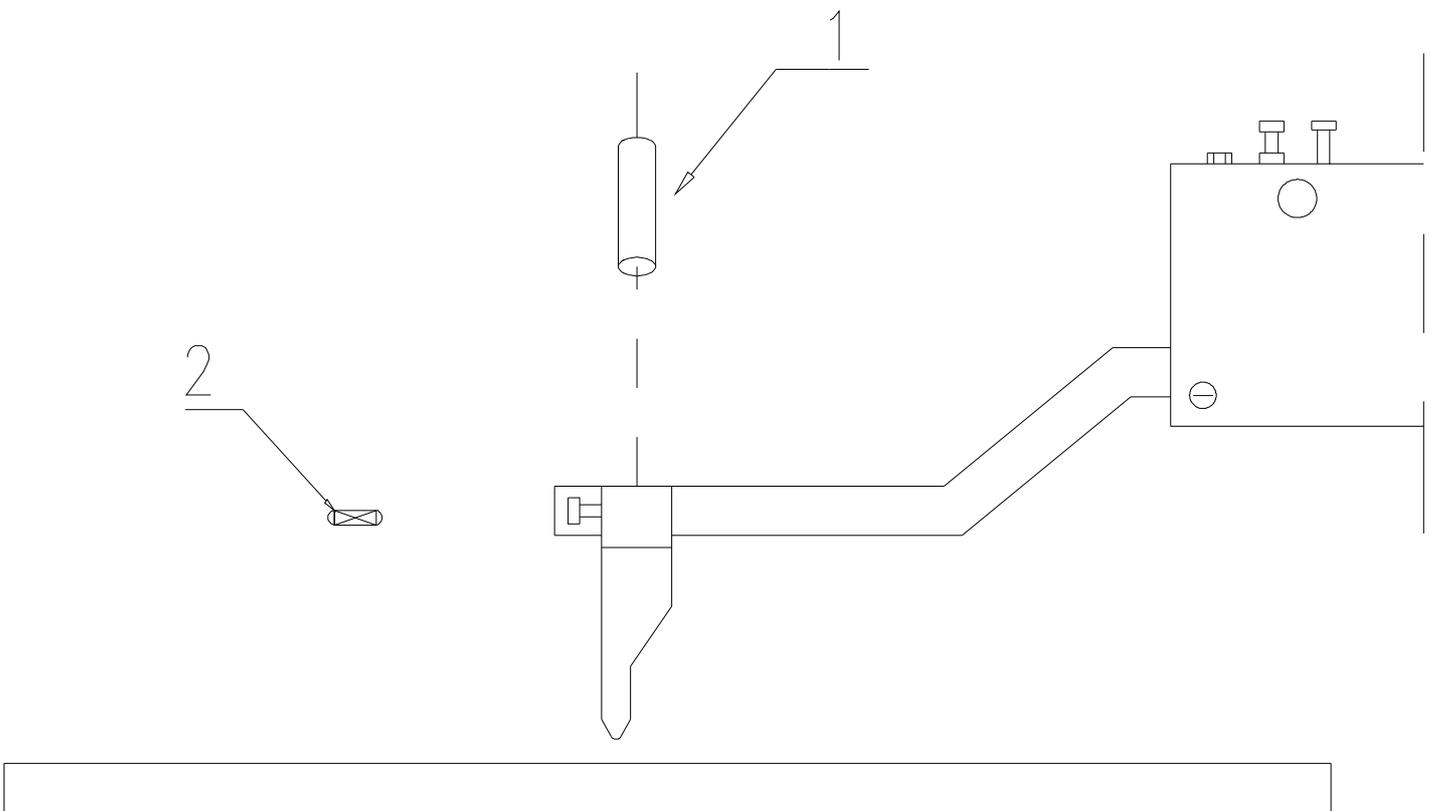
Dis. par. 9.1

9.2 Sostituzione resistenza piedino

Se il piedino si raffredda significa che la resistenza è da sostituire .

Per la sostituzione, agire come segue:

- spegnere la macchina tramite interruttore generale,
- allentare le viti del morsetto elettrico della resistenza,
- allentare il grano di fissaggio della resistenza posto nel piedino,
- aprire il carter di protezione lampadina ,
- disimpegnare la resistenza,
- sostituire la resistenza bruciata con una nuova,
- fissare nuovamente il grano di fissaggio,
- inserire il filo nel morsetto della resistenza e stringere le viti.
- richiudere il carter della lampadina .



- 1 Resistenza piedino
- 2 Grano di fissaggio resistenza piedino

Dis par. 9.2

9.3 Sostituzione lampadina

- Per operare la sostituzione, agire come segue:
- spegnere la macchina tramite interruttore generale,
- aprire il carter di protezione della lampadina,
- sostituire la lampadina bruciata con una nuova, ruotandola in senso antiorario e tirandola verso l'operatore
- richiudere il carter mobile di protezione della lampadina .

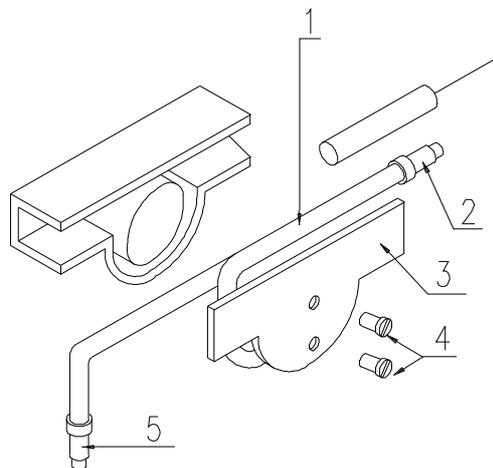
9.4 Sostituzione condotto della colla

La sostituzione del condotto si effettua a macchina calda, Per eseguirla operare come segue:

- allentare e togliere le viti di bloccaggio del carter di protezione del condotto della colla ,
- rimuovere il carter di protezione dalla sua sede,
- svitare i due raccordi del condotto,
- estrarre il condotto inutilizzabile con una pinza,
- avvitare il raccordo del nuovo condotto alla pompa della colla,
- aspettare 8 o 10 minuti per far andare il condotto in temperatura,
- riempire il condotto di colla, agendo sui comandi della macchina,
- riavvitare l'altro raccordo al piedino ,
- riapplicare il carter di protezione e fissarlo con le apposite viti.

Avvertenze:

- Prestare particolarmente attenzione a non azionare accidentalmente od intenzionalmente dei comandi durante la sostituzione, tranne nel punto dove è esplicitamente richiesto.
- Data l'elevata temperatura del punto dove è posto il condotto, fare particolarmente attenzione a non toccare parti calde della macchina.
- Usare guanti termici e pinze per l'estrazione del condotto.
- La sostituzione del condotto della colla è particolarmente pericolosa in quanto è l'unica, tra sostituzioni e regolazioni, ad essere effettuata con il cavo di alimentazione inserito e la macchina



accesa.

- 1 Condotto colla
- 2 Raccordo pompa colla
- 3 Carter di protezione condotto
- 4 Viti di fissaggio
- 5 Raccordo al piedino

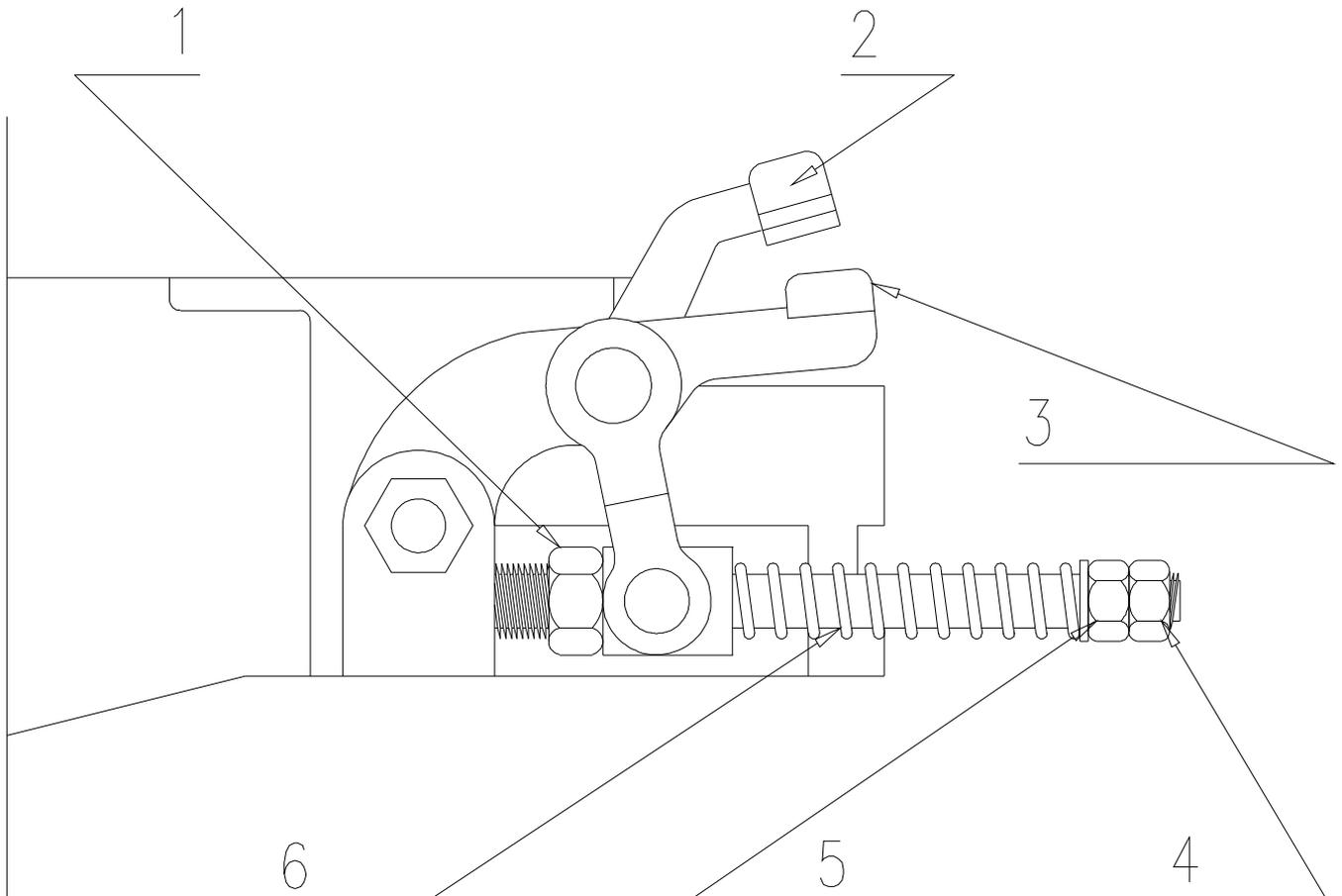
Dis par. 9.4

9.5 Sostituzione di martello e incudine

La loro sostituzione è necessaria quando per il tanto lavoro si raggiunge un logorio tale che non consente una corretta pressatura del bordo ripiegato .

Per la sostituzione agire come segue :

- allentare e togliere le viti di bloccaggio
- sostituire martello e incudine
- ribloccare le viti assicurandosi che siano ben bloccate
- controllare la distanza minima vedi par. 8.1 .



- 1 Dado di fissaggio
- 2 Martello
- 3 Incudine
- 4 Dado
- 5 Controdado
- 6 Asticina filettata

Dis.par.9.5

10 POSSIBILI INCONVENIENTI ; CAUSE E RIMEDI

INCONVENIENTI	CAUSE	RIMEDI
RIPIEGATURA CHE SI SCOLLA	IL PIEDINO E' TROPPO CALDO	ABBASSARE LA TEMPERATURA (vedi punto 3 par: 6.3)
INCOLLAGGIO CHE AVVIENE A TRATTI	IL PIEDINO E' TROPPO FREDDO	ALZARE LA TEMPERATURA (vedi punto 3 par: 6.3)
		RESISTENZA BRUCIATA SOSTITUIRE (par. 9.2)
PELLE SEGNATA A TRATTI	PIEDINO CON TROPPIA PRESSIONE	CONTROLLARE LA REGOLAZIONE (par. 8.7)
TOMAIA CHE NON SCORRE	PIEDINO TROPPO BASSO	REGOLAZIONE AL PAR.8.5
TOMAIA CHE SFUGGE DALLA GUIDA	PIEDINO TROPPO ALTO	REGOLAZIONE AL PAR.8.5
TAGLIO FRASTAGLIATO	COLTELLO CHE NON TAGLIA BENE	AFFILARE
	TOMAIA CHE NON SCORRE	REGOLARE IL PIEDIO PERCHE' TROPPO BASSO (par. 8.5)
TAGLIO TROPPO PROFONDO O TROPPO CORTO	ERRATA REGOLAZIONE DEL COLTELLO	REGOLAZIONE AL PAR.8.4
PIEGATURA NON SUFFICIENTEMENTE BATTUTA	ERRATA REGOLAZIONE DEL MARTELLO E INCUDINE	REGOLAZIONE AL PAR.8.1
	MARTELLO E INCUDINE LOGORI	SOSTITUIRE
MANCATA EROGAZIONE DEL COLLANTE	REGOLAZIONE QUANTITA' TROPPO BASSA	VEDI PAR.7.5
	INEFFICENZA DEL FILTRO (vedi par. 6.1)	SOSTITUIRE
	INEFFICENZA DELLE FONTI DI CALORE	CONTROLLARE LE REGOLAZIONI PAR.6.3 PUNTI 4 E 5
	RESISTENZA BRUCIATA	SOSTITUIRE (PAR.9.1-9.2)
	PISTONE-VALVOLA FUORI REGOLAZIONE	VEDI PAR.8.12.1

VERNICIATURA GAMBOLESE SRL
VIA FIUME, 31 – 27025 GAMBOLO' (PV) Sede Legale
VIA MOROSINI, 12 – 27029 VIGEVANO (PV) Sede Operativa
Tel : 0381/091312 - 0381/341114
Fax: 0381/348269
E-mail: info@verniciaturagambolese.it
P.IVA E C.F. : 02166470183

Vigevano, 30 Gennaio 2014

La ditta Verniciatura Gambolese s.r.l. è consapevole degli obblighi derivanti dal Regolamento REACH ed è impegnata attivamente nel supportare gli obbiettivi favorendo la comunicazione con i propri fornitori e clienti.

La ditta Verniciatura Gambolese s.r.l. non produce né importa sostanze e, in quanto fornitrice di trattamenti di brunitura, nichelatura e zincatura, non è soggetta all'obbligo della registrazione dei propri prodotti.

In qualità di utilizzatore a valle di sostanze, la ditta Verniciatura Gambolese s.r.l. ha provveduto ai seguenti adempimenti:

- Entro la data termine del 1° Dicembre 2008, si è informata presso i propri fornitori accertandosi positivamente che le sostanze acquistate fossero pre-registrate;
- Ha provveduto e provvederà, secondo le scadenze imposte dal Regolamento, ad informare i propri fornitori sugli scopi per i quali vengono utilizzate le sostanze acquistate e i formulati con esse prodotti (per Aziende produttrici di prodotti chimici);
- Utilizza i prodotti chimici solo ed esclusivamente in modo conforme agli usi consentiti indicati dal produttore nelle relative schede di sicurezza.

La ditta Verniciatura Gambolese s.r.l. dichiara infine che nei propri prodotti non è contenuta alcuna delle sostanze riportate nella Candidate List secondo l'aggiornamento del 19 dicembre 2012.

Per ulteriori informazioni e chiarimenti riguardo il Regolamento REACH vi preghiamo di contattare la Signora Mainino Roberta ai seguenti indirizzi:

tel.: 0381341114 fax: 0381348269 e-mail: info@verniciaturagambolese.it

In Fede
VERNICIATURA GAMBOLESE S.R.L.
Roberta Mainino





SEZIONE 1: Identificazione della sostanza o della miscela e della società/impresa

1.1 Identificatore del prodotto

Nome prodotto Castrol Vecton 15W-40
Codice Prodotto 468268-IT01
N. Scheda Dati di Sicurezza 468268
Tipo di Prodotto Liquido.

1.2 Usi pertinenti identificati della sostanza o miscela e usi sconsigliati

Uso della sostanza/della miscela Lubrificante per motori autotrazione
 Per una corretta applicazione leggere la scheda tecnica o consultare un esperto della società.

1.3 Informazioni sul fornitore della scheda di dati di sicurezza

Fornitore Castrol div di BP Italia SpA
 Via Anton Cechov, 50/2
 20151 Milano
 Italy
 Informazioni prodotto: Tel.02 33445.1
Indirizzo e-mail MSDSadvice@bp.com

1.4 Numero telefonico di emergenza

NUMERO TELEFONICO DI EMERGENZA Carechem: +44 (0) 1235 239 670 (24/7)

SEZIONE 2: Identificazione dei pericoli

2.1 Classificazione della sostanza o della miscela

Definizione del prodotto Miscela
[Classificazione secondo Regolamento CE No.1272/2008 \[CLP/GHS\]](#)
 Non classificato.

[Classificazione a norma della direttiva 1999/45/CE \[DPD\]](#)

Questo prodotto non è classificato come pericoloso in base alla Direttiva 1999/45/CE e suoi emendamenti.

Vedere le sezioni 11 e 12 per maggiori informazioni sugli effetti sulla salute e sui sintomi nonché sui rischi ambientali.

2.2 Elementi dell'etichetta

Avvertenza Nessuna avvertenza.
Indicazioni di pericolo Non sono noti effetti significativi o pericoli critici.
[Consigli di prudenza](#)
Prevenzione Non applicabile.
Reazione Non applicabile.
Conservazione Non applicabile.
Smaltimento Non applicabile.

Elementi supplementari dell'etichetta Contiene acido benzensolfonico, mono-C16-24-alchil derivati, sali di calcio. Può provocare una reazione allergica. Scheda dati di sicurezza disponibile su richiesta.

[Obblighi speciali riguardanti l'imballaggio](#)

Recipienti che devono essere muniti di chiusura di sicurezza per bambini Non applicabile.
Avvertimento tattile di pericolo Non applicabile.

Nome prodotto Castrol Vecton 15W-40	Codice Prodotto 468268-IT01	Pagina: 1/11
Versione 2	Data di edizione 13 Novembre 2015	Formato Italia
		Lingua ITALIANO
		(Italy)

Conforme al regolamento (CE) 1907/2006 (REACH), Allegato II - Italia

SEZIONE 2: Identificazione dei pericoli

2.3 Altri pericoli

Altri pericoli non menzionati nella classificazione

Sgrassante cutaneo.
OLI MOTORE USATI
Oli motore usati possono contenere componenti pericolosi, con un rischio potenziale di cancro della pelle. Esaminare la sezione "Informazione sulla tossicità - pelle" della presente scheda di sicurezza.
Per determinare in tutto o in parte la classificazione di rischio di questo prodotto sono stati utilizzati dati sperimentali su uno o più componenti.

SEZIONE 3: Composizione/informazioni sugli ingredienti

Sostanza/miscela

Miscela

Olio base altamente raffinato (IP 346 estratto DMSO < 3%). Additivi formulati dalla società.

Classificazione

Nome del prodotto/ ingrediente	Identificatori	%	67/548/CEE	Regolamento (CE) n. 1272/2008 [CLP]	Tipo
Olio base - non specificato	Varia - Vedere Chiave per le abbreviazioni	≥5 - <10	Non classificato.	Asp. Tox. 1, H304	[1] [2]
Acido fosforoditioico, miscela di O,O-bis (1,3-dimetilbutil e isopropil) esteri, sali di zinco	REACH #: 01-2119493626-26 CE: 283-392-8 Numero CAS: 84605-29-8	≥1 - <3	Xi; R41, R38 N; R51/53	Skin Irrit. 2, H315 Eye Dam. 1, H318 Aquatic Chronic 2, H411	[1]

Consultare la sezione 16 per il testo completo delle frasi R sopra riportate.

Vedere la sezione 16 per i testi integrali delle indicazioni di pericolo summenzionate.

Tipo

[1] Sostanza che presenta un pericolo per la salute o per l'ambiente

[2] Sostanza per cui sussistono limiti all'esposizione sul luogo di lavoro

[3] La sostanza risponde ai criteri per la classificazione PBT a norma del regolamento (CE) n. 1907/2006, Allegato XIII

[4] La sostanza risponde ai criteri per la classificazione vPvB a norma del regolamento (CE) n. 1907/2006, Allegato XIII

[5] Sostanza con grado di problematicità equivalente

I limiti di esposizione occupazionale, se conosciuti, sono elencati in sezione 8.

SEZIONE 4: Misure di primo soccorso

4.1 Descrizione delle misure di primo soccorso

Contatto con gli occhi

In caso di contatto, irrigare immediatamente gli occhi con acqua abbondante per almeno 15 minuti. Tenere le palpebre lontano dai bulbi oculari per garantire un lavaggio efficace. Verificare la presenza di lenti a contatto e in tal caso, rimuoverle. Consultare un medico.

Contatto con la pelle

Lavare abbondantemente con acqua e sapone o usare un efficace detergente cutaneo. Rimuovere indumenti e calzature contaminate. Lavare gli indumenti prima di riutilizzarli. Pulire accuratamente le scarpe prima di riutilizzarle. Consultare un medico se si sviluppa un'irritazione.

Inalazione

Se inalato, portarsi all'aria aperta. Se appaiono i sintomi chiedere assistenza medica.

Ingestione

Non indurre il vomito se non indicato dal personale medico. Consultare un medico se si presentano i sintomi.

Protezione dei soccorritori

Non dovrà essere intrapresa alcuna azione che implichi qualsiasi rischio personale o senza l'addestramento appropriato. Eseguire la respirazione bocca a bocca può essere pericoloso per la persona che sta prestando aiuto.

4.2 Principali sintomi ed effetti, sia acuti e che ritardati

Per informazioni più dettagliate sugli effetti per la salute e i sintomi, vedere la Sezione 11.

4.3 Indicazione dell'eventuale necessità di consultare immediatamente un medico oppure di trattamenti speciali

Note per il medico

Il trattamento dovrebbe essere in generale sintomatico e diretto all'eliminazione dei disturbi.

Nome prodotto	Castrol Vecton 15W-40	Codice Prodotto	468268-IT01	Pagina:	2/11
Versione	2	Data di edizione	13 Novembre 2015	Formato	Italia
				Lingua	ITALIANO
					(Italy)

Conforme al regolamento (CE) 1907/2006 (REACH), Allegato II - Italia

SEZIONE 5: Misure antincendio

5.1 Mezzi di estinzione

Mezzi di estinzione idonei	In caso di incendio, utilizzare spray oppure estintori a base di schiuma, sostanze chimiche anidre o diossido di carbonio.
Mezzi di estinzione non idonei	Non utilizzare acqua a getto pieno.

5.2 Pericoli speciali derivanti dalla sostanza o dalla miscela

Pericoli derivanti dalla sostanza o dalla miscela	In caso di incendio o surriscaldamento, si verificherà un aumento della pressione con possibilità di rottura del contenitore.
Prodotti di combustione pericolosi	Prodotti della combustione possono contenere le seguenti sostanze: ossidi di carbonio (CO, CO ₂)

5.3 Raccomandazioni per gli addetti all'estinzione degli incendi

Speciali precauzioni per i vigili del fuoco	Isolare prontamente l'area allontanando tutte le persone dalla zona dell'incidente in caso di incendio. Non dovrà essere intrapresa alcuna azione che implichi qualsiasi rischio personale o senza l'addestramento appropriato.
Speciali mezzi protettivi per il personale antincendio	I pompieri devono indossare equipaggiamento protettivo ed un autorespiratore (SCBA) con maschera a pieno facciale sul viso operante a pressione positiva. Gli indumenti per addetti all'estinzione degli incendi (compreso caschi, stivali protettivi e guanti) conformi alla norma europea EN 469 assicureranno una protezione di livello base per gli incidenti chimici.

SEZIONE 6: Misure in caso di rilascio accidentale

6.1 Precauzioni personali, dispositivi di protezione e procedure in caso di emergenza

Per chi non interviene direttamente	Non dovrà essere intrapresa alcuna azione che implichi qualsiasi rischio personale o senza l'addestramento appropriato. Evacuare le aree circostanti. Impedire l'entrata di personale estraneo e non protetto. Non toccare o camminare sul materiale versato. Il pavimento può essere scivoloso; prestare attenzione a non cadere. Indossare gli opportuni dispositivi di protezione individuale.
Per chi interviene direttamente	L'ingresso in uno spazio ristretto o in un'area poco ventilata contaminati da vapore, nebbia o fumo è estremamente pericoloso senza l'utilizzo del corretto dispositivo per la protezione personale e di procedure di lavoro sicure. Indossare un autorespiratore. Indossare una tuta protettiva contro gli agenti chimici. Scarpe resistenti agli agenti chimici. Vedere anche le informazioni contenute in "Per gli operatori dei servizi di non emergenza".

6.2 Precauzioni ambientali

Evitare la dispersione ed il deflusso di materiale eventualmente sversato ed il contatto con terreno, corsi d'acqua, scarichi e fognie. Informare le autorità pertinenti se il prodotto ha causato un inquinamento ambientale (fognie, corsi d'acqua, terra o aria).

6.3 Metodi e materiali per il contenimento e per la bonifica

Piccola fuoriuscita	Fermare la fuga se non c'è rischio. Spostare i contenitori dall'area del versamento. Assorbire con un materiale inerte e mettere il prodotto versato in un apposito contenitore di recupero. Smaltire tramite azienda autorizzata allo smaltimento dei rifiuti.
Versamento grande	Fermare la fuga se non c'è rischio. Spostare i contenitori dall'area del versamento. Prevenire la fuoriuscita in sistemi fognari, corsi d'acqua, basamenti o zone circoscritte. Circoscrivere e raccogliere eventuali fuoriuscite con materiale assorbente non combustibile, come sabbia, terra, vermiculite, diatomite e provvedere allo smaltimento del prodotto in un contenitore in conformità alla normativa vigente. Smaltire tramite azienda autorizzata allo smaltimento dei rifiuti.

6.4 Riferimenti ad altre sezioni

Per i numeri telefonici di emergenza, vedere la Sezione 1.
Vedere la sezione 5 per le misure antincendio.
Vedere la Sezione 8 per informazioni sugli opportuni dispositivi di protezione individuale.
Vedere la Sezione 12 per le precauzioni ambientali.
Per ulteriori informazioni sul trattamento dei rifiuti, fare riferimento alla Sezione 13.

SEZIONE 7: Manipolazione e immagazzinamento

7.1 Precauzioni per la manipolazione sicura

Misure protettive	Indossare gli opportuni dispositivi di protezione individuale.
Avvertenze sulle prassi generali di igiene del lavoro	E' vietato mangiare, bere e fumare nelle aree in cui il materiale viene manipolato, conservato o trattato. Lavarsi accuratamente dopo aver toccato il prodotto. Togliere gli indumenti contaminati e i dispositivi di protezione prima di accedere alle zone adibite a refettorio. Vedere anche la Sezione 8 per ulteriori informazioni sulle misure di igiene.

Nome prodotto	Castrol Vecton 15W-40	Codice Prodotto	468268-IT01	Pagina:	3/11
Versione	2	Data di edizione	13 Novembre 2015	Formato	Italia
				Lingua	ITALIANO
					(Italy)

Conforme al regolamento (CE) 1907/2006 (REACH), Allegato II - Italia

SEZIONE 7: Manipolazione e immagazzinamento

7.2 Condizioni per l'immagazzinamento sicuro, comprese eventuali incompatibilità

Provvedere allo stoccaggio in conformità alla normativa vigente. Immagazzinare in una zona asciutta, fresca e ben ventilata, lontano da materiali incompatibili (vedi la sezione 10). Conservare lontano dal calore e dalla luce diretta del sole. Tenere il contenitore serrato e sigillato fino al momento dell'uso. I contenitori aperti devono essere accuratamente risigillati e mantenuti dritti per evitare fuoriuscite accidentali del prodotto. Conservare ed usare solo in equipaggiamenti o contenitori progettati appositamente per questo prodotto. Non conservare in contenitori senza etichetta.

Non idoneo

Esposizione prolungata alla temperatura elevata.

7.3 Usi finali specifici

Avvertenze

Vedere la sezione 1.2 e gli Scenari di esposizione nell'allegato, se applicabile.

SEZIONE 8: Controllo dell'esposizione/protezione individuale

8.1 Parametri di controllo

Limiti di esposizione occupazionale

Nome del prodotto/ingrediente

Valori limite d'esposizione

olio base - non specificato

ACGIH TLV (Stati Uniti).

TWA: 5 mg/m³ 8 ore. Redatto/revisionato: 11/2009 Forma: Frazione inalabile

Sebbene i limiti OEL specifici per alcuni componenti siano inclusi in questa sezione, si noti che nella nebbia, nel vapore o nella polvere formati possono essere presenti altri componenti. Per questo motivo i limiti OEL specifici potrebbero non essere validi per il prodotto e vengono forniti soltanto a scopo di guida.

Procedure di monitoraggio consigliate

Se questo prodotto contiene ingredienti con limiti di esposizione, potrebbe essere richiesto il monitoraggio personale, dell'atmosfera nell'ambiente di lavoro e biologico per determinare l'efficacia della ventilazione o di altre misure di controllo e/o la necessità di usare dispositivi di protezione respiratoria. Fare riferimento alle norme di monitoraggio, come ad esempio alle seguenti: Norma europea EN 689 (Atmosfera nell'ambiente di lavoro - Guida alla valutazione dell'esposizione per inalazione a composti chimici ai fini del confronto con i valori limite e strategia di misurazione) Norma europea EN 14042 (Atmosfere nell'ambiente di lavoro - Guida all'applicazione e all'utilizzo di procedimenti per la valutazione dell'esposizione ad agenti chimici e biologici) Norma europea EN 482 (Atmosfere nell'ambiente di lavoro - Requisiti generali per la prestazione di procedure per la misurazione di agenti chimici) Si dovrà inoltre fare riferimento ai documenti nazionali di orientamento sui metodi per la determinazione delle sostanze pericolose.

Livello derivato senza effetto

Nessun DNEL/DMEL disponibile.

Concentrazione Prevedibile Priva di Effetti

Nessun PNEC disponibile.

8.2 Controlli dell'esposizione

Controlli tecnici idonei

Assicurare la ventilazione dei gas di scarico o altri strumenti di controllo per mantenere le relative concentrazioni aerogene al di sotto dei rispettivi limiti di esposizione professionale. Le attività che prevedono l'uso di sostanze chimiche devono essere valutate in merito ai rischi per la salute, per assicurare un controllo adeguato dell'esposizione. L'uso dei dispositivi di protezione personale deve essere considerato soltanto dopo avere valutato opportunamente le altre misure di controllo (ad es. controlli ingegneristici). Il dispositivo di protezione individuale deve essere conforme agli standard appropriati, idoneo all'uso specifico, mantenuto in buono stato e sottoposto alla corretta manutenzione. Rivolgersi al fornitore del dispositivo di protezione individuale per consigli sulla scelta e sugli standard appropriati. Per ulteriori informazioni, rivolgersi all'ente nazionale per le norme. La scelta definitiva del dispositivo per la protezione individuale dipende dalla valutazione dei rischi. È importante assicurarsi che tutti i componenti del dispositivo per la protezione individuale siano compatibili.

Misure di protezione individuali

Misure igieniche

Prima di mangiare, fumare e usare il bagno e alla fine del periodo lavorativo, lavarsi accuratamente le mani, le braccia e la faccia dopo aver manipolato prodotti chimici. Assicurarsi che le stazioni lavaocchi e le docce di emergenza siano in vicinanza del luogo d'uso.

Protezione respiratoria

Nome prodotto	Castrol Vecton 15W-40	Codice Prodotto	468268-IT01	Pagina:	4/11	
Versione 2	Data di edizione	13 Novembre 2015	Formato	Italia	Lingua	ITALIANO
						(Italy)

SEZIONE 8: Controllo dell'esposizione/protezione individuale

[Protezioni per occhi/volto](#)
[Protezione della pelle](#)
[Protezione delle mani](#)

Normalmente non è necessario utilizzare apparecchi di protezione per le vie respiratorie laddove vi sia un'adeguata ventilazione naturale o locale dei gas di scarico per controllare l'esposizione.

In caso di ventilazione insufficiente, usare un apparecchio respiratorio adatto.

La scelta della protezione respiratoria corretta dipende dalle sostanze chimiche utilizzate, le condizioni di lavoro e d'impiego e lo stato dei dispositivi di protezione respiratoria. I dispositivi di protezione respiratoria devono pertanto essere scelti in seguito a consultazione con la ditta fornitrice/produttrice e in base ad una valutazione completa delle condizioni di lavoro.

Occhiali protettivi con protezioni laterali.

Informazioni generali:

Poiché gli ambienti di lavoro e le procedure di gestione delle sostanze chimiche variano, è necessario elaborare procedure di sicurezza per ogni applicazione prevista. La scelta della corretta tipologia di guanti di protezione dipende dalle sostanze chimiche da maneggiare e dalle condizioni di lavoro e di utilizzo. Nella maggior parte dei casi i guanti offrono protezione per una durata limitata e devono quindi essere sostituiti (anche i guanti con maggiore resistenza alle sostanze chimiche si degradano dopo ripetute esposizioni).

Per la scelta dei guanti è necessario consultare il fornitore / produttore e tenere conto della valutazione completa delle condizioni di impiego.

Raccomandati: guanti in nitrile.

Tempo di penetrazione:

I dati relativi al tempo di permeazione sono ottenuti dai produttori di guanti nelle condizioni delle prove di laboratorio e indicano per quanto tempo un guanto può offrire un'efficace resistenza alla permeazione. Quando si seguono le raccomandazioni relative al tempo di permeazione è importante tenere conto delle condizioni effettive del luogo di lavoro. Consultare sempre il fornitore di guanti per le informazioni tecniche aggiornate sui tempi di permeazione per il tipo di guanti consigliato.

Per la scelta dei guanti consigliamo quanto segue:

Contatto continuo:

Guanti con tempo di permeazione minimo di 240 minuti o >480 minuti qualora sia possibile reperire guanti idonei.

Se non sono disponibili guanti idonei che offrano tale livello di protezione, è accettabile utilizzare guanti con tempi di permeazione inferiori purché vengano stabiliti e osservati regimi di manutenzione e sostituzione dei guanti.

Protezione immediata / dagli spruzzi:

Tempi di permeazione consigliati analoghi a quelli indicati sopra.

Riconoscendo la non immediata disponibilità di guanti idonei che offrano tale livello di protezione, è accettabile utilizzare guanti con tempi di permeazione inferiori. Pertanto è necessario stabilire e osservare regimi di manutenzione e sostituzione appropriati.

Spessore dei guanti:

Per applicazioni generali, raccomandiamo l'uso di guanti con spessore tipicamente superiore a 0,35 mm.

È importante sottolineare che lo spessore dei guanti non è necessariamente un'indicazione attendibile della resistenza dei guanti ad una particolare sostanza chimica, in quanto la resistenza alla permeazione dipende dall'esatta composizione del materiale dei guanti. La scelta dei guanti deve pertanto essere basata anche sul tipo di attività e sulla conoscenza dei tempi di permeazione.

Inoltre lo spessore dei guanti può variare in base al produttore, al tipo e al modello di guanti. Pertanto è necessario prendere in considerazione i dati tecnici del produttore per assicurarsi di scegliere il tipo di guanti più adatto all'attività svolta.

Nota: potrebbero essere necessari guanti di diverso spessore in base all'attività svolta. Ad esempio:

- Per un maggiore livello di destrezza si sceglieranno guanti con uno spessore inferiore (fino a 0,1 mm o minore). Tuttavia questi guanti offrono protezione per una durata limitata e normalmente devono essere sostituiti dopo ogni uso.

- Si useranno guanti con uno spessore maggiore (fino a 3 mm o maggiore) quando vi è un

Nome prodotto	Castrol Vecton 15W-40	Codice Prodotto	468268-IT01	Pagina:	5/11
Versione	2	Data di edizione	13 Novembre 2015	Formato	Italia
					Lingua ITALIANO
			(Italy)		

Conforme al regolamento (CE) 1907/2006 (REACH), Allegato II - Italia

SEZIONE 8: Controllo dell'esposizione/protezione individuale

rischio meccanico (oltre che chimico) cioè laddove sussiste il potenziale rischio di abrasione o perforazione.

Pelle e corpo

L'uso di indumenti protettivi è di buona prassi. I dispositivi di protezione individuale per il corpo devono essere scelti in funzione dei rischi previsti per la mansione svolta ed approvati da personale qualificato prima del loro impiego per la manipolazione di questo prodotto. Le tute in cotone o poliestere e cotone proteggono soltanto da una contaminazione superficiale leggera che non penetri nella cute. Le tute devono essere lavate regolarmente. Quando il rischio di esposizione è elevato (ad es. durante la pulizia di versamenti o se vi è il rischio di spruzzi), è indispensabile indossare grembiuli resistenti agli agenti chimici e/o tute complete e stivali impermeabili agli agenti chimici.

Fare riferimento alle norme:

Protezione respiratoria: EN 529
Guanti: EN 420, EN 374
Protezione degli occhi: EN 166

Controlli dell'esposizione ambientale

Le emissioni da apparecchiature di ventilazione o da processi lavorativi dovrebbero essere controllate per assicurarsi che siano in conformità con le prescrizioni della legislazione sulla protezione ambientale. In alcuni casi, sarà necessario eseguire il lavaggio dei fumi, aggiungere filtri o apportare modifiche tecniche alle apparecchiature di processo per ridurre l'emissione a livelli accettabili.

SEZIONE 9: Proprietà fisiche e chimiche

9.1 Informazioni sulle proprietà fisiche e chimiche fondamentali

Aspetto

Stato fisico	Liquido.
Colore	Ambrato.
Odore	Non disponibile.
Soglia olfattiva	Non disponibile.
pH	Non disponibile.
Punto di fusione/punto di congelamento	Non disponibile.
Punto di ebollizione iniziale e intervallo di ebollizione	Non disponibile.
Punto di scorrimento	-42 °C
Punto di infiammabilità	Vaso chiuso: 224°C (435.2°F) [Pensky-Martens.] [Il prodotto non mantiene la combustione.]
Tasso di evaporazione	Non disponibile.
Inflammabilità (solidi, gas)	Non disponibile.
Limiti superiore/inferiore di infiammabilità o di esplosività	Non disponibile.
Tensione di vapore	Non disponibile.
Densità di vapore	Non disponibile.
Densità relativa	Non disponibile.
Densità	882 kg/m ³ (0.882 g/cm ³) a 20°C
La solubilità/le solubilità	insolubile in acqua.
Coefficiente di ripartizione: n-ottanolo/acqua	Non disponibile.
Temperatura di autoaccensione	Non disponibile.
Temperatura di decomposizione	Non disponibile.
Viscosità	Cinematico: 106.4 mm ² /s (106.4 cSt) a 40°C Cinematico: 14.4 mm ² /s (14.4 cSt) a 100°C
Proprietà esplosive	Non disponibile.
Proprietà ossidanti	Non disponibile.

9.2 Altre informazioni

Nessuna informazione aggiuntiva.

Nome prodotto	Castrol Vecton 15W-40	Codice Prodotto	468268-IT01	Pagina:	6/11
Versione 2	Data di edizione	13 Novembre 2015	Formato Italia	Lingua	ITALIANO
			(Italy)		

Conforme al regolamento (CE) 1907/2006 (REACH), Allegato II - Italia

SEZIONE 10: Stabilità e reattività

10.1 Reattività	Dati di prova specifici per questo prodotto non disponibili. Per ulteriori informazioni, fare riferimento a Condizioni da evitare e Materiali incompatibili.
10.2 Stabilità chimica	Il prodotto è stabile.
10.3 Possibilità di reazioni pericolose	Nelle normali condizioni di stoccaggio e utilizzo, non si verificano reazioni pericolose. In condizioni normali di immagazzinamento e uso, non occorrerà nessuna polimerizzazione pericolosa.
10.4 Condizioni da evitare	Evitare anche tutte le possibili fonti di combustione (scintille o fiamme).
10.5 Materiali incompatibili	Reattivo o incompatibile con i seguenti materiali: materiali ossidanti.
10.6 Prodotti di decomposizione pericolosi	In normali condizioni di stoccaggio e utilizzo, non dovrebbero essere generati prodotti di decomposizione pericolosi.

SEZIONE 11: Informazioni tossicologiche

11.1 Informazioni sugli effetti tossicologici

Stime di tossicità acuta

Via	Valutazione della Tossicità acuta
Non disponibile.	

Informazioni sulle vie probabili di esposizione Canali di ingresso previsti: Cutaneo, Inalazione.

Effetti potenziali acuti sulla salute

Inalazione	L'inalazione di vapore in condizioni ambientali normalmente non costituisce un problema per via della bassa pressione del vapore.
Ingestione	Non sono noti effetti significativi o pericoli critici.
Contatto con la pelle	Sgrassante cutaneo. Può provocare secchezza e irritazione della pelle.
Contatto con gli occhi	Non classificato come irritante per gli occhi. Basato sulla documentazione disponibile per questo o altri materiali simili.

Sintomi connessi alle caratteristiche fisiche, chimiche e tossicologiche

Inalazione	Nessun dato specifico.
Ingestione	Nessun dato specifico.
Contatto con la pelle	I sintomi negativi possono comprendere i seguenti: irritazione secchezza scrofolature
Contatto con gli occhi	Nessun dato specifico.

Effetti immediati, ritardati e cronici derivanti da esposizioni a breve e a lungo termine

Inalazione	La sovraesposizione all'inalazione di gocce sostenute nell'aria o di aerosol può provocare irritazione delle vie respiratorie.
Ingestione	L'ingestione di grosse quantità può causare nausea e diarrea.
Contatto con la pelle	Un contatto prolungato o ripetuto con la cute potrebbe sgrassare eccessivamente la pelle e causare irritazioni e/o dermatiti.
Contatto con gli occhi	Potenziale rischio di bruciore o rossore passeggero in caso di contatto accidentale con gli occhi.

Effetti Potenziali Cronici sulla Salute

Generali	OLI MOTORE USATI I residui della combustione interna dei motori contaminano gli oli durante il funzionamento del motore. Gli oli motore usati possono causare il cancro della pelle, specialmente se il contatto frequente o prolungato è accompagnato da livelli molto bassi di igiene personale. Un contatto frequente o prolungato con tutti i tipi e marche di olio motore deve essere assolutamente evitato. Viene inoltre raccomandato il mantenimento di condizioni soddisfacenti dell'igiene personale.
Cancerogenicità	Non sono noti effetti significativi o pericoli critici.
Mutagenicità	Non sono noti effetti significativi o pericoli critici.
Effetti sullo sviluppo	Non sono noti effetti significativi o pericoli critici.
Effetti sulla fertilità	Non sono noti effetti significativi o pericoli critici.

Nome prodotto Castrol Vecton 15W-40	Codice Prodotto 468268-IT01	Pagina: 7/11	
Versione 2	Data di edizione 13 Novembre 2015	Formato Italia	Lingua ITALIANO
		(Italy)	

Conforme al regolamento (CE) 1907/2006 (REACH), Allegato II - Italia

SEZIONE 12: Informazioni ecologiche

12.1 Tossicità

Pericoli per l'ambiente Non classificato come pericoloso

12.2 Persistenza e degradabilità

Puo' essere biodegradabile.

12.3 Potenziale di bioaccumulo

Non è previsto il bioaccumulo di questo prodotto nell'ambiente attraverso la catena alimentare.

12.4 Mobilità nel suolo

Coefficiente di ripartizione suolo/acqua (K_{oc}) Non disponibile.

Mobilità Fuoriuscite di prodotto possono penetrare nel suolo causando una contaminazione della falda acquifera.

12.5 Risultati della valutazione PBT e vPvB

PBT Non applicabile.

vPvB Non applicabile.

12.6 Altri effetti avversi

Altre informazioni ecologiche Le fuoriuscite di prodotto formano uno strato sulla superficie dell'acqua causando un danno fisico agli organismi, alterando l'ossigenazione.

SEZIONE 13: Considerazioni sullo smaltimento

13.1 Metodi di trattamento dei rifiuti

Prodotto

Metodi di smaltimento Se possibile, effettuare il riciclo del prodotto. L'eliminazione di grandi quantità dovrebbe essere effettuata da personale specializzato autorizzato.

Rifiuti Pericolosi Sì.

European Waste Catalogue (Catalogo europeo dei rifiuti)

Codice rifiuto	Designazione rifiuti
3 02 08*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione

L'utilizzo per destinazioni d'uso diverse da quelle previste può richiedere l'indicazione di un codice di smaltimento rifiuti alternativo da parte dell'utente finale

Imballo

Metodi di smaltimento Se possibile, effettuare il riciclo del prodotto. L'eliminazione di grandi quantità dovrebbe essere effettuata da personale specializzato autorizzato.

Precauzioni speciali Non disfarsi del prodotto e del recipiente se non con le dovute precauzioni. Occorre prestare attenzione quando si maneggiano contenitori svuotati che non sono stati puliti o risciacquati. I contenitori vuoti o i rivestimenti possono trattenere dei residui di prodotto. Gli imballaggi vuoti possono rappresentare un rischio di incendio dato che possono contenere residui di prodotto infiammabile e vapori. Non saldare, piombare o lavorare a caldo su imballaggi vuoti. Evitare la dispersione ed il deflusso di materiale eventualmente sversato ed il contatto con terreno, corsi d'acqua, scarichi e fogne.

SEZIONE 14: Informazioni sul trasporto

	ADR/RID	ADN	IMDG	IATA
14.1 Numero ONU	Non regolamentato.	Non regolamentato.	Non regolamentato.	Non regolamentato.
14.2 Nome di spedizione dell'ONU	-	-	-	-
14.3 Classi di pericolo connesso al trasporto	-	-	-	-
Nome prodotto Castrol Vecton 15W-40			Codice Prodotto 468268-IT01	Pagina: 8/11
Versione 2	Data di edizione 13 Novembre 2015	Formato Italia		Lingua ITALIANO
		(Italy)		

Conforme al regolamento (CE) 1907/2006 (REACH), Allegato II - Italia

SEZIONE 14: Informazioni sul trasporto				
14.4 Gruppo d'imballaggio	-	-	-	-
14.5 Pericoli per l'ambiente	No.	No.	No.	No.
Informazioni supplementari	-	-	-	-

14.6 Precauzioni speciali per gli utilizzatori Non disponibile.

14.7 Trasporto di rinfuse secondo l'allegato II di MARPOL 73/78 e il codice IBC Non disponibile.

SEZIONE 15: Informazioni sulla regolamentazione

15.1 Norme e legislazione su salute, sicurezza e ambiente specifiche per la sostanza o la miscela

[Regolamento UE \(CE\) n. 1907/2006 \(REACH\)](#)

[Allegato XIV - Elenco delle sostanze soggette ad autorizzazione](#)

[Sostanze estremamente preoccupanti](#)

Nessuno dei componenti è elencato.

Allegato XVII - Restrizioni in materia di fabbricazione, immissione sul mercato e uso di talune sostanze, preparati e articoli pericolosi Non applicabile.

[Altre Regolamentazioni](#)

Stato REACH

La società indicata nella sezione 1 vende questo prodotto nell'UE in conformità ai requisiti attuali del progetto REACH.

Inventario Stati Uniti (TSCA, Toxic Substances Control Act, sezione 8b) Tutti i componenti sono elencati o esenti.

Inventario Australia (AICS, Elenco delle sostanze chimiche per l'Australia) Tutti i componenti sono elencati o esenti.

Inventario canadese Tutti i componenti sono elencati o esenti.

Inventario cinese (Inventario delle sostanze chimiche per la Cina) Tutti i componenti sono elencati o esenti.

Inventario giapponese (ENCS, Elenco di sostanze del Giappone) Tutti i componenti sono elencati o esenti.

Inventario coreano (KECI, Elenco di sostanze della Corea) Tutti i componenti sono elencati o esenti.

Inventario nelle Filippine (PICCS, Elenco delle sostanze chimiche per le Filippine) Tutti i componenti sono elencati o esenti.

Inventario di Taiwan (CSNN) Tutti i componenti sono elencati o esenti.

[Norme nazionali](#)

15.2 Valutazione della sicurezza chimica Questo prodotto contiene sostanze per le quali sono ancora necessarie le Valutazioni sulla sicurezza chimica.

Nome prodotto	Castrol Vecton 15W-40	Codice Prodotto	468268-IT01	Pagina:	9/11
Versione	2	Data di edizione	13 Novembre 2015	Formato	Italia
				Lingua	ITALIANO
					(Italy)

SEZIONE 16: Altre informazioni

Abbreviazioni e acronimi

ADN = Norme Europee relative al Trasporto Internazionale di Merci Pericolose per Vie Navigabili Interne
 ADR = Accordo Europeo relativo al Trasporto Internazionale di Merci Pericolose su Strada
 ATE = Stima della Tossicità Acuta
 BCF = Fattore di Bioconcentrazione
 CAS = Chemical Abstracts Service
 CLP = Classificazione, Etichettatura e Imballaggio [Regolamento (CE) N. 1272/2008]
 CSA = Valutazione sulla Sicurezza Chimica
 CSR = Relazione sulla Sicurezza Chimica
 DMEL = Livello derivato con effetti minimi
 DNEL = Livello derivato senza effetto
 DPD = Direttiva sui Preparati Pericolosi [1999/45/CE]
 DSD = Direttiva Sostanze Pericolose [67/548/CEE]
 EINECS = Inventario Europeo delle Sostanze chimiche Esistenti a carattere Commerciale
 ES = Scenario di Esposizione
 Indicazione EUH = disposizioni di rischio specifiche al regolamento CLP
 CER = Catalogo Europeo dei Rifiuti
 GHS = Sistema Mondiale Armonizzato di Classificazione ed Etichettatura delle Sostanze Chimiche
 IATA = Associazione Internazionale per il Trasporto Aereo
 IBC = Contenitori Bulk
 IMDG = Trasporto Marittimo Internazionale di Merci Pericolose
 Log Kow = log del coefficiente di ripartizione ottanolo/acqua
 MARPOL 73/78 = Convenzione Internazionale del 1973 per la Prevenzione dell'Inquinamento causato dalle Navi e il relativo protocollo del 1978
 OCSE = Organizzazione per la Cooperazione e lo Sviluppo Economico
 PBT = Persistente, Bioaccumulante, Tossico
 PNEC = Concentrazione Prevedibile Priva di Effetti
 RID = I Regolamenti concernente il Trasporto Internazionale di Merci Pericolose per Ferrovia
 RRN = Numero REACH di Registrazione
 SADT = Temperatura di Decomposizione Autoaccelerata
 SVHC = Sostanze Molto Pericolose
 STOT = Tossicità Specifica per Organi Bersaglio - Esposizione Ripetuta
 STOT = Tossicità Specifica per Organi Bersaglio - Esposizione Singola
 TWA = Media ponderata nel tempo
 ONU = Organizzazione delle Nazioni Unite
 UVCB = Sostanza idrocarburi complessi
 VOC = Composti Organici Volatili
 vPvB = Molto Persistente e Molto Bioaccumulabile
 Vari = può contenere uno o più dei seguenti composti 101316-69-2 / RRN 01-2119486948-13, 101316-70-5, 101316-71-6, 101316-72-7 / RRN 01-2119489969-06, 64741-88-4 / RRN 01-2119488706-23, 64741-89-5 / RRN 01-2119487067-30, 64741-95-3 / RRN 01-2119487081-40, 64741-96-4 / RRN 01-2119483621-38, 64741-97-5 / RRN 01-2119480374-36, 64742-01-4 / RRN 01-2119488707-21, 64742-44-5 / RRN 01-2119985177-24, 64742-45-6, 64742-52-5 / RRN 01-2119467170-45, 64742-53-6 / RRN 01-2119480375-34, 64742-54-7 / RRN 01-2119484627-25, 64742-55-8 / RRN 01-2119487077-29, 64742-56-9 / RRN 01-2119480132-48, 64742-57-0 / RRN 01-2119489287-22, 64742-58-1, 64742-62-7 / RRN 01-2119480472-38, 64742-63-8, 64742-64-9, 64742-65-0 / RRN 01-2119471299-27, 64742-70-7 / RRN 01-2119487080-42, 72623-85-9 / RRN 01-2119555262-43, 72623-86-0 / RRN 01-2119474878-16, 72623-87-1 / RRN 01-2119474889-13, 74869-22-0 / RRN 01-2119495601-36, 90669-74-2 / RRN 01-2119970171-43

Testi integrali delle indicazioni di pericolo abbreviate

H304 Può essere letale in caso di ingestione e di penetrazione nelle vie respiratorie.
 H315 Provoca irritazione cutanea.
 H318 Provoca gravi lesioni oculari.
 H411 Tossico per gli organismi acquatici con effetti di lunga durata.

Testi integrali delle classificazioni [CLP/GHS]

Aquatic Chronic 2, H411 PERICOLO A LUNGO TERMINE PER L'AMBIENTE ACQUATICO - Categoria 2
 Asp. Tox. 1, H304 PERICOLO IN CASO DI ASPIRAZIONE - Categoria 1
 Eye Dam. 1, H318 GRAVI LESIONI OCULARI/IRRITAZIONE OCULARE - Categoria 1
 Skin Irrit. 2, H315 CORROSIONE/IRRITAZIONE DELLA PELLE - Categoria 2

Testi integrali delle Frasi R abbreviate

R41- Rischio di gravi lesioni oculari.
 R38- Irritante per la pelle.
 R51/53- Tossico per gli organismi acquatici, può provocare a lungo termine effetti negativi per l'ambiente acquatico.

Testi integrali delle classificazioni [DSD/DPD]

Xi - Irritante
 N - Pericoloso per l'ambiente

Nome prodotto	Castrol Vecton 15W-40	Codice Prodotto	468268-IT01	Pagina:	10/11
Versione 2	Data di edizione	13 Novembre 2015	Formato	Italia	Lingua
			(Italy)		ITALIANO

Conforme al regolamento (CE) 1907/2006 (REACH), Allegato II - Italia

SEZIONE 16: Altre informazioni

Storia

Data di edizione/ Data di revisione 13/11/2015.
Data dell'edizione precedente 24/07/2014.
Preparato da Product Stewardship

Indica le informazioni che sono variate rispetto all'edizione precedente.

Avviso per il lettore

Sono state adottate tutte le misure possibili per garantire che la presente scheda dati informativi e le informazioni in materia di salute, sicurezza e ambiente in essa contenute siano corrette fino alla data sotto riportata. Non si offre nessuna garanzia o dichiarazione, espressa o implicita in relazione a precisione o completezza delle informazioni e dei dati riportati nella presente scheda dati informativi.

I dati e i consigli offerti sono validi quando il prodotto venduto è destinato all'applicazione o alle applicazioni stabilite. Il prodotto non deve essere utilizzato per applicazioni diverse da quelle indicate senza prima aver chiesto il parere del BP Group.

L'utente ha l'obbligo di valutare ed utilizzare il presente prodotto in modo sicuro e di rispettare tutte le leggi e le normative vigenti. BP Group non si assume alcuna responsabilità per eventuali danni o lesioni derivanti dall'uso diverso da quello indicato per il materiale, da qualsiasi inadempienza alle raccomandazioni o da qualsiasi pericolo intrinseco alla natura del materiale. Gli acquirenti del prodotto per la fornitura a terzi per l'utilizzo in ambienti lavorativi devono adottare tutte le misure necessarie atte a garantire che qualsiasi persona addetta alla manipolazione o all'utilizzo del prodotto sia a conoscenza delle informazioni contenute nella presente scheda. I datori di lavoro hanno il dovere di informare tutti i propri dipendenti e altre persone eventualmente interessate, dei rischi descritti nella presente scheda e di qualsiasi precauzione da adottare. È possibile contattare BP Group per assicurarsi che questo sia il documento più aggiornato. Qualsiasi modifica di questo documento è severamente vietata.

Nome prodotto Castrol Vecton 15W-40	Codice Prodotto 468268-IT01	Pagina: 11/11
Versione 2	Data di edizione 13 Novembre 2015	Formato Italia
		Lingua ITALIANO
		(Italy)

Scheda sicurezza **TECHNIPOL® PA/G**

1 – IDENTIFICAZIONE DELLA SOSTANZA E NOME DELL'AZIENDA

Nome commerciale : **TECHNIPOL® PA/G**

Uso della sostanza : polimero termoplastico

Produttore / Fornitore : SIPOL S.p.a
Via Leonardo Da Vinci 5, 27036 Mortara (PV); ITALY
Telefono: 0384 / 295237; Fax : 0384 / 295084
E-mail : sipol@sipol.com
Internet : www.sipol.com

Numero telefonico di chiamata urgente:
Centro Antiveleni / Ospedale Niguarda Cà Granda – Milano
tel- 02/66101029 (24 ore su 24)

Indirizzo e-mail della persona responsabile della scheda di sicurezza:
laboratorio@sipol.com
sipol@sipol.com

2 – Identificazione dei pericoli

Nessun pericolo riscontrato nel normale utilizzo.

Classificazione di pericolo ed elementi dell'etichettatura (Direttiva 67/548/CEE e/o Direttiva 1999/45/CE): Il prodotto non è classificato come pericoloso.

Classificazione di pericolo ed elementi dell'etichettatura (Regolamento (CE) CLP-GHS 1272/2008): Il prodotto non è classificato conformemente al regolamento CLP - GHS

Etichettatura: NON APPLICABILE

Pittogrammi di pericolo: NON APPLICABILE

3 – Composizione, informazioni sui componenti

Resina poliammidica termoplastica.

Sostanze contenute, ritenute pericolose per la salute (Direttiva EU 67/548/CEE e successivi adeguamenti):

nessuna.

Scheda sicurezza **TECHNIPOL® PA/G****4 – Pronto soccorso**

La natura del prodotto non richiede misure speciali per contatto con pelle/occhi/inalazione. In caso di ingestione, se necessario, ricorrere a visita medica e mostrare la scheda di sicurezza.

5 – Misure antincendio

Agenti che estinguono	: acqua polvere chimica schiuma diossido di carbonio
Agenti vietati	: nessuno in particolare
Rischi particolari	: in caso di un fuoco da combustione, potrebbero formarsi anidride carbonica, monossido di carbonio e altri gas e vapori pericolosi.
Attrezzatura protettiva	: indossare maschera di protezione

6 – Misure da prendere in caso di rovesciamento accidentale

Precauzioni individuali	: nessuna misura speciale è necessaria
Precauzioni ambientali	: nessuna misura speciale è necessaria
Metodi per la pulizia	: rimuovere e disporre come da istruzioni. In caso di spargimento raccogliere il prodotto per il riutilizzo, se possibile, o per l'eliminazione.

7 – Manipolazione e immagazzinamento

Precauzioni per manipolazione: nessuna misura speciale è necessaria. Vedi anche punto 8.
Precauzioni per immagazzinamento: stoccare il materiale in luogo asciutto.

Scheda sicurezza **TECHNIPOL® PA/G****8 – Controllo di esposizione, protezione personale**

Standard di esposizione : nessuno

Protezione personale : operare secondo le buone pratiche operative. Evitare il contatto quando il prodotto è allo stato fuso. E' consigliabile l'utilizzo di guanti ed occhiali.

9 – Proprietà fisiche e chimiche

Stato fisico	solido in granuli
Odore	inodore
Punto di ebollizione	N.A.
Punto di rammollimento (Ring & Ball)	105 ÷ 115 °C
Viscosità Brookfield a 160 °C	2.1 ÷ 2.7 Pa*sec
Punto di infiammabilità	N.A.
Idrosolubilità	non solubile

10 – Stabilità e reattività

Condizioni da evitare : nessun pericolo di decomposizione del prodotto se trattato come da istruzioni.

Materie da evitare : nessuna in particolare

Prodotti di decomposizione pericolosi : non sono noti prodotti di decomposizione pericolosi.

11 – Informazioni tossicologiche

Nessuna rilevanza tossicologica particolare.

Scheda sicurezza **TECHNIPOL® PA/G**

12 – Informazioni ecologiche

Non sono disponibili risultati su test ecotossicologici.
Evitare di disperdere il prodotto nell'ambiente

13 – Considerazioni sullo smaltimento.

Recuperare se possibile. Smaltire secondo le vigenti leggi locali e nazionali.

14 – Informazioni relative al trasporto

Stradale e ferroviario (ADR/ RID) : non regolamentato
Aereo (ICAO / IATA) : non regolamentato
Marittimo: (IMDG / IMO) : non regolamentato

15 – Informazione regolamentare

Direttiva 67/ 548 / CEE e 1999/45/CE e successivi adeguamenti (Classificazione ed etichettatura).
D. Lgs. 81/2008 “ Testo unico sulla salute e sicurezza nei luoghi di lavoro”
Regolamento 1907/2006/CE (REACH)
Regolamento CLP-GHS 1272/2008/CE (Classificazione ed Etichettatura)

16 – Altre informazioni

Le specifiche sono basate sullo stato corrente della nostra conoscenza e sono sperimentate. La scheda descrive i prodotti sotto l'aspetto della sicurezza. Le informazioni non forniscono legale garanzia rispetto ad alcune particolari proprietà richieste per specifiche applicazioni.

Questa scheda annulla e sostituisce ogni edizione precedente.

Questa scheda annulla e sostituisce ogni edizione precedente.

1- IDENTIFICAZIONE DELLA SOSTANZA E NOME DELL'AZIENDA.

12 SMALTIMENTO DELLA RIPIEGATRICE RP 67 TF3uP

Qualora s'intenda, per qualsiasi motivo, mettere fuori servizio la macchina e smaltirla, è necessario osservare alcune regole fondamentali atte a salvaguardare la salute e l'ambiente in cui viviamo:



Il simbolo del cassonetto barrato indica, ai sensi dell'art. 13 del D Lgs 25 luglio 2005, n. 151 "Attuazione delle Direttive 2002/95/CE, 2002/96/CE e 2003/108/CE, relative alla riduzione dell'uso di sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche, nonché allo smaltimento dei rifiuti" che le parti elettriche ed elettroniche di cui è equipaggiata la macchina devono essere raccolte, alla fine della vita utile, separatamente dagli altri rifiuti.

Dettagliate informazioni in materia di gestione dei rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche possono essere richieste agli organi ministeriali competenti.

Solo per l'Italia: ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare

A completamento di quanto sopra si ricorda che anche per le parti non elettriche ed elettroniche esiste obbligo di adeguata raccolta differenziata, a tal proposito maggiori informazioni si possono ottenere consultando il sito del Ministero dell'Ambiente (Per l'Italia www.minambiente.it).

Lo smaltimento abusivo dei prodotti da parte del detentore comporta l'applicazione delle sanzioni amministrative e penali previste dalla normativa vigente.

13 AVVERTENZE PRINCIPALI

- 1) *Tutte le operazioni descritte nel presente manuale di istruzioni, tranne la sostituzione del condotto della colla, vanno eseguite sulla macchina con il motore spento e con impianto elettrico disattivato.*
- 2) *Tutti gli interventi di regolazione e manutenzione descritti devono essere effettuati da personale qualificato ed esperto onde evitare eventuali infortuni o danni alla macchina.*
- 3) *è proibita qualsiasi alterazione o regolazione della macchina al di fuori di quelle espressamente consentite,*
- 4) *ogni intervento di sostituzione deve essere effettuato da personale qualificato.*
- 5) *In ogni regolazione o sostituzione effettuati su elementi caldi della macchina o presso di essi, bisogna essere particolarmente attenti ed adottare tutte le precauzioni possibili; ad esempio utilizzare guanti termici.*
- 6) *Durante il lavoro le protezioni non devono essere rimosse per nessun motivo.*
- 7) *Nelle regolazioni del piedino, adottare precauzioni per l'elevata temperatura che il piedino raggiunge nel corso del funzionamento della macchina. E' particolarmente consigliato l'utilizzo di guanti termici.*
- 8) *la macchina all'arrivo è completamente senza olio; porre particolare attenzione nell'esecuzione del penultimo punto riportato qui sopra.*
- 9) *Nelle regolazioni del piedino o parti ad esso annesse, **adottare precauzioni per l'elevata temperatura che l'organo stesso raggiunge nel corso del funzionamento della macchina.** E' particolarmente consigliato l'uso di guanti termici.*
- 10) *La posizione delle camme e dei cinematismi di comando è regolata presso lo stabilimento del Costruttore. La sequenza di lavoro è provata più volte prima dell'invio della ripiegatrice all'Utilizzatore.*
- 11) *La posizione delle camme e dei cinematismi non deve assolutamente essere variata nell'intento di modificare la sequenza di funzionamento della macchina.*
- 12) *La puleggia motrice di comando della ripiegatrice è dimensionata per permettere alla macchina di funzionare in condizioni ottimali e di raggiungere una velocità di ripiegatura massima che permetta all'operatore di lavorare nelle massime condizioni di sicurezza.*
- 13) *E' assolutamente vietato all'Utilizzatore sostituire la puleggia motrice originale, con pulegge motrici di diametro diverso. Qualsiasi modifica atta ad aumentare la velocità di ripiegatura, oltre il valore massimo dichiarato dalla Casa Costruttrice, costituisce una modifica del progetto originale ed una fonte di pericolo per l'operatore addetto all'uso della macchina.*
- 14) *La ripiegatrice non è stata costruita per lavorare in ambiente esplosivo, **è quindi assolutamente vietato l'utilizzo della macchina in atmosfera con pericolo di esplosione.***
- 15) *Per qualsiasi utilizzo non previsto della ripiegatrice RP 67 TF3uP, o comunque, per qualsiasi intervento che si voglia effettuare sulla macchina, si fa obbligo all'Utilizzatore di informarsi presso il Costruttore circa le eventuali controindicazioni o pericoli derivanti da un uso improprio della macchina.*

Fare inoltre riferimento al cap. 1.1 Rischi residui della RIPIEGATRICE RP 67 TF3uP.

15 ALLEGATO RELATIVO ALLA MACCHINA RP67TF3BNuP

Questo modello di ripiegatrice differisce dal modello RP67TF3BuP per il diverso motore con cui sono equipaggiate le 2 macchine.

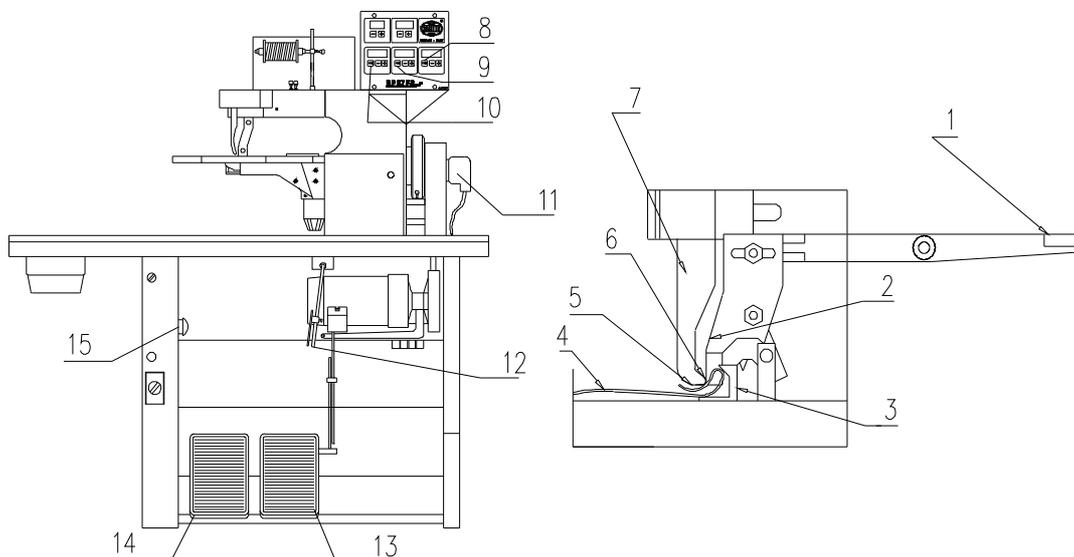
- RP67TF3B = MOTORE STOP
- RP67TF3BN = MOTORE A FRIZIONE

In particolare la differenza riguarda il paragrafo 7.2 "posizionamento dell'oggetto da ripiegare", che è così variato come di seguito descritto .

Per inserire l'articolo da ripiegare agire come segue :

- ruotare la puleggia volano nella direzione di marcia fino a portare il martello incudine in posizione aperta
- alzare il piedino e la controlama premendo lateralmente la ginocchiera destra
- inserire l'articolo da ripiegare appoggiando il bordo contro l'appoggio superiore della guida e avanzarlo per almeno 3 mm oltre il piedino

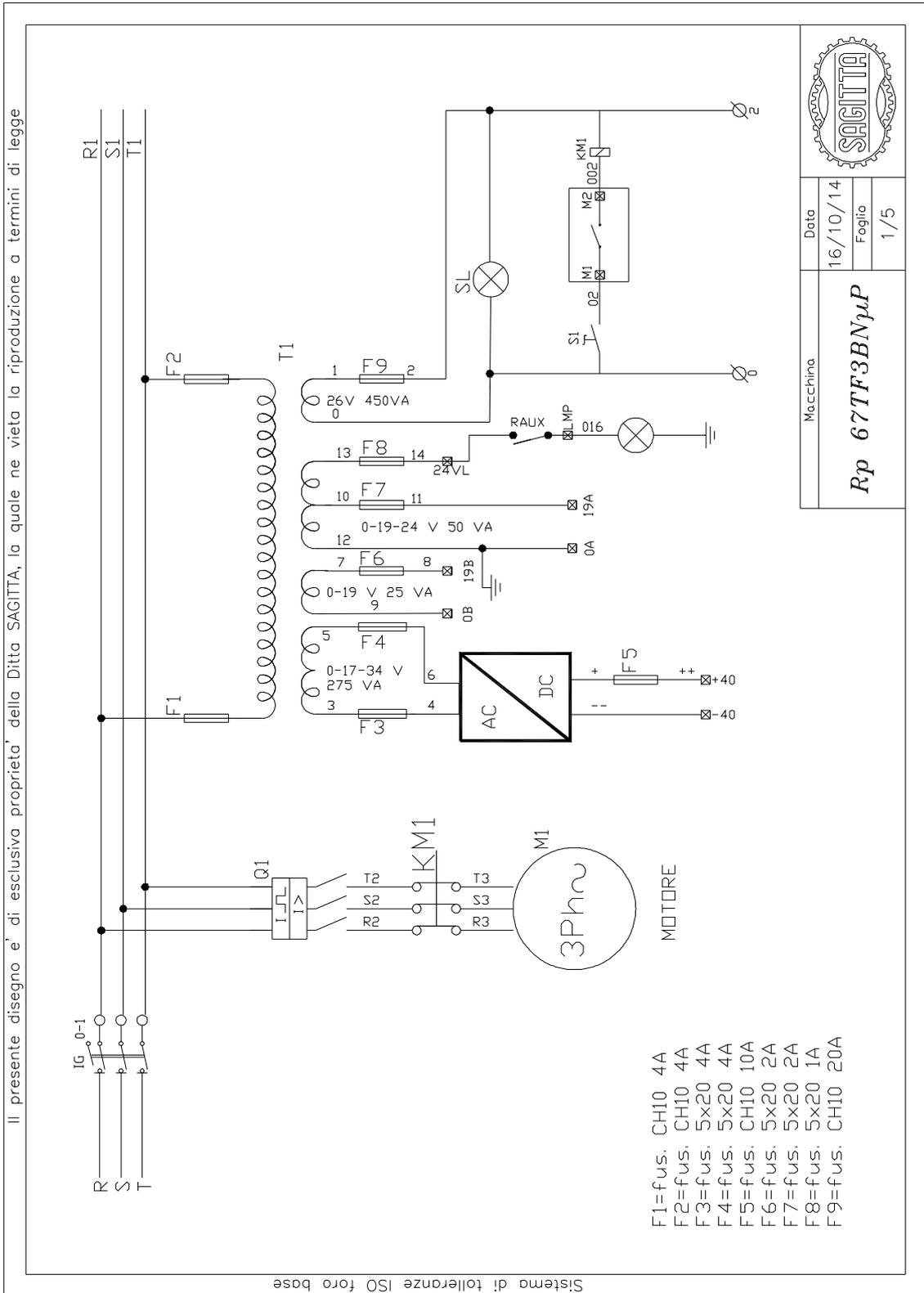
A questo punto è possibile iniziare la lavorazione dopo aver rilasciato la ginocchiera



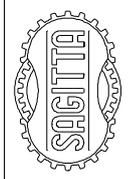
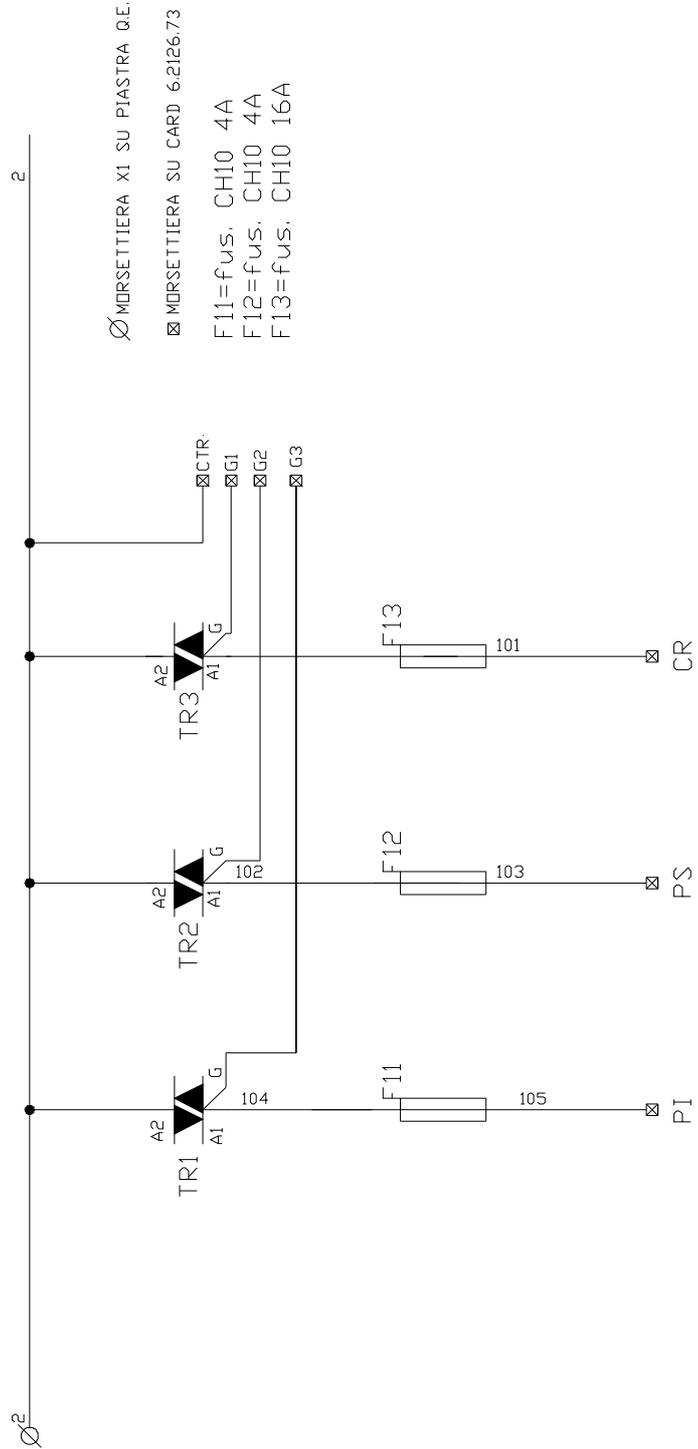
- 1 Punto di pressione per sollevare la controlama
- 2 Controlama
- 3 Guida
- 4 Pelle tomaia
- 5 Zona di cucitura
- 6 Zona di piegatura
- 7 Piedino
- 8 Selettore comando colla
- 9 Selettore trasporto
- 10 Selettore coltello
- 11 Posizionatore per comando stop
- 12 Ginocchiera destra alza piedino
- 13 Pedale destro comando motore
- 14 Pedale sinistro: punta varia il passo
tacco per eseguire taglietti curve interne
- 15 Ginocchiera sinistra comando colla

Dis. par. 14

15.1 Schema elettrico della ripiegatrice RP 67TF3BNμP

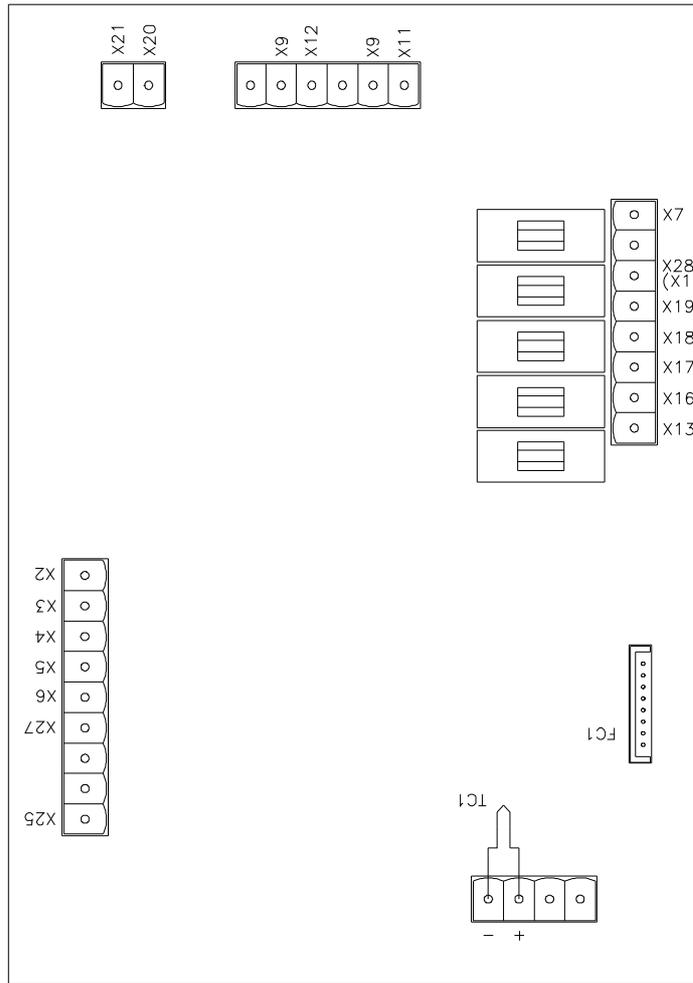


Il presente disegno è di esclusiva proprietà della Ditta SAGITTA, la quale ne vieta la riproduzione a termini di legge



Macchina	RP 67 TF3uP
Data	22/11/04

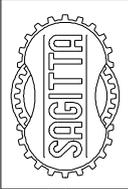
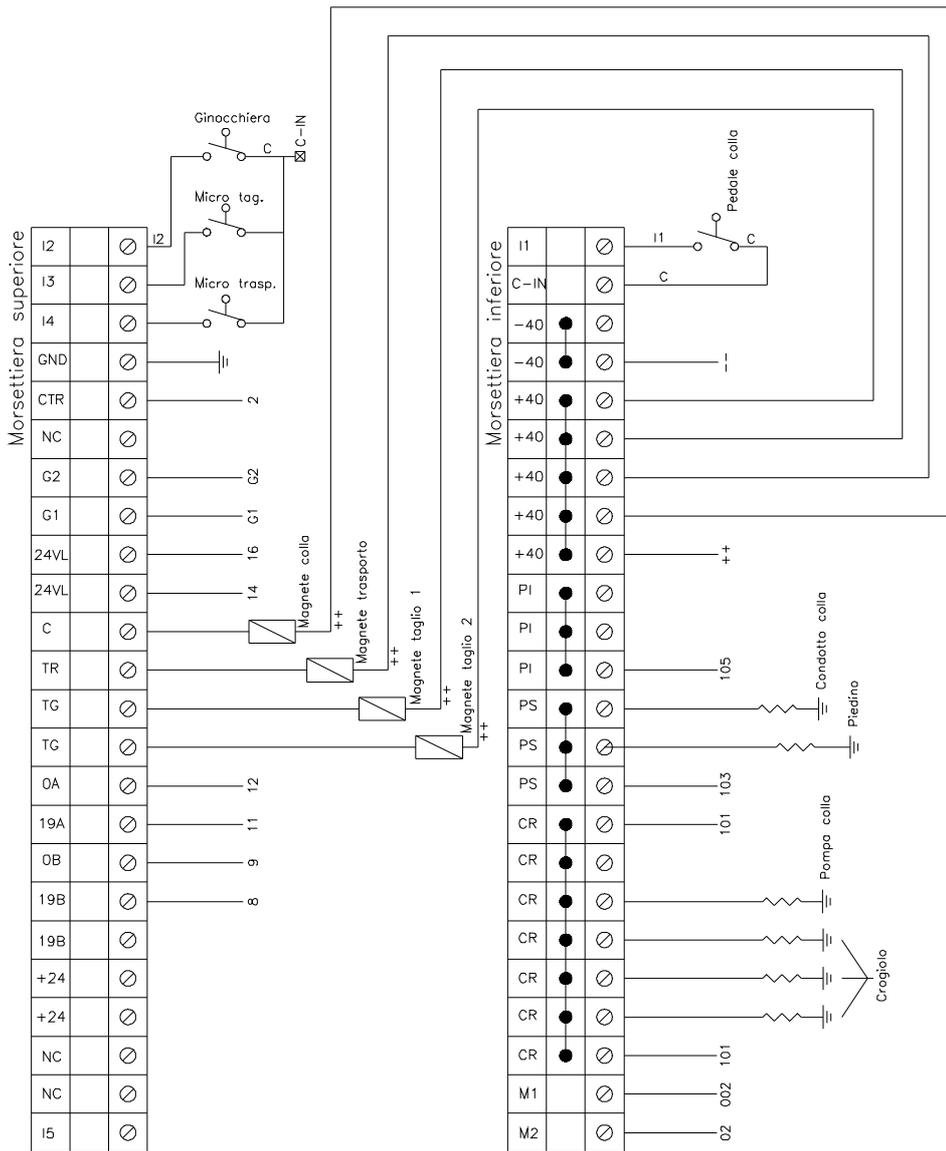
Il presente disegno e' di esclusiva proprieta' della Ditta SAGITTA, la quale ne vieta la riproduzione a termini di legge



Macchina Data

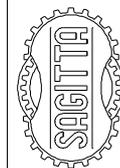
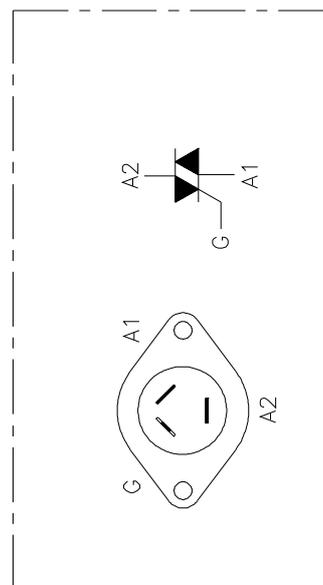
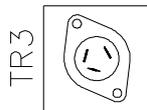
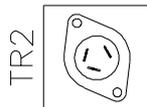
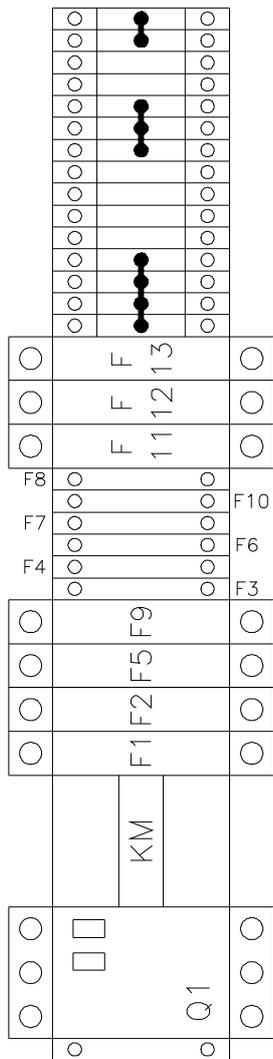
RP 67 TF3uP 22/11/04

Il presente disegno e' di esclusiva proprieta' della Ditta SAGITTA, la quale ne vieta la riproduzione a termini di legge



Macchina: RP 67 TF3uP
 Data: 22/11/04

Il presente disegno è di esclusiva proprietà della Ditta SAGITTA, la quale ne vieta la riproduzione a termini di legge



Macchina	Data
RP 67 TF3uP	22/11/04

