

COLLI FGB S.R.L.

MANUALE D'ISTRUZIONE *GP4*

**USO E MANUTENZIONE DELLE MACCHINE INDUSTRIALI
SECONDO L'ALLEGATO I DELLA NUOVA DIRETTIVA MACCHINE
2006/42/CE**

MACCHINE PER LA LAVORAZIONE DELLE FODERE DI TOMAIE



PRODUTTORE: COLLI F.G.B. S.R.L.
VIA RUSSO, 25
VIGEVANO (PV) - ITALIA

CONTATTI: TEL +39 0381 84022
FAX +39 0381 78393
E-MAIL: collifgb@collifgb.it
URL: <http://www.collifgb.it>



CODICE MACCHINA GP4

CODICE LIBRETTO GP4 ITA

EDIZIONE 01 / 2015



QUESTO LIBRETTO È DA CONSERVARE PER FUTURI RIFERIMENTI E DOVRÀ SEMPRE SEGUIRE LA MACCHINA

COLLI FGB S.R.L.

DICHIARAZIONE *CE* DI CONFORMITÀ

Il costruttore

COLLI F.G.B. S.R.L.

Via Russo, 25 - 27029 Vigevano (PV) - ITALIA

Dichiara che la macchina

LA MACCHINA	RIFILATRICE
MODELLO	GP4

Vedi anche
DICHIARAZIONE CE
di Conformità allegata

è conforme a tutte le disposizioni delle direttive

2006/42/CE - NUOVA DIRETTIVA MACCHINE

2004/108/CE - COMPATIBILITÀ ELETTROMAGNETICA

NORME ARMONIZZATE APPLICATE

NORME NON ARMONIZZATE APPLICATE

UNI EN 13457:2005

e ne costituisce il fascicolo tecnico

Il Direttore Generale



PREMESSA E NOTE PER L'UTILIZZATORE

Il manuale raccoglie tutte le informazioni necessarie al fine di permettere all'utilizzatore un corretto impiego della macchina.

Sono elencate le norme di manutenzione periodica che consentono di mantenere la macchina in perfetta efficienza.

Si raccomanda di leggere accuratamente questo documento in tutte le sue parti prima di accingersi per la prima volta all'utilizzo della macchina.

Nel presente manuale alcune informazioni ed illustrazioni, possono differire dalla macchina in possesso in quanto sono descritte ed illustrate tutte le configurazioni inerenti alla macchina completa di tutti gli OPTIONAL: fare riferimento solo alle informazioni strettamente legate alla configurazione della macchina acquistata.

Il presente manuale è stato preparato esclusivamente per l'uso da parte dei propri clienti garantendone alla data di edizione la documentazione più aggiornata relativa all'uso del prodotto.

L'uso del presente manuale avviene sotto la completa responsabilità dell'utente.

Nessuna ulteriore garanzia viene pertanto concessa dal costruttore per eventuali imperfezioni, incompletezze e/o difficoltà operative, restando espressamente esclusa ogni responsabilità sua per danni diretti o indiretti comunque derivanti dall'uso di tale documentazione.

COLLI F.G.B. S.R.L. si riserva il diritto di apportare modifiche al prodotto descritto in questo manuale in qualsiasi momento e senza preavviso.

Tutti i diritti di riproduzione sono riservati alla COLLI F.G.B. S.R.L.

INDICE

1	INFORMAZIONI GENERALI	6
1.1	IDENTIFICAZIONE DEL COSTRUTTORE	6
1.2	IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA	6
1.3	RACCOMANDAZIONI PER L'USO E LA MANUTENZIONE	6
2	SPECIFICHE	7
2.1	DESCRIZIONE GENERALE DELLA MACCHINA	7
2.2	DATI TECNICI	10
2.3	PANNELLO DI CONTROLLO	10
2.4	CONDIZIONI PREVISTE DI USO	11
2.5	CONDIZIONI PREVISTE DI NON USO	13
2.6	SCOPO	14
3	INSTALLAZIONE E MONTAGGIO	15
3.1	SOLLEVAMENTO E MOVIMENTAZIONE	15
3.2	COLLOCAZIONE DELLA MACCHINA	15
3.3	INSTALLAZIONE	16
3.4	ALLACCIAMENTO DELLA MACCHINA ALLA RETE ELETTRICA	17
4	MESSA IN SERVIZIO DELLA MACCHINA	18
4.1	REGOLAZIONE	18
4.2	REGOLAZIONE COLTELLO 71	19
4.3	REGOLAZIONE GUIDA 79	19
5	DISPOSITIVI DI SICUREZZA E RISCHI RESIDUI	20
5.1	PREMESSA	20
5.2	INFORMAZIONI SUI RISCHI RESIDUI	20
5.3	DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE	21
5.4	PRATICHE DI LAVORO SICURO	21
5.5	VERIFICA DISPOSITIVI DI SICUREZZA	22
5.6	RISCHIO DOVUTO ALLE EMISSIONI SONORE	22
5.7	RISCHIO DOVUTO ALLE VIBRAZIONI	23
5.8	TARGHE	23
6	MANUTENZIONE	24

6.1	SOSTITUZIONE UTENSILI	24
7	RISOLUZIONE PROBLEMI	25
8	RICAMBI E MANUTENZIONE	26
8.1	AFFILATURA O SOSTITUZION COLTELLO 71	26
8.2	SOSTITUZIONE CONTROLAMA 93	27
8.3	SOSTITUZIONE MOLA 108	27
8.4	SOSTITUZIONE CINGHIA 118	28
9	PULIZIA	28
9.1	DISMISSIONE E SMALTIMENTO	29
10	SCHEMA ELETTRICO E COMPONENTI ELETTRICI	30
11	GARANZIA	31
12	PARTI DI RICAMBIO	32
12a	TAVOLO	32
12b	BILANCIERE	33
12c	COLTELLO	34
12d	CONTROLAMA	35
13	DISTINTA PEZZI DI RICAMBIO	36
13.1	RICHIESTA PEZZI DI RICAMBIO	40

1 INFORMAZIONI GENERALI

1.1 IDENTIFICAZIONE DEL COSTRUTTORE

Fabbricante : COLLI F.G.B. S.R.L.
Indirizzo: VIA RUSSO, 25
Città: 27029 VIGEVANO (PV)
Nazione: ITALIA
Tel: +39 0381 84022
Fax: +39 0381 78393
E-mail: collifgb@collifgb.it
Sito web: <http://www.collifgb.it>

1.2 IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA

La macchina è identificata per mezzo dei dati impressi sulla targhetta posta sulla protezione del motore. Qualora vengano ordinate parti di ricambio o richiesti consigli per l'uso o la manutenzione occorre comunicare sempre il modello ed il numero di serie posti sulla targhetta. É assolutamente proibito rimuovere la targa o alterarne i dati riportati.



1.3 RACCOMANDAZIONI PER L'USO E LA MANUTENZIONE

Questo manuale evidenzia tutte le operazioni che riguardano il corretto uso e la normale manutenzione della macchina.

La macchina dovrà essere utilizzata solo da personale qualificato e maggiorenne.

É opportuno che il responsabile della sicurezza si assicuri che la persona assegnata all'uso della macchina abbia letto e compreso le informazioni riportate in questo manuale.

Il personale addetto alla manutenzione, sia ordinaria che straordinaria, deve avere una buona conoscenza meccanica-elettrica. Durante il funzionamento della macchina si raccomanda di non rimuovere le protezioni. Si raccomanda di non eseguire nessun'altra lavorazione, riparazione o intervento non indicati in questo manuale. Tutte le operazioni e gli interventi che richiedono smontaggio di particolari devono essere affidate a personale tecnico autorizzato. Seguire le istruzioni e le indicazioni contenute in questo manuale per un impiego corretto della macchina.

Si consiglia di conservare con cura il presente manuale in un luogo in cui possa essere facilmente rintracciato e consultato dall'operatore.

Una attenta e scrupolosa osservanza delle indicazioni contenute in questo manuale consentirà un uso sicuro e corretto della macchina.



OGNI MANIPOLAZIONE O RIMOZIONE DEGLI ELEMENTI DI SICUREZZA PUO' PROVOCARE GRAVI INCIDENTI: E' VIETATA LA RIMOZIONE, L'ESCLUSIONE O MODIFICHE A TALI ELEMENTI
DEVE ESSERE SEMPRE GARANTITO IL PERFETTO FUNZIONAMENTO DEGLI ELEMENTI DI SICUREZZA CON CONTROLLI PERIODICI.
OGNI DIFETTO O PROBABILE INCONVENIENTE RISCOSTRATO DOVRA' ESSERE IMMEDIATAMENTE ELIMINATO

2 SPECIFICHE

2.1 DESCRIZIONE GENERALE DELLA MACCHINA

La macchina rifilatrice GP 4 è progettata per rifilare le fodere di tomaie anche con curve e sagome difficili.

La macchina è composta da un pianale in legno con cassetto ancorato ad un bancale in ferro saldato; un basamento supporto testa, applicato sul tavolo, una cassetta elettrica montata sul bancale in ferro saldato contenente un selettore di funzionamento.

La macchina è dotata di due motori per il movimento alternato del coltellino ed il movimento rotatorio della controlama.

Nella parte sottostante il pianale in legno si colloca il motore che determina il movimento del coltello protetto da un involucro chiuso. Frontalmente sotto il gruppo porta controlama si colloca l'altro motore.

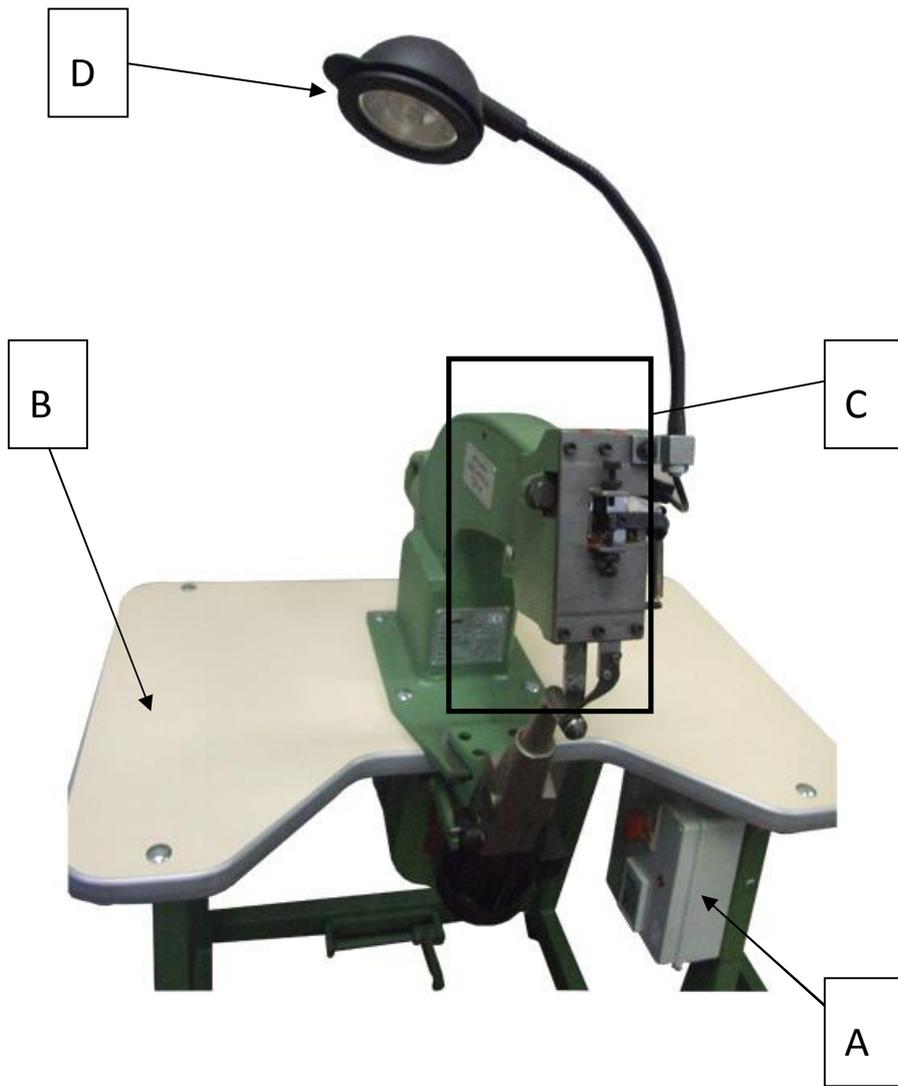
Montato sopra il basamento supporto testa sono presenti: la testa della macchina, con l'asta coltello che porta il coltello, il carter testa e le protezioni per la mola e l'impugnatura a sfera; mentre di fronte al basamento si colloca un albero porta bicorno con controlama girevole.

Infine montato sulla testa vi è il fanalino.



Motore
movimento
coltello

Motore
controlama



GP 4

A- PANNELLO DI CONTROLLO

B- PIANALE IN LEGNO

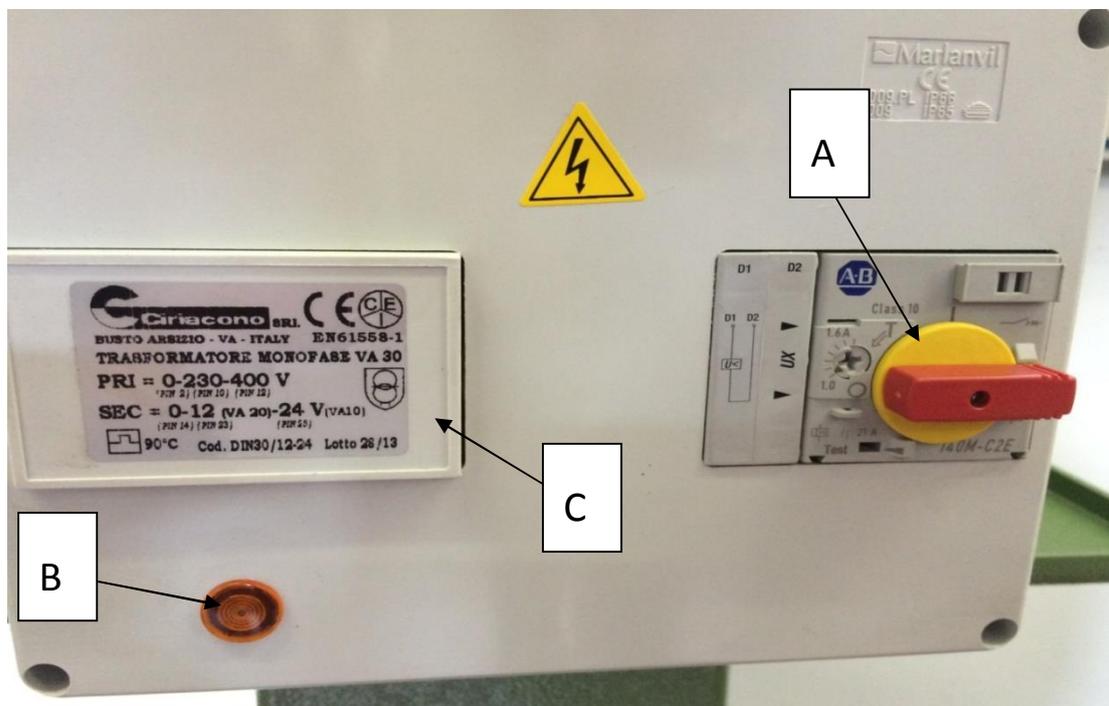
C- TESTA CON COLTELLO

D- FANALINO A LED

2.2 DATI TECNICI

CARATTERISTICHE TECNICHE	
PESO	70 Kg
LARGHEZZA	80 cm (tavolo)
PROFONDITÀ	70 cm (tavolo)
ALTEZZA	120 cm (tavolo)
IMPIANTO LUCE	LED driver 12V - 6W
VOLTAGGIO	220/380 V standard (a richiesta altri voltaggi)
FREQUENZA	50/60 Hz
NUMERO FASI	3 standard (a richiesta monofase)
POTENZA MOTORI	0.25 kW per coltello - 0.16 kW per controlama
RUMOROSITÀ	Leq < 70 dB (A) Lpc(C) < 130 dB(C)
CORSA COLTELLO	5000 al minuto primo
PRODUZIONE	500 ÷ 800 paia al giorno
POTENZA ASSORBITA	0.5 kW

2.3 PANNELLO DI CONTROLLO



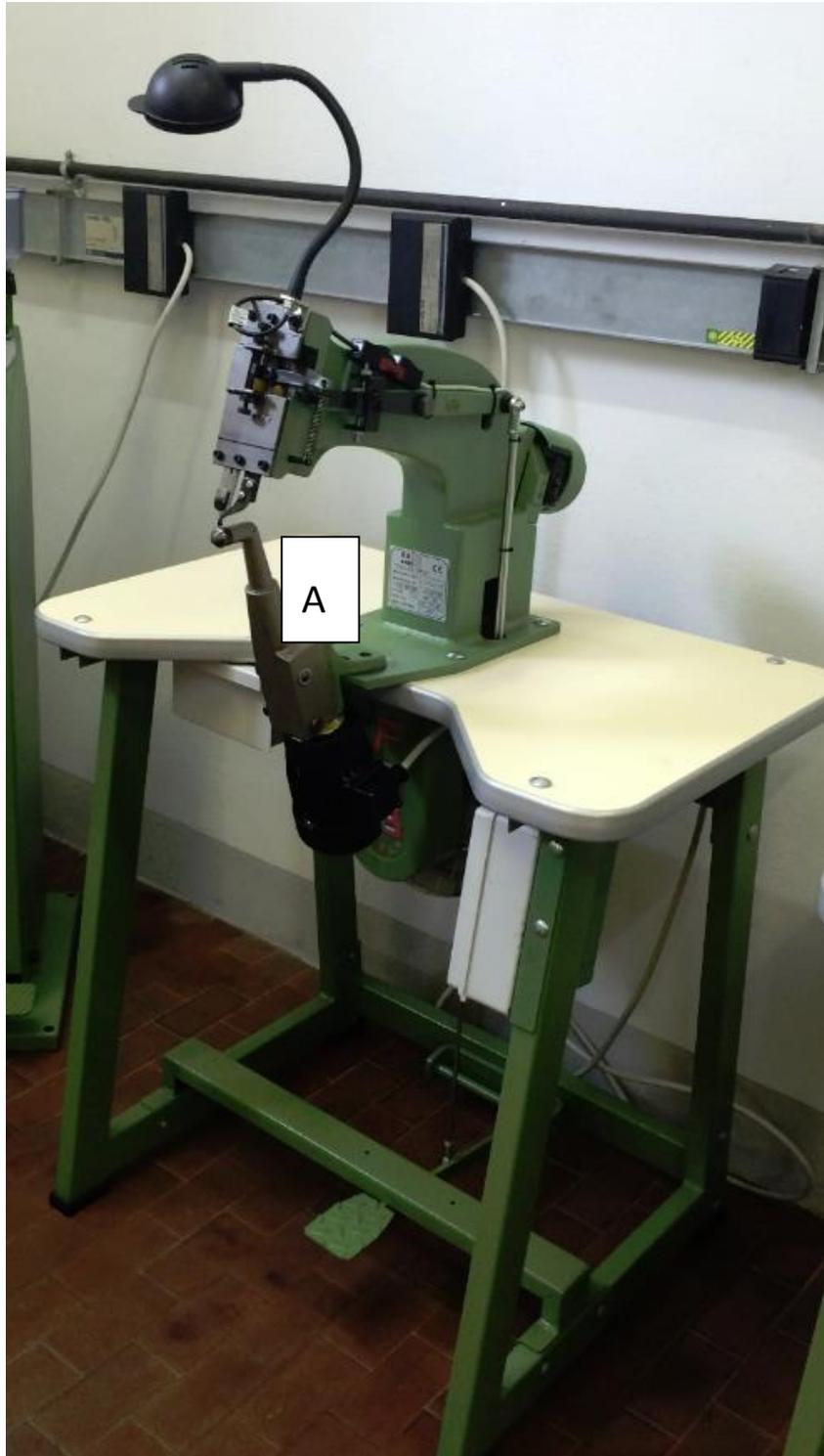
A- Interruttore magneto - termico rotativo lucchettabile per accensione e spegnimento

B- Spia di accensione

C- Trasformatore

2.4 CONDIZIONI PREVISTE DI USO

- La macchina è stata concepita per essere utilizzata da un solo operatore.



posizione di lavoro:

A- Posizione di lavoro del pezzo



DOTAZIONE MACCHINA

FANALINO (particolare 36)	N. 1
CACCIAVITE 5X100	N. 1
OLIATORE 50cc	N. 1
CINGHIA ELASTICA (particolare 118)	N. 1
DIMA CONTROLLO COLTELLO (particolare 117)	N. 1
COLTELLO (particolare 71)	N. 2
CONTROLAMA (particolare 93)	N. 1
GUIDA (particolare 79)	N. 1
MOLLA A TORSIONE (particolare 81)	N. 1
VITE COLTELLO (particolare 46)	N. 2
VITE GUIDA (particolare 47)	N. 2
PIEDINI ANTIVIBRANTI (particolare 169)	N. 4
CATALOGO ISTRUZIONI E PARTI DI RICAMBIO	N. 1

Qualsiasi danno causato a persone, animali o cose dovuti ad un uso improprio della macchina non è imputabile al costruttore.

2.5 CONDIZIONI PREVISTE DI NON USO

- L'utilizzatore finale è responsabile dei danni provocati da un utilizzo diverso da quello specificato nel presente manuale e con materiali diversi da quelli per cui la macchina è stata progettata.
- È proibito manomettere le protezioni di sicurezza ed usare la macchina senza aver installato correttamente le protezioni.
- Qualsiasi azione che non rispetti le indicazioni qui menzionate deve considerarsi un uso improprio.
- Qualsiasi modifica è proibita e fa decadere la Dichiarazione di Conformità della macchina.
- La macchina è identificata per mezzo dei dati impressi sulla targhetta posta sul telaio.

Qualora vengano ordinate parti di ricambio o richiesti consigli per l'uso o la manutenzione occorre comunicare sempre il modello ed il numero di serie posti sulla targhetta.



Una macchina di questo tipo può essere pericolosa se non utilizzata nel modo opportuno

Raccomandiamo vivamente che l'operatore segua scrupolosamente tutte le indicazioni riguardanti la sicurezza

L'addetto alla macchina deve essere istruito sull'uso corretto della stessa, dei rispettivi dispositivi di protezione e degli attrezzi accessori.

I dispositivi previsti nella macchina devono essere fissati e regolati correttamente.

Sottoporre con la frequenza richiesta l'intera macchina alle procedure di manutenzione ordinarie e straordinarie.

Prima dell'uso della macchina accertarsi di aver letto e ben capito il manuale fornito dal costruttore.

Prima di attivare qualunque operazione con la macchina, accertarsi che intorno all'area di lavoro non siano presenti persone o altri ostacoli che potrebbero essere fonte di pericolo.

Accertarsi che il cavo di collegamento alla rete elettrica sia integro, ben disteso e non arrotolato.

Ogni intervento sulla macchina deve essere effettuato con l'alimentazione elettrica interrotta.

Non deporre in prossimità della macchina sostanze infiammabili, in quanto l'eventuale produzione di scintille può essere causa di esplosioni o incendi.

Occorre che l'operatore rifletta sempre sulle possibili conseguenze prima di avvicinarsi con le mani alle zone più pericolose

Tenere sempre la macchina spenta quando non viene utilizzata, in caso di soste prolungate scollegare la macchina dall'alimentazione elettrica.



Tutte le misure di sicurezza contemplate nel presente manuale sono in funzione solo ed esclusivamente di usi della macchina corretti ed autorizzati dal costruttore. Tali usi si riferiscono alle modalità di approntamento, conduzione e manutenzione della macchina.

È vietato usare la macchina per lavorazioni non consentite dal costruttore

È vietato modificare la macchina e/o sue parti senza il preventivo consenso del costruttore

2.6 SCOPO

La macchina rifilatrice GP 4 è progettata per rifilare le fodere di tomaie anche con curve e sagome difficili.

Di seguito sono elencate brevemente le principali caratteristiche di lavoro della macchina:

- Facilità di lavoro.

Grazie al dispositivo coltello - controlama, la macchina è in grado di eseguire rapide e perfette rifilature.

- Elevata produzione.

Si possono rifilare fino a 800 paia giornaliere.

- Mola per l'affilatura del coltello.

Quando il tagliente del coltello è usurato un'apposita mola smeriglio sagomata, collocata direttamente nella parte posteriore della macchina, consente di affilarlo facilmente e velocemente.

- Guida materiale.

È possibile regolare il taglio secondo lo spessore del materiale da rifilare mediante un'apposita guida materiale.

- Fanalino per rendere ben visibile la zona di taglio.

- Pedale per rifilare fodere doppiate e profili interni.

Premendo a fondo il pedale si alzano completamente la guida 79 ed il coltello 71 per consentire il passaggio della tomaia e la rifilatura di eventuali profili interni, fori ed asole.

- Bassa rumorosità.

La rumorosità è ben tollerata dall'operatore e dalle persone vicine. Particolare attenzione si è posta nella realizzazione onde ridurre al minimo l'emissione sonora della macchina.

- Sicurezza di lavoro.

A tutela dell'operatore è installata un'apposita protezione per la controlama ed in corrispondenza degli organi in movimento (cinghia, mola, pulegge).

- Minima manutenzione.

Semplici operazioni periodiche permettono di avere la macchina sempre in perfette condizioni per molti anni.

- Tutti i ricambi della macchina sono disponibili in magazzino.

Per gli ordini è necessario consultare i disegni delle parti di ricambio e le relative descrizioni, precisando la tipologia di macchina, il numero identificativo del particolare e la quantità dei pezzi.

Utilizzare solo ricambi originali.

- Durante il funzionamento della macchina NON rimuovere le protezioni di sicurezza.

- Conforme alle normative CE

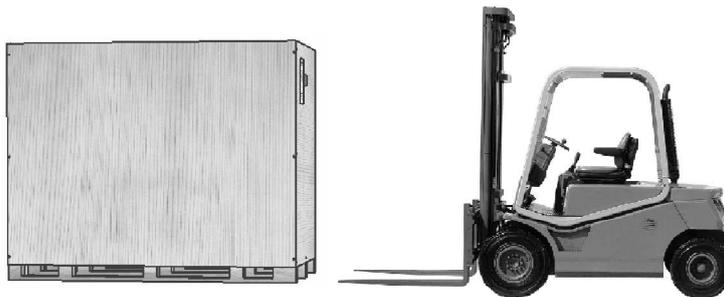
3 INSTALLAZIONE E MONTAGGIO



- Le operazioni di sollevamento e movimentazione devono essere eseguite da personale specializzato e opportunamente addestrato.
- Assicurarsi che l'area intorno sia libera da ostacoli e che nessuna persona si trovi nelle immediate vicinanze della macchina e comunque all'interno del raggio di azione dell'attrezzatura impiegata per il sollevamento, movimentazione e/o trasporto della macchina stessa
- Durante tutte le fasi di movimentazione usare estrema cautela per evitare il pericolo di danni alle persone, alle cose ed alla macchina stessa

3.1 SOLLEVAMENTO E MOVIMENTAZIONE

La macchina arriva imballata in una cassa di legno o in una cassa o all'interno di una gabbia o supporto in legno. Il sollevamento e la movimentazione è possibile utilizzando un carrello elevatore (muletto) o transpallet.



Prima di cominciare le manovre liberare la macchina da tutte le parti che per esigenze di trasporto o imballaggio siano state appoggiate ma non saldamente fissate su di essa. Controllare che la portata del mezzo utilizzato per il sollevamento sia adeguata al peso lordo della macchina (vedi i dati riportati nel capitolo DATI TECNICI).

In caso di stoccaggio tenere la macchina in luoghi asciutti, al riparo da pioggia, neve o umidità.

Nel movimentare la macchina utilizzando un carrello elevatore o un transpallet:

- se la macchina è ancora installata sul pallet, o all'interno di una cassa o gabbia (alla base della macchina sono predisposti 4 fori M12 per l'ancoraggio al pallet in legno), inserire le forche di sollevamento del carrello elevatore (o del transpallet) al di sotto del pallet fino a farle sporgere posteriormente di almeno 15 cm;
- sollevare lentamente e movimentare con la massima cautela evitando al minimo le oscillazioni e posizionare la macchina nella zona prestabilita.

3.2 COLLOCAZIONE DELLA MACCHINA

La macchina deve essere installata all'interno di un edificio industriale illuminato, areato e provvisto di pavimento solido e livellato atto a sostenere il peso della macchina, non su un piano inclinato.

L'ambiente non deve essere umido.

Collocare la macchina nella posizione più opportuna, secondo le esigenze operative, disponendola nel luogo in cui sia più agevole il collegamento alla rete elettrica, in un punto dove l'illuminazione sia sufficiente a garantire la visione di ogni parte della macchina.

L'illuminazione del locale deve essere conforme alle leggi vigenti nel Paese in cui è installata la macchina e deve comunque garantire una buona visibilità in ogni punto, non creare riflessi pericolosi, consentire la chiara lettura del pannello di comando, nonché l'individuazione dei pulsanti di emergenza, e non interferire con eventuali apparecchiature installate a bordo della macchina.

Assicurarsi che la macchina sia perfettamente appoggiata al pavimento.

Per pulire la macchina non utilizzare solventi come benzina e gasolio, che possono intaccare la vernice opacizzandola o produrre ossidazione delle diverse parti.

3.3 INSTALLAZIONE

- Togliere l'imballo e controllare eventuali danni subiti dalla macchina durante il trasporto.
- Posizionare la macchina in ambiente non umido, su un piano stabile e non inclinato.
- Prevedere una distanza minima di rispetto di 1 metro al fine di consentire un corretto utilizzo in condizioni di sicurezza.
- Mettere i 4 piedini antivibranti in dotazione alla macchina.
- Pulire accuratamente la macchina sgrassando le parti non verniciate e lubrificando nei punti evidenziati in rosso sulla testa 20.
- Montare il fanalino in dotazione alla macchina.
- Verificare che la tensione ed il voltaggio della macchina corrispondano a quelli della rete di alimentazione e collegare ad un apparecchio di sezionamento.
- Nel caso in cui la tensione della rete d'alimentazione non corrisponda alla tensione della macchina modificare i collegamenti della morsettiera motore e trasformatore.
- Ruotare l'interruttore di avvio magneto-termico 33 in posizione I.
- Verificare il corretto senso di rotazione del motore controllando che la mola 108 giri nel senso indicato dalla vicina freccia posta sul copri mola 113.
- Se il senso di rotazione no risultasse corretto invertire due fili di fase del cavo di alimentazione.
- La macchina è pronta per lavorare.

3.4 ALLACCIAMENTO DELLA MACCHINA ALLA RETE ELETTRICA



ATTENZIONE: IL COLLEGAMENTO ELETTRICO, LE VERIFICHE DI FUNZIONAMENTO E GLI INTERVENTI DI MANUTENZIONE ALL'IMPIANTO ELETTRICO DEVONO ESSERE ESEGUITE ESCLUSIVAMENTE DA PERSONALE TECNICO SPECIALIZZATO

Si raccomanda di non collegare la macchina alla rete elettrica fino a che non sia stata collocata correttamente nel luogo previsto. Prima di collegare la macchina alla rete occorre avere verificato che l'impianto elettrico risponda ai seguenti requisiti di potenza e sicurezza necessari:

- Verificare che l'impianto di messa a terra dello stabilimento e il tronco di linea a cui si dovrà collegare la macchina siano in perfetta efficienza.
- Verificare che il tronco di linea a cui sarà collegata la macchina sia protetto a monte da un interruttore differenziale magneto - termico.
- La rete di alimentazione deve essere dotata di neutro e di linea di terra efficiente (impianto equipotenziale a terra).
- Presenza di fusibili o interruttori di protezione contro corti circuiti su ogni cavo conduttore R-S-T, escluso quello di terra.
- L'impianto elettrico deve essere conforme con le norme CEI 64.8 (CENELEC HD 384, IEC364-4-41)
- Verificare che la tensione di linea (V) e la frequenza (Hz) corrispondano a quelle cui è stata predisposta la macchina.
- Nel caso in cui la tensione della rete d'alimentazione non corrisponda alla tensione della macchina modificare i collegamenti della morsettiera motore e trasformatore.

Per ogni riferimento consultare gli schemi elettrici allegati al presente manuale.

L'azienda non risponde di danni dovuti ad un errato collegamento della macchina alla rete elettrica o a problemi derivanti da malfunzionamenti della rete elettrica stessa.

Dopo aver correttamente collegato la macchina alla rete di alimentazione elettrica, avviare la macchina e verificare il corretto senso di rotazione del motore controllando che la mola 108 giri nel senso indicato dalla vicina freccia posta sul copri mola 113.

Se il senso di rotazione non risultasse corretto invertire due fili di fase del cavo di alimentazione (R-S-T o L1-L2-L3), togliendo tensione, non intervenire mai in nessun caso sul collegamento del Neutro e della Messa a terra.

La macchina viene fornita di cavo elettrico senza spina; questo permette ad ogni paese di esportazione di poter adeguare la macchina.

4 MESSA IN SERVIZIO DELLA MACCHINA

4.1 REGOLAZIONE

Per avviare la macchina:

- ruotare l'interruttore magneto - termico 33 in posizione I.

Contemporaneamente all'avvio della macchina si accende la spia arancione presente sul quadro elettrico ed il fanalino che illumina la zona di taglio della macchina



- regolare la guida 79 secondo lo spessore del materiale da rifilare (tenere uno spazio tra la guida 79 e la controlama 93 leggermente superiore allo spessore del materiale da rifilare)

- procedere alla rifilatura tenendo la fodera o altro prodotto da rifilare appoggiato alla controlama per facilitarne il trasporto.
- premere leggermente il pedale nelle parti in cui la fodera é doppiata o più spessa.
- premere a fondo il pedale per consentire il passaggio della tomaia e la rifilatura d'eventuali parti interne (fori e asole)

Per l'arresto:

- ruotare l'interruttore magneto - termico 33 in posizione O

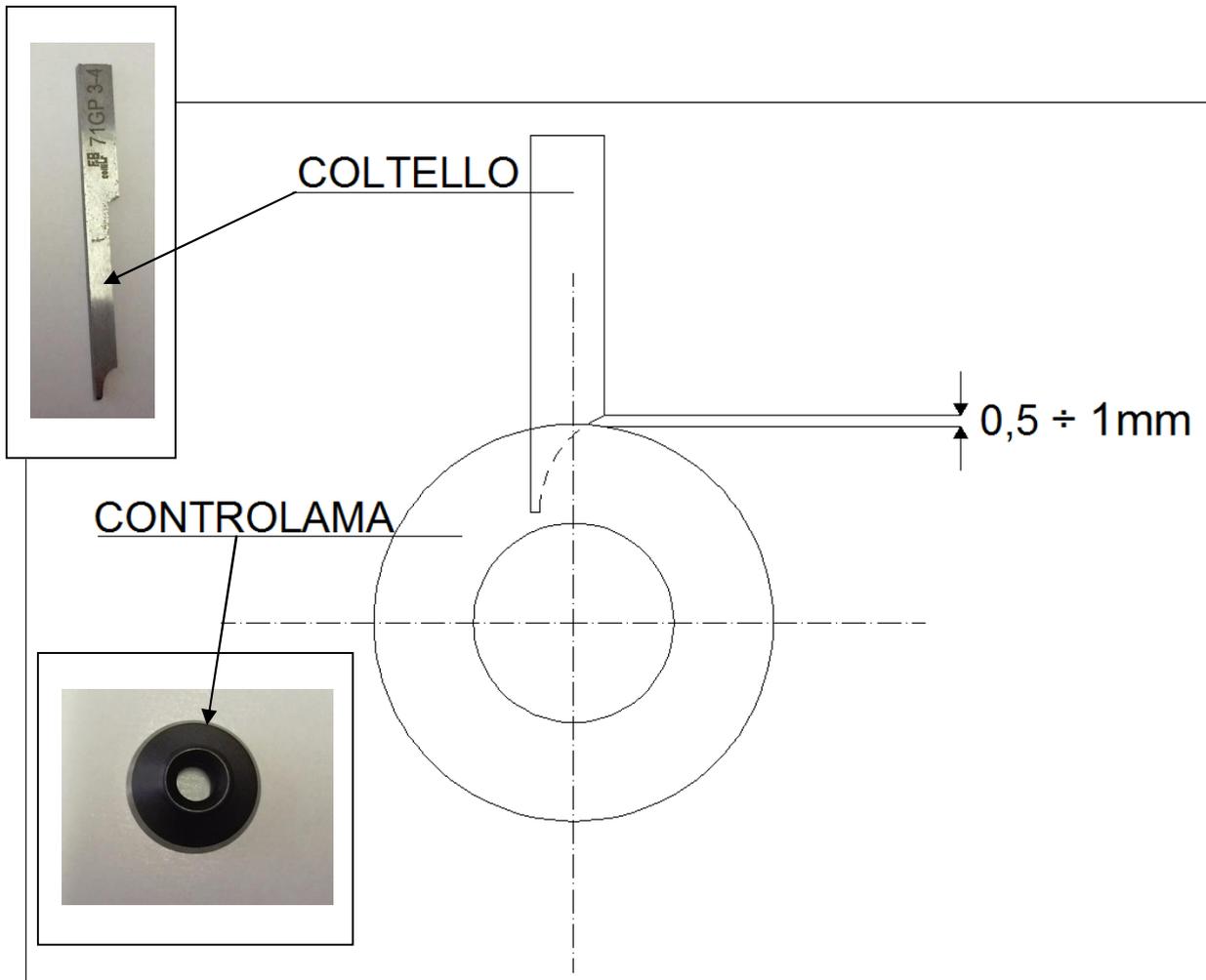


La macchina ha una velocità di taglio fissa.

4.2 REGOLAZIONE COLTELLO 71

A macchina spenta ruotare l'impugnatura a sfera posteriore 112 fino a portare l'asta porta coltello 67 nel punto inferiore.

Con le viti 46 blocca coltello allentata posizionare il coltello 71 in modo che la distanza tra lo spigolo superiore del tagliente coltello e la controlama sia circa $0,5 \div 1\text{mm}$.

**4.3 REGOLAZIONE GUIDA 79**

Allentare il dado 78b inferiore e a secondo dello spessore del materiale da rifilare regolare la distanza tra la guida 79 e la controlama 93 agendo sulla vite inferiore 78a.

Allentare poi il dado superiore 78b ed agendo sulla vite superiore 78a regolare la corsa della guida per consentire il passaggio anche di materiali con spessore variabile.

Ricordarsi a regolazione ultimata di serrare i dadi superiore ed inferiore 78b.



5 DISPOSITIVI DI SICUREZZA E RISCHI RESIDUI

5.1 PREMESSA

L'analisi dei rischi e le relative considerazioni, di cui al presente capitolo, sono basate:

- sulla conoscenza delle normali condizioni e della prevista destinazione d'uso della macchina, specificate nel presente manuale;
- sul presupposto che la macchina è destinata ad essere utilizzata per rifilare le fodere di tomaie;
- sul presupposto che i lavoratori siano stati adeguatamente istruiti e resi edotti dei rischi specifici esistenti.

Le misure di protezione che il D.L. deve fornire ai lavoratori sono: collettive ed individuali.

5.2 INFORMAZIONE SUI RISCHI RESIDUI

Nonostante la validità delle protezioni adottate, all'interno del volume operativo della macchina sono presenti per la persona esposta i seguenti pericoli :

- Contatto con l'attensile
- Contatto con le parti in movimento (cinghie, pulegge, ingranaggi, ò)
- Eiezione di inserti dell'attensile (lame di taglio, coltello, controlama)
- Folgorazione per contatto con parti in tensione
- Pericolo collegato ad un montaggio sbagliato dell'attensile



Non toccare mai, per alcun motivo, sia in modo diretto che indiretto, alcuna parte in movimento della macchina durante il suo utilizzo

Assicurarsi sempre che la macchina sia scollegata da ogni fonte di energia elettrica prima di effettuare ogni intervento di pulizia, lubrificazione, manutenzione, riparazione, regolazione o sostituzione di particolari.

L'operatore non deve mai per alcun motivo lasciare la macchina non presidiata quando in uso.

5.3 DISPOSITIVI PROTEZIONE INDIVIDUALE

Per la prevenzione di rischi durante l'installazione, la regolazione, l'uso, l'ordinaria e la straordinaria manutenzione consigliamo l'utilizzo di:

- guanti (ad es. per maneggiare parti della macchina e la sostituzione delle lame)
- calzature antiscivolo e antiscivolo
- occhiali o visiere contro l'eventuale proiezione da schegge durante la lavorazione o la successiva pulitura della macchina
- mascherine antipolvere



! È obbligatorio l'uso di occhiali o visiere durante l'affilatura del coltello 71 con la mola 108.

In più l'abbigliamento deve essere adeguato ad evitare pericoli di:
impigliamento, trascinarsi, schiacciamento, scivolamento, abrasione;
è vietato l'uso di lenti a contatto.

È indispensabile, inoltre, che l'operatore si attenga alle seguenti avvertenze:

- mantenere la macchina e la zona di lavoro in ordine e pulita;
- prevedere appropriati contenitori e/o aree delimitate per lo stoccaggio sia dei pezzi da lavorare che di quelli già lavorati.

Una macchina di questo tipo può essere pericolosa se non utilizzata nel modo opportuno.

Raccomandiamo vivamente che l'operatore segua scrupolosamente tutte le indicazioni riguardanti la sicurezza.

Tutte le misure di sicurezza contemplate nel presente manuale sono in funzione solo ed esclusivamente di usi della macchina corretti ed autorizzati dal costruttore.

Tali usi si riferiscono alle modalità di approntamento, conduzione e manutenzione della macchina.

È vietato usare la macchina per lavorazioni non consentite dal costruttore.

È vietato modificare la macchina e/o sue parti senza il preventivo consenso del costruttore.

- non utilizzare la macchina se non in condizioni psicofisiche normali;
- indossare un vestiario idoneo al fine di evitare impedimenti e/o impigliamenti pericolosi verso/dalla macchina;
- indossare i dispositivi di protezione individuale prescritti dal presente Manuale di Istruzioni, in ragione alle operazioni effettuate;
- non rimuovere od alterare le targhe apposte dal Costruttore sulla macchina;
- non rimuovere od eludere i sistemi di sicurezza della macchina.

5.4 PRATICHE DI LAVORO SICURO

È essenziale che tutti gli operatori siano:

adeguatamente addestrati sull'utilizzo, regolazione e funzionamento della macchina;
istruiti sui fattori che influenzano l'esposizione al rumore;
informati sui fattori che influenzano l'esposizione alla polvere per esempio:

- tipo del materiale da lavorare,
- importanza della estrazione locale (captazione alla fonte),
- corretta regolazione di cuffie, deviatori, ecc.;

È importante che:

il pavimento dell'area di lavoro intorno alla macchina sia piano, ben mantenuto e tenuto libero da materiali sciolti, per esempio materiale plastico e scarti;

sia provvista un'adeguata illuminazione generale o localizzata del posto di lavoro;

i materiali grezzi e i pezzi finiti siano collocati vicino alla normale posizione di lavoro dell'operatore.

È essenziale per l'operatore:

utilizzare quando necessario dispositivi di protezione individuale.

Ciò potrebbe includere:

- dispositivi di protezione per l'udito per ridurre il rischio di sordità;
- protezione per la respirazione per ridurre il rischio di inalazione di polvere pericolosa;
- guanti per maneggiare le lame (le lame dovrebbero essere collocate in appositi portautensili);

fermare la macchina quando la macchina è incustodita;

riportare ogni difetto o guasto nella macchina appena rilevato;

adottare procedure sicure per pulizia e manutenzione, rimuovere regolarmente materiale plastico e polvere per evitare il rischio di incendio;

seguire le istruzioni per l'uso del fabbricante, la regolazione e la riparazione delle lame;

astenersi dal rimuovere scarti o altre parti del pezzo dall'area di taglio mentre la macchina è in funzione;

assicurarsi che tutti i ripari e gli altri dispositivi di sicurezza necessari per il funzionamento siano in posizione, in buone condizioni e sottoposti a corretta manutenzione.

5.5 VERIFICA DISPOSITIVI DI SICUREZZA

POSTO DI LAVORO: prima di cominciare ogni attività, controllare che l'area di lavoro e la macchina siano pulite e prive di materiale plastico e polvere. Controllare che la zona di lavoro sia ben illuminata e che il deposito del materiale da lavorare e di quello lavorato sia a portata di mano e ben ordinato.

INTERRUTTORE: la macchina è dotata di un interruttore di accensione e di arresto che funziona anche di sicurezza.

Verificare periodicamente l'integrità e il corretto funzionamento dell'interruttore.

PROTEZIONI: la macchina è dotata di una protezione per la controlama e le parti in movimento (cinghia, mola, pulegge) che impediscono all'operatore di entrare in contatto con le parti pericolose della macchina.

Verificare periodicamente l'integrità delle protezioni.

5.6 RISCHIO DOVUTO ALLE EMISSIONI SONORE

La macchina è progettata in modo da ridurre alla sorgente il livello di emissione sonora. I livelli sonori della macchina sono riportati nel punto 2.3. della seguente relazione.

NOTA

I valori di rumorosità indicati sono livelli di emissione e non rappresentano necessariamente livelli operativi sicuri. Nonostante esista una relazione fra i livelli di emissione ed i livelli di esposizione, questa non può essere utilizzata in modo affidabile per stabilire se siano necessarie o meno ulteriori precauzioni. I fattori che determinano il livello di esposizione a cui è soggetta la forza lavoro, comprendono la durata dell'esposizione, le caratteristiche del locale di lavoro ed altre fonti di rumore (numero di macchine, processi adiacenti eccõ).

Inoltre anche i livelli di esposizione consentiti possono variare da Paese a Paese.

In ogni caso, le informazioni citate consentiranno all'utente della macchina di effettuare una migliore valutazione del pericolo e del rischio cui è sottoposto.

Per non aumentare nel tempo il livello di rumore è necessario rispettare scrupolosamente le seguenti regole:

- verificare e sostituire periodicamente gli utensili per la lavorazione ed i relativi dispositivi di fissaggio;

- pulire e lubrificare con la frequenza raccomandata gli organi della macchina.

5.7 RISCHIO DOVUTO ALLE VIBRAZIONI

In riferimento ai livelli stabiliti dal D.Lgs. 81/08 e s.m.i., articolo 201, riguardo le vibrazioni trasmesse su mano-braccio, ossia:

Livello d'azione giornaliero di esposizione $A(8) = 2,5 \text{ m/s}^2$	Valore limite giornaliero di esposizione $A(8) = 5 \text{ m/s}^2$
---	--

UTILIZZO MACCHINA GP4
8 ore/giorno

$T = 480 \text{ min/d}$	$A_{eq,w,1} = 1.01 \text{ m/s}^2$
$A(8) = [(480 \times 1.01^2) / 480]^{1/2} = 1.01 \text{ m/s}^2$	
$A(8) = 1.01 \text{ m/s}^2$ valore inferiore a 2.5 m/s^2	

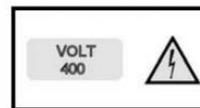
5.8 TARGHE



Sul quadro elettrico è presente l'immagine che segnala la presenza di corrente.



Controllare la perfetta conservazione di immagini, colori e scritte dei segnali; al minimo segno di deperimento occorre sostituirli tempestivamente, darne immediata segnalazione al preposto e/o dirigente superiore che adotteranno i provvedimenti del caso



6 MANUTENZIONE

Lubrificare quotidianamente attraverso i punti evidenziati in rosso sulla testa 20 (olio ESSO FEBIS K68 o equivalenti).



- Prima di effettuare qualsiasi intervento di manutenzione l'operatore deve disconnettere la macchina dalla fonte di energia elettrica
- Indossare sempre i dispositivi di protezione individuale

Una adeguata manutenzione e' un fattore decisivo per ottenere condizioni ottimali di uso e una lunga vita della macchina
Seguire le procedure e le raccomandazioni descritte nel manuale

6.1 SOSTITUZIONE UTENSILI



INDOSSARE SEMPRE I GUANTI PROTETTIVI PER MANEGGIARE GLI UTENSILI

SPEGNERE LA MACCHINA PRIMA DI PROCEDERE CON OGNI SOSTITUZIONE DEGLI UTENSILI.

Verificare periodicamente lo stato di affilatura degli utensili, se necessario riaffilarli o sostituirli.



SPENGERE LA MACCHINA PRIMA DI SOLLEVARE IL CARTER DI PROTEZIONE

7 RISOLUZIONI PROBLEMI



ATTENZIONE: PRIMA DI EFFETTUARE QUALSIASI INTERVENTO E' OBBLIGATORIO DISCONNETTERE LA MACCHINA DALLE FONTI DI ENERGIA ELETTRICA

INCONVENIENTE	CAUSA	AZIONI
LA MACCHINA NON PARTE ALL'ACCENSIONE RUOTANDO L'INTERRUTTORE 33 IN POSIZIONE I	1- Controllare collegamento alla rete di alimentazione 2- Controllare se la cinghia elastica 118 é rotta.	1. Verificare con un tester che ci sia tensione sulle tre fasi 2- Sostituire la cinghia elastica 118
SENSO DI ROTAZIONE MOLA 108 CONTRARIO ALLA FRECCIA POSTA SULLA CUFFIA COPRI MOLA 113	1- Errato collegamento elettrico.	1-Invertire due fili di fase del cavo d'alimentazione generale.
LA RIFILATURA NON È SODDISFACENTE ED IRREGOLARE	1- Errata posizione coltello e controlama 2- Il coltello 71 e/o la controlama 93 sono usurati	1- Controllare la posizione del coltello e della controlama e procedere all'eventuale regolazione. 2- Controllare lo stato di usura dei taglienti del coltello e della controlama. 3- Procedere all'affilatura del coltello o sostituzione del coltello e/o controlama.
LA FODERA NON È COMPLETAMENTE ASPORTATA	1- Guida non regolata bene. Se la guida è troppo vicina alla controlama la fodera non è rifilata alla base vicino alla cucitura di riferimento. Se la guida è troppo distante dalla controlama la fodera non è ben guidata e la rifilatura non è regolare con il rischio di tagliare anche la tomaia.	1- Regolare opportunamente la guida. (Vedi punto 4.3.)

MATERIALE NON SCORRE BENE IN ALCUNI PUNTI	1- La guida 79 nei tratti dove lo spessore da rifilare è più consistente non si alza o non sufficientemente per cui la stessa frena il trasporto.	1- Regolare opportunamente la guida. (Vedi punto 4.3.)
IL FANALINO 36 NON SI ACCENDE	1- Intervento pastiglia termica per sovraccarico tensione. 2- Fanalino guasto.	1- Aspettare che si raffreddi e riarmare 2- Sostituire il fanalino
INTERRUTTORE MAGNETO - TERMICO 33 SCATTA RIPETUTAMENTE DURANTE LAVORAZIONE	1- Errata taratura dell'interruttore magneto - termico 33.	1- Aumentare la taratura dell'interruttore magneto - termico 33.
RUMORE ECCESSIVO DELLA MACCHINA	1- Probabile usura cuscinetti e del bilanciere 61	1- Sostituzione cuscinetti e bilanciere 61.

N.B. PER OGNI ALTRA SOSTITUZIONE, INTERVENTO O RIPARAZIONE RIVOLGERSI SOLO A QUALIFICATO

8 RICAMBI E MANUTENZIONE

8.1 AFFILATURA O SOSTITUZIONE COLTELLO 71

Spegnere la macchina.

Svitare le due viti 47 e togliere la guida 79.

Allentare la vite 46 e sfilare il coltello.

Serrare la vite 46.

Sostituire il coltello o accendere la macchina ed inserire il coltello da affilare nell'apposita sede ricavata sulla squadretta 111 situata nella parte posteriore della macchina.

Affilare il coltello mediante la mola sagomata 108.

Controllare il profilo del tagliente con apposita dima 117 in dotazione alla macchina.

Rimontare e regolare il coltello e la guida come ai punti 4.2 e 4.3



8.2 SOSTITUZIONE CONTROLAMA 93

Spegnere la macchina.

Svitare la vite 94 blocca controlama.

Sostituire la controlama e serrare bene la vite 94.



CONTROLAMA 93

8.3 SOSTITUZIONE MOLA 108

Spegnere la macchina.

Svitare il volantino 162 e togliere la protezione cinghia 161.

Svitare l'impugnatura a sfera 112.

Togliere la protezione mola 113.

Svitare il dado M8, togliere la rondella 109, sostituire la mola.

Rimontare tutto.



8.4 SOSTITUZIONE CINGHIA 118

Spegnere la macchina.

Svitare il volantino 162 e togliere la protezione cinghia 161.

Svitare l'impugnatura a sfera 112.

Togliere la protezione mola 113.

Sostituire la cinghia e rimontare tutto.



N.B. PER OGNI ALTRA SOSTITUZIONE, INTERVENTO O RIPARAZIONE RIVOLGERSI SOLO A QUALIFICATO.

9 PULIZIA

Una regolare pulizia di tutte le parti principali della macchina e dell'ambiente di lavoro circostante si traduce in una maggiore sicurezza per l'operatore e un prolungamento della vita della macchina.



Prima di effettuare qualsiasi tipo di pulizia accertarsi che tutte le parti siano fredde

DOPO OGNI CICLO DI LAVORO E AL TERMINE DI OGNI TURNO

Pulire accuratamente la macchina e tutti i suoi organi, aspirando accuratamente materiale plastico e polvere. Utilizzare aria compressa solo quando strettamente necessario, utilizzando occhiali di protezione e mascherina.

9.1 DISMISSIONE E SMALTIMENTO

Durante il processo di lavorazione, si generano sostanze di rifiuto o scarto che dovranno essere raccolte, riciclate o smaltite secondo le Leggi vigenti nel Paese in cui è installata la macchina. Le sostanze prodotte in fase di lavorazione sono:

- scarti di materie prime (materiale sintetico, pellame, eccõ).

Nel caso in cui la macchina debba essere messa fuori servizio, occorre attenersi scrupolosamente alle seguenti istruzioni, allo scopo di salvaguardare l'incolumità di persone e/o dell'ambiente con cui essa possa venire a contatto.

Separare le parti in materiale plastico che devono essere inviate a raccolte differenziate nel rispetto della Normativa vigente.

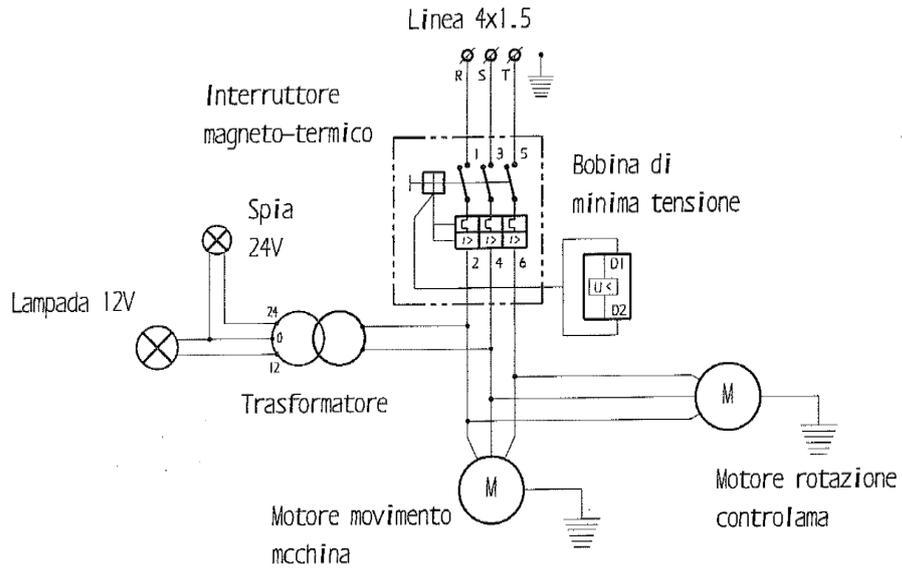
Per quanto concerne le parti metalliche della macchina è sufficiente raggruppare per tipo di materiale per permettere il riciclaggio del materiale costituente la macchina originaria.

Smontare i componenti elettrici, in modo che possano essere riutilizzati dopo un eventuale controllo o revisione.

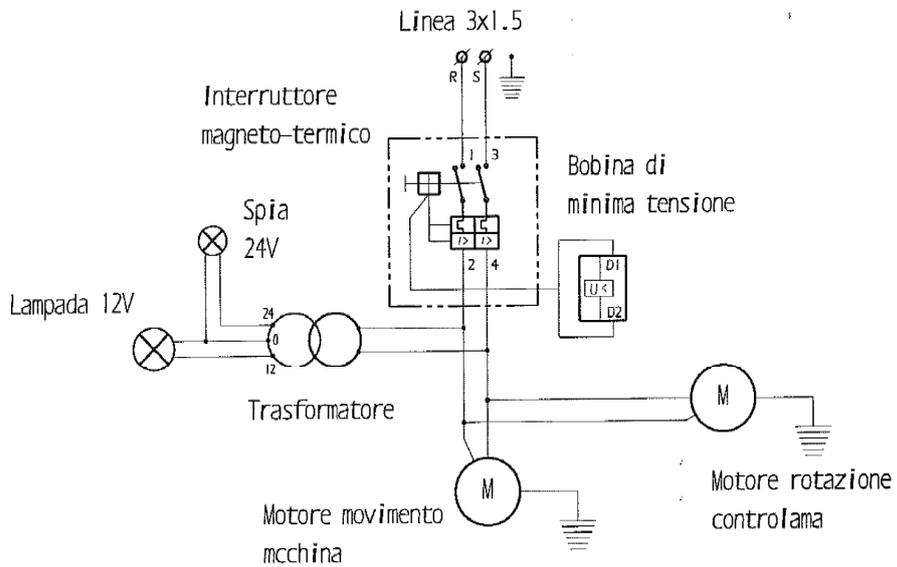
Non disperdere nell'ambiente prodotti non biodegradabili e oli lubrificanti.

Rivolgersi a una ditta specializzata per il recupero e lo smaltimento dei materiali (solidi e liquidi) e procedere allo smaltimento dei vari materiali attenendosi alle leggi vigenti in materia.

**SCHEMA ELETTRICO TRIFASE
GP4**



**SCHEMA ELETTRICO MONOFASE
GP4**



11 GARANZIA

La garanzia di cui al presente certificato si intende valida per la durata di un anno di acquisto.

La Ditta si impegna di conseguenza a sostituire durante tale periodo di garanzia i pezzi la cui costruzione risulti difettosa addebitando solo le spese di trasporto.

La garanzia non avrà alcun effetto se la macchina viene usata impropriamente o risulti danneggiata nel trasporto.

CERTIFICATO DI GARANZIA

La macchina è stata costruita secondo criteri tecnologici e di sicurezza e controllata nel nostro Stabilimento prima di essere spedita.

La ditta *COLLI F.G.B. S.R.L.* garantisce il funzionamento e la qualità della macchina, in accordo alle disposizioni di legge, per un periodo di 12 mesi.

Un uso improprio e una manutenzione che non rispetta le norme presenti in questo manuale, così come regolazioni o aggiustamenti non approvati dalla casa costruttrice, annullano i termini di garanzia.

Le condizioni di garanzia sul corretto funzionamento della macchina sono legate al rispetto di tutte le indicazioni fornite nel presente **MANUALE DI USO E MANUTENZIONE**.

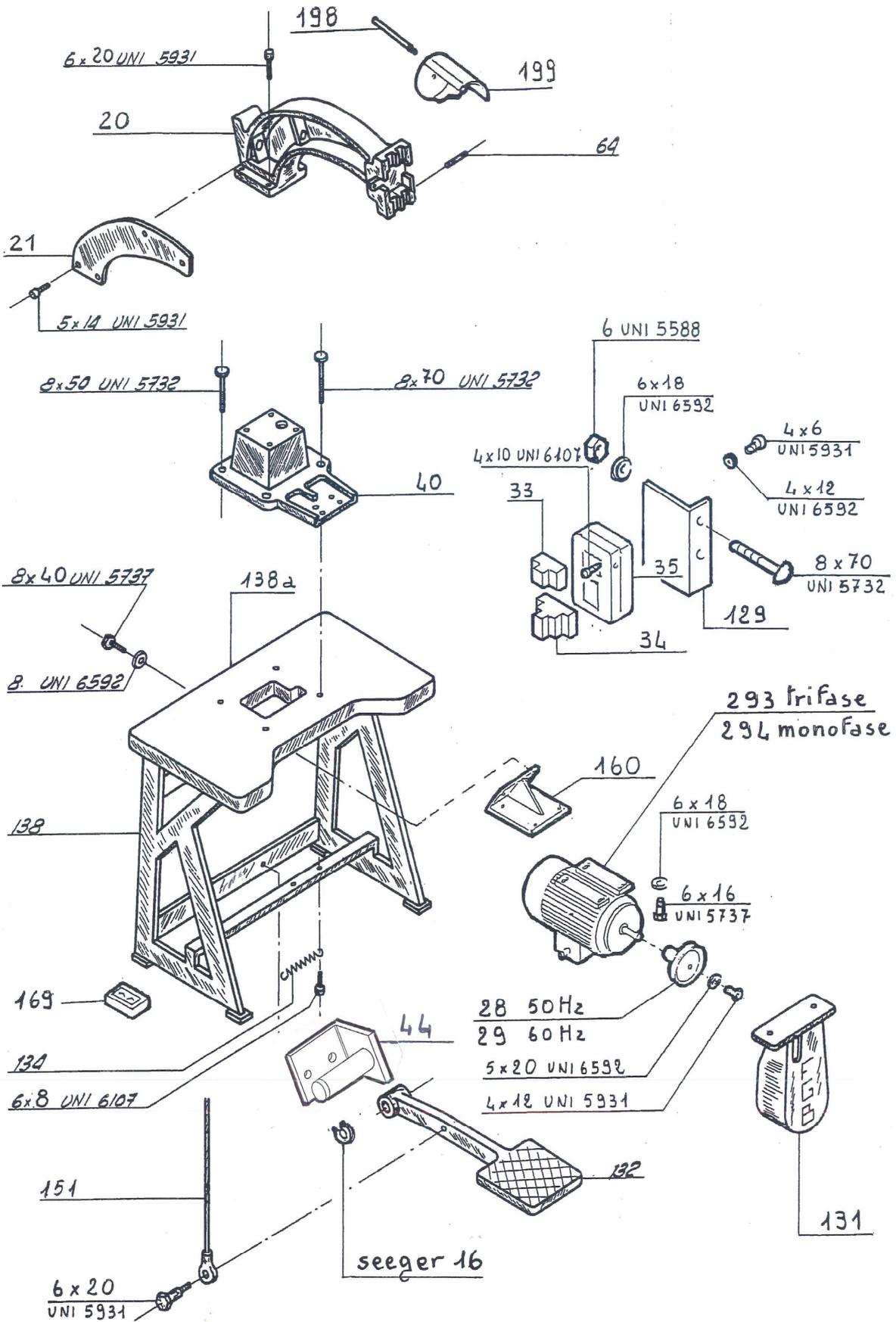
La sostituzione gratuita di pezzi che siano risultati difettosi sarà fatta solo dopo aver verificato il corretto uso della macchina.

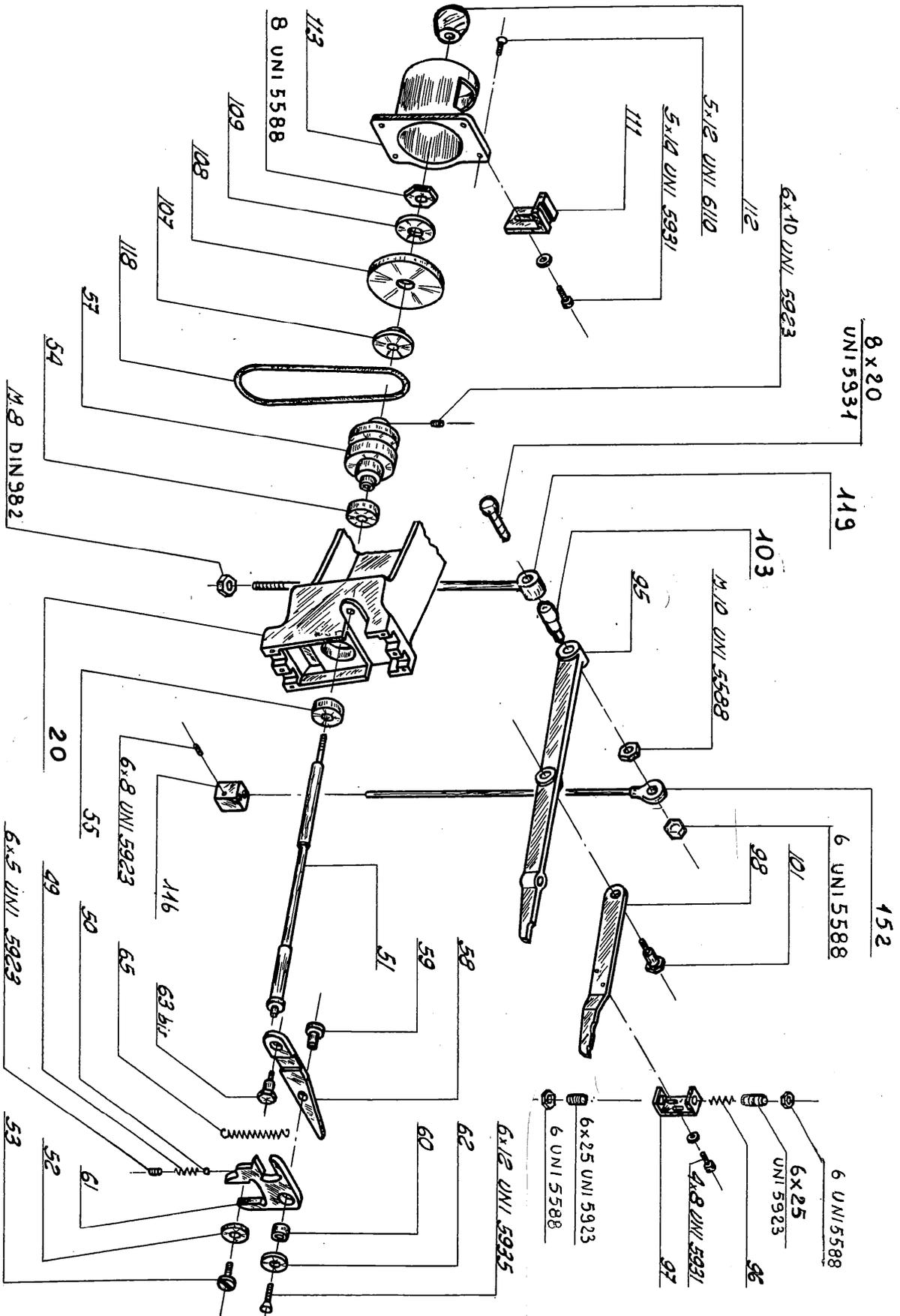
Reclami e richieste di interventi in garanzia saranno accettati solo presentando il numero della macchina inciso sulla targhetta di identificazione.

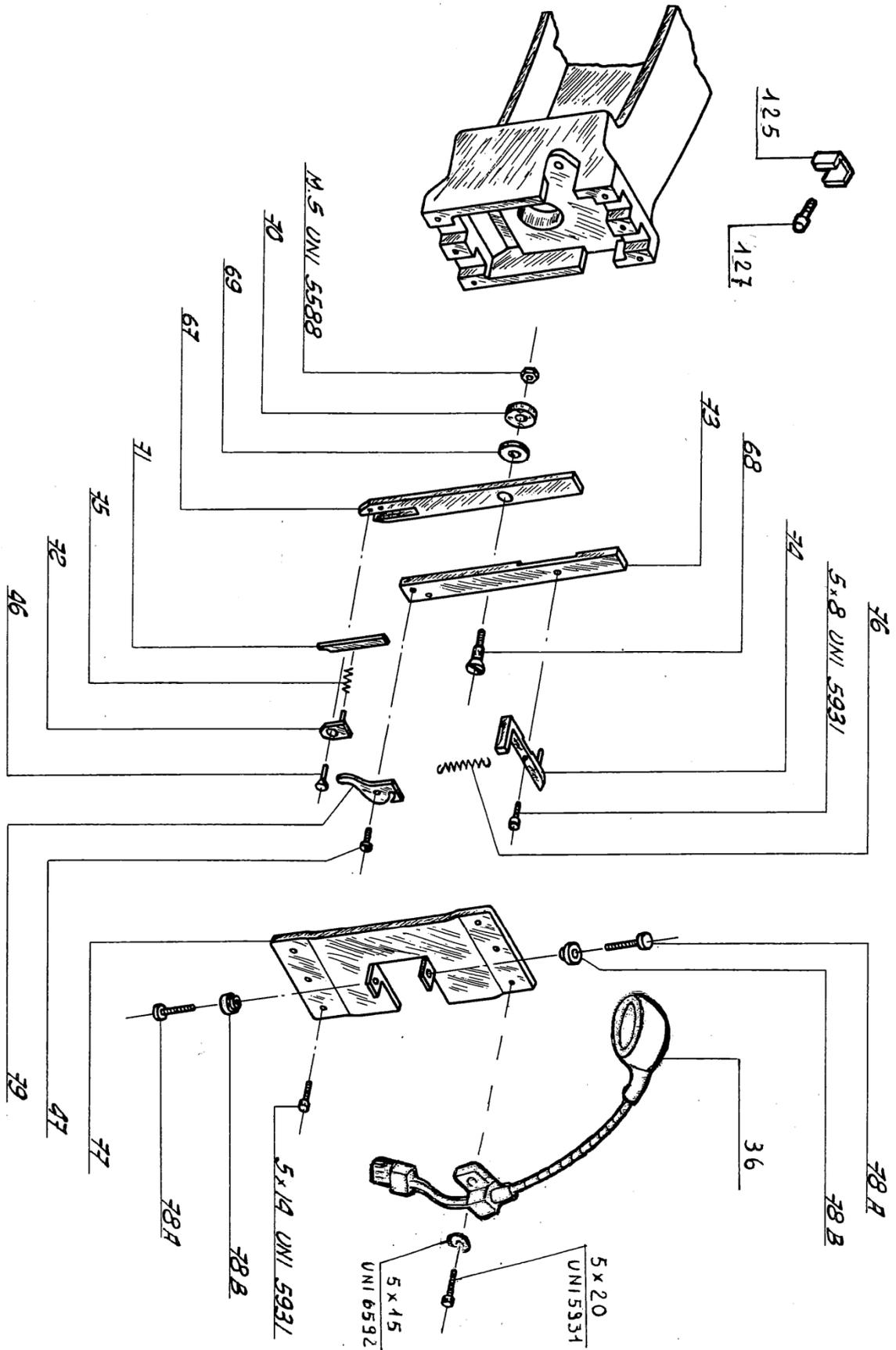
Al momento in cui ricevete la macchina, controllate che gli imballi che la contengono siano perfettamente integri e non rechino danneggiamenti. Salvo accordi diversi, il costruttore non è responsabile dei danni arrecati durante il trasporto.

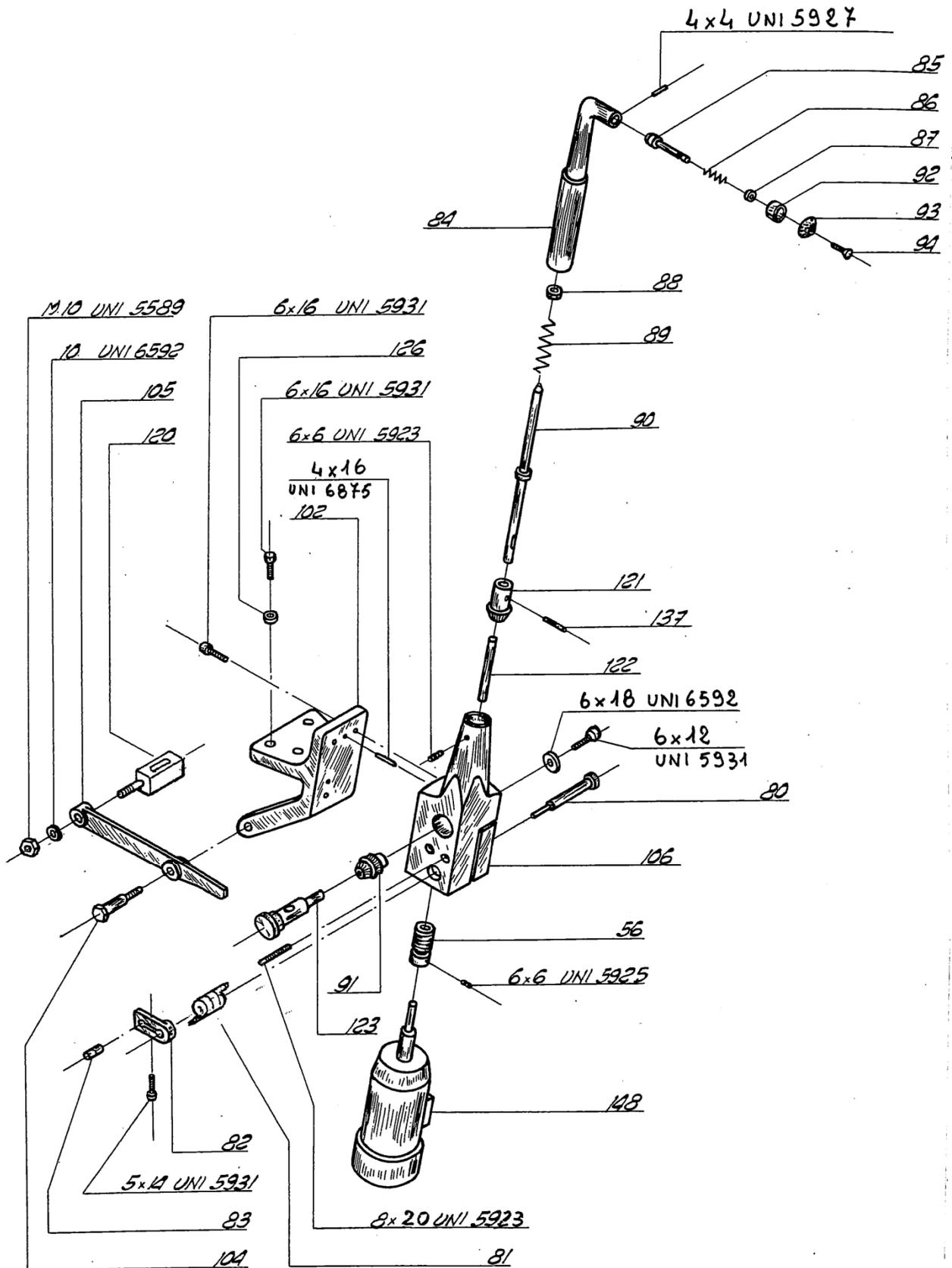
Nel caso in cui siano evidenti danneggiamenti sugli imballi, si consiglia di contattare immediatamente il trasportatore.

La nostra azienda sarà disponibile a fornire il supporto necessario.









PEZZO	PAGINA	DENOMINAZIONE
20	32.33	Testa
21	32	Carter testa
28	32	Puleggia motore 50 Hz
29	32	Puleggia motore 60 Hz
33	32	Interruttore magneto-termico
34	32	Trasformatore 30VA
35	32	Cassetta elettrica
36	34	Fanalino
40	32	Supporto testa
44	32	Supporto pedale
46	34	Vite bloccaggio piastrina ferma coltello
47	34	Vite bloccaggio guida
49	33	Molla bilanciata
50	33	Sfera 3/16"
51	33	Albero centrale
52	33	Cuscinetto 608 2RS
53	33	Vite ferma cuscinetto
54	33	Cuscinetto 6201 2RS
55	33	Cuscinetto 6201 2Z
56	35	Vite senza fine
57	33	Puleggia per albero
58	33	Leva oscillante porta bilanciata
59	33	Perno bilanciata
60	33	Gabbia a rullini K 12.16.8
61	33	Bilanciata
62	33	Rondella ferma bilanciata
63bis	33	Perno fissa leva porta bilanciata

PEZZO	PAGINA	DENOMINAZIONE
64	32	Perno tendi molla esterno testa
65	33	Molla leva porta bilanciere
67	34	Asta porta coltello
68	34	Perno cuscinetto asta
69	34	Rondella cuscinetto asta
70	34	Cuscinetto 625 2Z
71	34	Coltello
72	34	Piastrina ferma coltello
73	34	Asta porta guida
74	34	Squadra asta porta guida
75	34	Molla piastrina ferma coltello
76	34	Molla ritorno asta porta guida
77	34	Piastra frontale
78a	34	Vite regolazione guida
78b	34	Dado per vite regolazione guida
79	34	Guida
80	35	Perno sposta controlama
81	35	Molla a torsione sposta controlama
82	35	Morsetto sposta controlama
83	35	Gruppo rullino per morsetto
84	35	Bicorno
85	35	Ingranaggio controlama
86	35	Molla ingranaggio controlama
87	35	Bussola guida ingranaggio controlama
88	35	Rondella antiattrito bicorno
89	35	Molla ingranaggio conico gambo lungo
90	35	Ingranaggio conico gambo lungo
91	35	Gruppo ingranaggi
92	35	Guida a spander
93	35	Controlama

PEZZO	PAGINA	DENOMINAZIONE
94	35	Vite controlama
95	33	Leva ghisa alzo coltello
96	33	Molla per leva in ghisa
97	33	Squadra a C per leva
98	33	Leva a Z alza guida coltello
101	33	Perno leva ghisa e leva a Z
102	35	Supporto a squadra per riduttore
103	33	Perno porta tirante
104	35	Perno leva inferiore
105	35	Leva inferiore sposta controlama
106	35	Riduttore porta bicornio
107	33	Rondella porta mola
108	33	Mola
109	33	Rondella ferma mola
111	33	Supporto affilatura coltello
112	33	Impugnatura a sfera
113	33	Cuffia copri mola
116	33	Morsetto per tiranti
117	-	Dima controllo coltello e mola
118	33	Cinghia elastica
119	33	Tirante per raccordo leva
120	35	Perno per tirante
121	35	Ingranaggio conico
122	35	Asta sposta controlama
123	35	Perno gruppo ingranaggi
125	34	Tassello guida asta coltello
126	35	Rondella supporto riduttore
127	34	Vite tassello
129	32	Piastra porta cassetta elettrica
131	32	Protezione motore e cinghia

PEZZO	PAGINA	DENOMINAZIONE
132	32	Pedale
134	32	Molla richiamo pedale
137	35	Spina filettata per ingranaggio
138	32	Bancale di ferro saldato
138a	32	Piano di legno con cassetto
148	35	Motore per riduttore
151	32	Tirante inferiore
152	33	Tirante superiore
160	32	Supporto motore
169	32	Piedino antivibrante
198	32	Perno protezione mola e volantino
199	32	Protezione mola e volantino
293	32	Motore trifase 0.25 kW
294	32	Motore monofase 0.25 kW

N.B. NEL RICHIEDERE I PEZZI DI RICAMBIO INDICARE IL NUMERO DEL PARTICOLARE, LA QUANTITA' DEI PEZZI E LA SIGLA " GP4 "

