

# **UNITA' DI REGOLAZIONE**

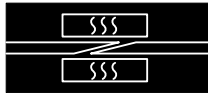
**Tipo : PMR-06**

## **MANUALE GENERALE USO E MANUTENZIONE**



**COMMESSA :**

**S.N. :**



## **PREMESSA**

### **IMPORTANTE**

PRIMA DI PROCEDERE ALL'INSTALLAZIONE, ALLA MESSA A PUNTO E IN FUNZIONE DELLA MACCHINA, IL CLIENTE DEVE LEGGERE ATTENTAMENTE IL PRESENTE MANUALE E SEGUIRNE ATTENTAMENTE LE ISTRUZIONI CONTENUTE AL FINE DI ASSICURARE UN CORRETTO E SICURO UTILIZZO DELLA STESSA.

OGNI OPERATORE E/O MANUTENTORE DOVRÀ CONOSCERE QUESTO MANUALE AL FINE DI OPERARE IN SICUREZZA SULLA MACCHINA.



## SOMMARIO

<b>SEZ. A - NORME ED AVVERTENZE GENERALI .....</b>	<b>A-1</b>
SEZ. A.1 RICHIAMI D'ATTENZIONE ALLA LETTURA.....	A-1
SEZ. A.2 CRITERI D'IMPOSTAZIONE DEL MANUALE.....	A-2
SEZ. A.3 CRITERI D'UTILIZZO.....	A-3
SEZ. A.4 CONDIZIONI DI GARANZIA .....	A-4
Sez. A.4.1 Termini e validità della garanzia .....	A-4
Sez. A.4.2 Possibilità di perdita della garanzia .....	A-4
SEZ. A.5 SEGNALAZIONI VISIVE .....	A-5
Sez. A.5.1 Segnaletica .....	A-5
SEZ. A.6 AVVERTENZE SULLA SICUREZZA .....	A-8
SEZ. A.7 RISCHI RESIDUI.....	A-9
SEZ. A.8 QUALIFICA DEL PERSONALE .....	A-10
SEZ. A.9 RIFERIMENTI E NORMATIVE.....	A-12
Sez. A.9.1 Direttive comunitarie applicate .....	A-12
Sez. A.9.2 Direttive Comunitarie Concernenti La Sicurezza Sul Posto Di Lavoro .....	A-12
Sez. A.9.3 Direttive Comunitarie Concernenti La Protezione Individuale.....	A-12
Sez. A.9.4 Direttive comunitarie concernenti la protezione dell'ambiente .....	A-12
<b>SEZ. B - DATI TECNICI.....</b>	<b>B-1</b>
SEZ. B.1 SCOPO DELLA MACCHINA.....	B-1
SEZ. B.2 DATI D'IDENTIFICAZIONE DELLA ATTREZZATURA.....	B-2
SEZ. B.3 CARATTERISTICHE TECNICHE .....	B-3
SEZ. B.4 DOTAZIONI ED ACCESSORI.....	B-4
Sez. B.4.1 Accessori opzionali.....	B-4
SEZ. B.5 RICHIESTE DI ACCESSORI/RICAMBI .....	B-5
<b>SEZ. C - INSTALLAZIONE.....</b>	<b>C-1</b>
SEZ. C.1 PREPARAZIONE SITO DI LAVORO .....	C-1
SEZ. C.2 IMBALLO E MOVIMENTAZIONE .....	C-2
SEZ. C.3 MONTAGGIO ED INSTALLAZIONE.....	C-3
Sez. C.3.1 Controllo preliminare .....	C-3
Sez. C.3.2 Posizionamento .....	C-3
Sez. C.3.3 Allacciamento rete elettrica ed utilizzi .....	C-4



SEZ. C.4 SMONTAGGIO DELLA ATTREZZATURA .....	C-5
SEZ. C.5 IMMAGAZZINAMENTO .....	C-6
SEZ. C.6 SMANTELLAMENTO .....	C-7
<b>SEZ. D - FUNZIONAMENTO .....</b>	<b>D-1</b>
SEZ. D.1 AVVERTENZE GENERALI .....	D-2
SEZ. D.2 PROTEZIONI INSTALLATE.....	D-3
SEZ. D.3 IDENTIFICAZIONE DEI COMPONENTI ATTREZZATURA .....	D-5
Sez. D.3.1 Descrizione funzionalità attrezzatura .....	D-6
Sez. D.3.2 Descrizione modalità di funzionamento .....	D-7
Sez. D.3.2.1 Modalità di settaggio dei dati di saldatura .....	D-8
Sez. D.3.2.2 Stop ciclo in corsa.....	D-9
Sez. D.3.2.3 Modalità di funzionamento automatico/manuale .....	D-10
Sez. D.3.2.4 Come settare la modalità di funzionamento .....	D-11
Sez. D.3.2.5 Uso in manuale dell'unità PMC-04 .....	D-11
Sez. D.3.2.6 Uso in AUTOMATICO con pompa di raffreddamento esterna .....	D-12
Sez. D.3.2.7 Uso in MANUALE con pompa di raffreddamento esterna.....	D-12
SEZ. D.4 CONSULENZA TECNICA.....	D-13
<b>SEZ. E - MENU PAGINE VIDEO .....</b>	<b>E-1</b>
SEZ. E.1 MENÙ PRINCIPALE .....	E-2
Sez. E.1.1 Ciclo Saldatura .....	E-3
Sez. E.1.1.1 Ciclo saldatura-Piastra Superiore.....	E-4
Sez. E.1.1.2 Ciclo saldatura-Piastra Inferiore .....	E-5
Sez. E.1.1.3 Ciclo saldatura-Tempi.....	E-6
Sez. E.1.1.4 Ciclo saldatura-Pressione .....	E-8
Sez. E.1.2 Ricette.....	E-9
Sez. E.1.2.1 Ricette-Archivio Locale.....	E-10
Sez. E.1.2.1.1 Ricette-Archivio locale-Carica Scheda.....	E-11
Sez. E.1.2.1.1.1 Ricette-Archivio locale-Carica Scheda.....	E-12
Sez. E.1.2.1.2 Ricette-Archivio locale-Salva Scheda .....	E-13
Sez. E.1.2.1.2.1 Ricette-Archivio locale-Salva Scheda-Salva Scheda .....	E-14
Sez. E.1.2.1.2.1.1 Ricette-Archivio Locale-Salva Scheda-Salva Scheda-password .	E-15



Sez. E.1.2.1.2.1.1 Ricette-Archivio Locale-Salva Scheda-Salva Scheda-password-Salva Scheda.....	E-16
Sez. E.1.2.1.3 Ricette-Archivio Locale-locale-Cancella Scheda.....	E-17
Sez. E.1.2.1.3.1 Ricette-Archivio Locale-locale-Cancella Scheda-Conferma .....	E-18
Sez. E.1.2.1.3.1.1 Ricette-Archivio Locale-Cancella Scheda-Conferma-Confermata.....	E-19
Sez. E.1.3 Parametri Operativi.....	E-20
Sez. E.1.3.1 Parametri Operativi-Password .....	E-21
Sez. E.1.3.1.1 Parametri Operativi-Password-Parametri di Utilità .....	E-22
Sez. E.1.3.1.2 Parametri Operativi-Password-Taratura Offset .....	E-23
Sez. E.1.3.1.3 Parametri Operativi-Password-Informazioni .....	E-25
Sez. E.1.4 Parametri Service .....	E-26
Sez. E.1.4.1 Parametri Service-Password.....	E-28
Sez. E.1.4.1.1 Parametri Service-Password-Password Operatore .....	E-29
Sez. E.1.4.1.2 Parametri Service-Password-Limiti e Tolleranze .....	E-30
Sez. E.1.4.1.3 Parametri Service-Password-Tempi di Sicurezza .....	E-31
Sez. E.1.4.1.4 Parametri Service-Password-Tempi di Funzionamento .....	E-32
Sez. E.1.4.1.5 Parametri Service-Password-Costanti e funzioni PID .....	E-33
Sez. E.1.4.1.6 Parametri Service-Password-Parametri di controllo remoto.....	E-34
Sez. E.1.4.1.7 Parametri Service-Password-Conness. di controllo remoto .....	E-35
SEZ. E.2 TABELLE PARAMETRI.....	E-36
<b>SEZ. F - COLLEGAMENTI.....</b>	<b>F-1</b>
SEZ. F.1 COLLEGAMENTI .....	F-1
Sez. F.1.1 Connessioni PMR-06/PMC-04/presa PM-xx04 .....	F-1
Sez. F.1.2 Connessioni PMR-06/PMC-04/presa PM-xx06 .....	F-2
Sez. F.1.3 Connessioni PMR-06-PMC-06-presa PM-xx04 .....	F-3
Sez. F.1.4 Connessioni PMR-06-PMC-06-presa PM-xx06 .....	F-4
Sez. F.1.5 Connessioni uso mobile PMR-06-presa PM-xx04 .....	F-5
Sez. F.1.6 Connessioni uso mobile PMR-06-presa PM-xx06 .....	F-6
Sez. F.1.7 Connessioni cavi alimentazione PMR-06 .....	F-7
SEZ. F.2 GENERALITÀ.....	F-8
SEZ. F.3 CONSULENZA TECNICA .....	F-9



---

SEZ. F.4 ANOMALIE E SOLUZIONI .....	F-10
SEZ. F.5 TABELLE ALLARMI .....	F-12
<b>SEZ. G - GLOSSARIO .....</b>	<b>G-1</b>
<b>SEZ. H - PMC-06 .....</b>	<b>H-1</b>
SEZ. H.1 SCOPO DELLA MACCHINA.....	H-1
SEZ. H.2 DATI D'IDENTIFICAZIONE DELLA ATTREZZATURA .....	H-2
SEZ. H.3 CARATTERISTICHE TECNICHE .....	H-3
Sez. H.3.1 Segnaletica.....	H-6
Sez. H.3.2 Collegamenti.....	H-7
Sez. H.3.3 Schema pneumatico/idrico .....	H-8



## SOMMARIO DELLE FIGURE

FIGURA 1 - TARGHETTA IDENTIFICAZIONE MACCHINA .....	B-2
FIGURA 2 - ALLACCIAMENTO RETE ELETTRICA E UTILIZZI .....	C-4
FIGURA 3 - LOCAZIONE SEGNALETICA SUL PMR-06 .....	D-4
FIGURA 4 - VISTA COMPLESSIVA PMR-06 .....	D-5
FIGURA 5 - VISTA FRONTALE PMR-06 .....	D-6
FIGURA 6 - CONNESSIONI PMR-06/PMC-04/PRESSA PM-xx04 .....	F-1
FIGURA 7 - CONNESSIONI PMR-06/PMC-04/PRESSA PM-xx06 .....	F-2
FIGURA 8 - CONNESSIONI PMR-06-PMC-06-PRESSA PM-xx04 .....	F-3
FIGURA 9 - CONNESSIONI PMR-06-PMC-06-PRESSA PM-xx06 .....	F-4
FIGURA 10 - CONNESSIONI USO MOBILE PMR-06-PRESSA PM-xx04 .....	F-5
FIGURA 11 - CONNESSIONI USO MOBILE PMR-06-PRESSA PM-xx06 .....	F-6
FIGURA 12 - POSIZIONE FUSIBILE E MAGNETOTERMICI .....	F-11
FIGURA 13 - TARGHETTA IDENTIFICAZIONE MACCHINA PMC-06 .....	H-2
FIGURA 14 - DISEGNO MECCANICO PMC-06 .....	H-4
FIGURA 15 - SEGNALETICA PMC-06 .....	H-6
FIGURA 16 - INDICAZIONI IN/OUT PMC-06 .....	H-7
FIGURA 17 - SCHEMA PNEUMATICO/IDRICO PMC-06 .....	H-9

## SOMMARIO DELLE TABELLE

TABELLA 1 - SEGNALETICA DI PERICOLO PRESENTE SULLA MACCHINA .....	A-5
TABELLA 2 - SEGNALETICA DI PRESCRIZIONE .....	A-5
TABELLA 3 - TERMINI E DEFINIZIONI .....	A-6
TABELLA 4 - QUALIFICHE .....	A-10
TABELLA 5 - DIMENSIONI E CONSUMI .....	B-3
TABELLA 6 - TABELLA POTENZE GESTIBILI COME POMPA E COMPRESSORE TRAMITE LE PRESE ELETTRICHE .....	B-3
TABELLA 7 - CONDIZIONI AMBIENTALI D'IMMAGAZINAMENTO .....	C-6
TABELLA 8 - LIMITI E TOLLERANZE .....	E-36
TABELLA 9 - TEMPI DI SICUREZZA .....	E-37
TABELLA 10 - TEMPI DI FUNZIONAMENTO .....	E-38
TABELLA 11 - COSTANTI FUNZIONE PID .....	E-38
TABELLA 12 - PARAMETRI CONTROLLO REMOTO .....	E-39
TABELLA 13 - PASSWORD .....	E-39

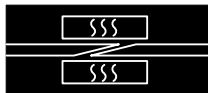


---

TABELLA 14 - PARAMETRI UTENTE .....	E-39
TABELLA 15 - PARAMETRI DI UTILITÀ .....	E-40
TABELLA 16 - PMR-06 ALIMENTAZIONE ELETTRICA 3x400V .....	F-7
TABELLA 17 - PMR-06 ALIMENTAZIONE ELETTRICA 3x230V .....	F-7
TABELLA 18 - ANOMALIE E SOLUZIONI .....	F-10
TABELLA 19 - TABELLA FUSIBILI .....	F-11
TABELLA 20 - TABELLA ALLARMI .....	F-12
TABELLA 21 - DIMENSIONI E CONSUMI PMC-06.....	H-3



# **SEZ. A - NORME ED AVVERTENZE GENERALI**



## **Sez. A.1 RICHIAMI D'ATTENZIONE ALLA LETTURA**

Le note adottate in questo manuale hanno il seguente significato:

### **ATTENZIONE**

Nota di rilevante interesse per la sicurezza delle persone addette alla conduzione e manutenzione della macchina.

### **AVVERTENZA**

Nota di rilevante interesse per la sicurezza della macchina.

### **NOTA**

*Richiamo all'attenzione nella lettura del paragrafo a seguire.*

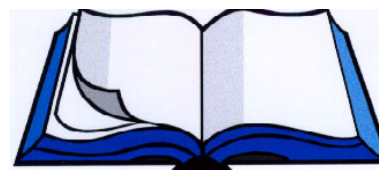


## **Sez. A.2 CRITERI D'IMPOSTAZIONE DEL MANUALE**

Questa macchina è stata disegnata, costruita e testata da tecnici esperti. L'alta qualità dei materiali impiegati per la sua costruzione ne consente un'alta affidabilità operativa.

Per ulteriori e più dettagliate informazioni o problemi, mettersi in contatto con la nostra sede al seguente indirizzo:

**Habasit Italiana S.p.A.**  
**Via A. Meucci 8**  
**Zona Industriale**  
**I - 31029 Vittorio Veneto**  
**Tel.: 0039.438.9113**  
**Fax: 0039.438.200545**



Il presente manuale segue le norme d'impostazione e i requisiti richiesti dalla Direttiva 98/37/CE Emendata, Direttiva del Consiglio della Comunità Europea del 14 giugno 1989, concernente il riavvicinamento delle legislazioni degli stati membri relative alle macchine, altrimenti detta "Direttiva Macchine", ed a tutte le altre Direttive e Norme in essa richiamate, ispirandosi a criteri che, oltre ad illustrare le caratteristiche tecniche della macchina e i suoi modi d'uso, di manutenzione e di ricerca guasti, facciano bene notare:

Tutte le misure di protezione adottate sulla macchina, realizzando una totale integrazione della sicurezza nella progettazione e nella costruzione della macchina.

Tutte le misure di protezione che devono essere adottate nei confronti di quei rischi che non possono essere totalmente eliminati

Tutte le indicazioni per la formazione del personale addetto alla macchina e segnalare se è necessario prevedere dispositivi di protezione individuali.

Esso è organizzato in sezioni per specifici argomenti, sezioni nelle quali ogni aspetto della sicurezza è in esse richiamato nel testo ed evidenziato.



### **Sez. A.3 CRITERI D'UTILIZZO**

HABASIT invita il Cliente, alla lettura completa del presente manuale, all'atto del ricevimento della attrezzatura cui è allegato, e in ogni caso, prima di intraprendere azioni sulla attrezzatura stessa. Il presente manuale è predisposto per fornire tutte le istruzioni, indicazioni, avvertenze necessarie all'utilizzatore per conoscere l'attrezzatura, per comprendere i suoi principi di funzionamento, e per essere informato in modo adeguato per un uso sicuro.

Unitamente alle istruzioni contenute in questo manuale richiamiamo gli utilizzatori al rispetto dell'eventuale legislazione specifica vigente.

Questo manuale è da considerarsi parte integrante della attrezzatura, e il suo contenuto deve essere diffuso tra i manutentori e utilizzatori incaricati.

Lo scopo è di fornire tutte le informazioni necessarie per un buono e corretto funzionamento della attrezzatura.

I manuali devono essere conservati per tutta la durata della attrezzatura, e aggiornati, in caso di modifiche per migliorarne le prestazioni.

I manuali devono essere a disposizione del personale qualificato.

La consultazione di questo manuale è facilitata dall'inserimento, in prima pagina, dell'indice generale che consente di localizzare immediatamente l'argomento d'interesse.

Qualora l'argomento trattato sia di particolare importanza, esso è evidenziato con riferimento al tipo di personale tecnico che deve intervenire.

Tutti gli aggiornamenti che HABASIT ritiene di dover fare per migliorarne la qualità della attrezzatura, saranno comunicati tramite l'invio della documentazione specifica e/o in alternativa un nuovo manuale che sostituisce completamente il precedente.

In caso di cessione della attrezzatura ad altro cliente, i manuali devono essere abbinati alla stessa e il nuovo cliente va segnalato alla HABASIT per proporre eventuali modifiche e aggiornamenti futuri.

Una copia del presente manuale consegnata assieme alla attrezzatura è destinata agli operatori addetti alla manutenzione, che s'impegnano a leggerlo e a conservarlo nei pressi della attrezzatura stessa, e a consultarlo prima di intraprendere qualsiasi azione sulla attrezzatura.



## **Sez. A.4 CONDIZIONI DI GARANZIA**

### **Sez. A.4.1 TERMINI E VALIDITÀ DELLA GARANZIA**

Il Venditore garantisce il prodotto consegnato, privo di difetti nei materiali e nelle lavorazioni, per 1 (uno) Anno, dalla data di consegna del prodotto all'Acquirente. Il dovere del Venditore in tal caso è limitato alla sostituzione o riparazione di qualsiasi parte o parti che sono state ritornate al Venditore e che sono state rilevate difettose.

A discrezione del Venditore potrà inoltre sostituire o riparare qualsiasi parte o parti, ritornate dall'Acquirente che, a soddisfazione del Venditore, sono trovate con difetti.

Saranno a carico dell'Acquirente e/o il suo cliente, i costi di trasporto e gli altri costi di movimentazione delle parti ritornate al costruttore.

Il Venditore avrà il solo diritto di decidere se tali parti saranno riparate o sostituite.

In nessun altro caso il Venditore sarà responsabile per danni collaterali o incidentali.

La garanzia non si applica per quegli impianti che sono stati riparati da terzi NON autorizzati dal Venditore.

È necessario utilizzare parti di ricambio fornite dal venditore. Ogni eccezione a questa regola porterà al decadimento della garanzia.

### **Sez. A.4.2 POSSIBILITÀ DI PERDITA DELLA GARANZIA**

La garanzia del Venditore sull'attrezzatura e altro a essa associate può essere annullata da interventi o riparazioni impropri.

La garanzia del Venditore sull'attrezzatura e altro a essa associate può essere annullata dall'utilizzo di materiale non fornito dal venditore o impropri.

La stessa osservanza delle istruzioni riportate in questo manuale è necessaria per prevenire il decadimento della copertura della garanzia.

## **IMPORTANTE**

LA HABASIT NON PUÒ ESSERE RITENUTA RESPONSABILE PER EVENTUALI DANNI DERIVANTI DA USO IMPROPRIO, ERRONEO ED IRRAGIONEVOLE NELL'USO DELLA MACCHINA.



## Sez. A.5 SEGNALAZIONI VISIVE

### ATTENZIONE


Sulla macchina sono riportate segnalazioni visive tramite cartelli indicatori. La conoscenza del loro significato, contribuisce a garantire il rispetto delle norme di sicurezza, prevenire incidenti, assicurare il buon funzionamento.

Tutte le persone che si avvicinano alla macchina devono conoscere chiaramente il simbolo e il suo significato. La non osservanza può essere causa d'incidenti con danni al personale ed alla macchina.


#### Sez. A.5.1 SEGNALETICA

Di seguito è riportata la segnaletica affissa sulla macchina; tali indicazioni consentono al personale che opera sulla macchina di conoscere, e quindi prevenire, i pericoli ed i rischi che si possono verificare qualora non siano osservate le principali norme di sicurezza.

**TABELLA 1 - SEGNALETICA DI PERICOLO PRESENTE SULLA MACCHINA**

	<p><b>Attenzione PERICOLO DI FOLGORAZIONE</b> Segnala al personale interessato che l'operazione descritta presenta, se non effettuata nel rispetto delle norme di sicurezza, il rischio di subire uno shock elettrico.</p>
---	--

**TABELLA 2 - SEGNALETICA DI PRESCRIZIONE**

	<p><b>Obbligo GENERICO</b> Obbligo di eseguire l'operazione come descritto e nel rispetto delle vigenti normative di sicurezza al fine di evitare rischi ed infortuni. È normalmente accompagnato da cartelli esplicativi dell'obbligo.</p>
---	---



**TABELLA 3 - TERMINI E DEFINIZIONI**

<b>TERMINE</b>	<b>DEFINIZIONE</b>	<b>ABBREV.</b>
<b>PROTEZIONI</b>	Misure di sicurezza che consistono nell'impiego di mezzi tecnici specifici chiamati protezioni (ripari, dispositivi di sicurezza) per proteggere le persone dai pericoli che non possono essere ragionevolmente eliminati o sufficientemente limitati attraverso la progettazione.	
<b>RIPARO</b>	Elemento di una macchina, usato in modo specifico per fornire protezione mediante una barriera fisica. In funzione della sua costruzione, un riparo può essere chiamato cuffia, coperchio, schermo, porta, recinzione, ecc. Nota 1 - Un riparo può agire: - da solo; è quindi efficace soltanto quando è chiuso - associato ad un dispositivo d'interblocco con o senza bloccaggio del riparo; in questo caso la protezione è assicurata qualunque sia la posizione del riparo. Nota 2 - "Chiuso" significa, per il riparo fisso, "mantenuto in posizione"	
<b>RIPARO FISSO</b>	Riparo mantenuto in posizione (in pratica chiuso), per mezzo d'utensili di fissaggio (viti, bulloni, ecc.) che ne rendono impossibile la rimozione/apertura senza l'ausilio d'utensili	RF
<b>RIPARO MOBILE</b>	Riparo generalmente collegato meccanicamente all'incastellatura della macchina o ad un elemento fisso vicino (per esempio, mediante cerniere o guide), e che può essere aperto senza l'ausilio d'utensili.	RM
<b>RIPARO MOBILE INTERBLOCCATO</b>	Riparo associato ad un dispositivo d'interblocco, in modo che: Le funzioni pericolose della macchina "interessate" dal riparo non possano essere svolte finché il riparo non sia stato chiuso. Se il riparo, è aperto durante lo svolgimento delle funzioni pericolose della macchina, sia dato un ordine d'arresto. La chiusura del riparo consenta l'esecuzione delle funzioni pericolose della macchina "interessate" dal riparo, ma non ne comandi l'avvio.	RMI
<b>DISPOSITIVO DI SICUREZZA</b>	(diverso da un riparo) che elimina o riduce il rischio, da solo o associato ad un riparo.	DDS
<b>DISPOSITIVO D'INTERBLOCCO (INTERBLOCCO)</b>	Dispositivo meccanico, elettrico o di altro tipo, il cui scopo, è di impedire agli elementi di una macchina di funzionare in condizioni specificate (generalmente finché il riparo non sia chiuso).	DDINT
<b>STRUTTURA DI PROTEZIONE</b>	Un ostacolo fisico, per esempio un riparo od una parte di una macchina, che limita il movimento del corpo e/o di una sua parte. Le distanze di sicurezza sono state definite presupponendo determinati requisiti espressi al punto 4.1.1 della Norma UNI EN294.	

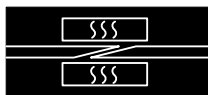


Autore: S.D.T.  
Edizione: 01/2002  
Sostituisce:

**NORME ED AVVERTENZE GENERALI**

Pagina A-7

<b>TERMINE</b>	<b>DEFINIZIONE</b>	<b>ABBREV.</b>
DISTANZA DI SICUREZZA	La distanza minima alla quale una struttura di protezione deve essere collocata rispetto ad una zona pericolosa. Le distanze di sicurezza sono state definite presupponendo determinati requisiti espressi al punto 4.1.1 della Norma UNI EN294.	
DISPOSITIVO DI PROTEZIONE INDIVIDUALE	Dispositivi di sicurezza quali, guanti, scarpe, elmetto, visiere, tappi auricolari, ecc. atte a proteggere parti del corpo.	DPI
CIRCUITO DI COMANDO	Circuito utilizzato per il comando del funzionamento della macchina e per la protezione dei circuiti di potenza	
DISPOSITIVO DI COMANDO	Dispositivo inserito in un circuito di comando e utilizzato per il comando del funzionamento della macchina (es. sensori di posizione, interruttori di comando manuali, relè, valvole a comando elettromagnetico).	



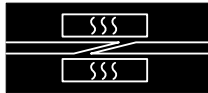
**Sez. A.6 AVVERTENZE SULLA SICUREZZA**

Nell'uso di macchinari ed impianti industriali occorre essere consapevoli che le parti meccaniche in movimento (lineare o rotatorio), le parti elettriche a tensione elevata, eventuali parti ad alta temperatura, eccetera, possono essere causa di gravi danni a persone o cose.



Il Costruttore, in fase di progettazione e costruzione, ha curato in particolare gli aspetti riguardanti la sicurezza in modo da fornire una macchina SICURA e quindi applicare protezioni e dispositivi di sicurezza ritenuti necessari in base all'Analisi del Rischio eseguita da personale esperto. I responsabili della sicurezza degli impianti devono vigilare affinché siano rispettate le seguenti fondamentali norme di sicurezza:

	<p>È vietato far funzionare la macchina con le protezioni fisse e mobili smontate o non attivate.</p>
	<p>È vietato far funzionare la macchina con le protezioni fisse e mobili smontate o non attivate.          È vietato inibire le sicurezze installate sulla macchina e creare by-pass su eventuali fincorsa e microinterruttori.</p>
	<p>Le operazioni con sicurezze ridotte devono essere effettuate rispettando scrupolosamente le indicazioni fornite nelle relative descrizioni e devono essere eseguite da tecnici specializzati e consapevoli dello stato di rischio, sotto la diretta supervisione del responsabile aziendale per la sicurezza; le protezioni attive devono essere ripristinate al più presto limitando al minimo indispensabile tale stato di rischio elevato</p>
<p>OFF</p>	<p>Le operazioni di pulizia e manutenzione devono essere eseguite con i dispositivi di separazione della potenza elettrica e pneumatica sezionati. Allo scopo, la macchina è fornita di pulsanti d'emergenza, che bloccano l'impianto. È buona norma, impiegarli come blocchi di sicurezza per evitare, avviiamenti accidentali durante ispezioni o interventi meccanici</p>
	<p>Pulire i rivestimenti della macchina ed il pannello di comando con panni asciutti e soffici o leggermente imbevuti di detergente; non usare solventi perché le superfici si potrebbero danneggiare</p>
	<p>Non modificare la macchina o parti di essa; in caso contrario il Costruttore non è responsabile dei danni alle persone e cose. Richiedere eventuali modifiche/personalizzazioni direttamente al Costruttore</p>



## **Sez. A.7 RISCHI RESIDUI**

L'utilizzo della attrezzatura seguendo le impostazioni riportate su questo manuale non presenta rischi residui. Rimane a carico dell'operatore utilizzare i coperchi di protezione sulle prese per evitare contatti accidentali con i contatti delle prese stesse.

Durante gli interventi di attrezzamento/manutenzione seguire scrupolosamente le fasi indicate nei capitoli preposti e far eseguire dette operazioni solo a personale adeguatamente preparato.



## Sez. A.8 QUALIFICA DEL PERSONALE

Ogni mansione deve essere assegnata a persona istruita al lavoro che dovrà svolgere, addestrata all'uso corretto e perfettamente consapevole dei rischi e pericoli residui che la sua mansione comporta. Il personale, non deve eseguire lavori, al di fuori del campo di sua competenza, conoscenza e responsabilità.

**TABELLA 4 - QUALIFICHE**

	<p><b>CONDUTTORE MACCHINA DI PRIMO LIVELLO</b></p> <p>Identifica personale non qualificato, ossia privo di competenze specifiche, in grado di svolgere solo mansioni semplici, in pratica la conduzione della macchina attraverso l'uso di comandi disposti sulla pulsantiera di comando ed operazioni di carico/scarico materiali utilizzati durante la produzione. Inoltre, è in grado di operare con la macchina in condizioni di protezioni abilitate per effettuare funzioni semplici ed ordinarie di regolazione, avviamento o riavvio della produzione in seguito a sosta forzata.</p>
	<p><b>MANUTENTORE MECCANICO</b></p> <p>Tecnico qualificato in grado di condurre la macchina in condizioni normali, di intervenire sugli organi meccanici per effettuare tutte le regolazioni, interventi di manutenzione e riparazioni necessarie di natura meccanica, anche con le protezioni disabilitate.</p>
	<p><b>MANUTENTORE ELETTRICO</b></p> <p>Tecnico qualificato in grado di condurre la macchina in condizioni normali e di farla funzionare con le protezioni disabilitate; è preposto a tutti gli interventi di natura elettrica di regolazione, di manutenzione e di riparazione. È in grado di operare alla presenza di tensione all'interno d'armadi e scatole di derivazione.</p>
	<p><b>TECNICO QUALIFICATO</b></p> <p>Persona che per formazione, esperienza, istruzione e conoscenza delle norme e procedure di prevenzione degli infortuni, conoscenza delle condizioni di servizio del macchinario, è in grado di riconoscere ed evitare condizioni di pericolo ed è stata autorizzata dal responsabile della sicurezza dell'impianto ad eseguire tutti i tipi d'intervento, sia di natura meccanica sia elettrica.</p>
	<p><b>SUPERVISORE SPECIALIZZATO</b></p> <p>Tecnico esperto e specializzato messo a disposizione dal Costruttore per effettuare operazioni di natura complessa in situazioni particolari, installazione, primo avviamento, istruzione del personale del Cliente, revisioni e modifiche sulla macchina.</p>

Habasis Italiana S.p.A.  
Vittorio Veneto 31029 (TV)  
Tel.: ++39(0)438.9113  
Fax.: ++39(0)438.200545



Manuale d'uso  
**PMR-06**



---

Autore: S.D.T.  
Edizione: 01/2002  
Sostituisce:

**NORME ED AVVERTENZE GENERALI**

Pagina A-11

---



## **Sez. A.9 RIFERIMENTI E NORMATIVE**

### **Sez. A.9.1 DIRETTIVE COMUNITARIE APPLICATE**

- Direttiva CEE n.98/37 del 23.07.98 nota come "Direttiva macchine".
- Direttiva CEE n.60/204 nota come "Direttiva bassa tensione".
- Direttiva CEE 89/336 per il ravvicinamento delle legislazioni degli stati membri relative alla compatibilità elettromagnetica.

**L'applicazione delle direttive sopracitate è formalizzata, tramite la sottoscrizione della DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITÀ/DEL FABBRICANTE, redatta una volta effettuato il collaudo presso il luogo d'installazione.**

Questa macchina è stata costruita in uno stato appartenente alla Comunità Europea, pertanto risponde ai requisiti di sicurezza della direttiva 98/37/CE, in vigore dal 23 Luglio 1998.

Tale conformità è certificata e sulla macchina è presente la marcatura CE che ne notifica l'ottemperanza. (vedi fig.)

### **Sez. A.9.2 DIRETTIVE COMUNITARIE CONCERNENTI LA SICUREZZA SUL POSTO DI LAVORO**

- Direttiva CEE n. 89/391 relativa al miglioramento della sicurezza e della salute dei lavoratori durante il lavoro, con annesse direttive particolari CEE n.89/654 e n.89/655.
- Direttiva CEE n.77/576 e n.79/640 sulla segnaletica di sicurezza sul posto di lavoro.

### **Sez. A.9.3 DIRETTIVE COMUNITARIE CONCERNENTI LA PROTEZIONE INDIVIDUALE**

- Direttiva CEE n. 89/656 e n. 89/686 relative all'uso dei dispositivi di protezione individuale.

### **Sez. A.9.4 DIRETTIVE COMUNITARIE CONCERNENTI LA PROTEZIONE DELL'AMBIENTE**

- Direttiva CEE n.75/442 relativa allo smaltimento dei rifiuti.
- Direttiva CEE n.78/319 relativa allo smaltimento dei rifiuti tossici e nocivi.



## **SEZ. B - DATI TECNICI**



## Sez. B.1 SCOPO DELLA MACCHINA

L'Unità di Regolazione PMR-06 è stata sviluppata specificamente per gestire il processo di saldatura nelle presse di produzione HABASIT utilizzando i processi Thermofix e Flexproof.

Il processo **Thermofix** include tutte le cinghie piane ad alte prestazioni e nastri trasportatori Habasit con giunzione ad angolo retto o obliqua.

Il processo **Flexproof** include la maggior parte dei nastri trasportatori Food e Standard di Habasit nonché per cinghie di trasmissione termoplastiche

Maggiori riferimenti a questi processi si possono ottenere:

Per processo **Thermofix** (Manuale 3210).

Per Processo **Flexproof** (Manuale 3220 o 3225).

### **NOTA**

*Collegandosi alla rete informatica aziendale H/Net è possibile accedere ai processi aggiornati usufruendo dello sviluppo ad essi apportato.*

*Le Unità di Regolazione PMR-06 è state sviluppata esclusivamente per le applicazioni ivi descritte. Non sono ammesse applicazioni diverse o inopportune.*

### **ATTENZIONE**

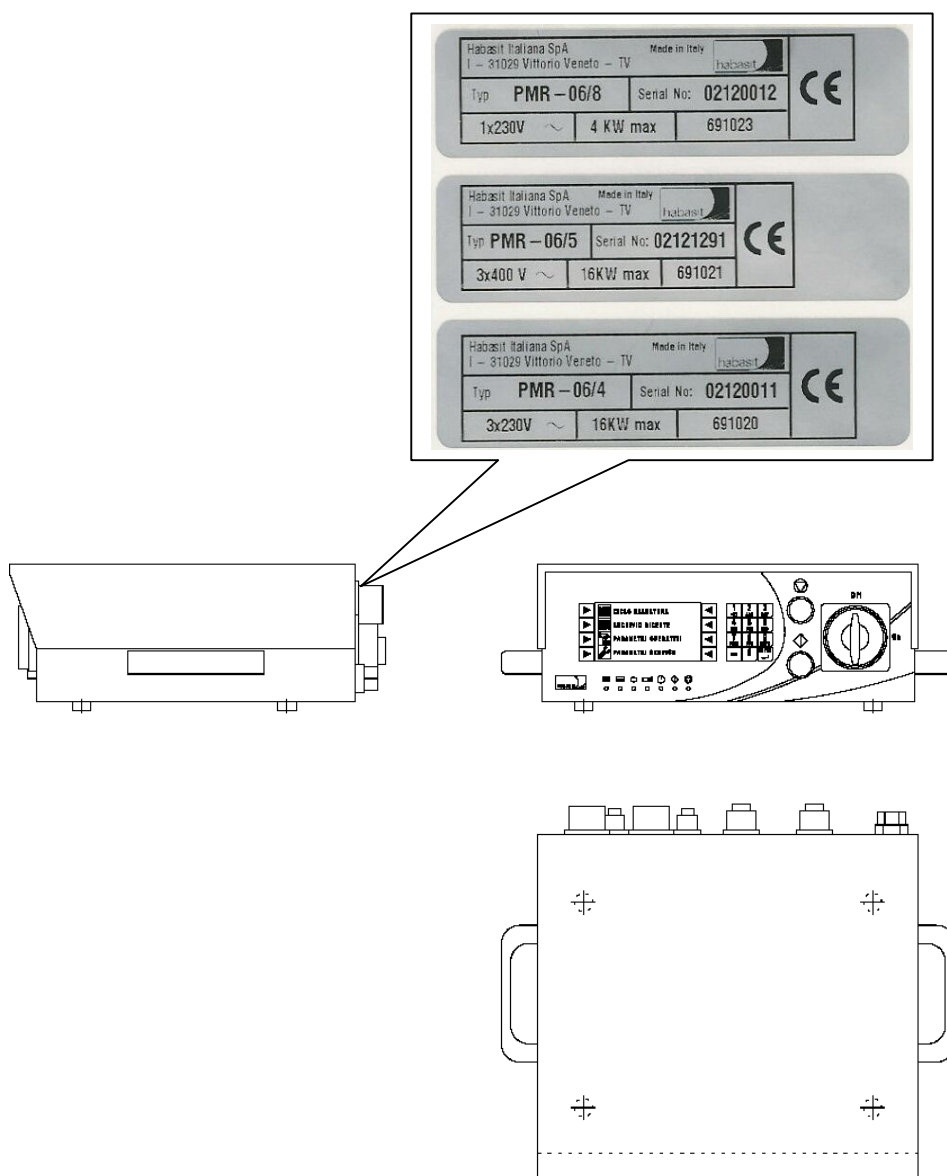
OGNI ALTRO UTILIZZO DIVERSO DA QUELLO PREVISTO, PUÒ RISULTARE IMPROPRIO, E METTERE IN UNA CONDIZIONE DI NON SICUREZZA, L'OPERATORE E/O MANUTENTORE E LA MACCHINA MEDESIMA.

LA HABASIT NON POTRÀ VENIRE RITENUTA RESPONSABILE PER LE CONSEGUENZE RICONDUCIBILI A TALI INADEMPIENZE



## Sez. B.2 DATI D'IDENTIFICAZIONE DELLA ATTREZZATURA

Una targa applicata sulla struttura della macchina riporta i dati d'identificazione della stessa. Tali dati sono visibili nella seguente figura.



**FIGURA 1 - TARGHETTA IDENTIFICAZIONE MACCHINA**



## Sez. B.3 CARATTERISTICHE TECNICHE

**TABELLA 5 - DIMENSIONI E CONSUMI**

<b>Caratteristiche</b>	<b>PMR-06</b>		
Dimensioni (Larghezza x Altezza x Profondità)	497 x 160 x 413 (mm) 19.57x6.30x16.25 (inch)		
Peso	16,5 Kg /36,4 lbs		
Tensioni alimentazione	3x400V	3x230V	1x230V
Max corrente	32A	32A	16A

**TABELLA 6 - TABELLA POTENZE GESTIBILI COME POMPA E COMPRESSORE TRAMITE LE PRESE ELETTRICHE**

	<b>Tensione [V]</b>	<b>Corrente max [A]</b>
Pompa ricircolo acqua	1x230V	2
Compressore	1x230V	7



## Sez. B.4 DOTAZIONI ED ACCESSORI

L'unità di regolazione viene fornita con il cavo di alimentazione sprovvisto di spina.

### Sez. B.4.1 ACCESSORI OPZIONALI

Pos.	Descrizione	U.m.	Q.tà	Codice assieme	Codice partic.
	UNITÀ DI CONTROLLO PMC-04	NR	1	691010	
	UNITÀ DI CONTROLLO PMC-06	NR	1	691060	
	TORRE LUMINOSA CON CAVO E CONNETTORE	NR	1		
	COPPIA CAVI COLLEG. REGOLATORE PMR-04/PMR-06 E PRESA PM.	NR	1	691011	
	UNITÀ DI RAFFREDDAMENTO MOBILE PM-4/7 230V	NR		691016	
	MINI COMPRESSORE MOBILE PM-4/7 230V	NR		691017	
	ADATTATORE PRESE SERVIZIO PMR-06	NR	1		IN040301
	ADATTATORE PER COLLEGAMENTO DIRETTO A PMR-06 (solo per 230V)	NR	1		N-26964



## Sez. B.5 RICHIESTE DI ACCESSORI/RICAMBI

### **IMPORTANTE**

Per l'ordine di accessori/ricambi è necessario:

- Citare la denominazione della macchina
- Citare la posizione del pezzo
- Citare la descrizione del pezzo
- Citare il codice tecnico

All'atto della richiesta è necessario, illustrare brevemente le cause di rottura del particolare richiesto, e fornire tutte quelle informazioni che possono essere utili alla comprensione del malfunzionamento; questo permette di individuare eventuali mancanze o non corrette procedure che possono aver causato il danno.

È opportuno che per le richieste di ricambi si faccia uso del telefax e non solo di semplice richiesta telefonica.

**Habasit Italiana S.p.A.**  
**Via A. Meucci 8**  
**Zona Industriale**  
**I - 31029 Vittorio Veneto**  
**Tel.: 0039.438.9113**  
**Fax: 0039.438.200545**

Le parti contrassegnate con P e N sono disponibili presso la casa madre Habasit di Reinach, Svizzera.



## SEZ. C - INSTALLAZIONE



## Sez. C.1 PREPARAZIONE SITO DI LAVORO

### ATTENZIONE

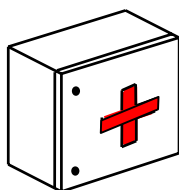
L'attrezzatura deve essere collocata su un pavimento o supporto adeguatamente dimensionato per il peso e le dimensioni da supportare.

È necessario che il macchinario sia posto in un ambiente dotato di sufficiente luminosità evitando fenomeni d'abbagliamento ed effetti stroboscopici. Il personale addetto alla conduzione del macchinario deve poter operare in condizioni di luce normali (generalmente lampade al neon applicate al soffitto). Se il livello d'illuminazione non risultasse sufficiente, il Cliente dovrà prevedere un sistema d'illuminazione supplementare. In quanto il pannello dell'attrezzatura è dotato di un sistema di retroilluminazione ma è sprovvisto di un sistema proprio d'illuminazione nelle zone non operative (lato posteriore).

L'area di lavoro deve essere ben aerata e/o dotata di un sistema di recupero ed immissione d'aria secondo le normative del Paese d'installazione, in modo da garantire all'operatore, condizioni di lavoro corrette.

Lo spazio attorno alla macchina, deve essere quello necessario per facilitare le operazioni di lavoro e manutenzione e che consenta l'accesso al pannello considerando la posizione dello stesso

Deve essere messa a disposizione dal cliente la potenza elettrica come indicato in [Sez. B.3](#). Assicurarsi che sia disponibile in cantiere, in un luogo vicino ed accessibile, una cassetta antinfortunistica, con materiale sanitario di primo intervento.



### ATTENZIONE

L'interruttore generale I.G. del quadro elettrico deve essere in posizione "OFF", al momento dell'erogazione dell'energia.



## Sez. C.2 IMBALLO E MOVIMENTAZIONE

### **ATTENZIONE**

Per la movimentazione vanno utilizzati strumenti e mezzi adeguati ai pesi e alle dimensioni della attrezzatura.

Prima della operazioni di trasporto l'attrezzatura deve essere scollegata da eventuali connessioni presenti.

Per il sollevamento dell'attrezzatura sono previste due maniglie ai lati della stessa. Per sollevare l'attrezzatura, non utilizzare mai i cavi elettrici a essa collegati.

La movimentazione dell'imballo e del macchinario va effettuato a cura d'operatori abilitati.

Durante le operazioni di disimballaggio, controllare che nella cassa non rimangano parti di piccole dimensioni, eseguire una circostanziata verifica delle condizioni generali.

I materiali dell'imballo (legno, chiodi, plastica, sacco barriera, ecc.) possono essere fonte di pericolo e vanno riposti in luoghi di raccolta specialmente se inquinanti o non biodegradabili.

Per lo smaltimento degli imballi, l'utilizzatore è tenuto a comportarsi secondo le norme vigenti del paese d'installazione.

### **IMPORTANTE**

OGNI EVENTUALE DANNO RILEVATO SULLA ATTREZZATURA AL MOMENTO DELLA RICEZIONE VA NOTIFICATO AL VETTORE ED AL FORNITORE.

### **ATTENZIONE**

OGNI MOVIMENTAZIONE DELLA ATTREZZATURA DEVE ESSERE ESEGUITA LENTAMENTE, SENZA BRUSCHI MOVIMENTI, AL FINE D'EVITARE DANNI A PERSONE E COSE.



## **Sez. C.3 MONTAGGIO ED INSTALLAZIONE**

### **Sez. C.3.1 CONTROLLO PRELIMINARE**

Controllare visivamente l'aspetto della attrezzatura e delle eventuali apparecchiature a corredo, per evidenziare, eventuali segni di danni o rotture che possono essere avvenuti, durante le operazioni di trasporto. In caso affermativo deve essere immediatamente contattata la HABASIT. È opportuno produrre anche una documentazione fotografica del danno.

### **Sez. C.3.2 POSIZIONAMENTO**

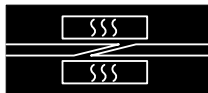
#### **IMPORTANTE**

Accertarsi non vi siano condizioni ambientali che possano costituire pericolo (presenza di acqua, umidità o situazioni a esse riconducibili).

Accertarsi di avere lo spazio operativo necessario per lavorare sulla attrezzatura.

Posizionare l'attrezzatura in modo stabile.

**Eeguire un controllo visivo**, affinché l'attrezzatura sia sgombra da oggetti quali stracci, utensili di lavoro, ecc.



### Sez. C.3.3 ALLACCIAMENTO RETE ELETTRICA ED UTILIZZI

#### **ATTENZIONE**

Assicurarsi che a l'impianto a monte corrisponda alle specifiche dell'impianto

Assicurarsi che l'interruttore generale sia in condizione "OFF"

Connettere i cavi alla presa e all'attrezzatura di controllo PMC-XX

Innestare la spina di alimentazione e fornire quindi potenza all'attrezzatura

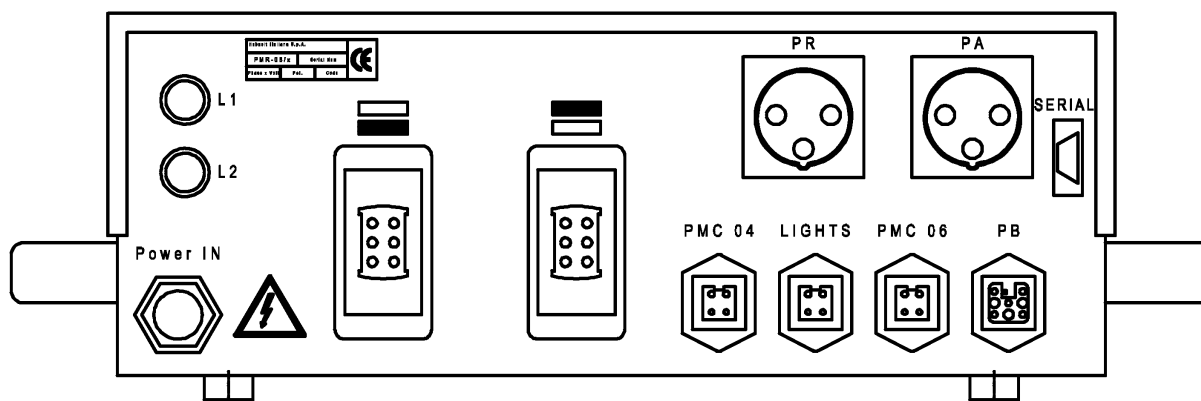


FIGURA 2 - ALLACCIAMENTO RETE ELETTRICA E UTILIZZI



## **Sez. C.4 SMONTAGGIO DELLA ATTREZZATURA**

Le operazioni di smontaggio della macchina, devono essere eseguite da:

Tecnici del Servizio Assistenza di HABASIT.

Tecnici autorizzati HABASIT, che possiedano esperienza in:

Montaggio/smontaggio di macchinario.

Montaggio/smontaggio d'impianti elettrici ed elettronici e consultazione schemi relativi.

### **ATTENZIONE**

PRIMA D'ESEGUIRE QUALSIASI INTERVENTO SULLA ATTREZZATURA BISOGNA ASSICURARSI CHE L'ALIMENTAZIONE ELETTRICA SIA SCOLLEGATA DALLE FONTI D'ALIMENTAZIONE E CHE NON CI SIANO RESIDUI D'ENERGIA POTENZIALE ALL'INTERNO DELLA ATTREZZATURA.

Scollegare il circuito elettrico.

Procedere con lo smontaggio meccanico.

Se la macchina, viene immagazzinata per un certo tempo, predisporla come indicato nella sezione successiva, mentre se dovrà essere immediatamente movimentata riferirsi alla sezione pertinente.



## Sez. C.5 IMMAGAZZINAMENTO

### **IMPORTANTE**

L'immagazzinamento deve essere fatto in locali asciutti, esenti da infiltrazioni di liquidi.

### **NOTA**

*Per nessun motivo deve essere eseguito uno stoccaggio all'aperto! Di massima è possibile attenersi alle seguenti condizioni ambientali.*

**TABELLA 7 - CONDIZIONI AMBIENTALI D'IMMAGAZZINAMENTO**

	<b>Condizioni ambientali d'immagazzinamento</b>
Temperatura ambiente d'immagazzinamento min./max	Compresa tra +5 °C e +40 °C
Umidità relativa dell'ambiente d'immagazzinamento	Compresa tra il 50% ed il 70%

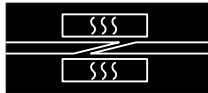
Qualora la macchina, i suoi accessori, ed i suoi ricambi, dovessero rimanere in deposito per un lungo tempo, è necessario ripararli dalla polvere e dall'umidità. Si consiglia di:

Eeguire una pulizia generale della macchina

Trattare con OLIO SILICONICO PROTETTIVO le parti NON verniciate o trattate

Utilizzare un telo, per la copertura della macchina, allo scopo di evitare depositi di polvere.

Alcune parti prima di essere oliate od ingrassate per la conservazione possono essere pulite se necessario con un detergente specifico antiossidante.



## Sez. C.6 SMANTELLAMENTO

### **IMPORTANTE**

L'attrezzatura PMR-06 è costruita con diversi tipi di materiali. Tali materiali al termine delle loro funzioni, devono essere smaltiti nei centri specializzati, secondo quanto imposto dalle Norme in vigore nel Paese di destinazione.

### **ATTENZIONE**

L'eliminazione dei materiali e sostanze componenti la macchina, DEVE avvenire secondo le Leggi/Norme relative allo smaltimento dei singoli rifiuti, vigenti nel Paese d'installazione della macchina.

IN OGNI CASO NESSUN COMPONENTE DELLA MACCHINA DEVE ESSERE DISPERSO NELL'AMBIENTE.

RIVOLGERSI AD UNA DITTA AUTORIZZATA PER QUESTO TIPO D'OPERAZIONI.



## **SEZ. D - FUNZIONAMENTO**



## Sez. D.1 AVVERTENZE GENERALI

L'operatore e/o manutentore devono utilizzare l'attrezzatura nel modo descritto in questo manuale ed evitare il crearsi di situazioni che possano mettere in pericolo l'incolumità delle persone che possano venire in contatto con l'attrezzatura o apparecchi ad essa connessi.

### **IMPORTANTE**

DISPOSITIVI D'INFORMAZIONE (CARTELLI) E SEGNALAZIONI DI SICUREZZA POSTI SULLA ATTREZZATURA DEVONO ESSERE TENUTI PULITI E LEGGIBILI

### **ATTENZIONE**

NON ALTERARE IN NESSUN MODO IL SISTEMA DI SICUREZZA DELLA ATTREZZATURA

### **ATTENZIONE**

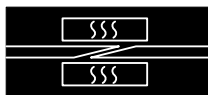
È FATTO ASSOLUTO DIVIETO ELUDERE LE PROTEZIONI INSTALLATE SULLA MACCHINA

### **ATTENZIONE**

È FATTO ASSOLUTO DIVIETO EFFETTUARE OPERAZIONI DI PULIZIA E MANUTENZIONE CON IMPIANTI IN TENSIONE.

### **ATTENZIONE**

NON TOGLIERE I RIPARI CHE RICHIEDONO L'USO D'UTENSILI PER ESSERE RIMOSSI



## Sez. D.2 PROTEZIONI INSTALLATE

### **IMPORTANTE**

La macchina è stata progettata e costruita, rispettando le norme di sicurezza europee EN e IEC.

Tutte le parti elettriche potenzialmente dannose o pericolose sono inaccessibili all'operatore.

Allo scopo sono installate, protezioni, coperture e sicurezze elettriche. Il responsabile di linea deve assicurarsi che tali protezioni non vengano rimosse.

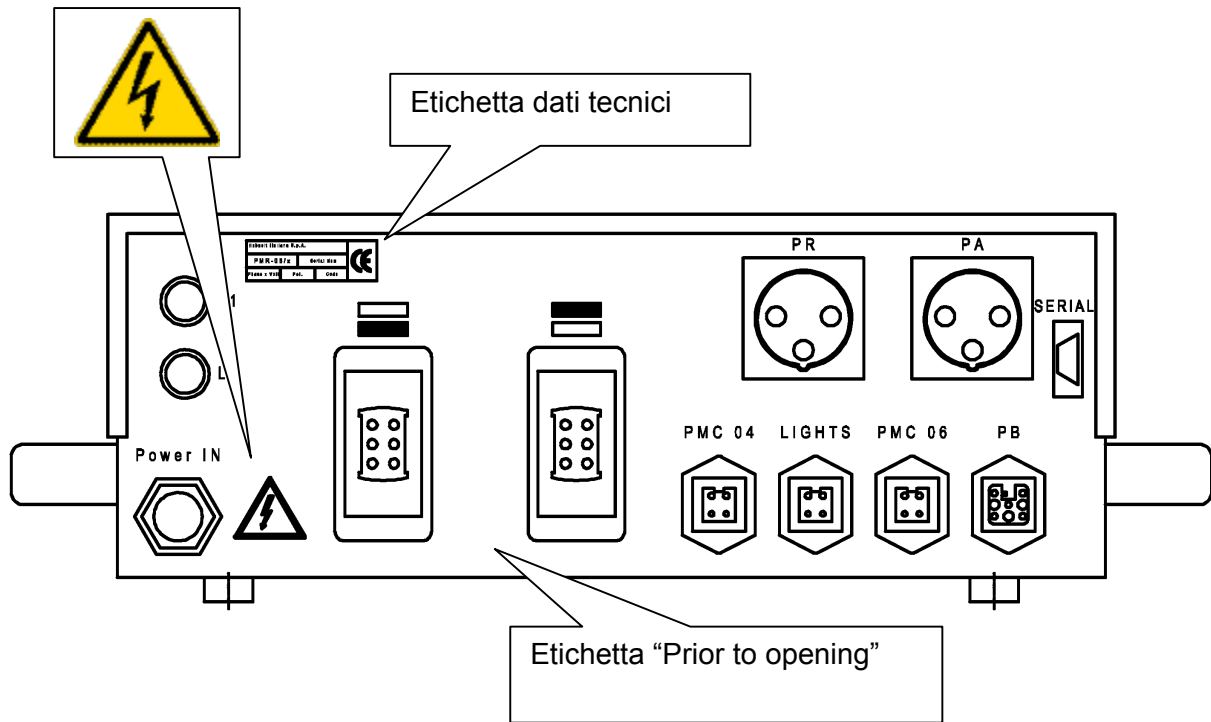
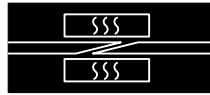
Le sicurezze elettriche installate consistono nei tappi di chiusura delle prese. Tali coperchi vanno montati manualmente a coprire le prese se le stesse non vengono utilizzate.

### **ATTENZIONE**

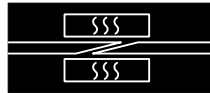
Rimane a carico dell'utente accertarsi che l'impianto a monte sia dotato di interruttore salvavita come indicato dalle norme vigenti.

### **ATTENZIONE**

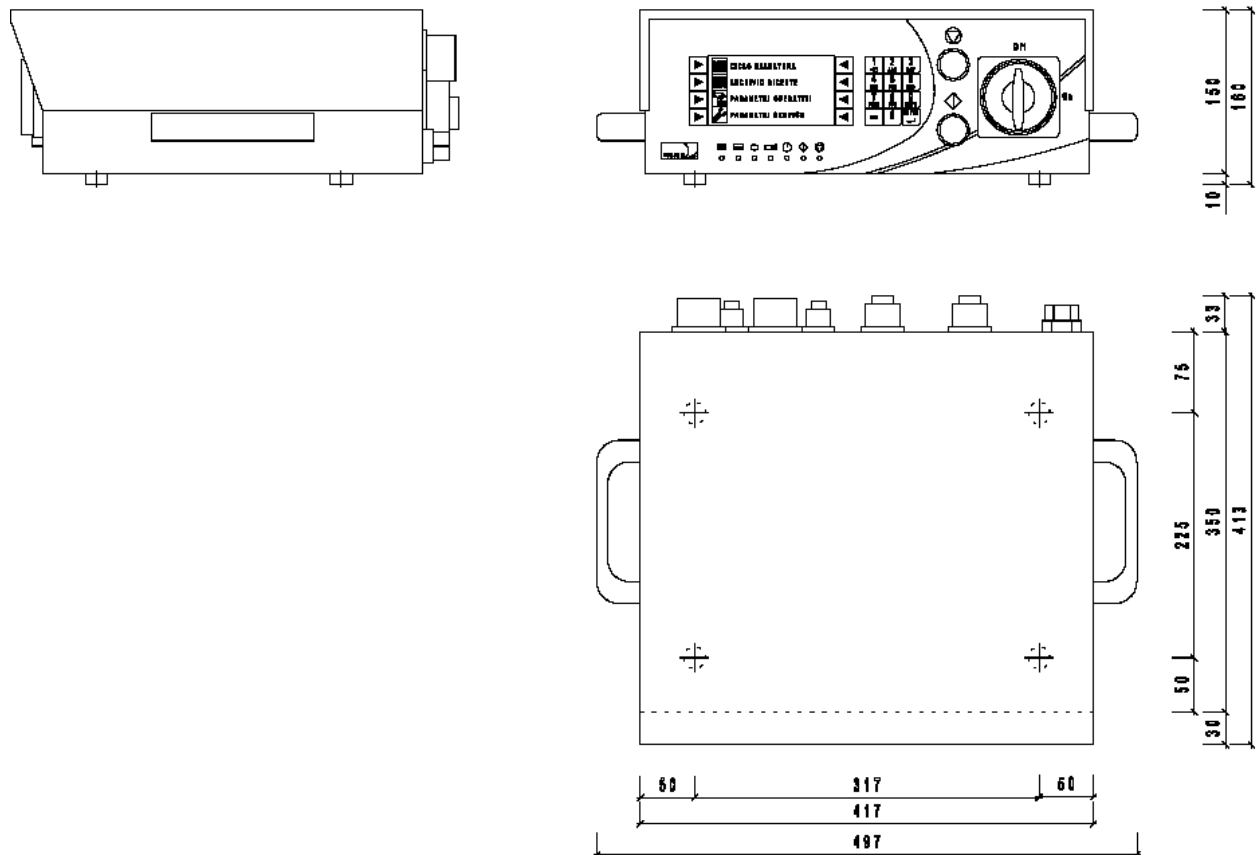
LEGGERE ATTENTAMENTE I SEGNALI ANTINFORTUNISTICI DISPOSTI SULLA MACCHINA,  
NON COPRIRLI PER NESSUNA RAGIONE E SOSTITUIRLI IMMEDIATAMENTE NEL CASO  
VENISSERO DANNEGGIATI



**FIGURA 3 - LOCAZIONE SEGNALETICA SUL PMR-06**



### Sez. D.3 IDENTIFICAZIONE DEI COMPONENTI ATTREZZATURA



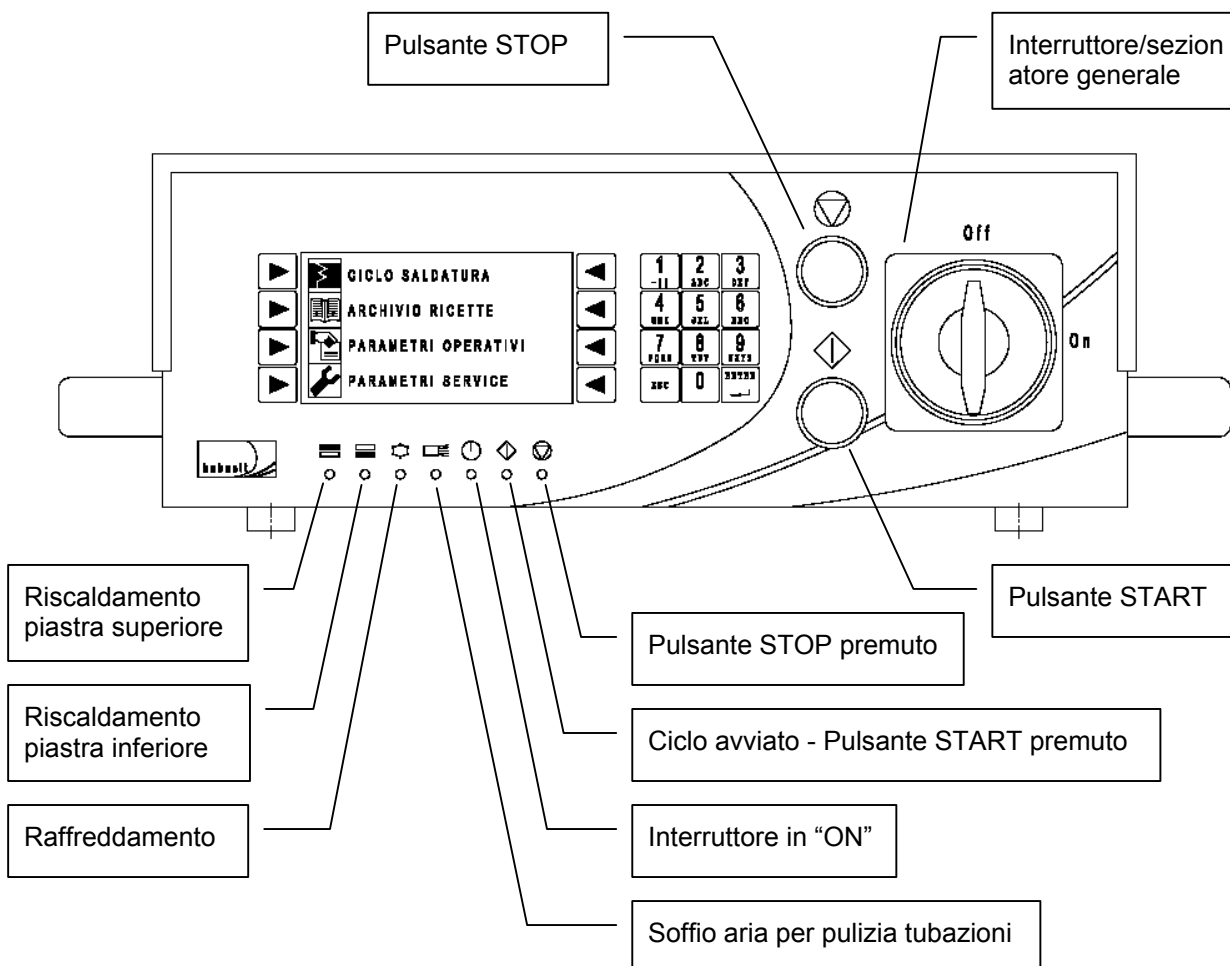
**FIGURA 4 - VISTA COMPLESSIVA PMR-06**



### Sez. D.3.1 DESCRIZIONE FUNZIONALITÀ ATTREZZATURA

L'attrezzatura PMR-06 gestisce il ciclo di lavoro tramite un controllore di processo interfacciandosi con l'operatore attraverso:  
uno schermo dove visualizzare i dati  
una tastiera di scelta posta ai lati dello schermo  
una tastiera alfanumerica per l'inserimento di dati e valori nel controllore stesso

A completamento del prodotto sono inserite sul frontale delle spie luminose che indicano l'operazione in corso



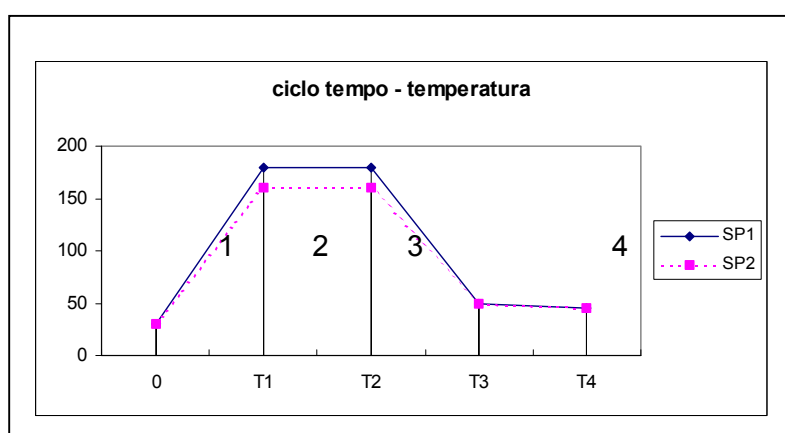
**FIGURA 5 - VISTA FRONTALE PMR-06**



### Sez. D.3.2 DESCRIZIONE MODALITÀ DI FUNZIONAMENTO

L'unità di controllo per presse di saldatura PMR-06 è in grado di gestire il ciclo di giunzione a caldo di cinghie e nastri trasportatori.

Il ciclo di lavoro comprende quattro fasi (vedi grafico)



- 1) riscaldamento delle due piastre fino alla temperatura impostata;
- 2) mantenimento alla temperatura di saldatura del materiale per un tempo impostato;
- 3) raffreddamento in automatico fino a una temperatura impostata;
- 4) pulizia delle tubazioni dall'acqua residua tramite un soffio di aria compressa.

### **ATTENZIONE**

La fase di pulizia delle tubazioni con il soffio di aria compressa è obbligatoria e dura di default 1 minuto. Durante questa fase non è possibile fermare il ciclo se non agendo sul sezionatore generale.

I dati da inserire per poter saldare il nastro o cinghia sono:

- Temperatura piastra superiore
- Temperatura piastra inferiore
- Tempo di saldatura (permanenza alle due temperature impostate)
- Pressione di gonfiaggio del cuscino.

Una volta inseriti i dati, è possibile avviare il ciclo tramite il pulsante di start. Il controllo gestirà automaticamente tutte le fasi fermandosi a fine processo.



### **Sez. D.3.2.1 MODALITÀ DI SETTAGGIO DEI DATI DI SALDATURA**

I dati di saldatura possono essere inseriti in due modi:

- 1) Manualmente nella pagina video di “ciclo saldatura” tramite i tasti funzione e il tastierino numerico, attivando i singoli campi e inserendo il dato.
- 2) Richiamando una ricetta di saldatura dagli archivi.

Vedere la sezione [Sez. E - MENU PAGINE VIDEO](#) per le modalità di editing.

#### **Gestione degli archivi dei dati di saldatura**

Il controllo PMR-06 ha due archivi dove poter memorizzare i dati di saldatura relativi ai nastri e alle cinghie.

Archivio Habasis: è l'archivio ufficiale dei prodotti Habasis con i dati di saldatura ricavati dalle schede di saldatura (joining data sheets).

Archivio locale: è un archivio a disposizione dell'utente per poter memorizzare schede di saldatura personali.

#### **ATTENZIONE**

Entrambi gli archivi sono modificabili dall'operatore (previo inserimento password operatore).



### **Sez. D.3.2.2 STOP CICLO IN CORSA**

È possibile interrompere il ciclo di giunzione premendo il pulsante di STOP. Alla pressione del tasto:

Viene interrotto il ciclo  
Le lampade della torre luminosa lampeggiano  
I led di START e STOP sul pannello frontale lampeggiano.  
La pressione sul cuscino viene mantenuta.

All'operatore viene proposto un menu video con voci selezionabili agendo sui tasti funzione laterali.



È possibile selezionare la fase da cui ripartire utilizzando i tasti funzione laterali. Una volta selezionata questa viene evidenziata; premere il pulsante START per ripartire con il ciclo.

#### **ATTENZIONE**

Una seconda pressione del tasto di STOP all'interno della fase di stop temporaneo ciclo in corso, cancella il ciclo e riporta il controllo in condizione di stand-by, con il rischio di danneggiare in nastro/cinghia inserito nella pressa.

#### **ATTENZIONE**

Se lo STOP avviene durante la fase di saldatura per il tempo impostato, e la temperatura scende al di sotto della soglia di 3°C rispetto al set point, la ripartenza del ciclo da questa fase implica il reset del conteggio tempo di saldatura.

#### **ATTENZIONE**



In modo di funzionamento manuale non è possibile selezionare la fase di pulizia delle tubazioni dall'acqua perché questa è controllata dal PMC-04 o, se si utilizza una pompa di ricircolo acqua esterna, va eseguita manualmente. Tali fasi sono:

Riscaldamento  
Saldatura  
Raffreddamento  
Soffio Aria

### **ATTENZIONE**

In modo di funzionamento automatico non è possibile interrompere la macchina durante la fase di Soffio Aria. La durata di questa fase è modificabile solo intervenendo sul parametro corrispondente. (Parametro [T\\_AIR Sez. E.2 TABELLE PARAMETRI pag. E-36](#))

#### **Sez. D.3.2.3 MODALITÀ DI FUNZIONAMENTO AUTOMATICO/MANUALE**

Il controllo per presse PMR-06 può funzionare in due modalità: automatico e manuale.

#### **Modo automatico**

Questa modalità funziona solo in abbinamento con l'unità di raffreddamento PMC-06. Per le connessioni al PMR-06 e alla pressa vedere la sezione [Sez. F.1 COLLEGAMENTI](#). In modo automatico è possibile impostare il valore della pressione cuscino a display e la gestione è fatta in automatico tramite l'unità PMC-06.

#### **Modo Manuale**

In questa modalità è possibile utilizzare:

Unità di raffreddamento PMC-04  
Pompa di ricircolo acqua esterna

Vedere [Sez. F.1 COLLEGAMENTI](#) su come collegare le unità alla pressa e al controllo PMR-06.



#### **Sez. D.3.2.4 COME SETTARE LA MODALITÀ DI FUNZIONAMENTO**

Per settare la modalità bisogna modificare il parametro "Modo di funzionamento" come indicato a [E-22 Sez. E.1.3.1.1 Parametri Operativi-Password-Parametri di Utilità](#).

	<b>Automatico</b>	<b>Manuale</b>
PMC-06	X	
PMC-04		X
Pompa raffredd. Esterna	X	X
Compressore esterno		X

Disponibilità prese posteriori in relazione alla alimentazione elettrica utilizzata

<b>Alimentazione elettrica utilizzata</b>	<b>Presenza pompa raffreddamento</b>	<b>Presenza ausiliaria compressore</b>	<b>Lampada</b>
3x400V+N	SI	SI	ON
3x400V	NO	NO	OFF
3x230V	SI	SI	ON
1x230V	SI	SI	ON

#### **Sez. D.3.2.5 USO IN MANUALE DELL'UNITÀ PMC-04**

Quando si collega l'unità PMC-04 al controllo PMR-06, il ciclo di giunzione viene gestito nel seguente modo:

il controllo PMR-06 gestirà le fasi di riscaldamento e di termostatazione per il tempo impostato.

Scaduto il tempo impostato il controllo delle fasi di raffreddamento e soffio aria compressa passa all'unità PMC-04. La durata delle due fasi è determinata dall'impostazione dei due timer presenti nell'unità PMC-04.

Alla fine della fase di soffio aria, bisogna premere il pulsante di STOP sul controllo PMR-06 per concludere il ciclo e tornare nella condizione di stand-by.

**ATTENZIONE**



La pressione del pulsante di STOP durante la fase di raffreddamento e soffio aria gestito dal PMC-04 provoca lo stop immediato del ciclo e il passaggio alla condizione di STAND-BY.

**Suggerimento:** Nel caso si fermi il ciclo durante il raffreddamento provvedere alla pulizia delle tubazioni dall'acqua residua impostando un ciclo con i seguenti parametri:

Temp superiore	: 65°C
Temp. Inferiore	: 65°C
Tempo saldat.	: 5 sec.

Avviare il ciclo, quando la temperatura supera i 60° premere STOP CICLO , selezionare la fase di raffreddamento e attendere la fine del ciclo.

In alternativa pulire le tubazioni manualmente utilizzando aria compressa

#### **Sez. D.3.2.6 USO IN AUTOMATICO CON POMPA DI RAFFREDDAMENTO ESTERNA**

Il ciclo di giunzione è gestito nel seguente modo:

Il controllo PMR-06 gestirà le fasi di riscaldamento e di termostatazione per il tempo impostato.

Scaduto il tempo impostato il controllo PMR-06 attiverà la presa elettrica posteriore a cui è collegata la pompa di raffreddamento fino al raggiungimento del **set point temperatura di raffreddamento**.

La pulizia delle tubazioni dall'acqua residua va fatta manualmente dall'operatore con l'ausilio di aria compressa.

#### **Sez. D.3.2.7 USO IN MANUALE CON POMPA DI RAFFREDDAMENTO ESTERNA**

Il ciclo di giunzione è gestito nel seguente modo:

Il controllo PMR-06 gestirà le fasi di riscaldamento e di termostatazione per il tempo impostato.

Scaduto il tempo impostato il controllo PMR-06 attiverà la presa elettrica posteriore a cui è collegata la pompa di raffreddamento.

Premere lo STOP CICLO per terminare il ciclo e tornare alla condizione di stand-by (a differenza dell'uso in automatico il ciclo non termina al raggiungimento del **set point temperatura di raffreddamento**).

La pulizia delle tubazioni dall'acqua residua va fatta manualmente dall'operatore con l'ausilio di aria compressa.

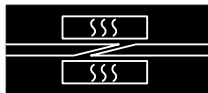


#### **Sez. D.4 CONSULENZA TECNICA**

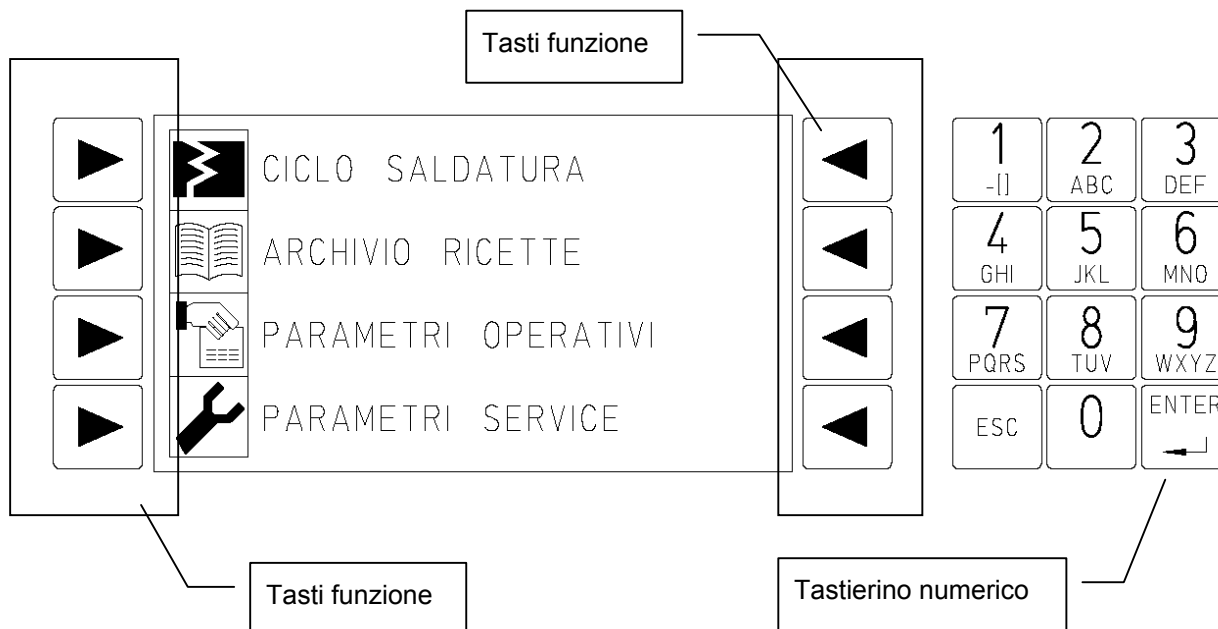
I nostri esperti sono a Vostra disposizione per qualsiasi consulenza relativa all'utilizzo della attrezzatura. Per domande tecniche relative al funzionamento ed alle condizioni del dispositivo di saldatura, contattare il produttore al recapito indicato in questo manuale.





## **SEZ. E - MENU PAGINE VIDEO**

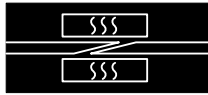


## Sez. E.1 MENÙ PRINCIPALE

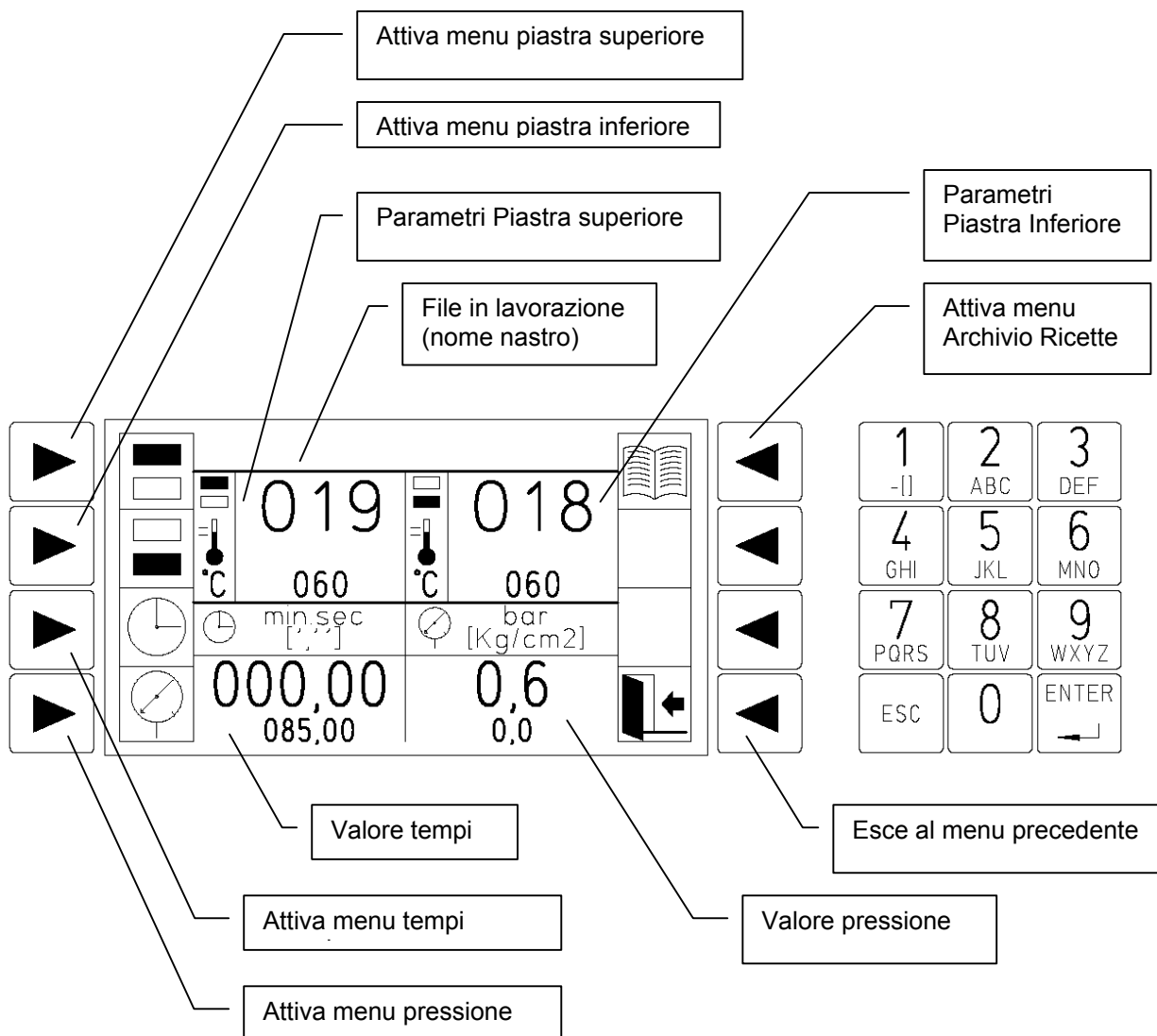


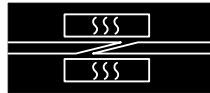
Da questo menù è possibile accedere a tutte le videate e funzioni disponibili.  
Il principio di funzionamento è basato sulla attivazione dei comandi rappresentati dalle icone

e delle stringhe tramite i tasti funzione   posti lateralmente al display.  
Attraverso il tastierino numerico è possibile inserire numeri e/o stringhe nei campi abilitati



### Sez. E.1.1 CICLO SALDATURA

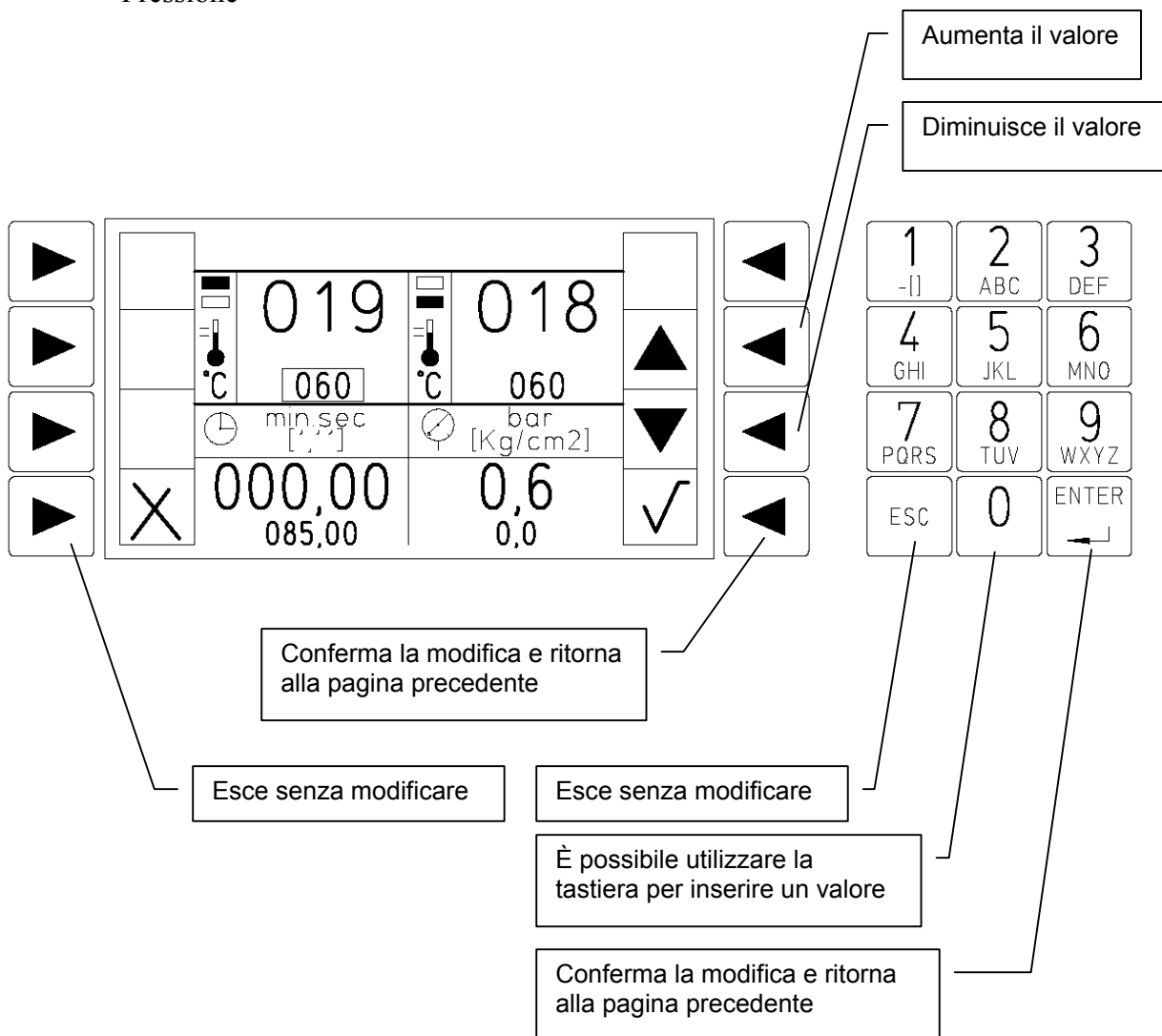


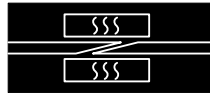


### Sez. E.1.1.1 CICLO SALDATURA-PIASTRA SUPERIORE

#### Ciclo di saldatura

- Piastra superiore
- Piastra Inferiore
- Tempi
- Pressione

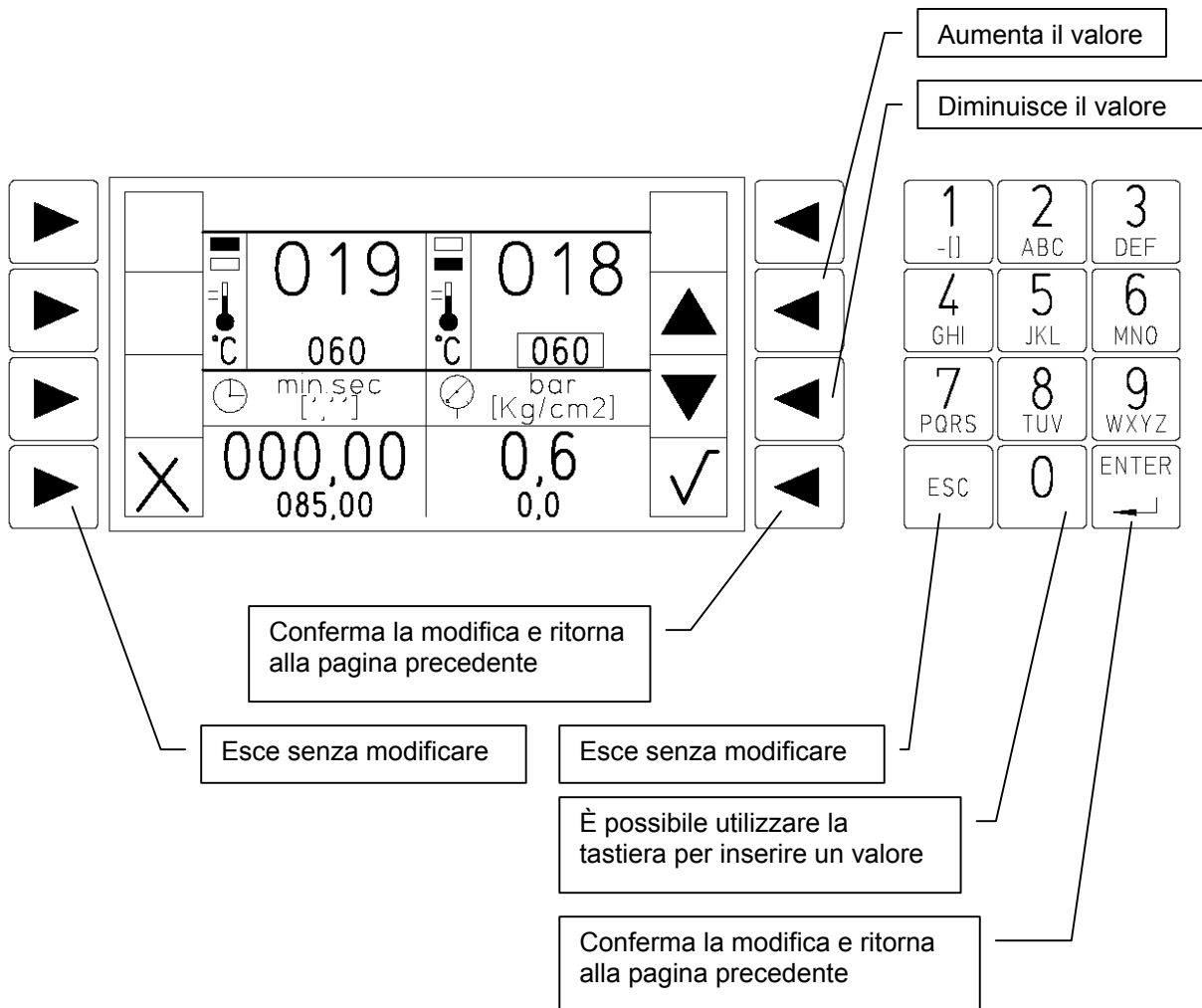


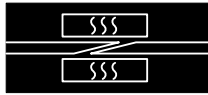


### Sez. E.1.1.2 CICLO SALDATURA-PIASTRA INFERIORE

#### Ciclo di saldatura

- Piastra superiore
- Piastra Inferiore**
- Tempi
- Pressione

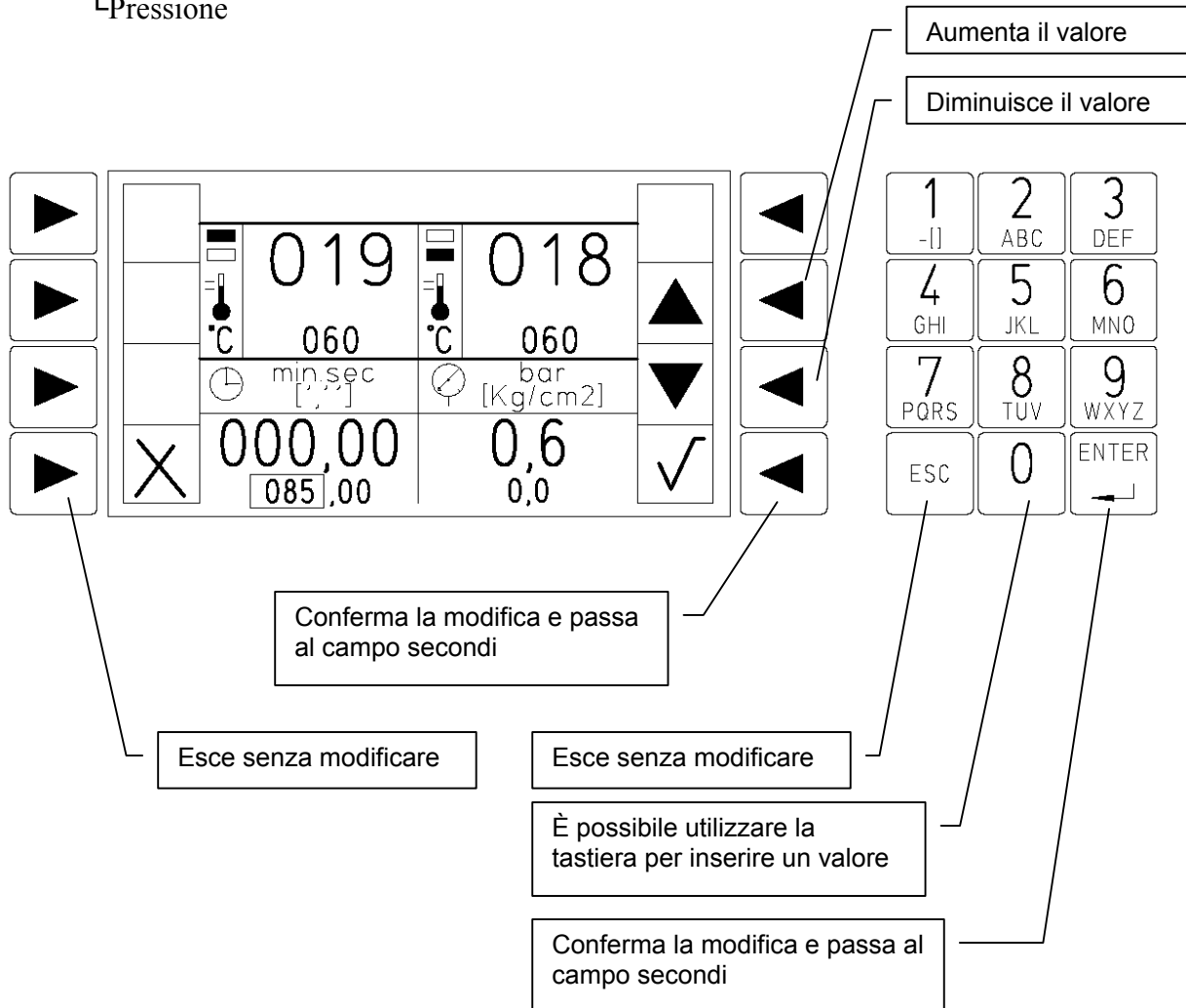




### Sez. E.1.1.3 CICLO SALDATURA-TEMPI

#### Ciclo di saldatura

- Piastra superiore
- Piastra Inferiore
- Tempi**
- Pressione





### **Tempo di saldatura:**

È formato da 2 campi: Minuti.Secondi [000.00]

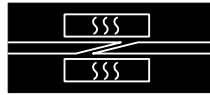
La corretta sequenza di inserimento è :

Inserimento valore minuti

Conferma dato e passaggio automatico a campo secondi

Inserimento valore secondi

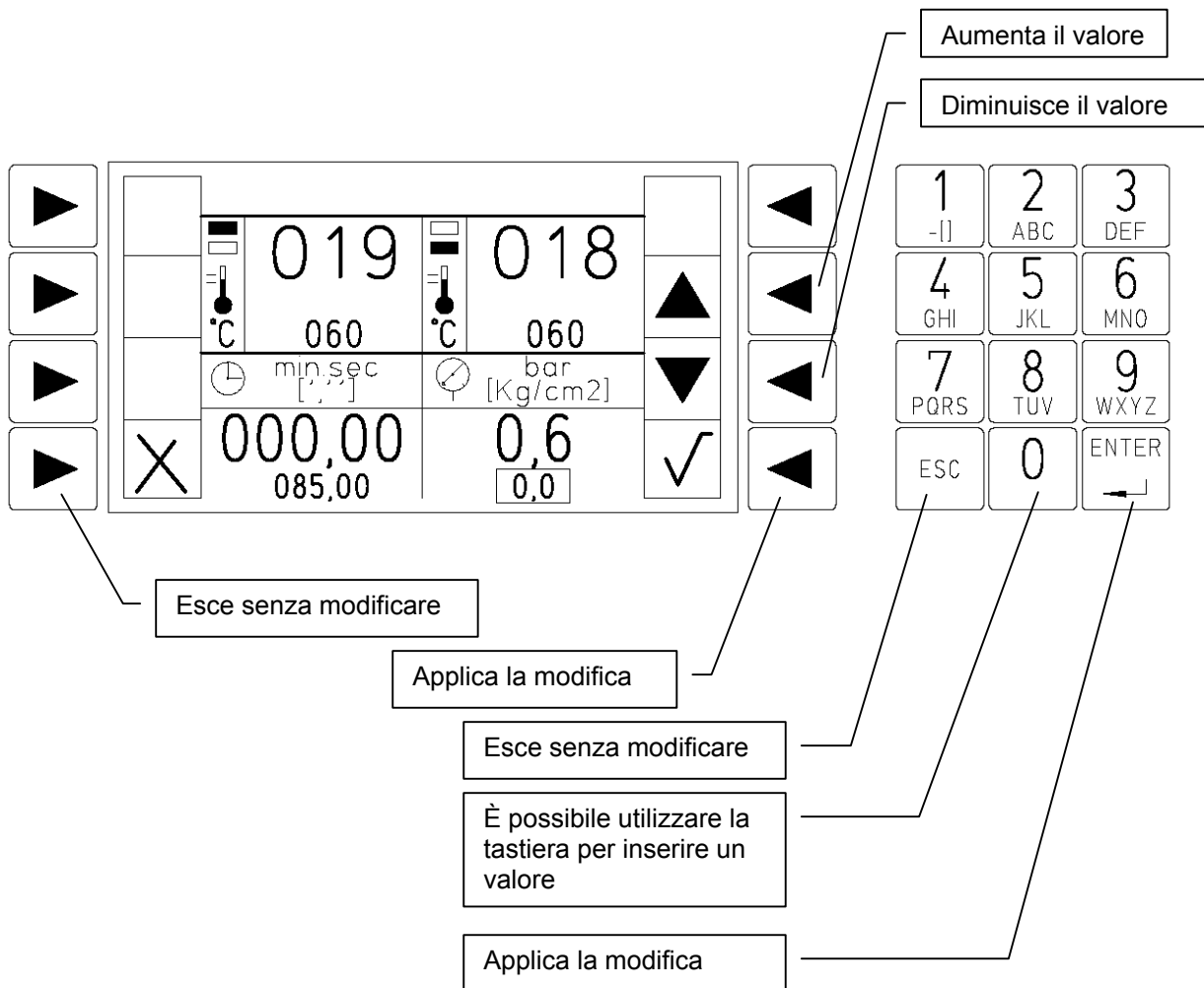
Conferma dato e uscita da maschera input



### Sez. E.1.1.4 CICLO SALDATURA-PRESSIONE

#### Ciclo di saldatura

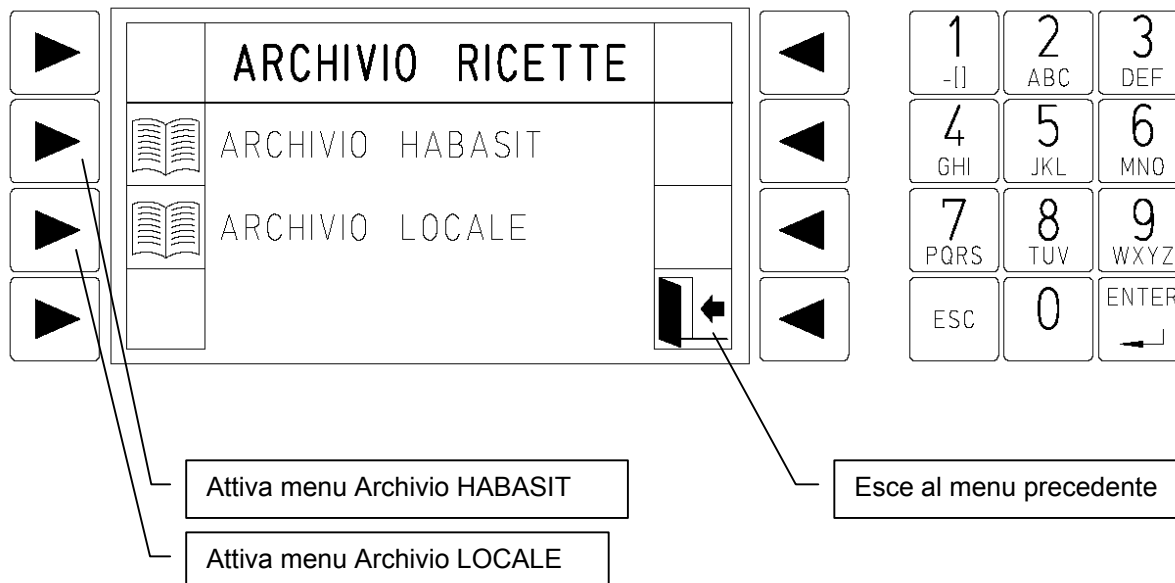
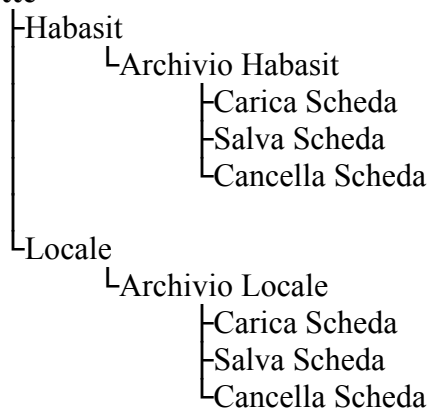
- Piastra superiore
- Piastra Inferiore
- Tempi
- Pressione





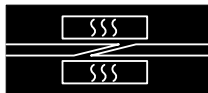
## Sez. E.1.2 RICETTE

### Archivio Ricette



**ARCHIVIO HABASIT** : Schede di saldatura ufficiali HABASIT GROUP

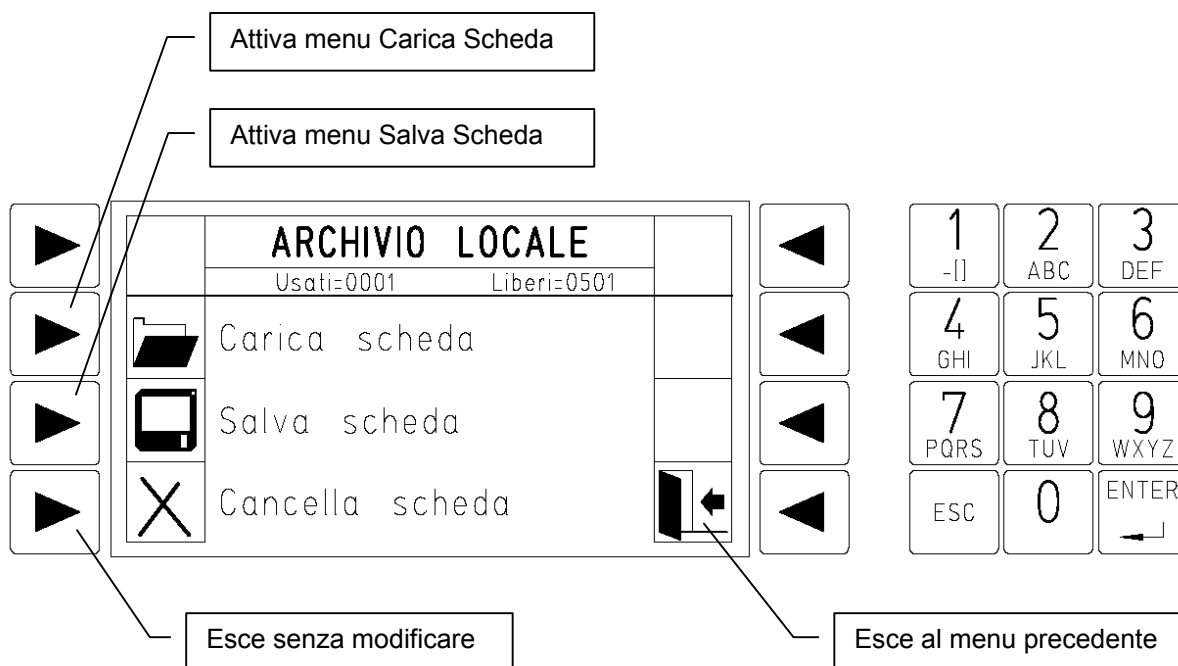
**ARCHIVIO LOCALE** : Archivio a disposizione dell'utente per salvare schede di saldatura personalizzate

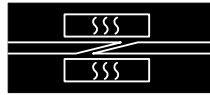


### Sez. E.1.2.1 RICETTE-ARCHIVIO LOCALE

#### Archivio Ricette

- └─Locale
  - └─Archivio Locale
    - └─Carica Scheda
    - └─Salva Scheda
    - └─Cancella Scheda

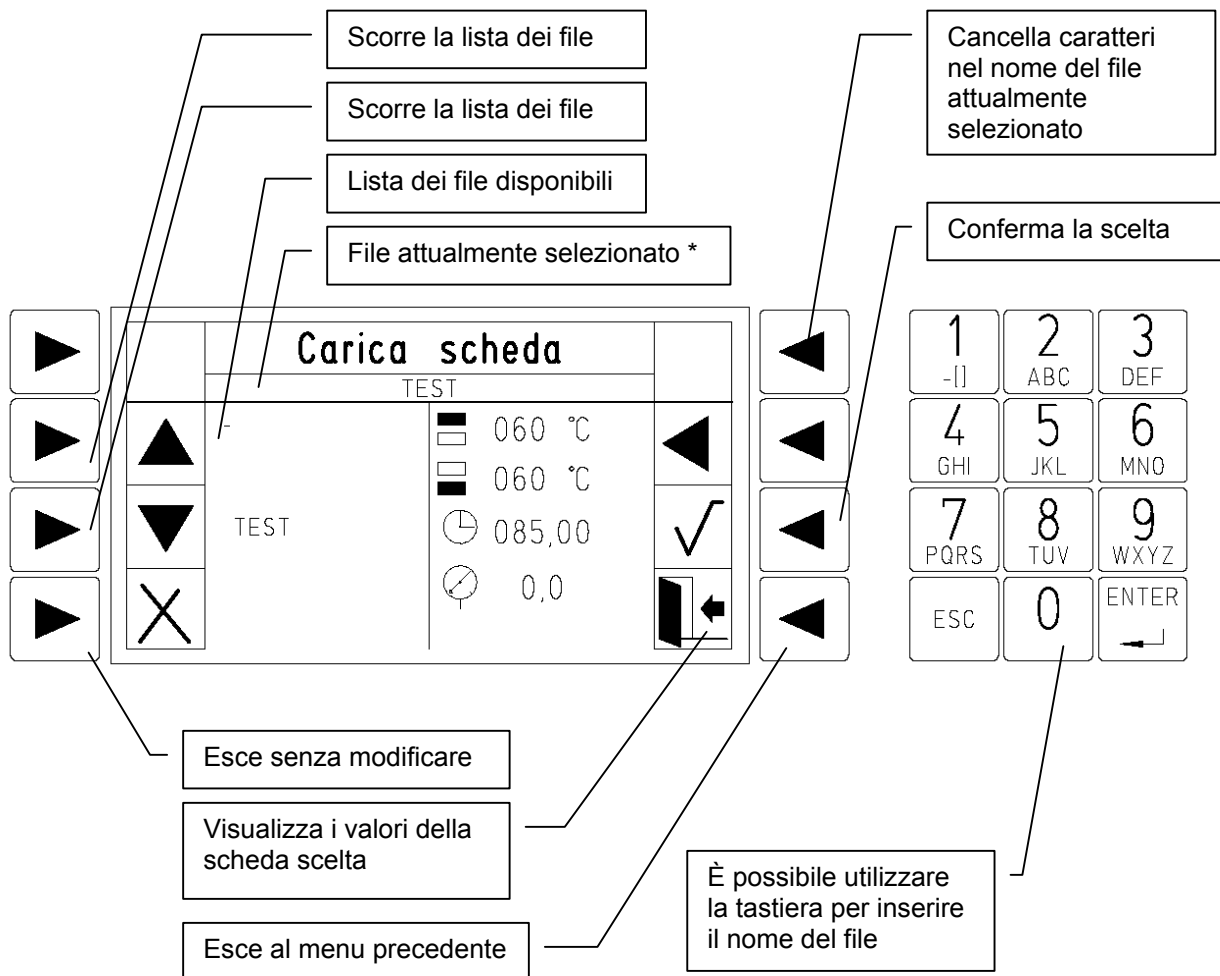




**Sez. E.1.2.1.1 RICETTE-ARCHIVIO LOCALE-CARICA SCHEDA**

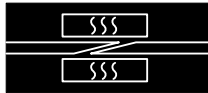
**Archivio Ricette**

- └─Locale
  - └─Archivio Locale
    - └─Carica Scheda
    - └─Salva Scheda
    - └─Cancella Scheda



File attualmente selezionato\* :

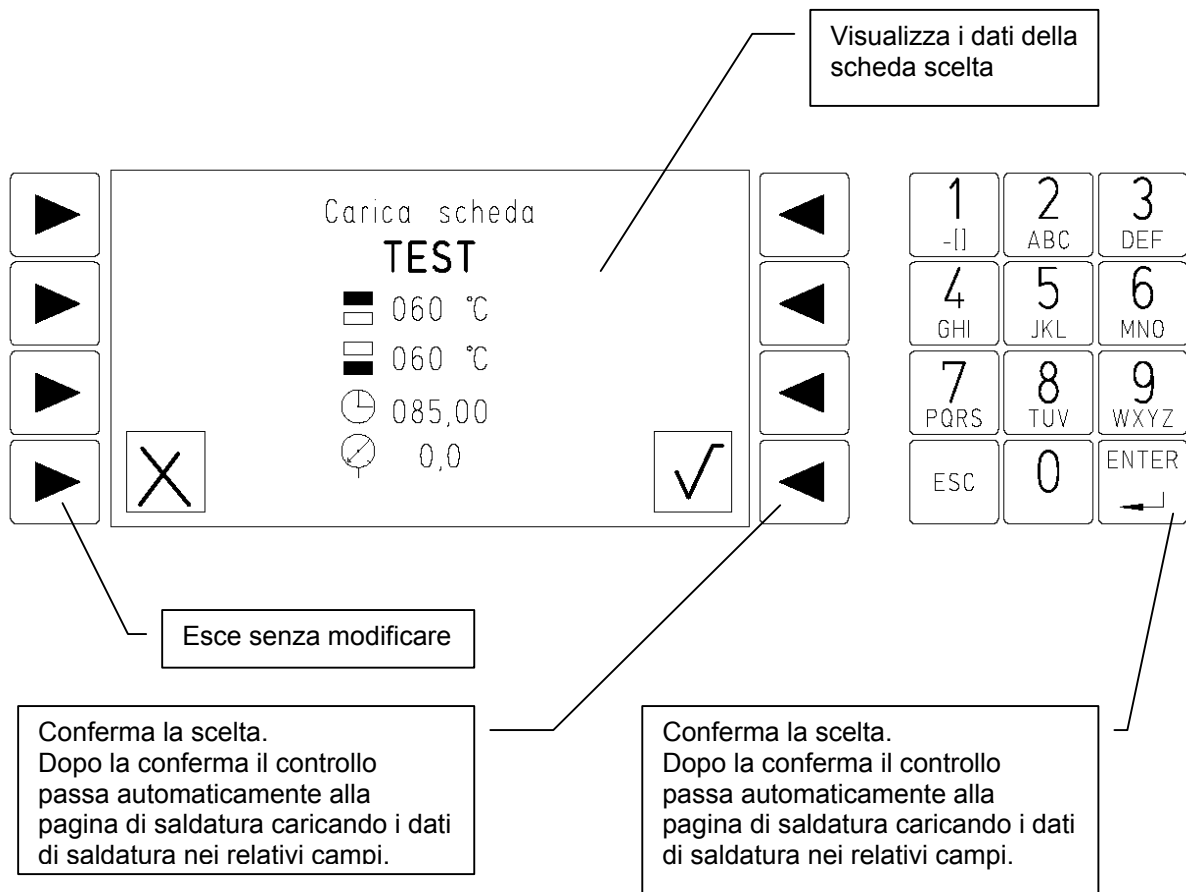
È possibile cancellare i caratteri presenti e inserire il nome del nastro che si intende cercare. Se l'inserimento del testo è parziale il puntatore si posiziona sul primo campo corrispondente dell'elenco in ordine alfabetico dei nastri che iniziano con quel nome.

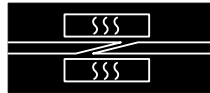


### Sez. E.1.2.1.1.1 RICETTE-ARCHIVIO LOCALE-CARICA SCHEDA

#### Archivio Ricette

- └─Locale
  - └─Archivio Locale
    - └─Carica Scheda
    - └─Salva Scheda
    - └─Cancella Scheda

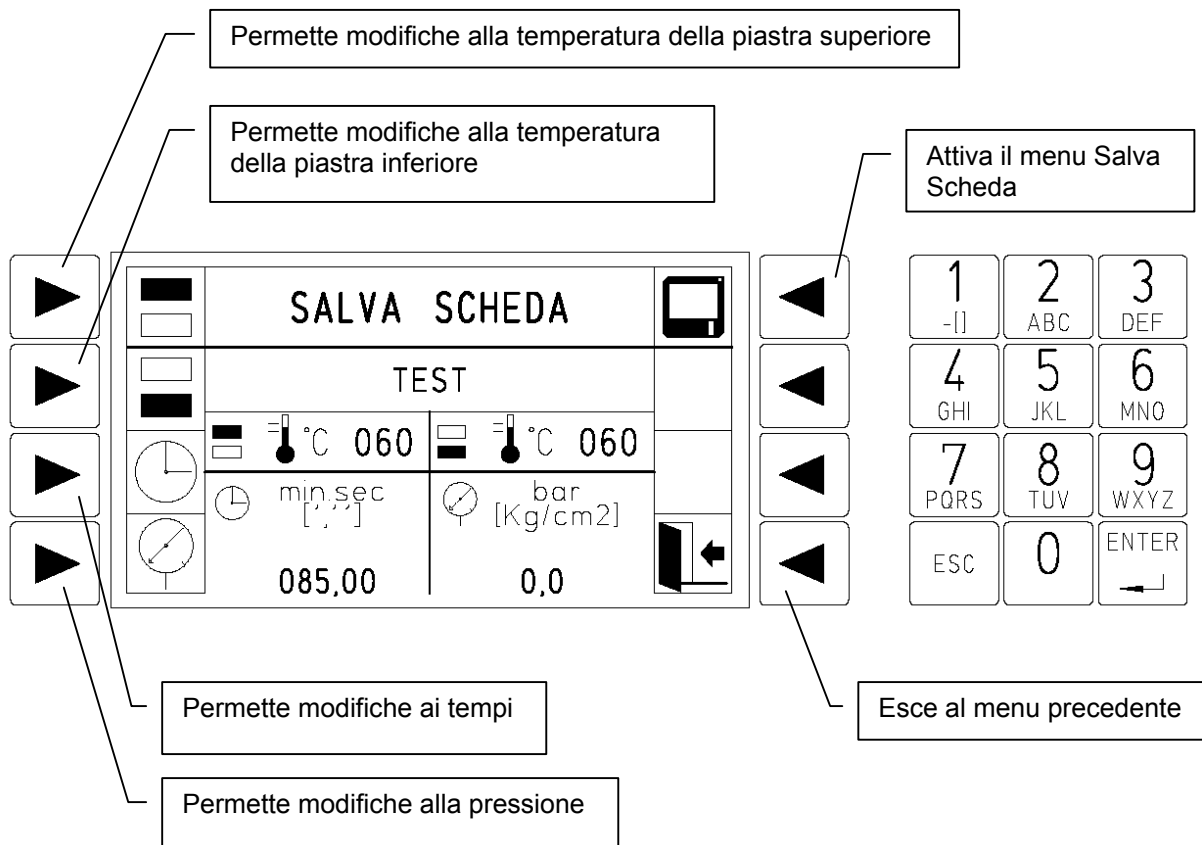


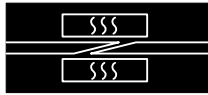


**Sez. E.1.2.1.2 RICETTE-ARCHIVIO LOCALE-SALVA SCHEDA**

**Archivio Ricette**

- └─Locale
  - └─Archivio Locale
    - └─Carica Scheda
    - └─**Salva Scheda**
    - └─Cancella Scheda





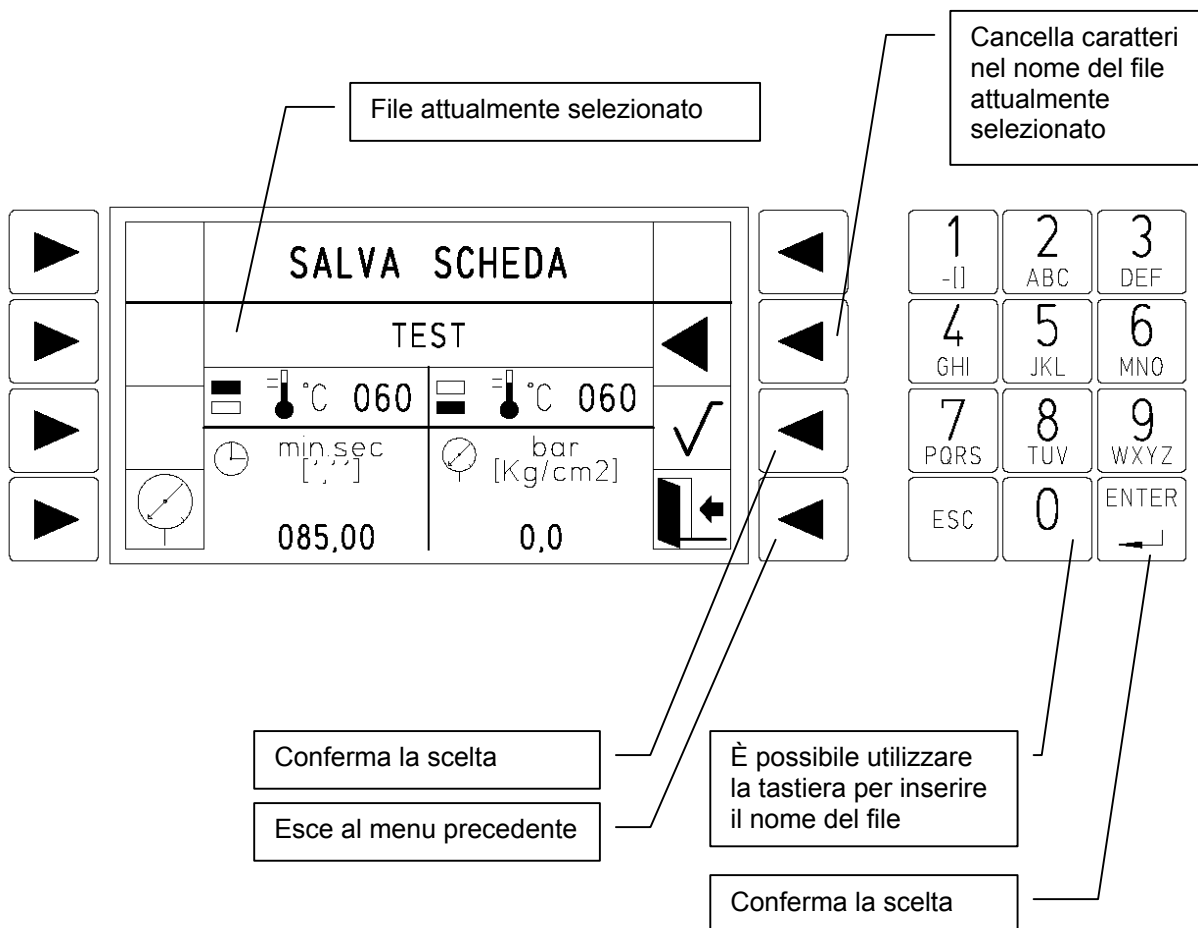
**Sez. E.1.2.1.2.1 RICETTE-ARCHIVIO LOCALE-SALVA SCHEDA-SALVA SCHEDA**

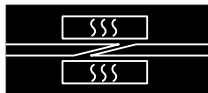
**Archivio Ricette**

↳ **Locale**

↳ **Archivio Locale**

- ↳ Carica Scheda
- ↳ **Salva Scheda---** Salva Scheda
- ↳ Cancella Scheda



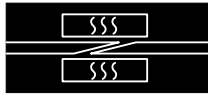


**Sez. E.1.2.1.2.1.1 RICETTE-ARCHIVIO LOCALE-SALVA SCHEDA-SALVA SCHEDA-PASSWORD**

**Archivio Ricette**

- └─Locale
  - └─Archivio Locale
    - └─Carica Scheda
    - └─Salva Scheda – Salva Scheda – Password
    - └─Cancella Scheda





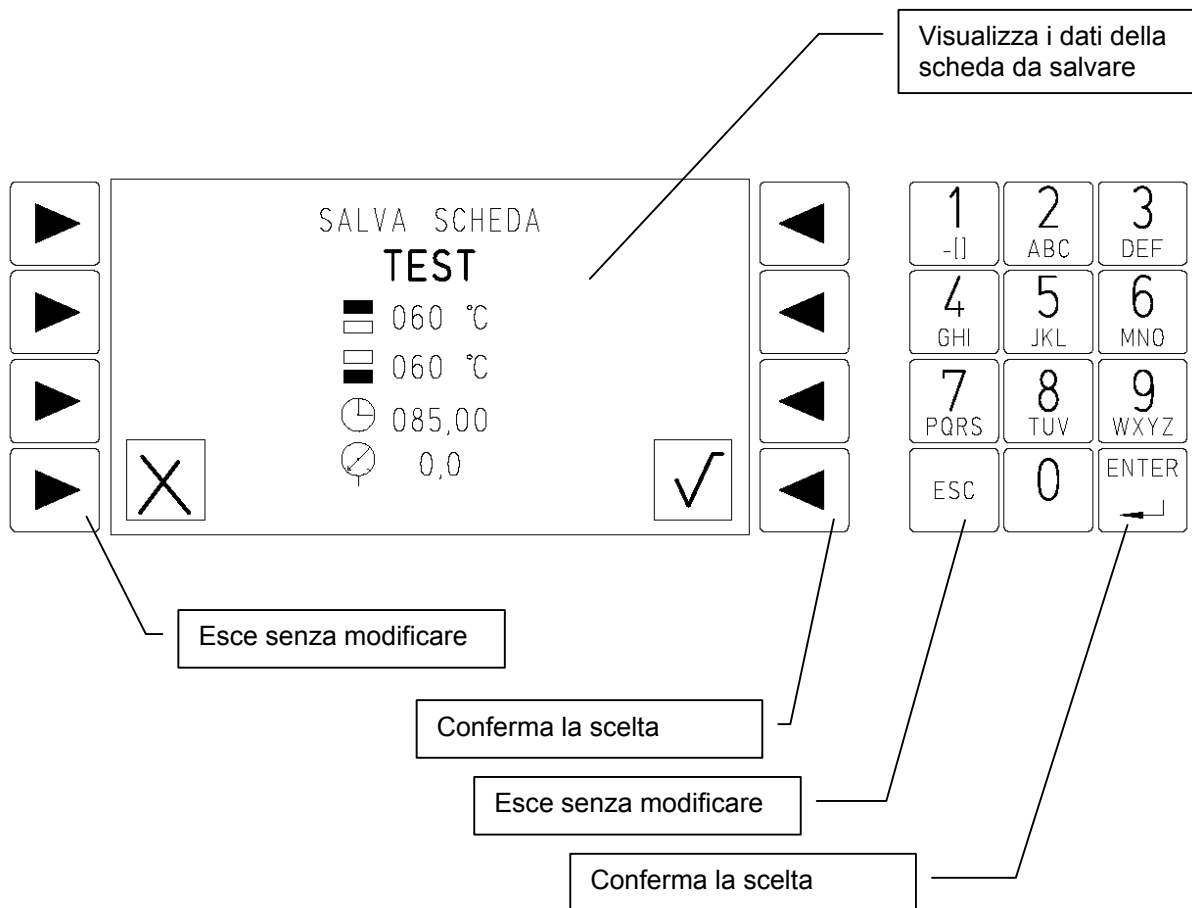
**Sez. E.1.2.1.2.1.1.1 RICETTE-ARCHIVIO LOCALE-SALVA SCHEDA-SALVA SCHEDA-PASSWORD-SALVA SCHEDA**

**Archivio Ricette**

↳ **Locale**

↳ **Archivio Locale**

- ↳ Carica Scheda
- ↳ **Salva Scheda – Salva Scheda – Password – Salva Scheda**
- ↳ Cancella Scheda

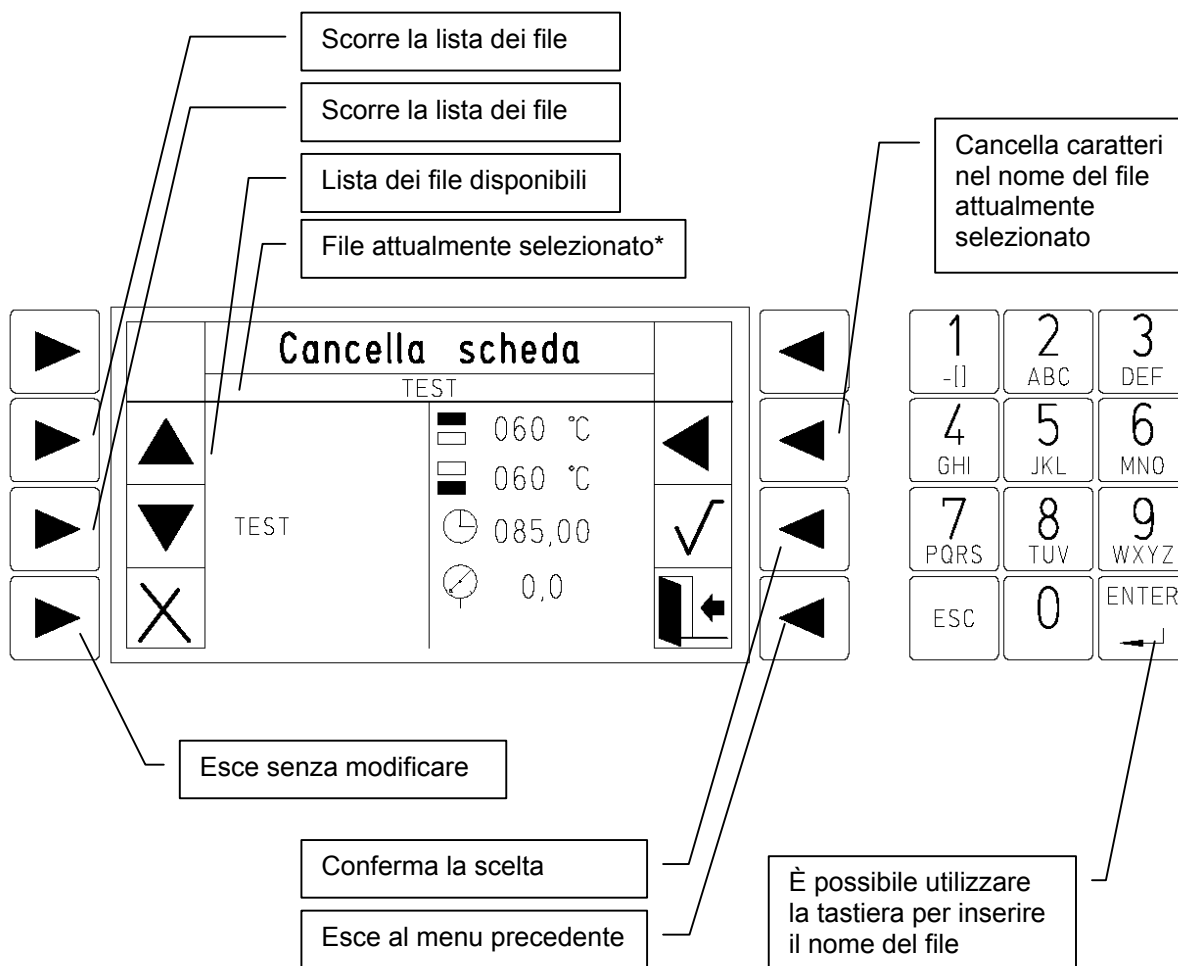




**Sez. E.1.2.1.3 RICETTE-ARCHIVIO LOCALE-LOCALE-CANCELLA SCHEDA**

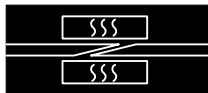
**Archivio Ricette**

- └─Locale
  - └─Archivio Locale
    - └─Carica Scheda
    - └─Salva Scheda
    - └─**Cancella Scheda**



**File attualmente selezionato\* :**

È possibile cancellare i caratteri presenti e inserire il nome del nastro che si intende cercare. Se l'inserimento del testo è parziale il puntatore si posiziona sul primo campo corrispondente dell'elenco in ordine alfabetico dei nastri che iniziano con quel nome.



**Sez. E.1.2.1.3.1 RICETTE-ARCHIVIO LOCALE-LOCALE-CANCELLA SCHEDA-CONFERMA**

**Archivio Ricette**

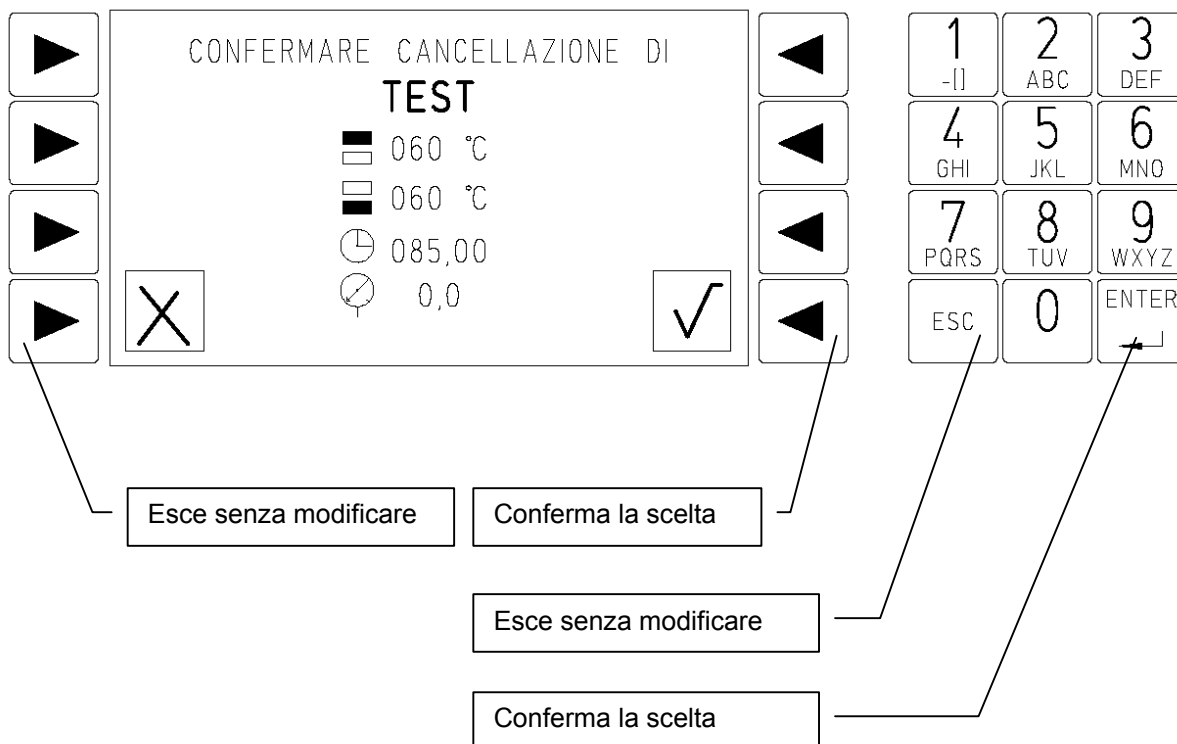
└─Locale

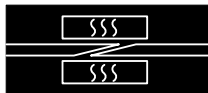
└─Archivio Locale

└─Carica Scheda

└─Salva Scheda

└─Cancella Scheda-- Conferma





**Sez. E.1.2.1.3.1.1 RICETTE-ARCHIVIO LOCALE-CANCELLA SCHEDA-CONFERMA-CONFERMATA**

**Archivio Ricette**

└─Locale

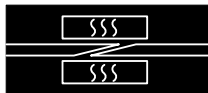
└─Archivio Locale

└─Carica Scheda

└─Salva Scheda

└─**Cancella Scheda-Conferma-Confermata**



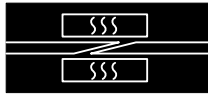


### Sez. E.1.3 PARAMETRI OPERATIVI

#### Parametri Operativi

- └ Password
  - └ Parametri di utilità
  - └ Lingua
  - └ U.M. Temperatura
    - └ Modo di Lavoro



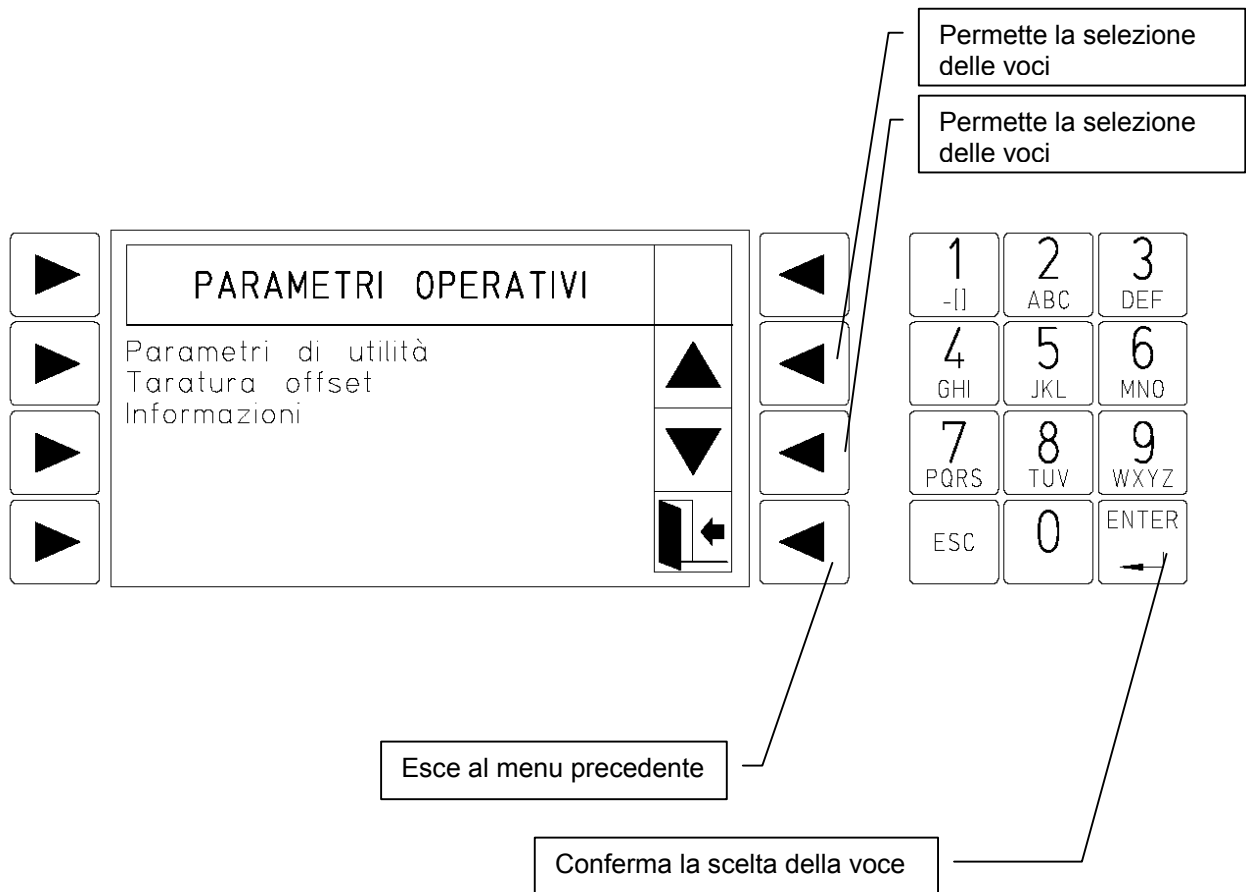


### Sez. E.1.3.1 PARAMETRI OPERATIVI-PASSWORD

#### Parametri Operativi

##### └Password

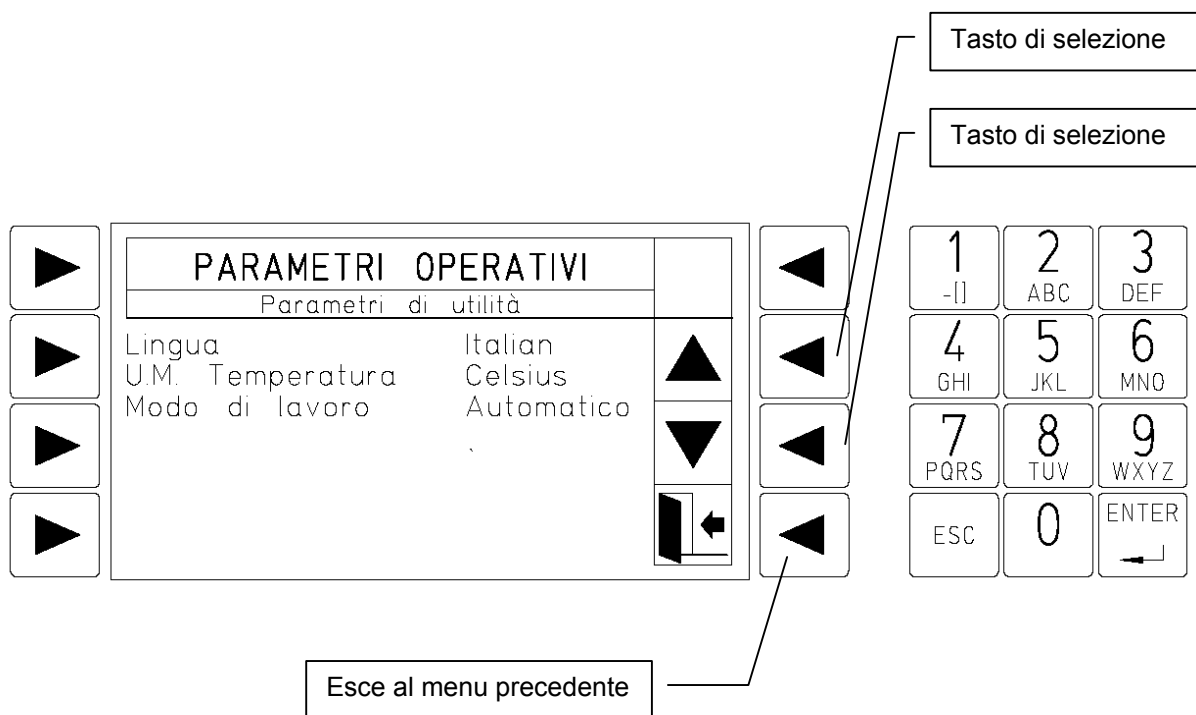
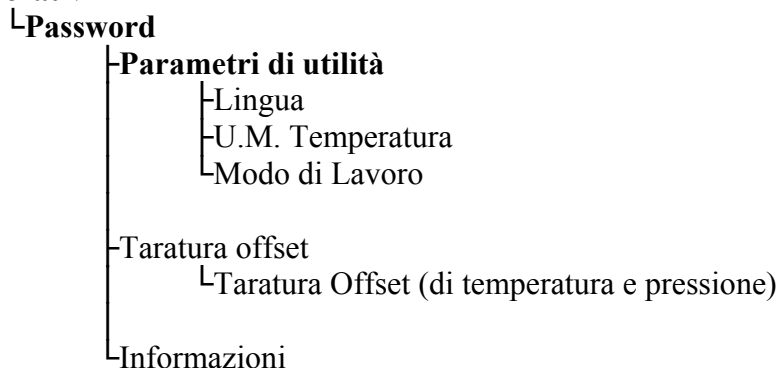
- └Parametri di utilità
- └Lingua
- └U.M. Temperatura
- └Modo di Lavoro





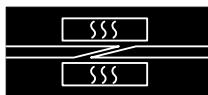
**Sez. E.1.3.1.1 PARAMETRI OPERATIVI-PASSWORD-PARAMETRI DI UTILITÀ**

**Parametri Operativi**



Per utilizzare il seguente menu procedere come segue :

- Porsi sulla colonna di sinistra e utilizzando i Tasti di selezione scegliere la voce desiderata
- Confermare con il tasto ENTER la scelta
- Viene evidenziato il campo a destra corrispondente alla voce prescelta
- Utilizzare i Tasti di selezione per effettuare le modifiche
- Premere il tasto ENTER per confermare la scelta fatta



**Sez. E.1.3.1.2 PARAMETRI OPERATIVI-PASSWORD-TARATURA OFFSET**

**Parametri Operativi**

└Password

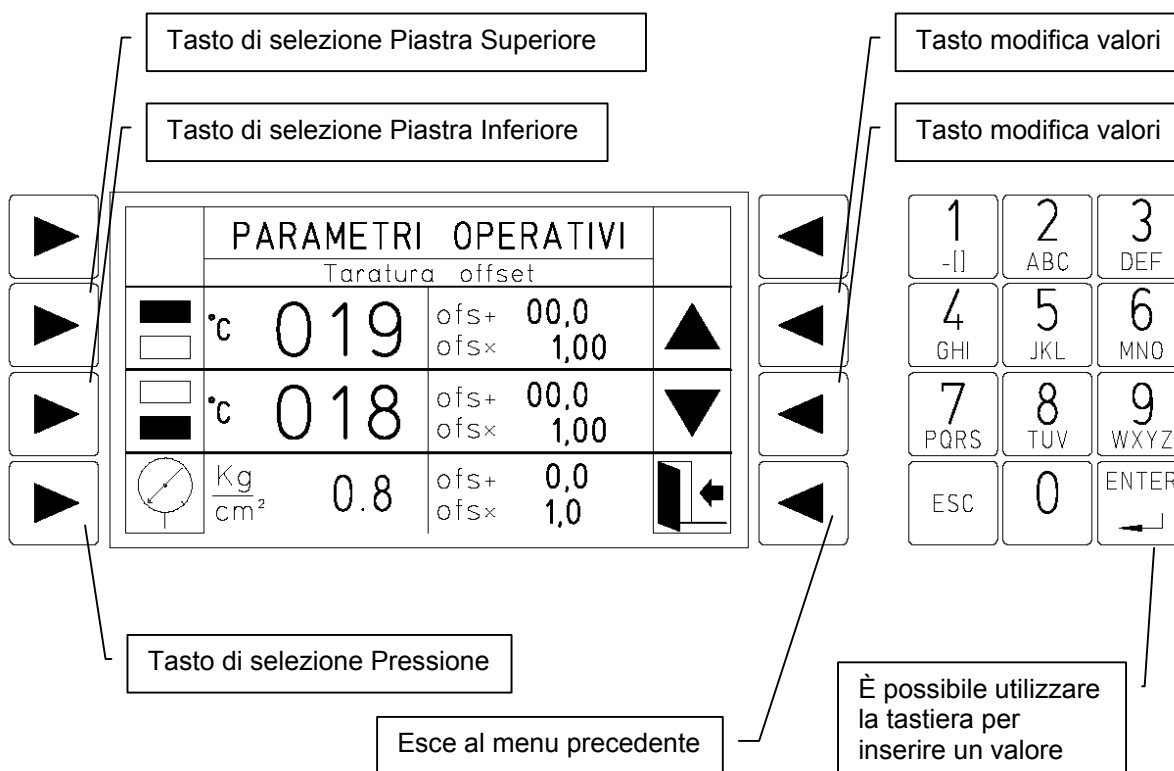
└Parametri di utilità

- └Lingua
- └U.M. Temperatura
- └Modo di Lavoro

└Taratura offset

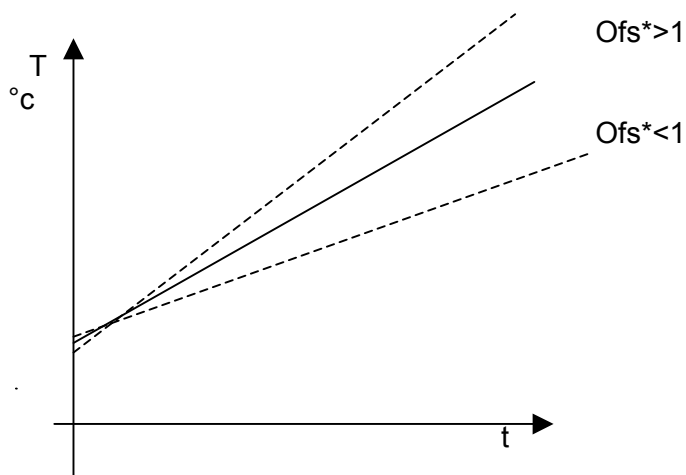
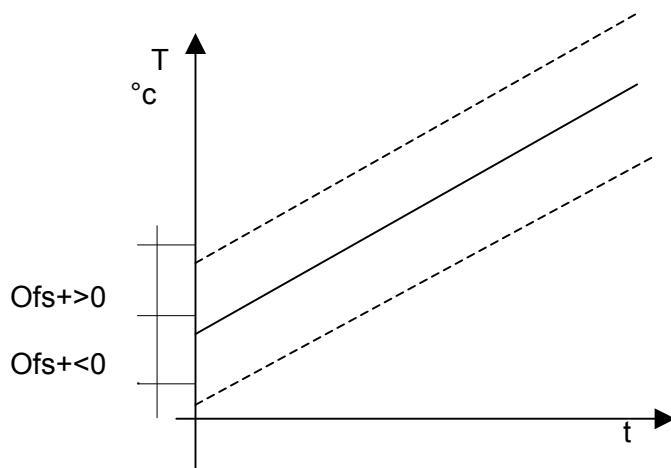
- └Taratura Offset (di temperatura e pressione)

└Informazioni





Ofs+ : Sposta verso l'alto o il basso la curva di temperatura.  
Ofs\* : Aumenta o diminuisce l'inclinazione della curva di temperatura

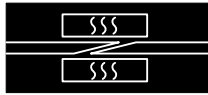


La temperatura segue approssimativamente la funzione  $T = (Ofs^* \times t) + Ofs+$  .  
Utilizzare queste indicazioni per ottenere la rampa di salita nel range di temperatura desiderato.

Dove :

t = Valore si lettura della sonda

T = Valore della temperatura visualizzata



### Sez. E.1.3.1.3 PARAMETRI OPERATIVI-PASSWORD-INFORMAZIONI

#### Parametri Operativi

##### └Password

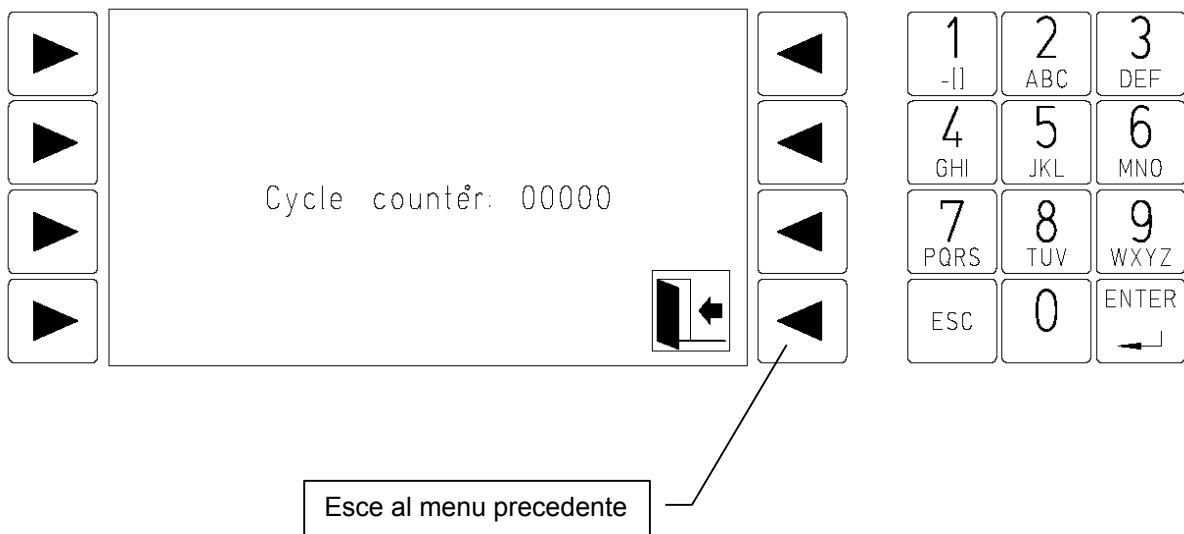
##### └Parametri di utilità

- └Lingua
- └U.M. Temperatura
- └Modo di Lavoro

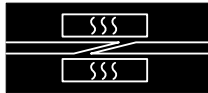
##### └Taratura offset

- └Taratura Offset (di temperatura e pressione)

##### └Informazioni



Visualizza i cicli di saldatura eseguiti dall'unità



## Sez. E.1.4 PARAMETRI SERVICE

### **ATTENZIONE**

In questa sezione vengono presentati i parametri relativi al funzionamento del controllo PMR-06.

L'accesso e la modifica a questi dati è consentita solo a personale specializzato e adeguatamente preparato.

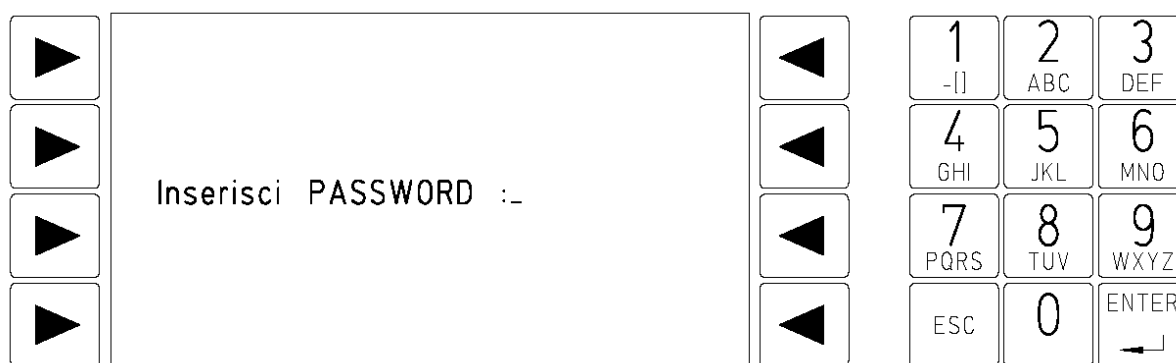
Ogni modifica errata può pregiudicare il corretto funzionamento e provocare danni al PMR-06 e all'intero sistema (PMR-06, pressa, PMC-04, PMC-06) provocare danni



## Parametri Service

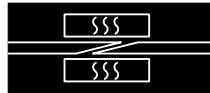
### ↳ Password

- ↳ Password operatore
- ↳ Limiti e tolleranze
- ↳ Tempi di sicurezza
- ↳ Tempi di funzionamento
- ↳ Costanti e funzioni PID
- ↳ Parametri di controllo remoto
- ↳ Conness. di controllo remoto



Utilizzare la tastiera  
per inserire la  
password

Inserire la **Password Service** per accedere all'area riservata dati **Service**.

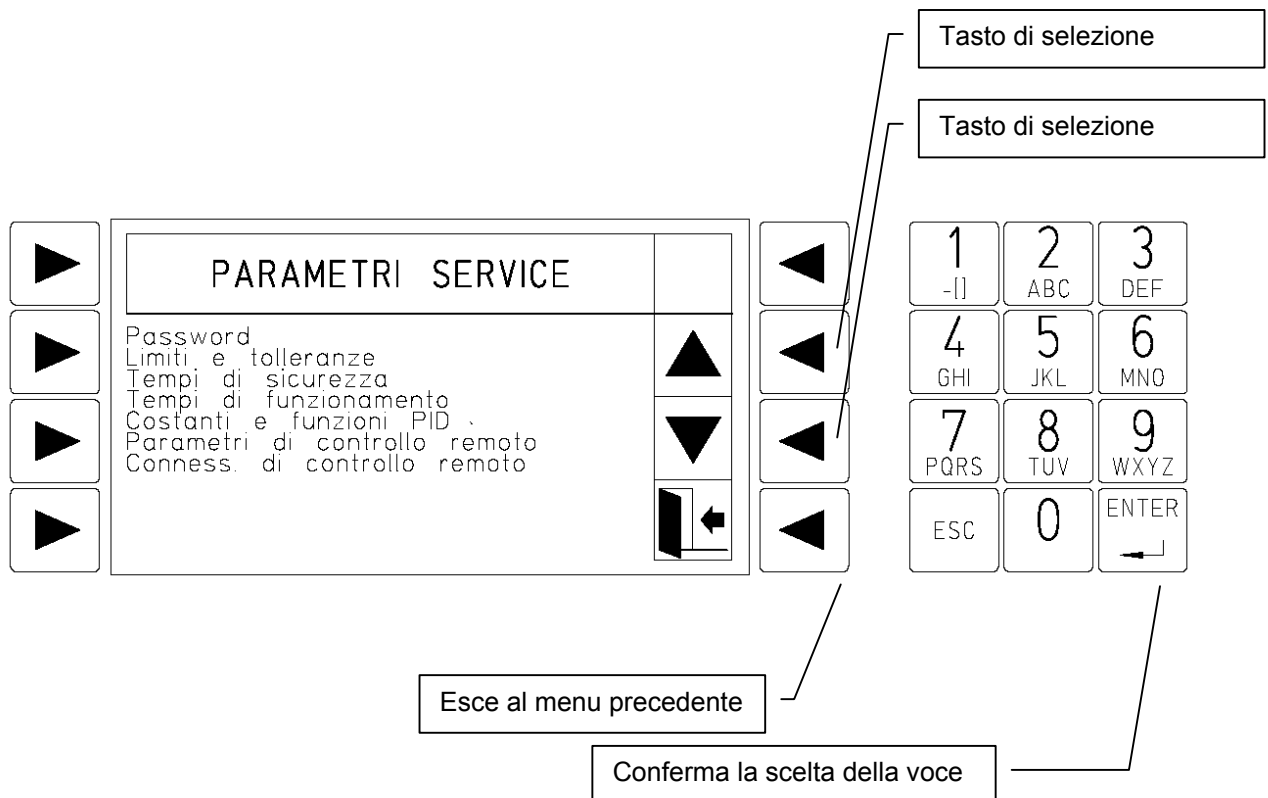


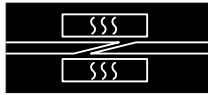
### Sez. E.1.4.1 PARAMETRI SERVICE-PASSWORD

#### Parametri Service

##### ↳ Password

- Password operatore
- Limiti e tolleranze
- Tempi di sicurezza
- Tempi di funzionamento
- Costanti e funzioni PID
- Parametri di controllo remoto
- Conness. di controllo remoto



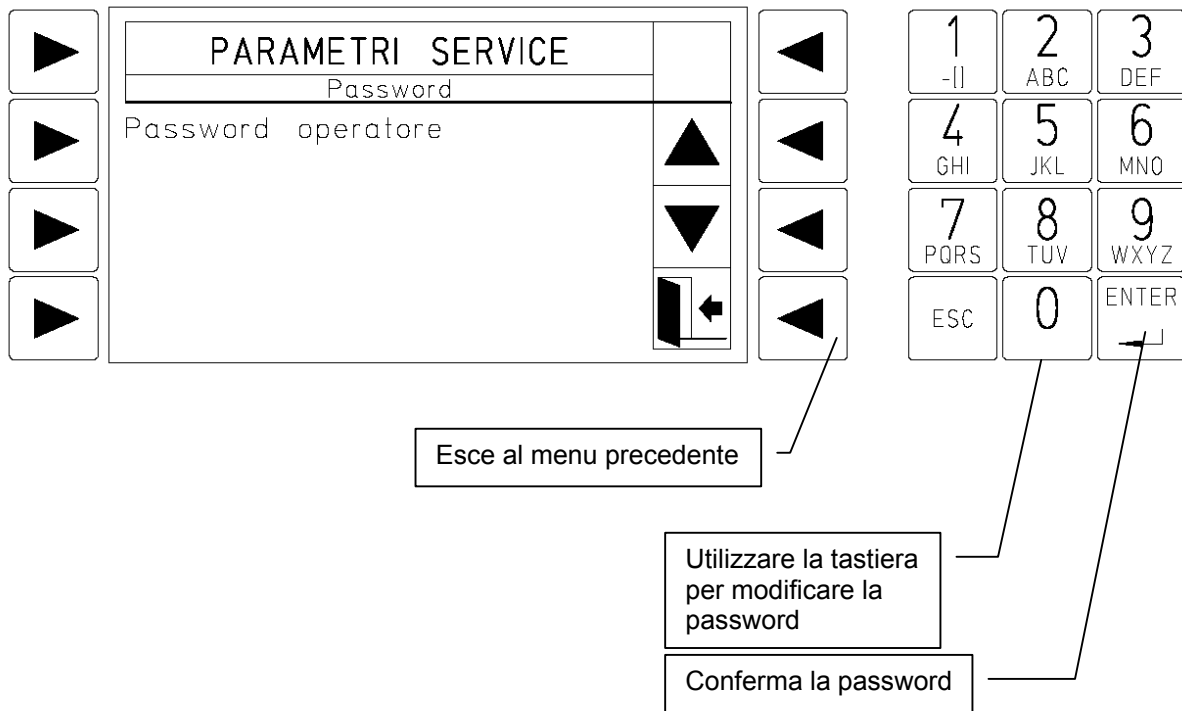


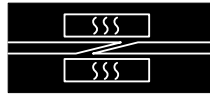
### Sez. E.1.4.1.1 PARAMETRI SERVICE-PASSWORD-PASSWORD OPERATORE

#### Parametri Service

##### └ Password

- └ Password operatore
- └ Limiti e tolleranze
- └ Tempi di sicurezza
- └ Tempi di funzionamento
- └ Costanti e funzioni PID
- └ Parametri di controllo remoto
- └ Conness. di controllo remoto



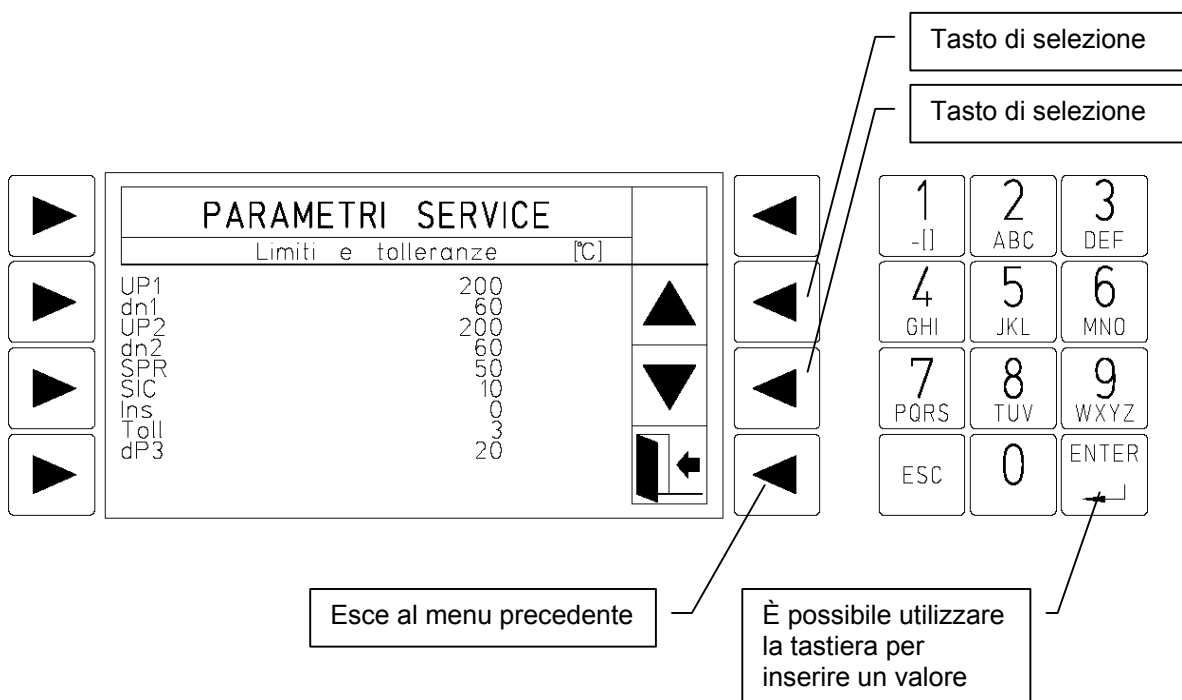


### Sez. E.1.4.1.2 PARAMETRI SERVICE-PASSWORD-LIMITI E TOLLERANZE

#### Parametri Service

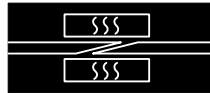
##### ↳ Password

- Password operatore
- **Limiti e tolleranze**
- Tempi di sicurezza
- Tempi di funzionamento
- Costanti e funzioni PID
- Parametri di controllo remoto
- Connex. di controllo remoto



Per utilizzare il seguente menu procedere come segue :

- Porsi sulla colonna di sinistra e utilizzando i Tasti di selezione scegliere la voce desiderata
- Confermare con il tasto ENTER la scelta
- Viene evidenziato il campo a destra corrispondente alla voce prescelta
- Utilizzare i Tasti di selezione per effettuare le modifiche
- Premere il tasto ENTER per confermare la scelta fatta

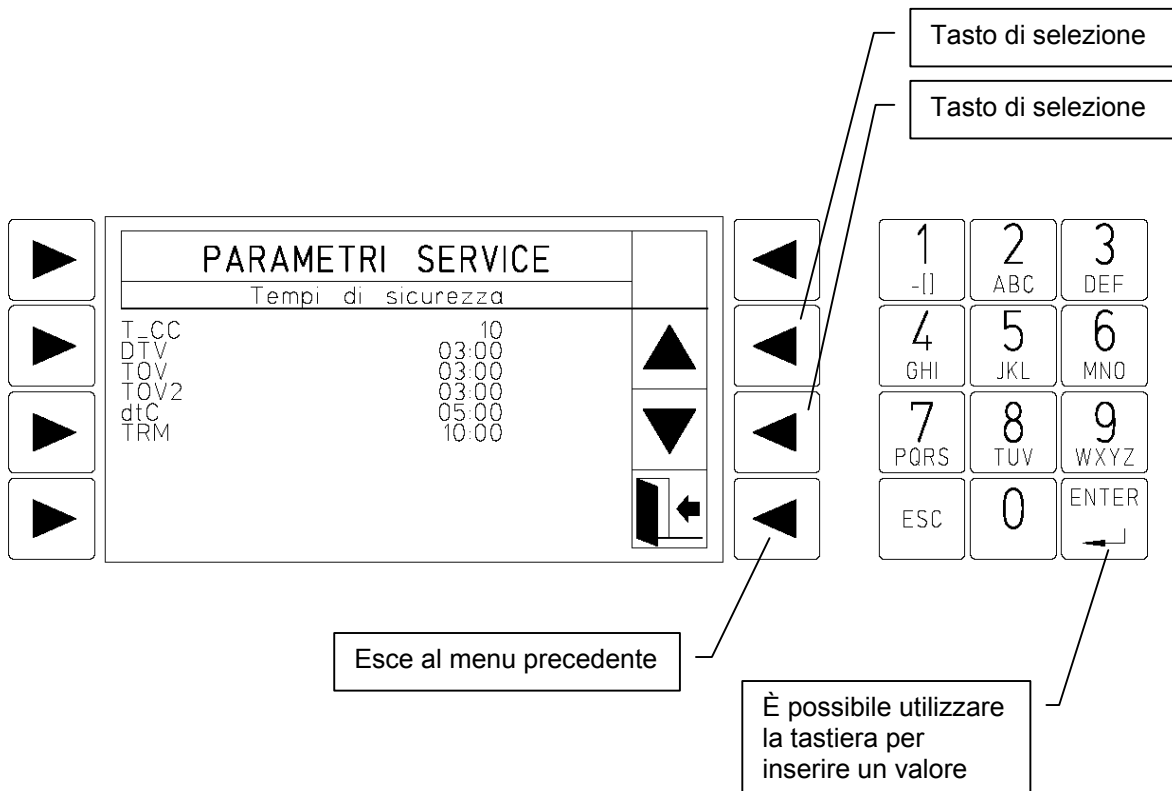


### Sez. E.1.4.1.3 PARAMETRI SERVICE-PASSWORD-TEMPI DI SICUREZZA

#### Parametri Service

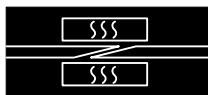
##### ↳ Password

- ↳ Password operatore
- ↳ Limiti e tolleranze
- ↳ **Tempi di sicurezza**
- ↳ Tempi di funzionamento
- ↳ Costanti e funzioni PID
- ↳ Parametri di controllo remoto
- ↳ Conness. di controllo remoto



Per utilizzare il seguente menu procedere come segue:

- Porsi sulla colonna di sinistra e utilizzando i Tasti di selezione scegliere la voce desiderata
- Confermare con il tasto ENTER la scelta
- Viene evidenziato il campo a destra corrispondente alla voce prescelta
- Utilizzare i Tasti di selezione per effettuare le modifiche
- Premere il tasto ENTER per confermare la scelta fatta

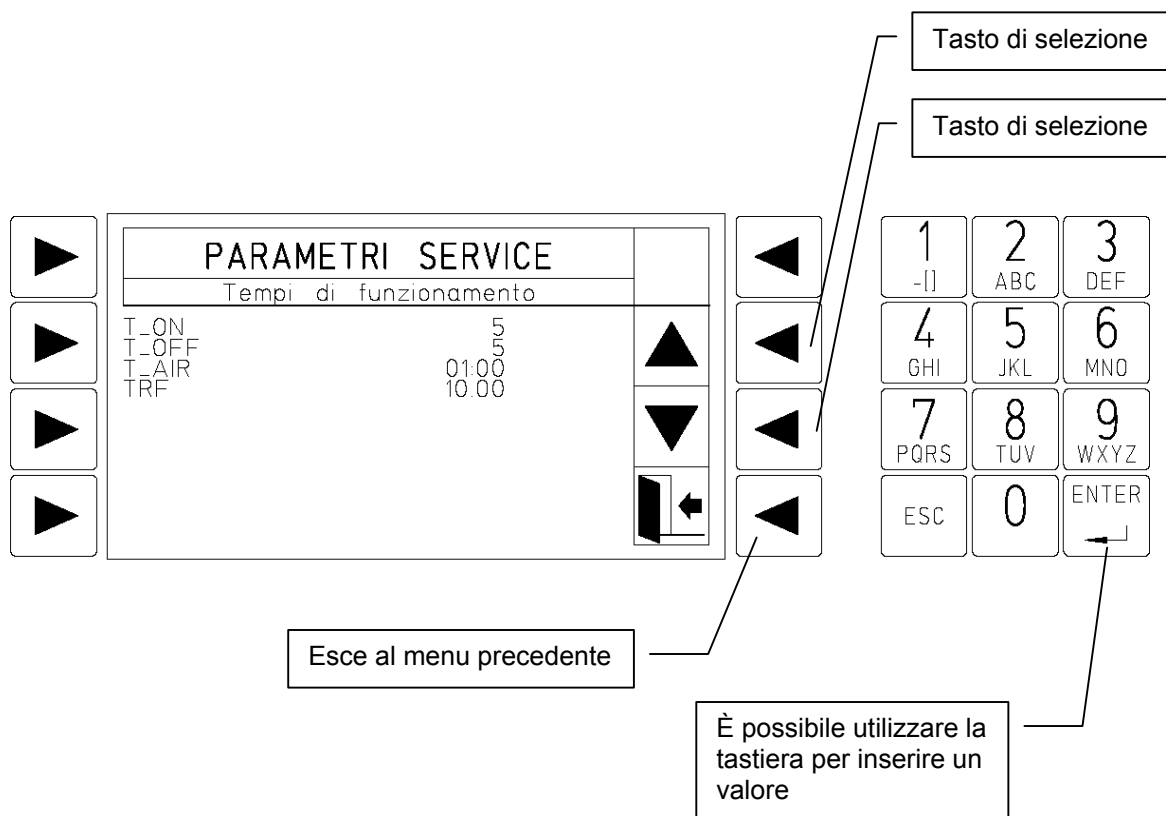


### Sez. E.1.4.1.4 PARAMETRI SERVICE-PASSWORD-TEMPI DI FUNZIONAMENTO

#### Parametri Service

##### ↳ Password

- Password operatore
- Limiti e tolleranze
- Tempi di sicurezza
- **Tempi di funzionamento**
- Costanti e funzioni PID
- Parametri di controllo remoto
- Connex. di controllo remoto



Per utilizzare il seguente menu procedere come segue :

- Porsi sulla colonna di sinistra e utilizzando i Tasti di selezione scegliere la voce desiderata
- Confermare con il tasto ENTER la scelta
- Viene evidenziato il campo a destra corrispondente alla voce prescelta
- Utilizzare i Tasti di selezione per effettuare le modifiche
- Premere il tasto ENTER per confermare la scelta fatta

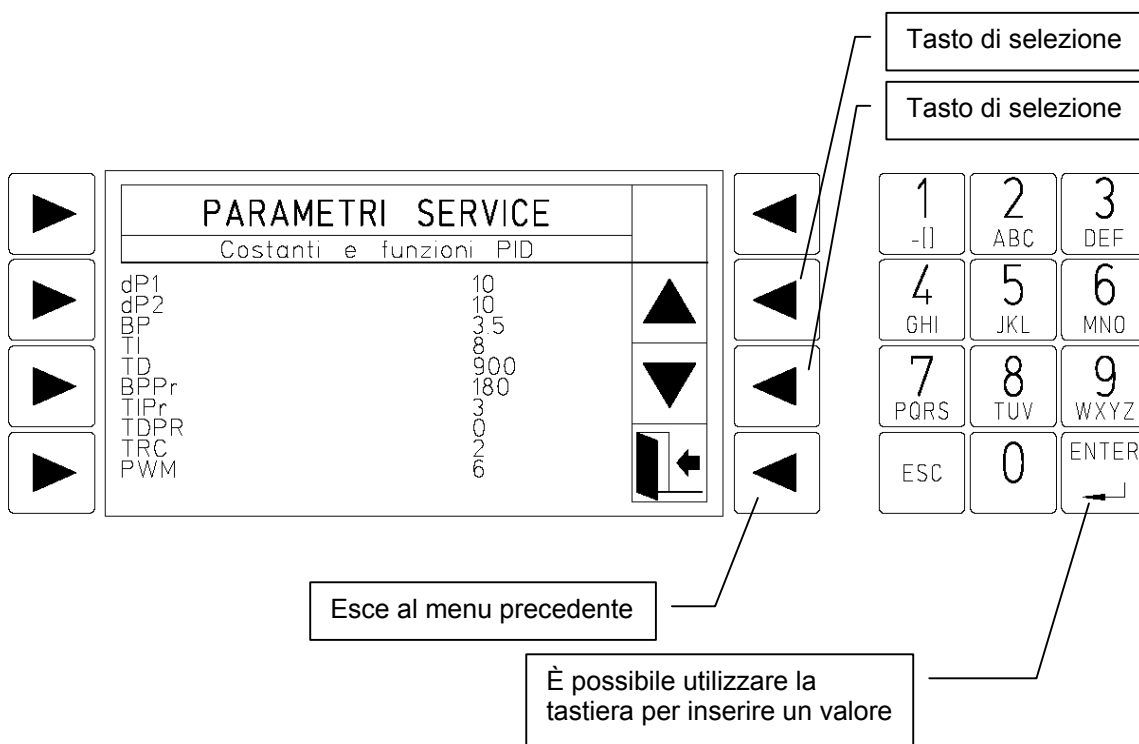


**Sez. E.1.4.1.5 PARAMETRI SERVICE-PASSWORD-COSTANTI E FUNZIONI PID**

**Parametri Service**

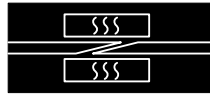
↳ **Password**

- ↳ Password operatore
- ↳ Limiti e tolleranze
- ↳ Tempi di sicurezza
- ↳ Tempi di funzionamento
- ↳ **Costanti e funzioni PID**
- ↳ Parametri di controllo remoto
- ↳ Conness. di controllo remoto



Per utilizzare il seguente menu procedere come segue :

- Porsi sulla colonna di sinistra e utilizzando i Tasti di selezione scegliere la voce desiderata
- Confermare con il tasto ENTER la scelta
- Viene evidenziato il campo a destra corrispondente alla voce prescelta
- Utilizzare i Tasti di selezione per effettuare le modifiche
- Premere il tasto ENTER per confermare la scelta fatta

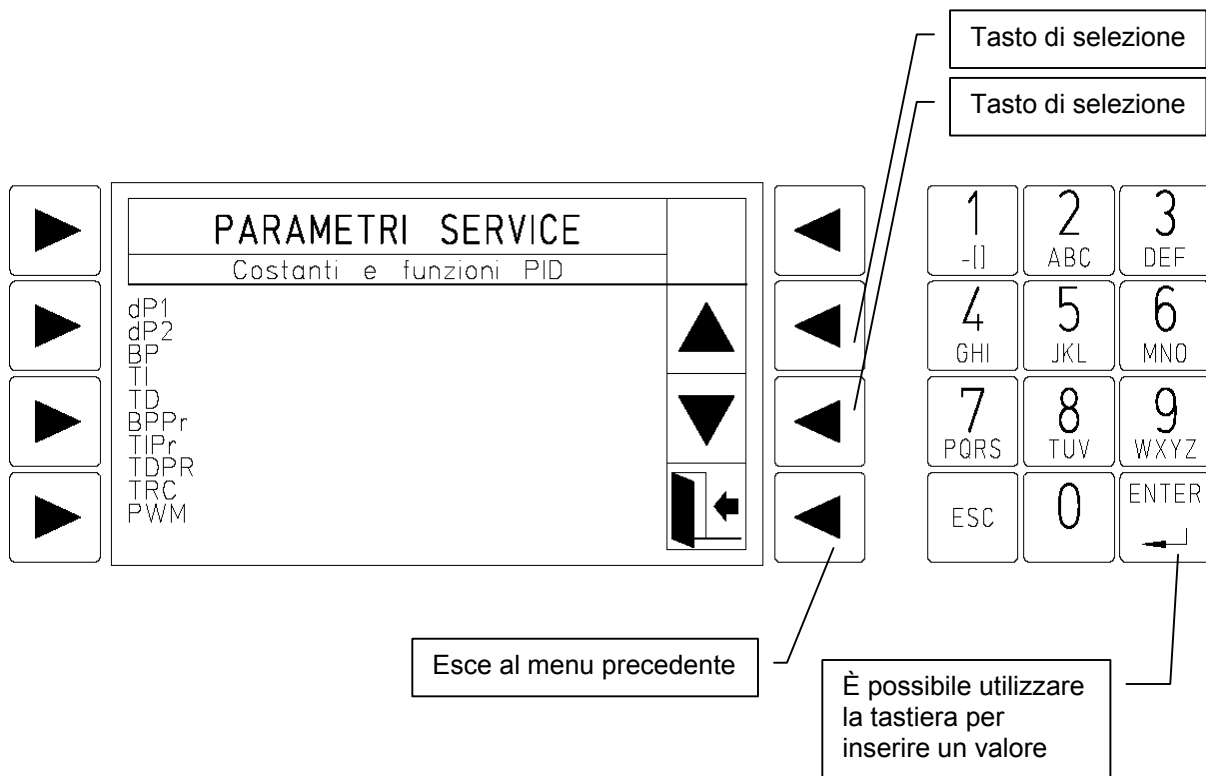


**Sez. E.1.4.1.6 PARAMETRI SERVICE-PASSWORD-PARAMETRI DI CONTROLLO REMOTO**

**Parametri Service**

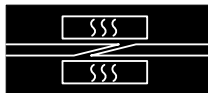
↳ **Password**

- ↳ Password operatore
- ↳ Limiti e tolleranze
- ↳ Tempi di sicurezza
- ↳ Tempi di funzionamento
- ↳ Costanti e funzioni PID
- ↳ **Parametri di controllo remoto**
- ↳ Conness. di controllo remoto



Per utilizzare il seguente menu procedere come segue :

- Porsi sulla colonna di sinistra e utilizzando i Tasti di selezione scegliere la voce desiderata
- Confermare con il tasto ENTER la scelta
- Viene evidenziato il campo a destra corrispondente alla voce prescelta
- Utilizzare i Tasti di selezione per effettuare le modifiche
- Premere il tasto ENTER per confermare la scelta fatta



**Sez. E.1.4.1.7 PARAMETRI SERVICE-PASSWORD-CONNEX. DI CONTROLLO REMOTO**

**Parametri Service**

**↳ Password**

- ↳ Password operatore
- ↳ Limiti e tolleranze
- ↳ Tempi di sicurezza
- ↳ Tempi di funzionamento
- ↳ Costanti e funzioni PID
- ↳ Parametri di controllo remoto
- ↳ **Connex. di controllo remoto**

OPZIONE NON ATTIVA



Esce al menu precedente



## Sez. E.2 TABELLE PARAMETRI

A seguito vengono riportati i parametri di funzionamento e i dati a essi relativi

**TABELLA 8 - LIMITI E TOLLERANZE**

LIMITI e TOLLERANZE [°C]						
Codice ID	Password	Default	Campo di regolazione	Unità di misura [Risoluzione]	Modalità di visualizz.	Tipo di parametro e descrizione
UP1	PWO / PWS	200	da 100 a 230	°C [1]	0	Limite Massimo Set-Point Temperatura piastra Superiore
dn1	PWO / PWS	60	da Spr+10 a 100	°C [1]	0	Limite Minimo Set-Point Temperatura piastra Superiore
UP2	PWO / PWS	200	da 100 a 230	°C [1]	0	Limite Massimo Set-Point Temperatura piastra Inferiore
dn2	PWO / PWS	60	da Spr+10 a 100	°C [1]	0	Limite Minimo Set-Point Temperatura piastra Inferiore
SPR	PWO / PWS	50	da 20 a 70		0	Set-point temperatura in raffreddamento per stop raffreddamento
SIC	PWS	10	da 10 a 90	% UP1/UP2 - 1	0	Limite per allarme sovratemperatura (% su Limite massimo Set-Point piastre )
Ins	PWS	0	da 0 a 20	(1=0,5 °C) - 1	0.00	Finestra di Insensibilità ( +/- rispetto al Set-Point )
Toll.	PWS	3	da 3 a 15	°C [1]	0	Finestra di Tolleranza ( +/- rispetto al Set-Point )
dP3	PWS	20	da 10 a 40	% Set-SP1 [1]	0	Finestra di tolleranza pressione (+/- rispetto al Set-point)



**TABELLA 9 - TEMPI DI SICUREZZA**

<b>TEMPI DI SICUREZZA</b>						
<b>Codice ID</b>	<b>Password</b>	<b>Default</b>	<b>Campo di regolazione</b>	<b>Unità di misura [Risoluzione]</b>	<b>Modalità di visualizz.</b>	<b>Tipo di parametro e descrizione</b>
T_CC	PWS	10.00	da 01.00 a 19.59	min.sec [1 sec]	0	Tempo per allarme cortocircuito Termocoppie: se il sistema non raggiunge la temperatura di set point raffreddamento SPR entro questo tempo il sistema va in allarme
DTV	PWS	1.30	da 000 a 300	min.sec [1 sec]	0	Tempo minimo entro il quale può avvenire una variazione di 10°C di temperatura. Se supera i 10°C in un tempo inferiore a questo, il sistema è fuori controllo e si genera un allarme.
TOV	PWS	03:00	da 01.00 a 19.59	min.sec [1 sec]	0	Tempo massimo di permanenza della temperatura piastre fuori dalla finestra di tolleranza TOLL. Se superato si genera un allarme.
TOV2	PWS	03:00	da 01.00 a 19.59	min.sec [1 sec]	0	Tempo massimo per il raggiungimento del Set-Point di pressione, SET-SP1 (all' interno della finestra di tolleranza dP3)
dtC	PWS	05:00	da 00:00 a 59:59	min.sec [1 sec]	0	Tempo massimo entro cui deve avvenire una variazione di +10 °C della temperatura piastre. Se non avviene si genera un allarme.
TRM	PWS	10:00	da 01.00 a 479.59	min.sec [1 sec]	0	Tempo massimo per il raggiungimento del set-Point di raffreddamento, SPR



Autore: S.D.T.  
 Edizione: 01/2002  
 Sostituisce:

**TABELLA 10 - TEMPI DI FUNZIONAMENTO**

<b>TEMPI DI FUNZIONAMENTO</b>						
<b>Codice ID</b>	<b>Password</b>	<b>Default</b>	<b>Campo di regolazione</b>	<b>Unità di misura [Risoluzione]</b>	<b>Modalità di visualizz.</b>	<b>Tipo di parametro e descrizione</b>
T_ON	PWS	5	da 1 a 5	0,5 Sec	0	Tempo Minimo ON relé resistenze piastre saldatura
T_OFF	PWS	5	da 1 a 5	0,5 Sec	0	Tempo Minimo OFF relé resistenze piastre saldatura.
T_AIR	PWO / PWS	01:00	da 0.00 a 03.00	min.sec [1 sec]	0	Tempo durata soffio aria di Asciugatura
TRF	PWS	10.00	da 01.00 a 19.59	min.sec [1 sec]	0	Tempo di Raffreddamento Forzato per allarme cortocircuito Termocoppia

**TABELLA 11 - COSTANTI FUNZIONE PID**

<b>COSTANTI FUNZIONE PID</b>						
<b>Codice ID</b>	<b>Password</b>	<b>Default</b>	<b>Campo di regolazione</b>	<b>Unità di misura [Risoluzione]</b>	<b>Modalità di visualizz.</b>	<b>Tipo di parametro e descrizione</b>
dP1	PWS	10	da 10 a 90	% Set-SP2/3 [1]	0	Banda Proporzionale ( + ) PID
dP2	PWS	10	da 10 a 90	% Set-SP2/3 [1]	0	Banda Proporzionale ( - ) PID
BP	PWS	3,5	da 1.0 a 99.9	Sec [1]	0	Costante Proporzionale
TI	PWS	8	da 000 a 999	Sec [1]	0	Costante Integrativa
TD	PWS	900	da 000 a 999	Sec [1]	0	Costante Derivativa
BPPr	PWS	180		Sec [1]		Banda Proporzionale in % relativa alla regolazione pressione cuscino
TIPr	PWS	3		Sec [1]		Costante di tempo integrativa regolazione pressione cuscino.
TDPPr	PWS	0		Sec [1]		Costante di tempo derivativa regolazione pressione cuscino
TRC	PWS	2		Sec [1]		Tempo di ricalcolo funzioni PID
PWM	PWS	6		Sec [1]		Periodo PWM residuo



**TABELLA 12 - PARAMETRI CONTROLLO REMOTO**

<b>PARAMETRI CONTROLLO REMOTO</b>						
<b>Codice ID</b>	<b>Password</b>	<b>Default</b>	<b>Campo di regolazione</b>	<b>Unità di misura [Risoluzione]</b>	<b>Modalità di visualizz.</b>	<b>Tipo di parametro e descrizione</b>
ADD	PWO / PWS	1	da 1 a 32	Numerico	0	Indirizzo Unità di Controllo
BAUD	PWO / PWS	38400	da 2400 a da definire	Num. - standard	0	Baud Rate

**TABELLA 13 - PASSWORD**

<b>PASSWORD</b>						
<b>Codice ID</b>	<b>Password</b>	<b>Default</b>	<b>Campo di regolazione</b>	<b>Unità di misura [Risoluzione]</b>	<b>Modalità di visualizz.</b>	<b>Tipo di parametro e descrizione</b>
PSWO	PWS	1234	da 0 a 9999	Numerico	*****	Password operatore
PSWC	Non modificabile	****	non modificabile			Password costruttore

**TABELLA 14 - PARAMETRI UTENTE**

<b>PARAMETRI UTENTE</b>						
<b>Codice ID</b>	<b>Password</b>	<b>Default</b>	<b>Campo di regolazione</b>	<b>Unità di misura [Risoluzione]</b>	<b>Modalità di visualizz.</b>	<b>Tipo di parametro e descrizione</b>
SET-SP2	no	50	da dn1 a UP1	°C [1]	0	Set-Point Temp. Piastra Superiore
SET-SP3	no	50	da dn2 a UP2	°C [1]	0	Set-Point Temp. Piastra Inferiore
T-CICLO	no	000.00	da 000.00 a 479.59	min.sec [1 sec]	000.00	Preset Tempo di Saldatura
Set-SP1	no	0	da 0 a 2.9	Bar - 0.1	0.00	Preset Pressione di Saldatura

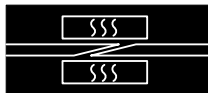


**TABELLA 15 - PARAMETRI DI UTILITÀ**

<b>PARAMETRI DI UTILITÀ</b>						
<b>Codice ID</b>	<b>Password</b>	<b>Default</b>	<b>Campo di regolazione</b>	<b>Unità di misura [Risoluzione]</b>	<b>Modalità di visualizz.</b>	<b>Tipo di parametro e descrizione</b>
TRAD	PWO / PWS	English	ITALIANO FRANCESE SPAGNOLO INGLESE TEDESCO		STRINGA	Selezione Lingua
UNIT	PWO / PWS	°C	°C / °F		0	Unità di misura temperatura
REG	PWO / PWS	AUT	MAN AUT		STRINGA	Selezione Regime MANUALE



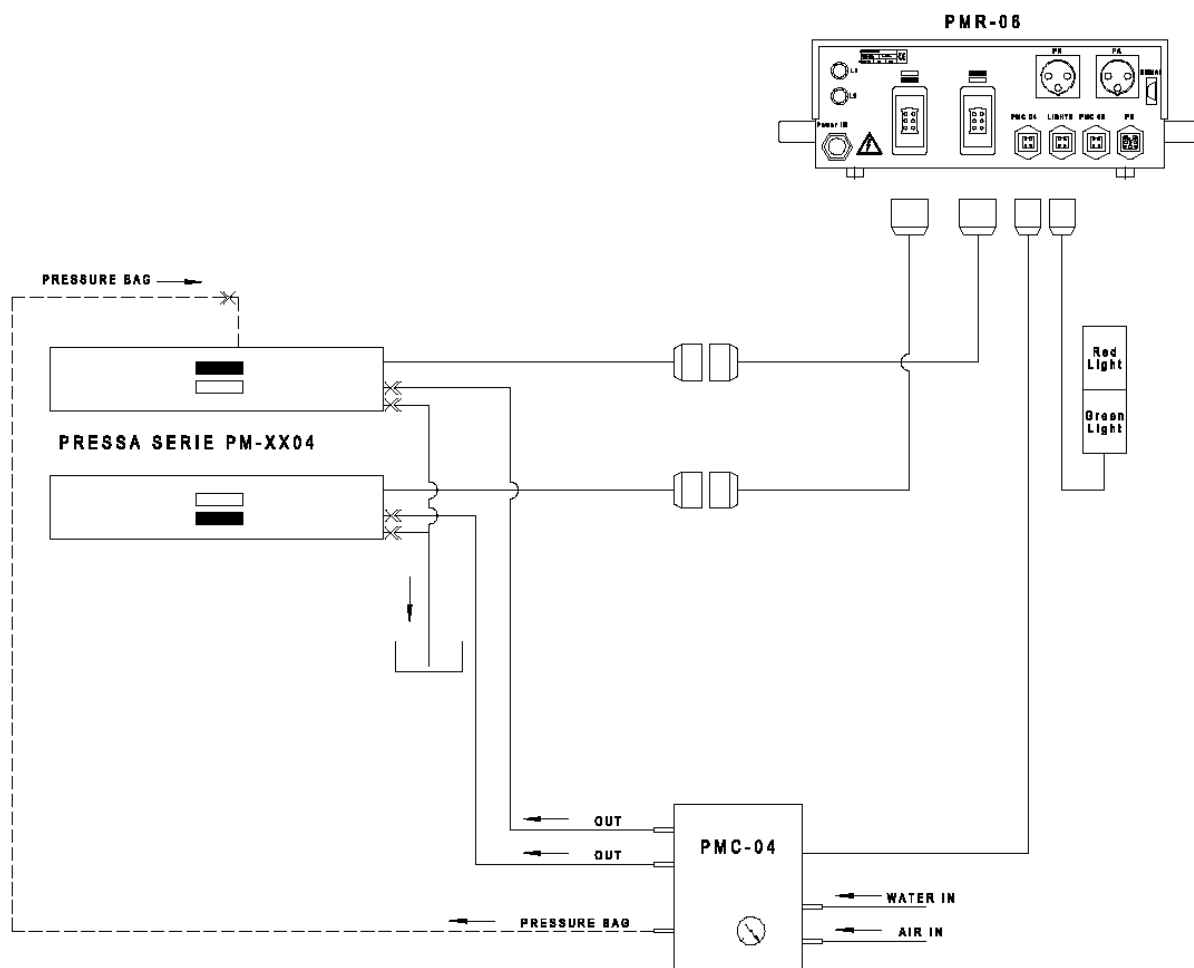
## **SEZ. F - COLLEGAMENTI**



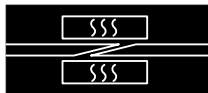
## Sez. F.1 COLLEGAMENTI

Di seguito vengono indicati i collegamenti necessari per le connessioni fra l'unità PMR-06, l'unità PMC-06/PMC-04 ed una pressa di saldatura.

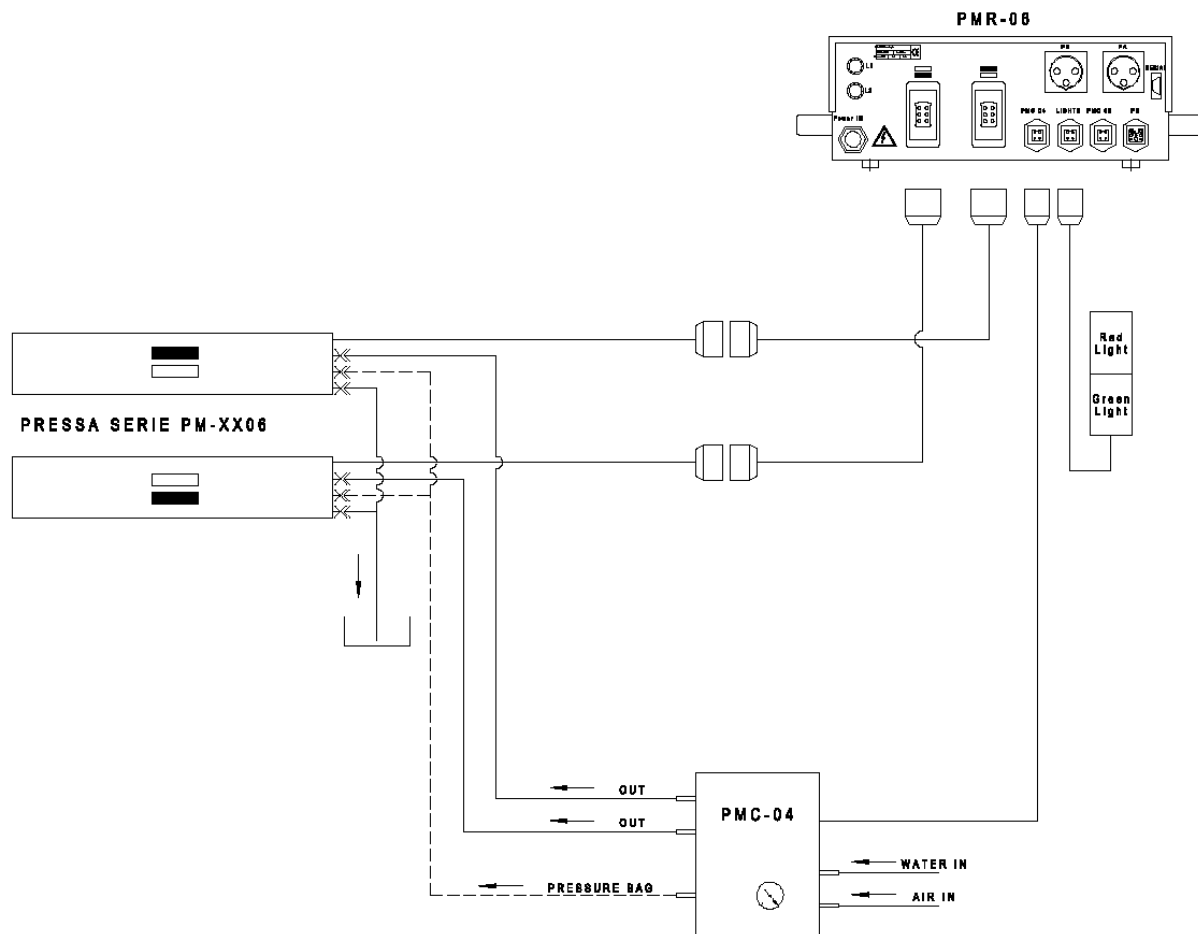
### Sez. F.1.1 CONNESSIONI PMR-06/PMC-04/PRESSA PM-XX04



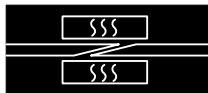
**FIGURA 6 - CONNESSIONI PMR-06/PMC-04/PRESSA PM-XX04**



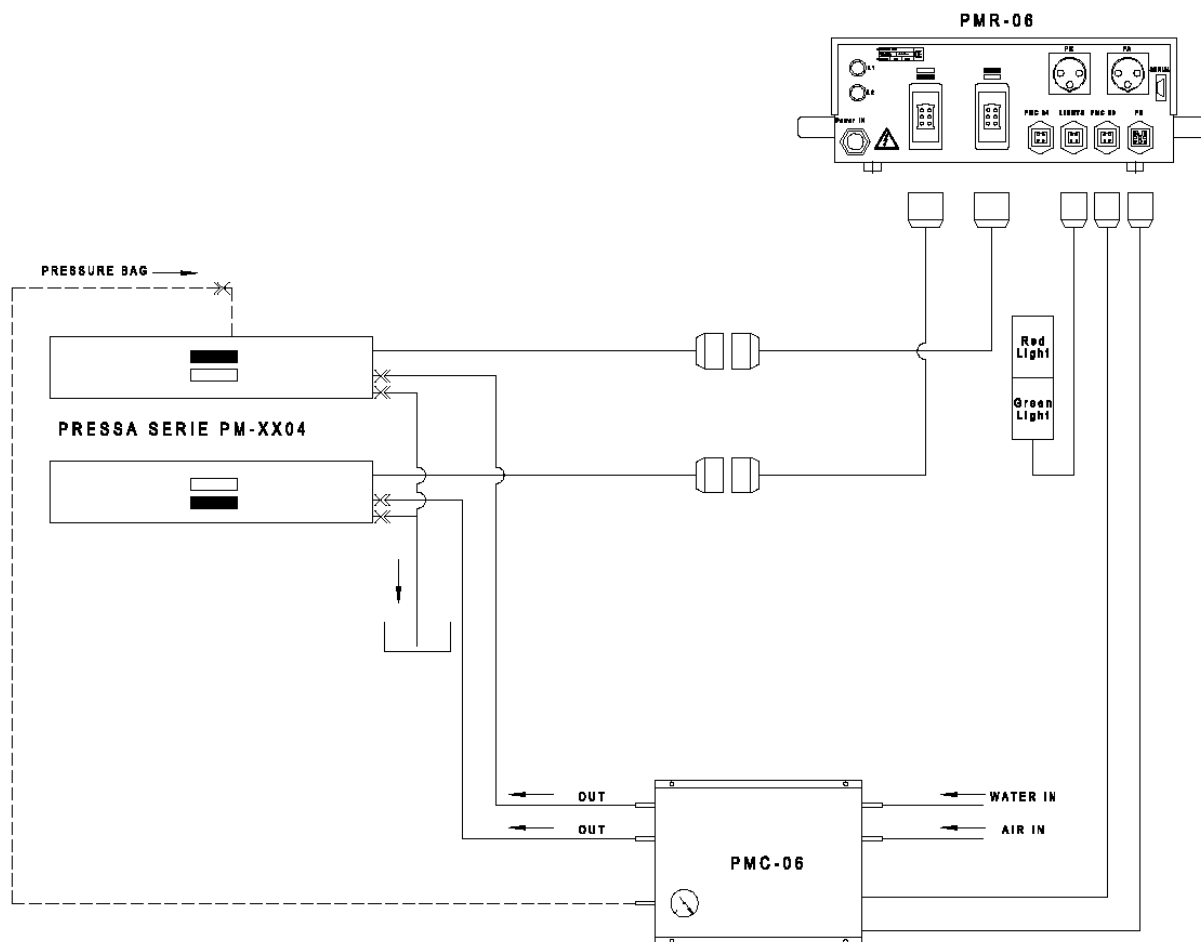
**Sez. F.1.2 CONNESSIONI PMR-06/PMC-04/PRESSA PM-xx06**



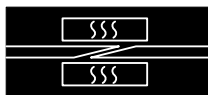
**FIGURA 7 - CONNESSIONI PMR-06/PMC-04/PRESSA PM-xx06**



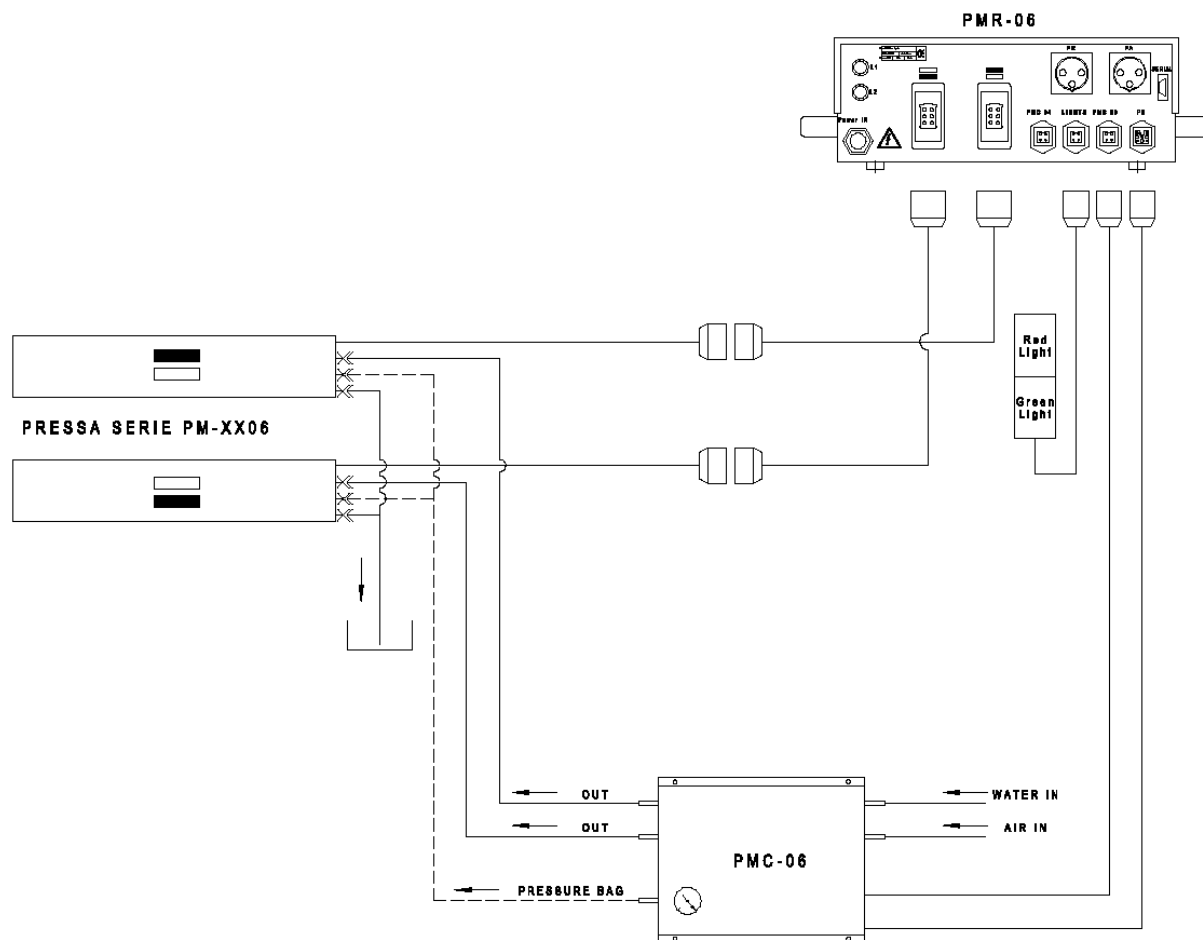
**Sez. F.1.3 CONNESSIONI PMR-06-PMC-06-PRESSA PM-XX04**



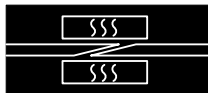
**FIGURA 8 - CONNESSIONI PMR-06-PMC-06-PRESSA PM-XX04**



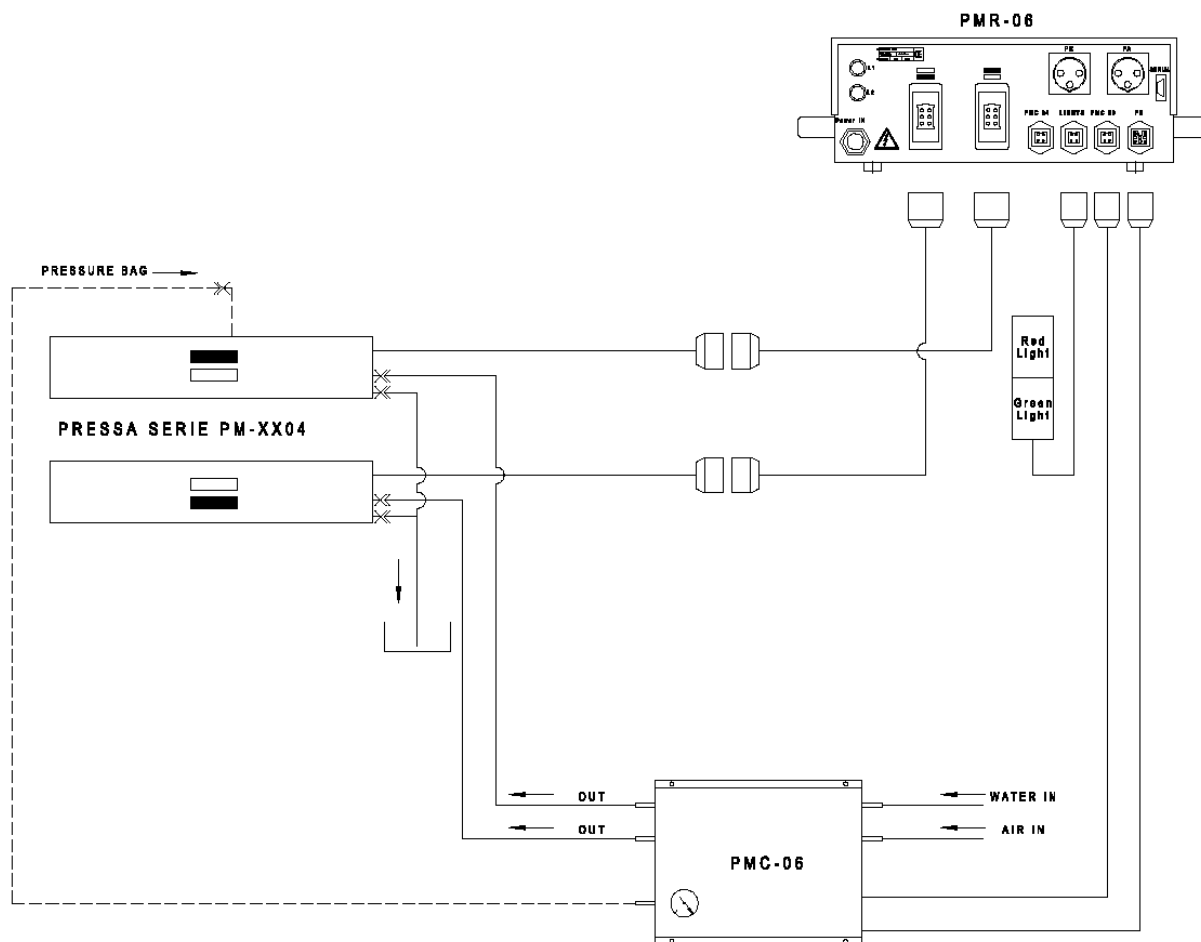
**Sez. F.1.4 CONNESSIONI PMR-06-PMC-06-PRESSA PM-XX06**



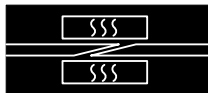
**FIGURA 9 - CONNESSIONI PMR-06-PMC-06-PRESSA PM-XX06**



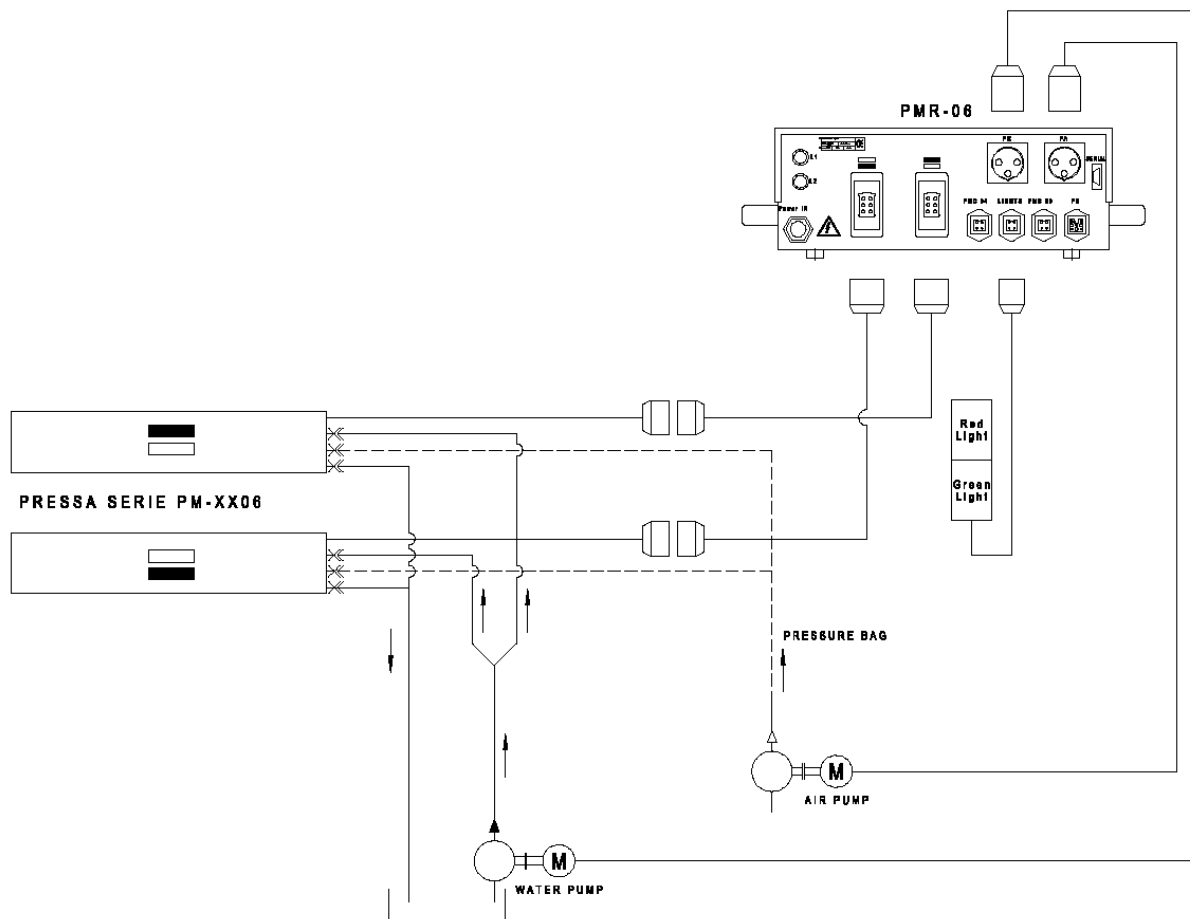
### Sez. F.1.5 CONNESSIONI USO MOBILE PMR-06-PRESSA PM-XX04



**FIGURA 10 - CONNESSIONI USO MOBILE PMR-06-PRESSA PM-XX04**



### Sez. F.1.6 CONNESSIONI USO MOBILE PMR-06-PRESSA PM-xx06



**FIGURA 11 - CONNESSIONI USO MOBILE PMR-06-PRESSA PM-xx06**



## Sez. F.1.7 CONNESSIONI CAVI ALIMENTAZIONE PMR-06

**TABELLA 16 - PMR-06 ALIMENTAZIONE ELETTRICA 3x400V**

Filo N°	Colore	Simbolo	Connessione
1	Giallo/Verde	Terra	Terra impianto
2	Azzurro	N	Neutro
3	Marrone	L1	Fase
4	Nero	L2	Fase
5	Nero	L3	Fase

**TABELLA 17 - PMR-06 ALIMENTAZIONE ELETTRICA 3x230V**

Filo N°	Colore	Simbolo	Connessione
1	Giallo/Verde	Terra	Terra impianto
2	Marrone	L1	Fase
3	Azzurro	L2	Fase
4	Nero	L3	Fase



## Sez. F.2 GENERALITÀ

### **ATTENZIONE**

Fare riferimento ai manuali della pressa e degli apparecchi connessi al sistema, assicurandosi di eseguire tutte le operazioni necessarie per l'utilizzo in sicurezza dell'intero sistema

- Accertarsi della procedura da utilizzare per la cinghia/nastro in lavorazione controllando le linee guida 3210, 3220, 3225 oppure le singole schede tecniche del prodotto.
- Assicurarsi che la pressa sia correttamente approntata come da specifico manuale
- Assicurarsi che l'attrezzatura sia correttamente collegata e predisposta come specificato in questo manuale
- Girare l'interruttore principale nella posizione "ON"
- Caricare la ricetta contenente le impostazioni per il prodotto da lavorare oppure impostare manualmente i parametri necessari per la lavorazione
- Premere il tasto Verde di Avvio ciclo di saldatura
- Attendere la fine del processo
- Premere il tasto Rosso di Fine Processo
- L'attrezzatura è pronta per il successivo ciclo di lavoro

### **ATTENZIONE**

Fare riferimento ai manuali della pressa e degli apparecchi connessi al sistema assicurandosi di eseguire tutte le operazioni necessarie per l'utilizzo in sicurezza dell'intero sistema.



### **Sez. F.3 CONSULENZA TECNICA**

I nostri esperti sono a Vostra disposizione per qualsiasi consulenza relativa all'utilizzo della attrezzatura. Per domande tecniche relative al funzionamento ed alle condizioni del dispositivo di saldatura, contattare il produttore al recapito indicato in questo manuale.



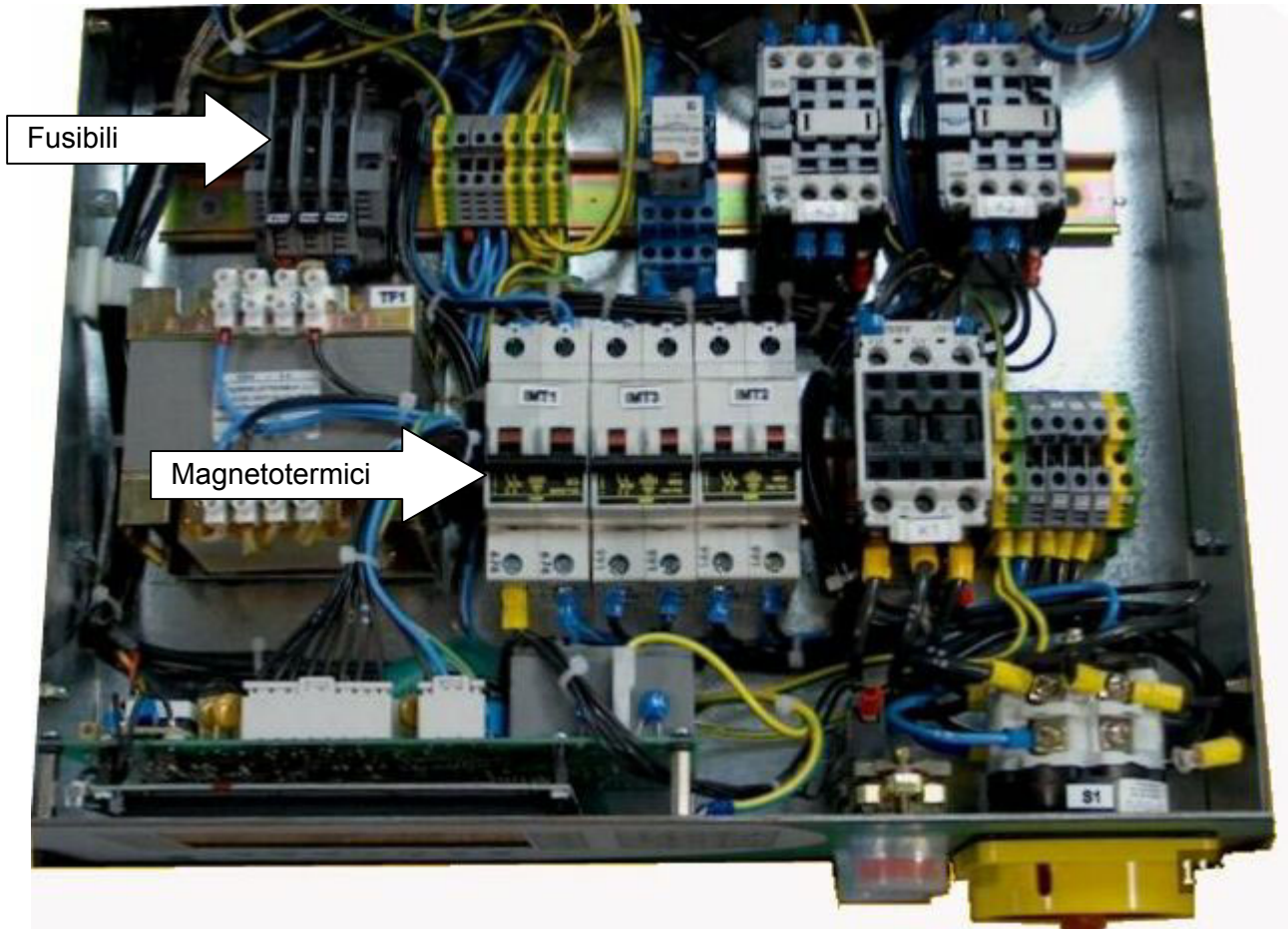
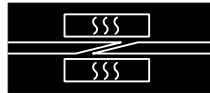
## Sez. F.4 ANOMALIE E SOLUZIONI

### ATTENZIONE

Gli interventi di manutenzione, riparazione e sostituzione su componenti elettrici, devono essere eseguiti da un MANUTENTORE ELETTRICO oppure un TECNICO QUALIFICATO in grado di eseguire i lavori nel rispetto delle norme di sicurezza.

**TABELLA 18 - ANOMALIE E SOLUZIONI**

<b>ANOMALIA</b>	<b>SOLUZIONE</b>
Manca aria	Controllare la presenza dell'aria sulla linea d'alimentazione
Manca corrente	Accertarsi che l'interruttore generale sia in posizione On
Spia L1 pannello posteriore spenta	Intervenuto l'interruttore magnetotermico IMT1 di protezione alle prese ausiliarie (vedi schema elettrico). Verificare gli apparecchi collegati alle prese e seguire la procedura di riarmo interruttore descritta nel manuale.  Nella versione alimentata a 3x400V senza neutro la spia L1 resta spenta e le due prese ausiliarie non sono utilizzabili. (Vedi schema elettrico 3x400V)
Spia L2 pannello posteriore spenta	Intervenuto il fusibile FU2 di protezione. Seguire la procedura di sostituzione descritta nel manuale.
Display spento	Intervento dei fusibili FU1 e/o FU3; scheda elettronica difettosa o rotta. Sostituire i fusibili oppure ordinare una nuova scheda elettronica.
Intervento Magnetotermico - Rottura fusibili	Procedura di riarmo magnetotermico IMT1 e/o sostituzione fusibili FU1, FU2, FU3.  Scollegare l'apparecchio dalla rete elettrica. Svitare le 6 viti laterali e rimuovere il coperchio superiore. Individuare i componenti interessati (interruttore magnetotermico e portafusibili) con l'aiuto delle fotografie. Riarmare l'interruttore o cambiare i fusibili rotti. Chiudere il coperchio e riavvitare le viti.



**FIGURA 12 - POSIZIONE FUSIBILE E MAGNETOTERMICI**

**TABELLA 19 - TABELLA FUSIBILI**

<b>Sigla</b>	<b>Tipo</b>
FU1	6x32mm ceramico T 1A 250V
FU2	6x32mm ceramico T 1A 250V
FU3	6x32 ceramico T 1.6 A 250V



## Sez. F.5 TABELLE ALLARMI

A seguito vengono riportati i codici di allarme e le cause che li determinano.

**TABELLA 20 - TABELLA ALLARMI**

Cod. allarme	Visualizzazione Display	Tipo di allarme in corso	Azioni su ciclo in corso	Significato allarme	Buzzer	Spie	Led Start/ Stop
1	Allarme codice 01 (UP)	Sonda di temperatura della piastra superiore interrotta	Si attiva la fase di raffreddamento automatico per la durata del tempo impostato nel parametro TRF; scaduto il tempo si attiva automaticamente la fase di asciugatura tubazioni.	Manca il segnale di misura della sonda di temperatura. Verificare i collegamenti sui morsetti dei connettori pressa-cavi collegamento-box controllo. Verificare integrità fili. Se necessario sostituire il sensore di temperatura.	Intermittente	Rossa lampeggiante	Si alterna o in ON/OFF
2	Allarme codice 02 (down)	Sonda di temperatura della piastra inferiore interrotta	Si attiva la fase di raffreddamento automatico per la durata del tempo impostato nel parametro TRF; scaduto il tempo si attiva automaticamente la fase di asciugatura tubazioni.	Manca il segnale di misura della sonda di temperatura. Verificare i collegamenti sui morsetti dei connettori pressa-cavi collegamento-box controllo. Verificare integrità fili. Se necessario sostituire il sensore di temperatura.	Intermittente	Rossa lampeggiante	Si alterna o in ON/OFF
3	Allarme codice 03 (UP)	Sonda di temperatura della piastra superiore in corto circuito	Dopo un tempo impostato da parametro TCC, il sistema attiva la stessa procedura dell' allarme Tipo 1.	La sonda di temperatura è in cortocircuito. Verificare integrità fili e collegamenti su connettori. Sostituire la sonda di temperatura	Intermittente	Rossa lampeggiante	Si alterna o in ON/OFF
4	Allarme codice 04 (Down)	Sonda di temperatura della piastra inferiore in corto circuito	Dopo un tempo impostato da parametro TCC, il sistema attiva la stessa procedura dell' allarme Tipo 2.	La sonda di temperatura è in cortocircuito. Verificare integrità fili e collegamenti su connettori. Sostituire la sonda di temperatura			
5	Allarme codice 05 (UP)	Temperatura piastra superiore fuori finestra di tolleranza Set-Point	Se la temperatura scende al di sotto del Set-Point piastra di un valore pari al parametro TOLL, viene bloccato il timer di saldatura e si attiva il parametro tempo di Time-Out, TOV; allo scadere di questo tempo, se la temperatura è ancora fuori tolleranza, il sistema determina un allarme di Tipo 1. Se invece la temperatura è maggiore del Set-Point di piastra di un valore pari a TOLL, il controllo NON blocca il timer di saldatura: il valore di temperatura o rientra o sale fino al limite superiore massimo accettabile, fissato dal valore del parametro Sic. In questa situazione il controllo attiva l'allarme Tipo 1.	Questo allarme si può presentare durante la fase di saldatura. Le cause possono essere la rottura delle resistenze (temperatura scende); l'incollaggio dei contatti dei teleruttori (temperatura sale); la rottura del sensore di temperatura.	Intermittente	Rossa lampeggiante	Si alterna o in ON/OFF



Autore: S.D.T.  
Edizione: 01/2002  
Sostituisce:

**COLLEGAMENTI**  
Pagina F-13

Cod. allarme	Visualizzazione Display	Tipo di allarme in corso	Azioni su ciclo in corso	Significato allarme	Buzzer	Spie	Led Start/Stop
6	Allarme codice 06 (Down)	Temperatura piastra inferiore fuori finestra di tolleranza Set-Point	Se la temperatura scende al di sotto del Set-Point piastra di un valore pari al parametro TOLL, viene bloccato il timer di saldatura e si attiva il parametro tempo di Time-Out, TOV; allo scadere di questo tempo, se la temperatura è ancora fuori tolleranza, il sistema determina un allarme di Tipo 1. Se invece la temperatura è maggiore del Set-Point di piastra di un valore pari a TOLL, il controllo NON blocca il timer di saldatura: il valore di temperatura o rientra o sale fino al limite superiore massimo accettabile, fissato dal valore del parametro Sic. In questa situazione il controllo attiva l'allarme Tipo 1.	Questo allarme si può presentare durante la fase di saldatura. Le cause possono essere la rottura delle resistenze (temperatura scende); l'incollaggio dei contatti dei teleruttori (temperatura sale); la rottura del sensore di temperatura.	Intermittente	Rossa lampeggiante	Si alterna o in ON/OFF
7	Allarme codice 07	Pressione aria fuori finestra di tolleranza del valore di Set-Point	Se il sistema rimane fuori finestra di tolleranza della pressione rispetto al Set-Point di pressione, fissata dal parametro dP3+/-, per un tempo impostato nel parametro TOV2, il controllo attiva le procedure dell' allarme Tipo 1	Questo allarme si verifica quando ho una variazione della pressione dell'aria nel cuscino che supera la finestra di tolleranza rispetto al set-point, per un tempo determinato. Controllare che non ci siano perdite di aria nelle tubazioni e nel cuscino. Verificare il collegamento del cavo tra il box controllo e la elettrovalvola proporzionale.	Intermittente	Rossa lampeggiante	Si alterna o in ON/OFF
8	Allarme codice 08	La pressione aria non raggiunge la finestra di tolleranza Set-Point in fase di inizio ciclo.	Se la pressione non raggiunge il limite della finestra di tolleranza dP3+/-, nel un tempo impostato TOV2, il sistema va in STANDBY, viene spento il contattore generale ed azzerato il segnale pressione aria sul cuscino.	Questo allarme si verifica quando, allo start ciclo, il cuscino non raggiunge la pressione impostata. Controllare che non ci siano perdite di aria nelle tubazioni e nel cuscino. Verificare il collegamento del cavo tra il box controllo e la elettrovalvola proporzionale.	Intermittente	Rossa lampeggiante	Si alterna o in ON/OFF
9	Allarme codice 09	Mancanza di raffreddamento (manca acqua, EV rotta o in modalità manuale non è collegata la pompa)	Se non viene raggiunto il Set-Point di raffreddamento (impostato da parametro SPR) dopo un tempo impostato da parametro TRM, il sistema va in STANDBY e viene spento il contattore generale. In questa fase del ciclo, si attiva anche una analisi del "velocità di variazione" della temperatura che se supera un valore impostato dal parametro DTV, determina l' attivazione delle procedure di allarme Tipo 1	Questo allarme si verifica durante la fase di raffreddamento e segnala la mancata circolazione dell'acqua nelle tubazioni. Verificare le connessioni delle tubazioni, la presenza di acqua nell'impianto e la elettrovalvola o la pompa esterna. Se non si procede a raffreddare in tempi brevi il nastro si rischia di danneggiare la giunzione.	Intermittente	Rossa lampeggiante	Si alterna o in ON/OFF
10	Allarme codice 10	Sovratemperatura rispetto al set-point su piastra superiore e/o inferiore.	Se la temperatura sale oltre il valore impostato dal parametro Sic (in % rispetto al valore del set-point) il sistema attiva la procedura di allarme di tipo 1	Questo allarme segnala la salita incontrollata della temperatura delle due piastre.	Intermittente	Rossa lampeggiante	Si alterna o in ON/OFF



Autore: S.D.T.  
 Edizione: 01/2002  
 Sostituisce:

Cod. allarme	Visualizzazione Display	Tipo di allarme in corso	Azioni su ciclo in corso	Significato allarme	Buzzer	Spie	Led Start/Stop
11	Allarme codice 11 (UP)	Sensore di temperatura in corto circuito o starato oppure resistenze interrotte su piastra superiore.	Il sistema ha monitorato una <b>VARIAZIONE TROPPO LENTA</b> della temperatura. Viene valutato il Tempo minimo entro il quale DEVE essere avvenuta una variazione di almeno +10 °C, della temperatura piastre, altrimenti il sistema segnala un allarme di corto circuito del sensore di temperatura. Il sistema campiona il valore della temperatura con un TEMPO COSTANTE definito dal parametro impostato <b>dtC</b> . Se allo scadere del tempo la variazione é INFERIORE a 10 °C, si attiva un allarme.	Questo allarme segnala che la variazione di temperatura in fase di salita è troppo lenta. Verificare le resistenze e il sensore di temperatura.	Intermittente	Rossa lampeggiante	Si alterna o in ON/OFF
12	Allarme codice 12 (Down)	Sensore di temperatura in corto circuito o starato oppure resistenze interrotte su piastra superiore.	Il sistema ha monitorato una <b>VARIAZIONE TROPPO LENTA</b> della temperatura. Viene valutato il Tempo minimo entro il quale DEVE essere avvenuta una variazione di almeno +10 °C, della temperatura piastre, altrimenti il sistema segnala un allarme di corto circuito del sensore di temperatura. Il sistema campiona il valore della temperatura con un TEMPO COSTANTE definito dal parametro impostato <b>dtC</b> . Se allo scadere del tempo la variazione é INFERIORE a 10 °C, si attiva un allarme di tipo 1.	Questo allarme segnala che la variazione di temperatura in fase di salita è troppo lenta. Verificare le resistenze e il sensore di temperatura.	Intermittente	Rossa lampeggiante	Si alterna o in ON/OFF
13	Allarme codice 13 (Down)	Sensore di temperatura in corto circuito o starato, oppure contattori resistenze incollati su piastra inferiore.	Il sistema ha monitorato una <b>VARIAZIONE TROPPO VELOCE</b> della temperatura. Viene valutato il tempo minimo entro il quale NON DEVE avvenire una variazione di temperatura delle piastre riscaldanti maggiore di +/- 10°C, altrimenti il sistema va in allarme. Il sistema campiona il valore della temperatura e quando la variazione ha raggiunto i 10 °C, viene confrontato il tempo impiegato con quello definito dal parametro impostato <b>DTV</b> . Se il tempo impiegato per la variazione é INFERIORE al tempo programmato da parametro, si visualizza l'allarme.	Questo allarme segnala che la variazione di temperatura in fase di salita è troppo veloce. Verificare che i contatti dei teleruttori non siano incollati e il sensore di temperatura.	Intermittente	Rossa lampeggiante	Si alterna o in ON/OFF



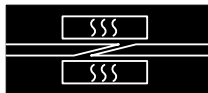
Autore: S.D.T.  
 Edizione: 01/2002  
 Sostituisce:

**COLLEGAMENTI**  
 Pagina F-15

Cod. allarme	Visualizzazione Display	Tipo di allarme in corso	Azioni su ciclo in corso	Significato allarme	Buzzer	Spie	Led Start/Stop
14	Allarme codice 14 (UP)	Sensore di temperatura in corto circuito o starato, oppure contatti resistenze incollati su piastra superiore.	Il sistema ha monitorato una <b>VARIAZIONE TROPPO VELOCE</b> della temperatura. Viene valutato il tempo minimo entro il quale NON DEVE avvenire una variazione di temperatura delle piastre riscaldanti maggiore di +/- 10°C, altrimenti il sistema va in allarme. Il sistema campiona il valore della temperatura e quando la variazione ha raggiunto i 10 °C, viene confrontato il tempo impiegato con quello definito dal parametro impostato <b>DTV</b> . Se il tempo impiegato per la variazione é <b>INFERIORE</b> al tempo programmato da parametro, si visualizza l'allarme.	Questo allarme segnala che la variazione di temperatura in fase di salita è troppo veloce. Verificare che i contatti dei teleruttori non siano incollati e il sensore di temperatura.	Intermittente	Rossa lampeggiante	Si alterna o in ON/OFF



## **SEZ. G - GLOSSARIO**



<b>Termini</b>	<b>Descrizione</b>
PMR	Apparecchio per la regolazione e il controllo della salita in temperatura della pressa con gestione del circuito elettrico della pressa
PMC	Apparecchio per il controllo del raffreddamento della pressa con gestione del circuito idrico e pneumatico e del cuscinio pressore.
Thermofix	Processo di saldatura nastro (vedi manuale 3210)
Flexproof	Processo di saldatura nastro (vedi manuale 3220 o 3225)
Kit di raffreddamento	Kit composto da una pompa esterna e un set di cavi per il collegamento alla pressa per creare un circuito a ricircolo di acqua per il raffreddamento della pressa.



## SEZ. H - PMC-06



## **Sez. H.1 SCOPO DELLA MACCHINA**

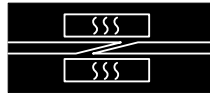
L'Unità di controllo PMC-06 funziona esclusivamente in combinazione con il controllo PMR-06 e permette il controllo dei flussi di aria e liquido di raffreddamento (acqua) verso la pressa di saldatura nastro.

L'Unità di Controllo PMC-06 è stata sviluppata esclusivamente per le applicazioni ivi descritte. Non sono ammesse applicazioni diverse od inopportune.

### **ATTENZIONE**

OGNI ALTRO UTILIZZO DIVERSO DA QUELLO PREVISTO, PUÒ RISULTARE IMPROPRIO, E METTERE IN UNA CONDIZIONE DI NON SICUREZZA, L'OPERATORE E/O MANUTENTORE E LA MACCHINA MEDESIMA.

LA HABASIT NON POTRÀ VENIRE RITENUTA RESPONSABILE PER LE CONSEGUENZE RICONDUCIBILI A TALI INADEMPIENZE

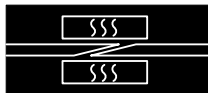


## Sez. H.2 DATI D'IDENTIFICAZIONE DELLA ATTREZZATURA

Una targa applicata sulla struttura della macchina riporta i dati d'identificazione della stessa. Tali dati sono visibili nella seguente figura.



**FIGURA 13 - TARGHETTA IDENTIFICAZIONE MACCHINA PMC-06**



### Sez. H.3 CARATTERISTICHE TECNICHE

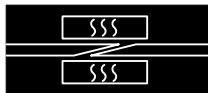
**TABELLA 21 - DIMENSIONI E CONSUMI PMC-06**

<b>Caratteristiche</b>	<b>PMC-06</b>
Dimensioni (LarghezzaxAltezzaxProfondità)	265x222.5x134 (mm) 10.43x8.75x5.3 (inch)
Peso	Ca 3 Kg/6,60 lbs
Dim. Attacchi	1/4"





	<b>691060</b>	<b>Controllo aria-acqua PMC-06</b>		
<b>Pos.</b>	<b>Codice</b>	<b>Descrizione</b>	<b>UM</b>	<b>Q.tà</b>
1	ID000392	Base	NR	1
2	ID000393	Coperchio	NR	1
3	ID000391	Distanziale de16 di11 I10	NR	1
4	ID000390	Distributore acqua	NR	1
5	ID000389	Distributore aria	NR	1
12	ID000394	Prolunga 1/4` mf I58	NR	1



### Sez. H.3.1 SEGNALETICA

Di seguito è riportata la segnaletica affissa sulla macchina; tali indicazioni consentono al personale che opera sulla macchina di conoscere, e quindi prevenire, i pericoli ed i rischi che si possono verificare qualora non siano osservate le principale norme di sicurezza.



**FIGURA 15 - SEGNALETICA PMC-06**



### Sez. H.3.2 COLLEGAMENTI

Per i collegamenti fare riferimento alle specifiche dell'unità PMR-06.



**FIGURA 16 - INDICAZIONI IN/OUT PMC-06**



### **Sez. H.3.3 SCHEMA PNEUMATICO/IDRICO**





	<b>691060</b>	<b>Controllo aria-acqua PMC-06</b>		
<b>Pos.</b>	<b>Codice</b>	<b>Descrizione</b>	<b>UM</b>	<b>Q.tà</b>
6	IN020629	PM146 YV Elettrovalvola 1/4"	NR	2
7	IN020549	ZB09 220/230V 50/60Hz BOBINA	NR	2
8	IN020380	VALVOLA UNIDIREZIONALE F.F. VNR 1/4" FFV VITON	NR	1
9	IN020970	MPPES-3-1/8-6-010 valvola proporzionale cod.187352 FESTO	NR	1
10	IN020890	MAP-40-4-1/8-EN Manometro di precisione Cod.162842 FESTO	NR	1
11	IN020407	RACCORDO PORTAGOMMA A RESCA 6x1/4` Cod1.13234	NR	1