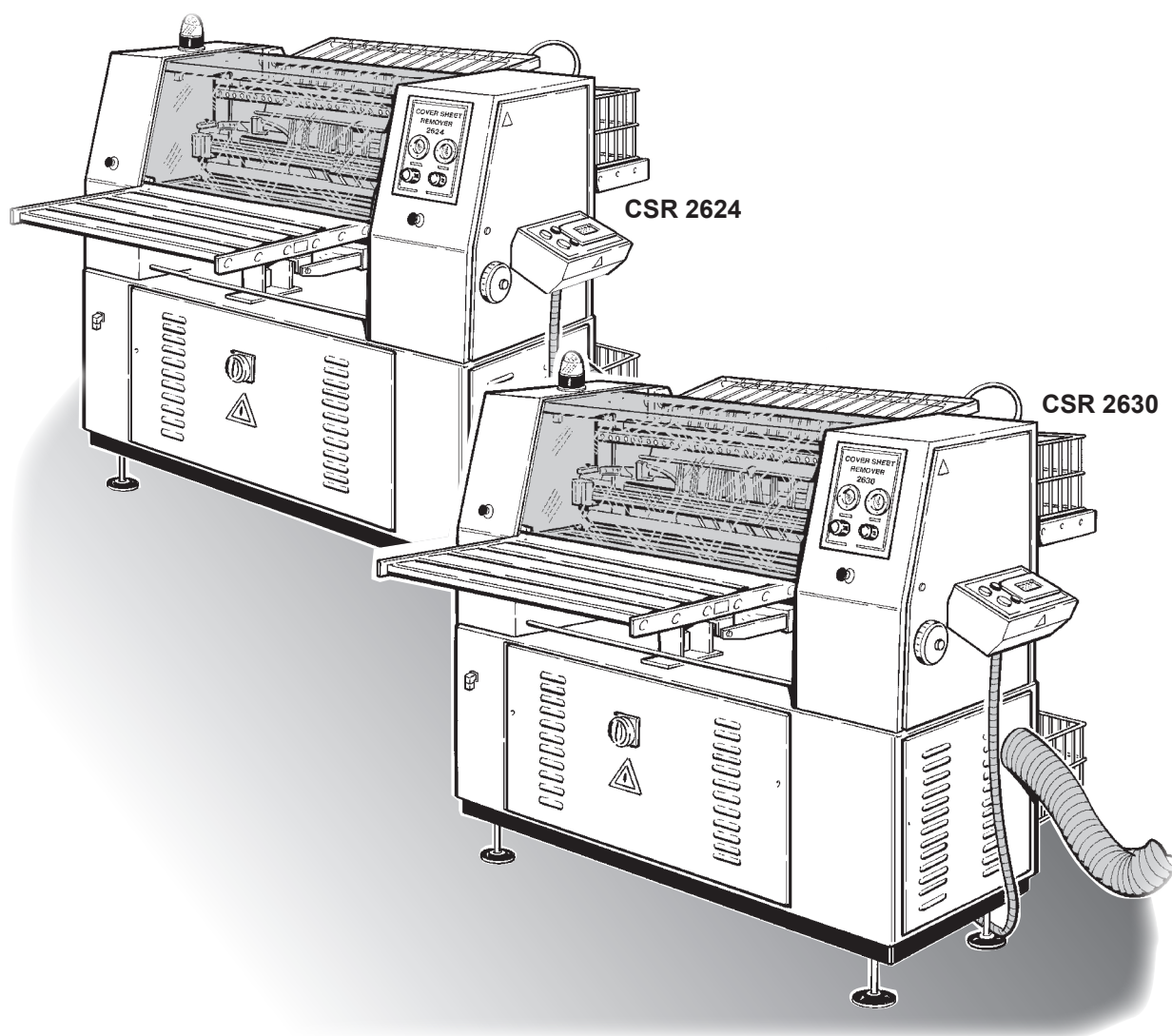




DYNACHEM
Automatic
Lamination Technologies

SPELLICOLATORE COVER SHEET REMOVER CSR 2624/2630



ISTRUZIONI PER L'USO E LA MANUTENZIONE
(Istruzioni originali)

OPERATING AND SERVICE MANUAL
(Translation of original instructions)

**AVVERTENZA**

PRIMA DI PROCEDERE ALL'INSTALLAZIONE, ALLA MESSA IN FUNZIONE O A QUALSIASI OPERAZIONE DI MANUTENZIONE DELLA MACCHINA, LEGGERE ATTENTAMENTE IL PRESENTE MANUALE.

LE INFORMAZIONI RIPORTATE NEL PRESENTE MANUALE SONO DA RITENERSI IN LINEA DI MASSIMA CORRETTE; TUTTAVIA LA "AUTOMATIC LAMINATION TECHNOLOGIES s.r.l." NON SI RITIENE RESPONSABILE PER EVENTUALI INESATTEZZE IN ESSO RIPORTATE.

OGNI RESPONSABILITÀ RELATIVA ALLA SICUREZZA DI INSTALLAZIONE E DI FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA È DA INTENDERSI A CARICO DELL'UTENTE.

**NOTICE**

THIS INSTRUCTION MANUAL SHOULD BE READ CAREFULLY BEFORE INSTALLING, OPERATING OR PERFORMING MAINTENANCE ON THE MACHINE.

THE INFORMATION CONTAINED HEREIN ARE CORRECT ACCORDING TO OUR KNOWLEDGE. "AUTOMATIC LAMINATION TECHNOLOGIES s.r.l.", HOWEVER, IS NOT RESPONSIBLE FOR EVENTUAL INACCURACIES HERE DESCRIBED.

THE USER IS RESPONSIBLE FOR THE SAFE INSTALLATION AND OPERATION OF THE MACHINE.



PAGINA
INTENZIONALMENTE
BIANCA

THIS PAGE
INTENTIONALLY
LEFT BLANK

**DYNACHEM**Automatic
Lamination Technologies**0****CSR 2624/2630**

GARANZIA

La macchina risponde alle norme di sicurezza CE e viene sottoposta ai più severi controlli durante la produzione ed il collaudo.

“Automatic Lamination Technologies s.r.l.”, garantisce, tramite il contratto di acquisto e le sue garanzie allegate, per la macchina, per le parti ed il relativo service.

Per qualsiasi chiarimento o necessità contattare il Customer Service di “Automatic Lamination Technologies s.r.l.” o visitare il sito internet:

<http://www.dynachem.eu/warranty.php>

WARRANTY

The machine is in compliance with the EC safety standards and is subjected to the strictest tests during production and testing.

The machine, its parts and the relative service is guaranteed by Automatic Lamination Technologies S.r.l. through the purchase contract and the attached warranties.

For any information or clarification you may need, please contact Automatic Lamination Technologies S.r.l. Customer Service or visit the website:

<http://www.dynachem.eu/warranty.php>

The screenshot displays the DYNACHEM website interface. At the top, the company logo and name are visible. Below the header, there is a navigation menu with links for Home, About us, Products, Special offers, Network sales, News, Download, and Contact. A 'reserved area' section includes fields for login and password. The main content area is titled 'EQUIPMENT WARRANTY' and contains the following text:

AUTOMATIC LAMINATION TECHNOLOGIES - EQUIPMENT WARRANTY

The Equipment is made in accordance with EEC Directives and is subject to strict controls during production testing. Automatic Lamination Technologies Srl ("Seller") warrants to the entity identified on the purchase order to which this warranty is attached or referenced ("Buyer") that the equipment manufactured by Seller and delivered to Buyer (the "Equipment") will be free from defects in materials and workmanship for a period of twelve (12) months from the installation date, but not exceeding a period of fourteen (14) months from the shipping date. In the event of a breach of the foregoing warranty during the warranty period, Seller will provide the following remedies:

- **During the first six (6) months from the installation date**, Seller will repair or replace any machine components ("Parts") recognize to be defective in material and/or workmanship, while the labor costs, only related to the technical service, will be bear by the Vendor. Indemnity travel costs for technical services will be charge to the Purchaser.
- **From the date that is six (6) months from installation date until twelve (12) months from the installation date**, Seller will repair or replace any Parts recognize to be defective in material and/or workmanship. However, during that period, all costs related to technical services, including labors costs, will be on Buyer's account.

SPARE PARTS WARRANTY

(A) Seller warrants that, at the time of delivery, the Spare Parts shall be free from defect and meet the specifications given by the Seller, provided that those Spare Parts are used by Buyer for purposes that conform with those for which the Spare Parts are ordinarily used. In the event the Seller has not given a specification for Spare Parts, such Spare Parts at the time of delivery shall meet market standards of quality for similar industrial products. In the event a Product fails to comply with such warranty, Seller may at its discretion: (1) replace non-compliant Spare Parts; or (2) render Spare Parts compliant with the specifications of Seller or (as the case may be) with market standards of quality for similar industrial products; or (3) recall non-compliant Spare Parts and refund Buyer the total Sale Price to the Buyer.

(B) The above warranty is subject to: (1) Buyer having given written notice to Seller of the alleged defect in Spare Parts, such notice to be received by Seller within 14 (fourteen) days from the date of delivery of the Spare Parts in the case of patents defects, 14 (fourteen) days from the date in which latent defects are discovered; the action of the Buyer, under the warranty clause, shall be carried out in any case within 1 (one) year from the delivery



AVVERTENZE PARTICOLARI PER L'OPERATORE

- I termini, destro, sinistro, superiore, inferiore, ecc., usati in questo manuale per localizzare i vari componenti della macchina fanno sempre riferimento alla corretta posizione di un operatore durante il normale svolgimento del lavoro.
- Prima di procedere alla messa in funzione della macchina l'operatore dovrà aver letto con cura la presente pubblicazione ed avere acquisito una profonda conoscenza delle specifiche tecniche e dei comandi macchina.
- È consigliabile che l'operatore segua un periodo di addestramento per quanto concerne l'uso della macchina.
- Le parti meccaniche ed i componenti elettrici situati all'interno della macchina sono protetti oltre che da pannelli interamente chiusi mediante viti anche da microinterruttori di sicurezza o da interruttore con interblocco.
- Prima di procedere alla rimozione di qualsiasi protezione **accertarsi che il sezionatore generale sia in posizione di "OFF" 0**, in modo da togliere l'alimentazione elettrica alla macchina durante l'intervento dell'operatore (vedere sezione "8").
- L'impianto di alimentazione elettrica deve essere provvisto di un sistema di sgancio automatico a monte dell'interruttore generale della macchina e di un idoneo impianto di messa a terra che risponda a tutti i requisiti delle norme industriali per la prevenzione degli infortuni.
- Tutti i controlli e le operazioni di manutenzione che richiedono la rimozione delle protezioni di sicurezza vengono effettuati sotto la completa responsabilità dell'utente. Si raccomanda pertanto di far eseguire queste operazioni esclusivamente a personale tecnico specializzato ed autorizzato.
- **La "Automatic Lamination Technologies s.r.l." declina ogni responsabilità per eventuali incidenti o danni a persone o cose insorgenti dalla mancata osservanza delle prescrizioni relative alla sicurezza.**

> > > >

SPECIAL RECOMMENDATIONS FOR THE OPERATOR

- The terms: right, left, upper, lower, etc. used in this manual to describe and locate the machine components and parts always refer to the correct position of the operator when inserting the panels during standard operation.
- Before starting to work on the machine, the operator must be completely familiar with this manual, the technical specifications of the machine and its controls.
- It is also advisable for the operator to attend a training period on how to use the machine.
- The mechanical parts and the electric components are located inside the machine and are protected by panels entirely closed by screws plus safety microswitches or interlocked switches.
- Before removing the safety protections to have access to the internal parts, **make sure that the main power switch of the machine is in "OFF" 0** position, so that there is no power into the machine when the operator works (see section "8").
- During the installation, it is essential to provide a building line main switch and a ground system fully complying with industrial accident prevention regulations.
- Any control or periodic maintenance operations which require the removal of safety protections are to be intended as effected under the full responsibility of the User and therefore should be carried out only by authorized and skilled persons.
- **"Automatic Lamination Technologies s.r.l." will not be responsible for accidents or damages to persons or things, when such fundamental safety rules are not complied with.**

> > > >



- Tali prescrizioni, unitamente alle norme relative all'installazione della macchina e agli allacciamenti elettrici costituiscono, del resto, parte integrante delle Regolamentazioni Industriali Antinfortunistiche di ogni singolo paese.
- Non eseguire MAI riparazioni affrettate o di fortuna che potrebbero compromettere il buon funzionamento della macchina.
- IN CASO DI DUBBIO RICHIEDERE SEMPRE L'INTERVENTO DI PERSONALE SPECIALIZZATO DELLA "AUTOMATIC LAMINATION TECHNOLOGIES S.R.L.".
- Controllare periodicamente tutti i dispositivi antinfortunistici ed accertarsi che siano funzionanti.
- QUALSIASI MANOMISSIONE DA PARTE DELL'UTENTE SOLLEVA LA "AUTOMATIC LAMINATION TECHNOLOGIES S.R.L." DA OGNI RESPONSABILITÀ E RENDE L'UTENTE STESSO UNICO RESPONSABILE VERSO GLI ORGANI COMPETENTI PER LA PREVENZIONE DEGLI INFORTUNI.
- Anyway such rules, together with all rules concerned with the installation of the machine and with electrical connections, are an integral part of the industrial accident prevention regulations of any single Country.
- Never carry out improvised or hurried repairs which might compromise good machine functioning.
- IN CASE OF DUBT ALWAYS REQUEST THE INTERVENTION OF SKILLED PERSONNEL OF "AUTOMATIC LAMINATION TECHNOLOGIES S.R.L.".
- Periodically check the efficiency of the safety devices and protections and make sure that they are operating.
- ANY ERRONEOUS INTERVENTION BY THE USER WILL IMPLY NO LIABILITY WHATSOEVER ON "AUTOMATIC LAMINATION TECHNOLOGIES S.R.L.", AND THE USER SHALL BE FULLY LIABLE TOWARDS THE COMPETENT AUTHORITIES FOR ACCIDENT PREVENTION.



DESCRIZIONE SIMBOLOGIE

DESCRIPTION OF THE SYMBOLS

Molti incidenti sono causati dall'insufficiente conoscenza e dalla mancata applicazione delle regole di sicurezza da mettere in pratica durante il funzionamento e le operazioni di manutenzione della macchina.

Per evitare incidenti, leggere, comprendere e seguire tutte le precauzioni e le avvertenze contenute in questo manuale e quelle riportate sulle targhe applicate sulla macchina.

Per identificare i messaggi di sicurezza inseriti in questa pubblicazione sono stati usati i seguenti simboli:

Many accidents are caused by insufficient knowledge of the safety regulations or failure to apply these instructions when running or servicing a machine.

To prevent accidents, it is essential to read, understand and comply with all the precautions and warnings contained in this manual and those reported on the safety plates fixed to the machine.

The following symbols have been used to identify the safety messages printed in this manual:

PERICOLO

Questo simbolo indica una situazione di pericolo che, se non evitata, può provocare lesioni gravi o addirittura la morte dell'operatore !

**DANGER**

This symbol indicates an imminently hazardous situation which, if not avoided, will result serious injury or even death of the operator !

ATTENZIONE

Questo simbolo indica una situazione potenzialmente pericolosa che, se non evitata, può provocare lesioni gravi o addirittura la morte dell'operatore

**WARNING**

This symbol indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, will result serious injury or even death of the operator.

IMPORTANTE

Questo simbolo è impiegato nei messaggi di sicurezza per indicare potenziali situazioni di pericolo che, se trascurate, possono provocare piccole o moderate lesioni o danni. Il messaggio può anche essere usato per pericoli che possono arrecare danni alla macchina.

**CAUTION**

This symbol is used to identify safety messages when these draw the operator's attention to situations of danger which, if ignored, could cause slight or moderate injuries or damages. The message can be also used for dangers which can cause damages to the machine.

NOTA

Questo simbolo è usato per indicare precauzioni che devono essere prese per evitare operazioni che possano determinare la diminuzione della durata della macchina oppure per comunicazioni importanti all'operatore.

**NOTE**

This symbol is used to identify precautions the operator must take in order to avoid operations that could reduce the life of the machine, or to identify important information for the operator.

**DESCRIZIONE SIMBOLOGIE
QUALIFICA OPERATORE****OPERATOR QUALIFICATION
SYMBOLS DESCRIPTION****Livello qualifica 1****Conduuttore della macchina**

Personale generico, a cui non sono richieste competenze tecniche specifiche, ma viene addestrato per eseguire operazioni di carico e scarico dei pezzi durante il funzionamento della macchina e per ripristinarne il funzionamento in caso di soste forzate.

**Qualification level 1****Machine operator**

Generic staff, of whom no specific technical competence is required, are trained to perform tasks of loading and unloading parts during operation of the machine and to restore the machine to its original status in case of forced stops.

Livello qualifica 2**Manutentore meccanico**

Tecnico qualificato in grado di intervenire su tutte le parti meccaniche e pneumatiche della macchina per effettuare interventi di manutenzione, regolazione, riparazione.

**Qualification level 2****Mechanical maintenance**

Qualified technician able to intervene with regard to all mechanical and pneumatic parts of the machine for the purposes of maintenance, adjustment, reparation.

Livello qualifica 3**Manutentore elettrico**

Tecnico qualificato in grado di intervenire su tutte le parti elettriche della macchina per effettuare interventi di manutenzione, regolazione, riparazione.

**Qualification level 3****Electrical maintenance**

Qualified technician able to intervene with regard to all electrical parts of the machine for the purposes of maintenance, adjustment, reparation.

Livello qualifica 4**Tecnico del costruttore**

Tecnico qualificato messo a disposizione dal costruttore per interventi sulla macchina di natura complessa.
L'intervento di questo tecnico viene concordato con il cliente utilizzatore della macchina.

**Qualification level 4****Manufacturer's technician**

Qualified technician made available by the manufacturer for complex machine interventions.
Interventions by the company technician will be agreed to with the customer user of the machine.

**NUMERO OPERATORI**

Oltre al simbolo indicante il livello di qualifica richiesto, verrà inoltre specificato il numero delle persone necessarie, in base alla seguente simbologia.

Se non diversamente specificato (si sottintende l'intervento del solo operatore di macchina.



- Indica che per l'esecuzione dell'operazione descritta è richiesto l'intervento di un solo operatore.



- Indica che per l'esecuzione dell'operazione descritta è richiesto l'intervento di 2 operatori.



- Indica che per l'esecuzione dell'operazione descritta è richiesto l'intervento di 3 operatori.

**NUMBER OF OPERATORS**

In addition to the symbol indicating the required skill level, the number of people needed will also be specified using the following symbols.

Unless specified otherwise, it is presumed that only one machine operator is required.

- Indicates that only one operator is required to perform the described operation.

- Indicates that two operators are required to perform the described operation.

- Indicates that three operators are required to perform the described operation.

IMPORTANTE

Per chiarezza d'informazione, alcune illustrazioni contenute nel presente manuale mostrano la macchina senza ripari o carter di protezione.

**NON UTILIZZARE MAI LA MACCHINA
SENZA CARTER E/O RIPARI.**

**CAUTION**

For clear information some of the illustrations in the manual show the machine without safety guards.

**NEVER USE THE MACHINE WITHOUT
SAFETY GUARDS.**



ABBIGLIAMENTO E DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

Per operare con l'apparecchiatura in condizioni di sicurezza **è obbligatorio** utilizzare un abbigliamento adeguato all'apparecchiatura e all'ambiente di lavoro:

- non indossare abiti larghi, cravatte, sciarpe ed altri indumenti simili che potrebbero impigliarsi nelle parti mobili dell'apparecchiatura;
- i capelli lunghi vanno raccolti;
- le estremità delle maniche devono essere strette, evitando di indossare orologi, anelli, collane ed altri oggetti che possono arrecare danni alla persona che indossa.
- utilizzare calzature antinfortunistiche, elmetto protettivo per la testa, guanti protettivi per le mani e, in caso di presenza nell'ambiente di un livello di rumore non inferiore a 70 dB(A), cuffie e altri dispositivi di protezione dell'udito.

In ogni caso fare riferimento alle disposizioni di sicurezza previste per l'ambiente di lavoro del paese in cui deve operare l'apparecchiatura.

Nel manuale sono rappresentati i seguenti simboli:

- Indica la necessità di utilizzare guanti di protezione idonei per eseguire l'operazione descritta.
- Indica la necessità di utilizzare indumenti protettivi e/o abbigliamento idonei per eseguire l'operazione descritta.
- Indica la necessità di utilizzare adeguati dispositivi di protezione.



PERSONAL PROTECTIVE CLOTHING AND EQUIPMENT

In order to operate the machine in safe conditions, it **is mandatory** to use appropriate clothing for using the machine and work environment:

- do not wear loose clothing, ties, scarves or other similar pieces of clothing which could get caught in the machine's moving parts;
- long hair must be tied back;
- the ends of sleeves must be tight; avoid wearing watches, rings, necklaces and other objects that could cause injuries to the person wearing them.
- use safety shoes, a protective helmet for your head, protective gloves for your hands, and in the event of noise levels not lower than 70 dB(A), earmuffs and other hearing protection devices.

In any case, refer to the safety devices prescribed for the workplace in the country where the machine will operate.

The manual uses the following symbols:

- Indicates the need to use suitable protective gloves to perform the described operation.
- Indicates the need to use protective garments and/or suitable clothing to perform the described operation.
- Indicates the need to use suitable protective devices.



PAGINA
INTENZIONALMENTE
BIANCA

THIS PAGE
INTENTIONALLY
LEFT BLANK

**INDICE GENERALE****INTRODUZIONE (INTRODUCTION)**

1.1	CARATTERISTICHE TECNICHE.....
1.2	DESCRIZIONE GENERALE.....
1.3	PARTICOLARITA'.....
1.4	DESCRIZIONE MACCHINA.....
1.5	PRINCIPALI COMPONENTI MACCHINA....
1.6	USO DELLA MACCHINA.....
1.7	IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA.....
1.7.a	- Controllo al ricevimento.....
1.8	CONTROLLI PRELIMINARI
	ED INSTALLAZIONE.....
1.8.a	- Installazione.....
1.8.b	- Posizionamento e messa in bolla
	della macchina.....
1.8.c	- Collegamento pneumatico.....
1.8.d	- Collegamento elettrico.....
1.8.e	- Controllo collegamento elettrico.....
1.8.f	- Collegamento elettrico in linea con
	altre macchina.....
1.8.g	- Segnale di sincronismo con altre
	macchine in linea.....
1.8.h	- Collegamento del tubo di aspirazio-
	ne.....
1.9	LIVELLO DI PRESSIONE ACUSTICA.....
1.10	SICUREZZE.....
1.10.a	- Targhette di avvertenza.....
1.11	POSIZIONAMENTO OPERATORE.....
1.11.a	- Zone operatore.....
1.11.b	- Zone pericolose.....
1.11.c	- Zone a rischio residuo.....
1.12	IMBALLAGGIO E SPEDIZIONE.....
1.12.a	- Sollevamento dell'imballo.....
1.12.b	- Movimentazione della macchina
	senza imballo.....
1.12.c	- Demolizione della macchina.....

OPERAZIONI (OPERATIONS)

2.1	COMANDI MACCHINI.....
2.2	COLONNINA LUMINOSA.....

3.1	AVVIAMENTO DELLA MACCHINA.....
3.1.a	- Regolazioni prima della messa in
	funzione.....
3.2	FUNZIONAMENTO.....

> > >

GENERAL INDEX**INTRODUCTION**

1.1	TECHNICAL FEATURES	I - 1
1.2	GENERAL DESCRIPTION.....	I - 4
1.3	ADVANTAGES	I - 4
1.4	MACHINE DESCRIPTION.....	I - 4
1.5	MAIN MACHINE PARTS	I - 6
1.6	MACHINE USE	I - 8
1.7	MACHINE IDENTIFICATION	I - 8
	1.7.a - Check at reception	I - 9
1.8	PRELIMINARY CHECKS AND INSTALLATION	I - 9
	1.8.a - Installation.....	I - 9
	1.8.b - Machine positioning and leveling	I - 10
	1.8.c - Pneumatic connection.....	I - 11
	1.8.d - Electrical connection	I - 12
	1.8.e - Check of the electrical connection ..	I - 13
	1.8.f - Electric connection in line with other machines.....	I - 14
	1.8.g - Synchronism signal with other ma- chines in line	I - 15
	1.8.h - Air exhaust tube connection	I - 16
1.9	SOUND PRESSURE LEVEL	I - 16
1.10	SAFETY	I - 17
	1.10.a - Warning plates	I - 19
1.11	OPERATOR POSITION	I - 20
	1.11.a - Operator areas	I - 21
	1.11.b - Dangerous areas	I - 21
	1.11.c - Potential areas of risk	I - 22
1.12	PACKING AND SHIPPING.....	I - 23
	1.12.a - Lifting the crate	I - 23
	1.12.b - Material handling the machine wi- thout pack	I - 25
	1.12.c - Demolishing the machine.....	I - 26

OPERATIONS

2.1	MACHINE COMMANDS	2 - 1
2.2	LIGHT TOWER	2 - 2

3.1	MACHINE START-UP	3 - 1
3.1.a	Adjustments before machine start-up	3 - 1
3.2	OPERATION	3 - 4

> > >



4.1	SCHEMA IMPIANTO PNEUMATICO	4.1	PNEUMATIC DIAGRAM.....	4 - 1
-----		-----		
5.1	LISTA INGRESSI/USCITE	5.1	INPUTS/OUTPUTS LIST	5 - 1
-----		-----		
6.1	LISTA ELENCO ALLARMI.....	6.1	LIST OF EMERGENCY ALARMS.....	6 - 1
-----		-----		
7.1	DIAGRAMMA DI FLUSSO	7.1	FLOW DIAGRAM	
--	versione "IT"	--	"IT" version.....	7 - 1
--	versione "EN"	--	"EN" version.....	7 - 2
-----		-----		
MANUTENZIONE (MAINTENANCE)		MAINTENANCE		
8.1	CONTROLLI E MANUTENZIONI	8.1	CHECKS AND MAINTENANCE.....	8 - 1
8.1.a	- Generalità	8.1.a	- General information	8 - 1
8.2	TABELLA CONTROLLI E MANUTENZIONI ORDINARIE	8.2	CHECK AND MAINTENANCE ROUTINE TABLE	8 - 2
8.3	MANUTENZIONE ORDINARIA.....	8.3	ROUTINE MAINTENANCE	8 - 4
8.4	MANUTENZIONE STRAORDINARIA.....	8.4	EXTRAORDINARY MAINTENANCE	8 - 4
8.4.a	- Sostituzione batteria PLC	8.4.a	- PLC battery replacement	8 - 5
-----		-----		
PARTI DI RICAMBIO (SPARE PARTS)		SPARE PARTS		
--	ORDINAZIONI	--	ORDERS	
--	INDICE TABELLE	--	INDEX	
--	DISEGNI	--	DRAWINGS	
-----		-----		
SCHEMI ELETTRICI (ELECTRICAL DRAWINGS)		ELECTRIC DRAWINGS		
-----		-----		
OPZIONI (OPTIONS)		OPTIONS		
-----		-----		

**1.1 CARATTERISTICHE
TECNICHE****CARATTERISTICHE ELETTRICHE**

- Allacciamento tipo trifase 50/60 Hz + terra
- Potenza nominale
- Tensione nominale
- Interruttore principale di linea
 - per tensioni di 400-480 V I= 16A tipo "avviamento motore"
 - per tensioni di 230-200 V I= 10A tipo "avviamento motore"

CARATTERISTICHE PNEUMATICHE

- Consumo
- Pressione di lavoro

PESI

- Lordo
- Netto

SPECIFICHE GENERALI

- Dimensioni di massimo ingombro
 - Larghezza
 - Lunghezza max (con rulliere aperte)
 - Altezza (min÷max)

TRASPORTO

- Altezza piano di lavoro (min÷max)
- Adjustable conveyor speed

> > > >

(1) Differenti valori di tensione possono essere previste su richiesta.

**1.1 TECHNICAL
FEATURES****ELECTRICAL FEATURES**

- Power type three-phase 50/60 Hz + ground
- Power consumption
- Nominal voltage
- Building line main switch
 - for 400-480 V tensions I= 16A tipo "motor starting" type
 - for 230-200 V tensions I= 10A tipo "motor starting" type

PNEUMATIC FEATURES

- Consumption
- Operating pressure

WEIGHT

- Gross kg 580
lbs. 1,278
- Net kg 420
lbs. 926

GENERAL FEATURES

- Max overall dimensions
 - Width mm 1580
in. 62.2
 - Max length mm 1930
(with open rollers) in. 76.0
 - Height (min÷max) mm 1320÷1520
in. 52.0÷59.8

CONVEYOR

- Conveyor height (min÷max) 850÷1050 mm
33.5÷41.3 in.
- Adjustable conveyor speed fino a 8m/min
up to 26 ft./min

> > > >

(1) Different voltage can be provided upon requirement.

**CSR
2624 CSR
2630**2,2KVA
400V ⁽¹⁾ ±7%7 NI/Cycle
0,25cfm
6 kg/cm²
85.3 psi580 630
1,278 1,389
420 470
926 1,0361580 1730
62.2 68.1
1930 1930
76.0 76.0
1320÷1520 1320÷1520
52.0÷59.8 52.0÷59.8850÷1050 mm
33.5÷41.3 in.
fino a 8m/min
up to 26 ft./min


**DIMENSIONI DELLE SCHEDE
LAVORABILI**

- Larghezza (min÷max).....
- Lunghezza (min÷max).....
- Spessore (min÷max)

PANEL SIZE

- Width (min÷max) mm
in.
- Length (min÷max)..... mm
in.
- Thickness (min÷max) mm
in.

**CSR
2624**
**CSR
2630**

200÷610 200÷787
7.9÷24.0 7.9÷31.0
200÷762 200÷787
7.9÷30.0 7.9÷31.0
0,05 core÷6,4
0.002÷0.25 in.

CARATTERISTICHE ASPIRATORE

- Consumo aria max
- Capacità di aspirazione
- Diametro tubazioni.....

AIR EXHAUST SPECIFICATIONS

- Air consumption (max).....
- Air exhaust capacity
- Tube diameter.....

200 m³/h
472 CFM
800 m³/h
118 CFM
150 mm
5.9 in.

PRODUTTIVITA'

- fino a 400 pannelli/h - 18 in. lenght

PRODUCTIVITY

- Up to 400 panel/h - 18 in. lenght

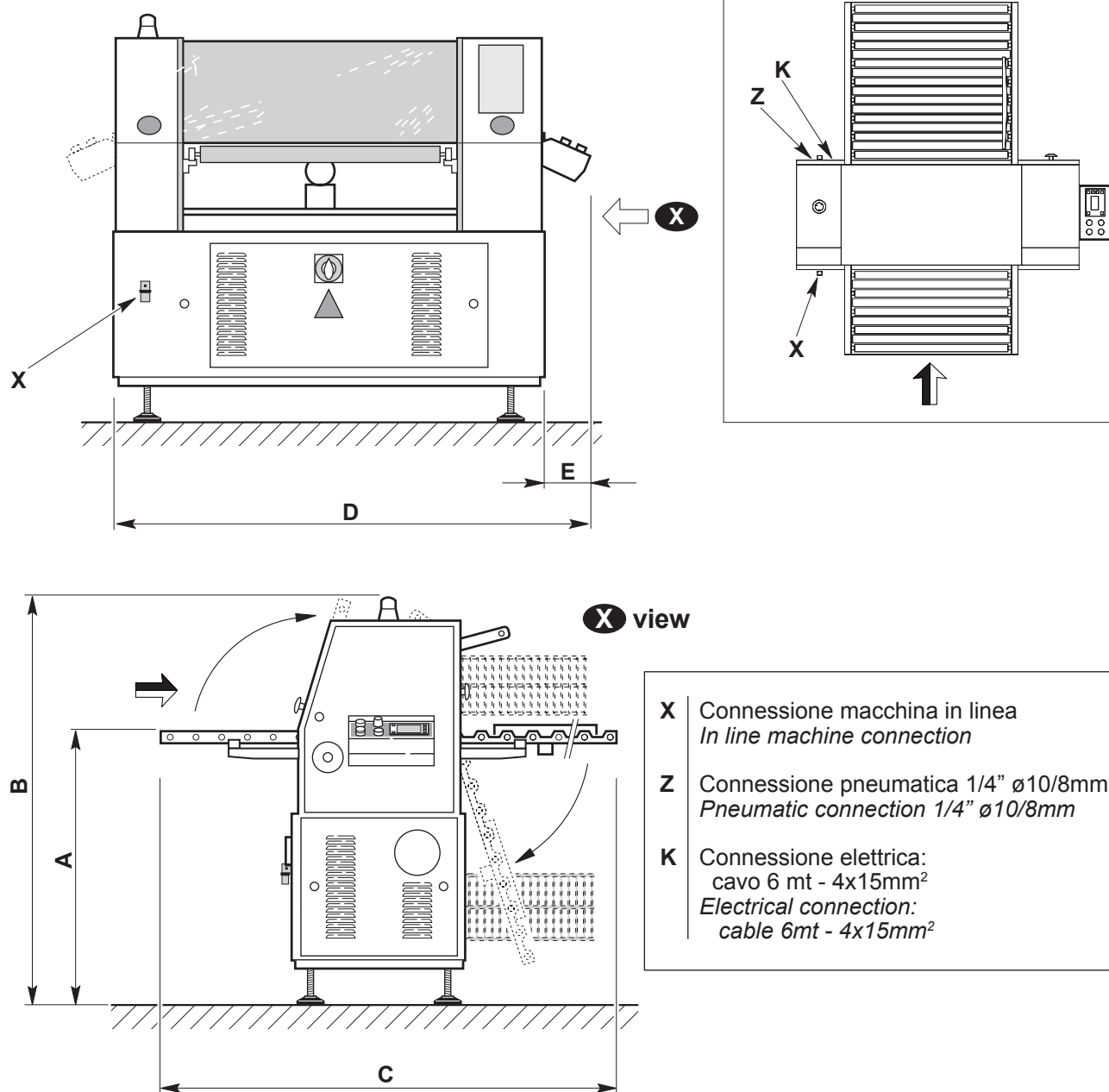
**CONDIZIONI AMBIENTALI DI LAVORO
RICHIESTE**

- Temperatura ambiente (max.)
- Umidità ambiente (max)

**CLEANING ROOM WORKING
CONDITION**

- Room temperature (max)
- Room humidity (max)

15÷26°C
59÷78.8°F
50%



	CSR 2624		CSR 2630	
A	850 ÷ 1050 mm	33.5 ÷ 41.3 in.	850 ÷ 1050 mm	33.5 ÷ 41.3 in.
B	1320 ÷ 1520 mm	52.0 ÷ 59.8 in.	1320 ÷ 1520 mm	52.0 ÷ 59.8 in.
C	1930 mm	76.0 in.	1930 mm	76.0 in.
D	1580 mm	62.2 in.	1730 mm	68.1 in.
E	180 mm	7.1 in.	180 mm	7.1 in.



Nota: Riservare 1000 mm. ad ogni lato sul quale l'operatore debba intervenire.

Note: Allow 1000 mm (39.4 in.) on each side where the operator must work.

Fig. 001

DIMENSIONI D'INGOMBRO
OVERALL DIMENSIONS



1.2 DESCRIZIONE GENERALE

- Lo Spellicolatore mod. **CSR 26xx** (successivamente chiamato per semplicità solo CSR 26xx) è stato studiato e realizzato per essere inserito in linea di lavorazione consentendo di rimuovere automaticamente il mylar su una o entrambe le facce del circuito stampato.
- La macchina rimuove il mylar da schede di differenti spessori (min 0,05mm core - max 6,4 mm - 0.002 core÷0,25 in.) e di differenti dimensioni (*) senza alcuna regolazione. Il mylar rimosso viene raccolto in apposite ceste per consentirne lo smaltimento facile.
- L'utilizzo del **CSR 26xx** in linea permette di ridurre notevolmente sia i tempi che i costi di lavorazione.

(*) CSR 2624 = max. 610x762 mm.
max. 31.0x31.0 in.
CSR 2630 = max. 787x787 mm.
max 24.0x30.0 in.

1.3 PARTICOLARITA'

- Semplicità e facilità di gestione e utilizzo
- Elevata produttività e affidabilità
- Non necessità di alcuna regolazione per lavorare schede di differenti spessori e dimensioni
- Adatta per lavorare schede sottili o rigide - da 0,05 core a 6,4 mm (0.002 core÷0.25 in.)
- Pressione pneumatica di godronatura regolabile
- Pressione dei getti d'aria in entrata ed uscita regolabile
- Completamente gestita da PLC con interfaccia operatore in lingua locale
- Convenient operator access
- Accumulatore per schede scartate (opzionale)

1.4 DESCRIZIONE MACCHINA

- Il funzionamento del **CSR 26xx** è interamente gestito e controllato da un PLC, al quale oltre alla gestione macchina è affidata anche l'autodiagnostica delle anomalie che vengono poi visualizzate sul display digitale posizionato sul pannello comandi (vedi fig.8).
- Il pannello comandi (10) può essere facilmente posizionato sia su un lato che sull'altro della macchina, a seconda delle necessità dell'operatore.

1.2 GENERAL DESCRIPTION

- The Cover Sheet Remover mod. **CSR 26xx** (which will just be called CSR 26xx from now on), has been designed and built for installation in a process line. It automatically removes the mylar from one or both sides of printed circuits.
- The machine removes the cover sheet from panels of different thickness (min. 0.05 mm core - max.6.4 mm. - 0.002 core÷0.25 in.) and of different size (*) without any adjustment. The removed cover sheet is collected in waste boxes for easy disposal.
- Use of **CSR 26xx** in line allows to considerably reduce both processing times and costs.

(*) CSR 2624 = max. 610x762 mm.
max. 31.0x31.0 in.
CSR 2630 = max. 787x787 mm.
max 24.0x30.0 in.

1.3 ADVANTAGES

- Easy to use and manage-friendly operation
- High productivity and reliability
- Adjustments for panel thickness and size are not required
- Suitable for innerlayer or rigid panels- full range from 0,05 core ÷ 6,4 mm (0.002 core÷0.25 in.) core thickness
- Knurling pressure is pneumatically adjustable
- Adjustable inlet and outlet air blow pressure
- Completely controlled by PLC-operator interface in local language
- Panel sizes width up to 787 mm (31 in.)
- Convenient operator access
- Accumulator for rejected panels (option)

1.4 MACHINE DESCRIPTION

- **CSR 26xx** is entirely controlled and handled by a PLC. Besides machine management, it also carries out autodiagnosis of the failures which will be shown on the digital display of the control panel (see fig. 8).
- The control panel (10) can be easily positioned on one side of the machine or the other, according to the operator's needs.



- La velocità di trasporto delle schede da spellicolare può essere regolata tramite potenziometro.
- Per eseguire l'asportazione del mylar, viene praticata un'incisione sul bordo anteriore della pellicola tramite il gruppo godrone (7) che scorre longitudinalmente alla piastra.
- Sul gruppo godrone (7) sono presenti dei getti d'aria che, quando la fibra ottica rileva la piastra, iniziano a soffiare (vedi fig. 14) permettendo di sollevare il bordo anteriore del mylar appena inciso, con lo scopo di facilitarne lo spellicolamento.
- Nella fase successiva, per effetto della depressione creata dall'aspiratore e con l'aiuto di tre getti d'aria posti su un tubetto superiore ed uno inferiore posti dietro ai rulli aspiranti, il mylar aderisce ai rulli di spellicolamento, dotati di appositi fori. Proseguendo il mylar viene preso da due sistemi a cinghiette (13-15) che lo depositano nelle ceste di raccolta.
- L'azione di godronatura funziona sia da sinistra verso destra che viceversa.
- Un'unico motore permette la movimentazione dei rulli di trasporto, della rulliera d'ingresso (3) e di quella d'uscita (9).
- Se desiderato, l'operazione di spellicolamento può essere disinserita.
- Due tastatori (uno per la parte superiore e uno per la parte inferiore) verificano che il mylar sia stato interamente spellicolato dalla piastra.
- Se l'operazione di spellicolamento non viene eseguita correttamente, la macchina, unitamente ad un messaggio di allarme visualizzato dal display, emette un segnale acustico e la piastra viene scartata per mezzo dell'unità di espulsione (14).
- Per tutto ciò che concerne le caratteristiche tecniche della macchina mod. **CSR 26xx**, oltreché il funzionamento della stessa, fare riferimento ai paragrafi successivi.
- The conveyor speed of the processed panels can be adjusted by means of a potentiometer.
- To remove the mylar, a knurling is made on the front edge of the film by means of the knurling unit (7) which runs longitudinally to the panel.
- There are some compressed air jets on the knurling unit (7) which start blowing (see fig. 14) when the optical fibre detects the panel, so allowing the front edge of the just knurled mylar to be lifted, thus facilitating the mylar removal operation.
- Subsequently, the mylar will adhere to the removal rolls, which have holes, owing to the effect of the vacuum created by the exhaustor and with the aid of three air jets on an upper and on a lower pipe placed behind the removal suction rolls. Then, the film is taken up by two belt systems (13-15) and is subsequently deposited into the collecting baskets.
- The knurling action operates either from left to right or vice versa.
- The conveyor rolls, the input roller (3) and the output roller (9) are driven by a single motor.
- The removal mylar operation can be disconnected when not required.
- Two sensors (one on the upper part and one on the lower part), make sure that the mylar has been entirely removed from the panel.
- If the removal mylar operation has not been correctly executed out, an acoustic signal will warn the operator and an alarm message will appear on the display, while the panel will be rejected by means of the reject unit (14).
- As regards unit **CSR 26xx** technical features and operating, refer to the following sections.



1.5 PRINCIPALI COMPONENTI MACCHINA

- 1 - Sezionatore generale
- 2 - Ventilatore aspirazione aria
- 3 - Rulliera d'ingresso ribaltabile
- 4 - Pulsante arresto di emergenza
- 5 - Cappa in lexan
- 6 - Segnalatore luminoso di allarme
- 7 - Gruppo di godronatura
- 8 - Ceste di raccolta mylar
- 9 - Rulliera di uscita ribaltabile
- 10 - Pannello comandi
- 11 - Tubazione di scarico aria aspiratore
- 12 - Piedini di sostegno
- 13 - Cinghie espulsione mylar superiore
- 14 - Unità espulsione schede non spellicolate
- 15 - Cinghie espulsione mylar inferiore
- 16 - Targhetta d'identificazione macchina
- 17 - Sostegni mobili rulliere
- 18 - Regolatore bordo anteriore scheda
- 19 - Regolatore di pressione rotelle zigrinate
- 20 - Regolatore di pressione soffio aria
- 21a/b - Regolatore di pressione rullo aspirante superiore

1.5 MAIN MACHINE PARTS

- 1 - Main power switch
- 2 - Air exhaust blower
- 3 - Folding input roller
- 4 - Emergency push button
- 5 - Lexan cap
- 6 - Flashing lamp alarm
- 7 - Knurling unit
- 8 - Mylar collecting baskets
- 9 - Folding output roller
- 10 - Control panel
- 11 - Air exhaust tube
- 12 - Support feet
- 13 - Upper mylar driving belts
- 14 - Panels reject unit
- 15 - Lower mylar driving belts
- 16 - Machine identification plate
- 17 - Movable rollers supports
- 18 - Front edge board regulator
- 19 - Knurling rollers pressure regulator
- 20 - Air jet pressure regulator
- 21a/b - Upper suction roll pressure regulator

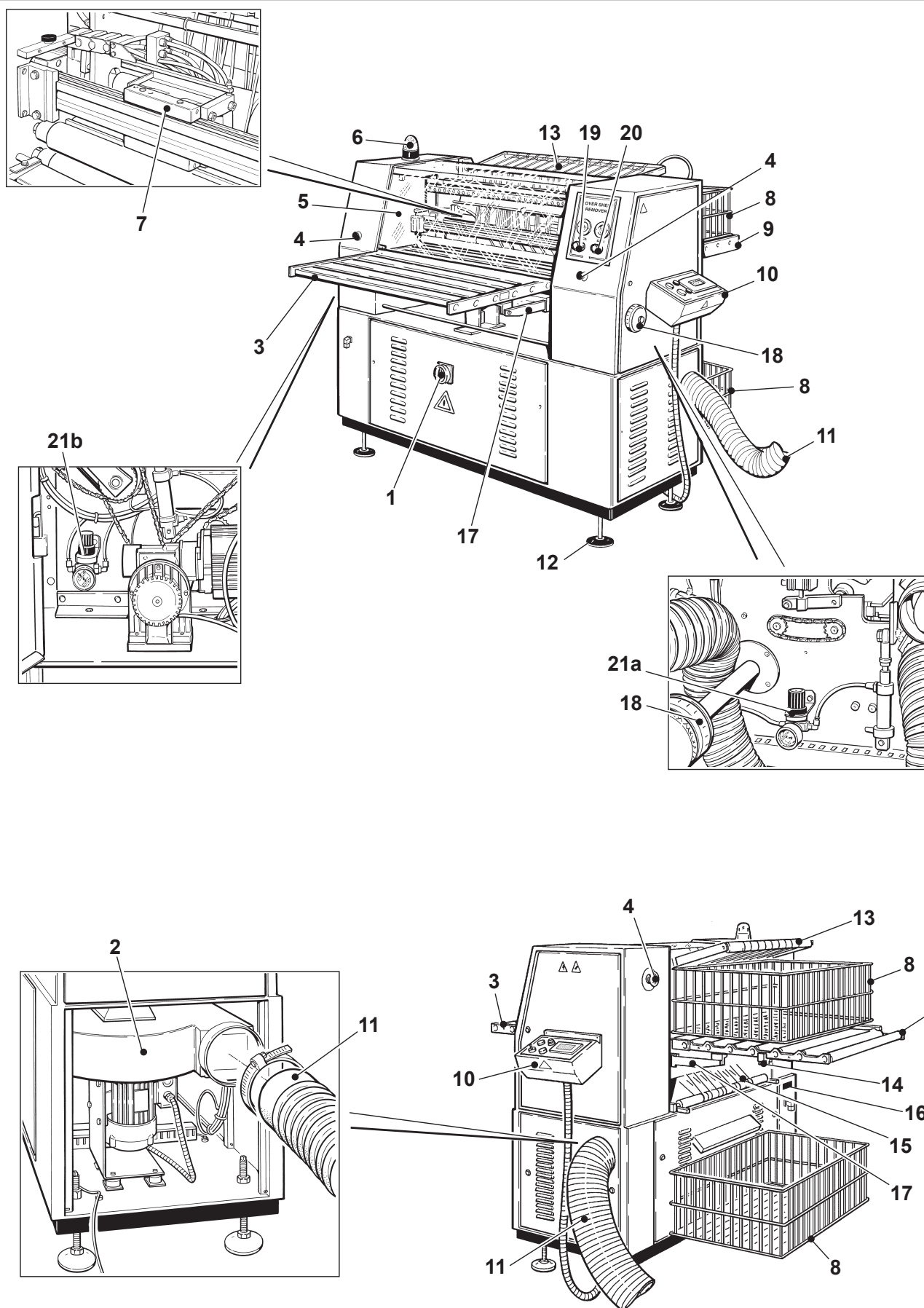


Fig. 002 COMPONENTI MACCHINA
MACHINE COMPONENTS



1.6 USO DELLA MACCHINA

- Lo Spellicolatore mod. **CSR 26xx** è stato progettato con l'obiettivo di automatizzare la rimozione del mylar su una o entrambe le facce del circuito stampato in modo semplice ed efficace.

Qualsiasi utilizzo differente da quanto descritto nel presente manuale solleva la ditta costruttrice da ogni responsabilità per eventuali danni causati a persone o cose.

L'uso improprio rende inoltre l'utilizzatore unico responsabile nei confronti degli organi competenti.



1.6 MACHINE USE

- The Cover Sheet Remover Mod. 2630 has been developed with the objective of automating the cover sheet removal from panels laminated with dry film photoresist in a simple and effective way.

Any different use from the descriptions in this manual relieves the manufacturing company from all responsibilities for any damage that may be caused to persons or things.

In addition, in the event of improper use the user is considered solely responsible before the competent courts.

1.7 IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA

- Il numero di matricola ed i dati per l'identificazione della macchina sono punzonati sulla targhetta (16) fissata al telaio nella parte posteriore della macchina. (fig. 003).

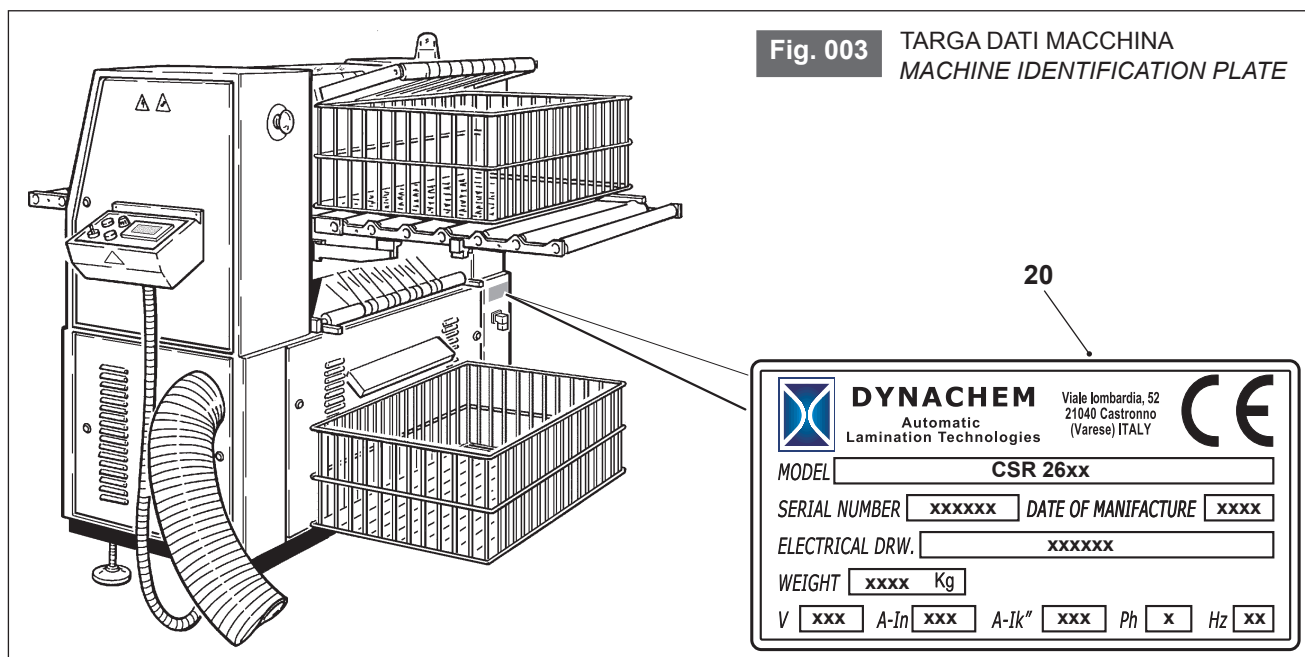
Nelle eventuali richieste di assistenza tecnica o nelle ordinazioni delle parti di ricambio citare sempre il numero di matricola della macchina.



1.7 MACHINE IDENTIFICATION

- The serial number and identification data of the machine are punched on a plate (16) fixed to the frame in the rear part of the machine itself. (pict. 003).

Always indicate the serial number of the machine when requesting technical servicing or when ordering spare parts.



**1.7.a - Controllo al ricevimento**

- Rimosso l'imballo, verificare che la macchina sia esente da danneggiamenti causati dal trasporto.
- Verificare eventuali danni alla struttura, schiacciamenti, rotture o strappi dei conduttori.

**1.7.a - Check at reception**

- After removing the packing, make sure that the machine has not been damaged during transport.
- Check for damages to the machine structure and for crushed, torn or broken electrical cables.

In caso di danni alla macchina o agli accessori di completamento, informare tempestivamente e per iscritto (non oltre 8 giorni dopo la data di consegna) il nostro Servizio Assistenza Tecnica o l'agente di zona.



Should damages to the machine or its accessories be discovered, immediately inform in writing our Technical Service Department or the Area Agent (no later than 8 days after reception date).

1.8 CONTROLLI PRELIMINARI ED INSTALLAZIONE**1.8 PRELIMINARY CHECKS AND INSTALLATION****1.8.a - Installazione**

Il **CSR 26xx**, installato in linea o singolarmente, deve essere posizionato rispettando scrupolosamente quanto descritto nella figura 001 (Dimensioni d'ingombro), che indica lo spazio minimo necessario affinché l'operatore possa correttamente eseguire ogni sequenza di lavoro e/o intervento di manutenzione.

La macchina viene fornita con cavo di alimentazione senza spina e prevede il funzionamento con tensione standard di 400V (480/230/200V a richiesta) - 50 o 60 Hz trifase più terra.

Tuttavia altre tensioni possono essere fornite previo accordo all'atto dell'ordine.

**1.8.a - Installation**

Either installed in a process line or as a single unit, the **CSR 26xx** must be positioned in strict compliance with the indications in the picture 001 (Overall dimensions) which gives the minimum space required by the operator to correctly carry out each work sequence and/or servicing operation.

The machine is equipped with a power cable without plug, and it is set to operate with a standard 400V voltage (480/230/200V on request) - 50 or 60 Hz three-phase plus ground.

It is possible to supply other voltages when ordering, by previous agreement.

Prima di eseguire l'allacciamento verificare che le caratteristiche della rete di alimentazione elettrica concordino con quelle indicate sulla targhetta dati della macchina (fig. 003).



Before connecting the power supply, make sure that the characteristics of the electrical power supply comply with the values on the identification plate of the machine (fig. 003).

*Per l'allacciamento elettrico a muro, la linea di alimentazione deve essere provvista di un interruttore come riportato nel capitolo "Caratteristiche tecniche", e la sezione del cavo deve essere in grado di sopportare tale valore di corrente.
Le variazioni di tensione non dovranno superare il valore di $\pm 7\%$ da quella nominale.*



*For the electrical wall connection, the power supply line must be equipped with a switch as indicated in the chapter "Technical Features", and the cable section must be adequate for such current value.
Voltage variations must not exceed $\pm 7\%$ of the rated value.*



1.8.b - Posizionamento e messa in bolla della macchina

2

1.8.b - Machine positioning and leveling

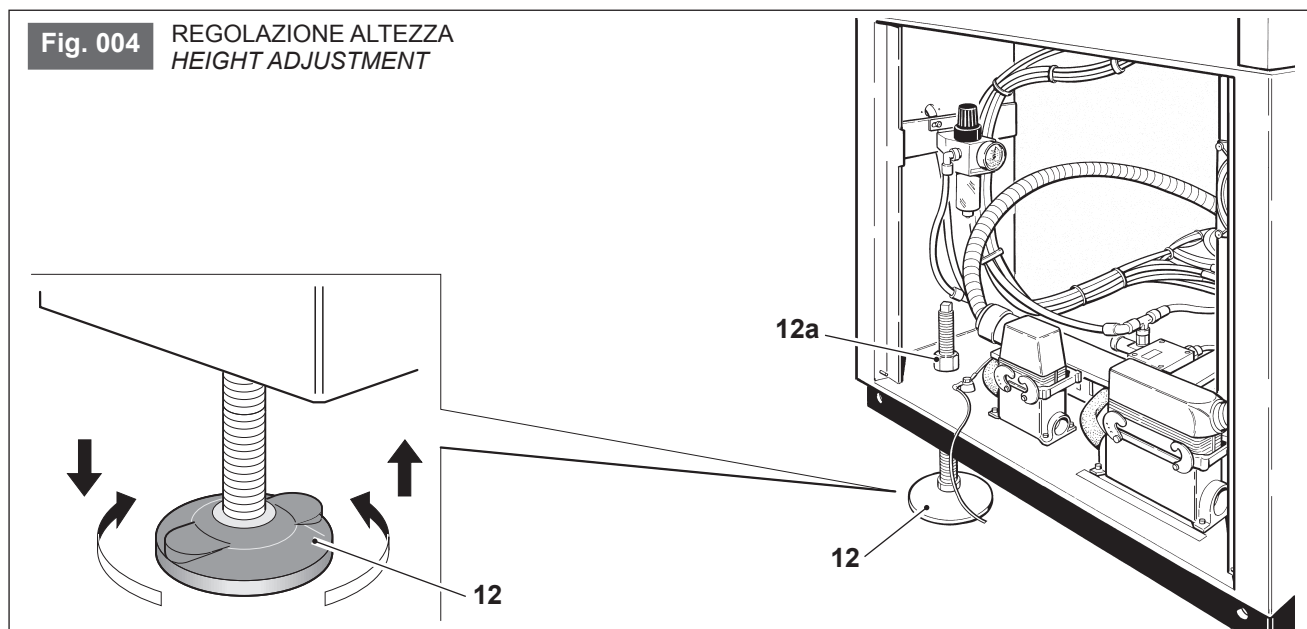
Posizionare la macchina nel luogo ad essa destinato, regolarne l'altezza ed il livellamento del piano di lavoro agendo sui piedini di sostegno (12) come segue:

- 1- Svitare i dadi (12a) di tutti i piedini di sostegno.
- 2- Agendo sui piedini (12), regolare l'altezza della macchina e la messa in bolla del piano di lavoro.
- 3- Ad operazione ultimata, bloccare i piedini serrando contro la struttura i dadi 12a).

Place the machine in its established place, adjust its height and level the conveyor height by means of the support feet (12) as follows:

- 1- Loosen the nuts (12a) of all support feet of the unit.
- 2- Turn the feet (12) to adjust the height of the machine and level the conveyor height.
- 3- Once completed the operation, lock the feet in place by tightening the nuts 12a).

Fig. 004 REGOLAZIONE ALTEZZA
HEIGHT ADJUSTMENT



**1.8.c- Collegamento pneumatico**

L'attacco per il collegamento pneumatico alla rete è posizionato esternamente alla macchina sul suo lato posteriore basso (figura 005).

Per effettuare l'allacciamento pneumatico, collegare la valvola ON/OFF (25), già montata sulla macchina, alla linea di alimentazione dell'aria compressa, tenendo presente che la pressione di esercizio della macchina è riportata nel capitolo "Caratteristiche tecniche".

- Per l'allacciamento si richiede un tubo di diametro interno minimo di 10 mm.
- La macchina viene fornita con la pressione di esercizio dell'impianto già tarata, tramite apposito regolatore (26), e quindi non necessita di ulteriori aggiustamenti prima della messa in funzione. Tuttavia si consiglia di controllarne il valore sul manometro (27) ed evitare che lo stesso scenda al di sotto delle 5 atm.



L'impianto pneumatico della macchina è stato progettato e realizzato con componenti a secco.
Si raccomanda pertanto di non fare uso di aria lubrificata.

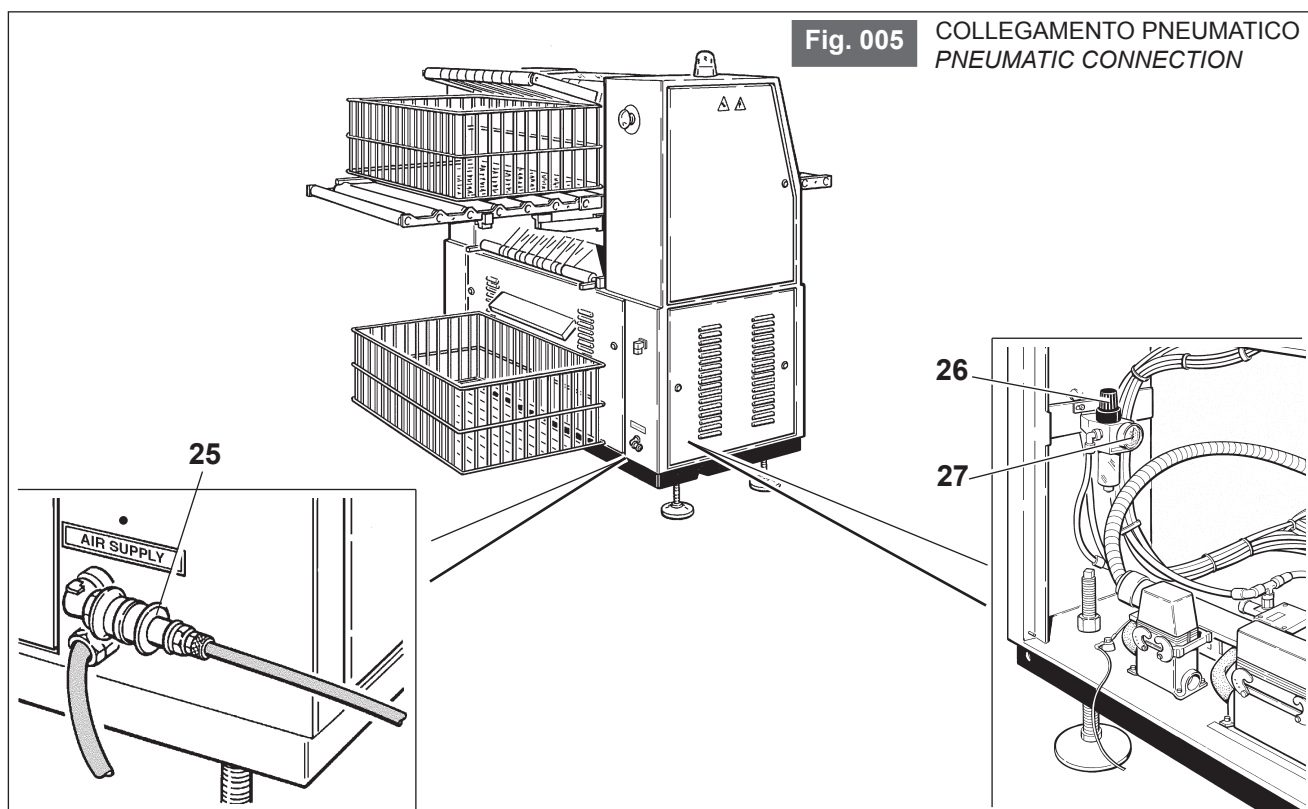
**1.8.c- Pneumatic connection**

The coupling for pneumatic connection to the factory air supply is positioned outside the machine on the lower rear side (picture 005).

Connect the built-in ON/OFF valve (25) to the compressed air supply line, bearing in mind that the operating pressure of the machine is indicated in the chapter "Technical features".

- A pipe with a minimum inner diameter of 10 mm is required for the connection.
- The machine is supplied with the operating pressure already set by the pressure regulator (26), therefore no further adjustments are required before starting the machine. However, we recommend to check the value on the manometer (27) to prevent pressure from dropping below 5 atm.

The pneumatic system of this machine has been designed and built with dry components, therefore lubricated air must not be used.





1.8.d - Collegamento elettrico

Per collegare direttamente il CSR 26xx alla rete di alimentazione elettrica è sufficiente:

- collegare il cavo di alimentazione all'impianto elettrico di rete assicurandosi che quest'ultimo sia provvisto di adeguato impianto di messa a terra;
- posizionare il pannello di comandi (31) sul lato desiderato;
- aprire i pannelli di protezione laterali (32 - 33) e far passare il cavo di collegamento all'interno degli stessi;
- collegare il connettore (34) alla presa (35) predisposta sul fondo del basamento (6), quindi riposizionare i pannelli laterali.

3

1.8.d - Electrical connection

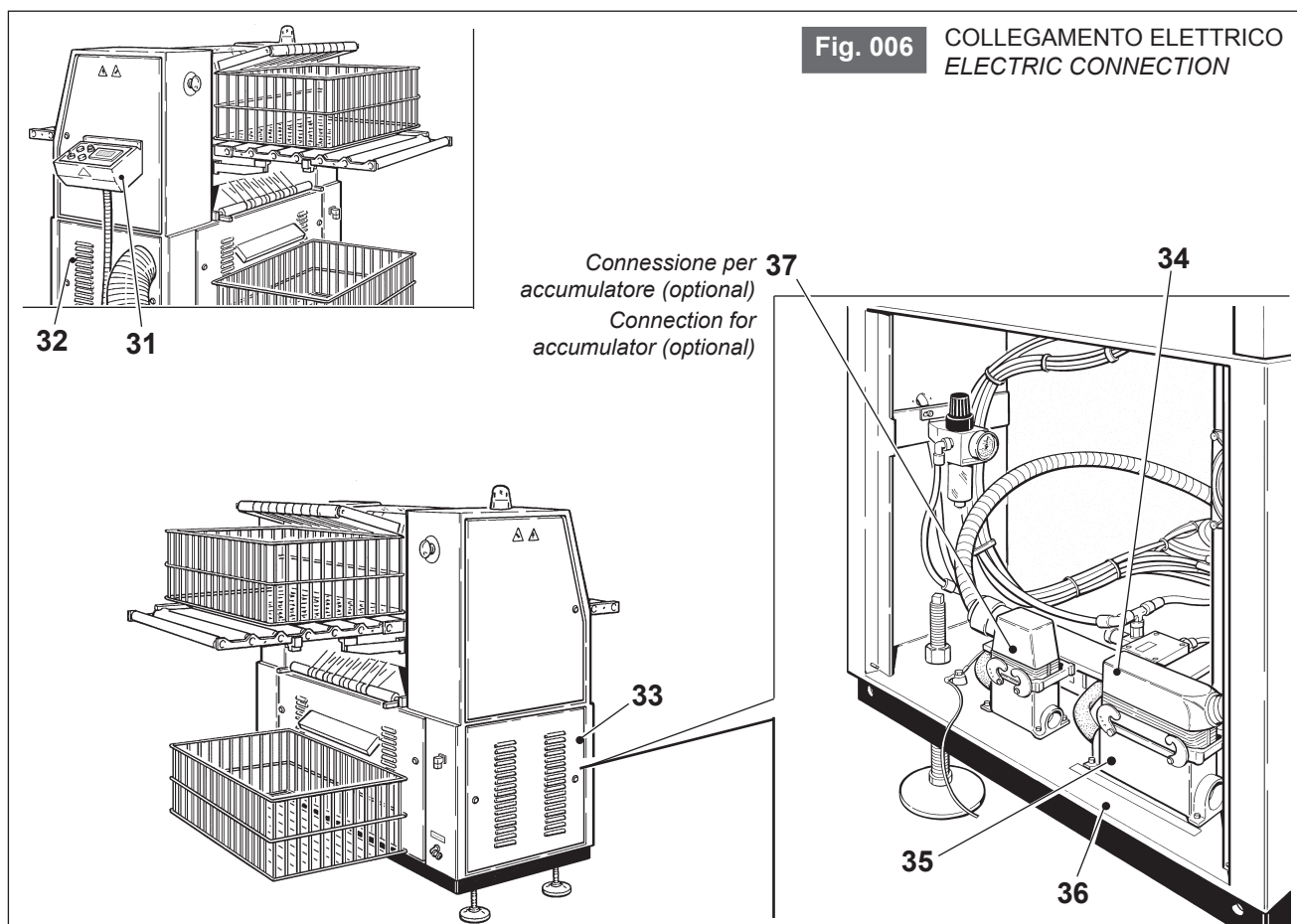
Proceed in the following way to connect CSR 26xx directly to the main power supply:

- connect the power cable to the main power supply after making sure that this is equipped with an efficient grounding system;
- set the control panel (31) on the required side;
- open the lateral safety panels (32 - 33) and allow the power supply cable to pass inside;
- connect the connector (34) to the plug (35) at the bottom of the base (36) then fit the lateral panels.

Prima di effettuare il collegamento elettrico assicurarsi che non vi sia tensione.



Before making the electrical connection to make sure that there is tension.



**1.8.e - Controllo collegamento elettrico**

Dopo aver effettuato il collegamento elettrico alla rete di alimentazione, ruotare il sezionatore generale in pos. **I**.

La verifica del corretto collegamento delle fasi viene eseguita da un dispositivo elettronico che genera un messaggio di allarme (visualizzato sul monitor) in caso di fasi invertite o mancanti.

**MANCANZA/INVERSIONE
FASI ALIMENTAZIONE (COD. 19)**

Al verificarsi di ciò, riportare il sezionatore generale in pos. **0** ed invertire due delle tre fasi del collegamento, quindi ripetere l'operazione di controllo.

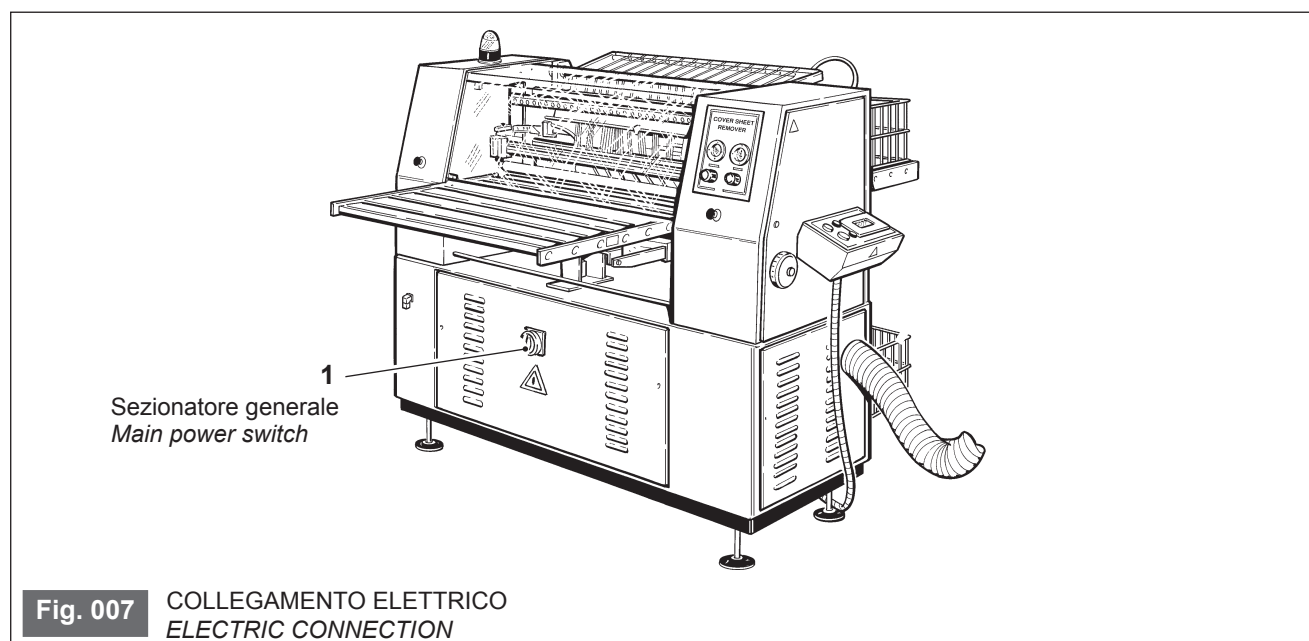
1.8.e - Check of the electrical connection

After completing the electrical connection to the power supply, turn the main power switch to position **I**.

An electronic device will check the correct connection of the phases; an alarm message will appear on the display in case of inverted or missing phases.

**MISSED OR INVERTED
POWER LINE PHASE (COD. 19)**

In this event, turn the main power switch back to position **0** and invert two of the three phases of the connection, then repeat the check operation.





1.8.f - Collegamento elettrico in linea con altre macchine (fig. 007a)

È possibile collegare il CSR 26xx in linea con altre macchine abilitando o ricevendo i seguenti comandi:

- 1- Il CSR 26xx fornisce un segnale di un contatto N.O. (normalmente aperto) di un relé libero da potenziale. Quando il contatto si chiude significa che il CSR 26xx è pronto per accettare schede da lavorare.
- 2- Il CSR 26xx riceve un segnale di un contatto N.O. (normalmente aperto) di un relé libero da potenziale. Quando il contatto si chiude significa che le macchine collegate in linea sono pronte per dare o ricevere schede dal CSR 26xx.

Il connettore (1), predisposto per lo scopo, è posizionato a sinistra del quadro elettrico.

Nel caso non vi fosse necessità di utilizzare questi segnali, lasciare innestata la propria spina (2) con il collegamento già predisposto all'atto del collaudo.

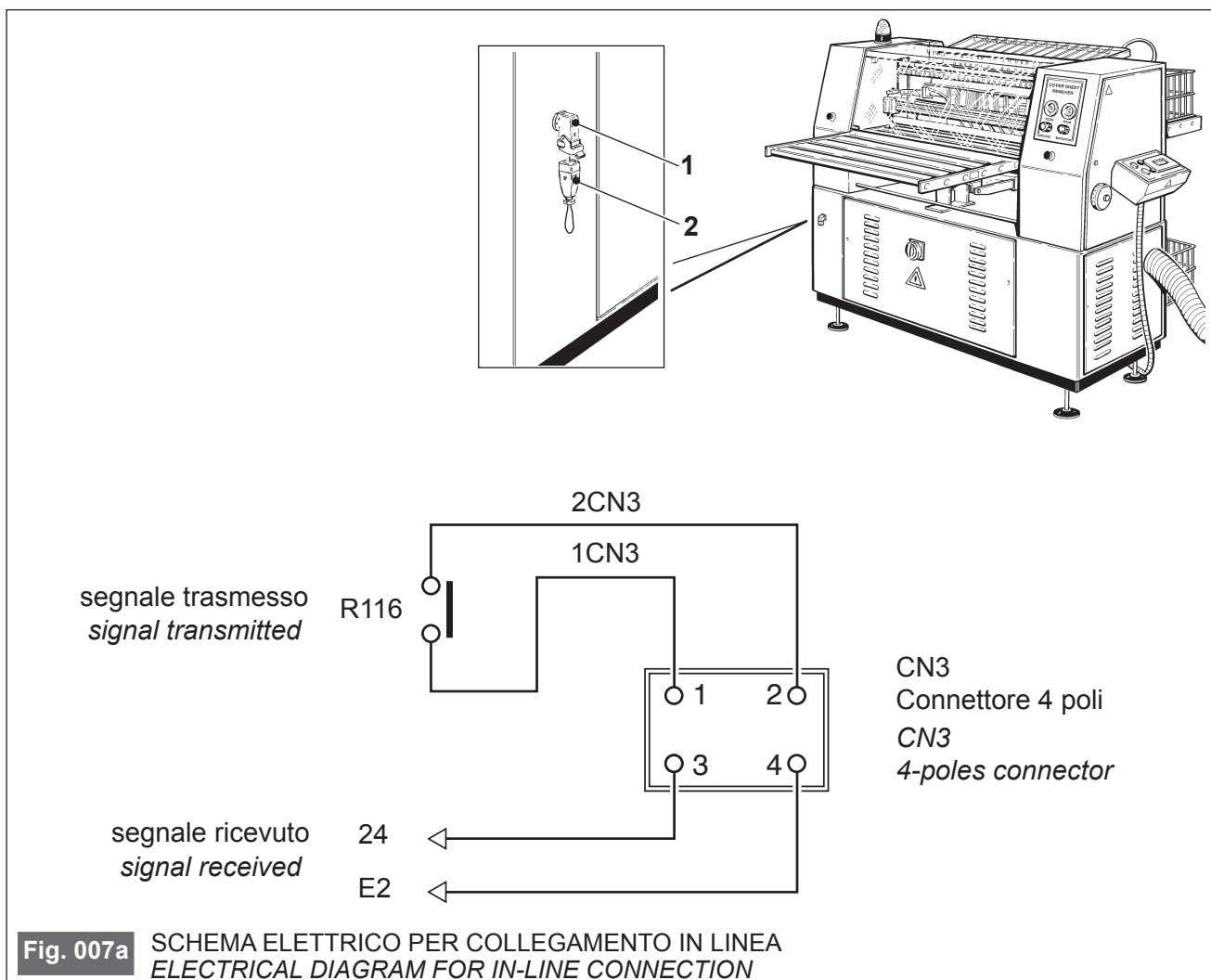
1.8.f - Electric connection in line with other machines (pict. 007a)

CSR 26xx can be connected in line with other machines, enabling or receiving the following commands:

- 1 - CSR 26xx gives an N.O. (normally open) contact signal of a voltage-free relay. When the contact closes, this means that CSR 26xx is ready to accept panels for processing.
- 2 - CSR 26xx receives an N.O. (normally open) contact signal of a voltage-free relay. When the contact closes, this means that the machines connected in line are ready to give or receive panels to or from CSR 26xx.

The built-in connector (1) is installed on the left side of the electrical cabinet.

If it is not necessary to use these signals, leave the relative plug (2) inserted with the connection already preset during the testing phase.



**1.8.g - Segnale di sincronismo con altre macchine in linea (fig. 007b)**

Il CSR 26xx è abilitato a fornire un segnale di mancato spellicolamento se presente, a riceverne uno di acquisizione di ritorno, o di macchine pronte in linea.

- 1- Il CSR 26xx fornisce un segnale di un contatto N.O. (normalmente aperto) di un relé libero da potenziale. Quando il contatto si chiude significa che è stato rilevato un mancato spellicolamento della scheda attuale fornendo così l'informazione ad altre macchine in linea.
- 2- Il CSR 26xx riceve un segnale di un contatto N.O. (normalmente aperto) di un relé libero da potenziale. Quando il contatto si chiude significa che le altre macchine collegate in linea sono nuovamente pronte per ricevere schede dal CSR 26xx.

Il connettore CN4 (1) è posizionato dietro la macchina a sinistra.

Nel caso non vi fosse necessità di utilizzare questi segnali, lasciare innestata la propria spina (2) con il collegamento già predisposto all'atto del collaudo.

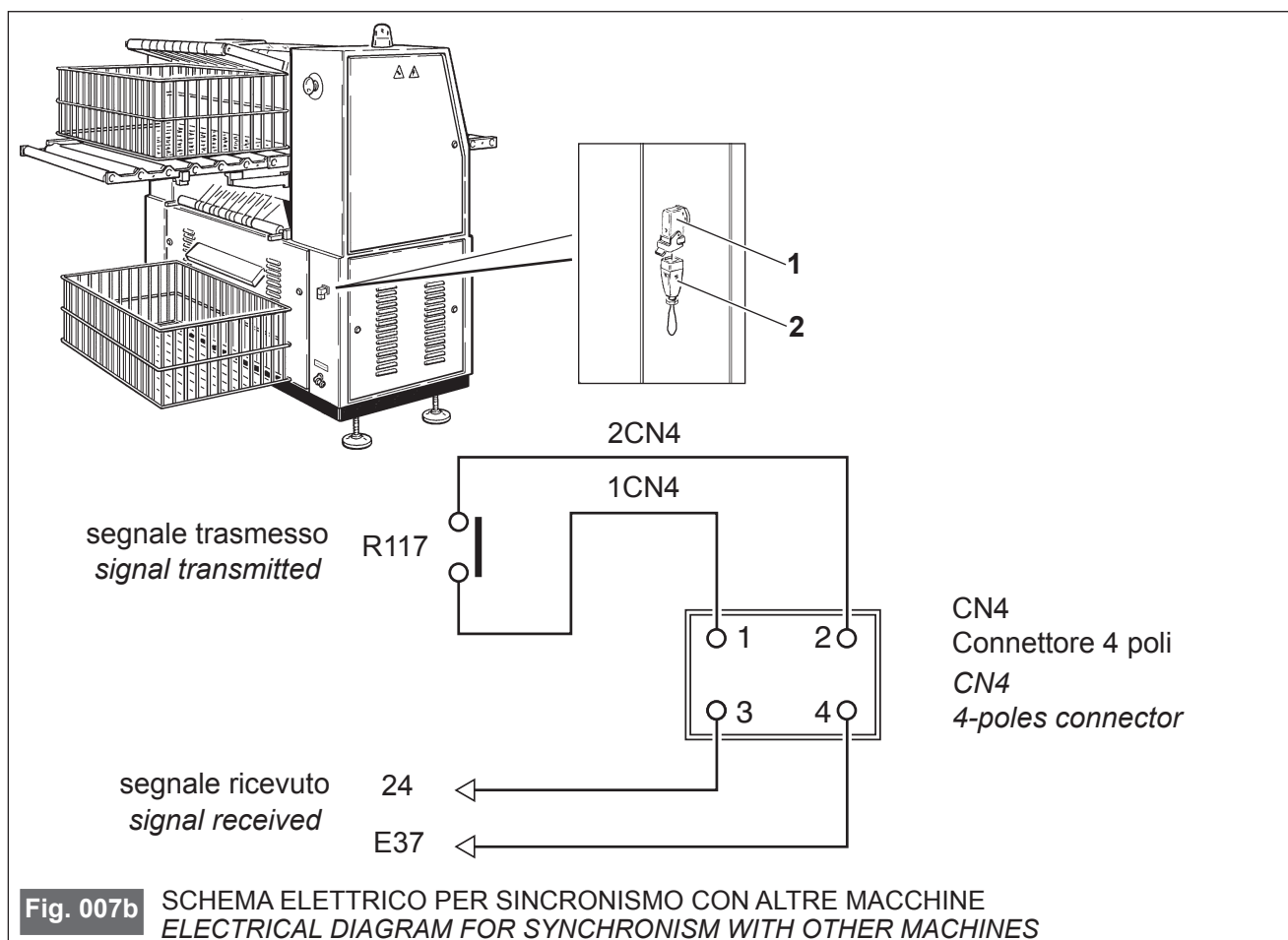
1.8.g - Synchronism signal with other machines in line (fig. 007b)

CSR 26xx is enabled to give an unremoval failure signal if present, to receive an acquisition and a return signal, or of ready machine in line.

- 1 -CSR 26xx gives an N.O. (normally open) signal of a voltage-free relay. When the contact closes, this means that it has been detected an unremoval failure of the actual board so that to give the information to the other machines in line.
- 2 -CSR 26xx receives an N.O. (normally open) contact signal of a voltage-free relay. When the contact closes, this means that the other machines connected in line are ready to receive panels from CSR 26xx again.

The built-in connector CN4 (1) is installed behind the machine, on the left side

If it is not necessary to use these signals, leave the relative plug (2) inserted with the connection already present during the testing phase.





1.8.h - Collegamento del tubo di aspirazione (fig. 008)

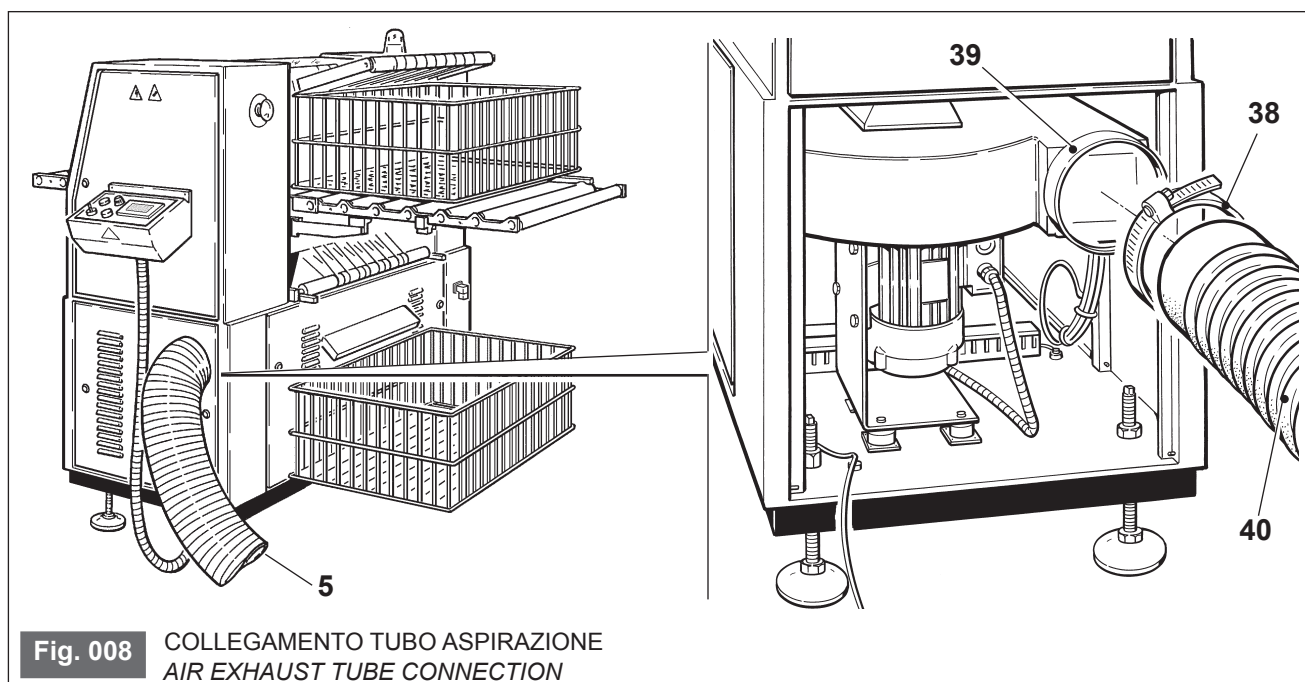
Lo spellicolatore CSR 26xx viene fornito con 5mt. di tubo flessibile (40) dal diametro di 150mm e due fascette stringitubo (38).

Occorrerà pertanto collegare un'estremità del tubo all'apposito bocchettone (39) della macchina e l'altra all'impianto di aspirazione centralizzata del reparto.

1.8.h - Air exhaust tube connection (pict. 008)

Cover Sheet Remover CSR 26xx is supplied with 5 mt. of flexible tube (40) 150 mm diameter and two tube clamps (38).

One end of the pipe must therefore be connected to the relative union (39) on the machine and the other to the centralized exhaust system in the factory.



1.9 LIVELLO DI PRESSIONE ACUSTICA

La macchina, nelle diverse fasi di lavorazione, è stata costruita al fine di mantenere un livello di pressione acustica continuo equivalente ponderato A (dB) al disotto del limite massimo consentito di 70 dB.

Per ottenere questo valore sono stati impiegati tutti quei sistemi di insonorizzazione ritenuti necessari e nel contempo non ingombranti per il normale utilizzo della stessa da parte dell'operatore.

1.9 SOUND PRESSURE LEVEL

The machine has been built to keep the weighted equivalent continuous pressure level A (dB) below the maximum tolerated limit of 85 dB during the various machining phases.

This value has been ensured by use of all the soundproofing systems considered necessary, without these being too bulky to allow the machine to be normally used by the operator.



1.10 SICUREZZE

Per salvaguardare l'integrità degli operatori e proteggere i componenti, le macchine costruite dalla "Dynachem" sono dotate di tutti i necessari dispositivi di protezione e sicurezza richiesti dalle normative vigenti in materia.

In particolare tutti i ripari mobili (apribili o rimovibili), all'interno dei quali sono presenti potenziali fonti di pericolo, sono dotati di interruttore magnetico che interrompe il funzionamento della macchina in caso di apertura.

- 1 - Sezionatore generale
- 4 - Pulsanti d'emergenza

Tutti i dispositivi di sicurezza non dovranno per nessun motivo essere manomessi o alterati. Qualsiasi manomissione solleva la ditta costruttrice da ogni responsabilità per eventuali incidenti a persone o cose.



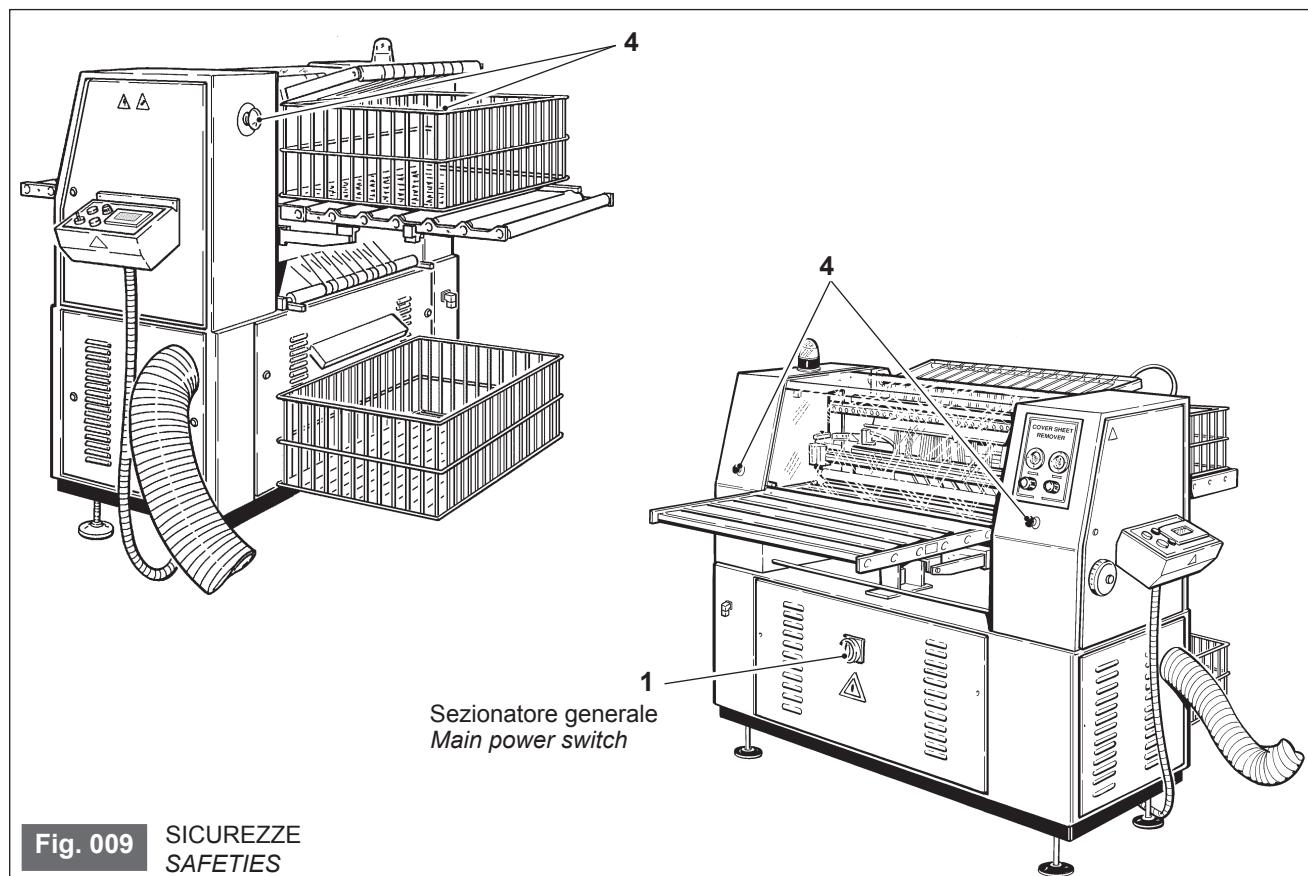
1.10 SAFETY

In order to safeguard the operators' health and protect the parts, the machines built by "Dynachem" are equipped with all the necessary protection and safety devices requested by the regulations in force on the matter.

In particular, all the moving guards (that can be opened or removed), where there are potential sources of danger, come with a magnetic switch to stop the machine operating if they are opened.

- 1 - Main power switch
- 4 - Emergency push-buttons

None of the safety devices must be tampered with or altered for any reason whatsoever. In the event of tampering of any kind, the manufacturing company is relieved of all responsibility for any accidents involving persons or things.





Le protezioni sono installate per ridurre al minimo il rischio di ferite.

Una cura adeguata dovrebbe essere rivolta alle protezioni.

Questo include il serraggio dei fissaggi allentati e la loro sostituzione in caso di necessità.

In caso di danneggiamento o malfunzionamento, le protezioni devono essere sostituite con parti identiche o simili in grado di garantire la stessa sicurezza delle protezioni originali.

Come regola generale prima di operare sulla macchina occorre aver preso piena conoscenza di tutti i comandi e le funzioni della stessa.

The protection devices are installed to reduce the risk of injury to a minimum.

The protection devices must be treated in a suitably careful manner.

This includes tightening loose fasteners and replacing them if necessary.

If damaged or faulty, the protection devices must be replaced by identical or similar parts that can guarantee the same level of safety as the original protective parts.

As a general rule you should only operate the machine if you are familiar with the controls and operation of the units.

L'uso della macchina, senza la completa conoscenza delle sue funzioni, potrebbe provocare il danneggiamento della stessa e/o infortuni all'operatore compreso; tagli, contusioni, scosse elettriche, schiacciamenti che possono richiedere l'intervento medico.

Prestare attenzione mentre si aziona qualsiasi parte della macchina.



Using the machine without total knowledge of its functions could cause damage to it and/or injuries to the operator including cuts, bruising, electric shocks and crushing which could require medical attention.

Use caution while operating any part of this Machine.

Per garantire l'arresto immediato della macchina in caso di emergenza sono presenti degli appositi pulsanti (4) dislocati come illustrato in figura "002 - 009".

To guarantee that the machine stops immediately in the event of an emergency, there are special buttons (4) in several positions as illustrated in figure "002 - 009".

1.10.a - Targhette di avvertenza

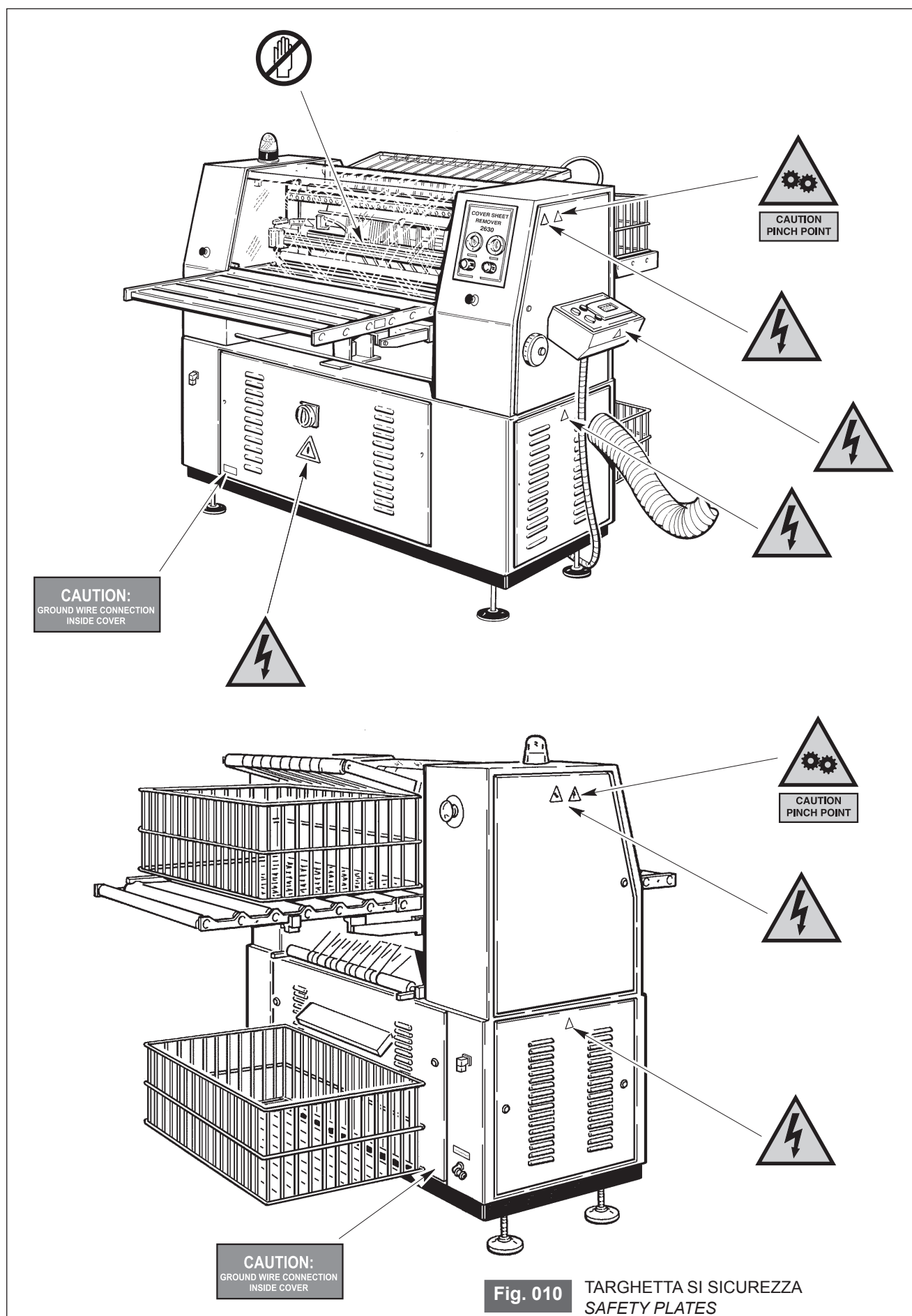
Sulla macchina sono applicate delle targhe per segnalare all'operatore obblighi, divieti o pericoli che possono insorgere nell'uso della stessa.

Detta segnaletica deve essere mantenuta in ottima condizione e deve essere ripristinata in caso di danneggiamento.

1.10.a - Warning plates

Some plates are applied to the machine to show the operator obligations, vetoes or dangers that could arise during its use.

These plates must be kept in perfect condition and repaired if damaged.





PAGINA
INTENZIONALMENTE
BIANCA

THIS PAGE
INTENTIONALLY
LEFT BLANK



1.11 POSIZIONAMENTO DELL'OPERATORE

Prima di procedere alla messa in funzione della macchina l'operatore dovrà aver consultato tutto il presente manuale ed acquisito padronanza della macchina e di tutti i suoi comandi.



1.11 OPERATOR POSITION

Before starting up the machine, the operator must consult the whole of this manual and be familiar with the machine and all its commands.

L'operatore, durante l'uso della macchina, deve prestare attenzione alla propria posizione onde evitare che la stessa possa essere potenziale fonte di pericolo per se stesso o per le persone a lui vicine.

While using the machine, the operator must pay attention to where he stands in order to prevent this being a potential source of danger for himself or those in the vicinity.

L'operatore inoltre dovrà indossare tutti i dispositivi di protezione individuali (DPI) necessari per lavorare in assoluta sicurezza (come prescritto dal piano di sicurezza aziendale).

The operator will also have to wear all the protective equipment (DPI) needed to work safely (as prescribed by the corporate security plan).

L'uso della macchina, senza la completa conoscenza delle sue funzioni, potrebbe provocare il danneggiamento della stessa e/o infortuni all'operatore compreso; tagli, contusioni, scosse elettriche, schiacciamenti in grado di richiedere l'intervento medico.



Using the machine without total knowledge of its functions could cause damage to it and/or injuries to the operator including cuts, bruising, electric shocks and crushing which could require medical attention.

L'area adiacente alla macchina è stata così suddivisa (vedere pagina successiva):

The area next to the machine is divided as follows (see following page):


1.11.a - Zone operatore (fig. 011)

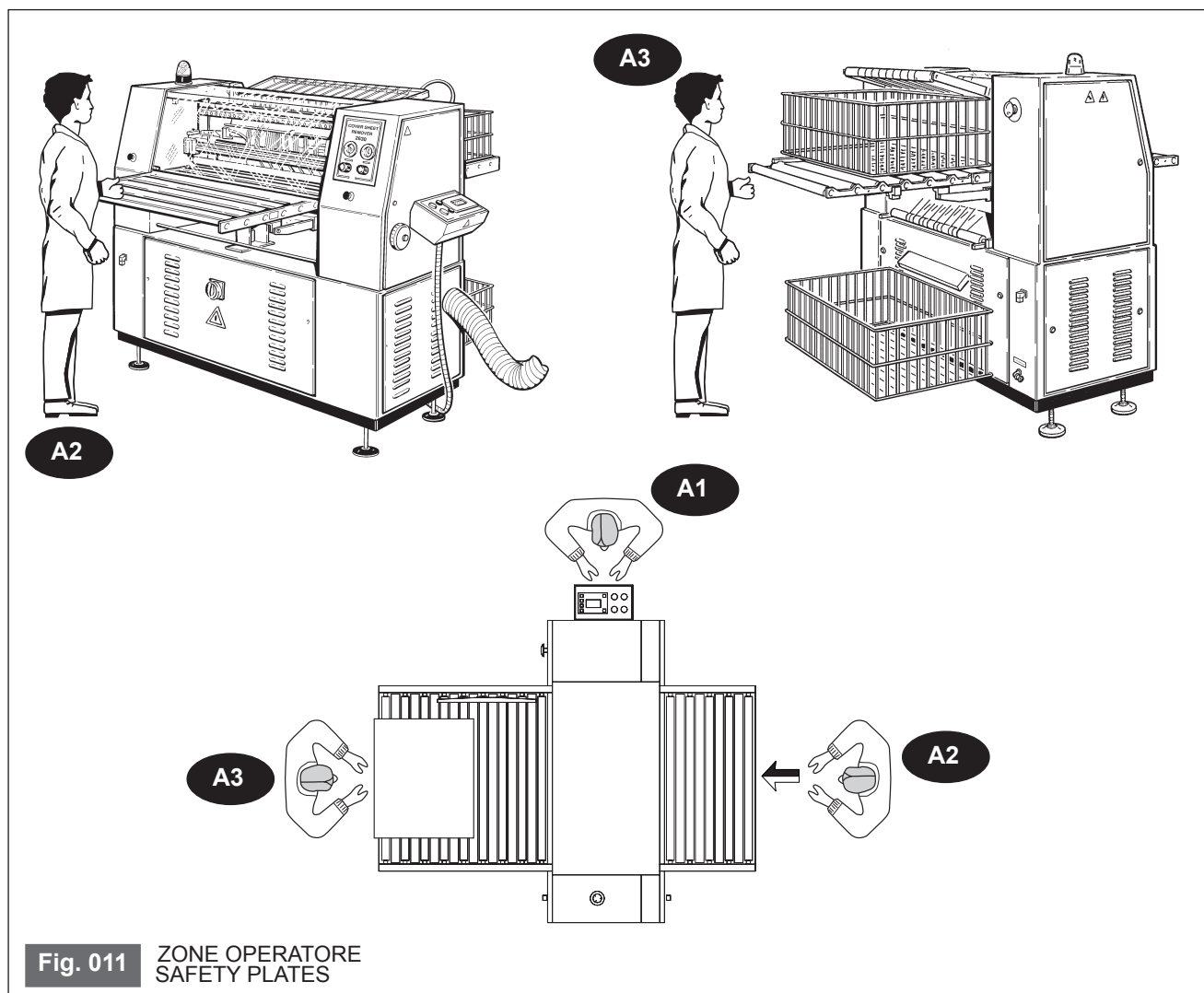
Costituiscono le zone in cui l'operatore deve sostare durante il lavoro.

- A1** - Zona pannello comandi
- A2** - Zona ingresso scheda
- A3** - Zona uscita scheda

1.11.a - Operator areas (fig. 011)

These are the areas where the operator must stand while working.

- A1** - Control panel zone
- A2** - Input panel zone
- A3** - Output panel zone



**1.11.b - Zone pericolose (fig. 012)**

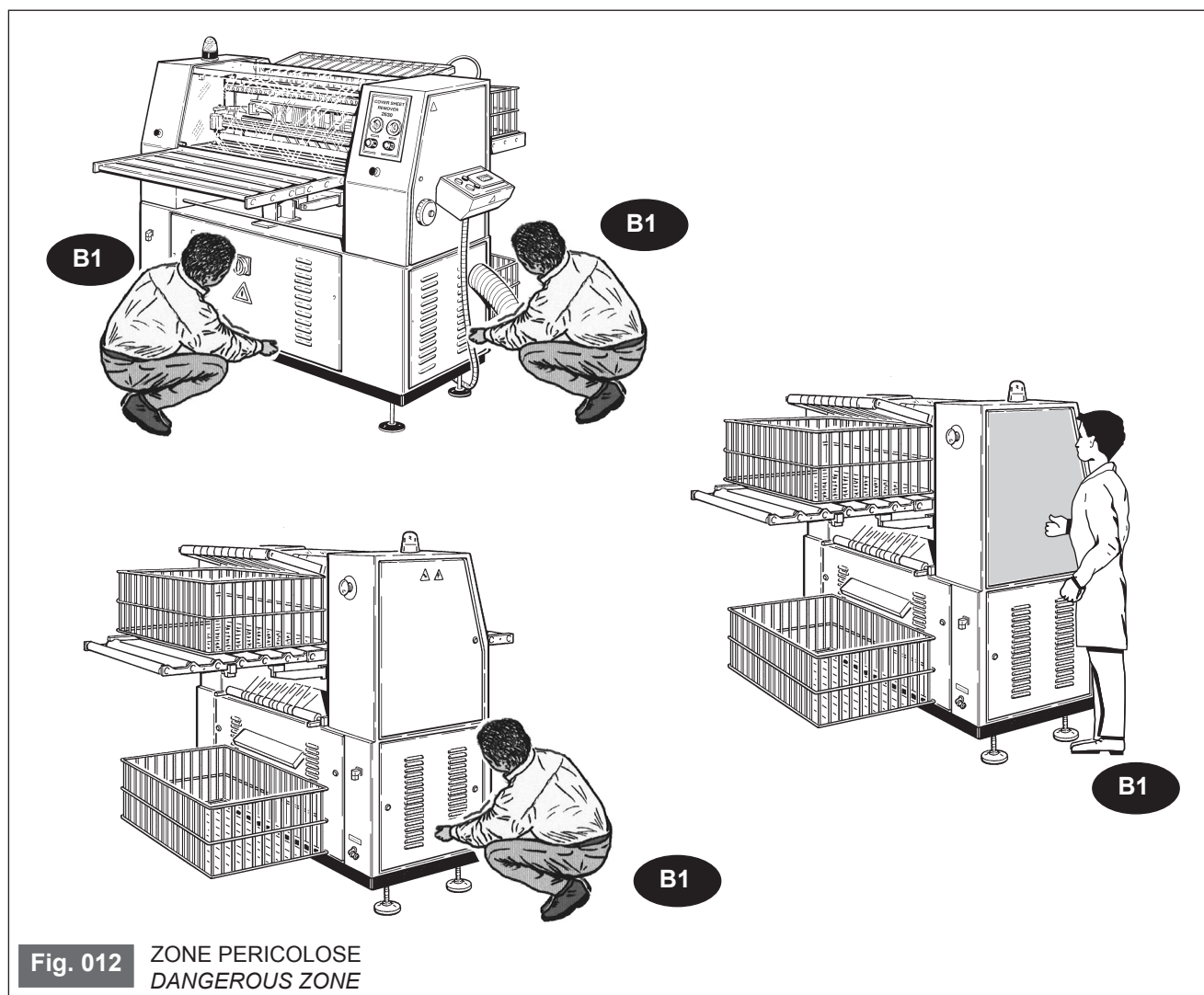
Costituiscono quei punti dove l'operatore non deve sostare: in queste zone può accedere solo il personale qualificato ed abilitato dall'azienda ad operare interventi particolari.

B1 - Zone interne carter
- Presenza tensione!

1.11.b - Dangerous areas (fig. 012)

These are the places where the operator must not stand: only qualified personnel who are authorised by the company to carry out particular operations may access these areas.

B1 - Internal casing areas
- Presence of voltage!





1.11.c - Zone a rischio residuo (fig. 013)

Costituiscono quelle zone dove pur non essendoci pericoli continui, occorre prestare particolare attenzione.

In queste zone il costruttore, pur adottando nella progettazione e realizzazione della macchina tutte le sicurezze necessarie, non ha potuto proteggerle in modo ulteriore per non impedire il corretto impiego della macchina.

- C1** - Zone interne carter
- **Presenza tensione!**
- C2** - Zona rulli in gomma
- **Pericolo di scottatura!**

1.11.c - Potential areas of risk (fig. 013)

These are areas where there is not constant danger, however, particular attention must be paid.

In these areas, despite including all the necessary safety measures while designing and building the machine, the manufacturer was not able to protect them further since this would hinder the correct use of the machine.

- C1** - Internal casing areas
- **Presence of voltage!**
- C2** - Rubber rolls zone
- **Danger of burning**

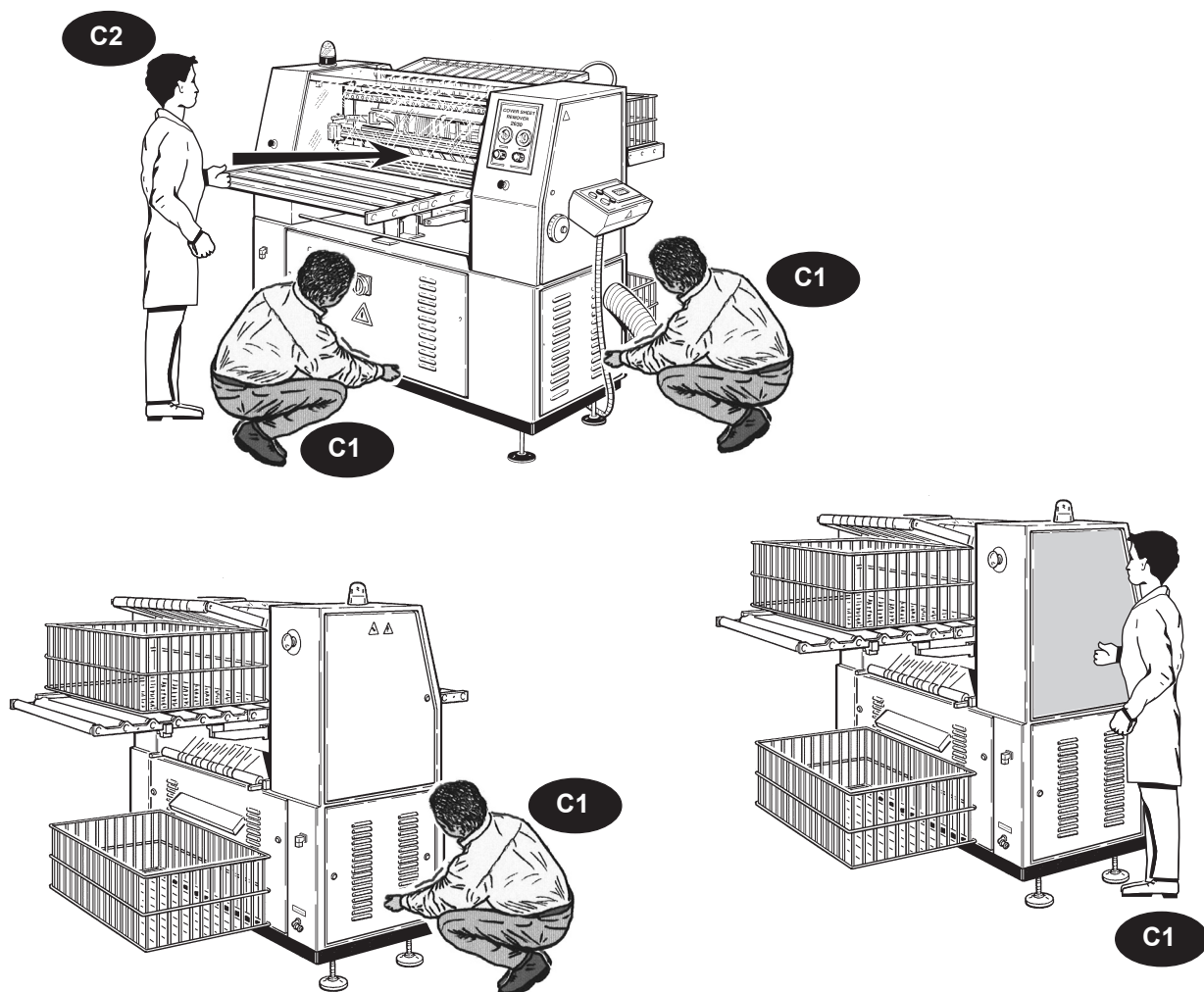


Fig. 013

ZONE RISCHIO RESIDUO
HAZARDOUS ZONE



1.12 IMBALLAGGIO E SPEDIZIONE

La macchina viene, di norma, spedita imballata in cassa di legno appositamente dimensionata in funzione al tipo di macchina.

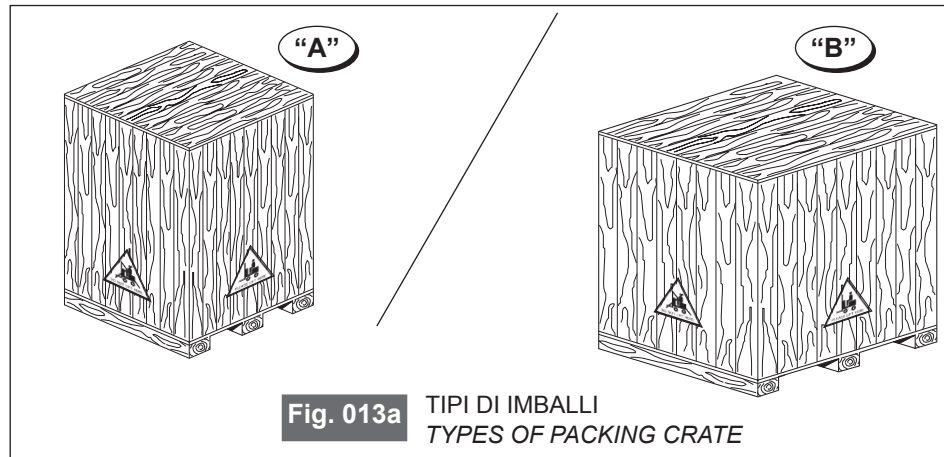
Le casse di legno utilizzate sono sostanzialmente di due conformazioni (come illustrato nella figura sottostante), un tipo ("A") è sviluppato su base quadrata mentre l'altro ("B") è sviluppato più in orizzontale.

1.12 PACKING AND SHIPPING

The machine is normally shipped in wooden crates, specially sized to suit the equipment in question.

The wooden crates are basically of two types (as illustrated in the figure below).

The first type ("A") has a square base while the other ("B") is more rectangular in shape.



1.12.a - Sollevamento dell'imballo

L'imballo deve essere manipolato con estrema cura onde evitare di danneggiarlo e, di conseguenza, arrecare danni alla macchina in esso contenuta.

La cassa può essere sollevata utilizzando:

A- Transpallet;

B- Muletto.

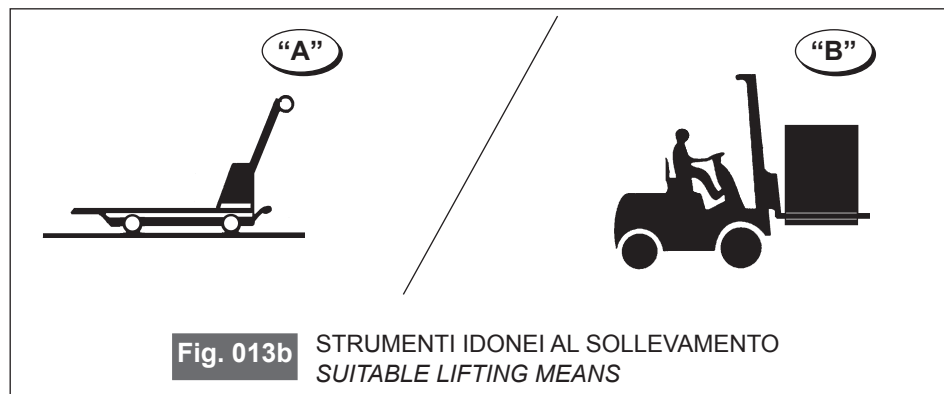
1.12.a - Lifting the crate

The crate must be handled with extreme care in order to prevent damage to the machine inside.

It can be lifted by using a:

A- Transpallet;

B- Lift truck.



In entrambi i casi accertarsi che sia il mezzo di sollevamento impiegato che gli eventuali strumenti accessori (funi, catene, bracci di sollevamento, etc.) siano opportunamente dimensionati in funzione al peso complessivo dell'imballo stampigliato sullo stesso.



In both cases, always check that the utilized lifting means and accessories (ropes, chains, lifting forks, etc.) are sized according to the overall weight of the crate as stamped on the same.



Le indicazioni relative al peso della macchina sono comunque indicate sull'apposita pagina riportante tutte le caratteristiche tecniche della stessa, inserita nel presente manuale istruzioni.

The machine weight is also indicated on the relative page of this instruction manual where all the technical characteristics are listed.

Le operazioni di sollevamento e spostamento dell'imballo devono essere eseguite da personale specializzato ed autorizzato all'utilizzo delle succitate attrezzature.



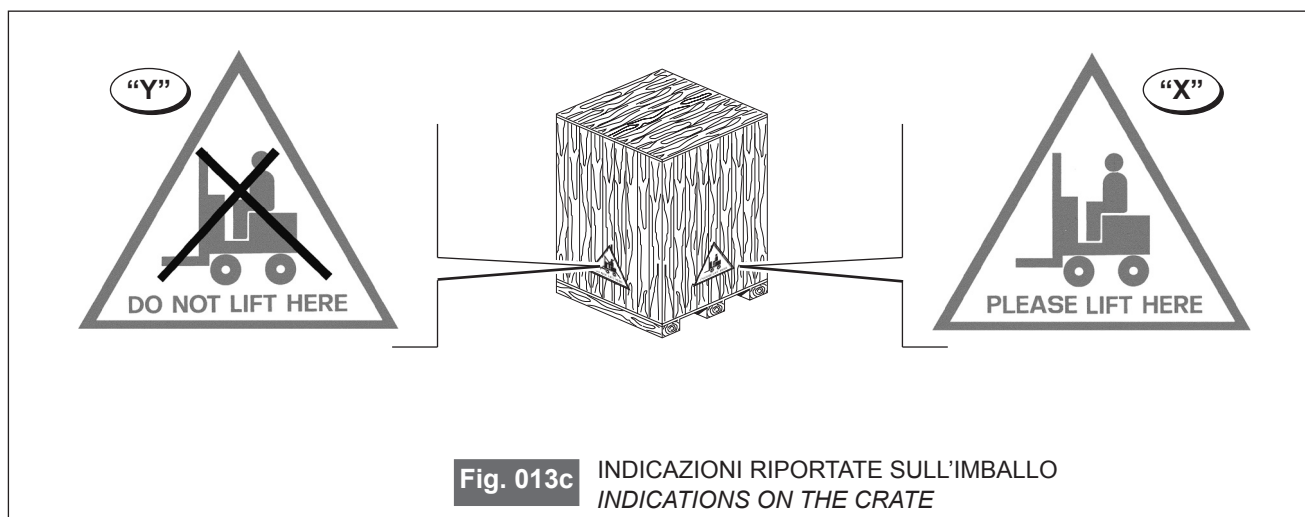
The crate lifting and handling operations must only be carried out by specialized personnel authorized to use the above mentioned equipment.

Prima di procedere al sollevamento della cassa controllare attentamente le targhette e/o le scritte riportate sulla stessa.

Sui lati sono applicate delle targhette ("X" e "Y") che indicano i lati dove è corretto inserire le pale del sollevatore.

Check the data plates and/or indications on the crate before it is lifted.

There are indications on the sides ("X" and "Y") marking the places where the lifting forks should be inserted.



- **Non sostare nei pressi della macchina durante il suo sollevamento.**
- **La "Automatic Lamination Technologies s.r.l." declina ogni responsabilità per eventuali danni causati a persone o cose dall'inosservanza di quanto descritto sia in queste pagine che nelle vigenti Normative di Sicurezza relative al sollevamento ed allo spostamento di materiali dentro e fuori dello stabilimento.**



- **Never stand near the machine while it is being lifted.**
- **"Automatic Lamination Technologies s.r.l." declines all responsibility for any damage to persons or property caused by failure to comply with the instructions given in this manual and specified by the current Safety Provisions concerning lifting and handling of materials inside and outside factories.**

**1.12.b- Movimentazione della macchina senza imballo**

Dopo aver depositato la cassa nel luogo dove dovrà essere installata la macchina, procedere allo sballaggio del contenuto operando con estrema attenzione.

Nel caso il Cliente riscontri difetti, deformazioni o danni sull'imballo prima e/o sulla macchina poi, causati dal trasporto, avvertire immediatamente il trasportatore sia telefonicamente (se lo stesso non è più presente) che tramite comunicazione scritta a mezzo R.R. ed informare, per conoscenza, la "Automatic Lamination Technologies s.r.l."

Il sollevamento della macchina deve essere effettuato esclusivamente con transpallet o muletto, controllando preventivamente che il mezzo prescelto sia adeguato al peso della stessa (vedi indicazioni riportate nella pagina relativa alle caratteristiche tecniche del presente manuale).

Controllare che le pale del sollevatore prendano correttamente il fondo della macchina prima di sollevarle e che il peso della stessa sia adeguatamente bilanciato.

1.12.b- Material handling the machine without pack

After having placed the crate in the position where the machine is to be installed, unpack the contents with extreme care.

Should the Customer note any defects, deformation or damage caused by transport on the crate and/or machine, he should immediately inform the haulage contractor of the matter both by phone (if the contractor is no longer present) and by Registered Letter with return receipt attached. "Automatic Lamination Technologies s.r.l." should also be notified in merit.

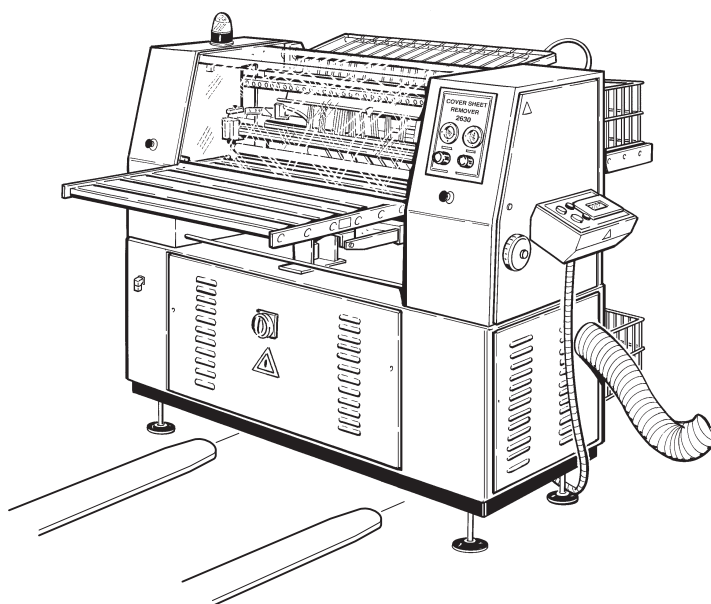
The machine must only be lifted by transpallet or lift truck, after having checked that the chosen lifting means is suited to the weight of the machine itself (see the indications on the technical characteristics page of this manual).

Check that the lift forks correctly hold the bottom of the machine before it is lifted and that the machine weight is adequately balanced.

Non sostare nei pressi della macchina durante il suo sollevamento.



Never stand near the machine while it is being lifted.

**Fig. 013d****SOLLEVAMENTO MACCHINA
LIFTING MACHINE**



- *Le operazioni di sollevamento e spostamento della macchina devono essere eseguite da personale specializzato ed autorizzato all'utilizzo delle succitate attrezzature.*
- *La "Automatic Lamination Technologies s.r.l." declina ogni responsabilità per eventuali danni causati a persone o cose dall'inosservanza di quanto descritto sia in queste pagine che nelle vigenti Normative di Sicurezza relative al sollevamento ed allo spostamento di materiali dentro e fuori dello stabilimento.*



- *The machine lifting and handling operations must only be carried out by specialized personnel authorized to use the above mentioned equipment.*
- *"Automatic Lamination Technologies s.r.l." declines all responsibility for any damage to persons or property caused by failure to comply with the instructions given in this manual and specified by the current Safety Provisions concerning lifting and handling of materials inside and outside factories.*

1.12.c- Demolizione della macchina

Nel momento in cui si intende procedere alla rottamazione della macchina (per qualunque motivo, sia esso limite di utilizzo, impossibilità di riparazione, o altro), occorre:

- Scollegare la macchina operando in senso inverso a quanto descritto nelle sezioni "**OPERATIONS**" e "**MAINTENANCE**" della presente pubblicazione.
- Smontare per quanto possibile le parti della macchina (carter, lampade, protezioni, maniglie, catene, motori, etc.) dividendole in base alla loro differente natura (per esempio: tubazioni, componenti in gomma, lubrificanti, solventi, prodotti vernicianti, alluminio, materiale ferroso, rame, vetro, etc.).
- Prima di procedere con la rottamazione, informare tramite comunicazione scritta gli organi preposti a tale incarico nel rispetto delle normative vigenti nel singolo paese.
- Procedere, dopo aver ricevuto l'autorizzazione dalle autorità sopra citate, allo smaltimento dei componenti seguendo quanto prescritto dalle Normative Vigenti in materia.

Qualunque irregolarità commessa dal Cliente prima, durante o dopo la rottamazione e lo smaltimento dei componenti della macchina, nell'interpretazione ed applicazione delle Normative Vigenti in materia, è di esclusiva responsabilità dello stesso.



1.12.c- Demolishing the machine

Proceed in the following way if the machine must be demolished for any reason (owing to age, if it can no longer be repaired, etc.):

- Disconnect the machine by carrying out the operations described in the "**operations**" and "**maintenance**" sections of this publication in reverse.
- Dismantle all possible parts of the machine (casing, lamps, guards, handles, chains, motors, etc.), dividing them according to their different nature (eg.: pipes, rubber components, lubricants, solvents, lacquering products, aluminium, ferrous material, copper, glass, etc.).
- Before the machine is scrapped, inform the authorities in charge of these matters in writing, in compliance with the provisions in force in the individual countries.
- After having received authorization from the above mentioned organizations, dispose of the components as prescribed by the current standards in merit.

Any irregularity committed by the Customer before, during or after dismantling and scrapping the machine components, or in interpreting and applying the current provisions in force, shall be the exclusive responsibility of the Customer himself.



2.1 COMANDI MACCHINA

In questo paragrafo sono indicate le istruzioni per il corretto utilizzo dei comandi e degli strumenti esistenti sul pannello comandi.

2.1 MACHINE COMMANDS

This section gives instructions for correct use of the commands and the tools on the control panel.

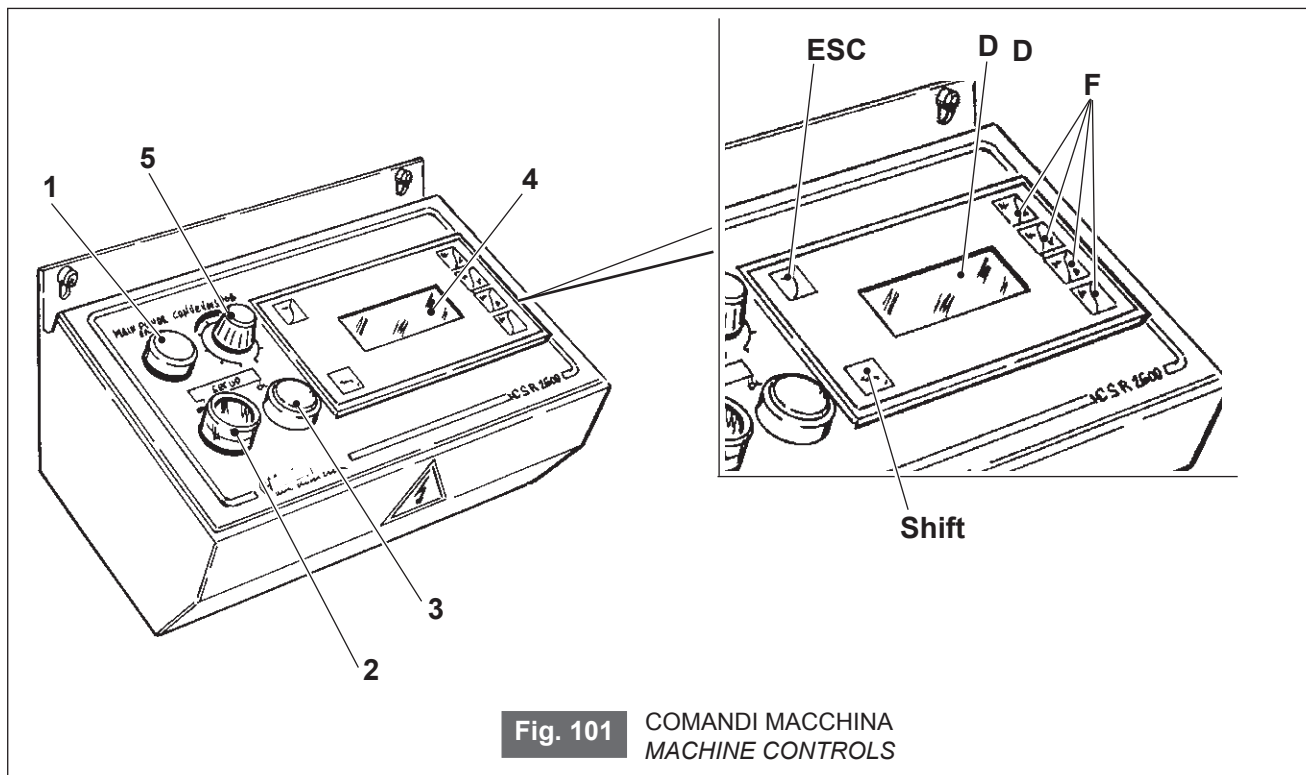


Fig. 101

COMANDI MACCHINA
MACHINE CONTROLS

LEGENDA

- 1 - Spia luminosa bianca **"PRESENZA TENSIONE"**
- 2 - Pulsante di **"ABILITAZIONE ON"**
- 3 - Pulsante di **"ABILITAZIONE OFF"**
- 4 - **Display VT 60**

Il display oltre a svolgere la funzione di conteggio schede, visualizza ogni anomalia che si possa verificare durante il funzionamento del C.S.R. 2630, fornendo man mano informazioni all'operatore.

Tramite i tasti funzione (F) posizionati a lato del display (D) è possibile impostare e/o modificare le funzioni della macchina. Per fare ciò è sufficiente seguire le istruzioni che si visualizzano sul display. La supervisione della macchina è affidata dal PLC e le cause e/o informazioni vengono visualizzate sul display con una serie di messaggi descritti al paragrafo 5.1.

- 5 - Potenziometro regolazione **"VELOCITÀ DI TRASPORTO"** avanzamento schede

KEY

- 1 - **"MAIN POWER ON"** white lamp
- 2 - **"SET-UP ON"** button
- 3 - **"SET-UP OFF"** button
- 4 - **VT 60 display**

Besides counting the boards, all failures that may occur during C.S.R. 2630 operation appear on the display, giving the operator information as the various situations occur.

Using the function keys (F) of the display (D), the operator can have access and/or modify the machine functions. To do this just comply with the instructions as they appear on the display. The supervision of the machine is carried out by the PLC and the causes and/or information appear on the display along with a series of messages described in section 5.1.

- 5 - Potentiometer to regulate the board advancement **"CONVEYOR SPEED"**



2.2 COLONNINA LUMINOSA

La colonnina luminosa (1) segnala lo stato della macchina.

- Luce spenta:
macchina abilitata - pronta per ciclo
- Luce **“arancione”** accesa (lampeggiante):
macchina in attesa
- piani fuori temperatura
- Cicalino:
Suona per 5 volte quando la macchina va in allarme.

2.2 LIGHT TOWER

The light tower (1) indicates the machine status.

- Light OFF
machine ready for work
- **“Orange”** light ON (flashing)
machine stand-by
- temperature plates out of range
- Buzzer:
It sounds for 5 time when the machine alarm goes off.

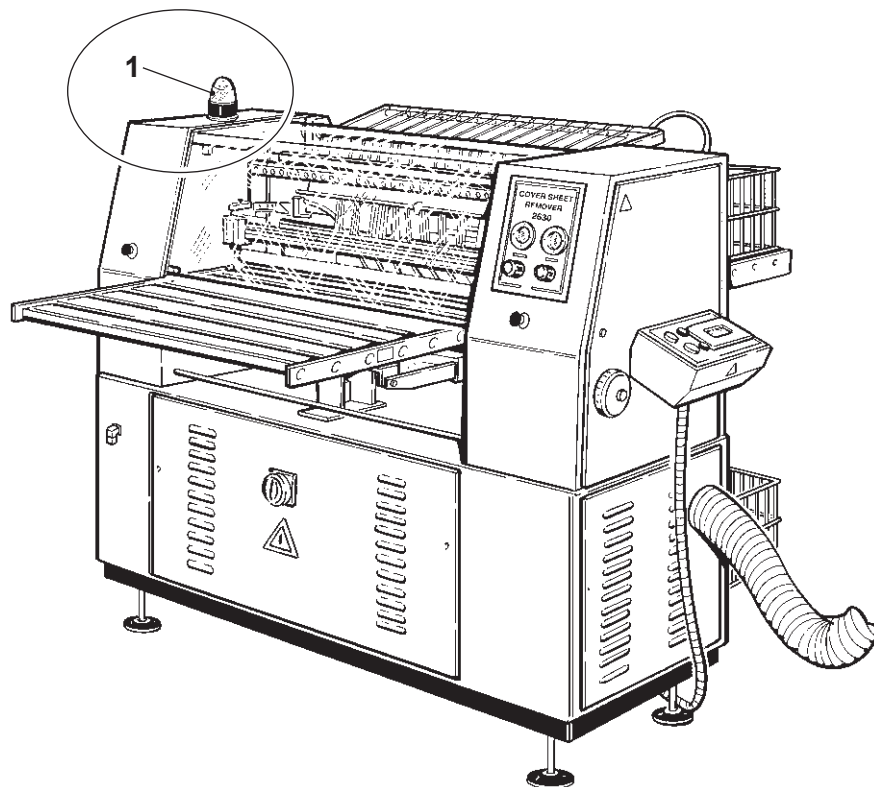


Fig. 102 COLONNINA LUMINOSA
LIGHT TOWER



3.1 AVVIAMENTO DELLA MACCHINA

3.1.a - Regolazioni prima della messa in funzione.

Dopo aver effettuato correttamente le operazioni relative all'installazione della macchina, come descritte nelle pagine precedenti, occorre posizionare le rulliere d'ingresso (1) e di uscita (2) in posizione orizzontale fermandole con gli appositi bracci di sostegno (3 e 3a).

Sollevare la rulliera superiore a cinghie (4) e fissare le due ceste (5-6) di raccolta del mylar nelle rispettive posizioni.

Regolare quindi la posizione della barriera (7) in funzione del bordo anteriore della piastra da spelli-colare, ruotando la ghiera di regolazione graduata (8) posizionata sul lato destro della macchina.

La posizione della barriera (7) può essere regolata con spostamenti di 1mm per volta fino ad un massimo di 20mm.

3.1 STARTING UP OF THE MACHINE

3.1.A - Adjustments before the starting-up

After having correctly installed the machine as described in the previous sections, set the input (1) and output (2) roller units in a horizontal position, fixing them with the relative supports (3 and 3a).

Lift the upper belt roller (4) and fix the two mylar collecting baskets (5-6) in their respective positions.

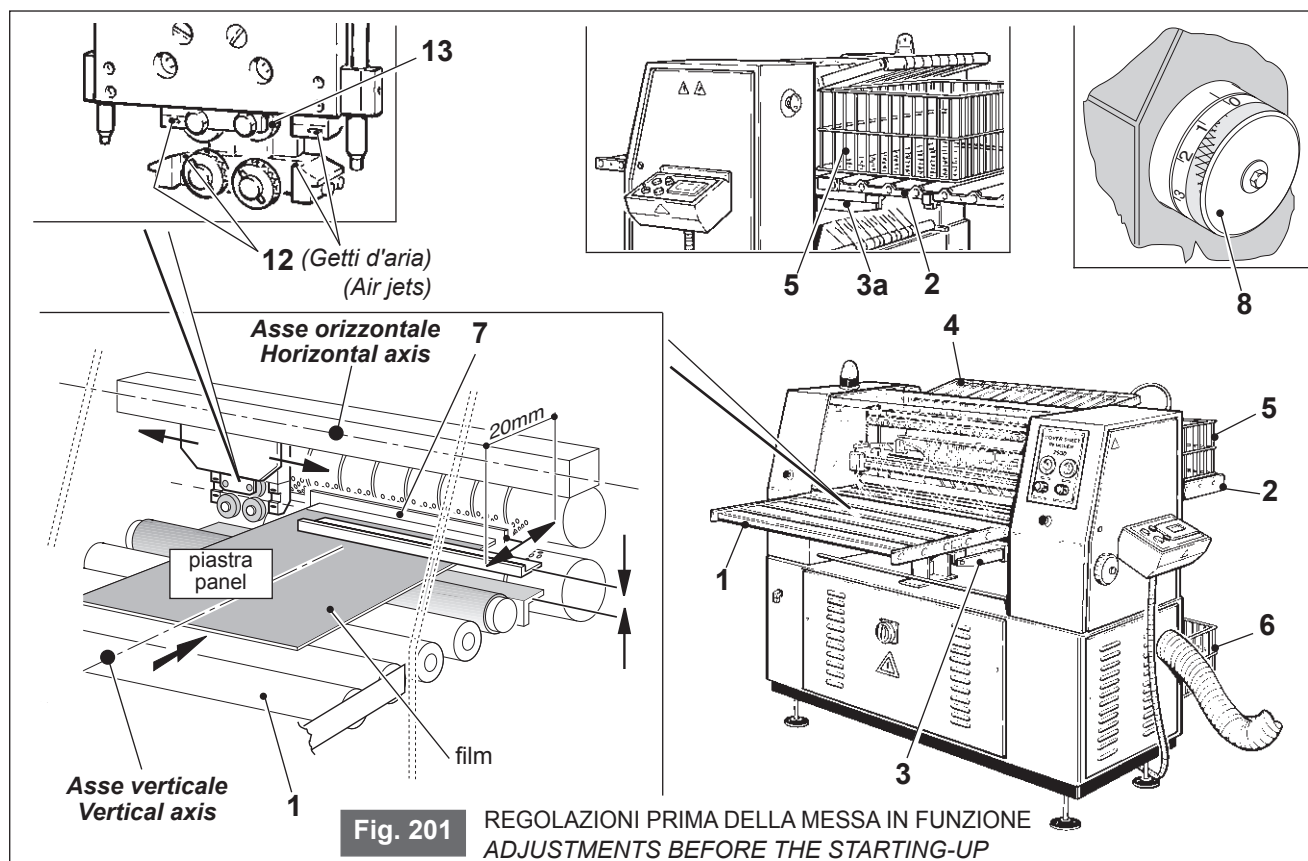
Now adjust the position of the barrier (7) according to the front edge of the panel to be removed, turning the graduated ring nut (8) installed on the right side of the machine.

The position of the barrier (7) may be adjusted by moving it 1 mm at a time, up to a maximum of 20 mm.

Per effettuare una lavorazione corretta, il valore (in millimetri) dello spostamento della barriera deve essere uguale al bordo anteriore della piastra da lavorare.



To achieve a correct process, the value (in millimeters) of the barrier movement must be the same as the front edge of the panel to be processed.





Al fine di ottenere un miglior risultato finale di lavorazione e per evitare l'eventuale sbriciolamento del resist in fase di spellicolamento, è consigliabile non esporre l'intera superficie del film ma lasciare un bordo di circa 3÷4mm. non esposto come illustrato nella figura 204.



To achieve the best final processing result and to prevent the resist from crumbling during the mylar removal phase, it is advisable to prevent the entire resist surface from being exposed and to leave about 3-4 mm of unexposed edge as illustrated in figure 204.

- Onde evitare il possibile sbriciolamento dei primi 3÷4mm di resist, è consigliabile regolare:

- la pressione di soffio dei getti d'aria (12), tramite l'apposito regolatore di pressione (pos. 14 - fig. 202);

- la pressione delle rotelle zigrinate (13), tramite l'apposito regolatore di pressione (pos.15 - fig. 202);

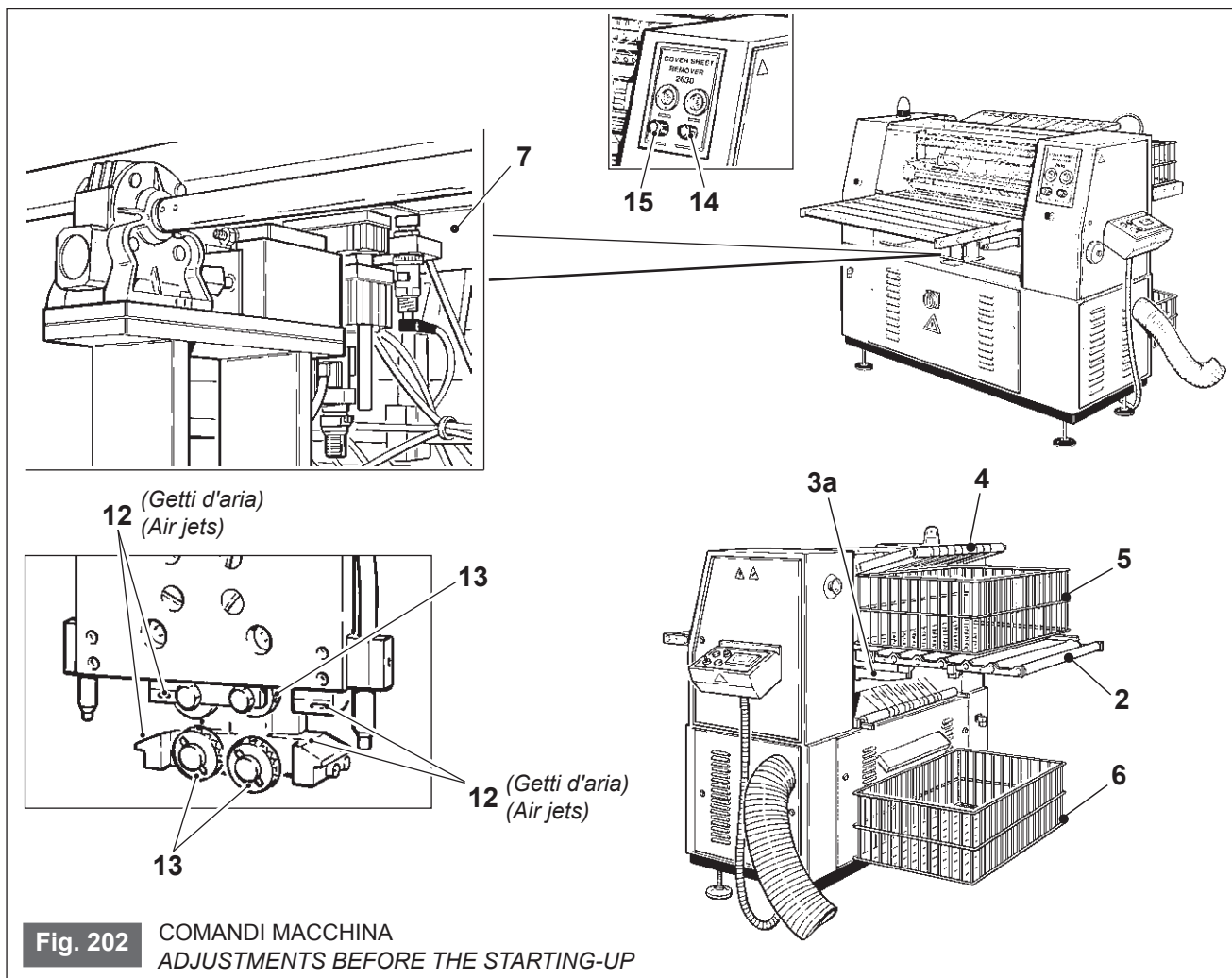
- Assicurarsi che la pressione dei getti d'aria in uscita sia regolata su 6 kg./cm² (vedi regolatore pos. 1 - fig. 203).

- In order to prevent the eventual crumbling of the first 3÷4 mm of resist, it is advisable to adjust:

- the pressure of the air jets (12) by means of the proper pressure regulator (pos. 14 - pict. 202);

- the pressure of the knurling rollers (13) by means of the proper pressure regulator (pos. 15 - pict. 204);

- Make sure that the output air jets pressure is regulated at 6 kg/cm² (see regulator pos. 1 - pict. 203)



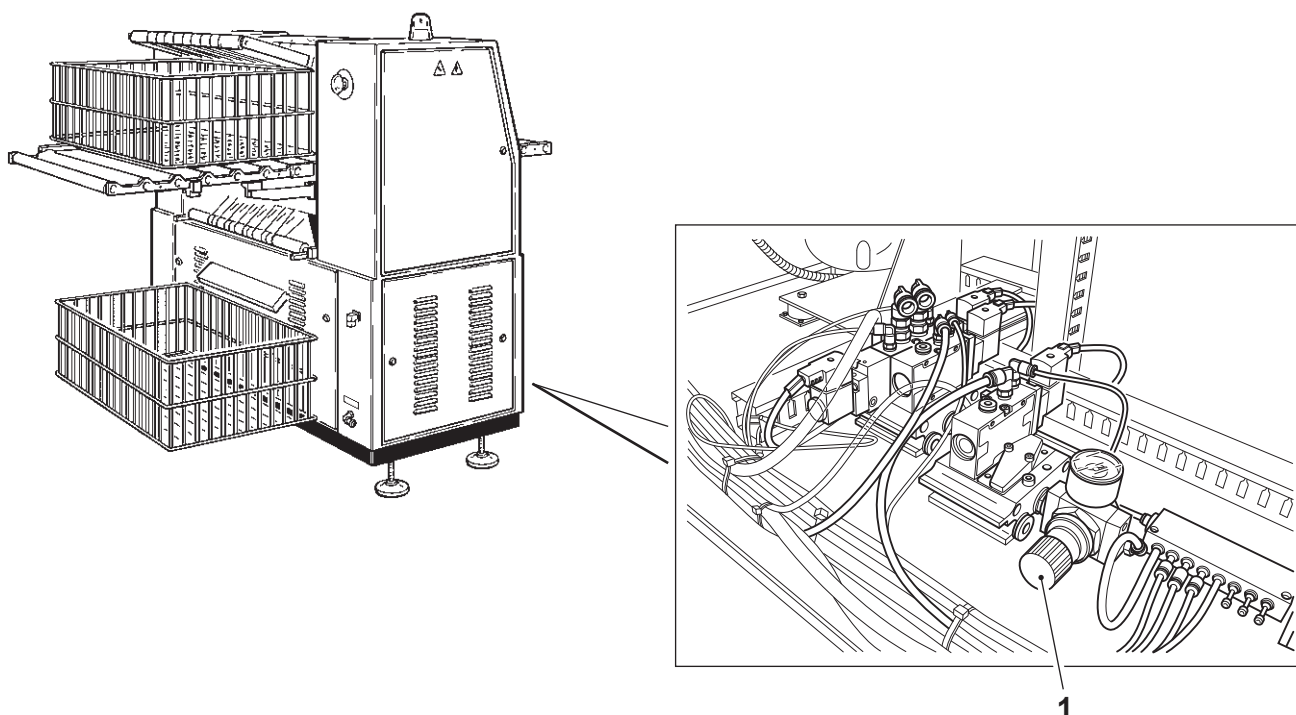


Fig. 203 REGOLATORE GETTI D'ARIA GODRONE
KNURLING UNIT AIR JETS REGULATOR

Zona da non esporre
Area not to be exposed

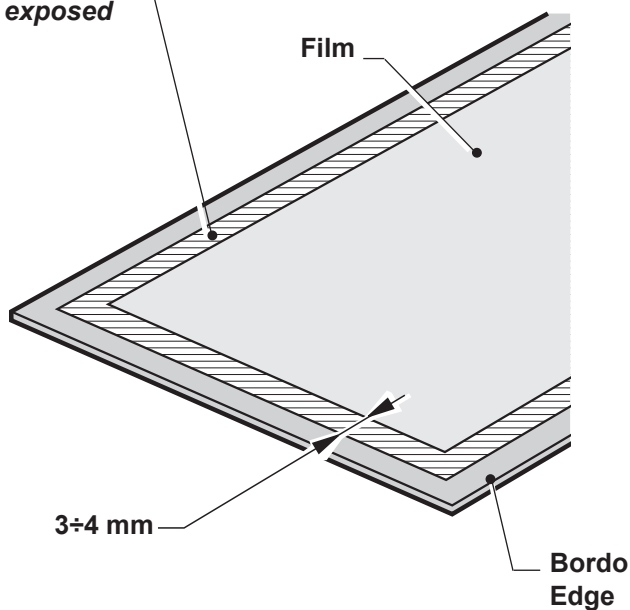


Fig. 204 POSIZIONE CONSIGLIATA DEL FILM DA SPELlicOLARE
RECOMMENDED POSITION OF THE FILM TO BE REMOVED



3.2 - FUNZIONAMENTO

Effettuate le operazioni descritte nei punti precedenti, posizionare il sezionatore generale in pos. **I** e premere il pulsante **"ABILITAZIONE ON"**.

- Regolare la velocità di avanzamento delle schede.
- Selezionare, tramite i tasti funzione del display **"VT60"**, l'abilitazione del controllo spellicolamento su **"SUPERIORE"** (se si deve spellicolare solo il lato superiore della piastra) o su **"ENTRAMBI"** (se occorre asportare il mylar su tutti e due i lati).
- Sempre tramite i tasti funzione del display, abilitare la funzione di godronatura.
- Posizionare una piastra da spellicolare sulla rulliera d'ingresso.

L'azione di godronatura garantisce l'assoluta rimozione del mylar: si raccomanda perciò di usarla sempre.



Poichè la macchina non è dotata di un dispositivo di centraggio laterale delle piastre, ma solamente di una barriera di allineamento frontale, occorre posizionare le piastre affinché esse giungano il più possibile centrate sulla rulliera d'ingresso.



- 1ª fase (fig. 205)

- La piastra avanza sino ad incontrare la barriera frontale (1) che la allinea;
- i due "pinza schede" {uno inferiore (2) ed uno superiore(3)} la chiudono tenendola ferma.

- 2ª fase (fig. 205)

- La barriera frontale si abbassa mentre il gruppo di godronatura (4) scorre longitudinalmente sino ad incontrare la piastra. Appena la fibra ottica (13) rileva la piastra, le rotelle zigrinate si chiudono praticando un'incisione sui primi 2÷3 millimetri del mylar.

Pressione regolabile tramite il regolatore pos. 15.

- Pressione consigliata 3,5 Kg/cm².

3.2 - OPERATION

After having carried out all the operations described in the previous points, set the main switch to pos. **I** and press the **"SET-UP ON"** button.

- Adjust the panels advancement speed.
- Using the function keys of display **"VT60"**, enable the removal check to **"UPPER"** (if only the upper side of the panel must be removed) or to **"BOTH"** (if the mylar must be removed from both sides).
- Enable the knurling function by means of the function keys of the display.
- Now place a panel to be peeled on the input roller.

The knurling action ensures that the mylar is completely removed: we recommend that it is always activated.

Since the machine has no lateral centering device but just a front alignment barrier, the panels must be positioned so that they arrive on the input roller as much centered as possible.

- 1st phase (fig. 205)

- The panel advances until it finds the front barrier (1) which aligns it;
- the two "board grippers" {one lower (2) and one upper) (3)} close and holds the panel in position.

- 2nd phase (fig. 205)

- The front barrier lowers, while the knurling unit (4) runs longitudinally, till reaching the panel.
- As soon as the optical fibre (13) detects the panel, the knurling rollers close so scoring the first 2÷3mm of the mylar.

The pressure is adjustable by means of the regulator pos. 15.

- Recommended pressure 3,5 Kg/cm².

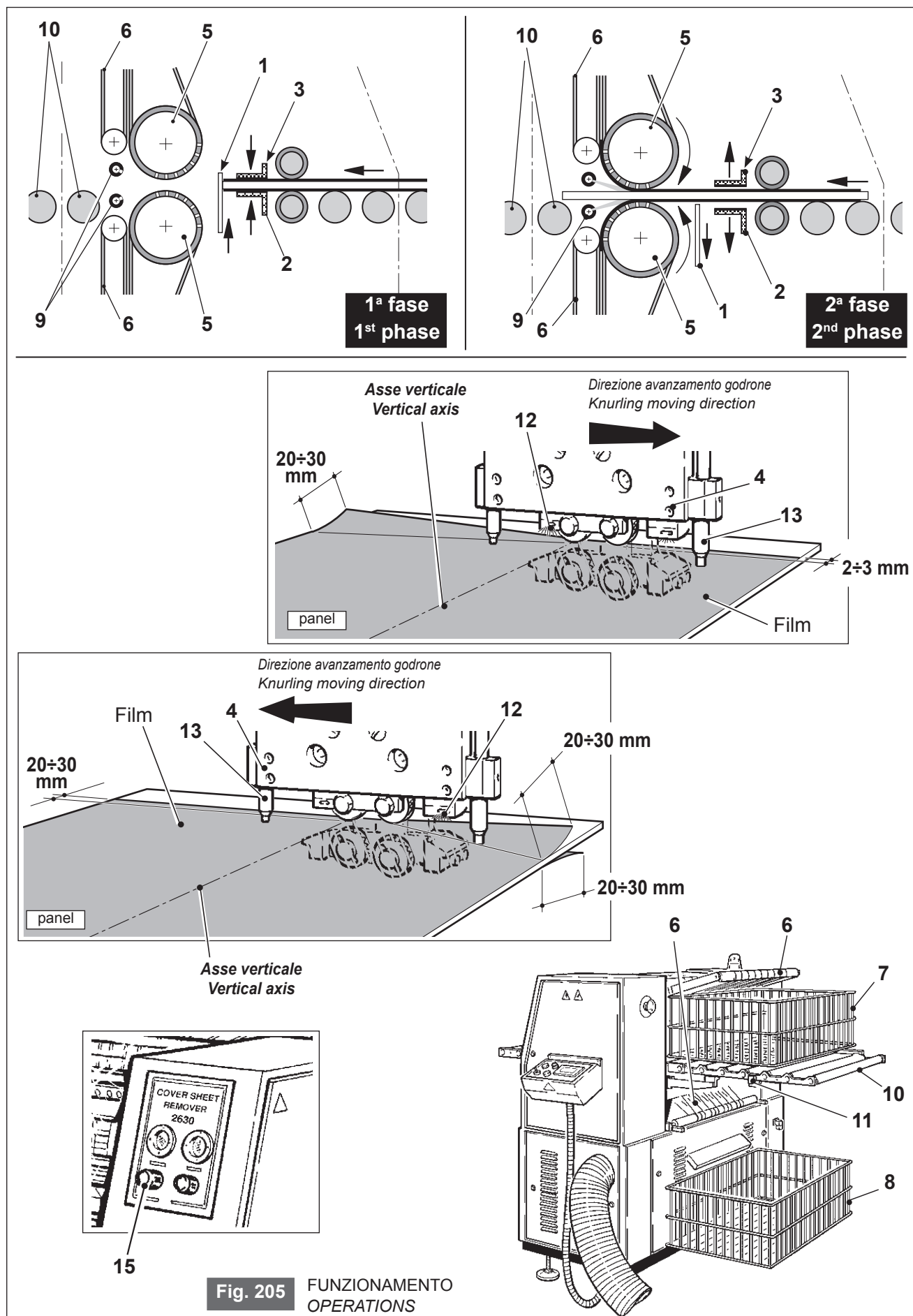


Fig. 205 FUNZIONAMENTO
OPERATIONS



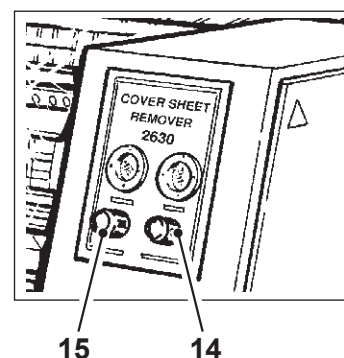
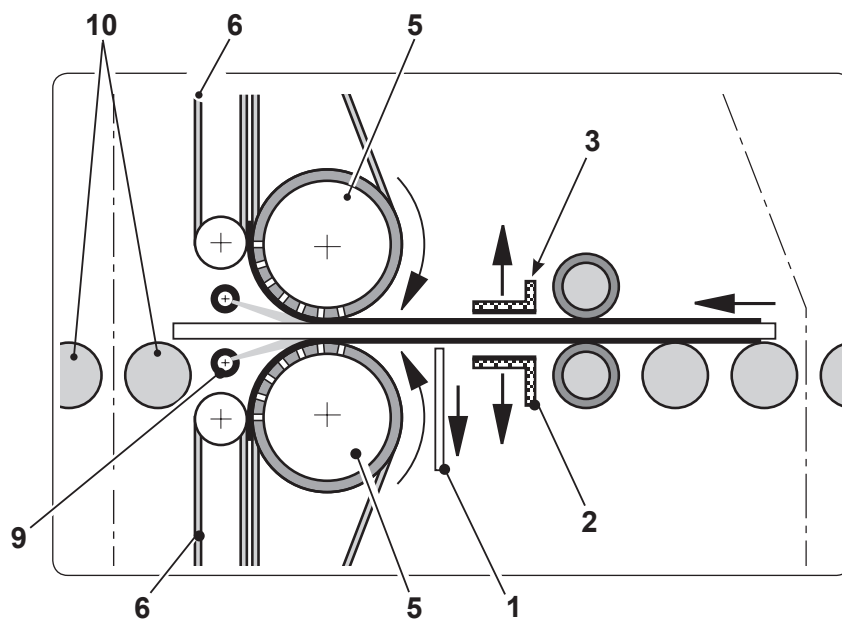
- Contemporaneamente all'incisione, due getti (12) (uno superiore ed uno inferiore) soffiano aria compressa sotto al mylar appena inciso, garantendo il completo distaccamento della parte di mylar nei primi 20÷30mm.
(Regolatore pressione soffio aria pos. 14 / fig. 202 - pressione consigliata 6 Kg./cm²).

La pressione delle rotelle di godronatura è sempre quella impostata, indipendentemente dallo spessore delle piastre (spessori lavorabili da 0,05 core a 6,4 mm).

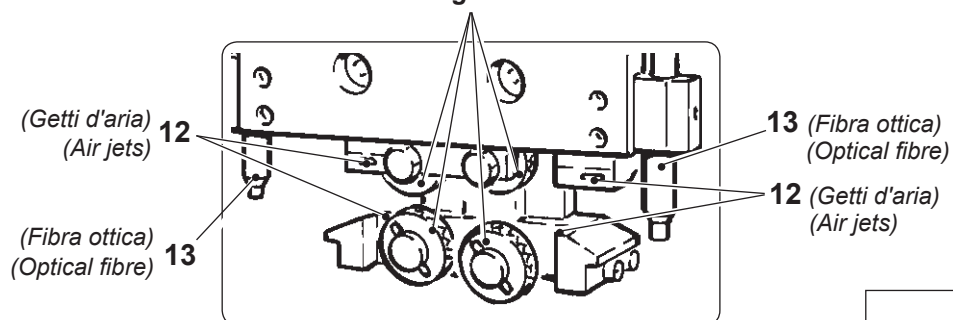


The pressure of the knurling rollers is always that one which has been set, independently of the panels thickness (workable thickness from 0,05 core to 6,4 mm).

- I getti d'aria compressa (12), sono comandati dal PLC, che li attiva quando la fibra ottica (13) rileva la piastra.
 - Al termine dell'operazione di godronatura, la piastra viene liberata dal pinza schede e trasportata in avanti ai rulli d'aspirazione.
 - Un attimo prima che la piastra giunga a contatto dei rulli di aspirazione, e che gli stessi inizino a ruotare, l'aspiratore crea depressione.
 - Quando il bordo anteriore della piastra è entrato di 6÷10 mm tra i rulli aspiranti (5) un dispositivo meccanico blocca il rullo aspirante superiore nella posizione determinata dallo spessore della piastra.
 - Subito dopo due cilindri pneumatici sollevano il rullo aspirante superiore di quel tanto necessario a non farlo lavorare a contatto della piastra.
 - Il mylar, già separato, aderisce ai rulli d'aspirazione forati e viene portato alle cinghiette (6) che lo prendono e lo depositano nelle ceste di raccolta (7 e 8).
 - Un ulteriore getto d'aria compressa (9) posizionato dietro ai rulli d'aspirazione, facilita il distacco del mylar dalla piastra e lo aiuta a rimanere attaccato ai rulli stessi.
- Regolatore di pressione pos. 1
- Pressione consigliata 6 kg./cm².
- While the knurling operation is taking place, two air jets (12) (one upper and one lower) blow compressed air under the mylar just knurled, completely detaching the first 20-30 mm of it.
(Air jet pressure regulator pos. 14 / pict. 202 - recommended pressure 6 Kg./cm²).
 - The air jets (12) are controlled by the PLC which activates them when the optical fibre (13) detects the panel.
 - At the end of the knurling operation, the panel is released from the board grippers and is conveyed forwards to the removal suction rolls.
 - The exhaustor creates a vacuum an instant before the panel touches the removal suction rolls and consequently they start to turn.
 - When the front edge of the panel entered 6-10 mm between the removal suction rolls (5), a mechanical device blocks the upper removal suction roll in the position determined by the thickness of the panel.
 - Soon afterwards, two pneumatic cylinders sufficiently lift the upper removal suction roll to prevent it from working in contact with the panel.
 - Already removed, the mylar adheres to the perforated removal suction rolls and is carried out to the belts (6) which take it up and deposit it in the collecting baskets (7 and 8).
 - A further air jet (9) placed behind the removal suction rolls, facilitates the mylar removal from the panel and helps it to remain attached to the rolls themselves.
- Pressure regulator pos. 1
- Recommended pressure 6 Kg./cm².



**Godroni
Knurling wheels**



**Godroni
Knurling wheels**

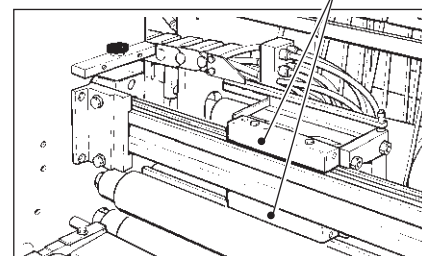
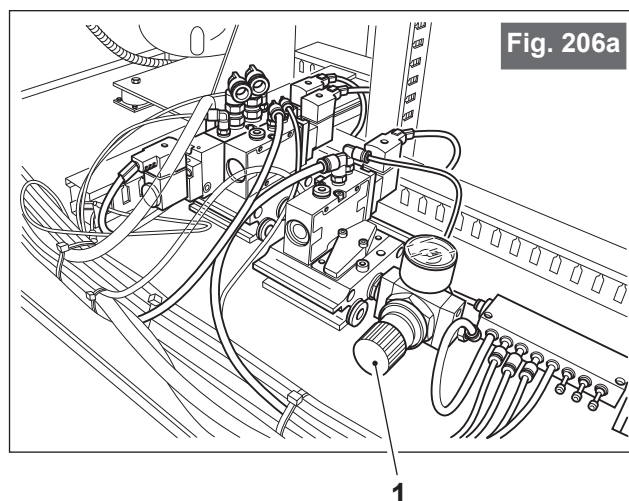
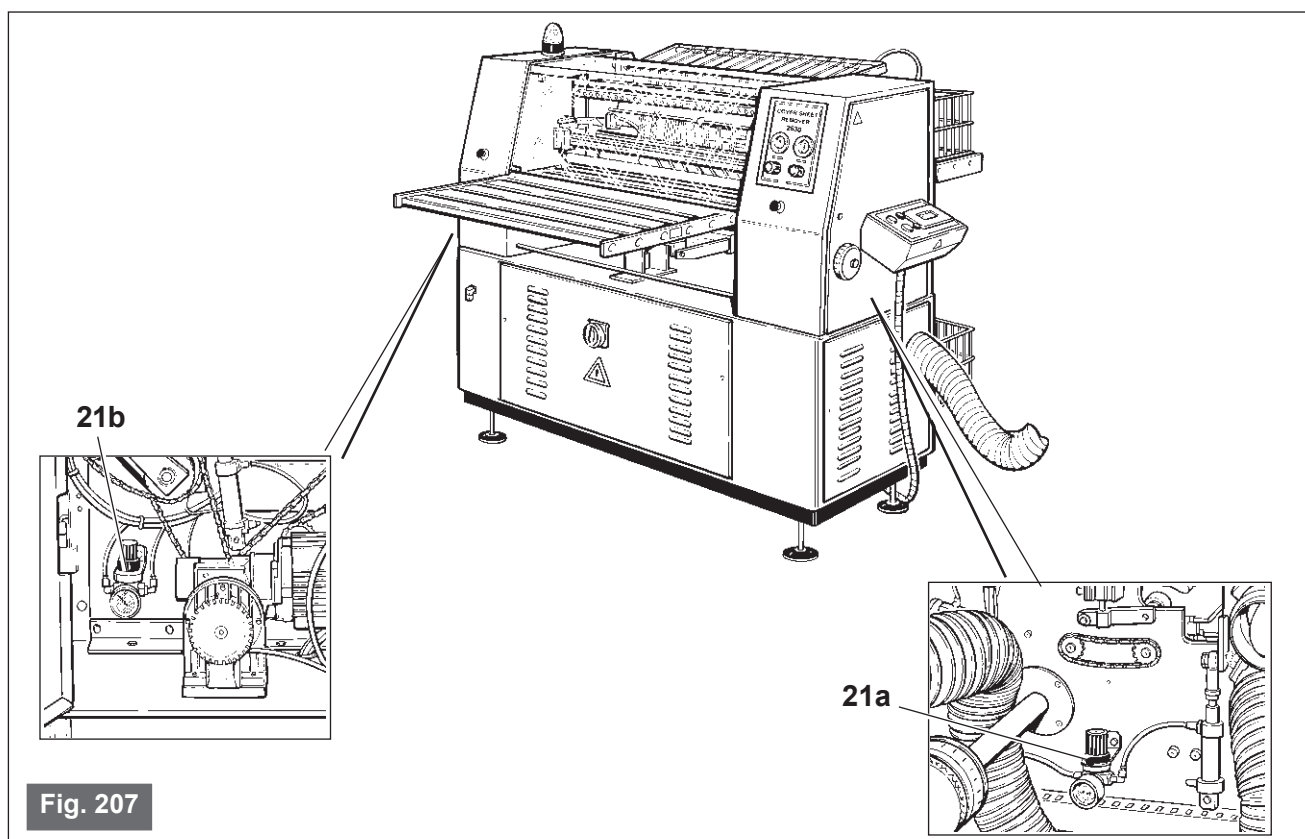


Fig. 206 FUNZIONAMENTO DEI GETTI D'ARIA
AIR JETS OPERATION



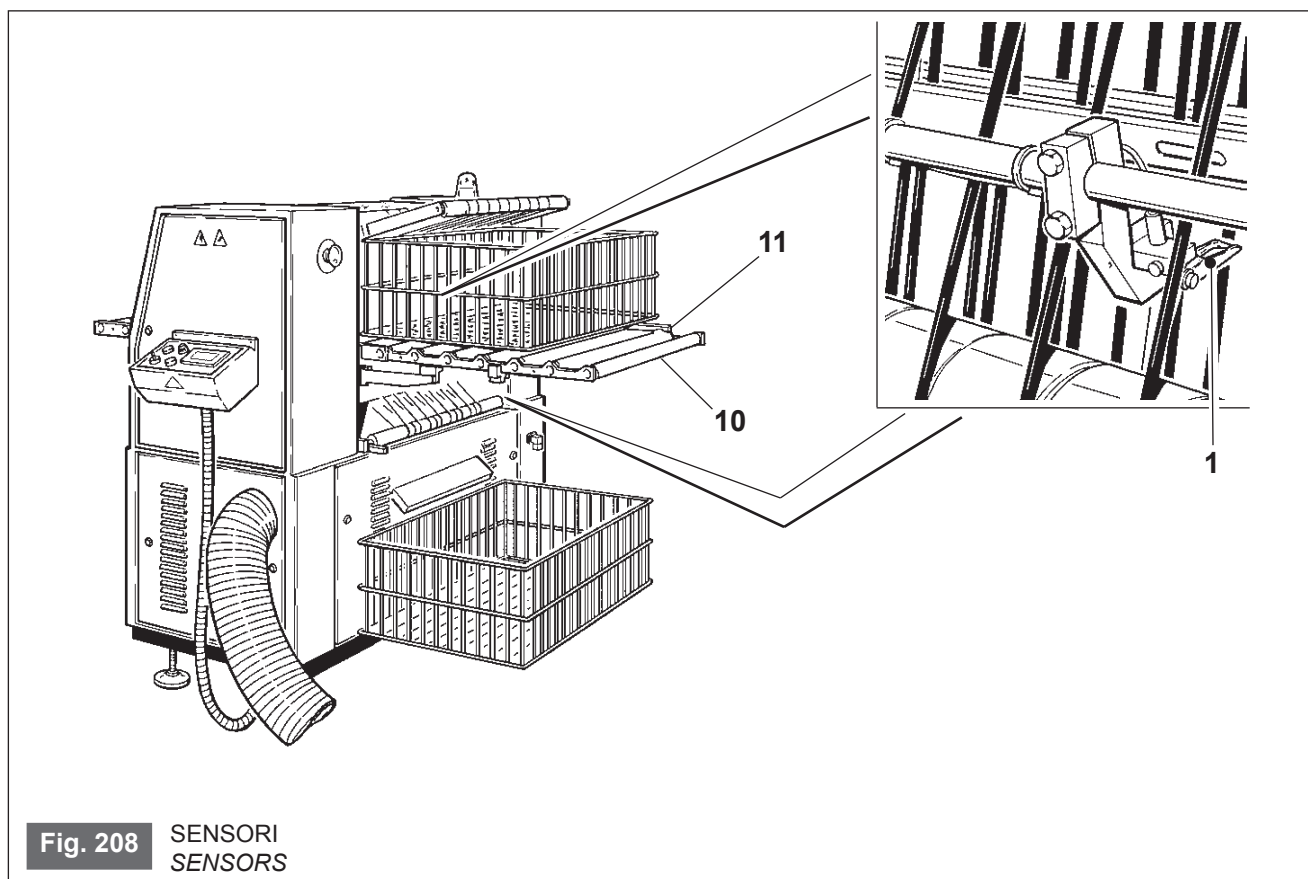


- Quando il mylar entra tra le cinghiette, l'aspiratore smette di funzionare ed i rulli di spellicolamento continuano la loro rotazione sino a riportarsi in posizione di partenza in attesa di una nuova piastra da lavorare.
- Controllare il valore della depressione del rullo aspirante superiore mediante i due regolatori posti nelle due spalle laterali.
Pressione consigliata:
 - Regolatore di destra (pos.21a)
= 2,5 kg/cm²
 - Regolatore di sinistra (pos.21b)
= 4,0 kg/cm²
- When the mylar enters between the belts, the exhauster stops working and the removal suction rolls continue to turn until they return to the starting position, waiting for a new panel to process.
- Check the value of the upper suction roll pressure by means of the two regulators placed inside the two lateral shoulders.
Recommended pressure:
 - Right regulator (pos.21a)
= 2,5 kg/cm²
 - Left regulator (pos.21b)
= 4,0 kg/cm²





- Tra le cinghiette di trasporto mylar, sono posizionati due tastatori, uno per il lato superiore ed uno per quello inferiore (vedi pos. 1 - fig. 208) che avvertono la presenza del mylar rimosso controllando che l'operazione si svolga correttamente (solamente se la funzione di controllo spellicolamento è stata abilitata).
- Two sensors one for the upper side and one for the lower side (see pos. 1 - fig. 208) are positioned between the mylar conveyor belts. These sensors detect the presence of the removed mylar and make sure that the operation is carried out correctly (only if the removal check function has been enabled).



- Se ciò non avviene un allarme acustico avverte l'operatore dell'anomalia di funzionamento e la piastra viene scartata lateralmente, non appena giunge sulla rulliera d'uscita (10), da un sistema di espulsione (11) consentendo alla macchina di procedere nella lavorazione.
- If this fails to occur, an acoustic alarm warns the operator of the failure and the panel is rejected laterally, as soon as it reaches the output roller (10) by a rejecting system (11), thus allowing the machine to proceed with the processing.

Qualora detta anomalia si ripeta per quattro volte consecutivamente, la macchina si arresta dando un allarme acustico, e visualizzando sul display un messaggio di allarme.



If the failure occurs four consecutive times, the machine will stop and give an acoustic alarm, while an alarm message will appear on the display.

In caso di fermata della macchina per mancato spellicolamento controllare il posizionamento della barriera (bordo anteriore selezionato) ed il corretto funzionamento dei tastatori.



If the machine stops for failures in the removal processing, check the position of the barrier (front edge selected) and the correct working of the sensors.



- Al compimento di 400 cicli la macchina da un segnale acustico per le successive 10 piastre, ma non si arresta. Questa segnalazione stà ad indicare che le ceste di raccolta mylar necessitano di essere svuotate.
Occorrerà svuotarle e premere il pulsante di **"ABILITAZIONE ON"** per conferma.
- Se allo scadere dei 10 cicli di preavviso il pulsante di **"ABILITAZIONE ON"** non è stato premuto, la macchina si fermerà in emergenza dando la segnalazione **"CESTE RACCOLTA MYLAR DA SVUOTARE"**.
- Once the machine has accomplished 400 cycles, there will be an acoustic signal for the next 10 panels but the machine will not stop. This signal merely indicates that the mylar collecting baskets need to be emptied. Empty them and press the **"SET-UP ON"** push button to confirm.
- Press the **"SET-UP ON"** push button within 10 cycles otherwise the machine will stop in the emergency, giving the **"EMPTY THE MYLAR COLLECTING BASKETS"** message.

*Quest'ultima funzione
può essere disabilitata.*



*This mentioned function
can be disabled.*

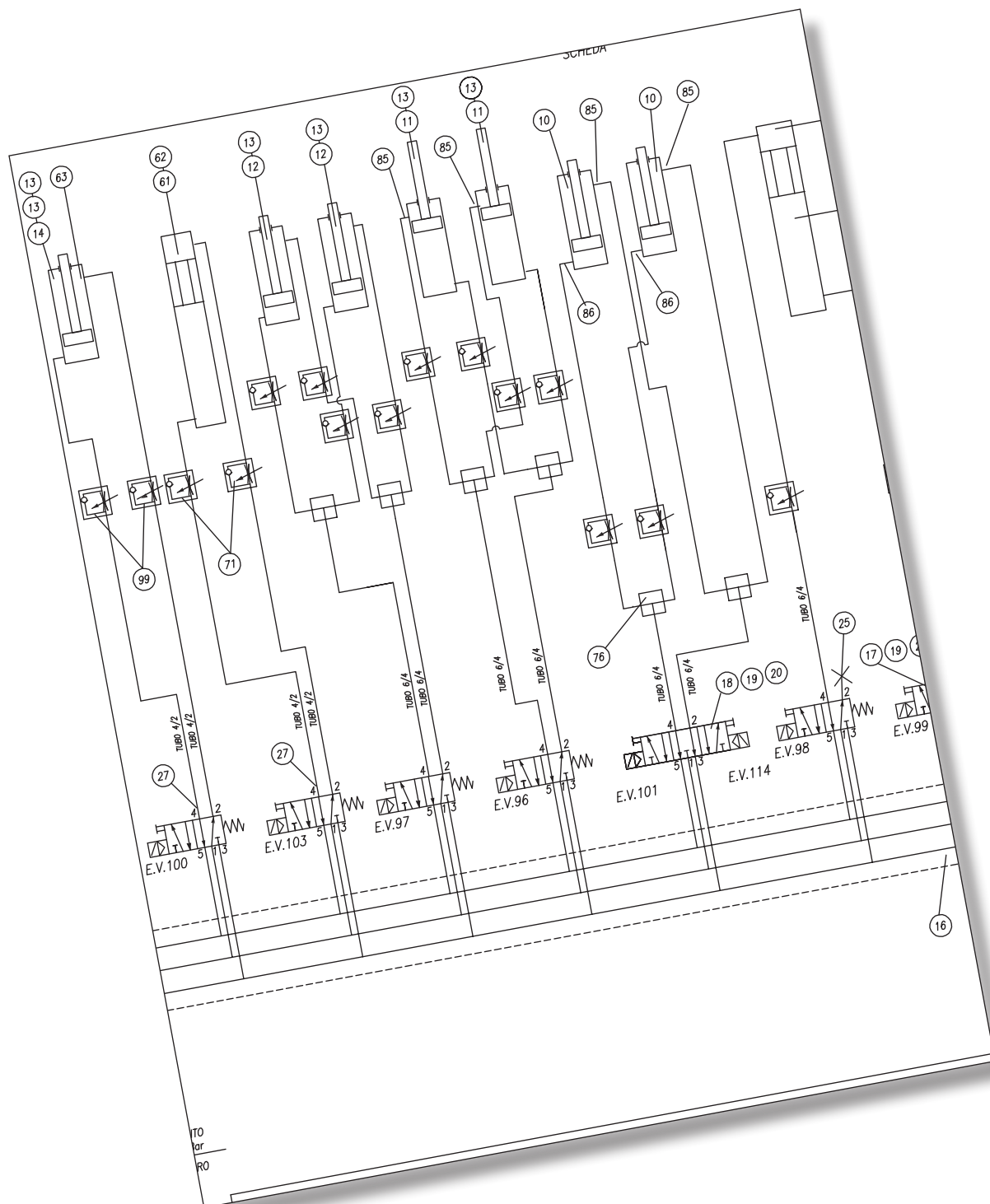
*In questo caso interpellare
il personale tecnico.*

*In this case please contact
the technical service department.*



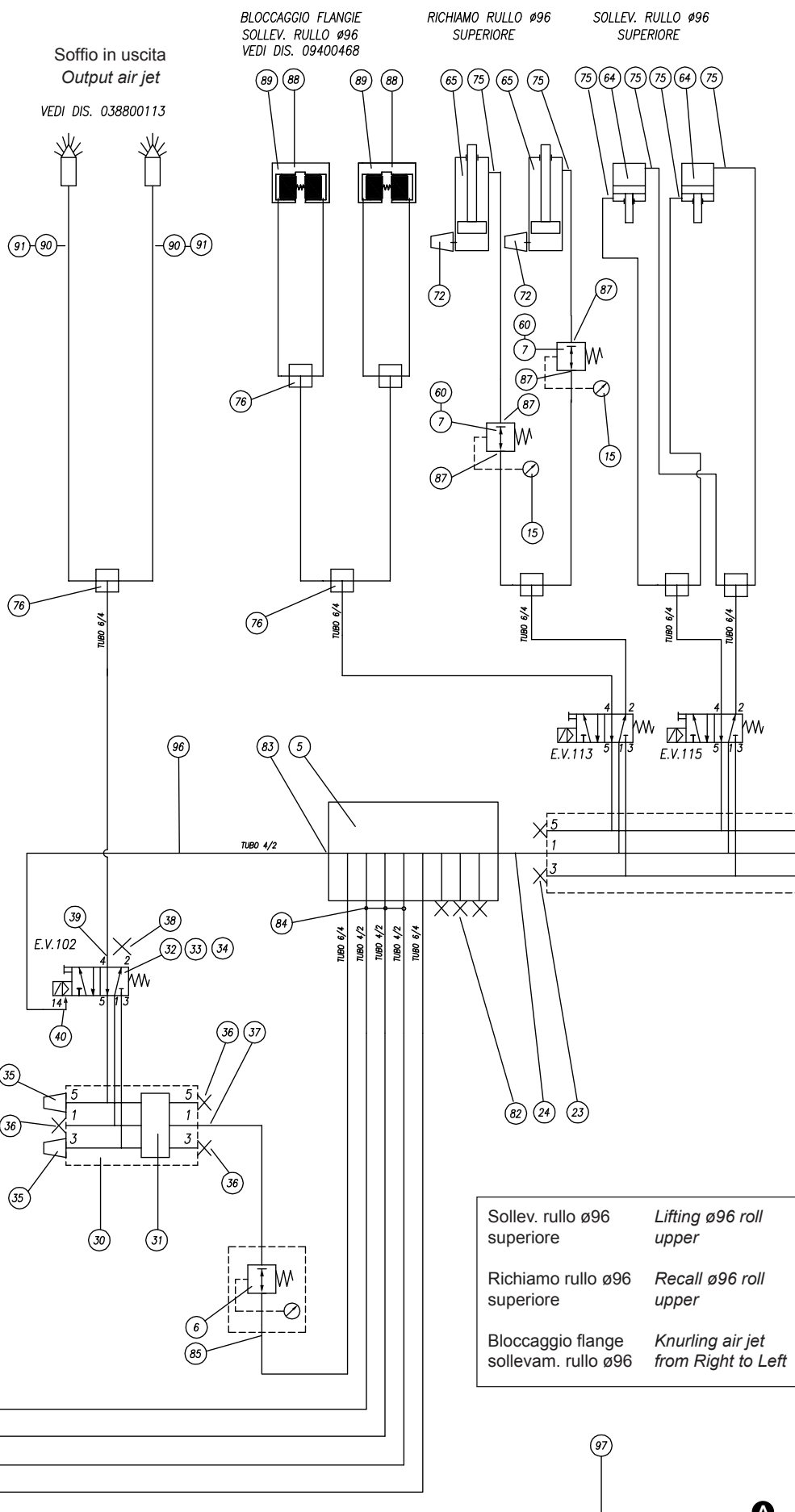
**4.1 - SCHEMA DELL'IMPIANTO
PNEUMATICO**

4.1 - PNEUMATIC DIAGRAM

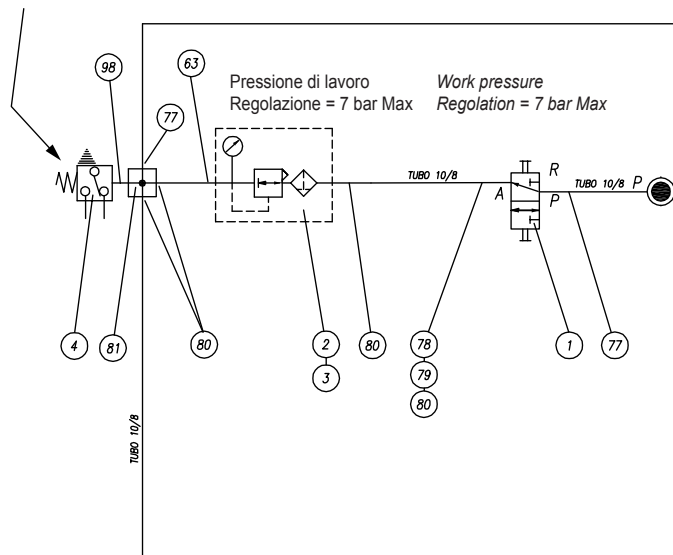
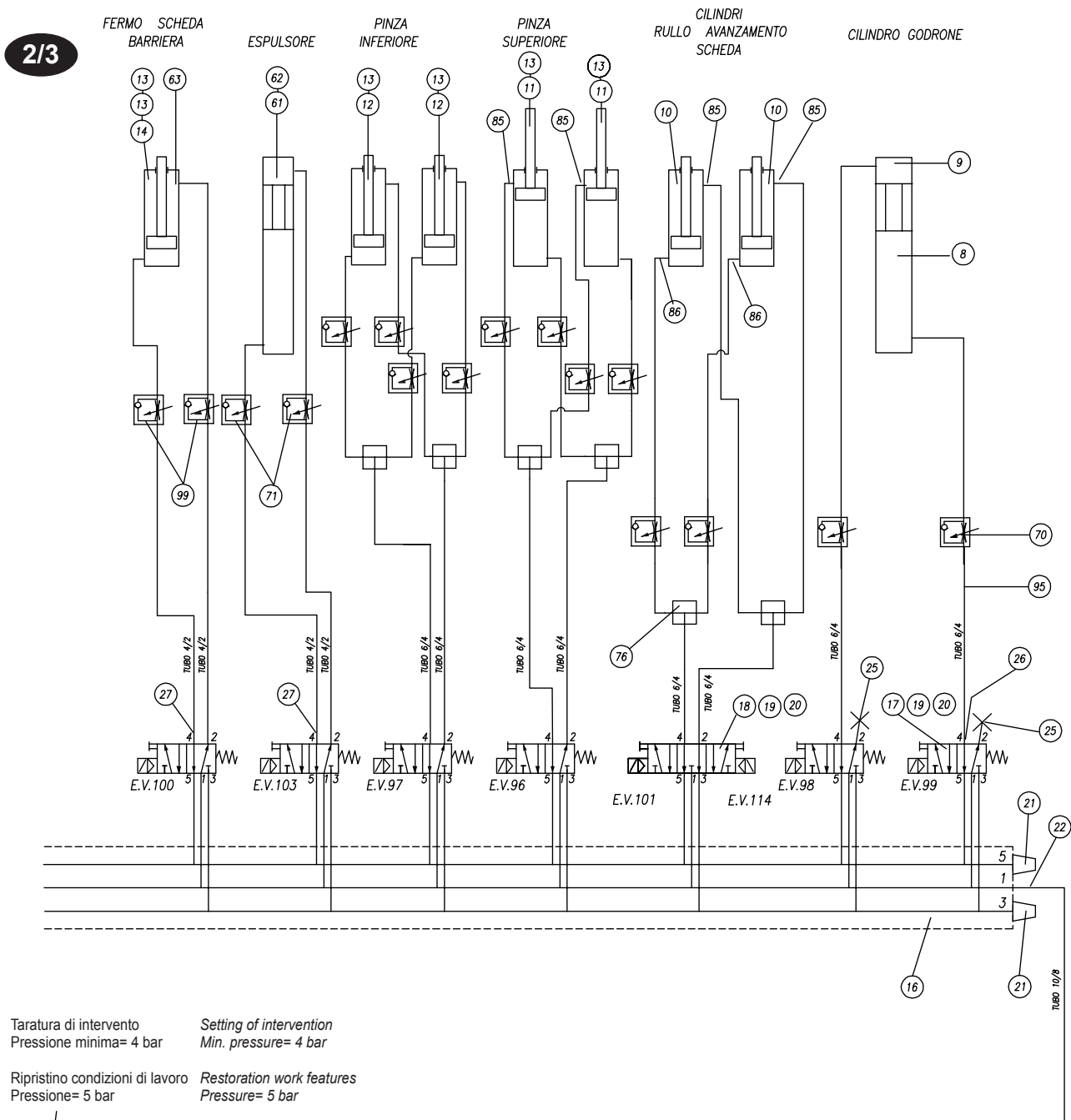




1/3

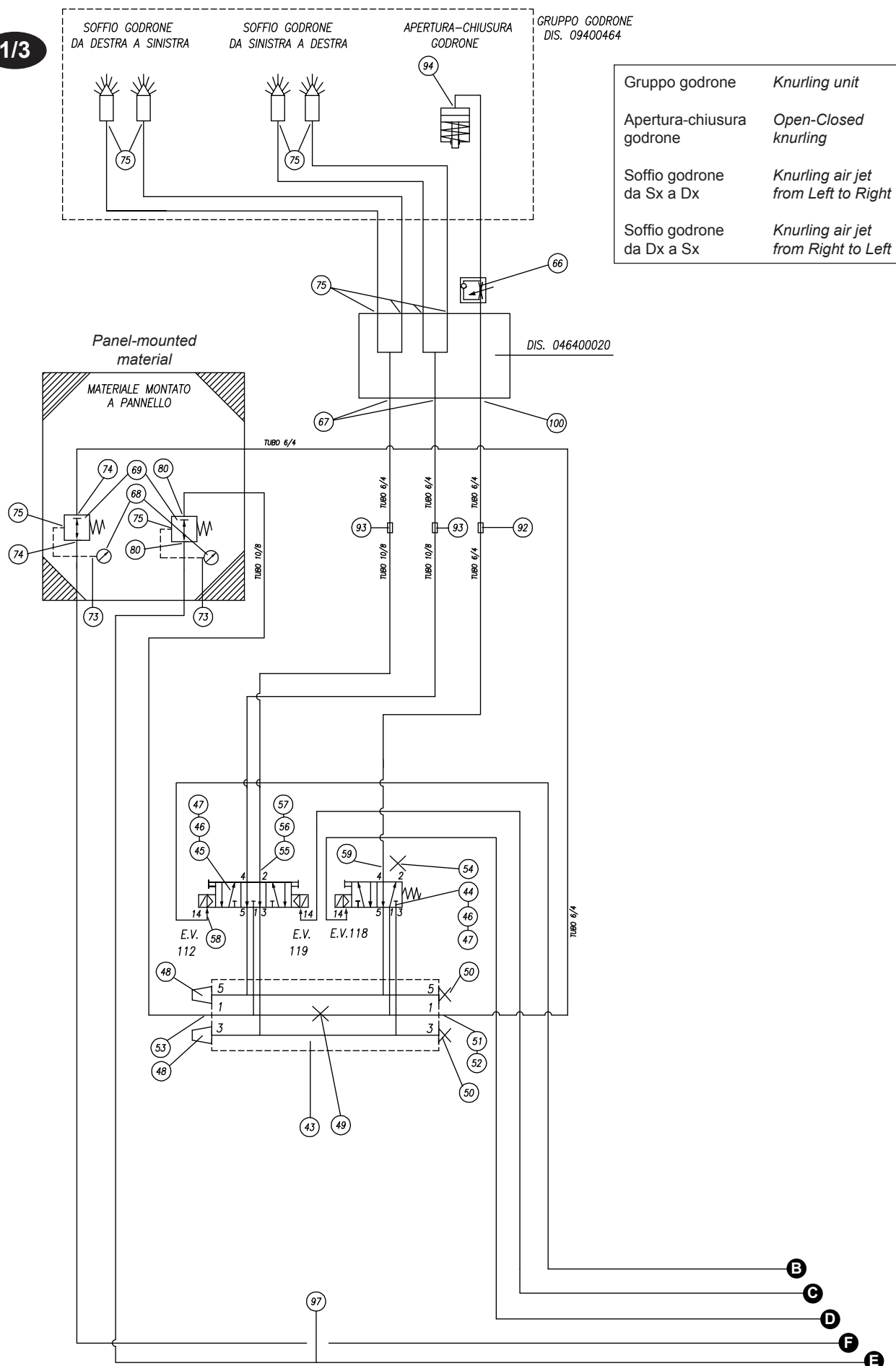


A



Cilindro godrone	<i>Knurling cylinder</i>
Cilindri rullo avanzamento scheda	<i>Rolls cylinder progress panel</i>
Pinza superiore	<i>Upper clamp</i>
Pinza inferiore	<i>Lower clamp</i>
Espulsore	<i>Expulsion</i>
Fermo scheda barriera	<i>Barrier stop panel</i>

1/3





1	Valvola a manicotto
2	Filtro riduttore
3	Squadretta fissaggio riduttore
4	Pressostato tarabile
5	Collettore
6	Riduttore di pressione
7	Regolatore pressione
8	Cilindro senza stelo ø25 C=900
9	Coppia piastre fissaggio cilindro S5
10	Cilindro corsa breve ø20 C=10
11	Cilindro corsa breve ø25 C=10
12	Cilindro corsa breve ø32 C=10
13	Sensore magnetico
14	Staffa fissaggio sensore
15	Manometro
16	Blocco sottobase
17	Elettrovalvola
18	Elettrovalvola
19	Bobina
20	Connettore
21	Silenziatore
22	Raccordo diritto 3/8" ø10/8
23	Tappo con guarnizione
24	Nipplo doppio
25	Tappo con guarnizione
26	Raccordo L 1/8" tubo ø6/4
27	Raccordo L 1/8" tubo ø4/2
28	
29	
30	Blocco sottobase
31	Piastra di copertura
32	Elettrovalvola
33	Bobina
34	Connettore
35	Silenziatore 3/8"
36	Tappo con guarnizione
37	Nipplo doppio
38	Tappo con guarnizione
39	Raccordo L 1/8" tubo ø6/4

1	Sleeve valve
2	Reducer filte
3	Reducer support
4	Adjustable pressure switch
5	Collector
6	Pressure reducer
7	Pressure regulator
8	Pneumatic cylinder without rod ø25 C=900
9	Cylinder mounting plates (2 pcs.) S5
10	Cylinder (short stroke) ø20 C=10
11	Cylinder (short stroke) ø25 C=10
12	Cylinder (short stroke) ø32 C=10
13	Magnetic sensor
14	Sensor support
15	Gauge
16	Block
17	Electrovalve
18	Electrovalve
19	Coil
20	Connector
21	Silencer
22	Fitting 3/8" tube ø10/8
23	Stopper with gasket
24	Double union
25	Stopper with gasket
26	L union 1/8" tube ø6/4
27	L union 1/4" tube ø4/2
28	
29	
30	Block
31	Cover plate
32	Electrovalve
33	Coil
34	Connector
35	Silencer 3/8"
36	Stopper with gasket
37	Double union
38	Stopper with gasket
39	L union 1/8" tube ø6/4



40	Raccordo L 1/8" tubo ø4/2
41	
42	
43	Blocco sottobase
44	Elettrovalvola
45	Elettrovalvola
46	Bobina
47	Connettore
48	Silenziatore 3/8"
49	Tappo separatore di pressione
50	Tappo con guarnizione
51	Nipplo riduttore
52	Raccordo L 1/4" tubo ø6/4
53	Raccordo L 3/8" tubo ø10/8
54	Tappo con guarnizione
55	Nipplo doppio
56	Manicotto riduzione
57	Raccordo L 1/4" tubo ø10/8
58	Raccordo L 1/8" tubo ø4/2
59	Raccordo L 1/8" tubo ø6/4
60	Squadra per regolatore
61	Cilindro ø16 C=815 P210
62	Sensore
63	Unità di guida tipo
64	Cilindro non magnetico con testata maschio già montata
65	Cilindro M-100-25-25
66	Regolatore di flusso
67	Raccordo diritto 1/4" tubo ø6/4
68	Manometro con flangia
69	Riduttore di pressione 1/4"
70	Regolatore di flusso 1/8 tubo 6/4
71	Regolatore di flusso M5 tubo 4/2
72	Silenziatore 1/8"
73	Raccordo L 1/8" tubo ø6/4
74	Raccordo L 1/4" tubo ø6
75	Raccordo diritto 1/8" tubo ø6/4
76	Raccordo Y tubo ø6/4
77	Raccordo diritto 1/4" tubo ø10/8

40	L union 1/8" tube ø4/2
41	
42	
43	Block
44	Electrovalve
45	Electrovalve
46	Coil
47	Connector
48	Silencer 3/8"
49	Separator pressure cap
50	Stopper with gasket
51	Reducer nipple
52	L union 1/4" tube ø6/4
53	L union 3/8" tube ø10/8
54	Stopper with gasket
55	Double union
56	Reducer sleeve
57	L union 1/4" tube ø10/8
58	L union 1/8" tube ø4/2
59	L union 1/8" tube ø6/4
60	Bracket for regulator
61	Cylinder ø16 C=815 P210
62	Sensor
63	Drive unit
64	No magnetic cylinder with head
65	Cylinder M-100-25-25
66	Flow regulator
67	Fitting 1/4" tube ø6/4
68	Gauge with flange type
69	Pressure reducer 1/4"
70	Flow regulator type 1/8 tube 6/4
71	Flow regulator M5 tube 4/2
72	Silencer 1/8"
73	L union 1/8" tube ø6/4
74	L union 1/4" tube ø6
75	Fitting 1/8" tube ø6/4
76	Y union tube ø6/4
77	Fitting 1/4" tube ø10/8



78	Raccordo L 1/4-1/4
79	Prolunga 1/4-1/4
80	Raccordo L 1/4" tubo ø10/8
81	Blocchetto 4 vie
82	Tappo innestabile tubo ø6/4
83	Raccordo diritto 1/4" tubo ø4
84	Riduzione innestabile 4/6
85	Raccordo L 1/8" tubo ø6/4
86	Raccordo L 1/8-1/8
87	Raccordo L 1/4" tubo ø6/4
88	Raccordo L M-5 tubo ø6/4
89	Tappo M5
90	Manicotto 1/8" F.F
91	Raccordo gomito 1/8" tubo ø6/4
92	Unione doppia ø6/4-4/2
93	Unione doppia ø10/8-6/4
94	Raccordo diritto M5-ø4/2
95	Tubo polietilene bianco ø6/4
96	Tubo polietilene bianco ø4/2
97	Tubo polietilene bianco ø10/8
98	Nipplo doppio E-1/4-1/4
99	Regolatore di flusso 1/8" tubo 4/2
100	Raccordo diritto M5-ø6/4
101	
102	
103	
104	
105	
106	
107	
108	
109	
110	
111	
112	
113	
114	
115	
116	

78	L union 1/4-1/4
79	Extension 1/4-1/4
80	L union 1/4" tube ø10/8
81	4 view block 1/4"
82	Push-in stopper tube ø6/4
83	Fitting 1/4" tube ø4
84	Push-in reducer 4/6
85	L union 1/8" tube ø6/4
86	L union 1/8-1/8
87	L union 1/4" tube ø6/4
88	L union M-5 tube ø6/4
89	M5 Plug
90	Sleeve 1/8" F.F.
91	Elbow 1/8" tube ø6/4
92	Double union ø6/4-4/2
93	Double union ø10/8-6/4
94	Fitting M5-ø4/2
95	Polyethylene white tube ø6/4
96	Polyethylene white tube ø4/2
97	Polyethylene white tube ø10/8
98	Double union E-1/4-1/4
99	Flow regulator 1/8" tube 4/2
100	Fitting M5-ø4/2 code 31010619
101	
102	
103	
104	
105	
106	
107	
108	
109	
110	
111	
112	
113	
114	
115	
116	



PAGINA
INTENZIONALMENTE
BIANCA

THIS PAGE
INTENTIONALLY
LEFT BLANK

**5.1 LISTA INGRESSI/USCITE****5.1 INPUTS/OUTPUTS LIST****INGRESSI****INPUT**

INDIRIZZO ADDRESS	DESCRIZIONE DESCRIPTION	
I 0	- Pulsanti d'emergenza <i>Emergency push buttons</i>	
I 1	- Pulsante di set up on <i>"Set-up on" push button</i>	
I 2	- Consenso da altre macchine in linea <i>Enable waiting from other units in line</i>	
I 3	- Pressostato aria compressa <i>Compressed air pressure switch</i>	
I 4	- Relè termico motore <i>Motor overload relay</i>	
I 5	- Fc ripari e portine aperte <i>Microswitches for guards and open doors</i>	
I 6	- Fc godrone in posiz. di destra <i>Sensor for knurling unit in right point position</i>	
I 7	- Fc godrone in posiz. di sinistra <i>Sensor for knurling unit in left point position</i>	
I 16	- Fc rulli di spellic. in posizione <i>Sensor for removal rolls in set point</i>	
I 17	- Fotocellula conteggio passi <i>Steps counting photocell</i>	
I 18	- Fc pinzaschede superiore a lavoro <i>Sensor for upper board gripper in work point</i>	
I 19	- Fc pinzaschede inferiore a lavoro <i>Sensor for lower board gripper in set point</i>	
I 20	- Fc barriera su (a lavoro) <i>Sensor for barrier up (in work) point</i>	
I 21	- Fc barriera giù (a riposo) <i>Sensor for barrier down in set point</i>	
I 22	- Fc espulsore a riposo <i>Sensor for ejector unit in set point</i>	
I 23	- Fc espulsore a lavoro <i>Sensor for ejector unit in work point</i>	
I 32	- IN : off= 2630 / on= 2630+A010 <i>IN: off= 2630 / on= 2630+A010</i>	
I 33	- Fotocellula scheda in barriera <i>Photocell for board on the barrier</i>	
I 34	- Fc contr. spellicol. superiore <i>Sensor for upper removal check</i>	
I 35	- Fc contr. spellicol. inferiore <i>Sensor for lower removal check</i>	
I 36	- Contatto relè contr. fasi aliment. <i>Missed or inverted power line phase device</i>	
I 37	- Segnale di manc. spellic. acquisito <i>Mylar unremoved signal from other machine</i>	

[illegible]

**USCITE****OUTPUT**

INDIRIZZO ADDRESS		DESCRIZIONE DESCRIPTION	
O 68	-	Comando velocità di trasporto media <i>Conveyor motor at medium speed</i>	
O 69	-	Comando motore cinghiette A-010 <i>A-010 conveyor belts motor command</i>	
O 70	-	Comando salita motore A-010 <i>A-010 move-up motor command</i>	
O 71	-	Comando discesa motore A-010 <i>A010 move-down motor command</i>	
O 80	-	Contattore aspiratore <i>Air exhaust blower contactor</i>	
O 81	-	Comando motore di trasporto <i>Conveyor motor command</i>	
O 82	-	Cambio velocità motore di trasporto <i>Conveyor motor speed selection</i>	
O 83	-	Frizione rulliera d'ingresso <i>Input roller clutch</i>	
O 84	-	Frizione rulli di spellicolamento <i>Removal suction rolls clutch</i>	
O 85	-	Segnalazione ottica lampeggiante <i>Flashing lamp alarm</i>	
O 86	-	Spia nel pulsante di set up on <i>Lamp in set-up on push button</i>	
O 87	-	Segnalazione acustica <i>Acoustic buzzer alarm</i>	
O 96	-	Ev chiusura pinzaschede superiore <i>EV for upper board gripper</i>	
O 97	-	Ev chiusura pinzaschede inferiore <i>EV for lower board gripper</i>	
O 98	-	Ev movim. godrone a dx a sx <i>EV for knurling unit in set point (right -> left)</i>	
O 99	-	Ev movim. godrone a sx a dx <i>EV for knurling unit in set point (left -> right)</i>	
O 100	-	Ev salita barriera <i>EV for barrier up</i>	
O 101	-	Ev rullo di spinta in pressione <i>EV for thrust roll in pressure</i>	
O 102	-	Ev soffio di spellicol. in uscita <i>EV for output air blow</i>	
O 103	-	Ev espulsore schede <i>EV for reject unit</i>	
O 112	-	Ev soffio godrone da sx a dx <i>EV for knurling unit air jets (left -> right)</i>	
O 113	-	Ev ganasce rullo spellicolam. sup. <i>EV for upper removal suction roll jaws</i>	
O 114	-	Ev rullo di spinta sollevato <i>EV for thrust roll in upper position</i>	

[illegible]

**6.1 LISTA ELENCO ALLARMI****6.1 LIST OF EMERGENCY ALARMS****ALLARME COD. -11-****PULSANTI DI
EMERGENZA ATTIVATI**

La macchina è stata fermata tramite uno dei pulsanti d'emergenza o dal pulsante di set up off.

ALARM CODE -11-**EMERGENCY-STOP
ACTIVATED**

The machine has been stopped by one of the emergency push buttons or by the set up off push button.

ALLARME COD. -12-**BASSA PRESSIONE
ARIA COMPRESSA**

La macchina si è fermata o non è in grado di partire per mancanza o bassa pressione dell'aria compressa. Il controllo è gestito dal pressostato PR3.

ALARM CODE -12-**LOW COMPRESSED
AIR PRESSURE**

The machine has stopped, or is unable to start, due to a low compressed air pressure. The check is managed by the pressure switch PR3.

ALLARME COD. -13-**INTERVENTO RELÉ
TERMICO**

La macchina si è fermata o non è in grado di partire perchè il motore dell'aspiratore è andato in sovraccarico o in blocco facendo intervenire il proprio relè termico Q1, (Q69 e Q70 se presente l'accumulatore A010).

ALARM CODE -13-**MOTOR OVERLOADED**

The machine has stopped or is unable to start because the motor of the air exhaust blower has gone into overload and its thermal relay Q1 has been activated (Q69 and Q70 if accumulator A010 is installed).

ALLARME COD. -14-**PORTINE LATERALI O
RIPARI APERTI**

La macchina si è fermata o non è in grado di partire perchè è stata aperta una delle portine laterali o perchè è stata sollevata la cappa. Il controllo è gestito dai finecorsa FC5A, FC5B e FC5C.

ALARM CODE -14-**DOORS OR SAFETY
GUARDS OPENED**

The machine has stopped or is unable to start because one of the lateral doors has been opened or because the cap is not in the right position. The check is managed by the micro-switches FC5A, FC5B and FC5C.



ALLARME COD. -15-

SCHEDA FERMA NELLA
MACCHINA

La macchina si è fermata o non è in grado di partire perchè la fotocellula FT33, sulla barriera frontale, è impegnata.

ALARM CODE -15-

A BOARD IS STOPPED
INTO THE MACHINE

The machine has stopped or is unable to start because the photocell FT33 on the front barrier is still activated.

ALLARME COD. -16-

SELEZIONE GODRONE
CAMBIATA

La macchina si è fermata perchè è stata cambiata la selezione (inserito/disinserito) del godrone.

ALARM CODE -16-

KNURLING SELECTION
CHANGED

The machine has stopped because the knurling selection (enabled/disabled) has been changed.

ALLARME COD. -17-

MANCATA ROTAZIONE
RULLI SPELLICOLAMEN.

La macchina si è fermata perchè non è avvenuta la completa rotazione dei rulli di spellicolamento. Il controllo è gestito dalla fotocellula con fibra ottica FT17.

ALARM CODE -17-

VACUUM ROLLS
NOT ROTATING

The machine has stopped because the removal suction rolls have not completely turned. The check is managed by the photocell with optic fiber FT17.

ALLARME COD. -18-

MOTORE DI TRASPORTO
IN BLOCCO

La macchina si è fermata perchè non è stato rilevato il corretto movimento del motore di trasporto. Il controllo è gestito dalla fotocellula con fibra ottica FT17.

ALARM CODE -18-

CONVEYOR MOTOR
NOT ROTATING

The machine has stopped because correct movement of the conveyor motor has not been detected. The check is managed by photocell with optic fiber FT17.



ALLARME COD. -19-

MANCANZA/INVERSIONE
FASI ALIMENTAZIONE

La macchina si è fermata o non è in grado di partire perchè è stato rilevato un errato collegamento o la mancanza di almeno una delle fasi di alimentazione. Ingresso 36 off = mancanza o inversione fasi.

ALARM CODE -19-

MISSED OR INVERTED
POWER LINE PHASE

The machine has stopped or is unable to start because it has detected a wrong connection or the missing of at least one of the power phases. Input 36 off = missed or inverted phases.

ALLARME COD.

.....

ALARM CODE

.....

ALLARME COD. 21-

RULLI SPELLICOLAMEN.
NON A SET POINT

La macchina si è fermata perchè i rulli di spellicolamento non hanno raggiunto la posizione di set point. Il controllo è gestito dal sensore S116.

ALARM CODE -21-

MYLAR REMOVAL ROLLS
NOT IN SET POINT

The machine has stopped because the removal suction rolls have not reached the set point position. The check is managed by the sensor S116.

ALLARME COD.

.....

ALARM CODE

.....


 ALLARME COD. -31-

 BARRIERA NON IN
 POSIZIONE DI RIPOSO

La macchina si è fermata o non è in grado di partire perchè nella fase di apertura della barriera frontale non viene interessato il finecorsa di riposo (aperta) SM21.

 ALARM CODE -31-

 FRONT BARRIER
 IS NOT DOWN

The machine has stopped or is unable to start because the set point magnetic sensor (open position) SM21 has not been activated in the front barrier opening phase.

 ALLARME COD. -32-

 BARRIERA NON IN
 POSIZIONE DI LAVORO

La macchina si è fermata perchè nella fase di chiusura della barriera frontale non viene interessato il finecorsa di lavoro (chiusa) SM20.

 ALARM CODE -32-

 FRONT BARRIER
 IS NOT UP

The machine has stopped because the work point magnetic sensor (closed position) SM20 has not been activated during the front barrier closing phase.

 ALLARME COD. -33-

 MOVIMENTO DISCESA
 BARRIERA IN AVARIA

La macchina si è fermata perchè nella fase di discesa della barriera frontale non viene rilasciato il finecorsa di lavoro SM20.

 ALARM CODE -33-

 FRONT BARRIER DOWN
 MOVEMENT FAILURE

The machine has stopped because the work point magnetic sensor SM20 has not been released during the moving down phase of the front barrier.

 ALLARME COD. -34-

 MOVIMENTO SALITA
 BARRIERA IN AVARIA

La macchina si è fermata perchè nella fase di salita della barriera frontale non viene rilasciato il finecorsa di riposo SM21.

 ALARM CODE -34

 FRONT BARRIER UP
 MOVEMENT FAILURE

The machine has stopped because the set point magnetic sensor SM21 has not been released during the moving up phase of the front barrier.

**ALLARME COD. -41-**-----
**PINZASCHEDA SUP.
NON A RIPOSO**

La macchina si è fermata o non è in grado di partire perchè nella fase di apertura (riposo) del pinzaschede superiore non vengono rilasciati i finecorsa di lavoro SM18A e SM18B.

ALARM CODE -41------
**UPPER BOARD GRIPPER
NOT IN SET POINT**

The machine has stopped or is unable to start because the work point magnetic sensors SM18A and SM18B have not been released during the upper board gripper opening phase (set point).

ALLARME COD. -42------
**PINZASCHEDA INF.
NON A RIPOSO**

La macchina si è fermata o non è in grado di partire perchè nella fase di apertura (riposo) del pinzaschede inferiore non vengono rilasciati i finecorsa di lavoro SM19A e SM19B.

ALARM CODE -42------
**LOWER BOARD GRIPPER
NOT IN SET POINT**

The machine has stopped or is unable to start because the work point magnetic sensors SM19A and SM19B have not been released during the lower board gripper opening phase (set point).

ALLARME COD. -43------
**PINZASCHEDA SUP.
NON A LAVORO**

La macchina si è fermata perchè nella fase di chiusura (lavoro) del pinzaschede superiore non vengono interessati i finecorsa di lavoro SM18A e SM18B.

ALARM CODE -43------
**UPPER BOARD GRIPPER
NOT IN WORKING POINT**

The machine has stopped because the work point magnetic sensors SM18A and SM18B are not activated during the upper board gripper closing phase (work point).

ALLARME COD. -44------
**PINZASCHEDA INF.
NON A LAVORO**

La macchina si è fermata perchè nella fase di chiusura (lavoro) del pinzaschede inferiore non vengono interessati i finecorsa di lavoro SM19A e SM19B.

ALARM CODE -44------
**LOWER BOARD GRIPPER
NOT IN WORKING POINT**

The machine has stopped because the work point magnetic sensors SM19A and SM19B are not activated during the lower board gripper closing phase (work point).



ALLARME COD. -51-

GODRONE NON IN
POSIZIONE DI DESTRA

La macchina si è fermata perchè nel ciclo da sinistra a destra del godrone non viene interessato il finecorsa di destra SI6.

ALARM CODE -51-

KNURLING UNIT NOT
IN WORK POSITION

The machine has stopped because the work point sensor SI6 is not activated during the work phase (from left to right) of the knurling unit.

ALLARME COD. -52-

GODRONE NON IN
POSIZIONE DI SINISTRA

La macchina si è fermata o non è in grado di partire perchè nel ciclo da destra a sinistra del godrone non viene interessato il finecorsa di sinistra SI7.

ALARM CODE -52-

KNURLING UNIT NOT
IN SET POINT POSITION

The machine has stopped or is unable to start because the set point sensor SI7 is not activated when the knurling unit returns to its set point position (from right to left).

ALLARME COD. -53-

AVARIA MOVIMENTO
GODRONE VERSO SINISTRA

La macchina si è fermata perchè nel ciclo da destra a sinistra del godrone non viene rilasciato il finecorsa di destra SI6.

ALARM CODE -53-

RIGHT KNURLING
MOVEMENT FAILURE

The machine has stopped because the work point sensor SI6 is not released during the work phase (from left to right) of the knurling unit.

ALLARME COD. -54-

AVARIA MOVIMENTO GODRONE
VERSO DESTRA

La macchina si è fermata perchè nel ciclo da sinistra a destra del godrone non viene rilasciato il finecorsa di sinistra SI7.

ALARM CODE -54-

LEFT KNURLING
MOVEMENT FAILURE

The machine has stopped because the set point sensor SI7 is not released during the return to the set point phase (from right to left) of the knurling unit.



ALLARME COD. -55-

FOTOCCELL. DX GODRONE
NON INTERFERITA

La macchina si è fermata perchè nel ciclo da sinistra a destra del godrone non viene interessata la fotocellula di destra FT65 di chiusura godrone.

ALARM CODE -55-

KNURLING RIGHT PHOTOCCELL
NOT ACTIVATED

The machine has stopped because during the cycle from left to right of the knurling unit the right photocell FT65 of the knurling unit closing is not activated.

ALLARME COD. -56-

FOTOCCELL. SX GODRONE
NON INTERFERITA

La macchina si è fermata perchè nel ciclo da destra a sinistra del godrone non viene interessata la fotocellula di sinistra FT64 di chiusura godrone.

ALARM CODE -56-

KNURLING LEFT PHOTOCCELL
NOT ACTIVATED

The machine has stopped because during the cycle from right to left of the knurling unit the left photocell FT64 of the knurling unit closing is not activated.

ALLARME COD.

.....

ALARM CODE

.....

ALLARME COD.

.....

ALARM CODE

.....



ALLARME COD. -61-

ESPULSORE SCHEDE
NON A RIPOSO

La macchina si è fermata o non è in grado di partire perchè nella fase di ritorno a riposo dell'espulsore schede non viene interessato il finecorsa di riposo SM22.

ALARM CODE -61-

BOARD REJECT UNIT
NOT IN SET POINT

The machine has stopped or is unable to start because the set point magnetic sensor SM22 has not been activated during the return to the set point phase of the board reject unit.

ALLARME COD. -62-

ESPULSORE SCHEDE
NON A LAVORO

La macchina si è fermata perchè nella fase di lavoro dell'espulsore schede non viene interessato il finecorsa di lavoro SM23.

ALARM CODE -62-

BOARD REJECT UNIT
NOT IN WORKING POINT

The machine has stopped because the work point magnetic sensor SM23 is not activated during the work phase of the board reject unit.

ALLARME COD. -63-

AVARIA MOV. ESPULS.
SCHEDE VERSO RIPOSO

La macchina si è fermata perchè nella fase di ritorno a riposo dell'espulsore schede non viene rilasciato il finecorsa di lavoro SM23.

ALARM CODE -63-

FAILURE REJECT UNIT
MOVEM. TO SET POINT

The machine has stopped because the work point magnetic sensor SM23 is not released when the board reject unit returns to its set point phase.

ALLARME COD. -64-

AVARIA MOV. ESPULS.
SCHEDE VERSO LAVORO

La macchina si è fermata perchè nella fase di lavoro dell'espulsore schede non viene rilasciato il finecorsa di riposo SM22.

ALARM CODE -64-

FAILURE REJECT UNIT
MOVEM. TO WORK POINT

The machine has stopped because the set point magnetic sensor SM22 is not released during the work phase of the board reject unit.



ALLARME COD. -71-

RULLIERA INGRESSO
FUORI POSIZIONE

La macchina si è fermata o non è in grado di partire perchè la rulliera d'ingresso non viene letta nella sua corretta posizione dal sensore SI38.

ALARM CODE -71-

INPUT ROLLER NOT
IN WORKING POSITION

The machine has stopped or is unable to start because the sensor SI38 has not detected the input roller unit in its correct position.

ALLARME COD. -72-

RULLIERA DI USCITA
FUORI POSIZIONE

La macchina si è fermata o non è in grado di partire perchè la rulliera d'uscita non viene letta nella sua corretta posizione dal sensore SI39.

ALARM CODE -72-

OUTPUT ROLLER NOT
IN WORKING POSITION

The machine has stopped or is unable to start because the sensor SI39 has not detected the output roller unit in its correct position.

ALLARME COD.

.....

ALARM CODE

.....

ALLARME COD.

.....

ALARM CODE

.....



ALLARME COD. -B1-

MANCATO SPELLICOLAM.
SOPRA E SOTTO

La macchina si è fermata perchè sono avvenuti quattro mancati spellicolamenti consecutivi su entrambi i lati della scheda. Il controllo è gestito dai sensori superiore ed inferiore SI34 e SI35.

ALARM CODE -B1-

UPPER AND LOWER
MYLAR UNREMOVED

The machine has stopped because four consecutive unremoval failures have been detected from both sides of the panel. The check is managed by the upper and lower sensors SI34 and SI35.

ALLARME COD. -B2-

MANCATO SPELLICOLAM.
SOPRA

La macchina si è fermata perchè sono avvenuti quattro mancati spellicolamenti consecutivi sul lato superiore della scheda. Il controllo è gestito dal sensore superiore SI34.

ALARM CODE -B2-

UPPER MYLAR
UNREMOVED

The machine has stopped because four consecutive unremoval failures have been detected from the upper side of the panel. The check is managed by the upper sensor SI34.

ALLARME COD. -B3-

MANCATO SPELLICOLAM.
SOTTO

La macchina si è fermata perchè sono avvenuti quattro mancati spellicolamenti consecutivi sul lato inferiore della scheda. Il controllo è gestito dal sensore inferiore SI35.

ALARM CODE -B3-

LOWER MYLAR
UNREMOVED

The machine has stopped because four consecutive unremoval failures have been detected from the lower side of the panel. The check is managed by the lower sensor SI35.

ALLARME COD. -B4-

SENS. MANCATO SPELL.
SUP./INF. GUASTI

La macchina si è fermata perchè entrambi i sensori SI34 e SI35 per il controllo mancato spellicolamento risultano bloccati in off da più cicli.

ALARM CODE -B4-

U/L REMOVAL CHECK
UNIT UNWORKING

The machine has stopped because both sensors SI34 and SI35 for the removal check are locked in the off position for several cycles.



ALLARME COD. -B5-

SENS. MANCATO SPELL.
SUPERIORE GUASTO

La macchina si è fermata perchè il sensore SI34 per il controllo mancato spellicolamento superiore risulta bloccato in off da più cicli.

ALARM CODE -B5-

UPPER REMOVAL CHECK
UNIT UNWORKING

The machine has stopped because the sensor SI34 for the upper removal check are locked in the off position for several cycles.

ALLARME COD. B6-

SENS. MANCATO SPELL.
INFERIORE GUASTO

La macchina si è fermata perchè il sensore SI35 per il controllo mancato spellicolamento inferiore risulta bloccato in off da più cicli.

ALARM CODE -B6-

LOWER REMOVAL CHECK
UNIT UNWORKING

The machine has stopped because sensor SI35 for the lower removal check are blocked in the off position for several cycles.

ALLARME COD.

.....

ALARM CODE

.....

ALLARME COD.

.....

ALARM CODE

.....


ALLARME COD. -91-
**EXTRACORSA TAMBURO
ROTANTE**

La macchina si è fermata o non è in grado di partire perchè il tamburo di raccolta schede non spellicate è andato in extracorsa in salita o discesa premendo i finecorsa FC52A o FC52B.

ALARM CODE -91-
**ROTATING DRUM
IN EXTRA POSITION**

The machine has stopped or is unable to start because the drum for the collecting panels with the mylar unremoved has reached the up or down overtravel position pushing the microswitches FC52A or FC52B.

ALLARME COD. -93-
**SCHEDE PRESENTE
NEL ACCUMULATORE**

La macchina si è fermata perchè la fotocellula FT55 nel tamburo di raccolta schede non spellicate risulta interferita.

ALARM CODE -93-
**BOARD STILL PRESENT
IN THE DRUM**

The machine has stopped because the photocell FT55 in the drum for the collecting panels with the mylar unremoved has been activated.

ALLARME COD. 94-
**ACCUMULATORE PIENO
O A FINE CICLO**

La macchina si è fermata o non è in grado di partire perchè il tamburo di raccolta schede non spellicate ha raggiunto la sua massima capacità e non può contenerne altre. Il controllo è gestito dal sensore SI50.

ALARM CODE -94-
**DRUM FULL LOADED OR
AT THE END OF CYCLE**

The machine has stopped or is unable to start because the drum for the collecting panels with the mylar unremoved has reached its full capacity and cannot contain other panels. The check is managed by sensor SI50.

ALLARME COD. -95-
**SENSORE DI PASSO
GUASTO**

La macchina si è fermata perchè durante la salita o la discesa del tamburo di raccolta schede non spellicate non ha incontrato, entro un tempo max di controllo, il sensore SI48.

ALARM CODE -95-
**SENSOR FOR DRUM STEP
DAMAGED**

The machine has stopped because it did not detect the sensor SI48 within a max control time during the up or down moving phase of the drum for the collecting panels.



ALLARME COD. -99-

CESTE RACCOLTA MYLAR
DA SVUOTARE

La macchina si è fermata perchè le ceste di raccolta mylar non sono state svuotate, nonostante le segnalazioni acustiche di preavviso.

ALARM CODE -99-

MYLAR COLLECTING
BASKET TO BE EMPTIED

The machine has stopped because the mylar collecting basket have not been emptied in spite of the acoustic warning signals.

ALLARME COD.

.....

ALARM CODE

.....

LIVELLO MINIMO
BATTERIE PLCPer continuare
premere ABILITAZIONE

Il PLC fornisce l'indicazione senza interferire col funzionamento della macchina.
Si raccomanda comunque, per il mantenimento dei dati, di sostituire la batteria entro 30 giorni dalla prima comparsa del messaggio.
Per la sostituzione attenersi a quanto riportato nella sezione "8" (Manutenzione).

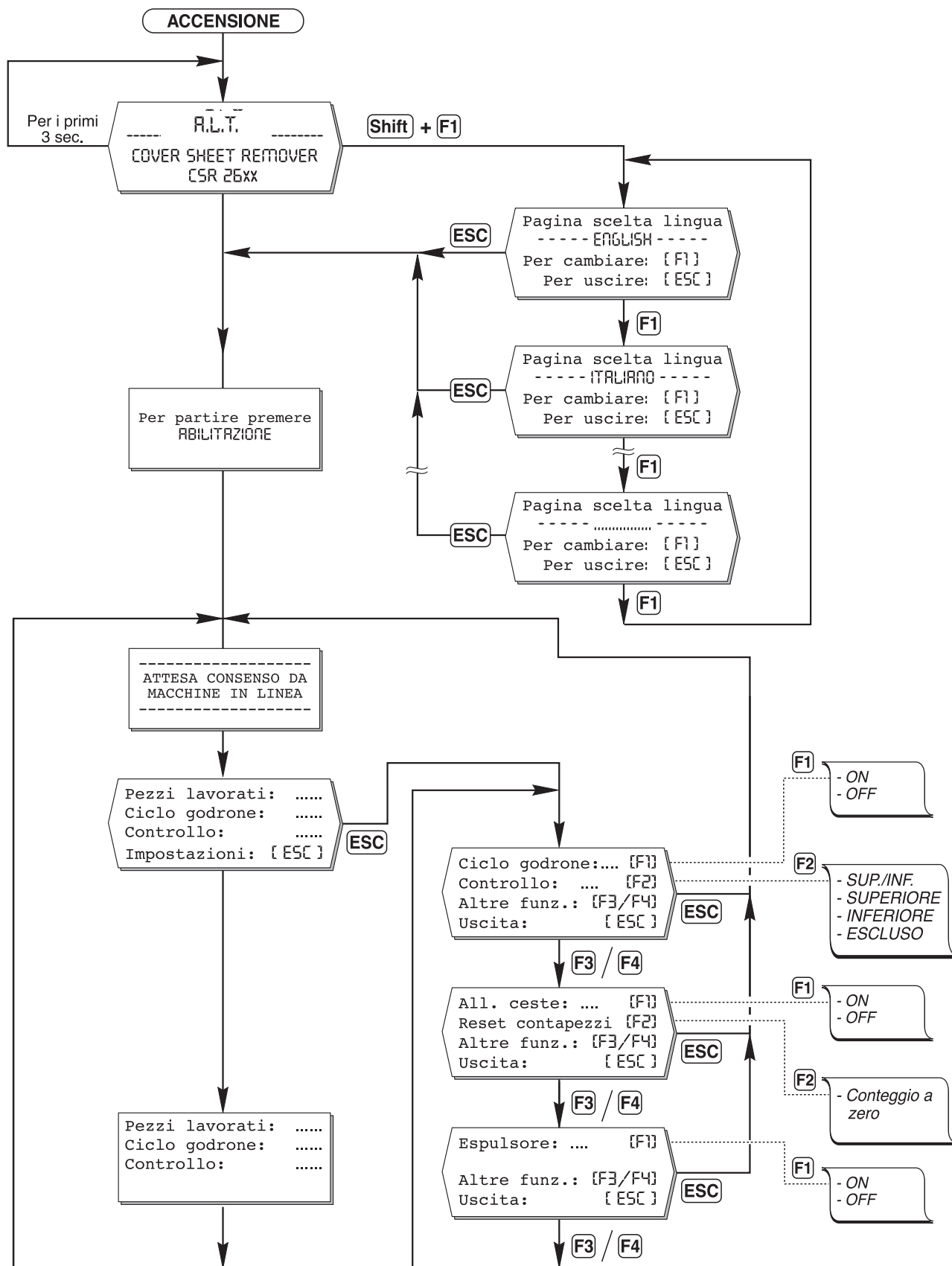
LOW BATTERY
PLC LEVEL
-----to start push
SET UP button

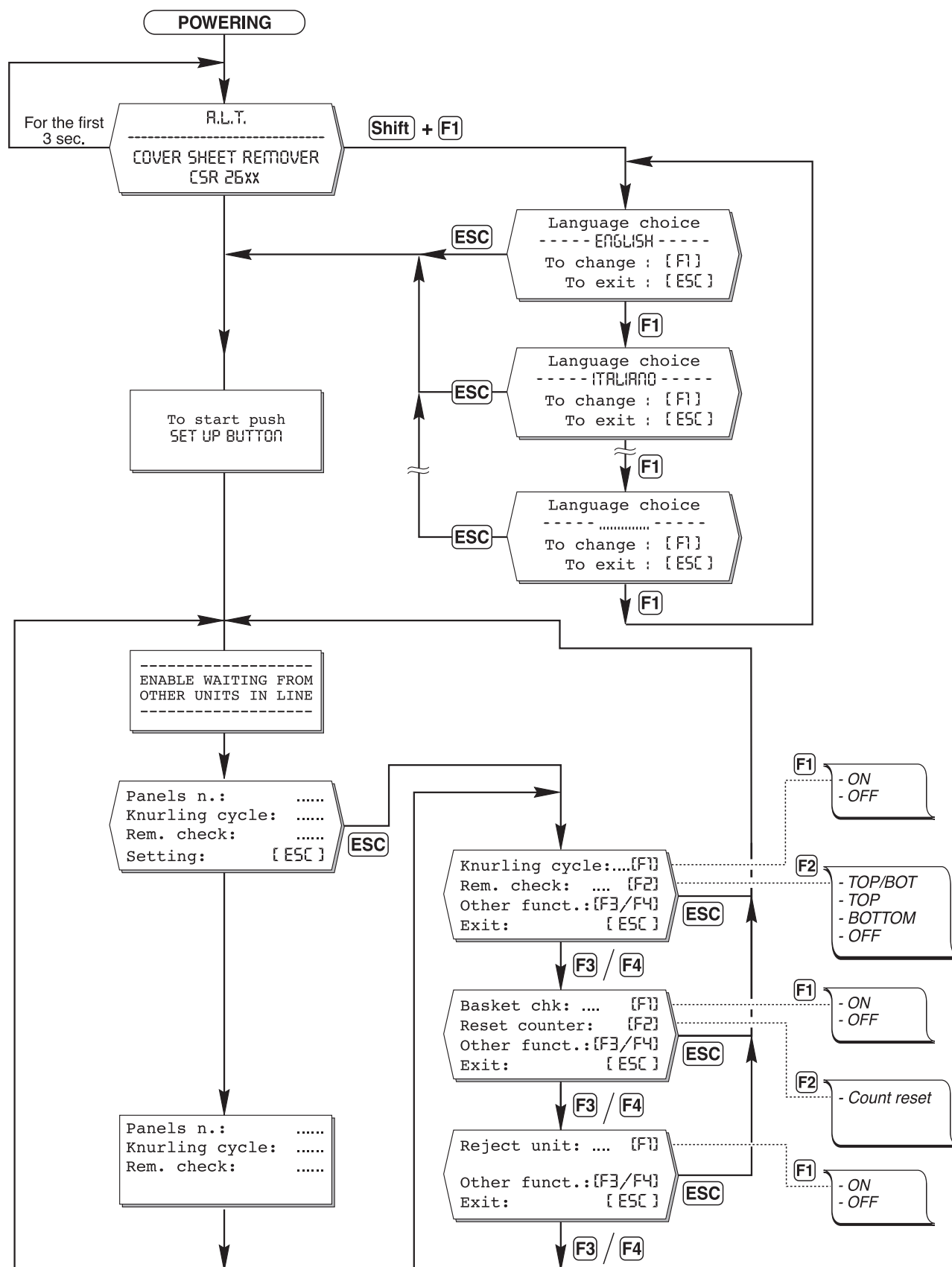
The PLC gives an indication without interfering with the operation of the machine.
To maintain the back up data, remember to change the battery within 30 days from the first appearance of the message.
For replace the battery read the instruction in the section "8" (Maintenance).



PAGINA
INTENZIONALMENTE
BIANCA

THIS PAGE
INTENTIONALLY
LEFT BLANK

**7.1 DIAGRAMMA DI FLUSSO FUNZIONI
DISPLAY "VT60"****7.1 FLOW CHART OF "VT60" DISPLAY
FUNCTIONS****IT**


EN


**8.1 CONTROLLI E MANUTENZIONI****8.1 CHECKS AND MAINTENANCE****8.1.a - GENERALITÀ**

La scrupolosa osservanza delle norme di manutenzione contenute in questa sezione garantisce la buona conservazione ed il soddisfacente funzionamento della macchina.

Le operazioni di manutenzione ed eventuali interventi per regolazioni e/o sostituzioni devono essere effettuate da personale specializzato.

**8.1.a - GENERAL INFORMATION**

A scrupulous compliance with the maintenance rules included in this chapter will guarantee good preservation and satisfactory operating of the machine.

All maintenance work, adjustments and/or replacements must be carried out by skilled personnel.



In caso di irregolarità o mancato funzionamento di qualsiasi componente della macchina INNANZITUTTO CONTROLLARE che nel suo impiego siano state osservate le istruzioni fornite ai paragrafi precedenti. Gli interventi devono essere eseguiti tempestivamente al primo insorgere di anomalie al fine di evitare un peggioramento dell'inconveniente ed il danneggiamento di ulteriori parti.



Should any irregularity, failure or malfunctioning occur in any part of the machine, CHECK, FIRST OF ALL, that all instructions given in the preceding chapters have been complied with.

All interventions must be promptly carried out, as soon as an irregularity arises, in order to avoid worsening the trouble and further damaging other parts of the machine.

8.2 TABELLA CONTROLLI E
MANUTENZIONI ORDINARIE8.2 CHECK AND MAINTENANCE
ROUTINE TABLE

**PRIMA DI PROCEDERE
A QUALSIASI OPERAZIONE
DI MANUTENZIONE,
SPEGNERE LA MACCHINA
ED ATTENDERE CHE TUTTE
LE PARTI IN TEMPERATURA
SIANO COMPLETAMENTE
FREDDE**



**BEFORE PROCEEDING
WITH ANY MAINTENANCE
OPERATION, SWITCH OFF
THE MACHINE AND WAIT
FOR ALL THE HEATED
PARTS TO COOL
DOWN COMPLETELY**

Interventi Operations	Manutenzioni periodiche raccomandate ogni: Periodic maintenance operations recommended every:					
	Durante il lavoro Shift	Giorno o 1000 cicli Day or 1000 cycles	Settimana Week	Mese Month	6 mesi 6 months	Anno Year
		max. 8 ore max. 8 hours	max. 40 ore max. 40 hours	max. 160 ore max. 160 hours	max. 1000 ore max. 1000 hours	max. 2000 ore max. 2000 hours
Svuotare le ceste di raccolta mylar <i>Empty the mylar collecting baskets</i>	● 1					
Pulizia parte esterna dei rulli di spellicolamento (alcohol + aria compressa) <i>Cleaning of the external side of removal suction rolls (alcohol + compressed air)</i>			● 1			
Pulizia rulli (entrata ed uscita) (con alcohol) <i>Cleaning of rolls (input and output rollers) (with alcohol)</i>			● 1			
Pulizia barre antistatiche (con pennello imbevuto di alcohol) <i>Cleaning of antistatic bars (with alcohol and brush)</i>			● 1			
Pulizia godroni (rotelle) (con soffio aria compressa senza smontare alcuna parte, lubrificando poi con 2 gocce di olio) <i>Clean knurling wheels (with a compressed air jet without disassembling any part and lubricating with 2 drops of oil)</i>				● 1		



Interventi Operations	Manutenzioni periodiche raccomandate ogni: Periodic maintenance operations recommended every:					
	Durante il lavoro Shift	Giorno o 1000 cicli Day or 1000 cycles	Settimana Week	Mese Month	6 mesi 6 months	Anno Year
		max. 8 ore max. 8 hours	max. 40 ore max. 40 hours	max. 160 ore max. 160 hours	max. 1000 ore max. 1000 hours	max. 2000 ore max. 2000 hours
Pulizia e lubrificazione guide sul cilindro porta go-drone (con pennello imbevuto di alcool lubrificando poi con 2 gocce di olio) <i>Cleaning and lubrication of the guides on the knurling unit cylinder (with alcohol and brush then lubricate with 2 drops of oil)</i>				● 1		
Verifica e scarico condensa + pulizia filtro aria compressa <i>Check up and condensate drainage system + air compressed filter cleaning</i>				● 1		
Verifica stato usura cinghiette <i>Check up on belts efficiency</i>					● 1	
Verifica usura spazzole motore elettrico <i>Check up on electric conveyor motor brushes efficiency</i>					● 1	
Verifica funzionalità barre antistatiche <i>Check up on functionality of antistatic bars</i>					● 1	
Verifica stato usura delle rotelle zigrinate e dei perni <i>Check up on knurling wheels and pins efficiency</i>					● 1	
Verifica specularità e fasatura dei rulli aspiranti <i>Make sure that removal suction rolls are correctly positioned, phased and locked in position</i>					● 2	
Verifica gioco e scorrimento del carrello porta go-drone <i>Check up on knurling trolley sliding and gap</i>					● 2	
Verifica traferro frizioni elettromagnetiche (valore nominale 0,2mm) <i>Check up on electromagnetic clutches gap (nominal value 0.2 mm)</i>						● 2
Verifica usura contattori e relè <i>Check up on contactors and relays efficiency</i>						● 3



8.3 MANUTENZIONE ORDINARIA

La macchina è stata progettata e realizzata in modo da non richiedere particolari manutenzioni.

Il quadro elettrico è stato progettato e realizzato secondo le più rigorose normative antinfortunistiche e seguendo le prescrizioni internazionali in materia.

Le operazioni di manutenzione ordinaria e la tempistica sono riportate nella tabella di pagina "8.1".

Attenersi a quanto indicato in tabella.



8.3 ROUTINE MAINTENANCE

The laminator has been designed and manufactured so as to require no special maintenance. The electric panel has been designed and manufactured in compliance with the most severe safety rules and according to the international directions on the matter.

Ordinary maintenance operations and time schedules are shown in the table on page "8.1".

Please comply with what is indicated in table.



8.4 MANUTENZIONE STRAORDINARIA

Per interventi non descritti nelle pagine di questo manuale, interpellare il personale tecnico della ditta Dynachem.



8.4. EXTRAORDINARY MAINTENANCE

For any operation not described in this manual, consult "Dynachem" technical personnel.

8.4.a - Sostituzione batteria PLC

Periodicamente è necessario sostituire la batteria del PLC.

Per il mantenimento dei dati in caso di mancanza di alimentazione viene utilizzata 1 batteria non ricaricabile da 3,0 V.

Tipo: - CR 2032 (IEC)

Il costruttore (SAIA) consiglia l'uso esclusivo di batterie industriali con capacità minima di 200mAh.

Esempio: **RENATA cod. 4'507'4817'00**

La durata della memoria (PLC non alimentato) va da 1 a 5 anni. Il livello di autoscarica della batteria è di circa il 5% annuo.

Questi valori sono riferiti ad una temperatura ambiente di 25°C.



8.4.a - PLC battery replacement

Periodically replace the PLC battery.

A standard not-rechargeable 3,0V battery is used to maintain the back up data when the machine is switched off.

Suitable type is: - CR 2032 (IEC)

The manufacturer (SAIA) recommends the use of industrial grade batteries with a minimum capacity of 200 mAh, for example: **RENATA cod. 4'507'4817'0.**

The duration of the data protection is between 1 and 5 years (when the PLC is disconnected from power supply). The self-discharge level is approximately 5% per year.

These values are relevant for an ambient temperature of 25°C.



Oltre al messaggio visualizzato sul display della macchina (sezione "6") si accende, nel caso di batteria scarica, malfunzionamento o batteria non installata, il led rosso "BATT" sul PLC.

Besides the message that appears on the display, the red led "BATT" on the PLC also comes on if the battery runs down, faulty or not installed.

Per il mantenimento dei dati sostituire la batteria con PLC alimentato entro 30 giorni dalla prima comparsa del messaggio.



To maintain the back up data, remember to change the battery within 30 days from the first appearance of the message, with the PLC powered on.

> > > >

> > > >

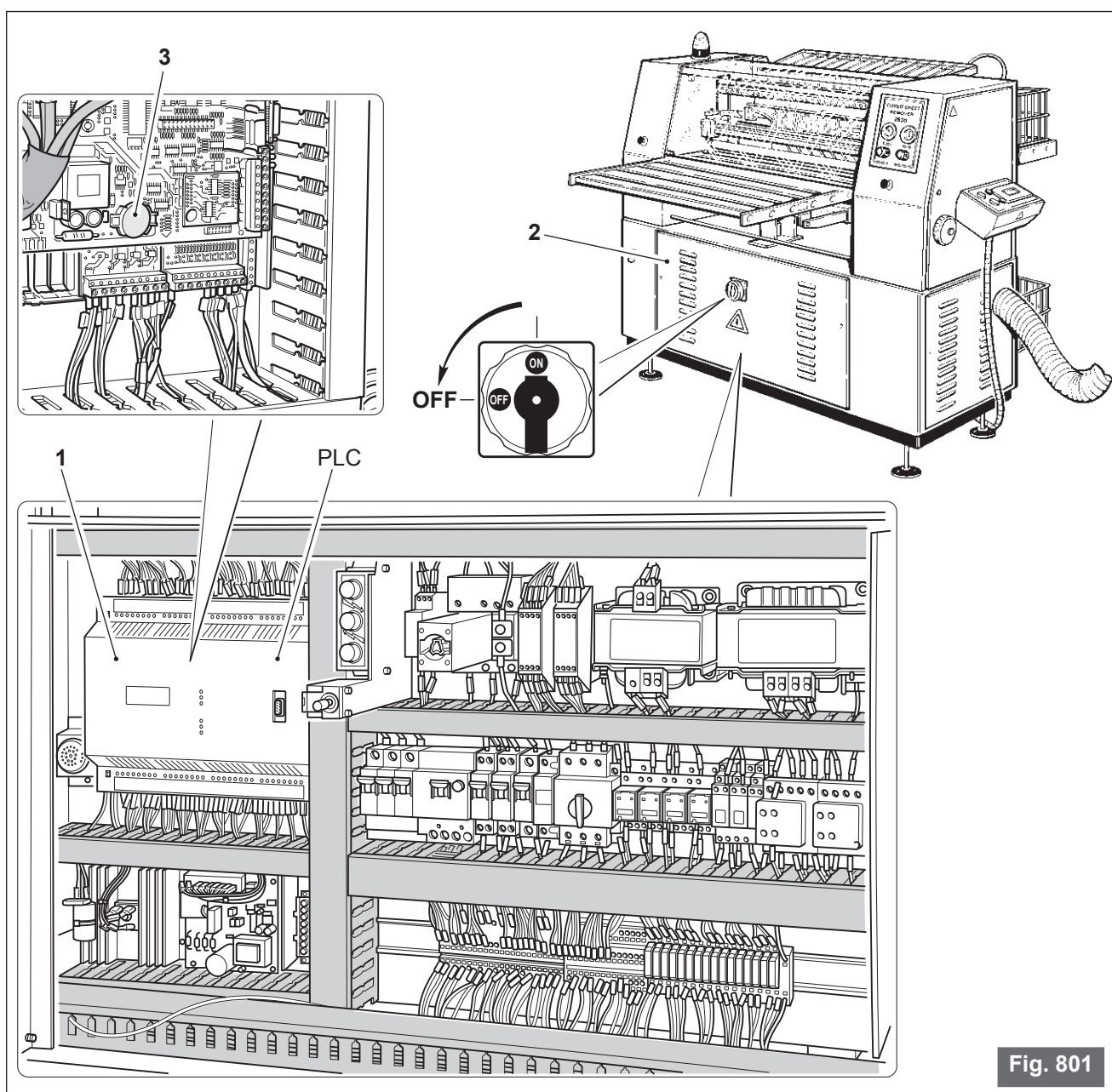


Fig. 801

**- Come sostituire la batteria del PLC**

- a- Spegner la macchina.
- b- Disinserire la tensione di alimentazione della macchina.
- c- Aprire il carter dell'armadio elettrico (2).
- d- Rimuovere il coperchio (1) del PLC.
- e- Togliere la batteria (3).
- f- Inserire la nuova batteria entro 20 sec. e chiudere il coperchio (1) del PLC.

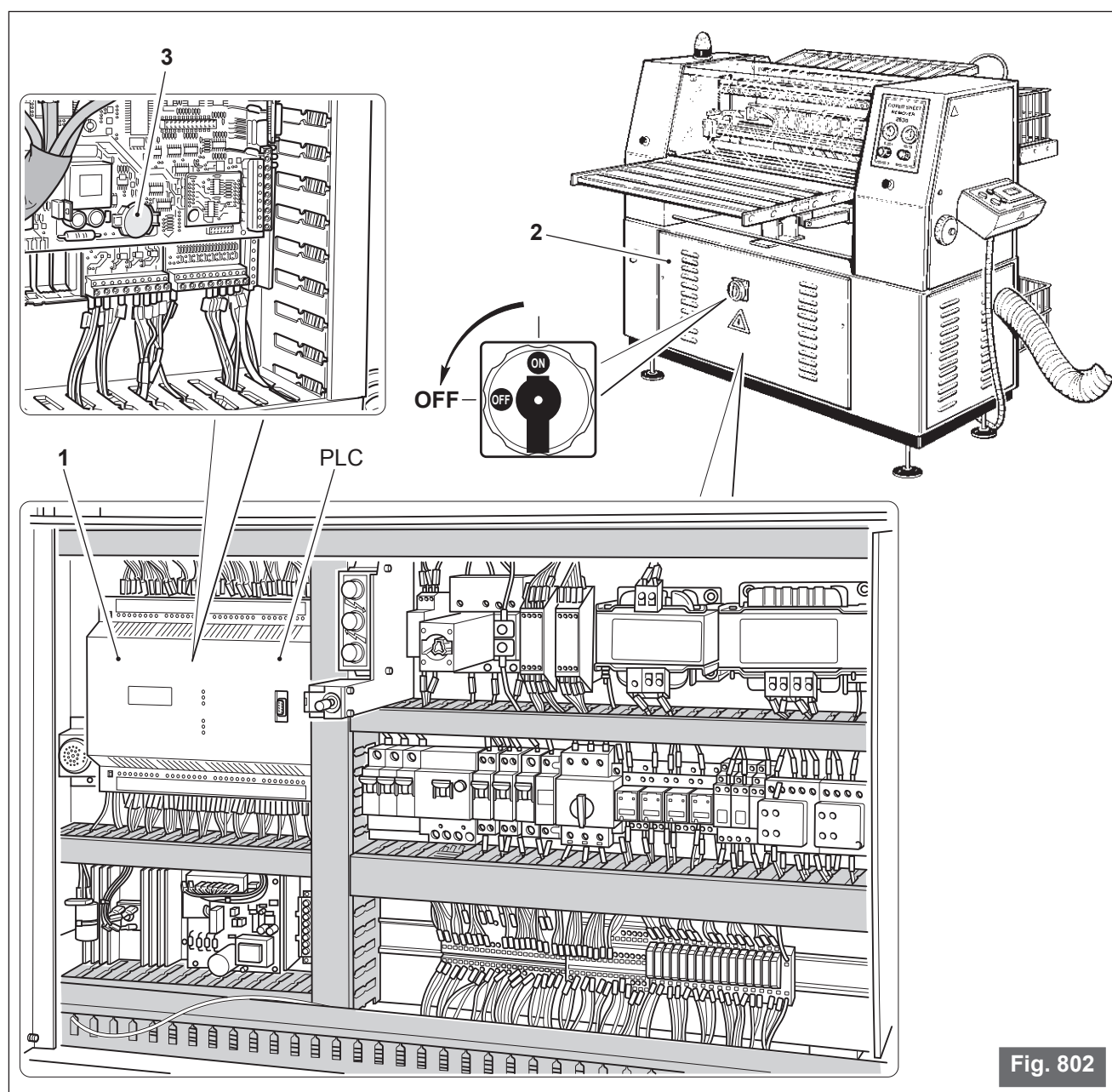
- How replace the PLC battery

- a- Turn OFF the machine.
- b- Switch off the supply voltage of the machine.
- c- Open the protection of the electrical cabinet (2).
- d- Remove top cover (1) from the PLC.
- e- Remove battery (3).
- f- Replace battery within 20 seconds and refit cover (1) of the PLC.

Quando si rimuove il coperchio (1) del PLC i componenti esposti sono sensibili alle cariche elettrostatiche.



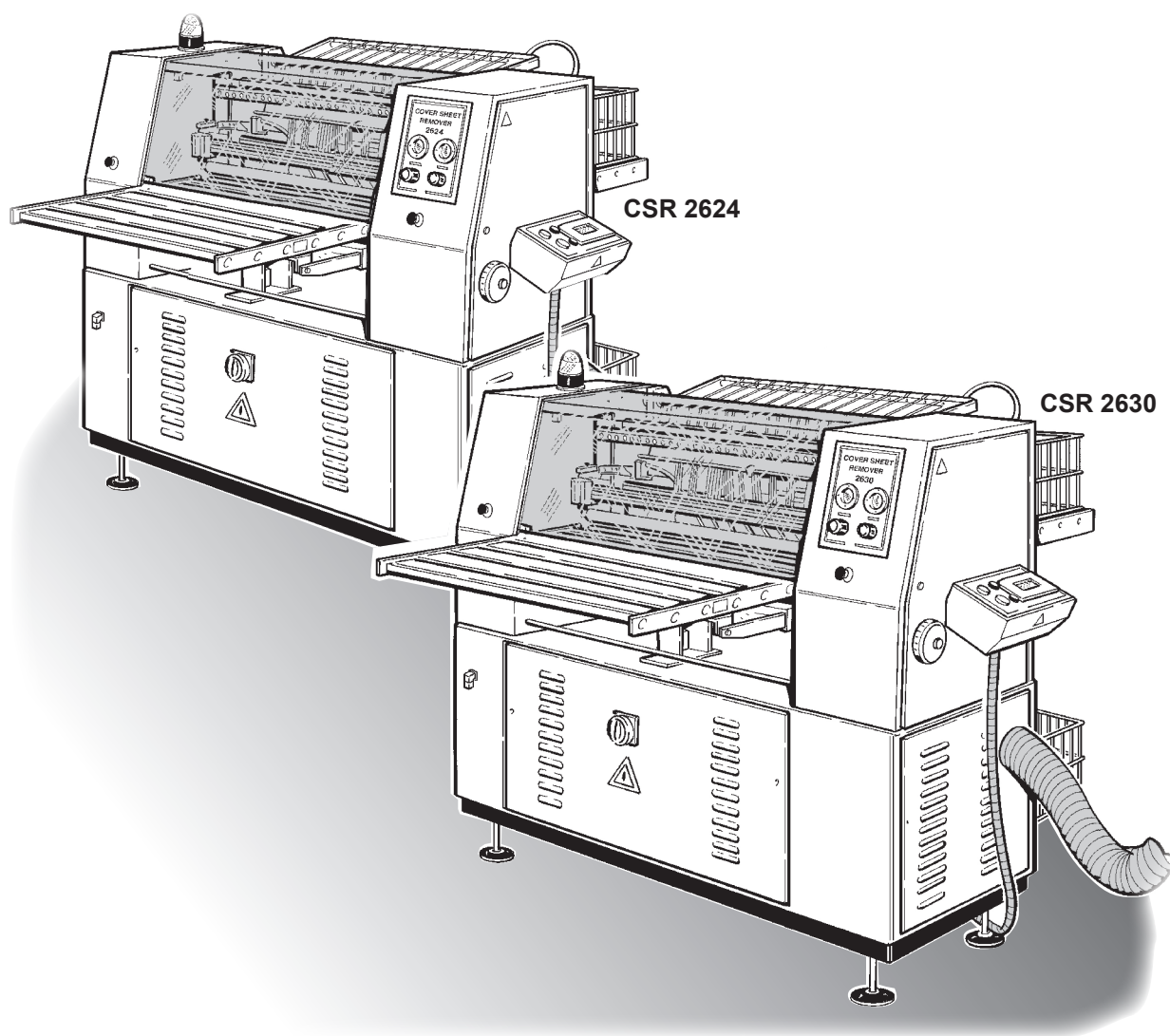
The PLC components are sensitive to static or magnetic charges when the cover (1) is removed.

**Fig. 802**



DYNACHEM
Automatic
Lamination Technologies

SPELLICOLATORE **COVER SHEET REMOVER** **CSR 2624/2630**



CATALOGO PARTI DI RICAMBIO **SPARE PARTS CATALOGUE**

ORDINAZIONI PARTI DI RICAMBIO

HOW TO ORDER SPARE PARTS

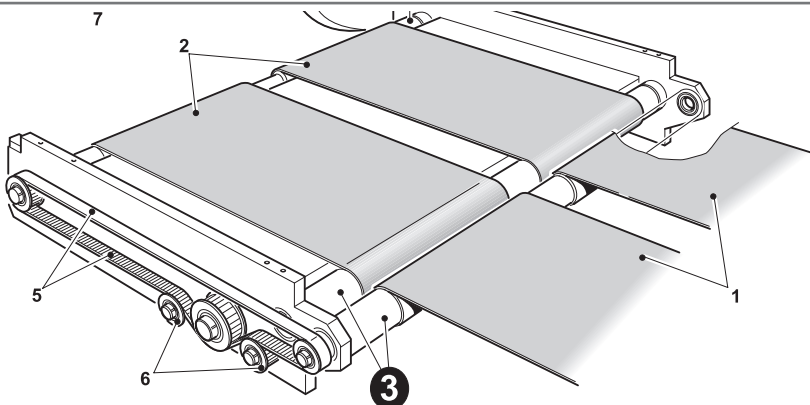
Per evitare contrattamenti ed errori di consegna, si raccomanda vivamente di ordinare le PARTI DI RICAMBIO riportando chiaramente ed esattamente i seguenti elementi:

To avoid misunderstandings and delivery errors, you are strongly advised to clearly exactly state the following information when ordering SPARE PARTS:

CODICE		TAB. POS.			
PART NUMBER	TAB.	POS.	DESCRIPTION	DESCRIZIONE	NOTE
10369179	2	3	INLET ROLL DRW.0640.00.012	RULLO INGRESSO DIS.0640.00.012	
10369180	2	4	INLET ROLL DRW.0640.00.010	RULLO INGRESSO DIS.0640.00.010	
10369181	2	5	TOOTHED BELT 390 L050	CINGHIA DENTATA 390 L050	

TAB. 2 Ed. 0 - Rev. A		TRASPORTO INGRESSO SCHEDA PANEL INPUT CONVEYOR	
Nr Code N° Codice	es.: 10369180		
Description Descrizione	es.: INLET ROLL DRW.0640.00.010 RULLO INGRESSO DIS.0640.00.010		
Serial number Numero di serie	es.: xxx		
Table Tabella	es.: 2		
Position Posizione	es.: 3		
Edition Edizione	es.: Ed. 0		
Revision Revisione	es.: Rev. A		
Machine type Macchina tipo	es.: CSR 2630		
Note Note	es.: —		

DYNACHEM Automatic Lamination Technologies	
MODEL	DATE OF MANUFACTURE
SERIAL NUMBER	
ELECTRICAL DRW.	
WEIGHT Kg	
V	A-In A-Ik* Ph Hz



Il "NUMERO DI SERIE" identifica il numero di serie della macchina sulla quale è installato il particolare descritto. Se nella colonna "NOTE" nessun numero di serie è riportato, significa che il particolare descritto è installato dalle origini della macchina. I simboli che precedono il numero di serie sono da intendersi come segue:

- ≤ : il particolare descritto è installato sulle macchine fino al numero di serie riportato (compreso)
- ≥ : il particolare descritto è installato sulle macchine dal numero di serie riportato (compreso)

The number listed in the "SERIAL NUMBER" column identifies the serial number of the machine where the described part is installed.

If in the "NOTE" column no number is listed, it means that the described part is installed on the machine as original fitting. Symbols preceding the serial number have to be as follows:

- ≤ : the described part is installed on machines with serial number up to that listed (inclusive)
- ≥ : the described part is installed on machines with the listed serial number (inclusive) onwards.



DYNACHEM

Automatic
Lamination Technologies

SP

CSR 2624/2630

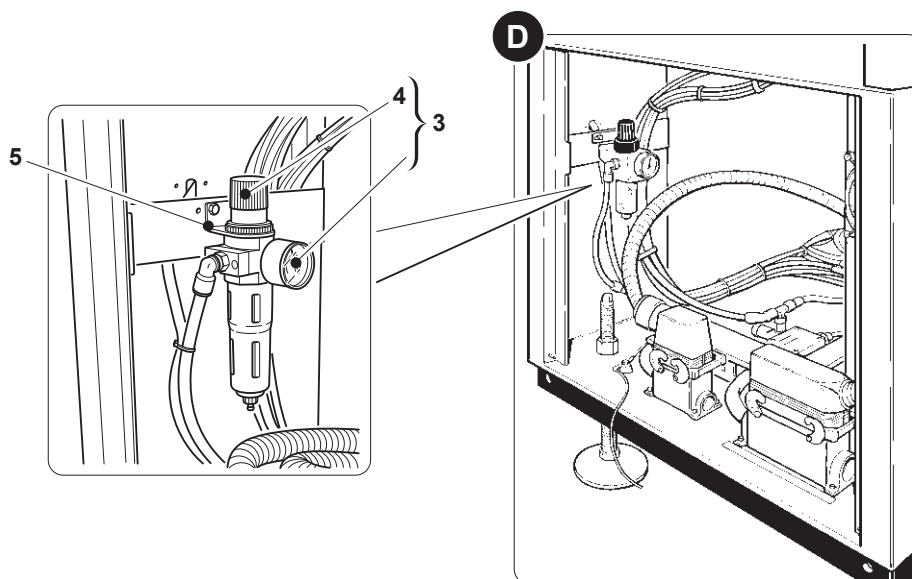
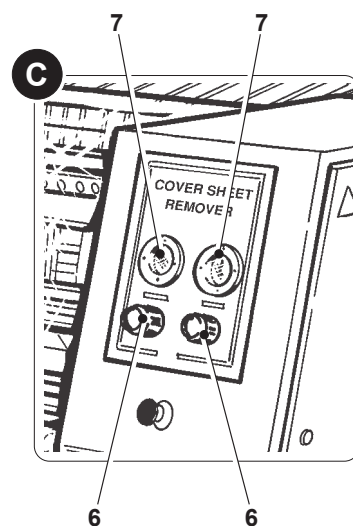
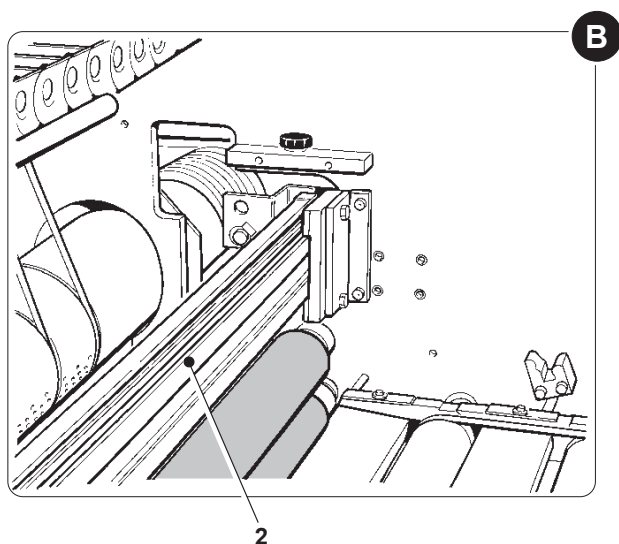
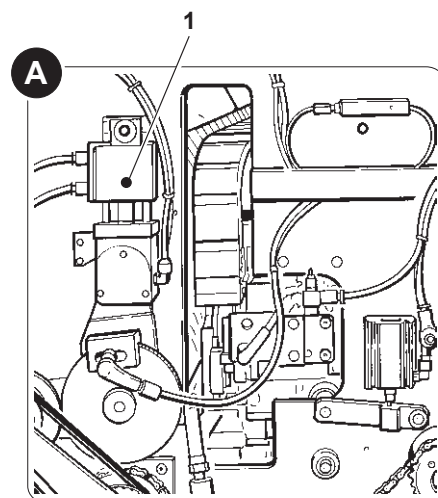
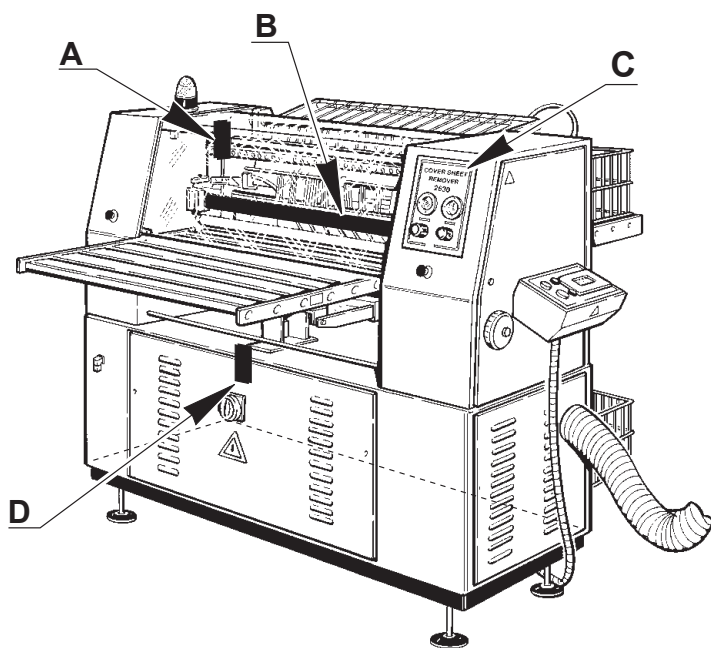
INDICE

INDEX

TAB. 1 - PNEUMATIC COMPONENTS 1/3.....	COMPONENTI PNEUMATICI 1/3
TAB. 2 - PNEUMATIC COMPONENTS 2/3.....	COMPONENTI PNEUMATICI 2/3
TAB. 3 - PNEUMATIC COMPONENTS 3/3.....	COMPONENTI PNEUMATICI 3/3
TAB. 4 - MECHANICAL COMPONENTS 1/4.....	COMPONENTI MECCANICI 1/4
TAB. 5 - MECHANICAL COMPONENTS 2/4.....	COMPONENTI MECCANICI 2/4
TAB. 6 - MECHANICAL COMPONENTS 3/4.....	COMPONENTI MECCANICI 3/4
TAB. 7 - MECHANICAL COMPONENTS 4/4.....	COMPONENTI MECCANICI 4/4
TAB. 8 - ELECTRICAL COMPONENTS 1/3.....	COMPONENTI ELETTRICI 1/3
TAB. 9 - ELECTRICAL COMPONENTS 2/3.....	COMPONENTI ELETTRICI 2/3
TAB. 10 - ELECTRICAL COMPONENTS 3/3.....	COMPONENTI ELETTRICI 3/3
TAB. 11 - CABINET ELECTRICAL COMPONENTS.....	COMPONENTI ELETTRICI QUADRO

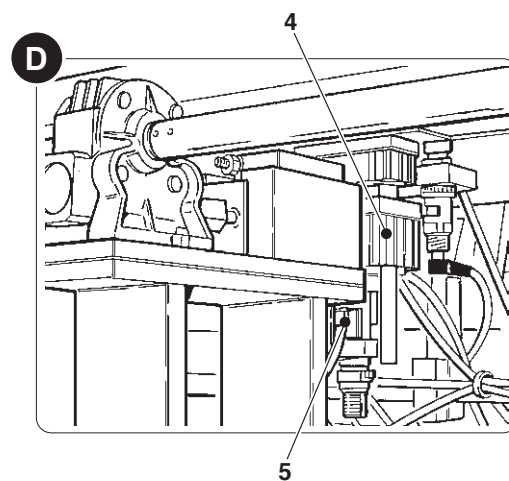
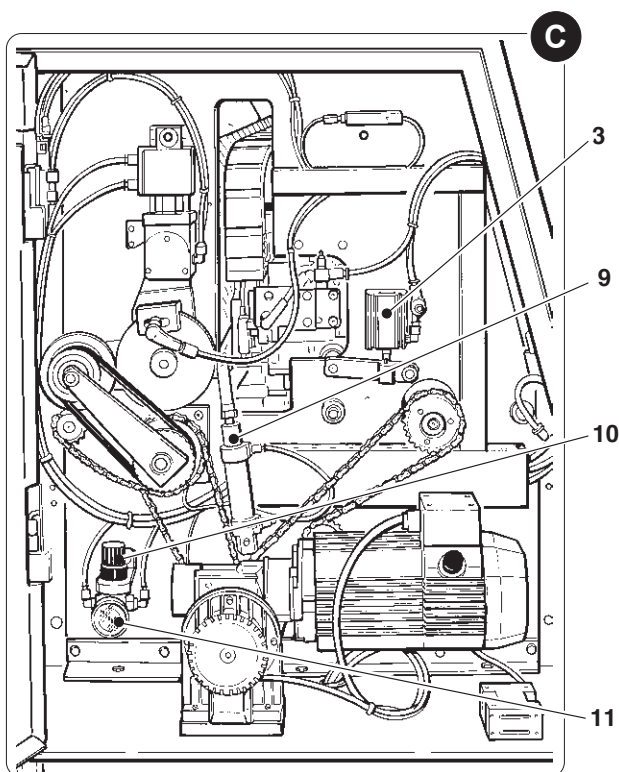
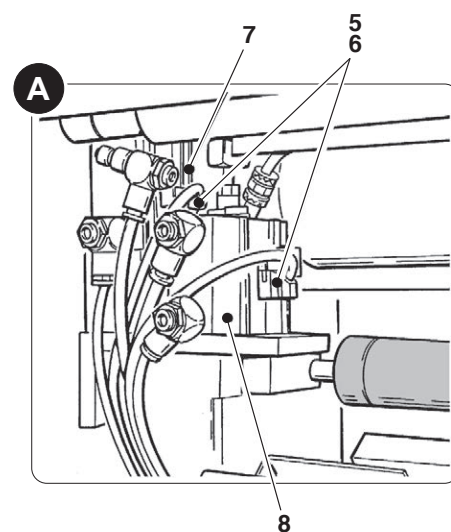
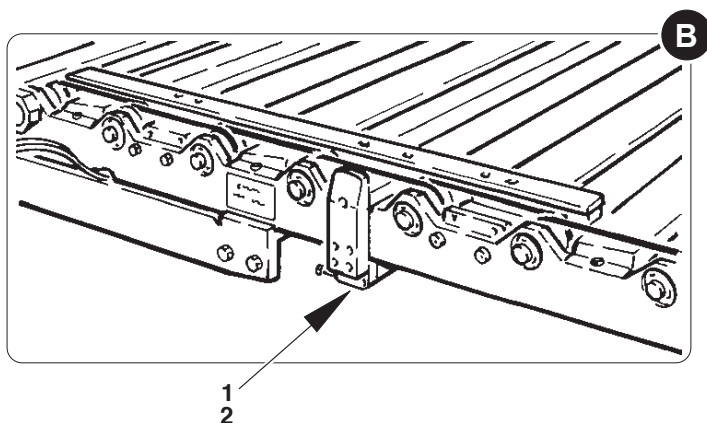
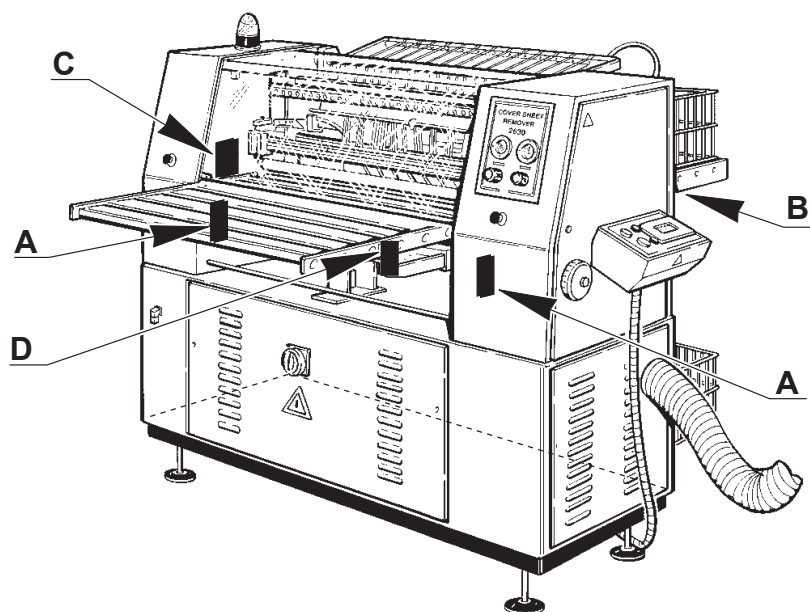


CODICE	TAB. POS.				
PART NUMBER	TAB.	POS.	DESCRIPTION	DESCRIZIONE	NOTE
10061053	1	1	AIR CYLINDER "UNIVER" D.40x5 D.E. TYPE W110.40.5 + HEAD WF 30040	CILINDRO "UNIVER" D.40x5 D.E. TIPO W110.40.5 + TESTATA WF 30040	
10061041	1	2	WITHOUT ROD CYLINDER "UNIVER" D.25xX750 D.E. TYPE S5011.250.750	CILINDRO S. STELO "UNIVER" D.25x750 D.E. TIPO S5011.250.750	CSR 2624
10061061	1	2	WITHOUT ROD CYLINDER "UNIVER" D.25xX900 D.E. TYPE S5011.250.900	CILINDRO S. STELO "UNIVER" D.25x900 D.E. TIPO S5011.250.900	CSR 2630
10370894	1	3	FILTER + REDUCER LFR-1/4-D-5M-MINI COD.162719	FILTRO + RIDUTTORE LFR-1/4-D-5M-MINI COD.162719	
10061118	1	4	• AIR GAUGE TYPE 4W8664005 D.40 1/8" 0-12 BAR	• MANOMETRO TIPO 4W8664005 D.40 1/8" 0-12 BAR	
10369736	1	5	BRACKET HR-D-MINI COD.164936	SQUADRETTA HR-D-MINI COD.164936	
10370914	1	6	PRESSURE REGULAT. LR-1/4-D-O-MINI COD.162591	RIDUTTORE DI PRESSIONE LR-1/4-D-O-MINI COD.162591	
10061119	1	7	MANOMETER WITH FLANGE TYPE M3B-40-0/10-1/8"	MANOMETRO CON FLANGIA TIPO M3B-40-0/10-1/8"	



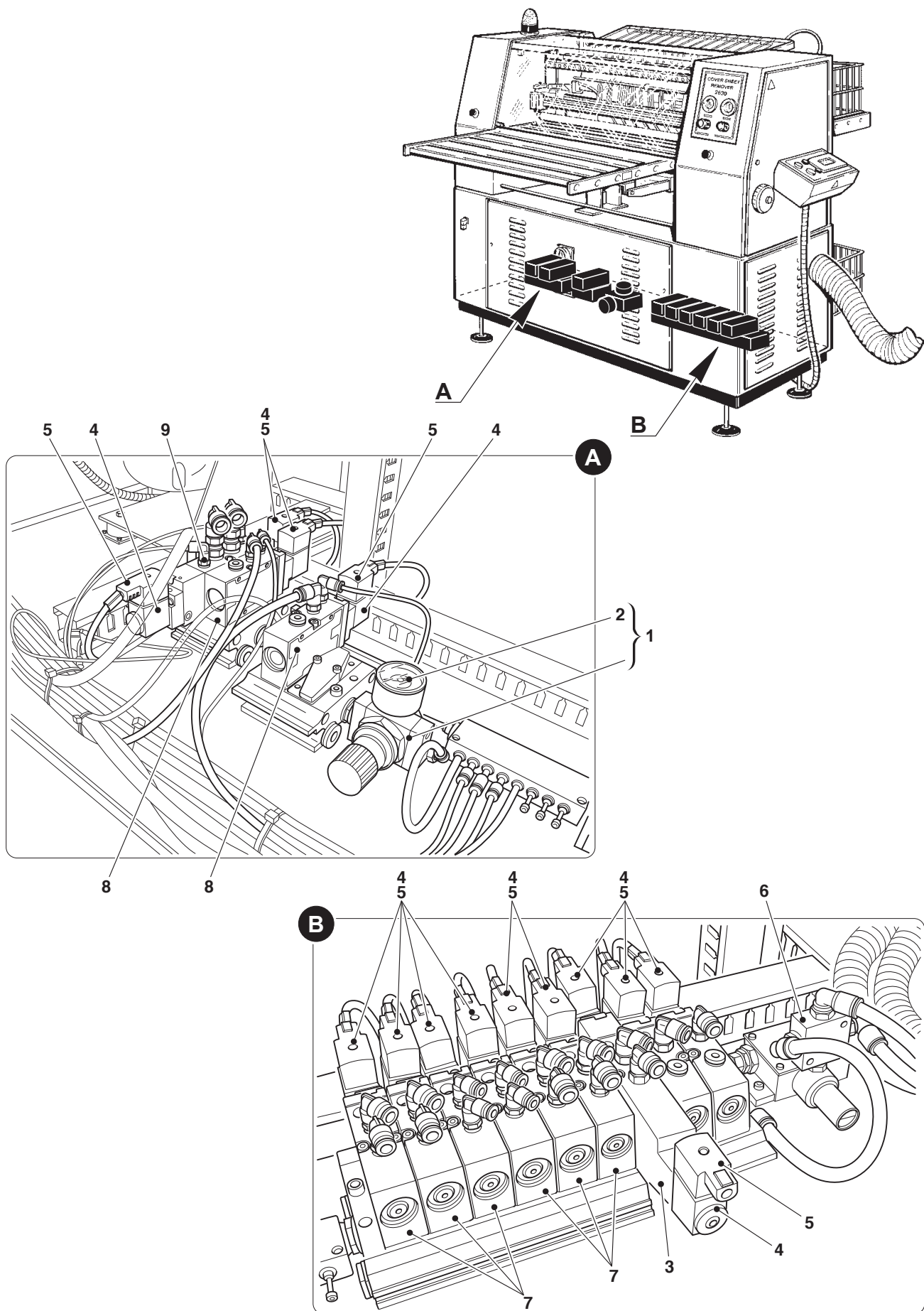


CODICE	TAB. POS.				
PART NUMBER	TAB.	POS.	DESCRIPTION	DESCRIZIONE	NOTE
10061047	2	1	CYLINDER D.16x665 "ORIGA" TYPE P210/20	CILINDRO "ORIGA" D.16x665 FISSAGGIO PISTONE TIPO P210/20	CSR 2624
10061062	2	1	CYLINDER D.16x815 "ORIGA" TYPE P210/20	CILINDRO "ORIGA" D.16x815 FISSAGGIO PISTONE TIPO P210/20	CSR 2630
10061149	2	2	SENSOR TYPE RS "ORIGA" 24V DC	SENSORE "ORIGA" TIPO RS 24V DC	
10061045	2	3	AIR CYLINDER "UNIVER" D.20x10 D.E. TIPO X200.020.010.M	CILINDRO CORSA BREVE "UNIVER" D.20x10 D.E. TIPO X200.020.010.M	
10061179	2	4	GUIDE UNIT "UNIVER" D.20x30 D.E. TYPE 9G UNIMET 021	UNITA' DI GUIDA "UNIVER" D.20x30 D.E. TIPO 9G UNIMET 021	
10061148	2	5	MAGNETIC SENSOR "UNIVER" TYPE DH500 WITH LED	SENSORE MAGNETICO "UNIVER" TIPO DH500 CON LED	
10061154	2	6	BRACKET DH M20 FOR MAGNETIC SENSOR DH500	STAFFA DH M20 PER SENSORE MAGNETICO DH500	
10061042	2	7	AIR CYLINDER "UNIVER" D.25x10 D.E. TYPE W100.025.010.M+032301057	CILINDRO CORSA BREVE "UNIVER" D.25x10 D.E. W100.025.010.M+032301057	
10061044	2	8	AIR CYLINDER "UNIVER" D.32x10 D.E. TYPE X200.032.010.M	CILINDRO CORSA BREVE "UNIVER" D.32x10 D.E. TIPO X200.032.010.M	
10061060	2	9	AIR CYLINDER "UNIVER" M.100-25-25	CILINDRO "UNIVER" M.100-25-25	
10061140	2	10	PRESSURE REGULATOR "MORGREN" 1/4" R07 200 RBGK + BRACKET 2WGRP 95147	REGOLATORE DI PRESSIONE "MORGREN" 1/4" R07 200 RBGK + STAFFA 2WGRP 95147	
10370895	2	11	PRESSURE GAUGE MA-40-16-1/8-EN- DPA-529046	MANOMETRO MA-40-16-1/8-EN-DPA COD.529046	



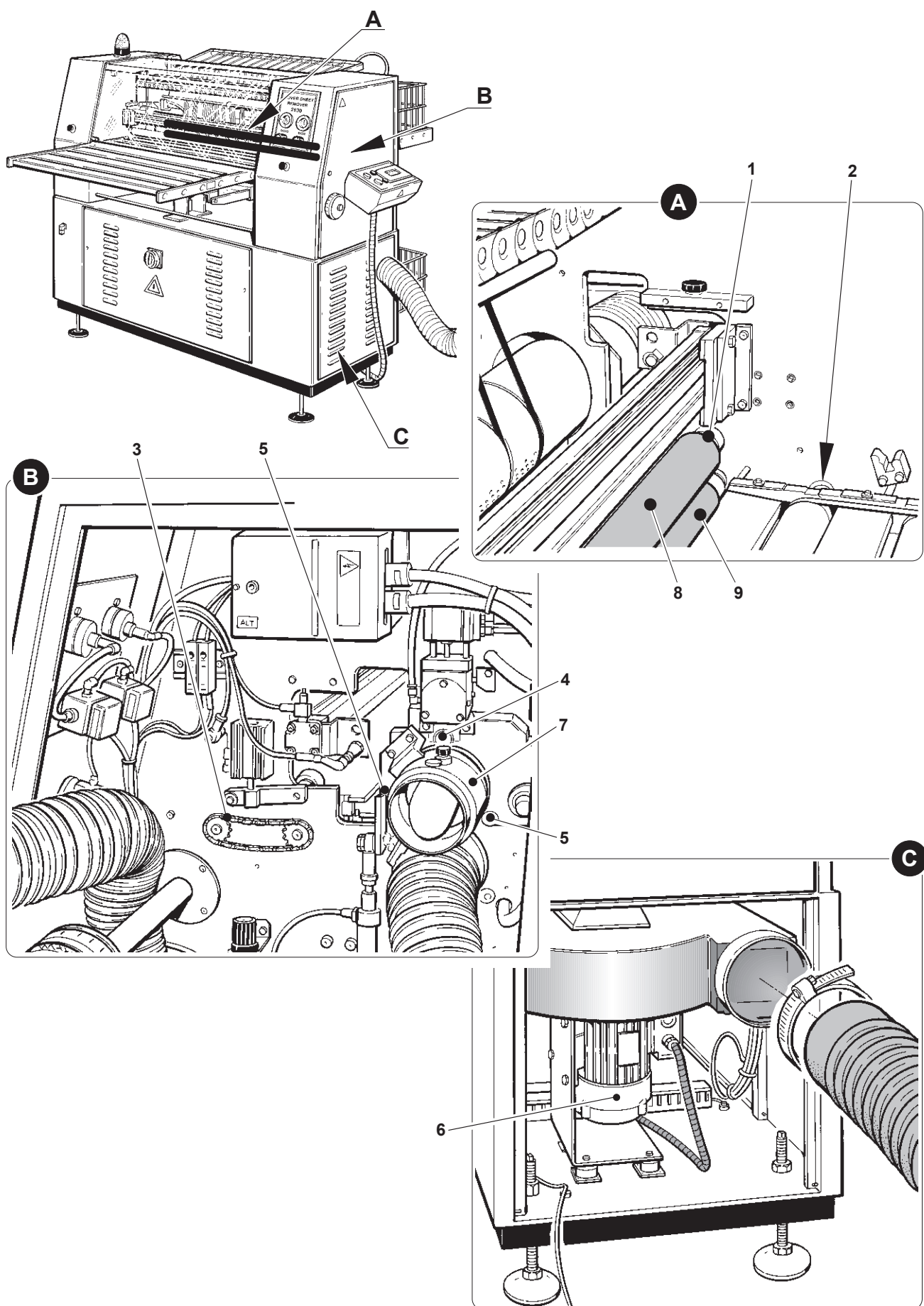


CODICE	TAB. POS.				
PART NUMBER	TAB.	POS.	DESCRIPTION	DESCRIZIONE	NOTE
10370876	3	1	PRESSURE REGULATOR LR-1/4-D-MINI COD.159625	RIDUTTORE DI PRESSIONE LR-1/4-D-MINI COD.159625	
---	3	2	• AIR GAUGE	• MANOMETRO	
10061091	3	3	ELECTROVALVE FESTO MFH-5-3E-1/8-B 30483 (BISTABLE)	ELETTROVALVOLA TIPO MFESTO MFH-5-3E-1/8-B 30483 (BISTABILE)	
10369769	3	4	COIL FESTO MSFG-24_42-50_60-OD - 34411	BOBINA FESTO MSFG-24_42-50_60-OD - 34411	
10369770	3	5	CONNECTOR KMF-1-24DC-2,5-LED - 30935	CONNETTORE KMF-1-24DC-2,5-LED - 30935	
10061125	3	6	ADJUSTABLE PRESSURE SWITCH "UNIVER" TYPE AM 5220	PRESSOSTATO TARABILE "UNIVER" TIPO AM 5220	
10061090	3	7	ELECTROVALVE FESTO MFH-5-1/8-B 19758	ELETTROVALVOLA FESTO MFH-5-1/8-B 19758	
10061088	3	8	ELECTROVALVE MFH-5-1/8" SB 19759	ELETTROVALVOLA FESTO MFH-5-3E-1/8-SB 30994	
10061089	3	9	ELECTROVALVE FESTO MFH-5-3E-1/8-SB (BISTABLE)	ELETTROVALVOLA FESTO MFH-5-3E-1/8-SB 30994 (BISTABILE)	



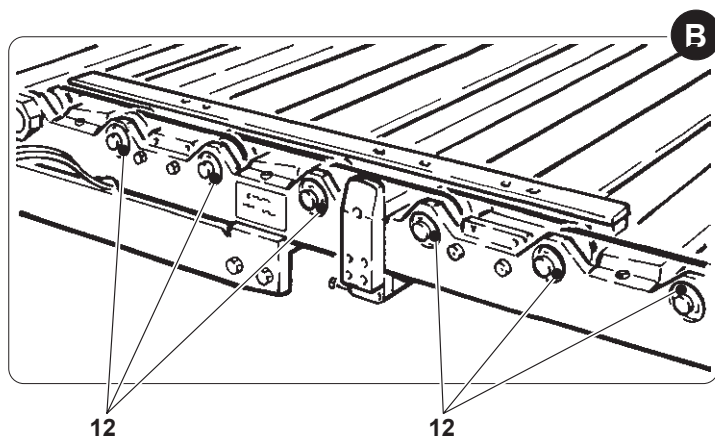
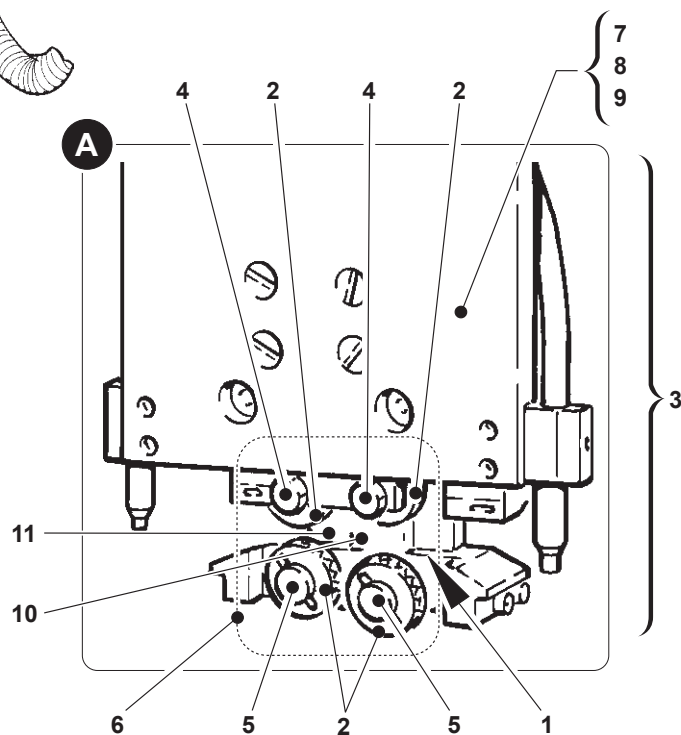
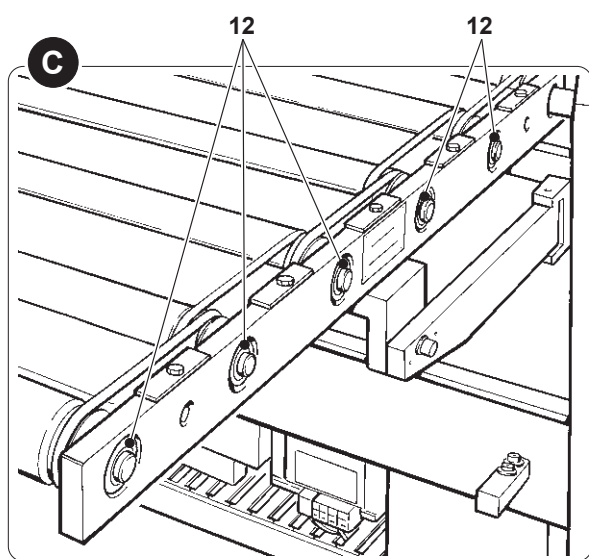
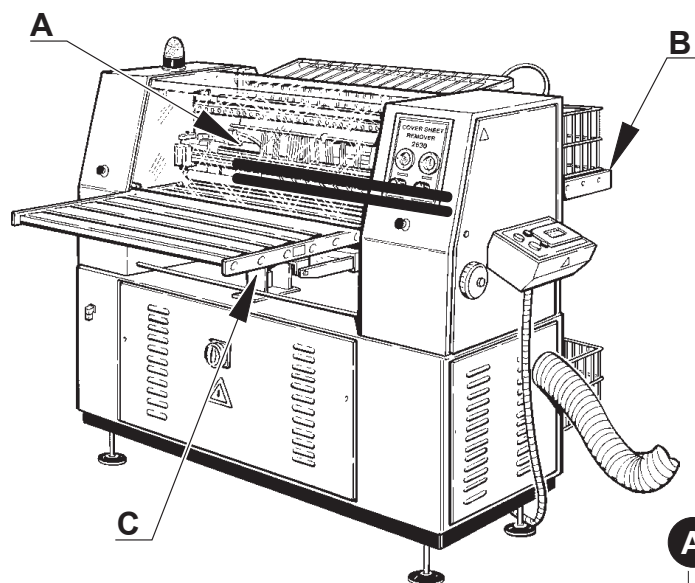


CODICE	TAB. POS.				
PART NUMBER	TAB.	POS.	DESCRIPTION	DESCRIZIONE	NOTE
10061249	4	1	BEARING 10/26/8-6000/2Z	CUSCINETTO 10/26/8-6000/2Z	
10061250	4	2	BEARING 12/28/8-6001/2Z	CUSCINETTO 12/28/8-6001/2Z	
10061251	4	3	CHAIN 8x3 L=0,304mt	CATENA 8x3 L=0,304mt	
10061499	4	4	IDLE PIN TYPE "INA" KRE 22	PERNO FOLLE TIPO "INA KRE 22"	
10061498	4	5	IDLE PIN TYPE "INA" KR 22	PERNO FOLLE TIPO "INA KR 22"	
10061750	4	6	FAN "UTENTRA" U/AP 30 M3 MODIF. SCX 194/1"	VENTILATORE "UTENTRA" U/AP 30 M3 MODIF. SCX 194/1"	
10061423	4	7	SUCTION REGULATION VALVE KIT DRW.086.00.419	KIT VALVOLA REGOLAZIONE ASPIRAZIONE DIS.086.00.419	
10061616	4	8	UPPER ROLL DRW. 0323.00.066	RULLO SUPERIORE DIS. 0323.00.066	CSR 2624
10086629	4	8	UPPER ROLL DRW. 0388.00.066	RULLO SUPERIORE DIS. 0388.00.066	CSR 2630
10086617	4	9	LOWER ROLL DRW. 0323.00.065	RULLO INFERIORE DIS. 0323.00.065	CSR 2624
10086628	4	9	LOWER ROLL DRW. 0388.00.065	RULLO INFERIORE DIS. 0388.00.065	CSR 2630



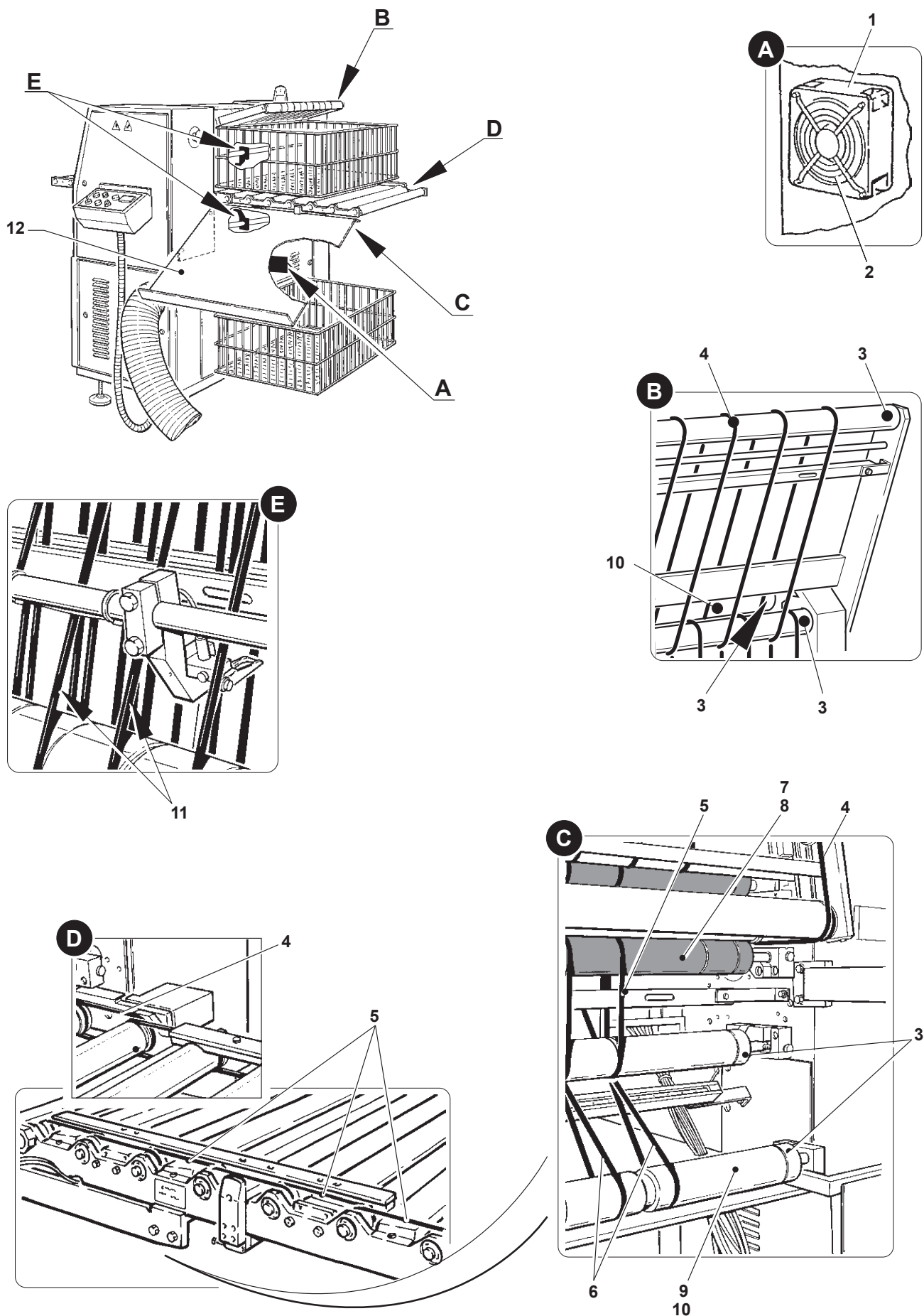


CODICE	TAB. POS.				
PART NUMBER	TAB.	POS.	DESCRIPTION	DESCRIZIONE	NOTE
10061663	5	1	LOWER KNURLING GROUP ASSY DRW.094-00-476	SUPPORTO GODRONE INFERIORE ASSEMBLATO DIS.094-00-476	
10061598	5	2	KNURLING ROLLER BR50 (D.20x8) HOLE D.6.2 DRW. 0323-00-382	GODRONE BR50 (D.20x8) FORO D. 6.2 DIS. 0323-00-382	
10061401	5	3	KNURLING COMPLETE GROUP DRW.094-00-477	GRUPPO GODRONE COMPLETO DIS.094-00-477	
10224145	5	4	UPPER PIN DRW.0323-00-385 + WASHERS	PERNO SUPERIORE DIS.0323-00-385 + RONDELLE	
10224146	5	5	LOWER PIN DRW.0323-00-384 + WASHERS	PERNO INFERIORE DIS.0323-00-384 + RONDELLE	
10061432	5	6	KIT DRW.094-00-478 KNURLING ROLLERS WITH UPPER/LOWER PINS + WASHERS	KIT GODRONI CON PERNI SUP./INF. + RONDELLE DIS.094-00-478	
10061402	5	7	GASKET AIRZET PK20 "MERKEL"	GUARNIZIONE AIRZET PK20 "MERKEL"	
10061206	5	8	BALL SLEEVE "INA" KH1026	ASTUCCIO A SFERE "INA" KH1026	
10061307	5	9	GUIDE SHAFT DRW.0464-00-006	COLONNETTA DI GUIDA DIS.0464-00-006	
10061548	5	10	LOWER KNURLING SUPPORT SHAFT DRW.0131-00-011	PERNO PER SUPPORTI GODRONE INFER. DIS.0131-00-011	
10061675	5	11	LOWER KNURLING SUPPORT DRW.0323-01-106	SUPPORTO GODRONE INFER. DIS.0323-01-106	
10061250	5	12	BEARING 12/28/8-6001/2Z	CUSCINETTO 12/28/8-6001/2Z	



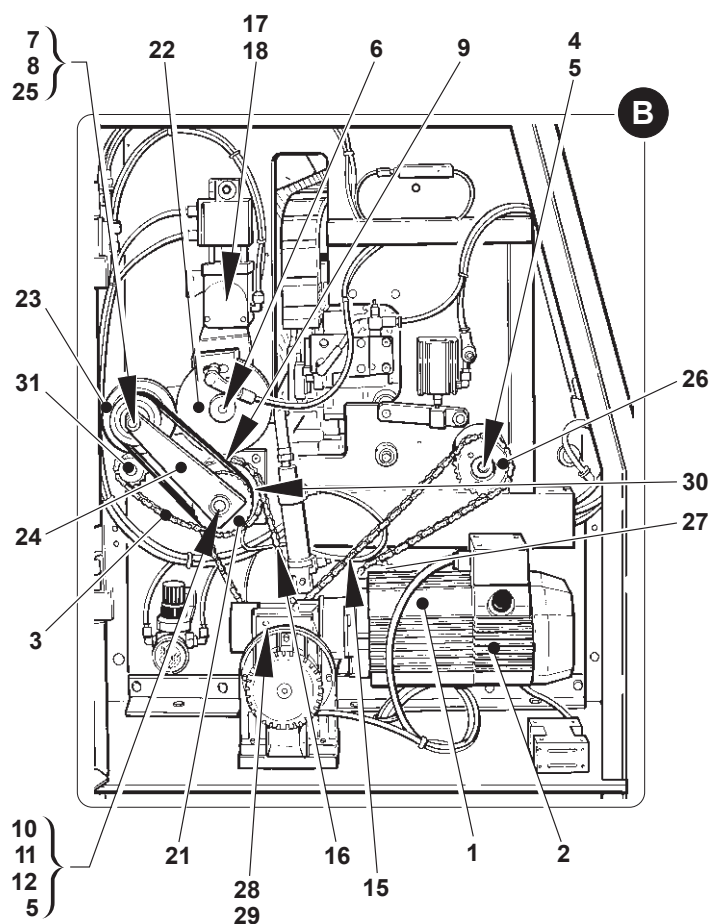
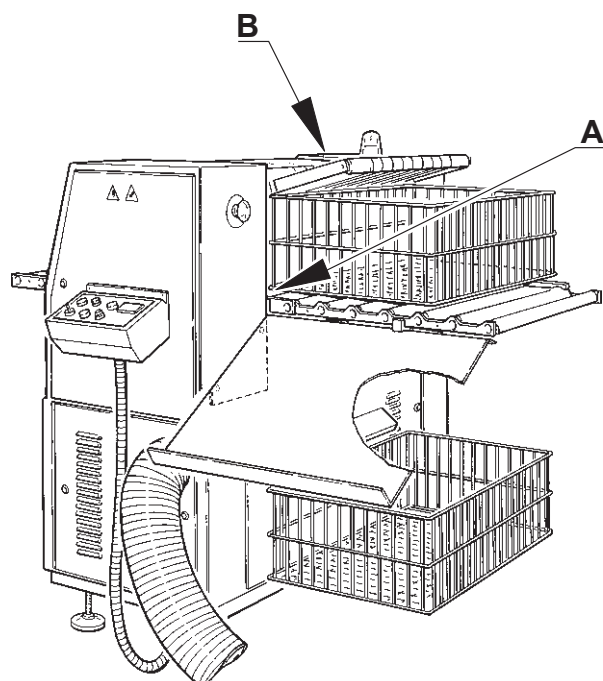
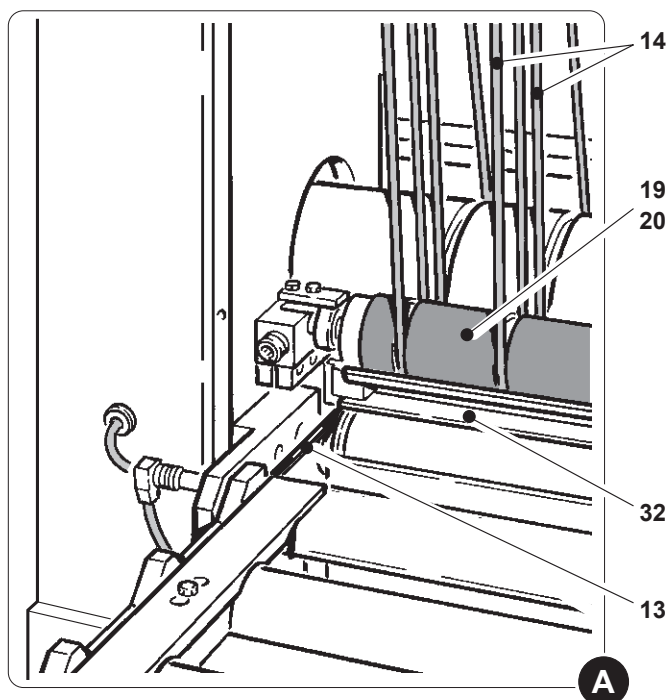


CODICE	TAB. POS.				
PART NUMBER	TAB.	POS.	DESCRIPTION	DESCRIZIONE	NOTE
10061751	6	1	"EBM" FAN W2S-107-AA01-40	VENTOLA "EBM" W2S-107-AA01-40	
10061385	6	2	SAFETY FINGERS GRATE EBM TYPE 9497-2-4039	GRIGLIA SALVADITA TIPO EBM 9497-2-4039	
10053317	6	3	BEARING 12/32/10-6201/2Z	CUSCINETTO 12/32/10-6201/2Z	
10061255	6	4	ROUND BELT TYPE PU-S D.5 SV.620	CINGHIA TONDA TIPO PU-S D.5 SV.620	
10061259	6	5	ROUND BELT TYPE PU-S D.5 SV.303	CINGHIA TONDA TIPO PU-S D.5 SV.303	
10061258	6	6	ROUND BELT TYPE PU-S D.5 SV.740	CINGHIA TONDA TIPO PU-S D.5 SV.740	
10061607	6	7	LOWER RUBBER ROLL D. 45mm DRW. 08600378 ASSY	RULLO INFERIORE SPELLIC. GOMMATO POST. D. 45 mm DIS. 08600378 ASSEMBLATO	CSR 2624
10061630	6	7	LOWER RUBBER ROLL D. 45mm DRW.094-00-479 ASSY	RULLO INFERIORE SPELLIC. GOMMATO POST. D. 45 mm DIS.094-00-479 ASSEMBLATO	CSR 2630
10061608	6	8	• UPPER AND LOWER RUBBER ROLL FOR MYLAR REMOVER DRW. 0323.00.381	• RULLO SPELLIC. GOMMATO POST. SUP. E INF. DIS. 0323.00.381	CSR 2624
10061631	6	8	• UPPER AND LOWER RUBBER ROLL FOR MYLAR REMOVER DRW. 0388-00-381	• RULLO SPELLIC. GOMMATO POST. SUP. E INF. DIS. 0388-00-381	CSR 2630
10061609	6	9	UPPER AND LOWER EXPELLER MYLAR ROLL DRW. 086.00.379 ASSY	RULLO ESPULS. MYLAR SUP. ED INF. DIS.086.00.379 ASSEMBLATO	CSR 2624
10061632	6	9	UPPER AND LOWER EXPELLER MYLAR ROLL DRW. 094-00-480 ASSY	RULLO ESPULS. MYLAR SUP. ED INF. DIS.094-00-480 ASSEMBLATO	CSR 2630
10061610	6	10	• UPPER AND LOWER EXPELLER MYLAR ROLL DRW. 0323-00-078	• RULLO ESPULS. MYLAR SUP. E INF. DIS. 0323-00-078	CSR 2624
10061633	6	10	• UPPER AND LOWER EXPELLER MYLAR ROLL DRW. 0388-00-078	• RULLO ESPULS. MYLAR SUP. E INF. DIS. 0388-00-078	CSR 2630
10061252	6	11	ROUND BELT TYPE PU-S D.5 SV.790	CINGHIA TONDA TIPO PU-S D.5 SV.790	
10061666	6	12	CATCH TRAY FOR REJECTED PANELS DRW. 0323.00.179	SCIVOLO SCHEDE SCARTATE DIS. 0323.00.179	



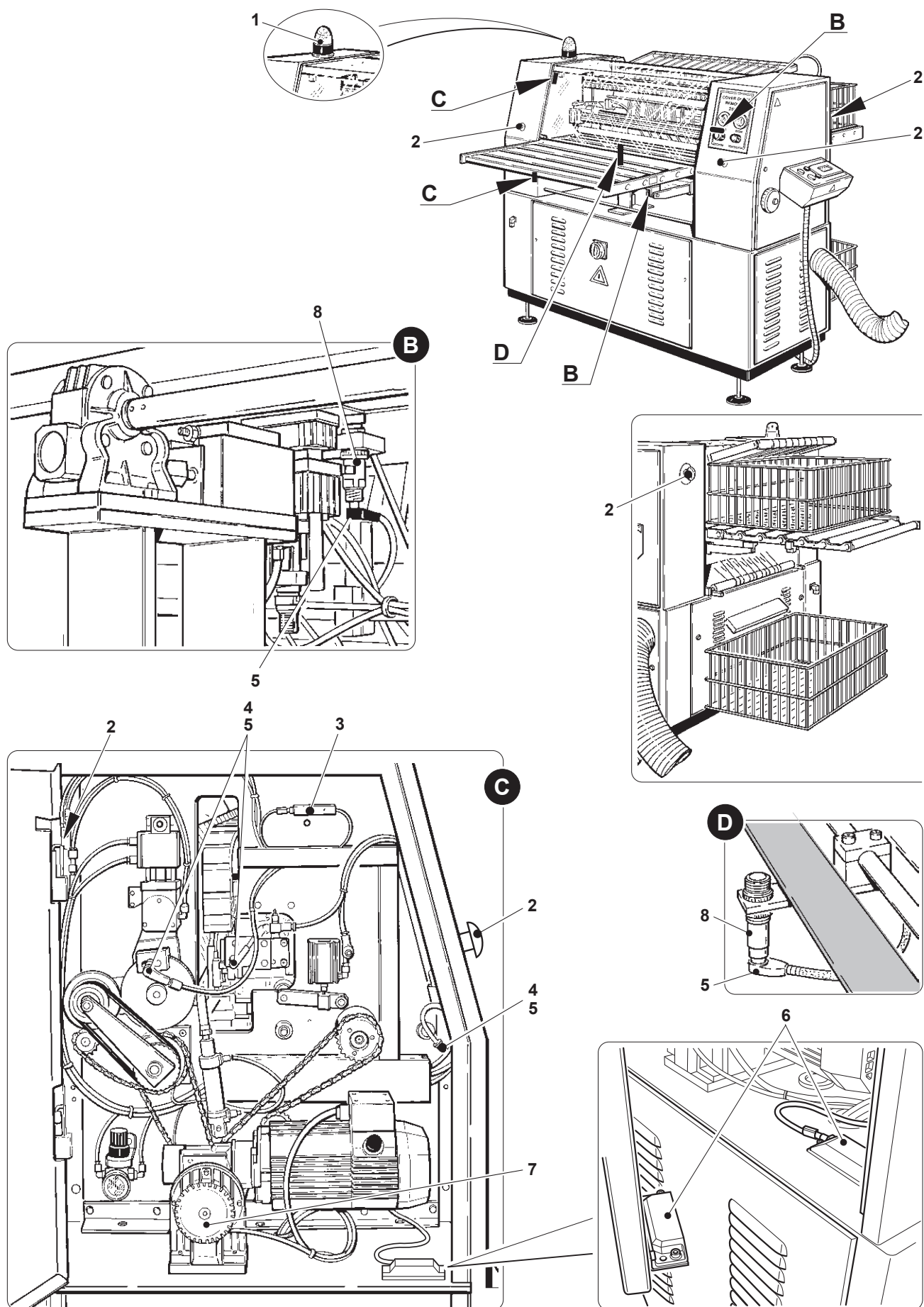


CODICE	TAB. POS.				
PART NUMBER	TAB.	POS.	DESCRIPTION	DESCRIZIONE	NOTE
10061452	7	1	CONVEYOR MOTOR ATTI MI 40A QUAD. 6S R.1:40 3000G 190W/170V	MOTORIDUTTORE ATTI MI 40A QUAD. 6S R.1:40 3000G. 190W/170V	
10061664	7	2	CONVEYOR MOTOR BRUSHES ATTI QUAD. 6S L82F7 6X9 31617	SPAZZOLE PER MOTORE ATTI QUAD. 6S L82F7 6X9 31617	
10061267	7	3	CHAIN 8x3 L=0,390mt	CATENA 8x3 L=0,390mt	
10061371	7	4	CLUTCH TYPE C.05-03-110 (D.10-CH.3mm) "KEB" MODIFIED DRW.0323-00-039	FRIZIONE TIPO C.05-03-110 (D.10-CH.3mm) "KEB" MODIF. DIS.0323-00-039"	
10061249	7	5	BEARING 10/26/8-6000/2Z	CUSCINETTO 10/26/8-6000/2Z	
10061263	7	6	BEARING 17/40/16-62203/2RS1	CUSCINETTO 17/40/16-62203/2RS1	
10061264	7	7	BEARING 17/35/10-6003/2Z	CUSCINETTO 17/35/10-6003/2Z	
10061265	7	8	BEARING 15/32/9-6002/2Z	CUSCINETTO 15/32/9-6002/2Z	
10061266	7	9	TOOTHED BELT 170 XL 075	CINGHIA DENTATA 170 XL 075	
10061372	7	10	TEETH ELECTROMAGNETIC CLUTCH TYPE T.06-07-110 (D.15-CH.5mm) 24VDC "KEB"	FRIZIONE A DENTI TIPO T.06-07-110 (D.15-CH.5mm) 24VDC "KEB"	
10061261	7	11	BEARING 15/35/11-6202/2Z	CUSCINETTO 15/35/11-6202/2Z	
10061262	7	12	BEARING 25/37/7-61805	CUSCINETTO 25/37/7-61805	
10061255	7	13	ROUND BELT TYPE PU-S D.5 SV.620	CINGHIA TONDA TIPO PU-S D.5 SV.620	
10061254	7	14	ROUND BELT TYPE PU-S D.5 SV.650	CINGHIA TONDA TIPO PU-S D.5 SV.650	
10061268	7	15	CHAIN 8x3 L=0,765mt	CATENA 8x3 L=0,765mt	
10061269	7	16	CHAIN 8x3 L=0,540mt	CATENA 8x3 L=0,540mt	
10061614	7	17	RUBBER WASHER DRW. 0323-00-453	RONDELLA IN GOMMA DIS. 0323-00-453	
10061199	7	18	O-RING 3118	ANELLO OR 3118	
10061615	7	19	UPPER RUBBER ROLL D.45 DRW. 086-00-416 ASSY	RULLO SUPERIORE SPELLIC. GOMMATO POST. D.45 DIS. 086-00-416 ASSEMBLATO	CSR 2624
10061634	7	19	UPPER RUBBER ROLL D.45 DRW.094-00-481 ASSY	RULLO SUPERIORE SPELLIC. GOMMATO POST. D.45 DIS.094-00-481 ASSEMBLATO	CSR 2630
10061608	7	20	• UPPER AND LOWER RUBBER ROLL FOR MYLAR REMOVER DRW. 0323.00.381	• RULLO SPELLIC. GOMMATO POST. SUP. E INF. DIS. 0323.00.381	CSR 2624
10061631	7	20	• UPPER AND LOWER RUBBER ROLL FOR MYLAR REMOVER DRW. 0388-00-381	• RULLO SPELLIC. GOMMATO POST. SUP. E INF. DIS. 0388-00-381	CSR 2630
10061545	7	21	PULLEY 0323-01-013	PULEGGIA RULLO SPELLIC. DIS.0323-01-013	
10061443	7	22	UPPER ROLLER GEAR DRW.0323-00-018	INGRANAGGIO RULLO SUPERI. DIS.0323-00-018	
10061619	7	23	DRIVING GEAR FOR UPPER ROLL DRW.0323-01-019	RINVIO RULLO SUPERIORE DIS.0323-01-019	
10061241	7	24	SPACING ARM DRW.0323-00-114	BRACCIO DISTANZIATORE DIS.0323-00-114	
10061203	7	25	TRANSMISSION SHAFT DRW.0323-01-016	ALBERO RINVIO DIS.0323-01-016	
10061558	7	26	PINION FOR ROLL CLUTCH DRW.0323-00-074	PIGNONE RULLO FRIZIONE DIS.0323-00-074	
10061525	7	27	TENSIONER FOR CHAIN DRW.0289-00-003	PIGNONE TENDICATENA DIS.0289-00-003	
10061526	7	28	PINION MOTOR Z=24 DRW.0323-00-044	PIGNONE MOTORE Z=24 DIS.0323-00-044	
10061527	7	29	PINION MOTOR Z=13 DRW.0323-00-042	PIGNONE MOTORE Z=13 DIS.0323-00-042	
10061528	7	30	PINION FOR MYLAR REMOVAL ROLL DRW.0323-00-012	PIGNONE RULLO SPELLICOLAMENTO DIS.0323-00-012	
10061529	7	31	PINION FOR OUTPUT ROLL DRW.0323-00-043	PIGNONE RULLO USCITA DIS.0323-00-043	
10061422	7	32	GUIDE FOR THIN BOARDS KIT DRW. 08600418	KIT GUIDA SOTTILI DIS. 08600418	



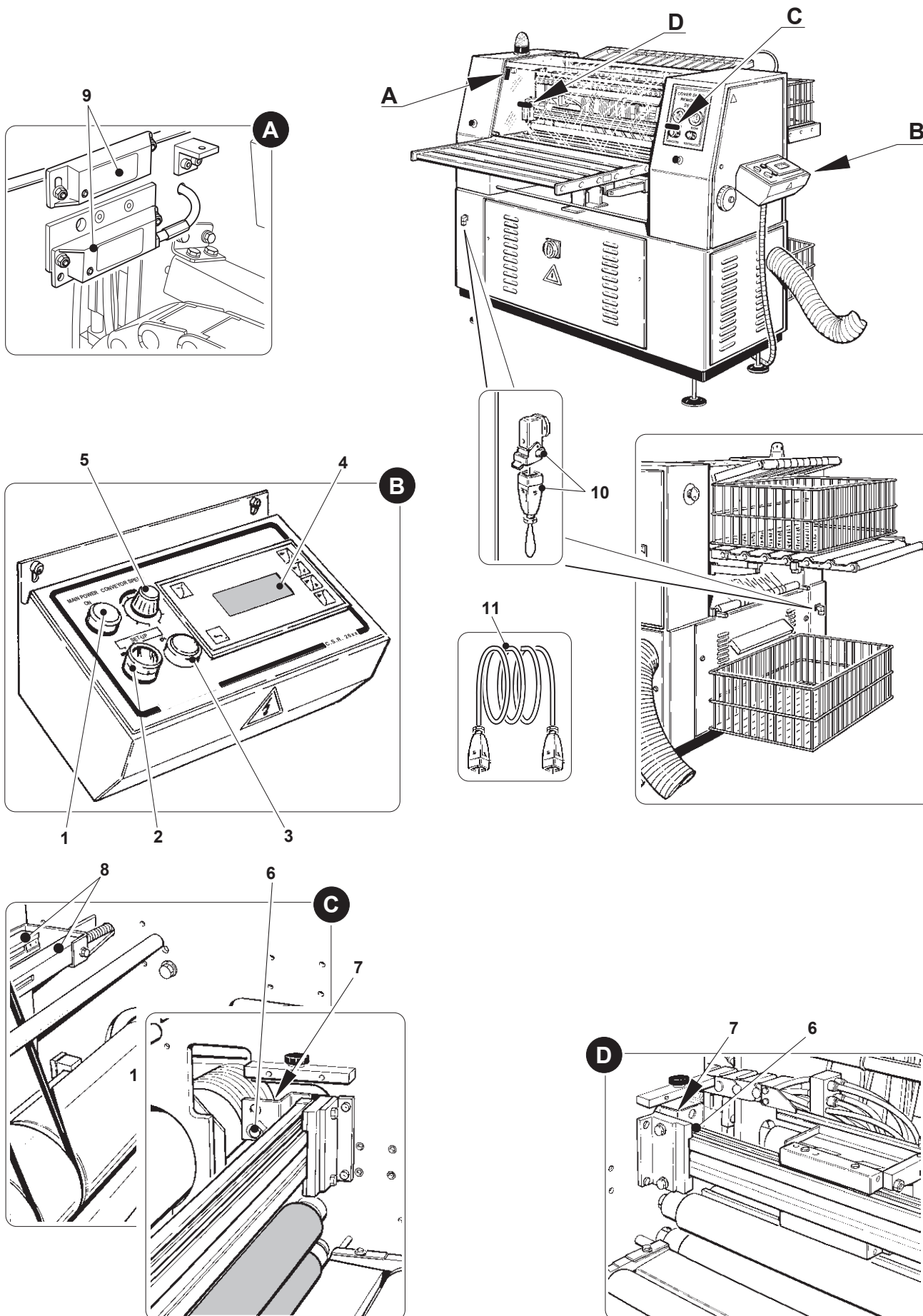


CODICE	TAB. POS.				
PART NUMBER	TAB.	POS.	DESCRIPTION	DESCRIZIONE	NOTE
10060877	8	1	FLASHING LAMP ALARM SRM LAMP 24V	SEGNALAZIONE OTTICA LAMPEGGIANTE SRM LAMP 24V	
10060773	8	2	EMERGENCY PRESS TO LOCK PUSH BUTTON (ASSY)	PULSANTE EMERGENZA AD AGGANCIO 077 (ASSEMBLATO)	
10060549	8	3	PHOTOCELL FOR FIBER OPTICS E3X-A41	FOTOCELLULA PER FIBRA OTTICA E3X-A41	
10060887	8	4	PROXIMITY SWITCH E2EL-X2F1-M1 (conn)	SENSORE DI PROSSIMITA' D. 12 E2EL-X2F1-M1 (conn)	
10055925	8	5	CONNECTOR FOR PROX./PHOTOCELL T7P502	CONNETTORE PER PROXIMITY/FOTOCELLULA T7P502	
10332652	8	6	MAGNETIC SENSOR F3S-TGR-NLPC 20- 05 5 MT	SENSORE MAGNETICO F3S-TGR-NLPC 20-05 CAVO 5 MT	
10060535	8	7	FIBER OPTICS E32-DC200	FIBRA OTTICA E32-DC200	
10056094	8	8	CYLINDRICAL PHOTOCCELL E3F DS10 B4- 38-P1	FOTOCELLULA CILINDRICA E3F DS10 B4-38-P1	



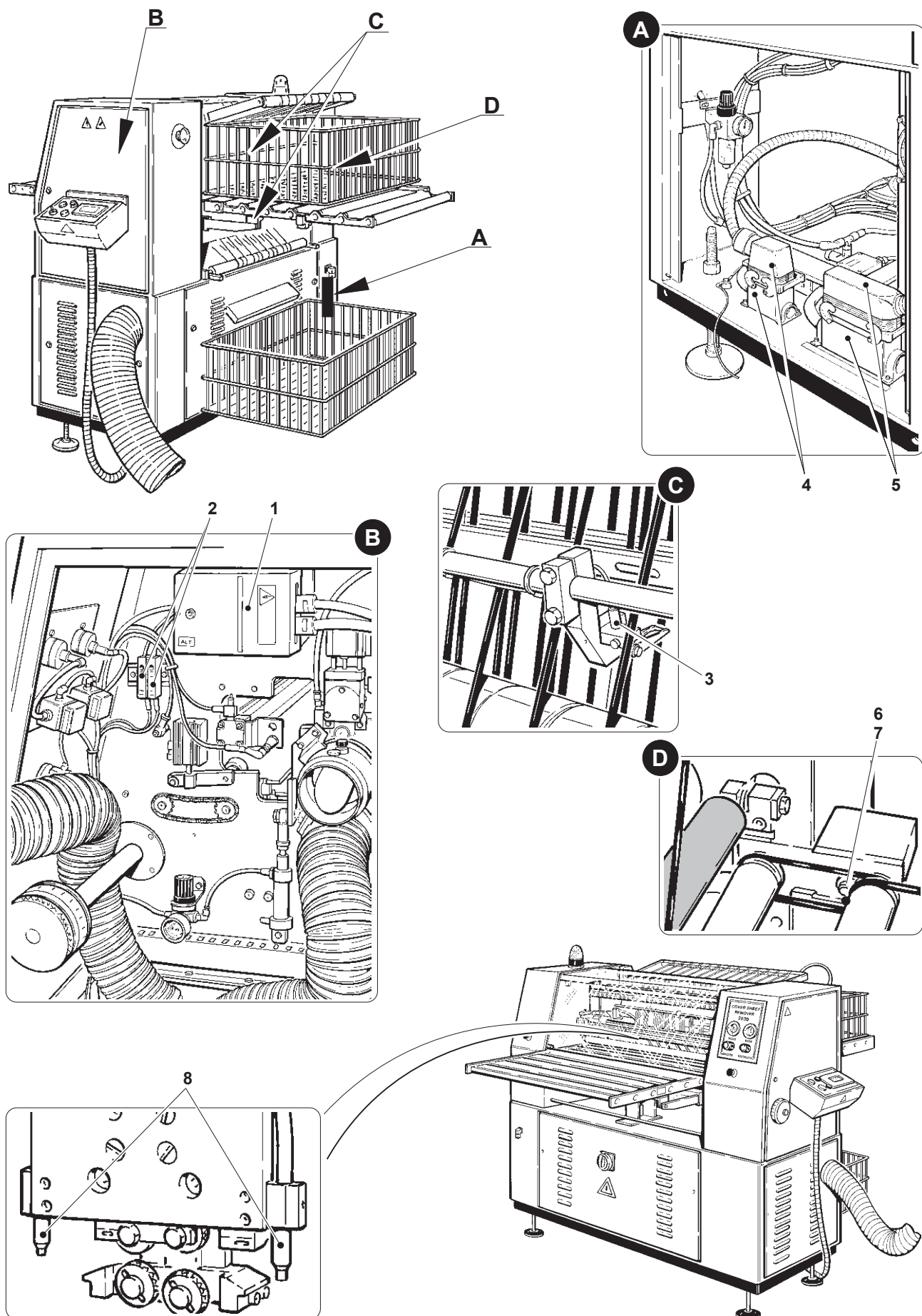


CODICE	TAB. POS.				
PART NUMBER	TAB.	POS.	DESCRIPTION	DESCRIZIONE	NOTE
10060696	9	1	WHITE PILOT LAMP P9X-LBD (ASSY)	LAMPADA SPIA BIANCA P9X-LBD (ASSEMBLATO)	
10060813	9	2	GREEN LIGHT PUSH BUTTON (1NO) P9X-PLVGD (ASSY)	PULSANTE LUMINOSO VERDE (1NO) P9X-PLVGD (ASSEMBLATO)	
10060819	9	3	RED PUSH BUTTON (1NC) P9X-PNRG (ASSY)	PULSANTE CIECO ROSSO (1NC) P9X-PNRG (ASSEMBLATO)	
10060524	9	4	DISPLAY VT60 WITH FREE TERMINAL FIRMWARE	DISPLAY VT60 CON PROTOCOLLO TERMINALE LIBERO	
10060766	9	5	WIRE POTENTIOMETER 5Kohm COMPLETE OF B/R KNOB	POTENZIOMETRO A FILO 5Kohm COMPLETO DI MANOPOLA N/R	
10060887	9	6	PROXIMITY SWITCH E2EL-X2F1-M1 (conn)	SENSORE DI PROSSIMITA' D. 12 E2EL-X2F1-M1 (conn)	
10055925	9	7	CONNECTOR FOR PROX./PHOTOCELL T7P502	CONNETTORE PER PROXIMITY/FOTOCELLULA T7P502	
10053123	9	8	24" ANTISTATIC BAR MEB 629-715 CODE 0385507230	BARRA ANTISTATICA 24" MEB 629-715 COD.0385507230	CSR 2624
10060362	9	8	30" ANTISTATIC BAR MEB 830 mm (total) AT/CABLE SIMCO (SINGLE)	BARRA ANTISTATICA 30" 830 mm (totale) CAVO AT SIMCO (SINGOLA)	CSR 2630



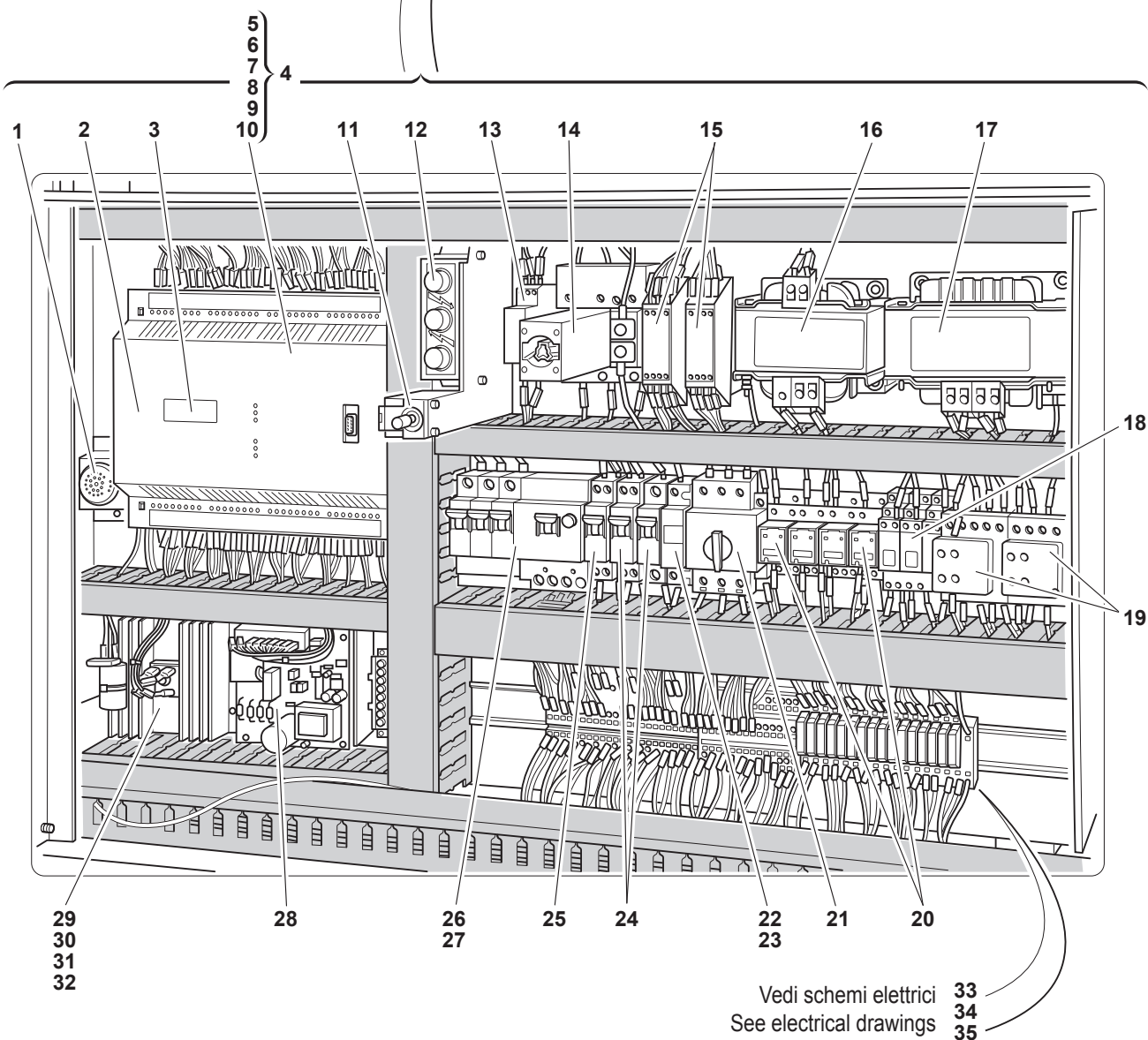
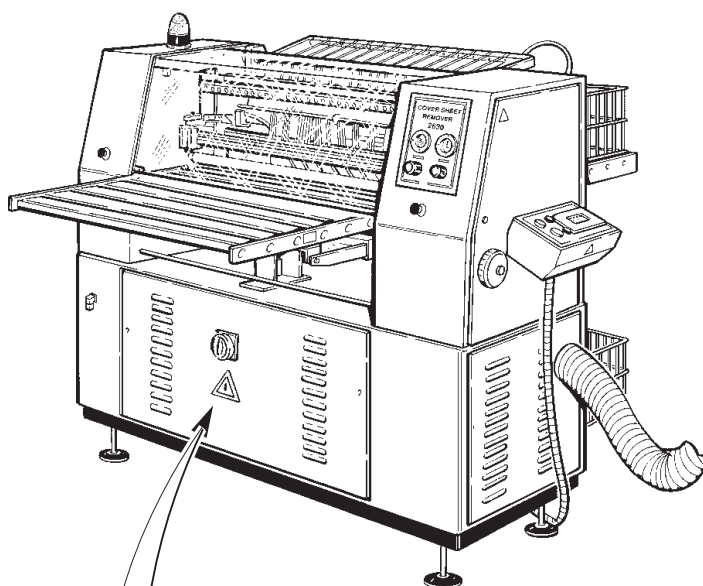


CODICE	TAB. POS.				
PART NUMBER	TAB.	POS.	DESCRIPTION	DESCRIZIONE	NOTE
10053124	10	1	POWER SUPPLY FOR ANTISTATIC BARS WITH LAMP SIMCO C2S	ALIMENTATORE PER BARRE ANTISTATICHE CON LAMPADA SIMCO C2S	
10060549	10	2	PHOTOCELL FOR FIBER OPTICS E3X-A41	FOTOCELLULA PER FIBRA OTTICA E3X-A41	
10056095	10	3	PROXIMITY SWITCH D.4mm E2E-CR8B1-G	SENSORE DI PROSSIMITA' D.4mm E2E-CR8B1-G	
10060485	10	4	42 POLES FRAME-MOUNTED CONNECTOR CD TYPE (ASSY)	CONNETTORE 42 POLI DA PARETE TIPO CD (ASSEMBLATO)	
10060397	10	5	24 POLES FRAME-MOUNTED CONNECTOR CHP-0 (ASSY)	CONNETTORE 24 POLI DA PARETE CHP-0 (ASSEMBLATO)	
10055925	10	6	CONNECTOR FOR PROXIMITY SWITCH OR PHOTOCELL ELWICA-K312 PS PVC 034	CONNETTORE PER SENSORE O FOTOCELLULA ELWICA-K312 PS PVC 034	
10060887	10	7	PROXIMITY SWITCH D.12 mm E2EL-X2F1-M1 (conn)	SENSORE DI PROSSIMITA' D.12 mm E2EL-X2F1-M1 (conn)	
10060535	10	8	FIBER OPTICS E32-DC200	FIBRA OTTICA E32-DC200	





CODICE	TAB. POS.				
PART NUMBER	TAB.	POS.	DESCRIPTION	DESCRIZIONE	NOTE
10060876	11	1	ACOUSTIC ALARM VASCI 535 B1	SEGNALAZIONE ACUSTICA VASCI 535 B1	
10060584	11	2	GLASS FUSE 5x20mm I=2A T	FUSIBILE IN VETRO 5x20mm I=2A T	
10060705	11	3	PROGRAMS MEMORY C.S.R. 2630 + A010 FLASH EPROM AM29F010	MEMORIA PROGRAMMI C.S.R. 2630 + A010 FLASH EPROM AM29F010	
10060748	11	4	• PLC PCD2 SERIE FOR 2600/2630 (ASSY)	PLC SERIE PCD2 CONFIGURATO PER 2600/2630 (ASSEMBLATO)	
10060727	11	5	• PLC: CPU MODULE MAX 128 I/O PCD2.M120	• PLC: MODULO CPU MAX 128 I/O PCD2.M120	
10060730	11	6	• PLC: DIGITAL INPUT MODULE PCD2.E110	• PLC: MODULO D'INGRESSO DIGITALE PCD2.E110	
10060741	11	7	• PLC: DIGITAL INPUT MODULE PCD2.E111	• PLC: MODULO D'INGRESSO DIGITALE PCD2.E111	
10060731	11	8	• PLC: DIGITAL OUTPUT MODULE PCD2.A400	• PLC: MODULO D'USCITA DIGITALE PCD2.A400	
10060738	11	9	• PLC: DIGITAL INPUT/OUTPUT MODULE PCD2.B100	• PLC: MODULO D'INGRESSO/USCITA DIGITALE PCD2.B100	
10060739	11	10	• PLC: RS232 SERIAL INTERFACE PCD7.F120	• PLC: INTERFACCIA SERIALE RS232 PCD7.F120	
10060539	11	11	3P MICROSWITCH 114-FCT-03	FINECORSO TRIPOLARE DA PORTELLO 114-FCT-03	
10060875	11	12	3PH OK LIGHT INDICATOR 105-DTL 500	SEGNALATORE TRIFASE 105-DTL 500	
10290720	11	13	PHASE SEQUENCE RELAY MODULE K8DS-PH1	MODULO CONTROLLO INVERSIONE MANCANZA FASE K8DS-PH1	
10369861	11	14	MAIN SWITCH 194R-N30-1753 3P 30A (ASSY)	SEZIONATORE 194R-N30-1753 3P 30A (ASSY)	
10362117	11	15	SAFETY CONTROL BOX 3NA+1NC G9SB- 301-B	CENTRALINA DI SICUREZZA 3NA+NC G9SB-301-B	
10060989	11	16	1PH SAFETY TRANSFORMER 400V ±5% 19V 150V	TRASFORMATORE 1F DI SICUREZZA 400V ±5% 19V 150V	
10060316	11	17	1PH AUTOTRANSFORMER 400/230V 800VA	AUTOTRASFORMATORE 1F 400/230V 800VA	
10060870	11	18	2 CONTACT RELAY 40.52 24VDC G2R-2	RELE' 2 CONTATTI 40.52 24VDC / G2R-2	
10060438	11	19	3P+1NO CONTACTOR 11-MC9C.10 24VDC	CONTATTORE 3P+1NO 11-MC9C.10 24VDC	
10053419	11	20	2 CONTACT RELAY MY2-US-SV 24VDC	RELE' 2 CONTATTI MY2-US-SV 24VDC	
10060666	11	21	3P AUTOMATIC SWITCH I=2,5;4A 11LMS25.4T	INTERRUTTORE AUTOMATICO 3P I=2,5;4A 11LMS25.4T	
10060763	11	22	1P FUSE HOLDER LM501	PORTAFUSIBILE UNIPOLARE LM501	
10055663	11	23	CERAMIC FUSE 10,3x38mm I=10A FF	FUSIBILE IN CERAMICA 10,3x38mm I=10A FF	
10060609	11	24	1P AUTOMATIC SWITCH I=3A MC103	INTERRUTTORE AUTOMATICO MODULARE 1P I=3A MC103	
10060614	11	25	1P+N AUTOMATIC SWITCH I=2A MJ502	INTERRUTTORE AUTOMATICO MODULARE 1P+N I=2A MJ502	
10060642	11	26	AUTOMATIC SWITCH 3P I=6A	INTERRUTTORE AUTOMATICO MODULARE 3P I=6A	
10060364	11	27	DIFFERENTIAL BLOCK 3P In=32A, Id=0.03A BD332H	BLOCCO DIFFERENZIALE 3P In=32A, Id=0.03A BD332H	
10060347	11	28	DRIVER FOR MOTOR AM-240/2,5	AZIONAMENTO PER MOTORE AM-240/2.5 ME CO	
10053944	11	29	AXIAL CAPACITOR 4.700uF 50VL	CONDENSATORE ELETTROLITICO ASSIALE 4.700uF 50VL	
10053943	11	30	CAPACITOR MWR 0,1/630V	CONDENSATORE MWR 0,1/630V	
10053421	11	31	1PH RECTIFIER KBPC 10-08	PONTE DI DIODI MONOFASE KBPC 10-08	
10060522	11	32	ALUMINIUM DISSIPATOR 107x75mm S40/75	DISSIPATORE IN ALLUMINIO 107x75mm S40/75	
10053416	11	33	FUSE HOLDER TERMINAL BLOCK EURO S4/35	MORSETTO PORTAFUSIBILE EURO S4/35	
10053529	11	34	GLASS FUSE 5x20mm I=0,8A M	FUSIBILE IN VETRO 5x20mm I=0,8A M	
10060561	11	35	GLASS FUSE 5x20mm I=2A M	FUSIBILE IN VETRO 5x20mm I=2A M	





INDICE NUMERICO
NUMERICAL INDEX

N. CODICE PART NUMBER	NUMERO SERIE SERIAL NUMBER	TAB. POS. TAB. POS.	N. CODICE PART NUMBER	NUMERO SERIE SERIAL NUMBER	TAB. POS. TAB. POS.	N. CODICE PART NUMBER	NUMERO SERIE SERIAL NUMBER	TAB. POS. TAB. POS.
10053123		9 8	10060875		11 12	10061268		7 15
10053124		10 1	10060876		11 1	10061269		7 16
10053317		6 3	10060877		8 1	10061307		5 9
10053416		11 33	10060887		8 4	10061371		7 4
10053419		11 20	10060887		9 6	10061372		7 10
10053421		11 31	10060887		10 7	10061385		6 2
10053529		11 34	10060989		11 16	10061401		5 3
10053943		11 30	10061041		1 2	10061402		5 7
10053944		11 29	10061042		2 7	10061422		7 32
10055663		11 23	10061044		2 8	10061423		4 7
10055925		8 5	10061045		2 3	10061432		5 6
10055925		9 7	10061047		2 1	10061443		7 22
10055925		10 6	10061053		1 1	10061452		7 1
10056094		8 8	10061060		2 9	10061498		4 5
10056095		10 3	10061061		1 2	10061499		4 4
10060316		11 17	10061062		2 1	10061525		7 27
10060347		11 28	10061088		3 8	10061526		7 28
10060362		9 8	10061089		3 9	10061527		7 29
10060364		11 27	10061090		3 7	10061528		7 30
10060397		10 5	10061091		3 3	10061529		7 31
10060438		11 19	10061118		1 4	10061545		7 21
10060485		10 4	10061119		1 7	10061548		5 10
10060522		11 32	10061125		3 6	10061558		7 26
10060524		9 4	10061140		2 10	10061598		5 2
10060535		8 7	10061148		2 5	10061607		6 7
10060535		10 8	10061149		2 2	10061608		6 8
10060539		11 11	10061154		2 6	10061608		7 20
10060549		8 3	10061179		2 4	10061609		6 9
10060549		10 2	10061199		7 18	10061610		6 10
10060561		11 35	10061203		7 25	10061614		7 17
10060584		11 2	10061206		5 8	10061615		7 19
10060609		11 24	10061241		7 24	10061616		4 8
10060614		11 25	10061249		4 1	10061619		7 23
10060642		11 26	10061249		7 5	10061630		6 7
10060666		11 21	10061250		4 2	10061631		6 8
10060696		9 1	10061250		5 12	10061631		7 20
10060705		11 3	10061251		4 3	10061632		6 9
10060727		11 5	10061252		6 11	10061633		6 10
10060730		11 6	10061254		7 14	10061634		7 19
10060731		11 8	10061255		6 4	10061663		5 1
10060738		11 9	10061255		7 13	10061664		7 2
10060739		11 10	10061258		6 6	10061666		6 12
10060741		11 7	10061259		6 5	10061675		5 11
10060748		11 4	10061261		7 11	10061750		4 6
10060763		11 22	10061262		7 12	10061751		6 1
10060766		9 5	10061263		7 6	10086617		4 9
10060773		8 2	10061264		7 7	10086628		4 9
10060813		9 2	10061265		7 8	10086629		4 8
10060819		9 3	10061266		7 9	10224145		5 4
10060870		11 18	10061267		7 3	10224146		5 5

**DYNACHEM**Automatic
Lamination Technologies**SP****CSR 2624/2630****INDICE NUMERICO
NUMERICAL INDEX**

N. CODICE PART NUMBER	NUMERO SERIE SERIAL NUMBER	TAB. POS. TAB. POS.	N. CODICE PART NUMBER	NUMERO SERIE SERIAL NUMBER	TAB. POS. TAB. POS.	N. CODICE PART NUMBER	NUMERO SERIE SERIAL NUMBER	TAB. POS. TAB. POS.
10290720	_____	11 13						
10332652	_____	8 6						
10362117	_____	11 15						
10369736	_____	1 5						
10369769	_____	3 4						
10369770	_____	3 5						
10369861	_____	11 14						
10370876	_____	3 1						
10370894	_____	1 3						
10370895	_____	2 11						
10370914	_____	1 6						

**PAGINA
INTENZIONALMENTE
BIANCA**

**THIS PAGE
INTENTIONALLY
LEFT BLANK**