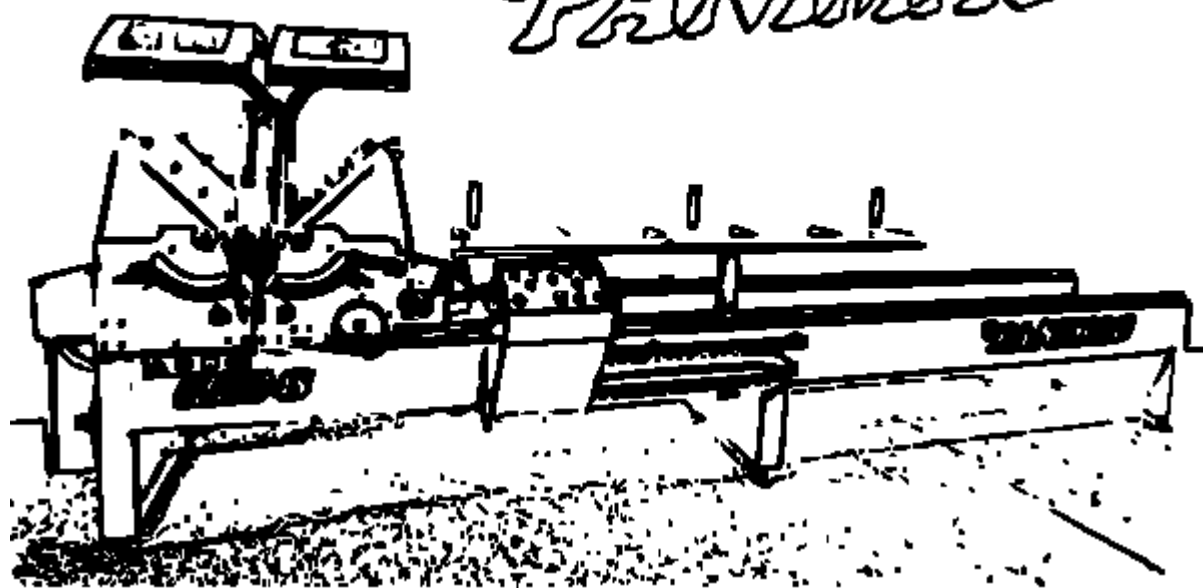




PANIMAC srl

Bladio 450

PANIMAC

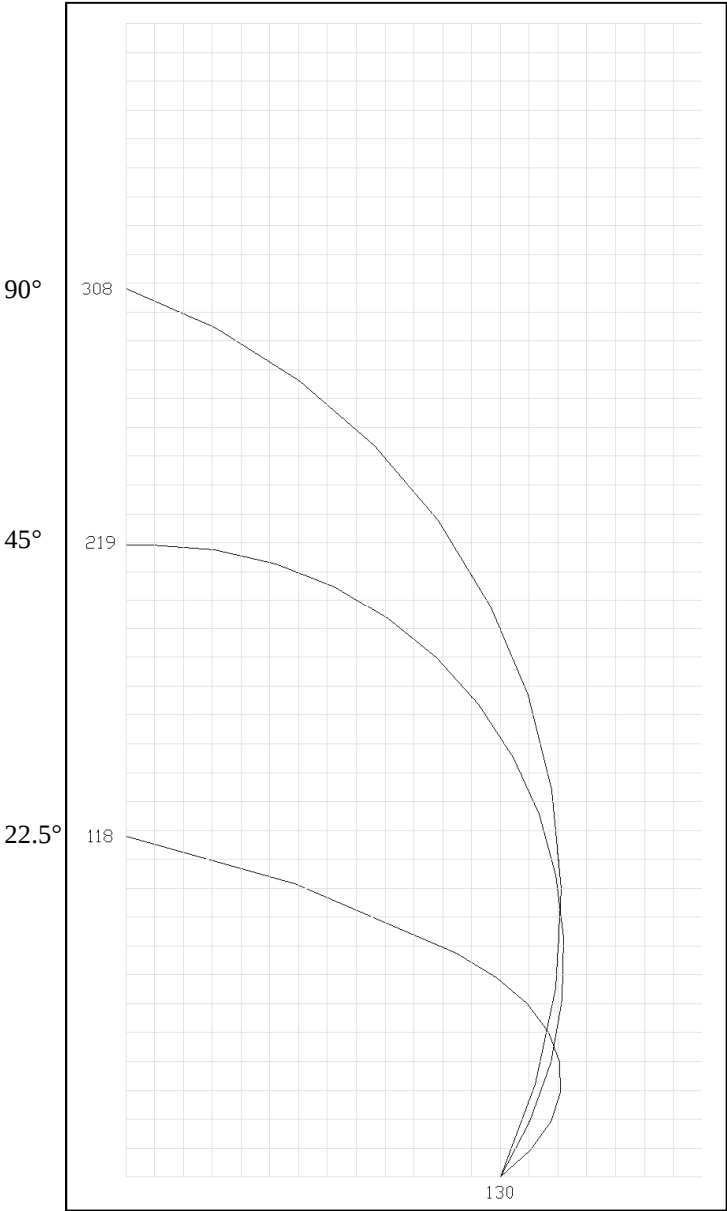


Manuale d'uso e manutenzione

Dati Tecnici

Caratteristiche	U.M.	450
Lunghezza taglio minimo	Mm	200
Lunghezza taglio massimo	Mm	4000
Diametro lama	Mm	450
Diametro albero lama	Mm	30
Potenza motore lama	Kw	1.15
Giri motore lama	Rpm	2800
Pressione di esercizio	Bar	6

Diagramma di Taglio



Uso della Macchina

La macchina modello Bladio è stata progettata e costruita per effettuare lavorazioni di taglio su profilati in Alluminio e Pvc , pertanto non è ammesso l'uso della macchina per tagliare altri tipi di materiale, un impiego diverso da quello inteso può recare danno al mezzo di lavoro e costituire pericolo per l'operatore. Per ciò che riguarda il prevedibile uso scorretto, si Raccomanda:

- Considerare la consistenza della sezione del profilo di alluminio o pvc e rapportarla alla potenza del motore lama che si ha a disposizione.
- Non utilizzare la macchina per tagliare profili che non rientrano nelle capacità di taglio massime indicate nel diagramma di taglio.

Norme Generali di Sicurezza

- La manutenzione ordinaria e straordinaria devono avvenire a macchina ferma e scollegata dalle fonti di energia elettrica e pneumatica.
- Eventuali interventi sugli impianti idraulici o pneumatici vengono effettuati solo dopo avere scaricato la pressione all'interno degli impianti stessi.
- Le riparazioni degli impianti elettrici vanno effettuate in assenza di tensione e con il pulsante di emergenza inserito.
- La sostituzione delle lame non deve mai avvenire a macchina in lavorazione o in movimento.
- Non bisogna mettere corpi estranei sulle parti in movimento e contenitori di liquidi vicino alle parti elettriche.
- Il posto di lavoro deve essere mantenuto costantemente pulito e in ordine.
- L'operatore deve evitare operazioni malsicure e non previste dalla lavorazione in corso.
- E' severamente proibita la rimozione/alterazione dei dispositivi di sicurezza.
- E' raccomandata all'operatore l'impiego di dispositivi di protezione per la protezione del rumore.
- Si raccomanda all'operatore l'utilizzo di vestiario adeguato all'ambiente di lavoro.

Descrizione

La macchina modello Bladio serve per il taglio di profilati in alluminio e pvc.

La macchina è costituita da un basamento in tubolari sul quale sono fissate due barre in acciaio ad alta resistenza aventi funzioni di guidare, nello spostamento, l'unità di taglio mobile.

Due unità di taglio, montate sui relativi carrelli, sono costituite da un gruppo porta lama che può essere posizionato, rispetto al piano di appoggio profili, a 90°, 45° e 22,5° e ad angolazioni intermedie.

La lunghezza del pezzo da tagliare si ottiene spostando l'unità di taglio con l'ausilio di un volantino ed un visualizzatore di quota.

Questo tipo di macchina può supportare diversi modi operativi:

- Esecuzione di tagli Singoli.
- Esecuzione di tagli di lunghezza minore della misura della macchina.
- Esecuzione di tagli di lunghezza maggiore della misura della macchina.
- Esecuzione di tagli spuntati.

Un cilindro oleopneumatico aziona l'avanzamento della lama che esce solo a motore avviato e morse bloccate.

Il taglio viene eseguito da lame con taglienti in metallo duro.

La lubrificazione della lama, che avviene solo durante la fase di taglio, è ottenuta mediante un impianto "Venturi" con portata regolabile.

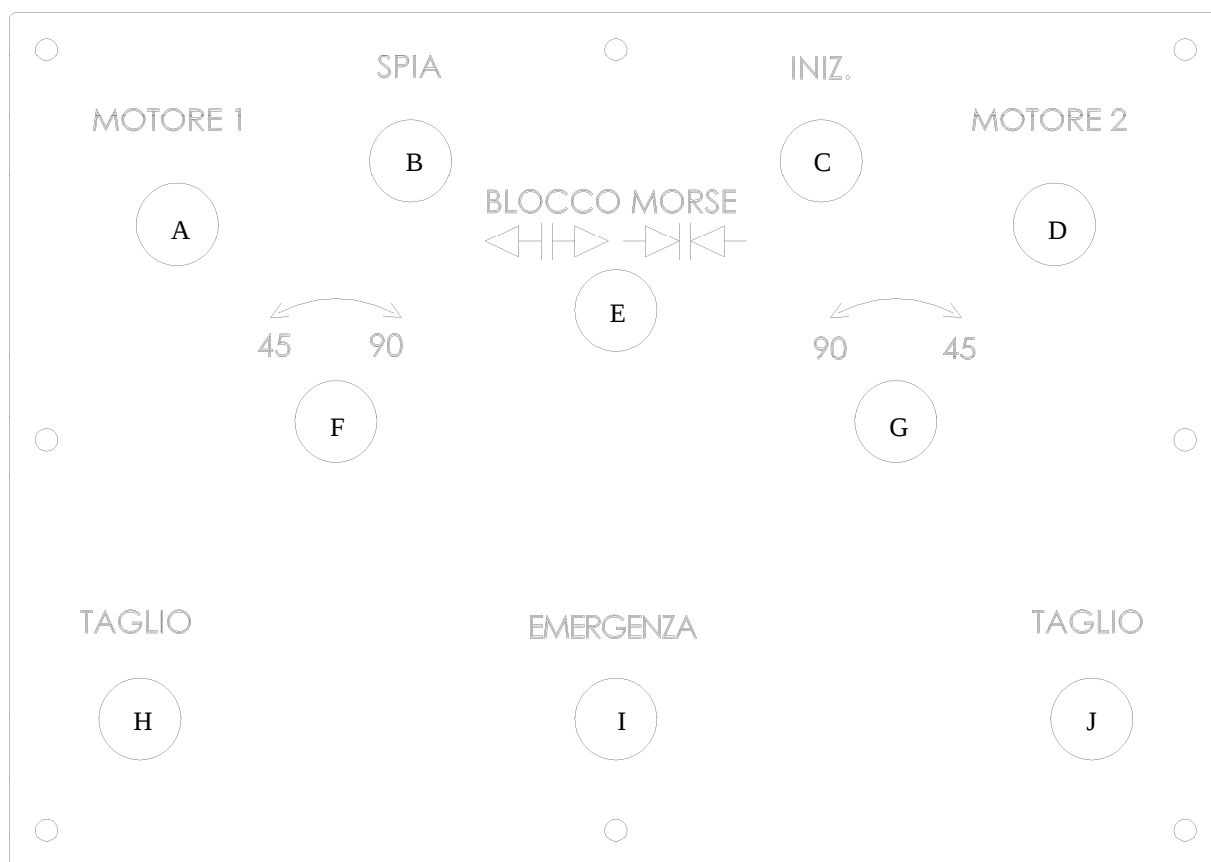
Un singolo operatore posto in corrispondenza del quadro di comando è un grado di svolgere le operazioni.



Dispositivo di Sicurezza

Descrizione	Funzionalità
Carter di Protezione Fissi	• Carter di protezione motore porta lama. • Carter di protezione della lama
Carter di Protezione Mobili	• Copertura lama durante fase di lavoro
Dispositivo di arresto di emergenza	• Posizionato sul pannello comandi, se premuto interrompe tutte le funzioni della macchina
Sicurezze elettropneumatiche	• Pressostato di pressione minima: interrompe le funzioni quando la pressione scende al di sotto di 4 Bar. • Valvola di bassa pressione: permette di avere sulle morse di bloccaggio del profilo 2 bar fino a quando l'operatore non si appresta ad utilizzare il comando a 2 mani. • Servovalvole unidirezionali montate sui cilindri morsa: mantengono bloccato il profilo da tagliare in caso venga a mancare pressione.
Dispositivi di comando	• Necessità dell'uso contemporaneo delle due mani per l'attivazione del ciclo di lavoro. • Attivazione continua durante la fase di lavoro. • Interruzione del ciclo al rilascio di uno dei dispositivi di comando. • Necessità del rilascio di entrambi i dispositivi di comando per l'inizio di un nuovo ciclo di lavoro.

Disposizione dei Comandi



- A** Avvio/Spegnimento Motore Sinistro
- B** Lampada di rete
- C** Pulsante luminoso di marcia generale
- D** Avvio/Spegnimento Motore Destro
- E** Selettore Apertura/Chiusura Morse
- F** Selettore inclinazione testa Sinistra
- G** Selettore inclinazione testa Destra
- H** Selettore abilita inclinazione Teste/Start ciclo
- I** Pulsante di Emergenza
- J** Selettore presenza operatore

Verifiche Preventive

Mettere l'interruttore generale in posizione "1", si accenderà la lampada di rete

- Verificare che la lampada si sia accesa.
- Verificare che la pressione dell'aria compressa sia quella prescritta.
- Controllare il livello dell'olio lubrificazione lama.
- Premere il pulsante di marcia generale e assicurarsi che rimanga acceso.
(Ruotare il Selettore Taglio Sinistro e premere il pulsante Inizializza)
- Controllo morse: chiudere i rubinetti On/Off delle morse verticali e procedere alla chiusura delle morse per assicurarsi che quelle orizzontali funzionino. Volendo utilizzare le morse Orizzontali e quelle Verticali è meglio posizionarle in modo che non interferiscano tra loro.

Controllo dell'esatto senso di rotazione lama

- Sganciare il pulsante di emergenza.
- Premere il pulsante di marcia generale.
- Avviare uno dei 2 motori e Spegnerlo rapidamente.
- Controllare il senso di rotazione dalla feritoia frontale durante il rallentamento della lama.
- Eseguire la stessa operazione per l'altro motore.

Controllo uscita lame

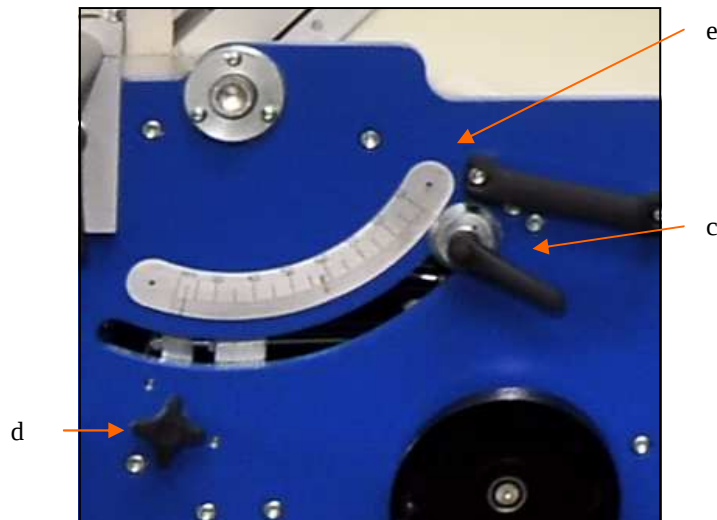
- Procedere come descritto per l'avvio dei motori.
- Azionare il selettore per chiudere le morse.
- Azionare i selettori Start Ciclo e Presenza Operatore.
- Controllare la corretta uscita delle lame.
- Rilasciare anche solo uno dei selettori per interrompere il ciclo.

Regolazioni Iniziali

Inclinazione testa taglio ad angolazioni intermedie

In caso occorra effettuare dei tagli ad inclinazione compresa tra i 45° e i 90° seguire queste operazioni:

- Selezionare la modalità di taglio da eseguire ed iniziare l'operazione:
- Azionare i selettori per inclinare la testa desiderata a 45°
- Sbloccare la leva "c"
- Posizionare il perno di riscontro leggendo l'angolo sulla riga graduata "e"
- Bloccare la leva "c"
- Azionare nuovamente i selettori di inclinazione per spostare la testa alla gradazione desiderata
- Per ripristinare le angolazioni standard eseguire nuovamente la procedura spostando il perno di riscontro contro la battuta di 90°



ATTENZIONE: sbloccare la leva "c" solo quando le teste sono inclinate a 45°

Inclinazione Testa taglio a $22,5^\circ$

In caso occorra effettuare dei tagli ad inclinazione di $22,5^\circ$:

- Selezionare la modalità di taglio da eseguire ed iniziare l'operazione:
- Azionare i selettori per inclinare la testa desiderata a 90°
- Ruotare il pomello "d" per eliminare battuta 45°
- Azionare nuovamente i selettori di inclinazione per spostare la testa a $22,5^\circ$ ruotando il selettore sui 45°
- Per ripristinare le angolazioni standard eseguire nuovamente la procedura spostando la testa a 90° e ripristinare le battute dei 45°

Bloccaggio del Profilo

Prima di bloccare il profilo è necessario regolare la posizione delle morse per consentire un perfetto serraggio. Il profilo deve essere infilato dalla parte destra verso sinistra fino in corrispondenza della fessura di uscita della lama della testa sinistra.

Le morse bloccano il profilo azionando il selettore e restano serrate per tutta la durata del taglio.

Se il taglio di certi profili non richiede l'uso delle morse verticali è possibile escluderle agendo sui rubinetti On/Off delle morse verticali.

Regolazione Lubrificante

La lubrificazione della lama avviene attraverso il sistema Venturi ed entra in funzione durante il ciclo di taglio. E' possibile regolare la quantità di liquido lubrificante, azionando la vite "a".

Per escludere la lubrificazione avvitarla completamente.



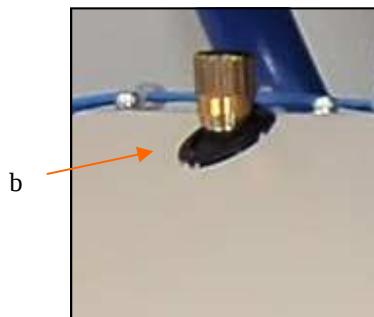
Regolazione Velocità di Avanzamento

E' possibile variare la velocità di avanzamento agendo sulle viti "b" poste sulle Teste.

Rotazione oraria per diminuire la velocità o viceversa per aumentarla.

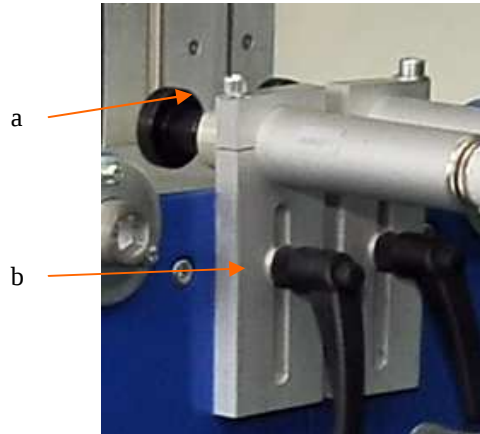
Si consiglia di tarare nello stesso modo la velocità di avanzamento delle due unità di taglio con una lieve prevalenza della lama fissa.

ATTENZIONE: la velocità va regolata in funzione allo spessore e dimensioni del profilo da tagliare.



Regolazione Morse

Per ottenere un taglio preciso del profilo, è necessario che le morse blocchino saldamente il pezzo durante il taglio. Nel caso sia necessario correggere la posizione delle morse occorre agire sui registri “a” e “b”. Per un efficace bloccaggio del profilo, regolare le morse a circa 10mm dal Profilo.



Visualizzatore di Quota



Display di visualizzazione Quota configurabile.

Tasti Funzione:

- Mode - Passaggio unità di misura Inch/Mm
- ABS - Modalità di misurazione Assoluta
- INC - Modalità di misurazione Incrementale

Per la Configurazione fare riferimento al manuale dedicato.

Operazioni di Taglio

Taglio

- Selezionare la modalità di taglio (Selettore taglio in posizione Centrale 0)
- Avviare uno o entrambe i motori
- Azionare il selettore per chiudere le morse
- Azionare i selettori Start Ciclo e Presenza Operatore
- Rilasciare i selettori quando la lama ha raggiunto la profondità di taglio desiderato

Taglio Corto/Oltremisura

- Selezionare la modalità di taglio Corto
- Azionare il selettore per chiudere le morse
- Azionare i selettori Start Ciclo e Presenza Operatore
- Rilasciare i selettori quando la lama ha raggiunto la profondità di taglio desiderato
- A questo punto si aprirà soltanto una delle due morse(testa Fissa)
- Sbloccare il freno agendo sul selettore posto sulla testa mobile
- Sul visualizzatore passate al modo INC(incrementale) e spostarsi della misura desiderata
- Bloccare il freno per consentire alla macchina di eseguire il cambio Morse
- Sbloccare il freno per continuare le operazioni di posizionamento
- Riposizionarsi col visualizzatore alla Quota 0.0
- Bloccare il freno e tornare alla fase di taglio
- Azionare i selettori Start Ciclo e Presenza Operatore
- Rilasciare i selettori quando la lama ha raggiunto la profondità di taglio desiderato

Taglio Spuntato

- Selezionare la modalità di taglio Spuntato
- Procedere all'inclinazione delle Teste per selezionare il lato da Spuntare, selezioniamo il lato posizionando la testa a 90°, non sarà possibile effettuare alcun taglio se entrambe saranno in posizione 90° oppure entrambe a 45°
- Avviare uno o entrambe i motori
- Azionare il selettore per chiudere le morse.
- Azionare i selettori Start Ciclo e Presenza Operatore
- Rilasciare i selettori quando la lama ha raggiunto la profondità di taglio desiderato
- Sbloccare il freno e posizionare la misura alla quota di spuntatura desiderata
- Bloccare il freno
- Azionare i selettori Start Ciclo e Presenza Operatore per inizio Spuntatura
- Rilasciare i selettori quando la lama ha raggiunto la profondità di taglio desiderato



Selettore gestione Taglio

Manutenzione e Riparazione

Importante: le operazioni descritte nei vari paragrafi, sono da effettuarsi rigorosamente con la macchina **Spenta e Scollegata** dalle fonti di energia (elettrica e pneumatica).

Nel caso non foste in grado di riscontrarne il problema, contattare L'assistenza del Produttore.

Non si illumina la spia di rete

- Controllare che la macchina sia collegata alla corrente elettrica
- Controllare che l'interruttore generale sia in posizione "1"
- Controllare che la lampada della spia non sia bruciata, eventualmente sostituirla
- Controllare i fusibili di fase



La macchina non va in marcia

- Controllare che la spia di rete sia accesa
- Controllare che il pulsante di emergenza non sia premuto
- Controllare che la pressione dell'aria sia quella richiesta
- Controllare che i fusibili siano integri, in caso contrario provvedere alla sostituzione

Ci sono irregolarità nelle angolazioni

Prima di procedere con questa operazione di taratura dell'angolazione eliminare eventuale sporcizia dal piano di taglio e controllare il corretto bloccaggio del pezzo. In caso che il problema persista rivolgersi al servizio Assistenza.

Irregolarità del taglio a 90°

Appoggiare il profilo all'interno di una squadra di precisione in acciaio, utilizzando la stessa base di appoggio servita per il taglio, per verificare quale sia l'irregolarità.

In caso di dover eseguire operazioni di regolazione:

- Portare l'unità di taglio a 45°
- Se il taglio presenta un angolo $> 90^\circ$ svitare la vite e bloccarla con il relativo dado
- Se il taglio presenta un angolo $< 90^\circ$ avvitare la vite e bloccarla con il relativo dado

Vite Regolazione

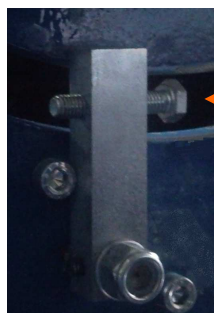


Irregolarità del taglio a 45°

Appoggiare due pezzi di profilo, utilizzando la stessa base di appoggio servita per il taglio, sopra una squadra di precisione per verificare quale sia l'irregolarità.

In caso di dover eseguire operazioni di regolazione:

- Portare l'unità di taglio a 90°
- Se il taglio presenta un angolo $> 45^\circ$ avvitare la vite e bloccarla con il relativo dado
- Se il taglio presenta un angolo $< 45^\circ$ svitare la vite e bloccarla con il relativo dado



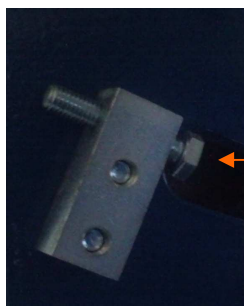
Vite Regolazione

Irregolarità del taglio a 22,5°

Appoggiare due pezzi di profilo, utilizzando la stessa base di appoggio servita per il taglio, sopra una squadra di precisione per verificare quale sia l'irregolarità.

In caso di dover eseguire operazioni di regolazione:

- Portare l'unità di taglio a 90°
- Se il taglio presenta un angolo $> 22,5^\circ$ avvitare la vite e bloccarla con il relativo dado
- Se il taglio presenta un angolo $< 22,5^\circ$ svitare la vite e bloccarla con il relativo dado



Vite Regolazione

ATTENZIONE: ripetere l'operazione più volte con la testa di taglio interessata, fino a determinare l'esatta angolazione

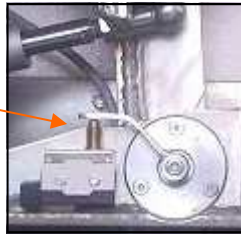
Non escono le lame durante la fase di taglio

- Controllare che i motori siano accesi e che le rispettive lampade siano accese sulla pulsantiera
- Controllare il corretto funzionamento e posizionamento dei micro protezioni

Non si aprono le morse a fine taglio

- Controllare che i micro di finecorsa lame siano in posizione corretta.
- Pulire l'area circostante da eventuale sporcizia
- Controllare il corretto funzionamento dei micro finecorsa lama

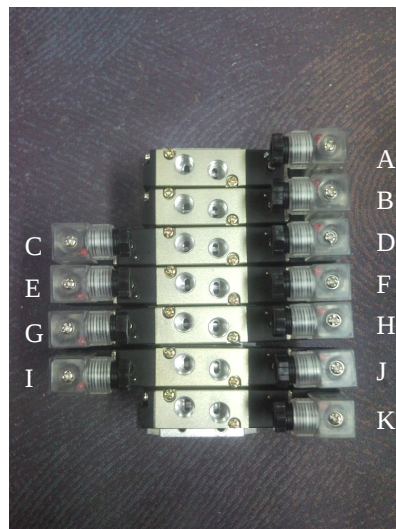
Finecorsa Lama



Problema impianto pneumatico

Se qualche funzione del ciclo di taglio non dovesse essere eseguita, per stabilire se la causa è pneumatica o elettrica, si può eseguire un controllo sul corretto funzionamento delle valvole pneumatiche, agendo direttamente su di esse. E' possibile infatti pilotare manualmente la valvola pneumatica, agendo sul cilindretto posto sulla testa delle valvole in prossimità delle bobine. Premere il tasto per azionare la valvola.

- A** - Uscita Lama Sinistra
- B** - Uscita Lama Destra
- C** - Ribaltamento 90° Testa Fissa
- D** - Ribaltamento 45° Testa Fissa
- E** - Ribaltamento 90° Testa Mobile
- F** - Ribaltamento 45° Testa Mobile
- G** - Apertura Morse Testa Fissa
- H** - Chiusura Morse Testa Fissa
- I** - Apertura Morse Testa Mobile
- J** - Chiusura Morse Testa Mobile
- K** - Comando Protezioni



Per altri problemi non presenti nel manuale o in caso non siate in grado di risolvere il problema contattare l'assistenza tecnica.