

**S O L I P R E S S**

**M O D. 1.850 1P**

**M O D. 1.850 2P**

**M A N U A L E D I U S O  
E M A N U T E N Z I O N E**

**C O S T R U T T O R E**

**S O L I E R I S . R . L .**

**V I A G R A N B R E T A G N A , 5 1**

**4 1 1 0 0 M O D E N A**

**T E L . 0 0 3 9 0 5 9 3 1 0 1 2 6 - F A X . 0 0 3 9 0 5 9 3 1 0 5 1 0**

**e m a i l : [solieri@solieri.it](mailto:solieri@solieri.it)**

## 0. PRESENTAZIONE

Questo manuale si riferisce alla pressa per fissaggio bottoni:

### **S O L I P R E S S**

nelle sue due versioni:

**Mod 1.850 1P**

**Mod 1.850 2P**

Accompagna ogni pressa venduta e deve essere conservato dall' Utilizzatore in modo idoneo a poter essere facilmente consultato dagli operatori e dagli addetti alla manutenzione.

Deve esserne impedito il deterioramento e la leggibilità.

In caso di deterioramento o smarrimento, deve esserne richiesta una copia sostitutiva a **SOLIERI S.R.L.** indicando nella richiesta il codice del manuale (riportato in calce di pagina), il tipo e la matricola della pressa.

In caso di cessione della pressa, è opportuno segnalare a **SOLIERI S.R.L.** i dati del nuovo proprietario, per garantire la continuità dei rapporti col nuovo utilizzatore.

La pressa è stata progettata e costruita tenendo in considerazione tutte le prescrizioni di sicurezza per garantire nel tempo l' affidabilità e il buon funzionamento della stessa, qualora venga utilizzata per gli impieghi previsti e in osservanza delle norme riportate nel presente manuale.

Allo scopo di assicurare la massima affidabilità di esercizio, **SOLIERI S.R.L.** ha effettuato un' accurata scelta dei materiali e dei componenti da impiegare nella costruzione della pressa, sottoponendola a collaudo prima della consegna.

Il buon rendimento della pressa nel tempo dipende anche da un corretto uso e da una adeguata manutenzione, in accordo con le istruzioni riportate nel presente manuale.

Tutti gli elementi costruttivi sono stati progettati e realizzati con un grado di sicurezza tale da poter resistere senza problemi alle sollecitazioni previste per un utilizzo regolare.

I materiali sono della migliore qualità e la loro introduzione in azienda, il loro stoccaggio e il loro impiego in costruzione è controllato al fine di garantire l' assenza di danni, deterioramenti e malfunzionamenti.

### **NOTA**

Il presente manuale è redatto in conformità della: UNI ISO 6750.

#### **ATTENZIONE !**

**SOLIERI S.R.L.** non può essere ritenuta responsabile per alcun guasto, inconveniente, incidente o infortunio occorsi per il non rispetto delle prescrizioni riportate nel presente manuale.

In caso di dubbio, incomprensione o altro, è indispensabile interpellare sempre **SOLIERI S.R.L.** prima di effettuare qualsiasi operazione.



## 0.1. INDICE

0.	PRESENTAZIONE	-	-	-	-	-	-	-	-	pag	0-1
0.1.	Indice	-	-	-	-	-	-	-	-		0-2
0.2.	Identificazione della macchina	-	-	-	-	-	-	-	-		0-3
0.3.	Targhette applicate alla macchina	-	-	-	-	-	-	-	-		0-3
1.	PREMESSA	-	-	-	-	-	-	-	-		1-1
1.1.	Norme generali di sicurezza	-	-	-	-	-	-	-	-		1-1
1.2.	Requisiti degli operatori	-	-	-	-	-	-	-	-		1-2
2.	CARATTERISTICHE E COMANDI	-	-	-	-	-	-	-	-		2-1
2.1.	Caratteristiche tecniche	-	-	-	-	-	-	-	-		2-1
2.2.	Comandi e controlli	-	-	-	-	-	-	-	-		2-1
3.	FUNZIONAMENTO	-	-	-	-	-	-	-	-		3-1
3.1.	Operazioni preliminari	-	-	-	-	-	-	-	-		3-1
3.2.	Operazioni di regolazione della pressa ad un lavoro specifico	-	-	-	-	-	-	-	-		3-2
3.3.	Operazioni di utilizzo	-	-	-	-	-	-	-	-		3-3
4.	PULIZIA	-	-	-	-	-	-	-	-		4-1
5.	MANUTENZIONE	-	-	-	-	-	-	-	-		5-1
6.	FOTO DI RIFERIMENTO-	-	-	-	-	-	-	-	-		6-1
7.	SMALTIMENTO	-	-	-	-	-	-	-	-		7-1
8.	GARANZIE	-	-	-	-	-	-	-	-		8-1
8.1.	Foro competente	-	-	-	-	-	-	-	-		8-1

## 0.2. IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA

La macchina viene identificata per mezzo di un numero di serie stampigliato sulla targhetta CE.

Per poter assicurare un servizio pronto ed efficiente di fornitura ricambi e/o assistenza, è opportuno, per ogni richiesta, indicare sempre il tipo e il numero di serie della macchina, oltre all' anno di costruzione:

Tipo macchina	<b>SOLIPRESS Mod 1.850 1P (o Mod 1.850 2P)</b>
N. di serie	<b>x x x x x</b>
Anno di costruzione	<b>20xx</b>

## 0.3. TARGHETTE APPLICATE ALLA MACCHINA

Alla macchina sono applicate, in posizioni ben visibili, un adesivo riportante il logo del costruttore, la targhetta CE e un adesivo riportante l' avvertimento di fare attenzione al meccanismo di discesa (potenzialmente pericoloso per le dita dell' operatore e applicato in prossimità del meccanismo di discesa).

Sulla targhetta CE sono riportati:

Tipo macchina	<b>SOLIPRESS Mod 1.850 1P (o Mod 1.850 2P)</b>
N. di serie	<b>x x x</b>
Anno di costruzione	<b>2 0 x x</b>
P max alimentazione	<b>0,8 MPa = 8 bar</b>

### ATTENZIONE !

Non rimuovere mai o rendere illeggibili gli adesivi di sicurezza applicati alla macchina.

Qualora essi vengano asportati o divengano illeggibili, è necessario richiederne i duplicati a **SOLIERI S.R.L.** e ricollocarli al loro posto.

Non utilizzare la macchina se priva di un adesivo di sicurezza.



SOLIERI SRL - ITALY

TORCHIETTO SOLIPRESS  
Mod. 1.850 1P  
Matr. xxxxx  
Anno 20xx  
P max alimentazione 0,8 MPa = 8 bar



## 1. PREMESSA

Questa sezione del manuale, dedicata alla sicurezza, vuole evidenziare alcune situazioni potenzialmente pericolose che possono presentarsi durante l' utilizzo della macchina, e suggerire i possibili comportamenti da tenere per evitare i pericoli o almeno ridurli, per quanto possibile.

Nel manuale sono riportate note evidenziate dal contorno grassetto e riportanti i simboli di allarme:

### ATTENZIONE !

Questo simbolo associato alla parola attenzione indica una situazione a rischio che può avere conseguenze anche gravi per l' integrità fisica dell' operatore



### IMPORTANTE !

Questo simbolo associato alla parola importante indica una situazione a rischio che può avere conseguenze anche gravi per l' integrità e la funzionalità della macchina



Ogni volta che si incontrano i suddetti simboli è **indispensabile** leggere, capire e studiare attentamente quanto esposto e usare scrupolosamente tutte le cautele necessarie per ridurre o annullare i rischi connessi con l' operazione.

### 1.1. NORME GENERALI DI SICUREZZA

#### ATTENZIONE !

La Vostra sicurezza e quella dei Vostri eventuali collaboratori dipende principalmente da VOI!

La sicurezza deve essere la Vostra prima preoccupazione: se un' operazione è eseguibile solo trascurando la sicurezza evitatela e sostituirla con un' altra.



#### ATTENZIONE !

E' assolutamente vietato:

- Omettere, alterare, manomettere, modificare o eludere anche parzialmente i dispositivi di sicurezza installati.
- Alterare, manomettere o modificare anche solo parzialmente gli organi o le parti della macchina senza l' autorizzazione scritta di **SOLIERI S.R.L.**
- Trascurare o tralasciare qualunque operazione necessaria alla sicurezza.
- Operare in modo difforme a quanto prescritto nel presente manuale o destinare la macchina ad un impiego diverso da quello previsto.



## **ATTENZIONE !**

E' assolutamente vietato utilizzare la macchina se essa non si trova in condizioni ottimali di funzionamento o se le sicurezze applicate non sono operanti.

A tal fine è necessario un esame prima e dopo ogni utilizzo tendente a verificare il corretto funzionamento dei comandi e delle sicurezze e l' integrità della struttura.



## **1.2. REQUISITI DEGLI OPERATORI**

Non si richiedono particolari attitudini fisiche o psichiche al personale che utilizza la macchina o che effettua la manutenzione.

Non si richiede l' uso di particolari DPI all' infuori di quelli normalmente raccomandati nei luoghi di lavoro.

Non utilizzare la macchina o effettuare operazioni su di essa se non si è in condizioni fisiche soddisfacenti, senza avere ingerito alcoolici o sostanze stupefacenti.

Non mangiare, bere o fumare durante l' utilizzo: in caso di necessità è meglio una piccola pausa per poi riprendere il lavoro con attenzione.

Se possibile non lasciare avvicinare estranei alla macchina durante l' utilizzo e non distrarsi con conversazioni, ma prestare la massima attenzione alle operazioni in corso.

Fare attenzione che la macchina non venga a contatto o in prossimità di fili elettrici, soprattutto se scoperti: Poiché la macchina non ha necessità di elettricità per il funzionamento, essa non è protetta da scariche elettriche, che potrebbero essere pericolosissime.

In caso di urti alla macchina o di suoi rovesciamenti, farla controllare completamente dallo operatore addetto alla manutenzione prima di riprenderne l' utilizzo.

## 2. CARATTERISTICHE E COMANDI

### 2.1. CARATTERISTICHE TECNICHE

MASSA PROPRIA PRESSA.....30..... kg

#### DIMENSIONI DI INGOMBRO

LARGHEZZA.....52..... cm

PROFONDITA'.....65..... cm

ALTEZZA.....156..... cm

ALTEZZA DEL POSTO DI LAVORO..... 91..... cm

#### TEMPERATURA AMBIENTE DI LAVORO

MINIMA.....10..... °C

MASSIMA.....30..... °C

#### ALIMENTAZIONE ARIA COMPRESSA

PRESSIONE MASSIMA..... 8..... bar = 0,8 MPa

#### SFORZO MASSIMO DI PRESSAGGIO

CON PRESSIONE 8 bar (0,8 Mpa)..... 590..... kg

CON PRESSIONE 6 bar (0,6 Mpa)..... 440..... kg

CON PRESSIONE 4 bar (0,4 Mpa)..... 290..... kg

CON PRESSIONE 2 bar (0,2 Mpa)..... 140..... kg

### 2.2. COMANDI E CONTROLLI

I comandi della macchina sono a pedale:

Nella versione **1P** con un solo pedale si azionano sia la discesa dello schermo di protezione delle dita dell'operatore che la discesa dell'attrezzo di pressaggio, in questa sequenza.

La logica pneumatica non permette di alterare la sequenza.

Nella versione **2P** la discesa dello schermo di protezione delle dita dell'operatore si ottiene azionando il pedale di sinistra e quella dell'attrezzo di pressaggio azionando il pedale di destra.

Non rispettando questa sequenza non si ha alcun movimento dei due organi.

La pressione dell'alimentazione del martinetto di comando di discesa dello schermo di protezione delle dita dell'operatore è tarata ad un valore tale da non provocare danni alle

#### **ATTENZIONE !**

E' fatto divieto di aumentare la pressione di alimentazione preimpostata del martinetto di comando dello schermo di protezione per non alterare pericolosamente lo sforzo che esso può trasmettere alle dita dell'operatore.



dita dell' operatore in caso queste vengano schiacciate dallo stesso schermo.

### 3. FUNZIONAMENTO

#### **ATTENZIONE !**

Ogni operatore addetto alla macchina deve essere a conoscenza del contenuto del presente manuale.

La macchina deve essere azionata da un solo operatore per volta.

#### **ATTENZIONE !**

Non appoggiarsi né aggrapparsi **MAI** alla macchina.

**PERICOLO DI RIBALTAMENTO**



#### 3.1. OPERAZIONI PRELIMINARI

Le operazioni preliminari devono essere effettuate regolarmente prima di ogni messa in servizio per avere una macchina sempre completamente affidabile.

Soprattutto dopo una prolungata inoperosità esse sono indispensabili per non incorrere in rischi.

1. Verificare l' integrità della struttura e di tutti i suoi componenti.
2. Verificare la presenza degli adesivi di segnalazione e ripristinarli, se necessario.
3. Controllare la pressione di alimentazione della macchina e se necessario ristabilire il valore desiderato.
4. Controllare che la pedana portapedali sia sistemata nella posizione più esterna.
5. Allacciare l' alimentazione dell'aria compressa mediante un attacco rapido o altro.
6. Controllare i movimenti a vuoto, facendo particolare attenzione alla sequenza degli stessi, che non devono avvenire in ordine inverso.
7. Evitare di utilizzare la macchina se non è completamente efficiente. In caso di necessità avvisare la manutenzione perché ripristini l' integrità e l' efficienza della macchina.
8. Controllare che tutte le parti in movimento siano adeguatamente lubrificate e provvedere se è il caso.
9. Correggere immediatamente, o far correggere, ogni situazione anomala o irregolare.

#### **ATTENZIONE !**

Non lasciare **MAI** incustodita la macchina con l' aria compressa allacciata.

Scollegare l' aria e svuotare l' impianto mediante i rubinetti posteriori. **Fig.2**



#### **ATTENZIONE !**

Non utilizzare la macchina se essa non è perfettamente integra e affidabile in ogni sua parte.

## 3.2. OPERAZIONI DI REGOLAZIONE DELLA PRESSA AD UN LAVORO SPECIFICO

Per iniziare le operazioni di utilizzo è necessario adattare la macchina al tipo dei bottoni e del tessuto da trattare.

1. Disinserire momentaneamente l' allacciamento dell'alimentazione dell'aria compressa. **Fig.1**
2. Scaricare l' aria residua nel circuito mediante i rubinetti posteriori. **Fig.2**
3. Staccare il tubo dell'aspirazione (nelle macchine dotate della stessa) dall'attrezzo superiore. **Fig.3**
4. Sistemare nei terminali dell' attrezzo superiore e del piattello inferiore le matrici adatte al lavoro da eseguire. **Fig.4 – Fig.5**
5. Togliere la protezione superiore del cilindro di azionamento dell'attrezzo. **Fig.8**
6. Allentare le due viti posteriori del blocchetto portamatrice. **Fig.6**
7. Chiudere a mano il cilindro superiore verificando il corretto posizionamento delle matrici e la loro centratura. Per regolare la loro posizione e la loro centratura agire manualmente. **Fig.7**
8. Fissare la matrice inferiore serrando le due viti posteriori del blocchetto portamatrice e serrando il grano laterale dello stesso blocchetto. **Fig.6 – Fig.5**
9. Fissare la matrice superiore fino a fine filetto e regolarne l' altezza corretta e regolarne l' altezza con il controdado del blocchetto superiore in modo da poter ottenere la massima apertura a cilindro aperto. **Fig.7**
10. A fine regolazione le due matrici devono essere a contatto.
11. Sollevare manualmente il cilindro di azionamento dell' attrezzo fino ad ottenere una luce fra le due matrici che, a esperienza dell' operatore, sia idonea alla lavorazione da effettuare. Quindi regolare la vite di arresto intermedia dell' asta di azionamento in questa posizione. **Fig.9**
12. Ricollocare il tubo dell' aspirazione (nelle macchine dotate della stessa) nell' attrezzo superiore. **Fig.3**
13. Rimontare la protezione superiore del cilindro con tutte le sue viti. **Fig.8**
14. Richiudere i due rubinetti posteriori. **Fig.2**
15. Riallacciare l' alimentazione dell' aria compressa. **Fig.1**
16. Effettuare 2 o 3 corse di abbassamento dell' utensile a vuoto, controllando la correttezza di tutti gli spostamenti.

### **ATTENZIONE !**

Non variare MAI a regolazione della pressione del cilindro di abbassamento dello schermo salvadita (tarata dal costruttore a 1,5 bar = 0,15 Mpa).



### 3.3. OPERAZIONI DI UTILIZZO

Dopo aver correttamente inserito le matrici nell'attrezzo superiore e nel blocchetto inferiore iniziare la lavorazione:

L'operatore deve azionare la macchina stando seduto di fronte ad essa.

Utilizzando il modello **2P** i pedali vanno azionati uno con un piede e l'altro con l'altro piede.

Utilizzando il modello **1P** il pedale va azionato una sola volta con lo stesso piede.

1. Assicurarsi di avere sufficiente scorta di materiale (bottoni superiori e inferiori e tessuto) a comoda portata di mano. Assicurarsi altresì di avere a disposizione un deposito di capi finiti di sufficiente capienza.
2. Inserire un bottone inferiore nella matrice del blocchetto inferiore.
3. Inserire un bottone superiore nella matrice dell'attrezzo superiore, assicurandosi che esso sia stato correttamente ancorato dall'aspirazione (nelle macchine dotate della stessa) o dalle molle. L'aspirazione, se presente, agisce continuamente e non necessita di comando.
4. Posizionare correttamente il tessuto sul blocchetto inferiore mantenendolo in posizione con le dita. Anche se lo schermo salvadita assicura che le stesse non si avvicinino alla zona pericolosa, è opportuno mantenerle il più lontano possibile dalla zona interessata dalla discesa dell'attrezzo, compatibilmente alla lavorazione da effettuare.
5. Nel modello **2P** azionare il pedale di discesa dello schermo salvavita. Senza questo azionamento preventivo non è possibile ottenere la discesa dell'attrezzo. La discesa dell'attrezzo è anche interdetta se lo schermo salvavita non arriva a fine corsa perché ostacolato dalle dita o da altro materiale troppo vicino alla zona pericolosa. In tal caso è necessario allontanare le dita o il materiale che ostacola la discesa dello schermo.  
**Fig 10**
6. Nel modello **2P** azionare il pedale di discesa dell'attrezzo con l'altro piede prestando la massima attenzione a non avvicinare le dita alla zona interessata alla discesa dello attrezzo. **Fig.11**
7. Nel modello **1P** azionare l'unico pedale di comando che provocherà la discesa dello schermo salvadita e la successiva discesa dell'attrezzo con un unico azionamento e in questa sequenza. Se la discesa dello schermo salvadita è impedita da materiale o dalle stesse dita, la corsa di abbassamento dell'attrezzo non avviene ma è necessario rimuovere il materiale o spostare le dita allontanandole dalla posizione pericolosa prima di azionare nuovamente il pedale.
8. Sollevare attrezzo e schermo salvadita togliendo la pressione su entrambi i pedali.
9. All'apertura della pressa togliere il capo terminato e riprendere il ciclo dal punto 2.

#### **ATTENZIONE !**

Non variare **MAI** la regolazione della pressione del cilindro di abbassamento dello schermo salvadita (tarata dal costruttore a 1,5 bar = 0,15 Mpa).



## 4. PULIZIA

Dopo ogni ciclo di lavorazione effettuare una pulizia completa della macchina utilizzando la stessa aria compressa.

Prima di effettuare la pulizia accertarsi di avere scollegato l' alimentazione dell'aria compressa e di avere scaricato l' aria residua nel circuito mediante i rubinetti posteriori.

E' opportuno controllare lo stato di pulizia della macchina anche dopo un prolungato periodo di inutilizzo e prima di riprendere le lavorazioni.  
Se necessario utilizzare l' aria compressa anche in questo caso.

Controllare periodicamente l' acqua intercettata dal filtro dell'impianto pneumatico e svuotarlo di tanto in tanto, in caso di necessità.

Controllare anche periodicamente il serraggio di tutte le viti di fissaggio della pressa sul suo supporto, di quelle di fissaggio della pedana anteriore e soprattutto di quelle di tutte le protezioni. Se necessario serrarle correttamente.

### **ATTENZIONE !**

Non effettuare MAI la pulizia con l' alimentazione dell'aria compressa allacciata o con macchina in funzionamento .



## 5. MANUTENZIONE

E' sufficiente effettuare una accurata lubrificazione (utilizzando olio lubrificante) di: **Fig.12**

- a. Cerniera inferiore del cilindro di azionamento dell'attrezzo.
- b. Perno e forcella superiori del cilindro di azionamento dell'attrezzo.
- c. Perno intermedio della barra di azionamento (fra barra e biellette di rimando).
- d. Perno inferiore delle biellette di rimando (fra biellette e attrezzo).
- e. Perno anteriore della barra di azionamento (fra barra e corpo macchina).
- f. Attrezzo superiore, mobile nella propria sede.

In caso di necessità, per le macchine dotate di aspirazione, sostituire il filtro della aspirazione aria dell'attrezzo superiore (quando questo filtro è intasato l' aspirazione non avviene più regolarmente).

In caso di previsto prolungato inutilizzo della macchina, immagazzinarla in locale asciutto e pulito, dopo averla coperta con teli per evitare il deposito di polvere.

Per lo spostamento della macchina in caso di immagazzinamento o di spostamento nel locale di lavoro, spostarla prevalentemente a mano, sollevandola con l' aiuto di una seconda persona. E' preferibile sollevarla afferrando saldamente il bordo del supporto, mantenendosi in posizione laterale.

Per lo spostamento della macchina tramite transpallet o altre attrezzature di sollevamento o trasporto, ancorare sempre la macchina a un pallet inferiore e utilizzare il pallet per il sollevamento e il trasporto.

In caso si riscontrassero inconvenienti nel funzionamento o rotture per cause non evidenti, informare sempre il costruttore e seguire le informazioni e i consigli dello stesso.

### **ATTENZIONE !**

Fare molta attenzione alla stabilità della macchina accordandosi per effettuare i movimenti e gli spostamenti senza pericolo di rovesciarla.



## 6. FOTO DI RIFERIMENTO



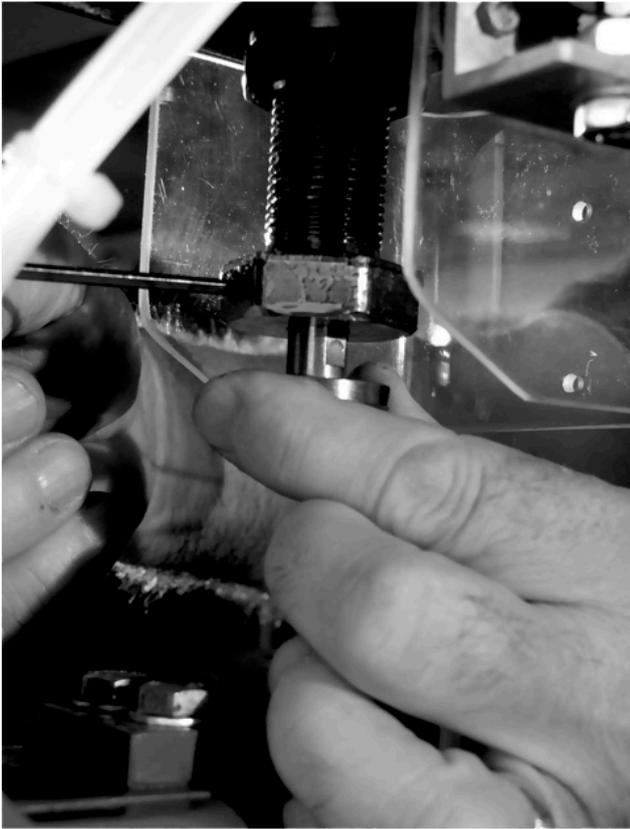
Fig 1



Fig 2



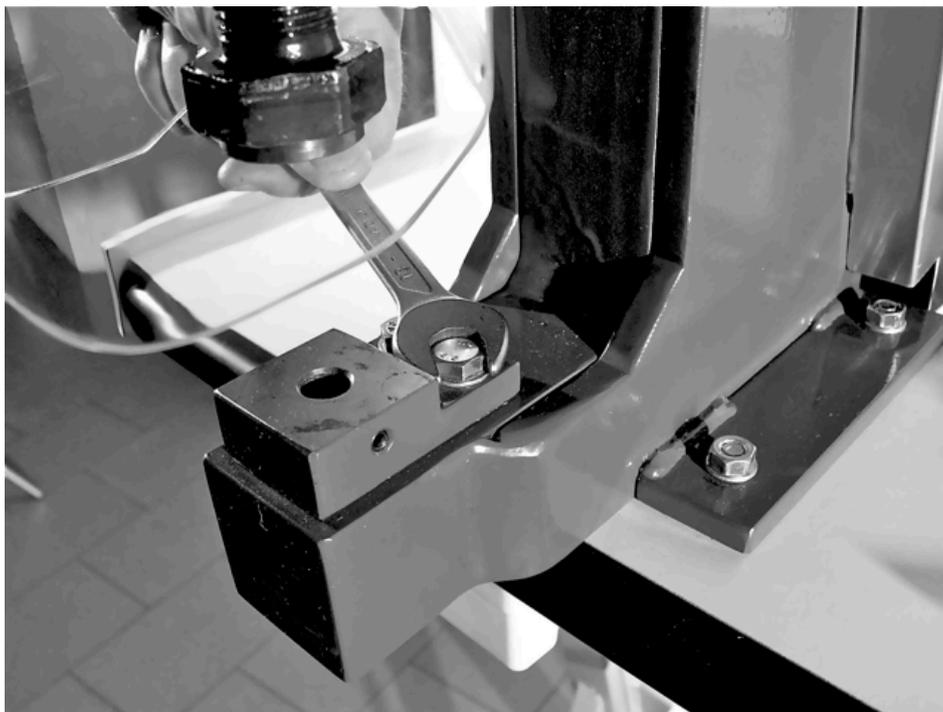
Fig 3



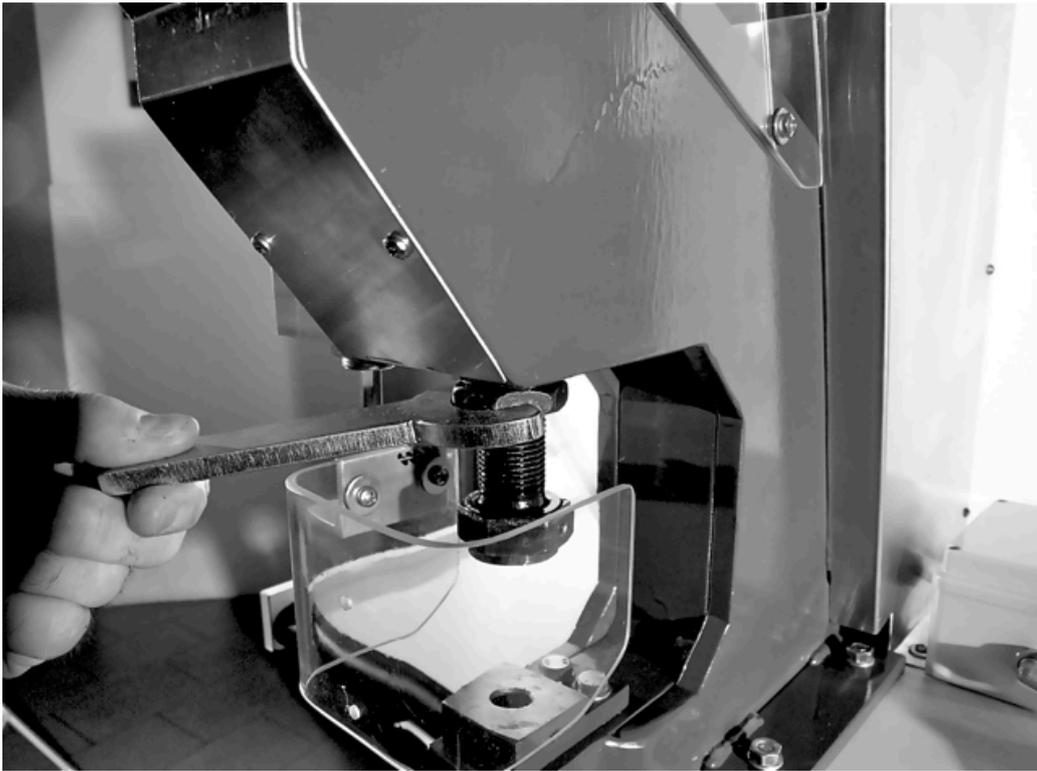
**Fig 4**



**Fig 5**



**Fig 6**



**Fig 7**



**Fig 8**



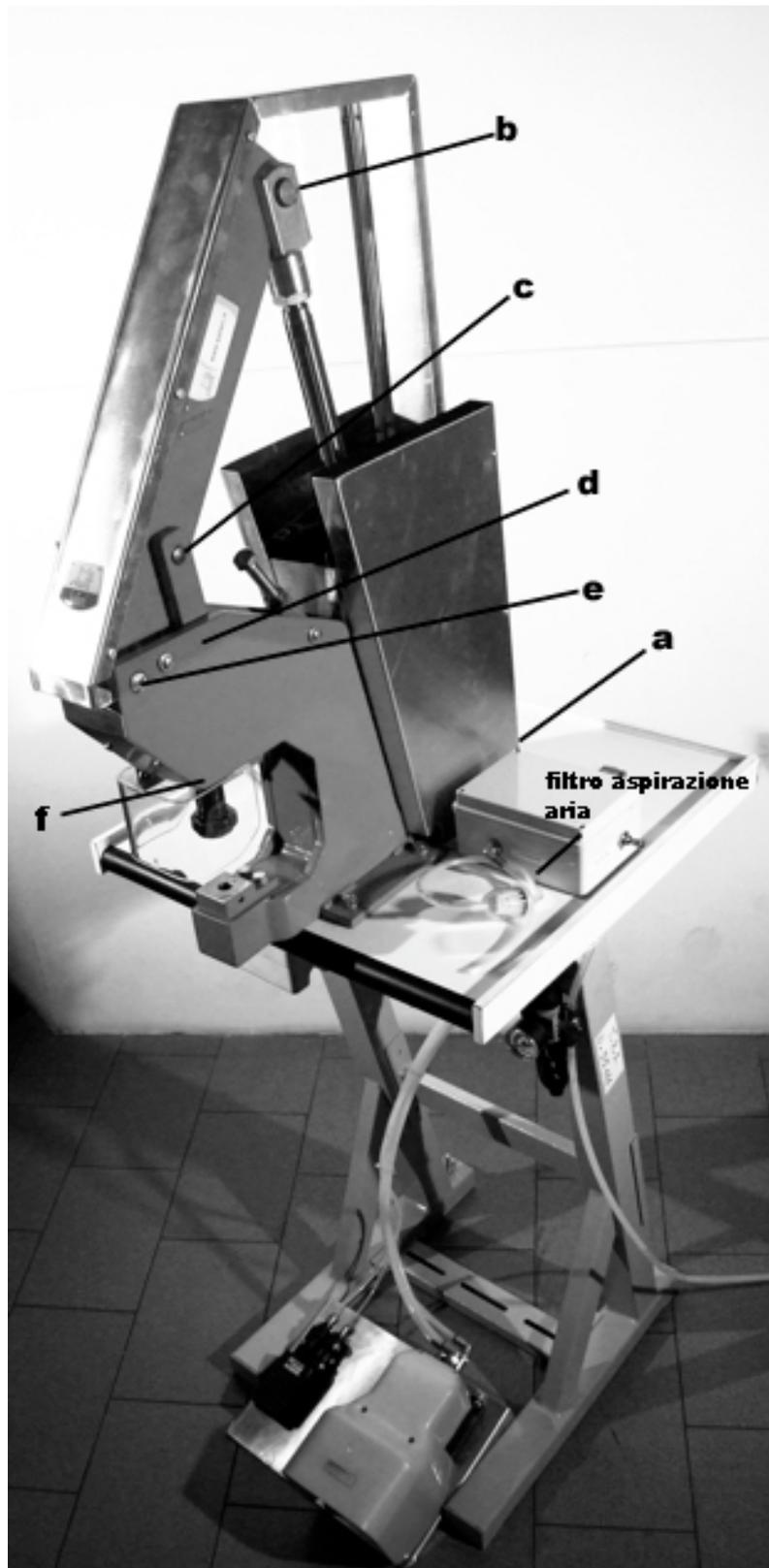
**Fig 9**



**FIG 10**



**FIG 11**



**Fig 12**

## 7. SMALTIMENTO

In caso di rottamazione della macchina o di sue parti è necessario operare una separazione dei componenti in funzione della loro natura tenendo presenti le disposizioni e le leggi locali che impongono la raccolta differenziata e il conferimento ad apposite strutture per consentire un corretto smaltimento e un riutilizzo delle materie prime impiegate per la costruzione.

- Tutti i componenti in ferro, acciaio e metalli in genere, se non diversamente prescritto dai regolamenti e dalle leggi locali, devono essere eliminati, assieme o separatamente, come rifiuti metallici.
- Tutte le parti in materiale sintetico (tubi per l'aria compressa, parti in materiale plastico, ecc.) devono essere conferiti alle apposite strutture che sono attrezzate per il loro smaltimento ecologico.
- Non vi sono nella macchina materiali tossici, speciali, corrosivi o comunque pericolosi che richiedano precauzioni o procedure particolari.

## **8. GARANZIE**

SOLIERI S.R.L. garantisce, come di legge, la propria produzione per un periodo di 2 (due) anni a partire dalla data di consegna.

La garanzia è valida e si intende per difetti di materiali all' origine o per errori di montaggio e non per errori dovuti all' imperizia dell' operatore o alla mancata conoscenza delle norme contenute in questo libretto.

In caso di sostituzione di materiale difettoso per difetti all' origine, la consegna dei pezzi sostitutivi viene effettuata presso la Sede di SOLIERI S.R.L., previa riconsegna, in porto franco, dei pezzi danneggiati.

SOLIERI S.R.L. non è in alcun modo responsabile di danni a chicchessia per periodi di forzato fermo della macchina in attesa di ricambi o riparazioni.

### **7.1. FORO COMPETENTE**

Per qualunque controversia il foro competente è quello di MODENA (ITALIA).