

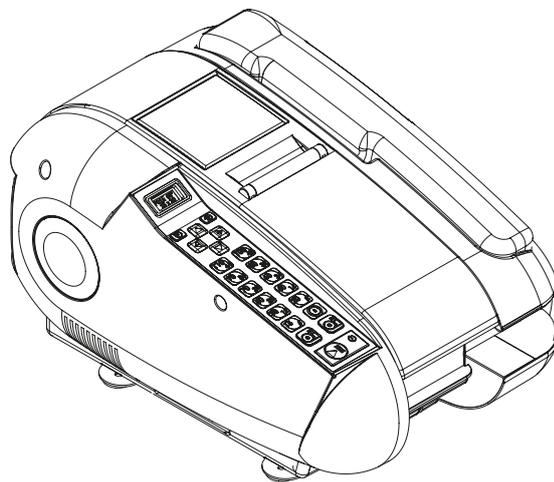


Umettatrice

SMARTY 2

Pannello Operatore

Istruzioni originali



I.C.M.I. S.R.L.
a Socio Unico

Via Milano, 29/33
24040 Bonate Sopra (BG)

aftersales@icmi.it
www.icmi.it



Rev.0 19/07/2024

1	COMANDI GENERALI	3
1.1	DESCRIZIONE COMANDI	4
2	FUNZIONAMENTO DISPLAY	6
2.1	HOME PAGE	9
2.2	FUNZIONI	11
2.2.1	Modifica valore	11
2.2.1.1	Funzioni macchina.....	12
2.2.2	Salva programma.....	13
2.3	LUNGHEZZA NASTRI.....	14
2.3.1	Funzioni lunghezza	14
2.4	STATO & CONTEGGI	15
2.4.1	Info stato e conteggi.....	15
2.5	DIAGNOSI MACCHINA	16
2.5.1	Info diagnosi	16
2.5.1.1	Stato ingressi	16
2.5.1.2	Stato riscaldamento	17
2.5.1.3	Stato altro	17
2.6	INFO VERSIONE.....	18
2.6.1	Versione del software.....	18
2.7	IMPOSTA LINGUA	19
2.7.1	Elenco lingue.....	19

3	FUNZIONI	20
3.1	IMPOSTAZIONI FUNZIONI	25
3.1.1	F09 - Selezione nastro in uso	25
3.1.2	F10 - Incremento lunghezza.....	26
3.1.3	F11 - M1 Lunghezza preimpostata	27
3.1.4	F12 - M2 Lunghezza preimpostata	27
3.1.5	F13 - M3 Lunghezza preimpostata (opzionale).....	28
3.1.6	F14 - Soglia avviso carta in esaurimento.....	28
3.1.7	F60 - Attivazione riscaldatore	29
4	CICLI OPERATIVI	30
5	LISTA ALLARMI	49

1 COMANDI GENERALI

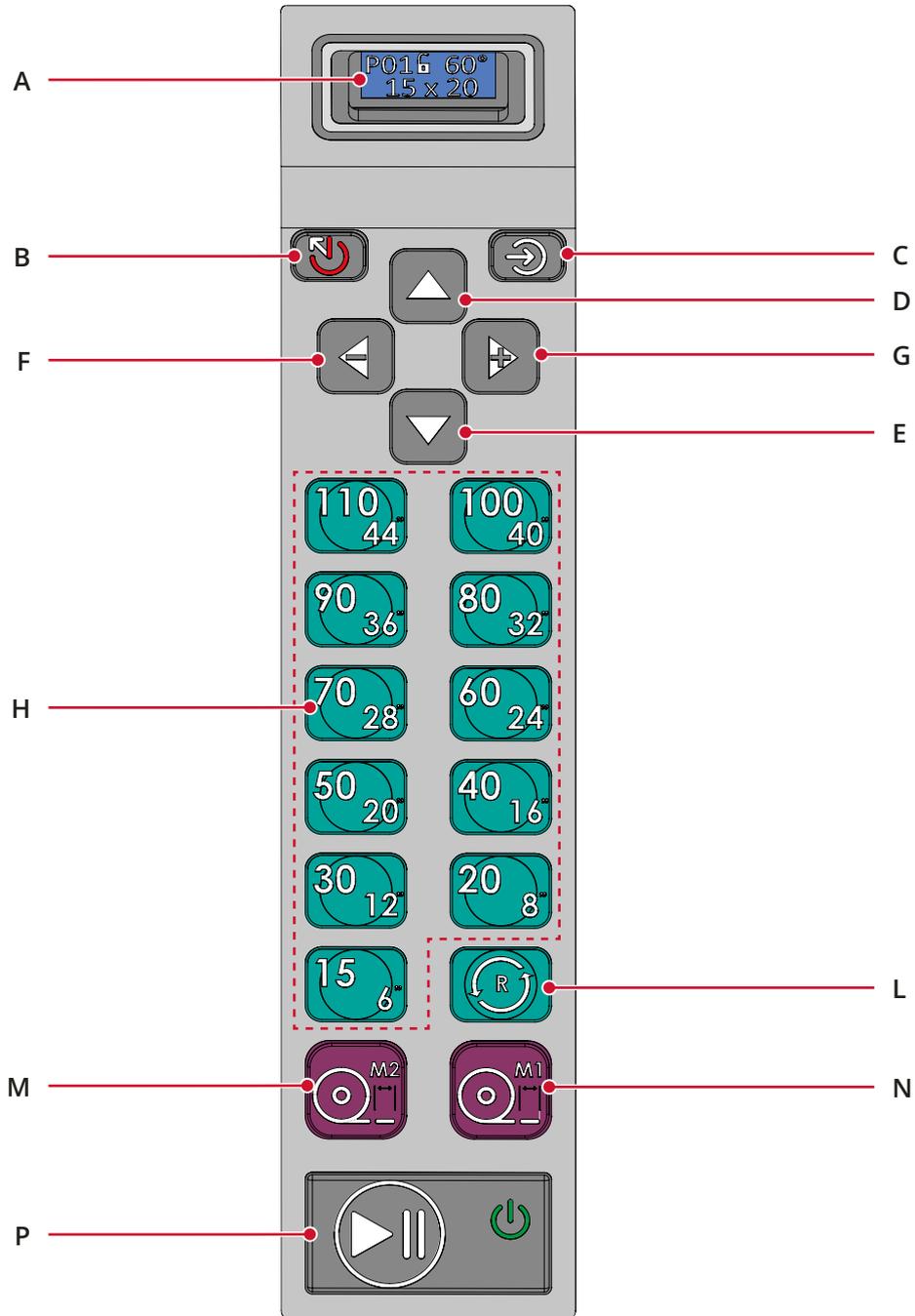


Figura 1

1.1 DESCRIZIONE COMANDI

- A** Display che riporta diverse informazioni sul programma di lavoro in uso.
- B** **ESC** | Pulsante di ritorno.
Premere per tornare alla pagina di livello superiore durante la navigazione delle pagine del display.
POWER OFF (solo per versione con batteria) - Pulsante per spegnere la macchina.
- C** **ENTER** | Pulsante di conferma.
Premere per accedere alla pagina di livello inferiore durante la navigazione delle pagine del display.
- D** **FRECCIA SU** | Pulsante per scorrere verso l'alto le pagine.
Premere il pulsante per passare alla pagina successiva durante la navigazione delle pagine del display.
- E** **FRECCIA GIÙ** | Pulsante per scorrere verso il basso le pagine.
Premere il pulsante per passare alla pagina precedente durante la navigazione delle pagine del display.
- F** **FRECCIA SINISTRA - MENO** | Pulsante per scorrere verso sinistra o diminuire un valore nel display.
- G** **FRECCIA DESTRA - PIÙ** | Pulsante per scorrere verso destra o aumentare un valore nel display.
- H** Gruppo pulsanti rapidi con misure preimpostate.
Premere per erogare una striscia di carta della misura indicata.
La misura corrispondente al pulsante viene riportata in alto a sinistra dello stesso in millimetri, mentre in basso a destra in pollici.
- L** **RANDOM** - Pulsante per erogazione carta.
Premendo e tenendo premuto il pulsante eroga carta a velocità più lenta del normale funzionamento fino a quando non viene rilasciato, in quel momento la carta viene tagliata.
Se il pulsante viene mantenuto premuto più del tempo limite impostato (fine scala) la carta viene tagliata automaticamente al raggiungimento della lunghezza limite.

- M** **M2** - Pulsante per erogazione carta memorizzata in “M2”.
Premere per erogare una striscia di carta della misura impostata tramite display per “M2”.
- N** **M1** - Pulsante per erogazione carta memorizzata in “M1”.
Premere per erogare una striscia di carta della misura impostata tramite display per “M1”.
- P** **AVVIO/PAUSA** - Premere per avviare o fermare il programma di lavoro impostato.
POWER ON (solo per versione con batteria) - Premere per accendere la macchina.

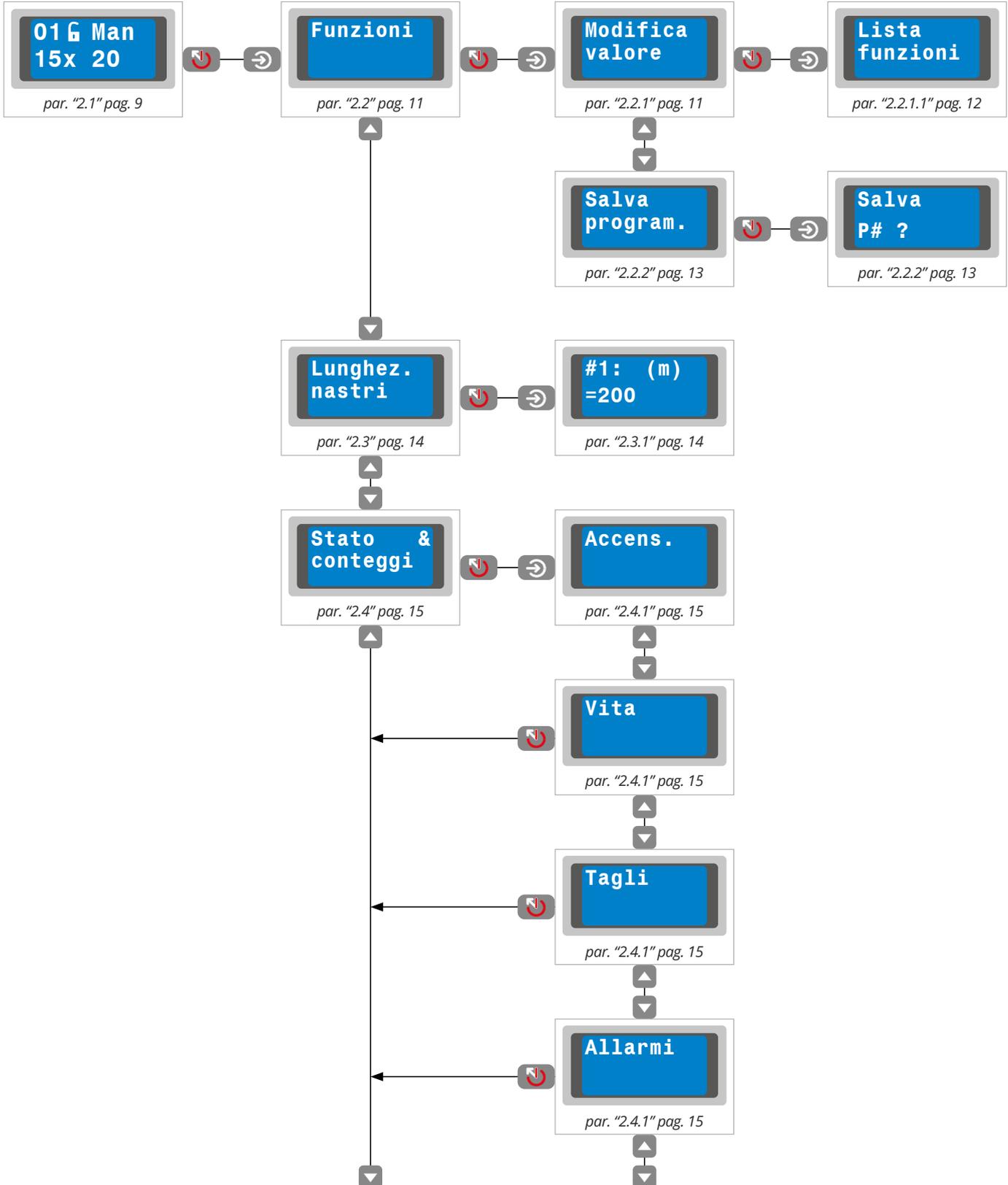
INFORMAZIONI

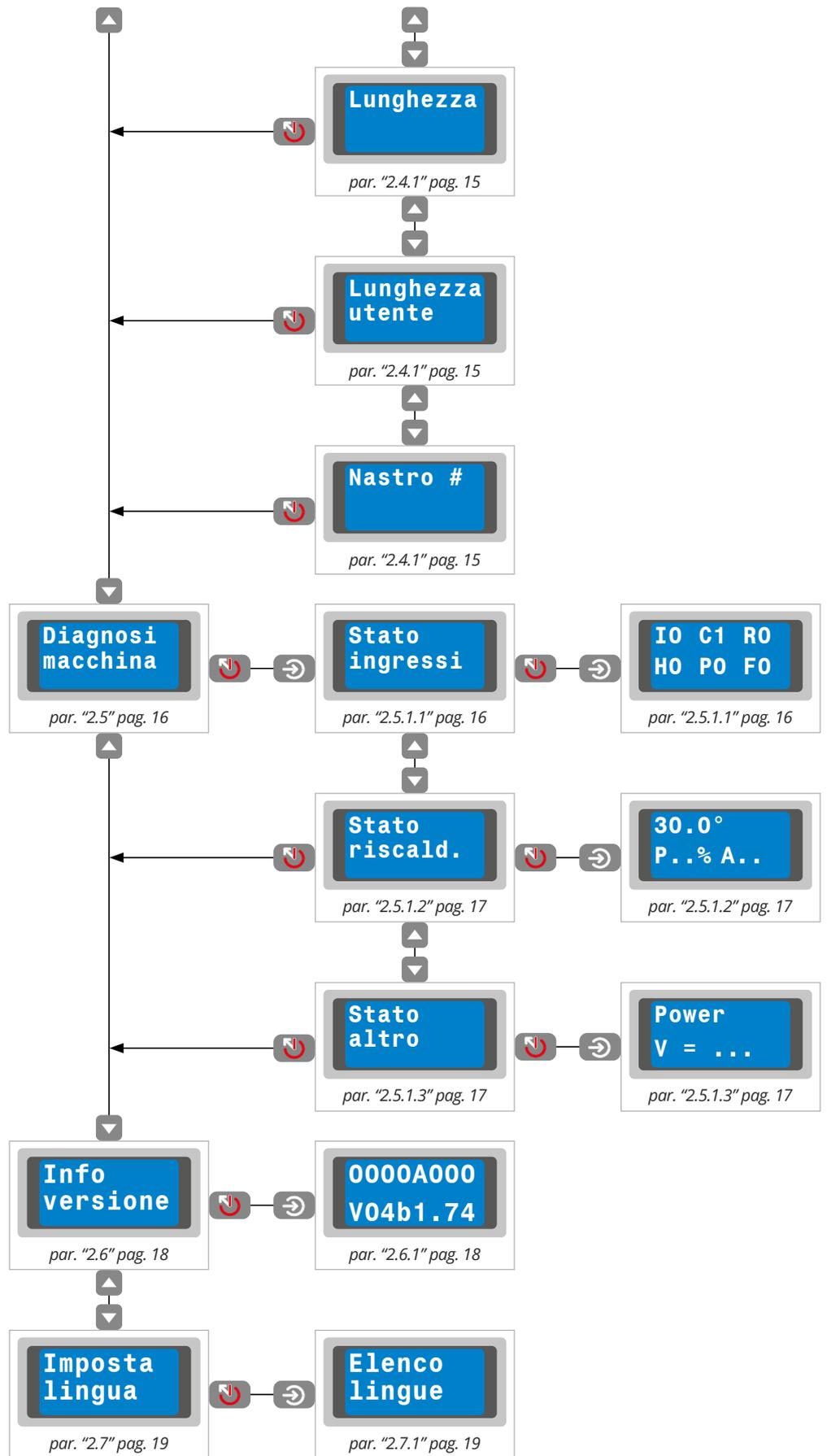


Alla pressione di ogni pulsante presente sulla pulsantiera la macchina emette un suono di riscontro di avvenuta pressione.

2 FUNZIONAMENTO DISPLAY

Schema di navigazione pagine





INFORMAZIONI



Le schermate del display riportate nelle pagine precedenti sono indicative e realizzate a scopo illustrativo. A seconda delle variazioni dei parametri eseguite sulla macchina in vostro possesso potrebbero cambiare.

INFORMAZIONI



*La navigazione delle pagine del display avviene mediante i pulsanti FRECCIA SU (D) e FRECCIA GIÙ (E).
Per accedere ad un sottolivello di una determinata pagina, se disponibile, è necessario premere il pulsante ENTER (C).
Per tornare al livello precedente di una determinata pagina è necessario premere il pulsante ESC (B).*

INFORMAZIONI



*Alla prima accensione della macchina il display visualizza la pagina "IMPOSTA LINGUA" dove viene richiesto di impostare la lingua di visualizzazione del display.
Dopo aver impostato la lingua desiderata il display visualizza la pagina "HOME PAGE".*

INFORMAZIONI



In caso di inattività, se sul display è visualizzata una pagina che non sia la "HOME PAGE", torna automaticamente alla pagina di livello superiore a quella in cui ci si trova.

2.1 HOME PAGE



Alle accensioni successive alla prima, la macchina visualizza sempre sul display la pagina "HOME PAGE".

Nella zona **(1)** della pagina viene visualizzato il numero del programma di lavoro attualmente attivo.

- Premendo il pulsante **MENO (F)** si cambia il programma di lavoro impostato verso il basso.
- Premendo il pulsante **PIÙ (G)** si cambia il programma di lavoro impostato verso l'alto.
- Alla prima accensione della macchina il programma attivo è il "P01". Tutti i programmi hanno le stesse impostazioni del programma "P00", ovvero quello con le impostazioni di fabbrica.
- Quando il numero del programma di lavoro lampeggia significa che sono state effettuate delle modifiche al programma (vedi pagina "MODIFICA VALORE") ma non sono state salvate.
 - Se si vogliono perdere le modifiche non salvate è sufficiente scorrere tra un programma e l'altro, oppure spegnere e riaccendere la macchina dall'apposito interruttore posto sul retro.
 - Se si vogliono salvare le modifiche non salvate in precedenza accedere alla pagina "FUNZIONI", scorrere in basso con il pulsante **(E)** per accedere alla pagina "SALVA PROGRAMMA" (vedi *par. "2.2.2" pag. 13*).
- Se alla destra del numero del programma appare un lucchetto aperto, significa che il programma è modificabile e salvabile.
- Se alla destra del numero del programma appare un lucchetto chiuso, significa che il programma è modificabile ma non può essere salvato.

Nella zona **(2)** della pagina viene visualizzata la modalità di lavoro impostata per il programma.

- **MAN**: indica la modalità di lavoro manuale.
- **M1 M2 M2**: indica la modalità di lavoro semi-automatica in cui vengono eseguite in successione l'erogazione di nastri con lunghezze memorizzate per **M1**, poi **M2** e poi **M2** nuovamente.
- **M1 M2**: indica la modalità di lavoro semi-automatica in cui vengono eseguite in successione l'erogazione di nastri con lunghezze memorizzate per **M1** e poi **M2**.
- **M1 M2 M3** (opzionale attivabile solo dal Costruttore): indica la modalità di lavoro semi-automatica in cui vengono eseguite in successione l'erogazione di nastri con lunghezze memorizzate per **M1**, poi **M2** e poi **M3**.

Nella zona **(3)** della pagina viene visualizzata la lunghezza del nastro memorizzata per "**M1**".

Nella zona **(4)** della pagina viene visualizzata la lunghezza del nastro memorizzata per "**M2**".

2.2 FUNZIONI



Da questa pagina si può accedere a quella per la modifica dei valori delle funzioni del programma di lavoro attualmente attivo (vedi pagina "HOME PAGE").

2.2.1 Modifica valore



Pagina che permette l'accesso all'elenco delle funzioni per l'impostazione delle stesse.

Una volta modificati dei valori nelle funzioni ed aver premuto il pulsante **ESC (B)** per tornare a questa pagina, il sistema chiede il salvataggio di tali modifiche mediante la pagina "SALVA PROGRAMMA", vedi *par. "2.2.2" pag. 13*.

INFORMAZIONI



Se è stata effettuata una modifica al programma di lavoro ma non è stata salvata è possibile tornare a questa pagina e, premendo il pulsante FRECCIA GIÙ (E), visualizzare la pagina "SALVA PROGRAMMA". Da questa pagina procedere come indicato nel par. "2.2.2" pag. 13.

INFORMAZIONI



È possibile modificare un programma che riporta un lucchetto chiuso ma non è possibile salvarlo.

2.2.1.1 Funzioni macchina



INFORMAZIONI



Le schermata del display riportata è indicativa e realizzata a scopo illustrativo.

In queste pagine è presente l'elenco delle funzioni macchina, delle quali è possibile variarne il valore.

Per scorrere da una funzione all'altra premere i pulsanti **FRECCIA SU (D)** e **FRECCIA GIÙ (E)**.

Per variare il valore di una funzione premere i pulsanti **MENO (F)** e **PIÙ (G)**.

Per conoscere le varie funzioni disponibili consultare il *par. "3" pag. 20*.

2.2.2 Salva programma



Modificando delle funzioni dall'elenco "FUNZIONI MACCHINA" e uscendo alla pagina "MODIFICA VALORE", il sistema apre automaticamente questa pagina per eseguire, o meno, il salvataggio delle modifiche. In questo caso, confermando il salvataggio, viene eseguito sul programma attivo.

- Per eseguire il salvataggio premere il pulsante **ENTER (C)**.
- Per non eseguire il salvataggio premere il pulsante **ESC (B)**. In questo caso l'indicazione del programma in uso nella pagina "HOME PAGE" lampeggerà per segnalare il mancato salvataggio delle modifiche.
- Se si intende cambiare il programma di lavoro su cui salvare le modifiche effettuate è necessario accedere alla pagina "SALVA PROGRAMMA" e selezionare il programma di lavoro agendo sui pulsanti **MENO (F)** e **PIÙ (G)**.

INFORMAZIONI



Il programma di lavoro "P00" non è sovrascrivibile e nello stesso sono memorizzati i valori di default.

Il limite di programmi memorizzati è di 6, con la possibilità di aumentarlo fino a 99 con apposito opzionale da richiedere al Costruttore.

2.3 LUNGHEZZA NASTRI



Pagina che permette l'accesso alla pagina per l'impostazione delle lunghezze dei rotoli. In questo modo è possibile utilizzare ed impostare le funzioni **F09** "ALLARME FINE ROTOLO" e **F14** "AVVISO FINE ROTOLO".

2.3.1 Funzioni lunghezza



- 1) Memoria rotolo.
 - 2) Unità di misura del valore riportato nel campo (3).
 - 3) Lunghezza del rotolo impostata e modificabile per la tipologia di rotolo indicato nel campo (1).
- Per spostarsi sulla lunghezza del rotolo da modificare premere il pulsante **FRECCIA GIÙ (E)**.
 - Premere i pulsanti **MENO (F)** e **PIÙ (G)** per variare il valore di +/- 1 metro; in alternativa è possibile digitare direttamente il valore tramite i pulsanti del gruppo (H).
 - A modifica eseguita, premere il pulsante **ENTER (C)** per salvare il valore.
 - Per non eseguire il salvataggio premere il pulsante **ESC (B)** o premere il pulsante **FRECCIA SU (D)** per tornare sulla memoria rotolo.

INFORMAZIONI



La variazione delle lunghezze dei rotoli è slegata dai programmi di lavoro. È possibile solamente richiamare la tipologia di rotolo durante l'impostazione dei programmi di lavoro.

2.4 STATO & CONTEGGI



Pagina che permette l'accesso alle pagine dove vengono riportati i contatori delle attività della macchina dopo il primo avviamento.

Per scorrere da un contatore all'altro premere i pulsanti **FRECCIA SU (D)** e **FRECCIA GIÙ (E)**.

2.4.1 Info stato e conteggi



INFORMAZIONI



Le schermata del display riportata è indicativa e realizzata a scopo illustrativo.

- 1) Tipologia di contatore; i contatori visualizzabili sono riportati di seguito nello stesso ordine di visualizzazione:
 - **Accensione**: numero di accensioni totali della macchina (non resettabile).
 - **Vita**: ore di funzionamento totali della macchina (non resettabile).
 - **Tagli**: numero di tagli di rotolo effettuati (non resettabile).
 - **Allarmi**: numero totale di allarmi attivati durante il funzionamento della macchina (non resettabile).
 - **Lunghezza**: lunghezza totale di nastro consumato espresso in metri (non resettabile).
 - **Lunghezza utente**: Lunghezza del nastro consumato espresso in metri resettabile dall'utente. Per resettare il contatore premere il pulsante **ENTER (C)**.
 - **Nastro #**: Per ogni tipologia di nastro (da 1 a 9) vengono conteggiati i metri utilizzati per ogni singolo rotolo memorizzato e utilizzato nella funzione **F09** (non resettabile).
- 2) Valore corrispondente al contatore.

2.5 DIAGNOSI MACCHINA



Pagina che permette l'accesso alle pagine di sola visualizzazione dove vengono riportati gli stati della macchina.

Per scorrere da una pagina all'altra premere i pulsanti **FRECCIA SU (D)** e **FRECCIA GIÙ (E)**.

2.5.1 Info diagnosi

2.5.1.1 Stato ingressi



- I** Index stato ingresso fotocellula lettura tacca.
0 = non impegnato.
1 = impegnato.
- C** Cover stato ingresso sensore coperchio.
0 = coperchio aperto.
1 = coperchio chiuso.
- R** Riserva stato e ingresso per riserva.
0 = non impegnato.
1 = impegnato.
- H** Acqua per sonde livello acqua.
0 = non impegnato.
1 = impegnato.

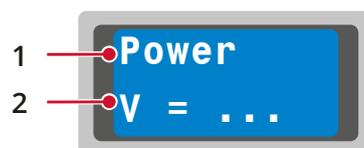
- P** Presenza carta stato ingressi fotocellula presenza carta in uscita.
0 = non impegnato.
1 = impegnato.
- F** Stato ingresso pedali.
0 = nessun pedale premuto.
1 = pedale 1 premuto.
2 = pedale 2 premuto.
3 = pedali 1 e 2 premuti.

2.5.1.2 Stato riscaldamento



- 1) Temperatura letta sulla resistenza della macchina.
- 2) Potenza applicata alla resistenza della macchina; se è pari a 0% indica che la resistenza è spenta.
- 3) Assorbimento.

2.5.1.3 Stato altro



- 1) Tensione di alimentazione rilevata dalla scheda madre, che per il corretto funzionamento della macchina deve essere circa **24V**.

INFORMAZIONI



La tensione riportata nel display non corrisponde a quella in ingresso nel cavo di alimentazione.

2.6 INFO VERSIONE



Pagina che permette l'accesso alla pagina di sola visualizzazione dove viene riportata la versione software installato.

2.6.1 Versione del software



Pagina che permette l'accesso alla pagina di sola visualizzazione dove viene riportata la versione software installato.

- 1) Numero ID della scheda madre.
- 2) Software installato.

2.7 IMPOSTA LINGUA



Pagina che permette l'accesso all'elenco di lingue selezionabili del sistema.

2.7.1 Elenco lingue



Per scorrere da una lingua all'altra premere i pulsanti **MENO (F)** e **PIÙ (G)**.

- Scorrere le lingue disponibili e poi premere il pulsante **ENTER (C)** per applicare la scelta.
- Di seguito sono riportate le lingue disponibili nello stesso ordine di visualizzazione:
 - Italiano
 - Tedesco
 - Spagnolo
 - Inglese
 - Francese
 - Portoghese

3 FUNZIONI

GT-250D

X	F00	Sblocco programma
X	F01	Tipo di ciclo Tale funzione permette la scelta della tipologia di ciclo da impostare per il programma di lavoro: MANUALE: indica la modalità di lavoro manuale. M1 - M2 - M2: indica la modalità di lavoro semi-automatica in cui vengono eseguite in successione l'erogazione di nastri con lunghezze memorizzate per M1 , poi M2 e poi M2 nuovamente. M1 - M2: indica la modalità di lavoro semi-automatica in cui vengono eseguite in successione l'erogazione di nastri con lunghezze memorizzate per M1 e poi M2 . M1 - M2 - M3 (opzionale attivabile solo dal Costruttore): indica la modalità di lavoro semi-automatica in cui vengono eseguite in successione l'erogazione di nastri con lunghezze memorizzate per M1 , poi M2 e poi M3 .
OPT	F02	Ripetitore (con opzionale fotocellula ripetizione carta) off: Modalità ripetitore spenta. on: Modalità ripetitore attiva. Tale funzione, se attiva, abbinata alle modalità di lavoro F01 e all'aggiunta di una fotocellula installata sulla parte anteriore della macchina, permette di erogare la carta in ciclo automatico in base alla sequenza e ai singoli ritardi impostati.
OPT	F03	Ritardo ripetizione (con opzionale fotocellula ripetizione carta) Tale funzione deve essere abbinata a F01 = MANUALE e F02 = on e permette l'impostazione di un ritardo tra una ripetizione di erogazione carta e l'altra in ciclo manuale. Il valore deve essere compreso tra 1" e 120" .
OPT	F04	M1 Ritardo ripetizione (con opzionale fotocellula ripetizione carta) Tale funzione deve essere abbinata a F01 = M1;M2;M2 o F01 = M1;M2 o F01 = M1;M2;M3 (opzionale) e F02 = on e permette l'impostazione di un ritardo tra una ripetizione di erogazione carta e l'altra in ciclo semi-automatico per M1 . Il valore deve essere compreso tra 0" e 120" .

GT-250D

OPT	<p>F05 M2 Ritardo ripetizione (con opzionale fotocellula ripetizione carta)</p> <p>Tale funzione deve essere abbinata a F01 = M1;M2;M2 o F01 = M1;M2 o F01 = M1;M2;M3 (opzionale) e F02 = on e permette l'impostazione di un ritardo tra una ripetizione di erogazione carta e l'altra in ciclo semi-automatico per M2. Il valore deve essere compreso tra 0" e 120".</p>
OPT	<p>F05 M3 Ritardo ripetizione (con opzionale fotocellula ripetizione carta e sblocco funzione F01 = M1-M2-M3)</p> <p>Tale funzione deve essere abbinata a F01 = M1;M2;M3 e F02 = on e permette l'impostazione di un ritardo tra una ripetizione di erogazione carta e l'altra in ciclo semi-automatico per M3. Il valore deve essere compreso tra 0" e 120".</p>
OPT	<p>F07 Tempo auto spegnimento (opzionale solo in versione con batteria)</p> <p>Tale funzione consente di impostare una tempistica, in minuti, oltre la quale la macchina va in stand-by per inutilizzo, preservando la carica della batteria.</p>
X	<p>F09 Selezione nastro in uso</p> <p>0: funzione disattivata.</p> <p>> 0: funzione attiva selezionando la tipologia di rotolo.</p> <p>Tale funzione serve per generare un allarme di fine rotolo (E05).</p> <p>Per l'impostazione della funzione vedi <i>par. "3.1.1" pag. 25</i>.</p>
X	<p>F10 Incremento lunghezza</p> <p>Tale funzione permette di incrementare la lunghezza delle misure selezionate sulla pulsantiera del valore che viene impostato, in centimetri.</p> <p>Per l'impostazione della funzione vedi <i>par. "3.1.2" pag. 26</i>.</p>
X	<p>F11 M1 Lunghezza preimpostata</p> <p>Tale funzione permette di impostare la lunghezza per M1.</p> <p>Per l'impostazione della funzione vedi <i>par. "3.1.3" pag. 27</i>.</p>

GT-250D

X	F12 M2 Lunghezza preimpostata Tale funzione permette di impostare la lunghezza per M2 . Per l'impostazione della funzione vedi <i>par. "3.1.4" pag. 27</i> .
OPT	F13 M3 Lunghezza preimpostata (opzionale) Tale funzione permette di impostare la lunghezza per M3 . Per l'impostazione della funzione vedi <i>par. "3.1.5" pag. 28</i> .
X	F14 Soglia avviso carta in esaurimento 0: funzione disattivata. 20: funzione attiva. Tale funzione serve per generare un avviso di carta in esaurimento quando viene raggiunta la soglia. Per l'impostazione della funzione vedi <i>par. "3.1.6" pag. 28</i> .
X	F50 Tempo rampa accelerazione motore Parametro di sola visualizzazione.
X	F51 Velocità massima motore Parametro di sola visualizzazione.
X	F52 Lunghezza approccio finale in velocità lenta Parametro di sola visualizzazione.
X	F53 Velocità in lenta approccio finale Parametro di sola visualizzazione.
X	F54 Velocità erogazione modo random Parametro di sola visualizzazione.
X	F60 Attivazione riscaldatore off: Riscaldatore disattivo. on: Riscaldatore attivo. Permette di attivare o disattivare la modalità riscaldatore. Per l'impostazione della funzione vedi <i>par. "3.1.7" pag. 29</i> .

GT-250D

x	<p>F61 Temperatura riscaldatore nominale</p> <p>Parametro di sola visualizzazione. Riporta la temperatura effettiva, in gradi centigradi, che una volta raggiunta dalla resistenza la farà arrestare.</p>
x	<p>F62 Temperatura riscaldatore in modo preriscaldamento veloce</p> <p>0: funzione disattivata. > 0: funzione attiva.</p> <p>Parametro di sola visualizzazione. Riporta la temperatura, in gradi centigradi, di preriscaldamento per raggiungere più velocemente la soglia di temperatura nominale (F61).</p> <p>Nelle impostazioni di fabbrica la funzione è disattivata.</p>
x	<p>F63 Tempo preriscaldamento</p> <p>0: funzione disattivata. > 0: funzione attiva.</p> <p>Parametro di sola visualizzazione. Riporta il tempo, espresso in minuti, durante il quale sarà attiva la temperatura di preriscaldamento (F62) per raggiungere la soglia di temperatura nominale (F61).</p> <p>Nelle impostazioni di fabbrica la funzione è disattivata.</p>
x	<p>F64 Temperatura riscaldatore in modalità power saving</p> <p>0: funzione disattivata. > 0: funzione attiva.</p> <p>Parametro di sola visualizzazione. Riporta la temperatura, in gradi centigradi, a cui scende la resistenza dopo un periodo di inattività della macchina. In questo modo la macchina è sempre pronta a lavorare anche in ambienti freddi avendo il gruppo umettante sempre tiepido.</p>

GT-250D

x

F65 Temperatura riscaldatore in modalità power saving**0**: funzione disattivata.**> 0**: funzione attiva.

Parametro di sola visualizzazione. Riporta il tempo, espresso in minuti, dopo il quale si attiverà la modalità di power saving per inattività, in cui la macchina abbasserà la temperatura della resistenza (**F64**).

Per far tornare la temperatura della resistenza a quella nominale (**F61**) e quindi uscire dalla modalità power saving, sarà sufficiente premere un qualsiasi pulsante della pulsantiera.

Nelle impostazioni di fabbrica la funzione è impostata su 30 minuti.

3.1 IMPOSTAZIONI FUNZIONI

3.1.1 F09 - Selezione nastro in uso

Dalla funzione **F09** è possibile selezionare la tipologia di nastro in uso impostato precedentemente mediante la pagina "FUNZIONI LUNGHEZZA"; vedi *par. "2.3.1" pag. 14*.

Dal momento in cui la funzione è attiva (**F09 > 0**) la macchina, nella pagina "HOME PAGE", visualizzerà alternativamente le misure memorizzate, il numero di tipologia rotolo **(1)** e il contatore della lunghezza del rotolo erogata dalla macchina **(2)**.

Abbinando la funzione **F09** alla funzione **F14 > 0**, si genera un avviso per l'operatore quando il rotolo richiamato nella funzione **F09** raggiunge la soglia impostata per **F14**; vedi *par. "3.1.6" pag. 28*.



Ad ogni erogazione della carta il contatore **(2)** viene aggiornato con la lunghezza erogata.

Una volta raggiunta la lunghezza massima impostata per il rotolo richiamato da **F09** il display segnalerà un allarme di fine rotolo (**E05**).

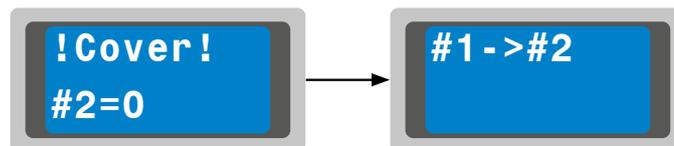


All'apertura del coperchio della macchina, sul display verrà visualizzata una richiesta di reset contatore, dove viene riportata la tipologia di rotolo in uso e la possibilità di scegliere il reset del contatore o meno.



- Se si apre il coperchio, che funge da vano d'ispezione, per un controllo della carta e non si intende resettare il contatore, premere il pulsante **ESC (B)**.
- Se si apre il coperchio per sostituire il rotolo finito con uno di lunghezza paritetica basterà premere il pulsante **ENTER (C)** per resettare il contatore.

- Se si intende cambiare rotolo ma senza resettare il contatore del rotolo usato in precedenza (ad esempio sostituendo un rotolo memorizzato come #1 con un rotolo memorizzato come #2), è possibile premere i pulsanti **MENO (F)** e **PIÙ (G)** selezionando il tipo di rotolo desiderato e premere il pulsante **ESC (B)**.
- Sul display comparirà l'avviso di avvenuto cambio rotolo in uso.



- Se si intende cambiare rotolo, senza resettare il contatore del rotolo usato in precedenza, (ad esempio sostituendo un rotolo memorizzato come #1 con un rotolo memorizzato come #2), ma volendo resettare il contatore del nuovo rotolo inserito, è possibile premere i pulsanti **FRECCIA SU (D)** e **FRECCIA GIÙ (E)** selezionando il tipo di rotolo desiderato e premere il pulsante **ENTER (B)**.
- Sul display comparirà l'avviso di azzeramento del contatore e premendo il pulsante **ESC (B)** comparirà l'avviso di avvenuto cambio rotolo in uso.

3.1.2 F10 - Incremento lunghezza

Dal momento in cui questa funzione è attiva (**F10 > 0**) la macchina, nella pagina "HOME PAGE", visualizzerà la scritta **F10** ad indicare che la funzione è effettivamente attiva.



Il valore può essere aumentato da 5 cm a 110 cm, con un incremento di +5 cm per volta, portando così la macchina a poter erogare fino a 220 cm.

L'incremento di lunghezza viene applicato alle misure presenti sulla pulsantiera ma non viene applicato alle misure memorizzate **M1**, **M2** e **M3** (opzionale).

È consigliato utilizzare un incremento di 5 cm per chiudere il divario tra le misure presenti sulla pulsantiera che, altrimenti, si discostano di 10 cm in 10 cm (fatta eccezione per 15 cm e 20 cm).

Si consiglia di non utilizzare impostazioni doppie, ad esempio impostando un incremento di 20 cm e premendo il pulsante per lunghezza 20 cm, così da avere una lunghezza di 40 cm di erogazione nonostante sia già presente il pulsante per l'erogazione diretta di una striscia di 40cm. Questa modalità di lavoro diventerebbe confusionale per l'operatore.

È consigliato utilizzare l'incremento per raggiungere misure fuori scala rispetto ai pulsanti presenti sulla pulsantiera. Utilizzare una logica comune per non creare confusione.

3.1.3 F11 - M1 Lunghezza preimpostata

Premendo il pulsante **M1 (N)** e/o durante i cicli semi-automatici in cui è presente la lunghezza **M1**, viene erogata una striscia di carta della lunghezza impostata in questa funzione.

Il valore può essere impostato da 15 cm a 110 cm, con un incremento di +5 cm per volta e tale valore viene visualizzato nella pagina "HOME PAGE" nel campo **(3)**.



3.1.4 F12 - M2 Lunghezza preimpostata

Premendo il pulsante **M2 (M)** e/o durante i cicli semi-automatici in cui è presente la lunghezza **M2**, viene erogata una striscia di carta della lunghezza impostata in questa funzione.

Il valore può essere impostato da 15 cm a 110 cm, con un incremento di +5 cm per volta e tale valore viene visualizzato nella pagina "HOME PAGE" nel campo **(4)**.



3.1.5 F13 - M3 Lunghezza preimpostata (opzionale)

Durante i cicli semi-automatici in cui è presente la lunghezza **M3** (opzionale), viene erogata una striscia di carta della lunghezza impostata in questa funzione.

Il valore può essere impostato da 15 cm a 110 cm, con un incremento di +5 cm per volta.

3.1.6 F14 - Soglia avviso carta in esaurimento

Abbinando la funzione **F14** alla funzione **F09 > 0**, si genera un avviso per l'operatore quando il rotolo richiamato nella funzione **F09** raggiunge la soglia impostata per **F14**; vedi *par. "3.1.1" pag. 25*.

Di fabbrica l'impostazione della funzione è **F14 = 20** e non è modificabile. Attivando la funzione viene generato un avviso per l'operatore quando il rotolo raggiunge la soglia di 20 metri.

Raggiunta la soglia impostata con **F14** sul display viene visualizzato il messaggio "LOW!".



3.1.7 F60 - Attivazione riscaldatore

Accedere alla funzione **F60** per attivare o disattivare la funzione del riscaldatore.

Se la modalità riscaldatore è attiva verrà visualizzata un'icona apposita nella pagina "HOME PAGE" che indica la funzione attiva.



Si consiglia di utilizzare questa impostazione per ambienti di lavoro inferiori ai +15° e sempre in presenza di acqua per evitare surriscaldamenti che diminuiscano la durata o danneggino i componenti nel gruppo umettante.

AVVERTENZA



MAI mantenere il riscaldatore acceso in assenza di acqua nel gruppo umettante, in presenza di alte temperature nell'ambiente di lavoro o in assenza di operatore e quindi incustodita. A fine turno, o quando non più necessario, va sempre disattivata la funzione del riscaldatore.

4 CICLI OPERATIVI

F01 = MAN

Dalla "HOME PAGE" seguire il percorso:

- 1) FUNZIONI
- 2) MODIFICA VALORE
- 3) Lista funzioni

Impostare la modalità di lavoro manuale tramite la funzione **F01**.

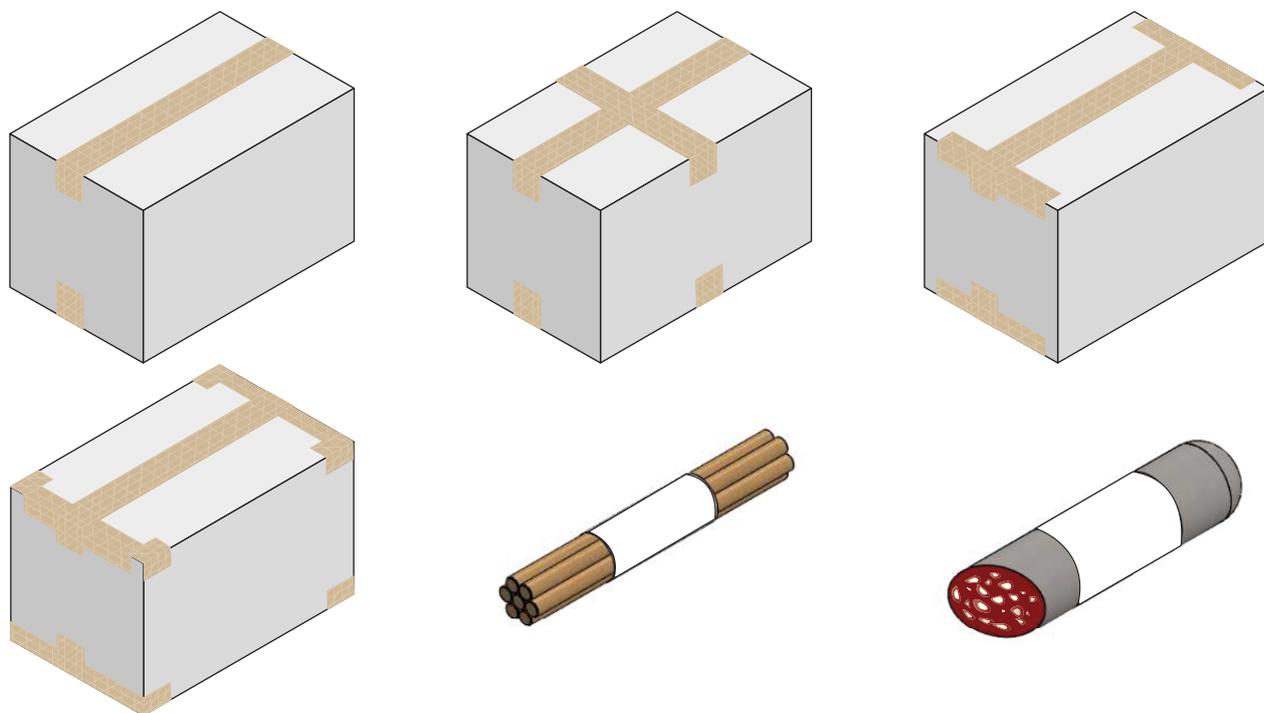
- Eroga la carta una sola volta premendo uno dei pulsanti **(H)** con le misure preimpostate oppure i pulsanti **M2 (M)** e **M1 (N)**.
- Premendo il pulsante **AVVIO/PAUSA (P)** la macchina ripete l'ultimo comando utilizzato tra quelli con le misure preimpostate **(H)** o quelli con la lunghezza memorizzata **M2 (M)** e **M1 (N)**.
- Una volta spenta e riaccesa la macchina, premendo il solo pulsante **AVVIO/PAUSA (P)** non viene erogata carta. Sarà necessario premere nuovamente il pulsante relativo alla misura della carta che si intende erogare.

Se necessario, è possibile comunque impostare delle misure definite per i pulsanti **M2 (M)** e **M1 (N)** tramite le funzioni **F11** e **F12** e salvare la personalizzazione in un programma di lavoro (vedi *par. "2.2.1" pag. 11*).

La misura memorizzata su **M1** può essere richiamata tramite l'ausilio del pedale singolo (opzionale).

Le misure memorizzate su **M2** e **M1** possono essere richiamate tramite l'ausilio del pedale doppio (opzionale).

La modalità di lavoro manuale permette all'operatore di erogare strisce di carta in lunghezze miste in base alle proprie esigenze, ed è indicata per chiudere colli delle tipologie riportate di seguito:



F01 = M1 - M2 - M2

Dalla "HOME PAGE" seguire il percorso:

- 1) FUNZIONI
- 2) MODIFICA VALORE
- 3) Lista funzioni

Impostare la modalità di lavoro semi-automatica **M1**; **M2**; **M2** tramite la funzione **F01**.

Per questa modalità è necessario aver impostato delle misure definite per **M1** e **M2** tramite le funzioni **F11** e **F12** e salvare la personalizzazione in un programma di lavoro (vedi *par. "2.2.1" pag. 11*).

- Premendo il pulsante **AVVIO/PAUSA (P)** (oppure premendo il pedale singolo opzionale) la macchina eroga una striscia di carta di lunghezza memorizzata per **M1**. Successivamente, ad ogni pressione del pulsante/pedale, la macchina eroga una striscia di lunghezza **M2** e poi **M2**, tornando di nuovo ad **M1**.
- Sul display, nella pagina "HOME PAGE", viene visualizzata in alto a destra la sequenza impostata in **F01**. La lunghezza memorizzata che si andrà ad eseguire premendo il pulsante **AVVIO/PAUSA (P)** è quella che nel display è visualizzata lampeggiante, così che l'operatore possa sapere sempre in quale delle fasi del ciclo di lavoro si trova.

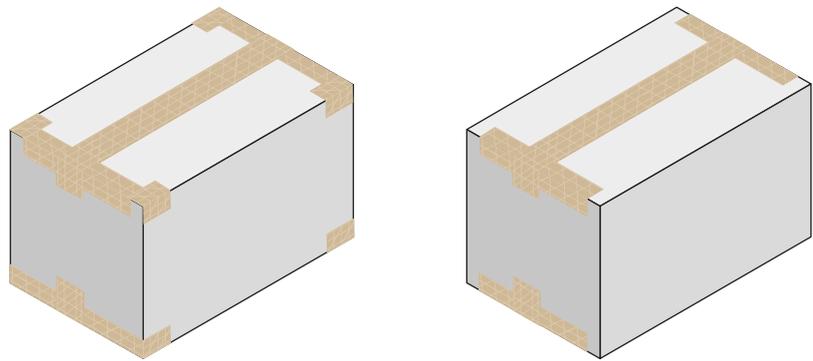


- In caso la striscia di carta erogata non sia conforme (poca umidificazione della colla, mancato taglio, inceppamento della carta, rotolo terminato, ecc.) è possibile interrompere la sequenza del ciclo semi-automatico premendo un pulsante tra quelli con le misure preimpostate **(H)**, **M2 (M)**, **M1 (N)** o **ESC (B)**, così facendo il ciclo torna alla lunghezza iniziale **M1**.
- Per riprendere il ciclo da dove è stato interrotto, nel caso la situazione richieda di ripristinare prima la macchina alla sua corretta impostazione di lavoro, è possibile spostarsi tra le fasi della sequenza agendo sui pulsanti **FRECCIA SU (D)** e **FRECCIA GIÙ (E)**; nel display lampeggerà la fase corrispondente.

Se necessario, agendo sui pulsanti con le misure preimpostate **(H)**, oppure **M2 (M)** e **M1 (N)**, è comunque possibile utilizzare la macchina in modalità manuale.

Si consiglia di fare una stima delle dimensioni dei colli presenti in azienda e di salvarli sugli appositi programmi di lavoro, così che in base al collo da nastrare l'operatore abbia sempre un programma di lavoro di riferimento.

La modalità di lavoro **M1-M2-M2** permette all'operatore di chiudere più velocemente i colli, ed è indicata per le tipologie riportate di seguito:



F01 = M1 - M2

Dalla "HOME PAGE" seguire il percorso:

- 1) FUNZIONI
- 2) MODIFICA VALORE
- 3) Lista funzioni

Impostare la modalità di lavoro semi-automatica **M1**; **M2** tramite la funzione **F01**.

Per questa modalità è necessario aver impostato delle misure definite per **M1** e **M2** tramite le funzioni **F11** e **F12** e salvare la personalizzazione in un programma di lavoro (vedi *par. "2.2.1" pag. 11*).

- Premendo il pulsante **AVVIO/PAUSA (P)** (oppure premendo il pedale singolo opzionale) la macchina eroga una striscia di carta di lunghezza memorizzata per **M1**. Successivamente, ad ogni pressione del pulsante/pedale, la macchina eroga una striscia di lunghezza **M2**, tornando di nuovo ad **M1**.
- Sul display, nella pagina "HOME PAGE", viene visualizzata in alto a destra la sequenza impostata in **F01**. La lunghezza memorizzata che si andrà ad eseguire premendo il pulsante **AVVIO/PAUSA (P)** è quella che nel display è visualizzata lampeggiante, così che l'operatore possa sapere sempre in quale delle fasi del ciclo di lavoro si trova.

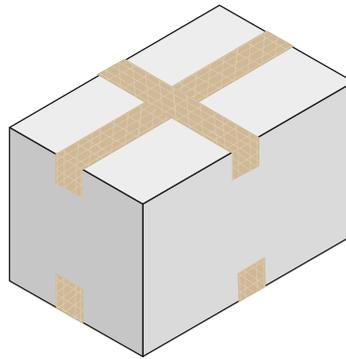


- In caso la striscia di carta erogata non sia conforme (poca umidificazione della colla, mancato taglio, inceppamento della carta, rotolo terminato, ecc.) è possibile interrompere la sequenza del ciclo semi-automatico premendo un pulsante tra quelli con le misure preimpostate **(H)**, **M2 (M)**, **M1 (N)** o **ESC (B)**, così facendo il ciclo torna alla lunghezza iniziale **M1**.
- Per riprendere il ciclo da dove è stato interrotto, nel caso la situazione richieda di ripristinare prima la macchina alla sua corretta impostazione di lavoro, è possibile spostarsi tra le fasi della sequenza agendo sui pulsanti **FRECCIA SU (D)** e **FRECCIA GIÙ (E)**; nel display lampeggerà la fase corrispondente.

Se necessario, agendo sui pulsanti con le misure preimpostate **(H)**, oppure **M2 (M)** e **M1 (N)**, è comunque possibile utilizzare la macchina in modalità manuale.

Si consiglia di fare una stima delle dimensioni dei colli presenti in azienda e di salvarli sugli appositi programmi di lavoro, così che in base al collo da nastrire l'operatore abbia sempre un programma di lavoro di riferimento.

La modalità di lavoro **M1-M2** permette all'operatore di chiudere più velocemente i colli, ed è indicata per le tipologie riportate di seguito:



F01 = M1 - M2 - M3 (opzionale attivabile solo dal Costruttore)

Dalla "HOME PAGE" seguire il percorso:

- 1) FUNZIONI
- 2) MODIFICA VALORE
- 3) Lista funzioni

Impostare la modalità di lavoro semi-automatica **M1**; **M2**; **M3** tramite la funzione **F01**.

Per questa modalità è necessario aver impostato delle misure definite per **M1**, **M2** e **M3** tramite le funzioni **F11**, **F12** e **F13** e salvare la personalizzazione in un programma di lavoro (vedi *par. "2.2.1" pag. 11*).

- Premendo il pulsante **AVVIO/PAUSA (P)** (oppure premendo il pedale singolo opzionale) la macchina eroga una striscia di carta di lunghezza memorizzata per **M1**. Successivamente, ad ogni pressione del pulsante/pedale, la macchina eroga una striscia di lunghezza **M2** e poi **M3**, tornando di nuovo ad **M1**.
- Sul display, nella pagina "HOME PAGE", viene visualizzata in alto a destra la sequenza impostata in **F01**. La lunghezza memorizzata che si andrà ad eseguire premendo il pulsante **AVVIO/PAUSA (P)** è quella che nel display è visualizzata lampeggiante, così che l'operatore possa sapere sempre in quale delle fasi del ciclo di lavoro si trova.

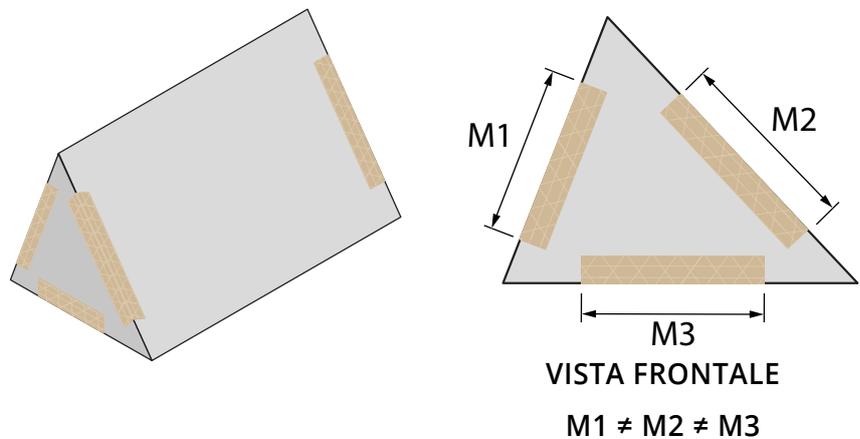


- In caso la striscia di carta erogata non sia conforme (poca umidificazione della colla, mancato taglio, inceppamento della carta, rotolo terminato, ecc.) è possibile interrompere la sequenza del ciclo semi-automatico premendo un pulsante tra quelli con le misure preimpostate **(H)**, **M2 (M)**, **M1 (N)** o **ESC (B)**, così facendo il ciclo torna alla lunghezza iniziale **M1**.
- Per riprendere il ciclo da dove è stato interrotto, nel caso la situazione richieda di ripristinare prima la macchina alla sua corretta impostazione di lavoro, è possibile spostarsi tra le fasi della sequenza agendo sui pulsanti **FRECCIA SU (D)** e **FRECCIA GIÙ (E)**; nel display lampeggerà la fase corrispondente.

Se necessario, agendo sui pulsanti con le misure preimpostate **(H)**, oppure **M2 (M)** e **M1 (N)**, è comunque possibile utilizzare la macchina in modalità manuale.

Si consiglia di fare una stima delle dimensioni dei colli presenti in azienda e di salvarli sugli appositi programmi di lavoro, così che in base al collo da nastrire l'operatore abbia sempre un programma di lavoro di riferimento.

La modalità di lavoro **M1-M2-M3** permette all'operatore di chiudere più velocemente i colli, ed è indicata per le tipologie riportate di seguito:



F01 = MAN**F02 = on (opzionale fotocellula ripetizione carta)**

Dalla "HOME PAGE" seguire il percorso:

- 1) FUNZIONI
- 2) MODIFICA VALORE
- 3) Lista funzioni

Impostare la modalità di lavoro manuale tramite la funzione **F01**.

Attivare la modalità ripetizione carta tramite la funzione **F02**.

- Eroga la carta premendo uno dei pulsanti **(H)** con le misure preimpostate oppure i pulsanti **M2 (M)** e **M1 (N)**; successivamente premendo il pulsante **AVVIO/PAUSA (P)**, la macchina continua a erogare automaticamente strisce di carta della misura precedente ad una cadenza di tempo impostata tramite la funzione **F03**.
- Premendo il pulsante **AVVIO/PAUSA (P)** o **ESC (B)** durante l'erogazione automatica è possibile metterla in pausa. Premere nuovamente il pulsante **AVVIO/PAUSA (P)**/pedale per riprendere l'erogazione della carta.
- Per interrompere completamente l'erogazione automatica premere pulsante **RANDOM (L)**; la macchina erogherà un'ultima striscia di carta e poi la sequenza si resetterà e fermerà.
- Se l'erogazione automatica è in corso e viene premuto uno dei pulsanti **(H)** con le misure preimpostate oppure i pulsanti **M2 (M)** e **M1 (N)**, la macchina replicherà il pulsante premuto andando a sovrascrivere quello memorizzato in precedenza per l'erogazione automatica.
- Una volta spenta e riaccesa la macchina, premendo il solo pulsante **AVVIO/PAUSA (P)** non viene erogata carta. Sarà necessario premere nuovamente il pulsante relativo alla misura della carta che si intende erogare in sequenza.

Con **F02 = off** la funzione di ripetizione è disattiva ma la macchina segnalerà comunque tramite il display (**E07** presenza carta) la presenza di carta o oggetti estranei presenti nel gruppo guidacarta che, se non rimossi potrebbero ostacolare la fuoriuscita di un nuovo spezzone di carta creando inceppamenti.



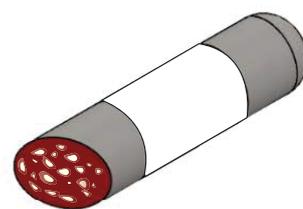
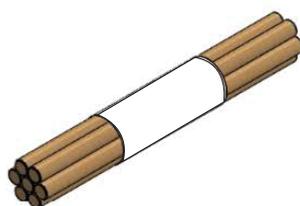
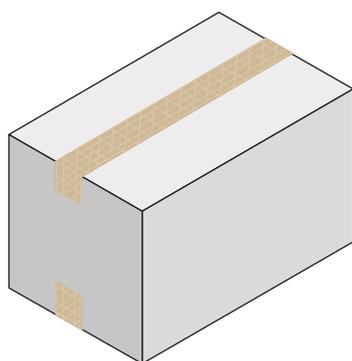
In questo caso, grazie alla segnalazione dell'errore, la macchina non erogherà il lembo successivo finché la fotocellula non verrà liberata.

Se necessario, è possibile comunque impostare delle misure definite per i pulsanti **M2 (M)** e **M1 (N)** tramite le funzioni **F11** e **F12** e salvare la personalizzazione in un programma di lavoro (vedi *par. "2.2.1" pag. 11*).

La misura memorizzata su **M1** può essere richiamata tramite l'ausilio del pedale singolo (opzionale) o dal pulsante **M1 (N)**.

Le misure memorizzate su **M2** e **M1** possono essere richiamate tramite l'ausilio del pedale doppio (opzionale) o dai pulsanti **M2 (M)** e **M1 (N)**.

La modalità di lavoro manuale con ripetitore attivo permette all'operatore di richiamare la striscia di carta gommata in lunghezze miste in base alle proprie esigenze, ed è indicata per chiudere colli delle tipologie riportate di seguito:



INFORMAZIONI



È importante impostare adeguatamente il ritardo: se è troppo breve rispetto ai tempi produttivi, la carta gommata si asciuga e diventa inutilizzabile. Al contrario, se è eccessivamente prolungato rispetto ai tempi produttivi, genera attesa all'operatore per l'erogazione della carta da parte della macchina aumentando le tempistiche di produzione.

F01 = M1 - M2 - M2

F02 = on (opzionale fotocellula ripetizione carta)

Dalla "HOME PAGE" seguire il percorso:

- 1) FUNZIONI
- 2) MODIFICA VALORE
- 3) Lista funzioni

Impostare la modalità di lavoro semi-automatica **M1**; **M2**; **M2** tramite la funzione **F01**.

Attivare la modalità ripetizione carta tramite la funzione **F02**.

Per questa modalità è necessario aver impostato delle misure definite per **M1** e **M2** tramite le funzioni **F11** e **F12** e salvare la personalizzazione in un programma di lavoro (vedi *par. "2.2.1" pag. 11*).

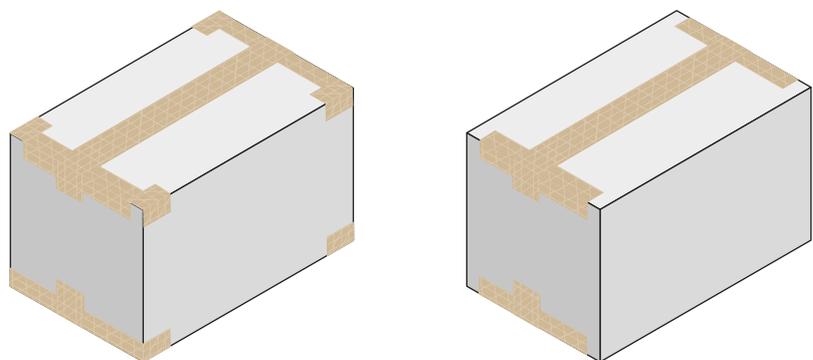
- Premendo il pulsante **AVVIO/PAUSA (P)** (oppure premendo il pedale singolo opzionale) la macchina eroga una prima striscia di carta di lunghezza memorizzata per **M1**. Successivamente, ad una cadenza di tempo impostata tramite le funzioni inerenti ai ritardi, la macchina continua a erogare automaticamente strisce di carta di lunghezza memorizzata per **M2** (con ritardo **F05**) e poi **M2** (con ritardo **F05**), tornando di nuovo ad **M1** (con ritardo **F04**).
- Se **F04 = 0**, una volta terminata la sequenza e la macchina torna su **M1**, l'erogazione automatica si arresta.
- Se **F05 = 0**, la cadenza di erogazione carta con lunghezza impostata su **M2 (F12)** sarà dettata dall'operatore che dovrà premere il pulsante **AVVIO/PAUSA (P)** (oppure premendo il pedale singolo opzionale).
- Sul display, nella pagina "HOME PAGE", viene visualizzata in alto a destra la sequenza impostata in **F01**. La lunghezza memorizzata che si andrà ad eseguire con l'erogazione automatica in base al ritardo impostato è quella che nel display è visualizzata lampeggiante, così che l'operatore possa sapere sempre in quale delle fasi del ciclo di lavoro si trova.



- Premendo il pulsante **AVVIO/PAUSA (P)** (oppure premendo il pedale singolo opzionale) durante l'erogazione automatica è possibile metterla in pausa. Premere nuovamente il pulsante/pedale per riprendere l'erogazione della carta.
- Premendo il pulsante **ESC (B)** è possibile uscire dall'erogazione automatica ed utilizzare la macchina in modalità manuale. Per interrompere completamente l'erogazione automatica premere pulsante **RANDOM (L)**; la macchina erogherà un'ultima striscia di carta e poi la sequenza si resetterà e fermerà.
- In caso la striscia di carta erogata non sia conforme (poca umidificazione della colla, mancato taglio, inceppamento della carta, rotolo terminato, ecc.) è possibile interrompere l'erogazione automatica premendo un pulsante tra quelli con le misure preimpostate (**H**), **M2 (M)**, **M1 (N)**, così facendo la macchina erogherà una striscia della lunghezza richiesta e tornerà ad inizio ciclo su **M1**.
- Per riprendere il ciclo da dove è stato interrotto, nel caso la situazione richieda di ripristinare prima la macchina alla sua corretta impostazione di lavoro, è possibile spostarsi tra le fasi della sequenza agendo sui pulsanti **FRECCIA SU (D)** e **FRECCIA GIÙ (E)**; nel display lampeggerà la fase corrispondente.
- Se l'erogazione automatica è in corso e viene premuto uno dei pulsanti (**H**) con le misure preimpostate oppure i pulsanti **M2 (M)** e **M1 (N)**, la macchina erogherà una striscia della lunghezza richiesta e tornerà ad inizio ciclo su **M1**.

Si consiglia di fare una stima delle dimensioni dei colli presenti in azienda e di salvarli sugli appositi programmi di lavoro, così che in base al collo da nastrire l'operatore abbia sempre un programma di lavoro di riferimento.

La modalità di lavoro **M1-M2-M2** con ripetitore attivo permette all'operatore di chiudere più velocemente i colli, ed è indicata per le tipologie riportate di seguito:



Se si è a conoscenza dei tempi di riempimento della scatola o il tempo di formatura, si consiglia di impostare **F04** in base alle proprie esigenze, così che la macchina riproponga la striscia iniziale **M1** quando il riempimento è terminato e l'operatore dovrà chiudere la parte superiore o quando sarà in preparazione di una nuova scatola da formare.

INFORMAZIONI



Se non si è a conoscenza di queste tempistiche oppure i tempi di riempimento scatola o formatura di un nuovo cartone risultano essere incompatibili (es. riempimento scatola 20" nuova formatura 5"), è consigliabile lavorare con $F04 = 0$ e far ripartire la sequenza quando lo si ritiene opportuno tramite pulsante AVVIO/PAUSA (P) / pedale.

INFORMAZIONI



Solitamente i tempi chiusura dei lati della scatola (chiusura ad H) sono più celeri rispetto alla prima chiusura che richiede l'adagiamento della striscia di carta gommata sulla parte centrale, che dovrà essere impostata su M1. Per ottimizzare i tempi produttivi si consiglia una configurazione in cui il valore di F05 sia minore rispetto al valore di F04.

INFORMAZIONI



È importante impostare adeguatamente il ritardo: se è troppo breve rispetto ai tempi produttivi, la carta gommata si asciuga e diventa inutilizzabile. Al contrario, se è eccessivamente prolungato rispetto ai tempi produttivi, genera attesa all'operatore per l'erogazione della carta da parte della macchina aumentando le tempistiche di produzione.

F01 = M1 - M2

F02 = on (opzionale fotocellula ripetizione carta)

Dalla "HOME PAGE" seguire il percorso:

- 1) FUNZIONI
- 2) MODIFICA VALORE
- 3) Lista funzioni

Impostare la modalità di lavoro semi-automatica **M1**; **M2** tramite la funzione **F01**.

Attivare la modalità ripetizione carta tramite la funzione **F02**.

Per questa modalità è necessario aver impostato delle misure definite per **M1** e **M2** tramite le funzioni **F11** e **F12** e salvare la personalizzazione in un programma di lavoro (vedi *par. "2.2.1" pag. 11*).

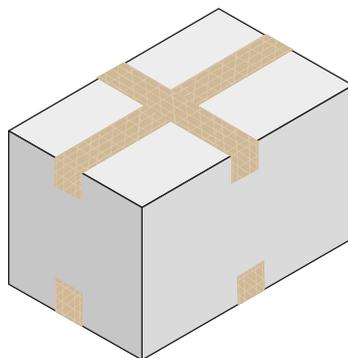
- Premendo il pulsante **AVVIO/PAUSA (P)** (oppure premendo il pedale singolo opzionale) la macchina eroga una prima striscia di carta di lunghezza memorizzata per **M1**. Successivamente, ad una cadenza di tempo impostata tramite le funzioni inerenti ai ritardi, la macchina continua a erogare automaticamente strisce di carta di lunghezza memorizzata per **M2** (con ritardo **F05**), tornando di nuovo ad **M1** (con ritardo **F04**).
- Se **F04 = 0**, una volta terminata la sequenza e la macchina torna su **M1**, l'erogazione automatica si arresta.
- Se **F05 = 0**, la cadenza di erogazione carta con lunghezza impostata su **M2 (F12)** sarà dettata dall'operatore che dovrà premere il pulsante **AVVIO/PAUSA (P)** (oppure premendo il pedale singolo opzionale).
- Sul display, nella pagina "HOME PAGE", viene visualizzata in alto a destra la sequenza impostata in **F01**. La lunghezza memorizzata che si andrà ad eseguire con l'erogazione automatica in base al ritardo impostato è quella che nel display è visualizzata lampeggiante, così che l'operatore possa sapere sempre in quale delle fasi del ciclo di lavoro si trova.



- Premendo il pulsante **AVVIO/PAUSA (P)** (oppure premendo il pedale singolo opzionale) durante l'erogazione automatica è possibile metterla in pausa. Premere nuovamente il pulsante/pedale per riprendere l'erogazione della carta.
- Premendo il pulsante **ESC (B)** è possibile uscire dall'erogazione automatica ed utilizzare la macchina in modalità manuale. Per interrompere completamente l'erogazione automatica premere pulsante **RANDOM (L)**; la macchina erogherà un'ultima striscia di carta e poi la sequenza si resetterà e fermerà.
- In caso la striscia di carta erogata non sia conforme (poca umidificazione della colla, mancato taglio, inceppamento della carta, rotolo terminato, ecc.) è possibile interrompere l'erogazione automatica premendo un pulsante tra quelli con le misure preimpostate **(H)**, **M2 (M)**, **M1 (N)**, così facendo la macchina erogherà una striscia della lunghezza richiesta e tornerà ad inizio ciclo su **M1**.
- Per riprendere il ciclo da dove è stato interrotto, nel caso la situazione richieda di ripristinare prima la macchina alla sua corretta impostazione di lavoro, è possibile spostarsi tra le fasi della sequenza agendo sui pulsanti **FRECCIA SU (D)** e **FRECCIA GIÙ (E)**; nel display lampeggerà la fase corrispondente.
- Se l'erogazione automatica è in corso e viene premuto uno dei pulsanti **(H)** con le misure preimpostate oppure i pulsanti **M2 (M)** e **M1 (N)**, la macchina erogherà una striscia della lunghezza richiesta e tornerà ad inizio ciclo su **M1**.

Si consiglia di fare una stima delle dimensioni dei colli presenti in azienda e di salvarli sugli appositi programmi di lavoro, così che in base al collo da nastrire l'operatore abbia sempre un programma di lavoro di riferimento.

La modalità di lavoro **M1-M2** con ripetitore attivo permette all'operatore di chiudere più velocemente i colli, ed è indicata per le tipologie riportate di seguito:



Se si è a conoscenza dei tempi di riempimento della scatola o il tempo di formatura, si consiglia di impostare **F04** in base alle proprie esigenze, così che la macchina riproponga la striscia iniziale **M1** quando il riempimento è terminato e l'operatore dovrà chiudere la parte superiore o quando sarà in preparazione di una nuova scatola da formare.

INFORMAZIONI



Se non si è a conoscenza di queste tempistiche oppure i tempi di riempimento scatola o formatura di un nuovo cartone risultano essere incompatibili (es. riempimento scatola 20" nuova formatura 5"), è consigliabile lavorare con $F04 = 0$ e far ripartire la sequenza quando lo si ritiene opportuno tramite pulsante / pedale.

INFORMAZIONI



*Solitamente i tempi chiusura dei lati della scatola (chiusura ad H) sono più celeri rispetto alla prima chiusura che richiede l'adagiamento della striscia di carta gommata sulla parte centrale, che dovrà essere impostata su **M1**. Per ottimizzare i tempi produttivi si consiglia una configurazione in cui il valore di **F05** sia minore rispetto al valore di **F04**.*

INFORMAZIONI



È importante impostare adeguatamente il ritardo: se è troppo breve rispetto ai tempi produttivi, la carta gommata si asciuga e diventa inutilizzabile. Al contrario, se è eccessivamente prolungato rispetto ai tempi produttivi, genera attesa all'operatore per l'erogazione della carta da parte della macchina aumentando le tempistiche di produzione.

F01 = M1 - M2 - M3 (opzionale attivabile solo dal Costruttore)

F02 = on (opzionale fotocellula ripetizione carta)

Dalla "HOME PAGE" seguire il percorso:

- 1) FUNZIONI
- 2) MODIFICA VALORE
- 3) Lista funzioni

Impostare la modalità di lavoro semi-automatica **M1**; **M2**; **M3** tramite la funzione **F01**.

Attivare la modalità ripetizione carta tramite la funzione **F02**.

Per questa modalità è necessario aver impostato delle misure definite per **M1**, **M2** e **M3** tramite le funzioni **F11** e **F12** e salvare la personalizzazione in un programma di lavoro (vedi *par. "2.2.1" pag. 11*).

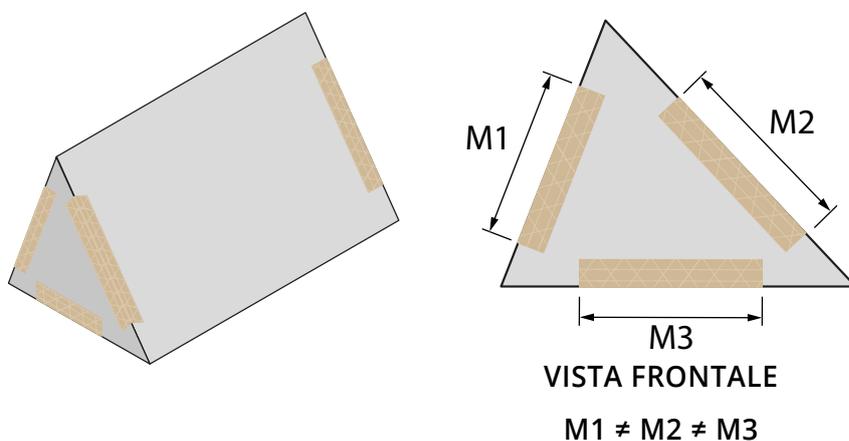
- Premendo il pulsante **AVVIO/PAUSA (P)** (oppure premendo il pedale singolo opzionale) la macchina eroga una prima striscia di carta di lunghezza memorizzata per **M1**. Successivamente, ad una cadenza di tempo impostata tramite le funzioni inerenti ai ritardi, la macchina continua a erogare automaticamente strisce di carta di lunghezza memorizzata per **M2** (con ritardo **F05**) e poi **M3** (con ritardo **F06**), tornando di nuovo ad **M1** (con ritardo **F04**).
- Se **F04 = 0**, una volta terminata la sequenza e la macchina torna su **M1**, l'erogazione automatica si arresta.
- Se **F05 = 0**, la cadenza di erogazione carta con lunghezza impostata su **M2 (F12)** sarà dettata dall'operatore che dovrà premere il pulsante **AVVIO/PAUSA (P)** (oppure premendo il pedale singolo opzionale).
- Se **F06 = 0**, la cadenza di erogazione carta con lunghezza impostata su **M3 (F13)** sarà dettata dall'operatore che dovrà premere il pulsante **AVVIO/PAUSA (P)** (oppure premendo il pedale singolo opzionale).
- Sul display, nella pagina "HOME PAGE", viene visualizzata in alto a destra la sequenza impostata in **F01**. La lunghezza memorizzata che si andrà ad eseguire con l'erogazione automatica in base al ritardo impostato è quella che nel display è visualizzata lampeggiante, così che l'operatore possa sapere sempre in quale delle fasi del ciclo di lavoro si trova.



- Premendo il pulsante **AVVIO/PAUSA (P)** (oppure premendo il pedale singolo opzionale) durante l'erogazione automatica è possibile metterla in pausa. Premere nuovamente il pulsante/pedale per riprendere l'erogazione della carta.
- Premendo il pulsante **ESC (B)** è possibile uscire dall'erogazione automatica ed utilizzare la macchina in modalità manuale. Per interrompere completamente l'erogazione automatica premere pulsante **RANDOM (L)**; la macchina erogherà un'ultima striscia di carta e poi la sequenza si resetterà e fermerà.
- In caso la striscia di carta erogata non sia conforme (poca umidificazione della colla, mancato taglio, inceppamento della carta, rotolo terminato, ecc.) è possibile interrompere l'erogazione automatica premendo un pulsante tra quelli con le misure preimpostate (**H**), **M2 (M)**, **M1 (N)**, così facendo la macchina erogherà una striscia della lunghezza richiesta e tornerà ad inizio ciclo su **M1**.
- Per riprendere il ciclo da dove è stato interrotto, nel caso la situazione richieda di ripristinare prima la macchina alla sua corretta impostazione di lavoro, è possibile spostarsi tra le fasi della sequenza agendo sui pulsanti **FRECCIA SU (D)** e **FRECCIA GIÙ (E)**; nel display lampeggerà la fase corrispondente.
- Se l'erogazione automatica è in corso e viene premuto uno dei pulsanti (**H**) con le misure preimpostate oppure i pulsanti **M2 (M)** e **M1 (N)**, la macchina erogherà una striscia della lunghezza richiesta e tornerà ad inizio ciclo su **M1**.

Si consiglia di fare una stima delle dimensioni dei colli presenti in azienda e di salvarli sugli appositi programmi di lavoro, così che in base al collo da nastrire l'operatore abbia sempre un programma di lavoro di riferimento.

La modalità di lavoro **M1-M2-M3** con ripetitore attivo permette all'operatore di chiudere più velocemente i colli, ed è indicata per le tipologie riportate di seguito:



Se si è a conoscenza dei tempi di riempimento della scatola o il tempo di formatura, si consiglia di impostare **F04** in base alle proprie esigenze, così che la macchina riproponga la striscia iniziale **M1** quando il riempimento è terminato e l'operatore dovrà chiudere la parte superiore o quando sarà in preparazione di una nuova scatola da formare.

INFORMAZIONI



Se non si è a conoscenza di queste tempistiche oppure i tempi di riempimento scatola o formatura di un nuovo cartone risultano essere incompatibili (es. riempimento scatola 20" nuova formatura 5"), è consigliabile lavorare con $F04 = 0$ e far ripartire la sequenza quando lo si ritiene opportuno tramite pulsante / pedale.

INFORMAZIONI



Solitamente i tempi chiusura dei lati della scatola (chiusura ad H) sono più celeri rispetto alla prima chiusura che richiede l'adagiamento della striscia di carta gommata sulla parte centrale, che dovrà essere impostata su M1. Per ottimizzare i tempi produttivi si consiglia una configurazione in cui il valore di F05 sia minore rispetto al valore di F04.

INFORMAZIONI



È importante impostare adeguatamente il ritardo: se è troppo breve rispetto ai tempi produttivi, la carta gommata si asciuga e diventa inutilizzabile. Al contrario, se è eccessivamente prolungato rispetto ai tempi produttivi, genera attesa all'operatore per l'erogazione della carta da parte della macchina aumentando le tempistiche di produzione.

5 LISTA ALLARMI

INFORMAZIONI



Se sul display viene segnalato un errore è possibile premere il pulsante ESC (B) per resettarlo, solo se è stato preventivamente risolto.

INCONVENIENTE	CAUSA	RIMEDIO
	Sportello non chiuso correttamente	Chiudere correttamente lo sportello
Codice errore E01 Sportello aperto	Assenza della calamita	Verificare presenza calamita e sensore
	Assenza o malfunzionamento del sensore di rilevazione coperchio chiuso	Contattare il Servizio di Assistenza per anomalie elettriche
Codice errore E04 Batteria scarica (solo versione a batteria)	Batteria scarica	Ricaricare la batteria
	Anomalia pacco batteria	Contattare il Servizio di Assistenza per anomalie elettriche
Codice errore E05 Carta esaurita Solo se F09 > di 0 (modalità di lavoro "fine rotolo")	Carta terminata	Sostituire rotolo carta
	Dati inseriti in F09 "Lunghezza nastri" sono incoerenti	Verificare rotolo impostato e verificare i dati inseriti nel menù lunghezza tasti
Codice errore E07 Presenza nastro in uscita (solo versione con fotocellula ripetizione carta montato)	Presenza di carta o materiale residuo che impedisce la corretta dispensazione	Rimuovere carta o residui dal gruppo guidacarta
	Anomalia di lettura della fotocellula	Verificare che la fotocellula lavori correttamente e che sia nella sua sede Contattare il Servizio di Assistenza per anomalie elettriche

INCONVENIENTE	CAUSA	RIMEDIO
Codice errore E50 Blocco motore	Impedimenti meccanici che non permettono alla ruota di trascinamento di girare	Rimuovere carta o materiale accumulato sotto ruota di trascinamento
	Connettore motore disconnesso	Collegare il motore
	Spazzole motore usurate	Contattare il Servizio di Assistenza per anomalie elettriche
Codice errore E51 Sovraccarico motore	Impedimenti meccanici che non permettono alla ruota di trascinamento di girare	Rimuovere carta o materiale accumulato sotto ruota di trascinamento
	Motore in corto	Contattare il Servizio di Assistenza per anomalie elettriche
	Scheda madre danneggiata	Contattare il Servizio di Assistenza per anomalie elettriche
Codice errore E60 Rilevata vaschetta mancante	Vaschetta non collegata correttamente	Verificare il collegamento elettrico
	Contatti ossidati, sporchi o danneggiati	Contattare il Servizio di Assistenza per anomalie elettriche
	Vaschetta andata in protezione per sovratemperatura (non rilevabile dalla scheda madre)	Contattare il Servizio di Assistenza per anomalie elettriche
Codice errore E61 Riscaldatore in corto	Cortocircuito della scheda elettronica	Sostituire gruppo umettante e/o scheda madre
		Contattare il Servizio di Assistenza per anomalie elettriche
Codice errore E62 Anomalia temperatura riscaldatore	La temperatura non aumenta	Sostituire gruppo umettante e/o scheda madre
		Contattare il Servizio di Assistenza per anomalie elettriche

INCONVENIENTE	CAUSA	RIMEDIO
Codice errore E63 Sovratemperatura	Sovratemperatura gruppo umettante	Arrestare immediatamente la macchina, lasciare raffreddare la vaschetta e rimuoverla facendo attenzione a non ustionarsi Sostituire il gruppo umettante e/o la scheda madre Contattare il Servizio di Assistenza per anomalie elettriche



I.C.M.I. S.R.L.
a Socio Unico

Via Milano, 29/33
24040 Bonate Sopra (BG)

aftersales@icmi.it
www.icmi.it