

PRESSA OLEODINAMICA
"ERCOLE" TIPO 4

- POTENZA T 89 -

USO E MANUTENZIONE



CE



Gentile cliente,
La ringraziamo per aver scelto un prodotto Gemignani.

Abbiamo preparato questo manuale per aiutarLa nella corretta messa in funzione della macchina ed eliminare tutti i possibili rischi derivanti da un errato utilizzo della stessa.

Le raccomandiamo di leggerlo in tutte le sue parti prima di accingersi per la prima volta a lavorare con la sua nuova pressa.

Per qualsiasi informazione rivolgersi al nostro rivenditore autorizzato di zona o direttamente alla nostra ditta a Mondolfo (PU) in Via Pergolese 48 – CAP 61037
Tel. 0721/959103 – Fax 0721/930136 – e-mail : fratelligemignani@libero.it – info@fratelligemignani.it – www.fratelligemignani.it

E' vietata la riproduzione, anche parziale, di questo manuale.

I dati contenuti in questa pubblicazione sono forniti a titolo indicativo.

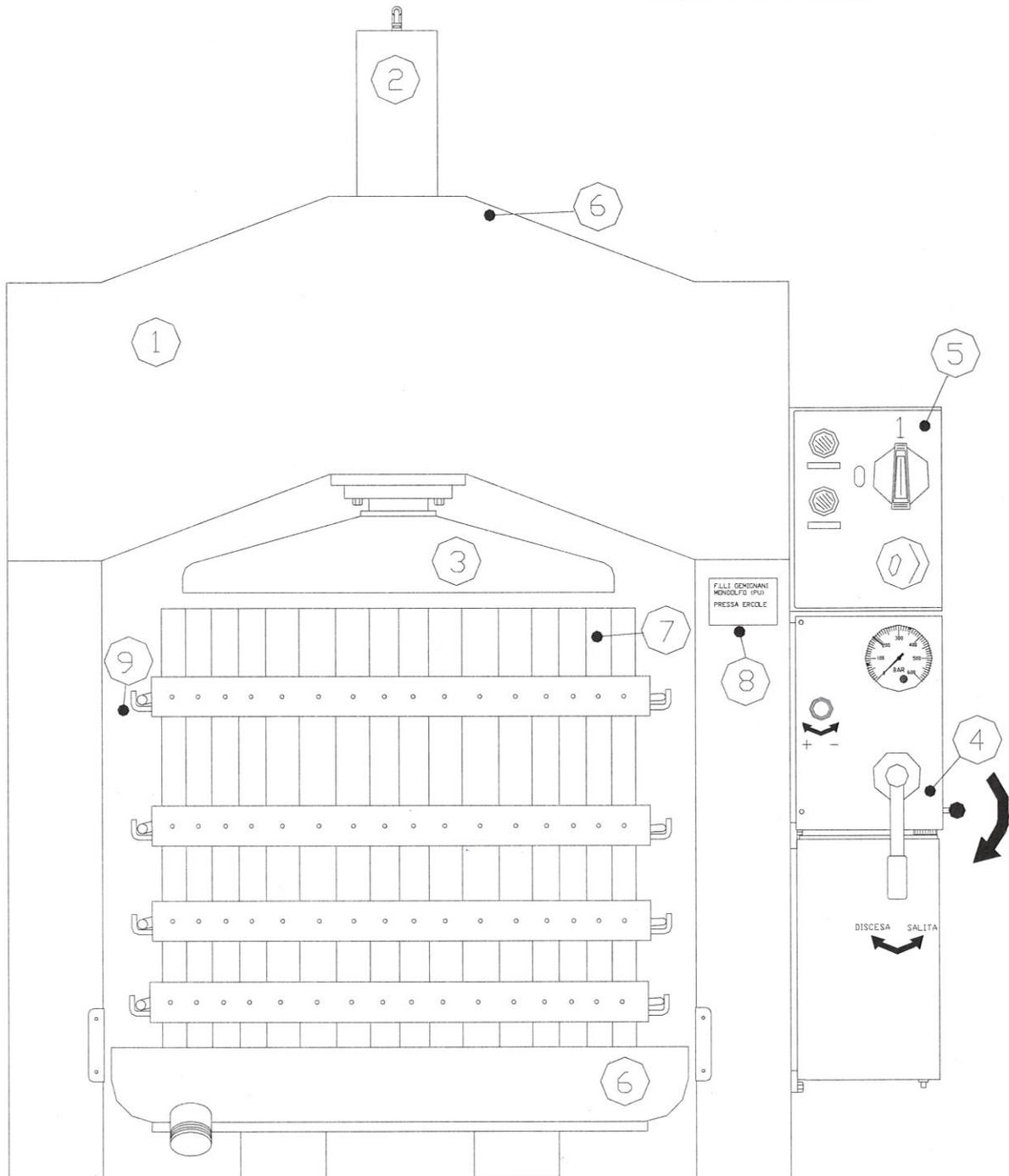
La ditta Gemignani potrà apportare in qualunque momento modifiche ai modelli descritti in questa pubblicazione per ragioni di natura tecnica o commerciale.

1 - AVVERTENZE E PRECAUZIONI GENERALI

- La ditta costruttrice declina ogni responsabilità per danni a persone, animali e cose, sopravvenuti per l'inosservanza delle disposizioni riportate in questo manuale.
- La macchina deve essere utilizzata solo ed esclusivamente da personale precedentemente addestrato.
- Tenere la macchina fuori dalla portata dei bambini.
- L'operatore, durante le operazioni di installazione, utilizzo, pulizia e manutenzione della macchina, deve far sì che non vengano a crearsi situazioni di pericolo per la propria salute, pertanto è necessario che indossi i seguenti dispositivi di protezione individuali: scarpe antiscivolo, guanti antitaglio, occhiali protettivi.
- I collegamenti elettrici devono essere effettuati da un elettricista.
- L'operatore, durante la lavorazione della macchina, deve posizionarsi sul lato in cui sono presenti i comandi in modo da poter agire tempestivamente sul comando di arresto qualora si presenti la necessità.
- Prima di mettere in funzione la macchina l'operatore deve assicurarsi dell'assenza di persone esposte a rischi.
- Attenzione alle indicazioni presenti sulla macchina.
- E' vietato rimuovere ogni indicazione presente sulla macchina.
- Non apportare modifiche costruttive su qualsiasi componente della macchina.
- Per qualsiasi operazione non prevista all'interno di questo manuale rivolgersi al nostro rivenditore autorizzato di zona o direttamente alla nostra ditta.

FIG.1-PARTI PRINCIPALI

- 1 - TELAIO
- 2 - CILINDRO
- 3 - PIATTO PREMENTE
- 4 - CENTRALINA OLEODINAMICA
- 5 - QUADRO ELETTRICO
- 6 - PIATTO PORTAGABBIA
- 7 - GABBIA
- 8 - TARGHETTA IDENTIFICATIVA
- 9 - CHIUSURA GABBIA



2 – PRESENTAZIONE

IL PRESENTE MANUALE È STATO REDATTO PER L'UTILIZZO DELLA PRESSA OLEODINAMICA VERTICALE "ERCOLE" TIPO 3 E TIPO 4.

I vari modelli si differenziano essenzialmente per dimensionamento strutturale e capacità produttiva (vedi tabella dati tecnici).

La pressa "Ercole" e' stata progettata e costruita per ottenere il mosto dalla pressatura di tutti i tipi di uve, sia precedentemente pigiate, pigiate e diraspate, fermentate o grappoli interi; inoltre può essere utilizzata per altri tipi di frutta, purchè priva di nocciolo, oppure per ottenere concentrati di erbe.

E' assolutamente vietato utilizzare la macchina per pressare qualsiasi sostanza diversa da quelle sopra citate, in particolare materiali metallici o solidi in genere che possono causare la rottura di parti della macchina oltre a creare situazioni di pericolo per la salute dell'operatore.

La pressa e' stata progettata e costruita nel rispetto dei requisiti richiesti dalle vigenti normative in materia di sicurezza e salute; in particolare tutte le parti destinate al contatto con la sostanza alimentare da lavorare sono realizzate con materiali idonei opportunamente selezionati.

2.1 - DISPOSITIVI DI SICUREZZA –

- **Comandi a bassa tensione** (I comandi elettrici sono collegati a 24 V).
- **Protezione termica sul motore elettrico** (Sull'impianto elettrico è stato previsto un relè termico contro l'eccessivo surriscaldamento del motore).
- **Bobina di minima** (Dispositivo che non permette, dopo un'interruzione di corrente sulla linea elettrica, l'avviamento della macchina senza l'azione volontaria dell'operatore sul comando di avviamento; pertanto se durante la lavorazione viene a mancare la corrente, al suo ritorno l'operatore deve agire di nuovo sul pulsante di avvio per fare ripartire la macchina).
- **Valvola di sicurezza sul circuito oleodinamico**. Questo dispositivo non permette di oltrepassare la pressione massima di lavoro; se dovesse verificarsi un'avaria del pressostato che controlla la pressione di esercizio, interviene la valvola di sicurezza per evitare che un aumento eccessivo della pressione possa compromettere la stabilità della struttura della pressa.

3 – IDENTIFICAZIONE

- La targhetta che consente di identificare la macchina e' posizionata come in figura 1(9).
- Le caratteristiche elettriche sono evidenziate dalla targhetta posta sul motore e dalla tabella "dati tecnici".

4 – INSTALLAZIONE (FIG. 1)

La macchina viene consegnata imballata con del nylon protettivo.

Usare la massima attenzione per liberarla dall'imballo onde evitare danni alla stessa ma soprattutto alle persone.

Evitare che i bambini possano giocare con i materiali di imballaggio.

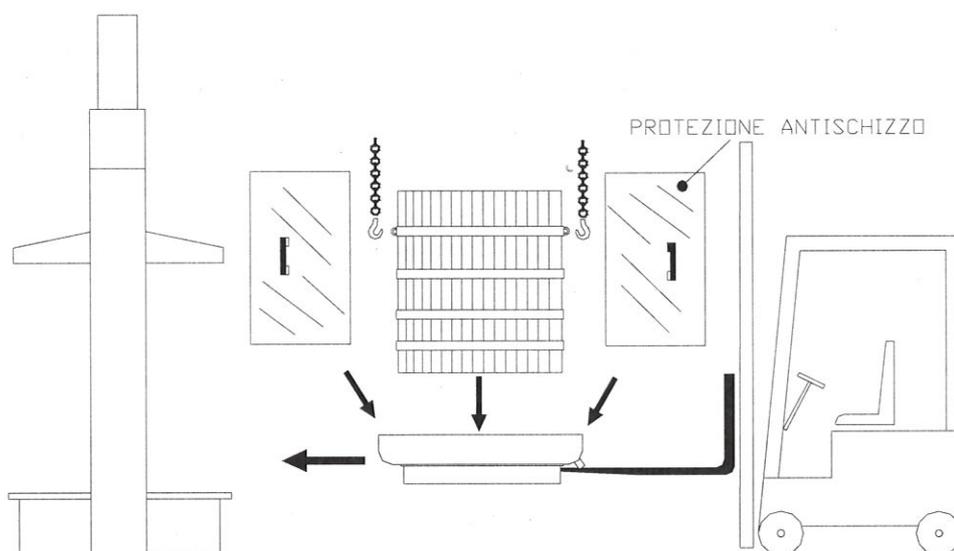
Provvedere allo smaltimento dei materiali di imballaggio secondo le disposizioni locali.

4.1 - CONTENUTO DELL'IMBALLO -

La pressa alla consegna è composta da:

- N° 1 corpo macchina composto da: telaio (1), cilindro (2), piatto premente (3), centralina oleodinamica (4), quadro elettrico (5).
- N° 1 o più piatti porta gabbia (6) + rubinetto con raccordo per collegamento diretto alla pompa.
- N° 1 o più gabbie (7) con listelli in legno o polipropilene + drenaggio su fondo gabbia.
- N° 1 protezione antischizzo in policarbonato (a richiesta).
- N° 1 manuale di uso e manutenzione.
- N° 1 dichiarazione di conformità.

FIG. 2



4.2 - POSIZIONAMENTO -

Per poter essere avviata, la pressa deve essere posizionata su una superficie piana, in un locale considerato idoneo dall'ente locale competente in materia, facendo in modo che il comando di arresto (Fig. 4) possa essere facilmente raggiungibile dall'operatore. (vedi anche paragrafo "TRASPORTO").

Eeguire un lavaggio della macchina seguendo le indicazioni riportate al paragrafo "MANUTENZIONE E PULIZIA".

4.3 - COLLEGAMENTO ELETTRICO -

L'elettricista addetto ad effettuare il collegamento elettrico della macchina deve seguire le precauzioni di seguito riportate:

- Controllare che la tensione e la frequenza di rete corrispondano a quelle stampate sulla targhetta del motore (vedi anche "tabella dati tecnici").
- Accertarsi della presenza di un efficiente impianto di messa a terra.
- Collegare la spina all'alimentazione elettrica utilizzando, se necessario, una prolunga di sezione adeguata alla intensità di corrente massima assorbita, accertandosi della presenza, a monte dell'impianto, di un interruttore differenziale salvavita.
- Attenzione a che i cavi, dalla macchina alla rete elettrica, non vengano stesi su superfici bagnate .

SOLO PER VERSIONI TRIFASI CON CENTRALINA A DOPPIA VELOCITA': CONTROLLARE CHE IL SENSO DI ROTAZIONE DEL MOTORE SIA ANTIORARIO COME EVIDENZIATO DALLA FRECCIA POSTA SUL MOTORE. IN CASO CONTRARIO INVERTIRE DUE FASI.

5 - LAVORAZIONE

1. Mettere la gabbia sopra il piatto (Vedi paragrafo "Trasporto")
2. Inserire la protezione antischizzo (se presente) intorno alla gabbia.
3. Con un carrello elevatore sollevare il piatto portagabbia e la gabbia (vedi figura 2) e inserirli sotto il piatto premente facendo attenzione ad imboccare il perno di centraggio posto alla base del telaio della pressa.
4. Chiudere il rubinetto di scarico del piatto portagabbia.
5. Riempire la gabbia di vinacce da pressare distribuendole uniformemente.

PER OGNI HL DI CAPACITÀ, MEDIAMENTE POSSIAMO VERSARE 300-350 KG DI UVA PRECEDENTEMENTE PIGIATA, DIRASPATA E NON FERMENTATA, ALL'INTERNO DELLA GABBIA.



5.1 - CONTROLLI PRELIMINARI

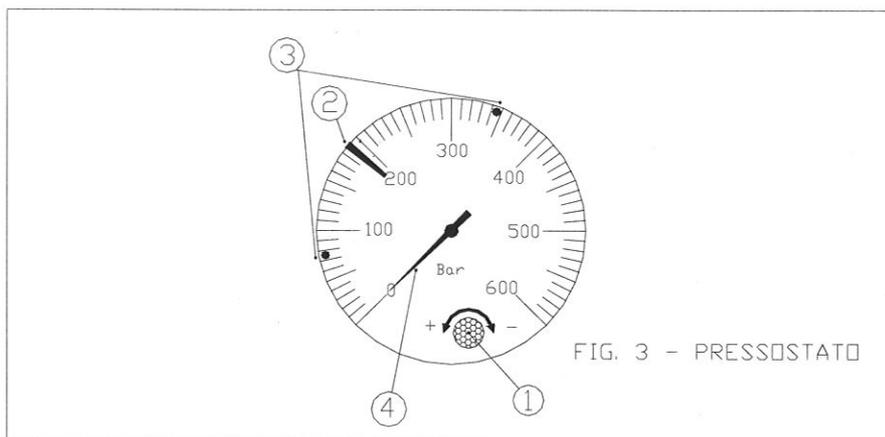
ATTENZIONE!!!

- PRIMA DELL'AVVIAMENTO CONTROLLARE CHE IL PIATTO PREMENTE, UNA VOLTA POSIZIONATI IL PIATTO PORTAGABBIA E LA GABBIA SOTTO LA PRESSA, SIA AL CENTRO DELL'IMBOCCATURA DELLA GABBIA.

NON ENTRARE MAI NEL RAGGIO D'AZIONE DEL PIATTO PREMENTE.

- APRIRE LO SCARICO DEL PIATTO PORTAGABBIA E METTERE UN CONTENITORE PER LA RACCOLTA DEL SUCCO.

- VERIFICARE IL SERRAGGIO DELLE CHIUSURE DELLA GABBIA (FIG1 N.9).



5.2 – ISTRUZIONI PER IL CORRETTO UTILIZZO DEL PRESSOSTATO - FIG. 3.

IL PRESSOSTATO È UNO STRUMENTO CHE CI PERMETTE DI IMPOSTARE LA PRESSIONE MASSIMA CHE RAGGIUNGERÀ LA MACCHINA DURANTE IL CICLO.

L'IMPOSTAZIONE AVVIENE MANUALMENTE RUOTANDO IL POMELLO (1).

POSSIAMO IMPOSTARE VALORI DI PRESSIONE DA UN MINIMO DI 80 BAR FINO AD UN MASSIMO DI 280 BAR.

IL VALORE DI PRESSIONE DA NOI IMPOSTATO VIENE VISUALIZZATO DALL'INDICATORE ROSSO (2) SUL QUADRANTE DEL PRESSOSTATO.

SUL QUADRANTE DEL MANOMETRO CI SONO DEI PUNTI DI FERMO VISIBILI (3) CHE NON PERMETTONO ALL'INDICATORE ROSSO (2) DI OLTREPASSARE I VALORI LIMITE SOPRAELENCATI.

AGENDO SUL POMELLO DI REGOLAZIONE (1) NON BISOGNA MAI FORZARE L'INDICATORE ROSSO (2) OLTRE I PUNTI DI FERMO (3).

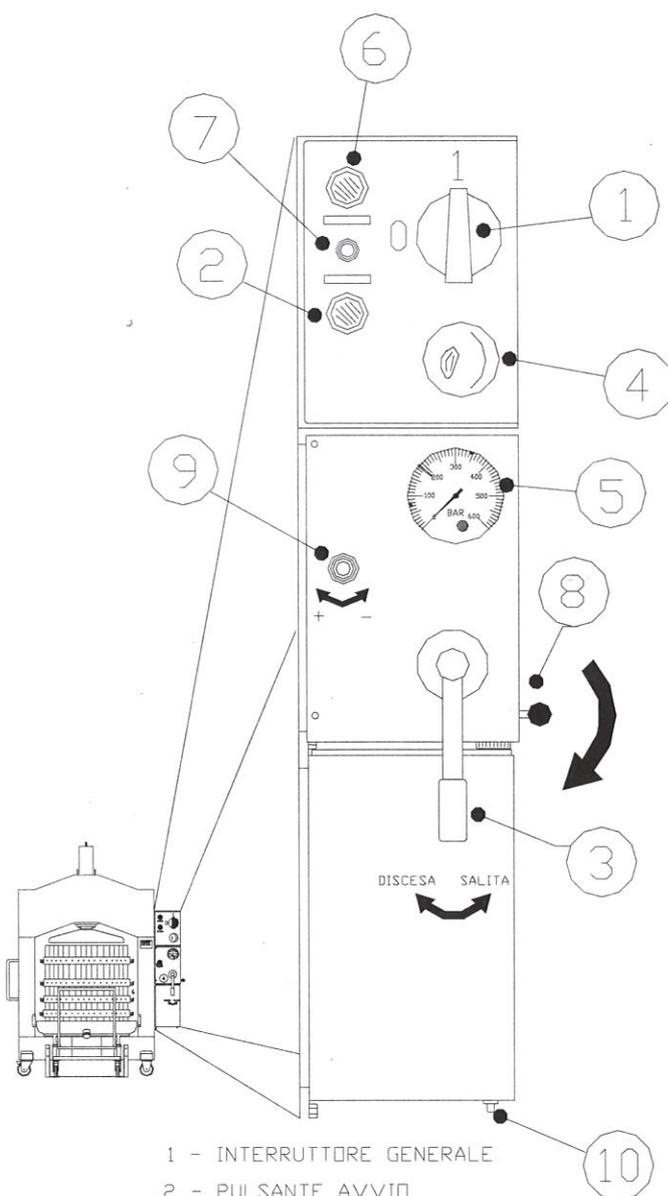
INOLTRE L'INDICATORE ROSSO (2), CHE INDICA IL VALORE DELLA PRESSIONE MASSIMA DA NOI IMPOSTATO, **NON DEVE MAI SCENDERE AL DI SOTTO DELLA LANCETTA NERA (4)**, CHE INDICA IL VALORE Istantaneo di pressione durante il ciclo di lavoro. QUINDI PER EVITARE DI DANNEGGIARE IL PRESSOSTATO, **LE REGOLAZIONI DEVONO ESSERE FATTE SOLO IN ASSENZA DI PRESSIONE (LEVA DEL DISTRIBUTORE IN POSIZIONE VERTICALE).**

IMPORTANTE!!!

5.3 - CICLO DI PRESSATURA (fig.4)

1. Accertarsi che la leva del distributore sia in posizione di riposo (posizione verticale).
2. Regolare la pressione di esercizio al valore desiderato (INIZIALMENTE SI CONSIGLIA UN VALORE DI 80-100 BAR), agendo sul pomello del pressostato (fig. 3 n.1).
3. Ruotare l'interruttore generale in posizione "1"
4. Premere il pulsante verde di avvio.
5. Portare la leva del distributore in posizione "DISCESA".
6. Abbassando manualmente la leva di azionamento veloce e' possibile avvicinare rapidamente il piatto premente alla sostanza da pressare.

CENTRALINA DOPPIA VELOCITA' - FIG. 4



- 1 - INTERRUTTORE GENERALE
- 2 - PULSANTE AVVIO
- 3 - LEVA DEVIATORE
- 4 - ARRESTO - EMERGENZA
- 5 - MANOMETRO A CONTATTI
- 6 - SPIA TENSIONE
- 7 - FUSIBILE
- 8 - LEVA AZIONAMENTO VELOCE
- 9 - REGOLATORE DI FLUSSO
- 10 - TAPPO SCARICO OLIO

- A questo punto il pistone comincerà la sua discesa e la pressata avrà inizio.
- L'indicatore del pressostato (fig.3 n.4) indicherà la pressione di lavoro e quando sarà arrivata in prossimità dell'indicatore rosso (fig.3 n.2), la pressa si arresterà.
- Il succo uscendo dalle fessure della gabbia farà diminuire la pressione all'interno della stessa.
- Quando la pressione sarà scesa di circa 50-60 Bar, automaticamente la macchina inizierà di nuovo a pressare continuando così il ciclo di lavoro in modo automatico.

- Seguendo le indicazioni del punto 5.2 aumentare gradualmente il valore della pressione di lavoro fino al raggiungimento del valore desiderato e continuare la pressata fino all'esaurimento del succo.

VERSIONE CON TIMER SUL QUADRO ELETTRICO

Per la pressatura di vinacce non fermentate o comunque di sostanze con alta percentuale di liquido, l'utilizzo del timer durante la lavorazione permette una pressatura più soffice consentendo al liquido di defluire più facilmente.

Inserendo il timer è possibile alternare periodi di lavoro a periodi di pausa a prescindere dal fatto che sia stata raggiunta o meno la pressione di lavoro impostata.

Per attivare il funzionamento con timer ruotare l'interruttore posto accanto ad esso.

Una volta inserito il timer (interruttore in posizione "AUTOMATICO") l'operatore può programmare manualmente il periodo di lavoro e il periodo di pausa agendo sulle ghiera del timer.

Sul timer sono presenti 2 ghiera; una esterna (verde) per i tempi di lavoro ed una interna (rossa) per i tempi di pausa.

E' possibile settare il timer in modo che i tempi programmati siano "secondi", "minuti" oppure "ore" (vedi l'allegato manuale relativo al timer).

Per disinserire il timer posizionare l'interruttore su "MANUALE".

LA PRESSIONE MASSIMA DI LAVORO E IL TEMPO PER OGNI SINGOLA PRESSATA POSSONO VARIARE: QUESTI DIPENDONO DAL TIPO DI UVE LAVORATE E DALLA MAGGIORE O MINORE QUALITÀ DI MOSTO CHE SI DESIDERA OTTENERE. SE AD ESEMPIO SI PRESSA UVA CHE IN PRECEDENZA È STATA DIRASPATA, PIGIATA E LASCIATA FERMENTARE, IL SUCCO SI ESAURIRÀ IN UN TEMPO MINORE. SE INVECE SI PRESSA L'UVA IN GRAPPOLI INTERI IL TEMPO PER LA PRESSATA AUMENTERÀ. MEDIAMENTE PER UNA PRESSATA SONO NECESSARI DA 60 A 90 MINUTI.

- Terminata la pressata portare la leva del distributore in posizione di riposo (verticale).
- Regolare la pressione al valore minimo (80 Bar).
- Portare la leva del distributore in posizione "SALITA".
- Il pistone effettuerà la corsa di ritorno e la pressa si arresterà automaticamente.
- riportare la leva del distributore in posizione di riposo (verticale).

E' possibile effettuare rapidamente la risalita del pistone abbassando manualmente la leva di azionamento rapido

IMPORTANTE!!!

IMPORTANTE!!!

PRIMA DI OGNI RISALITA DEL PISTONE RICORDARSI SEMPRE DI REGOLARE LA PRESSIONE AL VALORE MINIMO (80 BAR) PER EVITARE CHE ALLA FINE DELLA CORSA L'OLIO ALL'INTERNO DEL CIRCUITO POSSA RAGGIUNGERE PRESSIONI ELEVATE SOLLECITANDO INUTILMENTE GLI ORGANI DI TENUTA.

- Al termine del ciclo di pressatura premere il pulsante rosso di "STOP".
- Ruotare l'interruttore generale in posizione "0".
- Estrarre il piatto e la gabbia dal corpo macchina.(fig. 2)
- Togliere la gabbia dal piatto (fig .2).
- Svuotare il piatto portagabbia dal prodotto pressato.

A richiesta è possibile equipaggiare le presse con un quadro comandi dotato di PLC programmabile e interfaccia touch screen attraverso il quale l'operatore può impostare e memorizzare fino a 9 programmi di lavorazione a seconda dei diversi prodotti da pressare: ogni programma consente di impostare fino a sei fasi, per ogni fase l'operatore può scegliere la pressione di esercizio, il tempo e la velocità di discesa del pistone più adeguati. Quando la pressa viene consegnata sono già memorizzati dei programmi standard. Per l'utilizzo del quadro comandi PLC vedi l'allegato manuale di istruzioni.

6 - MANUTENZIONE E PULIZIA

LE OPERAZIONI DI PULIZIA E MANUTENZIONE VANNO ESEGUITE A MACCHINA SPENTA E A SPINA DISINSERITA.

6.1 - PULIZIA -

La pulizia delle parti a contatto con il prodotto da pressare va fatta alla fine di ogni giornata lavorativa. Può essere necessaria la pulizia della gabbia alla fine di ogni pressata nel caso gli spazi tra i listelli fossero ostruiti.

Lavare la pressa utilizzando un getto d'acqua, un detersivo specifico per uso alimentare e una spugna non abrasiva.

Non dirigere il getto d'acqua direttamente sulle parti elettriche e sulla centralina oleodinamica.

Non lasciare residui del prodotto alimentare lavorato in nessuna parte della macchina.

6.2 - MANUTENZIONE -

Alla fine di ogni stagione lavorativa effettuare i seguenti controlli:

- Controllare il tiraggio dei bulloni della gabbia.
- Verificare l'usura delle chiusure della gabbia; in presenza di giochi evidenti procedere alla loro sostituzione.
- Solo per gabbie con listelli in legno: alla fine di ogni stagione lavorativa lasciare asciugare la gabbia in un luogo adatto per evitare la formazione di muffe.

7 - TRASPORTO (Fig. 5)

7.1 - SPOSTAMENTO MANUALE -

Versioni con telaio senza ruote.

E' vietato lo spostamento manuale anche da parte di più persone.

7.2 - SOLLEVAMENTO -

Vedi figura.

Utilizzare mezzi di sollevamento adatti a sopportare il peso della macchina (vedi "TABELLA DATI TECNICI").

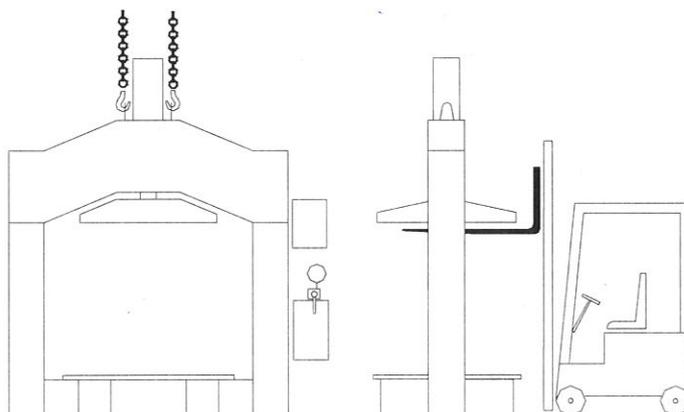


FIG. 5

8 - ISTRUZIONI PER LA RISOLUZIONE DI PROBLEMI.

TUTTE LE ISTRUZIONI OPERATIVE DESCRITTE DI SEGUITO VANNO EFFETTUATE A MACCHINA SPENTA E A SPINA DISINSERITA, DA PERSONALE QUALIFICATO. PROBLEMI DI NATURA ELETTRICA DEVONO ESSERE RISOLTI SOLO DA ELETTRICISTI CON L'AUSILIO DELL'ALLEGATO SCHEMA ELETTRICO.

E' VIETATO ESEGUIRE QUALSIASI INTERVENTO NON PREVISTO NEL PRESENTE MANUALE.

Per qualsiasi informazione rivolgersi al nostro rivenditore autorizzato di zona o direttamente alla nostra ditta.

In caso di eventuali anomalie, una volta individuato il guasto fra quelli sotto elencati, seguire nell'ordine i passaggi operativi fino alla soluzione del problema.

SE ALL'AVVIAMENTO DELLA MACCHINA SI RILEVA LA MANCANZA DI TENSIONE (LA SPIA GIALLA NON SI ACCENDE)

- Controllare che la spina sia collegata all'alimentazione elettrica.
- Accertarsi che l'interruttore generale sia in posizione "1".
- Verificare che i fusibili, all'interno del quadro elettrico, non siano bruciati. In caso affermativo sostituirlo con uno aventi le stesse caratteristiche.

SE È PRESENTE LA TENSIONE (SPIA GIALLA ACCESA) MA PREMENDO IL PULSANTE VERDE DI AVVIO IL MOTORE NON PARTE:

- Accertarsi che il pulsante rosso di arresto non sia rimasto premuto, altrimenti ruotarlo di ¼ di giro in senso orario e riavviare la pressa.
- Staccare la spina dall'alimentazione elettrica, aprire il quadro, scollegare i due fili, nero e blu, del pressostato e fare un "ponte" tra i due morsetti. Riprovare ad avviare la macchina. Se il motore gira significa che il pressostato è difettoso. Sostituirlo con uno avente le stesse caratteristiche.

SE IL MOTORE PARTE MA, PORTANDO IL DEVIATORE IN POSIZIONE "DISCESA", IL PISTONE NON SI MUOVE:

- Controllare che il motore ruoti in senso antiorario. In caso negativo invertire due fasi e provare a riavviare la pressa.
- Controllare il livello dell'olio nel serbatoio. Per un eventuale rabbocco utilizzare solo olio aventi le stesse caratteristiche (vedi tabella "DATI TECNICI").
- Può essersi scaricata la pompa. In tal caso rivolgersi al servizio assistenza.

NEL CIRCUITO ELETTRICO DELLA PRESSA È STATO PREVISTO UN DISPOSITIVO DI PROTEZIONE DEL MOTORE CHE INTERVIENE NEL CASO DI ECCESSIVO SURRISCALDAMENTO DEL MOTORE STESSO. PERTANTO SE DURANTE LA LAVORAZIONE IL MOTORE SI FERMA SENZA MOTIVO PRIMA DI AVER RAGGIUNTO LA PRESSIONE IMPOSTATA, E NON RIPARTE, LA CAUSA PUÒ ESSERE DOVUTA PROPRIO A QUESTO MOTIVO.

- Attendere alcuni minuti che il motore si raffreddi, quindi, dopo aver staccato la spina dall'alimentazione elettrica, aprire il quadro e premere il pulsante di ripristino sul relè termico nella parte bassa sulla sinistra. Se il problema si dovesse presentare frequentemente controllare l'assorbimento di corrente del motore.

IL PISTONE SCENDE A STRAPPI

Questo è dovuto alla presenza di aria all'interno del circuito oleodinamico e si può verificare soprattutto dopo un lungo periodo di inattività della macchina. In tal caso effettuare una discesa e una risalita completa del pistone per ricaricare completamente il circuito oleodinamico.

NON ENTRARE MAI NEL RAGGIO D'AZIONE DEL PISTONE.

Eventuali parti difettose vanno sostituite solamente con ricambi originali, pena la decadenza della garanzia e di ogni responsabilità da parte della ditta costruttrice.

DATI TECNICI

"ERCOLE TIPO 4"	105 x 105	9	302	215	144	2350	180	1000	350	89000	10,3	60	1,85	400 V trifase
	DIMENSIONE GABBIA (cm)	CAPACITA' GABBIA (hl)	H (cm)	L (cm)	P (cm)	PESO (kg)	Ø PISTONE (mm)	CORSA PISTONE (mm)	PRESSIONE MAX DI ESERCIZIO (bar)	FORZA SVILUPPATA (kg)	PRESSIONE UNITARIA (Kg/cm ²)	CAPACITA' SERBATOIO (lt)	POTENZA MOTORE (kw)	TENSIONE DI ALIMENTAZIONE

La rumorosità della macchina rilevata durante la lavorazione risulta inferiore a 70 db.
L'olio utilizzato rispetta le normative riguardanti materiali e sostanze che possono venire a contatto con le prodotti alimentari.
Utilizzare solamente olio idraulico con viscosità 32.

9 - GARANZIA

La ditta Gemignani garantisce che la macchina di cui al presente libretto è stata collaudata, per quanto alla funzionalità e sicurezza, in sede di costruzione, e si impegna durante il periodo di garanzia valido per un anno a sostituire gratuitamente franco fabbrica qualsiasi componente che presentasse difetti di costruzione.

Sono esclusi dalla garanzia guasti causati da cattiva conduzione della macchina ovvero dall'inosservanza delle disposizioni descritte nel presente manuale.

Le manomissioni, specialmente a dispositivi di sicurezza, fanno decadere la garanzia e sollevano il costruttore da qualsiasi responsabilità.

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'
(Direttiva Macchine 2006/42/CE,
Allegato II., parte A)

La ditta F.lli Gemignani & C. s.n.c. di Gemignani Lorenzo, Roberto & C. con sede legale in Mondolfo (PU) Via Pergolese, 48 – P. I. 00476920418

Dichiara

che la pressa **“ERCOLE” tipo 4, potenza T 89, pressione MAX 350 Bar**

Matricola **N° 1053439517**

Il cui fascicolo tecnico è disponibile presso la sede della scrivente ditta F.lli Gemignani & C.

s.n.c. di Gemignani Lorenzo, Roberto & C. - Via Pergolese 48, 61037 Mondolfo (PU);

è conforme

alle direttive **98/37/CE** (Macchine), **2014/35/UE** (Bassa Tensione) e **2014/30/UE** (Compatibilità Elettromagnetica), e ai regolamenti **2004/1935/CE (MOCA)** e **2006/2023/CE (GMP)** relativi ai materiali e oggetti destinati a venire a contatto con gli alimenti;

è conforme

alle seguenti normative:

UNI EN 12100/1/2 Sicurezza del macchinario. Concetti fondamentali, principi generali di progettazione.

UNI EN 294 Distanze di sicurezza per impedire il raggiungimento di zone pericolose con gli arti superiori.

UNI EN 418 Sicurezza del macchinario. Dispositivi di arresto di emergenza, aspetti funzionali. Principi di progettazione.

UNI EN 954-1 Sicurezza del macchinario. Parti dei sistemi di comando legate alla sicurezza. Principi generali di progettazione.

UNI EN 1037 Sicurezza del macchinario. Prevenzione dell'avviamento inatteso.

UNI EN 1050 Sicurezza del macchinario. Principi per la valutazione del rischio.

CEI EN 60204-1 Sicurezza del macchinario. Equipaggiamento elettrico delle macchine. Parte 1: regole generali.

Data

F.lli GEMIGNANI & C. snc



GEMIGNANI

ISTRUZIONI PLC SIEMENS "LOGO"

Descrizione

Il controllore è programmato per comandare cinque livelli di pressione con i relativi tempi di lavoro. Il ciclo esegue per primo il livello 1 (per il tempo 1) per passare in sequenza ai livelli successivi. Il comando si spegnerà al raggiungimento del valore ON selezionato e si riaccenderà al valore ON- Δ (delta). I livelli dovranno essere impostati con valore superiore a quello precedente. I valori sono espressi in bar, per cui per impostare 120 bar bisognerà determinare nel controllore il numero 120. La quota massima raggiungibile è determinata dalla capacità della macchina ove è applicato l'elaboratore e comunque non può superare la soglia di 400 bar (capacità di lettura del trasduttore). Nel programma, comunque, è stato impostato un limite di sicurezza che interviene al superamento di 350 bar. Per quanto riguarda i tempi, è possibile determinare periodi con scale in secondi, minuti oppure ore. Il valore massimo è 99.99 per ogni tipo di selezione. La lampada posta sul selettore segnala la richiesta di posizionamento pressa verso l'alto, della fine del ciclo appena eseguito oppure che lo stesso selettore è messo per ottenere la salita.

Accensione

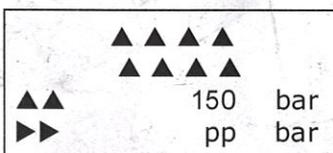
Prima di accendere la macchina verificare che il pulsante di emergenza sia disinserito (ruotare in senso antiorario) e che il selettore $\downarrow\uparrow$ sia in posizione \downarrow . Ruotare l'interruttore generale e attendere l'avvio del controllore (scomparsa della clessidra ∞ dopo circa dieci secondi). A questo punto lampeggerà la luce del selettore e apparirà la schermata:

FINITO!
FINISHED!
FINI!
TERMINADO!

a)
Nel caso il torchio sia già in posizione alta, ruotare il selettore $\downarrow\uparrow$ verso \uparrow e rimetterlo subito su \downarrow (esegue reset messaggio e ciclo).

b)
ASSICURARSI PRIMA che la leva idraulica di direzione sia posta per ottenere la salita! Nel caso il torchio debba essere riportato nella posizione tutto alto, ruotare il selettore $\uparrow\downarrow$ verso \uparrow e attendere la posizione di alto (la partenza avverrà tre secondi dopo).

Apparirà la schermata:



- ← Direzione di lavoro
- ← Direzione di lavoro
- ← Valore impostato di soglia fermo comando in salita (numero 150)
- ← Valore attuale trasduttore di pressione

Il movimento continuerà fino al raggiungimento della pressione pari a 150 bar (non modificabile). Una volta raggiunta la pressione, il comando si fermerà. Provvedere dunque a rimettere il selettore $\uparrow\downarrow$ in posizione \downarrow . Stessa operazione deve essere eseguita sulla leva idraulica di direzione, ovvero che permetta di ottenere la discesa.

Tale movimento si può sospendere in qualsiasi momento ruotando il selettore $\uparrow\downarrow$ in posizione \downarrow .

Preparazione

Dopo aver eseguito le operazioni descritte nel capitolo **Accensione**, verificare i livelli di pressione e dei tempi ciclo.

Leggere il capitolo **Modifica parametri** per avere informazioni sulla modifica di queste variabili.

Ciclo

Premendo il pulsante START si ottiene l'avvio del ciclo.
Apparirà la schermata:

>> P? <<	
yy:yy ?	
▼▼	sss bar
▶▶	ppp bar

- ← Livello in lavoro (P?=P1, P2, P3, P4, P5)
- ← Tempo mancante (?= sec/min/ore)
- ← Valore impostato di soglia fermo comando in discesa/ripartenza (◀▶)
- ← Valore attuale trasduttore di pressione

Alla fine della sequenza P5 apparirà la seguente schermata:

FINITO!
FINISHED!
FINI!
TERMINADO!

Il comando si spegnerà qualsiasi sia la pressione raggiunta.

Modifica parametri

La modifica dei parametri è permessa anche durante il ciclo.

Per la vostra sicurezza e per preservare la meccanica della macchina è **molto consigliabile** eseguire le modifiche con l'impianto fermo.

Riferirsi comunque al manuale d'istruzioni del controllore per modificare e salvare i parametri.

☞ **EVITARE** di modificare altre voci se non si è a conoscenza della loro funzionalità. ☞

- Con schermo riportante la schermata dell'accensione oppure data e ora, premere il tasto azzurro **ESC**.
- Utilizzare i tasti $\Delta \nabla$ per raggiungere la scritta **Set param**.
- Premere il tasto azzurro **OK**.
- Tramite i tasti $\Delta \nabla$ cercare i parametri denominati **P L** (1/2/3/4/5) per la pressione.
- Tramite i tasti $\Delta \nabla$ cercare i parametri denominati **T L** (1/2/3/4/5) per i tempi.

PRESSIONE

a) Quando nella pagina del parametro interessato premere il tasto **OK**.

b) Tramite i tasti $\langle \triangleright \rangle$ posizionarsi sulla cifra che si vuole modificare, usare i tasti per $\Delta \nabla$ incrementare/decrementare.

- ON = soglia da raggiungere per spegnere il comando in bar (300 bar = 300)
- Λ (delta) = soglia inferiore (ON – questo valore) per ottenere l'accensione del comando.

Anche questo valore è in bar e **DEVE SEMPRE ESSERE NEGATIVO** (segno meno).

Es. ON = 120 bar (120) e Λ = -20 bar (-20):

Soglia superiore spegnimento comando = 120 bar (▼▼)

Soglia inferiore riaccensione comando = 100 bar (◀▶)

c) Per confermare la modifica premere il tasto **OK**.

- Ripetere dal punto a) per tutti i parametri che s'intende modificare.

TEMPI

d) Quando nella pagina del parametro interessato premere il tasto **OK**.

e) Tramite i tasti $\langle \triangleright \rangle$ posizionarsi sulla cifra che si vuole modificare, usare i tasti per $\Delta \nabla$ incrementare/decrementare.

f) Stesso procedimento per quel che riguarda la scala (s/m/h):

- s (s:1/100s) = secondi
- m (m:s) = minuti
- h (h:m) = ore

g) Per confermare la modifica premere il tasto **OK**.

- Ripetere dal punto d) per tutti i parametri che s'intende modificare.

- Per ritornare al menù principale (data e ora o schermata accensione) premere il tasto azzurro **ESC** più volte.

Segnalazioni

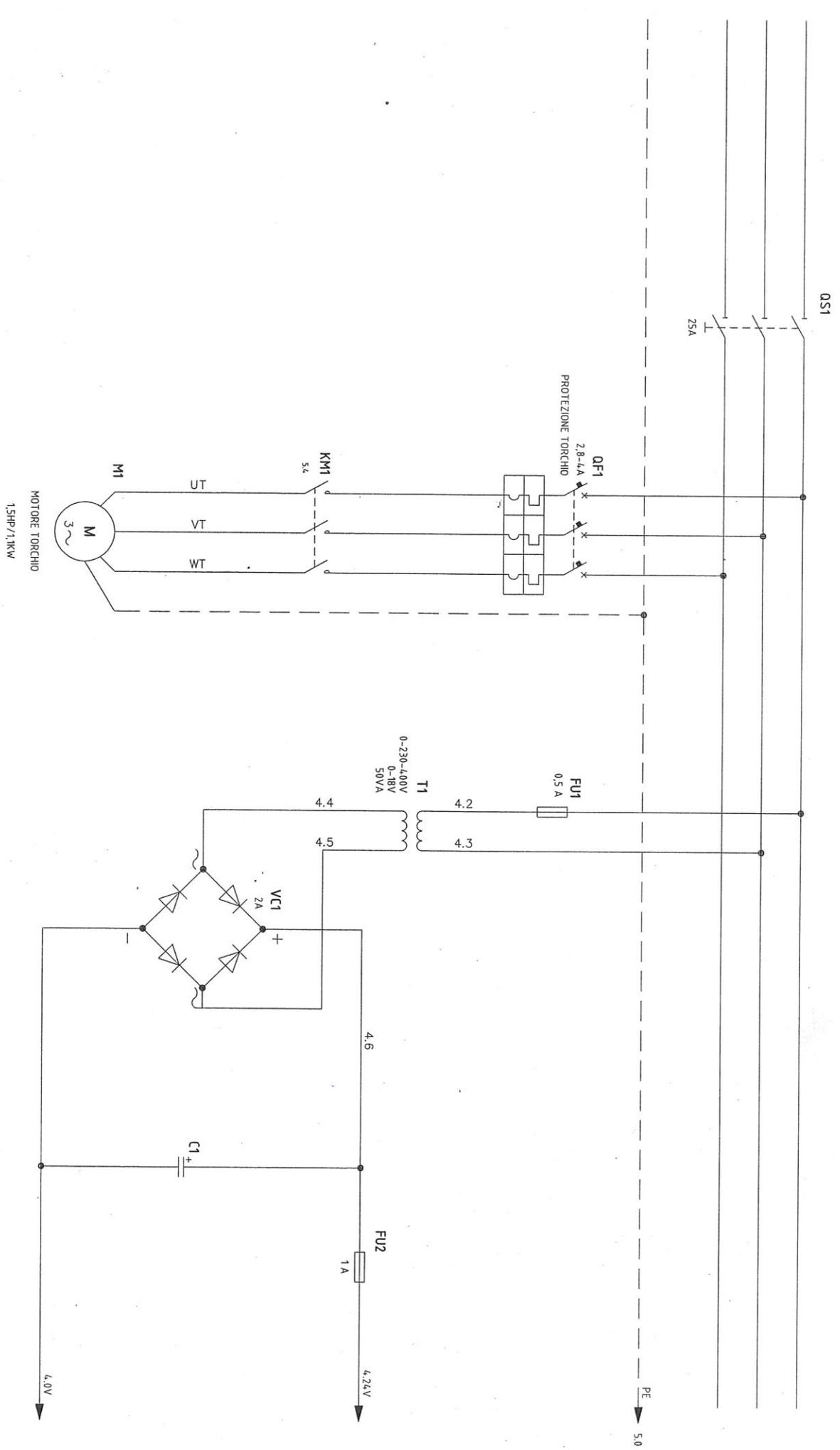
Nel caso si sia dimenticato il selettore ↓↑ in posizione ↑ e si tenti di avviare il ciclo automatico oppure alla fine della risalita pressa e pressione inferiore a 40 bar (sempre con selettore verso ↑) apparirà la seguente schermata che richiede di sistemarlo nella corretta selezione.

Sel. Ritorno! Sel. Return! Sel. Retour! Sel. Volver!

Particolarità

Quando si pone selettore ↓↑ in posizione ↑ si ottiene la risalita. La partenza è ritardata di tre secondi.

- La risalita attiva sempre la valvola di velocità rapida.
- Nella fase di lavoro si può ottenere la velocità rapida per tutto il tempo in cui si mantiene premuto il pulsante START.
- In qualsiasi momento è possibile sospendere il ciclo di lavoro ruotando il selettore ↓↑ in posizione ↑ e poi subito dopo ↓



TAGLIORETTI SRL
 costruzione quadri elettrici
 Via dei Tigli, 5 21040 GORNATE OLONA (VA)
 Tel. 0331 861113 Fax 0331861130
 www.tagliorettagiuseppe.com

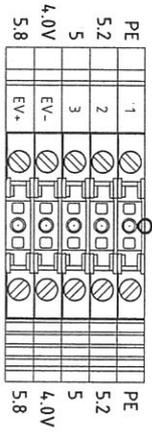
Dis. N.	QCTAL
Cliente	GEMIGNANI
Nome File	QCTAL(01)
Data	12/01/2010

Impianto	TORCHIO AUTOMATICO CON PLC SIEMENS LOGO
Denominazione	CIRCUITI DI POTENZA

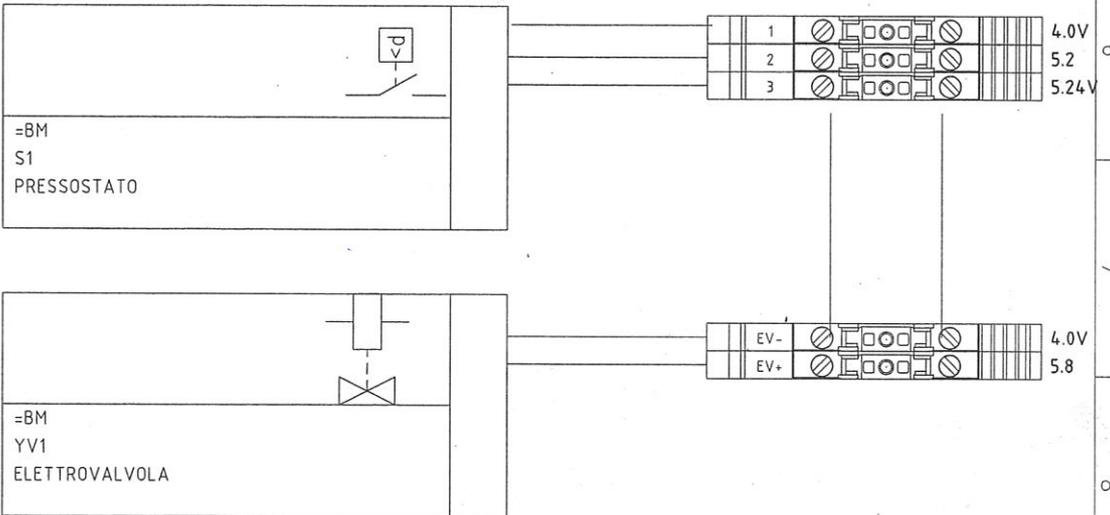
Ordine	GEMIGNANI
Compresso	GEMIGNANI
Esecutore	AM



=QG - M1
Morsettiere M1



=QG - M1
Morsettiere M1



QUADRO =QG
MORSETTIERA M1
Morsettiere M1

Numl	NumM	NumO	Tipo	Costruttore	LIV.	Funzione Utenza
PE	1	PE	1020000000	Weidmuller		PRESSOSTATO
5.2	2	5.2	1020000000	Weidmuller		PRESSOSTATO
5	3	5	1020000000	Weidmuller		PRESSOSTATO
4.0V	EV-	4.0V	1020000000	Weidmuller		ELETTROVALVOLA
5.8	EV+	5.8	1020000000	Weidmuller		ELETTROVALVOLA

TAGLIORETTI SRL costruzione quadri elettrici		Dis. N. QCTAL		Impianto		Ordine		FOGLIO	
Via dei Tigli, 5 21040 GORNATE OLONA (VA)		Cliente GEMIGNANI		TORCHIO AUTOMATICO CON PLC SIEMENS LOGO		Commesso GEMIGNANI		6	
Tel. 0331 861113 Fax 0331861130		Nome File QCTAL(01)		MORSETTIERA		Esecutore AM		7	
www.tagliorettiuseppe.com		Data 12/01/2010						SEQUE	

