

Designed and Manufactured 100% in Italy



MANUALE DI ISTRUZIONI **Montaggio, Utilizzo & Manutenzione**

INSTRUCTIONS MANUAL ***Assembly, Operation & Maintenance***

ITA



ENG



Istruzioni Originali / Translate of Original Instructions

Modello / Model: SPEEDY T 2022

Codice / Code: 1060010|1060011

Data / Date: 05-08-2022

DOC0116 A01

Chiossi e Cavazzuti s.r.l.

Via Costituzione 50/D - 42015 Correggio (RE) Italy

Tel: +39 0522 637224 - Email: cc@chiossiecavazzuti.com

www.chiossiecavazzuti.com



Manuale di Istruzioni: Montaggio, Uso e Manutenzione
Instruction Manual: Assembly, Usage and Maintenance

Introduzione / Introduction	3	Regolazione delle palette	42
Certificazione CE	4	Regulate the blades	43
CE Certification	5	Manutenzione	44
Sicurezza	6	Maintenance	45
Safety	7	Schema elettrico	49
Condizioni della macchina	8	Electric schematic	49
Machine condition	9	Schema pneumatico	51
Garanzia	10	Pneumatic schematic	51
Warranty	11	Disegno tecnico	52
Caratteristiche	12	Technical drawing	52
Features	13		
Identificazione delle parti	14		
Parts identification	15		
Movimentazione	16		
Handling	17		
Installazione	18		
Installation	19		
Collegamento elettrico e pneumatico	20		
Electric and air connection	21		
Cambiare la lingua	22		
Change the language	23		
Avvio e regolazioni	24		
Start up and adjustments	25		
Utilizzo della macchina	26		
Operating the machine	27		
Modificare un programma di piega	28		
Modify a folding program	29		
Lavoro senza impilatore	30		
Operation without stacker	31		
Programmi di piega	36		
Folding programs	36		
Posizionare l'indumento	41		
Position of the garment	41		

Egregio Cliente,
complimenti per la Sua scelta. In questo modo Lei si aggiunge ad una numerosa schiera di utilizzatori dei prodotti Chiossi e Cavazzuti.
Con questo macchinario potrà ottenere risultati di ottima qualità. A tale scopo La invitiamo a leggere con attenzione il presente manuale di istruzioni prima di usare la macchina.
Vogliamo sottolineare che tutti i nostri macchinari sono prodotti completamente in Italia e vengono testati e collaudati prima di partire dalla nostra sede.

I dati presenti in questo documento erano validi nel momento della pubblicazione e potrebbero cambiare senza preavviso. Chiossi e Cavazzuti srl si riserva il diritto di modificare i prodotti e cambiare le loro specifiche in ogni momento. È vietato senza previa autorizzazione da Chiossi e Cavazzuti srl copiare, modificare, alterare, pubblicare, distribuire, vendere o trasferire questo materiale. Tutti i diritti sono riservati.

Dear Customer,
Congratulations on your choice. In so doing you have joined a long list of other Customers of Chiossi and Cavazzuti products. With this equipment you will be able to obtain results of the highest quality. To this end we invite you to carefully read this instruction manual before using the machine.
We want to inform you that our machines are designed and manufactured 100% in Italy and they are fully tested before leaving our factory.

The data in this document were valid at the time of publication and could change without notice. Chiossi e Cavazzuti srl reserves the right to modify the products and change their specifications at any time. It is prohibited without prior authorization from Chiossi e Cavazzuti srl to copy, modify, alter, publish, distribute, sell or transfer this material. All rights reserved.

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE

La ditta costruttrice:

Chiossi e Cavazzuti s.r.l.
Via Costituzione 50/D
42015 Correggio (RE) - Italia

Dichiara che la macchina:

Matricola n°:

Anno di fabbricazione:

Denominazione commerciale: "SPEEDY T 2022"

Codice: []1060010 []1060011

Descrizione: Macchina semiautomatica per la piegatura e l'imbusto

Uso Previsto: Piegatura e imbusto di T-shirt e altri indumenti

È conforme alle disposizioni pertinenti:

Direttiva 2006/42/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 17 Maggio 2006 relativa alle macchine e che modifica la direttiva 95/16/CE.

Direttiva 2014/30/UE EMC del Parlamento Europeo e del Consiglio del 20 Aprile 2016 concernente il riavvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative alla compatibilità elettromagnetica.

Direttiva 2014/35/UE LV del Parlamento Europeo e del Consiglio del 20 Aprile 2016 concernente il riavvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative al materiale elettrico destinato ad essere adoperato entro taluni limiti di tensione.

Riferimento norme armonizzate: EN 12100-1; EN 12100-2; EN 60204-1.

La ditta costruttrice autorizza:

Ugo Chiossi
Via Costituzione 50/D
42015 Correggio (RE) - Italia
A costituire il fascicolo tecnico per suo conto.

Correggio li ___/___/_____

Per la ditta costruttrice
Ugo Chiossi

Legale rappresentante



DECLARATION OF CONFORMITY CE

The manufacturer:

Chiossi e Cavazzuti s.r.l.
Via Costituzione 50/D
42015 Correggio (RE) - ITALY

Declares that the machine:

Serial No.
Manufacturing Year:
Trade name: "SPEEDY T 2022"
Code No. []1060010 []1060011
Description: Semi automatic folding and packaging machine
Intended Use: Folding and bagging of T-shirt

Complies with the applicable directives:

European Parliament and Council Directive 2006/42/CE of May 17, 2006 concerning the alignment of member nations laws regarding on Machinery and amending Directive 95/16/CE.
European Parliament and Council Directive 2014/30/UE EMC of April 20, 2016 concerning the alignment of member nations laws in regard to electromagnetic compatibility.
European Parliament and Council Directive 2014/35/UE LV of April 20, 2016 concerning the alignment of member nations laws in regard to electrical materials intended for use within certain voltage limits.
Reference to harmonized standards: EN 12100-1; EN 12100-2; EN 60204-1.

The manufactures authorises:

Ugo Chiossi
Via Costituzione 50/D
42015 Correggio (RE) - ITALY
To compile the technical documentation on his behalf.

Correggio on ____/____/____

For the manufacturer
Ugo Chiossi
Legal representative



AVVERTENZE GENERALI

L'Operatore deve leggere con molta attenzione le informazioni riportate nel presente Manuale, con particolare riguardo alle opportune precauzioni per la sicurezza elencate in questo capitolo. E' indispensabile che l'Operatore segua le avvertenze di seguito elencate: mantenere la macchina e la zona di lavoro in ordine e pulita; non rimuovere od alterare le targhe apposte dal Costruttore sulla macchina; non rimuovere od eludere i sistemi di sicurezza della Macchina.

USO PREVISTO

La Macchina è concepita e costruita per facilitare la piegatura di capi di abbigliamento tipo t-shirt. Può essere anche adattata a piegare altri tipi di indumenti, previa verifica col costruttore.

ADDETTI

Il Personale addetto ad operare sulla Macchina, deve possedere (oppure acquisire tramite adeguata formazione ed addestramento) i requisiti di seguito indicati ed essere a conoscenza del presente Manuale e di tutte le informazioni relative alla sicurezza: cultura generale e tecnica a livello sufficiente per comprendere il contenuto del Manuale ed interpretare correttamente disegni e schemi; conoscenza delle principali norme igieniche, antinfortunistiche e tecnologiche; Sapere come comportarsi in caso di emergenza, dove reperire i mezzi di protezione individuale e come usarli correttamente; I Manutentori, oltre alle caratteristiche sopracitate, devono avere anche una adeguata preparazione tecnica.

CONTROINDICAZIONI D'USO

La Macchina non deve essere utilizzata: per utilizzi diversi da quelli esposti; esposta alle intemperie; per la lavorazione di materiali non idonei alle caratteristiche della macchina, come carta o altri materiali rigidi; non deve essere utilizzata da bambini o personale non addestrato.

DISPOSITIVI DI PROTEZIONE

La Macchina non può essere completamente protetta senza impedirne il funzionamento. Occorre quindi una certa attenzione per evitare possibili schiacciamenti delle mani. La bassa potenza in uso riduce notevolmente il rischio di lesioni.

GENERAL NOTICES

The Operator must read carefully and fully understand all the information given in this Manual and especially all the safety precautions given in this section. Keep the machine and its work area clean and tidy. Do not remove or alter the plates and stickers attached to the machine by the Manufacturer.

DO NOT REMOVE OR BY-PASS THE SAFETY SYSTEMS INSTALLED ON THE MACHINE.

SCHEDULED USE

The machine has been designed and built to facilitate the folding of garments such as T-shirts. It can be adapted to fold other garments, provided that the Manufacturer authorized it in advance.

OPERATOR

The personnel required to operate the machine must possess (or achieve the required competence through adequate training programs):
the ability detailed below and have read and understood the content of this Manual and all the information on safety matters; general and technical education at a sufficient level to understand the content of this manual and interpret the figures, diagrams and schematics correctly; knowledge of safety, industrial accident prevention and technical regulations; know how to act in an emergency, where to find individual protection equipment and how to use it correctly; maintenance Engineers, in addition to the abilities detailed above, must also possess adequate technical training.

IMPROPER USE

The machine must not be: used for purposes other than those detailed; exposed to the weather; used to fold material not suitable for its characteristics such as paper or other stiff materials; operated by children or untrained personnel.

SAFETY DEVICES

The machine cannot be completely protected since in this condition its operation would be impeded. Therefore, pay special attention to prevent hands from being crushed between the folding blades. The low power supplied reduces the risk of serious personal injury to a considerable extent.

CONDIZIONI AMBIENTALI

La Macchina non richiede particolari condizioni ambientali. Deve essere installata all'interno di un edificio industriale illuminato, aerato e provvisto di pavimento solido e livellato. Temperature ammesse da 5° a 40° C, con umidità non superiore al 50% a 40° C oppure, non superiore al 90% a 20° C.

ILLUMINAZIONE

L'illuminazione del locale deve essere conforme alle leggi vigenti nel Paese in cui è installata la macchina e deve comunque garantire una buona visibilità in ogni punto e non creare riflessi pericolosi.

VIBRAZIONI

In condizioni di impiego conformi alle indicazioni di corretto utilizzo, le vibrazioni non sono tali da fare insorgere situazioni di fastidio.

EMISSIONI SONORE

La Macchina è progettata e realizzata in modo da ridurre alla sorgente il livello di emissione sonora.

Il livello di potenza sonora della Macchina è:

Livello di potenza sonora $L_{wa} = 75$ dB (valore misurato)

Costante di dichiarazione $K = 4$ dB

NOTA: I valori di rumorosità indicati sono livelli di emissione e non rappresentano necessariamente livelli operativi sicuri. Nonostante esista una relazione tra livelli di emissione e livelli di esposizione, questa non può essere utilizzata in modo affidabile per stabilire se siano necessarie o meno ulteriori precauzioni. I fattori che determinano il livello di esposizione a cui è soggetta la forza lavoro comprendono la durata dell'esposizione, le caratteristiche del locale di lavoro ed altre fonti di rumore (numero di Macchine, processi adiacenti ecc.). Inoltre, anche i livelli di esposizione consentiti possono variare da Paese a Paese. In ogni caso le informazioni citate consentiranno all'Utente della Macchina di effettuare una migliore valutazione del pericolo e del rischio a cui è sottoposto.

AMBIENTE ELETTROMAGNETICO

La Macchina è realizzata per operare correttamente in un ambiente elettromagnetico di tipo industriale, rientrando nei limiti di Emissione ed Immunità previsti dalle seguenti Norme armonizzate: EN 50081-2 Compatibilità elettromagnetica - Norma generica di emissione - Parte 2 - Ambiente industriale (1993).

EN 50082-2 Compatibilità elettromagnetica - Norma generica di Immunità - Parte 2 - Ambiente industriale (1995).

ENVIRONMENTAL CONDITIONS

The machine does not need any special environmental conditions. It should be installed in a well lighted and ventilated factory building with a level floor designed to handle the weight of the machine (90kg) . Working area temperature range: 5°- 40° C, with humidity not above 50% at 40°C or not above 90% at 20° C.

AREA LIGHTING

The lighting in the work area must be in compliance with the current regulations in the country where the machine is installed and must guarantee good visibility over the entire area without creating dangerous reflection.

VIBRATION

Under working conditions in compliance with the instructions for correct use of the machine, no disturbing levels of vibration will be encountered.

NOISE LEVEL

The machine is designed and built to reduce the noise generated as much as possible.

The machine's noise level is:

Noise level Lwa = 75 dB (as measured)

Declared constant K = 4 dB

NOTE: The noise level mentioned above is the actual noise level measured and does not necessarily mean a safe noise level. Though noise level and noise exposure level are related, the measured noise level in itself cannot be used as an entirely reliable method for determining whether or not additional ear protection devices should be used. The factors that determine the noise level to which the workers are exposed include: exposure duration, characteristics of the work area and other sources of noise (number of machines, proximity to manufacturing processes, etc). Furthermore, noise exposure levels can differ from country to country. In any case, the information given in this manual will enable the owner of the machine to make a better appraisal of the hazards and dangers the machine generates.

ELECTROMAGNETIC ENVIRONMENT

The machine has been designed and built to work correctly in an industrial environment. It falls within limits for Emission and Immunity required by the following Harmonised Standards:

EN 50081-2 Electromagnetic compatibility. General emission standards, Part 2. Industrial

Environment (1993). EN 50082-2 Electromagnetic compatibility. General Immunity standards, Part 2. Industrial Environment (1995).

CERTIFICATO DI GARANZIA

Vogliamo ricordarvi che questo prodotto viene assemblato in Italia ed è stato collaudato e imballato con la massima cura.

La garanzia di questo materiale è di un anno a partire dalla data di acquisto riportata sulla fattura. Essa copre la sostituzione dei pezzi riconosciuti difettosi, ad eccezione di tutte le parti suscettibili a normale usura.

Tutti i pezzi sostituiti dovranno esserci restituiti entro quindici giorni, trascorso questo termine saremo costretti a fatturarli. Tutti gli interventi di assistenza si eseguono presso la nostra officina.

Nessuna indennità potrà essere reclamata in caso di fermo della macchina, qualunque ne sia la causa. In caso di contestazione il tribunale di Reggio Emilia (IT) è il solo foro competente.

In caso di guasto vi chiediamo di inviarci rapidamente questo certificato, descrivendo in modo dettagliato il difetto riscontrato.

MODELLO DELLA MACCHINA:

N° DI MATRICOLA:

DATA DI ACQUISTO:

VENDUTO DA:

INDIRIZZO DEL CLIENTE:

SOCIETÀ E P.IVA:

INDIRIZZO:

TEL / EMAIL:

Indirizzo dove spedire il certificato di garanzia:

Chiossi e Cavazzuti S.r.l. : Via Costituzione 50/D - 42015 Correggio (RE) - Italia
Tel: +39 0522 637224 - Fax: +39 0522 631180 - Email: cc@chiossiecavazzuti.com

RICHIESTA DI ASSISTENZA

In caso di malfunzionamento o guasto, fermare immediatamente il macchinario e disconnetterlo dalla alimentazione. Contattare immediatamente il più vicino Rivenditore Autorizzato e/o Chiossi e Cavazzuti, comunicando:

1) Numero di matricola, modello e anno di costruzione del macchinario.

E' preferibile inoltrare una fotografia della targhetta identificativa, posta in prossimità del quadro elettrico.

2) Descrizione del problema, specificando quando si è verificato e il componente interessato.

E' vivamente consigliato l'invio di immagini o video a corredo della descrizione per velocizzare le operazioni di identificazione del malfunzionamento o del ricambio.

3) Comunicare i dati aziendali compresi di indirizzo, P.Iva e codice SDI, nel caso non siano intercorsi rapporti commerciali negli ultimi anni con Chiossi e Cavazzuti, per velocizzare le operazioni di spedizione e fatturazione.

Per comunicare le informazioni richieste, scrivere a:

support@chiossiecavazzuti.com

Automaticamente verrà aperta una richiesta di assistenza visibile a tutti i nostri Tecnici. Al link indicato sarà possibile allegare documenti e visionare lo storico delle richieste di assistenza sul portale Ticket:

www.chiossiecavazzuti.com/support

Per urgenze telefonare al numero: +39 0522 637224 - Interno 2

WARRANTY CERTIFICATE

We want to inform you that his product is manufactured in Italy and is tested and packaged with the maximum care.

This product is guaranteed for one year from the date of purchase, referring to the date reported in the Invoice.

The guarantee covers the replacement of defective parts, excluding those susceptible to normal use.

All replaced parts must be returned within fifteen days, beyond which we will be forced to invoice them. All repair servicing is to be carried out at our workshop.

No compensation can be claimed in case of machine downtime, regardless of the cause. In case of dispute, the court of Reggio Emilia (IT) will be the only court of competent jurisdiction.

In the case of a malfunction, we ask that you send this certificate to us immediately, describing in detail the nature of the fault.

MACHINE MODEL:

SERIAL No. :

DATE OF PURCHASE:

DEALER:

CUSTOMER ADDRESS:

COMPANY AND VAT No:

ADDRESS:

TEL / EMAIL:

The address to which the warranty certificate should be sent:

Chiossi e Cavazzuti S.r.l. : Via Costituzione 50/D - 42015 Correggio (RE) - ITALY

Tel: +39 0522 637224 - Fax: +39 0522 631180 - Email: cc@chiossiecavazzuti.com

ASSISTANCE REQUEST

In the event of malfunction or failure, stop the machine immediately and disconnect it from the power supply.

Contact the nearest Authorized Dealer or Chiossi and Cavazzuti, communicating:

1) Serial number, model and year of construction of the machine.

It is preferable to send a photograph of the identification plate, located near the electrical panel.

2) Description of the problem, specifying when it occurred and the related component involved.

It is highly recommended to send pictures or videos, in order to speed up the identification of the spare part.

3) Communicate your Company details including address, VAT number and SDI code, in case there have not commercial relations in recent years with Chiossi and Cavazzuti, to speed up shipping and billing operations.

SEND YOUR ASSISTANCE REQUEST TO:

support@chiossiecavazzuti.com

A request for assistance will be automatically opened and visible to all our Technicians. At the link below you can attach documents and view the history of your assistance request on the Ticket portal:

www.chiossiecavazzuti.com/support

For urgent request, call number: +39 0522 637224 - Int. 2

CARATTERISTICHE

Indispensabile per velocizzare e uniformare la piegatura delle maglie. Adattabile a tutti i formati e taglie in commercio. Le palette, facilmente regolabili e intercambiabili, consentono di adattare la piega alla misura desiderata in pochi istanti, permettendo di piegare sia gli indumenti da bambino che i formati extra large.

Speedy T può operare in due differenti modi:

- con impilatore: la maglia piegata viene riposta ordinatamente su un impilatore che scendendo grazie ad una fotocellula rende possibile il formarsi di una pila;
- con imbusto: terminato il ciclo di lavoro scelto, il capo risulterà piegato sull'ultima palette dove potrà essere facilmente imbustato.

Il controllo elettronico permette le seguenti funzioni: scelta tra 10 programmi di piega; personalizzazione programmi di piega memorizzabili; autodiagnostica anomalie e/o guasti; conteggio capi prodotti con segnalazione raggiungimento numero capi impostati; programmazione produzione oraria con segnalazione acustica per produzioni sotto soglia minima impostata; selezione lingua (italiano, francese, inglese, spagnolo, tedesco); programmazione protetta mediante codice d'accesso; funzione di reset che ripristina i programmi di default.

DATI TECNICI	VALORI
Tensione	80-240V 1P + N + PE
Potenza assorbita (max)	60 W
Pressione aria richiesta	6 bar
Consumo aria compressa	50 l/min
Dimensioni (LxWxH)	1595 x 693 x 855 mm
Dimensioni di piega [LxW] (min-max)	180x150 / 400x350 mm
Produzione con impilatore	500 capi/h
Produzione con imbusto	350 capi/h
Numero di programmi	10
Peso	90 kg

IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA

La targhetta di identificazione della macchina è posta a lato del pannello di controllo. Vi è indicato:

- Codice • Numero di serie • Tensione di alimentazione • Potenza massima installata • Corrente • Fasi • Frequenza di rete • Peso • Anno di fabbricazione

FEATURES

Speedy T is indispensable for fast and uniform folding of the T-shirts. Can be adapted to suit all shapes and sizes available on the market. The blades, which can be easily adjusted and are interchangeable, make it possible to suit the fold to the required size in a few seconds, so that it is possible to fold baby t-shirts as well as extra large sizes.

Speedy T can operate in two ways:

- with stacker: the folded T-shirt is placed neatly on a stacker which descends thanks to a photocell making it possible to form a stack;
- with bagging: when the selected work cycle ends, the t-shirt is folded on the last blade on which it can be easily packed in a bag.

The electronic control device allows the following functions: choice of 10 folding programs; customization of folding programs which can be saved in memory; self-diagnostics of anomalies and/or faults; count of t shirts produced, indicating when the preset number of pieces is reached; hourly production programming, with acoustic signal for productions below minimum threshold setting; language selection (Italian, French, English, Spanish, German); programming protected by means of access code; reset function which restores default programs.

TECHNICAL DATA	VALUES
Voltage	80-240V 1P + N + PE
Power (max)	60 W
Air pressure	6 bar
Air consumption	50 l/min
Overall size (LxWxH)	1595 x 693 x 855 mm 62.8 x 27.28 x 33.66 in
Folded T-shirt size [LxW] (min/max)	180x150 - 400x350 mm 7x5.9 - 15.74x13.78 in
Production with stacker	500 pieces/h
Production with packaging	350 pieces/h
Number of programs	10
Weight	90 kg 198 lbs

MACHINE IDENTIFICATION

The identification plate is positioned on the side of the control panel. It shows this parameters:

- Maximum Installed Power • Phases • Current • Power Supply voltage • Mains Frequency • Serial Number • Code Number • Weight • Manufacturing Year

PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO

La piegatrice Speedy T è costituita da un tavolo dotato di palette mobili, azionate ad aria compressa, che consentono di piegare e preparare all'imbusto capi di tessuto (tipo t-shirt) precedentemente distesi manualmente sul piano della macchina. Il dispositivo impilatore consente di immagazzinare una pila alta 200mm di capi piegati.

COMPONENTI PRINCIPALI

I componenti principali che costituiscono la Macchina sono: Gruppo basamento - Gruppo guide e viti di regolazione - Gruppi pneumatici di azionamento - Gruppo impilatore - Serie di palette - Impianto pneumatico - Impianto elettrico - Scheda elettronica di gestione - Pulsantiera mobile di start e stop.

EQUIPAGGIAMENTO STANDARD

La Macchina è fornita completa di : Pedale e stop d'emergenza - Regolazione palette effettuabile dall'esterno - Quattro ruote girevoli di cui due munite di freno - Componenti pneumatici della ditta "PNEUMAX" - Manuale di Istruzioni - Una serie di palette standard per formato busta 220x300mm - Una palette centrale e una di espulsione (palette 4 e 5) per il formato busta 170x220mm - Una palette centrale e una di espulsione (palette 4 e 5) per il formato busta 350x400mm - 10 programmi standard di piegatura - Messaggi a scelta tra le lingue: italiano, francese, tedesco, inglese, spagnolo.

FORNITURE A RICHIESTA

La Macchina può essere fornita con le seguenti opzioni: Segnalazione acustica di maggior potenza - Altre palette a richiesta - Altre tensioni di alimentazione a richiesta - Messaggi in altre lingue - Pedale di start mobile. Resta inteso che qualsiasi modifica e/o aggiunta di accessori, deve essere esplicitamente approvata e realizzata a cura del Costruttore.

HOW THE MACHINE WORKS

The Speedy T folding machine comprises a work top with mobile air-operated blades used to fold and prepare fabric garments for packing. The garment will be spread by hand on the work table. The stacker will hold a 200mm high stack of folded T-shirts.

MAIN COMPONENT PARTS

The machine is made up of the following main parts: Base - Runners and regulating screws - Compressed air drives - Stacker - Set of folder blades - Compressed air plant - Electric system - Electronic control board - Mobile “start/stop” box

STANDARD EQUIPMENT

The machine is supplied complete with:

START pedal and emergency STOP button - Blade adjustment can be made from the outside - Four casters of which two have brakes - Compressed air equipment made by Messrs “PNEUMAX” - Operating Manual - One set of standard blades for bag format: 220mm width x300mm length - One centre blade and an expelling blade (blade 4 and 5) for bag format 170 mm width x 220 mm length - One centre blade and an expelling blade (blade 4 and 5) for bag format 350 mm width x 400 mm length - 10 standard folding programs. Display languages: Italian, French, German, English and Spanish.

OPTIONAL EQUIPMENT

The machine can be supplied with the following optional equipment: More powerful acoustic signals - Other blade sets - Other voltages - Display messages in other languages. It is hereby understood that any modification to the machine or added accessory must be explicitly approved and made by manufacturer.

IMBALLAGGIO E SPEDIZIONE

Il trasporto deve essere effettuato da personale professionalmente qualificato. La Macchina deve essere trasportata in modo tale da evitare qualsiasi danno alle parti. In relazione al tipo di trasporto, occorre proteggere la Macchina da tutti gli urti e sollecitazioni possibili. La macchina viene fornita su un pallet che ne permette la movimentazione tramite un carrello elevatore o un transpallet. A pagamento viene fornita una cassa in legno compensato.

Dimensioni imballo:
cassa normale: 1220 x 800 x 1000 (h) mm - peso Kg 120

Danni alla macchina causati durante il Trasporto e la Movimentazione, non sono coperti da **GARANZIA**. Riparazioni o sostituzioni di parti danneggiate sono a carico del Cliente.

STOCCAGGIO

In caso di lunga inattività, la Macchina deve essere immagazzinata con le precauzioni relative al luogo ed ai tempi di stoccaggio. Immagazzinare la Macchina in luogo chiuso. Ingrassare le parti non verniciate. Proteggere la Macchina da urti e sollecitazioni. Proteggere la Macchina dall'umidità e da escursioni termiche elevate. Evitare che la Macchina venga a contatto con sostanze corrosive.

LOCALI IDONEI

La piegatrice deve essere posizionata in un locale volumetricamente idoneo, con sufficiente spazio per permettere un'agevole movimentazione del personale operante. Il pavimento deve essere sufficientemente solido e in piano.

CONTROLLI PRELIMINARI

Prima della messa in funzione della Macchina, è necessario eseguire una serie di verifiche e controlli allo scopo di prevenire errori o incidenti durante la fase di messa in funzione. Verificate che la Macchina non abbia subito danni durante la fase di trasporto. Assicurarsi che tutte le palette siano abbassate e che il piano impilatore sia in posizione di lavoro. Il piano di lavoro deve essere sgombro, ad eccezione del capo da piegare. Verificare la presenza di aria compressa. Assicurarsi che la tensione di alimentazione corrisponda a quella indicata nella finestra del blocchetto cambia tensione.

PACKING AND SHIPPING

Transport must be done by professionally qualified personnel. The machine must be transported to prevent any damage to its parts. Depending on the type of transport vehicle, the machine must be protected against any type of impact or strain. The machine is delivered on a pallet and can then be moved with a forklift truck or transpallet. The machine can also be shipped in a paid plywood box.

	Shipping dimensionson
normal crate	1200 x 800 x 1000 (h) mm - weight 120 Kg

Damage to the machine during transport are NOT covered by warranty.
Repair or replacement of such damaged parts will be charged to the customer.

STORING

If the machine will be inactive for a long time, it must be put into storage with all the precautions needed for the storage site and the length of time. Store the machine in a covered area. Grease all non-painted parts. Protect the machine against bumps and strain. Protect the machine against humidity and very high or very low temperature. Keep corrosive substances well away from the machine.

SUITABLE WORK SITES

The folding machine must be installed in a sufficiently large area with enough space around it to allow the operators to move easily about it. The floor must be levelled and sufficiently strong to hold the weight of the machine.

PRELIMINARY CHECKS

Before running the machine, a number of checks and tests should be made to eliminate errors or accidents. Make sure that the machine has not been damaged during transport. Check that all the blades are lowered and the stacker platform is in its working position.

THE WORKING TABLE MUST BE CLEAR OF EVERYTHING EXCEPT THE GARMENT TO BE FOLDED.

Check if there is compressed air in the supply circuit. Check that the main voltage is the same as the one shown on the voltage change jumper sticker.

IMPILATORE

E' indispensabile sollevare il piano impilatore e incastrare l'archetto di sostegno nell'apposita sede.

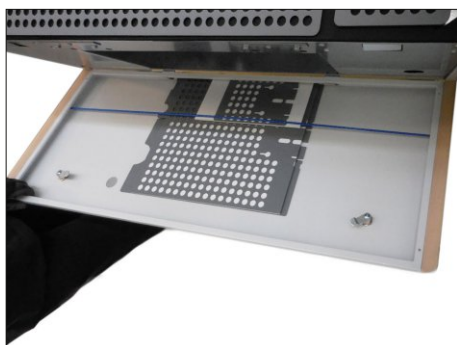
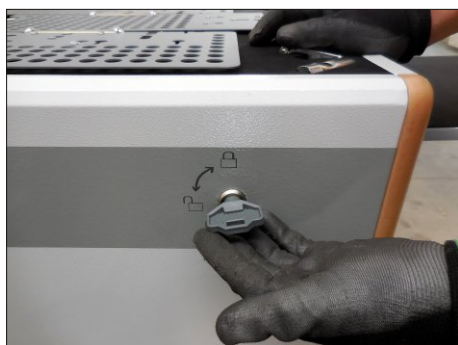
PEDALE START

- 1- Occorre togliere dall'interno della macchina il pedale e pulsante di Start e Stop.
- 2- E' possibile agganciare il pulsante di Start e Stop in qualsiasi lato della macchina
- 3- Collegare il connettore del pedale alla sua presa sotto la macchina.



RIMOZIONE PANNELLI LATERALI

I pannelli laterali sono montati a incastro. Una volta aperte le chiusure con apposita chiave è sufficiente sollevare il pannello per sganciarlo dalla macchina. All'interno del pannello sono alloggiati le palette di ricambio che sono trattenute da un elastico, i cavi per l'alimentazione elettrica, tre fusibili e un cavo di scorta.

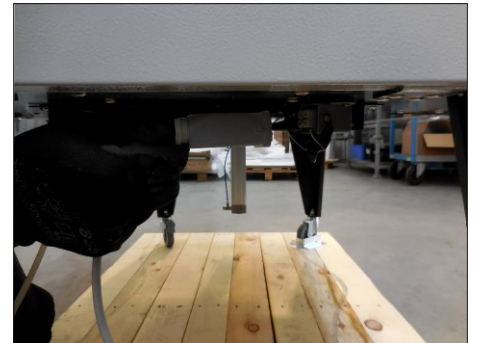


STACKER

The platform must be raised and the support bow should be snapped into its seating.

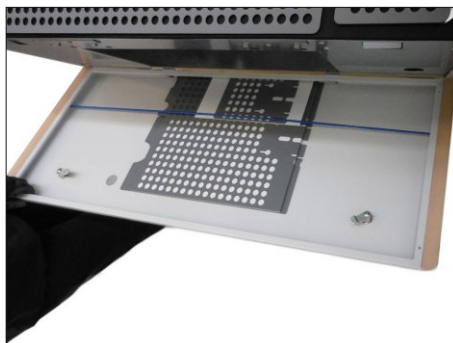
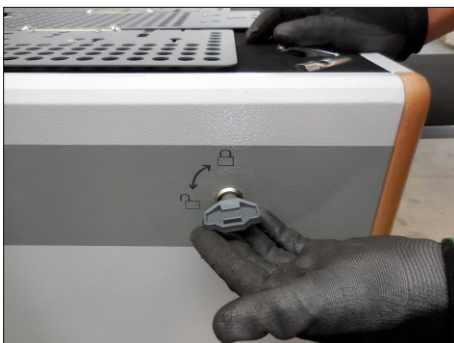
FOOT PEDAL

- 1 - Remove the foot pedal and Start and Stop button from inside the machine
- 2- The Start and Stop button can be attached on every side of the machine.
- 3- Connect the power cord to the power socket below the machine.



REMOVING THE SIDE PANELS

The side panels snap into place. Once the retainers have been removed with a spanner, lift the panel up to free it from the machine. The spare blades are inside this panel retained by an elastic.



COLLEGAMENTO ELETTRICO 220V / 110V

L'allacciamento elettrico della Macchina è realizzato a cura e responsabilità del Cliente.

Il collegamento alla linea elettrica va effettuato tramite il cavetto in dotazione riposto all'interno della macchina.

La Macchina può essere alimentata a con tensioni da 80 a 240V monofase.



COME VERIFICARE IL FUSIBILE DI ALIMENTAZIONE

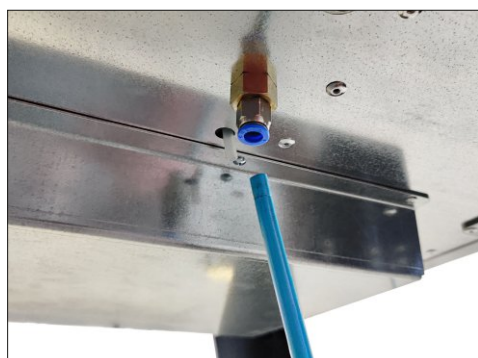
Se necessario è possibile, premendo sulla linguetta evidenziata in giallo, aprire il gancio di sblocco per estrarre il blocchetto portafusibili



COLLEGAMENTO PNEUMATICO

La macchina deve essere alimentata con aria compressa pulita ed asciutta, fornita da un compressore in grado di erogare almeno 50 lt/min di aria a 6 bar.

Il punto di allacciamento indicato in figura è un attacco rapido al quale va collegato un tubo rilsan diametro 8x6.



ELECTRIC CONNECTION 220V / 110V

The electric hook up is customer's responsibility.

The machine must be connected using the cable supplied in the installation kit, located inside the machine.

The machine can be supplied with voltage in the range 80-240V.



CHECK THE INPUT FUSE

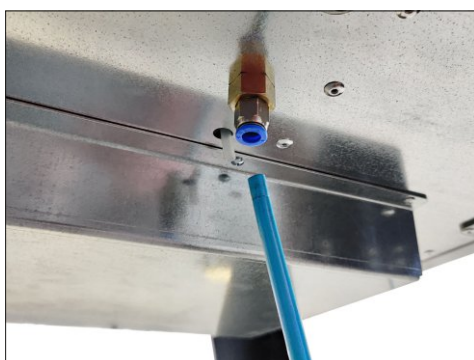
To check the input fuse press, the hook on the outside of the fuse holder.



COMPRESSED AIR CONNECTION

The machine must be supplied with clean, dry compressed air delivered by a compressor capable of providing at least 50 l/min of compressed air at 6 bar.

Use a rilsan tube 8x6 and attach it to the quick connection joint placed below the machine as shown in the picture.



CAMBIARE LA LINGUA

Per accedere ai parametri sotterranei di difficile accesso del PLC (paragrafo 2.1.12 pag.4 manuale strumento elettronico) e modificare la lingua seguire la seguente procedura.

Premendo consecutivamente i tasti (invio)  e (1)  sul display apparirà:
' CODICE ***** '


Si accenderà il cursore sotto al primo asterisco: ora occorre digitare il codice di accesso corretto che corrisponde alla sequenza di tasti numerici:

' 3 , 3 , 3 , 3 , 3 '

Se si compone la sequenza correttamente, al termine della stessa sul display apparirà:

' MAX t RITARDO '

' Y.YY Sec '

Premere il tasto (invio)  per passare all'impostazione del parametro successivo, sul display apparirà:


' SELEZIONE LINGUA '

' X (Y) '

X = 0-4 lingua desiderata

Y = sigla internazionale lingua selezionata

0	I	ITALIANO
1	GB	INGLESE
2	F	FRANCESE
3	D	TEDESCO
4	E	SPAGNOLO

Dopo aver digitato il tasto numerico corrispondente alla lingua desiderata, premere (invio)  ripetutamente fino a quando non si uscirà dal menù dei parametri sotterranei.

CHANGE THE LANGUAGE

To enter the embedded parameters not easily accessed (parag. 2.1.12 pag.4 electronic controller manual) and change the language follow this steps.

Press consecutively the key (enter)  and (1)  the display will show:

‘ CODE ***** ‘

The cursor will flash under the first asterisk. Type in the correct access code:

‘ 3 , 3 , 3 , 3 , 3 ‘

If the code is entered correctly the display will show:

‘ MAX t DELAY ‘

‘ Y.YY Sec ‘

Press key (enter)  to move on to the next parameter:

‘ SELECT LANGUAGE ‘

‘ X (Y) ‘

X = 0-4 language selected

Y = international language identification initials

0	I	ITALIAN
1	GB	ENGLISH
2	F	FRENCH
3	D	GERMAN
4	E	SPANISH

Select the desired language and press key (enter)  repeatedly until you have left this hidden menu.

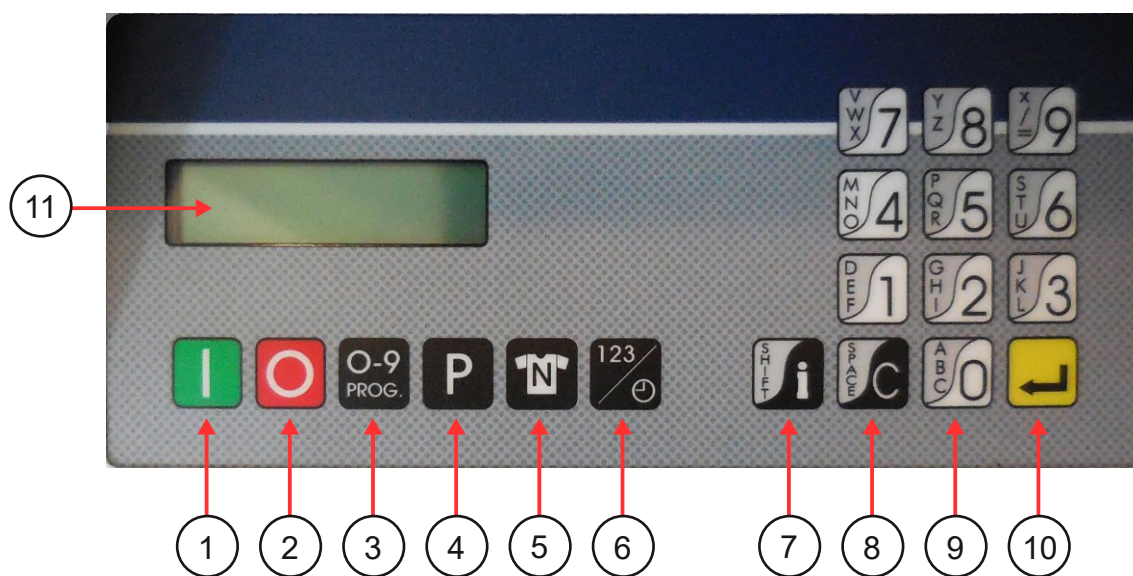
REGOLAZIONI

Essendo la Macchina collaudata nella sede del Costruttore prima della spedizione, non è necessario procedere ad effettuare alcuna regolazione. Al primo avviamento della Macchina, è comunque indispensabile regolare la pressione di alimentazione aria agendo nel seguente modo: sollevare la manopola del regolatore di pressione per sbloccare il dispositivo. Ruotare la manopola fino a che l'ago del manometro segna 6 bar. Premere la manopola fino allo scatto per bloccarla in posizione.



PANNELLO COMANDI E SEGNALAZIONI

Il pannello comandi si compone dei seguenti elementi: Interruttore generale con fusibili e presa di corrente. Tastiera di comando e programmazione. Schermo retroilluminato a cristalli liquidi su cui leggere le impostazioni correnti e gli eventuali messaggi di anomalie segnalati dalla macchina. Segnalatore acustico incorporato.



- 1) Tasto start - al pari del pedale da l'avvio al ciclo di lavoro
- 2) Tasto stop - arresta il ciclo
- 3) Tasto programma - premendolo si può scegliere dal tastierino numerico il programma voluto
- 4) Tasto programmazione - permette (tramite codice di accesso) di modificare i programmi standard
- 5) Tasto Contapezzi - per impostare il numero di capi che si vuole piegare
- 6) Totalizzatore - mostra il n° di capi piegati dall'ultimo azzeramento e quelli impostati
Premuto due volte mostra il tempo totale di funzionamento e il n° di colpi totale
- 7) Mostra la produzione oraria impostata o a seconda del contesto alterna maiuscole e minuscole
- 8) Cancella l'ultima operazione eseguita o a seconda del contesto genera uno spazio tra due lettere
- 9) Tasto numerico o a seconda del contesto alfanumerico
- 10) Tasto di conferma dati (Enter)
- 11) Display a cristalli liquidi. Mostra informazioni e segnalazioni sul funzionamento della macchina

REGULATING THE MACHINE

The machine is fully factory tested before being shipped and therefore no regulations need to be made.

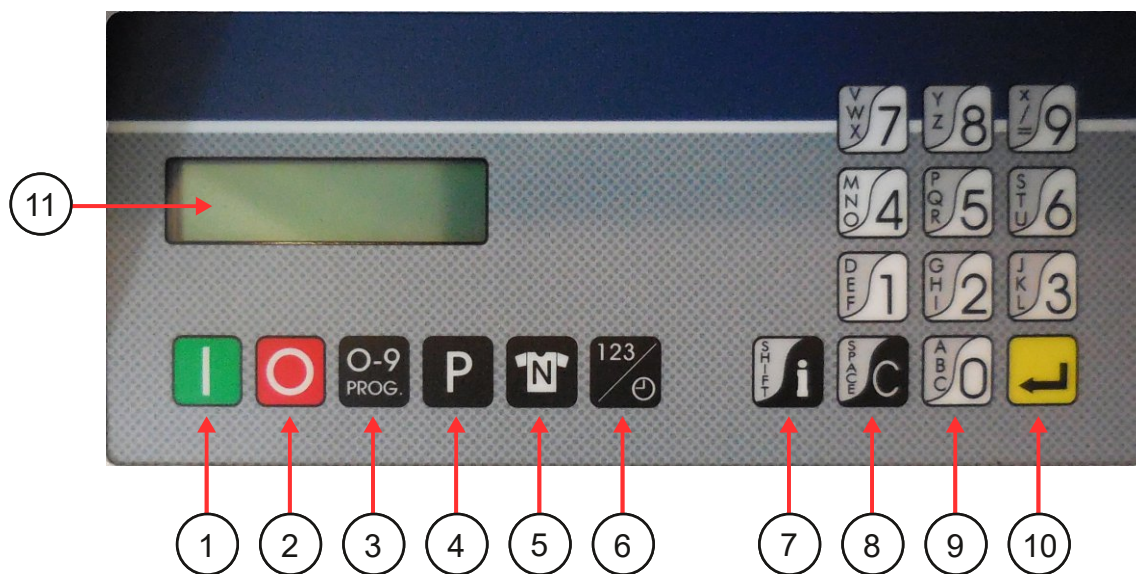
When the machine is started for the first time, the compressed air pressure should be adjusted as follows:

Pull the air pressure regulating knob up to release it. Turn the knob until the pressure gauge needle is on 6 bar. Push the knob back down to lock it in this position.



CONTROL AND STATUS INDICATION PANEL

The following devices are found on the control panel: Main switch with fuse and power socket. Control and programming keyboard. Back-lit liquid crystal display to read current settings and any fault messages. Built in beeper.



- 1) Start key - starts work cycle (same as start pedal)
- 2) Stop key - stops work cycle
- 3) Program key - when pressed you can select the program number on the number pad
- 4) Programming key - (with the access code) is used to modify standard programs
- 5) Counter - used to set the number of items to be folded
- 6) Total counter - shows the number of items folded since the last reset and the number set. If pressed twice, it will show total working time and total machine strokes
- 7) Shows the hourly production set or, depending on the context, alternates upper case and lower case
- 8) Cancels the last operation executed or, depending on the context, puts a space between two letters
- 9) Number key or, depending on the context, alphanumeric key
- 10) Confirmation key (Enter)
- 11) Liquid crystal display. Displays information or messages on machine operational status

FUNZIONAMENTO

Si distende il capo da piegare col dorso in alto e il collo verso l'impilatore sul piano della macchina. Si preme il pedale Start, il pulsante verde sulla tastiera remotata o il tasto 1 sul pannello, la macchina esegue il ciclo di piegatura (programma) selezionato e si ferma. Si ripete l'operazione per ogni capo da piegare.

I vari programmi di lavoro sono distinti in 3 diversi modi di funzionamento descritti di seguito.

MODO IMBUSTO

All'avviamento della macchina la paletta N° 5 si solleva a 45°. Il dispositivo impilatore non è necessario, e può essere sganciato e ripiegato in basso. Il capo viene disteso sul piano della macchina. Allo start la paletta N° 5 si abbassa e il capo rimane parzialmente sotto di essa; il ciclo continua e il capo viene ripiegato sulla paletta stessa. Alla fine del ciclo questa si solleva nuovamente a 45° con il capo ripiegato attorno. L'operatore stesso o un secondo operatore può infilare la busta sul capo e sfilarlo dalla paletta imbustato. Degli appositi incavi sono previsti sulla paletta allo scopo di agevolare la presa.

MODO IMPILATORE

È necessario che la macchina sia dotata di dispositivo impilatore e che questo sia sollevato in posizione di lavoro. Il capo viene disteso sul piano di lavoro nel modo descritto più avanti. Allo start inizia il ciclo di piega scelto, al termine del quale la paletta N° 5 compie una rotazione di quasi 180° e il capo già piegato su di essa viene rovesciato sul piano dell'impilatore. Il livello dell'impilatore si adegua automaticamente allo spessore del capo. Col proseguire del lavoro si forma una pila di capi fino a che il piano raggiunge il suo fondo corsa (corsa 200 mm). La macchina si arresta e l'impilatore si solleva completamente. Sul display potrete leggere la scritta "impilatore pieno". La macchina può ripartire solo dopo aver vuotato l'impilatore.

MODO RIBALTAMENTO (IMBUSTO RIBALTATO)

È un'ulteriore possibilità che la macchina offre. Si utilizza soprattutto su macchine senza impilatore che vengono abbinate a una macchina imbustatrice. In pratica il programma funziona esattamente come nel modo impilatore, ma il ribaltamento avviene su un qualsiasi altro piano o dispositivo posto in luogo dell'impilatore. Questo programma non figura tra quelli standard, ma deve essere creato appositamente. Sulle macchine che non dispongono di impilatore il "modo impilatore" viene disabilitato.

SCelta DEL PROGRAMMA

La macchina dispone di 10 diversi programmi standard. Per scegliere il programma desiderato effettuare le seguenti operazioni:

- premere il tasto stop (N° 2)
- premere il tasto "0-9 program" (N° 3)
- premere il tasto numerico corrispondente al programma scelto (da 0 a 9)
- premere il tasto "enter" (N° 10)

Nelle pagine seguenti sono descritti i 10 programmi standard, i programmi da 5 a 8 prevedono l'impiego del dispositivo impilatore. Nelle figure il rettangolo nero rappresenta la paletta che esegue il movimento.

OPERATE THE MACHINE

The garment to be folded is spread on the work table with the back up and the neck towards the stacker.

Pressing the Start pedal or green button on the remote keyboard or Start on the panel, the machine will execute the active folding cycle (from now on called “program”) and will then stop. This cycle will be repeated for each garment to be folded.

The different work programs are divided into 3 distinct operating modes described below.

PACKAGING MODE

When the machine starts, blade 5 lifts to 45°. The stacker is not needed and can be unhooked and folded over at the bottom. (fig. 5-1). The garment is spread on the work table. When the cycle starts, blade 5 will lower and the garment will be partially under it. As the cycle continues, the garment will be folded over the blade. At the end of the cycle, the blade will lift again to 45° with the garment folded around it. The operator or a second operator can then slip the bag on the garment and remove it from the blade. Special notches have been made in the blade to facilitate the grip.

STACKER MODE

The stacker must be installed on the machine and raised to its working position. The garment is placed on the work table as described above. The selected folding program starts and, at its end, blade 5 will rotate almost 180° and the folded garment on it will be tipped onto the stacker platform. Stacker level will automatically adjust to garment thickness. As the work cycles continue, a stack of garments will be made until full travel (200 mm) has been reached. The machine will stop and the stacker will lift off completely. The display will show the message “Stacker full”. The machine can only be restarted when the stacker has been emptied.

TIPPING MODE

This is an extra cycle offered by the machine. It is used particularly on machines without stackers combined with a bagging machine. In practice, the program works exactly like stacker mode but tipping will be onto any work table or machine taking the place of the stacker. This is not a standard program and will have to be created specially.

SELECTING A PROGRAM

The machine has 10 standard programs. Follow these steps to select a program:

- press the Stop key (icon n°2 Page 10)
- press key “0-9 program” (icon n°3 Page 10)
- press the number key for the program you want (0-9)
- press “Enter” (icon n°10 Page 10)

In the next pages are described the 10 standard programs. Programs 5 to 8 require the use of the stacker. In the figures, the black rectangle represents the blade making the movement.

ARRESTO DI EMERGENZA E PULSANTE DI RESET

Per arrestare in qualsiasi momento la macchina e togliere pressione alle palette, schiacciare il pulsante rosso di emergenza.

Sul display comparirà la scritta: "A04: PULSANTE STOP PREMUTO"

Nessun comando del pannello di controllo verrà eseguito finchè il pulsante di emergenza non viene riportato in posizione originale.

Eseguendo una semirotaazione in senso antiorario sul pulsante di emergenza, lo stesso si solleva e viene ripristinato.

Per riportare pressione alle palette è necessario premere il pulsante blu di reset.
L'aria tornerà in pressione gradualmente.

pulsante blu di reset



pulsante rosso di emergenza



EMERGENCY STOP AND RESET BUTTON

To stop the machine at any time and remove pressure from the blades, press the red emergency button.

The display will show: "A04: STOP BUTTON PRESSED"

No control panel commands will be executed until the emergency button is restored.
By performing a semi-rotation anti-clockwise on the emergency button, it will be raised and restored.

To restore pressure to the blades it is necessary to press the blue reset button.
The air will gradually return to pressure.



blue reset button

red emergency stop



MODIFICARE UN PROGRAMMA DI PIEGA

E' possibile modificare i programmi di piega preimpostati. E' consigliata la modifica del programma "Libero" n°9 in quanto è la copia esatta del programma di piega n°8 "Impilatore normale". In ogni caso tutti i programmi sono modificabili a piacimento.


- Selezionare il programma da modificare premendo il pulsante 0-9  e il numero del programma relativo.
- Per accedere al menu di programmazione, premere il tasto P  e sul display apparirà: ' CODICE ***** '
- Digitare il codice di accesso corretto che corrisponde alla sequenza dei tasti numerici: ' 1 , 1 , 1 , 1 , 1 '
- Dopo aver inserito il codice di accesso, sul display apparirà il primo parametro da impostare con il quale si decide il comportamento finale del programma tra la piega(0) con impilatore, l'imbusto(1) o il ribaltamento(2) senza impilatore:

' SCELTA FUNZIONE '

0 = IMPILATORE

1 = IMBUSTO

2 = IMB. ROVESCIATO

Utilizzare il tastierino numerico per modificare il set point tra 0 e 2 e premere invio  per confermare.

- Ora sul display apparirà:

' 1 : MOVIMENTO '

' PALETTA N. X '

Questo valore consente di scegliere, durante il primo movimento, quale palette X muovere.

Si può scegliere in un range compreso tra 0 e 3; scegliendo 0 si salta questo movimento;

i parametri 1-2-3 corrispondono alle palette in figura a fianco.




- Premendo il tasto invio  si memorizza il precedente set point e si passerà a:

' RITARDO PARTENZA '

' 2o MOV. XX.X Sec '

Si programma il ritardo della partenza del secondo movimento, da quando la prima palette è arrivata sul relativo fine corsa: è consigliato non ridurre questo parametro al di sotto del valore di fabbrica (0,15 sec).

- Premendo il tasto invio  si memorizza il precedente set point e si prosegue nella programmazione dei movimenti e dei relativi ritardi, cioè:

' 2 : MOVIMENTO '

' RITARDO PARTENZA '

' PALETTA N. X '

' 3o MOV. XX.X Sec '

' 3 : MOVIMENTO '

' RITARDO PARTENZA '

' PALETTA N. X '

' 4o MOV. XX.X Sec '

' 4 : MOVIMENTO '

' RITARDO PARTENZA '

' PALETTA N. X '

' 5o MOV. XX.X Sec '

' 5 : MOVIMENTO '

' RITARDO PARTENZA '


' RITARDO PARTENZA '

' PALETTA N. X '

' 6o MOV. XX.X Sec '

' 7o MOV. XX.X Sec '

IMPORTANTE: Le palette 4 e 5 sono assegnate in automatico ai movimenti 6 e 7, ovvero gli ultimi due movimenti finali. I movimenti 6 e 7 non sono modificabili ma è possibile cambiare i relativi ritardi.

- Premendo il tasto invio  dopo l'ultimo ritardo si passa alla impostazione del nome del programma::

' PROGRAMMA X YYYYYYYYYY '



' nome programma '

Apparirà il cursore sotto al primo dei 16 caratteri disponibili per scrivere il nome del programma e ai tasti numerici verrà attribuita la funzione alfanumerica. Il tasto C corrisponde allo spazio.

Sul sedicesimo carattere, premendo il tasto invio  viene memorizzato il nome e si esce dall'impostazione.

MODIFY A FOLDING PROGRAM

It is possible to modify the preset folding programs. It is recommended to modify the "Free" n°9 as it is the exact copy of the folding program n°8 "Normal stacker". In any case, all programs can be modified.

- Select the folding program to modify by pressing the 0-9 key  followed by the number of the folding program.
- To enter the programming menu, press the P  key and the display will show: 'CODE *****'
- Enter the correct access code which corresponds to the sequence of the numeric keys: '1, 1, 1, 1, 1'


If you compose the sequence correctly, the first parameter to be set will appear on the display, with which you can decide the final behavior of the program between: folding with stacker (0), packing (1) or tipping without stacker (2):

' SELECT FUNCTION '

0 = STACKER

1 = BAGGING

2 = TIPPING

Use the numeric keypad to change the set point between 0 and 2 and press enter  to confirm.

- Now the display will show:

'1: MOVEMENT'

'BLADE X'

which allows you to choose, during the first movement, which blade X to move.

The input range is between 0 and 3; choosing 0 skips this movement; parameters 1-2-3 correspond to the blades shown in the figure alongside.




- By pressing the enter key  the previous set point is stored and you will pass to:

' DELAY START '

' 2nd MOV. XX.X Sec '

Program the delay in the start of the second movement, from when the first blade has reached the relative limit switch; it is recommended not to reduce this parameter below the factory value (0.15 sec).

- By pressing the enter key  the previous set point is stored and the programming of the movements and relative delays continues as follows:


```
>> ' 2 : MOVEMENT '      >> ' START DELAY '
    ' BLADE X '          ' 3rd MOV. XX.X Sec '

>> ' 3 : MOVEMENT '      >> ' START DELAY '
    ' BLADE N. X '       ' 4th MOV. XX.X Sec '

>> ' 4 : MOVEMENT '      >> ' START DELAY '
    ' BLADE N. X '       ' 5th MOV. XX.X Sec '

>> ' 5 : MOVEMENT '      >> ' START DELAY '      >> ' START DELAY '
    ' BLADE N. X '       ' 6th MOV. XX.X Sec '      ' 7th MOV. XX.X Sec '
```


IMPORTANT: Blades 4 and 5 are automatically assigned to movements 6 and 7, these are the last two final movements. Movements 6 and 7 cannot be modified but the relative delays can be changed.

Now, by pressing the enter key  all the previous parameters are stored and the program name can be set:

'PROGRAMXXXXXXXXXX'

'program name'

The cursor will appear under the first of the 16 characters available to write the program name and the alphanumeric function will be attributed to the numeric keys. C key corresponds to the space character.

On the last character, press the enter key  to save the program name and exit the programming menu.

IMBUSTO ROVESCIATO

Questa modalità si utilizza soprattutto su macchine senza impilatore che vengono abbinate a una macchina imbustatrice. In pratica il programma funziona esattamente come nel modo impilatore, ma il ribaltamento avviene su un qualsiasi altro piano o dispositivo posto in luogo dell'impilatore. Questo programma non figura tra quelli standard, ma deve essere creato appositamente.

IMPORTANTE


Questa modalità può essere impostata solo per i programmi che hanno la modalità impilatore, ovvero tra i programmi dal 5 al 8. Ogni programma deve essere impostato separatamente. Seguire le seguenti istruzioni per impostare il modo ribaltamento:



1) Scegliere il programma da modificare (dal 5 al 8).

2) Premendo il pulsante "P"  il display mostrerà:
' CODICE ***** '

3) Il cursore lampeggerà sotto al primo asterisco. Inserire il codice di accesso:
' 1 , 1 , 1 , 1 , 1 '

4) Il display mostrerà:
'SCELTA FUNZIONE'
'0 IMPILATORE'

5) Premere il pulsante numerico "2"  per impostare:
'2 MODO RIBALTAMENTO'

6) Premere il pulsante "Invio"  per confermare il valore e il pulsante "C"  per completare l'operazione e uscire dal menù.

Queste istruzioni devono essere ripetute per tutti i programmi desiderati.

TIPPING MODE

This mode is used particularly on machines without stackers combined with a bagging machine. In practice, the program works exactly like stacker mode but tipping will be onto any work table or packaging machine that will replace the stacker. This is not a standard program and must be adjusted separately.

IMPORTANT


This mode can be utilized only for the folding programs with the stacker option (from n°5 to n°8). The tipping mode must be set on each program separately. Follow these steps to set the tipping mode:



1) Choose the program you want to modify (programs from n°5 to n°8)

2) Pressing the "P" key  the display will show:
' CODE ***** '

3) The cursor will flash under the first asterisk. Type in the correct access code:
' 1 , 1 , 1 , 1 , 1 '

4) The display will show:
'FUNCTION CHOICE'
'0 STACKER'

5) Press key number "2"  to set :
'2 UPSETTING PACK'

6) Press "return"  key to confirm the value and "C"  key to complete the operation and exit the menu.

These instructions must be repeated for each needed folding program.


SCELTA DEL NUMERO DI PEZZI DA PRODURRE

Premendo il tasto  sul display apparirà:


' PROG:X n YYYY '
' MIN 0 MAX 9999 '

X = numero del programma attivo

YYYY = numero di pezzi da produrre

Il cursore sarà acceso sotto al valore YYYY e tramite i tasti opportuni si potrà modificare il precedente set point impostato. Tramite il tasto "invio"  si può memorizzare il nuovo valore e uscire dall'impostazione.

VISUALIZZAZIONE TOTALIZZATORI RELATIVI E ASSOLUTI

Premendo il tasto  si accede a due pagine che permettono di visualizzare:

- a) il numero relativo di maglie prodotte ed impostate
 - b) le ore/minuti di produzione della macchina e il numero assoluto di maglie prodotte
- Sul display apparirà:

' PRODOTTE n XXXX '
' IMPOSTATE n YYYY '

XXXX = numero di maglie prodotte dallo start macchina

YYYY = numero di maglie impostate

Ripremendo il tasto  comparirà:



' TOTAL h XXXX:YY '
' n ZZZZZZZZ '

XXXXX = ore di produzione della macchina

YY = minuti di produzione della macchina

ZZZZZZZZZ = numero assoluto di maglie prodotte

RESETTARE I CONTATORI DI LAVORO

Spegnere la macchina. Premere contemporaneamente il pulsante "C"  e "Invio"  e accendere la macchina.

Mantenere i pulsanti premuti finchè non appare sul display "COUNTER RESET".

Premere 2 volte il pulsante "0"  e poi "Invio"  per confermare.

In questo modo si azzerano i contatori assoluti delle ore/minuti di funzionamento della macchina e il contatore del numero assoluto di maglie prodotte.


SELECTING THE NUMBER OF ITEMS TO BE PRODUCED

By pressing the key  the display will show:


'PROG: X n YYYY'
'MIN 0 MAX 9999'

X = number of the active program

YYYY = number of pieces to be produced

The cursor will be lit under the YYYY value and with the appropriate keys it is possible to modify the previous set point. Using the "enter"  key, the new value will be saved.

DISPLAY OF RELATIVE AND ABSOLUTE COUNTERS

By pressing the key  you access two pages that allow you to view:

a) the relative number of links produced and set


b) the hours / minutes of machine production and the absolute number of links produced

The display will show:

'N PRODUCED XXXX'
'N SET YYYY'

XXXX = number of links produced by the machine start

YYYY = number of stitches set

Pressing the button  again, the following will appear:



'TOTAL h XXXX: YY'
'N ZZZZZZZZ'

XXXXX = machine production hours



YY = machine production minutes

ZZZZZZZZZ = absolute number of items produced

COUNTER RESET

Turn Off the machine. Simultaneously press the "C"  and "Enter"  button and turn On the machine.

Keep the buttons pressed until "COUNTER RESET" appears on the display.

Press the "0"  button twice and then "Enter"  to confirm.

In this way, the absolute counters of the machine operating hours / minutes and the counter of the absolute number of pieces produced are reset.

PROGRAMMA DI PIEGA N°0

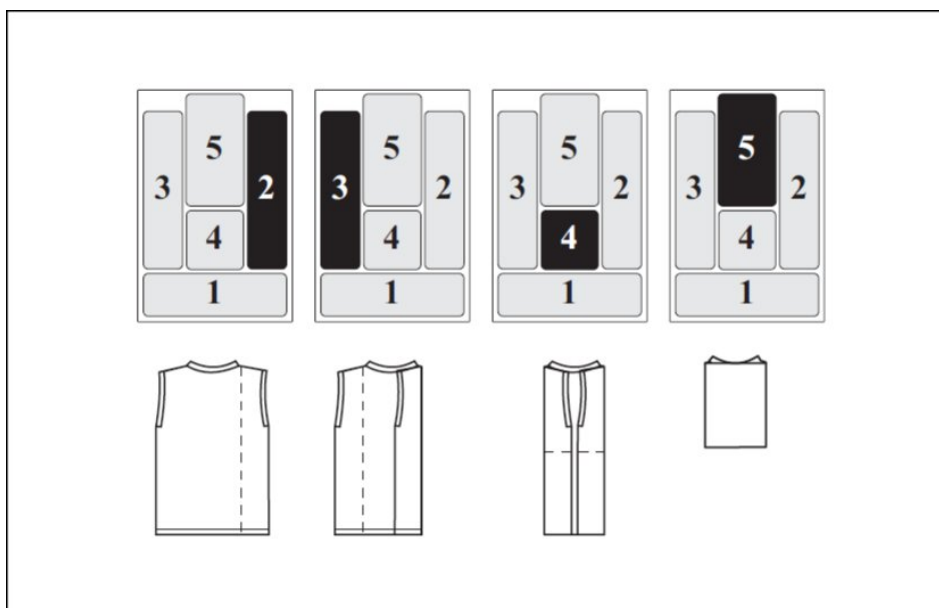
Nome: IMBUSTO CORTO

Vengono piegati i due lati e il centro. Si utilizza per capi piccoli o anche senza maniche, oppure sui capi di medio peso (felpe o pullover) che utilizzano buste grandi e dove le eventuali maniche sono ripiegate manualmente. E' il programma più veloce.

FOLD SEQUENCE N°0

Name: SHORT BAGGING

Used for small or sleeveless garments or medium weight articles (fleece sweaters or pullovers) using large bags and where sleeves, if any, are hand folded. It is the fastest program.



PROGRAMMA DI PIEGA N°1

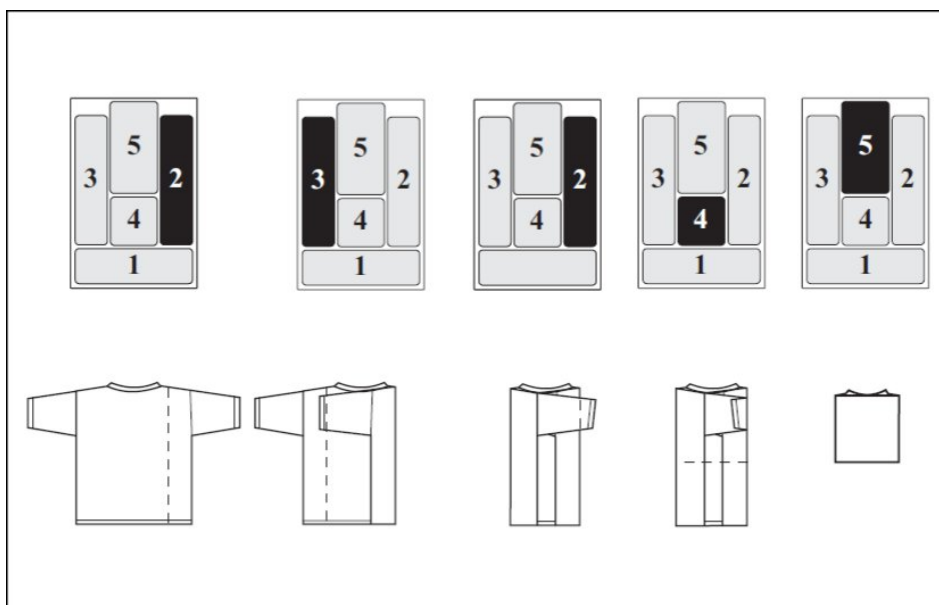
Nome: IMBUSTO LARGO

Rispetto al programma "0" viene aggiunta una seconda piega sul lato. Si utilizza se una manica sporge dalla linea di piega.

FOLD SEQUENCE N°1

Name: WIDE BAGGING

In addition to the fold program "0", it adds a second side fold. Used if a sleeve protruted from the fold line.



PROGRAMMA DI PIEGA N°2

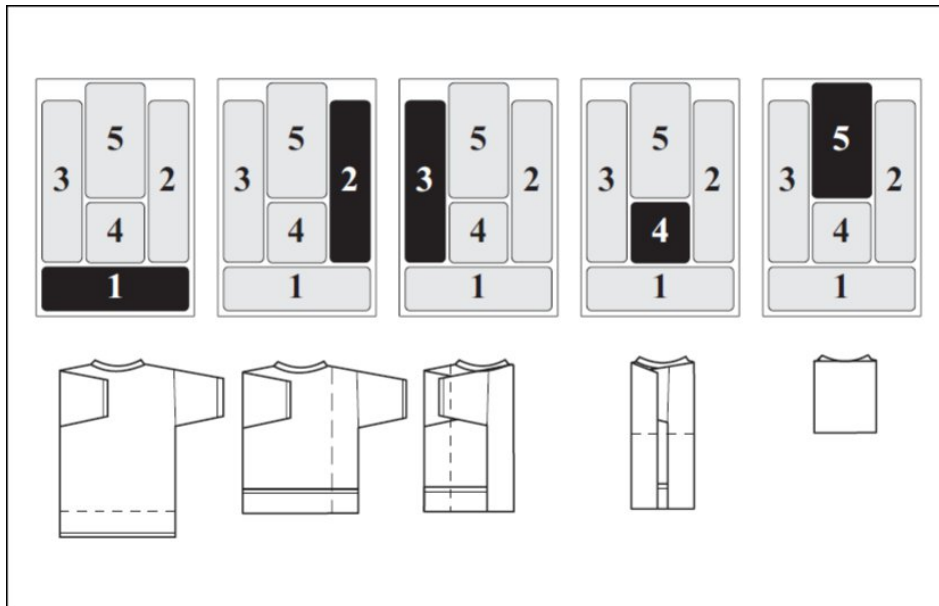
Nome: IMBUSTO STRETTO

Rispetto al programma "0" viene aggiunta una piega sul fondo. Si utilizza per capi lunghi o per buste corte.

FOLD SEQUENCE N°2

Name: NARROW BAGGING

In addition to the folds in program "0", it adds a bottom fold. Used for long garments or short bags.



PROGRAMMA DI PIEGA N°3

Nome: IMBUSTO NORMALE

E' la somma dei programmi "1" e "2".

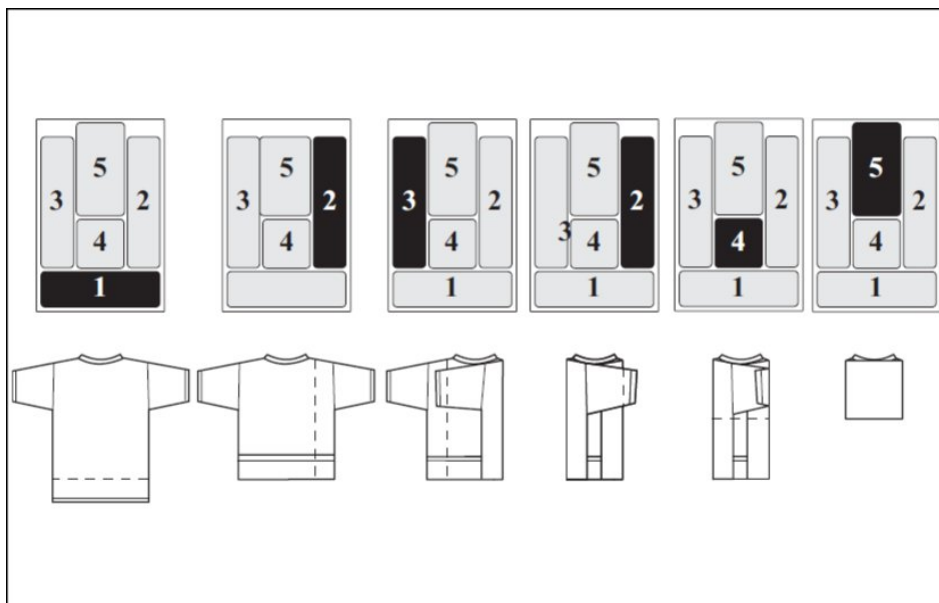
E' il programma più utilizzato per ripiegare e imbustare immediatamente T-shirt e Polo a maniche corte (o lunghe con piega manuale).

FOLD SEQUENCE N°3

Name: NORMAL BAGGING

Combine programs "1" and "2".

The most commonly used program to pack short-sleeved T-shirts and Polo shirts (or long-sleeved version with hand sleeved folding).



PROGRAMMA DI PIEGA N°4

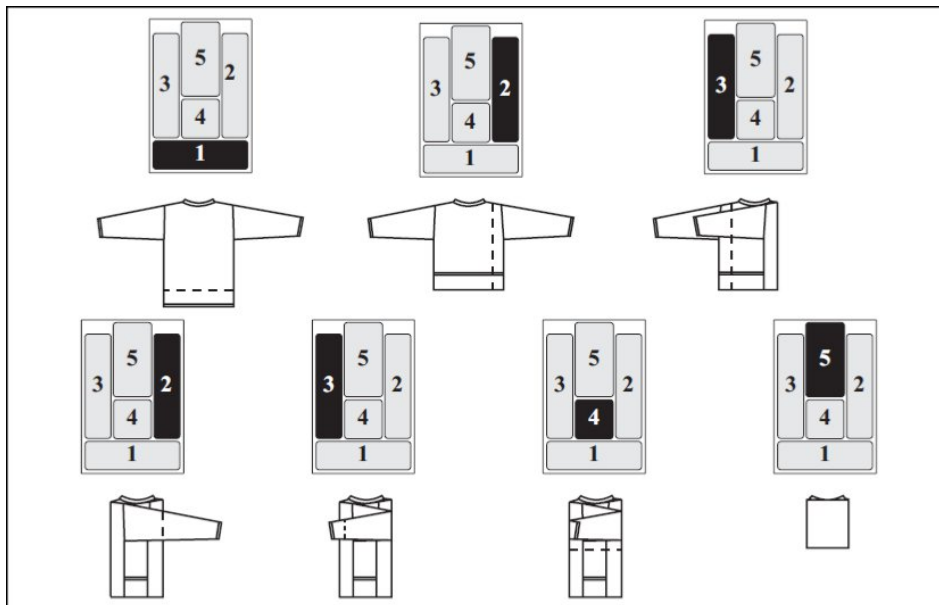
Nome: IMBUSTO MANICA LUNGA

Rispetto al programma "3" viene aggiunta una terza piega sul lato sinistro. Si utilizza se, in un capo a manica lunga, si vuole ripiegare manualmente solo una manica. Funziona solo su tessuti leggeri e se si privilegia la velocità alla qualità di piega.

FOLD SEQUENCE N°4

Name: LONG SLEEVE BAGGING

In addition to the folds in program "3", this adds a third fold on the left side. Used with a long sleeved garment if you only want to fold one sleeve by hand. Handles only light-weight fabrics and when you want speed rather than fold quality.



PROGRAMMA DI PIEGA N°5

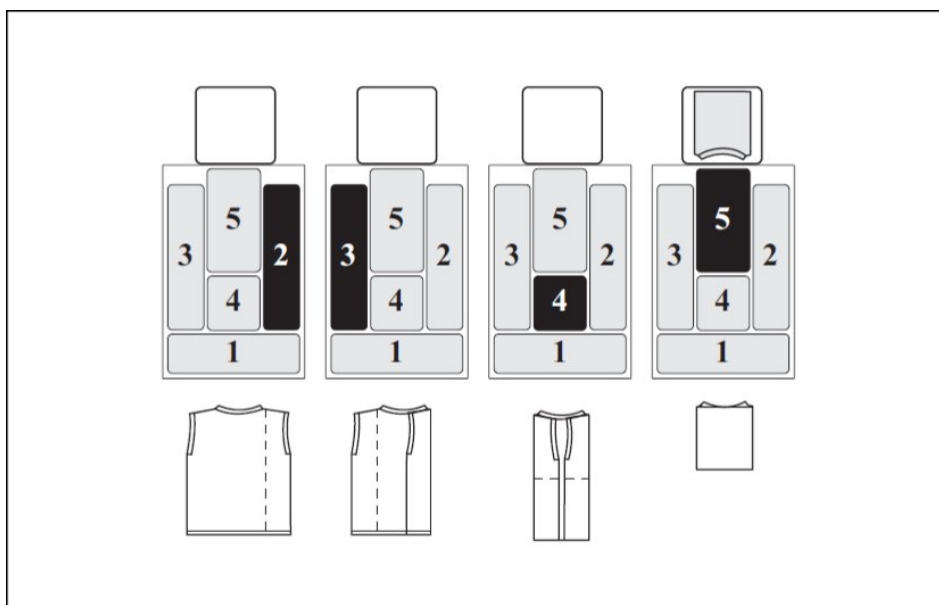
Nome: IMPILATORE CORTO

Vengono piegati i due lati e il centro. Si utilizza per capi piccoli o senza maniche, oppure su capi di medio peso (felpe e pullover) che utilizzano buste grandi e dove le eventuali maniche sono ripiegate manualmente. E' il programma più veloce. La parte inferiore non viene piegata.

FOLD SEQUENCE N°5

Name: SHORT STACKER

The two sides and centre are folded. Used for small or sleeveless garments or medium weight items (fleece or pullovers) with large bags and hand folding any sleeves. It is the fastest program but not always the most used because if the bottom of the garment is not folded it can come undone when tipped over.



PROGRAMMA DI PIEGA N°6

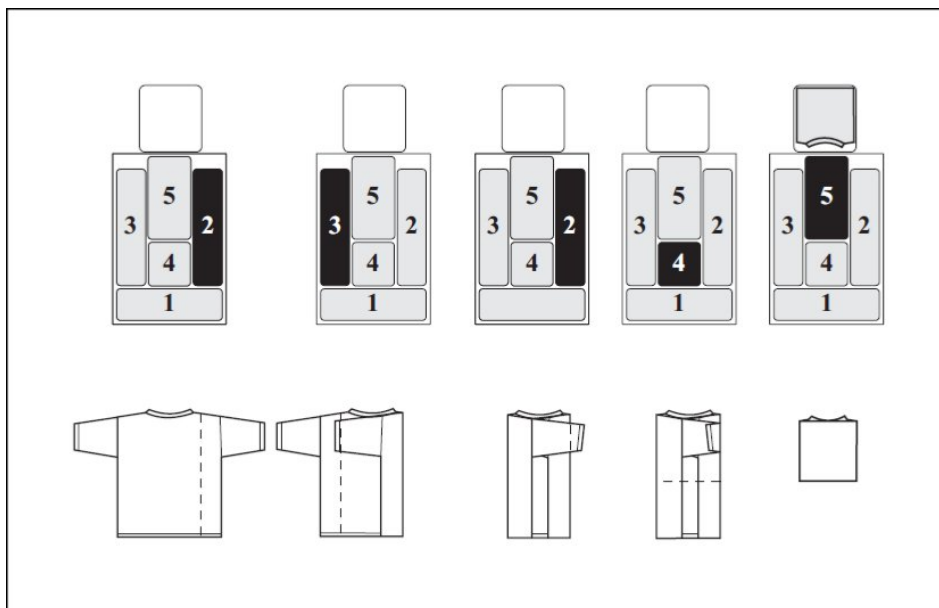
Nome: IMPILATORE LARGO

Rispetto al programma "5" viene aggiunta una seconda piega sul lato. Si utilizza se una manica sporge dalla linea di piega.

FOLD SEQUENCE N°6

Name: WIDE STACKER

In addition to the fold in program "5", this adds a second fold on the side. Used if a sleeve protrudes beyond the fold line. It cannot always be used because, if the bottom is not folded, the garment can come apart when tipped over.



PROGRAMMA DI PIEGA N°7

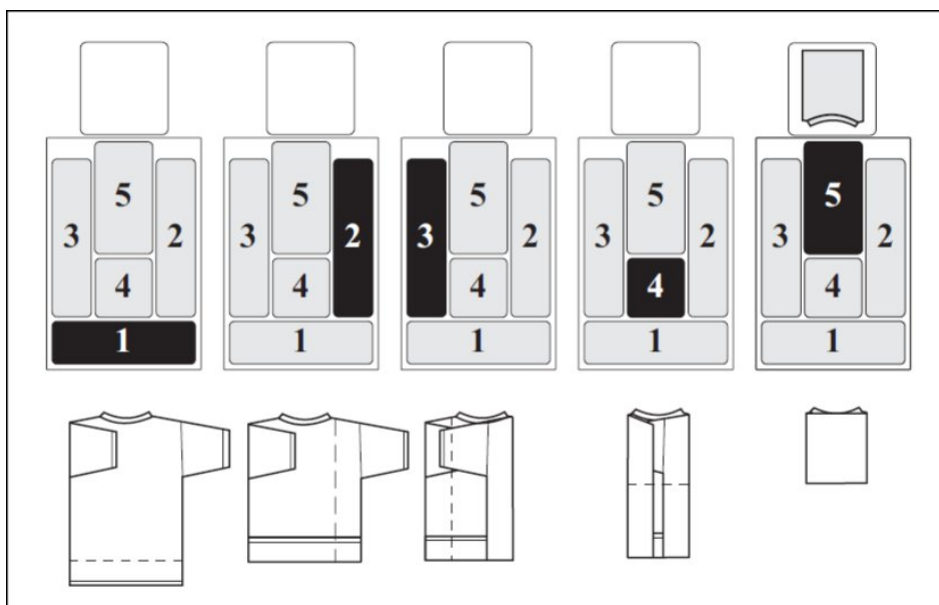
Nome: IMPILATORE STRETTO

Rispetto al programma "5" viene aggiunta una piega sul fondo. Si utilizza per capi lunghi o per buste corte.

FOLD SEQUENCE N°7

Name: NARROW STACKER

In addition to the folds in program "5", it adds a bottom fold. Used for long garments or short bags.



PROGRAMMA DI PIEGA N°8

Nome: IMPILATORE NORMALE

E' la somma dei programmi 6" e "7".

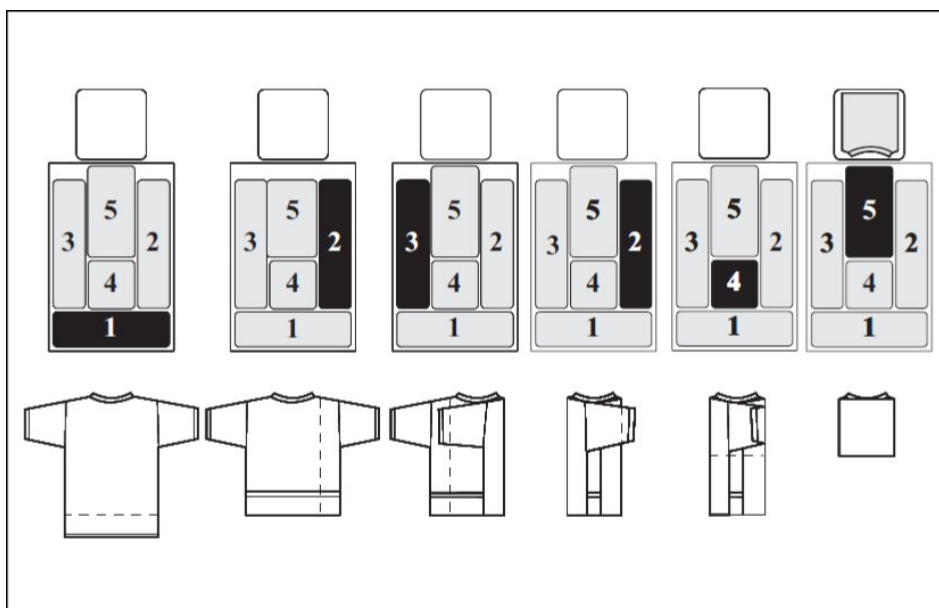
E' il programma più utilizzato per piegare e imbustare T-shirt e Polo a maniche corte (o lunghe a piega manuale).

FOLD SEQUENCE N°8

Name: NORMAL STACKER

This combine programs "6 and 7".

This is the program most used to fold short-sleeved T-shirts and Polo shirts (or long-sleeved ones with manual sleeve folding).



PROGRAMMA DI PIEGA N°9

Nome: PROGRAMMA LIBERO

E' la copia del programma "8".

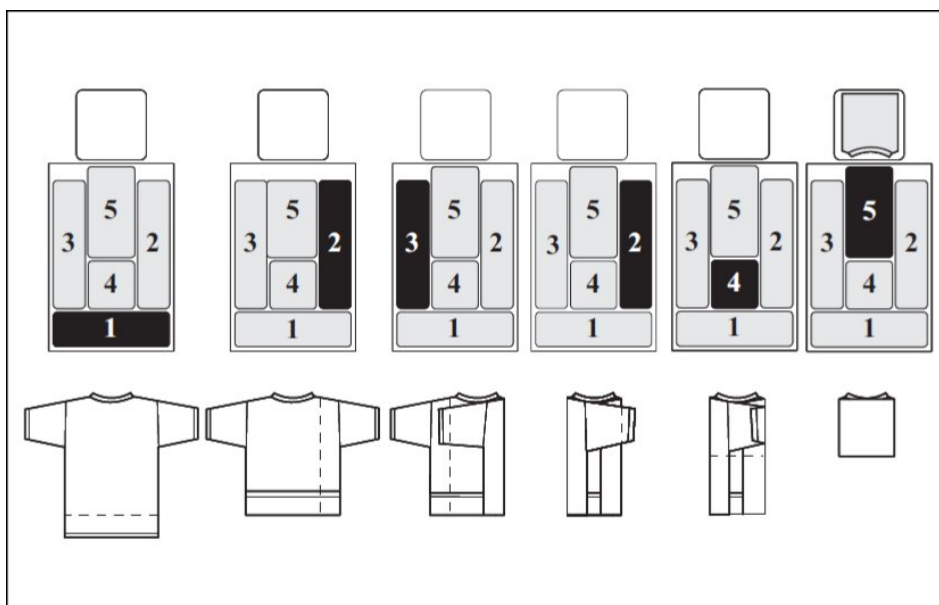
Si puo modificare a piacere per fare prove e esercizio di programmazione.

FOLD SEQUENCE N°9

Name: FREE PROGRAM

Contains a copy of program 8.

Use this program to check out your customized folding programs.



POSIZIONE DEL CAPO DA PIEGARE

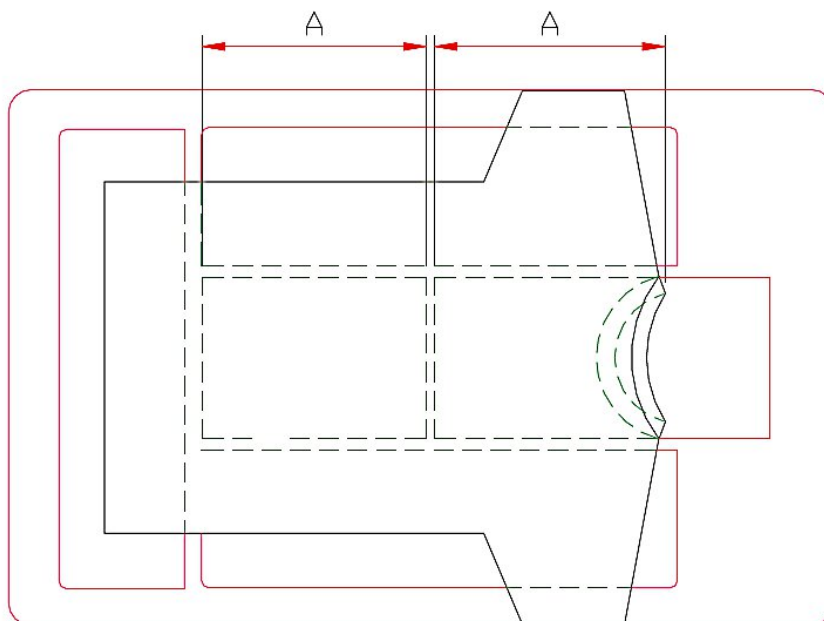
Per ottenere un buon risultato di piega occorre rispettare alcune regole nel disporre il capo sul piano della macchina. Per semplicità faremo riferimento al caso in cui si debba piegare una maglia a maniche corte (tipo t-shirt).

- 1) Disporre la maglia col petto appoggiato al piano di piegatura.
- 2) Centrare la maglia sul piano.
- 3) Per conoscere la posizione del collo si deve contrassegnare un punto sulla paletta 5 a una distanza dal suo bordo libero uguale alla lunghezza della paletta 4. Il contrassegno può essere una striscia di nastro adesivo di carta, sul quale si può segnare anche la forma del collo per una migliore precisione.

POSITION OF THE GARMENT

Some basic rules for placing the garment on the work table must be followed to guarantee good folding results. To simply matters, let's use a sleeveless article such as a T-shirt to illustrate these rules.

- 1) Place the T-shirt with the front against the folding table.
- 2) Centre the T-shirt on the table.
- 3) To define the position for the neck, mark a point from the free edge of blade 5 edge equal to the length of blade 4. The mark can be made with a strip of paper adhesive tape on which you can trace the line of the neck for greater precision in positioning.



REGOLAZIONE PALETTE

Sostituendo le palette occorre regolare la loro posizione di conseguenza. Questa macchina permette un'ampia possibilità di regolazione che consente di utilizzare palette di formati molto diversi. La regolazione delle palette si effettua avvitando o svitando le viti di registro che affiorano dai fori sulle pareti anteriore e destra. Una apposita manovella è fornita in dotazione. Le illustrazioni poste in prossimità dei fori ne descrivono la funzione.

- Spegnere sempre la macchina per evitare partenze inopportune.
- Non bisogna mai forzare le viti; in un senso si incontra resistenza provare nel senso opposto (probabilmente la vite è a fondo corsa).
- Le palette devono essere distanti tra di loro 5-15 mm. Distanze inferiori possono provocare interferenze, maggiori peggiorano la qualità di piega.



REGOLAZIONE POSIZIONE PALETTE

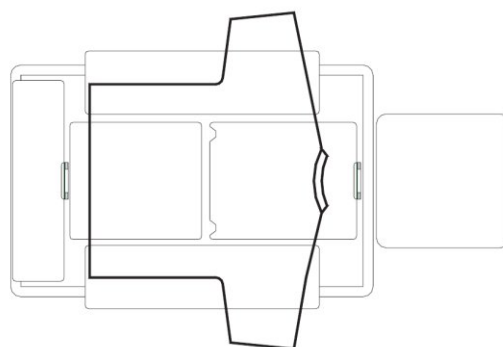
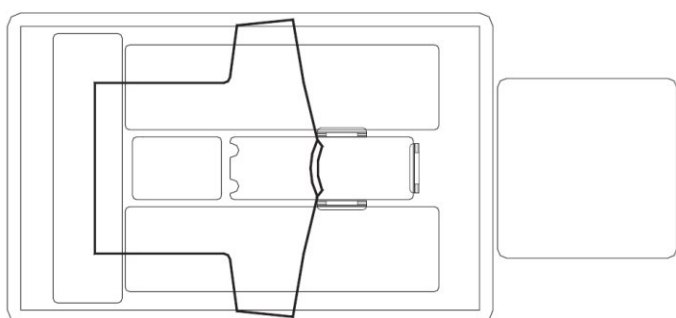
Consideriamo di partire da una macchina che monta palette di tipo medio (busta 220 x 300)

Per montare palette di tipo piccolo occorre:

- 1) Se è presente occorre togliere il piano di sostegno che si utilizza per il modo imbusto
- 2) Sostituire la palette 4 e 5
- 3) Avvicinare la palette 4 alla 1
- 4) Avvicinare la palette 5 alla 4
- 5) Avvicinare le palette 2 e 3 alle 4 e 5
- 6) Nel caso si utilizzi il modo imbusto occorre sostituire il piano di sostegno con uno adatto al nuovo formato

Per montare palette di tipo grande occorre:

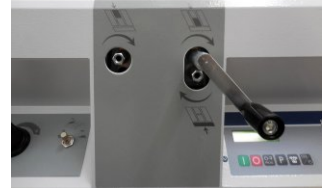
- 1) Se è presente occorre togliere il piano di sostegno che si utilizza per il modo imbusto
- 2) Distanziare al massimo le palette 2 e 3
- 3) Avvicinare la palette 5 al bordo finale della macchina, allontanare la palette 1, sostituire le palette 4 e 5
- 4) Allontanare la palette 4 dalla 5 fino a lasciare il giusto spazio
- 5) Avvicinare la palette 1 alla 4
- 6) Avvicinare le palette 2 e 3 alle 4 e 5
- 7) Smontare le palette 2 e 3 e rimontarle alla giusta distanza dalla palette 1
- 8) Nel caso che si utilizzi il modo imbusto occorre mettere il piano di sostegno del nuovo formato, dalla Figura si può vedere che il movimento della palette 1 non è necessario
- 9) I programmi adatti a questo lavoro sono quindi: 0-1-2-3-4



REGULATE THE BLADES

When blades are changed, their position will have to be adjusted as needed. The machine is designed to facilitate a wide range of regulations so that different format blades can be used. Blades are regulated by screwing the adjusting screws in holes on the front and right panels in or out. The machine's tool kit includes a special spanner for doing this. Symbols near the holes describe their functions.

- Always switch the machine off to prevent it from being started by accident.
- Do not force the screws. When you turn them in one direction and you encounter resistance, try turning them in the opposite direction (the screw is probably all the way in or out).
- The blades should be 5-15 mm apart. If they are closer, they can interfere with each other and fold quality will be less.



REGULATING BLADE POSITION

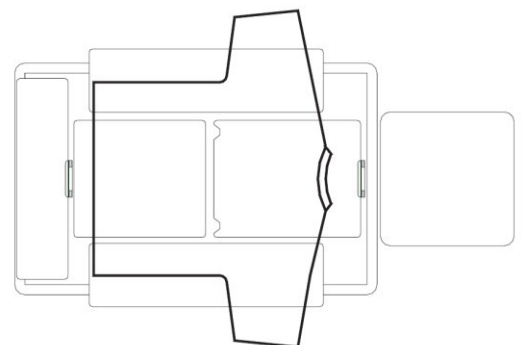
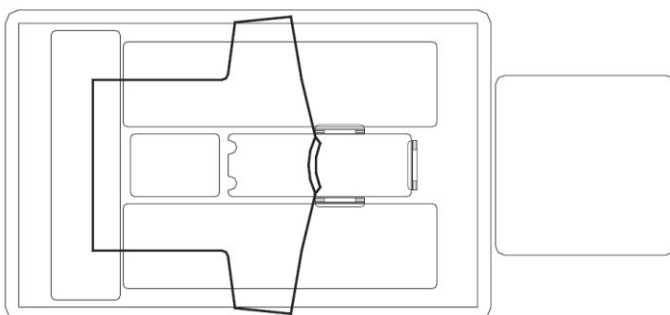
Let's presume that our machine is configured with medium type blades (220 x 300 bag).

To install the small blades follow these steps:

- 1) If installed, remove the support table used for bagging mode
- 2) Change blades 4 and 5
- 3) Move blade 4 close to 1
- 4) Move blade 5 closer to 4
- 5) Move blades 2 and 3 closer to 4 and 5
- 6) If bagging mode is to be used, replace the top for the new format

To install the large blades follow these steps:

- 1) If installed, remove the top used for bagging mode
- 2) Spread blades 2 and 3 as far apart as possible
- 3) Move blade 5 to the end of the machine, move blade 1 away, change blades 4 and 5
- 4) Move blade 4 away from 5 to leave the right amount of space
- 5) Move blade 1 closer to 4
- 6) Move blades 2 and 3 close to 4 and 5
- 7) Remove blades 2 and 3 and reinstall them at the correct distance from blade 1
- 8) If the machine is to be in bagging mode, place the top for the new format, the figure shows that blade 1 does not need to move
- 9) The program best suited for this job is: 0-1-2-3-4



ARRESTO DELLA MACCHINA

- 1) Portare a "0" l'interruttore di linea. Questa operazione scarica anche l'aria dai cilindri pneumatici.
- 2) Arresto di emergenza ferma immediatamente la macchina e scarica l'aria presente nei cilindri. Si aziona premendo l'apposito pulsante a fungo rosso che è posto sull'asta che sale dal pedale "START". Questa collocazione del pulsante di emergenza lo rende sempre a portata di mano dell'operatore, qualsiasi sia la posizione di lavoro scelta.

MANUTENZIONE

ISOLARE LA MACCHINA

Prima di effettuare qualsiasi tipo di manutenzione o riparazione, è necessario procedere ad isolare la Macchina dalle fonti di alimentazione, disinserendo la spina di alimentazione, e scollegare il tubo dell'aria compressa.

PRECAUZIONI PARTICOLARI

Nell'effettuare i lavori di manutenzione o riparazione, è bene applicare quanto di seguito consigliato: non utilizzare solventi e materiali infiammabili. Non salire sugli organi della Macchina, in quanto non sono stati progettati per sostenere le persone. Alla fine dei lavori, ripristinare e fissare correttamente tutte le protezioni e i ripari rimossi o aperti.

PULIZIA

E' bene provvedere saltuariamente (dipende dal tipo e dalla frequenza di utilizzo) alla completa pulizia della macchina mediante aspirapolvere e aria compressa. Escludere tutte le fonti di alimentazione della Macchina. Prima di effettuare le operazioni di pulizia, l'Operatore deve munirsi di mezzi idonei alla protezione individuale.

MANUTENZIONE ORDINARIA

La semplicità della macchina limita la manutenzione ad un serraggio periodico di tutte le viti che possono allentarsi a causa delle vibrazioni. Le apparecchiature pneumatiche utilizzano guarnizioni speciali che non richiedono lubrificazione. La tazza "filtro separatore di condensa" scarica automaticamente l'acqua raccolta quando viene tolta pressione all'impianto. Settimanalmente togliere pressione alla Speedy T. Pulire con aria compressa la fotocellula dell'impilatore.

STOPPING THE MACHINE

- 1) Turn the power supply switch to “0” (OFF). This will also discharge the air from the pneumatic cylinders.
- 2) Emergency Stop. This will shut down the machine immediately and discharges the air from the pneumatic cylinders. The fact that the emergency button is on the control console ensures that it is always within easy reach of the operator, whatever work position is adopted.

MAINTENANCE

DISCONNECT THE MACHINE

Before any kind of service, maintenance or repair work, disconnect the machine from its power sources by removing the plug from the power socket and disconnecting the compressed air hose.

SPECIAL PRECAUTIONS

When doing service, maintenance or repair work, follow these recommendations:

Do not use solvents or flammable substances. Do not stand on any part of the machine as it has not been designed to hold the weight of a person. At the end of the work, replace the guards and casings removed or opened and fix them correctly.

CLEANING THE MACHINE

It is good standard operating practice to clean the machine on a regularly scheduled basis (frequency will depend on how and how much the machine is used). Disconnect all machine power sources. Clean the machine throughout using a vacuum cleaner and compressed air. Before cleaning the machine the operator must be equipped with all suitable protective clothing and devices.

ROUTINE MAINTENANCE

The simple design of the machine reduces routine maintenance to checking retainer tightening performance regularly since vibration can have caused them to slacken off. The compressed air fittings use special seals that do not require lubrication. The air filter condensation collecting jar automatically drains when the circuit is depressurised. Weekly: depressurise the Speedy T . Clean the stacker photocell with compressed air.

MANUTENZIONE ORDINARIA: SCARICO DELLA CONDENSA

Eseguire settimanalmente lo scarico dell'acqua che può essersi raccolta nel sistema pneumatico. L'operazione varia in caso sia presente un rubinetto sulla linea dell'aria a monte della macchina.

- CON rubinetto sulla linea a monte: chiudere il rubinetto della linea in ingresso e, a macchina accesa e pronta, svitare il rubinetto di spurgo sotto al serbatoio blu. In questo modo si scarica l'acqua del serbatoio e riducendosi la pressione, quando questa è vicino a zero, si scarica anche il filtro.

- SENZA rubinetto sulla linea a monte: a macchina accesa e pronta, svitare il rubinetto di spurgo sotto al serbatoio blu per 4-5 sec, finché non esce solo aria. Poi staccare l'alimentazione pneumatica in ingresso alla macchina affinché, riducendosi la pressione, quando questa è vicino a zero, si scarica anche il filtro.

ROUTINE MAINTENANCE: CONDENSATION DISCHARGE

Every week drain the water that may have collected in the pneumatic system. The operation varies if there is a tap on the air line upstream of the machine.

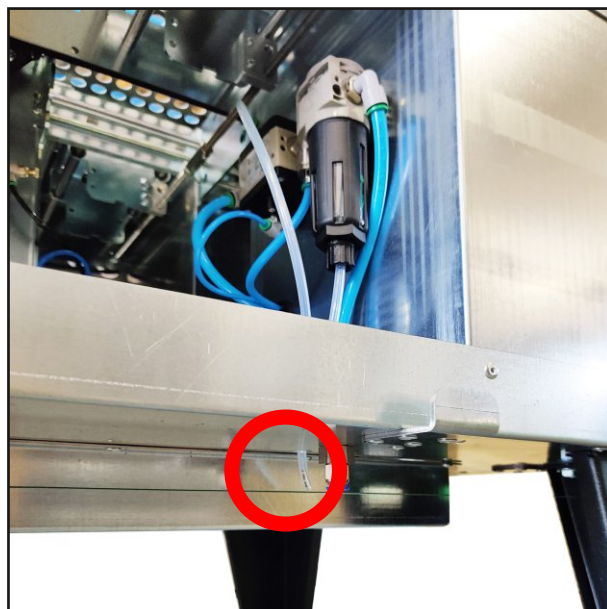
- WITH tap on the upstream line: close the tap on the inlet line and, with the machine switched On and ready to operate, unscrew the drain tap under the blue air tank. In this way, the water from the tank is drained and, as the pressure is reduced, when this is close to zero, the filter is also drained.

- WITHOUT tap on the upstream line: with the machine switched On and ready to operate, unscrew the tap under the blue air tank for 4-5 sec, until only air comes out. Then disconnect the pneumatic supply to the machine so that, by reducing the pressure, when this is close to zero, the filter is also discharged.



Il rubinetto sotto al serbatoio dell'aria è posto nella parte inferiore della macchina vicino all'impilatore, sul lato destro guardando dal pannello comandi.

The tap under the air tank is located in the lower part of the machine near the stacker, on the right side when looking from the control panel.



Il tubo di scarico della condensa è posto sotto al filtro nella parte inferiore della macchina, a fianco dell'ingresso dell'aria. Locato sul lato sinistro guardando dal pannello comandi.

The drain hose is located under the filter in the lower part of the machine, next to the air inlet. Located on the left side when viewed from the control panel.

MANUTENZIONE STRAORDINARIA

SOSTITUZIONE DI UNA ELETTROVALVOLA

Togliere presa di corrente e tubo dell'aria compressa.

Togliere le 2 viti di fermo del pannello comandi e aprire il pannello. Individuare l'elettrovalvola difettosa attraverso il numero del cavo che vi è collegato, togliere i tubi aria e il connettore elettrico, togliere le viti di fissaggio e effettuare la sostituzione assicurandosi del corretto posizionamenti delle guarnizioni.

SOSTITUZIONE DI UN SENSORE DI PROSSIMITÀ DI UN CILINDRO

Togliere presa di corrente e tubo dell'aria compressa.

Sfilare le barre di scorrimento del gruppo. Svitare la piastrina della vite di registrazione, scollegare i tubi aria del cilindro e la spina del sensore avvicinandolo alla testa della vite che lo eccita fino a 1mm da essa. Rimontare il tutto.

SOSTITUZIONE DI UN CILINDRO PNEUMATICO

Togliere presa di corrente e tubo dell'aria compressa. Scollegare i tubi aria dal cilindro. Togliere le viti che fissano la piastrina del perno inferiore e estrarre il perno. Togliere la clips sulla forcina posta sullo stelo del cilindro, togliere il cilindro e sostituirlo.

SOSTITUZIONE DI UN FUSIBILE DI ALIMENTAZIONE

Togliere presa di corrente. Estrarre il blocchetto porta fusibile aiutandosi con un cacciavite. Sostituire il fusibile danneggiato. **NOTA BENE:** occorre individuare il motivo per cui il fusibile è bruciato. Le cause possibili sono: l'alimentatore difettoso, un'elettrovalvola in corto circuito o un cavo difettoso.

DEMOLIZIONE

All'atto della Demolizione è necessario separare le parti in materiale plastico e componentistica elettrica, che devono essere inviate a raccolte differenziate nel rispetto della Normativa vigente. Per quanto concerne la massa metallica della Macchina, è sufficiente la suddivisione tra le parti acciaiose e quelle in altri metalli o leghe, per un corretto invio al riciclaggio per fusione.

EXTRAORDINARY MAINTENANCE

CHANGE A SOLENOID VALVE

Unplug the machine from the power socket and disconnect the compressed air hose. Remove the two screws retaining the control panel and open the panel. Find the defective solenoid by means of the wire it is connected to. Detach the air hoses and the electric connector, remove its retainer screws and change the solenoid. Make sure the seals are positioned correctly.

CHANGE A CYLINDER PROXIMITY SENSOR

Unplug the machine from the power socket and disconnect the compressed air hose. Remove the cylinder runner. Remove the regulating screw plate. Disconnect the air hose supplying the cylinder and the sensor pin. Remove the assembly from the machine. Change the sensor moving the head of the screw that energises it to about 1 mm from the sensor. Replace everything.

CHANGE AN AIR CYLINDER

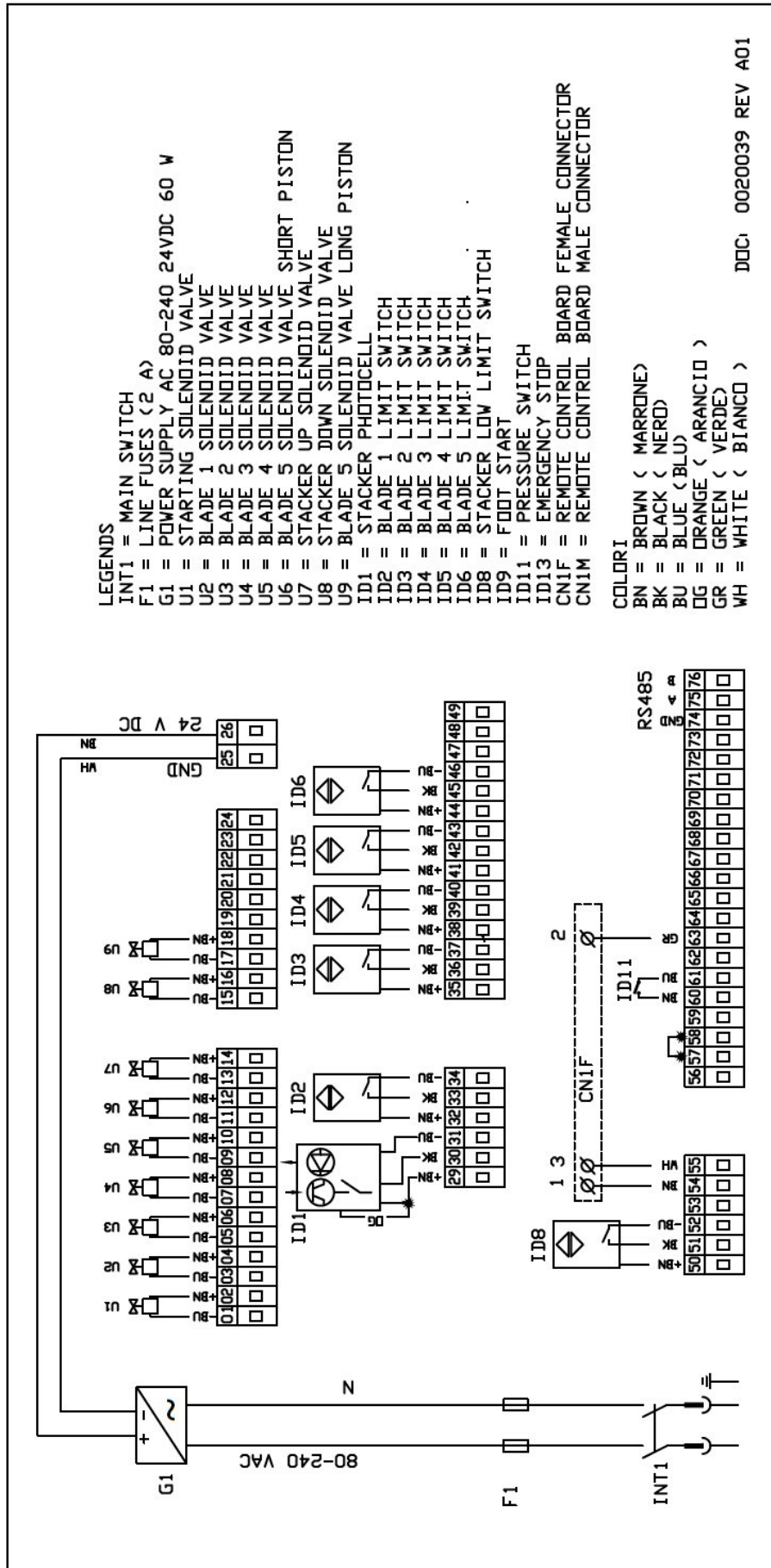
Unplug the machine from the power socket and disconnect the compressed air hose. Disconnect the air hose from the cylinder. Remove the retainer screws on the bottom pin plate. Remove the clips on the fork on the cylinder piston. Remove the cylinder and change it.

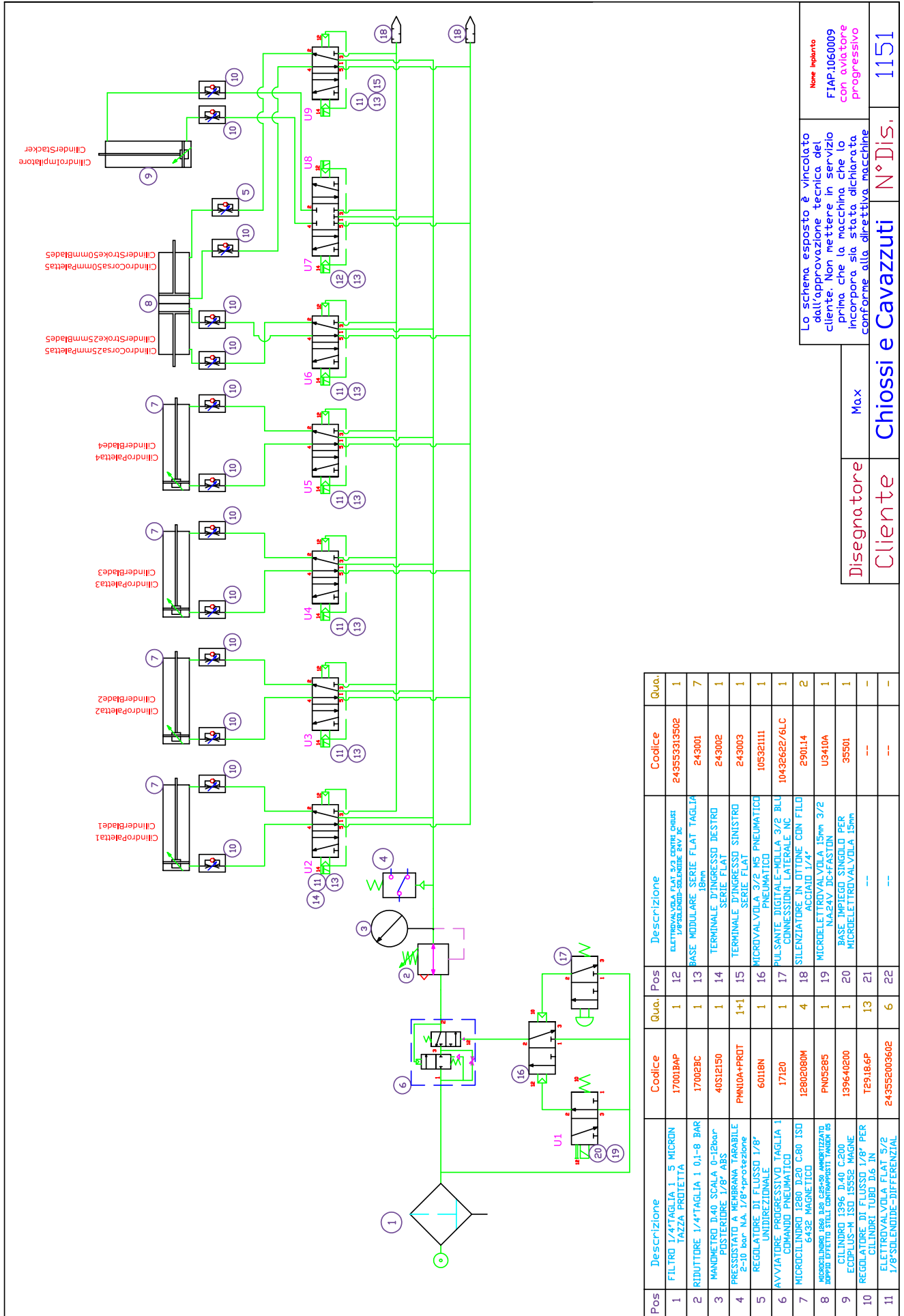
CHANGE A POWER SUPPLY FUSE

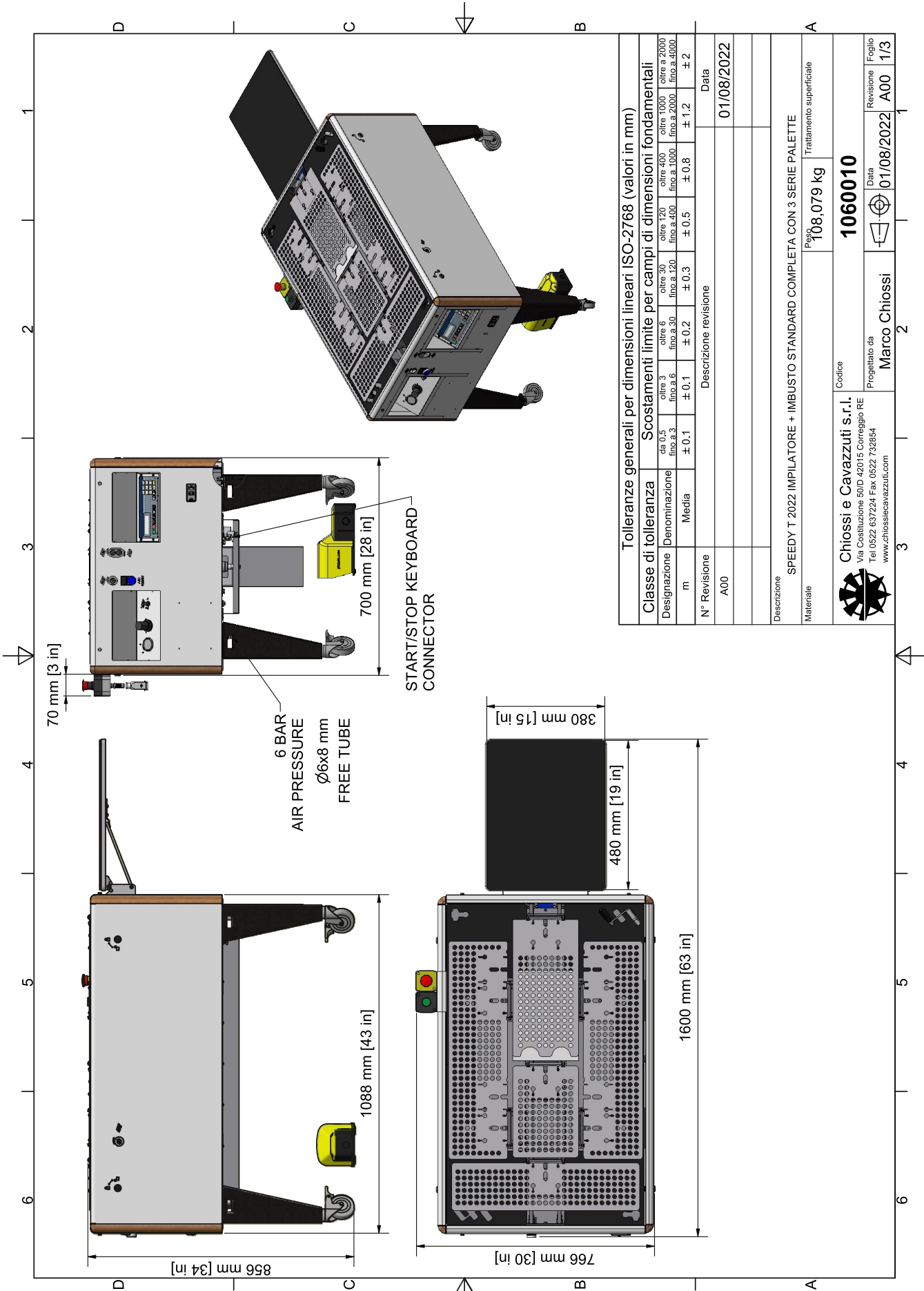
Unplug the machine from the power socket. Remove the fuse holder using a screwdriver. Change the blown fuse. **IMPORTANT:** before switching the machine back on, find out why the fuse blew. Likely causes are: defective power supply, a short circuited solenoid or a faulty wire.

DEMOLITION

When demolishing the machine, separate the plastic parts and the electric components which will then be disposed of correctly in compliance with current solid urban waste disposal regulations covering the country when the machine is installed. The metal structure of the machine should be separated into steel, alloys and other metals so that they can be correctly recycled.



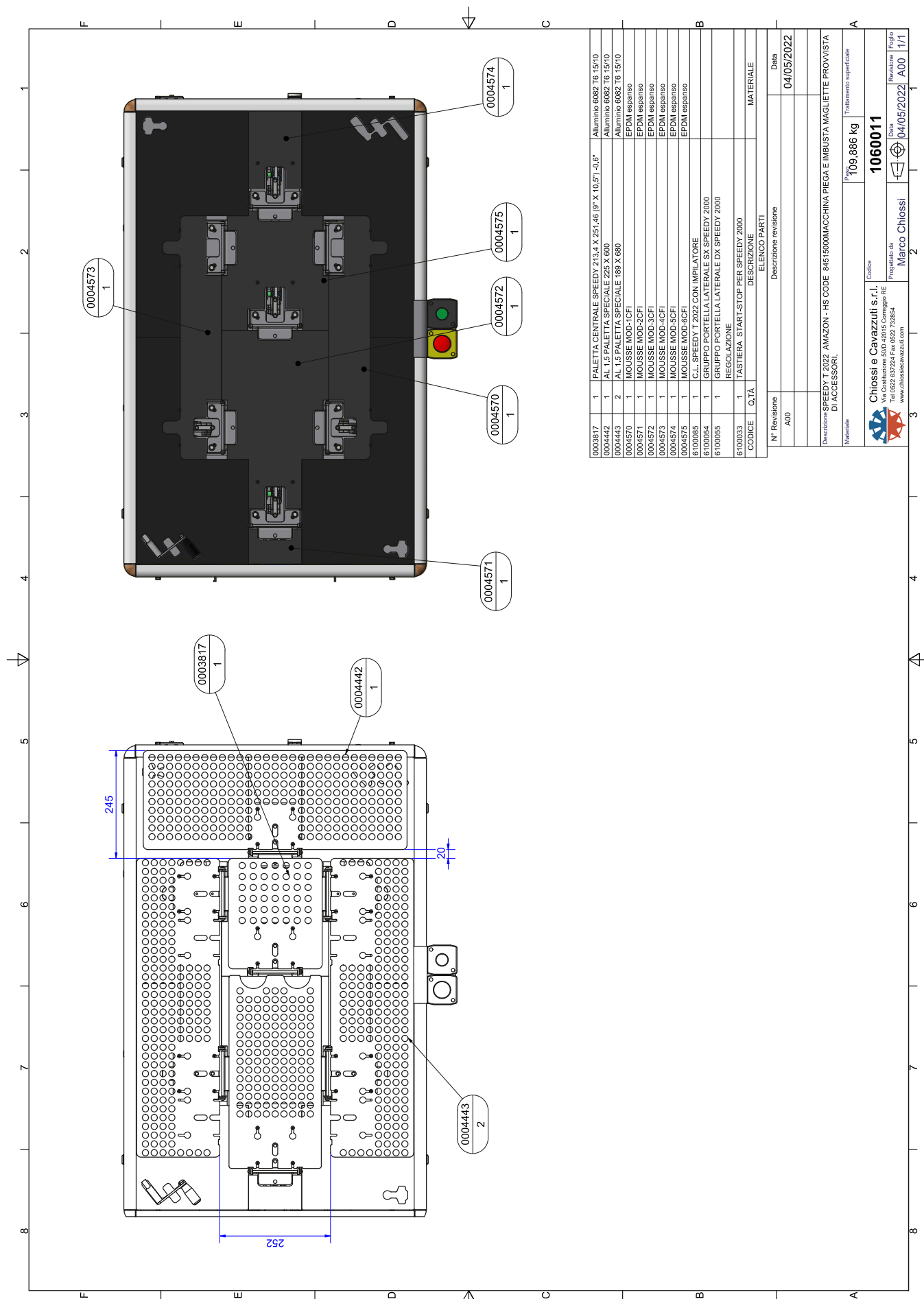




Tolleranze generali per dimensioni lineari ISO-2768 (valori in mm)

Classe di tolleranza		Scostamenti limite per campi di dimensioni fondamentali						
Designazione	Denominazione	da 0,5 fino a 0,3	oltre 0,3 fino a 0,6	oltre 0,6 fino a 1,2	oltre 1,2 fino a 4,0	oltre 4,0 fino a 10,0	oltre 10,0 fino a 20,0	oltre 20,0 fino a 40,0
m	Media	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2
N° Revisione	Descrizione revisione							Data
A00								01/08/2022
Descrizione	SPEEDY T 2022 IMPILATORE + IMBUSTO STANDARD COMPLETA CON 3 SERIE PALETTE							
Materiale	Trattamento superficiale							
	Peso							108,079 kg
	Codice							1060010
	Progettato da							Marco Chiossi
	Data							01/08/2022
	Revisione							A00
	Foglio							1/3

Chiossi e Cavazzuti s.r.l.
 Via Costituzione 50/D 42015 Correggio RE
 Tel 0522 637224 Fax 0522 732854
 www.chiossicavazzuti.com



Q.TÀ	DESCRIZIONE	MATERIALE
1	TASTIERA START-STOP PER SPEEDY 2000	
1	REGOLAZIONE	
1	GRUPPO PORTELLA LATERALE DX SPEEDY 2000	
1	C.L. SPEEDY T 2022 CON IMPIANTO	
1	MOLISSE MOD-5CFI	EPDM espanso
1	MOLISSE MOD-4CFI	EPDM espanso
1	MOLISSE MOD-3CFI	EPDM espanso
1	MOLISSE MOD-1CFI	EPDM espanso
1	AL 1,5 PALETTA SPECIALE 189 X 680	Aluminio 6082 TE 15710
1	AL 1,5 PALETTA SPECIALE 225 X 600	Aluminio 6082 TE 15710
1	PALETTA CENTRALE SPEEDY 213,4 X 251,46 (Ø" X 10,5") -0,6"	Aluminio 6082 TE 15710

N°	Revisione	Data
A00		04/05/2022

Descrizione	Materiali	Trattamento superficiale
SPEEDY T 2022 AMAZON - HS CODE 84515000MACCHINA PIEGA E IMBUSTA MAGLIETTE PROVVISITA DI ACCESSORI.		

Progettato da	Data	Revisione	Foglio
Marco Chiozzi	04/05/2022	A00	1/1

Codice
1060011

Chiozzi e Cavazzuti s.r.l.
Via Costituzione 6/10 D 42015 Correggio RE
Tel 0522 837224 Fax 0522 732854
www.chiozzicavazzuti.com