

**CAPITOLO 3**  
**FUNZIONAMENTO E COMANDI**

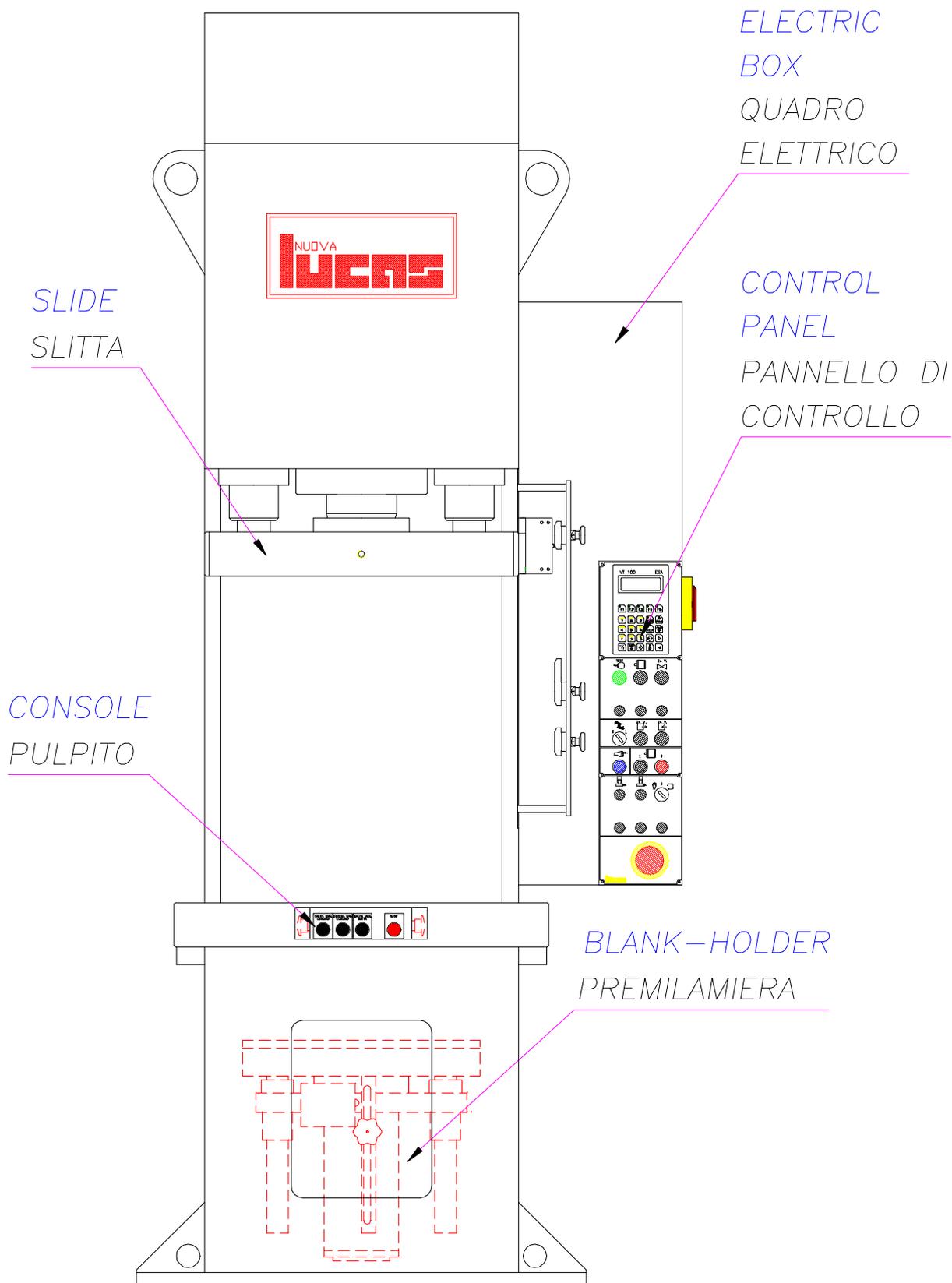
---

**INDICE DEL CAPITOLO**

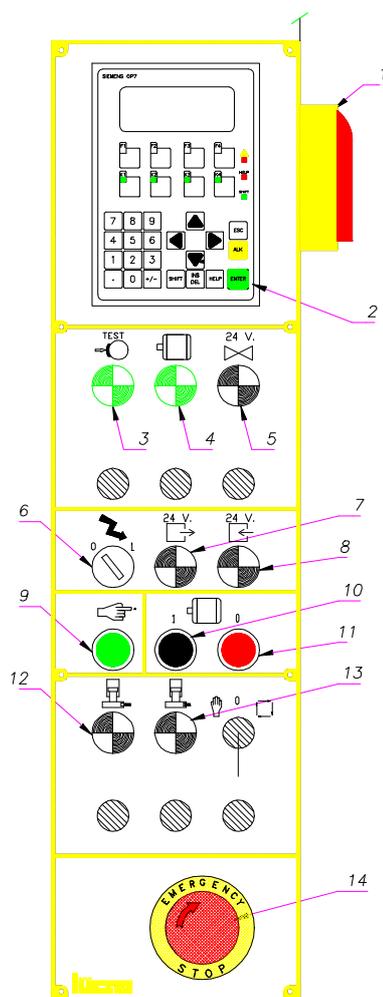
Pagina

<i>1 DISEGNO DESCRITTIVO</i> .....	3.2
<i>2 PANNELLO CONTROLLO</i> .....	3.3
<i>3 PANNELLO DI SERVIZIO</i> .....	3.4
<i>4 PULPITO</i> .....	3.5
<i>5 REGOLAZIONE CAMME</i> .....	3.5
<i>6 AVVIAMENTO DELLA MACCHINA</i> .....	3.6
<i>7 MENU' DEL PANNELLO DI SERVIZIO</i> .....	3.7
<i>8 MENÙ PRINCIPALE (MENÙ TASTO F1)</i> .....	3.8
<i>9 VISUALIZZAZIONI (MENÙ TASTO F2)</i> .....	3.9
<i>10 PROGRAMMAZIONE (MENÙ TASTO F3)</i> .....	3.10
<i>11 TARATURA MACCHINA (MENÙ TASTO F4)</i> .....	3.14
<i>12 CICLO MANUALE</i> .....	3.20
<i>13 CICLO AUTOMATICO</i> .....	3.21
<i>14 DISPOSITIVO DI CONIATURA</i> .....	3.21
<i>15 ALLARMI</i> .....	3.22

1 DISEGNO DESCRITTIVO



2 PANNELLO DI CONTROLLO

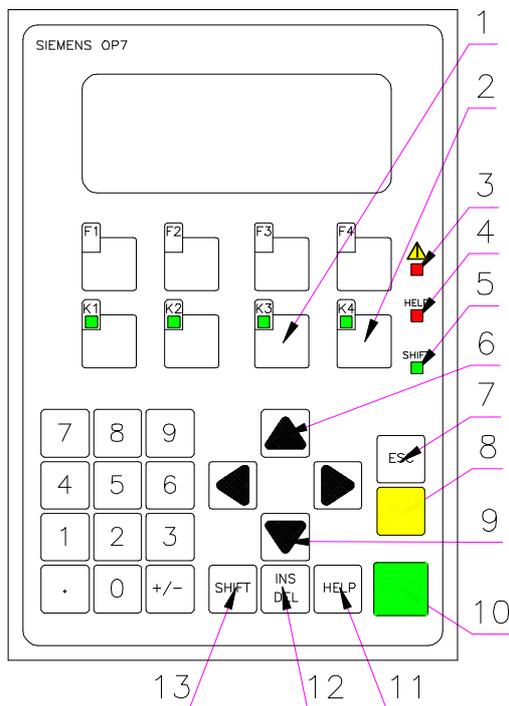


**LEGENDA:**

1. Interruttore generale;
2. Pannello di servizio "Siemens OP7";
3. Spia "Test di frenata positivo";
4. Spia "Pompa in funzione";
5. Spia "24 V. valvola proporzionale";
6. Selettore di inserzione linea;
7. Spia "24 V. uscite";
8. Spia "24 V. ingressi";
9. Pulsante di ripristino;
10. Pulsante di accensione pompa;
11. Pulsante di spegnimento pompa;
12. Pulsante di sbloccaggio slitta dal P.M.S.;
13. Pulsante di bloccaggio slitta al P.M.S.;
14. Pulsante di emergenza.

### 3 PANNELLO DI SERVIZIO

Con il pannello di servizio "Siemens OP7" vengono gestiti le funzioni e i parametri della macchina:



#### LEGENDA:

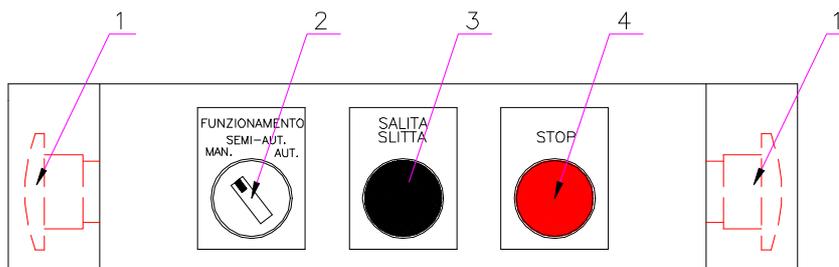
1. Permette di regolare la lingua del pannello di servizio e il contrasto del display;
2. Pulsante di abilitazione trasferimento programmi (da non utilizzare);
3. Spia "Presenza di un messaggio di allarme";
4. Spia "Presenza di un messaggio di Help";
5. Spia "Funzione shift attiva";
6. Page Up: seleziona le pagine video indietro;
7. Ritorna al dato precedentemente memorizzato;
8. Pulsante non utilizzato;
9. Page Dn: seleziona le pagine video in avanti;
10. Tasto Enter, conferma il dato inserito;
11. Tasto Help, quando è accesa la sua spia visualizza un messaggio di aiuto;
12. Pulsante non utilizzato;
13. Abilita la funzione SHIFT.

#### ⚠ ATTENZIONE

**La tolleranza dei dati impostati, in tutte le pagine video, varia in base alla precisione con la quale vengono inseriti, esempio:**

Valore impostato	<b>1</b>	Tolleranza	<b>± 1</b>
Valore impostato	<b>0,1</b>	Tolleranza	<b>± 0,1</b>
Valore impostato	<b>0,01</b>	Tolleranza	<b>± 0,01</b>

#### 4 PULPITO



#### LEGENDA:

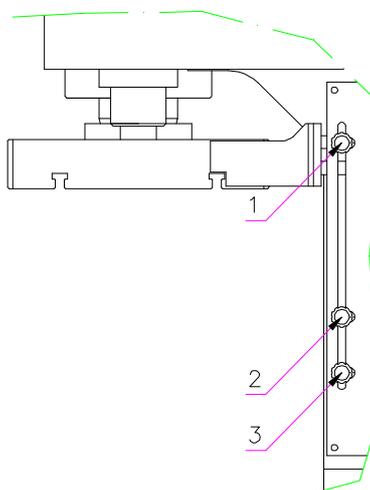
1. Comando bimanuale;
2. Selettore di ciclo (manuale / semiautomatico / automatico);
3. Pulsante di salita slitta in manuale;
4. Pulsante di stop ciclo.

#### PERICOLO

**Con il selettore di ciclo in manuale (rif. 14 pag. 3.3) per effettuare la salita della slitta, la salita e la discesa del premilamiera viene impiegata una sola mano con l'altra non avvicinarsi alle parti in movimento.**

#### 5 REGOLAZIONE CAMME

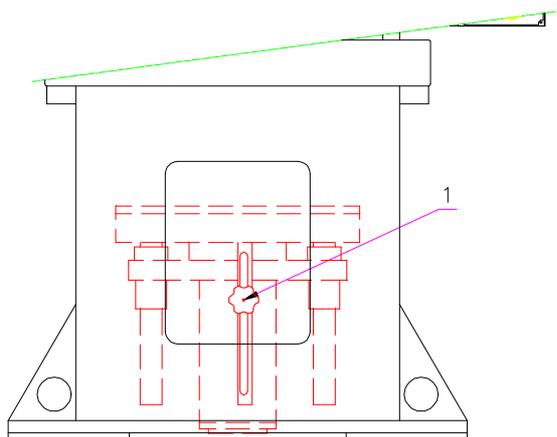
REGOLAZIONE CAMME SLITTA



#### LEGENDA:

1. Regolazione P.M.S. slitta,
2. Regolazione inizio rallentamento slitta;
3. Regolazione P.M.I. slitta.

## REGOLAZIONE CAMME PREMILAMIERA



### LEGENDA :

1. Volantino regolazione fine corsa in salita premilamiera (se presente);

### PERICOLO

**La regolazione delle camme deve avvenire a macchina spenta.**

**Non avviare mai la macchina se questa è sprovvista di camme.**

## 6 AVVIAMENTO DELLA MACCHINA

Con la prima messa in funzione, controllare che i rubinetti di aspirazione olio siano aperti: aprire la porta che si trova sulla parte posteriore del basamento e assicurarsi che le leve siano in posizione verticale.

Dare tensione alla macchina agendo sull'interruttore generale posto sul fianco del quadro elettrico (rif. 1 pag. 3.3).

Girare quindi il selettore di inserzione linea (rif. 6), premere il pulsante di ripristino (rif. 9), e premere il pulsante di accensione pompa (rif. 10).

## 7 MENÙ DEL PANNELLO DI SERVIZIO

Nel programma della macchina per motivi di standardizzazione alcuni accessori sono solo previsti.

All'accensione della macchina premendo il tasto Page Dn. (rif. 9 pag. 3.4) viene visualizzata la seguente pagina video che riassume tutti i sub-menù presenti nel programma della macchina:

**Pagina video principale:**

<p><b>F1 – MENU GENERALE</b></p> <p><b>F2 – VISUALIZZAZIONI</b></p> <p><b>F3 – PROGRAMMAZIONE</b></p> <p><b>F4 – TARATURE MACCHINA</b></p>
--

### SCORRIMENTO E DESCRIZIONE DELLE PAGINE VIDEO

L'ordine delle pagine video si ottiene scorrendo con il tasto pag. dn ; se si usa il pag. up , le pagine vengono visualizzate in ordine inverso rispetto alla descrizione.

Per modificare la scelta di una pagina video occorre posizionarsi con i tasti pag. up  e pag. dn , sopra il dato da modificare e digitare il nuovo valore; quando si ha terminato la modifica confermare con il tasto Enter .

Per modificare le scelte **nei testi dinamici** posizionarsi sopra il testo da modificare quindi premere il tasto shift , e variare la sceltra tramite i tasti pag. up  e pag. dn , una volta completata la modifica confermare con il tasto Enter .

[I dati in colore blu indicati nel seguente elenco di pagine video indicano una visualizzazione di una quota o di un valore.](#)

### **8 MENÙ PRINCIPALE (MENÙ TASTO F1)**

Premendo il tasto F1 viene visualizzato il menù principale per la gestione della macchina.



#### **Prima pagina video:**

**NUOVA LUCAS - ITALIA**

**TEL.++39 0445 891029**

**FAX ++39 0445 893162**

**FRECCIA GIÙ = MENU**

Pagina video di presentazione della macchina premendo il tasto Page Dn (rif. 9 pag. 3.4) si accede alle pagine di menu.

#### **Seconda pagina video:**

**F1 – MENU GENERALE**

**F2 – VISUALIZZAZIONI**

**F3 – PROGRAMMAZIONE**

**F4 – TARATURE MACCHINA**

Questa pagina video visualizza i vari sub-menu della macchina che corrispondono ognuno ad un tasto funzione.

**9 VISUALIZZAZIONI (MENÙ TASTO F2)**



Questo sub-menù, composto da quattro pagine video e permette di visualizzare; la forza esercitata dalla slitta e dal premilamiera, il numero di pezzi prodotti, il contaore della pompa olio e permette di impostare il numero di cicli che la macchina deve eseguire durante il ciclo automatico.

**Prima pagina video:**

<b>VISUALIZZAZIONI</b>	<b>1/5</b>
<b>FORZA SLITTA</b>	<b>KN</b>
<b>FORZA CUSCINO</b>	<b>KN</b>

Questa pagina video permette di visualizzare la forza che la slitta e il cuscino esercitano sul pezzo.

**Seconda pagina video:**

<b>VISUALIZZAZIONI</b>	<b>2/5</b>
<b>NUMERO DI PEZZI PRODOTTI</b>	

Questa pagina video permette di visualizzare il numero di pezzi prodotti durante il ciclo automatico per azzerare il conta pezzi premere il tasto 0 (zero) del pannello di servizio.

**Terza pagina video:**

<b>VISUALIZZAZIONI</b>	<b>3/5</b>
<b>ORE DI FUNZIONAMENTO</b>	
: :	

Questa pagina video permette di visualizzare il contaore di lavoro della macchina.

**Quarta pagina video:**

<b>VISUALIZZAZIONI</b>	<b>4/5</b>
<b>CONTAPEZZI IMPOSTATI REALI</b>	

Questa pagina video permette di impostare il numero di cicli da eseguire durante il ciclo automatico, per l'inserimento dei dati agire come descritto nel paragrafo 7.

Quinta pagina video:

TARATURE	5/5
TEMPO PER	
DECOMPRESSIONE	
S.	.

Questa pagina video permette di impostare tempo di decompressione della slitta per permettere di scaricare l'olio presente nel cilindro tenuto in pressione dalla forza esercitata dal pezzo, trascorso questo tempo la slitta avrà una maggiore velocità di risalita.

Per l'inserimento dei dati agire come descritto nel paragrafo 7.

La decompressione viene utilizzata solitamente quando il pezzo esercita una forza contraria alla slitta, quindi verso l'alto, impedendo il normale funzionamento delle valvole di scarico del cilindro principale.

### 10 PROGRAMMAZIONE (MENÙ TASTO F3)

Posizionando il selettore di ciclo (rif. 2 pag. 3.5) su manuale e premendo il tasto F3 del pannello di servizio, viene visualizzato un sub-menù con cui si può effettuare la gestione dei dati di programma della macchina.

#### PERICOLO

**Impostazioni errate di questi parametri possono compromettere la sicurezza della macchina e dell'operatore.**



Prima pagina video:

PROGRAMMAZIONE	1/1
K1 : SLITTA	
K2 : CUSCINO	
K3 : ALTRI DATI	

Questa pagina video visualizza il primo sub-menu del tasto F3 premendo uno dei tasti visualizzati si accede al relativo sub-menù. Una volta entrati in un sub-menù per tornare alla presente pagina video premere il tasto ESC (rif. 7 pag. 3.4).



**Prima pagina video:**

<b>PROGR SLITTA</b>	<b>1/3</b>
<b>FORZA DI LAVORO</b>	
<b>PROGRAMMATA</b>	<b>KN</b>
<b>ATTUALE</b>	<b>KN</b>

Questa pagina video permette di impostare la forza di lavoro della slitta, e permette di visualizzarne la forza attuale sul pezzo. Per modificare il dato agire come descritto nel paragrafo 7.

**Seconda pagina video:**

<b>PROGR SLITTA</b>	<b>2/3</b>
<b>VELOCITA' DI LAVORO</b>	
<b>PROGRAMMATA</b>	<b>%</b>
<b>ATTUALE</b>	<b>%</b>

Questa pagina video permette di impostare la velocità di lavoro della slitta, con un valore espresso in percentuale compreso tra 0 e 100, e permette di visualizzarne la velocità attuale. Per modificare il dato agire come descritto nel paragrafo 7.

**Terza pagina video:**

<b>PROG SLITTA</b>	<b>3/3</b>
<b>TEMPO CONIATURA</b>	
<b>( 0 = ESCLUSA)</b>	<b>S.</b>

Questa pagina video permette di impostare il tempo di coniatura (per ulteriori chiarimenti vedi relativo paragrafo) impostando il valore 0 la coniatura verrà esclusa. Per modificare il dato agire come descritto nel paragrafo 7.



Prima pagina video:

<b>PROGR CUSCINO</b>	<b>1/3</b>
<b>FUNZIONE</b>	
<b>ESCLUSO / RITORNO CON SLITTA / RITORNO RITARDATO</b>	

Questa pagina video permette di impostare il tipo di funzionamento del cuscino premilamiera durante il ciclo automatico, in particolare:

- Impostando **“ESCLUSO”** il premilamiera viene escluso dal ciclo.
- Impostando **“RITORNO CON SLITTA”**, si attiva la salita del cuscino contemporanea a quella della slitta: la slitta scende ed esercita sul pezzo la pressione impostata, poi slitta e premilamiera risalgono assieme fino a quando il premilamiera non incontra il fine corsa di salita; successivamente la slitta salirà velocemente fino ad incontrare il relativo fine corsa di salita (P.M.S.).
- Impostando **“RITORNO RITARDATO”**, si ritarda la salita del cuscino rispetto alla salita della slitta: la slitta scende ed esercita sul pezzo la pressione impostata, poi la slitta sale fino ad incontrare il fine corsa di salita (P.M.S.); a questo punto anche il cuscino sale fino ad incontrare il relativo fine corsa di salita.

Per modificare il dato agire come descritto nel paragrafo 7.

Seconda pagina video:

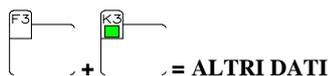
<b>PROGR CUSCINO</b>	<b>2/3</b>
<b>FORZA DI LAVORO</b>	
<b>PROGRAMMATA</b>	<b>KN</b>
<b>ATTUALE</b>	<b>KN</b>

Questa pagina video permette di impostare la forza di lavoro del premilamiera, e permette di visualizzarne la forza attuale sul pezzo. Per modificare il dato agire come descritto nel paragrafo 7.

Terza pagina video:

<b>PROGR CUSCINO</b>	<b>3/3</b>
<b>VELOCITA' DI RISALITA</b>	
	<b>%</b>

Questa pagina video permette di impostare la velocità di salita del premilamiera con un valore percentuale compreso tra 0 e 100. Per modificare il dato agire come descritto nel paragrafo 7.



**Prima pagina video:**

<b>PROGR VARIE</b>	<b>1/2</b>
<b>ESTRATTORE..... : INCLUSO / ESCLUSO</b>	
<b>RIT USCITA ..... S.</b>	
<b>TEMPO USCITA ..... S.</b>	

Questa pagina video permette di includere o escludere dal ciclo automatico il cilindro estrattore o terzo effetto, inoltre permette di impostare un tempo di ritardo in uscita e un tempo di ritardo a fine corsa del cilindro (praticamente per quanto tempo il cilindro deve esercitare la pressione sul pezzo) i dati sono espressi in secondi. Per modificare il dato agire come descritto nel paragrafo 7.

**Seconda pagina video:**

<b>PROGR VARIE</b>	<b>2/2</b>
<b>BARRIERA FOTOELETTRICA</b>	
<b>FUNZIONE:</b>	
<b>PROTEZIONE / 1 PASSAGGIO / 2 PASSAGGI</b>	

Questa pagina video permette di impostare il tipo di funzionamento della barriera fotoelettrica durante il ciclo automatico, in particolare:

- **PROTEZIONE:** La macchina esegue il ciclo automatico tramite la pressione del comando bimanuale, la barriera fotoelettrica esegue solamente la funzione di protezione.
- **1 PASSAGGIO:** Questa funzione è attiva solo in caso di automazione in carico o in scarico del pezzo, infatti dopo una entrata e una successiva uscita nella zona protetta dalla barriera fotoelettrica la macchina avvia autonomamente il ciclo automatico senza la pressione del comando bimanuale.
- **2 PASSAGGI:** la macchina a fine ciclo consente l'entrata e la successiva uscita dell'operatore nella zona protetta per scaricare il pezzo finito, poi permette una seconda entrata e una successiva uscita per caricare il pezzo da lavorare quindi avvia automaticamente il ciclo senza la pressione del comando bimanuale.

Esiste inoltre un tempo di Time Out di 30 secondi tra un passaggio e un altro nella barriera, pertanto se la barriera rimane inattiva per 30 secondi, necessita che l'avvio del ciclo automatico avvenga con il comando bimanuale

Per modificare il dato agire come descritto nel paragrafo 7.

## 11 TARATURA MACCHINA (MENÙ TASTO F4)

Posizionando il selettore di ciclo (rif. 2 pag. 3.5) su manuale e premendo il tasto F4 del pannello di servizio, viene visualizzato un sub-menù con cui si può effettuare la gestione delle tarature della macchina. **! seguenti dati sono protetti da password la loro modifica deve venir fatta solo da personale qualificato ed autorizzato.**

### ☞ ATTENZIONE

**Impostazioni errate di questi parametri possono compromettere la sicurezza della macchina e dell'operatore.**



### PERICOLO

**Impostazioni errate di questi parametri possono compromettere la sicurezza della macchina e dell'operatore.**

Prima pagina video:

SETUP 0P7	1/26
K1 : PASSWORD LOGIN	
K2 : PASSWORD LOGOUT	
K3 : PASSWORD LOGSET	

Questa pagina video visualizza i tasti per la gestione delle password. Una volta entrati in una pagina video per tornare alla presente pagina video premere il tasto ESC (rif. 7 pag. 3.5).

Seconda pagina video:

SETUP 0P7	2/26
CONTRASTO ( 0 – 15 )	
LINGUA .....: ITALIANO / ENGLISH	
K1 : RX MODE ( SERVICE )	

Questa pagina video permette di regolare il contrasto del video e la lingua del pannello di servizio, inoltre è possibile attivare la modalità di trasferimento dei programmi (da non utilizzare riservato ai tecnici della Nuova LUCAS).



Pagina video:



Questa pagina video permette di attivare la password nel programma in modo da poter modificare i parametri protetti.

**Il valore di X indica il livello di password (da 1 a 9) piu alto è questo valore, maggiore è la possibilità di modifica dei dati.**

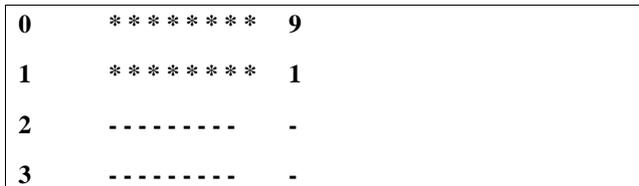


Una volta che la password è stata inserita rimane in memoria (in caso di inutilizzo della macchina per un massimo di 10 min).

Per non permettere accidentali modifiche dei parametri protetti occorre rimuovere la password dalla memoria, **per far sì che la password venga rimossa premere il tasto K2.**



Pagina video:



Questa pagina video permette l'impostazione delle password con il relativo livello (come precedentemente descritto).

Solitamente vengono utilizzate le seguenti password:

- Una password per la modifica dei dati del programma da parte dell'operatore, che corrisponde al numero di matricola della macchina.
- Una password generale custodita dalla Nuova LUCAS che permette la modifica di qualsiasi dato presente sulla macchina.

 **ATTENZIONE**

Se per caso fortuito si riuscisse a scoprire il valore di qualche password vi rimandiamo a quanto riportato nel paragrafo di programmazione riguardante la modifica dei parametri di taratura della macchina.

Terza pagina video:

TARATURE	3/26
CUSCINO .....	PRESENTE / <u>ASSENTE</u>

Quarta pagina video:

TARATURE	4/26
ESTRATTORE.....	PRESENTE / <u>ASSENTE</u>

Quinta pagina video:

TARATURE	5/26
BARRIERA	
FOTOELETTRICA	
COME COMANDO / COME PROTEZIONE / <u>ASSENTE</u>	

Sesta pagina video:

TARATURE	6/26
COEFFICIENTE TRASD.	
PRESSIONE SLITTA	
	343.949005

Settima pagina video:

TARATURE	7/26
FORZA DI LAVORO	
MASSIMA SLITTA	
	KN 500

**Ottava pagina video:**

TARATURE	<b>8/26</b>
VELOCITA' SLITTA	
PER DISCESA MANUALE	
	% 100

**Nona pagina video:**

TARATURE	<b>9/26</b>
VELOCITA' SLITTA	
PER SALITA MANUALE	
	% 30

**Decima pagina video:**

TARATURE	<b>10/26</b>
VELOCITA' SLITTA PER	
RALLENTAMENTO AL P.M.S.	
	% 40

**Undicesima pagina video:**

TARATURE	<b>11/26</b>
VELOCITA' SLITTA PER	
RALLENTAMENTO AL P.M.I.	
	% 80

**Dodicesima pagina video:**

TARATURE	<b>12/26</b>
VELOCITA' SLITTA	
DURANTE LA CONIATURA	
	% 19

**Tredicesima pagina video:**

TARATURE	<b>13/26</b>
TEMPO PER	
DECOMPRESIONE	
	S. 0.0

Quattordicesima pagina video:

TARATURE		<b>14/26</b>
RITARDO ALLARME		
LIVELLO OLIO MINIMO		
	S.	5.0

Quindicesima pagina video:

TARATURE		<b>15/26</b>
RITARDO ALLARME		
FILTRO OLIO INTASATO		
	S.	10.0

Sedicesima pagina video:

TARATURE		<b>16/26</b>
RITARDO ACCETTAZIONE		
SEGNALE PRESSIONE		
RAGGIUNTA	S.	0.2

Diciassettesima pagina video:

TARATURE		<b>17/26</b>
AUTOTUNING.....:	INCLUSO /	
	<b>ESCLUSO</b>	

Diciottesima pagina video:

TARATURE (AUTOTUNING)		<b>18/26</b>
OBBIET. ATTUALE	0	
RIFER. ATTUALE	0	
RITARDO	0	

Diciannovesima pagina video:

TARATURE (AUTOTUNING)		<b>19/26</b>
INCR. OBBIETTIVO	1	
INCR. RIFERIMENTO	5	
RITARDO	5	

**Ventesima pagina video:**

TARATURE	20/26
TARATURA PRESSIONE	
MAX. POMPA .....	<u>ESCLUSA</u> / INCLUSA
PREMERE RIPRISTINO	

**Ventunesima pagina video:**

TARATURE	21/26
COEFFICIENTE TRASD.	
PRESSIONE CUSCINO	
	41.685825

**Ventiduesima pagina video:**

TARATURE	22/26
COEFFICIENTE USCITA	
ANALOGICA CUSCINO	
	66.706284

**Ventitreesima pagina video:**

TARATURE	23/26
FORZA DI LAVORO	
MASSIMA CUSCINO	
	KN 0

**Ventiquattresima pagina video:**

TARATURE	24/26
VELOCITA' CUSCINO PER	
RALLENTAMENTO AL P.M.S.	
	% 50

**Venticinquesima pagina video:**

TARATURE	25/26
RIT. SALITA CUSCINO	
- CON SLITTA	S. 0.00
- RITARDATO	S. 0.00

**Ventiseiesima pagina video:**

TARATURE	26/26
VELOCITA' MASSIMA	
SLITTA	% 100

### 12 CICLO MANUALE

La macchina è dotata di un selettore di ciclo (rif. 2 pag. 3.5) a tre posizioni: manuale / semiautomatico / automatico;  
In particolare:

- La posizione “**MANUALE**” consente di muovere in modo indipendente dal resto la slitta.
- La posizione “**SEMIAUTOMATICO**” consente di eseguire il ciclo di lavorazione in automatico con l'esecuzione dei comandi da parte di un operatore tramite la presenza continua sul comando bimanuale.
- La posizione “**AUTOMATICO**” consente di eseguire il ciclo di lavorazione in automatico impostando il numero di cicli da eseguire sul pannello di servizio. **Questa tipologia di ciclo è possibile solamente se la protezione frontale in rete metallica è chiusa.**

Con il selettore di ciclo (rif. 14 pag. 3.3) sulla posizione “manuale”, è possibile posizionare gli stampi o controllare le regolazioni della slitta e del premilamiera.

#### PERICOLO

**PRIMA DI MUOVERE LA SLITTA O IL PREMILAMIERA, CONTROLLARE LA POSIZIONE DEI FINE CORSA.**

**Per far scendere la slitta** agire sul comando bimanuale (rif. 1 pag. 3.5), se per qualche motivo il comando bimanuale venisse rilasciato la slitta si arresta.

**Per far salire la slitta** premere il pulsante di salita slitta (rif. 4 pag. 3.5), se il pulsante viene rilasciato la slitta si arresta.

#### PERICOLO

**Per effettuare la salita della slitta, viene impiegata una sola mano con l'altra non avvicinarsi alle parti in movimento.**

Caricando sulla macchina un pezzo in prova, si può controllare o regolare la pressione che la slitta e il premilamiera, eserciteranno sul pezzo: **per poter regolare la pressione agire sulle apposite pagine video (vedi paragrafi precedenti).**

### 13 CICLO AUTOMATICO

Questa macchina è dotata di dispositivo GNK "Telemecanique" (o altro dispositivo di sicurezza equivalente) per il controllo della frenata.

Ad ogni accensione, la macchina deve eseguire il test frenata e solamente con il test positivo si può eseguire il ciclo automatico.

Con il selettore di ciclo (rif. 2 pag. 3.5) sulla posizione "automatico", eseguire il test di frenata premendo il comando bimanuale del pulpito (rif. 1 pag. 3.5) per far scendere la slitta velocemente fino alla camma di rallentamento; in questo momento la slitta si ferma e premendo ancora il comando bimanuale, la slitta sale nuovamente fino alla camma di P.M.S..

Se non ci sono inconvenienti nell'impianto idraulico il dispositivo "GNK" permette che si illumini la spia verde di "Test Frenata OK" posta sul quadro (rif. 3 pag. 3.3).

#### AVVERTENZA

**Prima di iniziare il ciclo automatico, resettare gli elementi che non intervengono nel ciclo.**

Per eseguire il ciclo automatico premere e tenere premuto il comando bimanuale (rif. 1 pag. 3.5).

### 14 DISPOSITIVO DI CONIATURA

La coniatura consiste nel temporizzare la pressione della slitta sul pezzo ed è utilizzabile solamente durante il ciclo automatico.

Per abilitarla impostare il tempo di coniatura nella apposita pagina video del sub-menu "PROGRAMMAZIONE SLITTA" (vedi paragrafi precedenti).

Durante il ciclo automatico la slitta eserciterà la pressione programmata per il tempo impostato.

### **15 ALLARMI**

Il pannello di servizio è provvisto di alcuni messaggi di diagnostica che visualizzano le più importanti cause di mal funzionamento.

**ALLARME 00**  
**PULSANTE EMERGENZA**  
**PREMUTO**

Significa che è stato premuto il pulsante di emergenza: per far ripartire la macchina, sarà necessario sbloccare il pulsante di emergenza, premere il pulsante di ripristino (rif. 9 pag. 3.3) e premere il pulsante di accensione pompa (rif. 10 pag. 3.3).

**ALLARME 01**  
**RIPARI APERTI**

I ripari di protezione sono aperti: sarà necessario chiuderli.

**ALLARME 02**  
**INTERVENTO**  
**RELÈ TERMICI**

Sono intervenuti i relè termici di protezione: far controllare il funzionamento dei motori da personale qualificato e quindi riarmare i relè.

**ALLARME 03**  
**TEMPERATURA OLIO**  
**ECESSIVA**

L'olio ha superato la normale temperatura di esercizio: lasciare la macchina accesa senza lavorare in modo che lo scambiatore di calore raffreddi l'olio. Se il messaggio rimane, controllare il corretto funzionamento dello scambiatore di calore.

**ALLARME 04**  
**LIVELLO OLIO**  
**INSUFFICIENTE**

Avvisa che l'olio è insufficiente: controllare il livello dell'olio con l'apposita spia di livello posta dietro al serbatoio ed eventualmente aggiungere olio.

Se il consumo è anomalo, controllare l'efficienza dei raccordi nelle tubature e controllare il trafilamento dal cilindro principale.

**ALLARME 05**  
**FILTRO OLIO INTASATO**

Questo allarme segnala, senza arrestare la macchina, che il filtro dell'olio è intasato: sarà necessario pulirlo o eventualmente sostituirlo.

**ALLARME 06**  
**BATTERIA SCARICA**

Significa che la batteria del PLC è scarica: sarà necessario sostituirla. Il PLC è situato nel quadro elettrico della macchina.

**ALLARME 07**  
**ERRORE POSIZIONE**  
**ELETTROVALVOLE**

Significa che una o più valvole di comando non funzionano correttamente sarà necessario contattare la Nuova Lucas per spiegazioni sul da farsi.

**ALLARME 08**  
**BARRIERA**  
**FOTOLETTRICA**  
**INTERCETTATA**

Significa che la barriera fotoelettrica di protezione è stata intercettata quindi uscire dalla zona pericolosa e riavviare la macchina.

Se la macchina viene bloccata dall'intercettazione della barriera durante il ciclo automatico occorre agire come segue;

Premere il pulsante di ripristino, far salire la slitta e il premilamiera tramite i pulsanti posti sul pulpito ( rif. 2 e 4 pag. 3.5) quindi avviare nuovamente il ciclo tramite il comando bimanuale (rif. 1 pag. 3.5).

**ALLARME 10**  
**OLTRECORSA SLITTA**

Significa che la slitta è uscita dalla camma di punto morto superiore o di punto morto inferiore, per ripristinare la macchina tenere premuto il comando bimanuale e premere il pulsante di ripristino.

**VEDERE ANCHE IL CAPITOLO MANUTENZIONE.**