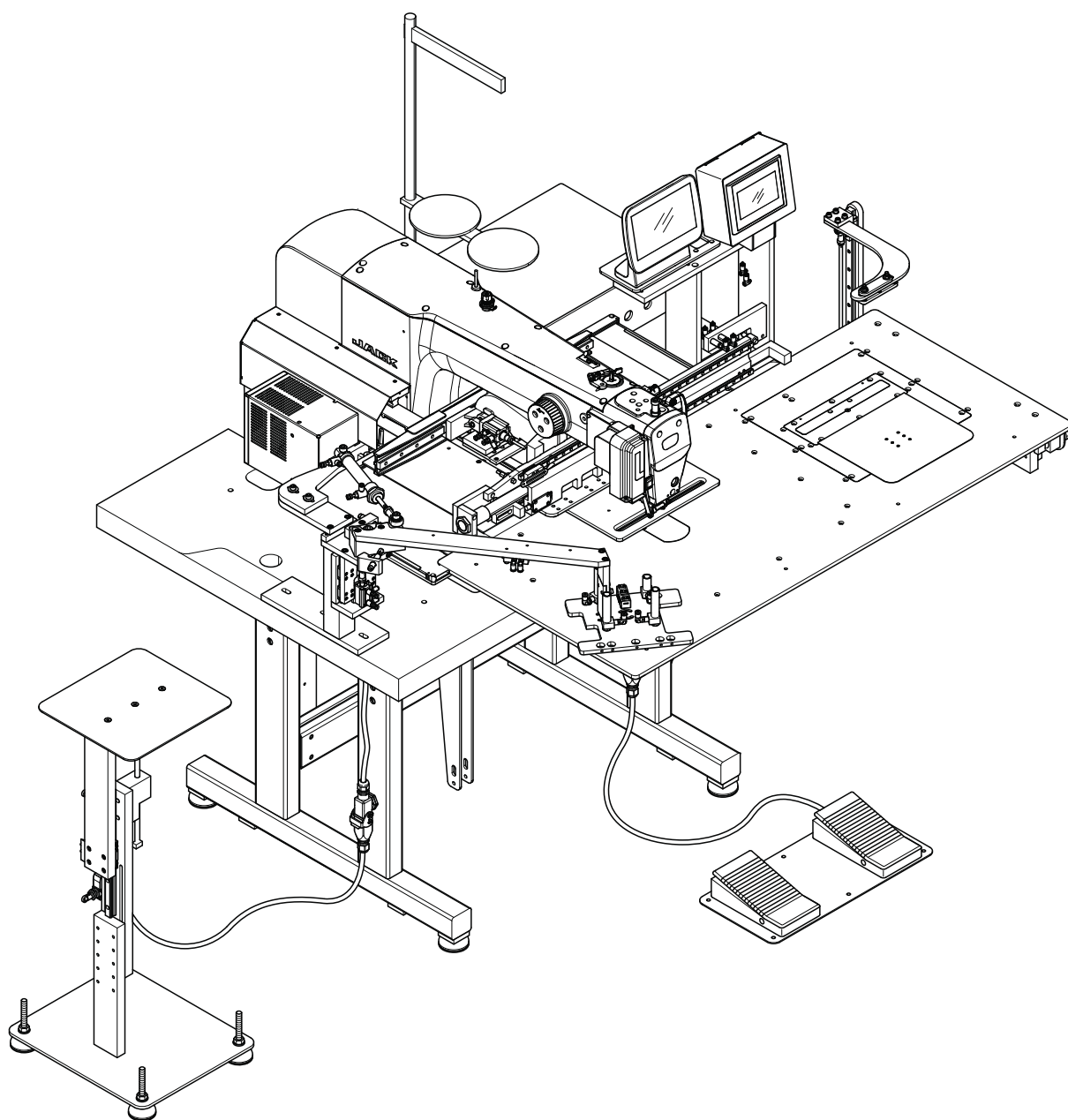

mod. MA 18

**MACCHINA ATTACCA ETICHETTE
E ORLATRICE TASCHE**

**ETIQUETAS E BOLSO
MÁQUINA DE BAINHA**

**LABELS AND POCKET
HEMMING MACHINE**

**ETIQUETAS Y BOLSILLO
MÁQUINA DE DOBLADILLO**





M.A.I.C.A. s.r.l. Macchine Automatismi Industriali Camicerie Abbigliamento

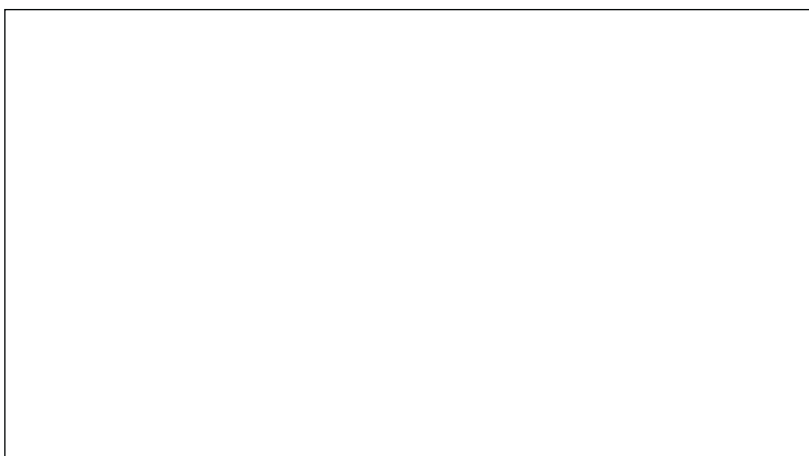
Vicolo Morosella, 2 - 24050 Grassobbio (BG) Italy

Tel. 035 580040 - Fax 035 580920 - mail: info.maicaitalia@maicaitalia.com



www.maicaitalia.com

IT	RIVENDITORE DI ZONA AUTORIZZATO PER L'ASSISTENZA
PT	REVENDEDOR AUTORIZADO PARA ASSISTÊNCIA
UK	AUTHORIZED AREA DEALER FOR ASSISTANCE
ES	DISTRIBUIDOR DE ÁREA AUTORIZADO PARA ASISTENCIA



IT	Istruzioni originali in italiano. Conservare per future consultazioni.
PT	Instruções originais em Italiano. Conservar para futuras consultas.
UK	Original instructions in Italian. Please keep for future use.
ES	Instrucciones originales en italiano. Conservar para futuras consultas.

INDICE - ÍNDICE - INDEX - ÍNDICE

IT

0. Premesse	4
1. Informazioni generali	9
2. Sicurezza	12
3. Installazione	20
4. Descrizione macchina	30
5. Uso della macchina	35
6. Regolazioni	44
7. Manutenzione	45
8. Accessori e ricambi	54
9. Istruzioni supplementari	55
10. Allegati	57

PT

0. Introdução	4
1. Informações gerais	9
2. Segurança	12
3. Instalação	20
4. Descrição da máquina	30
5. Uso da máquina	35
6. Regulações	44
7. Manutenção	45
8. Acessórios e peças sobressalentes	54
9. Instruções suplementares	55
10. Anexos	57

UK

0. Preface	4
1. General information	9
2. Safety	12
3. Installation	20
4. Machine description	30
5. Machine use	35
6. Adjustments	44
7. Maintenance	45
8. Accessories and spare parts	54
9. Additional instructions	55
10. Annexes	57

ES

0. Premisa	4
1. Informaciones generales	9
2. Seguridad	12
3. Instalación	20
4. Descripción máquina	30
5. Uso de la máquina	35
6. Regulaciones	44
7. Mantenimiento	45
8. Accesorios y recambios	54
9. Instrucciones suplementarias	55
10. Anexos	57

IT**0.1
SCOPO DEL MANUALE
ISTRUZIONI PER
L'INSTALLAZIONE,
L'USO E LA MANUTENZIONE**

Il presente manuale è stato realizzato per fornire all'utilizzatore una conoscenza generale della macchina e per consentirne l'uso in condizioni di sicurezza.

Il presente Manuale di Istruzioni è parte integrante della macchina ed ha lo scopo di fornire tutte le informazioni necessarie per:

1. la manipolazione della macchina, imballata e disimballata, in condizioni di sicurezza;
2. la corretta installazione della macchina;
3. la conoscenza delle specifiche tecniche della macchina;
4. la conoscenza approfondita del suo funzionamento e dei suoi limiti;
5. l'indicazione delle qualifiche e della formazione specifica richieste agli operatori ed ai manutentori della macchina;
6. la conoscenza approfondita degli usi previsti, non previsti e non permessi;
7. il suo corretto uso in condizioni di sicurezza;
8. effettuare interventi di manutenzione e riparazione, in modo corretto e sicuro;
9. l'assistenza tecnica e la gestione dei ricambi;
10. lo smaltimento dei rifiuti prodotti dalla macchina;
11. la dismissione della macchina in condizioni di sicurezza e nel rispetto delle norme vigenti a tutela della salute dei lavoratori e dell'ambiente.

Questo documento presuppone che, negli impianti ove sia destinata la macchina, vengano osservate le vigenti norme di sicurezza e igiene del lavoro.

IMPORTANTE: Il responsabile competente ha l'obbligo, secondo le norme vigenti, di leggere attentamente il contenuto di questo Manuale Istruzioni e di farlo leggere agli utilizzatori e manutentori addetti, per le parti che a loro competono.

PT**0.1
FINALIDADE DO MANUAL
INSTRUÇÕES PARA
A INSTALAÇÃO,
USO E MANUTENÇÃO**

O presente manual foi realizado para fornecer ao utilizador um conhecimento geral da máquina e para permitir seu uso em condições de segurança.

O presente Manual de Instruções é parte integrante da máquina e tem como finalidade fornecer todas as informações necessárias para:

1. a manipulação da máquina, embalada e desembalada, em condições de segurança;
2. a instalação correta da máquina;
3. o conhecimento das especificações técnicas da máquina;
4. o conhecimento aprofundado do seu funcionamento e dos seus limites;
5. a indicação das qualificações e da formação específica exigidas aos operadores e aos técnicos de manutenção da máquina;
6. o conhecimento aprofundado dos usos previstos, não previstos e não autorizados;
7. o seu uso correto em condições de segurança;
8. efetuar intervenções de manutenção e conserto, de maneira correta e segura;
9. a assistência técnica e a gestão das peças sobressalentes;
10. a eliminação dos resíduos produzidos pela máquina;
11. o desmantelamento da máquina em condições de segurança, no respeito das normas em vigor, para tutelar a saúde dos trabalhadores e do ambiente.

Esse documento pressupõe que, nas instalações para as quais a máquina é destinada, são observadas as normas de segurança e higiene do trabalho em vigor.

IMPORTANTE: O responsável competente tem a obrigação, segundo as normas em vigor, de ler atentamente o conteúdo deste Manual de Instruções e exigir que os utilizadores e técnicos de manutenção responsáveis também o leiam, relativamente às partes que competem aos mesmos.

UK**0.1
PURPOSE OF THE
INSTRUCTION MANUAL
FOR USE
AND MAINTENANCE**

This manual has been designed to provide the user with general knowledge of the machine and to allow it to be used safely.

This instruction manual is an integral part of the machine and has the purpose of providing all the information necessary to ensure:

1. safe handling of the machine, either packaged and unpackaged;
2. correct machine installation;
3. knowledge of the technical specifications of the machine;
4. thorough understanding of machine operations and limitations;
5. indication of the qualifications and specific training required of those operating and carrying out maintenance work on the machine;
6. in-depth knowledge of its intended, unforeseen and prohibited uses;
7. its proper and safe use;
8. how to carry out correct and safe maintenance and repair operations;
9. technical assistance and management of spare parts;
10. disposal of waste produced by the machine;
11. the safe dismantling of the machine in accordance with applicable regulations to protect workers' health and the environment.

This document assumes that the applicable occupational health & safety and hygiene regulations are complied with at the site where the machine will be used.

IMPORTANT: Those in charge have the responsibility, in accordance with current legislation, to carefully read the contents of this Instruction Manual and ensure that operators and maintenance personnel read the parts relevant to them.

ES**0.1
OBJETIVO DEL MANUAL
DE INSTRUCCIONES
PARA LA INSTALACIÓN
EL USO Y EL MANTENIMIENTO**

Este manual ha sido realizado para suministrar al usuario un conocimiento general de la máquina y para permitir el uso en condiciones de seguridad.

Este Manual de Instrucciones es parte integrante de la máquina y tiene la finalidad de suministrar todas las informaciones necesarias para:

1. la manipulación de la máquina, embalada y desembalada en condiciones de seguridad;
2. la correcta instalación de la máquina;
3. el conocimiento de las especificaciones técnicas de la máquina;
4. el conocimiento exhaustivo de su funcionamiento y de sus límites;
5. la indicación de las cualificaciones y la formación específica de los operadores y encargados de mantenimiento de la máquina;
6. el conocimiento profundo de los usos previstos, no previstos y no autorizados;
7. su uso correcto en condiciones de seguridad;
8. efectuar intervenciones de mantenimiento y reparación de manera correcta y segura;
9. la asistencia técnica y gestión de las piezas de recambios;
10. la eliminación de los residuos producidos por la máquina;
11. la eliminación de la máquina en condiciones de seguridad y respetando las normas vigentes a tutela de la salud de los trabajadores y del ambiente.

Este documento presupone que en las instalaciones, donde haya sido destinada la Máquina, se observen las normas de seguridad vigentes e higiene del trabajo.

IMPORTANTE: El responsable tiene la obligación, según las normas vigentes, de leer atentamente el contenido de este Manual de Instrucciones y hacerlo leer a los usuarios y encargados del mantenimiento, para las partes que les corresponden.

IT

Il cliente ha la responsabilità di assicurarsi che, nel caso il presente documento subisca modifiche da parte del Costruttore, solo le versioni aggiornate del Manuale siano effettivamente presenti nei punti di utilizzo.

Le istruzioni, la documentazione e i disegni contenuti nel presente Manuale sono di natura tecnica riservata, di stretta proprietà del Costruttore pertanto, al di fuori degli scopi per cui è stato prodotto, ogni riproduzione sia integrale che parziale del contenuto e/o del formato, deve avvenire con il preventivo consenso del Costruttore.

LA LINGUA UFFICIALE SCELTA DAL COSTRUTTORE È L'ITALIANO. Non si assumono responsabilità per traduzioni, in altre lingue, non conformi al significato originale (ISTRUZIONI ORIGINALI).

**0.2
DESTINATARI**

Il presente Manuale Istruzioni è rivolto all'installatore, all'operatore/utilizzatore, al responsabile dell'impianto, al responsabile sicurezza dell'impianto e al tecnico qualificato o qualificato ed autorizzato abilitato alla manutenzione della macchina.

INSTALLATORE: Tecnico autorizzato dal costruttore e esperto nelle operazioni di movimentazione, installazione, allacciamento e messa a punto della macchina.

OPERATORE / UTILIZZATORE: È la persona incaricata di utilizzare la macchina ed eseguirne la pulizia.

RESPONSABILE DELL'IMPIANTO: Colui che ne esegue le regolazioni e la programmazione.

RESPONSABILE SICUREZZA DELL'IMPIANTO: Persona incaricata di verificare che tutte le norme applicabili in ambito di sicurezza e le prescrizioni riportate nel presente manuale vengano rispettate.

PT

O cliente tem a responsabilidade de se certificar de que caso o presente documento seja modificado pelo Fabricante, somente as versões atualizadas do Manual estejam efetivamente presentes nos locais de utilização.

As instruções, a documentação e os desenhos contidos no presente Manual são de natureza técnica reservada, de estrita propriedade do Fabricante. Portanto, para além das finalidades para as quais foi produzido, toda reprodução, integral ou parcial, do conteúdo e/ou do formato, deve ser efetuada com o consentimento prévio do Fabricante.

O IDIOMA OFICIAL ESCOLHIDA PELO FABRICANTE É O ITALIANO. Ninguém será responsabilizado por traduções, em outros idiomas, que não estiverem em conformidade com o significado original (INSTRUÇÕES ORIGINAIS).

**0.2
DESTINATÁRIOS**

O presente Manual de Instruções é destinado ao instalador, ao operador/utilizador, ao responsável pela instalação, ao responsável pela segurança do sistema e ao técnico qualificado ou qualificado e autorizado habilitado à manutenção da máquina.

INSTALADOR: Técnico autorizado pelo fabricante e especialista nas operações de movimentação, instalação, conexão e ajuste da máquina.

OPERADOR / UTILIZADOR: É a pessoa que deverá utilizar a máquina e efetuar sua limpeza.

RESPONSÁVEL PELA INSTALAÇÃO: Quem efetua as regulações e a programação.

RESPONSÁVEL PELA SEGURANÇA DA INSTALAÇÃO: Pessoa que deverá verificar se todas as normas aplicáveis no âmbito de segurança e as recomendações indicadas no presente manual são respeitadas.

UK

The customer has the responsibility to make sure that, if this document is modified by the Manufacturer, only the updated versions of the manual are actually present at the workplace.

The instructions, documentation and drawings found in this Manual are of a confidential technical nature and strictly the property of the Manufacturer, therefore, aside from the purpose for which it was produced, any reproduction in whole or in part of the contents and/or format must have the prior consent of the Manufacturer.

THE OFFICIAL LANGUAGE CHOSEN BY THE MANUFACTURER IS ITALIAN. The manufacturer cannot be held liable for translations in other languages that do not conform to the original meaning (ORIGINAL INSTRUCTIONS).

**0.2
RECIPIENTS**

This Instruction Manual is intended for the installer, the operator/user, the system manager, the system safety manager and the qualified or qualified and authorised technician authorised to maintain the machine.

INSTALLER: Technician authorised by the manufacturer and expert in handling, installation, connection and adjustment of the machine.

OPERATOR/USER: This is the person in charge of using the machine and cleaning it.

PLANT MANAGER: The individual who makes the adjustments and the programming.

PLANT SAFETY MANAGER: Person responsible for verifying that all applicable safety regulations and the provisions set out in this manual are observed.

ES

El cliente tiene la responsabilidad de asegurarse que, en el caso de que este documento sufra modificaciones por parte del fabricante, solo las versiones actualizadas del Manual estén presentes en los puntos de uso.

Las instrucciones, la documentación y los dibujos contenidos en este Manual son de carácter técnico confidencial y son de estricta propiedad del Fabricante, por lo que, fuera de los fines para los que ha sido producido, cualquier reproducción, ya sea completa o parcial, del contenido y/o del formato debe hacerse con el consentimiento previo del Fabricante.

LA LENGUA OFICIAL ELEGIDA POR EL FABRICANTE ES EL ITALIANO. No se asumen responsabilidades por las traducciones a otros idiomas que no se ajusten al significado original (INSTRUCCIONES ORIGINALES).

**0.2
DESTINATARIOS**

El manual en objeto está dirigido: al instalador, al operador/usuario, al Responsable de la instalación, al Responsable de seguridad de la instalación o al Técnico Cualificado o Cualificado y Autorizado habilitado al mantenimiento de la máquina.

INSTALADOR: Técnico autorizado por el fabricante y experto en las operaciones de desplazamiento, instalación, conexión y puesta a punto de la máquina.

OPERADOR / USUARIO: Es la persona encargada de usar la máquina y limpiarla.

RESPONSABLE DE LA INSTALACIÓN: Persona que realiza las regulaciones y la programación.

RESPONSABLE SEGURIDAD DE LA INSTALACIÓN: Persona encargada de verificar que todas las normas aplicables en ámbito de seguridad y las prescripciones indicadas en este manual sean respetadas.

IT

TECNICO QUALIFICATO: Persona qualificata che in virtù di una accurata conoscenza tecnica della macchina e di tutte le modalità di intervento in sicurezza, esegue manutenzioni ordinarie e piccole riparazioni.

TECNICO QUALIFICATO ED AUTORIZZATO: Persona altamente qualificata, formata e autorizzata dal costruttore ad effettuare regolazioni sensibili e interventi di manutenzione straordinaria o riparazioni durante il periodo di garanzia.

PERSONA ESPOSTA: Qualsiasi persona che si trovi interamente o in parte in una zona pericolosa (in prossimità della macchina ed esposta a rischio per la sua incolumità).

La macchina è destinata ad un utilizzo industriale, per cui il suo uso è riservato a figure qualificate, in particolare che:

- abbiano compiuto la maggiore età;
- siano fisicamente e psichicamente idonee a svolgere lavori di particolare difficoltà tecnica;
- siano state adeguatamente istruite sull'uso e sulla manutenzione della macchina;
- siano state giudicate idonee dal datore di lavoro a svolgere il compito affidatogli;
- siano capaci di capire ed interpretare il manuale dell'operatore e le prescrizioni di sicurezza;
- conoscano le procedure di emergenza e la loro attuazione;
- abbiano compreso le procedure operative definite dal Costruttore della macchina.

0.3 CONSERVAZIONE DEL MANUALE DI ISTRUZIONI

Il Manuale di Istruzioni va conservato con cura e deve accompagnare la macchina in tutti i passaggi di proprietà che la medesima potrà avere nel suo ciclo di vita.

PT

TÉCNICO QUALIFICADO: Pessoa qualificada que, em virtude de um conhecimento técnico preciso da máquina e de todas as modalidades de intervenção em segurança, efetua manutenções ordinárias e pequenas reparações.

TÉCNICO QUALIFICADO E AUTORIZADO: Pessoa altamente qualificada, formada e autorizada pelo fabricante a efetuar regulações sensíveis e intervenções de manutenção extraordinária ou reparações durante o período de garantia.

PESSOA EXPOSTA: Qualquer pessoa que se encontrar completa ou parcialmente numa zona perigosa (nas proximidades da máquina e exposta a risco à sua incolumidade).

A máquina é destinada a um uso industrial, portanto seu uso é reservado a pessoas qualificadas, em particular que:

- deverão ser maiores de idade;
- forem física e psiquicamente apropriadas a realizar trabalhos de particular dificuldade técnica;
- forem instruídos adequadamente sobre o uso e sobre a manutenção da máquina;
- forem consideradas apropriadas pelo empregador para a função;
- forem capazes de entender e interpretar o manual do operador e as recomendações de segurança;
- conhecem os procedimentos de emergência e a execução dos mesmos;
- tenham compreendido os procedimentos operacionais definidos pelo Fabricante da máquina.

0.3 CONSERVAÇÃO DO MANUAL DE INSTRUÇÕES

O Manual de Instruções deve ser conservado com cuidado e deve acompanhar a máquina em todas as passagens de propriedade durante toda a sua vida útil.

UK

QUALIFIED TECHNICIAN: Qualified person who, by virtue of an accurate technical knowledge of the machine and all the safety procedures, performs ordinary maintenance and minor repairs.

QUALIFIED AND AUTHORISED TECHNICIAN: Highly qualified person, trained and authorised by the manufacturer to make significant adjustments and extraordinary maintenance or repairs during the warranty period.

EXPOSED PERSON: Any person who is wholly or partly in a dangerous area (near the machine and exposed to risk due to his or her safety).

The machine is intended for industrial use, so its use is strictly for qualified, skilled technical personnel, in particular those:

- over 18 years of age;
- physically and psychologically capable of performing particularly difficult technical work;
- sufficiently trained to use the machine and carry out maintenance work on it;
- deemed suitable for carrying out the task entrusted to them by their employer;
- capable of comprehending and interpreting the operator manual and the safety instructions;
- familiar with the emergency procedures and how to implement them;
- have understood the operational procedures established by the machine's Manufacturer.

0.3 STORAGE OF THE INSTRUCTION MANUAL

The Instruction Manual must be carefully stored and must accompany the machine each time it changes hands throughout its life cycle.

ES

TÉCNICO CUALIFICADO: Persona cualificada que, gracias a un profundo conocimiento técnico de la máquina y de todas las modalidades de intervención en condiciones de seguridad, puede realizar operaciones de mantenimiento ordinario y pequeñas reparaciones.

TÉCNICO CUALIFICADO Y AUTORIZADO: Persona altamente cualificada, formada y autorizada por el fabricante a efectuar regulaciones sensibles e intervenciones de mantenimiento extraordinario o reparaciones durante el periodo de garantía.

PERSONA EXPUESTA: Cualquier persona que se encuentre enteramente o en parte en una zona peligrosa (cerca de la máquina y expuesta a riesgo para su incolumidad);

La máquina está destinada a un uso industrial, por lo tanto su uso es reservado a figuras cualificadas, en particular que:

- hayan cumplido la mayoría de edad;
- sean física y psíquicamente idóneas para llevar a cabo trabajos de particular dificultad técnica;
- hayan sido debidamente instruidas en el uso y mantenimiento de la máquina;
- hayan sido consideradas idóneas por el empresario para desarrollar la tarea que se les ha confiado;
- sean capaces de entender e interpretar el manual del operador y las prescripciones de seguridad;
- conozcan los procedimientos de emergencia y su actuación;
- hayan comprendido los procedimientos operativos definidos por el Fabricante de la máquina.

0.3 CONSERVACIÓN DEL MANUAL DE INSTRUCCIONES

El Manual de Instrucciones es conservado con atención y debe acompañar a la máquina en todos los pasos de propiedad que tendrá a lo largo de su vida útil.

IT

La conservazione deve essere favorita maneggiandolo con cura, con le mani pulite e non depositandolo su superfici sporche. Non devono essere asportate, strappate o arbitrariamente modificate delle parti.

Il Manuale va archiviato in un ambiente protetto da umidità e calore e nelle prossime vicinanze della macchina a cui si riferisce.

**0.4
AGGIORNAMENTO DEL
MANUALE DI ISTRUZIONI**

Il Costruttore si ritiene responsabile unicamente delle istruzioni redatte e validate dallo stesso (Istruzioni Originali); eventuali traduzioni DEVONO sempre essere accompagnate dalle Istruzioni Originali, per poter verificare la correttezza della traduzione.

In ogni caso il Costruttore non si ritiene responsabile di traduzioni non approvate dal Costruttore stesso, pertanto se viene rilevata una incongruenza, occorre prestare attenzione alla lingua originale ed eventualmente contattare l'ufficio commerciale del Costruttore, che provvederà ad effettuare le modifiche ritenute opportune.

Il Costruttore si riserva il diritto di apportare modifiche al progetto, variazioni/migliorie alla macchina e aggiornamenti del Manuale di Istruzioni senza preavviso ai Clienti.

Tuttavia, in caso di modifiche alla macchina installata presso il Cliente, concordate con il Costruttore e che comportino l'adeguamento di uno o più capitoli del Manuale di Istruzioni, sarà cura del Costruttore inviare al Cliente le parti del Manuale di Istruzioni interessate dalla modifica, con il nuovo modello di revisione globale dello stesso.

Sarà responsabilità del Cliente, seguendo le indicazioni che accompagnano la documentazione aggiornata, sostituire in tutte le copie possedute le parti non più valide con le nuove.

PT

A conservação deve ser efetuada com cuidado, com as mãos limpas e não depositando-o em superfícies sujas.

Não devem ser removidas, arrancadas ou arbitrariamente alteradas partes do manual.

O Manual deve ser arquivado num ambiente protegido da humidade e calor e nas proximidades da máquina à qual se refere.

**0.4
ATUALIZAÇÃO DO MANUAL DE
INSTRUÇÕES**

O Fabricante se considera responsável apenas pelas instruções redigidas e validadas pelo mesmo (Instruções Originais); eventuais traduções DEVEM ser sempre acompanhadas pelas Instruções Originais, para poder verificar a exatidão da tradução.

Em todo caso, o Fabricante não será responsabilizado por traduções não aprovadas por ele mesmo, portanto, caso seja encontrada uma incongruência, é necessário prestar atenção no idioma original e, eventualmente, contatar o departamento comercial do Fabricante, que providenciará a realização das alterações consideradas oportunas.

O Fabricante se reserva o direito de efetuar alterações ao projeto, variações/melhorias à máquina e atualizações do Manual de Instruções sem aviso prévio aos Clientes.

Todavia, em caso de alterações à máquina instalada no Cliente, acordadas com o Fabricante e que impliquem na correção de um ou mais capítulos do Manual de Instruções, o Fabricante enviará ao Cliente as partes do Manual de Instruções alteradas, com o novo modelo de revisão global do mesmo.

Será de responsabilidade do Cliente, seguindo as indicações que acompanham a documentação atualizada, substituir em todas as cópias possuídas as partes que não são mais válidas pelas novas.

UK

It should be kept in good condition by handling it with care, with clean hands, and not placing it on dirty surfaces.

Parts of the manual must not be removed, torn or changed.

The Manual should be kept close to the machine to which it refers in an environment free from humidity and heat.

**0.4
UPDATING
THE INSTRUCTION MANUAL**

The Manufacturer is only liable for the Instructions issued and validated by itself (Original Instructions); any translations MUST always be accompanied by the Original Instructions to verify the correctness of the translation.

In any case, the Manufacturer is not liable for translations that have not been approved by the Manufacturer himself, thus if an inconsistency is detected, attention must be paid to the original language and, if necessary, the manufacturer's sales office should be contacted, which will make the changes deemed appropriate.

The Manufacturer reserves the right to make changes to the project, changes/improvements to the machine and updates to the Instruction Manual without previously informing Customers. However, should changes be made to the machine installed at the Customer's site, in agreement with the Manufacturer and involving the adaptation of one or more chapters of the Instruction Manual, the Manufacturer shall provide the Customer with the parts of the Instruction Manual that concern the change, with the new global revision model.

The Customer shall be responsible, following the instructions that accompany the updated documentation, for replacing any parts that are no longer valid with the new ones.

ES

Para su correcta conservación se deberá manejar con atención, con las manos limpias y no apoyándolo sobre superficies sucias.

Ninguna parte será removida, desgarrada o modificada arbitrariamente.

El Manual se archiva en un ambiente protegido de la humedad y del calor y cerca de la máquina a la que hace referencia.

**0.4
ACTUALIZACIÓN DEL MANUAL
DE INSTRUCCIONES**

El Fabricante es responsable sólo de las instrucciones escritas y validadas por el mismo (Instrucciones Originales); cualquier traducción DEBE ir siempre acompañada de las Instrucciones Originales para verificar la corrección de la traducción.

En cualquier caso, el Fabricante no se hace responsable de las traducciones no aprobadas por el propio Fabricante, por lo que si se detecta alguna incoherencia, se debe prestar atención al idioma original y, si es necesario, ponerse en contacto con la oficina de ventas del Fabricante, que hará los cambios que se consideren oportunos.

El Fabricante se reserva el derecho de aportar cambios en el proyecto, variaciones/mejoras en la máquina y actualizaciones en el Manual de Instrucciones sin previo aviso a los Clientes.

Sin embargo, en caso de modificaciones en la máquina instalada en el Cliente, acordadas con el Fabricante y que impliquen la adaptación de uno o más capítulos del Manual de Instrucciones, será responsabilidad del Fabricante enviar al Cliente las partes del Manual de Instrucciones afectadas por la modificación, con el nuevo modelo de revisión global del mismo.

Será responsabilidad del Cliente, siguiendo las instrucciones que acompañan a la documentación actualizada, sustituir las partes no válidas por otras nuevas en todas las copias que tenga.

IT

0.5 COME LEGGERE IL MANUALE DI ISTRUZIONI

Il Manuale è suddiviso in capitoli, ciascuno dei quali dedicato ad una specifica categoria di informazione e quindi rivolto a figure specifiche per le quali sono state definite le relative competenze.

Per facilitare l'immediatezza della comprensione del testo vengono usati termini, simboli e pittogrammi, il cui significato è indicato al Paragrafo 0.6.

0.6 TERMINI, SIMBOLI E PITTOGRAMMI

Per evidenziare parti di testo di rilevante importanza si è adottata la seguente simbologia:



ATTENZIONE: Indica la necessità di adottare comportamenti adeguati per non mettere a rischio la salute e la sicurezza delle persone e non provocare danni alla macchina o all'ambiente.



PERICOLO: Indica situazioni di grave pericolo che possono mettere seriamente a rischio la salute e la sicurezza delle persone.

IMPORTANTE: Indica informazioni tecniche di particolare importanza da non trascurare.

PT

0.5 COMO LER O MANUAL DE INSTRUÇÕES

O Manual foi dividido em capítulos, cada um dos quais é dedicado a uma categoria específica de informação e, então, é destinado a figuras específicas, para as quais foram definidas as respectivas competências.

Para facilitar a imediata compreensão do texto, foram usados termos, símbolos e pictogramas, cujo significado foi indicado no Parágrafo 0.6.

0.6 TERMOS, SÍMBOLOS E PICTOGRAMAS

Para evidenciar partes de texto importantes, foi adotada a seguinte simbologia:



ATENÇÃO: Indica a necessidade de adotar comportamentos adequados para não colocar em risco a saúde e a segurança das pessoas e não provocar danos à máquina ou ao ambiente.



PERIGO: Indica situações de grave perigo que podem colocar em risco a saúde e a segurança das pessoas.

IMPORTANTE: Indica informações técnicas importantes que devem ser obrigatoriamente respeitadas.

UK

0.5 HOW TO READ THE INSTRUCTION MANUAL

The Manual is split into chapters, each one dedicated to a specific category of information addressed to the personnel for whom the relevant qualifications have been defined.

To facilitate immediate comprehension of the text, terms, abbreviations and pictograms are used, the meanings of which can be found in Paragraph 0.6.

0.6 TERMS, SYMBOLS AND PICTOGRAMS

To highlight parts of text of significant importance the following symbols were adopted:



ATTENTION: Indicates the need to adopt appropriate behaviours so as not to put people's health and safety at risk and not to cause damage to the machine or the environment.



HAZARD: Indicates situations of serious danger that can seriously endanger the health and safety of people.

IMPORTANT: Indicates technical information of particular importance which should not be neglected.

ES

0.5 CÓMO LEER EL MANUAL DE INSTRUCCIONES

El Manual está dividido en capítulos, cada uno de los cuales está dedicado a una categoría específica de información y, por lo tanto, dirigido a figuras concretas para las que se han definido las competencias pertinentes.

Los términos, símbolos y pictogramas, cuyo significado se indica en el párrafo 0.6, se utilizan para facilitar la comprensión inmediata del texto.

0.6 TÉRMINOS, SÍMBOLOS Y PICTOGRAMAS

Se ha adoptado la siguiente simbología para destacar las partes del texto de importancia relevante:



ATENCIÓN: Indica la necesidad de adoptar un comportamiento adecuado para no poner en peligro la salud y la seguridad de las personas y no causar daños a la máquina o al medio ambiente.



PELIGRO: Indica situaciones de grave peligro que pueden poner en grave riesgo la salud y la seguridad de las personas.

IMPORTANTE: Indica la información técnica de particular importancia que no debe pasarse por alto.

IT
1.1
DATI DI IDENTIFICAZIONE
DEL COSTRUTTORE

COSTRUTTORE:
M.A.I.C.A. s.r.l.
Macchine Automatismi
Industriali Camicerie
Abbigliamento

SEDE LEGALE – AMMINISTRATIVA
 Vicolo Morosella, 2
 24050 Grassobbio (BG) Italy
 Tel: +39 035 580040
 Fax: +39 035 580920

CONTATTI:
 Mail:
info.maicaitalia@maicaitalia.com

Sito web:
www.maicaitalia.com

PT
1.1
DADOS DE IDENTIFICAÇÃO
DO FABRICANTE

FABRICANTE:
M.A.I.C.A. s.r.l.
Macchine Automatismi
Industriali Camicerie
Abbigliamento

SEDE JURÍDICA – ADMINISTRATIVA
 Vicolo Morosella, 2
 24050 Grassobbio (BG) Itália
 Tel: +39 035 580040
 Fax: +39 035 580920

CONTATOS:
 E-mail:
info.maicaitalia@maicaitalia.com

Sítio:
www.maicaitalia.com

UK
1.1
MANUFACTURER
IDENTIFICATION DATA

MANUFACTURER:
M.A.I.C.A. s.r.l.
Macchine Automatismi
Industriali Camicerie
Abbigliamento

HEADQUARTERS - OFFICES
 Vicolo Morosella, 2
 24050 Grassobbio (BG) Italy
 Tel: +39 035 580040
 Fax: +39 035 580920

CONTACTS:
 Mail:
info.maicaitalia@maicaitalia.com

Website:
www.maicaitalia.com

ES
1.1
DATOS DE IDENTIFICACIÓN
DEL FABRICANTE

FABRICANTE:
M.A.I.C.A. s.r.l.
Máquinas de Automatismos
Industriales Camiserías
Indumentaria

SEDE LEGAL – ADMINISTRATIVA
 Vicolo Morosella, 2
 24050 Grassobbio (BG) Italy
 Tel: +39 035 580040
 Fax: +39 035 580920

CONTACTOS:
 Mail:
info.maicaitalia@maicaitalia.com

Página Web:
www.maicaitalia.com

1.2
DATI DI IDENTIFICAZIONE E
TARGHE DELLA MACCHINA

Ogni macchina è identificata da una targa CE sulla quale sono riportati in modo indelebile i dati di riferimento della stessa. Per qualsiasi comunicazione con il costruttore o i centri di assistenza citare sempre questi riferimenti.

IMPORTANTE: La targa non dovrà essere rimossa per nessun motivo, pena la decadenza della garanzia e l'irreperibilità delle parti di ricambio per mancata individuazione. La posizione della targa può variare da macchina a macchina.

1.3
DICHIARAZIONI
DI CONFORMITÀ

La macchina è realizzata in conformità delle Direttive Comunitarie pertinenti e applicabili nel momento della sua immissione sul mercato.

1.2
DADOS DE IDENTIFICAÇÃO E
PLACA DA MÁQUINA

Cada máquina é identificada por uma placa CE, na qual foram indicados de modo indelével os dados de referência da mesma. Para qualquer comunicação com o fabricante ou os centros de assistência, citar sempre estas referências.

IMPORTANTE: A placa não deverá ser removida por motivo algum, sob pena de perda da garantia e dificuldade de encontrar peças sobressalentes em razão da não identificação das mesmas. A posição da placa pode variar de máquina a máquina.

1.3
DECLARAÇÕES
DE CONFORMIDADE

A máquina foi produzida em conformidade com as Diretivas Comunitárias pertinentes e aplicáveis no momento da sua entrada no mercado.

1.2
MACHINE IDENTIFICATION
DATA AND PLATES

Each machine is identified by a CE plate on which its reference data is indelibly marked. For any communication with the manufacturer or service centre always quote these references.

IMPORTANT: The plate must not be removed for any reason, under penalty of forfeiture of the guarantee and the unavailability of spare parts due to failure to be identified. The position of the nameplate on the Machine can vary from machine to machine.

1.3
DECLARATIONS
OF CONFORMITY

The machine is constructed in compliance with the relevant EU Directives, applicable at the time of its entering onto the market.

1.2
DATOS DE IDENTIFICACIÓN Y
PLACAS DE LA MÁQUINA

Cada Máquina está identificada por una placa CE en la cual se indican de manera indeleble los datos de referencia de la misma. Para cualquier comunicación con el fabricante o con los centros de asistencia citar siempre estas referencias.

IMPORTANTE: La placa no debe ser retirada por ningún motivo, bajo pena de la pérdida de la garantía y la no disponibilidad de piezas de repuesto por falta de identificación. La posición de la matrícula puede variar de una máquina a otra.

1.3
DECLARACIONES
DE CONFORMIDAD:

La máquina ha sido realizada conforme a las Directivas Comunitarias pertenecientes y aplicables en el momento de su introducción en el mercado.

IT**1.4
NORME DI SICUREZZA**

La macchina è stata realizzata conformemente alle norme tecniche armonizzate secondo la Direttiva macchine 2006/42/CE. Nella tabella seguente sono indicate le principali norme armonizzate utilizzate nella progettazione della macchina:

PT**1.4
NORMAS DE SEGURANÇA**

A máquina foi produzida em conformidade com as normas técnicas harmonizadas, de acordo com a Diretiva Máquinas 2006/42/CE. Na tabela seguinte, foram indicadas as principais normas harmonizadas utilizadas na concepção da máquina:

UK**1.4
SAFETY STANDARDS**

The machine has been built in accordance with the harmonized technical standards envisaged by the Machinery Directive 2006/42/EC. The chart below indicates the main harmonised standards used in the design and engineering of the machine:

ES**1.4
NORMAS DE SEGURIDAD**

La máquina ha sido fabricada de acuerdo con las normas técnicas armonizadas según la Directiva de Máquinas 2006/42/CE. La siguiente tabla muestra las principales normas armonizadas utilizadas en el diseño de la máquina:

UNI EN ISO 12100: 2010 Sicurezza del macchinario – Principi generali di progettazione – Valutazione del rischio e riduzione del rischio	Segurança do maquinário – Princípios gerais de concepção – Avaliação do risco e redução do risco	Machinery safety - General principles design & engineering - Risk assessment and reduction of risks	Seguridad de la maquinaria - Principios generales de diseño – Evaluación del riesgo y reducción del riesgo
UNI EN ISO 12100: 2010 Sicurezza del macchinario – Distanze di sicurezza per impedire il raggiungimento di zone pericolose con gli arti superiori e inferiori	Segurança do maquinário – Distâncias de segurança para impedir o alcance de zonas perigosas com os membros superiores e inferiores	Machinery safety - Safety distances to prevent hazardous zones being reached by upper and lower limbs	Seguridad de la maquinaria - Distancias de seguridad para impedir el alcance de zonas peligrosas con los miembros superiores e inferiores
UNI EN ISO 14120: 2015 Sicurezza del macchinario – Ripari – Requisiti generali per la progettazione e costruzione di ripari fissi o mobili	Segurança do maquinário – Proteções – Requisitos gerais para a concepção e produção de proteções fixas e móveis	Machinery safety - Repairs - General safety requirements for the design and building of fixed and mobile protection guards.	Seguridad de la maquinaria - Ajustes – Requisitos generales para el diseño y la construcción de las protecciones fijas o móviles
CEI EN 60204-1: 2006 Sicurezza del macchinario – Equipaggiamento elettrico delle macchine – Parte 1: Regole generali	Segurança do maquinário – Equipamento elétrico das máquinas – Parte 1: Regras gerais	Machinery safety - Electric equipment on machines - Part 1: General regulations	Seguridad de la maquinaria – Equipo eléctrico de las máquinas – Parte 1: Reglas generales

In particolare la macchina è stata progettata e costruita in conformità ai Requisiti Essenziali di Sicurezza previsti dalla Direttiva macchine 2006/42/CE, dalla Direttiva 2014/30/UE sulla compatibilità elettromagnetica e dalla Direttiva 2014/35/UE sulla sicurezza elettrica.

Em particular, a máquina foi concebida e construída em conformidade com os Requisitos Essenciais de segurança previstos pela Diretiva Máquinas 2006/42/CE, pela Diretiva 2014/30/UE sobre a compatibilidade magnética e pela Diretiva 2014/35/UE sobre a segurança elétrica.

In particular, the machine has been designed and built in accordance with the essential safety requirements envisaged by the Machinery Directive 2006/42/EC, Directive 2014/30/EU on electromagnetic compatibility and by Directive 2014/35/EU on electrical safety.

En particular, la máquina ha sido diseñada y construida de acuerdo con los requisitos esenciales de seguridad establecidos en la Directiva de Máquinas 2006/42/CE, la Directiva 2014/30/UE sobre compatibilidad electromagnética y la Directiva 2014/35/UE sobre seguridad eléctrica.

**1.5
INFORMAZIONI
SULL'ASSISTENZA TECNICA**

Le Macchine sono coperte da garanzia, come previsto nelle condizioni generali di vendita. Se durante il periodo di validità si verificassero funzionamenti difettosi o guasti di parti della macchina, che rientrano nei casi indicati dalla garanzia, il Costruttore, dopo le opportune verifiche sulla macchina, provvederà alla riparazione o sostituzione delle parti difettose.

**1.5
INSORMAÇÕES SOBRE
A ASSISTÊNCIA TÉCNICA**

As máquinas são cobertas pela garantia, como previsto pelas condições gerais de venda. Se durante o período de validade se verificarem funcionamentos defeituosos ou avarias de partes da máquina cobertas pela garantia, o Fabricante, após as oportunas verificações realizadas na máquina, providenciará a reparação ou a substituição das partes defeituosas.

**1.5
INFORMATION
ON TECHNICAL ASSISTANCE**

The machines are covered by a warranty, as provided for in the general conditions of sale. If during the warranty period you experience a malfunction or failure of the machine parts, which fall under the cases covered by the warranty, the manufacturer, after the necessary machine checks, will repair or replace defective parts.

**1.5
INFORMACIONES SOBRE
LA ASISTENCIA TÉCNICA**

Las máquinas están cubiertas por la garantía, como se establece en las condiciones generales de venta. Si durante el periodo de validez se verificasen funcionamientos defectuosos o averías de las piezas de la máquina, que se encuentran dentro de los casos indicados por la garantía, el Fabricante, tras las correspondientes comprobaciones de la máquina, reparará o sustituirá las piezas defectuosas.

IT

La merce viaggia a rischio del cliente, i danneggiamenti del prodotto causati dal trasporto o durante lo scarico, non sono coperti da garanzia. Sono esclusi dalla garanzia tutte le attrezzature ed i materiali di consumo eventualmente forniti con il prodotto.

Si rammenta che interventi di modifica effettuati dall'utilizzatore, senza esplicita autorizzazione scritta del costruttore, fanno decadere la garanzia e sollevano il costruttore da qualsiasi responsabilità per danni causati da prodotto difettoso.

Ciò vale in particolare quando le suddette modifiche vengono eseguite sui dispositivi di sicurezza, degradando la loro efficacia.

Le stesse considerazioni valgono quando si utilizzano pezzi di ricambio non originali o diversi da quelli esplicitamente indicati dal costruttore.

Per tutti questi motivi consigliamo i nostri clienti di interpellare sempre il nostro Servizio di Assistenza.

**1.6
PREDISPOSIZIONI A CARICO
DEL CLIENTE**

Fatti salvi eventuali accordi contrattuali diversi, sono normalmente a carico del Cliente:

- Predisposizioni dei locali, comprese eventuali opere murarie e/o canalizzazioni richieste;
- Alimentazione Elettrica dell'apparecchiatura, in conformità alle Norme vigenti nel Paese di utilizzo. Particolare cura dovrà essere riservata al conduttore di protezione comunemente detto "messa a terra" ed all'efficienza dell'interruttore magnetotermico-differenziale posto a protezione della presa di alimentazione. È cura dell'acquirente mantenere adeguatamente efficiente l'impianto di cui sopra, in osservanza alle vigenti norme in materia antinfortunistica.
- Materiali di consumo o normalmente soggetti ad usura;
- Lo scarico dell'apparecchiatura alla consegna e le responsabilità che ne conseguono.

PT

A mercadoria viaja por conta e risco do cliente, os danos do produto provocados pelo transporte ou durante o descarregamento, não são cobertos pela garantia. Estão excluídos da garantia todos os equipamentos e os materiais de consumo eventualmente fornecidos com o produto. Lembrar-se de que as intervenções de alterações efetuadas pelo utilizador, sem uma autorização escrita explícita do fabricante, farão perder a garantia e eximem o fabricante de qualquer responsabilidade por danos provocados pelo produto defeituoso.

Isso vale em particular quando tais alterações são efetuadas nos dispositivos de segurança, diminuindo a eficácia dos mesmos.

As mesmas considerações valem quando são utilizadas peças sobressalentes não originais ou diversas daquelas explicitamente indicadas pelo fabricante.

Por todos esses motivos, recomendamos que nossos clientes contatem sempre nosso Serviço de Assistência.

**1.6
PREPARAÇÕES QUE DEVERÃO
SER REALIZADAS PELO CLIENTE**

Salvo eventuais acordos contratuais diversos, deverão ser realizados pelo Cliente:

- Preparação dos locais, incluídas eventuais obras de alvenaria e/ou canalizações solicitadas;
- Alimentação Elétrica do equipamento, em conformidade com as Normas em vigor no País de utilização. Uma particular atenção deverá ser dada ao condutor de proteção normalmente denominado "aterramento" e à eficácia do disjuntor termomagnético-diferencial posicionado para proteger a tomada de alimentação. O adquirente deverá manter funcionando adequadamente o sistema indicado acima, no respeito das normas em vigor sobre a proteção de acidentes.
- Materiais de consumo ou normalmente sujeitos a desgaste;
- O descarregamento do equipamento na entrega e as respectivas responsabilidades.

UK

The goods travel at the customer's risk; product damage caused by transportation or unloading is not covered by the warranty. All equipment and consumables supplied with the product are also excluded from the warranty. It is reminded that any modifications carried out by the user, without the express written consent of the manufacturer, will void the warranty and free the manufacturer from any liability for damage caused by a defective product.

This applies in particular to alterations made to safety devices that reduce their effectiveness.

The same considerations apply when using non-original spare parts or those different to the ones explicitly specified by the manufacturer.

For these reasons, we recommend our customers to always contact our Customer Service.

**1.6
PREPARATION BY
THE CUSTOMER**

Unless otherwise agreed in the contract, the following are normally the Customer's responsibility:

- Room preparations, including any building work and/or ducting systems required;
- Electrical supply of the equipment, in compliance with the standards in force in the country of use. Particular care must be given to the protective conductor commonly known as "earthing" and to the efficiency of the circuit breaker installed to protect the power outlet. It is the purchaser's responsibility to keep the above system adequately efficient, in compliance with current accident prevention regulations.
- Consumables or material normally subject to wear;
- Equipment unloading at delivery and the consequent liabilities.

ES

La mercancía viaja a riesgo del cliente, los daños al producto causados por el transporte o durante la descarga no están cubiertos por la garantía. Se excluyen de la garantía todos los equipos y los materiales de consumo suministrados con el producto.

Recuerde que intervenciones de modificación efectuadas por el usuario, sin explícita autorización por escrito del fabricante, hacen que decaiga la garantía y eximen al fabricante de cualquier responsabilidad por daños causados por producto defectuoso.

Esto vale en particular cuando dichas modificaciones son efectuadas en los dispositivos de seguridad, degradando su eficacia.

Las mismas consideraciones se aplican cuando se utilizan piezas de repuesto que no son originales o diferentes de las indicadas explícitamente por el fabricante.

Por todas estas razones aconsejamos a nuestros clientes que siempre se pongan en contacto con nuestro Servicio de Asistencia.

**1.6
PREDISPOSICIONES A CARGO
DEL CLIENTE**

A excepción de otros acuerdos contractuales diferentes, normalmente corren a cargo del cliente:

- Predisposiciones de los locales, incluidos eventuales obras de albañilería y/o canalizaciones solicitadas;
- Alimentación Eléctrica del equipo, conforme a las normas vigentes en el País de uso. Se debe prestar particular atención al conductor de protección, generalmente llamado "toma de tierra", y a la eficiencia del interruptor magnetotérmico-diferencial, instalado para proteger la toma de alimentación. Es responsabilidad del comprador mantener en perfectas condiciones de eficiencia la instalación antedicha, observando las normas vigentes en materia de prevención de accidentes.
- Materiales de consumo o normalmente sujetos a desgaste.
- La descarga del equipo en el momento de la entrega y las responsabilidades consiguientes.

IT

**2.1
AVVERTENZE GENERALI
DI SICUREZZA**

IMPORTANTE: Prima di rendere operativa la Macchina leggere attentamente le istruzioni contenute nel presente Manuale e seguire attentamente le indicazioni in esso riportate.

Il costruttore ha profuso il massimo impegno nel progettare questa macchina, per quanto è stato possibile, **INTRINSECAMENTE SICURA**.

L'ha inoltre dotata di tutte le protezioni ed i dispositivi di sicurezza ritenuti necessari; infine, l'ha corredata delle informazioni sufficienti perché venga utilizzata in modo sicuro e corretto.

IMPORTANTE: Queste informazioni devono essere scrupolosamente rispettate.

L'utilizzatore può opportunamente integrare le informazioni fornite dal costruttore con istruzioni di lavoro supplementari, ovviamente non in contrasto con quanto riportato nel presente Manuale di Istruzioni, per contribuire all'utilizzo sicuro della macchina.

Ad esempio, si deve fare molta attenzione all'abbigliamento che indossa chiunque intervenga sulla macchina:

- Evitare l'uso di vestiti con ap-
pigli che possano rimanere
agganciati a parti della mac-
china;
- Evitare di utilizzare cravatte o
altre parti di abbigliamento
svolazzanti;
- Evitare di portare anelli in-
gombranti o bracciali che
possano impigliare le mani ad
organi della macchina.

PT

**2.1
ADVERTÊNCIAS GERAIS
DE SEGURANÇA**

IMPORTANTE: Antes de colocar a máquina para funcionar, ler atentamente as instruções con-
tidas no presente Manual e siga
atentamente as indicações nele
indicadas.

O fabricante fez o possível para
conceber essa máquina, o mais
INTRINSECAMENTE SEGURA
possível.

Para além disso, aplicou todas as
proteções e dispositivos de segu-
rança considerados necessários;
enfim, possui informações sufi-
cientes para que seja utilizada de
modo seguro e correto.

IMPORTANTE: Essas informações
devem ser respeitadas escrupu-
losamente.

O utilizador pode integrar opor-
tunamente as informações forne-
cidas pelo fabricante com instru-
ções de trabalho suplementares,
obviamente que não sejam di-
versas das indicações contidas no
Manual de Instruções, para contri-
buir ao uso seguro da máquina.

Por exemplo, deve-se prestar
muita atenção ao vestuário que
a pessoa que intervir na máquina
estiver usando:

- Evitar o uso de roupas com ele-
mentos que possam ficar presos
em partes da máquina;
- Evitar usar gravatas ou outras
partes esvoaçantes;
- Evitar usar anéis grandes ou pul-
seiras que possam prender as
mãos em partes da máquina.

UK

**2.1
GENERAL
SAFETY WARNINGS**

IMPORTANT: Before operating
the machine, carefully read the
instructions contained in this
manual and follow them thor-
oughly.

The manufacturer has made
every effort to design this ma-
chine and to make it as **INTRIN-
SICALLY SAFE** as possible.

The manufacturer has also
equipped the machine with all
the protective and safety devic-
es considered necessary. Finally,
it has provided enough informa-
tion for it to be used safely and
correctly.

IMPORTANT: This information
must be scrupulously followed.

The user may chose to appro-
priately add to the information
provided by the manufacturer
with additional processing in-
structions, which, obviously, do
not contradict that contained in
this Instruction Manual, in order
contribute to safe machine use.

For example, you must pay close
attention to the clothing that an-
yone working on the machine is
wearing:

- Avoid using clothes with hooks
that can remain attached to
parts of the machine;
- Avoid using ties or other flutter-
ing clothing parts;
- Avoid wearing bulky rings or
bracelets that may get caught
in parts of the machine.

ES

**2.1
ADVERTENCIAS GENERALES
DE SEGURIDAD**

IMPORTANTE: Antes de hacer
operativa la máquina lea aten-
tamente las instrucciones conte-
nidas en el manual y siga atenta-
mente las indicaciones dadas.

El fabricante se ha esforzado al
máximo en proyectar esta máqui-
na, por cuanto ha sido posible **IN-
TRÍNSECAMENTE SEGURA**.

Además la ha dotado de todas las
protecciones y dispositivos de se-
guridad considerados necesarios;
la ha equipado con informaciones
suficientes para que se utilice de
manera segura y correcta.

IMPORTANTE: Esta información
debe ser respetada escrupulosa-
mente.

El usuario puede oportunamente
integrar las informaciones sumi-
nistradas por el fabricante con in-
strucciones de trabajo suplemen-
tarias, obviamente sin contrastar
con lo indicado en este Manual de
Instrucciones, para contribuir al
uso seguro de la máquina.

Por ejemplo, hay que tener mu-
cho cuidado con la ropa que lleva
cualquiera que intervenga en la
máquina:

- Evitar el uso de ropa que pueda
quedar enganchada a partes de
la máquina;
- Evitar el uso de corbatas u otras
partes de ropa con adornos;
- Evitar llevar anillos de gran ta-
maño o pulseras que puedan
engancharse las manos a órganos
de la máquina.

IT

Quando necessario nel Manuale saranno specificate ulteriori raccomandazioni a cura dell'utilizzatore sulle misure di prevenzione, sui mezzi personali di protezione, sulle informazioni atte a prevenire gli errori umani e sui divieti relativi a comportamenti non consentiti ragionevolmente prevedibili.

È comunque indispensabile seguire diligentemente le seguenti indicazioni:

- È assolutamente vietato far funzionare la macchina con le protezioni fisse e/o mobili smontate;
- È assolutamente vietato inibire le sicurezze installate sulla macchina;
- Le operazioni a sicurezza ridotte devono essere effettuate rispettando scrupolosamente le indicazioni fornite nelle relative descrizioni;
- Dopo una operazione a sicurezze ridotte lo stato della macchina con protezioni attive deve essere ripristinato al più presto;
- Le eventuali operazioni di lavaggio devono essere effettuate con i dispositivi di separazione elettrica e pneumatica sezionati;
- Non modificare per alcun motivo parti della macchina; in caso di malfunzionamento, dovuto ad un mancato rispetto di quanto sopra, il costruttore non risponde delle conseguenze. Si consiglia di richiedere eventuali modifiche direttamente al costruttore;
- Pulire i rivestimenti delle macchine, i pannelli e i comandi con panni soffici e asciutti o leggermente imbevuti di una blanda soluzione detergente; non usare alcun tipo di solvente, come alcool o benzina, in quanto le superfici si potrebbero danneggiare;
- Collocare le macchine come stabilito all'atto dell'ordine secondo gli schemi forniti dal costruttore, in caso contrario non si risponde di eventuali inconvenienti.

PT

Quando necessário, serão especificadas no Manual outras recomendações ao utilizador sobre as medidas de prevenção, sobre as informações para prevenir erros humanos e sobre as proibições referentes a comportamentos não permitidos razoavelmente previsíveis.

É indispensável seguir diligentemente as seguintes indicações:

- É absolutamente proibido fazer a máquina funcionar com as proteções fixas e/ou móveis desmontadas;
- É absolutamente proibido desativar as seguranças instaladas na máquina;
- As operações com as seguranças reduzidas devem ser efetuadas no respeito das indicações fornecidas nas respectivas descrições;
- Após uma operação com as seguranças reduzidas, o estado da máquina com proteções ativas deve ser restabelecido o quanto antes;
- As eventuais operações de lavagem devem ser efetuadas com os dispositivos de separação elétrica e pneumática seccionados;
- Não alterar, por motivo algum, partes da máquina; em caso de problemas de funcionamento, provocado pela inobservância do disposto acima, o fabricante não será responsabilizado. Recomenda-se solicitar eventuais alterações diretamente ao fabricante;
- Limpar os revestimentos das máquinas, os painéis e os comandos com panos macios e secos ou levemente embebidos com uma solução detergente; não usar nenhum tipo de solvente, como álcool ou gasolina, pois as superfícies podem ser danificadas;
- Colocar as máquinas como estabelecido no pedido, de acordo com os esquemas fornecidos pelo fabricante. Caso contrário não será responsabilizado por eventuais problemas.

UK

Whenever necessary, further recommendations for use will be provided in the Manual for the user related to preventive measures, personal protective equipment, information to prevent human error and any reasonably foreseeable prohibited behaviour.

It is, however, essential to diligently follow the following indications:

- It is absolutely forbidden to operate the machine automatically with the fixed and/or mobile guards removed;
- It is strictly prohibited to disable the safety mechanisms installed on the machine;
- Operations at reduced safety levels must be carried out in strict accordance with the instructions given in the relevant descriptions;
- After any operation with reduced safety levels, guards/safety devices should be replaced on the machine as soon as possible;
- Any cleaning must be carried out with the electrical and pneumatic separation devices sectioned.
- Do not alter parts of the machine for any reason; in the event of malfunction, due to non-compliance with the above, the manufacturer cannot be held liable for the consequences. We recommend that you request any changes to be made directly to the manufacturer;
- Clean the casing of the machines, the panels and the controls with soft cloths that are dry or have been lightly soaked in a mild detergent solution; do not use any type of solvent, such as alcohol or petrol, as the surfaces may be damaged;
- Position the machines as determined at the time of order according to the diagrams provided by the manufacturer, otherwise it cannot be held liable for any problems.

ES

Quando sea necesario se especificarán en el Manual otras recomendaciones a cargo del usuario sobre las medidas de prevención, sobre los medios personales de protección, sobre las informaciones apropiadas para prevenir los errores humanos y sobre las prohibiciones relativas a los comportamientos no permitidos razonablemente previsibles.

Sin embargo, es esencial seguir las siguientes instrucciones con diligencia:

- Está prohibido absolutamente poner en funcionamiento la máquina con las protecciones fijas y móviles desmontadas;
- Está absolutamente prohibido inhibir las protecciones instaladas en la máquina;
- Las operaciones de seguridad reducidas deben llevarse a cabo en estricto cumplimiento de las indicaciones que figuran en las descripciones pertinentes;
- Después de una operación con seguridad reducida, el estado de la máquina con protecciones activas debe ser restaurado lo antes posible;
- Las operaciones de lavado, si las hay, deben realizarse con los dispositivos de separación eléctrica y neumática seccionados;
- No modifique por ningún motivo partes de la máquina, en caso de mal funcionamiento, debido al incumplimiento de lo indicado arriba, el fabricante no responde de las consecuencias. Se aconseja solicitar posibles modificaciones directamente al fabricante;
- Limpiar las cubiertas, paneles y mandos de la máquina con un paño suave y seco o ligeramente empapado en una solución de detergente suave; no utilice ningún tipo de disolvente, como el alcohol o la gasolina, ya que las superficies podrían dañarse;
- Colocar las máquinas como se especifica en el pedido según los esquemas proporcionados por el fabricante, de lo contrario no hay responsabilidad por ningún inconveniente.

IT



ATTENZIONE: Il Costruttore si ritiene sollevato da ogni responsabilità per danni causati dalla macchina a persone, animali o cose in caso di:

- uso della macchina da parte di personale non adeguatamente addestrato;
- uso improprio della macchina;
- difetti di alimentazione elettrica, idraulica o pneumatica;
- installazione non corretta;
- carenze della manutenzione prevista;
- modifiche o interventi non autorizzati;
- utilizzo di ricambi non originali o non specifici per il modello;
- inosservanza totale o parziale delle istruzioni;
- uso contrario a normative nazionali specifiche;
- calamità ed eventi eccezionali.

PT



ATENÇÃO: O Fabricante não será responsabilizado por danos provocados pela máquina a pessoas, animais ou objetos em caso de:

- uso da máquina por parte de funcionários não treinados adequadamente;
- uso inapropriado da máquina;
- defeitos de alimentação elétrica, hidráulica ou pneumática;
- instalação não correta;
- não realização da manutenção prevista;
- alterações ou intervenções não autorizadas;
- uso de peças sobressalentes não originais ou não específicas para o modelo;
- inobservância total ou parcial das instruções;
- uso contrário às normas nacionais específicas;
- calamidade e eventos excepcionais.

UK



ATTENTION: The Manufacturer cannot be held liable for damage caused by the machine to persons, animals or property in the event of:

- use of the machine by personnel who are not adequately trained;
- improper use of the machine;
- electrical, hydraulic or pneumatic power supply faults;
- incorrect installation;
- failure to perform scheduled maintenance;
- unauthorised modifications or operations;
- the use of spare parts that are not original or not specific to the model;
- total or partial failure to follow the instructions;
- use contrary to the specific national regulations;
- calamities and exceptional events.

ES



ATENCIÓN: El Fabricante es eximido de cualquier responsabilidad por daños causados por la máquina a personas, animales o cosas en caso de:

- uso de la máquina por parte de personal no adiestrado adecuadamente;
- mal uso de la máquina;
- defectos en el suministro de energía eléctrica, hidráulica o neumática;
- instalación incorrecta;
- carencias de mantenimiento previsto;
- cambios o intervenciones no autorizados;
- uso de recambios no originales o no específicos para el modelo;
- incumplimiento total o parcial de las instrucciones;
- uso contrario a normativas nacionales específicas;
- catástrofes y eventos excepcionales.

Prescrizioni generali

Gli elementi mobili debbono essere sempre utilizzati secondo le prescrizioni del costruttore, come indicato in questo Manuale, che deve essere sempre a disposizione sul luogo di lavoro.

Tutte le dotazioni di sicurezza poste sugli elementi mobili per evitare incidenti e salvaguardare la sicurezza non possono essere modificate, né asportate, ma devono essere adeguatamente salvaguardate.

L'utilizzatore deve informare tempestivamente il datore di lavoro o il suo diretto superiore su eventuali difetti o anomalie presentate dagli elementi mobili.

Recomendações gerais

Os elementos móveis devem ser usados sempre de acordo com as recomendações do fabricante, como indicado neste Manual, que deve estar sempre à disposição no local de trabalho.

Todas as seguranças posicionadas nos elementos móveis, para evitar acidentes e proteger a segurança, não podem ser alterados nem removidos, mas devem ser adequadamente protegidos.

O utilizador deve informar tempestivamente o empregador ou seu superior sobre eventuais defeitos ou problemas apresentados pelos elementos móveis.

General requirements

The moving parts must always be used according to the manufacturer's instructions, as indicated in this manual, which must always be available at the workplace.

All safety features placed on moving parts to prevent accidents and safeguard safety can not be modified or removed, but must be adequately safeguarded.

The user must promptly inform the employer or his direct superior of any defects or anomalies presented on the mobile parts.

Prescripciones generales

Los elementos móviles deben ser utilizados siempre según las prescripciones del fabricante, como se indica en este Manual, que siempre debe estar a disposición en el lugar de trabajo.

Todo el equipo de seguridad colocado en las partes móviles para prevenir accidentes y salvaguardar la seguridad no puede ser modificado o removido, pero debe ser salvaguardado adecuadamente.

El usuario debe informar al empleador o a su superior directo sobre posibles defectos o anomalías presentadas por los elementos móviles.

IT
Controlli e verifiche

Le verifiche devono essere effettuate da un tecnico qualificato o da un tecnico qualificato ed autorizzato; devono essere di tipo visivo e funzionale, con lo scopo di garantire la sicurezza della macchina. Esse comprendono:

- verifica di tutte le strutture portanti, che non debbono presentare alcuna cricca, rottura, danneggiamento, deformazioni, corrosione, usura o alterazione rispetto alle caratteristiche originali;
- verifica di tutti gli organi meccanici;
- verifica di tutte le sicurezze installate sulla macchina;
- verifica di tutti i collegamenti con perni e viti;
- verifica funzionale della macchina;
- verifica dello stato della macchina;
- verifica del corretto funzionamento e dell'efficienza dell'impianto elettrico;
- verifica della tenuta ed efficienza dell'impianto pneumatico e/o idraulico.

I risultati di questa verifica dovranno essere riportati su un'apposita scheda.



ATTENZIONE: Qualora le parti consumate o difettose non vengano tempestivamente sostituite, il costruttore non si assume alcuna responsabilità per i danni da incidenti che potrebbero derivarne.

Se vengono rilevate anomalie, queste dovranno essere eliminate prima di rimettere in funzione la macchina, e l'esperto che esegue la verifica dovrà certificare l'avvenuta riparazione, dando così il benestare all'uso della macchina.

La persona che esegue la verifica, se riscontra anomalie pericolose deve darne tempestiva comunicazione al costruttore della macchina.

PT
Checagens e verificações

As checagens devem ser efetuadas por um técnico qualificado ou por um técnico qualificado e autorizado; devem ser do tipo visual e funcional, com a finalidade de garantir a segurança da máquina. Elas incluem:

- checagem de todas as estruturas portantes, que não devem apresentar rachaduras, rupturas, danos, deformações, corrosão, desgaste ou alteração em relação às características originais;
- checagem de todas as partes mecânicas;
- checagem de todas as seguranças instaladas na máquina;
- checagem de todas as conexões com parafusos e parafusos;
- checagem funcional da máquina;
- checagem do estado da máquina;
- checagem do funcionamento correto do sistema elétrico;
- checagem da retenção e funcionamento correto do sistema pneumático e/ou hidráulico.

Os resultados dessa checagem deverão ser registados numa ficha específica.



ATENÇÃO: Caso as partes consumidas ou defeituosas não sejam substituídas tempestivamente, o fabricante não assume nenhuma responsabilidade pelos danos provocados por acidentes.

Caso sejam detectadas anomalias, essas deverão ser eliminadas antes de colocar a máquina para funcionar, e o funcionário que efetuar a checagem deverá certificar o seu conserto, autorizando assim o uso da máquina.

A pessoa que efetuar a checagem, caso encontre anomalias perigosas, deve avisar tempestivamente o fabricante da máquina.

UK
Checks and inspections

Checks must be carried out by a qualified technician or a qualified and authorised technician; they must be visual and functional, with the aim of guaranteeing the safety of the machine.

They include:

- inspection of all supporting structures, which must not show any signs of cracking, breakage, damage, deformation, corrosion, wear or alteration to the original characteristics;
- checking all mechanical parts;
- inspection of all the safety devices installed on the machine;
- all connections with pins and screws;
- inspection of the machine operations;
- inspection of the machine status;
- verification of the correct operation and efficiency of the electrical system;
- checking the seal and efficiency of the pneumatic and/or hydraulic system.
- The results of these checks must be reported on a specific sheet.



ATTENTION: If worn or faulty parts are not promptly replaced, the manufacturer cannot be held in any way liable for the damage caused by accidents that may result.

If faults or anomalies are detected, they must be eliminated before the machine is put into operation, and the expert carrying out the inspection will have to certify that the repair has been made, thus allowing the machine to be used.

If the person performing the inspection detects hazardous faults, they must promptly inform the machine manufacturer.

ES
Controles y verificaciones

Los controles deben ser efectuados por un técnico cualificado o un técnico cualificado y autorizado; deben ser de tipo visual y funcional, con el objetivo de garantizar la seguridad de la máquina. Estos comprenden:

- control de todas las estructuras portantes, que no deben presentar ninguna fisura, rotura, daño, deformaciones, corrosiones, desgaste o alteración con respecto a las características originales;
- control de todos los órganos mecánicos;
- control de todas las protecciones instaladas en la máquina;
- control de todas las conexiones con pernos y tornillos;
- control funcional de la máquina;
- control del estado de la máquina;
- control del correcto funcionamiento y de la eficiencia de la instalación eléctrica;
- control de la estanqueidad y la eficacia del sistema neumático y/o hidráulico.

Los resultados de este control deberán ser indicados en una ficha específica.



ATENCIÓN: Si las partes consumidas o defectuosas no se sustituyen rápidamente, el fabricante no asume ninguna responsabilidad por los daños causados por accidentes que puedan derivar de ello.

Si se observaran anomalías, estas deberán ser eliminadas antes de volver a poner en funcionamiento la máquina, y el experto que efectúa el control deberá certificar la reparación efectuada, dando la aprobación para el uso de la máquina.

La persona que efectúe el control, si observa anomalías peligrosas debe dar rápida comunicación al fabricante de la máquina.

IT

Mettere la macchina fuori servizio qualora si verificano anomalie di funzionamento provvedendo alle opportune verifiche e/o riparazioni.

Controllare che dopo un qualsiasi intervento di manutenzione nessun oggetto rimanga tra gli organi in movimento.

Al fine di garantire la massima sicurezza nella movimentazione della macchina è comunque VIETATO:

- Manomettere qualunque parte della macchina;
- Lasciare gli elementi mobili incustoditi;
- Utilizzare la macchina funzionante ma non in completa efficienza;
- Modificare la macchina per cambiare l'uso originariamente stabilito, senza autorizzazione esplicita del Costruttore;
- Movimentare le parti mobili con operazioni manuali in caso di assenza di energia.

2.2 USO PREVISTO

La MACCHINA ORLATRICE mod. MA 18 è da **utilizzarsi esclusivamente** per applicazioni nelle quali si richiede la cucitura di etichette, orli tasca, sedi porta stecche nei colli camicia, pattini e alamari.

Si declina ogni responsabilità derivante da un uso non corretto della macchina o comunque diverso dalle istruzioni riportate nel presente manuale.

Qualsiasi uso improprio fa automaticamente decadere la garanzia e esclude il costruttore da qualsiasi responsabilità in caso di danni a persone, cose o animali.

PT

Desativar a máquina caso se verifiquem anomalias de funcionamento, providenciando as suas oportunas checgens e/ou consertos.

Checar, após uma qualquer intervenção de manutenção, se nenhum objeto ficou entre as partes em movimento.

Para garantir a máxima segurança na movimentação da máquina, é PROIBIDO:

- Adulterar qualquer parte da máquina;
- Deixar os elementos móveis sem fiscalização;
- Utilizar a máquina quando não estiver funcionando corretamente;
- Alterar a máquina para mudar o uso estabelecido originalmente, sem autorização explícita do Fabricante;
- Movimentar as partes móveis com operações manuais em caso de ausência de energia.

2.2 USO PREVISTO

La MACCHINA ORLATRICE mod. MA 18 è da **utilizzarsi esclusivamente** per applicazioni nelle quali si richiede la cucitura di etichette, orli tasca, sedi porta stecche nei colli camicia, pattini e alamari.

Declina-se qualquer responsabilidade por acontecimentos causados por um uso incorreto da máquina, ou, de qualquer modo, diferente do que consta das instruções contidas no presente manual.

Qualquer uso inapropriado invalida automaticamente a garantia e exime o fabricante de qualquer responsabilidade em caso de danos a pessoas, objetos ou animais.

UK

Place the machine out of service if operating faults are found while performing the appropriate checks/inspections and/or repairs.

Check that no objects are left between the moving parts after any maintenance work.

In order to guarantee maximum safety of the machine it is, nonetheless, PROHIBITED to:

- Tamper with any part of the machine;
- Leave moving parts unattended;
- Use the machine when not operating at full efficiency;
- Modify the machine to change the originally established use, without explicit authorisation from the Manufacturer;
- Run moving parts with manual operations in case of power failure.

2.2 CONTRAINDICATIONS FOR USE

La MACCHINA ORLATRICE mod. MA 18 è da **utilizzarsi esclusivamente** per applicazioni nelle quali si richiede la cucitura di etichette, orli tasca, sedi porta stecche nei colli camicia, pattini e alamari.

The manufacturer cannot be held liable for any damage to persons or property arising from the incorrect use of this machine or any use differing from the instructions indicated in this manual.

Any improper use automatically voids the warranty and exempts the manufacturer from any liability in the case of damage to persons, things or animals.

ES

Poner la máquina fuera de servicio si se produce algún fallo de funcionamiento y realice las comprobaciones y/o reparaciones oportunas.

Controlar que después de cualquier intervención de mantenimiento ningún objeto permanezca entre los órganos en movimiento.

Con el fin de garantizar la máxima seguridad en el desplazamiento de la máquina está PROHIBIDO:

- Manipular cualquier parte de la máquina;
- Dejar los elementos móviles sin vigilancia;
- Usar la máquina en funcionamiento pero no en plena eficiencia;
- Modificar la máquina para cambiar el uso originalmente establecido, sin la autorización expresa del Fabricante;
- Mover las partes móviles a mano en caso de fallo de energía.

2.2 USO PREVISTO

La MACCHINA ORLATRICE mod. MA 18 è da **utilizzarsi esclusivamente** per applicazioni nelle quali si richiede la cucitura di etichette, orli tasca, sedi porta stecche nei colli camicia, pattini e alamari.

Declinamos toda responsabilidad derivada del uso incorrecto de la máquina o, en cualquier caso, diferente de las instrucciones dadas en este manual.

Cualquier uso inadecuado anulará automáticamente la garantía y excluirá al fabricante de cualquier responsabilidad en caso de daños a personas, propiedades o animales.

IT	PT	UK	ES
2.3 CONTROINDICAZIONI D'USO	2.3 CONTRAINDICAÇÕES DE USO	2.3 CONTRAINDICATIONS FOR USE	2.3 CONTRAINDICACIONES DE USO
La macchina non deve essere utilizzata: • Per utilizzi diversi da quelli previsti dal costruttore, per usi diversi o non menzionati nel presente manuale; • In atmosfera esplosiva, corrosiva o ad alta concentrazione di polveri o sostanze oleose in sospensione nell'aria; • In atmosfera a rischio d'incendio; • Esposta alle intemperie; • Con dispositivi di sicurezza esclusi o non funzionanti; • Con ponticelli elettrici e/o mezzi meccanici che escludano utenze/parti della macchina stessa.	A máquina não deve ser utilizada: • Para usos diversos daqueles previstos pelo fabricante, para usos diversos ou não mencionados no presente manual; • Em atmosfera explosiva, corrosiva ou de com elevada concentração de poeiras ou substâncias oleosas em suspensão no ar; • Em atmosfera com risco de incêndio; • Exposta às intempéries; • Com dispositivos de segurança desativados ou que não estiverem funcionando; • Com pontes elétricas e/ou meios mecânicos que excluam serviços/partes da máquina.	The machine must not be used: • For uses other than those specified by the manufacturer, for different uses or not mentioned in this manual; • In explosive, corrosive atmospheres or with a high concentration of dust or oily substances suspended in the air; • In atmospheres with high fire risks; • Exposed to adverse weather conditions; • With safety devices bypassed or out of order; • With electrical bridges and/or other means that exclude power/parts of the machine.	La máquina no debe ser usada: • Para usos diferentes de los previstos por el fabricante, para usos diferentes o no mencionados en este manual; • En atmósfera explosiva, corrosiva o a alta concentración de polvos sustancias oleosas en suspensión en el aire; • En atmósfera a riesgo de incendio; • Expuesta a la intemperie; • Con dispositivos de seguridad excluidos o que no funcionan; • Con puentes eléctricos y/o medios mecánicos que excluyan usos/partes de la misma máquina.
2.4 ZONE PERICOLOSE	2.4 ZONAS PERIGOSAS	2.4 HAZARDOUS AREAS	2.4 ZONAS DE PELIGRO
Si considera pericolosa la zona di lavoro di pertinenza dell'operatore che è sostanzialmente l'intero perimetro della macchina.	Considera-se perigosa a zona de trabalho de pertinência do operador, que é todo o perímetro da máquina.	The work area pertaining to the operator which is substantially the entire perimeter of the machine is considered hazardous.	El área de trabajo del operador, que es esencialmente todo el perímetro de la máquina, se considera peligrosa.
È responsabilità dell'operatore mantenere sgombra da persone o cose la zona di lavoro durante l'uso della macchina ed evitare danneggiamenti a persone, cose o animali.	É de responsabilidade do operador manter livre de pessoas ou objetos a zona de trabalho durante o uso da máquina e evitar danos a pessoas, objetos ou animais.	It is the responsibility of the operator to keep the work area clear of persons or objects while using the machine and to avoid damage to persons, things or animals.	Es responsabilidad del operador mantener libre de personas y cosas la zona de maniobra durante el uso de la máquina, para evitar de esta forma daños a personas, cosas o animales.
L'utilizzo della macchina in prossimità di altre attrezzature o macchine introduce rischi aggiuntivi. Si demanda all'operatore la valutazione di tali rischi al fine di prevenire incidenti.	O uso da máquina perto de outros equipamentos ou máquinas provoca riscos adicionais. Demanda-se ao operador a avaliação de tais riscos, para prevenir acidentes.	The use of the machine near other equipment or machines introduces additional risks. The operator is asked to evaluate these risks in order to prevent accidents.	El uso de la máquina cerca de otros equipos o máquinas genera riesgos adicionales. Se solicita al operador la evaluación de dichos riesgos con la finalidad de prevenir accidentes.
2.5 DISPOSITIVI DI SICUREZZA	2.5 DISPOSITIVOS DE SEGURANÇA	2.5 SAFETY DEVICES	2.5 DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD
La macchina è completa di tutti i dispositivi di sicurezza atti a prevenire danni all'operatore e alla macchina stessa. Se necessario, in fase di installazione e allacciamento, dovranno essere integrati con altri in modo da garantire il rispetto delle leggi vigenti.	A máquina está completa com todos os dispositivos de segurança para prevenir danos ao operador e à máquina. Se necessário, durante a fase de instalação e ligação, deverão ser integrados com outros para garantir o respeito das leis em vigor.	The machine is equipped with all safety devices designed to provide protection for workers and the machine itself. If necessary, during installation and connection operations, they shall be integrated with other safety precautions so as to ensure compliance with the laws in force.	La máquina está completa con todos los dispositivos de seguridad para evitar daños al operador y a la propia máquina. Si es necesario, deben integrarse con otros durante la instalación y la conexión para garantizar el cumplimiento de las leyes vigentes.
IMPORTANTE: Controllare quotidianamente che i dispositivi di sicurezza siano perfettamente funzionanti ed efficienti.	IMPORTANTE: Verificar diariamente se os dispositivos de segurança estão a funcionar perfeitamente e de maneira eficiente.	IMPORTANT: Daily check that the safety devices are functioning properly and efficient.	IMPORTANTE: Compruebe diariamente que los dispositivos de seguridad son completamente funcionales y eficientes.

IT

2.6 SEGNALETICA

Generalmente nell'ambiente di lavoro si trovano segnali o cartelli che indicano situazioni di pericolo, divieti o prescrizioni durante l'utilizzo della macchina o operazioni ad essa connesse.



ATTENZIONE: La segnaletica di sicurezza deve essere sempre ben visibile ed è assolutamente vietato rimuoverla oppure occultarla.

In particolare sulla macchina ORLATRICE mod. MA 18 possono essere presenti le seguenti targhette di segnalazione:

PT

2.6 SINALIZAÇÃO

Geralmente, no ambiente de trabalho encontram-se sinais ou placas que indicam situações de perigo, proibições ou recomendações durante o uso da máquina ou operações a ela relacionadas.



ATENÇÃO: A sinalização de segurança deve estar sempre visível e é absolutamente proibido removê-la ou ocultá-la.

In particolare sulla macchina ORLATRICE mod. MA 18 possono essere presenti le seguenti targhette di segnalazione:

UK

2.6 SAFETY WARNING SIGNS

Work environments generally use signs that indicate hazard situations, prohibitions or recommendations to be followed during the use of the machine or operations related to the same.



ATTENTION: The safety signs must always be clearly visible and it is absolutely forbidden to remove or hide them.

In particolare sulla macchina ORLATRICE mod. MA 18 possono essere presenti le seguenti targhette di segnalazione:

ES

2.6 SEÑALES

Por lo general, en el entorno de trabajo hay signos o carteles que indican situaciones peligrosas, prohibiciones o prescripciones durante el uso de la máquina o las operaciones conexas.



ATENCIÓN: Las señales de seguridad deben ser siempre claramente visibles y está absolutamente prohibido quitarlas u ocultarlas.

In particolare sulla macchina ORLATRICE mod. MA 18 possono essere presenti le seguenti targhette di segnalazione:



FORBIDDEN TO OPEN
to unauthorised

THE OPENING OF THE PANEL IS ALLOWED TO THE ELECTRICIANS ONLY

Segnala il divieto di apertura alle persone non autorizzate; l'apertura del pannello è consentita solo agli elettricisti. (Posizionato in corrispondenza dei quadri elettrici)

Sinaliza a proibição de abertura às pessoas não autorizadas; a abertura do painel é autorizada apenas aos eletricitistas. (Posicionado na correspondência dos quadros elétricos)

Indicates that opening is forbidden for unauthorised persons; the panel can only be opened by electricians. (Affixed in the vicinity of the electric panels)

Señala la prohibición de apertura a personas no autorizadas; el panel sólo puede ser abierto por electricistas. (Posicionado en los cuadros eléctricos)



Segnala il pericolo di schiacciamento o di lesioni gravi in prossimità di organi in movimento. (Posizionato dove tale pericolo sussiste)

Sinaliza o perigo de esmagamento ou de lesões graves na proximidade de partes em movimento. (Posicionado onde tal perigo subsiste)

Indicates the danger of crushing or serious injuries in the vicinity of moving parts. (Affixed where such hazard subsists)

Indica el peligro de aplastamiento o de lesiones graves en las proximidades de las piezas móviles. (Situado donde existe el peligro)



ATTENTION DANGER
PLAIN IN MOVING



Segnala pericoli di lesioni gravi a cui necessita prestare attenzione durante i cicli di lavoro. (Posizionato dove tale pericolo sussiste)

Sinaliza perigos de lesões graves aos quais é necessário prestar atenção durante os ciclos de trabalho. (Posicionado onde tal perigo subsiste)

Indicates the danger of serious injuries to look out for during work cycles. (Affixed where such hazard subsists)

Señala el peligro de lesiones graves que requieren atención durante los ciclos de trabajo. (Situado donde existe el peligro)



400 VOLT



230 VOLT

Segnala il pericolo per la presenza di tensione elettrica. (Generalmente posizionato in corrispondenza dei quadri elettrici)

Sinaliza o perigo em razão da presença de tensão elétrica. (Geralmente posicionado na correspondência dos quadros elétricos)

Indicates the danger due to the presence of electric voltage. (Generally affixed in the vicinity of the electric panels)

Señala el peligro por la presencia de tensión eléctrica. (Generalmente posicionado en los cuadros eléctricos)

IT	PT	UK	ES
2.7 RISCHI RESIDUI	2.7 RISCOS RESIDUAIS	2.7 RESIDUAL RISKS	2.7 RIESGOS RESIDUALES

Un uso attento della macchina riduce al minimo la probabilità di incidenti; è comunque necessario, durante l'utilizzo della macchina, osservare scrupolosamente le norme di sicurezza descritte nel presente manuale.



ATTENZIONE: Nell'elenco seguente sono evidenziati i rischi residui presenti all'atto dell'utilizzazione della macchina e che non è stato possibile eliminare:



PERICOLO di schiacciamento o di lesioni: la macchina è dotata di una testa di cucitura con aghi, di un gruppo di trasporto e di uno scaricatore in movimento che potrebbero causare lesioni alle mani.

Si raccomanda di usare estrema cautela nell'avvicinarsi a tali parti.



PERICOLO presenza tensione elettrica (es. Shock elettrico). Lesioni da contatto possono verificarsi in corrispondenza del quadro elettrico la cui apertura è riservata solo a personale qualificato.

Um uso atento da máquina reduz ao mínimo a probabilidade de acidentes; é necessário, durante o uso da máquina, observar escrupulosamente as normas de segurança descritas no presente manual.



ATENÇÃO: Na lista a seguir, foram evidenciados os riscos residuais presentes durante a utilização da máquina e que não foi possível eliminar:



PERICOLO di schiacciamento o di lesioni: la macchina è dotata di una testa di cucitura con aghi, di un gruppo di trasporto e di uno scaricatore in movimento che potrebbero causare lesioni alle mani.

Si raccomanda di usare estrema cautela nell'avvicinarsi a tali parti.



PERIGO presença de tensão elétrica (p. Ex. choque elétrico). Lesões de contato podem ocorrer na correspondência do quadro elétrico, cuja abertura é reservada apenas ao pessoal qualificado.

Careful use of the machine minimises the probability of accidents; however, during the use of the machine it is necessary to strictly observe the safety rules described in this manual.



WARNING: The list below shows the residual risks that occur when using the machine and cannot be completely eliminated:



PERICOLO di schiacciamento o di lesioni: la macchina è dotata di una testa di cucitura con aghi, di un gruppo di trasporto e di uno scaricatore in movimento che potrebbero causare lesioni alle mani.

Si raccomanda di usare estrema cautela nell'avvicinarsi a tali parti.



Electric voltage HAZARD (e.g. electric shock). Injuries caused by contact with the electric panel which must only be opened by qualified personnel.

El uso cuidadoso de la máquina reduce al mínimo la probabilidad de accidentes; sin embargo, las normas de seguridad descritas en este manual deben observarse estrictamente al utilizar la máquina.



ATENCIÓN: La siguiente lista muestra los riesgos residuales presentes cuando se utiliza la máquina y que no pudieron ser eliminados:



PERICOLO di schiacciamento o di lesioni: la macchina è dotata di una testa di cucitura con aghi, di un gruppo di trasporto e di uno scaricatore in movimento che potrebbero causare lesioni alle mani.

Si raccomanda di usare estrema cautela nell'avvicinarsi a tali parti.



PELIGRO de presencia tensión eléctrica (por ejemplo, una descarga eléctrica). Pueden producirse lesiones por contacto en el panel eléctrico cuya apertura está reservada sólo para personal cualificado.

IT**3.1
SPEDIZIONE**

La spedizione, anche in funzione del luogo di destinazione, può essere effettuata con mezzi diversi. Al fine di evitare spostamenti incontrollati la macchina (con o senza imballo) deve essere ancorata al mezzo di trasporto in modo adeguato.

La spedizione si effettua sempre sotto la responsabilità dell'acquirente che si assume ogni onere per incidenti e furti che potrebbero verificarsi durante il trasporto stesso.

**3.2
IMBALLO**

La macchina, nel caso venga spedita imballata, è fornita in apposita cassa e, se necessario, opportunamente stabilizzata con materiale antiurto per assicurare la sua integrità.

L'imballo è realizzato, con contenimento degli ingombri, anche in funzione del tipo di trasporto adottato. Per facilitare il trasporto, la spedizione può essere eseguita con alcuni componenti smontati ed opportunamente protetti e imballati.

**3.3
PRESA IN CONSEGNA
DELLA MACCHINA**

Al ricevimento della macchina, controllare che quanto riportato nel documento di spedizione corrisponda effettivamente al materiale ricevuto e verificare che gli imballi siano perfettamente integri.

IMPORTANTE: in caso di danni o mancanza di alcune parti, segnalare immediatamente al trasportatore l'anomalia, apportando eventuali note descrittive del danno sul documento di trasporto prima della firma.

Non utilizzare la macchina, ma contattare il venditore per concordare la procedura da adottare. A tal fine si consiglia di eseguire un controllo dell'imballo durante la fase di scarico e nei casi

PT**3.1
ENVIO**

O envio, até em razão do destino, pode ser efetuado com meios diversos.

Para evitar deslocamentos não controlados, a máquina (com ou sem embalagem) deve ser ancorada ao meio de transporte de maneira adequada.

O envio é efetuado sob a responsabilidade do adquirente, que assume todos os encargos por acidentes e furtos que podem ocorrer durante o transporte.

**3.2
EMBALAGEM**

A máquina, caso seja enviada embalada, é fornecida em uma caixa específica e, se necessário, estabilizada com material anticollisão, para garantir a sua integridade.

A embalagem é realizada, com contenção das dimensões, até em função do tipo de transporte adotado. Para facilitar o transporte, o envio pode ser efetuado com alguns componentes desmontados e oportunamente protegidos e embalados.

**3.3
RECEBIMENTO
DA MÁQUINA**

Ao receber a máquina, verificar se o conteúdo do documento de envio corresponde efetivamente com o material recebido e verificar se as embalagens estão perfeitamente inteiras.

IMPORTANTE: em caso de danos ou caso esteja faltando algumas partes, avisar imediatamente o transportador sobre a anomalia, efetuando eventuais anotações descritivas acerca do dano no documento de transporte antes da assinatura.

Não use a máquina, mas contate o vendedor para acordar o procedimento a ser adotado.

Para tal fim, recomenda-se que seja efetuada uma inspeção da embalagem durante a fase

UK**3.1
SHIPPING**

The shipment, also depending on the destination, can be carried out by different means.

The machine with or without packing must be properly anchored to the means of transport in order to avoid uncontrolled movements.

The shipment is always carried out under the responsibility of the purchaser who assumes all charges for accidents and thefts that could occur during the transport itself.

**3.2
PACKAGING**

If the machine is shipped packed, it is supplied in a special case and, if necessary, suitably stabilised with shockproof material to ensure its integrity.

The packaging is made, with containment of the overall dimensions, also depending on the type of transport adopted.

To facilitate transport, the shipment can be performed with some components disassembled and properly protected and packaged.

**3.3
MACHINE
RECEIPT**

Upon receipt of the machine, check that the information in the shipping document actually corresponds to the material received and check that the packaging is perfectly intact.

IMPORTANT: in case of damage or absence of some parts, immediately report the anomaly to the carrier, making any descriptive notes of the damage on the transport document before signing.

Do not use the machine, but contact the seller to agree on the procedure to be adopted.

To this end, it is advisable to carry out a check of the packaging during the unloading

ES**3.1
EXPEDICIÓN**

La expedición, también dependiendo del lugar de destino, puede hacerse con diferentes medios. A fin de evitar movimientos incontrolados, la máquina (con o sin embalaje) debe estar debidamente sujeta al medio de transporte.

El envío se realiza siempre bajo la responsabilidad del comprador, que asume toda la responsabilidad de los accidentes y robos que puedan ocurrir durante el propio transporte.

**3.2
EMBALAJE**

Si la máquina se envía embalada, se suministra en un estuche especial y, si es necesario, se estabiliza adecuadamente con material a prueba de golpes para asegurar su integridad.

El embalaje está realizado, evitando exceso de volumen, también según el tipo de transporte adoptado. Para facilitar el transporte, la expedición puede ser efectuada con algunos componentes desmontados y oportunamente embalados y protegidos.

**3.3
RECIBIMIENTO
DE LA MÁQUINA**

Al recibir la máquina, compruebe que el contenido del documento de envío corresponde realmente al material recibido y compruebe que el embalaje está perfectamente intacto.

IMPORTANTE: en caso de daños o falta de algunas partes, señalar inmediatamente al transportador la anomalía, aportando posibles notas descriptivas del daño en el documento de transporte antes de la firma.

No utilice la máquina, contacte al vendedor para concordar el procedimiento que adoptar.

Para ello es aconsejable realizar un control del embalaje durante la fase de descarga y, en casos

IT

sospetti procedere all'apertura dell'imballo ed alla verifica di incolumità della macchina e di eventuali gruppi staccati.

PT

de descarregamento e, nos casos suspeitos, proceder com a abertura da embalagem e com a verificação da incolumidade da máquina e de eventuais grupos soltos.

UK

phase and, in suspicious cases, open the packaging and to verify the safety of the machine and any loose units.

ES

sospechosos, abrir el embalaje y comprobar la seguridad de la máquina y de las eventuales unidades desmontadas.

**3.4
MOVIMENTAZIONE
E SOLLEVAMENTO**


ATTENZIONE: la movimentazione e il sollevamento devono essere eseguiti da operatori formati e qualificati, utilizzando mezzi e modi adeguati, per evitare rischi per la salute delle persone e danni alla macchina. Prima di effettuare la movimentazione e il sollevamento, controllare la posizione del baricentro del carico; verificare sempre il corretto bilanciamento del peso della macchina quando questa viene trasportata, in modo tale da prevenire spostamenti inaspettati o cadute a terra della macchina.

Si raccomanda di utilizzare sempre mezzi in grado di sorreggere il peso e le dimensioni della macchina (vedi paragrafo "DATI TECNICI" del presente manuale), in modo tale da evitare danni alla stessa o a persone o cose circostanti.

IMPORTANTE: la responsabilità durante le fasi di carico e scarico dell'apparecchiatura è sempre ed esclusivamente a carico del cliente.

**3.4
MOVIMENTAÇÃO
E LEVANTAMENTO**


ATENÇÃO: a movimentação e o levantamento devem ser efetuados por operadores formados e qualificados, utilizando meios e modos adequados, para evitar riscos para a saúde das pessoas e danos à máquina.

Antes de efetuar a movimentação e o levantamento, controlar a posição do baricentro da carga; verificar sempre o balanceamento correto do peso da máquina quando esta é transportada, para prevenir deslocamentos inesperados ou quedas da máquina no chão.

Recomenda-se o uso de meios capazes de sustentar o peso e as dimensões da máquina (ver o parágrafo "DADOS TÉCNICOS" do presente manual), para evitar danos à mesma ou a pessoas ou objetos que se encontrarem na proximidade.

IMPORTANTE: a responsabilidade durante as fases de carregamento e descarregamento é sempre e exclusivamente de responsabilidade do cliente.

**3.4
HANDLING
AND LIFTING**


ATTENTION: handling and lifting must be carried out by trained and qualified operators, using appropriate means and methods, to avoid risks to personal health and damage to the machine. Before carrying out handling and lifting, check the position of the centre of gravity of the load; always check the correct weight balance of the machine when it is transported, so as to prevent unexpected machine movements or falls. It is recommended to always use vehicles capable of supporting the weight and dimensions of the machine ("TECHNICAL SPECIFICATIONS" paragraph of this manual), so as to avoid damage to the machine or to persons or things around it.

IMPORTANT: the customer is always exclusively liable during the equipment loading and unloading phases.

**3.4
DESPLAZAMIENTO
Y ELEVACIÓN**


ATENCIÓN: el desplazamiento y la elevación deben ser llevadas a cabo por operadores formados y cualificados, utilizando los medios y métodos adecuados, para evitar riesgos para la salud humana y daños a la máquina.

Antes de desplazar y levantar, compruebe la posición del baricentro de la carga; compruebe siempre el equilibrio correcto del peso de la máquina durante el transporte para evitar movimientos inesperados o caídas al suelo.

Se recomienda utilizar siempre medios capaces de soportar el peso y las dimensiones de la máquina (véase el párrafo "DATOS TÉCNICOS" de este manual), a fin de evitar daños a la máquina o a las personas o cosas que la rodean.

IMPORTANTE: la responsabilidad durante las fases de carga y descarga del equipo es siempre y exclusivamente tarea del cliente.

IT

Per il trasporto sul luogo di installazione finale è preferibile utilizzare un carrello elevatore o transpallet, prestando attenzione che le forche di sollevamento agiscano su tutta la macchina. (vedi figura 1).

Per gli spostamenti all'interno dello stabilimento la macchina può essere trasportata anche con carro ponte provvedendo ad imbraccarla in maniera corretta tramite l'utilizzo di cinghie e funi con adeguate caratteristiche di resistenza in funzione del peso della macchina stessa.



ATTENZIONE: La macchina deve rimanere imballata durante lo scarico dal mezzo di trasporto e sino al trasferimento a destinazione.

IMPORTANTE: Il Costruttore non risponde dei danni provocati a persone o cose per l'utilizzo di sistemi di sollevamento diversi da quelli sopra descritti.

PT

Para o transporte no local de instalação final, é preferível usar um carro elevador ou transpallet, prestando atenção para que os garfos de levantamento alcancem toda a máquina. (ver figura 1).

Para os deslocamentos dentro do estabelecimento, a máquina também pode ser transportada com carro ponte, providenciando a sua amarração de maneira correta, por meio do uso de correias e cabos com adequadas características de resistência em função do peso da máquina.



ATENÇÃO: A máquina deve permanecer embalada durante o descarregamento do meio de transporte e até a transferência ao destino.

IMPORTANTE: O Fabricante não será responsabilizado pelos danos provocados a pessoas ou objetos para o uso de sistemas de levantamento diversos daqueles descritos acima.

UK

For transport to the final installation site, it is preferable to use a forklift or pallet truck, taking care that the lifting forks support the entire machine. (see figure 1).

For movements within the plant, the machine may be transported with a crane by properly harnessing it using cables with the appropriate resistance characteristics, depending on the weight of the machine itself.



ATTENTION: The machine must remain packed during unloading from the means of transport and until it is transferred to its destination.

IMPORTANT: The Manufacturer cannot be held liable for damage caused to persons or property due to utilising lifting systems other than those described above.

ES

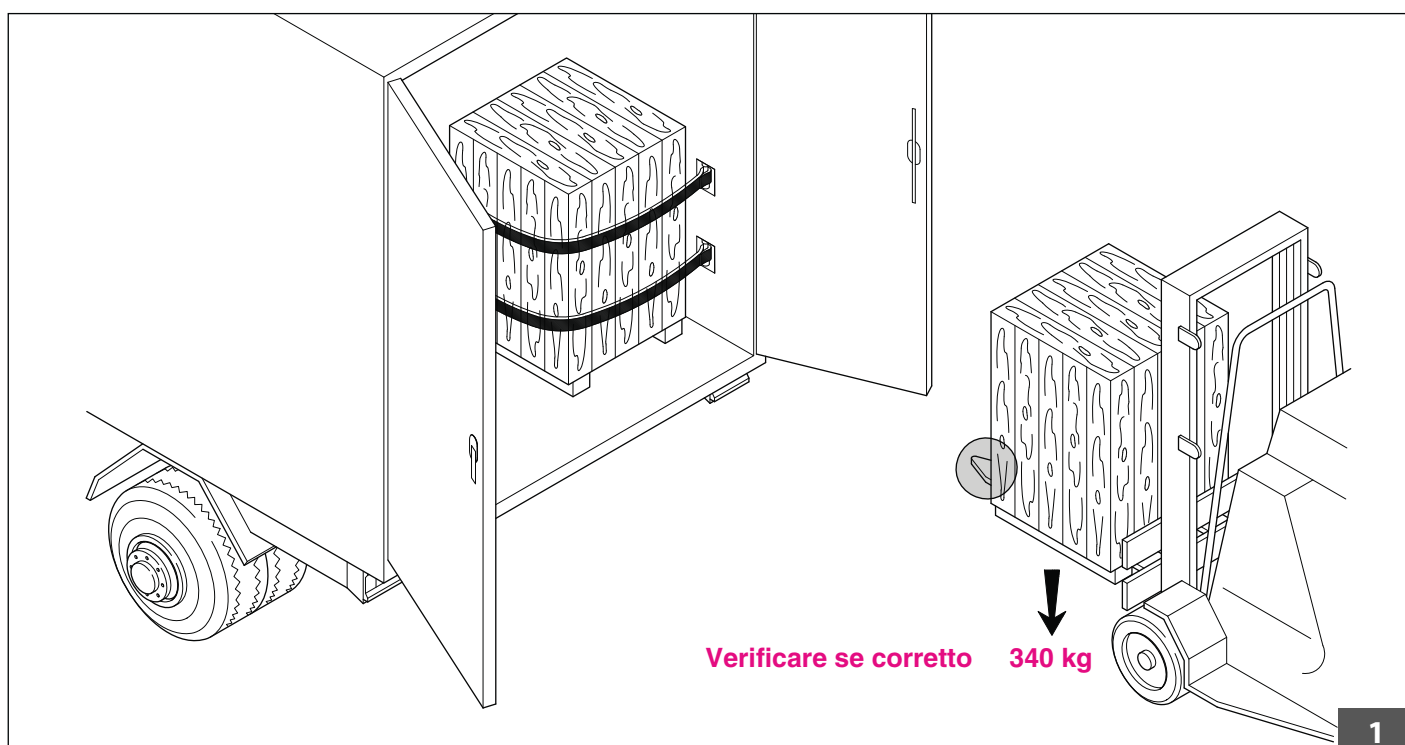
Para el transporte hasta el lugar de instalación final es preferible utilizar una carretilla elevadora o una transpaleta, teniendo cuidado de que las horquillas de elevación actúen sobre toda la máquina. (ver figura 1).

Para los desplazamientos dentro de la fábrica, la máquina también puede ser transportada con un puente grúa, eslingándola de forma correcta mediante correas y cuerdas con características de resistencia adecuadas según el peso de la propia máquina.



ATENCIÓN: La máquina debe permanecer embalada durante la descarga del medio de transporte y hasta que sea trasladada a su destino.

IMPORTANTE: El Fabricante no responde de los daños provocados a personas o cosas por el uso de sistemas de elevación diferentes de los descritos anteriormente.



IT

3.5 DISIMBALLO

IMPORTANTE: Consultare il paragrafo "Movimentazione e Sollevamento" per movimentare la macchina in modo corretto.

Portare la macchina ancora imballata in un luogo piano e spazioso adatto ad eseguire le operazioni di disimballo. Rimuovere gli involucri protettivi quali casse, regge, scatole etc. mediante l'utilizzo di strumenti adeguati in modo da non rovinare il contenuto.



ATTENZIONE: Per rimuovere la macchina dall'imballo, utilizzare mezzi e modi adeguati per evitare rischi alla salute delle persone. Il materiale di imballo va opportunamente smaltito nel rispetto delle leggi vigenti.



ATTENZIONE: nell'effettuare le operazioni di disimballo potrebbe risultare necessario l'intervento di due persone provviste di idonei dispositivi di protezione individuale.

Sollevare la macchina come indicato in **figura 2**.

Posizionare su una superficie solida e piana al riparo da agenti atmosferici.

PT

3.5 REMOÇÃO DA EMBALAGEM

IMPORTANTE: Consultar o parágrafo "Movimentação e Levantamento" para movimentar a máquina de maneira correta.

Levar a máquina ainda embalada para um local plano e espaçoso, apropriado para efetuar as operações de remoção da embalagem. Remover as proteções como caixas, cintas, etc. por meio do uso de instrumentos apropriados para não estragar o conteúdo.



ATENÇÃO: Para remover a máquina da embalagem, utilizar os meios e modos apropriados para evitar riscos à saúde das pessoas. O material da embalagem deve ser eliminado oportunamente no respeito das leis em vigor.



ATENÇÃO: ao efetuar as operações de remoção da embalagem, pode ser necessária a intervenção de duas pessoas, que deverão estar usando equipamentos de proteção individual.

Sollevare la macchina come indicato in **figura 2**.

Posicionar numa superfície sólida e plana, protegido de agentes atmosféricos.

UK

3.5 UNPACKING

IMPORTANT: Consult the "Handling and lifting" paragraph to correctly handle the machine.

Remove the protective covers such as straps, boxes, etc. using appropriate tools so as not to ruin the content. Remove the protective covers such as crates, straps, boxes, etc. using appropriate tools so as not to ruin the content.



ATTENTION: To remove the machine from the packaging, use appropriate means and methods to avoid risks to human health. The packaging material must be properly disposed of in compliance with the laws in force.



ATTENTION: when carrying out unpacking operations, it may be necessary to have two persons equipped with suitable personal protective equipment.

Sollevare la macchina come indicato in **figura 2**.

Place on a solid and even surface, not exposed to the weather.

ES

3.5 DESEMBALAJE

IMPORTANTE: Consulte la sección "Desplazamiento y elevación" para mover la máquina correctamente.

Lleve la máquina aún embalada a un lugar plano y espacioso adecuado para desembalarla. Retire las envolturas protectoras como cajas, soportes, etc. con herramientas adecuadas para no dañar el contenido.



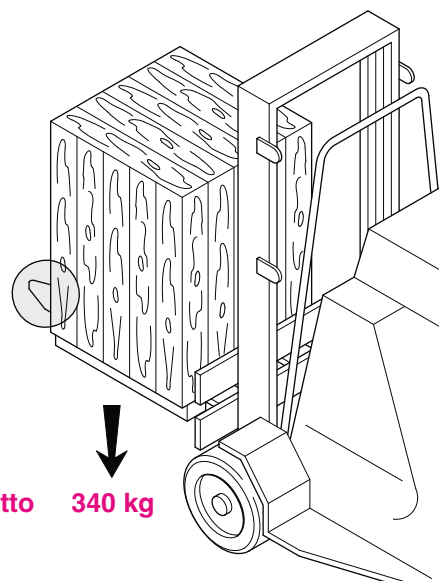
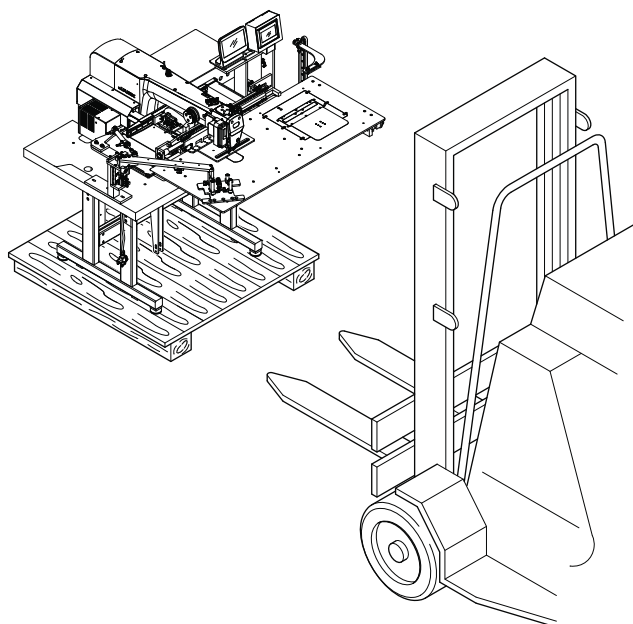
ATENCIÓN: Para sacar la máquina del embalaje, utilizar medios y modos adecuados para evitar riesgos a la salud de las personas. El material de embalaje se elimina oportunamente respetando las leyes vigentes.



ATENCIÓN: al efectuar las operaciones de desembalaje podría ser necesario la intervención de dos personas equipadas con un equipo de protección personal adecuado.

Sollevare la macchina come indicato in **figura 2**.

Colóquela en una superficie sólida y plana protegida de los agentes atmosféricos.



Verificare se corretto **340 kg**

IT

**3.6
STOCCAGGIO**

In caso di inattività, la macchina deve essere immagazzinata adottando le seguenti precauzioni:

- Immagazzinare la macchina in luogo chiuso e accessibile solo agli addetti; l'area di stoccaggio deve avere un piano di appoggio stabile con coefficiente di carico adeguato e deve essere priva di rischio di incendio e/o esplosione; deve avere umidità e temperatura adeguate e una sufficiente luminosità.
- 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;
- In caso di stoccaggio prolungato controllare periodicamente che non vi siano variazioni nelle condizioni dei colli.

PT

**3.6
ARMAZENAMENTO**

Em caso de inatividade, a máquina deve ser armazenada adotando as seguintes precauções:

- Armanezar a máquina num local fechado e que poderá ser acessado apenas pelos funcionários; a área de armazenamento deve possuir uma superfície de apoio estável, com um coeficiente de carga adequado e sem risco de incêndio e/ou explosão: deve possuir humidade e temperatura adequadas e uma suficiente luminosidade.
- Proteger a máquina de colisões e esforços;
- Proteger a máquina da humidade e de variações térmicas elevadas;
- Evitar que a máquina entre em contacto com substâncias corrosivas;
- Em caso de armazenamento prolongado, verificar frequentemente se não há variações nas condições das caixas.

UK

**3.6
STORAGE**

In the case of inactivity, the machine must be stored in compliance with the following precautions:

- Store the machine in an enclosed area accessible only to employees; the storage area must have a stable support surface with an adequate load coefficient and must be free of fire and/or explosion risk; it must have adequate humidity and temperature and sufficient lighting.
- Protect the machine from any impact and stresses;
- Protect the machine from humidity and high temperatures;
- Ensure the machine does not come into contact with corrosive substances;
- In the event of prolonged storage, periodically check that there are no variations in the condition of the packages.

ES

**3.6
ALMACENAMIENTO**

En caso de inactividad, la máquina debe ser almacenada tomando las siguientes precauciones:

- Almacenar la máquina en una zona cerrada a la que sólo puedan acceder los trabajadores; la zona de almacenamiento debe tener una superficie de apoyo estable con un factor de carga adecuado y debe estar libre de riesgos de incendio y/o explosión; debe tener una humedad y temperatura adecuadas y una luminosidad suficiente.
- Proteger la máquina de los impactos y el estrés;
- Proteger de la humedad y de excursiones térmicas elevadas;
- No permitir que la máquina entre en contacto con sustancias corrosivas;
- En caso de almacenamiento prolongado, compruebe periódicamente que no haya cambios en el estado de los paquetes.

**3.7
PREDISPOSIZIONI****Predisposizioni d'installazione**

Per l'installazione occorre predisporre un'area di manovra adeguata alle dimensioni della macchina ed ai mezzi di sollevamento prescelti.

La predisposizione della macchina deve essere effettuata in maniera da rendere ottimale l'ergonomia e la sicurezza del posto di lavoro: lasciare intorno alla stessa un'area sufficiente a permettere agevoli operazioni di uso e movimentazione del materiale da lavorare e per le operazioni di manutenzione e regolazione.

Prima di installare la macchina, verificare che la zona scelta sia idonea e disponga delle autorizzazioni necessarie all'esercizio dell'attività dei locali, sufficientemente areggiata e illuminata, con piano di appoggio stabile e livellato. Per installazioni ad un piano rialzato controllare che la soletta possa sopportarne il carico.

**3.7
PREPARAÇÕES****Preparações para a instalação**

Para a instalação, é necessário preparar uma área de manobra adequada às dimensões da máquina e aos meios de levantamento escolhidos.

A preparação da máquina deve ser efetuada de maneira para melhorar a ergonomia e a segurança do local de trabalho: deixar em torno da mesma uma área suficiente para permitir operações fáceis do material a ser processado e para operações de manutenção e regulação.

Antes de instalar a máquina, verificar se a zona escolhida é apropriada e possui as autorizações necessárias ao exercício das atividades dos locais, suficientemente arejada e iluminada, com superfície de apoio estável e nivelada. Para instalações numa superfície elevada, verificar se o pavimento pode suportar o peso.

**3.7
PREPARATIONS****Installation preparations**

For the installation, it is necessary to prepare a manoeuvring area suited to the machine dimensions and selected lifting means.

The machine must be positioned so that it is ideally ergonomic and provides maximum safety in the work place: leave an area around it large enough to allow easy operations and handling of the material to be processed and for maintenance and adjustment operations to be carried out.

Before installing the machine, check that the selected area is suitable and has the necessary authorisations to carry out the activity, sufficiently ventilated and illuminated, with a stable and levelled support surface. For installations on a raised floor, check that the slab can withstand the load.

**3.7
PREDISPOSICIONES****Predisposiciones de instalación**

Para la instalación, se debe proporcionar una zona de maniobras adecuada al tamaño de la máquina y al equipo de elevación elegido.

La máquina debe estar configurada de tal manera que se optimice la ergonomía y la seguridad del lugar de trabajo: dejar alrededor de la máquina un área suficiente para permitir un fácil uso y manejo del material que trabajar y para las operaciones de mantenimiento y ajuste.

Antes de instalar la máquina, compruebe que el área elegida sea adecuada y cuente con los permisos necesarios para el funcionamiento del local, suficientemente ventilado e iluminado, con una superficie de apoyo estable y nivelada. Para instalaciones de piso elevado, compruebe que la losa puede soportar la carga.

IT
Predisposizione dell'impianto elettrico

Il collegamento all'impianto elettrico che alimenta e combina la sincronia con altre macchine va realizzato da personale specializzato e qualificato rispettando lo schema elettrico e le disposizioni prescritte nelle Leggi e/o Norme tecniche in materia di sicurezza nei luoghi di lavoro e di impianti elettrici vigenti.

Dovranno essere predisposte adeguate sicurezze per il suo funzionamento secondo quanto prescritto in materia di sicurezza nei luoghi di lavoro.

IMPORTANTE: Il costruttore non si ritiene responsabile di danni a cose, persone e/o animali causati dalla non osservanza di tale disposizione.

Per raggiungere un adeguato livello di sicurezza, l'impianto elettrico a cui fa capo la macchina deve prevedere, a completo carico dell'utente, un impianto di messa a terra secondo le disposizioni del paese dell'utilizzatore, un interruttore magnetotermico differenziale a protezione della presa di alimentazione con valore ΔI (variazione di corrente) non inferiore a 500 mA e quant'altro per una corretta esecuzione a regola d'arte, secondo Leggi e/o Norme tecniche in materia di sicurezza dei luoghi di lavoro e di impianti elettrici. Predisporre collegamenti per la messa a terra della carcassa della macchina.



ATTENZIONE: Tali predisposizioni sono sempre a carico e sotto la completa responsabilità dell'utente e nulla può essere imputato alla ditta costruttrice per danni a cose, persone e/o animali per un cattivo collegamento elettrico.

PT
Preparação da instalação elétrica

A ligação ao sistema elétrico que alimenta e combina a sincronia com outras máquinas deve ser realizada por um funcionário especializado e qualificado, respeitando o esquema elétrico e as disposições contidas nas Leis e/ou Normas técnicas em matéria de segurança nos locais de trabalho e de sistemas elétricos em vigor.

Deverão ser preparadas seguranças adequadas para o seu funcionamento, de acordo com as recomendações em matéria de segurança nos locais de trabalho.

IMPORTANTE: O fabricante não se considera responsável por danos a objetos, pessoas e/ou animais provocados pela inobservância de tal disposição.

Para alcançar um adequado nível de segurança, o sistema elétrico da máquina deve prever, sob responsabilidade do utilizador, um sistema de aterramento, segundo as disposições do país do utilizador, um disjuntor termomagnético diferencial, para proteger a tomada de alimentação com valor ΔI (variação de corrente) não inferior a 500 mA e tudo mais que for necessário para uma correta execução, segundo as Leis e/ou Normas técnicas em matéria de segurança nos locais de trabalho e de instalações elétricas. Preparar conexões para o aterramento da estrutura da máquina.



ATENÇÃO: Tais preparações devem ser sempre realizadas pelo utilizador e nada poderá ser imputado ao fabricante relativamente a danos a objetos, pessoas e/ou animais, em caso de péssima conexão elétrica.

UK
Electrical system preparation

Connection to the electrical system which powers and combines the synchronisation with other machines should be done by specialised and qualified staff following the wiring diagram and arrangements set out in Laws and/or Technical Standards currently in force for safety in workplaces and electrical installations.

Appropriate safety devices must be provided for its operation in line with those required in the area of safety in the workplace.

IMPORTANT: The manufacturer cannot held liable for any damage to property, persons and/or animals caused by non-compliance with this provision.

To achieve an adequate level of safety, the electrical system to which the machine is connected must provide, at the user's full charge, an earthing system according to the provisions of the user's country, a circuit breaker to protect the power supply socket with value ΔI (current variation) not less than 500mA and anything else for a correct execution in a workmanlike manner, according to Laws and/or Technical standards in matters of safety in the workplace and electrical systems. Prepare connections for earthing the machine casing.



ATTENTION: These preparations are always the sole liability of the user and nothing can be attributed to the manufacturer for damage to property, persons and/or animals due to poor electrical connections.

ES
Predisposición de la instalación eléctrica

La conexión a la instalación eléctrica que alimenta y combina la sincronía con otras máquinas es realizada por personal especializado y cualificado respetando el esquema eléctrico y las disposiciones prescritas en las Leyes y/o Normas técnicas en materia de seguridad en los lugares de trabajo y de instalaciones eléctricas vigentes.

Deberán prepararse adecuadas protecciones para su funcionamiento según lo prescrito en materia de seguridad en los lugares de trabajo.

IMPORTANTE: El fabricante no se hace responsable de daños a cosas, personas y/o animales causados por el incumplimiento de dicha disposición.

Para lograr un nivel de seguridad adecuado, la instalación eléctrica a la que pertenece la máquina debe proporcionar, a cargo del usuario, un sistema de puesta a tierra según las disposiciones del país del usuario, un disyuntor magnetotérmico diferencial para proteger la toma de la fuente de alimentación con un valor ΔI (variación de corriente) no inferior a 500 mA y cualquier otra cosa para una correcta ejecución de acuerdo con la ley y/o las normas técnicas sobre seguridad en el lugar de trabajo y los sistemas eléctricos. Proporcionar conexiones para la puesta a tierra de la carcasa de la máquina.



ATENCIÓN: Dichas disposiciones corren siempre a cargo y son de completa responsabilidad del usuario y nada se le puede imputar a la empresa constructora por daños a cosas, personas y/o animales por una mala conexión eléctrica.

IT

**3.8
MONTAGGIO / POSIZIONAMENTO**

ATTENZIONE: il montaggio dei gruppi staccati e l'installazione della macchina devono essere effettuati esclusivamente da tecnici autorizzati dal costruttore.

Per consentire il corretto funzionamento la macchina dovrà sempre essere posizionata in luoghi che rispettino le condizioni ambientali descritte nel presente manuale.

La macchina dovrà essere posizionata su una superficie solida e perfettamente livellata. Per una eventuale regolazione agire sui piedini di livellamento "A" (fig. 1) presenti sulla macchina.

**3.9
MONTAGGIO GRUPPI STACCATI**

- Collegare il carrello impilatore "B" al connettore "C" (fig. 2).
- Collegare il pedale "D" al connettore "E" (fig. 3).
- Montare il portafilo "F" (fig. 4).

PT

**3.8
MONTAGEM / POSICIONAMENTO**

ATENÇÃO: a montagem dos grupos soltos e a instalação da máquina devem ser efetuados exclusivamente por técnicos autorizados pelo fabricante.

Para permitir o seu funcionamento correto, a máquina deverá ser posicionada sempre em locais que respeitem as condições ambientais descritas no presente manual.

A máquina deverá ser posicionada sobre uma superfície sólida e perfeitamente nivelada. Para uma eventual regulação, agir nos pés de nivelamento "A" (fig. 1) presentes na máquina.

**3.9
MONTAGEM GRUPOS SOLTOS**

- Collegare il carrello impilatore "B" al connettore "C" (fig. 2).
- Collegare il pedale "D" al connettore "E" (fig. 3).
- Montare il portafilo "F" (fig. 4).

UK

**3.8
ASSEMBLY/POSITIONING**

WARNING: the assembly of any detached units and the installation of the machine must be carried out exclusively by technicians authorised by the manufacturer.

To allow for correct operations, the machine must always be positioned in places that comply with the environmental conditions described in this manual.

The machine must be positioned on a solid and perfectly flat surface. If any adjustments are required, use the levelling feet "A" (fig. 1) present on the machine.

**3.9
ASSEMBLY OF SEPARATE UNITS**

- Collegare il carrello impilatore "B" al connettore "C" (fig. 2).
- Collegare il pedale "D" al connettore "E" (fig. 3).
- Montare il portafilo "F" (fig. 4).

ES

**3.8
MONTAJE/ POSICIONAMIENTO**

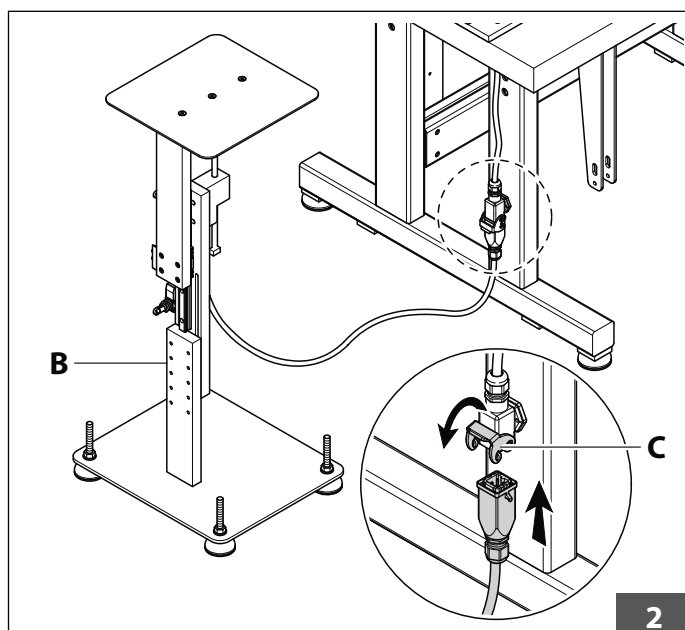
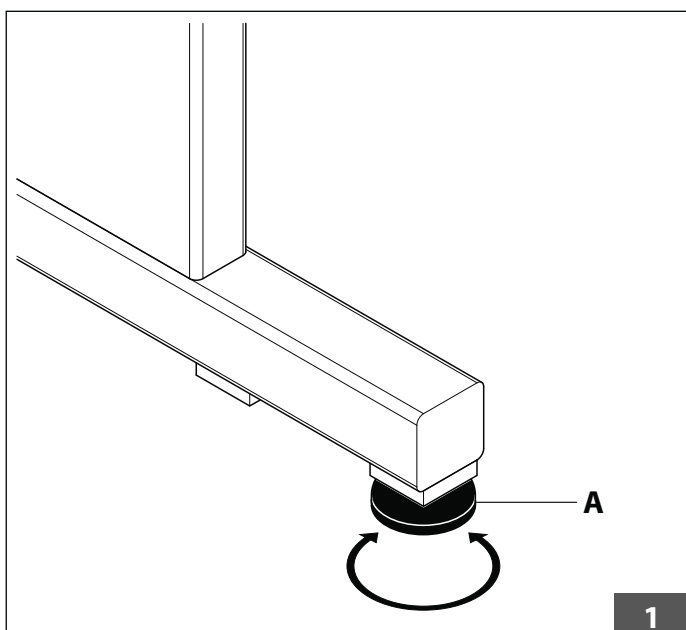
ATENCIÓN: el montaje de los grupos separados y la instalación de la máquina deben ser realizadas únicamente por técnicos autorizados por el fabricante.

Para garantizar un funcionamiento correcto, la máquina debe colocarse siempre en lugares que cumplan con las condiciones ambientales descritas en este manual.

La máquina deberá colocarse en una superficie sólida y nivelada perfectamente. Para una posible regulación trabajar en los pies de nivelación "A" (fig. 1) presentes en la máquina.

**3.9
MONTAJE DE LOS GRUPOS SEPARADOS**

- Collegare il carrello impilatore "B" al connettore "C" (fig. 2).
- Collegare il pedale "D" al connettore "E" (fig. 3).
- Montare il portafilo "F" (fig. 4).



IT

3.10 COLLEGAMENTI

Collegamento elettrico

I collegamenti interni della macchina sono effettuati da personale qualificato del costruttore. Il collegamento elettrico tra il quadro macchina e la linea di alimentazione della distribuzione elettrica del cliente deve essere effettuato da personale qualificato del Cliente.

IMPORTANTE: Il personale qualificato ad effettuare l'allacciamento elettrico deve assicurarsi della perfetta efficienza della messa a terra dell'impianto elettrico e deve verificare che la tensione di linea e la frequenza corrispondano ai dati riportati sulla targhetta di identificazione. Tensioni di alimentazione non corrette possono provocare gravi danni all'impianto.

La macchina è predisposta per il funzionamento ad una tensione di 220 V monofase alla frequenza di 50÷60 Hz. La potenza assorbita è di circa 1,5 kW.

Collegare il cavo di alimentazione ad una spina 220V - 50Hz monofase.

Collegare la spina di alimentazione della macchina ad una presa predisposta in base alle caratteristiche della macchina stessa.

PT

3.10 CONEXÕES

Ligação elétrica

As ligações internas da máquina devem ser efetuadas pelo pessoal qualificado do fabricante. A ligação elétrica entre o quadro máquina e a linha de alimentação da distribuição elétrica do cliente deve ser efetuada pelo pessoal qualificado do Cliente.

IMPORTANTE: O pessoal qualificado para a realização da ligação elétrica deve se certificar do funcionamento perfeito do aterramento do sistema elétrico e deve verificar se a tensão da linha e frequência correspondem com os dados indicados na placa de identificação. Tensões de alimentação não corretas podem provocar graves danos ao sistema.

A máquina foi preparada para o funcionamento a uma tensão de 220 V monofase à frequência de 50÷60 Hz. A potência absorvida é de cerca de 1,5 kW.

Collegare il cavo di alimentazione ad una spina 220V - 50Hz monofase.

Ligar a ficha de alimentação da máquina a uma tomada preparada com base nas características da máquina.

UK

3.10 CONNECTIONS

Electrical connections

The machine's internal connections are carried out by qualified personnel sent by the manufacturer. The electrical connection between the machine panel and the customer's power distribution supply line must be carried out by qualified personnel from the Customer.

IMPORTANT: The personnel qualified to carry out the electrical connection must make sure of the perfect efficiency of the earthing of the electrical system and must check that the line voltage and the frequency correspond to the data shown on the identification plate. Incorrect supply voltages can cause serious damage to the system.

The machine is designed to operate with a 220 V monofase voltage at a frequency of 50÷60 Hz. Absorbed power is around 1,5 kW.

Collegare il cavo di alimentazione ad una spina 220V - 50Hz monofase.

Connect the machine power plug into a socket suitable for the type of machine being used.

ES

3.10 CONEXIONES

Conexión eléctrica

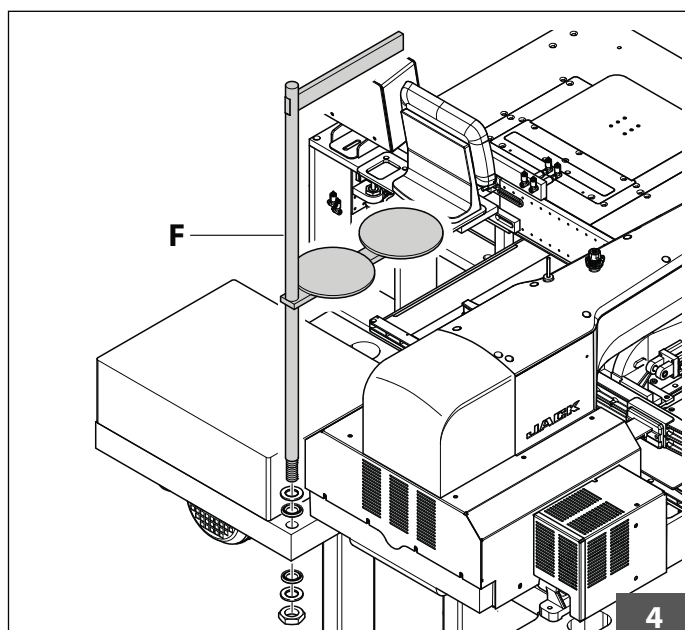
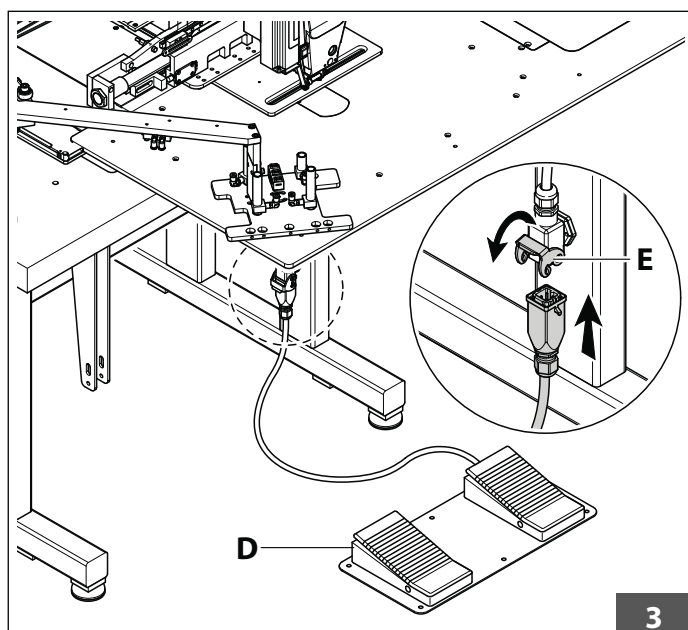
Las conexiones internas de la máquina son realizadas por personal cualificado del fabricante. La conexión eléctrica entre el panel de la máquina y la línea de alimentación de la distribución eléctrica del cliente debe ser realizada por personal cualificado del cliente.

IMPORTANTE: El personal cualificado a efectuar la conexión eléctrica debe asegurarse de la perfecta eficiencia de la puesta a tierra de la instalación eléctrica y debe verificar que la tensión de línea y la frecuencia correspondan a los datos indicados en la placa de identificación. Tensiones de alimentación incorrectas pueden causar graves daños a la instalación.

La máquina está diseñada para funcionar con una tensión de 220 V monofase a una frecuencia de 50÷60 Hz. La potencia absorbida es de unos 1,5 kW.

Collegare il cavo di alimentazione ad una spina 220V - 50Hz monofase.

Conectar el enchufe de la máquina a una toma de corriente proporcionada para las características de la máquina.



IT

Collegamento Pneumatico

- Collegare la macchina alla presa dell'aria compressa, accertandosi che il flusso d'aria sia adeguato a garantire un funzionamento costante alla pressione di 6÷7 Atm.
- Tarare il regolatore di pressione "G" sul valore di 6÷7 Atm (fig. 5).

È molto importante che l'aria compressa sia il più possibile pulita ed esente da umidità.

PT

Ligação Pneumática

- Ligar a máquina à saída de ar comprimido e certificar-se de que o fluxo do ar seja adequado para garantir um funcionamento constante com a pressão de 6÷7 Atm.
 - Calibrar a regulação de pressão "G" com o valor 6÷7 Atm (fig. 5).
- É muito importante que o ar comprimido é o mais limpo possível e sem humidade.

UK

Pneumatic Connection

- Connect the machine to the compressed air outlet and make sure that the air flow is sufficient to allow for operation with a constant rate of pressure of 6÷7 Atm.
 - Calibrate pressure regulator "G" at between 6÷7 Atm (fig. 5).
- It is highly important that the compressed air used is as clean as possible and free from humidity.

ES

Conexión Neumática

- Conectar la máquina a la salida de aire comprimido, asegurándose de que el flujo de aire es adecuado para garantizar un funcionamiento constante a una presión de 6÷7 Atm.
 - Calibrar el regulador de presión "G" en el valor de 6÷7 Atm (fig. 5).
- Es muy importante que el aire comprimido sea lo más limpio y libre de humedad posible.

3.11 CONTROLLI PRELIMINARI

Prima di ogni messa in funzione della macchina è necessario effettuare le seguenti operazioni:

- Controllo di tutti i sistemi di sicurezza;
- Controllo delle protezioni; controllo della segnaletica.

Prima della messa in funzione della macchina, è necessario eseguire una serie di verifiche e controlli allo scopo di prevenire errori od incidenti durante la fase di Messa in funzione:

- Verificare che la macchina non abbia subito danni durante la fase di montaggio;
- Verificare, con particolare cura, l'integrità di quadri elettrici, pannelli di comando, cavi elettrici e tubazioni;
- Controllare l'esatto collegamento di tutte le fonti di energia esterne;

3.11 CONTROLOS PRELIMINARES

Antes de qualquer entrada em funcionamento da máquina, é necessário efetuar as seguintes operações:

- Checar todos os sistemas de segurança;
- Checar as proteções; chegar a sinalização.

Antes da entrada em funcionamento da máquina, é necessário efetuar uma série de verificações e controlos para prevenir erros ou acidentes durante a fase de Entrada em funcionamento:

- Verificar se a máquina não sofreu danos durante a fase de montagem;
- Verificar, com muito cuidado, a integridade dos quadros eléctricos, painéis de comando, cabos eléctricos e tubulações.
- Verificar a ligação exata de todas as fontes de energia externas;

3.11 PRELIMINARY CHECKS

It is necessary to carry out the following operations before each machine start-up:

- Check all the safety systems;
- Check protection and signs.

Before putting the machine into operation, a number of checks and controls must be carried out in order to prevent errors or accidents during the Start-up phase:

- Check that the machine has not been damaged during assembly;
- Verify, with particular care, the integrity of the electrical panels, control panels, electrical wiring and tubing;
- Check the exact connection of all external power sources;

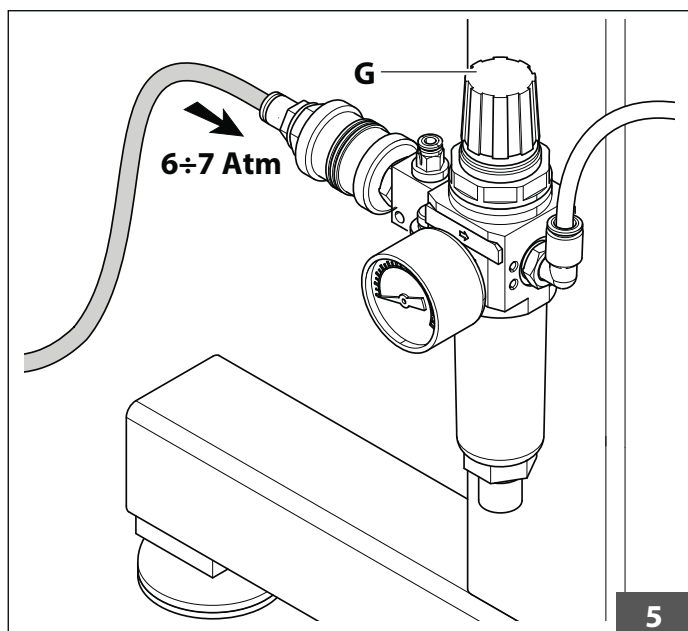
3.11 CONTROLES PRELIMINARES

Antes de cada puesta en funcionamiento de la máquina es necesario efectuar las siguientes operaciones:

- Control de todos los sistemas de seguridad;
- Control de las protecciones; control de las señales.

Antes de la puesta en funcionamiento de la máquina, es necesario efectuar una serie de controles con el fin de prevenir errores o accidentes durante la fase de Puesta en funcionamiento:

- Comprobar que la máquina no se haya dañado durante el montaje;
- Verificar, con especial atención, la integridad de cuadros eléctricos, paneles de mando, cables eléctricos y tuberías;
- Controlar la correcta conexión de todas las fuentes de energía externas;



IT

- Verificare il libero movimento e la eventuale libera rotazione di tutte le parti mobili;
- Controllare che i collegamenti oleodinamici e pneumatici siano ben serrati in modo da non causare perdite pericolose.

**3.12
PROVE A VUOTO / CARICO**

Effettuare una prova a vuoto al fine di verificare eventuali anomalie tipo il senso di rotazione dei motori. Effettuare una prova preventiva a carico per verificare il corretto funzionamento della macchina.

Dopo il collaudo addestrare opportunamente l'utilizzatore, affinché acquisisca tutte le competenze necessarie alla messa in servizio della macchina in condizioni di sicurezza, come previsto dalle leggi vigenti.

PT

- Verificar o movimento livre e a eventual rotação livre de todas as partes móveis;
- Verificar se as ligações hidráulicas e pneumáticas estão bem apertadas, para não provocar vazamentos perigosos.

**3.12
PROVAS COM A MÁQUINA
VAZIA / CARREGADA**

Efetuar uma prova com a máquina vazia, para verificar eventuais problemas de funcionamento, como o sentido de rotação dos motores. Efetuar uma prova preventiva com a máquina cheia para verificar o funcionamento correto da máquina.

Após o teste, treinar oportunamente o utilizador, para que adquira todas as competências necessárias para o funcionamento da máquina em condições de segurança, como previsto pelas leis em vigor.

UK

- Check the free movement and free rotation of all moving parts;
- Check that hydraulic and pneumatic connections are tight so that they do not cause dangerous leakage.

**3.12
LOAD / NO-LOAD TESTS**

Run a no-load test to check for any anomalies such as the rotation direction of the motors. Run a preventive load test to check the correct functioning of the machine.

After final testing of the machine, provide due instructions to the user so that the same acquires all the necessary skills to ensure safe commissioning of the machine, in accordance with the laws and regulations in force.

ES

- Comprobar el libre movimiento y la posible libre rotación de todas las partes móviles;
- Comprobar que las conexiones hidráulicas y neumáticas estén bien apretadas para no causar fugas peligrosas.

**3.12
PRUEBAS EN VACÍO / CARGA**

Realice una prueba sin carga para verificar cualquier anomalía como la dirección de rotación de los motores. Realice una prueba de carga previa para verificar el correcto funcionamiento de la máquina.

Efectuado el ensayo, preparar oportunamente al usuario, para que adquiera todas las competencias necesarias para la puesta en servicio de la máquina en condiciones de seguridad, como es previsto por las leyes vigentes.

IT	PT	UK	ES
4.1 CARATTERISTICHE E CAMPO DI IMPIEGO	4.1 CARACTERÍSTICAS E CAMPO DE UTILIZAÇÃO	4.1 CHARACTERISTICS AND FIELD OF APPLICATION	4.1 CARACTERÍSTICAS Y CAMPO DE EMPLEO
L'unità automatica MA18 è stata ideata per la realizzazione di piccole applicazioni. Questa macchina può attaccare etichette, piegare e cucire l'orlo delle tasche, realizzare pattine e alamari nonché eseguire la cucitura per l'inserimento delle stecchette nei colli camicia; il tutto semplicemente cambiando il set dime passando da una lavorazione all'altra. Le dime realizzate da MAICA vengono fornite con il relativo programma di cucitura che caricato tramite il software di gestione permette una immediata operatività. La cucitura viene eseguita mediante macchina da cucire a punto annodato gestita da controllo elettronico. Il cambio programma si effettua direttamente sulla macchina e il cambio dime si effettua in modo molto semplice. L'impilatore a fine processo permette di accatastare automaticamente i pezzi finiti e prelevati garantendo un'elevata produttività.	L'unità automatica MA18 è stata ideata per la realizzazione di piccole applicazioni. Questa macchina può attaccare etichette, piegare e cucire l'orlo delle tasche, realizzare pattine e alamari nonché eseguire la cucitura per l'inserimento delle stecchette nei colli camicia; il tutto semplicemente cambiando il set dime passando da una lavorazione all'altra. Le dime realizzate da MAICA vengono fornite con il relativo programma di cucitura che caricato tramite il software di gestione permette una immediata operatività. La cucitura viene eseguita mediante macchina da cucire a punto annodato gestita da controllo elettronico. Il cambio programma si effettua direttamente sulla macchina e il cambio dime si effettua in modo molto semplice. L'impilatore a fine processo permette di accatastare automaticamente i pezzi finiti e prelevati garantendo un'elevata produttività.	L'unità automatica MA18 è stata ideata per la realizzazione di piccole applicazioni. Questa macchina può attaccare etichette, piegare e cucire l'orlo delle tasche, realizzare pattine e alamari nonché eseguire la cucitura per l'inserimento delle stecchette nei colli camicia; il tutto semplicemente cambiando il set dime passando da una lavorazione all'altra. Le dime realizzate da MAICA vengono fornite con il relativo programma di cucitura che caricato tramite il software di gestione permette una immediata operatività. La cucitura viene eseguita mediante macchina da cucire a punto annodato gestita da controllo elettronico. Il cambio programma si effettua direttamente sulla macchina e il cambio dime si effettua in modo molto semplice. L'impilatore a fine processo permette di accatastare automaticamente i pezzi finiti e prelevati garantendo un'elevata produttività.	L'unità automatica MA18 è stata ideata per la realizzazione di piccole applicazioni. Questa macchina può attaccare etichette, piegare e cucire l'orlo delle tasche, realizzare pattine e alamari nonché eseguire la cucitura per l'inserimento delle stecchette nei colli camicia; il tutto semplicemente cambiando il set dime passando da una lavorazione all'altra. Le dime realizzate da MAICA vengono fornite con il relativo programma di cucitura che caricato tramite il software di gestione permette una immediata operatività. La cucitura viene eseguita mediante macchina da cucire a punto annodato gestita da controllo elettronico. Il cambio programma si effettua direttamente sulla macchina e il cambio dime si effettua in modo molto semplice. L'impilatore a fine processo permette di accatastare automaticamente i pezzi finiti e prelevati garantendo un'elevata produttività.
4.2 CONDIZIONI AMBIENTALI	4.2 CONDIÇÕES AMBIENTAIS	4.2 ENVIRONMENTAL CONDITIONS	4.2 CONDICIONES AMBIENTALES
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. La macchina è idonea per operare in ambienti che siano a: • altitudine non superiore ai 2000 m s.l.m.; • temperatura compresa tra + 5° e + 35°C; • umidità relativa non superiore all'80%.	A máquina não requer particulares condições ambientais. Deve ser instalada dentro de um edifício industrial iluminado, arejado e com pavimento sólido e nivelado. A máquina é apropriada para operar em ambientes que estejam a: • uma altitude não superior 2000 m a.n.m.; • temperatura incluída entre + 5° e + 35°C; • humidade relativa não superior a 80%.	The machine does not require particular environmental conditions. The machine must be installed indoors in a well-lit, ventilated industrial building with solid and level flooring. The machine is suitable for operating in environments that: • have an altitude not exceeding 2000 m a.s.l.; • temperature between + 5 ° and + 35 ° C; • relative humidity not higher than 80%.	La máquina no requiere condiciones ambientales especiales. Debe instalarse dentro de un edificio industrial iluminado y ventilado con un piso sólido y nivelado. La máquina es adecuada para operar en entornos que están en: • altitud no superior a los 2000 m s.n.m.; • temperatura comprendida entre + 5° y + 35°C; • humedad relativa no superior al 80%.

IT

È vietato l'utilizzo della macchina in ambienti che siano:

- polverosi;
- in atmosfera corrosiva;
- a rischio incendio;
- in atmosfera esplosiva.

**4.3
ILLUMINAZIONE**

L'illuminazione del locale di installazione deve essere conforme alle leggi vigenti nel Paese in cui è installata la macchina e deve comunque garantire una buona visibilità in ogni punto, non creare riflessi pericolosi e consentire la chiara lettura dei pannelli di comando, nonché l'individuazione dei pulsanti di emergenza.

Poiché la macchina è priva di fonti di luce indipendenti, è necessario che l'ambiente di lavoro sia dotato di un'illuminazione generale tale da garantire su ogni punto della macchina valori compresi fra 200 e 300 lux.

**4.4
VIBRAZIONI**

In condizioni di impiego conformi alle indicazioni di corretto utilizzo, le vibrazioni non sono tali da fare insorgere situazioni di pericolo. Se ciò dovesse accadere occorre richiedere assistenza tecnica e sospendere l'uso dell'apparecchiatura sino alla risoluzione del guasto.

**4.5
EMISSIONI SONORE**

Il livello di pressione acustica continuo equivalente ponderato A, emesso dalla macchina sul luogo di lavoro in condizioni di funzionamento a pieno regime, è inferiore a 80 dB (A).

Tali emissioni rispettano i limiti delle norme in vigore e non sono tali da generare pericolo per gli operatori.

PT

É proibido o uso da máquina em ambientes que:

- sejam poeirentos;
- possuam atmosfera corrosiva;
- possuam risco de incêndio;
- possuam atmosfera explosiva.

**4.3
ILUMINAÇÃO**

A iluminação do local de instalação deve ser em conformidade com as leis em vigor no País onde será instalada a máquina e deve garantir uma boa visibilidade em todos os cantos, não criar reflexos perigosos e permitir a clara leitura dos painéis de comando, para além da identificação das teclas de emergência.

Como a máquina não possui fontes de luz independentes, é necessário que o ambiente de trabalho possua uma iluminação geral que garanta no local da máquina valores entre 200 e 300 lux.

**4.4
VIBRAÇÕES**

Em condições de uso em conformidade com as indicações de uso correto, as vibrações não provocam situações de perigo. Caso isso ocorra, é necessário solicitar a assistência técnica e suspender o uso do equipamento até a resolução da avaria.

**4.5
EMISSÕES SONORAS**

O nível de pressão acústica contínuo equivalente ponderado A, emitido pela máquina no local de trabalho, em condições de funcionamento em pleno regime, é inferior a 80 dB (A).

Tais emissões respeitam os limites das normas em vigor e não provocam perigo para os operadores.

UK

It is forbidden to use the machine in environments that are:

- dusty;
- in corrosive atmosphere;
- at fire risk;
- in an explosive atmosphere.

**4.3
LIGHTING**

The lighting of the area of installation must comply with the laws in force in the country where the machine is installed and must, however, ensure good visibility at all points, not create hazardous reflections and allow clear reading of the control panels as well as identification of emergency buttons.

As the machine does not have its own light, it is necessary for the working environment to be equipped with general lighting to guarantee the machine has a value of 200 and 300 lux at all points of the machine.

**4.4
VIBRATIONS**

Under operating conditions that comply with the indications for proper use, the vibrations are not such as to cause hazardous situations. If this happens, you must request technical assistance and suspend the use of the equipment until the fault is resolved.

**4.5
NOISE**

The equivalent continuous A-weighted sound pressure level, emitted by the machine at the workplace in full operating conditions, is less than 80 dB (A). These emissions comply with the limits of the regulations in force and are not such as to generate danger for operators.

ES

Está prohibido usar la máquina en ambientes que sean:

- polvorientos;
- en atmósfera corrosiva;
- con riesgo de incendio;
- en atmósfera explosiva.

**4.3
ILUMINACIÓN**

La iluminación de la sala de instalación debe cumplir con las leyes vigentes en el país en el que se instale la máquina y, en cualquier caso, debe garantizar una buena visibilidad en todos los puntos, no crear reflejos peligrosos y permitir la lectura clara de los paneles de control y la localización de los botones de emergencia.

Como la máquina no tiene fuentes de luz independientes, el entorno de trabajo debe estar equipado con una iluminación general que garantice valores entre 200 y 300 lux en cada punto de la máquina.

**4.4
VIBRACIONES**

En condiciones de utilización conforme a las instrucciones de uso correcto, las vibraciones no son tales que provoquen situaciones peligrosas. Si esto sucediera, solicite asistencia técnica y suspenda el uso del equipo hasta que se resuelva la avería.

**4.5
EMISIONES SONORAS**

El nivel de presión acústica continua equivalente ponderado A que emite la máquina en el lugar de trabajo en condiciones de pleno funcionamiento es inferior a 80 dB (A).

Dichas emisiones respetan los límites de las normas en vigor y no generan peligros para los operadores.

IT

4.6
DATI TECNICI ORLATRICE
mod. MA 18

PT

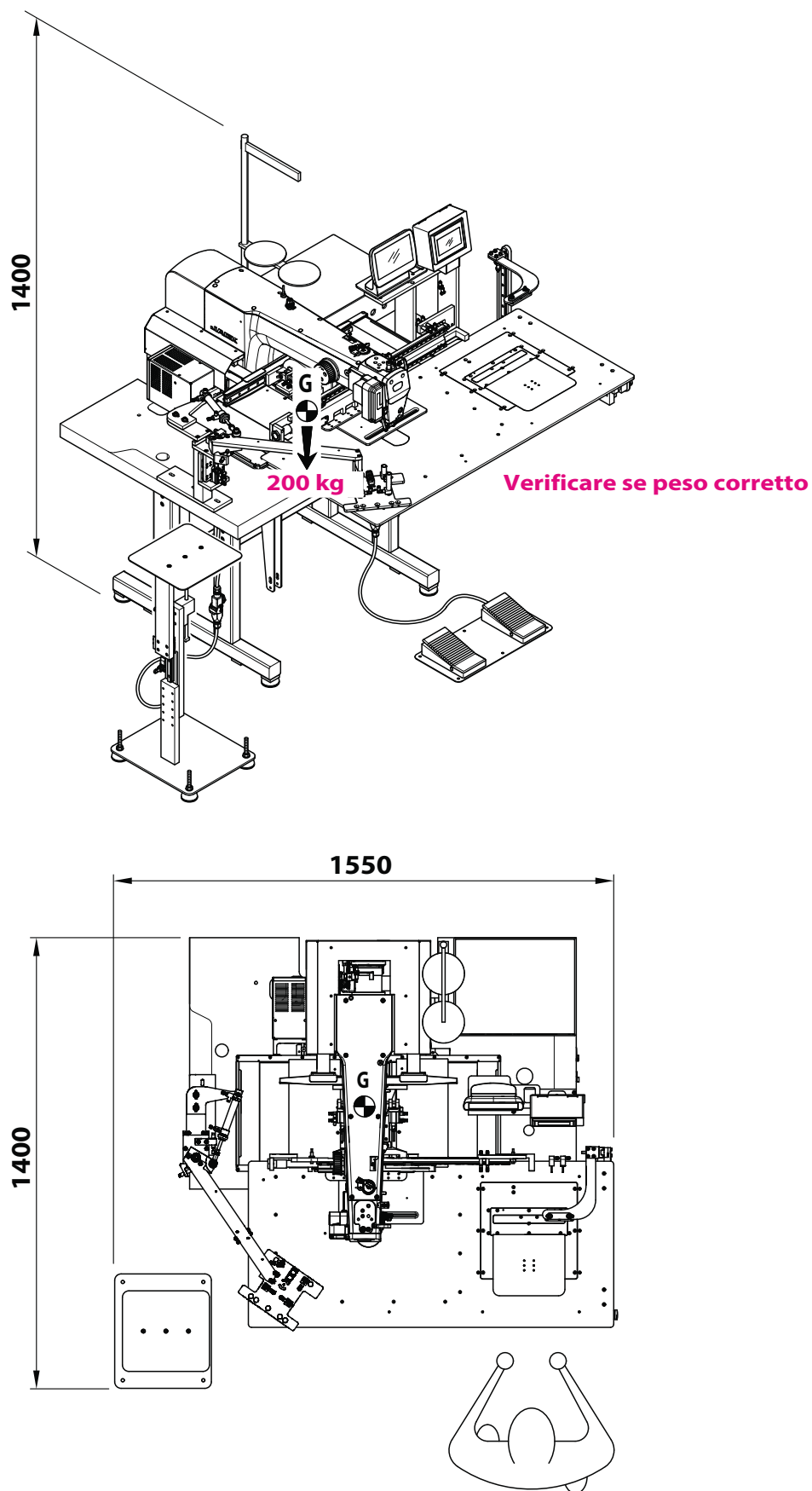
4.6
DADOS TÉCNICOS MÁQUINA
DE BAINHA mod. MA 18

UK

4.6
HEMMING MACHINE MA 18
TECHNICAL DATA

ES

4.6
DATOS TÉCNICOS MÁQUINA
DE DOBLADILLO mod. MA 18



IT

**4.7
COMANDI DELLA MACCHINA**

PT

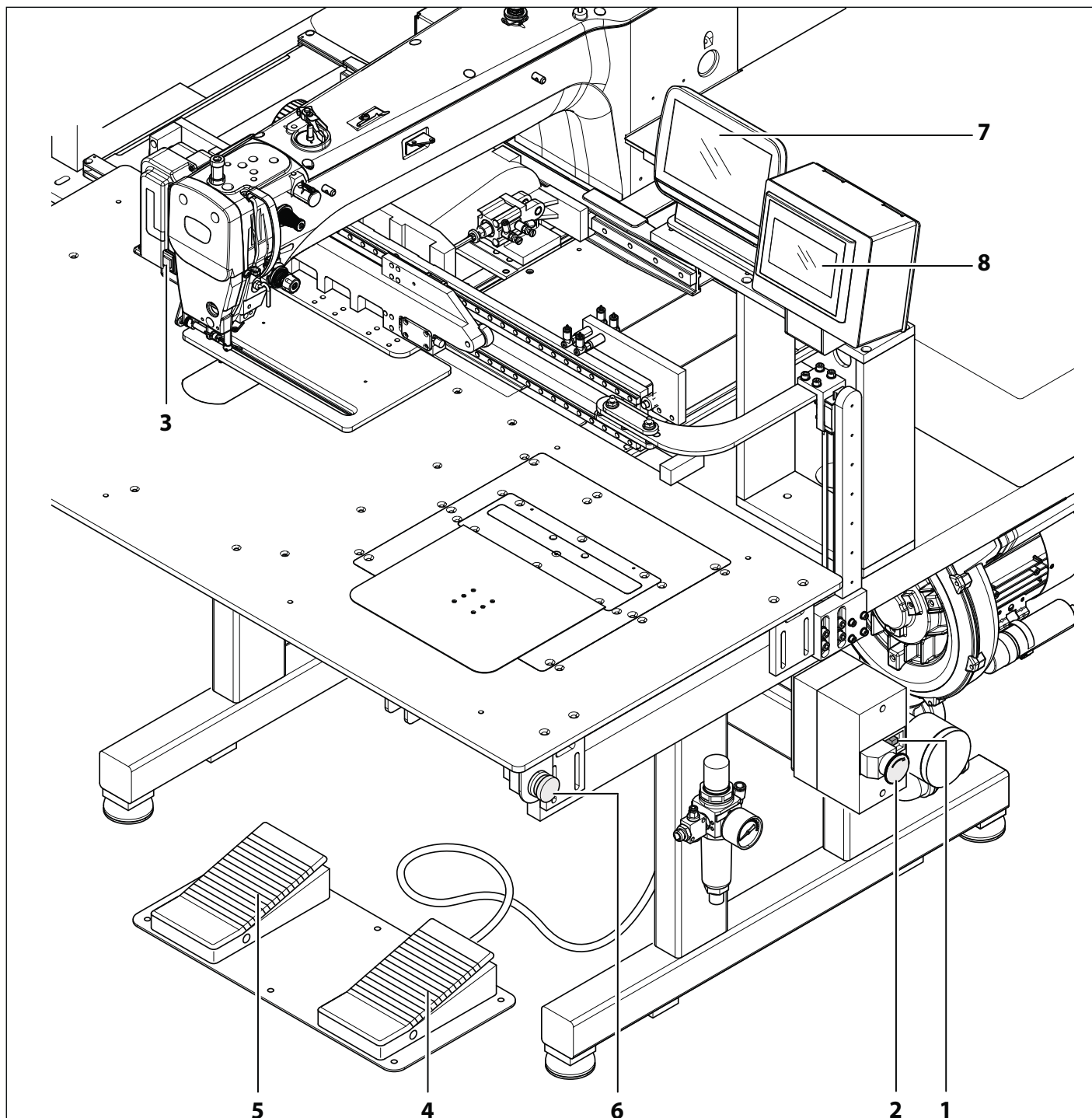
**4.7
COMANDOS DA MÁQUINA**

UK

**4.7
MACHINE CONTROLS**

ES

**4.7
MANDOS DE LA MÁQUINA**



1. Interruttore generale
2. Pulsante di emergenza
3. Pulsante di emergenza parziale
4. Pedale Dx : reset ciclo di carico
5. Pedale Sx: aspirazione / start ciclo
6. Pulsante start ciclo
7. Tastiera
8. Pannello di comando testa cucitrice

1. Interruttore generale
2. Pulsante di emergência
3. Pulsante di emergência parcial
4. Pedale Dx : reset ciclo de carga
5. Pedale Sx: aspiração / start ciclo
6. Pulsante start ciclo
7. Tastiera
8. Pannello di comando testa cucitrice

1. Interruttore generale
2. Pulsante di emergenza
3. Pulsante di emergenza parziale
4. Pedale Dx : reset ciclo de carga
5. Pedale Sx: aspiración / start ciclo
6. Pulsante start ciclo
7. Tastiera
8. Pannello di comando testa cucitrice

1. Interruttore generale
2. Pulsante di emergência
3. Pulsante di emergência parcial
4. Pedale Dx : reset ciclo de carga
5. Pedale Sx: aspiração / start ciclo
6. Pulsante start ciclo
7. Tastiera
8. Pannello di comando testa cucitrice

IT	PT	UK	ES
4.8 FORNITURA STANDARD	4.8 FORNECIMENTO STANDARD	4.8 STANDARD SUPPLY	4.8 SUMINISTRO ESTÁNDAR
La macchina è fornita completa per la messa in servizio.	A máquina é fornecida completa para a entrada em funcionamento.	The machine is supplied ready for commissioning and start-up.	La máquina es suministrada completa para la puesta en servicio.
A corredo vengono forniti:	São fornecidos:	It comes with:	Se suministran como estándar:
• Manuale di Istruzioni per l'Uso e la Manutenzione • Schemi elettrici/oleodinamici/pneumatici • Tavole ricambi	• Manual de Instruções para o Uso e a Manutenção • Esquemas elétricos/hidráulicos/pneumáticos • Tabelas peças sobressalentes	• Use and Maintenance Instruction Manual • Electrical wiring / hydraulic / pneumatic system layout diagrams • Replacement parts tables	• Manual de Instrucciones para el uso y el Mantenimiento. • Esquemas eléctricos, oleodinámicos y neumáticos • Lista de recambios
4.9 AMBIENTE ELETTROMAGNETICO	4.9 AMBIENTE ELETROMAGNÉTICO	4.9 ENVIRONMENT ELECTROMAGNETIC	4.9 AMBIENTE ELECTROMAGNÉTICO
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: CEI EN 61000-6-2 Compatibilità elettromagnetica (EMC) Norme generiche - Immunità per gli ambienti industriali CEI EN 61000-6-4 Compatibilità elettromagnetica (EMC) Norme generiche - Emissione per gli ambienti industriali	A máquina foi produzida para operar corretamente num ambiente eletromagnético de tipo industrial, estando incluído nos limites de Emissão e Imunidade previstos pelas seguintes Normas harmonizadas: CEI EN 61000-6-2 Compatibilidade eletromagnética (EMC) Normas genéricas - Imunidade para os ambientes industriais CEI EN 61000-6-4 Compatibilidade eletromagnética (EMC) Normas genéricas - Emissão para os ambientes industriais	The machine is designed to operate correctly in an industrial electromagnetic environment, complying with the Emission and Immunity thresholds imposed by the following harmonised standards: ICE EN 61000-6-2 Electromagnetic Compatibility (EMC) Generic Standard - Immunity for industrial environments. ICE EN 61000-6-4 Electromagnetic Compatibility (EMC) Generic Standard - Emissions for industrial environments	La máquina está diseñada para funcionar correctamente en un entorno electromagnético de tipo industrial, dentro de los límites de Emisión e Inmunidad previstos por las siguientes normas armonizadas: CEI EN 61000-6-2 Compatibilidad electromagnética (EMC) Normas genéricas - Inmunidad para los ambientes industriales CEI EN 61000-6-4 Compatibilidad electromagnética (EMC) Normas genéricas - Emisión para los ambientes industriales.

IT

5.1
FUNZIONI E IMPOSTAZIONI
TASTIERA

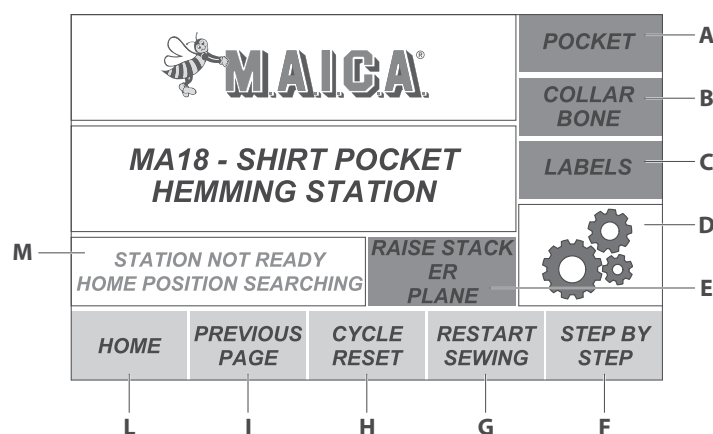
PT

5.1
FUNÇÕES E CONFIGURAÇÕES
TECLADO

UK

5.1
KEYBOARD
FUNCTIONS AND SETTINGS

ES

5.1
FUNCIONES Y CONFIGURACIONES
DEL TECLADO

- A) Tasca
B) Portastecche collo
C) Etichette
D) Impostazioni
E) Alzata impilatore e braccio in posizione di prelievo
F) Passo passo
G) Presa pezzo passo dopo passo
H) Ripristino ciclo
I) Pagina precedente
L) Pagina iniziale
M) Allarmi in corso:
- Stazione non pronta ricerca posizione
- Allarme nr.1 ago non in alto durante blocco cucito
- Errore del cambio
- Errore piano stacker
- Passo dopo passo nel ciclo
- Etichette FC x24 non ok
- Allarme nr.2 - errore del cambio
- Macchina in ciclo
- Ciclo caricatore
- Piegia in ciclo
- Cucitrice in ciclo

- A) Tasca
B) Portastecche collo
C) Etichette
D) Impostazioni
E) Alzata impilatore e braccio in posizione di prelievo
F) Passo passo
G) Presa pezzo passo dopo passo
H) Ripristino ciclo
I) Pagina precedente
L) Pagina iniziale
M) Alarms in progress:
- Station not ready home position searching
- Alarm nr.1 - needle not up during sewing clamp up feeding
- Shifter error
- Stacker plane error
- Step by step in the cycle
- Labels fc.x24 not ok
- Alarm nr.2 - shifter error
- Machine in cycle
- On cycle unloader
- Fold in cycle
- Stapler in cycle

- A) Tasca
B) Portastecche collo
C) Etichette
D) Impostazioni
E) Alzata impilatore e braccio in posizione di prelievo
F) Passo passo
G) Presa pezzo passo dopo passo
H) Ripristino ciclo
I) Pagina precedente
L) Pagina iniziale
M) Allarms in corso:
- Stazione non pronta ricerca posizione
- Allarme nr.1 ago non in alto durante blocco cucito
- Errore del cambio
- Errore piano stacker
- Passo dopo passo nel ciclo
- Etichette FC x24 non ok
- Allarme nr.2 - errore del cambio
- Macchina in ciclo
- Ciclo caricatore
- Piegia in ciclo
- Cucitrice in ciclo

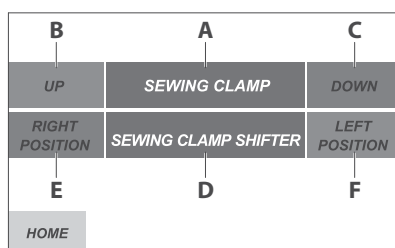
- A) Tasca
B) Portastecche collo
C) Etichette
D) Impostazioni
E) Alzata impilatore e braccio in posición de prelievo
F) Paso paso
G) Presa pezzo paso dopo passo
H) Ripristino ciclo
I) Pagina precedente
L) Pagina iniziale
M) Allarms in corso:
- Stazione non pronta ricerca posición
- Allarme nr.1 ago non in alto durante blocco cucito
- Errore del cambio
- Errore piano stacker
- Paso dopo paso nel ciclo
- Etichette FC x24 non ok
- Allarme nr.2 - errore del cambio
- Macchina in ciclo
- Ciclo caricatore
- Piegia in ciclo
- Cucitrice in ciclo

CENTRATURA

CENTRATURA

CENTRATURA

CENTRATURA



- A) Braccio piastra cucito
B) Su
C) Giù
D) Traslatore piastra cucito
E) Dx
F) Sx

- A) Braccio piastra cucito
B) Su
C) Giù
D) Traslatore piastra cucito
E) Dx
F) Sx

- A) Braccio piastra cucito
B) Su
C) Giù
D) Traslatore piastra cucito
E) Dx
F) Sx

- A) Braccio piastra cucito
B) Su
C) Giù
D) Traslatore piastra cucito
E) Dx
F) Sx

IT

Regolazioni

RESERVED PAGE					A
HOME	PREVIOUS PAGE	CYCLE RESET	RESTART SEWING	STEP BY STEP	

PT

Regolazioni

TIMERS					B
HOME	PREVIOUS PAGE	CYCLE RESET	RESTART SEWING	STEP BY STEP	

UK

Regolazioni

					E
RELOAD DEFAULT TIMERS PRESS 5 sec					
T10(100msec)	1234				C
T11(100msec)	1234				D
HOME					NEXT PAGE

ES

Regolazioni

F	T200(1msec)	1234	T204(1msec)	1234	J
G	T201(1msec)	1234	T205(1msec)	1234	K
H	T202(1msec)	1234	T207(1msec)	1234	L
I	T203(1msec)	1234			
	HOME	PREVIOUS PAGE	RELOAD DEFAULT TIMERS PRESS 5 sec	NEXT PAGE	

					P
M	T230(1msec)	1234	T233(1msec)	1234	Q
N	T231(1msec)	1234	T234(1msec)	1234	R
O	T232(1msec)	1234			
	HOME	PREV PAGE			

S	ONLY SEWING HEAD MODE OFF		OUTPUT TEST		V
T	CENTERING JIG CONTROL		INPUT TEST		W
U	STACKER STATION OPTIONS		POCKET HEMMING MODALITY A		X
	HOME	PREVIOUS PAGE	CYCLE RESET	RESTART SEWING	NEXT PAGE

	STACKER ON		STACKER MODE 1		
Y	POCKET NUMBER FOR STACKER ACTIVATION (MODE 1)		1 2		
Z	STACKER TIME ACTIVATION (MODE 1)		1 2 3 4		
Z1	STACKER TIME ACTIVATION EVERY CYCLE (MODE 2)		1 2 3 4		
	HOME	PREVIOUS PAGE	CYCLE RESET		

A) Pagina riservata (Psw: 1808)

B) Tempi

C) Disattiva motore aspirazione

D) Motore aspirazione a regime

E) Tempo predefinito per motore aspirazione

F) Prima aspirazione attesa avanti

G) Attesa attiva soffio

H) Tempo soffio

I) Tempo per set. ritorno lama (forma)

J) Tempo traslatore avanti

K) Tempo alzata piano

L) Tempo per start traslatore

M) Tempo rotazione impilatore

N) Tempo per start aspirazione

O) Tempo per alzata impilatore

P) Tempo predefinito

Q) Tempo ritorno rotazione impilatore

R) Tempo per reset aspirazione

S) Modalità disattivata per prova macchina in manuale o cambio dima (con nuovo programma)

T) Controllo traslatore per piastra cucito

U) Controllo operazioni modelli

V) Test Y0 - Y37

W) Test X0 - X37

X) Cambio tasca da modalità "A" in "B"

Y) Numero di tasche

Z) Tempo di cucitura mod. 1

Z1) Tempo di cucitura mod. 2

A) Pagina riservata (Psw: 1808)

B) Tempi

C) Disattiva motore aspirazione

D) Motore aspirazione a regime

E) Tempo predefinito per motore aspirazione

F) Prima aspirazione attesa avanti

G) Attesa attiva soffio

H) Tempo soffio

I) Tempo per set. ritorno lama (forma)

J) Tempo traslatore avanti

K) Tempo alzata piano

L) Tempo per start traslatore

M) Tempo rotazione impilatore

N) Tempo per start aspirazione

O) Tempo per alzata impilatore

P) Tempo predefinito

Q) Tempo ritorno rotazione impilatore

R) Tempo per reset aspirazione

S) Modalità disattivata per prova macchina in manuale o cambio dima (con nuovo programma)

T) Controllo traslatore per piastra cucito

U) Controllo operazioni modelli

V) Test Y0 - Y37

W) Test X0 - X37

X) Cambio tasca da modalità "A" in "B"

Y) Numero di tasche

Z) Tempo di cucitura mod. 1

Z1) Tempo di cucitura mod. 2

A) Pagina riservata (Psw: 1808)

B) Tempi

C) Disattiva motore aspirazione

D) Motore aspirazione a regime

E) Tempo predefinito per motore aspirazione

F) Prima aspirazione attesa avanti

G) Attesa attiva soffio

H) Tempo soffio

I) Tempo per set. ritorno lama (forma)

J) Tempo traslatore avanti

K) Tempo alzata piano

L) Tempo per start traslatore

M) Tempo rotazione impilatore

N) Tempo per start aspirazione

O) Tempo per alzata impilatore

P) Tempo predefinito

Q) Tempo ritorno rotazione impilatore

R) Tempo per reset aspirazione

S) Modalità disattivata per prova macchina in manuale o cambio dima (con nuovo programma)

T) Controllo traslatore per piastra cucito

U) Controllo operazioni modelli

V) Test Y0 - Y37

W) Test X0 - X37

X) Cambio tasca da modalità "A" in "B"

Y) Numero di tasche

Z) Tempo di cucitura mod. 1

Z1) Tempo di cucitura mod. 2

A) Pagina riservata (Psw: 1808)

B) Tempi

C) Disattiva motore aspirazione

D) Motore aspirazione a regime

E) Tempo predefinito per motore aspirazione

F) Prima aspirazione attesa avanti

G) Attesa attiva soffio

H) Tempo soffio

I) Tempo per set. ritorno lama (forma)

J) Tempo traslatore avanti

K) Tempo alzata piano

L) Tempo per start traslatore

M) Tempo rotazione impilatore

N) Tempo per start aspirazione

O) Tempo per alzata impilatore

P) Tempo predefinito

Q) Tempo ritorno rotazione impilatore

R) Tempo per reset aspirazione

S) Modalità disattivata per prova macchina in manuale o cambio dima (con nuovo programma)

T) Controllo traslatore per piastra cucito

U) Controllo operazioni modelli

V) Test Y0 - Y37

W) Test X0 - X37

X) Cambio tasca da modalità "A" in "B"

Y) Numero di tasche

Z) Tempo di cucitura mod. 1

Z1) Tempo di cucitura mod. 2

IT

PT

UK

ES

PAGINA INIZIALE TASTIERA

Premere sulla scritta M.A.I.C.A.

Verrà visualizzata la pagina iniziale con la versione del modello:

M.A.I.C.A. srl
MA 18V6

PASSWORD TASTIERA

Dalla Tastiera M.A.I.C.A. premere il pulsante



Premere il pulsante

NEXT
PAGE

Premere il pulsante

RESERVED PAGE

Alla richiesta di inserimento password inserire **1808**

Premere il pulsante

TIMERS

per visualizzare e impostare vari parametri (ESP. - T10 - T11 - ecc.)

Premere il pulsante

HOME

CAMBIO PROGRAMMA (forma già inserita)

Posizionare la macchina al punto "0" premendo, sul pannello di comando testa cucitrice, il pulsante



Impostare il programma di cucitura desiderato (fare riferimento al manuale specifico della testa cucitrice)

Dalla Tastiera M.A.I.C.A. premere il pulsante



IT

PT

UK

ES

Premere il pulsante

ONLY SEWING HEAD
MODE ON

Premere 2 volte il pulsante

RESTART
SEWING

(la macchina parte con il programma
impostato)

Premere il pulsante

HOME

PROVA MACCHINA IN MANUALE (solo cucitura, senza presa tasca)

Dalla Tastiera M.A.I.C.A. premere il
pulsante



Premere il pulsante

ONLY SEWING HEAD
MODE OFF

che cambierà in

ONLY SEWING HEAD
MODE ON

di colore arancione (N.B. sempre con
piastra forma in posizione alta,
altrimenti non è possibile usare la
tastiera)

Schiacciare il pedale SX: la piastra
forma si abbassa

Schiacciare il pedale DX: la macchina
inizia la cucitura e si porta a fine
programma con la piastra forma in
posizione alta.

Riportare in automatico premendo il
pulsante

ONLY SEWING HEAD
MODE ON

Premere il pulsante

HOME

IT

**5.2
MESSA IN FUNZIONE**

Dopo aver alimentato la macchina, o la linea a cui essa appartiene, effettuare un'ispezione visiva accurata di tutta la macchina ed assicurarsi che non ci siano persone o materiali che potrebbero essere di ingombro per il normale funzionamento, o oggetti lasciati inavvertitamente sopra di essa.

Verificare che tutte le sicurezze macchina risultino abilitate, eventualmente provvedere a ripristinarle, in particolare:

- Arresti di emergenza sbloccati;
- Corretto funzionamento delle barriere di sicurezza se presenti o protezioni non rimosse
- Carter di protezione.

PT

**5.2
ENTRADA EM FUNCIONAMENTO**

Após alimentar a máquina, ou a linha à qual pertence, efetuar uma inspeção visual atenta de toda a máquina e certificar-se de que não haja pessoas ou materiais que possam atrapalhar o normal funcionamento ou objetos deixados inadvertidamente por cima da mesma.

Verificar se todas as seguranças da máquinas foram ativadas, eventualmente providenciar o restabelecimento das mesmas, em particular:

- Paragens de emergência desbloqueadas;
- Funcionamento correto das barreiras de segurança se presentes ou proteções não removidas
- Cáter de proteção.

UK

**5.2
START-UP**

After turning on machine or line power, conduct a careful visual inspection of the entire machine and make sure that no persons or material are obstructing its normal operation, and that no objects have inadvertently been left on it.

Check that all the machine safety devices are enabled; if necessary, reset them, and in particular check for:

- Unlocked emergency stops;
- Correct operation of the safety barriers, if installed, or the guards not removed
- Protection guard.

ES

**5.2
PUESTA EN FUNCIONAMIENTO**

Después de alimentar la máquina, o la línea a la que pertenece, haga una inspección visual precisa de toda la máquina y asegúrese de que no hay personas o materiales que puedan obstaculizar el funcionamiento normal, o que se dejen objetos inadvertidos en ella.

Asegúrese de que todos los dispositivos de seguridad de la máquina estén activados y restablecerlos si es necesario:

- Paradas de emergencia desbloqueadas;
- Funcionamiento correcto de las barreras de seguridad si están presentes o no se han quitado las protecciones
- Cáter de protección.

IT

5.3
IMPIEGO**Avviamento**

Prima di avviare la macchina verificare che non vi sia nulla sul piano di lavoro; durante l'avviamento iniziale la macchina deve potersi muovere senza ostacoli.

- Inserire l'interruttore generale (fig. 1).
- Aprire la valvola dell'aria "A" controllando che il manometro "B" indichi una pressione di circa $6 \div 7$ Atm (fig. 2).
- Se necessario variarla agendo sul regolatore "C" del gruppo filtro (fig. 2).
- La macchina esegue l'acquisizione dei "punti 0"
- Verificare che il programma di cucitura in uso corrisponda al tipo di lavorazione da eseguire; nel caso impostare quello corretto dal pannello di comando della testa di cucitura (fare riferimento al manuale specifico)
- Verificare che il set dima montato sia corretto per la lavorazione da effettuare (in caso contrario procedere come indicato nel par. Cambio Dime)
- Verificare che il tipo di lavorazione selezionato sulla tastiera corrisponda al set dima montato:
POCKET = TASCHE
COLLAR BONE = PORTA STECCHE
LABELS = ETICHETTE

PT

5.3
USO**Accionamento**

Prima di avviare la macchina verificare che non vi sia nulla sul piano di lavoro; durante l'avviamento iniziale la macchina deve potersi muovere senza ostacoli.

- Inserire l'interruttore generale (fig. 1).
- Aprire la valvola dell'aria "A" controllando che il manometro "B" indichi una pressione di circa $6 \div 7$ Atm (fig. 2).
- Se necessario variarla agendo sul regolatore "C" del gruppo filtro (fig. 2).
- La macchina esegue l'acquisizione dei "punti 0"
- Verificare che il programma di cucitura in uso corrisponda al tipo di lavorazione da eseguire; nel caso impostare quello corretto dal pannello di comando della testa di cucitura (fare riferimento al manuale specifico)
- Verificare che il set dima montato sia corretto per la lavorazione da effettuare (in caso contrario procedere come indicato nel par. Cambio Dime)
- Verificare che il tipo di lavorazione selezionato sulla tastiera corrisponda al set dima montato:
POCKET = TASCHE
COLLAR BONE = PORTA STECCHE
LABELS = ETICHETTE

UK

5.3
OPERATION**Startup**

Prima di avviare la macchina verificare che non vi sia nulla sul piano di lavoro; durante l'avviamento iniziale la macchina deve potersi muovere senza ostacoli.

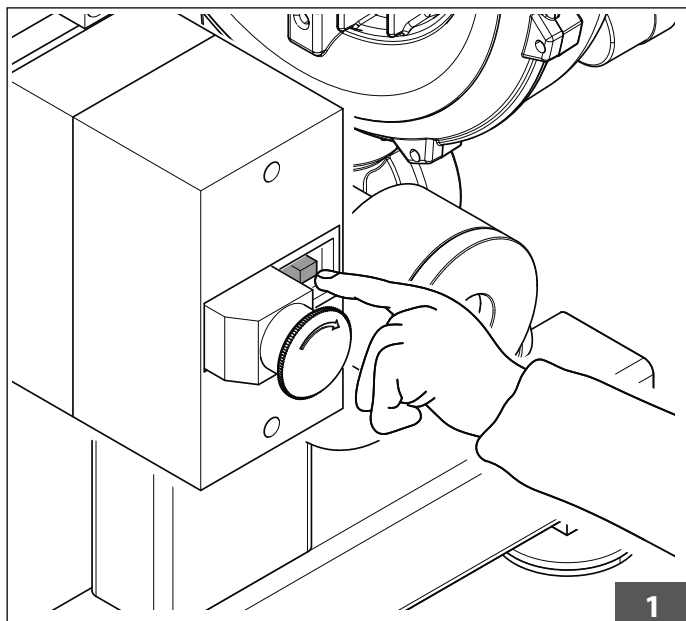
- Inserire l'interruttore generale (fig. 1).
- Aprire la valvola dell'aria "A" controllando che il manometro "B" indichi una pressione di circa $6 \div 7$ Atm (fig. 2).
- Se necessario variarla agendo sul regolatore "C" del gruppo filtro (fig. 2).
- La macchina esegue l'acquisizione dei "punti 0"
- Verificare che il programma di cucitura in uso corrisponda al tipo di lavorazione da eseguire; nel caso impostare quello corretto dal pannello di comando della testa di cucitura (fare riferimento al manuale specifico)
- Verificare che il set dima montato sia corretto per la lavorazione da effettuare (in caso contrario procedere come indicato nel par. Cambio Dime)
- Verificare che il tipo di lavorazione selezionato sulla tastiera corrisponda al set dima montato:
POCKET = TASCHE
COLLAR BONE = PORTA STECCHE
LABELS = ETICHETTE

ES

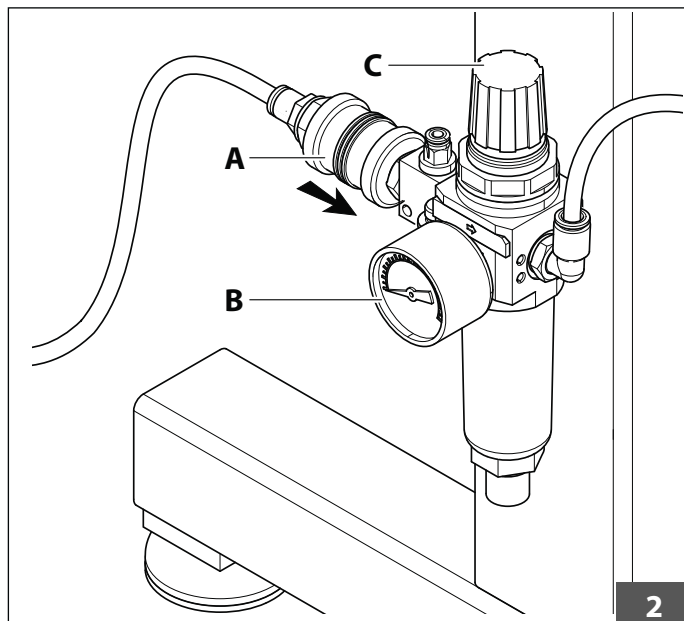
5.3
USO**Puesta en marcha**

-Prima de avviare la macchina verificare que non vi sia nulla sul plano de lavoro; durante l'avviamento iniziale la macchina deve potersi muovere senza ostacoli.

- Insertar el interruptor general (fig. 1).
- Abrir la válvula de aire "A" controlando que el manómetro "B" indique una presión de cerca $6 \div 7$ Atm (fig. 2).
- Si es necesario variarla actuando sobre el regulador "C" del grupo filtro (fig. 2).
- La máquina ejecuta la adquisición de los "puntos 0"
- Verificar que el programa de costura en uso corresponda al tipo de lavorazione da eseguire; nel caso impostare quello corretto dal pannello di comando della testa di cucitura (fare riferimento al manuale specifico)
- Verificar que el set dima montado sea correcto para la lavorazione da effettuare (in caso contrario procedere come indicato nel par. Cambio Dime)
- Verificar que el tipo de lavorazione seleccionado en la tastiera corresponda al set dima montado:
POCKET = TASCHE
COLLAR BONE = PORTA STECCHE
LABELS = ETICHETTE



1



2

IT
CUCITURA TASCHE

- Posizionare il tessuto sulla dima in modo che risulti allineato (fig. 3).
- Premere il pedale sx "D" (fig. 4); si attiva l'aspirazione e in successione si esegue la piega, la stiratura e il ribaltamento della tasca (fig. 5).
- Se necessario è possibile resettare la fase di carico premendo il pedale dx "E" (fig. 5).
- Con una ulteriore pressione del pedale sx "D" o in alternativa premendo il pulsante di start ciclo "F" (fig. 6) la tasca viene portata sotto la macchina da cucire dove viene eseguita la cucitura dell'orlo.
- Mentre la macchina esegue la cucitura è possibile procedere al posizionamento di una nuova tasca.

PT
CUCITURA TASCHE

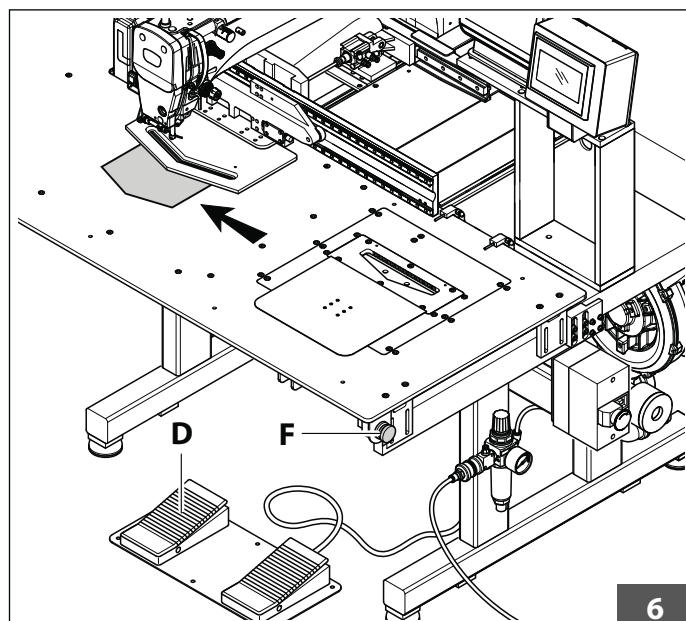
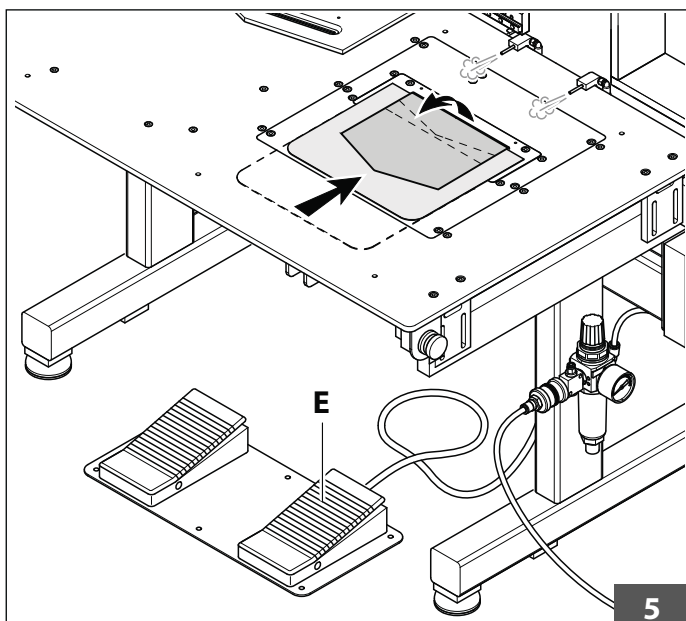
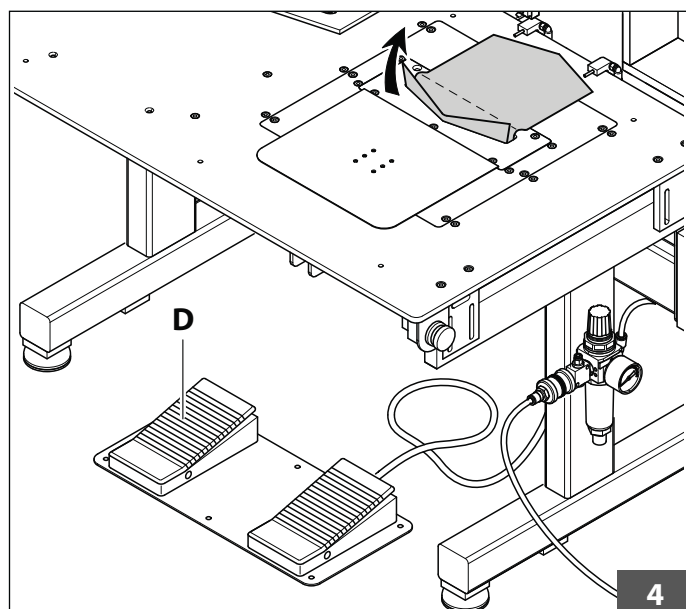
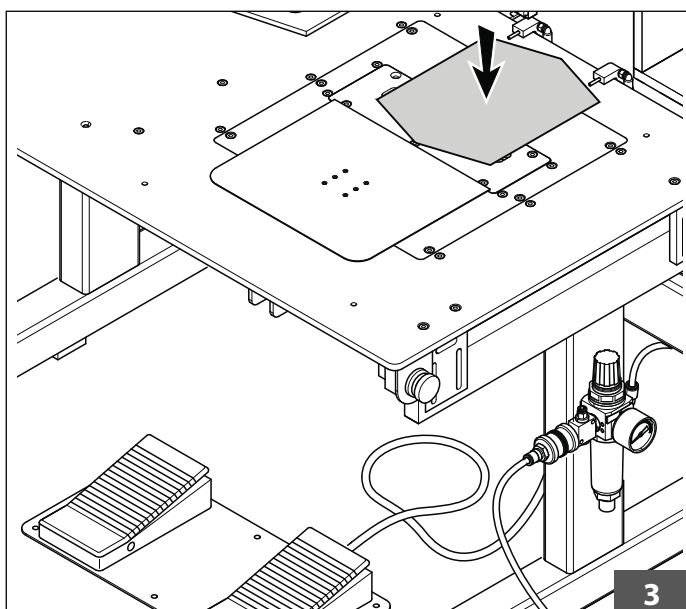
- Posizionare il tessuto sulla dima in modo che risulti allineato (fig. 3).
- Premere il pedale sx "D" (fig. 4); si attiva l'aspirazione e in successione si esegue la piega, la stiratura e il ribaltamento della tasca (fig. 5).
- Se necessario è possibile resettare la fase di carico premendo il pedale dx "E" (fig. 5).
- Con una ulteriore pressione del pedale sx "D" o in alternativa premendo il pulsante di start ciclo "F" (fig. 6) la tasca viene portata sotto la macchina da cucire dove viene eseguita la cucitura dell'orlo.
- Mentre la macchina esegue la cucitura è possibile procedere al posizionamento di una nuova tasca.

UK
CUCITURA TASCHE

- Posizionare il tessuto sulla dima in modo che risulti allineato (fig. 3).
- Premere il pedale sx "D" (fig. 4); si attiva l'aspirazione e in successione si esegue la piega, la stiratura e il ribaltamento della tasca (fig. 5).
- Se necessario è possibile resettare la fase di carico premendo il pedale dx "E" (fig. 5).
- Con una ulteriore pressione del pedale sx "D" o in alternativa premendo il pulsante di start ciclo "F" (fig. 6) la tasca viene portata sotto la macchina da cucire dove viene eseguita la cucitura dell'orlo.
- Mentre la macchina esegue la cucitura è possibile procedere al posizionamento di una nuova tasca.

ES
CUCITURA TASCHE

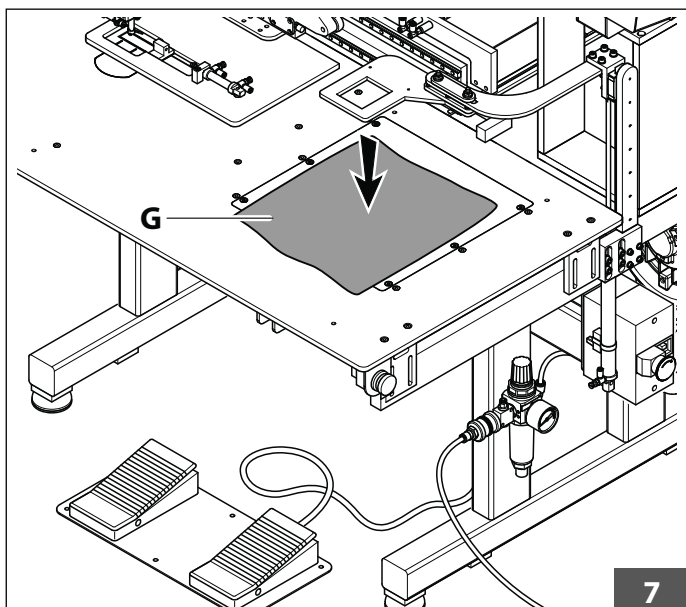
- Posizionare il tessuto sulla dima in modo que risulti allineato (fig. 3).
- Premere el pedale sx "D" (fig. 4); si attiva l'aspirazione e en successione si esegue la piega, la stiratura e el ribaltamento della tasca (fig. 5).
- Se necesario è possibile resettar la fase de carico premendo el pedale dx "E" (fig. 5).
- Con una ulterior presión del pedale sx "D" o en alternativa premendo el pulsante de start ciclo "F" (fig. 6) la tasca viene portata sotto la macchina da cucire dove viene eseguita la cucitura dell'orlo.
- Mentre la macchina esegue la cucitura è possibile procedere al posizionamento di una nuova tasca.



IT

CUCITURA ETICHETTE

- Appoggiare il tessuto "G", su cui attaccare l'etichetta, sul piano aspirante (fig. 7) e premere il pedale sx "D" per far scendere la paletta di centratura etichetta "H" (fig.8).
- Posizionare l'etichetta "I" (fig. 9) nella sede della dima (fino a max. 4 etichette).
- Premere il pedale sx "D" (fig. 9) per attivare l'aspirazione.
- In caso di errato posizionamento una pressione del pedale dx "E" (fig. 9) permette di far risalire la paletta di centratura e quindi di riposizionare l'etichetta.
- Premere il pedale sx "D" o in alternativa premere il pulsante di start ciclo "F" (fig. 10):



PT

CUCITURA ETICHETTE

- Appoggiare il tessuto "G", su cui attaccare l'etichetta, sul piano aspirante (fig. 7) e premere il pedale sx "D" per far scendere la paletta di centratura etichetta "H" (fig.8).
- Posizionare l'etichetta "I" (fig. 9) nella sede della dima (fino a max. 4 etichette).
- Premere il pedale sx "D" (fig. 9) per attivare l'aspirazione.
- In caso di errato posizionamento una pressione del pedale dx "E" (fig. 9) permette di far risalire la paletta di centratura e quindi di riposizionare l'etichetta.
- Premere il pedale sx "D" o in alternativa premere il pulsante di start ciclo "F" (fig. 10):

UK

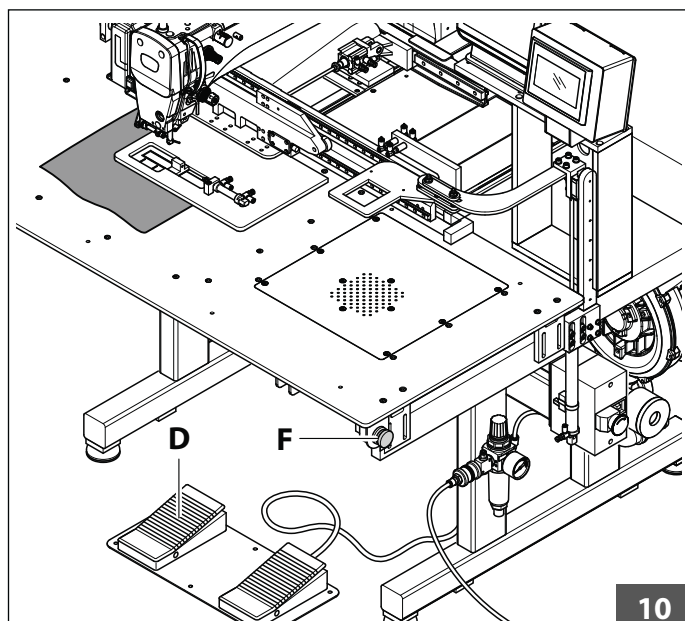
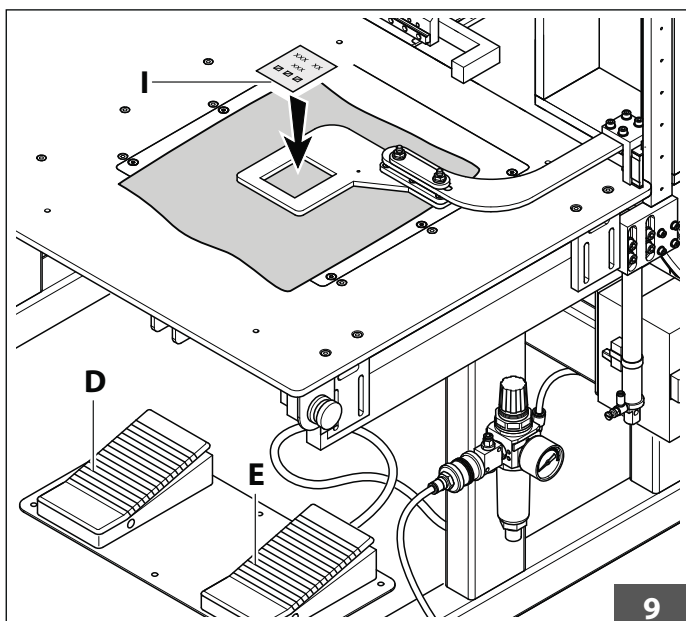
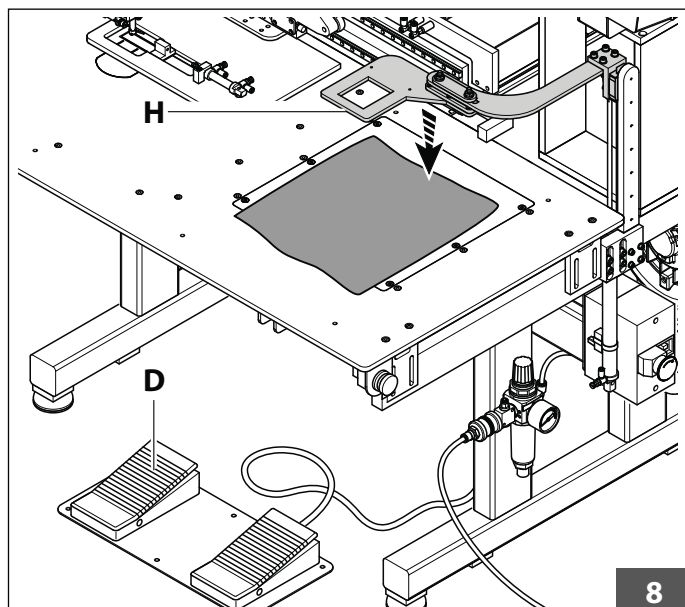
CUCITURA ETICHETTE

- Appoggiare il tessuto "G", su cui attaccare l'etichetta, sul piano aspirante (fig. 7) e premere il pedale sx "D" per far scendere la paletta di centratura etichetta "H" (fig.8).
- Posizionare l'etichetta "I" (fig. 9) nella sede della dima (fino a max. 4 etichette).
- Premere il pedale sx "D" (fig. 9) per attivare l'aspirazione.
- In caso di errato posizionamento una pressione del pedale dx "E" (fig. 9) permette di far risalire la paletta di centratura e quindi di riposizionare l'etichetta.
- Premere il pedale sx "D" o in alternativa premere il pulsante di start ciclo "F" (fig. 10):

ES

CUCITURA ETICHETTE

- Appoggiare il tessuto "G", su cui attaccare l'etichetta, sul piano aspirante (fig. 7) e premere il pedale sx "D" per far scendere la paletta di centratura etichetta "H" (fig.8).
- Posizionare l'etichetta "I" (fig. 9) nella sede della dima (fino a max. 4 etichette).
- Premere il pedale sx "D" (fig. 9) per attivare l'aspirazione.
- In caso di errato posicionamento una pressione del pedale dx "E" (fig. 9) permite de far risalire la paletta de centratura e quindi de reposicionar l'etiqueta.
- Premere el pedale sx "D" o en alternativa premere el pulsante de start ciclo "F" (fig. 10):



IT

in sequenza la paletta di centratura si alza e il carro con la dima di cucitura si posiziona sopra all'etichetta; il tessuto viene poi portato sotto la testa cucitrice che esegue la cucitura seguendo la dima presente.

- Contemporaneamente è possibile posizionare una nuova etichetta, in modo da velocizzare e ottimizzare il ciclo di lavorazione.

CUCITURA SEDE STECCHE COLLO CAMICIA

- Posizionare il collo camicia (fig. 11), regolando il fermo presente per facilitare i posizionamenti successivi, e premere il pedale sx in successione per attivare l'aspirazione ed eseguire la piega (fig. 12).
- Premendo il pedale dx è possibile togliere l'aspirazione e riposizionare il collo.
- Posizionare la punta del collo (fig. 13) e premere il pedale sx o in alternativa il pulsante di Start Ciclo; il carro con la dima preleva il tessuto e lo porta sotto la testa di cucitura.
- Viene eseguita la cucitura del primo tratto e in successione il taglio del filo e la realizzazione secondo tratto (fig. 14).
- Mentre la macchina esegue la cucitura è possibile procedere al posizionamento di un nuovo collo.

PT

in sequenza la paletta di centratura si alza e il carro con la dima di cucitura si posiziona sopra all'etichetta; il tessuto viene poi portato sotto la testa cucitrice che esegue la cucitura seguendo la dima presente.

- Contemporaneamente è possibile posizionare una nuova etichetta, in modo da velocizzare e ottimizzare il ciclo di lavorazione.

CUCITURA SEDE STECCHE COLLO CAMICIA

- Posizionare il collo camicia (fig. 11), regolando il fermo presente per facilitare i posizionamenti successivi, e premere il pedale sx in successione per attivare l'aspirazione ed eseguire la piega (fig. 12).
- Premendo il pedale dx è possibile togliere l'aspirazione e riposizionare il collo.
- Posizionare la punta del collo (fig. 13) e premere il pedale sx o in alternativa il pulsante di Start Ciclo; il carro con la dima preleva il tessuto e lo porta sotto la testa di cucitura.
- Viene eseguita la cucitura del primo tratto e in successione il taglio del filo e la realizzazione secondo tratto (fig. 14).
- Mentre la macchina esegue la cucitura è possibile procedere al posizionamento di un nuovo collo.

UK

in sequenza la paletta di centratura si alza e il carro con la dima di cucitura si posiziona sopra all'etichetta; il tessuto viene poi portato sotto la testa cucitrice che esegue la cucitura seguendo la dima presente.

- Contemporaneamente è possibile posizionare una nuova etichetta, in modo da velocizzare e ottimizzare il ciclo di lavorazione.

CUCITURA SEDE STECCHE COLLO CAMICIA

- Posizionare il collo camicia (fig. 11), regolando il fermo presente per facilitare i posizionamenti successivi, e premere il pedale sx in successione per attivare l'aspirazione ed eseguire la piega (fig. 12).
- Premendo il pedale dx è possibile togliere l'aspirazione e riposizionare il collo.
- Posizionare la punta del collo (fig. 13) e premere il pedale sx o in alternativa il pulsante di Start Ciclo; il carro con la dima preleva il tessuto e lo porta sotto la testa di cucitura.
- Viene eseguita la cucitura del primo tratto e in successione il taglio del filo e la realizzazione secondo tratto (fig. 14).
- Mentre la macchina esegue la cucitura è possibile procedere al posizionamento di un nuovo collo.

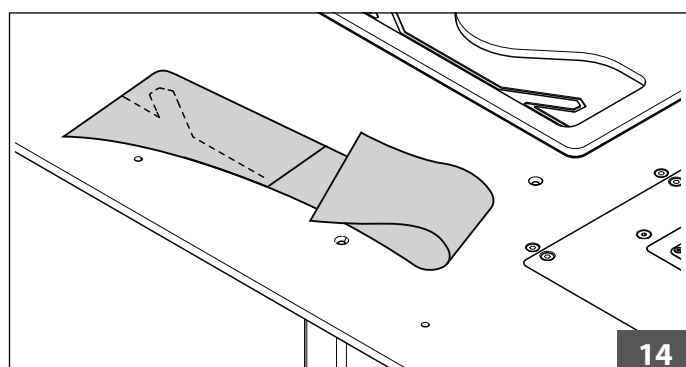
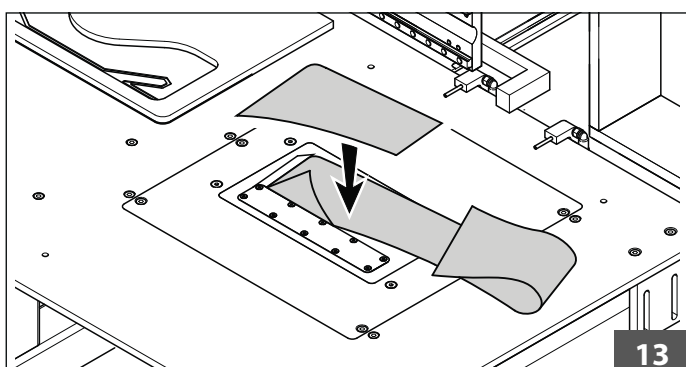
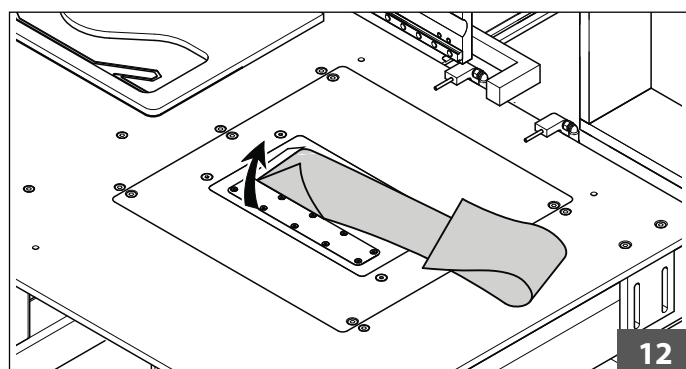
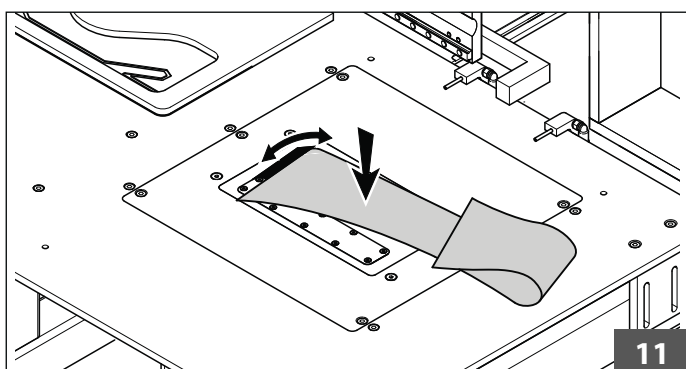
ES

in sequenza la paletta di centratura si alza e il carro con la dima di cucitura si posiziona sopra all'etichetta; il tessuto viene poi portato sotto la testa cucitrice che esegue la cucitura seguendo la dima presente.

- Contemporaneamente è possibile posizionare una nuova etichetta, in modo da velocizzare e ottimizzare il ciclo di lavorazione.

CUCITURA SEDE STECCHE COLLO CAMICIA

- Posizionare il collo camicia (fig. 11), regolando il fermo presente per facilitare i posizionamenti successivi, e premere il pedale sx in successione per attivare l'aspirazione ed eseguire la piega (fig. 12).
- Premendo il pedale dx è possibile togliere l'aspirazione e riposizionare il collo.
- Posizionare la punta del collo (fig. 13) e premere il pedale sx o in alternativa il pulsante di Start Ciclo; il carro con la dima preleva il tessuto e lo porta sotto la testa di cucitura.
- Viene eseguita la cucitura del primo tratto e in successione il taglio del filo e la realizzazione secondo tratto (fig. 14).
- Mentre la macchina esegue la cucitura è possibile procedere al posizionamento di un nuovo collo.



IT

A fine cucitura lo scaricatore "J" (fig. 15) automaticamente preleva il pezzo e lo deposita sull'im-pilatore.

Eventuali anomalie vengono segnalate dalla visualizzazione di allarmi sulla tastiera (fig. 16).

In caso di necessità la macchina è provvista di un pulsante di emergenza "K" (fig. 17) che permette di arrestare la macchina staccando completamente l'alimentazione elettrica e da un pulsante di emergenza "L" (fig. 17) che arresta immediatamente tutte le parti in movimento.

PT

A fine cucitura lo scaricatore "J" (fig. 15) automaticamente preleva il pezzo e lo deposita sull'im-pilatore.

Eventuali anomalie vengono segnalate dalla visualizzazione di allarmi sulla tastiera (fig. 16).

In caso di necessità la macchina è provvista di un pulsante di emergenza "K" (fig. 17) che permette di arrestare la macchina staccando completamente l'alimentazione elettrica e da un pulsante di emergenza "L" (fig. 17) che arresta immediatamente tutte le parti in movimento.

UK

A fine cucitura lo scaricatore "J" (fig. 15) automaticamente preleva il pezzo e lo deposita sull'im-pilatore.

Eventuali anomalie vengono segnalate dalla visualizzazione di allarmi sulla tastiera (fig. 16).

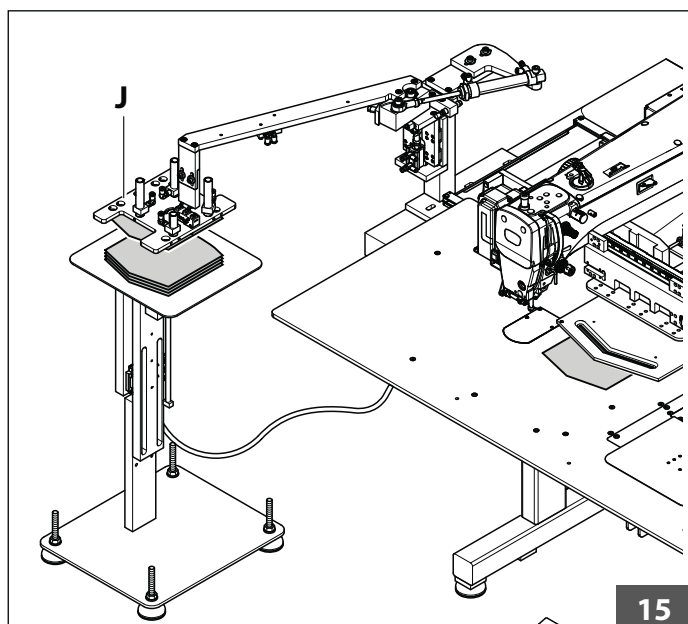
In caso di necessità la macchina è provvista di un pulsante di emergenza "K" (fig. 17) che permette di arrestare la macchina staccando completamente l'alimentazione elettrica e da un pulsante di emergenza "L" (fig. 17) che arresta immediatamente tutte le parti in movimento.

ES

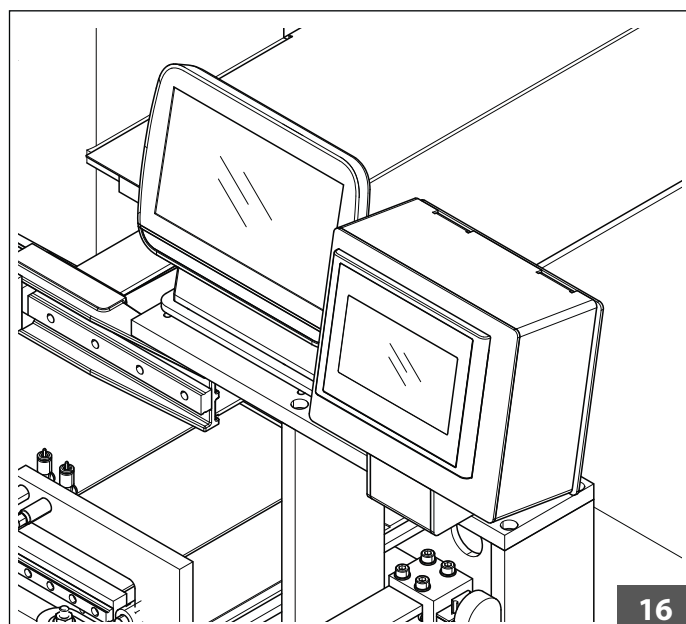
A fine cucitura lo scaricatore "J" (fig. 15) automaticamente preleva il pezzo e lo deposita sull'im-pilatore.

Eventuali anomalie vengono segnalate dalla visualizzazione di allarmi sulla tastiera (fig. 16).

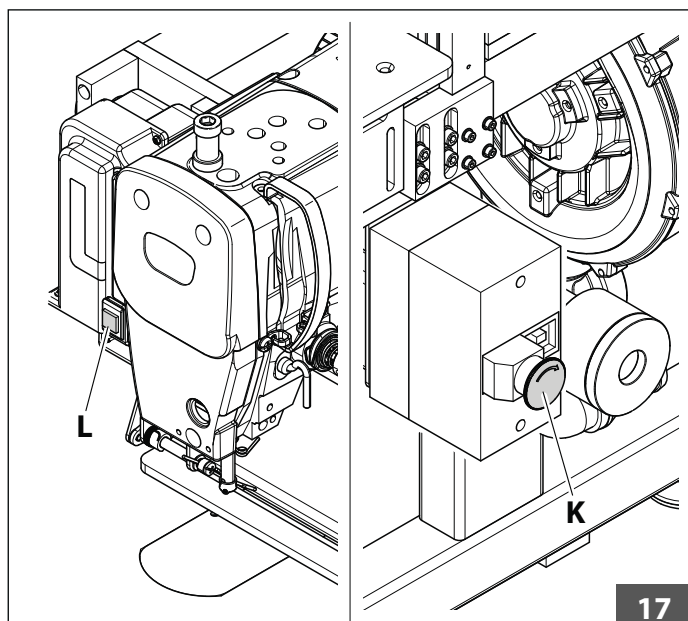
In caso di necessità la macchina è provvista di un pulsante di emergenza "K" (fig. 17) que permite de arrestar la máquina sacando completamente l'alimentación eléctrica e de un pulsante de emergencia "L" (fig. 17) que arresta inmediatamente todas las partes en movimiento.



15



16



17

IT

CAMBIO DIME

Ogni modello di tasca/etichetta/collo camicia richiede un apposito set di dime che MAICA può costruire su richiesta del cliente. Procedere al cambio dime come descritto di seguito:

Staccare l'aria compressa e selezionare sulla tastiera Cambio Dime ??? La macchina rimane alimentata elettricamente??

- Staccare il collegamento dell'aria alla dima svitando l'apposita ghiera "M" (fig. 18)
- Staccare il tubo di aspirazione "N" (fig. 18)

PT

CAMBIO DIME

Ogni modello di tasca/etichetta/collo camicia richiede un apposito set di dime che MAICA può costruire su richiesta del cliente. Procedere al cambio dime come descritto di seguito:

Staccare l'aria compressa e selezionare sulla tastiera Cambio Dime ??? La macchina rimane alimentata elettricamente??

- Staccare il collegamento dell'aria alla dima svitando l'apposita ghiera "M" (fig. 18)
- Staccare il tubo di aspirazione "N" (fig. 18)

UK

CAMBIO DIME

Ogni modello di tasca/etichetta/collo camicia richiede un apposito set di dime che MAICA può costruire su richiesta del cliente. Procedere al cambio dime come descritto di seguito:

Staccare l'aria compressa e selezionare sulla tastiera Cambio Dime ??? La macchina rimane alimentata elettricamente??

- Staccare il collegamento dell'aria alla dima svitando l'apposita ghiera "M" (fig. 18)
- Staccare il tubo di aspirazione "N" (fig. 18)

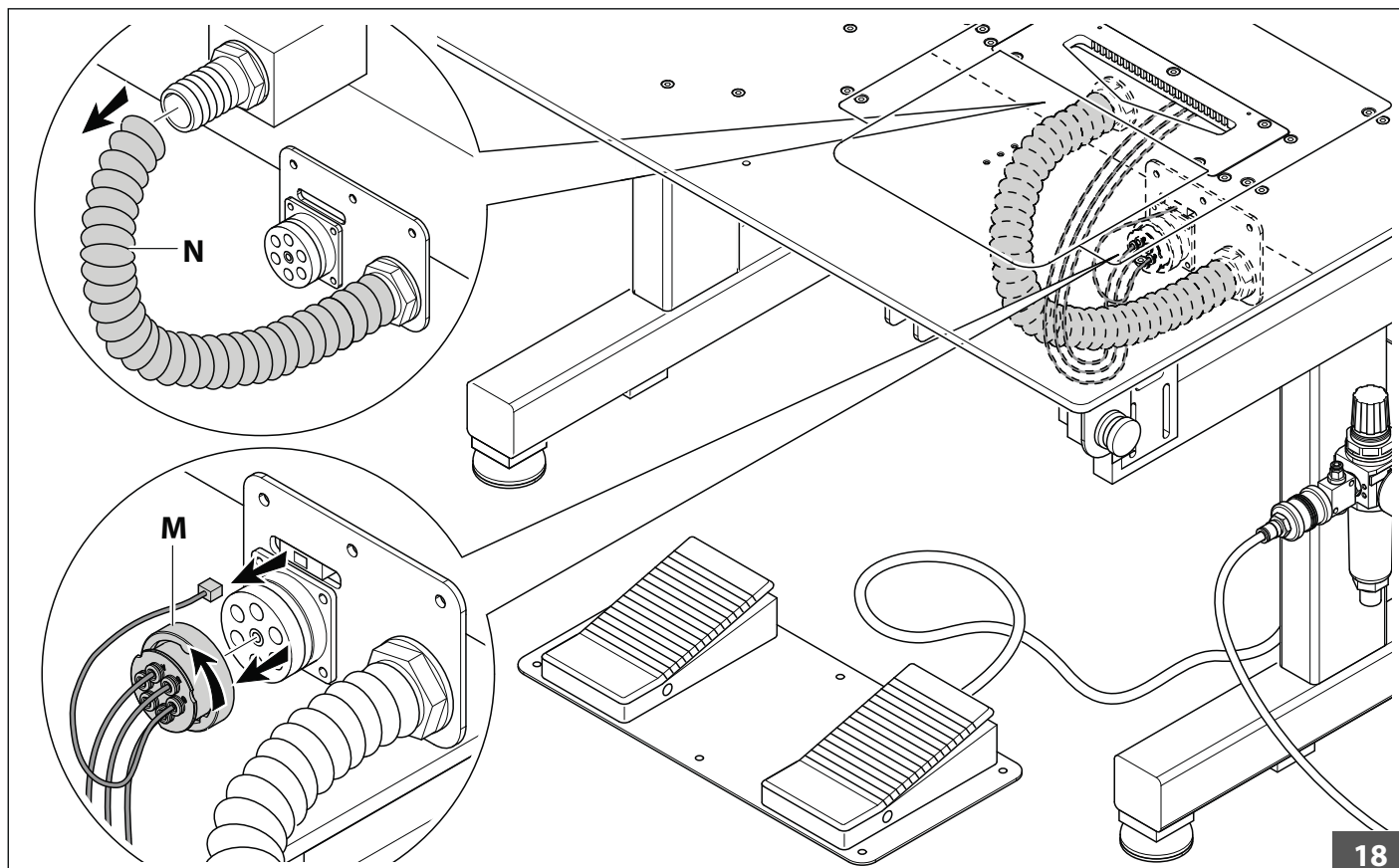
ES

CAMBIO DIME

Ogni modelo de tasca/etiqueta/collo camisa requiere un aparato set de dime que MAICA puede construir su requesta del cliente. Proceder al cambio dime como descrito de seguito:

Staccare l'aria compressa e selezionare sulla tastiera Cambio Dime ??? La macchina rimane alimentata elettricamente??

- Staccare il collegamento dell'aria alla dima svitando l'apposita ghiera "M" (fig. 18)
- Staccare il tubo di aspirazione "N" (fig. 18)



IT

- Svitare le 6 viti laterali "O" (fig. 19)
- Estrarre la dima "P" (fig. 20) spingendola verso l'alto da sotto il piano
- Svitare le viti "Q" e togliere la dima di cucitura "R" (fig. 21).
- Rimontare in senso contrario il nuovo set di dime.
- Per posizionare la macchina al punto "0" di inizio ciclo Premere sulla Tastiera ???
- Selezionare il programma di cucitura sul pannello di comando della testa cucitrice e scegliere sulla tastiera il tipo di lavorazione da effettuare.

PT

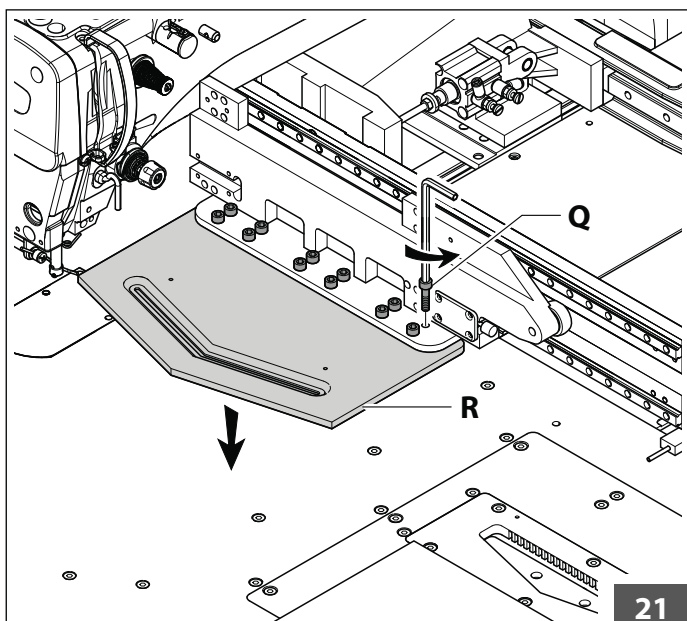
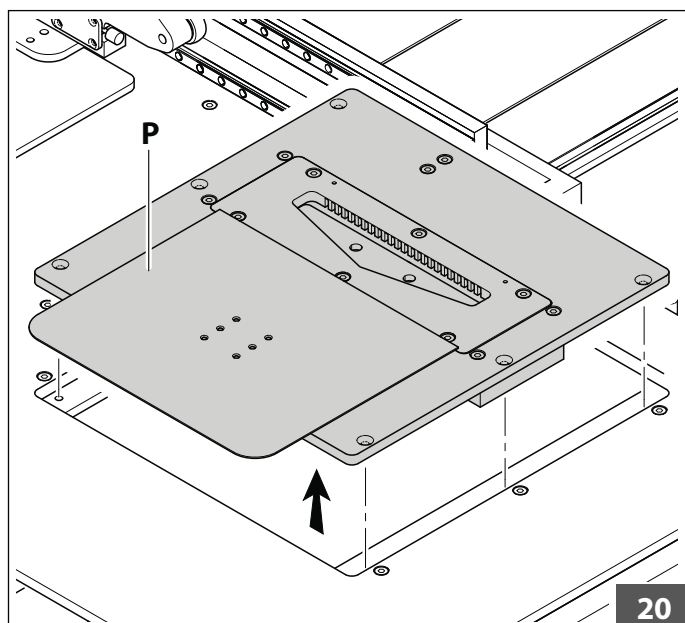
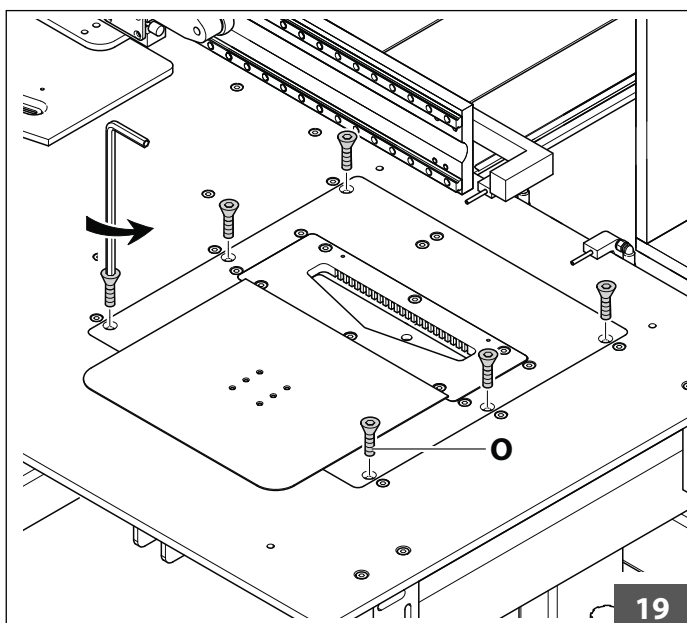
- Svitare le 6 viti laterali "O" (fig. 19)
- Estrarre la dima "P" (fig. 20) spingendola verso l'alto da sotto il piano
- Svitare le viti "Q" e togliere la dima di cucitura "R" (fig. 21).
- Rimontare in senso contrario il nuovo set di dime.
- Per posizionare la macchina al punto "0" di inizio ciclo Premere sulla Tastiera ???
- Selezionare il programma di cucitura sul pannello di comando della testa cucitrice e scegliere sulla tastiera il tipo di lavorazione da effettuare.

UK

- Svitare le 6 viti laterali "O" (fig. 19)
- Estrarre la dima "P" (fig. 20) spingendola verso l'alto da sotto il piano
- Svitare le viti "Q" e togliere la dima di cucitura "R" (fig. 21).
- Rimontare in senso contrario il nuovo set di dime.
- Per posizionare la macchina al punto "0" di inizio ciclo Premere sulla Tastiera ???
- Selezionare il programma di cucitura sul pannello di comando della testa cucitrice e scegliere sulla tastiera il tipo di lavorazione da effettuare.

ES

- Svitare le 6 viti laterali "O" (fig. 19)
- Estrarre la dima "P" (fig. 20) spingendola verso l'alto da sotto il piano
- Svitare le viti "Q" e togliere la dima di cucitura "R" (fig. 21).
- Rimontare in senso contrario il nuovo set di dime.
- Per posizionare la macchina al punto "0" di inizio ciclo Premere sulla Tastiera ???
- Selezionare il programa de cucitura sul pannello de comando della testa cucitrice e scegliere sulla tastiera il tipo de lavorazione da effettuare.



IT

5.4 ARRESTO NORMALE

Agire sul pulsante a fungo "S" (fig. 22), posizionato sull'interruttore generale, per staccare completamente l'alimentazione dalla linea elettrica.

Per ripristinare l'alimentazione è necessario ruotare il pulsante a fungo di circa 30 gradi in senso orario e inserire l'interruttore generale tramite il pulsante "T" presente sullo stesso (fig. 22).

Per eventuali sottocomponenti agire sui relativi pulsanti di arresto presenti sui quadri di controllo degli stessi.

5.5 ARRESTO E RIPRISTINO DI EMERGENZA

La manovra di Arresto in Emergenza della macchina si esegue premendo il pulsante "U" (fig. 22) presente sulla testa di cucitura; tale azione provoca l'immediato arresto di tutte le parti in movimento.

5.6 RIPRISTINO DA EMERGENZA

La macchina può essere normalmente riavviata premendo il tasto reset sulla tastiera dopo aver risolto il problema.

PT

5.4 PARAGEM NORMAL

Agire sul pulsante a fungo "S" (fig. 22), posicionado sull'interruttore geral, para desligar completamente a alimentação da linha elétrica.

Para ripristinar a alimentação é necessário rodar o botão a fungo de cerca de 30 graus no sentido horário e inserir o interruptor geral através do botão "T" presente no mesmo (fig. 22).

Para eventuais subcomponentes, agir nas respectivas teclas de paragem presentes nos quadros de controlo dos mesmos.

5.5 PARAGEM E RESTABELECIMENTO DE EMERGÊNCIA

La manovra di Arresto in Emergenza della macchina si esegue premendo il pulsante "U" (fig. 22) presente sulla testa di cucitura; tal ação provoca a paragem imediata de todas as partes em movimento.

5.6 RESTABELECIMENTO DA EMERGÊNCIA

La macchina può essere normalmente riavviata premendo il tasto reset sulla tastiera dopo aver risolto il problema.

UK

5.4 NORMAL SHUTDOWN

Agire sul pulsante a fungo "S" (fig. 22), posizionato sull'interruttore generale, per staccare completamente l'alimentazione dalla linea elettrica.

Per ripristinare l'alimentazione è necessario ruotare il pulsante a fungo di circa 30 gradi in senso orario e inserire l'interruttore generale tramite il pulsante "T" presente sullo stesso (fig. 22).

Use the relative shutdown push-buttons on the control panels of any subcomponents.

5.5 EMERGENCY SHUTDOWN AND RESETS

La manovra di Arresto in Emergenza della macchina si esegue premendo il pulsante "U" (fig. 22) presente sulla testa di cucitura; this action causes the instant shutdown of all moving parts.

5.6 EMERGENCY RESET

La macchina può essere normalmente riavviata premendo il tasto reset sulla tastiera dopo aver risolto il problema.

ES

5.4 PARADA NORMAL

Agire sul pulsante a fungo "S" (fig. 22), posicionado sull'interruttore general, para desligar completamente la alimentación de la línea eléctrica.

Para ripristinar la alimentación é necesario rodar el botón a fungo de cerca de 30 grados en sentido horario e insertar el interruptor general a través del botón "T" presente en el mismo (fig. 22).

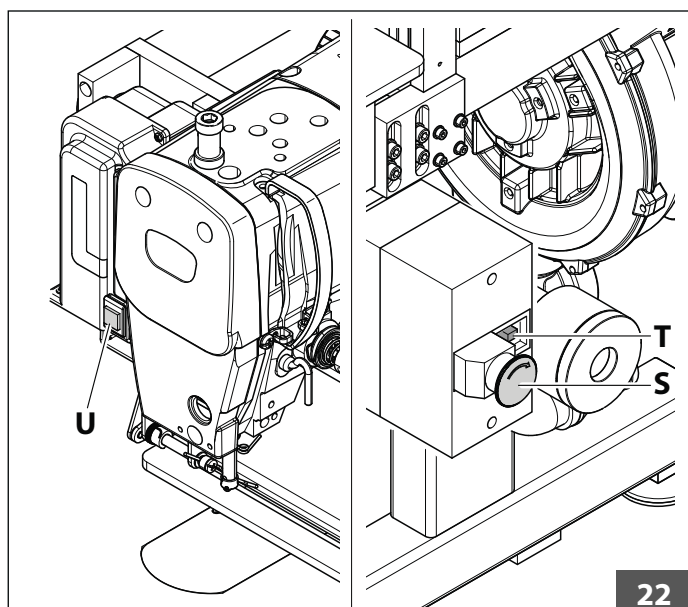
Para cualquier subcomponente, use los botones de parada correspondientes en los paneles de control de los mismos.

5.5 PARADA Y RESTABELECIMIENTO DE EMERGENCIA

La manovra di Arresto in Emergenza della macchina si esegue premendo il pulsante "U" (fig. 22) presente sulla testa di cucitura; esta acción provoca la parada inmediata de todas las partes móviles.

5.6 RESTABELECIMIENTO DE EMERGENCIA

La macchina può essere normalmente riavviata premendo il tasto reset sulla tastiera dopo aver risolto il problema.



IT

**5.7
MESSA FUORI SERVIZIO**

In occasione di lunghi periodi di inattività è necessario:

- Disconnettere l'alimentazione dal quadro elettrico generale e tutte le altre alimentazioni (pneumatica e/o oleodinamica) cui la macchina necessita.
- Eseguire tutte le operazioni di manutenzione.
- Pulire accuratamente la macchina.
- Depositare la macchina in una zona protetta con piano di appoggio stabile.
- Coprire la macchina per evitare l'accumulo di polvere.
- Assicurarsi che le condizioni ambientali siano idonee a preservare la macchina nel tempo.

PT

**5.7
DESATIVAÇÃO**

Em ocasião de longos períodos de inatividade, é necessário:

- Desconectar a alimentação do quadro elétrico geral e todas as demais alimentações (pneumática e/ou hidráulica) da qual a máquina necessita.
- Efetuar todas as operações de manutenção.
- Limpar a máquina atentamente.
- Guardar a máquina num local protegido com superfície de apoio estável.
- Cobrir a máquina para evitar a acumulação de pó.
- Certificar-se de que as condições ambientais sejam apropriadas para preservar a máquina ao longo dos anos.

UK

**5.7
DECOMMISSIONING**

During long periods of inactivity it is necessary to:

- Disconnect the power supply from the general electrical panel and all other power supplies (pneumatic and/or hydraulic) which the machine needs.
- Perform all maintenance operations.
- Accurately clean the machine.
- Store the machine in a protected area with a stable support surface.
- Cover the machine to avoid dust accumulation.
- Make sure that the environmental conditions are suitable for preserving the machine over time.

ES

**5.7
PUESTA FUERA DE SERVICIO**

Después de largos periodos de inactividad, realizar lo siguiente:

- Desconectar la fuente de alimentación del panel eléctrico principal y las demás alimentaciones (neumática y/o hidráulica) que la máquina necesita.
- Efectuar todas las operaciones de mantenimiento.
- Limpiar cuidadosamente la máquina.
- Guardar la máquina en un área protegida con una superficie de apoyo estable.
- Cubrir la máquina para evitar la acumulación de polvo.
- Asegurarse de que las condiciones ambientales sean idóneas para preservar la máquina en el tiempo.

IT

ATTENZIONE: Prima di effettuare qualsiasi intervento sulla macchina, scollegare l'apparecchiatura dalla rete elettrica e dalle fonti di energia presenti. Utilizzare sempre gli appositi D.P.I. quali guanti, mascherina, occhiali secondo le norme di sicurezza vigenti.

6.1 REGOLAZIONE PRESSIONE DIMA DI CUCITURA

È possibile regolare la pressione / forza con cui la dima di cucitura si abbassa in fase di prelievo mediante il regolatore "V" (fig. 1).

6.2 REGOLAZIONE VELOCITÀ FORMA TASCA

È possibile regolare la velocità di movimento della dima di carico mediante il regolatore "W" (fig. 1).

6.3 REGOLAZIONE SOFFI RIBALTAMENTO TASCA

L'intensità dei soffi "X" che permettono il ribaltamento della tasca può essere regolato mediante il regolatore "Y" (fig. 1).

PT

ATENÇÃO: Antes de efetuar qualquer intervenção na máquina, desconectar o equipamento da rede elétrica e das fontes de energia presentes. Utilizar sempre os EPIs específicos como luvas, máscaras, óculos segundo as normas de segurança em vigor.

6.1 REGOLAZIONE PRESSIONE DIMA DI CUCITURA

È possibile regolare la pressione / forza con cui la dima di cucitura si abbassa in fase di prelievo mediante il regolatore "V" (fig. 1).

6.2 REGOLAZIONE VELOCITÀ FORMA TASCA

È possibile regolare la velocità di movimento della dima di carico mediante il regolatore "W" (fig. 1).

6.3 REGOLAZIONE SOFFI RIBALTAMENTO TASCA

L'intensità dei soffi "X" che permettono il ribaltamento della tasca può essere regolato mediante il regolatore "Y" (fig. 1).

UK

WARNING: Before commencing any work on the machine, make sure it has been disconnected from the mains and all relative power supplies. Always use the appropriate PPE such as gloves, masks, goggles, according to the current safety regulations in force.

6.1 REGOLAZIONE PRESSIONE DIMA DI CUCITURA

È possibile regolare la pressione / forza con cui la dima di cucitura si abbassa in fase di prelievo mediante il regolatore "V" (fig. 1).

6.2 REGOLAZIONE VELOCITÀ FORMA TASCA

È possibile regolare la velocità di movimento della dima di carico mediante il regolatore "W" (fig. 1).

6.3 REGOLAZIONE SOFFI RIBALTAMENTO TASCA

L'intensità dei soffi "X" che permettono il ribaltamento della tasca può essere regolato mediante il regolatore "Y" (fig. 1).

ES

ATENCIÓN: Antes de realizar cualquier trabajo en la máquina, desconectar el equipo de la red eléctrica y de las fuentes de energía presentes. Utilizar siempre los D.P.I. adecuados, como guantes, máscara, gafas, según las normas de seguridad vigentes.

6.1 REGOLAZIONE PRESSIONE DIMA DI CUCITURA

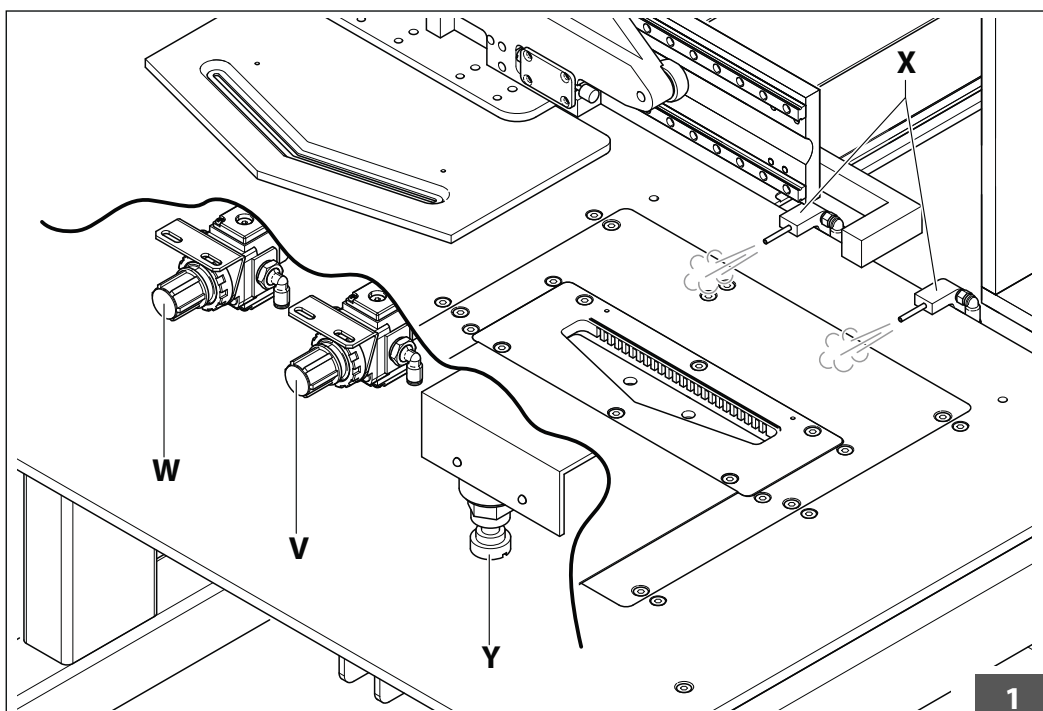
È possibile regolare la pressione / forza con cui la dima di cucitura si abbassa in fase di prelievo mediante il regolatore "V" (fig. 1).

6.2 REGOLAZIONE VELOCITÀ FORMA TASCA

È possibile regolare la velocità di movimento della dima di carico mediante il regolatore "W" (fig. 1).

6.3 REGOLAZIONE SOFFI RIBALTAMENTO TASCA

L'intensità dei soffi "X" che permettono il ribaltamento della tasca può essere regolato mediante il regolatore "Y" (fig. 1).



IT

7.1 ISOLAMENTO DELLA MACCHINA



Prima di effettuare qualsiasi tipo di Manutenzione o Riparazione, è necessario procedere ad isolare la macchina dall'alimentazione elettrica e da tutte le altre fonti di energia presenti.

7.2 PRECAUZIONI PARTICOLARI

Nell'effettuare i lavori di Manutenzione o Riparazione, è bene applicare quanto di seguito consigliato:

- Prima di iniziare i lavori, esporre un cartello "MACCHINA IN MANUTENZIONE" in posizione ben visibile;
- Assicurarsi che le parti soggette a riscaldamento siano completamente fredde.
- Non utilizzare solventi e materiali infiammabili;
- Prestare attenzione a non disperdere nell'ambiente liquidi lubrificanti;
- Per accedere alle parti più alte della macchina, utilizzare i mezzi idonei alle operazioni da svolgere;
- 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.

IMPORTANTE: Il costruttore non si riterrà responsabile della inosservanza delle elencate raccomandazioni e per ogni altro utilizzo difforme o non menzionato nelle presenti indicazioni.

7.3 PULIZIA



Prima di effettuare qualsiasi intervento di pulizia scollegare l'apparecchiatura dalla rete elettrica e dalle fonti di energia presenti. Assicurarsi che le parti oggetto di pulizia siano completamente fredde.

PT

7.1 ISOLAMENTO DA MÁQUINA



Antes de efetuar qualquer tipo de Manutenção ou Conserto, é necessário proceder com o isolamento da máquina da alimentação elétrica e de todas as outras fontes de energia presentes.

7.2 PRECAUÇÕES PARTICULARES

Ao efetuar os trabalhos de Manutenção ou Conserto, é necessário aplicar quanto segue:

- Antes de iniciar os trabalhos, expor uma placa "MÁQUINA EM MANUTENÇÃO" numa posição bem visível;
- Certificar-se de que as partes sujeitas a aquecimento estejam completamente frias.
- Não utilizar solventes e materiais inflamáveis;
- Prestar atenção para não jogar no ambiente líquidos lubrificantes;
- Para aceder às partes mais altas da máquina, utilizar meios apropriados às operações a serem realizadas;
- Não subir em partes da máquina, pois não foram projetadas para aguentar o peso das pessoas;
- Ao término dos trabalhos, restabelecer e fixar corretamente todas as proteções removidas ou abertas.

IMPORTANTE: O fabricante não será responsabilizado pela inobservância das recomendações relacionadas e por cada outro uso não em conformidade ou não mencionado nas presentes indicações.

7.3 LIMPEZA



Antes de efetuar qualquer intervenção de limpeza, desconectar o equipamento da rede elétrica e das fontes de energia presentes. Certificar-se de que as partes objeto de limpeza estejam completamente frias.

UK

7.1 MACHINE ISOLATION



Before carrying out any type of Maintenance or Repair, it is necessary to isolate the machine from the power supply and from all other energy sources present.

7.2 SPECIAL PRECAUTIONS

When carrying out any maintenance or repair work, the following recommendations should be followed:

- Before starting work, display a sign stating "MACHINE UNDER MAINTENANCE" in a visible spot;
- Make sure that all parts which heat up during use are completely cold.
- Do not use flammable materials or solvents;
- Be careful not to pollute the environment with coolants;
- To access the highest parts of the machine, use the appropriate means and procedures;
- Do not climb on the machine parts, as they are not designed to support people;
- When finished, refit and properly secure all safety guards and devices that may have been removed or opened.

IMPORTANT: The Manufacturer cannot be held liable for the failure to comply with the aforementioned recommendations nor for any other use that is inconsistent or not mentioned in these instructions.

7.3 CLEANING



Before carrying out any cleaning operation, disconnect the device from the mains and from the energy sources present. Make sure that the parts being cleaned are completely cold.

ES

7.1 AISLAMIENTO DE LA MÁQUINA



Antes de llevar a cabo cualquier Mantenimiento o Reparación, es necesario aislar la máquina de la alimentación y de todas las demás fuentes de energía presentes.

7.2 PRECAUCIONES PARTICULARES

Al realizar trabajos de Mantenimiento o Reparación, deben aplicarse las siguientes recomendaciones:

- Antes de empezar los trabajos, exponer un cartel "MÁQUINA EN MANTENIMIENTO" en posición bien visible;
- Asegurarse de que las partes sujetas a calentamiento estén completamente frías.
- No utilice solventes y materiales inflamables;
- Prestar atención a no eliminar en el ambiente líquidos lubricantes;
- Para acceder a las partes más altas de la máquina, utilizar los medios apropiados para las operaciones que llevar a cabo;
- No se suba a los órganos de la máquina, ya que no están diseñados para apoyar a las personas;
- Al final de los trabajos, restablecer y fijar correctamente todas las protecciones eliminadas o abiertas.

IMPORTANTE: El fabricante no se considera responsable del incumplimiento de las recomendaciones indicadas y por cualquier otro uso no conforme o no mencionado en las presentes indicaciones.

7.3 LIMPIEZA



Antes de realizar cualquier trabajo en la máquina, desconectar el equipo de la red eléctrica y de las fuentes de energía presentes. Asegúrate de que las partes objeto de limpieza estén completamente frías.

IT

Non usare prodotti di pulizia corrosivi, infiammabili o contenenti sostanze nocive alla salute.

Non bagnare le parti interne per non danneggiare i componenti elettrici ed elettronici.

Non dirigere eventuali getti d'aria compressa direttamente sui componenti elettrici ed elettronici per non danneggiarli.



ATTENZIONE: Utilizzare sempre gli appositi D.P.I. quali guanti, mascherina, occhiali secondo le norme di sicurezza vigenti.

**7.4
LUBRIFICAZIONE**

Lubrificare/ingrassare periodicamente gli organi meccanici che concorrono alla movimentazione delle parti mobili della macchina, catene, ingranaggi, articolazioni.

**7.5
MANUTENZIONE ORDINARIA**
Prescrizioni generali

La macchina è stata progettata per ridurre al minimo la manutenzione ordinaria, spetta all'operatore giudicare lo stato e la sua idoneità per l'utilizzo.

Si raccomanda di arrestare e di intervenire con la manutenzione ogni qualvolta si avverte un funzionamento non ottimale, ciò consentirà di avere sempre il massimo dell'efficienza.

Controllare mensilmente il funzionamento degli arresti di emergenza presenti, facendo funzionare a vuoto la macchina e provando il corretto intervento (sospensione del funzionamento) degli stessi.

In caso di malfunzionamento affidare la ricerca guasto solo a personale specializzato o chiamare l'assistenza tecnica della ditta costruttrice.

Controllare ogni 2 anni la continuità del circuito di terra effettuando la misura di continuità secondo quanto previsto dalla norma CEI 44 - 5 III Art. 19.

PT

Não usar produtos de limpeza corrosivos, inflamáveis ou que contenham substâncias nocivas à saúde. Não molhar as partes internas para não danificar os componentes elétricos e eletrônicos.

Não dirigir eventuais jatos de ar comprimido diretamente nos componentes elétricos e eletrônicos, para não danificá-los.



ATENÇÃO: Utilizar sempre os EPIs específicos como luvas, máscaras, óculos segundo as normas de segurança em vigor.

**7.4
LUBRIFICAÇÃO**

Lubrificar frequentemente as partes mecânicas que concorrem à movimentação das partes móveis da máquina, correntes, engrenagens, articulações.

**7.5
MANUTENÇÃO ORDINÁRIA**
Recomendações gerais

A máquina foi projetada para reduzir ao mínimo a manutenção ordinária. Compete ao operador julgar o estado e a sua idoneidade para o uso.

Recomenda-se parar e intervir com a manutenção sempre que notar um funcionamento não correto. Isso permitirá obter sempre a máxima eficiência.

Verificar mensalmente o funcionamento das paragens de emergência presentes, fazendo a máquina funcionar vazia e experimentando a correta intervenção (suspensão do funcionamento) dos mesmos.

Em caso de problemas de funcionamento, atribuir a busca pela avaria apenas a funcionários especializados ou contatar a assistência técnica do fabricante.

Verificar a cada 2 anos a continuidade do circuito de aterramento efetuando a mensuração de continuidade, de acordo com as disposições da norma CEI 44 - 5 III Art. 19.

UK

Do not use corrosive cleaning products, flammable or containing substances harmful to health. Do not wet the internal parts to avoid damaging the electrical and electronic components.

Do not direct any jets of compressed air directly on the electrical and electronic components so as not to damage them.



ATTENTION: Always use the appropriate PPE such as gloves, mask, glasses according to current safety standards.

**7.4
LUBRICATION**

Apply lubrication/grease periodically to the mechanical parts involved in the moving parts of the machine, chains, gears and joints.

**7.5
ROUTINE MAINTENANCE**
General requirements

The machine is designed to minimise routine maintenance, thus it is up to the operator to assess its condition and suitability for use.

It is recommended to stop and perform maintenance whenever non-optimal operation is detected, so as to ensure maximum efficiency at all times.

Check that the Emergency Shutdown function works at least once a month, running the machine in no-load mode to check that the function is triggered correctly (shutdown of all functions). In the event of faults or malfunction, entrust only qualified personnel to search for the fault or call the manufacturer's technical support.

Check the continuity of the earth circuit every 2 years by performing the continuity measurement according to the provisions of the CEI 44 - 5 III Art. 19 standard.

ES

No utilizar productos de limpieza que sean corrosivos, inflamables o que contengan sustancias nocivas para la salud. No mojar las partes internas para no dañar los componentes eléctricos y electrónicos.

No dirigir ningún chorro de aire comprimido directamente sobre los componentes eléctricos y electrónicos para no dañarlos.



ATENCIÓN: Utilizar siempre el D.P.I. adecuados, como guantes, máscara, gafas, según las normas de seguridad vigentes.

**7.4
LUBRIFICACIÓN**

Periódicamente lubricar/engrasar las partes mecánicas que contribuyen al movimiento de las partes móviles de la máquina, cadenas, engranajes, articulaciones.

**7.5
MANTENIMIENTO ORDINARIO**
Prescripciones generales

La máquina ha sido proyectada para reducir al mínimo el mantenimiento ordinario, corresponde al operador juzgar el estado y su idoneidad para el uso.

Se recomienda parar e intervenir con el mantenimiento siempre se que advierta un funcionamiento no óptimo, esto permitirá tener siempre el máximo de la eficiencia.

Comprobar mensualmente el funcionamiento de las paradas de emergencia presentes, haciendo que la máquina funcione en vacío y probando la correcta intervención (suspensión del funcionamiento) de las mismas.

En caso de avería, confíe la resolución de los problemas únicamente a personal especializado o llame al servicio técnico del fabricante.

Comprobar la continuidad del circuito de tierra cada 2 años llevando a cabo la medición de la continuidad de acuerdo con la CEI 44 - 5 III Art. 19.

IT

Controllare visivamente lo stato delle singole parti che compongono la macchina, verificando che non ci siano alterazioni dovute a cedimenti o deformazioni.



ATTENZIONE: Per tutta la durata della manutenzione che non necessita di tensione agli organi di potenza occorre fermare l'impianto scollegando la spina dalla rete di alimentazione oppure sezionando l'alimentazione dal sezionatore del quadro generale, portandolo in posizione di "O" e bloccandolo con l'apposito lucchetto e tenendo la chiave in tasca.

Utilizzare sempre gli appositi D.P.I. (Dispositivi di Protezione Individuale):

- Guanti;
- Scarpe antiscivolo;
- Idoneo abbigliamento.

Manutenzione programmata

La Manutenzione programmata, comprende ispezioni, controlli e interventi che, per prevenire fermate e guasti, tengono sotto controllo sistematico:

- Lo stato di lubrificazione della macchina;
- Lo stato delle parti soggette ad usura.

IMPORTANTE: Il mancato rispetto di quanto richiesto, esonera il costruttore da qualunque responsabilità agli effetti della Garanzia.



ATTENZIONE: Tali operazioni, seppur semplici, devono essere eseguite da un Tecnico Qualificato o Qualificato ed Autorizzato.

PT

Verificar visualmente o estado de cada parte que compõe a máquina, verificando se não há alterações provocadas por cedimentos ou deformações.



ATENÇÃO: Por toda a duração da manutenção que necessita de tensão às partes de potência, é necessário parar a instalação, desconectando a ficha da rede de alimentação ou seccionando a alimentação do seccionador do quadro geral, deixando-o na posição "O" e bloqueando-o com específico cadeado e guardando a chave no bolso.

Utilizar sempre os específicos E.P.I.s (Equipamentos de Proteção Individual):

- Luvas;
- Calçados antiderrapantes;
- Vestuário apropriado.

Manutenção programada

A Manutenção programada inclui inspeções, checagens e intervenções que, para prevenir paragens e avarias, mantêm sob controlo sistémico:

- O estado de lubrificação da máquina;
- O estado das partes sujeitas a desgaste.

IMPORTANTE: A inobservância das disposições acima isenta o fabricante de qualquer responsabilidade para fins da Garantia.



ATENÇÃO: Tais operações, mesmo que simples, devem ser efetuadas por um Técnico Qualificado ou Qualificado e Autorizado.

UK

Visually check the condition of the individual parts of the machine, verifying that there is no alteration due to sagging or deformation.



ATTENTION: For the entire duration of maintenance, it is necessary to stop the system by disconnecting the plug from the mains power supply or by disconnecting the power supply from the main panel circuit breaker, moving it to the "O" position and locking it with a special padlock.

Always use the appropriate PPE - Personal Protective Equipment: Gloves; Non-slip shoes; Suitable clothing.

Scheduled maintenance

Scheduled maintenance includes inspections, testing and interventions which provide systematic monitoring of the machine to prevent shut-downs and malfunctions, checking:

- The level of lubrication on the machine;
- The condition of parts subject to wear and tear.

IMPORTANT: Failure to comply with the above shall exempt the manufacturer from any liability as specified in the Warranty.



ATTENTION: These operations, although simple, must be performed by a Qualified or Qualified and Authorised Technician.

ES

Comprobar visualmente el estado de las distintas partes que componen la máquina, comprobando que no hay alteraciones debidas a fallos o deformaciones.



ATENCIÓN: Durante todo el tiempo que dure el mantenimiento que no requiera tensión en los componentes de potencia, la instalación debe detenerse desconectando el enchufe de la red eléctrica o desconectando la fuente de alimentación del seccionador del cuadro principal, moviéndolo a la posición "O" y bloqueándolo con el candado apropiado y manteniendo la llave en el bolsillo.

Utilizar siempre los correspondientes D.P.I. (Dispositivos de Protección Individual)

- Guantes;
- Zapatos antideslizantes;
- Ropa apropiada.

Mantenimiento programado

El mantenimiento programado incluye inspecciones, controles e intervenciones que, con el fin de evitar paradas y averías, se mantienen bajo un control sistemático.

- El estado de lubricación de la máquina;
- El estado de las partes sujetas a desgaste

IMPORTANTE: El incumplimiento de las indicaciones descritas arriba exime al fabricante de toda responsabilidad a efectos de la garantía.



ATENCIÓN: Estas operaciones, aunque sencillas, deben ser realizadas por un técnico cualificado o cualificado y autorizado.

IT

Pulizia motore

- Sul lato destro della macchina pulire il motore "A" (fig. 1) con aria compressa.

Pulizia filtro

- Sul lato destro della macchina, sotto il motore, aprire e pulire il filtro "B" (fig. 1) con aria compressa.

Pulizia piano carico

- In caso di insufficiente aspirazione rimuovere gli eventuali fili o residui dalle feritoie sul piano di carico mediante aria compressa. Se necessario svitare le viti "C", togliere la piastra di aspirazione "D" e pulire l'interno dai vari residui (fig. 2).

PT

Limpeza do motor

- Sul lato destro da máquina pulir o motor "A" (fig. 1) com ar comprimida.

Limpeza do filtro

- Sul lato destro da máquina, sobro o motor, abrir e pulir o filtro "B" (fig. 1) com ar comprimida.

Pulizia piano carico

- In caso di insufficiente aspirazione rimuovere gli eventuali fili o residui dalle feritoie sul piano di carico mediante aria compressa. Se necessario svitare le viti "C", togliere la piastra di aspirazione "D" e pulire l'interno dai vari residui (fig. 2).

UK

Cleaning of the motor

- Sul lato destro della macchina pulire il motore "A" (fig. 1) con aria compressa.

Cleaning of the filter

- Sul lato destro della macchina, sotto il motore, aprire e pulire il filtro "B" (fig. 1) con aria compressa.

Pulizia piano carico

- In caso di insufficiente aspirazione rimuovere gli eventuali fili o residui dalle feritoie sul piano di carico mediante aria compressa. Se necessario svitare le viti "C", togliere la piastra di aspirazione "D" e pulire l'interno dai vari residui (fig. 2).

ES

Limpeza motor

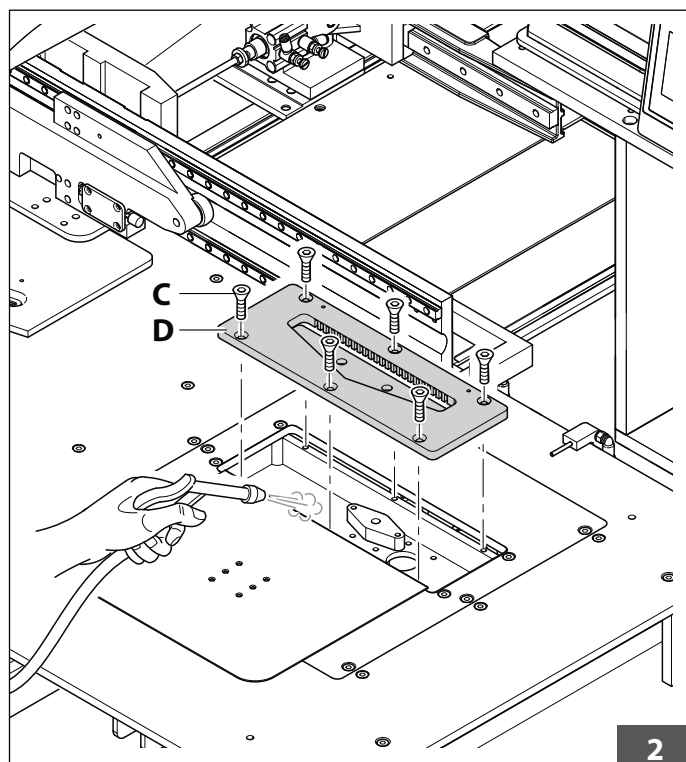
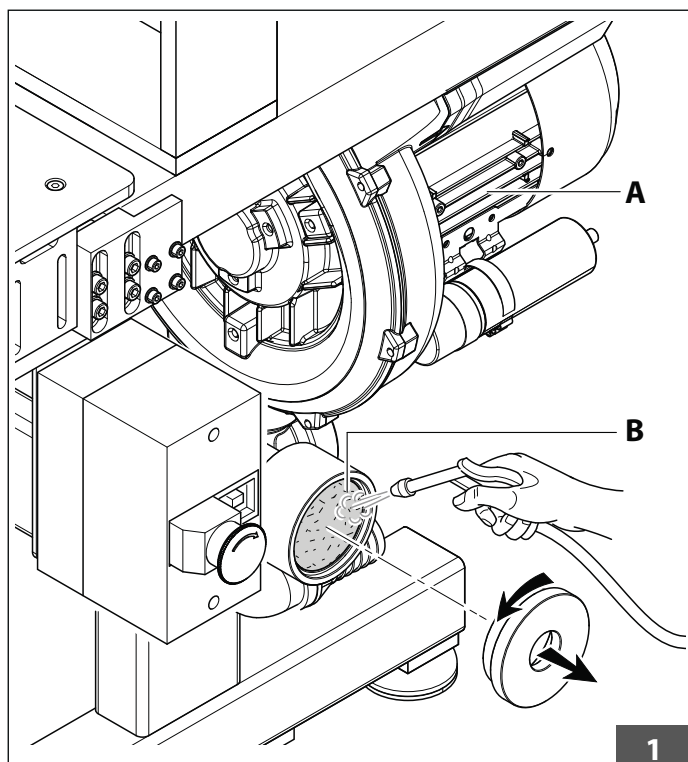
- Sul lato destro della macchina pulir o motor "A" (fig. 1) con ar comprimida.

Limpeza del filtro

- Sul lato destro della macchina, sobro o motor, abrir e pulir o filtro "B" (fig. 1) con ar comprimida.

Pulizia piano carico

- In caso di insufficiente aspirazione rimuovere gli eventuali fili o residui dalle feritoie sul piano di carico mediante aria compressa. Se necessario svitare le viti "C", togliere la piastra di aspirazione "D" e pulire l'interno dai vari residui (fig. 2).



IT

Sostituzione feltro dima di cucitura

Periodicamente verificare lo stato di usura delle strisce in feltro "E" (fig. 3) presenti sotto la dima di cucitura. Se necessario togliere la dima e sostituirla.

PT

Sostituzione feltro dima di cucitura

Periodicamente verificar o estado de usura das tiras em feltro "E" (fig. 3) presentes sob a dima de costura. Se necessário retirar a dima e substituí-la.

UK

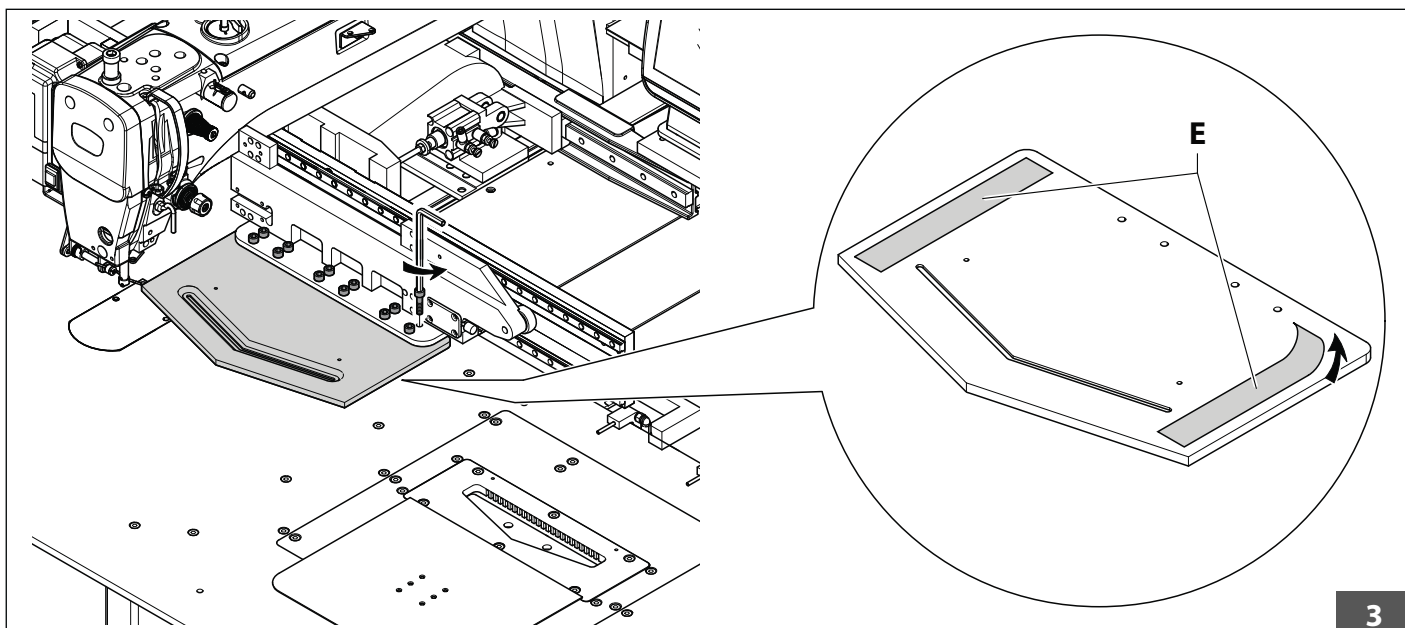
Sostituzione feltro dima di cucitura

Periodicamente verificare lo stato di usura delle strisce in feltro "E" (fig. 3) presenti sotto la dima di cucitura. Se necessario togliere la dima e sostituirla.

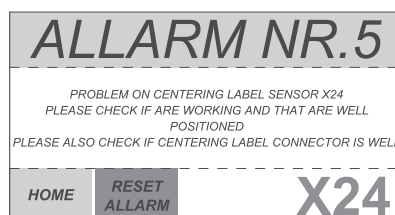
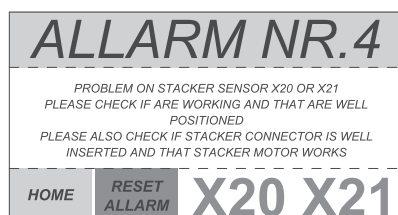
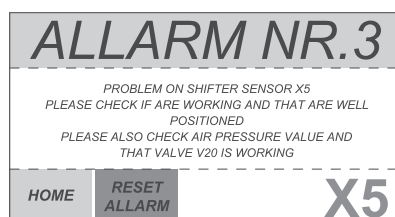
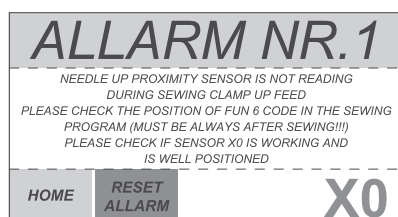
ES

Sostituzione feltro dima di cucitura

Periodicamente verificar el estado de usura de las tiras en fieltro "E" (fig. 3) presentes bajo la dima de costura. Si es necesario quitar la dima y sustituirla.



IT	PT	UK	ES
7.6 INCONVENIENTI, CAUSE E RIMEDI	7.6 PROBLEMAS CAUSAS E SOLUÇÕES	7.6 MALFUNCTIONS, CAUSES AND REMEDIES	7.6 INCONVENIENTES CAUSAS Y SOLUCIONES
Per difetti o malfunzionamenti della macchina non descritti nel presente Manuale si prega di rivolgersi al Costruttore.	Para os defeitos ou problemas de funcionamento da máquina não descritos no presente manual, contactar o Fabricante.	Please contact the Manufacturer concerning any defects or malfunctions of the Machine that have not been described in this Manual.	Por defectos o mal funcionamiento de la máquina no descritos en esta Manual se ruega contactar con el Fabricante.
La tasca non si ribalta - Verificare l'efficienza dei soffi mediante l'apposito regolatore (vedi paragrafo "REGOLAZIONE SOFFI RIBALTAMENTO TASCA")	La tasca non si ribalta - Verificare l'efficienza dei soffi mediante l'apposito regolatore (vedi paragrafo "REGOLAZIONE SOFFI RIBALTAMENTO TASCA")	La tasca non si ribalta - Verificare l'efficienza dei soffi mediante l'apposito regolatore (vedi paragrafo "REGOLAZIONE SOFFI RIBALTAMENTO TASCA")	La tasca non si ribalta - Verificare l'efficienza dei soffi mediante l'apposito regolatore (vedi paragrafo "REGOLAZIONE SOFFI RIBALTAMENTO TASCA")
Allarme nr.1: Ago alto non in posizione - Controllare il sensore X0	Allarme nr.1: Ago alto non in posizione - Controllare il sensore X0	Allarme nr.1: Ago alto non in posizione - Controllare il sensore X0	Allarme nr.1: Ago alto non in posizione - Controllare il sensore X0
Allarme nr.3: Traslatore non in posizione dx - Controllare il sensore X5	Allarme nr.3: Traslatore non in posizione dx - Controllare il sensore X5	Allarme nr.3: Traslatore non in posizione dx - Controllare il sensore X5	Allarme nr.3: Traslatore non in posizione dx - Controllare il sensore X5
Allarme nr.4: Traslatore non in posizione sx - Controllare i sensori X20 e X21	Allarme nr.4: Traslatore non in posizione sx - Controllare i sensori X20 e X21	Allarme nr.4: Traslatore non in posizione sx - Controllare i sensori X20 e X21	Allarme nr.4: Traslatore non in posizione sx - Controllare i sensori X20 e X21
Allarme nr.5: Carica etichette in alto - Controllare il sensore X24	Allarme nr.5: Carica etichette in alto - Controllare il sensore X24	Allarme nr.5: Carica etichette in alto - Controllare il sensore X24	Allarme nr.5: Carica etichette in alto - Controllare il sensore X24



IT

8.1 ASSISTENZA

Per qualsiasi tipo di informazione relativa all'uso, alla manutenzione, all'installazione dell'apparecchiatura, il Costruttore si considera sempre a disposizione.

Da parte del Cliente è opportuno porre i quesiti in termini chiari, con riferimenti al presente Manuale ed alle istruzioni elencate. Si consiglia al RESPONSABILE DELL'IMPIANTO, al fine di evitare interventi d'urgenza inutili e fermi macchina sempre causa di disservizi, di valutare il tipo di anomalia riscontrata consultando il paragrafo "INCONVENIENTI, CAUSE E RIMEDI" che individua alcune soluzioni per le anomalie più frequenti.

PT

8.1 ASSISTÊNCIA

Para qualquer tipo de informação relativa ao uso, à manutenção, à instalação do equipamento, o Fabricante está sempre à disposição. Por parte do Cliente, é oportuno fazer perguntas claras, com relação ao presente Manual e às Instruções nele contidas. Recomenda-se ao RESPONSÁVEL DA INSTALAÇÃO, para evitar intervenções de urgência inúteis e paragens da máquina sempre em razão de problemas de funcionamento, avaliar o tipo de anomalia encontrada consultando o parágrafo "PROBLEMAS, CAUSAS E SOLUÇÕES", que identifica algumas soluções para as anomalias mais frequentes.

UK

8.1 CUSTOMER SERVICE

The Manufacturer is always at your disposal for any type of information regarding the use, maintenance, and installation of the equipment. It is suggested that the Customer asks clear questions, making reference to this Manual and the instructions listed. In order to avoid unnecessary emergency interventions and machine shutdowns caused by inefficiencies, we recommend that the PLANT SYSTEM FOREMAN should assess the type of anomaly encountered by reading the "TROUBLESHOOTING" paragraph which provides some solutions to the more frequent anomalies.

ES

8.1 ASISTENCIA

Para cualquier tipo de información relativa al uso, al mantenimiento, a la instalación del equipo, el Fabricante está siempre a disposición. Es oportuno que el Cliente exponga estas cuestiones claramente, haciendo referencia a este Manual y a las instrucciones indicadas. Se aconseja al RESPONSABLE DE LA INSTALACIÓN, con el fin de evitar intervenciones de urgencia inútiles y paradas de la máquina siempre a causa de deservicios, valorar el tipo de anomalía detectada consultando el parágrafo "INCONVENIENTES, CAUSAS Y REMEDIOS" que identifica algunas soluciones para las anomalías más frecuentes.

8.2 RICAMBI

IMPORTANTE: USARE SEMPRE RICAMBI ORIGINALI. Il Costruttore non risponde di rotture, malfunzionamento o danneggiamenti a persone, cose e/o animali derivanti dall'uso di parti non originali.

Nel caso si utilizzino ricambi non originali, vengono a cadere le condizioni di Garanzia (se ancora in essere) e di Responsabilità del Costruttore nell'uso della macchina.

IMPORTANTE: Per una rapida identificazione dei ricambi necessari bisogna comunicare i seguenti dati:

1. Modello e numero di matricola della macchina
2. Codice del particolare di ricambio
3. Tavola di appartenenza del particolare di ricambio

Esempio:

Orlatrice mod. MA 18

N° matricola

Codice del particolare di ricambio: PFUAM2C000

Tavola di appartenenza del particolare di ricambio:
CGMA18DIMA-ETIC**8.2 PEÇAS SOBRESSALENTES**

IMPORTANTE: USAR SEMPRE PEÇAS SOBRESSALENTES ORIGINAIS O Fabricante não será responsabilizado por rupturas, problemas de funcionamento ou danos a pessoas, objetos e/ou animais decorrentes de uso de partes não originais.

Caso sejam utilizadas peças sobressalentes não originais, perde-se a Garantia (se ainda válida) e de Responsabilidade do Fabricante no uso da máquina.

IMPORTANTE: Para uma rápida identificação das peças sobressalentes necessárias, é necessário comunicar os seguintes dados:

1. Modelo e número de matrícula da máquina
2. Código da peça sobressalente
3. Tabela à qual a peça sobressalente pertence

Exemplo:

Máquina de bainha mod. MA 18

N° matrícula

Código da peça sobressalente: PFUAM2C000

Tabela à qual a peça sobressalente pertence: CGMA18DIMA-ETIC

8.2 SPARE PARTS

IMPORTANT: ALWAYS USE ORIGINAL SPARE PARTS. The Manufacturer cannot be held liable for breakages, malfunctions or damage to persons or property arising from the use of non-original parts.

In the event that non-original spare parts are used, the conditions of the Warranty (if still in place) and of the Manufacturer's liability in the use of the machine and any damage deriving to persons and/or property are void.

IMPORTANT: To help us identify the necessary spare parts quickly, please communicate the following data:

1. Model and serial number of the machine
2. Spare part code
3. Corresponding spare part table

Example:

Hemming Machine model MA 18

Serial no.

Spare part code: PFUAM2C000

Corresponding spare part table: CGMA18DIMA-ETIC

8.2 RECAMBIOS

IMPORTANTE: USAR SIEMPRE RECAMBIOS ORIGINALES El fabricante no se hace responsable de roturas, el mal funcionamiento o los daños a personas, cosas y/o animales que resulten del uso de piezas no originales.

Si se utilizan piezas de recambio no originales, se invalidarán las condiciones de garantía (si siguen vigentes) y la responsabilidad del fabricante en el uso de la máquina.

IMPORTANTE: Para una rápida identificación de las piezas de repuesto necesarias, deben proporcionarse los siguientes datos:

1. Modelo y número de matrícula de la máquina
2. Código de la pieza de recambio
3. Figura a la que pertenece la pieza de recambio

Ejemplo:

Máquina de dobladillo mod. MA 18

N° matrícula

Código de la pieza de recambio: PFUAM2C000

Figura a la que pertenece la pieza de recambio: CGMA18DIMA-ETIC

IT**9.1
SMALTIMENTO RIFIUTI**

Sarà cura dell'utilizzatore, secondo le leggi vigenti nel proprio paese, verificare il corretto smaltimento dei rifiuti che la macchina produce durante la lavorazione.

Lo smaltimento dei lubrificanti e dei particolari sostituiti deve essere eseguito rispettando la normativa in vigore nella Nazione di impiego della macchina.

**9.2
MESSA FUORI SERVIZIO
E SMANTELLAMENTO**

All'atto dello smantellamento è necessario effettuare una serie di interventi per fare in modo che l'apparecchiatura ed i suoi componenti non costituiscano un intralcio e non siano facilmente accessibili.

Per evitare che l'apparecchiatura possa costituire pericoli per le persone e l'ambiente, è necessario scollegare e rendere inutilizzabili tutte le fonti di alimentazione e scaricare tutti i liquidi o gas eventualmente presenti.

La macchina deve essere movimentata seguendo le indicazioni descritte al par. 3.4 "MOVIMENTAZIONE E SOLLEVAMENTO" e depositata in una zona di non facile accesso ed opportunamente delimitata.

È necessario separare le parti in materiale plastico, parti in metallo e componenti elettrici, 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 ferrose e quelle in altri metalli o leghe, per un corretto invio al riciclaggio per fusione.

In riferimento alla direttiva RAEE 2012/19/UE (Rifiuti di Apparecchiature Elettriche ed Elettroniche), l'utilizzatore, in fase di dismissione, deve smaltire le apparecchiature negli appositi centri di raccolta autorizzati, oppure riconsegnarli ancora installati al venditore all'atto di un nuovo acquisto.

PT**9.1
ELIMINAÇÃO DOS RESÍDUOS**

O utilizador, de acordo com as leis em vigor no próprio país, deverá verificar a eliminação correta dos resíduos que a máquina produz durante o processamento.

A eliminação dos lubrificantes e das peças substituídas deve ser efetuada no respeito das normas em vigor, na Nação de uso da máquina.

**9.2
DESATIVAÇÃO
E ELIMINAÇÃO**

Quando for efetuada a eliminação, é necessário efetuar uma série de intervenções para com que o equipamento e seus componentes não constituam uma obstrução e não possam ser acessados facilmente.

Para evitar que o equipamento possa constituir um perigo para as pessoas e o ambiente, é necessário desconectar e tornar inutilizáveis todas as fontes de alimentação e descarregar todos os líquidos ou gases eventualmente presentes.

A máquina deve ser movimentada seguindo as indicações descritas no par. 3.4 "MOVIMENTAÇÃO E LEVANTAMENTO" e depositada numa zona de acesso não fácil e oportunamente delimitada.

É necessário separar as partes em material plástico, partes em metal e componentes elétricos, que devem ser enviadas a centros de recolha diferenciadas no respeito da norma em vigor.

Com relação à parte metálica da máquina, é suficiente a divisão entre as partes ferrosas e aquelas em outros metais ou ligas, para um envio correto à reciclagem por fusão.

Com relação à diretiva RAEE 2012/19/UE (Resíduos de Equipamentos Elétricos e Eletrónicos), o utilizador, na fase de desativação, deve eliminar os equipamentos nos centros de recolha específicos autorizados ainda instalados ao vendedor, no momento de uma nova compra.

UK**9.1
WASTE DISPOSAL**

It is the responsibility of the user, in accordance with the laws in force in their country, to ensure correct disposal of the waste produced by the machine during production. The disposal of hydraulic oil lubricants and the replaced parts must be carried out in compliance with the regulations in force in the country where the machine is in use.

**9.2
DECOMMISSIONING
AND DISMANTLING**

During the dismantling phase, it is necessary to perform a series of interventions to ensure that the machine and its components do not create a hindrance and are difficult to reach.

To prevent the machine from posing as a hazard for persons and the environment, it is necessary to disconnect and render unusable all power supplies and discharge all liquids or gases still present.

The machine must be handled according to the instructions provided in par. 3.5 "HANDLING AND LIFTING" and stored in an area suitably cordoned off and difficult to access.

The plastic parts, metal parts and electrical components must be separated before being sent to the separate waste collection centres in compliance with the Regulations in force.

As far as the metal body of the machine is concerned, it is sufficient to separate steel parts from other metal or alloy parts which will then be sent to the relative recycling smelting facility.

With reference to the WEEE Directive 2012/19 / EU (Waste Electrical and Electronic Equipment), the user, during disposal, must dispose of the equipment in the appropriate authorised collection centres, or return it still installed to the seller at the time of a new purchase.

ES**9.1
ELIMINACIÓN DE RESIDUOS**

Correrá a cargo del usuario, según las leyes vigentes en el propio país, verificar la correcta eliminación de los residuos que posiblemente la máquina produce durante la elaboración. La eliminación de los lubricantes y las piezas sustituidas debe llevarse a cabo de acuerdo con la normativa vigente en el país en el que se utiliza la máquina.

**9.2
PUESTA FUERA DE SERVICIO
Y ELIMINACIÓN**

En el momento del desmantelamiento, es preciso realizar una serie de intervenciones para que el equipo y sus componentes no constituyan un obstáculo y no sean fácilmente accesibles.

Para evitar que el equipo represente un peligro para las personas y el medio ambiente, deben desconectarse e inutilizarse todas las fuentes de energía y deben descargarse todos los líquidos o gases que puedan estar presentes.

La máquina debe manipularse de conformidad con las instrucciones descritas en el par. 3.4 "DESPLAZAMIENTO Y ELEVACIÓN" y almacenarse en una zona de difícil acceso y adecuadamente delimitada.

Es necesario separar las partes de material plástico, las partes de metal y los componentes eléctricos, que deben ser enviados a recogidas separadas respetando la normativa vigente.

En cuanto a la masa metálica de la máquina, la subdivisión entre las partes ferrosas y las de otros metales o aleaciones es suficiente para un correcto envío al reciclaje por fusión.

Con referencia a la directiva RAEE 2012/19/CE (Residuos de Equipos Eléctricos y Electrónicos), el usuario, en fase de cesión, debe eliminar los equipos en los centros de recogida autorizados, o volver a entregarlos aún instalados al vendedor en el momento de una nueva compra.

IT

IMPORTANTE: non disperdere nell'ambiente materiali inquinanti. Effettuare il loro smaltimento nel rispetto delle leggi vigenti in materia.

IMPORTANTE: lo smaltimento abusivo dei Rifiuti di Apparecchiature Elettriche ed Elettroniche è punito con sanzioni regolate dalle leggi vigenti nel territorio in cui viene accertata l'infrazione. I Rifiuti di Apparecchiature Elettriche ed Elettroniche possono contenere sostanze pericolose con effetti potenzialmente nocivi sull'ambiente e sulla salute delle persone. Si raccomanda di effettuare lo smaltimento in modo corretto.

PT

IMPORTANTE: não jogar no ambiente materiais poluentes. Efetuar a eliminação dos mesmos no respeito das leis em vigor na matéria.

IMPORTANTE: a eliminação abusiva dos Resíduos de Equipamentos Elétricos e Eletrônicos é punido com sanções reguladas pelas leis em vigor no território no qual a infração é averiguada. Os Resíduos de Equipamentos Elétricos e Eletrônicos podem conter substâncias perigosas com efeitos potencialmente nocivos para o ambiente e para a saúde das pessoas. Recomenda-se que seja efetuada a eliminação de maneira correta.

UK

IMPORTANT: do not dispose of polluting materials in the environment. Dispose of such products in compliance with legislation in force.

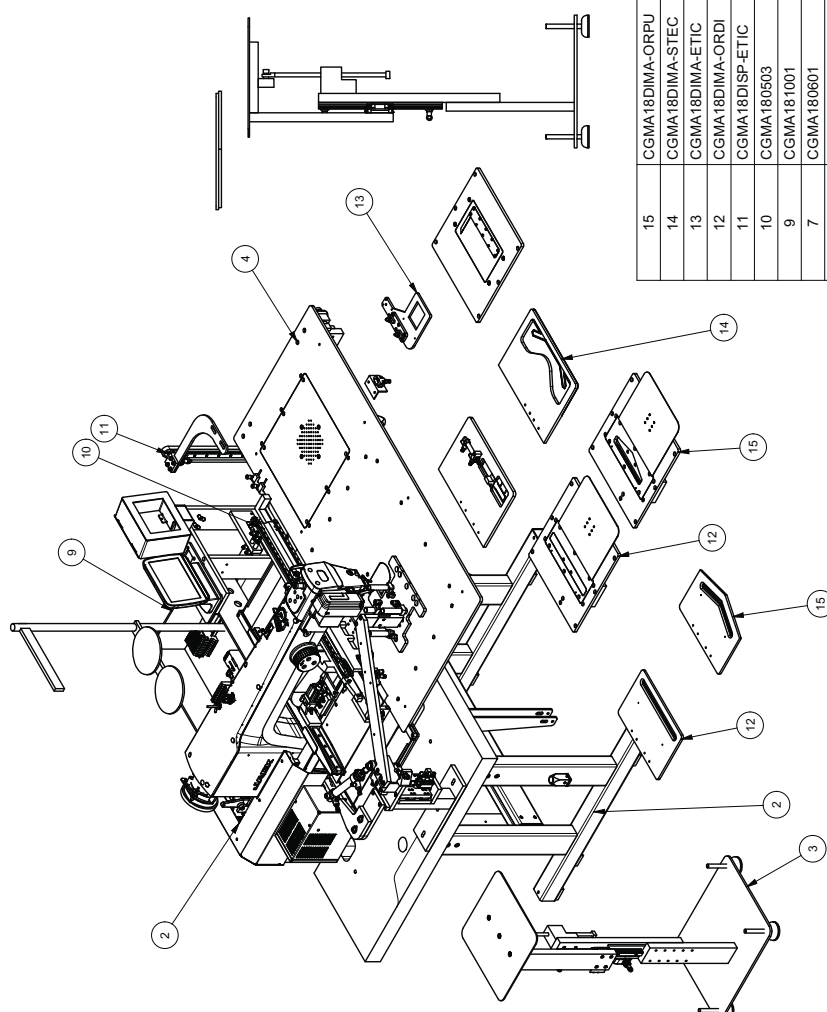
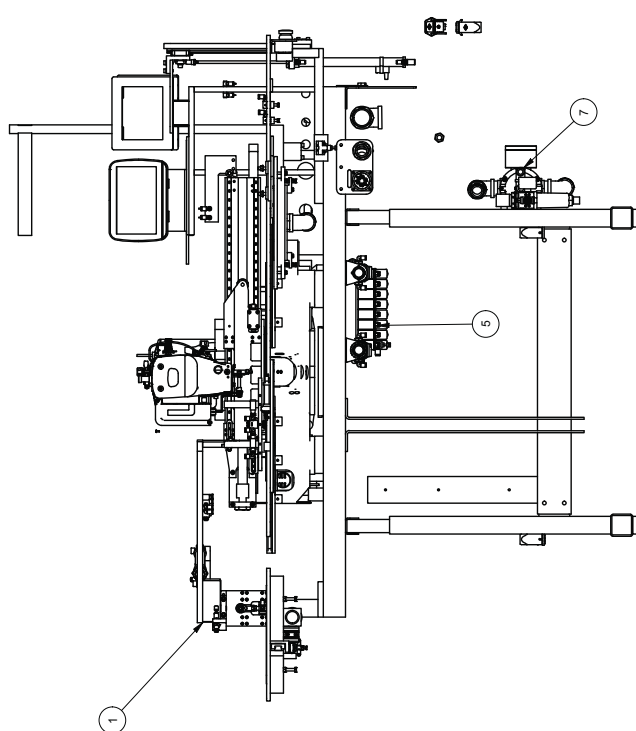
IMPORTANT: the illegal disposal of Waste Electrical and Electronic Equipment is punished with sanctions regulated by the laws in force in the territory in which the infringement is ascertained. Waste Electrical and Electronic Equipment may contain hazardous substances with potentially harmful effects on the environment and on people's health. It is recommended to dispose of it properly.

ES

IMPORTANTE: no elimine en el medio ambiente: materiales contaminantes. Efectuar su eliminación respetando las leyes vigentes en materia.

IMPORTANTE: la eliminación abusiva de los Resíduos de Equipos Eléctricos y Electrónicos está castigado con sanciones reguladas por las leyes vigentes en el territorio en el que se compruebe la infracción. Los Resíduos de Equipos Eléctricos y Electrónicos pueden contener sustancias peligrosas con efectos potencialmente nocivos en el ambiente y en la salud de las personas. Se aconseja efectuar la eliminación de manera correcta.

IT	PT	UK	ES
10.1	10.1	10.1	10.1
TAVOLE RICAMBI	TABELAS PEÇAS	SPARE PARTS TABLES	LISTA DE RECAMBIOS

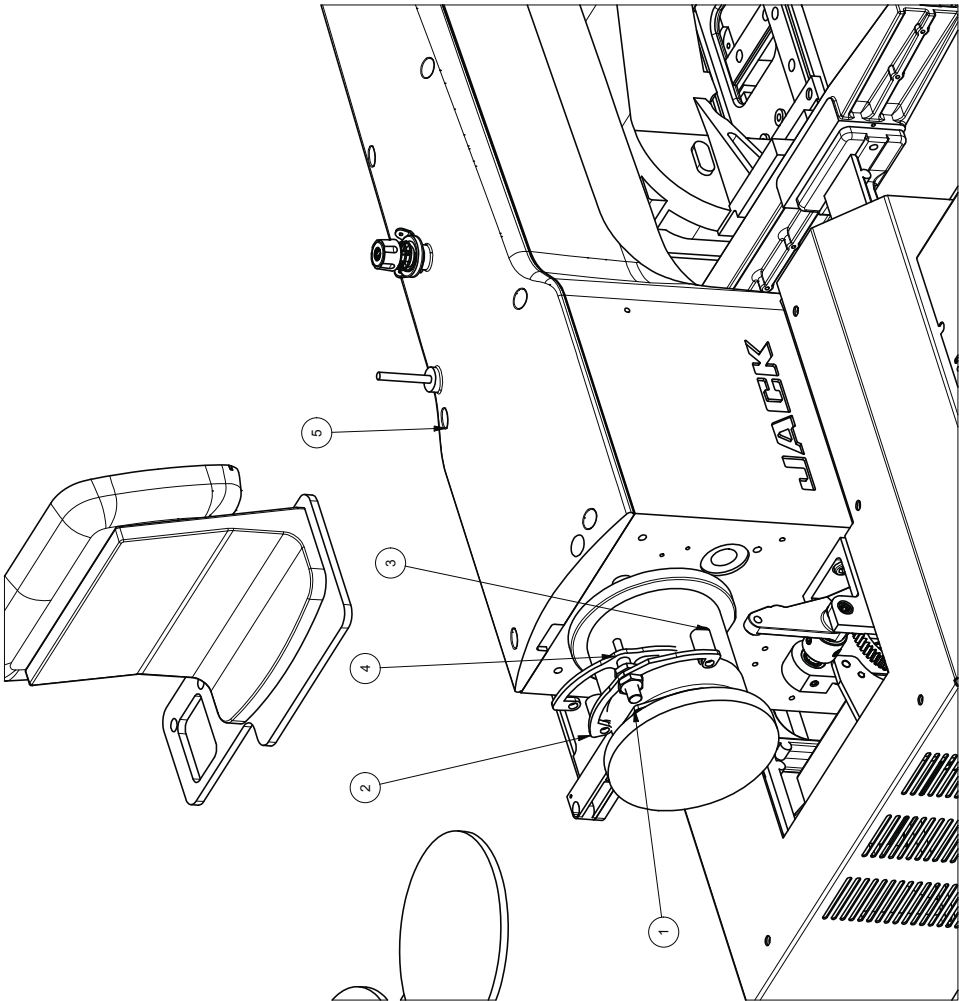


15	CGMA18DIM4-ORPU	DIMA TASCA ORLO A PUNTA	1
14	CGMA18DIM4-STEC	ASSIEME DIMA PORTA STECCA	1
13	CGMA18DIM4-ETIC	ASSIEME DIMA ETICHETTE	1
12	CGMA18DIM4-ORDI	ASSIEME DIMA TASCA ORLO DRIITTO	1
11	CGMA18DISP-ETIC	ASSIEME DISPOSITIVO ETICHETTE	1
10	CGMA180503	ASSIEME CARRELLO CILINDRO 350	1
9	CGMA181001	ASSIEME CASSETTA ELETTRICA	1
7	CGMA180601	ASSIEME BORDO MACCHINA	1
5	CGMA180701	ASSIEME BATTERIA VAL VOLE	1
4	CGMA180401	ASSIEME TASTIERA E PIANO	1
3	CGMA180301	ASSIEME IMPILATORE	1
2	CGMA180101	GRUPPO MACCHINA CUCIRE	1
1	CGMA180201	ASSIEME SCARICATORE	1
POS	NUMERO PARTE	DESCRIZIONE	MATERIALE
			N.P.z

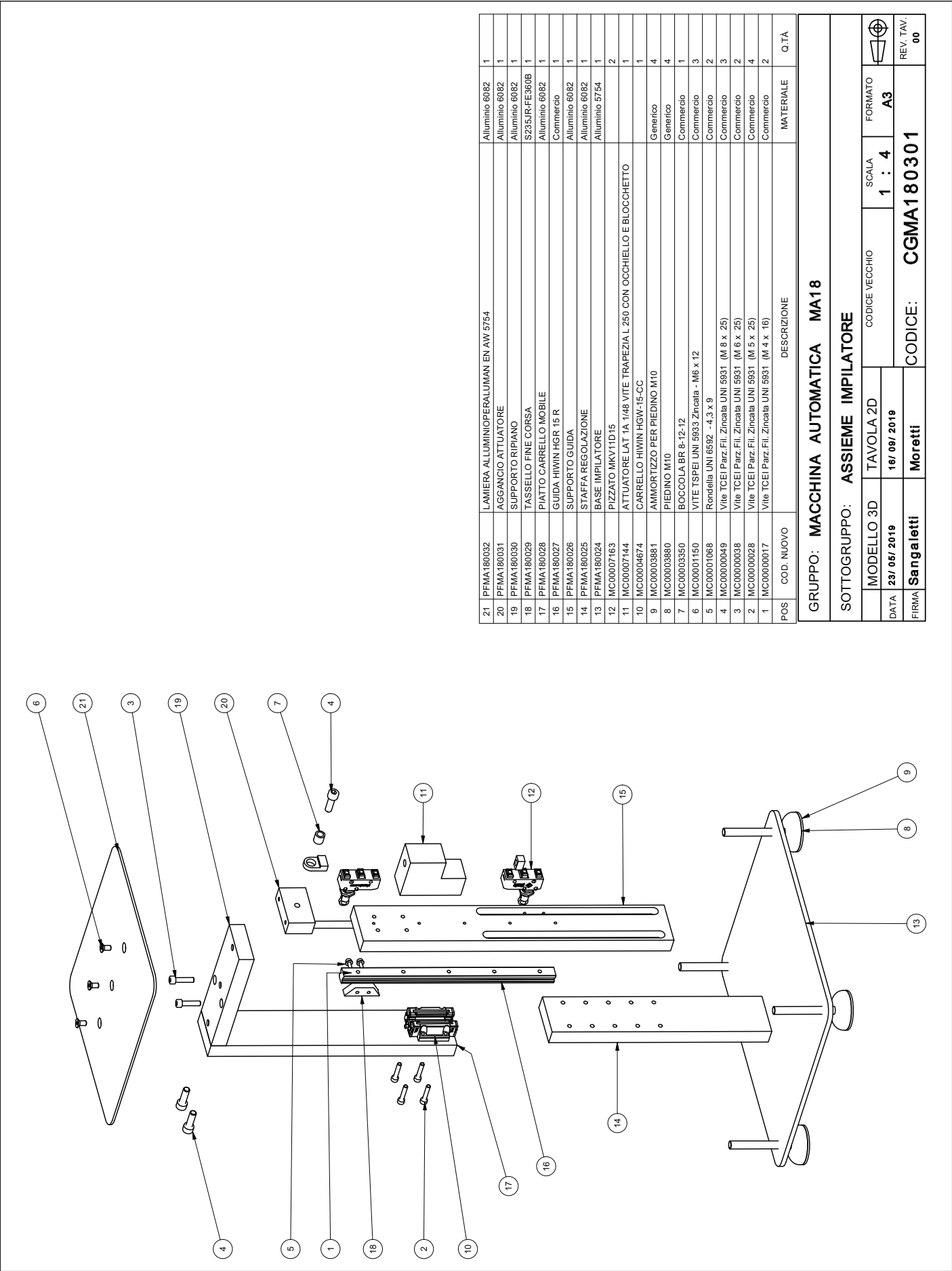
GRUPPO: **MACCHINA AUTOMATICA** MA18- 350

SOTTOGRUPPO:

MODELLO 3D	TAVOLA 2D	CODICE VECCHIO	SCALA 1 : 10	FORMATO A3	
DATA 17/ 05/ 2019	25/ 11/ 2020				
FIRMA Sangalotti	Caldari	CODICE: CGMA180003			REV. TAV. 00



6	PFMA180083	LAMIERA PORTA SENSORE POSIZIONATORE	Alluminio 6082	1
5	MC00007142	MC00007142 JK-T3020D	Generico	1
4	MC00007161	INTER. PROX. INDUTTIVO M8x40 NPN NORM. OPEN CON CAVO		1
3	PFMA180003	DISTANZIALE	Otione OT 58	2
2	PFMA180002	LAMIERA PORTA SENSORE POSIZIONATORE	Alluminio 6082	1
1	PFMA180001	DISCO POSIZIONATORE	Alluminio 6082	1
POS	COD. NUOVO	COD. VECCHIO	DESCRIZIONE	MATERIALE
Q.TA				
GRUPPO: MACCHINA AUTOMATICA MA18				
SOTTOGRUPPO: GRUPPO MACCHINA CUCIRE				
MODELLO 3D	TAVOLA 2D	CODICE VECCHIO	SCALA	FORMATO
DATA	17/ 05/ 2019	24/ 09/ 2019	1 : 3	A3
FIRMA	Sangaletti	Moretti	CODICE: CGMA180101	
				REV. TAV. 00



POS	COD. NUOVO	DESCRIZIONE	MATERIALE	Q.TA
21	PFMA180032	LAMIERA ALLUMINIOPERALUMAN EN AW 5754	Alluminio 6082	1
20	PFMA180031	AGGANCIO ATTUATORE	Alluminio 6082	1
19	PFMA180030	SUPPORTO RIPIANO	Alluminio 6082	1
18	PFMA180029	TASSELLO FINE CORSA	S235JR-FE360B	1
17	PFMA180028	PIATTO CARRELLO MOBILE	Alluminio 6082	1
16	PFMA180027	GUIDA HIWIN HGR 15 R	Commercio	1
15	PFMA180026	SUPPORTO GUIDA	Alluminio 6082	1
14	PFMA180025	STAFFA REGOLAZIONE	Alluminio 6082	1
13	PFMA180024	BASE IMPILATORE	Alluminio 5754	1
12	MC00007163	PIZZATO MKV11D15		2
11	MC00007144	ATTUATORE LAT 1A 1/48 VITE TRAPEZIA L 250 CON OCCHIELLO E BLOCCETTO		1
10	MC00004674	CARRELLO HIWIN HGW-15-CC		1
9	MC00003881	AMMORTIZZO PER PIEDINO M10	Generico	4
8	MC00003880	PIEDINO M10	Generico	4
7	MC00003350	BOCCOLA BR 8-12-12	Commercio	1
6	MC00001150	VITE TSPEI UNI 5933 Zincata - M6 x 12	Commercio	3
5	MC00001068	Rondella UNI 6592 - 4,3 x 9	Commercio	2
4	MC00000049	Vite TCEI Parz. Fil. Zincata UNI 5931 (M 8 x 25)	Commercio	3
3	MC00000038	Vite TCEI Parz. Fil. Zincata UNI 5931 (M 6 x 25)	Commercio	2
2	MC00000028	Vite TCEI Parz. Fil. Zincata UNI 5931 (M 5 x 25)	Commercio	4
1	MC00000017	Vite TCEI Parz. Fil. Zincata UNI 5931 (M 4 x 16)	Commercio	2
POS	COD. NUOVO	DESCRIZIONE	MATERIALE	Q.TA

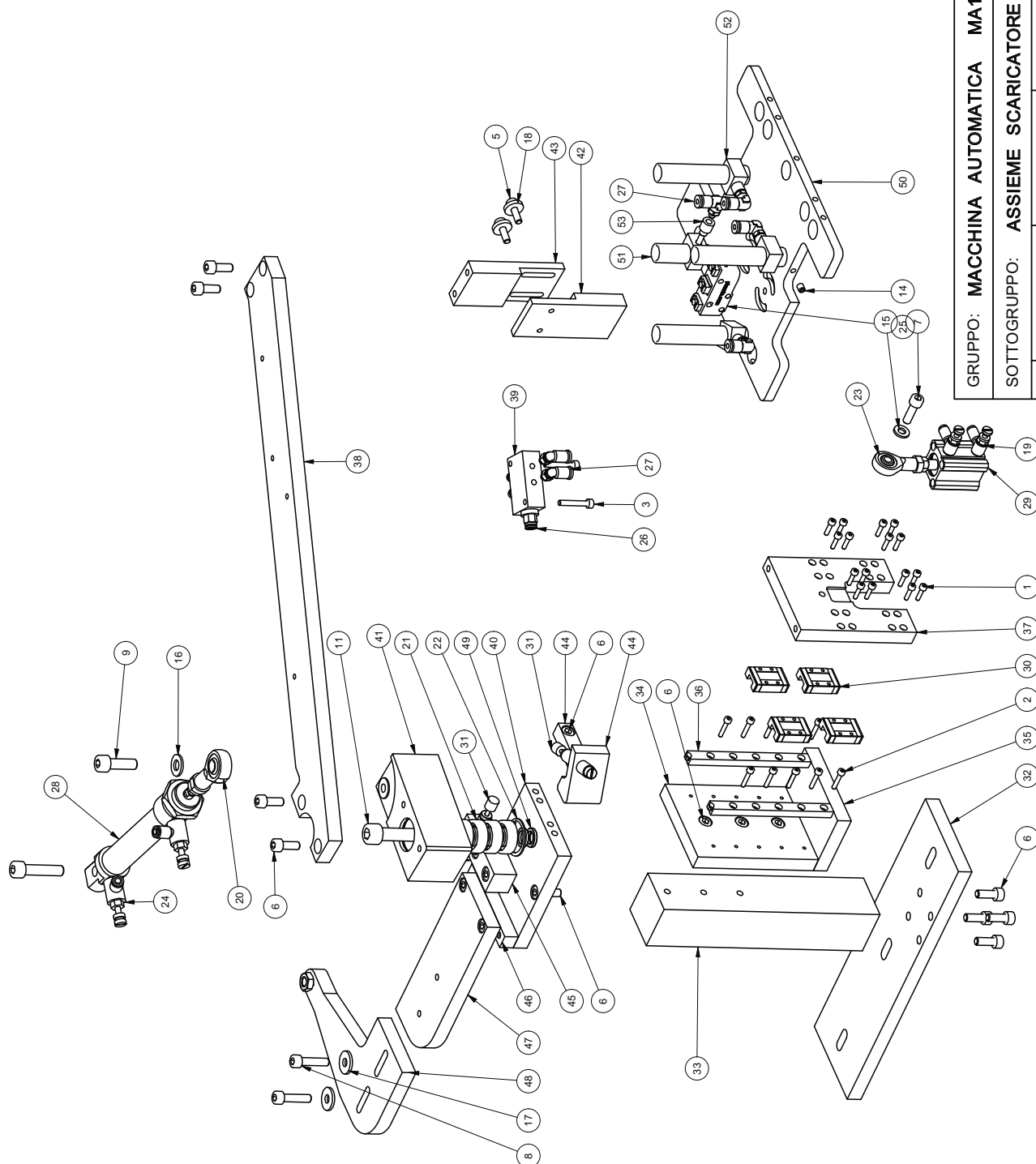
GRUPPO: MACCHINA AUTOMATICA MA18

SOTTOGRUPPO: ASSIEME IMPILATORE

MODELLO 3D	TAVOLA 2D	CODICE VECCHIO	SCALA	FORMATO
23/ 05/ 2019	16/ 09/ 2019		1 : 4	A3
FIRMA	Sangalletti	Moretti	CODICE:	CGMA180301
				REV. TAV. 00

22	MC000001671	SEEGER PER INTERNI UNI 7437 - D.28	Commercio	2	
21	MC000001415	Cuscinetti a sfere 2RS1 - SKF 6000-2RSH(10x26x8)	Commercio	4	
20	MC000001412	SNODO SIKAC 8 M	Commercio	1	
19	MC000001337	2904M5P	Commercio	2	
18	MC000001238	RONDELLA C40 SPES. UNI 7845 RLGS - 5,2 x 15 x 3 ZINCATO	Commercio	2	
17	MC000001102	Rondella D.Est. Maggiorate UNI 6593 - 6,6 x 18	Commercio	2	
16	MC000001072	Rondella UNI 6592 - 8,4 x 17	Commercio	1	
15	MC000001070	Rondella UNI 6592 - 6,4 x 12,5	Commercio	1	
14	MC000000791	Grano esagono incassato P. Piatta UNI 5923-67 - M5 x 6	Commercio	4	
13	MC000000750	Dado esagonale Basso UNI 5589 Zincato - M(8)	Commercio	1	
12	MC000000723	Dado esagonale Medio UNI 5588 Zincato - M(6)	Commercio	1	
11	MC000000081	Vite TCEI Parz.Fil. Zincata UNI 5931 (M 10 x 50)	Commercio	1	
10	MC000000051	Vite TCEI Parz.Fil. Zincata UNI 5931 (M 8 x 35)	Commercio	1	
9	MC000000049	Vite TCEI Parz.Fil. Zincata UNI 5931 (M 8 x 25)	Commercio	1	
8	MC000000038	Vite TCEI Parz.Fil. Zincata UNI 5931 (M 6 x 25)	Commercio	2	
7	MC000000037	Vite TCEI Parz.Fil. Zincata UNI 5931 (M 6 x 20)	Commercio	1	
6	MC000000036	Vite TCEI Parz.Fil. Zincata UNI 5931 (M 6 x 16)	Commercio	23	
5	MC000000026	Vite TCEI Parz.Fil. Zincata UNI 5931 (M 5 x 16)	Commercio	2	
4	MC000000025	Vite TCEI Parz.Fil. Zincata UNI 5931 (M 5 x 12)	Commercio	3	
3	MC000000019	Vite TCEI Parz.Fil. Zincata UNI 5931 (M 4 x 25)	Commercio	2	
2	MC000000006	Vite TCEI Parz.Fil. Zincata UNI 5931 (M 3 x 16)	Commercio	10	
1	MC000000005	Vite TCEI Parz.Fil. Zincata UNI 5931 (M 3 x 12)	Commercio	16	
POS	COD. NUOVO	COD. VECCHIO	DESCRIZIONE	MATERIALE	Q.TA
GRUPPO: MACCHINA AUTOMATICA MA18					
SOTTOGRUPPO: ASSIEME SCARICATORE					
	MODELLO 3D	TAVOLA 2D	CODICE VECCHIO	SCALA	FORMATO
DATA	17/ 05/ 2019	16/ 09/ 2019		1 : 5	A4
FIRMA	Sangalletti	Moretti	CODICE: CGMA180201		REV. TAV. 00

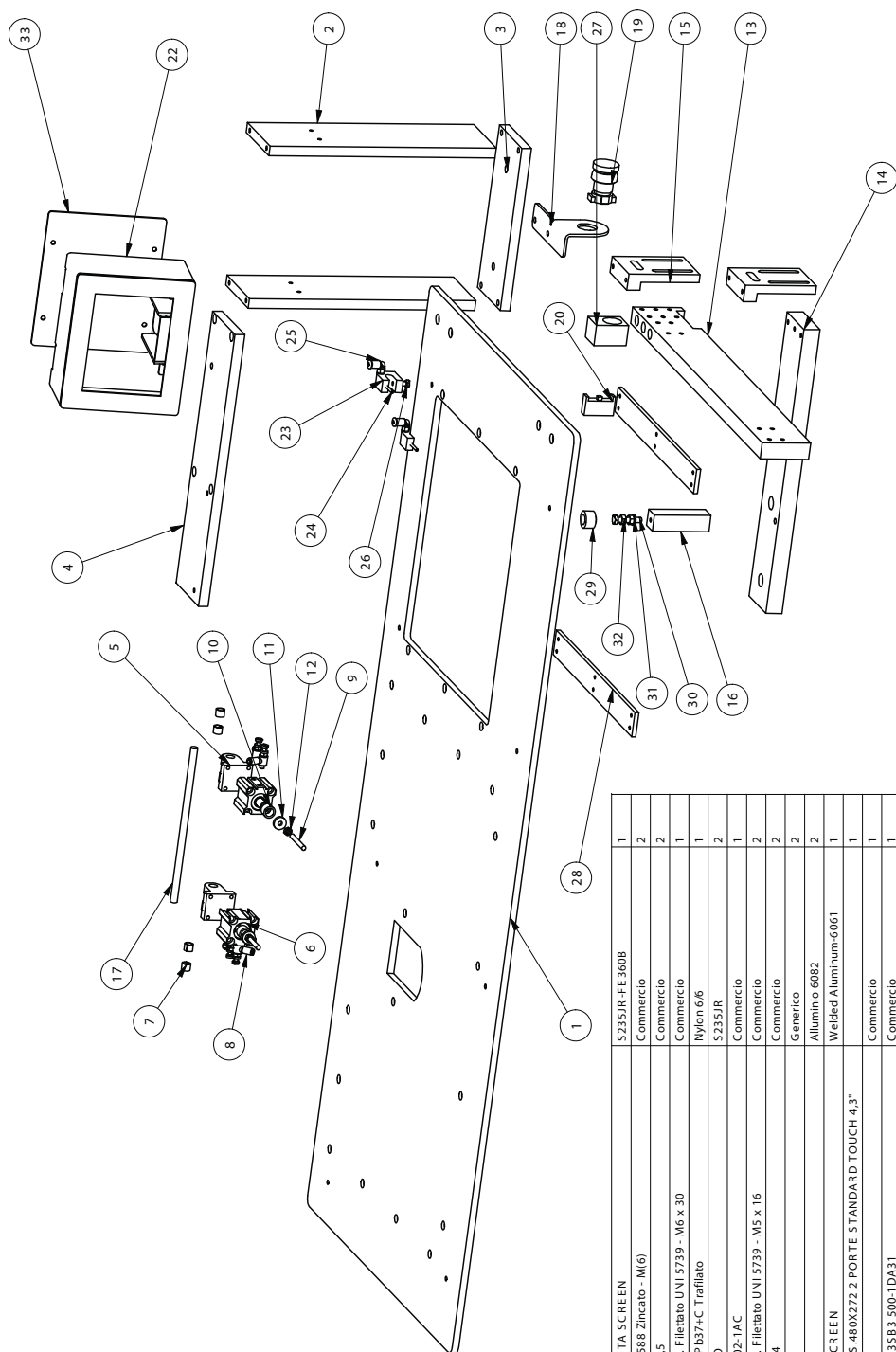
53	PFUAM01051	PERNETTO SOFFIO VENTURI	Alluminio 6082	4
52	PFMA180081	TUBETTO ASPIRAZIONE	Alluminio 6082	3
51	PFMA180023	TUBETTO ASPIRAZIONE	Alluminio 6082	1
50	PFMA180022	SUPPORTO VENTURI	Alluminio 5754	1
49	PFMA180021	DISTANZIALE 15102.5	Otione OT 58	2
48	PFMA180020	ATTACCO CILINDRO	Alluminio 6082	1
47	PFMA180019	SUPPORTO REGISTRO	Alluminio 6082	1
46	PFMA180018	SPESSORE	Alluminio 6082	1
45	PFMA180017	PORTA AMMORTIZZATORE	Alluminio 6082	1
44	PFMA180016	SUPPORTO AMMORTIZZATORE	Alluminio 6082	1
43	PFMA180015	PIASTRA	Alluminio 6082	1
42	PFMA180014	PIASTRINA	Alluminio 6082	1
41	PFMA180013	SUPPORTO BRACCIO	Alluminio 6082	1
40	PFMA180012	PIATTO AGGANCIO LEVA	Alluminio 6082	1
39	PFMA180011	COLLETTORE ARIA	Alluminio 6082	1
38	PFMA180010	BRACCIO PORTA VENTURI	Alluminio 6082	1
37	PFMA180009	SUPPORTO FISSAGGIO PATTINI	Alluminio 6082	1
36	PFMA180008	GUIDA HIWIN MGNR09-R106-H-M-E71 L=106 QUOTA FORO A 7 MM	Generico	2
35	PFMA180007	PIATTO SUPPORTO	Alluminio 6082	1
34	PFMA180006	SUPPORTO GUIDE	Alluminio 6082	1
33	PFMA180005	COLONNETTA SUPPORTO	Alluminio 6082	1
32	PFMA180004	PIATTO BASE SCARICATORE	Alluminio 6082	1
31	MC00007178	RBC1007		2
30	MC00007165	HIWIN_PATTINO HIWIN MGN09CZ1H-M	Commercio	4
29	MC00007153	CQ2B16-20DM CORSA BREVE STELO MASCHIO		1
28	MC00007146	CIL1280.20.60M		1
27	MC00005043	"Varia"	Commercio	8
26	MC00004224	RAC. DIRITTO D.4 1/8 010418	Commercio	1
25	MC00003874	PIZZATO MKV11D10		1
24	MC00003299	REG. FLUSSO UNID. D.4-1/8 T290418P	Generico	2
23	MC00002203	SIKAC 6 M	18NiCrMo4	1



GRUPPO: **MACCHINA AUTOMATICA MA18**

SOTTOGRUPPO: **ASSIEME SCARICATORE**

MODELLO 3D	TAVOLA 2D	CODICE VECCHIO	SCALA	FORMATO
DATA 17/ 05/ 2019	16/ 09/ 2019		1 : 3	A3
FIRMA Sangaletti	Moretti	CODICE: CGMA180201		
				REV. TAV. 00

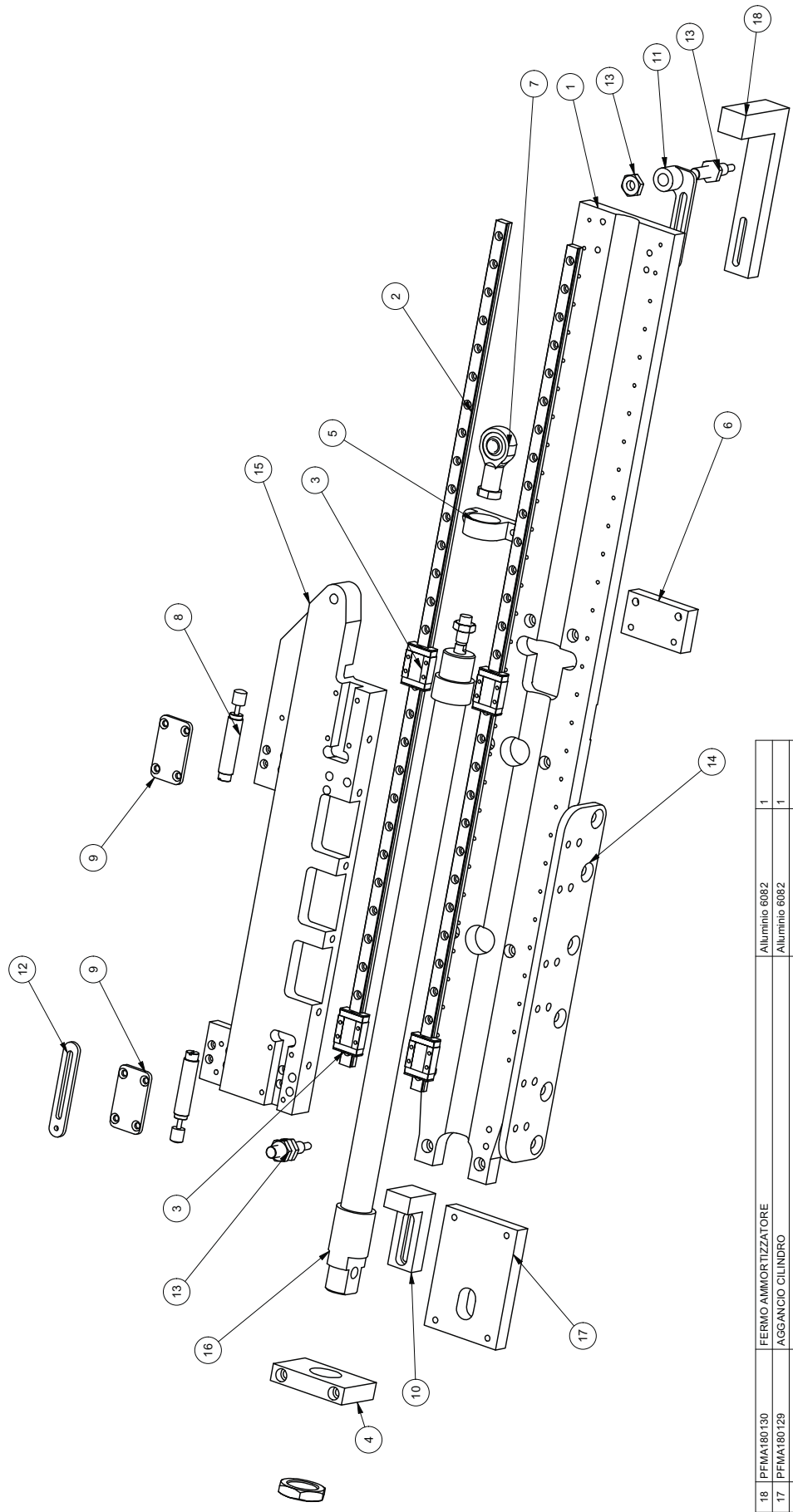


33	PFMA 180077	COPIERCHIO SCATOLA PORTA SCREEN	S23JR -FE360B	1
32	MC00000723	Dado esagonale Medio UNI 5588 Zincato - M6	Commercio	2
31	MC00001070	Rondella UNI 6592 - 6,4 x 12,5	Commercio	2
30	MC00000272	Vite T.E.Zincata Gamba Total. Filettato UNI 5739 - M6 x 30	Commercio	1
29	PFMA 180082	Barre in acciaio tonde 115 Mnp b37-C Trafilato	Nylon 6/6	2
28	PFMA 180038	PIATTO AGGANCIO RIPIANO	S23JR	1
27	MC00001966	BLOCCA PULS ANTE 35 B 1902-IAC	Commercio	1
26	MC00000260	Vite T.E.Zincata Gamba Total. Filettato UNI 5739 - M5 x 16	Commercio	2
25	MC000005043	RACCORDO ARIA 90° M5 D.4	Commercio	2
24	PFMA 180079	TUBETTO SOFFIO	Generico	2
23	PFMA 180078	SUPPORTO	Aluminio 6082	2
22	PFMA 180072	SCATOLA PORTA TOUCH SCREEN	Welded Aluminum-6061	1
21	MC00007159	TASTIERINO DOP-103BQ RIS 480X272 2 PORTE STANDARD TOUCH 4,3"		1
20	MC00001970	CONTATTO 35B3 400-08	Commercio	1
19	MC00003266	PULS ANTE FUNGO GIALLO 35B3 500-TDA31	Commercio	1
18	PFMA 180074	SUPPORTO INTER RUOTORE	INOX 304	1
17	PFMA 180067	ALBERO COLLEGAMENTO	Acciaio C63 TEMP.R. RETT.	1
16	PFMA 180066	BARRA QUADRA ALLUMINIO 2011	Aluminio 6082	1
15	PFMA 180065	AGGANCIO RIPIANO	Aluminio 6082	2
14	PFMA 180064	PIATTO BASE E SUPPORTO RIPIANO	Aluminio 6082	1
13	PFMA 180063	STAFFA AGGANCIO RIPIANO	Aluminio 6082	1
12	MC00000722	Dado esagonale Medio UNI 5588 Zincato - M15	Commercio	2
11	MC00001238	RONDELLA C40 5 PIES. UNI 7845 RLG.5 - 5,2 x 15 x 3 ZINCATE	Commercio	2
10	MC00003918	BOCCOLA BRONZO 101410	Otane OT 58	2
9	PFMA 180050	PROLUNGA CILINDRO	AlP 115Mnp b37-C	2
8	MC00001337	REGOLATORE DI FLUSSO 2904MSP	Commercio	4
7	MC00001983	BOCCOLA AUTOLUBRIFICANTE A SECCO 08-10-08 KU	Commercio	4
6	PFMA 180049	CQ2820-1SD CILINDRO CORSA BREVE STELO FEMMINA	Aluminio 6082	2
5	PFMA 180044	SNODO PER CILINDRO	Aluminio 6082	2
4	PFMA 180036	SOSTEGNO TASTIERA	Aluminio 6082	1
3	PFMA 180035	PIATTO BASE E PER TASTIERA	Aluminio 6082	1
2	PFMA 180034	STAFFA TASTIERA	Aluminio 6082	2
1	PFMA 180033	PIANO DI LAVORO M18	Aluminio AW 5083	1
POS.	NUMERO PART.	DESCRIZIONE	MATERIALE	OTA

GRUPPO: **MACCHINA AUTOMATICA** MA18

SOTTOGRUPPO: ASSIEME TASTIERA E PIANO

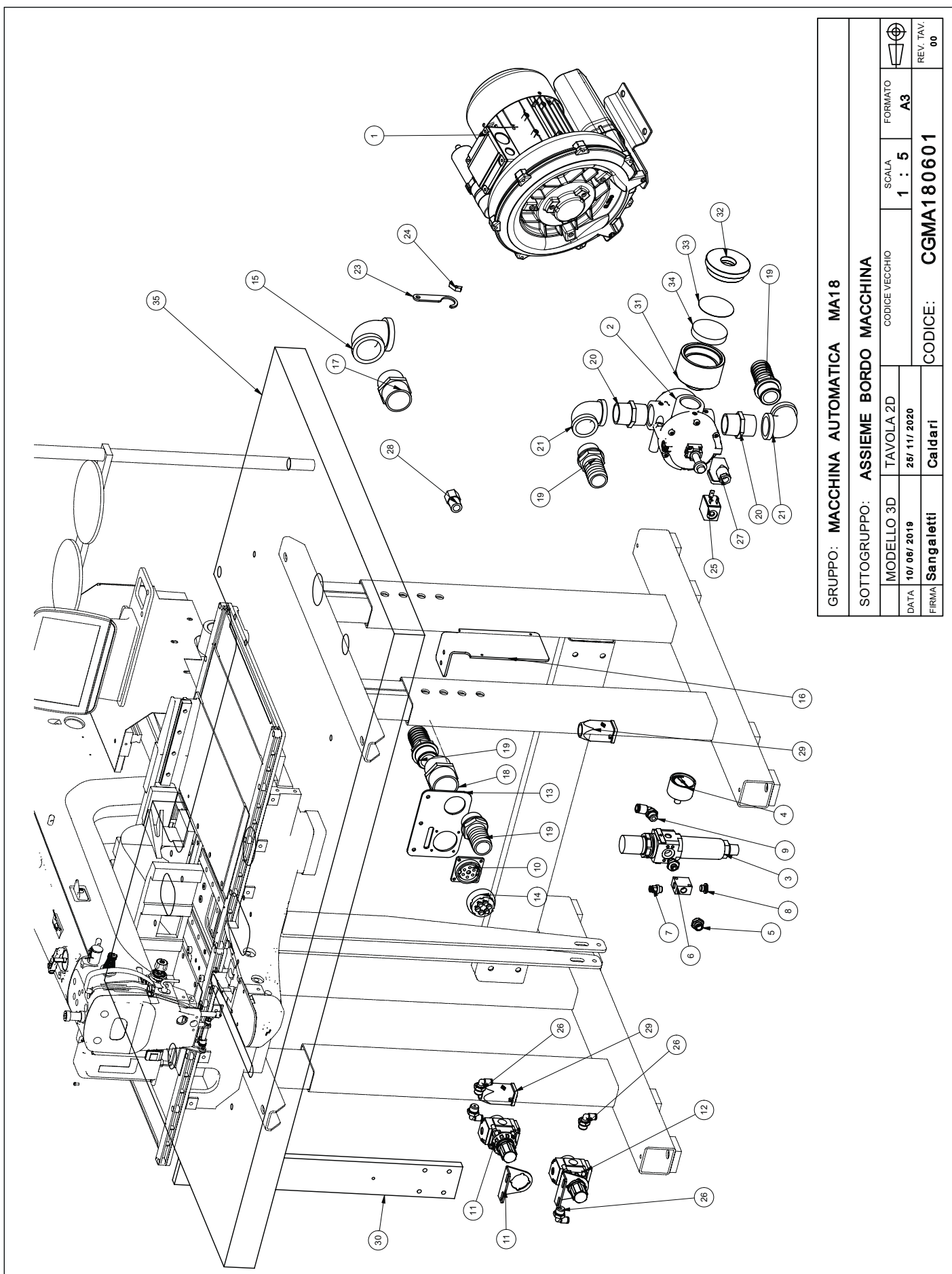
MODELLO 3D	TAVOLA 2D	CODICE VECCHIO	SCALA	FORMATO	
ATA	18/06/2020		1:6	A3	
Sangalietti	Caldari	CODICE: CGMA180401			
REVISIONE	REVISIONE	REV. TAV. 00			



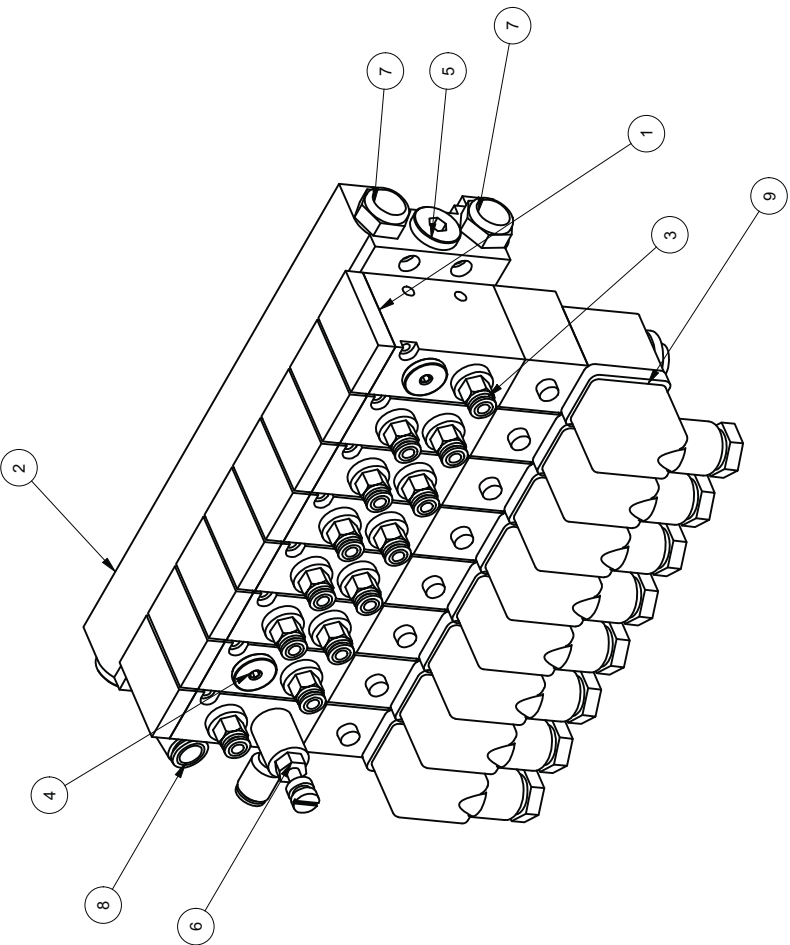
POS	NUMERO PARTE	DESCRIZIONE	MATERIALE	N. Pz
18	PFMA180130	FERMO AMMORTIZZATORE	Alluminio 6082	1
17	PFMA180129	AGGANCIO CILINDRO	Alluminio 6082	1
16	MC00003954	CILINDRO 1281.020.350 M BASE MAGNETICO	Commercio	1
15	PFMA180128	PORTA PATTINO	Alluminio 6082	1
14	PFMA180076	STAFFA AGGANCIO	Alluminio 6082	1
13	MC00007161	INTER. PROX. INDUTTIVO M8X40 NPN NORM. OPEN CON CAVO	Commercio	2
12	PFMA180062	PIATTO LETTURA SENSORE	Alluminio 6082	1
11	PFMA180061	PORTA SENSORE	Alluminio 6082	1
10	PFMA180059	FERMO AMMORTIZZATORE	Alluminio 6082	1
9	PFMA180058	PIATTO BLOCCA AMMORTIZZATORE	Alluminio 6082	2
8	MC00007178	RBC1007	Commercio	2
7	MC00001412	SNODO SIKAC 8 M	Commercio	1
6	PFMA180055	PIASTRA AGGANCIO CILINDRO	Alluminio 6082	1
5	PFMA180054	AGGANCIO CILINDRO	Alluminio 6082	1
4	PFMA180053	AGGANCIO CILINDRO	Alluminio 6082	1
3	MC00007165	PATTINO HIWIN MGN09CZ1H-M	Commercio	4
2	PFMA180057	GUIDA HIWIN MGNR09-R600-H-M-E10 L=600 QUOTA FORO A 10 MM	Commercio	2
1	PFMA180052	PIATTO GUIDA	Alluminio 6082	1

GRUPPO: MACCHINA AUTOMATICA MA18				
SOTTOGRUPPO: ASSIEME CARRELLO CILINDRO 350				
MODELLO 3D	TAVOLA 2D	CODICE VECCHIO	SCALA	FORMATO
DATA 07/06/2019	24/11/2020		1 : 3	A3
FIRMA Sangaletti	Caldari	CODICE: CGMA180503		
				REV. TAV. 00

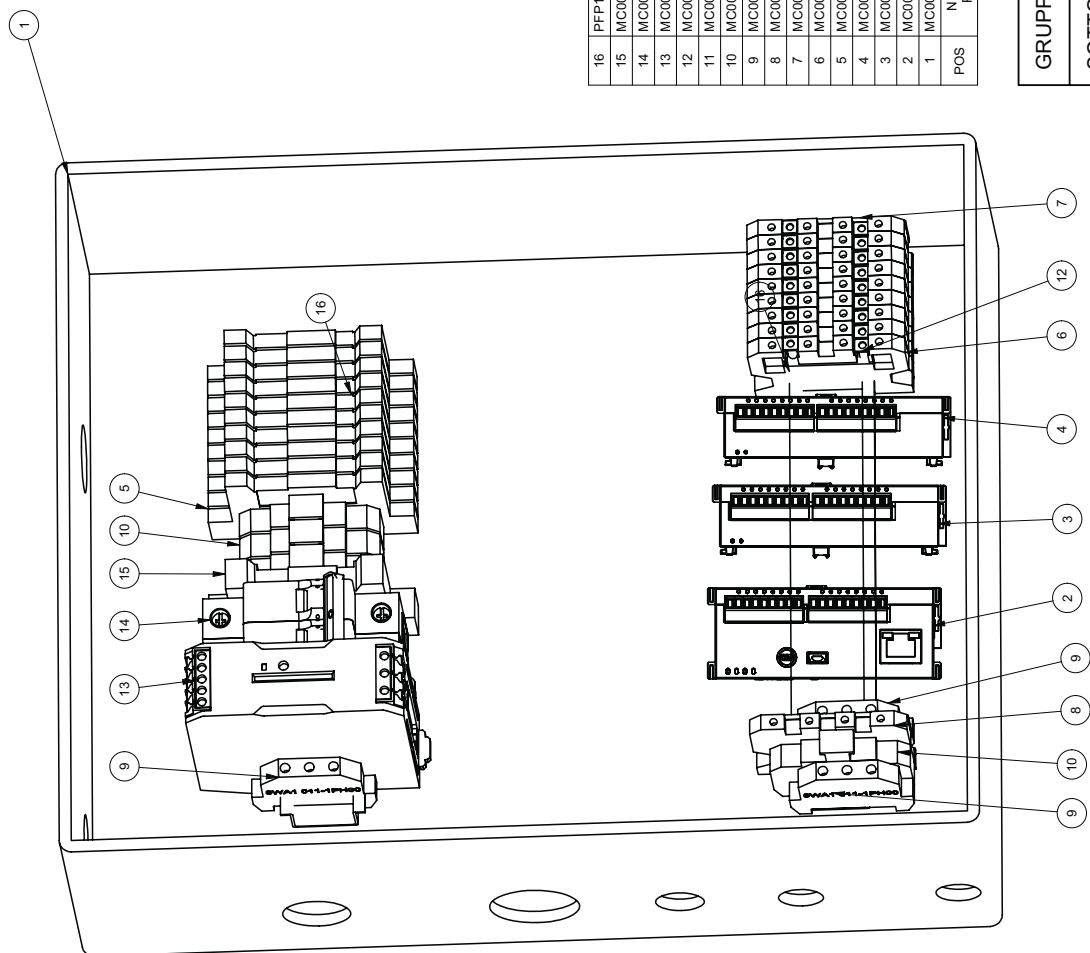
37	MC00004124	FRUTTO PRESA CKF 04	Commercio	1
36	MC00004125	FRUTTO SPINA CKM 04	Commercio	1
35	tavola	MC00007142 JK-T3020D	Generico	1
34	PFMA040159	FILTRO A SPUGNA	SPUGNA GIALLA	1
33	PFMA040106	RETE SP 0,4 MAGLIA ROMBO PAS. 1,5 PER SPUGNA	INOX 304	1
32	PFMA040096	TAPPO FILTRO	Alluminio 6082	1
31	PFMA040124	FILTRO	Alluminio 6082	1
30	PFMA180080	SUPPORTO CANALINA	Alluminio 6082	1
29	MC00003211	CUSTODIA MOBILE PER CHIUSURA SINGOLA CK 03 VS	Generico	2
28	MC00005564	PRESSACAVO M16	AVP 11SMnPb37+C	1
27	MC00007180	CONNETTORE ELETTRICO 305.11.00 CON CAVO 2 METRI	Generico	1
26	MC00003300	RACCORDO 90° D.4 3/8	Generico	4
25	MB VAL VOLA	-	Generico	1
24	MC00004898	PISTOLA SOFFIAGGIO PROFILIZZURRA	Generico	1
23	PFMA180075	Lamiera Laminata a Caldo UNI 10025	S235JR-FE360B	1
22	MC00003879	PORTAGOMMA DIRITTO D.30X1"1/4	Commercio	1
21	MC00003882	GOMITO 90 GFV D. 1"	Commercio	2
20	MC00003884	NIPLO NFV D. 1"	Commercio	2
19	MC00003883	PORTAGOMMA AFV D. 1" X 30 X 32	Commercio	4
18	MC00003885	MANICOTTO MFV D. 1"	Commercio	1
17	MC00003886	NIPLO NFV D. 1 1/4"	Commercio	1
16	PFMA180073	LAMIERA INOX AISI 304 UNI EN10088	INOX 304	1
15	MC00003887	GOMITO 90 GFV D. 1 1/4"	Commercio	1
14	MC00007188	MULTI CONNETT. SMCMDK6P-04 MASCHIO	Commercio	1
13	PFMA180071	LAMIERA INOX AISI 304 UNI EN10088	INOX 304	1
12	MC00007184	SMAR20K-F02BE-1-B RIDUTTORE BY-PASS 1/4 PRESS. IMPOSTATA 0-0.2MPA	Commercio	1
11	MC00007185	AR20K-F02B-B REGOLATORE BY-PASS 1/4 MAN INC 0-1.+SQUADRETTA	Commercio	1
10	MC00007154	STEP AP214	Commercio	1
9	MC00001343	GOMITO GIREVOLE 1/4 D.8 T220814	Commercio	1
8	MC00003319	TAPPO 1/8	Commercio	1
7	MC00004224	RAC. DIRITTO D.4 1/8 010418	Commercio	1
6	MC00001382	DISTRIBUTORE 4 VIE W0501101001	Generico	1
5	MC00002311	NIPLO RIDUZIONE 1/4 1/8	Commercio	2
4	MC00001396	MANOMETRO D.40 17070A.C	Commercio	1
3	MC00005560	FR 1/4" 20 0-8 TAZZA PROTETTA 17004BBC	Commercio	1
2	MC00007148	ELETTROVALVOLA PER VUOTO G1" T771V.32.0.1.MP ALIM. EST.	Generico	1
1	MC00007143	SOFFIANTE SEKO BL030001M0500 PER MA18 MONO 0,55KW 95M3/H 150MBAR	Commercio	1
POS	NUMERO PARTE	DESCRIZIONE	MATERIALE	N.Pz
GRUPPO: MACCHINA AUTOMATICA MA18				
SOTTOGRUPPO: ASSIEME BORDO MACCHINA				
MODELLO 3D	TAVOLA 2D	CODICE VECCHIO	SCALA	FORMATO
10/ 06/ 2019	25/ 11/ 2020		1 : 1	A4
FIRMA	Sangalotti	Caldari	CODICE: CGMA180601	REV. TAV. 00



GRUPPO: MACCHINA AUTOMATICA MA18				
SOTTOGRUPPO: ASSIEME BORDO MACCHINA				
MODELLO 3D	TAVOLA 2D	CODICE VECCHIO	SCALA	FORMATO
DATA	10/06/2019	25/11/2020	1 : 5	A3
FIRMA	Sangaletti	Caldari	CODICE: CGMA180601	
				REV. TAV. 00



9	MC00007180	CONNETTORE ELETTRICO 305.11.00 CON CAVO 2 METRI	Generico	8
8	MC00001343	GOMITO GIREVOLE 1/4 D.8 T220814	Commercio	1
7	MC00001347	SILENZIATORE SFE14	Commercio	2
6	MC00005056	REGOLATORE DI FLUSSO T290618P	Commercio	1
5	MC00003283	TAPPO 10714	Commercio	3
4	MC00003319	TAPPO 1/8	Commercio	2
3	MC00004224	RAC. DIRITTO D.4 1/8 010418	Commercio	13
2	MC00007151	SOTTOBASE COLLETTORE 8 POSTI 888.08	Generico	1
1	MC00005733	ELETTROV. ECO 22 5/2 1/8" V24/DC		8
POS	NUMERO PARTE	DESCRIZIONE	MATERIALE	N.Pz
GRUPPO: MACCHINA AUTOMATICA MA18				
SOTTOGRUPPO: ASSIEME BATTERIA VALVOLE				
MODELLO 3D	TAVOLA 2D	CODICE VECCHIO	SCALA	FORMATO
DATA 11/ 08/ 2019	24/ 11/ 2020		1 : 2	A4
FIRMA Sangaletti	Caldari	CODICE: CGMA180701		REV. TAV. 00

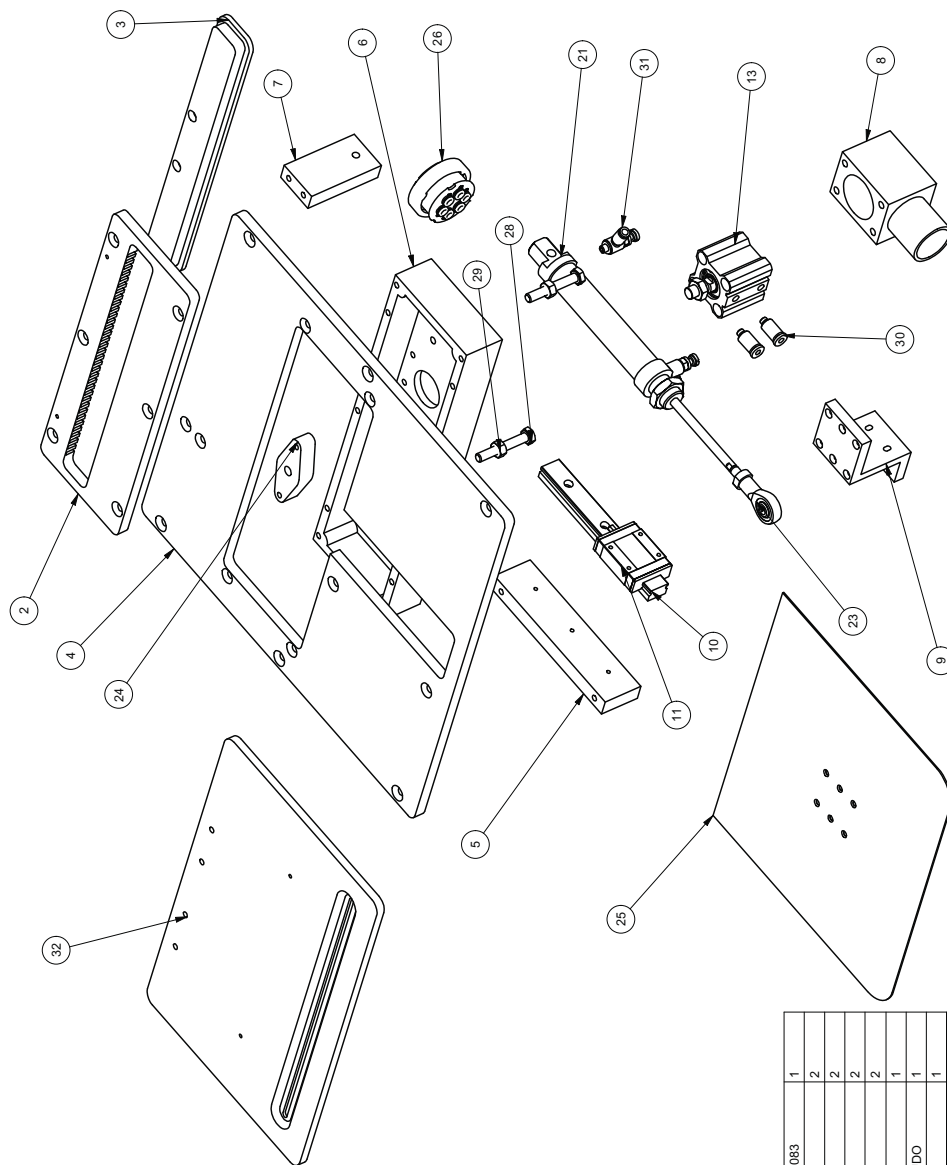


POS	NUMERO PARTE	DESCRIZIONE	MATERIALE	N.Pz
16	PPF1300057	GUIDA SENDZIMIR 35X27X15 FORATA L 200	Commercio	2
15	MC00007209	RELE' RT424.024	Commercio	1
14	MC00007164	INTER. MAGNETOTERMICO 2P D4 1CN 10KA IQU 35 5SY4204-8	Commercio	1
13	MC00007162	ALIMENTATORE OMNROM 58VK-G03024 30W MONOFASE-24V-1,3A-	Commercio	1
12	MC00004069	PONTICELLO 8WA1838	Commercio	9
11	MC00004074	PONTICELLO 8WA1853	Commercio	9
10	MC00007207	PORTAFUSIBILE WK 4.THSIS U.V0 57.904.5355.0	Commercio	4
9	MC00003245	MORSETTO TERRA 8WA1 011-1PH00	Commercio	3
8	MC00003242	MORSETTO DOPPIO 8WA1 011-6DG11	Commercio	1
7	MC00003243	COPERCHIO SEPARATORE 8WA1 817	Commercio	2
6	MC00003241	MORSETTO DOPPIO 8WA1 011-2DG11	Commercio	9
5	MC00003247	MORSETTO RELE' ET-MR201-24AC/DC/50V ET1105	Commercio	10
4	MC00007157	PLC DELTA DVP-16SM11N 16 INPUT DIGITAL INPUT	Commercio	1
3	MC00007158	PLC DELTA DVP-16SN11TS 16 OUTPUT DIGITAL OUTPUT	Commercio	1
2	MC00007156	PLC DELTA DVP-12SE11T 8 INPUT 4 OUTPUT NPN 16K S7EO ETHER	Commercio	1
1	MC00007160	CASSETTA ELET. DERIVA.380X304X12 0 LATI LISCI SAREL SL00940	Commercio	1

GRUPPO: **MACCHINA AUTOMATICA MA18**

SOTTOGRUPPO: **ASSIEME CASSETTA ELETTRICA**

MODELLO 3D	TAVOLA 2D	CODICE VECCHIO	SCALA	FORMATO
DATA 19/ 06/ 2019	25/ 11/ 2020		1 : 2	A3
FIRMA Sangaletti	Calda ri	CODICE: CGMA181001		REV. TAV. 00

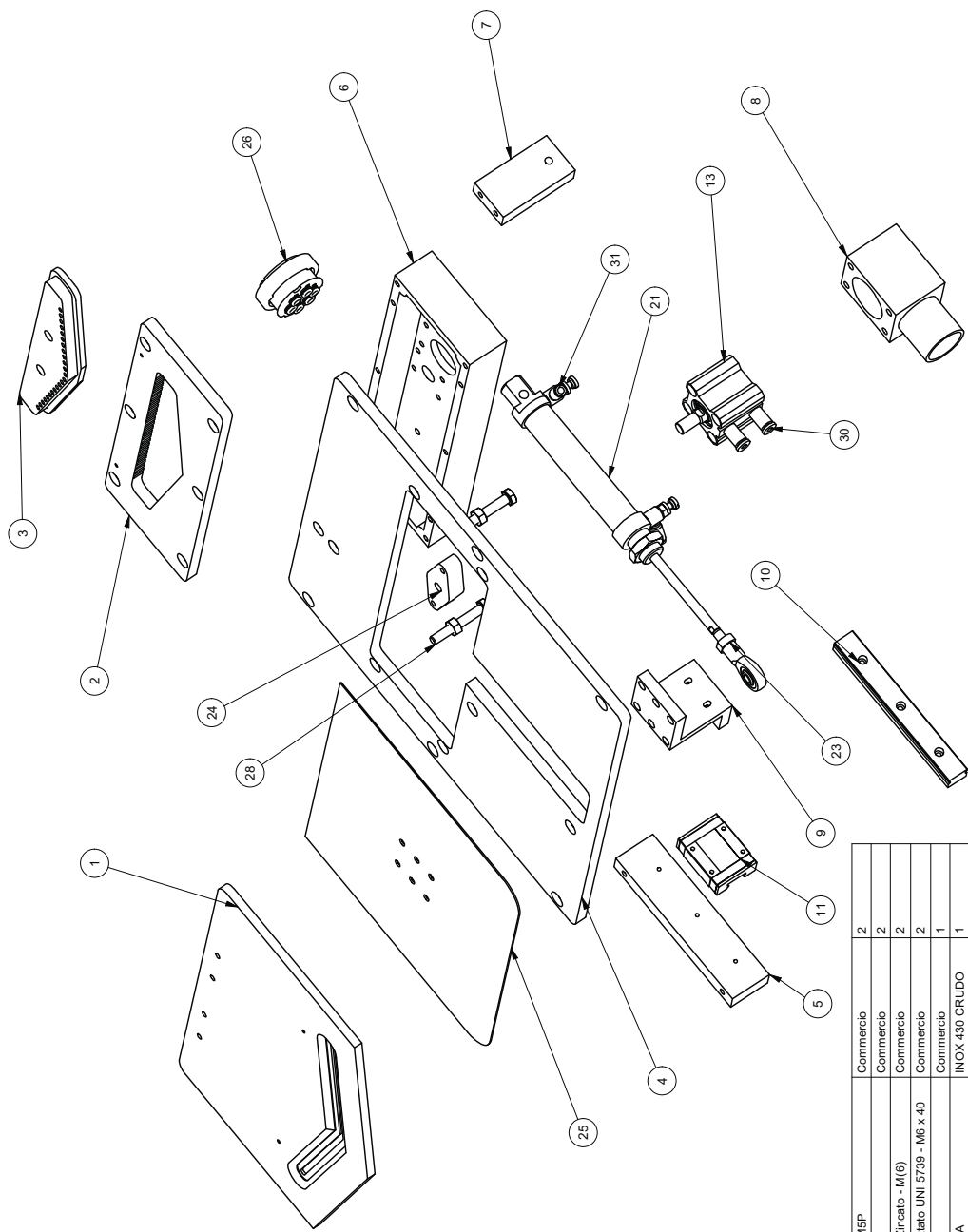


POS	NUMERO PARTE	DESCRIZIONE	MATERIALE	N° Pz
32	PFMA18A000	DIMA CUCITURA	Aluminio AW 5083	1
31	MC00001337	REGOLATORE DI FLUSSO 2004MSP	Commercio	2
30	MC00004225	RACCORDO DIRITTO M6 D4	Commercio	2
29	MC00000723	Dado esagonale Medio UNI 5588 Zincato - M(6)	Commercio	2
28	MC00000274	Vite T.E Zincata Gambo Total. Filettato UNI 5739 - M6 x 40	Commercio	2
26	MC00007188	DMK8P-04	Generico	1
25	PFMA18E000	LAMIERA MOBILE ORLO A TASCA	INOX 430 CRUDO	1
24	PFMA180046	AGGANCIO CHIUSURA ASPIRAZIONE	Aluminio 6062	1
23	MC00002203	SIKAC 6 M	18NC-Mc4	1
21	MC00007147	CIL.16-30-1260_16_60_MA	Commercio	1
13	MC00007152	CQ2B20-15DM	Generico	1
11	MC00007166	PATTINO HIWIN MGN15CZ1H-M	Acciaio	1
10	PFMA180045	GUIDA HIWIN MGNR15-R120-HE20	Commercio	1
9	PFMA180043	PIATTO FISSAGGIO PATTINO	Aluminio 6062	1
8	PFMA180042	ATTACCO ASPIRAZIONE	Aluminio 6062	1
7	PFMA180041	AGGANCIO CILINDRO	Aluminio 6062	1
6	PFMA180040	CAMERA ASPIRAZIONE	Aluminio 6062	1
5	PFMA180039	SUPPORTO GUIDA	Aluminio 6062	1
4	PFMA180037	PIASTRA DIMA TASCA	Aluminio AW 5083	1
3	PFMA18B000	BLOCCO MOBILE ASPIRAZIONE	Aluminio 6062	1
2	PFMA18C000	BLOCCO FISSO ASPIRAZIONE	Aluminio AW 5083	1
POS	NUMERO PARTE	DESCRIZIONE	MATERIALE	N° Pz

GRUPPO: MACCHINA AUTOMATICA MA18

SOTTOGRUPPO: ASSIEME DIMA TASCA ORLO DRITTO

MODELLO 3D	TAVOLA 2D	CODICE VECCHIO	SCALA	FORMATO
DATA 25/10/2019	13/07/2020		1 : 3	A3
FIRMA Sangaletti	Caldari	CODICE: CGMA18DIMA-ORDI		
				REV. TAV. 00

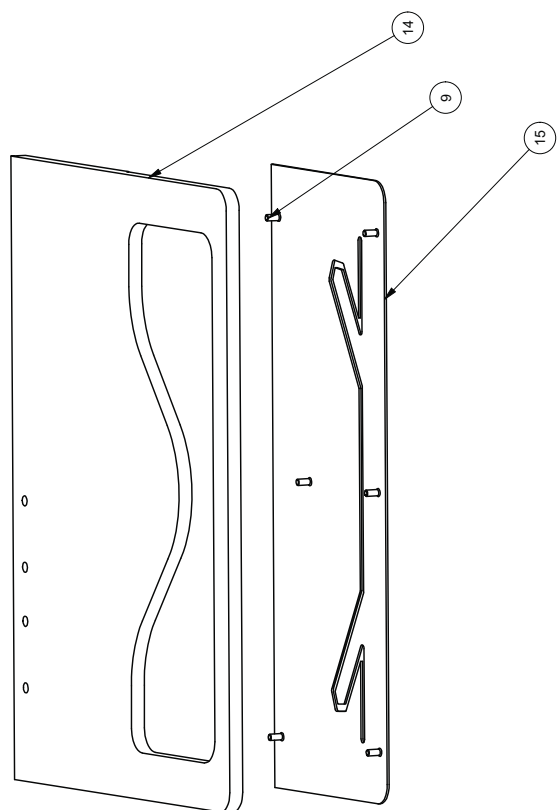
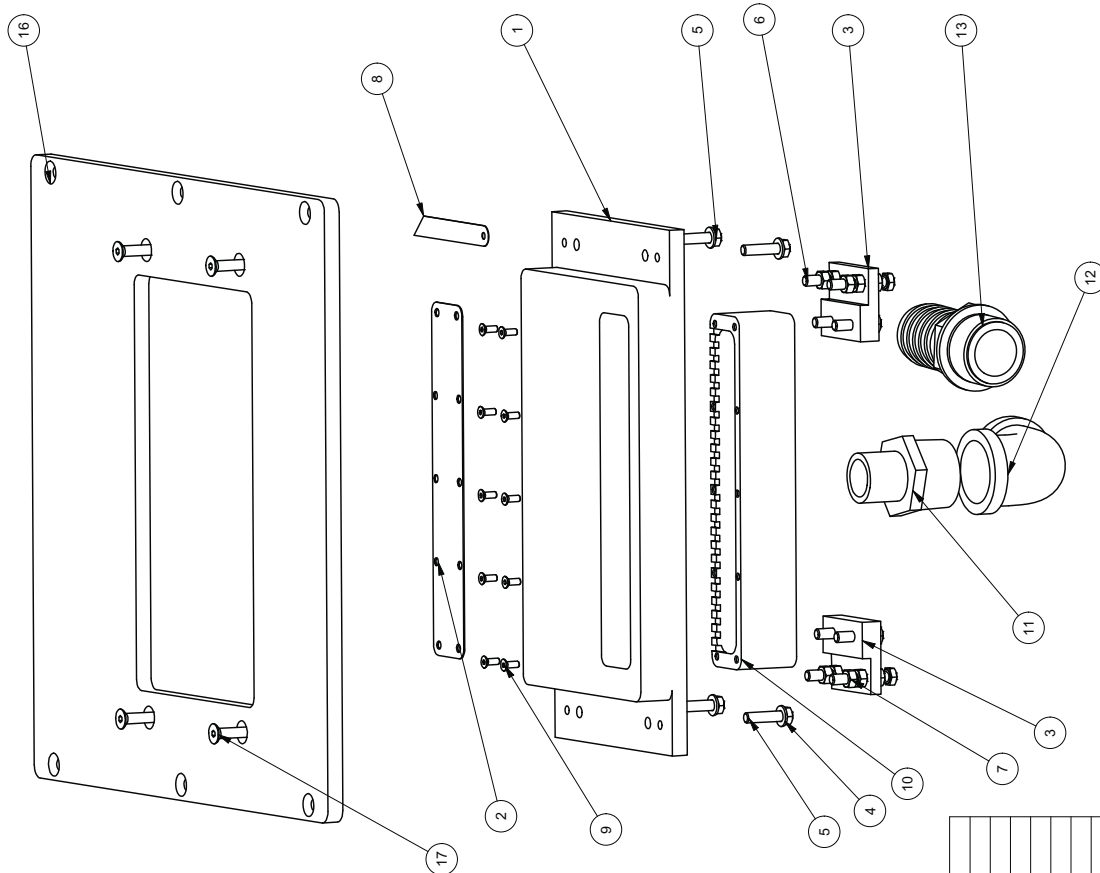


POS	NUMERO PARTE	DESCRIZIONE	MATERIALE	N.Pz
31	MC00001337	REGOLATORE DI FLUSSO 2904MSP	Commercio	2
30	MC00004225	RACCORDO DIRITTO M5 D.4	Commercio	2
29	MC00000723	Dado esagonale Medio UNI 5588 Zincato - M(6)	Commercio	2
28	MC00000274	Vite T.E.Zincata Gambo Totale Filettato UNI 5739 - M6 x 40	Commercio	2
26	MC00007188	DMK8P-04	Commercio	1
25	PFMA18E000	LAMIERA MOBILE ORLO A TASCA	INOX 430 CRUDO	1
24	PFMA180046	AGGANCIO CHIUSURA ASPIRAZIONE	Aluminio 6082	1
23	MC00002203	SIKAC 6 M	18NiCrMo4	1
21	MC00007147	CIL. 16-30-1260_16_30	Commercio	1
13	MC00007152	CQ2B20-15DM	Commercio	1
11	MC00007166	PATTINO HWIN MGN15CZ1H-M	Acciaio	1
9	PFMA180043	PIATTO FISSAGGIO PATTINO	Aluminio 6082	1
8	PFMA180042	ATTACCO ASPIRAZIONE	Aluminio 6082	1
7	PFMA180041	AGGANCIO CILINDRO	Aluminio 6082	1
6	PFMA180040	CAMERA ASPIRAZIONE	Aluminio 6082	1
5	PFMA180039	SUPPORTO GUIDA	Aluminio 6082	1
4	PFMA180037	PIASTRA DIMA TASCA	Aluminio AW 5083	1
3	PFMA180000	PIATTO TRAFILATO ALLUMINIO UNI 6082	Aluminio 6082	1
2	PFMA18H000	LAMIERA ALLUMINIO FORMODAL EN AW 5083	Aluminio AW 5083	1
1	PFMA18G000	DIMA CUCITURA	Aluminio AW 5083	1

GRUPPO: MACCHINA AUTOMATICA MA18

SOTTOGRUPPO: DIMA TASCA ORLO A PUNTA

MODELLO 3D	TAVOLA 2D	CODICE VECCHIO	SCALA	FORMATO
30/05/2019	16/02/2021		1 : 3	A3
FIRMA	Sangualetti	Calderari	CODICE: CGMA18DIMA- ORPU	
				REV. TAV. 00



17	MC00001140	VITE TSPEI UNI 5933 Zincata - M5 x 25	Commercio	4
16	PFMA180100	PIASTRA DIMA PORTASTECCA	Alluminio AW 5083	1
15	PFMA18Q000	LAMIERA CUCITURA PORTA STECCA	INOX 304	1
14	PFMA18P000	DIMA ETICHETTA CUCITURA PORTA STECCA	Alluminio 5754	1
13	MC00003883	PORTAGOMMA AFV D. 1" X 30 X 32	Commercio	1
12	MC00003882	GOMITO 90 GPV D. 1"	Commercio	1
11	MC00007283	NIPLO NFV D. 1"X3/4"	Commercio	1
10	PFMA180101	CORPO ASPIRAZIONE	Alluminio AW 5083	1
9	MC00001132	VITE TSPEI UNI 5933 Zincata - M3 x 8	Commercio	16
8	PFUAM00422	LAMIERA DI RIFERIMENTO	INOX 420 B	1
7	MC00000722	Dado esagonale Medio UNI 5588 Zincato - M(5)	Commercio	12
6	MC00000263	Vite T.E.Zincata Gambio Total. Filettato UNI 5739 - M5 x 30	Commercio	4
5	MC00000261	Vite T.E.Zincata Gambio Total. Filettato UNI 5739 - M5 x 20	Commercio	8
4	MC00001069	Rondella UNI 5592 - 5,3 x 10	Commercio	8
3	PFUAM00421	TASSELLO	Ottone OT 58	2
2	PFUAM00420	LAMIERA BLOCCO ASPIRAZIONE	INOX 430 CRUDO	1
1	PFUAM00418	SUPPORTO PORTA STECCA	Alluminio 6062	1
POS	NUMERO PARTE	DESCRIZIONE	MATERIALE	N.Pz

GRUPPO: **MACCHINA AUTOMATICA MA18**

SOTTOGRUPPO: **ASSIEME DIMA PORTA STECCA**

MODELLO 3D	TAVOLA 2D	CODICE VECCHIO	SCALA	FORMATO	REV. TAV.
23/ 10/ 2019	26/ 11/ 2020		1 : 2.5	A3	
FIRMA Sangaletti	Caldari	CODICE: CGMA18DIMA- STEC			00



M.A.I.C.A. s.r.l. Macchine Automatismi Industriali Camicerie Abbigliamento

Vicolo Morosella, 2 - 24050 Grassobbio (BG) Italy

Tel. 035 580040 - Fax 035 580920 - mail: info.maicaitalia@maicaitalia.com



www.maicaitalia.com