

**MACCHINA ATTACCA BOTTONI
DAVANTI CAMICIA**

**MÁQUINA *ATTACCA BOTTONI*
*DAVANTI CAMICIA***

mod. MA 06



IT PT

MAIGA Macchine Automatismi Industriali Camicerie Abbigliamento

05/16 (Vers. 0)

MAIGA

Macchine Automatismi Industriali Camicerie Abbigliamento

Via Casale, 23 - 24060 Torre de' Roveri (Bergamo) - ITALY

Telefono (+39) 35 580040 - Telefax (+39) 35 580920

web: www.maicaitalia.com

e-mail: info.maicaitalia@maicaitalia.com

RIVENDITORE DI ZONA AUTORIZZATO PER L'ASSISTENZA

REVENDEDOR AUTORIZADO PARA ASSISTÊNCIA



01 - GENERALITÀ

CARATTERISTICHE E CAMPO DI IMPIEGO

La macchina MA 06 è stata ideata per realizzare la cucitura dei bottoni sul davanti camicia in modo automatico. Dotata di sistema di controllo con PLC, tramite tastiera si imposta il numero di bottoni da cucire su ogni davanti camicia e la distanza tra i bottoni.

Un sistema di aspirazione e dei tamponi di trasporto spostano il davanti camicia in posizione sotto la testa cucitrice, dove in successione i bottoni vengono cuciti.

Dopo la cucitura dell'ultimo bottone il pezzo finito viene prelevato e scaricato automaticamente sull'impilatore.

RACCOMANDAZIONI PER L'UTILIZZO

La macchina Attacca Bottoni mod. MA 06 è da **utilizzarsi esclusivamente** per applicazioni nelle quali si richiede l'attaccatura dei bottoni sul davanti della camicia.

La presenza del simbolo  sta ad indicare una situazione di rischio e pericolo per la salute dell'operatore, prestare quindi la massima attenzione.

La macchina è dotata di una testa di cucitura con aghi e di un gruppo di trasporto in movimento. Si raccomanda di usare estrema cautela nell'avvicinarsi a tali parti.

Sulla macchina sono presenti dei pittogrammi relativi alla sicurezza:



Tensione elettrica pericolosa



Schiacciamento degli arti superiori



Attenzione: pericolo carro in movimento

Il mancato rispetto può comportare:

- pericolo per l'incolumità degli operatori;
- perdita della garanzia contrattuale;
- declinazione della responsabilità del costruttore;

Prima di eseguire qualsiasi operazione di regolazione, sostituzione o manutenzione provvedere a togliere tensione alla macchina e a staccare l'aria compressa.

La macchina **non deve** essere esposta all'azione di agenti atmosferici quali pioggia, sole, ...ecc.

01 - INFORMAÇÕES GERAIS

CARACTERÍSTICAS E CAMPO DE USO

La macchina MA 06 è stata ideata per realizzare la cucitura dei bottoni sul davanti camicia in modo automatico.

Dotata di sistema di controllo con PLC, tramite tastiera si imposta il numero di bottoni da cucire su ogni davanti camicia e la distanza tra i bottoni.

Un sistema di aspirazione e dei tamponi di trasporto spostano il davanti camicia in posizione sotto la testa cucitrice, dove in successione i bottoni vengono cuciti.

Dopo la cucitura dell'ultimo bottone il pezzo finito viene prelevato e scaricato automaticamente sull'impilatore.

RECOMENDAÇÕES PARA O USO

A máquina de **Attacca Bottoni** mod. UAM 04 é para ser **usada exclusivamente** para aplicações que exigem anexo **dei bottoni sul davanti** de sua camisa.

A presença do símbolo  indica uma situação de risco e perigo para a saúde do operador e por isso deve ser prestada a máxima atenção.

A máquina é provida de uma cabeça de costura com agulhas de um grupo de transporte móvel. É recomendável comportar-se com máximo cuidado nas proximidades dessas partes.

Na máquina estão presentes pictogramas relacionados com a segurança:



Tensão eléctrica perigosa



Esmagamento dos membros superiores



Aviso: perigo carro em movimento

O não cumprimento pode ocasionar:

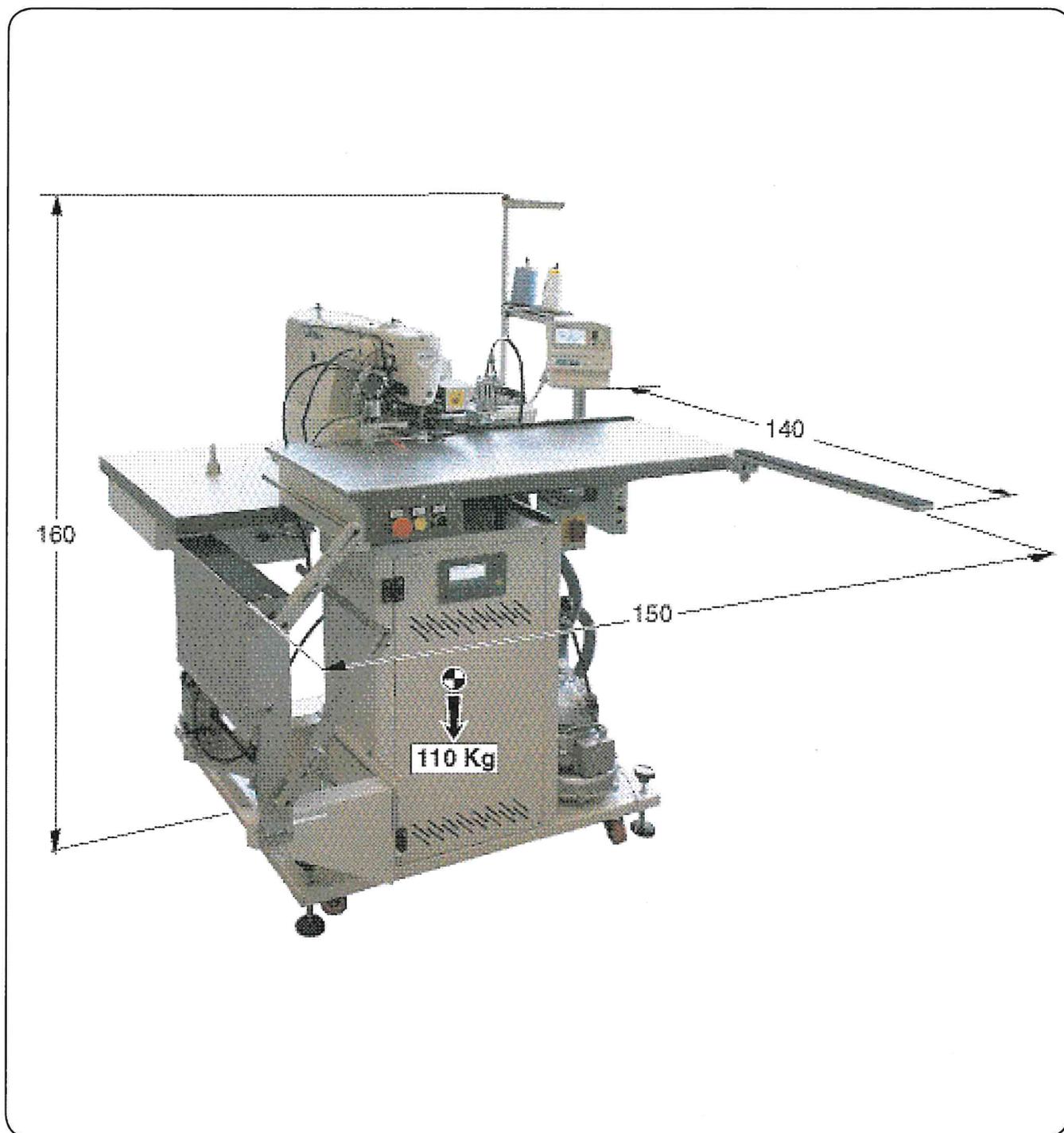
- perigo para a segurança dos operadores;
- perda da garantia contratual;
- alteração da responsabilidade do construtor;

Antes de efetuar qualquer operação de regulação, substituição ou manutenção, efetuar a retirada de tensão da máquina e desconetá-la do ar comprimido.

A máquina **não deve** ser exposta à ação de agentes atmosféricos, tais como chuva, sol, ...etc.

**02 – DATI TECNICI ATTACCA BOTTONI
mod. MA 06**

**02 – DADOS TÉCNICOS *ATTACCA*
BOTTONI mod. MA 06**



03 – SOLLEVAMENTO E TRASPORTO

La macchina deve essere trasportata mediante cassa di imballo.

Accertarsi che nel sollevamento le staffe del muletto agiscano su tutta la macchina.

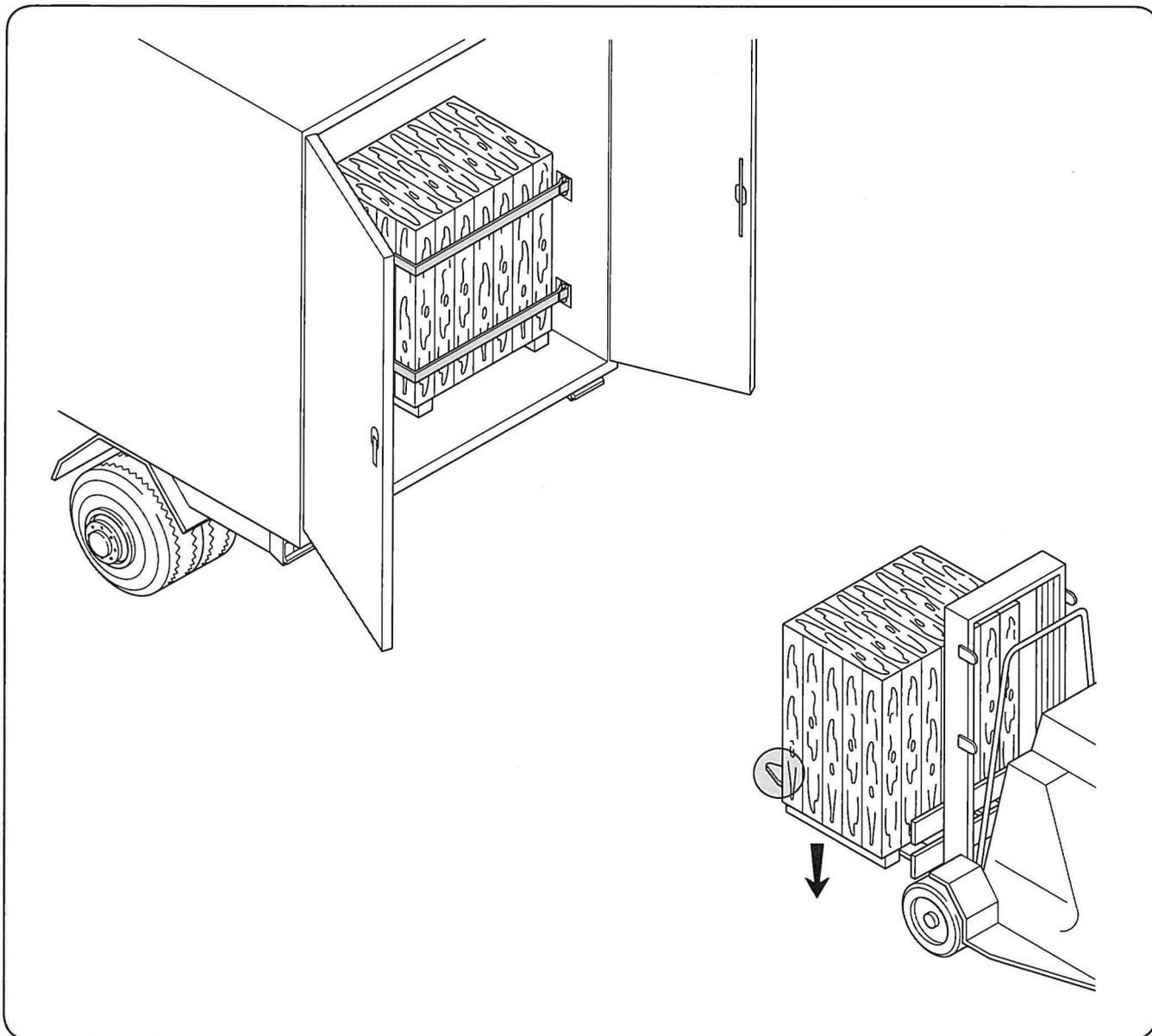
Posizionarla sul mezzo di trasporto assicurandola con apposite corde o cinghie.

03 – ELEVAÇÃO E TRANSPORTE

A máquina deve ser transportada mediante uma caixa de embalagem.

Certificar-se de que, durante a elevação, os garfos da empilhadeira atuem em toda a extensão da máquina.

Posicioná-la sobre o meio de transporte prendendo-a com as respectivas cordas ou correias.



04 – SCARICO E DISIMBALLO

Accertarsi che durante lo scarico le staffe del muletto agiscano su tutta la macchina.

Togliere l'imballo e verificare che non vi siano danni visibili causati dal trasporto. Eventualmente non utilizzare la macchina ma rivolgersi alla ditta costruttrice.

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

05 – INSTALLAZIONE

ATTENZIONE: L'installazione della macchina deve essere effettuata esclusivamente da personale specializzato.

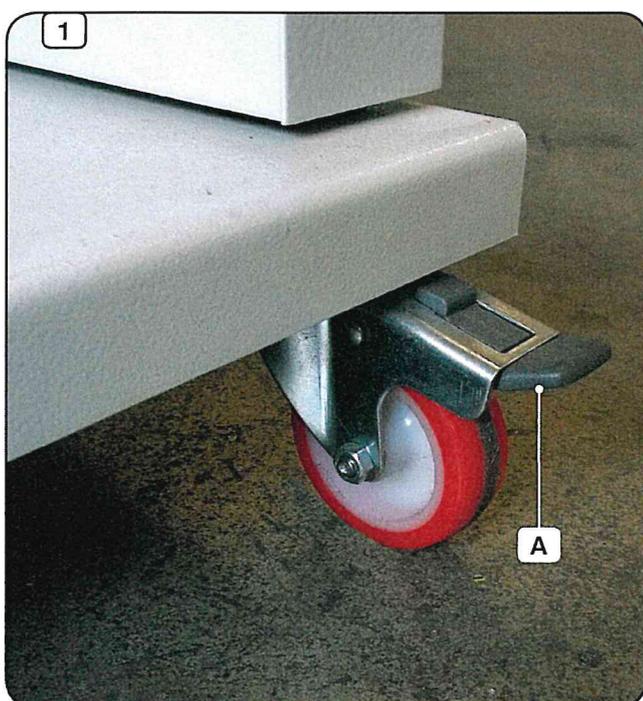
Si declina ogni responsabilità per i danni derivati da una installazione non conforme alle istruzioni riportate e da un collegamento alle reti di alimentazione che non possiedono i requisiti richiesti.

 Qualora la macchina venga installata ad un piano rialzato accertarsi che la soletta possa sopportarne il carico.

La macchina non deve essere installata in ambienti con presenza di materiali o sostanze esplosive.

Per consentire le operazioni di uso e manutenzione è necessario **rispettare** uno spazio libero di circa **1m** attorno alla macchina.

La macchina deve essere posizionata su una superficie solida e piana. È dotata di ruote pivotanti per la movimentazione. Definita la posizione di utilizzo, bloccare le ruote provviste di freno ("A" fig. 1) e regolare i piedini di livellamento tramite i dadi "B" e i volantini "C" (fig. 2).



04 – DESCARGA E DESEMBALAGEM

Certificar-se de que, durante a descarga, os garfos da empilhadeira atuam em toda a extensão da máquina.

Remover a embalagem e certificar-se de que não existam danos visíveis provocados pelo transporte. Eventualmente, não utilizar a máquina, mas entrar em contacto com a empresa fabricante. Posicionar a máquina sobre uma superfície sólida e plana, protegida contra os agentes atmosféricos.

05 – INSTALAÇÃO

ATENÇÃO: A instalação da máquina deve ser efetuada exclusivamente por pessoal especializado.

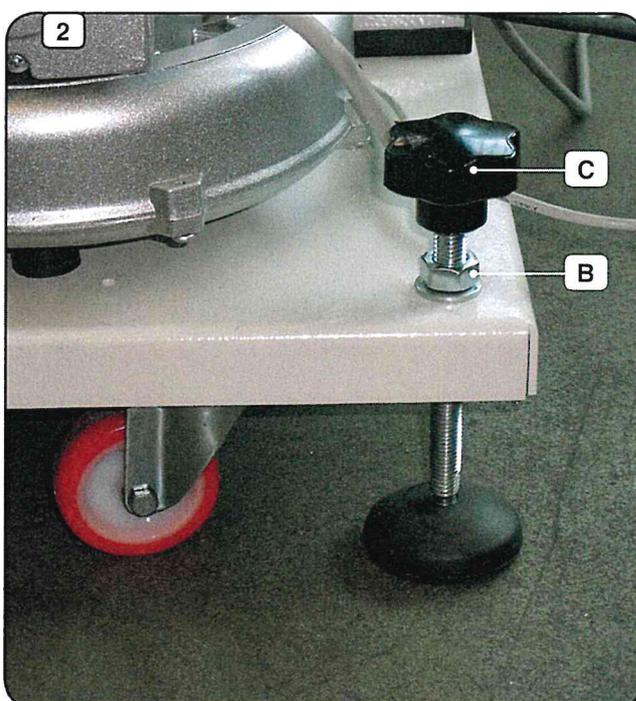
O fabricante declina qualquer responsabilidade por danos imputáveis a uma instalação não em conformidade com as instruções apresentadas e por uma conexão às redes de alimentação que não possuam os requisitos solicitados.

 *Caso a máquina seja instalada num plano elevado, certificar-se de que a laje seja capaz de suportar a carga.*

A máquina não deve ser instalada em ambientes com a presença de materiais ou substâncias explosivas.

*Para possibilitar as operações de uso e manutenção é necessário **respeitar** um espaço livre de aproximadamente **1m** ao redor da máquina.*

A máquina deve ser posicionada sobre uma superfície sólida e plana. É dotada de rodas pivotantes para a movimentação. Definida a posição de utilização, bloquear as rodas providas de freio ("A" fig. 1) e regular os pés de nivelamento através dos parafusos "B" e os botões "C" (fig. 2).



Per facilitarne il trasporto, la macchina viene consegnata con il portafilo staccato.

Prima dell'utilizzo verificare che:

- Il pedale di aspirazione sia collegato all'apposito connettore "D" (fig. 3).
- Il portafilo "E" sia montato sul piano della macchina tramite il dado "F" (fig. 4).

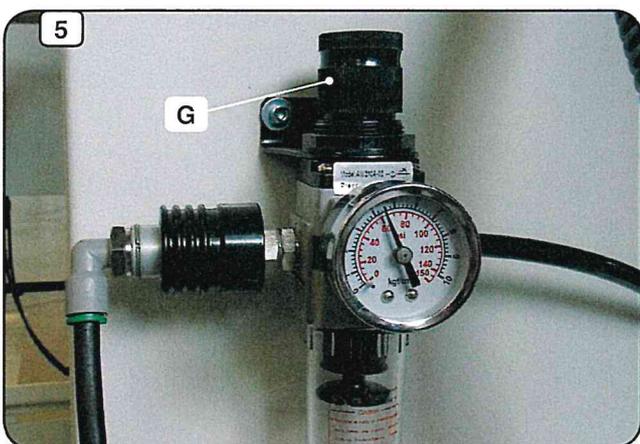
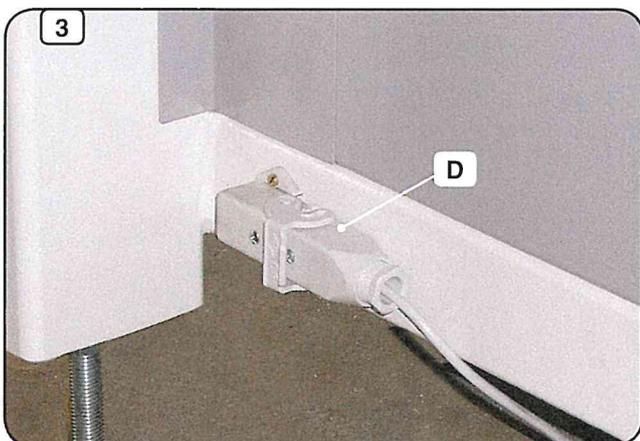
COLLEGAMENTO ELETTRICO

La macchina viene consegnata completa di cavo di alimentazione.

- Collegare il cavo ad una spina di alimentazione 220V-50Hz Monofase.
- Prima dell'installazione, verificare l'efficienza dell'impianto di messa a terra al quale la macchina viene collegata.
- La potenza assorbita è di 2 kW.

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 7 Atm. Tarare il regolatore di pressione "G" sul valore di 7 Atm (fig. 5).



Para facilitar o transporte, a máquina pode ser entregue com algumas partes desconectadas.

Antes do uso, verificar se:

- Os pedais de aspiração estão ligados ao correspondente conector "D" (Fig. 3).
- O porta-fios "E" é montado sobre el plan de la máquina através da porca "F" (Fig. 4).

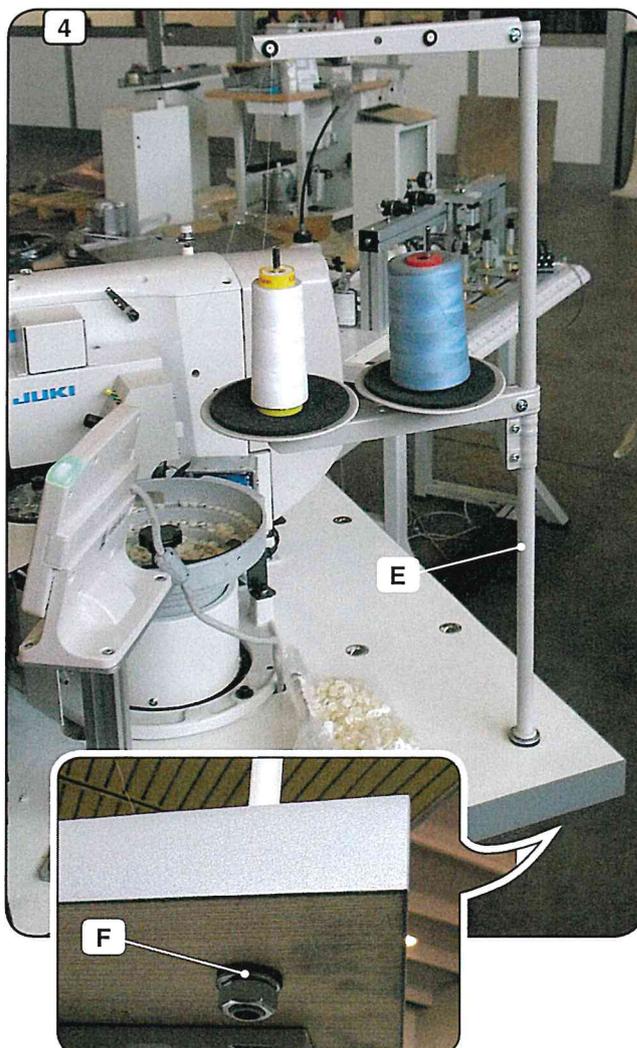
CONEXÃO ELÉTRICA

A máquina é entregue com o cabo de alimentação incluído.

- Conectar o cabo a uma ficha de alimentação 220V-50Hz Monofásica.
- Antes da instalação, verificar a eficiência da instalação de ligação à terra à qual a máquina está conectada.
- A potência absorvida é de 2 kW.

CONEXÃO PNEUMÁTICA

Conectar a máquina à tomada do ar comprimido certificando-se de que o fluxo do ar seja adequado para garantir um funcionamento constante com a pressão de 7 Atm. Calibrar o regulador de pressão "G" sobre o valor de 7 Atm (fig. 5).

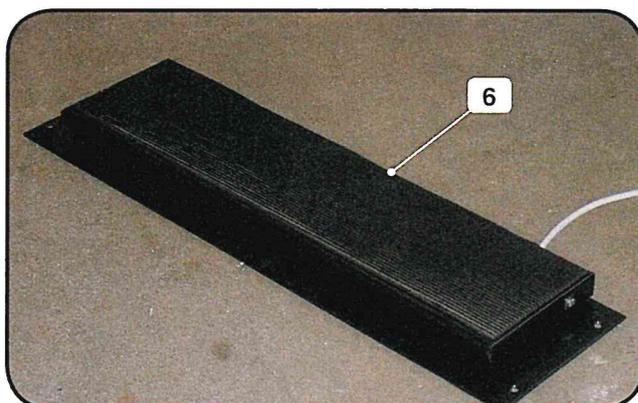
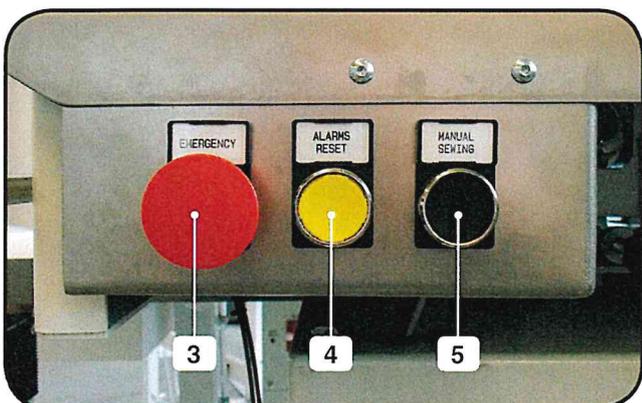
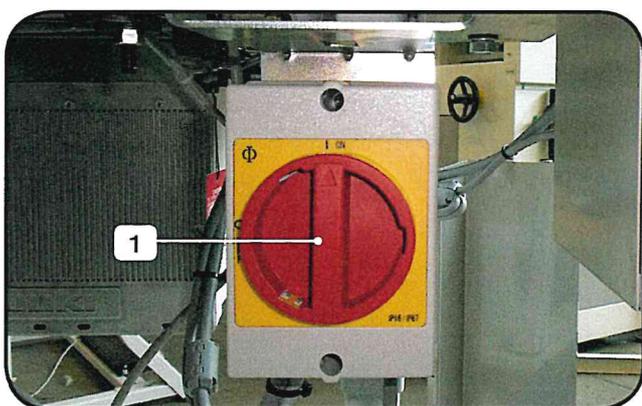
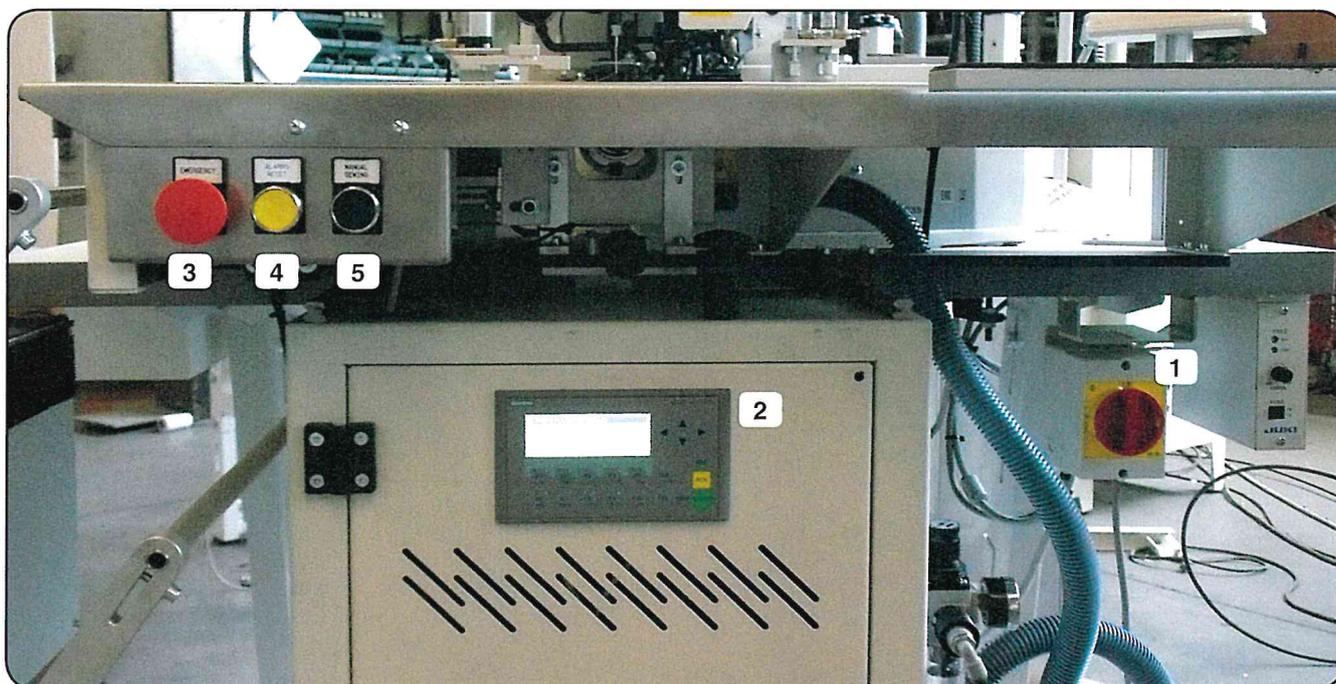


06 – COMANDI DELLA MACCHINA

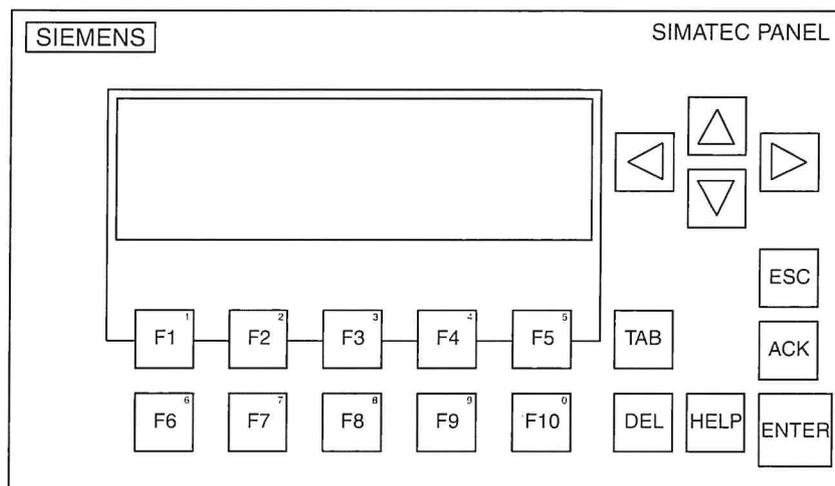
- 1 -Interruttore Generale
- 2 -Tastiera KP 300
- 3 -Pulsante di Emergenza
- 4 -Reset Allarmi
- 5 -Cucitura manuale
- 6 -Pedale di comando

06 – COMANDOS DA MÁQUINA

- 1 -Interruptor Geral
- 2 -Tastiera KP 300
- 3 -Botão de Emergência
- 4 -Reset Allarmi
- 5 -Cucitura manuale
- 6 -Pedal de comando



FUNZIONI E IMPOSTAZIONI TASTIERA KP 300



Allarmi a bordo

- 01 Emergenza Inserita
- 02 Manca Bottone
- 03 Sto Facendo Punto (0)
- 04 Motore non OK
- 05 Bottoni in Blocco
- 06 Cucitura Manuale
- 07 Fine Conteggio Pezzi
- 08 Reset Automatico Conta Bottoni
- 09 Fine Conteggio Bottoni
- 10 Cucitrice Bloccata
- 11 Reset Automatico Contapezzi
- 12 Rottura Filo
- 13 Piedino Cucitrice Basso

Il controllo tramite tasti funziona solo nelle pagine specifiche

- F10** Cambio Lingua
- F1** Reset Conta Pezzi
- F4** Reset Conta Bottoni
- F1** Controllo Rottura Filo

REGOLAZIONI DA TASTIERA

- Conta Pezzi** = Controllo Pezzi Cuciti
- Conta Bottoni** = Controllo Bottoni Cuciti
- Bottoni N** = Numero Bottoni Da Cucire
- Velocità** = Velocità Spostamento Pezzo
- Distanza Bottoni** = Distanza Cucitura Bottoni
- Ultimo Bottone** = Distanza Cucitura Ultimo Bottone
- Cicli Scarico** = Cicli Sposta Stoffa X Scarico
- Tempo Giro** = Tempo Giro Ribalta Stoffa Impilatore

Allarmi a bordo

- 01 Emergenza Inserita
- 02 Manca Bottone
- 03 Sto Facendo Punto (0)
- 04 Motore non OK
- 05 Bottoni in Blocco
- 06 Cucitura Manuale
- 07 Fine Conteggio Pezzi
- 08 Reset Automatico Conta Bottoni
- 09 Fine Conteggio Bottoni
- 10 Cucitrice Bloccata
- 11 Reset Automatico Contapezzi
- 12 Rottura Filo
- 13 Piedino Cucitrice Basso

Il controllo tramite tasti funziona solo nelle pagine specifiche

- F10** Cambio Lingua
- F1** Reset Conta Pezzi
- F4** Reset Conta Bottoni
- F1** Controllo Rottura Filo

REGOLAZIONI DA TASTIERA

- Conta Pezzi** = Controllo Pezzi Cuciti
- Conta Bottoni** = Controllo Bottoni Cuciti
- Bottoni N** = Numero Bottoni Da Cucire
- Velocità** = Velocità Spostamento Pezzo
- Distanza Bottoni** = Distanza Cucitura Bottoni
- Ultimo Bottone** = Distanza Cucitura Ultimo Bottone
- Cicli Scarico** = Cicli Sposta Stoffa X Scarico
- Tempo Giro** = Tempo Giro Ribalta Stoffa Impilatore

FUNZIONE TASTI

Cambio pagina:	
Per il cambio pagina avanti premere il tasto	F5
Per il cambio pagine indietro premere il tasto	F10
Cambio valori:	
Per il cambio valori portarsi sulla pagina del valore da modificare con i tasti	F5 F10
Portarsi sul valore da modificare (il valore verrà evidenziato) con i tasti frecce	◀ ▲ ▼ ▶
Per confermare premere il tasto	ENTER
Modificare il valore con i tasti	F1 ÷ F10
Per confermare premere il tasto	ENTER
Cucitura manuale	
La funzione è disponibile in tutte le pagine premendo il tasto	F6

CONTROLLO CONTEGGI

La macchina dispone di 2 conteggi

- 1) Conta Pezzi Cuciti
- 2) Conta Bottoni Cuciti

Impostazioni

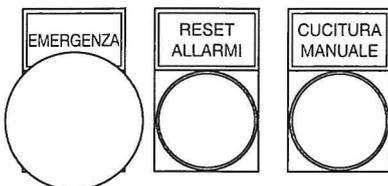
Se impostati a (0) la macchina conta e visualizza il numero dei pezzi e bottoni cuciti.

Al raggiungimento del conteggio massimo (32000) la macchina resetta il conteggio con la visualizzazione di un messaggio di reset automatico.

Se impostati a + di (1) la macchina al raggiungimento del numero impostato si ferma con la visualizzazione del fine conteggio pezzi o bottoni.

ALLARME ROTTURA FILO

Con allarme rottura filo in corso premere il pulsante reset allarmi per scartare il bottone o il pulsante Cucitura manuale per ricucire (la cucitura dello stesso bottone può essere fatta una sola volta).



FUNZIONE TASTI

Cambio pagina:	
Per il cambio pagina avanti premere il tasto	F5
Per il cambio pagine indietro premere il tasto	F10
Cambio valori:	
Per il cambio valori portarsi sulla pagina del valore da modificare con i tasti	F5 F10
Portarsi sul valore da modificare (il valore verrà evidenziato) con i tasti frecce	◀ ▲ ▼ ▶
Per confermare Premere il tasto	ENTER
Modificare il valore Con i tasti	F1 ÷ F10
Per confermare premere il tasto	ENTER
Cucitura manuale	
La funzione è disponibile in tutte le pagine premendo il tasto	F6

CONTROLLO CONTEGGI

La macchina dispone di 2 conteggi

- 1) Conta Pezzi Cuciti
- 2) Conta Bottoni Cuciti

Impostazioni

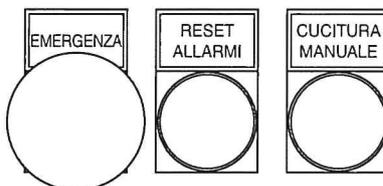
Se impostati a (0) la macchina conta e visualizza il numero dei pezzi e bottoni cuciti.

Al raggiungimento del conteggio massimo (32000) la macchina resetta il conteggio con la visualizzazione di un messaggio di reset automatico.

Se impostati a + di (1) la macchina al raggiungimento del numero impostato si ferma con la visualizzazione del fine conteggio pezzi o bottoni.

ALLARME ROTTURA FILO

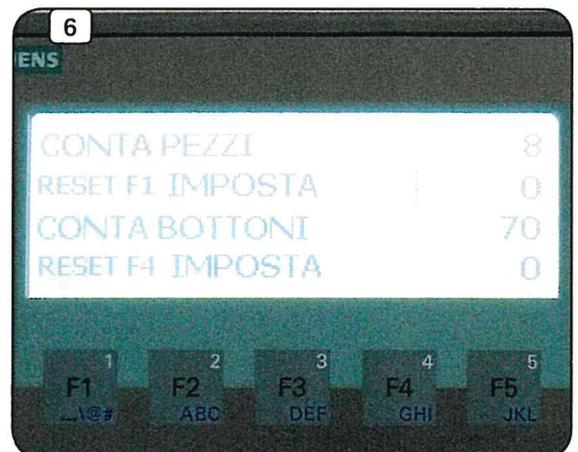
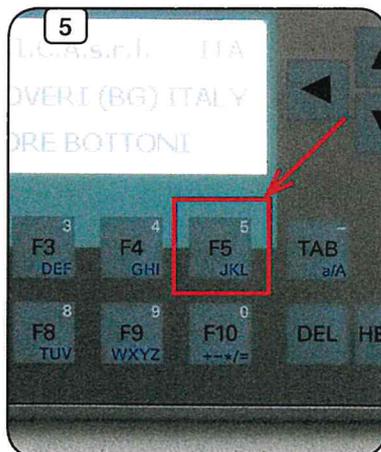
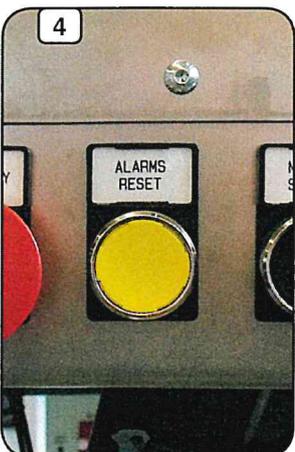
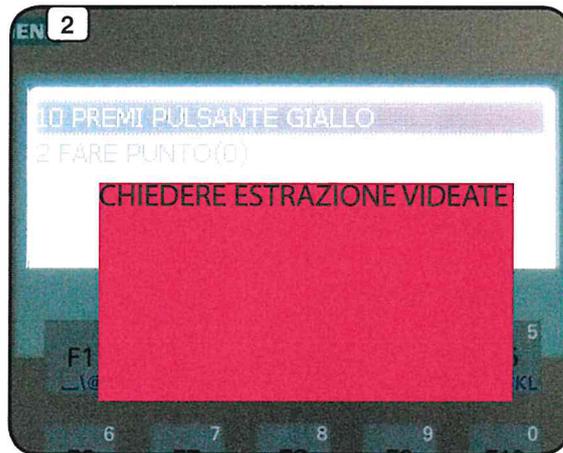
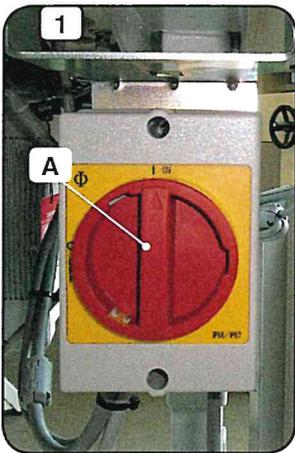
Con allarme rottura filo in corso premere il pulsante reset allarmi per scartare il bottone o il pulsante Cucitura manuale per ricucire (la cucitura dello stesso bottone può essere fatta una sola volta).



07 – IMPIEGO

Avviamento

- Inserire l'interruttore generale "A" (fig. 1) ruotando verso DX: vengono caricati tutti i programmi e i software relativi.
- Attendere che venga visualizzata la videata di fig. 2.
- Eseguire l'acquisizione del "punto 0" della macchina da cucire (fig. 3).
- Premere il pulsante giallo (fig. 4) per l'acquisizione del "punto 0" del caricatore.
- Dalla videata principale premere il tasto **F5** (fig. 5).
- Viene visualizzata la videata di fig. 6.
- Premere "ENTER" per selezionare la voce "Conta pezzi".
- Tramite **F3** e **F5** impostare il valore e confermare con ENTER. Questo è il valore approssimativo dei pezzi realizzati con il filo di una spolina; raggiunto il valore impostato la macchina si ferma. Premere il pulsante giallo di RESET ALLARMI ed eseguire il cambio spolina.



07 – IMPIEGO

Avviamento

- Inserire l'interruttore generale "A" (fig. 1) ruotando verso DX: vengono caricati tutti i programmi e software relativi.
- Attendere che venga visualizzata la videata di fig. 2.
- Eseguire l'acquisizione del "punto 0" della macchina da cucire (fig. 3).
- Premere il pulsante giallo "B" (fig. 4) per l'acquisizione del "punto 0" del caricatore.
- Dalla videata principale premere il tasto **F5** (fig. 5).
- Viene visualizzata la videata di fig. 6.
- Premere "ENTER" per selezionare la voce "Conta pezzi".
- Tramite **F3** e **F5** impostare il valore e confermare con ENTER. Questo è il valore approssimativo dei pezzi realizzati con il filo di una spolina; raggiunto il valore impostato la macchina si ferma. Premere il pulsante giallo di RESET ALLARMI ed eseguire il cambio spolina.

- Premere il tasto **F5** per passare alla videata successiva (fig. 7).

Selezionare con i tasti  il valore da modificare e premere ENTER per confermarlo.

Con i tasti da 1÷10 modificare il valore e premere ENTER per confermare.

In questo modo si possono impostare:

- il numero di bottoni cuciti su ogni davanti camicia;
- la velocità di cucitura in base al tessuto impiegato;
- la distanza tra i bottoni;
- la distanza dell'ultimo bottone.

- Premere **F5** per passare alla videata rottura filo (fig. 8).

Premendo il tasto **F1** si passa alternativamente da ON a OFF.

- Premere **F5** per la videata di fig. 9. Si imposta lo spostamento del tampone di trasporto espresso in cicli di scarico e il tempo, espresso in decimi di secondo, tra uno spostamento e l'altro del davanti camicia.

- Infine, sempre con **F5** viene visualizzato lo stato degli ingressi e uscite del PLC (fig. 10/11).

Con il tasto **F10** è sempre possibile ritornare alla videata precedente.

- Premere il tasto **F5** per passare alla videata successiva (fig. 7).

Selezionare con i tasti  il valore da modificare e premere ENTER per confermarlo.

Con i tasti da 1÷10 modificare il valore e premere ENTER per confermare.

In questo modo si possono impostare:

- il numero di bottoni cuciti su ogni davanti camicia;
- la velocità di cucitura in base al tessuto impiegato;
- la distanza tra i bottoni;
- la distanza dell'ultimo bottone.

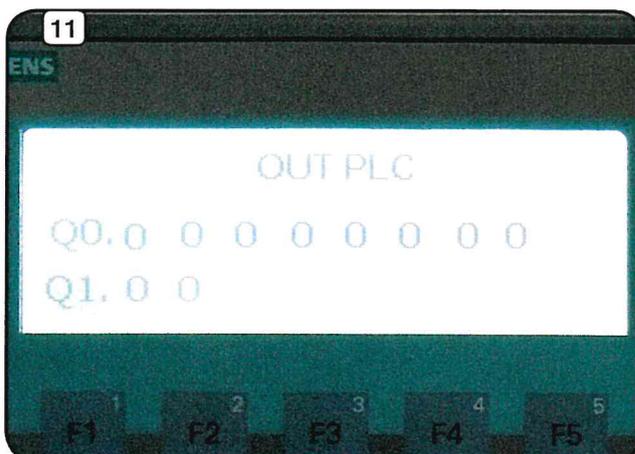
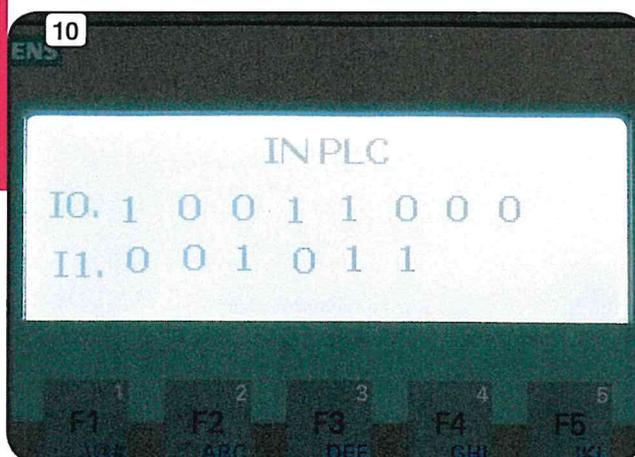
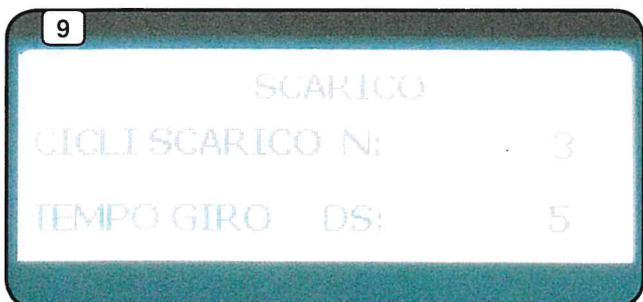
- Premere **F5** per passare alla videata rottura filo (fig. 8).

Premendo il tasto **F1** si passa alternativamente da ON a OFF.

- Premere **F5** per la videata di fig. 9. Si imposta lo spostamento del tampone di trasporto espresso in cicli di scarico e il tempo, espresso in decimi di secondo, tra uno spostamento e l'altro del davanti camicia.

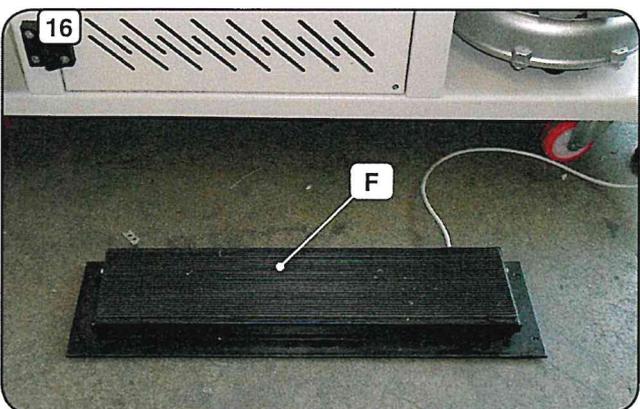
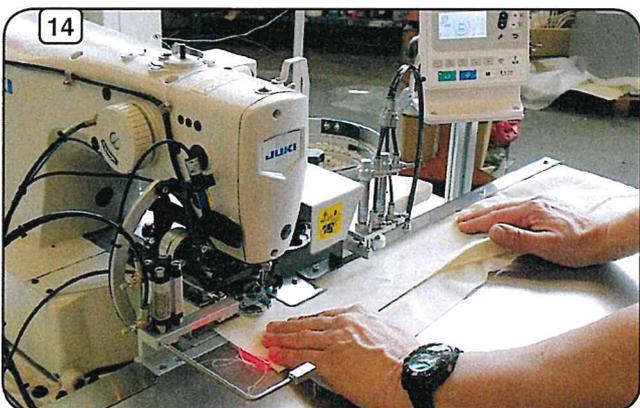
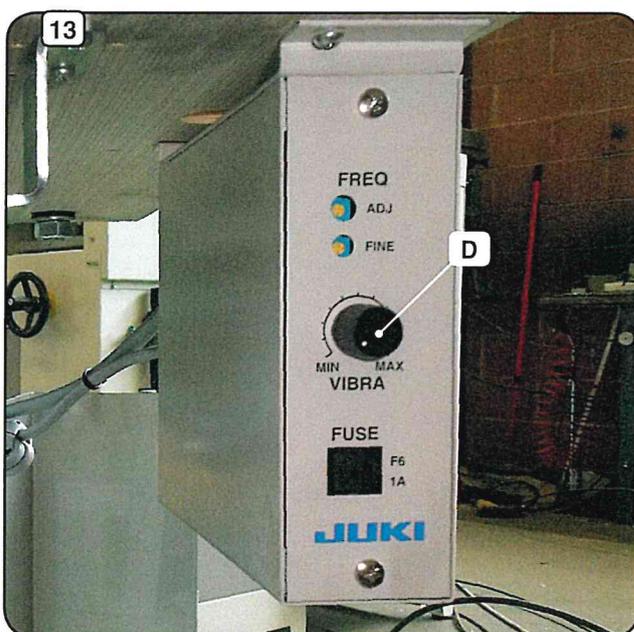
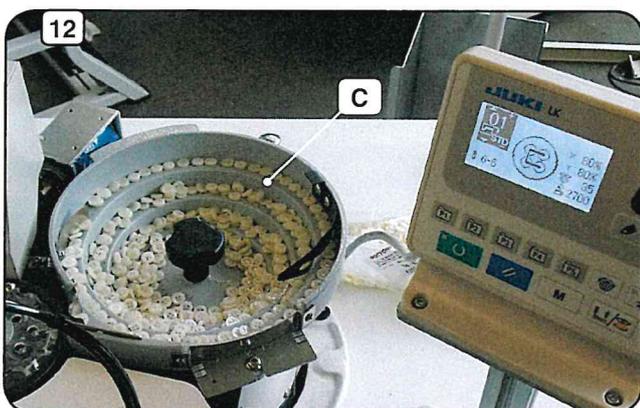
- Infine, sempre con **F5** viene visualizzato lo stato degli ingressi e uscite del PLC (fig. 10/11).

Con il tasto **F10** è sempre possibile ritornare alla videata precedente.



- Caricare i bottoni nel caricatore "C" (fig. 12) ed eventualmente ottimizzare la vibrazione tramite il regolatore "D" (fig. 13).
- Posizionare il davanti camicia sotto la testa cucitrice come in fig. 14, nella posizione di cucitura del primo bottone.
- Regolare il laser "E" (fig. 15) per velocizzare i posizionamenti successivi.
- Premere il pedale "F" (fig. 16) per attivare l'aspirazione del tessuto.

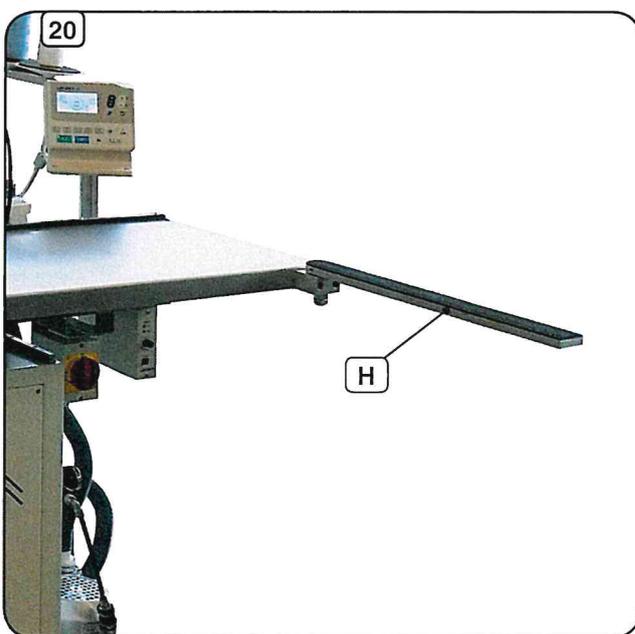
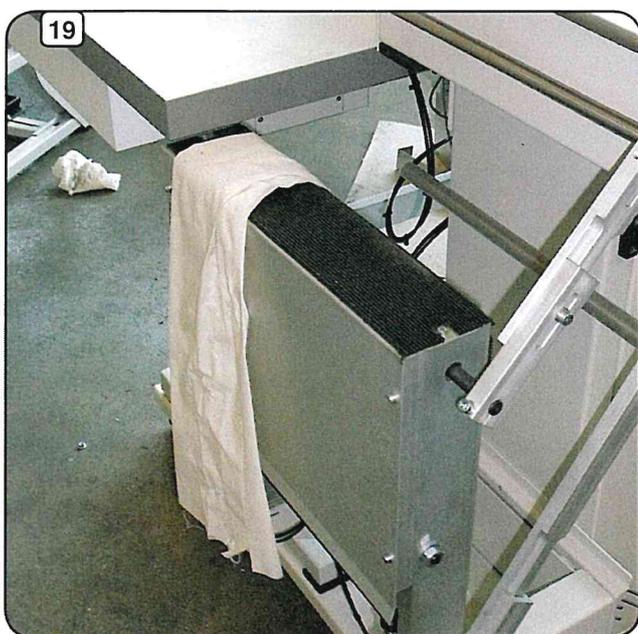
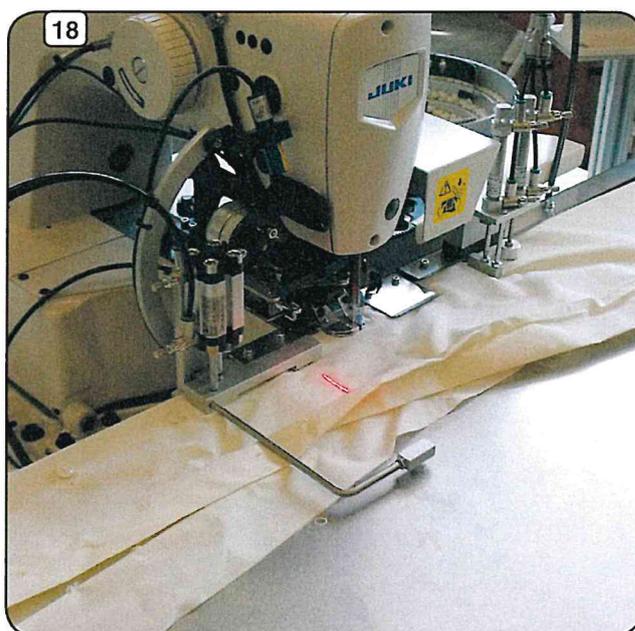
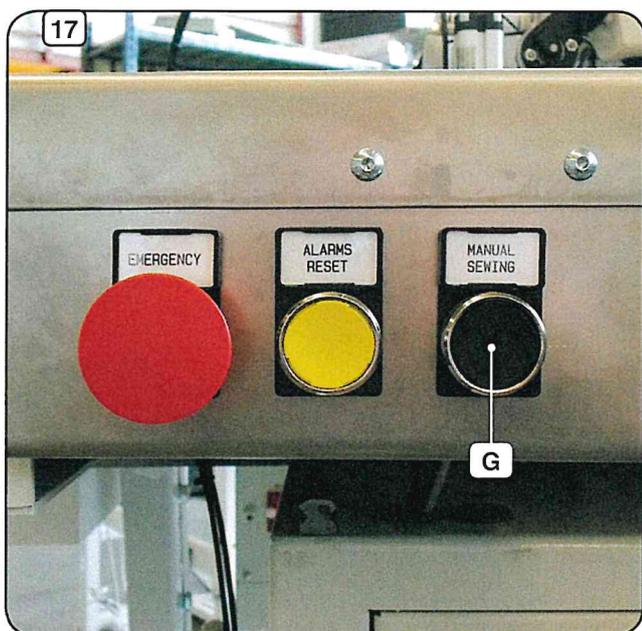
- Caricare i bottoni nel caricatore "C" (fig. 12) ed eventualmente ottimizzare la vibrazione tramite il regolatore "D" (fig. 13).
- Posizionare il davanti camicia sotto la testa cucitrice come in fig. 14, nella posizione di cucitura del primo bottone.
- Regolare il laser "E" (fig. 15) per velocizzare i posizionamenti successivi.
- Premere il pedale "F" (fig. 16) per attivare l'aspirazione del tessuto.
- Con il pulsante MANUAL SEWING "G" (fig. 17) è



- Con il pulsante MANUAL SEWING "G" (fig. 17) è possibile effettuare una prova di cucitura di un bottone.
- Premendo nuovamente il pedale si avvia il ciclo di cucitura. In successione i tamponi spostano il tessuto in posizione e la testa di cucitura attacca i bottoni (fig. 18). Dopo la cucitura dei bottoni impostati, il pezzo finito viene scaricato automaticamente sull'impilatore (fig. 19).
- Proseguire con la lavorazione posizionando un nuovo pezzo. Per comodità i pezzi da cucire possono essere posizionati sull'apposito braccio di supporto "H" (fig. 20).

possibile effettuare una prova di cucitura di un bottone.

- Premendo nuovamente il pedale si avvia il ciclo di cucitura. In successione i tamponi spostano il tessuto in posizione e la testa di cucitura attacca i bottoni (fig. 18). Dopo la cucitura dei bottoni impostati, il pezzo finito viene scaricato automaticamente sull'impilatore (fig. 19).
- Proseguire con la lavorazione posizionando un nuovo pezzo. Per comodità i pezzi da cucire possono essere posizionati sull'apposito braccio di supporto "H" (fig. 20).



08 - REGOLAZIONI

 Prima di eseguire interventi di regolazione, sostituzione o manutenzione togliere tensione alla macchina e staccare l'aria compressa. Le operazioni di seguito descritte devono essere effettuate esclusivamente da personale specializzato.

REGOLAZIONE PRESSIONE TAMPONI DI TRASPORTO

- Intervenire sui regolatori ("A-B" fig. 1) presenti sui cilindretti che premono e trasportano il tessuto.

08 - ADJUSTMENTS

 Always disconnect the machine from the mains supply and the compressed air supply before undertaking any adjustment, replacement or maintenance work. The operations described below must only be carried out by specialized personnel.

REGOLAZIONE PRESSIONE TAMPONI DI TRASPORTO

- Intervenire sui regolatori ("A-B" fig. 1) presenti sui cilindretti che premono e trasportano il tessuto.



09 - MANUTENZIONE

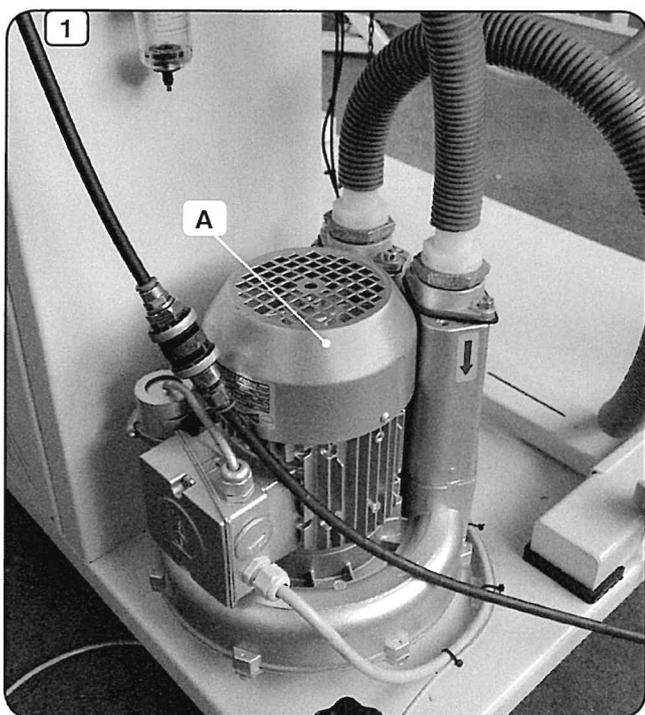
 Prima di eseguire interventi di manutenzione o sostituzione togliere tensione e staccare l'aria compressa. Le operazioni di seguito descritte devono essere effettuate esclusivamente da personale specializzato.

PULIZIA MOTORE

Periodicamente staccare i tubi dell'aria e pulire il motore ("A" fig. 1) usando un getto d'aria.

DEMOLIZIONE

In caso di demolizione della macchina provvedere alla separazione dei vari materiali che la compongono in modo da inviarli negli appositi punti di riciclaggio.



09 - MANUTENÇÃO

 Antes de efetuar intervenções de manutenção ou substituição, remover a tensão e desconectar o ar comprimido. As operações descritas a seguir devem ser efetuadas exclusivamente por pessoal especializado.

LIMPEZA DO MOTOR

Periodicamente, desconectar os tubos do ar e limpar o motor ("A" fig. 1) com um jato de ar.

DEMOLIÇÃO

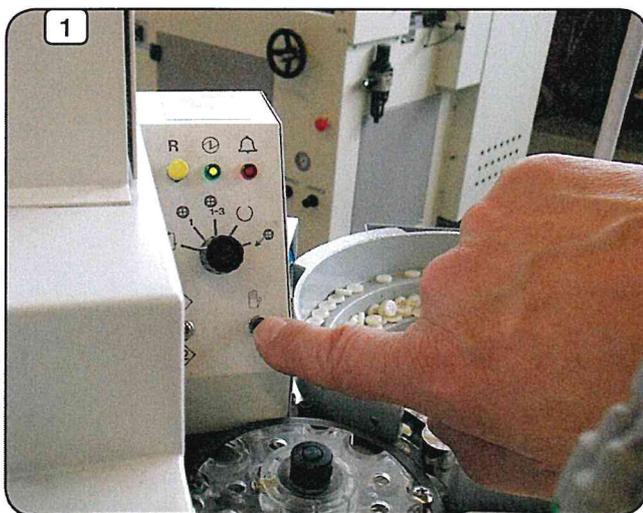
No caso de demolição da máquina, providenciar a separação dos materiais que a compõem a fim de enviá-los para os respectivos centros de reciclagem.

10 - INCONVENIENTI, CAUSE E RIMEDI

INCONVENIENTE	CAUSA	RIMEDIO
La macchina non parte	Emergenza inserita	Disinserire emergenza.
	Interruttore generale non inserito	Ruotare il selettore verso destra.
	PLC inefficiente	Verificare l'accensione del PLC all'interno del quadro elettrico.
	Fusibili inefficienti	Verificare l'efficienza dei fusibili all'interno del quadro elettrico.
	Mancanza di pressione	Controllare la pressione dell'impianto pneumatico.
Il bottone non viene cucito	Mancanza bottone	Premere il pulsante a fianco della testa di cucitura (fig.1). Posizionare un bottone ed eseguire la cucitura manuale (fig.2).

10 - MALFUNCTIONS, CAUSES AND REMEDIES

MALFUNCTION	CAUSE	REMEDY
Machine does not start	<i>Emergency activated</i>	<i>Deactivate emergency</i>
	<i>Main switch not on</i>	<i>Turn the switch to the right.</i>
	<i>PLC not working</i>	<i>Check that the PLC inside the electrical panel is on.</i>
	<i>Faulty fuses</i>	<i>Check that the fuses inside the electrical panel are good.</i>
	<i>Lack of pressure</i>	<i>Check the pneumatic system pressure</i>
Il bottone non viene cucito	Mancanza bottone	Premere il pulsante a fianco della testa di cucitura (fig.1). Posizionare un bottone ed eseguire la cucitura manuale (fig.2).



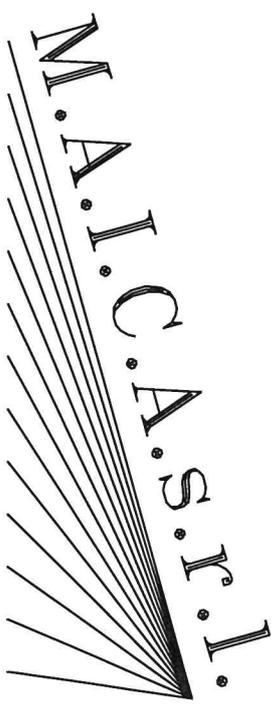
NB: Per errori di funzionamento della testa cucitrice, fare riferimento al relativo manuale di istruzione.



NB: Per errori di funzionamento della testa cucitrice, fare riferimento al relativo manuale di istruzione.

A/1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27

CARICATORE BOTTONI



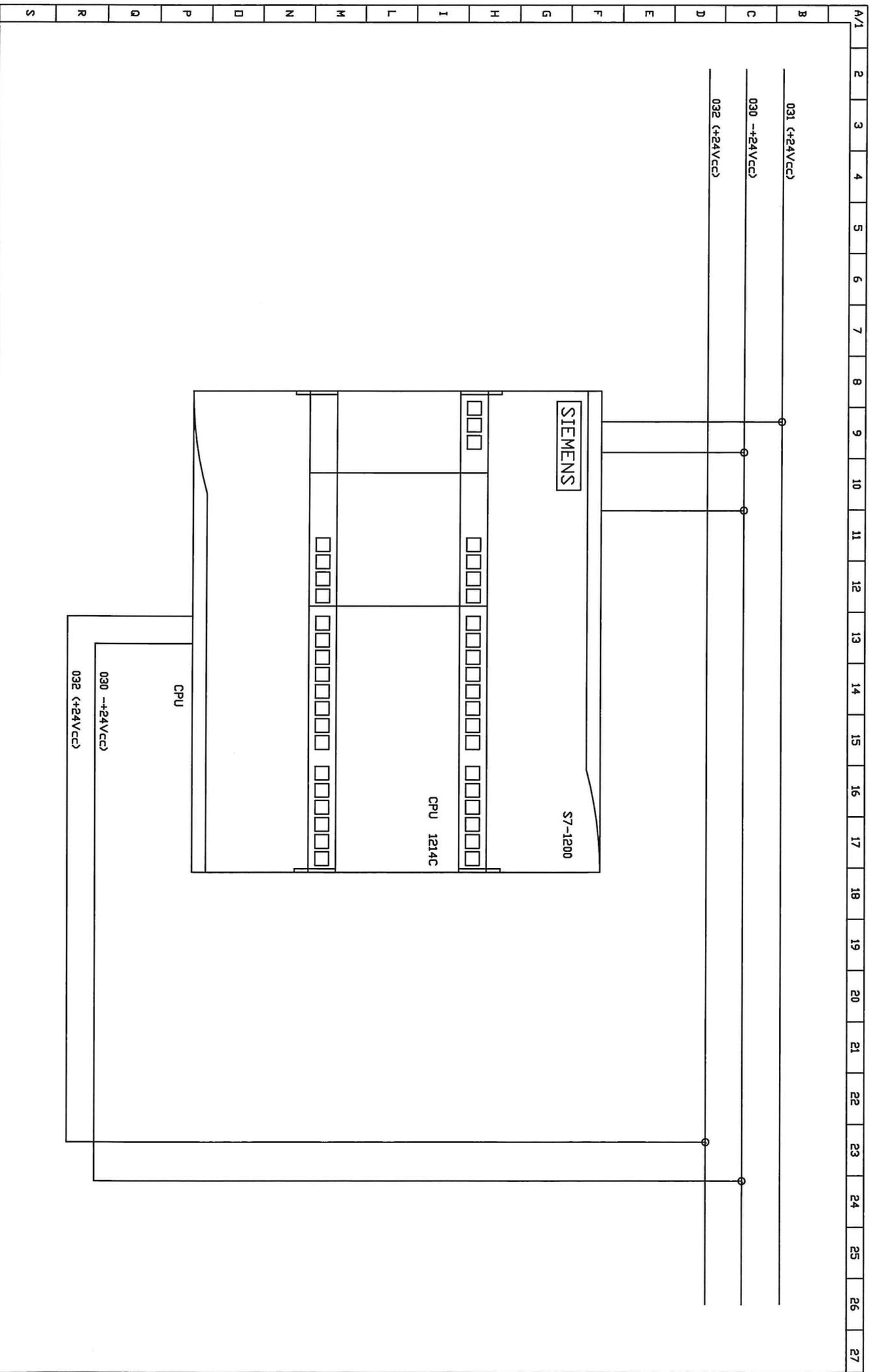
REV.	DATA	NOME	DATA	2017	DATA	2017
0			NOME		CONTR.	
			APPR.			

M.A.I.C.A. S.r.l.
 MACCHINE AUTOMATISMI INDUSTRIALI
 CAMICERIE ABBIGLIAMENTO
 Via Casale, 23 - 24050 Torre de Roverè (BG)

CLIENTE

DESCRIZIONE
 CARICATORE BOTTONI

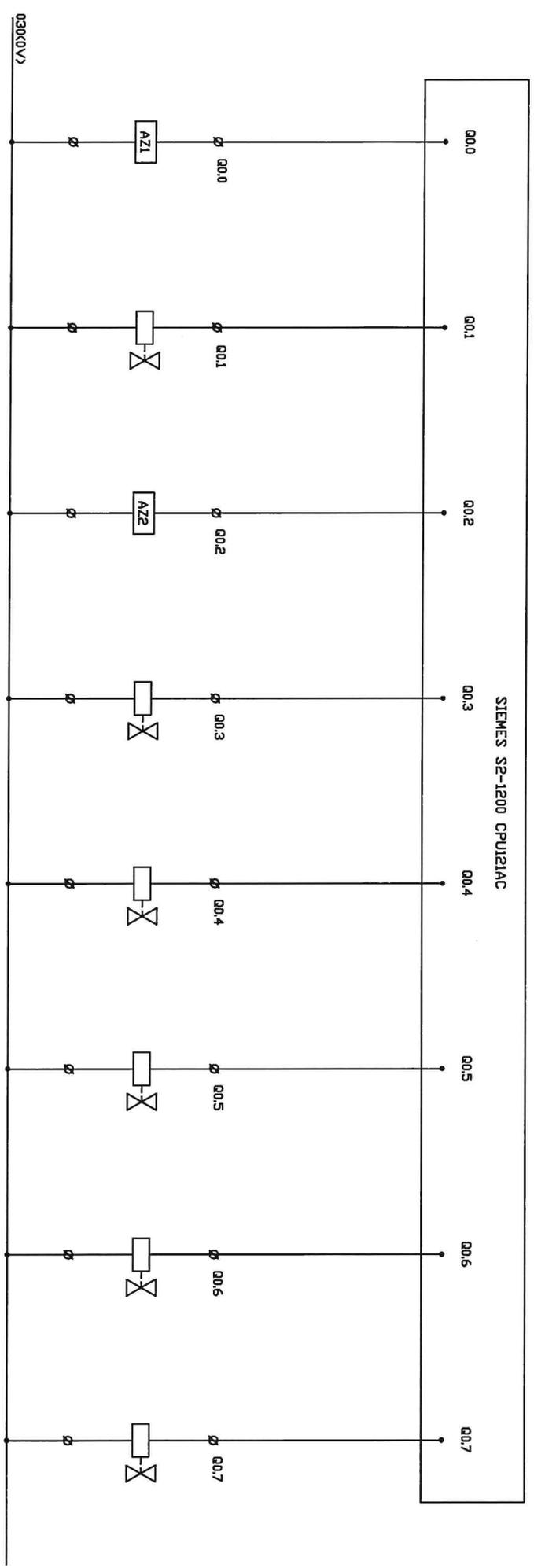
FOGLIO N. 1
N. FOGLI
DISC. N.



REV.	DATA	NOME	DATA	2017	CLIENTE	DESCRIZIONE	Foglio N.	N. Fogli
0			NOME		M.A.I.C.A. S.r.l.	CARICATORE BOTTONI	3	
			CONTR.		MACCHINE AUTOMATISMI INDUSTRIALI			
			APPR.		CAMICERIE ABBIGLIAMENTO			
					Via Casale, 23 - 24050 Torre de Roveri (BG)			

A/1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27				
B																														
C	<p>031 (+24VCC)</p>																													
D	<p>030 (0V)</p>																													
E	<p>030 (0V)</p>																													
F	<p>030 (0V)</p>																													
G	<p>030 (0V)</p>																													
H	<p>030 (0V)</p>																													
I	<p>030 (0V)</p>																													
L	<p>030 (0V)</p>																													
M	<p>030 (0V)</p>																													
N	<p>030 (0V)</p>																													
D	<p>030 (0V)</p>																													
P	<p>FOTOCPELLULA PRESENZA STOFFA</p>																													
Q	<p>PULSANTE CUCITURA MANUALE CONTROLLO RICUCI SU ROTTURA FILO</p>																													
R	<p>CONTATO ABILITAZIONE INSERIMENTO RICUCI SU ROTTURA FILO</p>																													
S	<p>DISPONIBILE</p>																													
	<p>FINECORSA CARICATORE RIPOSO</p>																													
	<p>CONTROLLO ROTTURA FILO</p>																													
REV.	DATA	NOME	DATA	M.A.I.C.A. S.R.L.																							CLIENTE	DESCRIZIONE	Foglio N.	N. Fogli
0				MACCHINE AUTOMATISMI INDUSTRIALI																								CARICATORE BOTTONI	5	
				CAMICERIE ABBIGLIAMENTO																										
				Via Casale, 23 - 24060 Torre de Roverè (BG)																										

032 (+24VCC)



PASSI MOTORE SPUSTA STOFFA	ELETTROVALVOLA START CUCITRICE	PASSI MOTORE SCARICO	ELETTROVALVOLA DISCESA PRESSORE SPUSTA STOFFA	ELETTROVALVOLA BLOCCO IMPIANTO	ELETTROVALVOLA GIRO IMPIANTO	ELETTROVALVOLA APRI PINZA CUCITRICE LAKI BROUER MOTORE ASPIRAZIONE KI JACK	ELETTROVALVOLA DISCESA BLOCCO AVANTI STOFFA
-------------------------------	-----------------------------------	-------------------------	---	--------------------------------------	------------------------------------	--	---

REV.	DATA	NOME	DATA	2017	M.A.I.C.A. S.R.L. MACCHINE AUTOMATISMI INDUSTRIALI CAMICERIE ABBIGLIAMENTO Via Casale, 23 - 24050 Torre de Roveri (BG)	CLIENTE	DESCRIZIONE	CARICATORE BOTTONI	FOGLIO N.	6	N. FOGLI
0				CONTR.						DISC. N.	
				APPR.							

A/1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27

03E (+24VCC)



030GVY

ELETTRIVALVOLA
DISCESA MASTRINO
SCARICO

DIREZIONE
MOTORE SPOSTA
STOFFA

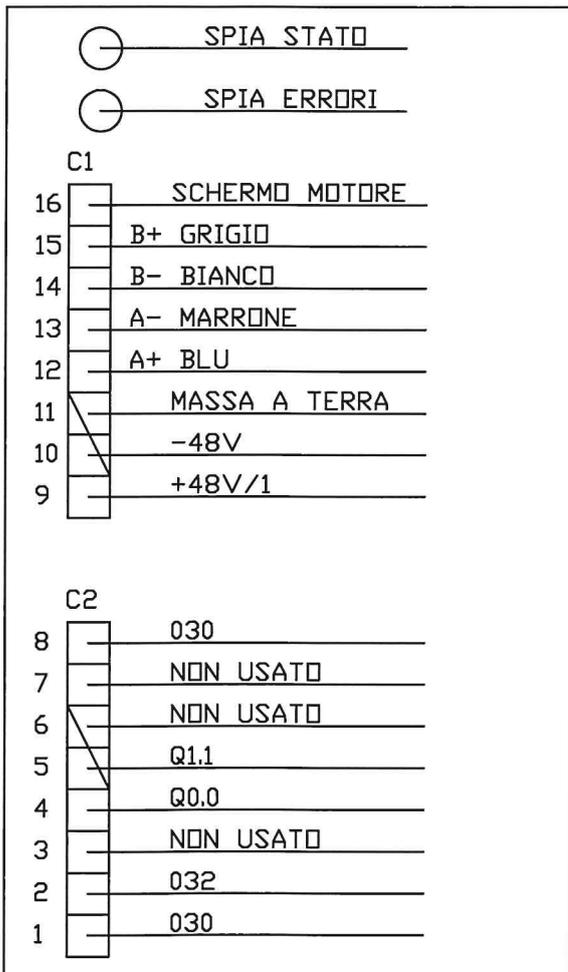
REV.	DATA	NOME	DATA	2017	M.A.I.C.A. S.r.l. MACCHINE AUTOMATISMI INDUSTRIALI CAMICERIE ABBIGLIAMENTO Via Casale, 23 - 24050 Torre de Roveri (BG)	CLIENTE	DESCRIZIONE CARICATORE BOTTONI	FOGLIO N.	7	N. FOGLI
0										

AZZIONAMENTI MOTORE PASSO PASSO

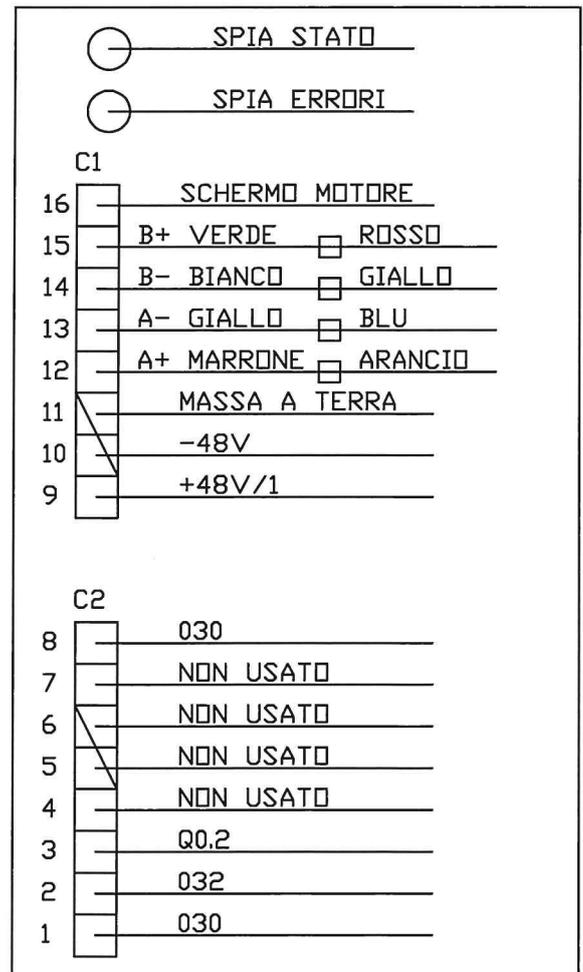
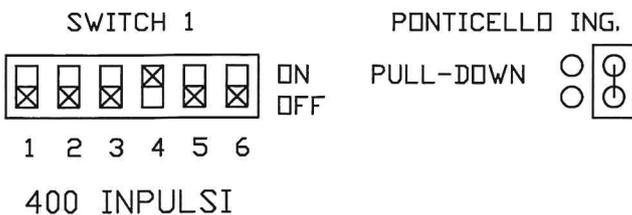
CARICATORE BOTTONI

AZZIONAMENTO MOTORE SPOSTA STOFFA

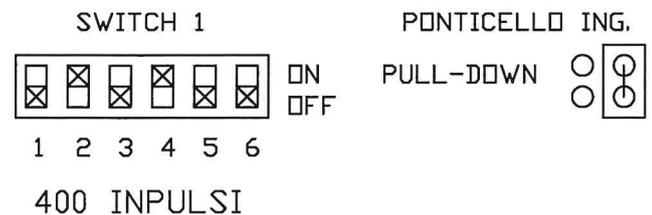
AZZIONAMENTO MOTORE SCARICO



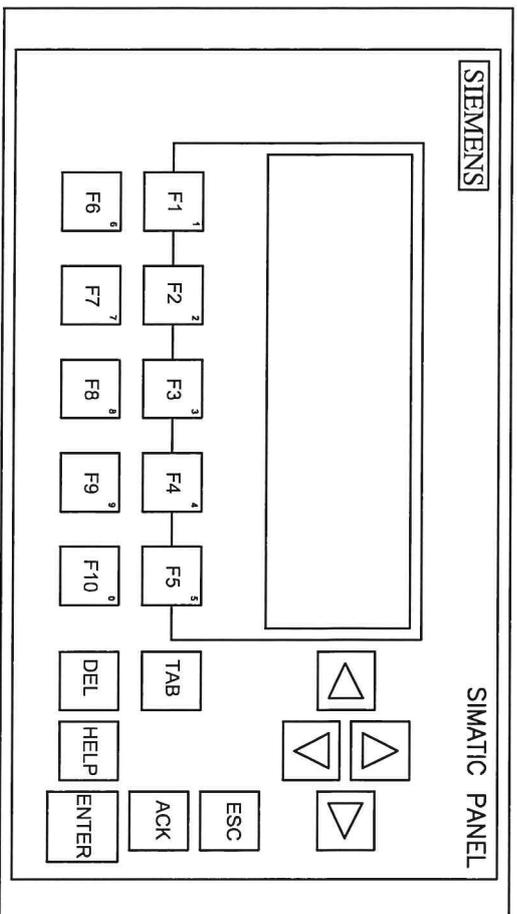
AZ1 (RTA A-CSD 94)



AZ2 (RTA A-CSD 94)



TASTIERA SIEMENS KP300 X (CARICATORE BOTTONI)



ALLARMI A BORDO

- 01 EMERGENZA INSERITA
- 03 STO FACENDO PUNTO (0)
- 05 BOTTONI IN BLOCCO
- 07 FINE CONTEGGIO PEZZI
- 09 FINE CONTEGGIO BOTTONI
- 11 RESET AUTOMATICO CONTAPEZZI
- 13 PIEDINO CUCITRICE BASSO
- 02 MANCA BOTTONE
- 04 MOTORE NON OK
- 06 CUCITURA MANUALE
- 08 RESET AUTOMATICO CONTA BOTTONI
- 10 CUCITRICE BLOCCATA
- 12 ROTTURA FILO
- 14 MANCA STOFFA

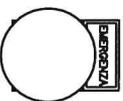
IL CONTROLLO TRAMITE TASTI FUNZIONA SOLO NELLE PAGINE SPECIFICHE

- F10 CAMBIO LINGUA
- F1 RESET PEZZI
- F4 RESET CONTA BOTTONI
- F1 RESET CONTA BOTTONI
- F1 CONTROLLO ROTTURAFILO

REGOLAZIONI DA TASTIERA

- CONTA PEZZI =CONTROLLO PEZZI CUCITI
- CONTA BOTTONI =CONTROLLO BOTTONI CUCITI
- BOTTONI N =NUMERO BOTTONI DA CUCIRE
- VELOCITA =VELOCITA SPOSTAMENTO PEZZO
- DISTANZA BOTTONI =DISTANZA CUCITURA BOTTONI
- ULTIMO BOTTONE =DISTANZA CUCITURA ULTIMO BOTTONE
- CICLI SCARICO =CICLI SPOSTA STOFFA X SCARICO
- TEMPO GIRO =TEMPO GIRO RIBALTA STOFFA IMPIALTORE

LA MACCHINA DISPONE DI 10 PROGRAMMI DI CUCITURA BOTTONI (PROGRAMMABILI) PORTATI CON IL TASTO (PRG) SULLA PAGINA PROGRAMMI INSERIRE IL PROGRAMMA DESIDERATO CON I TASTI DA F1 A F10 SULLA TASTIERA APPARIRANO LE VARIE REGOLAZIONI X IL PROGRAMMA SCELTO. LA TASTIERA VISUALIZZA IL PROGRAMMA IN USO (DA PRG1 A PRG10)



FUNZIONE TASTI

PER ANDARE SULLA PAGINA DESIDERATA PREMERE IL TASTO CORRISPONDENTE

PER TORNARE ALLA PAGINA PRECEDENTE PREMERE IL TASTO (ESC) DUE VOLTE

CAMBIO VALORI:
PER IL CAMBIO VALORI PORTARSI CON I TASTI SULLA PAGINA DEL VALORE DA MODIFICARE

PORTARSI CON I TASTI FRECCIE SUL VALORE DA MODIFICARE (IL VALORE VERRA EVIDENZIATO)

PREMERE IL TASTO ENTER PER CONFERMARE

CON I TASTI DA 1 A 10 MODIFICARE IL VALORE

PREMERE IL TASTO ENTER X CONFERMARE

CUCITURA MANUALE

F6 LA FUNZIONE E' DISPONIBILE IN TUTTE PAGINE

CONTROLLO CONTEGGI

LA MACCHINA DISPONE DI 2 CONTEGGI

1)CONTA PEZZI CUCITI

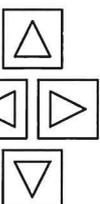
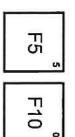
2)CONTA BOTTONI CUCITI

IMPOSTAZIONI

SE IMPOSTATI A (0) LA MACCHINA CONTA E VISUALIZZA IL NUMERO DEI PEZZI E BOTTONI CUCITI AL RAGGIUNGIMENTO DEL CONTEGGIO MASSIMO (32000)

LA MACCHINA RESETTA IL CONTEGGIO CON LA VISUALIZZAZIONE DI UN MESSAGGIO DI RESET AUTOMATICO IMPOSTAZIONI

SE IMPOSTATI A + DI (1) LA MACCHINA AL RAGGIUNGIMENTO DEL NUMERO IMPOSTATO SI FERMA CON LA VISUALIZZAZIONE DEL FINE CONTEGGIO PEZZI O BOTTON



CON ALLARME ROTTURA FILO IN CORSO PREMERE IL PULSANTE RESET ALLARMI X SCARTARE IL BOTTONE O IL PULSANTE CUCITURA MANUALE X RICUCIRE LA CUCITURA DELLO STESSO BOTTONE. PUI ESSERE FATTA UNA SOLDA VOLTATA



MAIGA

Macchine Automatismi Industriali Camicerie Abbigliamento

Via Casale, 23 - 24060 Torre de' Roveri (Bergamo) - ITALY

Telefono (+39) 35 580040 - Telefax (+39) 35 580920

web: www.maicaitalia.com

e-mail: info.maicaitalia@maicaitalia.com