XYmatic trimplus





neolt factory

I

Manuale D'uso

GB

User Manual

"XY" MATIC TRIM PLUS

1650



MANUALE D'USO



USER'S MANUAL

Printed in Italy

"XY" MATIC TRIM PLUS

1650

Revisioni:

REVISIONE	DATA	NOTE	VERSIONE
01	15/03/2018	Prima Edizione	NLF-IT.Q900-15-03/2018
02	04/04/2018	Seconda Edizione	NLF-IT.Q900-04-04/2018
03	23/05/2018	Terza Edizione	NLF-IT.Q900-23-05/2018

Le istruzioni in originale sono quelle redatte in lingua italiana.

ITALIANO

1.1 DATI DEL MANUALE 5
1.2 DESTINATARI 5
1.3 PROPRIETÀ DELLE INFORMAZIONI 5
1.4 CONVENZIONI 6
1.4.1 Convenzioni terminologiche 6
1.4.2 Convenzioni tipografiche 6
1.5 DATI DI IDENTIFICAZIONE DEL FABBRICANTE 7
1.6 DATI DI IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA 7
1.7 DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITÀ 8
1.8 GARANZIA 8
1.9 ASSISTENZA 8
1.10 UTILIZZO DEL MANUALE 9
1.11 DESCRIZIONE DELLA MACCHINA 9
1.11.1 Usi previsti 9
1.11.2 Usi non previsti 10

2.1 CRITERI DI SICUREZZA 11
2.2 QUALIFICA DEL PERSONALE 12
2.3 PROTEZIONI 12
2.3.1 Ripari 12
2.3.2 Dispositivi di sicurezza attivi 13
2.4 ZONE PERICOLOSE RISCHI RESIDUI 14
2.5 RUMORE 17
2.5.1 Informazione sui pericoli da rumore 17

3.1 SPECIFICHE TECNICHE 18
3.2 DATI DI ALIMENTAZIONE 19
3.3 PRESTAZIONI FORNITE 19

4.1 QUALIFICA DELL'OPERATORE 20
4.2 TRASPORTO 20
4.2.1 Condizione di trasporto 20
4.2.2 Verifica dei danni arrecati durante il trasporto 21
4.3 ASSEMBLAGGIO 22
4.4 IMMAGAZZINAMENTO 23
4.4.1 Caratteristiche 23
4.5 COLLOCAZIONE 24
4.5.1 Caratteristiche della zona di collocazione 24
4.5.2 Allacciamento elettrico 25
4.5.3 Collaudo 26

5.1 INTERFACCIA OPERATORE 27
5.2 ARRESTO DI EMERGENZA 32

6.1 QUALIFICA DELL'OPERATORE 33
6.1.1 Posto di lavoro 33

6.1.2 Caratteristiche supporti da tagliare 33
6.1.3 Accensione della macchina 33
6.1.4 Inserimento supporto da tagliare 34
6.1.5 Posizionamento dei taglienti verticali 35
6.1.6 Smontaggio taglienti verticali 37
6.1.7 Montaggio taglienti verticali 37
6.1.8 Rimozione dei taglienti verticali..... 38
6.1.9 Inserimento dei taglienti verticali..... 39
6.1.10 Modalità di taglio AUTO 41
6.1.11 Modalità di taglio MARK 42
6.1.12 Come configurare le memorie 44
6.1.13 Montaggio del piatto guida 48
6.1.14 Regolazione pressione compressore..... 48

7.1 ALLARMI E/O SEGNALAZIONI 49

8.1 MANUTENZIONE ORDINARIA 51
8.1.1 Qualifica dell'operatore 51
8.1.2 Procedura 51
8.2 MANUTENZIONE STRAORDINARIA 52

9.1 QUALIFICA DELL'OPERATORE 53
9.2 DISATTIVAZIONE DELLA MACCHINA 53
9.2.1 Procedura 53

1.1 Dati del manuale

Manuale di istruzioni.
Codice manuale: **NLF.Q900-15-03/2018-IT**

1.2 Destinatari

Manuale di istruzioni.
- Trasportatore.
- Installatore.
- Utilizzatore.
- Manutentore.
- Demolitore.

✔ Per ulteriori dettagli sui destinatari di questo manuale, fare riferimento a 2.2 *Qualifica del personale*.

1.3 Proprietà delle informazioni

Questo manuale contiene informazioni di proprietà riservata. Tutti i diritti sono riservati. Questo manuale non può essere riprodotto o fotocopiato, in tutto o in parte, senza il preventivo consenso scritto di **NEOLT FACTORY** L'uso di questo materiale documentale è consentito solo al cliente a cui il manuale è stato fornito come corredo della macchina, e solo per scopi di installazione, uso e manutenzione della macchina a cui il manuale si riferisce.
NEOLT FACTORY dichiara che le informazioni contenute in questo manuale sono congruenti con le specifiche tecniche e di sicurezza della macchina a cui il manuale si riferisce. Il fabbricante non si assume alcuna responsabilità per danni diretti o indiretti a persone, cose o animali domestici conseguenti all'uso di questo materiale documentale o della macchina in condizioni diverse da quelle previste.
NEOLT FACTORY si riserva il diritto di apportare modifiche o miglioramenti senza preavviso al materiale cartaceo, digitale e alle macchine. Le modifiche per miglioramenti senza preavviso, si possono estendere anche alle macchine commercializzate dello stesso modello di quella a cui si riferisce questo manuale ma con numero di matricola differente.

1.4 Convenzioni

1.4.1 Convenzioni terminologiche

Macchina: indica la macchina specificata in *1.6 Dati di identificazione della macchina*.
Telaio: struttura portante della macchina.
Personale qualificato: persone che, per la loro competenza ed esperienza, nonché le conoscenze delle relative norme, prescrizioni di sicurezza e condizioni di servizio, sono in grado di riconoscere ed evitare ogni possibile pericolo per le persone e ogni possibile danno al materiale lavorato e alla macchina.

Le descrizioni di **direzione**, **senso e posizione** (destra della macchina, sinistra della macchina) si riferiscono alla posizione dell'operatore di fronte alla macchina.

1.4.2 Convenzioni tipografiche

Testo in corsivo: indica il titolo di un capitolo, una sezione, una sottosezione, un paragrafo, una tabella o una figura di questo manuale, o di un'altra pubblicazione di riferimento.

1 (numero generico d'esempio): rappresentazione simbolica di un dispositivo di comando o di segnalazione.

A (lettera generica d'esempio): rappresentazione simbolica di una parte della macchina.

✔ Le note contengono importanti informazioni, evidenziate al di fuori del testo cui si riferiscono.

⚠ Le indicazioni di pericolo indicano quelle procedure la cui mancata, osservanza può produrre danni fisici all'operatore. Il produttore non si assume alcuna responsabilità per eventuali danni alle persone derivate dalla mancanza osservanza di tali indicazioni.

📖 Le indicazioni di attenzione indicano quelle procedure la cui mancata osservanza può produrre danni al prodotto o alle apparecchiature ad esse collegate. Il produttore non si assume alcuna responsabilità per eventuali danni a cose derivati dalla mancata osservanza di tali indicazioni.

1.5 Dati di identificazione del fabbricante

Rivolgersi al distributore per tutti gli interventi di manutenzione. Eventuali interventi di manutenzione non autorizzati annullano la garanzia.

NEOLTFACTORY

Via ITALIA, 6 8
24030 Valbrembo (BG) - ITALY

Tel. 035/468811
Fax 035/468886

1.6 Dati di identificazione della macchina

Denominazione	TAGLIERINA ELETTRICA
Modello	**XY MATIC TRIM PLUS**
Numero di matricola	
Anno di costruzione	
Peso	Vedi Cap. 3 *Specifiche tecniche*

La macchina ha una targhetta d'identificazione situata sul retro della macchina, sotto la struttura di collegamento. La targa non deve essere rimossa ed è assolutamente vietato apporre sulla macchina altre targhe senza la preventiva autorizzazione scritta del costruttore.

1.7 Dichiarazione CE di conformità

Nell'*Allegato A Dichiarazione di conformità CE* è riportata una riproduzione della dichiarazione CE di conformità della macchina.

1.8 Garanzia

NEOLT FACTORY garantisce la macchina per un periodo di 1 anno.
Sono escluse dalla garanzia le parti soggette a normale usura o consumo. La garanzia è limitata alla sostituzione o riparazione dei pezzi per accertato difetto del materiale.
L'esame dei difetti e delle cause è eseguito presso **NEOLT FACTORY.**
La garanzia è annullata in caso di macchina utilizzata per usi non previsti, in caso di utilizzo negligente o eccessivo, in caso di utilizzo di parti di ricambio non originali e in caso di mancata osservanza delle indicazioni di questo manuale.
In nessun caso l'acquirente può pretendere la risoluzione del contratto, un risarcimento danni o la proroga della garanzia.

Il termine "Acquirente di origine" si riferisce alla persona che ha inizialmente acquistato il prodotto coperto da questa garanzia per scopi diversi dalla rivendita. La garanzia è applicabile e valida solo per l'acquirente di origine e solo per il periodo (durante il periodo di garanzia) in cui l'attrezzatura è in possesso dell'acquirente di origine

✓ **NEOLT FACTORY** non si assume alcuna responsabilità per eventuale pubblicità negativa, o mancati introiti, dovuti al malfunzionamento, tecnico o meccanico, del prodotto in uso o in esposizione.

✓ Il corretto e sicuro funzionamento della macchina è assicurato solo se è utilizzata in accordo con quanto indicato nel manuale e nella documentazione di accompagnamento. La **NEOLT FACTORY** respinge ogni responsabilità per danni a persone o cose derivanti da un uso improprio della macchina o da modifiche non preventivamente autorizzate dal fabbricante stesso.

1.9 Assistenza

NEOLT FACTORY fornisce a richiesta un servizio di assistenza per l'installazione e la manutenzione della macchina.

NEOLTFACTORY
Via ITALIA, 6 8
24030 Valbrembo (BG) - ITALY
Tel. 035/468811 Fax
035/468886

1.10 Utilizzo del manuale

Leggere attentamente i capitoli *Informazioni generali*, *Informazioni sulla sicurezza*, *Caratteristiche della macchina*.

✔ Per qualsiasi operazione di trasporto, installazione, utilizzo, manutenzione e demolizione consultare il corrispondente capitolo.

Questo manuale e la documentazione allegata devono essere conservati per tutta la vita tecnica della macchina in modo da essere facilmente reperibili in caso di necessità.

In caso di vendita della macchina usata, questa dovrà essere venduta completa del presente manuale e della documentazione allegata.

1.11 Descrizione della macchina

1.11.1 Usi previsti

La macchina va utilizzata esclusivamente per il taglio di supporti flessibili e spessore max.di **1,2 mm.** per il taglio orizzontale e di **0,5mm.** per il taglio verticale.
Poiché la macchina è costituita da gruppi fisicamente distinti ed autonomi, l'uso proprio di macchina si identifica nel funzionamento anche di una sola parte.

Modalità di utilizzo previste

L'installazione e la manutenzione straordinaria della macchina devono essere effettuate da personale qualificato.

La macchina è stata realizzata per essere utilizzata in un ambiente con le caratteristiche segnalate nella sezione *COLLOCAZIONE 4.5.1* e nella sezione *DATI DI ALIMENTAZIONE 3.2*.

1.11.2 Usi non previsti

Sono usi non previsti tutti gli usi non esplicitamente indicati in *1.11.1 Usi previsti*, in particolare:

- Qualsiasi impiego diverso da quello da cui la macchina è stata costruita rappresenta una condizione anomala e può recare danno alla struttura della macchina o alle persone che vi operano.
- Il suo impiego senza le protezioni e salvaguardie in dotazione alla macchina: in particolare senza i carter fissi che impediscono l'accesso agli equipaggiamenti interni.
- Il mancato rispetto delle procedure riportate in questo manuale con particolare riferimento a quelle di manutenzione e riparazione.
- L'impiego della macchina in ambiente a rischio d'incendio e di esplosione in quanto essa non è equipaggiata con componenti di tipo antideflagrante.
- Utilizzo in atmosfera esplosiva.
- Utilizzo in atmosfera infiammabile.

2.1 Criteri di sicurezza

Nella progettazione e nella costruzione di questa macchina sono stati adottati i criteri e gli accorgimenti adatti a soddisfare i requisiti essenziali di sicurezza previsti dalle norme citate in seguito, e successive modifiche ed integrazioni alle rispettive disposizioni legislative nazionali di recepimento:

L'accurata analisi dei rischi svolta dal fabbricante ha consentito di eliminare la maggior parte dei rischi connessi alle condizioni di uso della macchina, sia previste che ragionevolmente prevedibili.
La documentazione completa delle misure adottate ai fini della sicurezza è contenuta nel fascicolo tecnico della macchina, depositato presso il fabbricante.
Il fabbricante raccomanda di attenersi scrupolosamente alle istruzioni, procedure e raccomandazioni contenute in questo manuale ed alla vigente legislazione sulla sicurezza nell'ambiente di lavoro, anche per l'utilizzo dei dispositivi di protezione previsti, sia integrati nella macchina che individuali.

✔ **NEOLT FACTORY** non si assume alcuna responsabilità per eventuali danni a persone, animali domestici o cose derivanti dal mancato rispetto delle norme di sicurezza e delle raccomandazioni contenute nella documentazione fornita.

2.2 Qualifica del personale

Fase della vita tecnica della macchina	Qualifica operatore responsabile
Trasporto	Trasporti qualificati
Installazione	Personale qualificato
Uso	Personale qualificato
Manutenzione ordinaria	Personale qualificato
Manutenzione straordinaria	Tecnici incaricati da **NEOLT FACTORY**
Demolizione	Personale qualificato

2.3 Protezioni

✔ **NEOLT FACTORY** non si assume alcuna responsabilità per eventuali danni a persone, animali domestici o cose derivanti dal mancato rispetto delle norme di sicurezza e delle raccomandazioni contenute nella documentazione fornita.

⚠ La manomissione delle protezioni e dei dispositivi di sicurezza sono causa di rischi per gli utilizzatori della macchina e per altre persone esposte.

✔ **NEOLT FACTORY** declina ogni responsabilità in casi di eventuali danni a persone, animali domestici o cose, causati dalla manomissione delle protezioni.

2.3.1 Ripari

La macchina è dotata dei seguenti ripari.

Protezioni mobili interbloccate:

- Sportello trasparente centrale | Cubotto in lamiera con sportello Sx e Dx

2.3.2 Dispositivi di sicurezza attivi

- La macchina è dotata di un pulsante di arresto Stop/Emergenza sopra al cubotto sinistro ***(fig. 2.1)***.
- Circuito di messa a terra di tutte le parti elettriche, elettroniche e metalliche della macchina.
- Microswitch di protezione apertura dello sportello di protezione superiore ***(fig. 2.2)***.
- Doppio sensore ottico azzeramento corsa carrello ***(fig. 2.3)***. Il sensore azzera gli step della corsa carrello dopo ogni andata e ritorno.
- Pressostato per monitoraggio pressione compressore ***(fig. 2.4)***.

Fig. 2.1



Fig. 2.2



Fig. 2.3

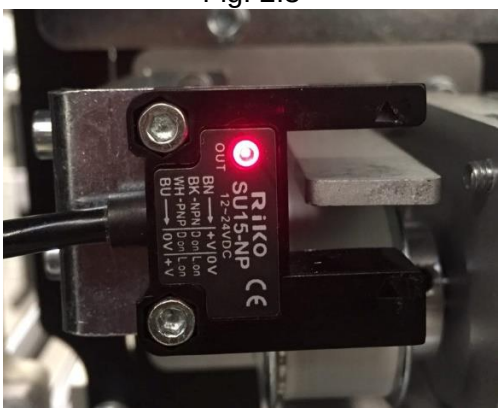
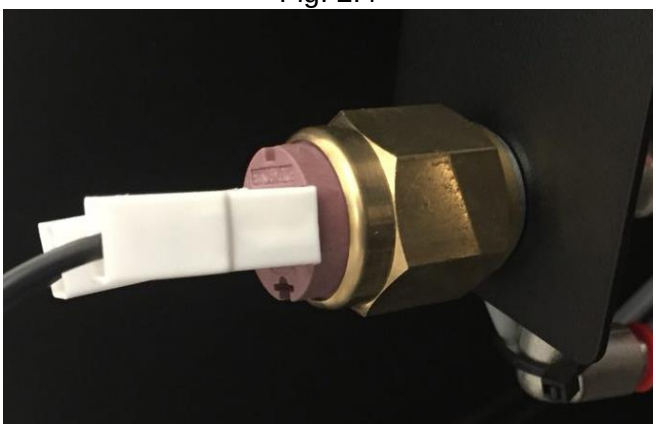


Fig. 2.4



2.4 Zone pericolose rischi residui

E' zona pericolosa qualsiasi zona in prossimità della macchina nella quale una persona è esposta a rischio di lesioni o danni alla salute.

In particolare fare attenzione alle mani durante le operazioni di taglio.

Durante alcune procedure di intervento sulla macchina, di volta in volta segnalate in questo manuale, esistono dei rischi residui per l'operatore. I rischi residui possono essere eliminati seguendo attentamente le procedure indicate in questo manuale e adottando i dispositivi di protezione individuale indicati.

Come esempio:

- Posizionare il cavo di alimentazione in modo che non sia calpestato o rovinato.
- Non mettere il cavo di alimentazione dove può essere danneggiato.
- Operazioni di manutenzione e servizio devono essere effettuate solo dal servizio tecnico autorizzato dal produttore.
- Fare attenzione alle etichette di pericolo sulla taglierina. Le parti sensibili sono:
- La zona di inserimento del materiale da rifilare
- La zona dove sono posizionate le lame di taglio verticale.
- La zona dove è posizionata la lampada di illuminazione della linea di taglio orizzontale

NEOLT FACTORY non si assume alcuna responsabilità per eventuali danni a persone, animali domestici o cose derivanti dal mancato rispetto delle precauzioni prescritte o dal mancato utilizzo dei DPI prescritti.

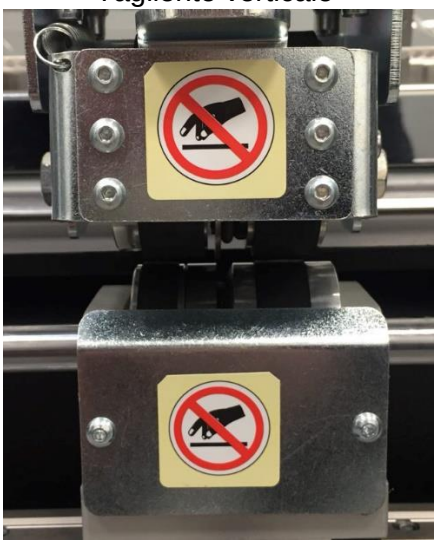


PERICOLO DI TAGLIO

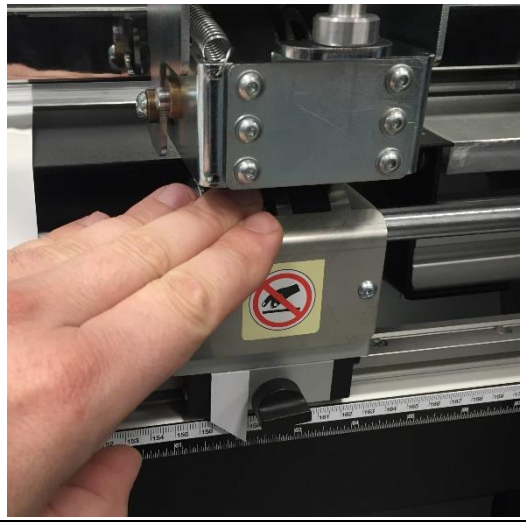
Parti rotanti e lame da taglio:
La taglierina è munita di un dispositivo elettronico che impedisce il contatto con la lama di taglio orizzontale, durante il normale movimento di taglio. Rischi di taglio si possono verificare durante alcune operazioni, come ad esempio il cambio delle lame o durante il caricamento del supporto per le fasi di taglio; in particolare durante le operazioni di caricamento è necessario fare molta attenzione alle lame di taglio verticale che durante questa operazione risultano accessibili.
Le zone di potenziale pericolo sono segnalate in loco dal simbolo (vedi figura) "pericolo di taglio". Gli operatori non devono indossare indumenti drappeggiati che possano essere impigliati da elementi della macchina in movimento, un abbigliamento corretto è costituito da indumenti aderenti, in particolar modo per quanto riguarda gli arti superiore, non indossare anelli, orologi o altri PERICOLO oggetti che possano causare rischi di imprigionamento e trascinamento DI TAGLIO qualora entrino in contatto con elementi in movimento della macchina.

Le etichette di pericolo, descritte in precedenza, sono poste sulla macchina nei punti indicati dalle foto.

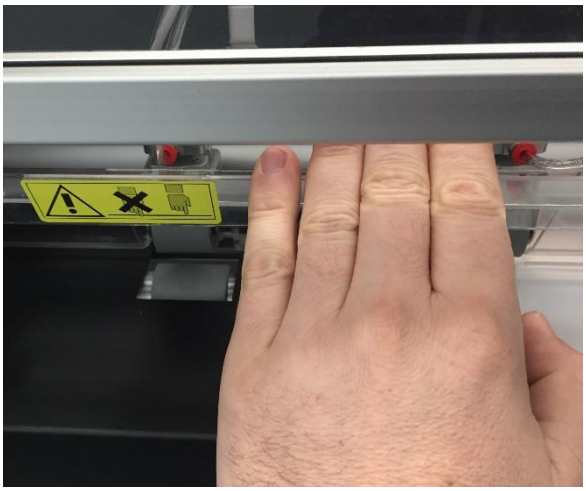
Tagliente verticale

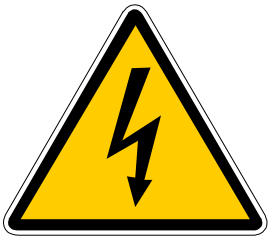


E' necessario prestare attenzione alle zone di taglio evitando di introdurre le mani all'interno delle zone a rischio, come indicato nelle foto sottostanti.









Parti elettriche - Pericolo dovuto alla presenza di elettricità.
Non rimuovere le lamiere o altre barriere di protezione della macchina per evitare possibili lesioni dovute alla presenza di elettricità. Rimuovere le lamiere o altre barriere di protezione solo a scopo di manutenzione. In questo caso verificare che la macchina sia disconnessa dall'alimentazione e il cavo sia ben visibile dall'operatore.

Le etichette di pericolo, descritte in precedenza, sono poste sulla macchina nei punti indicati dalle foto.

Alimentazione



2.5 Rumore

Dati sul rumore aereo prodotto da una macchina identica a quella indicata in questo manuale, misurati secondo le indicazioni della "Direttiva Macchine"
Livello di pressione acustica continuo equivalente ponderato A, emesso dalla macchina è inferiore a 63,46dB (A)
Le misurazioni sono state effettuate di fronte alla macchina (posizione normale dell'operatore), a distanza di un metro dalla macchina, con la medesima in movimento a vuoto
La rilevazione del rumore aereo è stata effettuata secondo la norma ISO 11202:1995

Livello medio di pressione acustica continuo equivalente ponderato, intorno alla macchina alla distanza di un metro:
 Durante la fase di regime: inferiore a 56,76 db.

2.5.1 Informazione sui pericoli da rumore

I livelli di emissione del rumore aereo indicati non implicano necessariamente livelli di esposizione sicuri per il lavoratore. I livelli di esposizione del lavoratore sono ovviamente correlati ai livelli di emissione della macchina, tuttavia anche altri fattori influenzano i livelli di esposizione del lavoratore: durata dell'esposizione, caratteristiche dell'ambiente e presenza di altre macchine. I livelli di emissione della macchina permettono comunque all'utilizzatore di effettuare una stima dei pericoli dovuti al rumore aereo.

Un uso continuativo della macchina e dei macchinari prevedibilmente presenti nell'ambiente di installazione potrebbe causare un'elevata esposizione quotidiana personale al rumore.
Se l'esposizione quotidiana personale può essere pari o superiore a 85 dB(A) è consigliabile utilizzare DPI (cuffia protettiva, tappi protettivi, ...).
Se l'esposizione quotidiana personale può essere pari o superiore a 90 dB(A) è obbligatorio utilizzare DPI (cuffia protettiva, tappi protettivi, ...).
Per informazioni su altre misure di protezione da adottare, in Italia riferirsi al Decreto Legislativo N. 195, del 10.04.2006 <<Attuazione della direttiva 2003/10/CE relativa all'esposizione dei lavoratori ai rischi derivanti dagli agenti fisici (rumore)>>.

3.1 Specifiche tecniche

Modello		1650
Larghezza massima di lavoro		1650mm
Spessore massimo di taglio orizzontale		1,2mm
Spessore massimo di taglio verticale		0,5mm
Velocità max. di taglio orizzontale.		1-150 m/min.
Velocità max. di taglio verticale.		1-50 m/min.
Tolleranza di taglio orizzontale		±1mm. al mt.
Tolleranza di taglio verticale		In funzione della precisione dell'operatore nel posizionare le lame di taglio verticale
Completa di		BANCALE SUPPORTI PORTA ROTOLI DA 2" E 3" DUE UNITÁ DI TAGLIO VERTICALE
Dimensioni	Larghezza	2520mm
	Profondità	800mm telo raccogli carta compreso
	Altezza piano lavoro	1000mm
Peso netto		290 Kg.
Bobina	Diametro massimo del rotolo	Ø 350mm
	Larghezza massima del rotolo	1650mm
	Peso massimo del rotolo	100 Kg.
Modello		**1650 MATIC ON-LINE**
Dimensioni	Larghezza formato	1650mm
	Larghezza	2520mm
	Profondità	1000mm
Peso macchina + Kit ON-LINE		300 Kg
Tavolo		80 Kg.

3.2 Dati di alimentazione

- Tensione e frequenza monofase: 230V/50Hz – 240V/50Hz – (110V/60Hz).
- Corrente assorbita: max 4,5A

- Fusibile di alimentazione T10A.

Responsabilità

✔ **NEOLT FACTORY** declina ogni responsabilità per inconvenienti, guasti o che dovessero verificarsi in conseguenza del mancato rispetto dei valori di alimentazione forniti.

3.3 Prestazioni fornite

- Spessore max di taglio orizzontale **1,2mm**
- Spessore max di taglio verticale **0,5mm**

4.1 Qualifica dell'operatore

Le operazioni di trasporto, installazione e allacciamento della macchina devono essere effettuate da personale qualificato, trasportatori e elettricisti.

4.2 Trasporto

4.2.1 Condizione di trasporto

La taglierina viene spedita con un imballo caratterizzato da lastre in polistirolo a protezione dei componenti, e una scatola di cartone che racchiude il tutto. *Fig. 4.1 Condizioni di trasporto*.

Le dimensioni dell'imballo e il suo peso complessivo (imballo più taglierina) risultano essere i seguenti:

MODELLO	**XY PLUS**
Dimensioni (cm/Inch)	270x80x155
Peso (lordo)	380 Kg.
MODELLO	**XY PLUS + Tavolo**
Dimensioni (cm/Inch)	270x120x155
Peso (lordo)	520 Kg.

Le operazioni di sollevamento, trasporto e movimentazione della macchina o di sue parti devono essere eseguite esclusivamente da personale competente ed adeguatamente addestrate allo scopo.

È assolutamente vietato passare o sostare sotto carichi sospesi.

I mezzi utilizzati per il sollevamento, il trasporto e la movimentazione della macchina devono essere adeguati al peso ed alla conformazione degli elementi da sollevare, trasportare e movimentare e devono essere conformi alle disposizioni legislative ad essi applicabili e vigenti nel luogo di utilizzo.

Seguire le normali precauzioni per evitare urti e ribaltamenti. Proteggere la macchina da agenti atmosferici esterni, vedi il paragrafo *Caratteristiche della zona di collocazione 4.5.1*.

4.2.2 Verifica dei danni arrecati durante il trasporto

Verificare lo stato della macchina tramite un'ispezione visiva della stessa, eventualmente dopo averla rimossa dalla scatola di trasporto. Eventuali deformazioni delle parti visibili indicano urti subiti dalla macchina durante il trasporto, che potrebbero comprometterne il normale funzionamento.

4.3 Assemblaggio

- Aprire la scatola d'imballo che assembla il tutto **(Fig. 4.1)**
- Rimuovere i supporti che ancorano la macchina al bancale **(Fig. 4.2)**
- Rimuovere il freno utile al bloccaggio della macchina **(Fig. 4.3)**
- Utilizzare la rampa in dotazione per rimuovere la macchina da bancale **(Fig. 4.4)**

Per quest'operazione è indispensabile la collaborazione di almeno due persone.

La macchina risulterà pre-assemblata; l'unica operazione richiesta all'operatore sarà collegare il cavo di alimentazione e accendere la macchina.

Fig. 4.1



Fig. 4.2



Fig. 4.3



Fig. 4.4



4.4 Immagazzinamento

Le indicazioni contenute in questa sezione devono essere rispettate durante i periodi di immagazzinamento temporaneo della macchina che si possono verificare nelle seguenti situazioni:

- Installazione della macchina non immediatamente successiva alla sua fornitura. Disattivazione della macchina e suo immagazzinamento in attesa di una ricollocazione

Per quanto possibile la macchina deve essere immagazzinata in modo da essere inaccessibile a persone non autorizzate, deve essere protetta da possibili danni dovuti a polvere, umidità, calore, freddo, raggi solari o sostanze in grado di corroderla o attaccarla. I locali di immagazzinamento non devono essere situati nelle immediate vicinanze di zone pericolose.

4.4.1 Caratteristiche

- Intervallo di temperatura ammesso: da -5°C a +55°C.
- Intervallo di umidità relativa ammesso: dal 30% al 95% senza condensa . umidità ideale ~55%, con temperatura massima di 40°C.
- L'utilizzatore deve garantire che l'illuminazione delle zone di lavoro sia sufficiente a consentire una buona visuale delle operazioni e di tutti gli elementi della macchina; il livello di illuminamento è conforme alla norma UNI EN 12464-1:2004; in particolare devono essere evitate zone d'ombra, abbagliamenti fastidiosi ed effetti stroboscopici..
- Protezione adeguata da agenti atmosferici.
- Spazio richiesto sufficiente a effettuare le operazioni di sollevamento e trasporto in maniera sicura e agevole.
- Piano di appoggio orizzontale con portata superiore alla massa della macchina.
- Spazio richiesto sufficiente a effettuare le operazioni di manutenzione ordinaria e di servizio tecnico.

4.5 Collocazione

4.5.1 Caratteristiche della zona di collocazione

Alimentazioni
E' necessario predisporre in prossimità della zona di collocazione della macchina, le alimentazioni descritte in *3.2 Dati di alimentazione*.

Requisiti di spazio
Per il normale utilizzo della macchina, comprese le operazioni di carico e scarico, è necessario disporre di uno spazio direttamente proporzionale alle dimensioni dei supporti da tagliare.

Protezione dagli agenti atmosferici
La macchina deve essere collocata in un locale coperto e protetto dal contatto diretto con gli agenti atmosferici.

Pavimentazione
Preparare il piano di appoggio orizzontale su cui collocare la macchina conoscendo la massa della macchina. Prendere in considerazione anche tutte le apparecchiature accessorie.

Le condizioni ottimali di stabilità e di utilizzo si ottengono con un errore massimo di planarità di ± … mm/m. inoltre la macchina deve essere stabilizzata mediane il bloccaggio delle ruote posteriori. Inoltre la pendenza massima del pavimento non deve superare i 10° di inclinazione.

Illuminazione
L'utilizzatore deve garantire che l'illuminazione delle zone di lavoro sia sufficiente a consentire una buo-na visuale delle operazioni e di tutti gli elementi della macchina; il livello di illuminamento è conforme alla norma UNI EN 12464-1:2004; in particolare devono essere evitate zone d'ombra, abbagliamenti fastidiosi ed effetti stroboscopici. (indicativamente 200 - 600 lux).

Caratteristiche ambientali
- Intervallo di temperatura ammesso: da 18°C a 35°C.
- Intervallo di umidità relativa ammesso: dal 30% al 95% senza condensa. Umidità ideale ~55%, con temperatura massima di 40°C.

Caratteristiche generali di utilizzo
- La macchina non deve essere utilizzata in presenza di atmosfere esplosive

- La macchina non deve essere utilizzata alla presenza d'acidi, agenti corrosivi, sale, ecc.
- La macchina non deve essere utilizzata in presenza di radiazioni ionizzanti e non ionizzanti (raggi X, microonde, raggi ultravioletti).

4.5.2 Allacciamento elettrico

✔ La macchina viene alimentata per mezzo di un cavo della lunghezza di 2.5 metri (98") e una spina conformi a quanto indicato sulla targhetta di identificazione.

⚠ Verificare che la linea di distribuzione elettrica sia dimensionata in funzione della potenza della macchina.

- Posizionare il cavo di alimentazione in modo che non sia calpestato o rovinato.
- Non mettere il cavo di alimentazione dove può essere danneggiato.
- Operazioni di manutenzione e servizio devono essere effettuate solo dal servizio tecnico autorizzato dal produttore.

⚠ Rischi di natura elettrica. Effettuare il collegamento dell'impianto di messa a terra prima di ogni altro collegamento alla linea di distribuzione elettrica.

- Sezionare la linea elettrica che porta alimentazione alla macchina.
- Collegare il cavo di alimentazione a una presa di corrente con caratteristiche adatte e posizionata nelle vicinanze della macchina.
- Ridare tensione alla linea elettrica che porta alimentazione alla macchina.

L'impianto elettrico di alimentazione alla macchina deve essere dotato di:

- Protezione contro le sovracorrenti, mediante dispositivi aventi corrente di intervento, dimensionata tenendo in considerazione il massimo assorbimento della macchina.
- Un dispositivo d'intervento per i guasti dell'isolamento (differenziale) con dati di targa dimensionati in modo idoneo per il tipo di macchina.
- Un circuito di protezione equipotenziale esterno (messa a terra) adeguato e conforme alle disposizioni legislative vigenti nel luogo d'installazione della macchina.

4.5.3 Collaudo

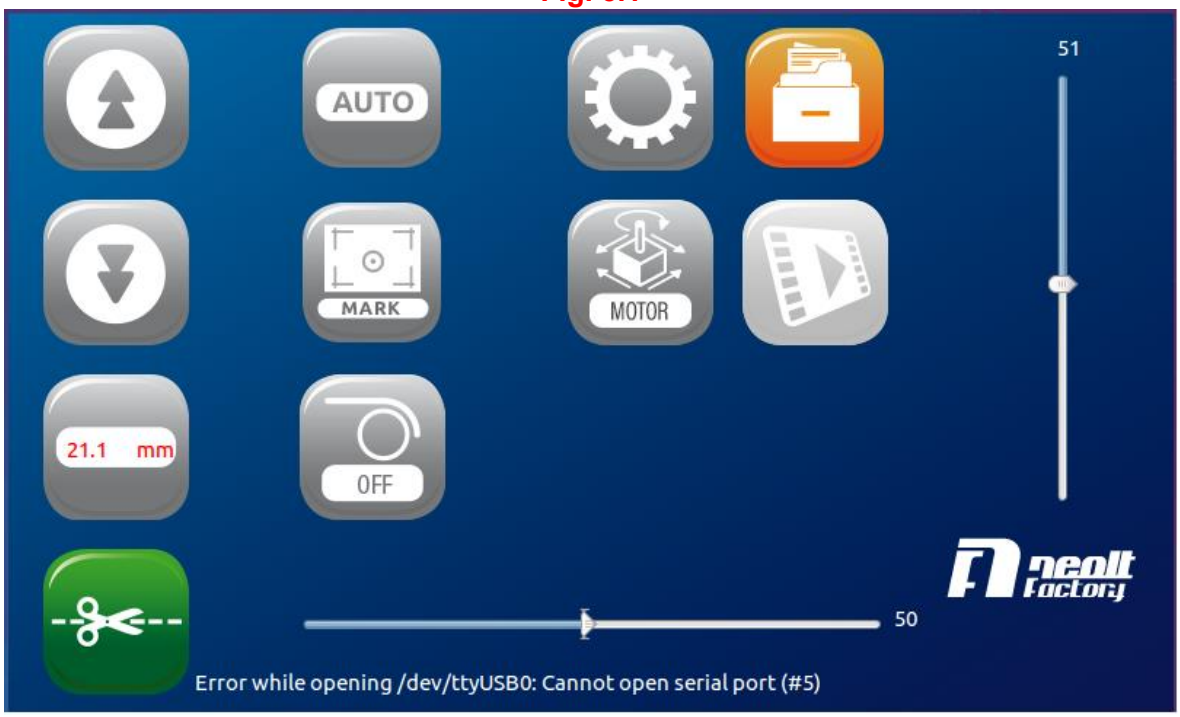
Prima di procedere all'utilizzo ordinario e continuativo della macchina verificare il perfetto funzionamento generale della macchina, eseguendo almeno qualche taglio di prova.

Se si sentono delle vibrazioni o strani rumori, spegnere immediatamente la macchina e contattare il servizio tecnico **NEOLT FACTORY** vedi *Dati identificazione del fabbricante 1.5*..

5.1 Interfaccia operatore

La pagina principale ***(fig.5.1)*** è composta da tasti di comando e programmazione di facile interpretazione.

Fig. 5.1



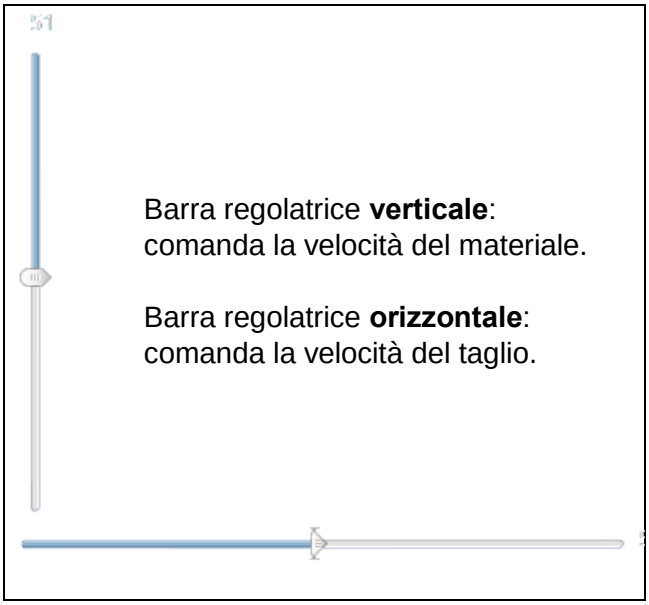
Nelle pagine seguenti sono elencate le funzioni dei singoli tasti.

Tasto	Descrizione
	***Tasto STOP*** Il tasto STOP ferma la taglierina durante qualsiasi fase operativa attiva, cicli Auto o Mark.
	***Tasto START*** Dopo aver configurato i vari parametri premere il tasto START per iniziare la sequenza di taglio impostata.
	***Tasto PAUSA*** Tasto utilizzato per fermare momentaneamente il processo di taglio durante cicli Auto o Mark.
	***Tasto TAGLIA*** Il tasto permette di eseguire un singolo taglio.
	***Tasto GESTIONE MEMORIE*** Tasto per richiamare una delle 10 funzioni salvate in base a tagli con dimensioni e materiali costanti e ripetitivi nel tempo.
	***Tasto GESTIONE VELOCITÀ MOTORI*** Permette di muovere i quattro motori in modo manuale.

Tasto	Descrizione
	***Tasto AUTO*** Tasto utile all'apertura dell'interfaccia utilizzata per il taglio automatico.
	***Tasto MARK*** Tasto utile all'apertura dell'interfaccia utilizzata per il taglio tramite Mark (configurazione dei Mark).
	***Tasto AVVOLGI*** Tasto utile all'accensione e allo spegnimento del riavvolgitore. *(Optional)*
	***Tasto VIDEO*** Consente di accedere a un elenco di video esplicativi sulle possibili procedure che possono essere eseguite.
	***DISPLAY AVANZAMENTO*** Mostra l'avanzamento totale della stampa. L'utilizzo del tasto *TAGLIA* azzera il conteggio.
	***Tasto COPIE*** Attraverso il tasto è possibile indicare il numero di copie da tagliare. Il tasto inoltre mostra le copie rimanenti e totali.

Tasto	Descrizione
	***Tasto REGOLAZIONE TAGLIO*** Il tasto è utilizzato per impostare l'altezza del taglio in modalità Auto.
	***Tasto SALVA*** Il tasto è utilizzato per salvare l'attuale configurazione del ciclo di taglio.
	***Tasto ON LINE*** Tasto utile all'attivazione e allo spegnimento della funzione "On Line". *(Optional)*
	***Tasto CONFIGURAZIONE MARK*** Il tasto è utilizzato per aprire l'interfaccia di configurazione Mark.
 	***Tasti MODALITA' MARK*** I tasti sono utilizzati per configurare manualmente l'altezza del taglio dal rispettivo Mark.
	***Tasto INDIETRO*** Utilizzato per tornare alla schermata precedente

Tasto	Descrizione
	***Tasto READ/LETTURA*** Il tasto è utilizzato per la lettura automatica dei Mark.
	***Tasto SETTAGGIO SENSORE*** Tasto utile al settaggio della distanza del sensore di destra precedentemente regolato manualmente.
	***Tasto MARK SINGOLO*** Utilizza il tasto per settare la modalità di Mark singolo.
	***Tasto MARK DOPPIO*** Utilizza il tasto per settare la modalità di Mark doppio.
	***Tasto TEST*** Tasto utilizzato per testare la lettura dei Mark.
 	***Tasti FRECCIA*** Utilizza i tasti per muovere il materiale avanti e indietro.



5.2 Arresto di emergenza

La macchina può essere fermata dall'operatore, in qualsiasi momento, se questi si accorge di un'eventuale anomalia durante l'esecuzione del lavoro o per motivi di sicurezza. Per eseguire un arresto immediato, premere il pulsante di emergenza, posto sopra al cubotto laterale sinistro.

Per ripristinare il normale funzionamento della macchina, dopo aver risolto la causa dell'arresto di emergenza, si deve ruotare il pulsante precedentemente premuto, in senso orario o antiorario.

6.1 Qualifica dell'operatore

L'utilizzo della macchina deve essere effettuato da personale qualificato.
È necessario e utile, comunque leggere attentamente questo manuale d'uso, prima di utilizzare la macchina.

6.1.1 Posto di lavoro

Posizione del lavoratore: In fase di avviamento e taglio occupa la posizione frontale con il pannello di comando alla sua sinistra posto sopra il carte sinistro. In caso di manutenzioni occupa la posizione richiesta dall'intervento da effettuare.

6.1.2 Caratteristiche supporti da tagliare

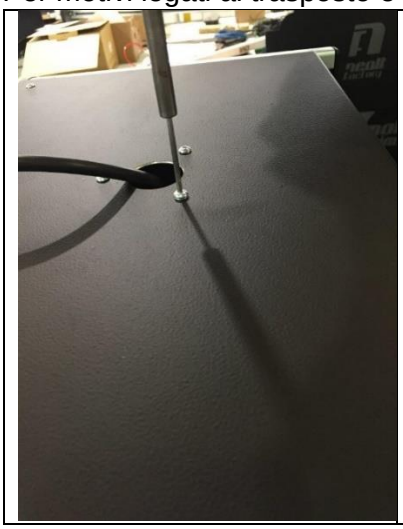
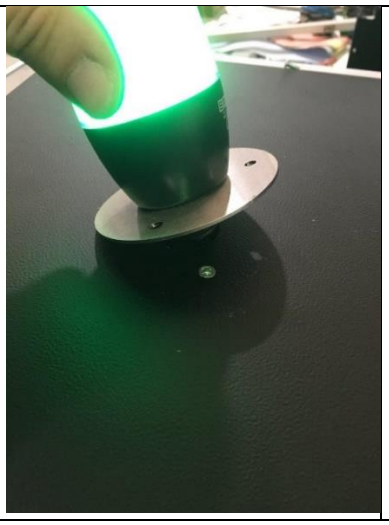
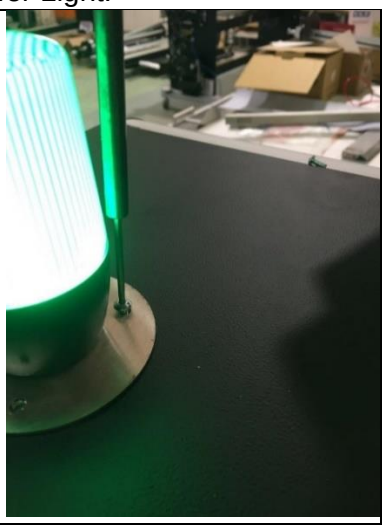
Questa taglierina è stata progettata solo per il taglio di supporti con grammature indicate in questo manuale.

Attenzione non tagliare materiali con caratteristiche diverse da quelle previste. Potrebbe causare danni molto gravi alla macchina.

6.1.3 Accensione della macchina

Il Gruppo di alimentazione, con cavo ed interruttore generale è situato dietro al cubotto sinistro. E' sufficiente impostare l'interruttore generale su ON "I".
Accesa, la macchina mostrerà all'interno del Display l'interfaccia come da **Fig. 5.1**.

Per motivi legati al trasposto è necessario assemblare la Tower Light:

6.1.4 Inserimento supporto da tagliare

La taglierina può essere utilizzata per tagliare supporti avvolti in rotolo o costituito da singoli fogli. Per il taglio di supporti avvolti in rotolo sono necessarie delle flange di contenimento, in dotazione con la macchina. Il rotolo da tagliare deve essere avvolto su un'appropriata anima, che può essere di cartone o di plastica, e possibilmente ben pareggiato onde evitare oscillazioni e tagli non perpendicolari del supporto durante il processo di trasporto e taglio. Se il supporto è in rotoli, aprire il fermo e inserire il porta rotolo nell'apposita sede ***(fig. 6.1)***, infine richiudere il fermo ***(fig. 6.2)***.

Fig. 6.1

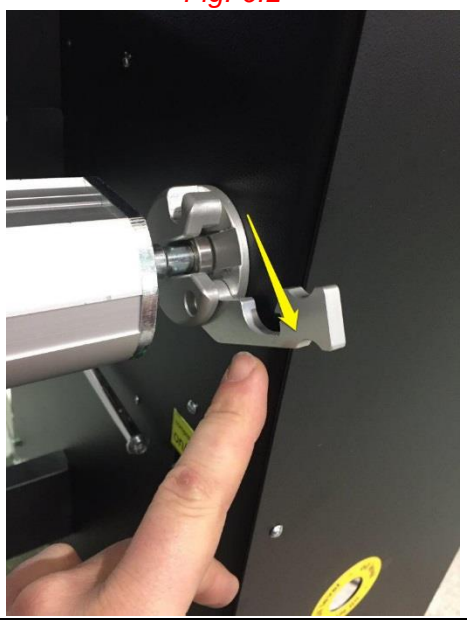


Fig. 6.2



Per caricare il supporto, sia su rotolo, che singolo in macchina, procedere come segue:

- Inserire il materiale all'interno della macchina ***(fig. 6.3)***. Successivamente premere il pedale per chiudere i Pinch Rolls ***(fig. 6.4 e 6.5)***.

Fig. 6.3

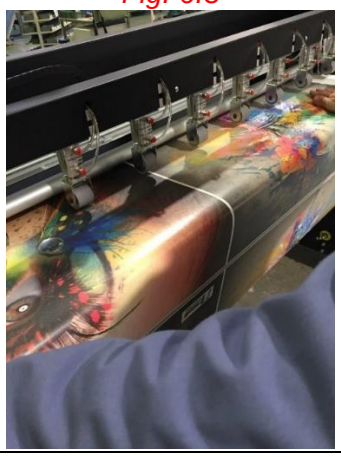


Fig. 6.4

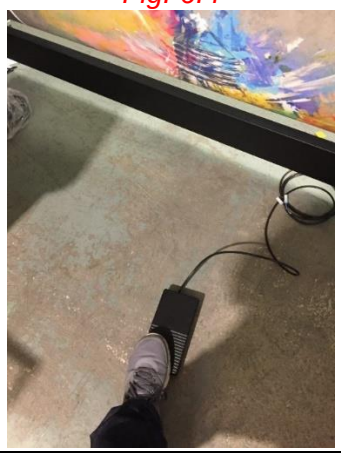
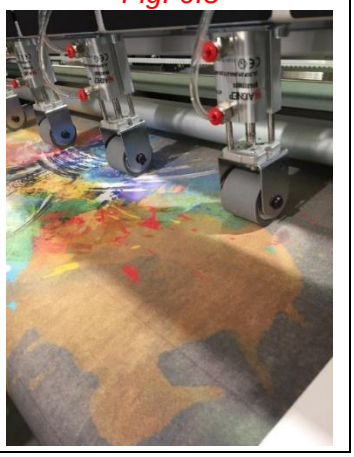
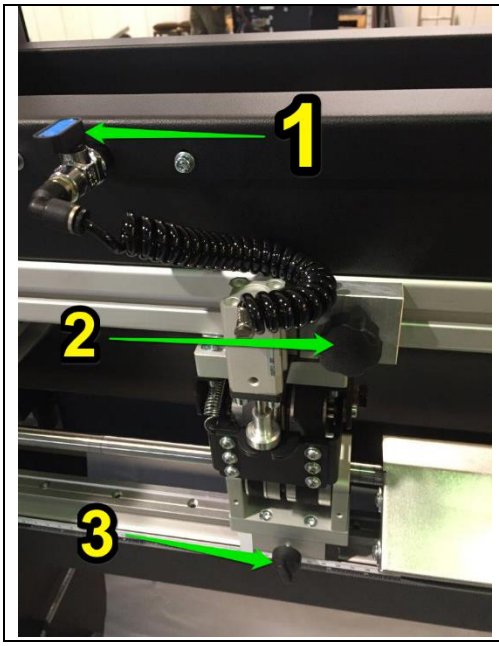


Fig. 6.5



6.1.5 Posizionamento dei taglienti verticali



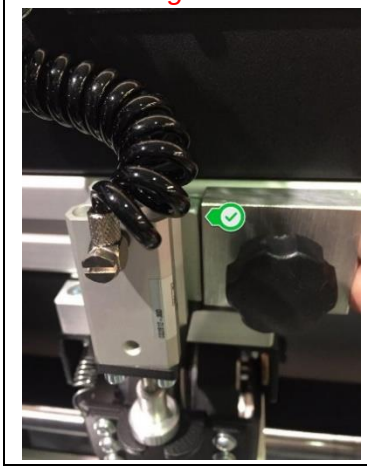
Legenda:

1. Apertura/Chiusura della valvola per la pressione dell'aria
2. Blocco pressione orizzontale
3. Apertura/Chiusura vite per il movimento del tagliente verticale

Operazioni da seguire per il posizionamento del tagliente verticale:

1) Allentare la vite (2) del blocco pressione orizzontale
2) Chiudere la valvola (1) della pressione dell'aria
3) Aprire la vite (3) per il movimento del tagliente verticale
4) Muovere il tagliente posizionandolo dove lo si desidera
5) Chiudere la vite (3)
6) Spingere il blocco (2) contro il tagliente verticale per garantire la pressione orizzontale e chiudere riavvitando (Fig. 6.6)

Fig. 6.6



Per posizionare con maggior precisione il tagliente è possibile utilizzare il **Kit Laser** (*Optional*):

- Inserire il Kit Laser (Fig. 6.7) sul piatto del tagliente verticale (Fig 6.8)
- Accendere il laser tramite apposito pulsante (Fig. 6.9)
- Nella Fig. 6.10 il risultato del puntamento Laser

Fig. 6.7



Fig. 6.8

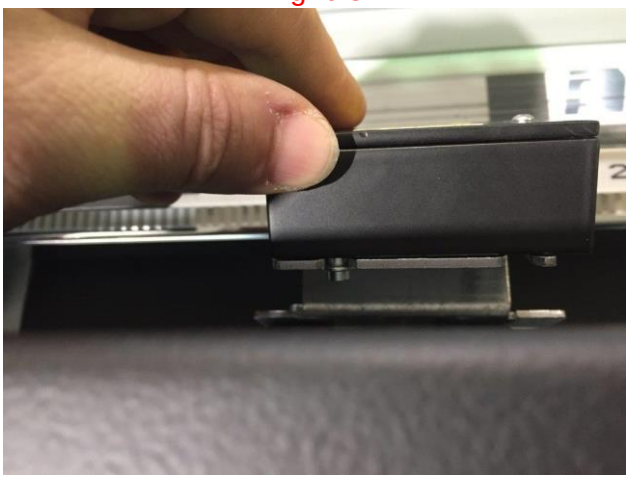


Fig. 6.9

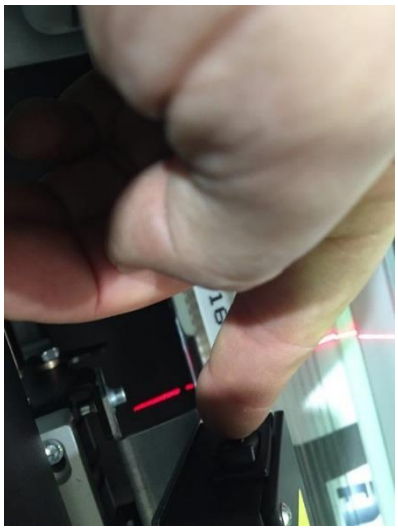
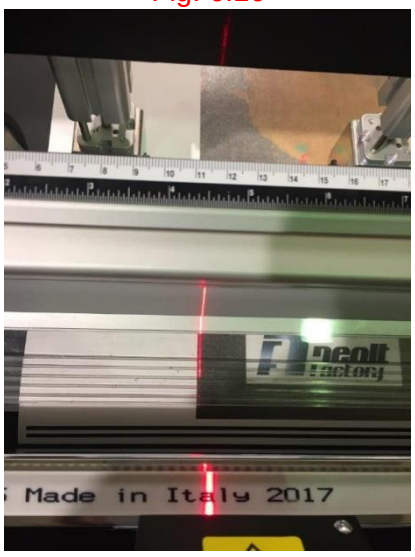


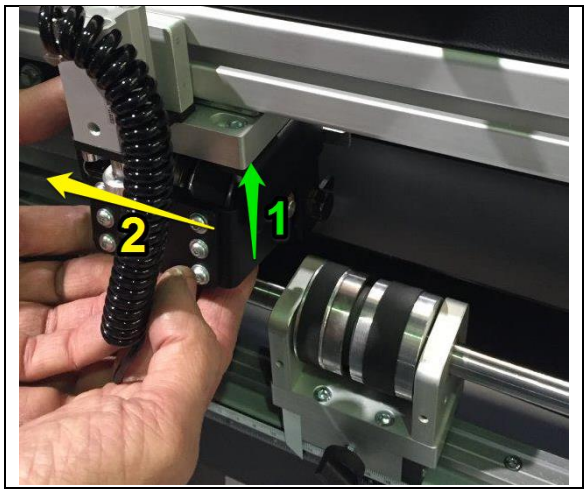
Fig. 6.10



6.1.6 Smontaggio dei taglienti verticali

Per smontare un tagliente verticale seguire i seguenti passaggi:

- Allentare la vite del blocco pressione orizzontale
- Chiudere la valvola della pressione dell'aria
- Alzare il blocco lama 1 e muovere lateralmente la parte alta del tagliente 2



6.1.7 Montaggio dei taglienti verticali

Per montare un tagliente verticale seguire i seguenti passaggi:

- Muovere lateralmente la parte alta del tagliente fino ad allinearla con la parte bassa. Verificarne la posizione spingendo verso il basso il blocco lama (Fig. 6.11)
- Aprire la valvola della pressione dell'aria (Fig. 6.12)
- Muovere il tagliente nella posizione desiderata
- Chiudere la vite (3) per il movimento del tagliente verticale (come riportato in legenda)
- Spingere il blocco (2) contro il tagliente verticale per garantire la pressione orizzontale e chiudere riavvitando (Fig. 6.6)

Fig. 6.11

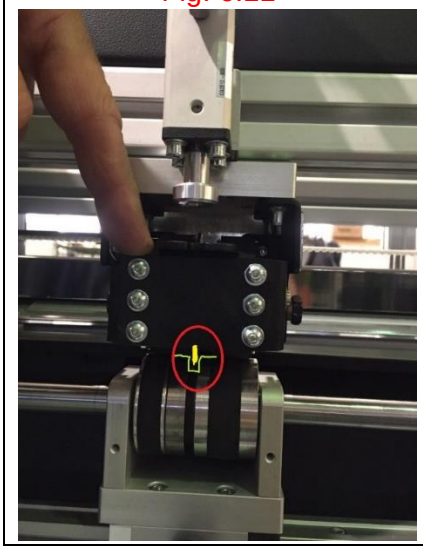
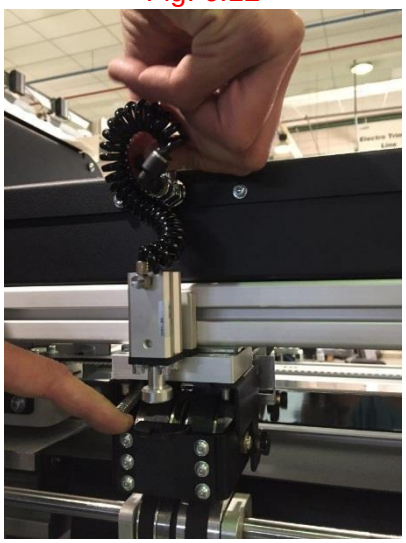


Fig. 6.12



6.1.8 Rimozione dei taglienti verticali

Seguire i passaggi elencati di seguito per rimuovere un tagliente verticale.

Parte superiore:

- Rimuovere il supporto laterale sinistro (Fig. 6.13 e 6.14)
- Aprire il blocco pressione orizzontale (2)
- Chiudere la valvola della pressione dell'aria (1)
- Scollegare il tubo dalla valvola (1)
- Muovere lateralmente verso sinistra fino alla fine del binario (Fig. 6.15)

Fig. 6.13

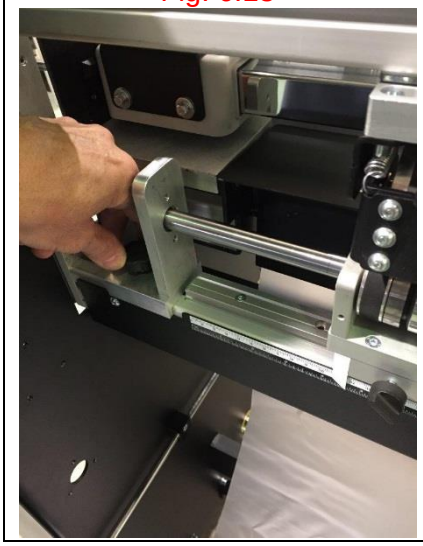
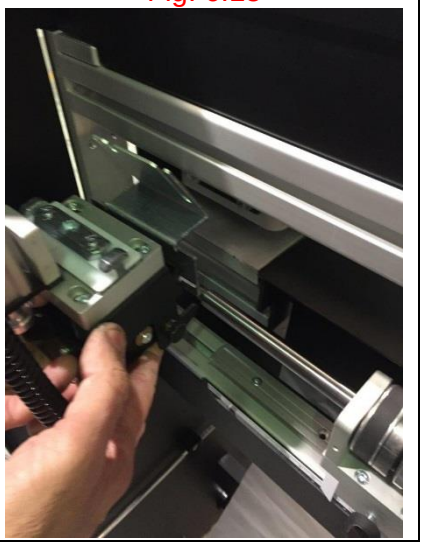


Fig. 6.14



Fig. 6.15



Parte inferiore:

- Allentare la vite (3) per il movimento del tagliente verticale (Fig. 6.16)
- Muovere lateralmente verso sinistra la parte inferiore del tagliente (Fig. 6.17)
- Rimuovere la lama e il supporto dal binario (Fig. 6.18)

Fig. 6.16



Fig. 6.17

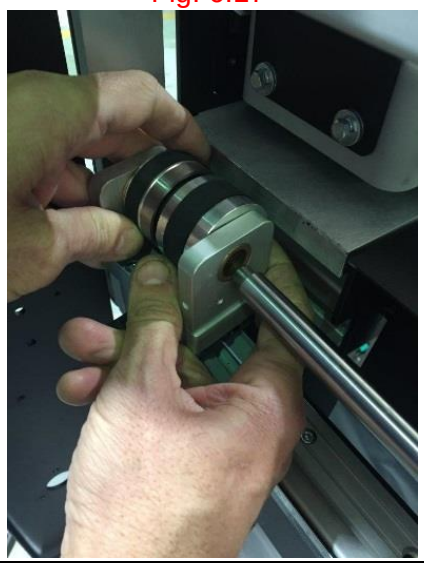


Fig. 6.18



6.1.9 Inserimento dei taglienti verticali

Seguire i passaggi elencati di seguito per inserire un tagliente verticale.

Parte inferiore:

- Inserire la piccola guida (Fig. 6.19) nella parte inferiore del tagliente verticale (Fig. 6.20)

Fig. 6.19

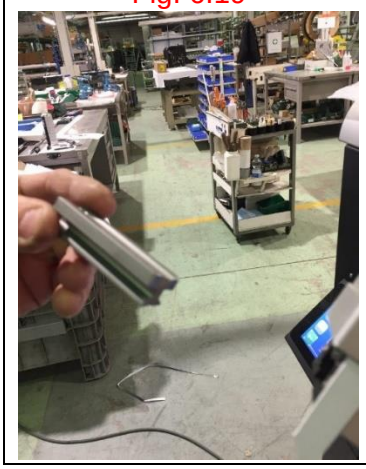


Fig. 6.20



- Inserire il supporto e il rullo nel binario (Fig. 6.21 e Fig. 6.22)
- Infine rimuovere la guida (Fig. 6.23)

Fig. 6.21

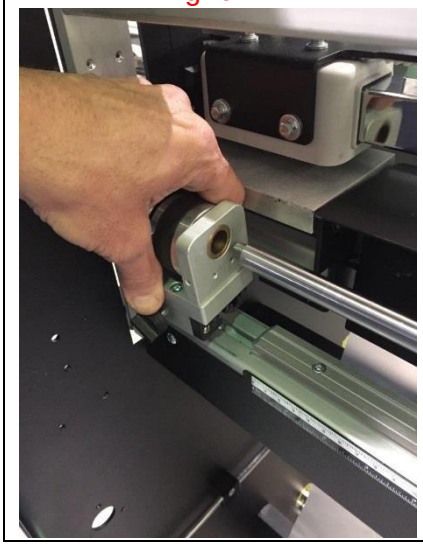


Fig. 6.22

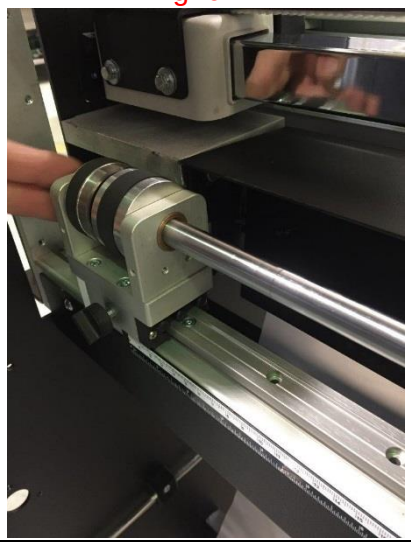


Fig. 6.23



Parte superiore:

- Inserire la parte superiore del tagliente verticale sul lato sinistro della macchina (Fig. 6.24 e 6.25)
- Inserire infine il supporto (Fig. 6.26)

Fig. 6.24



Fig. 6.25



Fig. 6.26

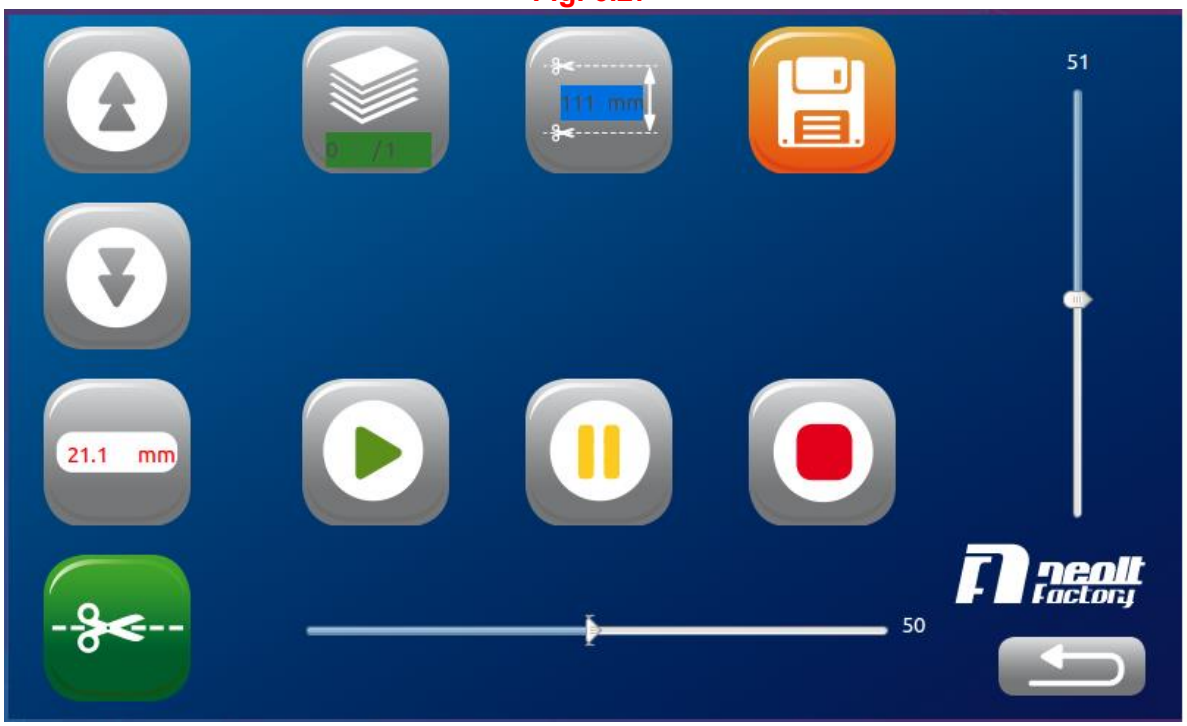


6.10 Modalità di taglio AUTO

Dalla schermata principale (Fig. 5.1), tramite apposito trasto 

, è possibile raggiungere la schermata relativa alla modalità di taglio auto (Fig. 6.27).

Fig. 6.27



In questa pagina è possibile selezionare il numero di copie 

, settare le misure per il taglio 

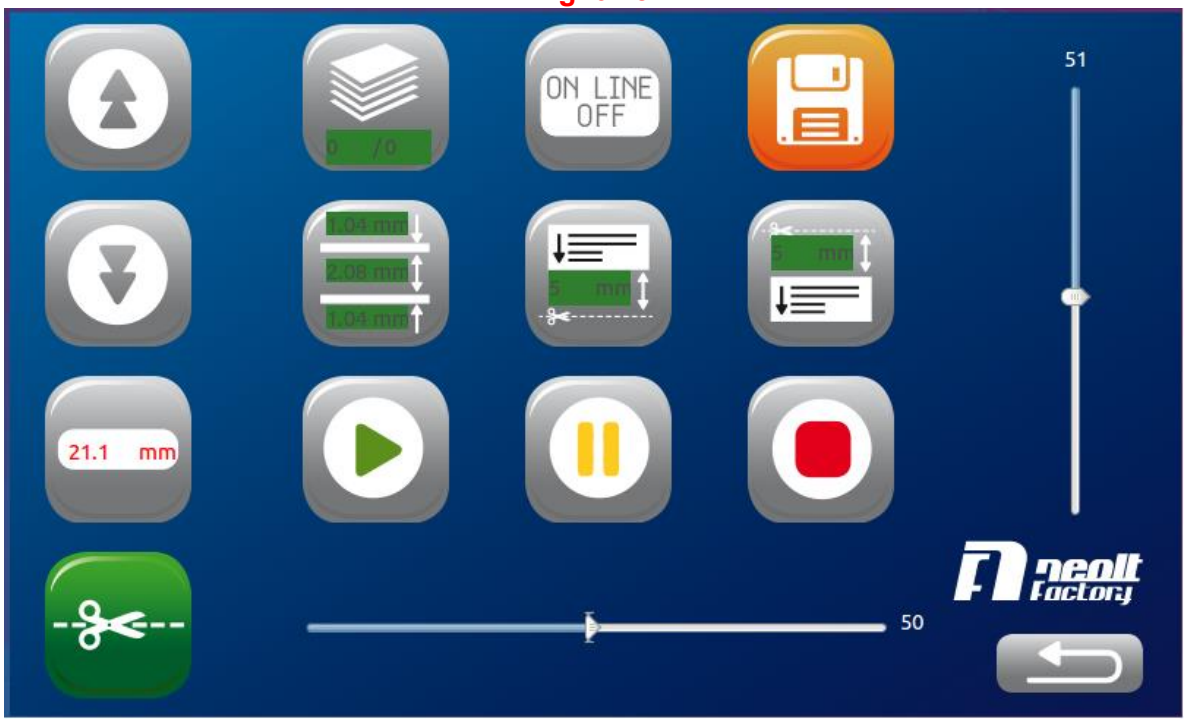
e utilizzare i classici tasti come riportato nella sezione 5.1.

6.11 Modalità di taglio MARK

Dalla schermata principale (Fig. 5.1), tramite apposito tasto 

, è possibile raggiungere la schermata relativa alla modalità di taglio Mark (Fig. 6.28).

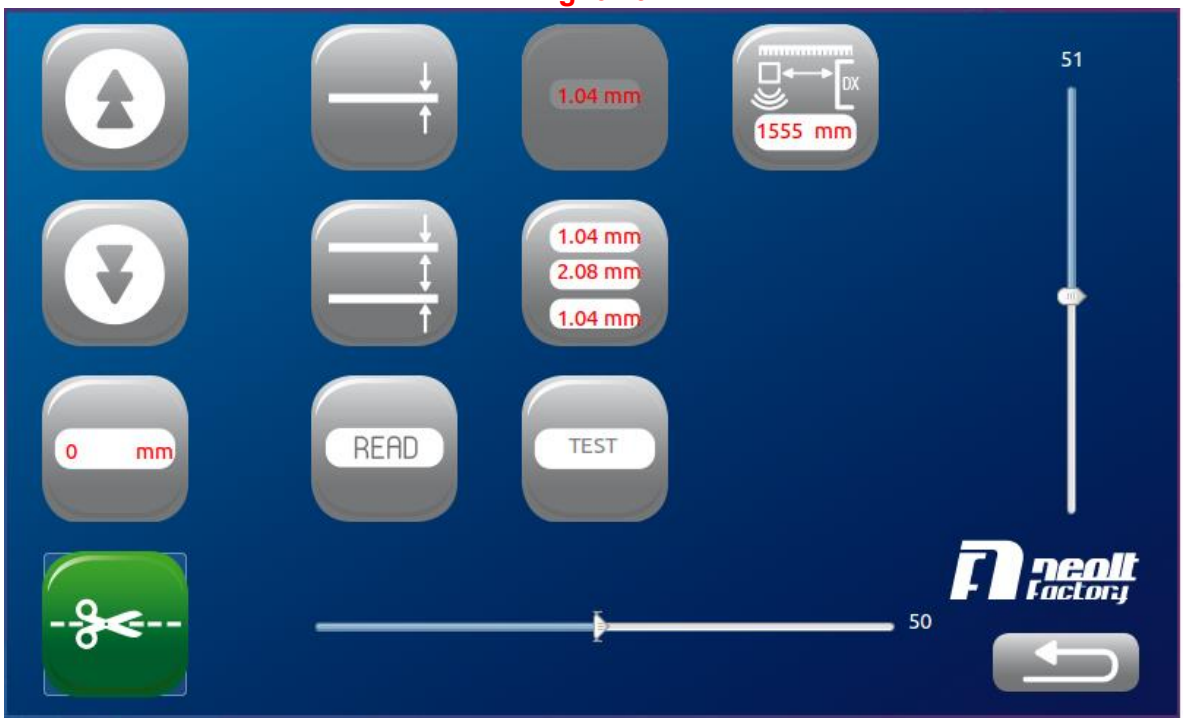
Fig. 6.28



In questa pagina è possibile selezionare il numero di copie , aprire la schermata relativa al settaggio dei Mark , settare la distanza dai Mark alle linee di taglio  .

Una volta aperta la schermata per il settaggio dei Mark (Fig. 6.29):

Fig. 6.29



- Selezionare il tipo di Mark (singolo  o doppio )
- Posizionare le linee di fronte al sensore di sinistra (20mm circa)
- Cliccare  e la macchina leggerà le misure automaticamente
- Se si vuole testare che la procedura di lettura sia corretta cliccare . La macchina sposterà il materiale fermandosi ogni volta che raggiunge i Mark.
- Cliccare  per salvare le misurazioni

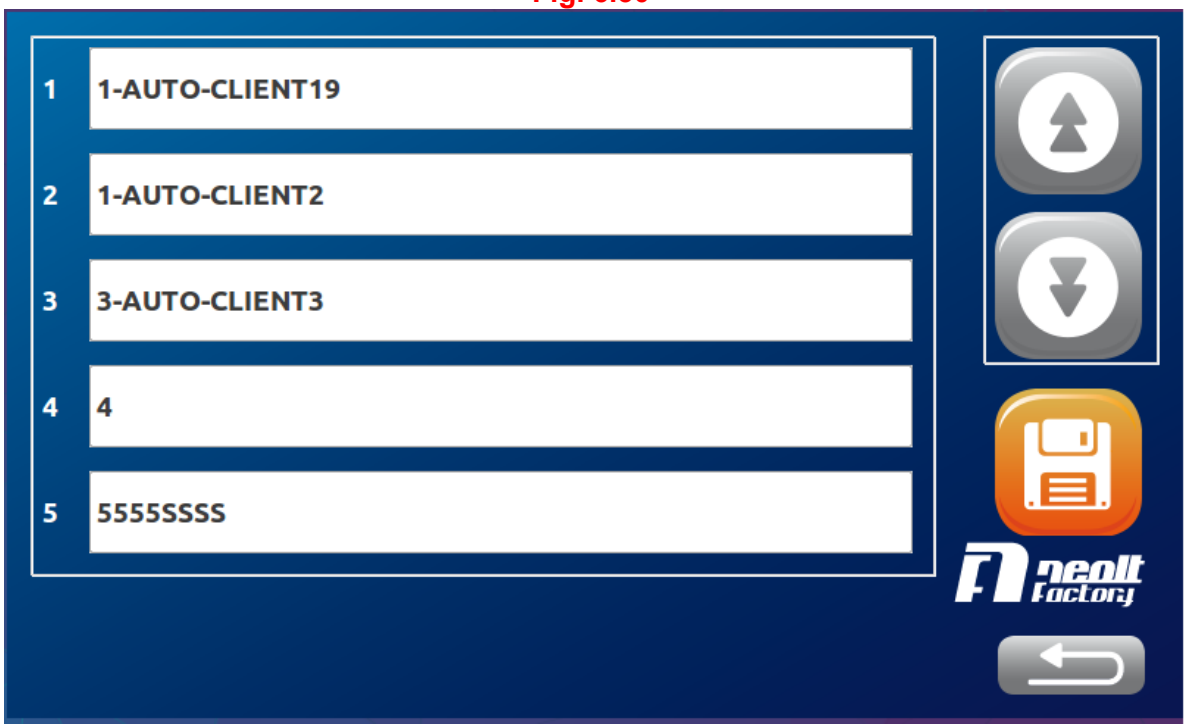
- Se necessario è possibile muovere il sensore destro per stampe più piccole di 1650mm. Ricordarsi di settare la nuova distanza del sensore, letta sulla macchina, cliccando 

.

6.12 Come configurare le memorie

Per salvare un programma cliccare , si aprirà la schermata contenente l'elenco delle memorie (Fig. 6.30)

Fig. 6.30

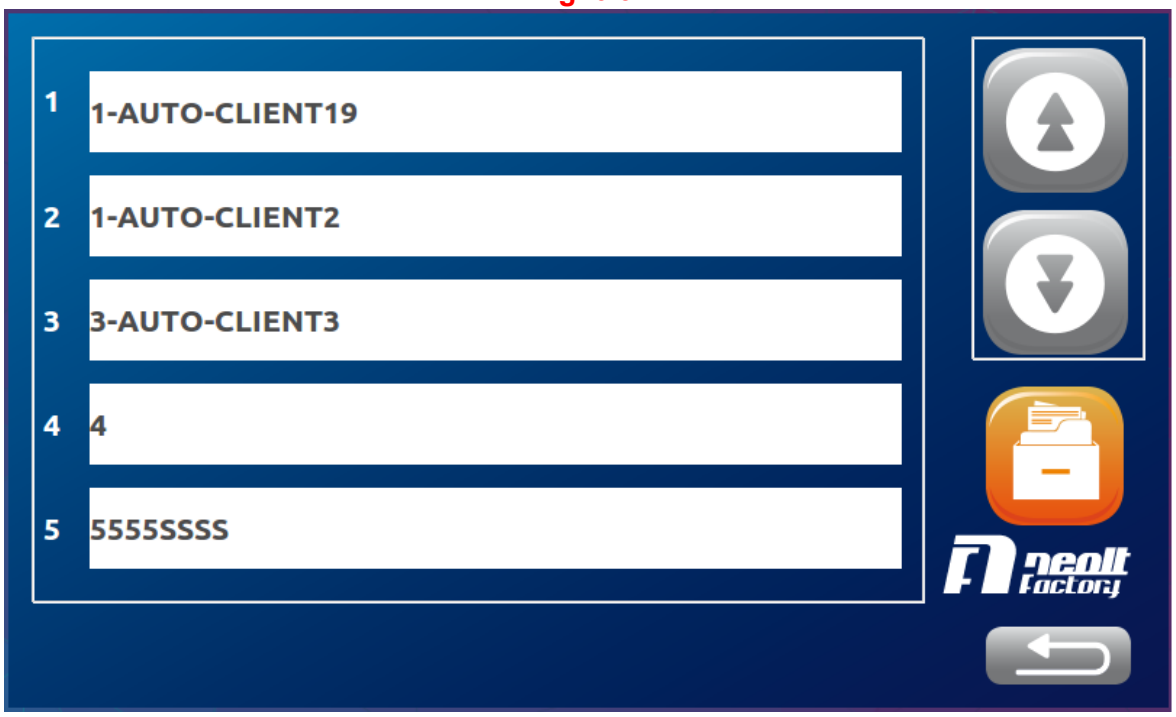


- Cliccare su uno dei 10 programmi
- Dare un nome alla memoria
- Confermare

Come richiamare un memoria

Per richiamare una memoria cliccare  dalla schermata principale.
Si aprirà la schermata contenente l'elenco delle memorie (Fig. 6.31)

Fig. 6.31



- Selezionare la memoria da richiamare

- Premere il tasto  per confermare la selezione

Come riscrivere una memoria

- Per riscrivere una memoria è sufficiente salvare la nuova memoria sulla vecchia che si desidera cancellare

6.13 Montaggio del piatto guida

E' possibile inserire un piatto guida (Fig. 6.32 e 6.33) tra i taglienti verticali (se lo spazio tra i taglienti risultasse essere troppo poco è possibile utilizzare una versione più piccola Fig. 6.34).

Fig. 6.32

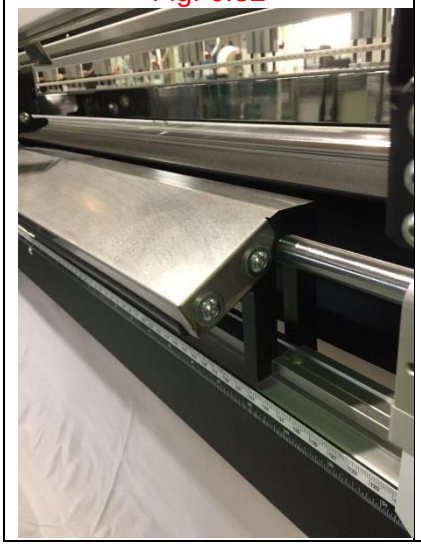
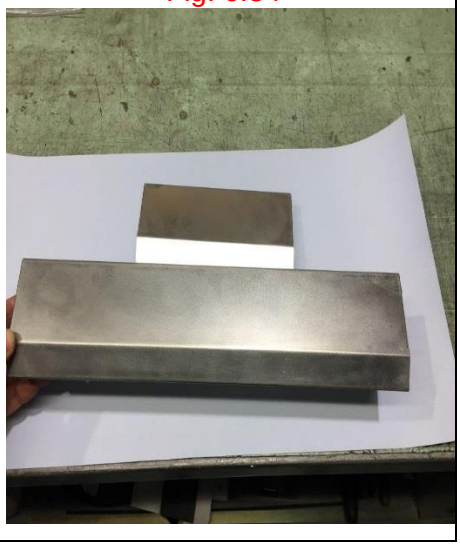


Fig. 6.33



Fig. 6.34

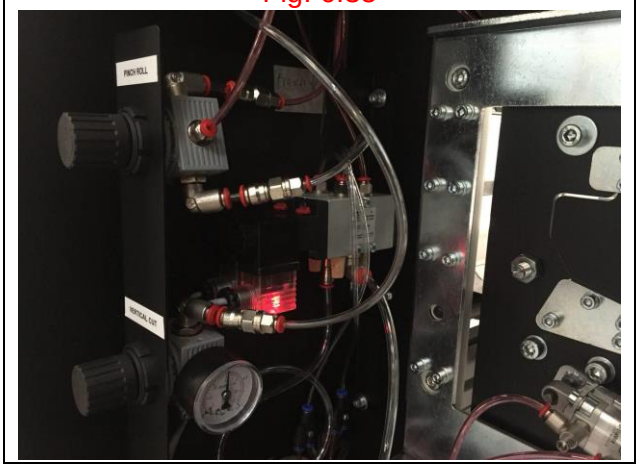


6.14 Regolazione pressione compressore

Se necessario è possibile regolare la pressione (Fig. 6.35) erogata dal compressore ai Pinch Roll e ai taglienti verticali. La pressione standard è di 2 Bar.

Per la regolazione è obbligatoria la supervisione di un tecnico Neoltfactory.

Fig. 6.35

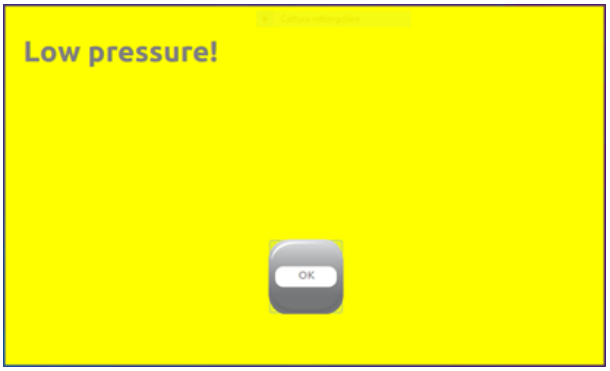


7.1 Allarmi e/o segnalazioni

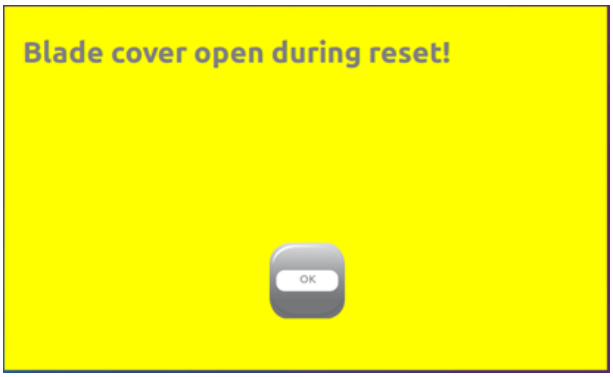
La taglierina fornisce all'operatore alcune informazioni riguardo ad anomalie di funzionamento, o segnalazioni di errata configurazione. Le indicazioni di eventuali problemi sono visualizzate sul display.

Alcuni esempi di allarmi:

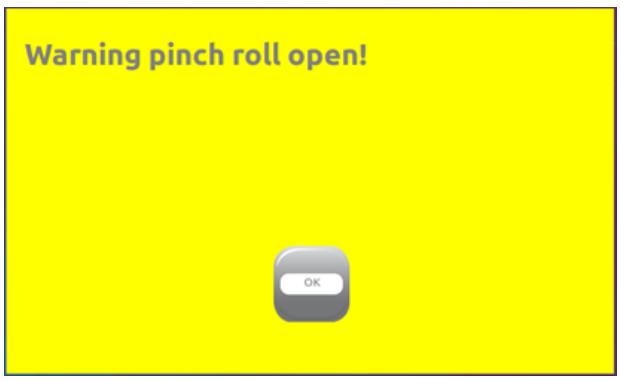


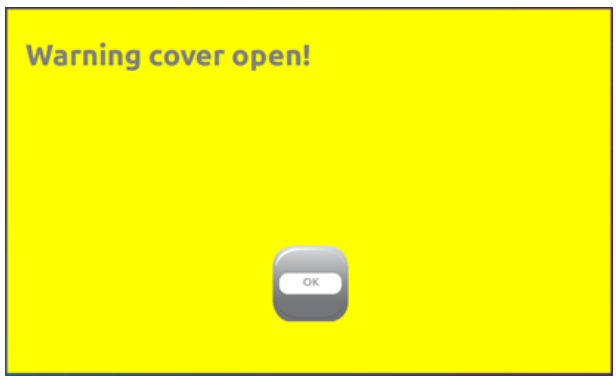


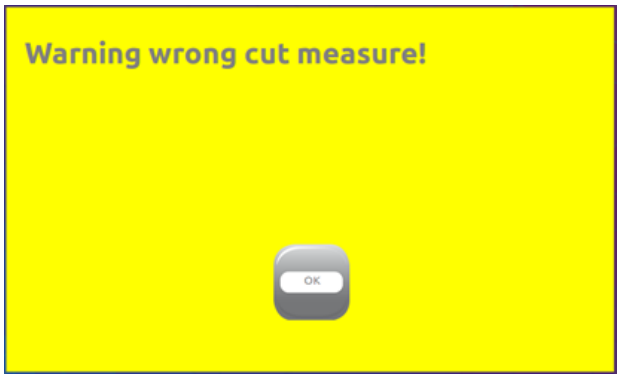




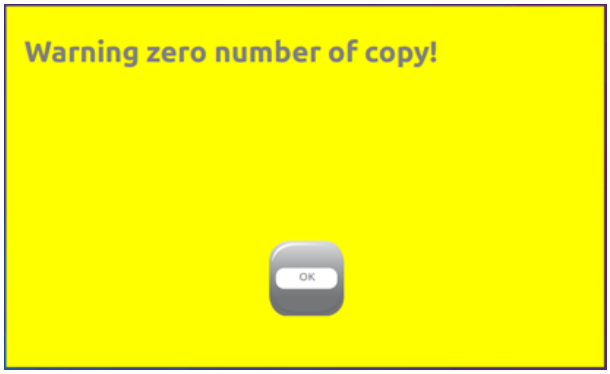
Alcuni esempi di warning:

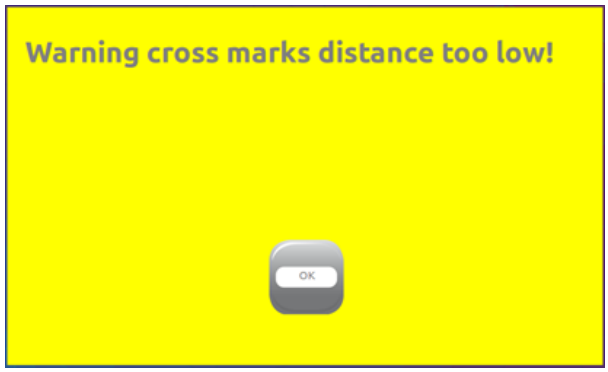





Warning wrong cut measure!
OK


Warning no cross mark reached!
OK


Warning zero number of copy!
OK


Warning cross marks distance too low!
OK

8.1 Manutenzione ordinaria

Prima di eseguire qualsiasi operazione di manutenzione o di pulizia sulla macchina è necessario isolarla dall'alimentazione elettrica scollegando il cavo di alimentazione, in modo da evitare avviamenti imprevisti..

Rientrano nella manutenzione ordinaria tutte quelle operazioni periodiche e preventive che consentono l'utilizzo in sicurezza della macchina.

8.1.1 Qualifica dell'operatore

La manutenzione ordinaria della macchina deve essere effettuata da personale qualificato.

8.1.2 Procedura

Effettuare le operazioni periodiche elencate nella seguente tabella **rigorosamente a macchina spenta**.

Operazione da eseguire	*Frequenza Di esecuzione*	*Procedura*	*Precauzioni*
Pulizia generale da polvere.	A discrezione dell'utente.	❑ Passare con uno straccio umido su tutta la superficie della macchina.	Non usare prodotti aggressivi.
Scarico condensa compressore.	Mensile	❑ Spegnere il compressore (Fig. 8.1) ❑ Aprire la valvola per lo scarico (Fig. 8.2) ❑ Scaricare la pressione e chiudere la valvola ❑ Accendere il compressore	Indossare un paio di guanti da officina.

Operazione da eseguire	Frequenza Di esecuzione	Procedura	Precauzioni
Controllo livello olio compressore.	Ogni 6 mesi.	❑ Illuminare apposito foro e controllare livello dell'olio (Fig. 8.3) ❑ Se il livello risultasse basso, rabboccare come da manuale del compressore allegato	Leggere attentamene il manuale allegato del compressore

Fig. 8.1



Fig. 8.2



Fig. 8.3



8.2 Manutenzione straordinaria

Contattare direttamente **NEOLT FACTORY** per ogni operazione di manutenzione straordinaria non documentata in questo manuale.

9.1 Qualifica dell'operatore

La demolizione della macchina deve essere effettuata da personale qualificato.

9.2 Disattivazione della macchina

Una volta raggiunta la fine della vita tecnica e operativa della macchina, questa deve essere disattivata. La messa fuori servizio e in condizioni di non essere più utilizzata per gli scopi per cui a suo tempo era stata progettata e costruita, deve poter comunque rendere possibile il riutilizzo delle materie prime che la costituiscono.

✔ **NEOLT FACTORY** non assume alcuna responsabilità per danni a persone, animali domestici derivanti dal riutilizzo di singole parti della macchina per funzioni o situazioni differenti da quelle originali.

9.2.1 Procedura

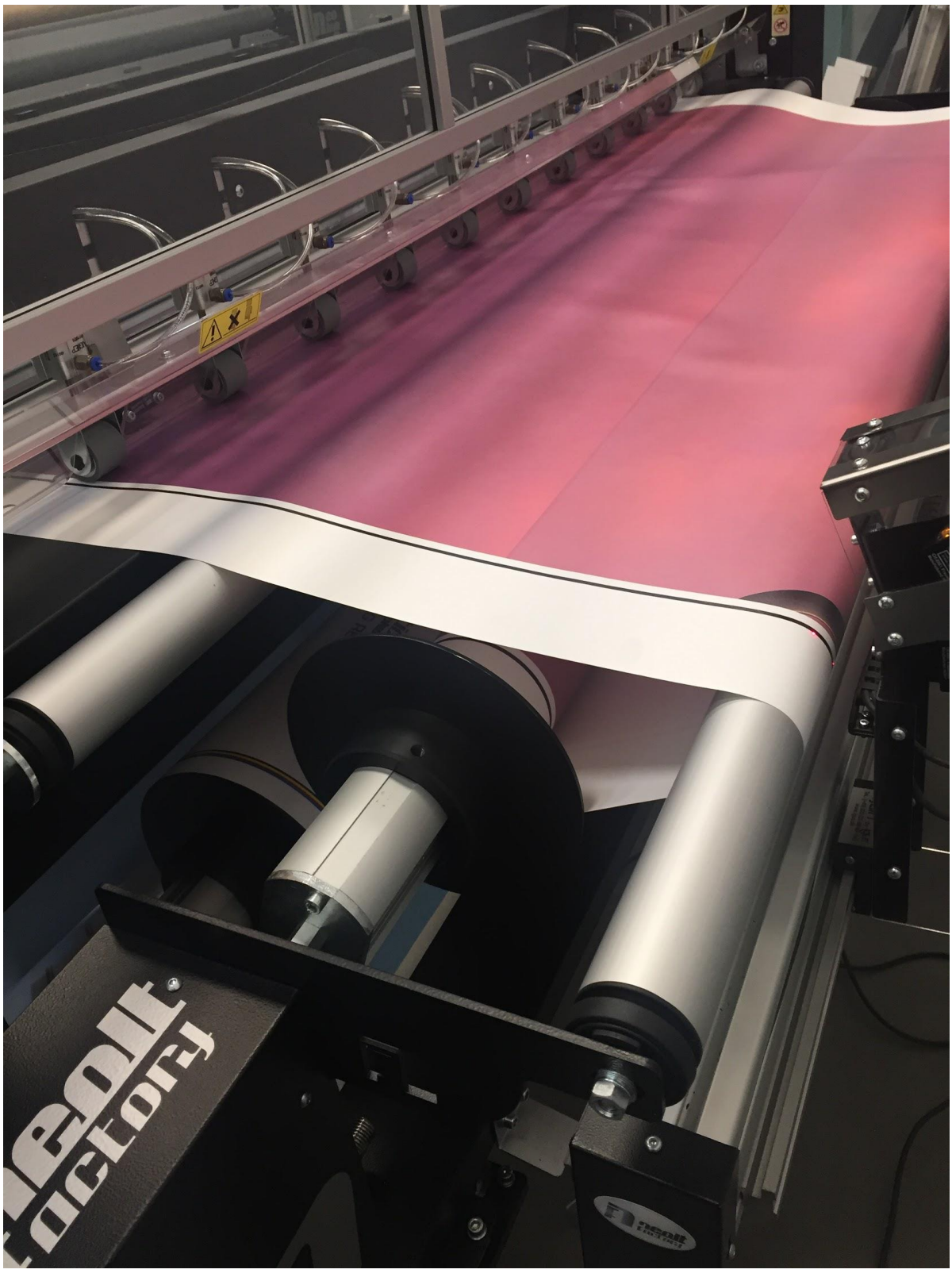
Scollegare l'alimentazione elettrica.
Nel caso di movimentazione della macchina, fare riferimento al paragrafo *4.2 Trasporto*.

La macchina è realizzata con materiali non biodegradabili. Portare la macchina in un deposito autorizzato per lo smaltimento.

Qualora si intenda, per qualsiasi motivo, mettere fuori servizio la taglierina, è necessario osservare alcune regole fondamentali atte a salvaguardare l'ambiente.
Alluminio, Ferro, Plastica, materiale elettrico generico e schede elettroniche dovranno essere smontati e smaltiti separatamente, da personale qualificato.

Xy Mattic trim plus wall paper user manual

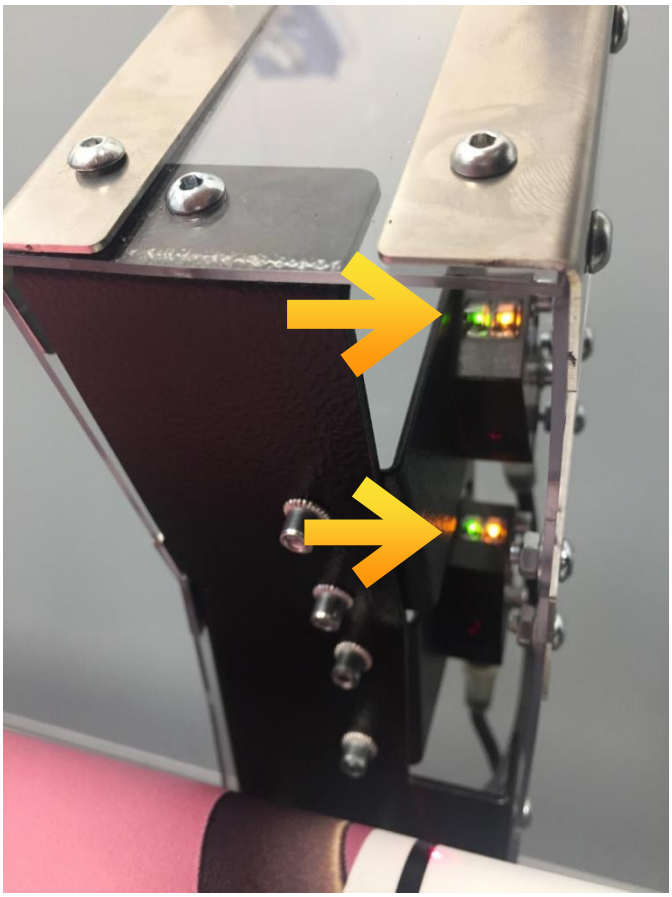
Percorso del materiale
Multi media path



Sensor position

Posizione del sensore



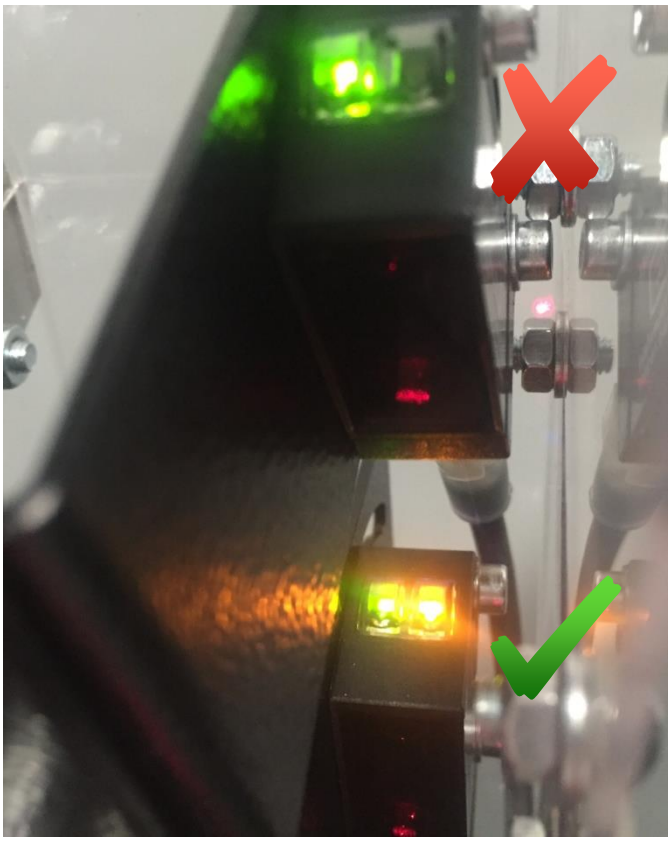


Il sensore deve essere a sinistra e a destra della linea di riferimento verticale

Quando il sensore è posizionato correttamente a destra e a sinistra della linea verticale lo stato di entrambi i led deve essere verde e giallo

The Sensor must be on left and right side of the vertical reference line

When the sensor is properly positioned on left and right of the vertical line both leds must be yellow and green





Nel caso lo spessore della linea verticale sia maggiore della distanza tra i due sensori lo stato dei led si presenterà come in foto con una sola luce verde

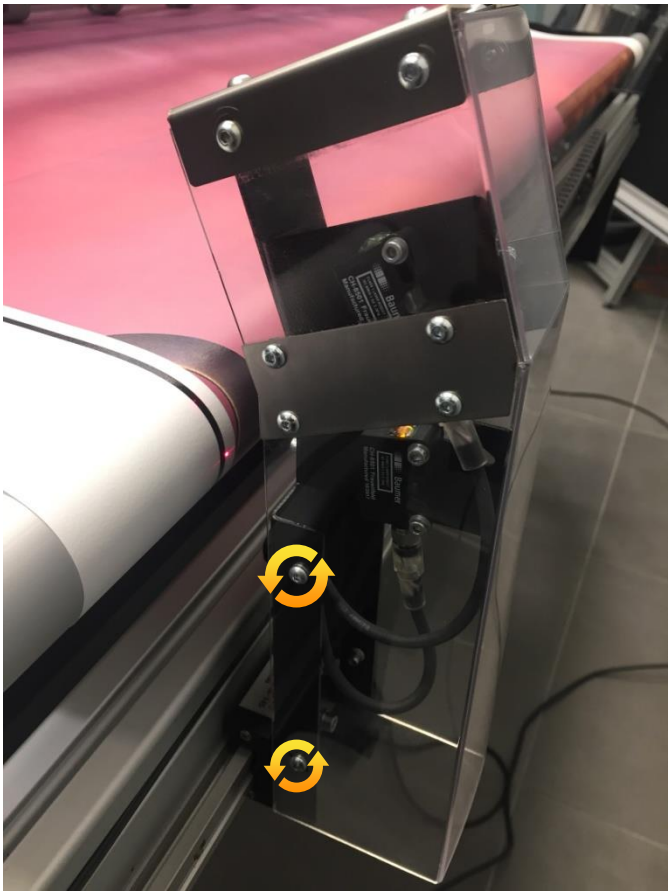
In case the thickess of the vertical line is higher than the distance between the two sensors the leds will look green as shown in the picture

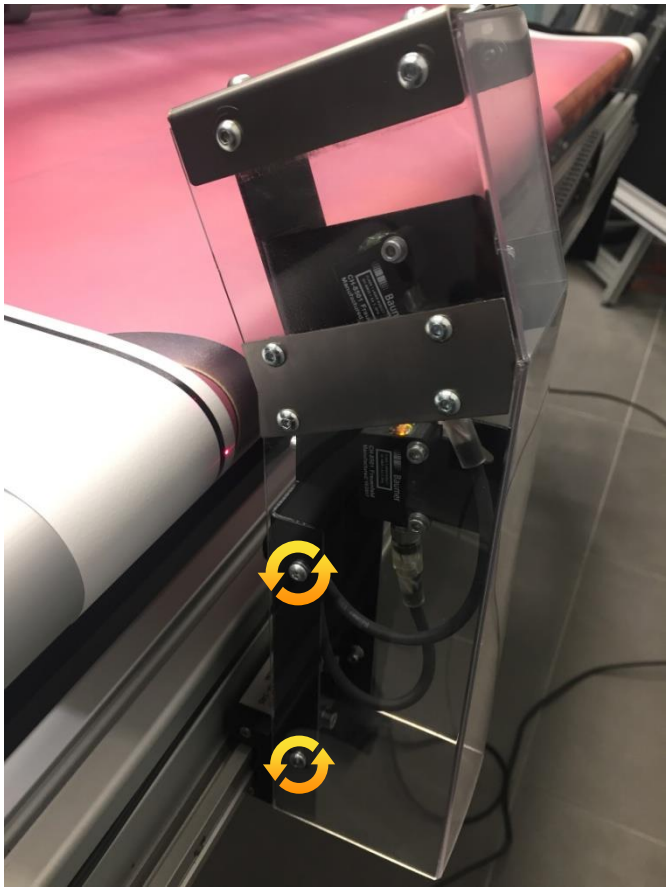
Per aumentare la distanza tra i due sensori bisogna allentare le viti e posizionare di conseguenza i sensori Se l'operazione è stata eseguita correttamente iled saranno verde e giallo

To increase the distance between the 2 sensors loosen the screws and position the sensors accordingly If the operation has been carried properly out the leds will be green and yellow

remove the plastic cover to move the upper sensor

Per muovere il sensore superiore rimuovere la protezione in plastica



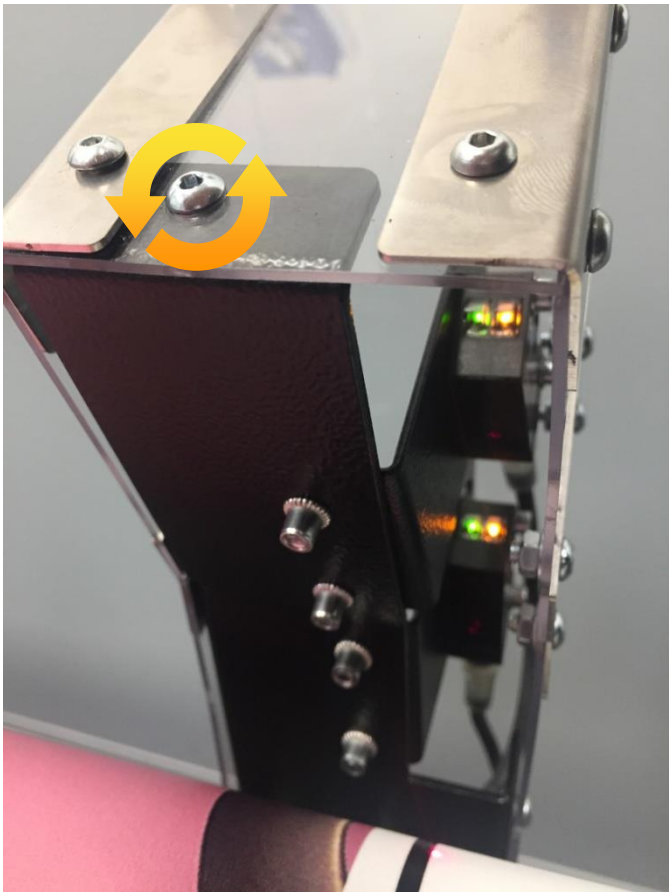


Lato destro
Per aprire la protezione in plastica
Rimuovere le viti segnate nell immagine

Right side
To open the plastic protection remove the screws shown in the image

Lato sinistro
Per aprire la protezione in plastica
Rimuovere le viti segnate nell immagine

Left side
To open the plastic protection remove the screws shown in the image





Per togliere la protezione di plastica
Rimuovere la vite segnata nell immagine

To remove the plastic protection remove the screws shown in the image

I sensori devono essere a destra e a sinistra della linea di riferimento verticale

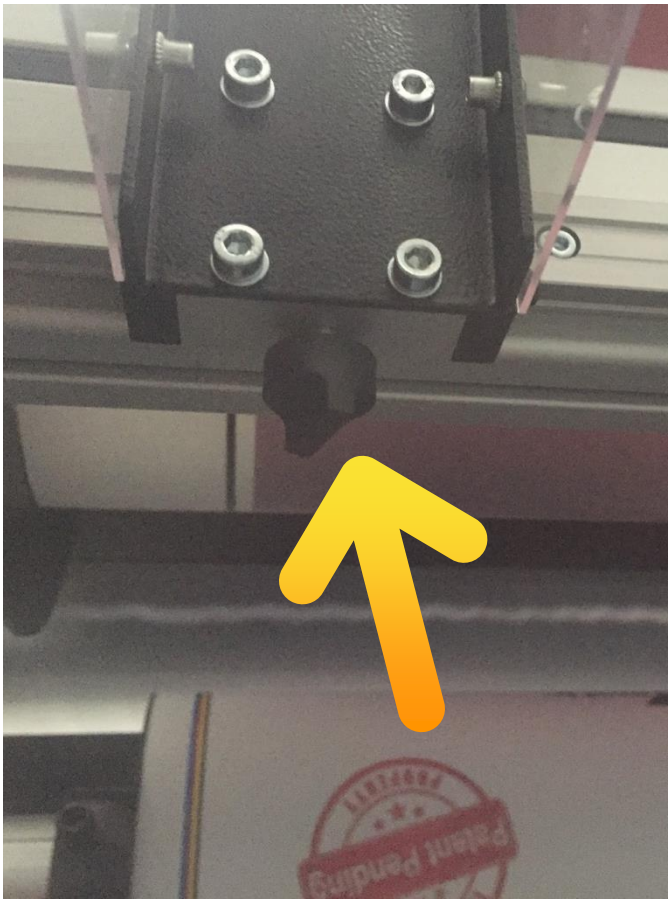
Sensors must be on left and right side of the vertical reference line

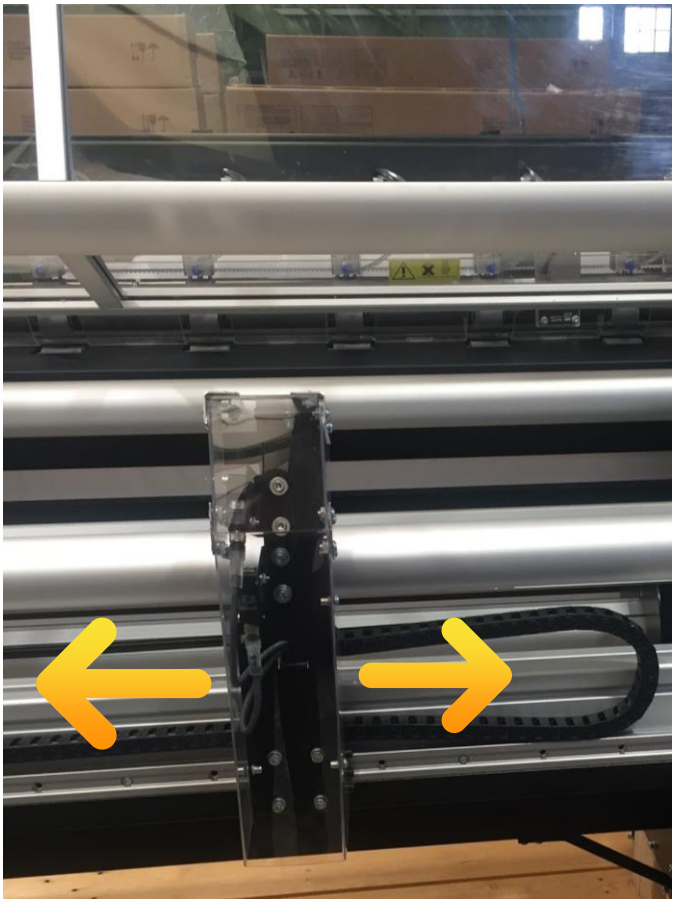
Once carried out the operation reinstall the plastic protection

Una volta eseguita la procedura rimontare la protezione

Procedura per allineamento supporto sensori

Support sensor aligneament





Per muovere il supporto allentare il volantino

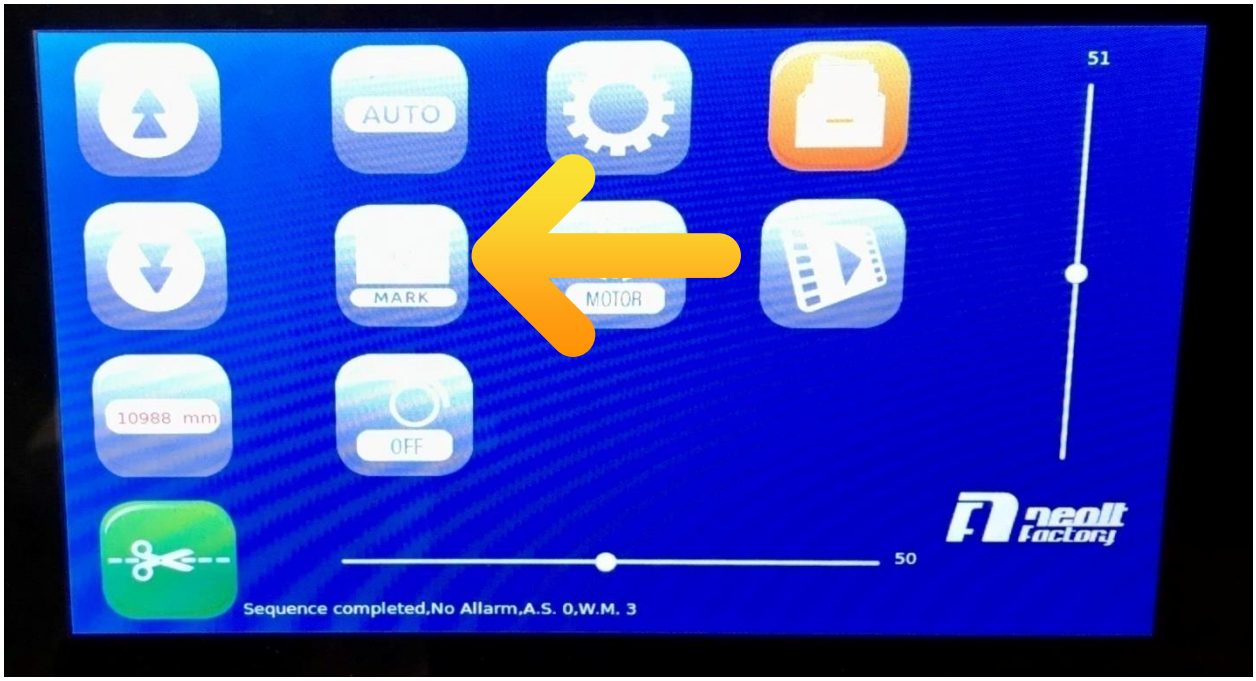
Loosen the handwheel to move the support

Avvicinare il supporto dei sensori alla linea verticale di riferimento fino a quando essi saranno posizionati a destra e a sinistra della linea e i led saranno verdi e gialli

Move the sensors support closer to the vertical reference line until when they are positioned to the right and left side of the line and the leds will be green and yellow

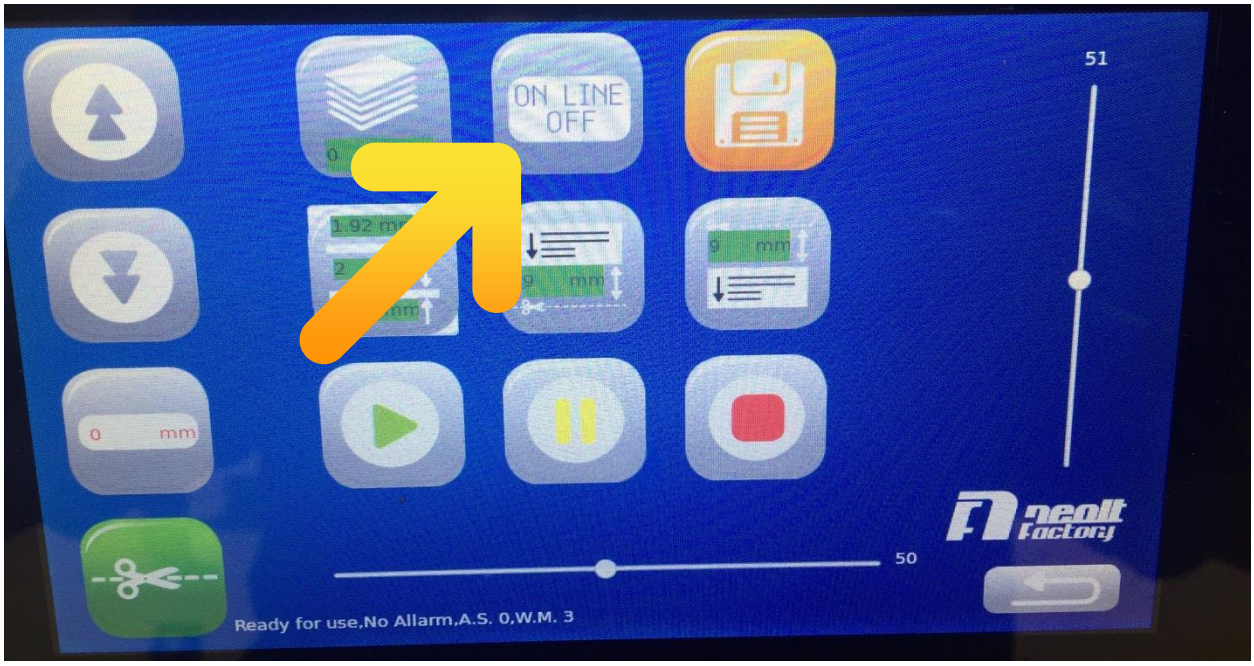
Per macchine complete di kit wallpaper il parametro n^1 deve essere al valore 4 l'accesso all'area parametri è consentito solo al servizio tecnico.
Prima di iniziare a lavorare con il kit wallpaper è necessario ripristinare la posizione del portarotolo seguendo la procedura.

For machines complete with wallpaper kit, the parameter n^1 must be at value 4, only the technical staff is allowed to enter the parameters area
Before starting to work with wallpaper kit is necessary to reset the roll holder position following the procedure.



Selezionare la modalità mark

Select Mark modality



Premere questo tasto fino a quando non apparirà l’icona della linea verticale

Push this key till when you see the vertical line icon



Quando l’icona appare si attiva la modalità di allineamento verticale

Once visible the vertical allignement modality in on

"XY" MATIC TRIM PLUS

1650

Revisioni:

REVISION	DATE	NOTE	VERSION
01	23/05/2018	First edition	NLF-ENG.Q900-23-05/2018

The original instructions are those written in Italian.

USER MANUAL

ENGLISH

USO_ENG-XYMTP-1S.DOC

1. GENERAL INFORMATIONS
2. SAFETY INFORMATION
3. CHARACTERISTICS OF THE MACHINE
4. INSTALLATION
5. OPERATOR INTERFACE
6. USE
7. ALARM / SIGNAL MESSAGES
8. MAINTENANCE
9. DEMOLITION

1.1 Manual data

Instruction manual.
Manual code: **NLF.Q900-15-03/2018-IT**

1.2 Recipients

Instruction manual.

- Conveyor.
- Installer.
- User.
- Maintenance.
- Demolition Man..

✔ For further details on the recipients of this manual, refer to 2.2 Qualification of the personnel.

1.3 Properties of the information

This manual contains proprietary information. All rights reserved. This manual may not be reproduced or photocopied, in whole or in part, without the prior written consent of NEOLT FACTORY The use of this documentary material is allowed only to the customer to whom the manual has been supplied as a kit of the machine, and only for purposes of installation, use and maintenance of the machine to which the manual refers.

NEOLT FACTORY declares that the information contained in this manual is congruent with the technical and safety specifications of the machine to which the manual refers. The manufacturer assumes no responsibility for direct or indirect damage to persons, property or pets resulting from the use of this documentary material or the machine under conditions other than those foreseen.

NEOLT FACTORY reserves the right to make changes or improvements without notice to paper, digital and machine materials. The modifications for improvements without warning, can also be extended to the machines sold of the same model as that referred to in this manual, but with a different serial number.

1.4 Conventions

1.4.1 Terminological conventions

Machine: indicates the machine specified in 1.6 Machine identification data.
Frame: load bearing structure of the machine.
Qualified personnel: persons who, due to their expertise and experience, as well as their knowledge of the relevant standards, safety requirements and conditions of service, are able to recognize and avoid any danger to people and any possible damage to the material processed and machine.

The descriptions of direction, direction and position (right of the machine, left of the machine) refer to the position of the operator in front of the machine.

1.4.2 Typographic conventions

Text in italics: indicates the title of a chapter, a section, a subsection, a paragraph, a table or a figure in this manual, or another reference publication.

1 (generic example number): symbolic representation of a command or signaling device.

A (generic example letter): symbolic representation of a part of the machine.

✓ The notes contain important information, highlighted outside the text to which they refer.

⚠ The indications of danger indicate those procedures whose failure, observance can produce physical damage to the operator. The manufacturer assumes no responsibility for any damage to persons resulting from failure to comply with these indications.

📖 The indications of attention indicate those procedures whose non-observance can produce damage to the product or to the equipment connected to them. The manufacturer assumes no responsibility for any damage to things resulting from failure to comply with these indications.

1.5 Manufacturer identification data

Contact the distributor for all maintenance operations. Any unauthorized maintenance interventions cancel the warranty.

NEOLTFACTORY

Via ITALIA, 6 8
24030 Valbrembo (BG) - ITALY

Tel. 035/468811
Fax 035/468886

1.6 Machine identification data

Name	ELECTRIC CUTTER
Model	**XY MATIC TRIM PLUS**
Badge number	
Year of construction	
Weight	See Chapter 3 Technical specifications

The machine has an identification plate located on the back of the machine, under the connecting structure. The plate must not be removed and it is absolutely forbidden to put other plates on the machine without the prior written authorization of the manufacturer.

1.7 EC declaration of conformity

A copy of the EC declaration of conformity for the machine is given in Annex A EC declaration of conformity.

1.8 Warranty

NEOLT FACTORY guarantees the machine for a period of 1 year.
The parts subject to normal wear and tear are excluded from the warranty. The warranty is limited to the replacement or repair of parts due to a material defect.
The examination of defects and causes is performed at NEOLT FACTORY.
The warranty is canceled if the machine is used for unforeseen uses, in case of negligent or excessive use, in case of use of non-original spare parts and in case of non-compliance with the instructions in this manual.
In no case can the buyer claim the termination of the contract, compensation for damages or extension of the guarantee.

The term "Purchaser of Origin" refers to the person who initially purchased the product covered by this warranty for purposes other than resale. The warranty is applicable and valid only for the original purchaser and only for the period (during the warranty period) in which the equipment is held by the purchaser of origin

✓

NEOLT FACTORY assumes no responsibility for any negative publicity, or lost revenue, due to the technical or mechanical malfunction of the product in use or on display.

✓

The correct and safe operation of the machine is assured only if it is used in accordance with the instructions in the manual and in the accompanying documentation. NEOLT FACTORY rejects any responsibility for damage to persons or property resulting from improper use of the machine or modifications not previously authorized by the manufacturer.

1.9 Assistance

NEOLT FACTORY provides on request an assistance service for the installation and maintenance of the machine.

NEOLTFACTORY
Via ITALIA, 6 8
24030 Valbrembo (BG) - ITALY
Tel. 035/468811 Fax
035/468886

1.10 Use of the manual

Carefully read the chapters General Information, Safety Information, Machine Features.

✔ For any transport, installation, use, maintenance and demolition operations, refer to the corresponding chapter.

This manual and the attached documentation must be kept for the entire technical life of the machine so as to be easily available in case of need.

In case of sale of the used machine, this must be sold complete with this manual and the enclosed documentation.

1.11 Description of the machine

1.11.1 Expected uses

The machine must be used exclusively for cutting flexible supports and a maximum thickness of 1.2 mm. for horizontal cutting and 0,5mm. for vertical cutting.
Since the machine is made up of physically distinct and autonomous groups, the machine's own use is identified in the operation even of only one part.

Methods of use envisaged

Extraordinary installation and maintenance of the machine must be carried out by qualified personnel.

The machine has been designed to be used in an environment with the characteristics indicated in the section 4.5.1 and in the DATA SUPPLY section 3.2.

1.11.2 Unexpected uses

All uses not explicitly indicated in 1.11.1 are not intended uses. Expected uses, in particular:

- • Any use other than the one from which the machine was built represents an anomalous condition and can damage the structure of the machine or the people operating it.
- • Its use without the protections and safeguards supplied with the machine: in particular without the fixed casings that prevent access to the internal equipment.
- • Failure to comply with the procedures given in this manual with particular reference to maintenance and repair.
- • The use of the machine in a risk of fire and explosion because it is not equipped with explosion-proof components.
- • Use in an explosive atmosphere.
- • Use in flammable atmosphere.

2.1 Security criteria

In designing and constructing this machine, the criteria and measures adopted to meet the essential safety requirements established by the aforementioned standards have been adopted, as well as subsequent amendments and additions to the respective national legislative provisions transposing:

The accurate risk analysis carried out by the manufacturer has made it possible to eliminate most of the risks related to the conditions of use of the machine, both foreseen and reasonably foreseeable.
The complete documentation of the measures adopted for the purposes of safety is contained in the technical file of the machine, filed with the manufacturer.
The manufacturer recommends scrupulously adhering to the instructions, procedures and recommendations contained in this manual and to the current legislation on safety in the workplace, also for the use of the protective devices provided, both integrated in the machine and individual.

✓ **NEOLT FACTORY** assumes no responsibility for any damage to people, pets or things resulting from failure to comply with the safety regulations and recommendations contained in the documentation provided.

2.2 Qualification of the staff

Stage of the machine's technical life	Responsible operator qualification
Transport	Qualified transport
Installation	Qualified personnel
Use	Qualified personnel
Ordinary maintenance	Qualified personnel
Extraordinary maintenance	Technicians appointed by **NEOLT FACTORY**
Demolition	Qualified personnel

2.3 Protections

✔ **NEOLT FACTORY** assumes no responsibility for any damage to people, pets or things resulting from failure to comply with the safety regulations and recommendations contained in the documentation provided.

⚠ Tampering with security guards and safety devices is a cause of risk to users of the machine and other exposed persons.

✔ **NEOLT FACTORY** declines all responsibility in case of damage to people, pets or things caused by tampering with the protections.

2.3.1 Sheds

The machine is equipped with the following guards.

Interlocked mobile guards:
- Central transparent door
- Metal covers with left and right door

2.3.2 Active safety devices

- The machine is equipped with a Stop / Emergency stop button above the left cover ***(fig. 2.1)***.
- Grounding circuit of all electrical, electronic and metal parts of the machine.
- Protection microswitch to open the upper protection door ***(fig. 2.2)***.
- Dual optical sensor with zero stroke of the carriage **(Fig. 2.3).** The sensor resets the carriage stroke steps after each round trip.
- Pressure switch for compressor pressure monitoring ***(fig. 2.4)***.

Fig. 2.1



Fig. 2.2



Fig. 2.3

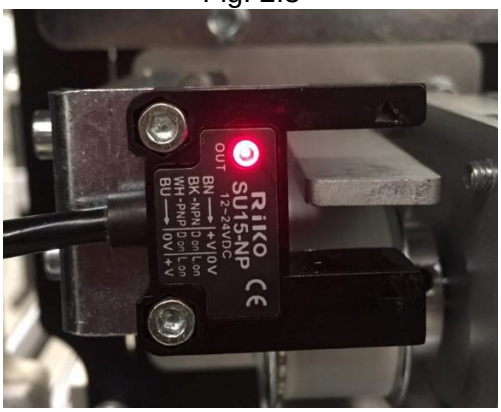
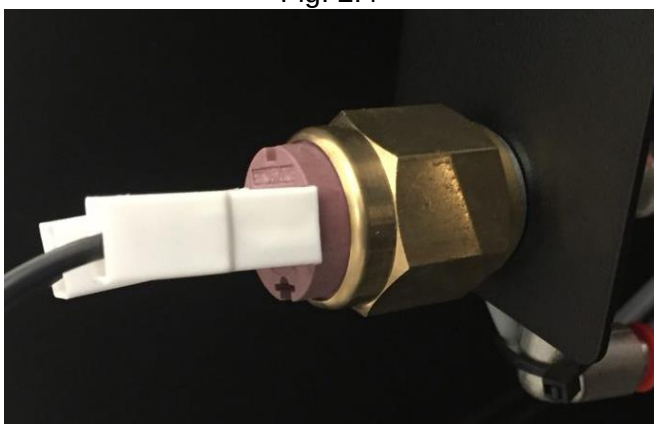


Fig. 2.4



2.4 Hazardous areas residual risks

Any area near the machine in which a person is exposed to risk of injury or damage to health is a dangerous area.



In particular pay attention to the hands during cutting operations.

During some intervention procedures on the machine, from time to time reported in this manual, there are residual risks for the operator. Residual risks can be eliminated by carefully following the procedures indicated in this manual and adopting the indicated personal protective equipment.

As an example:

- Position the power cord in such a way that it is not walked on or damaged.
- Do not put the power cord where it may be damaged.
- Maintenance and service operations must only be performed by the technical service authorized by the manufacturer.
- Pay attention to the danger labels on the cutter. The sensitive parts are:
- The area to insert the material to be trimmed
- The area where the vertical cutting blades are positioned.
- The area where the lighting lamp of the horizontal cutting line is positioned

✓ **NEOLT FACTORY** assumes no responsibility for any damage to persons, pets or things resulting from failure to comply with the prescribed precautions or the non-use of the prescribed PPE.

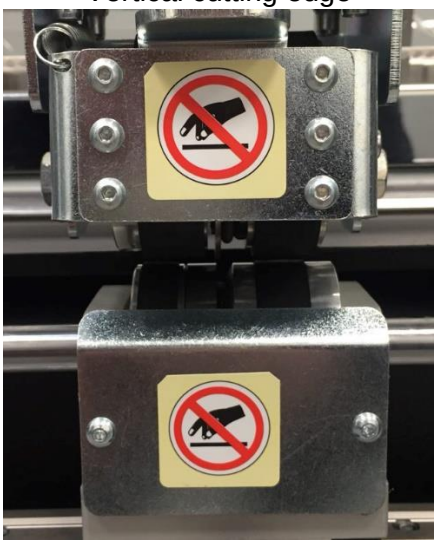


DANGEROUS AREAS

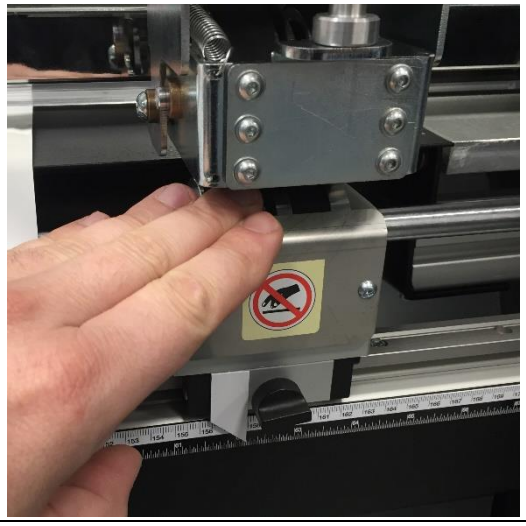
Rotating parts and cutting blades:
The cutter is equipped with an electronic device that prevents contact with the horizontal cutting blade during the normal cutting movement. Cutting risks can occur during some operations, such as changing the blades or when loading the support for the cutting phases; in particular, during loading operations it is necessary to make attention to the vertical cutting blades which are accessible during this operation.
The areas of potential danger are marked on the spot by the symbol (see figure) "cutting hazard". Operators should not wear draped clothing that can be entangled by moving machine parts, proper clothing is made up of tight-fitting clothing, especially for upper limbs, do not wear rings, watches or other DANGER objects that may cause hazards of imprisonment and entrainment of CUT if they come into contact with moving elements of the machine.

The danger labels, described above, are placed on the machine at the points indicated in the photos.

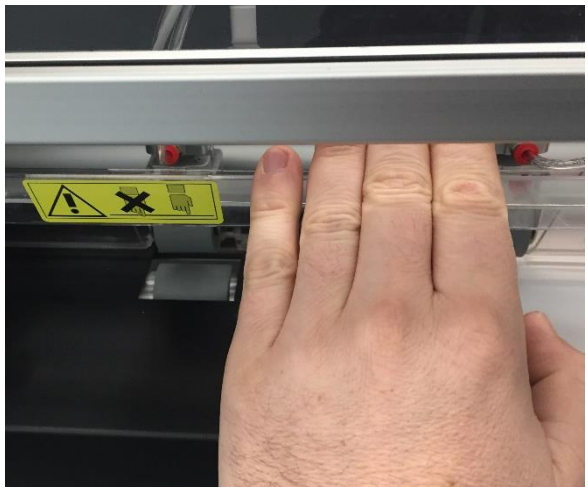
Vertical cutting edge

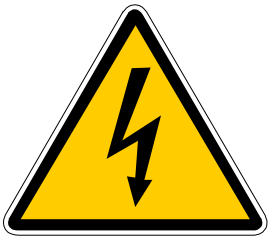


It is necessary to pay attention to the cutting areas avoiding to introduce the hands inside the risk areas, as indicated in the photos below.









Electrical parts - Danger due to the presence of electricity.
Do not remove the plates or other protective barriers of the machine to avoid possible injuries due to the presence of electricity. Remove plates or other protective barriers for maintenance purposes only. In this case, check that the machine is disconnected from the power supply and that the cable is clearly visible to the operator.

The danger labels, described above, are placed on the machine at the points indicated in the photos.

Supply



2.5 Noise

Data on airborne noise produced by a machine identical to that indicated in this manual, measured according to the indications of the "Machinery Directive"
A-weighted equivalent continuous sound pressure level, emitted by the machine is less than 63.46dB (A)
Measurements were made in front of the machine (normal position of the operator), at a distance of one meter from the machine, with the same in motion with no load
Airborne noise detection was performed according to ISO 11202: 1995

Average weighted equivalent continuous sound pressure level, around the machine at a distance of one meter:
• During the operating phase: less than 56.76 db.

2.5.1 Information on noise hazards

The indicated airborne emission levels do not necessarily imply safe exposure levels for the worker. Worker exposure levels are obviously related to the machine's emission levels, but other factors also influence worker exposure levels: duration of exposure, environmental characteristics and the presence of other machines. The emission levels of the machine allow the user to estimate the dangers due to airborne noise.



Continued use of the machine and machinery that are expected to be present in the installation environment may result in a high daily personal noise exposure.
If the personal daily exposure can be equal to or greater than 85 dB (A) it is advisable to use PPE (protective cap, protective caps, ...).
If the personal daily exposure can be equal or higher than 90 dB (A) it is mandatory to use PPE (protective cap, protective caps, ...).
For information on other protective measures to be taken, in Italy refer to Legislative Decree No. 195, dated 10.04.2006 << Implementation of Directive 2003/10 / EC on the exposure of workers to risks deriving from physical agents (noise)> >.

3.1 Specifiche tecniche

Model		1650
Maximum working width		1650mm
Maximum thickness of horizontal cutting		1,2mm
Maximum vertical cutting thickness		0,5mm
Max speed horizontal cutting		1-150 m/min.
Max speed of vertical cutting		1-50 m/min.
Tolerance of horizontal cutting		±1mm. al mt.
Tolerance of vertical cutting		Depending on the precision of the operator when positioning the vertical cutting blades
Complete of		PALLET 2 "AND 3" ROLL HOLDER SUPPORTS TWO VERTICAL CUTTING UNIT
Dimensions	Width	2520mm
	Depth	800mm with paper collection
	Working floor height	1000mm
Net weight		290 Kg.
Coil	Maximum diameter of the roll	Ø 350mm
	Maximum roll width	1650mm
	Maximum roll weight	100 Kg.
Model		1650 MATIC ON-LINE
Dimensions	Format width	1650mm
	Width	2520mm
	Depth	1000mm
Machine weight + Kit ON-LINE		300 Kg
Table		80 Kg.

3.2 Power data

- Single-phase voltage and frequency: 230V / 50Hz - 240V / 50Hz - (110V / 60Hz).
- Current consumption: max 4,5A
- Power supply fuse T10A.

Responsibility

✔ **NEOLT FACTORY** disclaims any responsibility for problems, faults or events that may occur as a result of failure to comply with the supplied supply values.

3.3 Performance provided

- Max horizontal cutting thickness **1,2mm**
- Maximum vertical cutting thickness **0,5mm**

4.1 Operator qualification

Le operazioni di trasporto, installazione e allacciamento della macchina devono essere effettuate da personale qualificato, trasportatori e elettricisti.

4.2 Transport

4.2.1 Condition of transport

The cutter is shipped with a packaging characterized by polystyrene sheets to protect the components, and a cardboard box that encloses the whole. Fig. 4.1 Transportation conditions.

The dimensions of the packaging and its total weight (packaging plus cutter) are as follows:

MODEL	XY PLUS
Dimensions (cm/Inch)	270x80x155
Weight (gross)	380 Kg.
MODEL	**XY PLUS + Table**
Dimensions (cm/Inch)	270x120x155
Weight (gross)	520 Kg.

The operations of lifting, transporting and moving the machine or parts thereof they must only be carried out by competent and adequately competent personnel trained for the purpose.

It is absolutely forbidden to pass or stand under suspended loads.

The means used for lifting, transporting and moving the machine must be suitable for the weight and shape of the elements to be lifted, transported and moved and must comply with the legislative provisions applicable to them and in force in the place of use.

4.2.2 Verification of damage caused during transport

Check the status of the machine by visual inspection of the machine, if necessary after removing it from the transport box. Any deformation of the visible parts indicates impacts suffered by the machine during transport, which could compromise normal operation.

4.3 Assembling

- Open the packaging box that assembles everything **(Fig. 4.1)**
- Remove the supports that anchor the machine to the pallet **(Fig. 4.2)**
- Remove the brake for locking the machine **(Fig. 4.3)**
- Use the supplied ramp to remove the pallet machine **(Fig. 4.4)**

The collaboration of at least two people is essential for this operation.

The machine will be pre-assembled; the only operation required by the operator will be to connect the power cord and turn the machine on.

Fig. 4.1



Fig. 4.2



Fig. 4.3



Fig. 4.4



4.4 Storage

The indications contained in this section must be respected during periods of temporary storage of the machine which may occur in the following situations:
• Installation of the machine not immediately after its supply. • Deactivation of the machine and its storage while waiting for a relocation

As far as possible the machine must be stored in such a way as to be inaccessible to unauthorized persons, it must be protected from possible damage due to dust, humidity, heat, cold, sunlight or substances that can corrode or attack it. Storage rooms must not be located in the immediate vicinity of hazardous areas.

4.4.1 Features

• Permissible temperature range: -5 ° C to + 55 ° C.
• Allowable relative humidity range: from 30% to 95% without condensation. ideal humidity ~ 55%, with a maximum temperature of 40 ° C.
• The user must ensure that the lighting of the work areas is sufficient to allow a good view of the operations and of all the elements of the machine; the illuminance level complies with the UNI EN 12464-1: 2004 standard; in particular, areas of shade, annoying glare and stroboscopic effects must be avoided ..
• Adequate protection against atmospheric agents.
• Space required to carry out lifting and transport operations safely and easily.
• Horizontal support surface with a capacity greater than the mass of the machine.
• Space required to carry out routine maintenance and technical service operations.

4.5 Location

4.5.1 Characteristics of the location area

Power supplies
The power supplies described in 3.2 Power supply data must be prepared near the area where the machine is to be installed.

Space requirements
For the normal use of the machine, including loading and unloading operations, it is necessary to have a space directly proportional to the dimensions of the supports to be cut.

Protection against atmospheric agents
The machine must be placed in a covered room and protected from direct contact with atmospheric agents.

Flooring
Prepare the horizontal support surface on which to place the machine knowing the mass of the machine. Consider also all ancillary equipment.

The optimal conditions of stability and use are obtained with a maximum flatness error of ± ... mm / m. in addition, the machine must be stabilized by locking the rear wheels. Furthermore, the maximum slope of the floor must not exceed 10 ° inclination.

Lighting
The user must ensure that the lighting of the work areas is sufficient to allow a good view of the operations and of all the elements of the machine; the illuminance level complies with the UNI EN 12464-1: 2004 standard; in particular, areas of shade, annoying glare and stroboscopic effects must be avoided. (approximately 200 - 600 lux).

Environmental characteristics
• Permissible temperature range: from 18 ° C to 35 ° C.
• Allowable relative humidity range: from 30% to 95% without condensation. Ideal humidity ~ 55%, with a maximum temperature of 40 ° C.

General characteristics of use
• The machine must not be used in the presence of explosive atmospheres
• The machine must not be used in the presence of acids, corrosive agents, salt, etc.
• The machine must not be used in the presence of ionizing and non-ionizing radiation (x-rays, microwaves, ultraviolet rays).

4.5.2 Electrical connection

✔ The machine is powered by a 2.5 meter (98 ") long cable and a plug that conforms to the information on the type plate.

⚠ Verify that the electrical distribution line is sized according to the power of the car.

• Position the power cord in such a way that it is not walked on or damaged.

• Do not put the power cord where it may be damaged.

• Maintenance and service operations must only be performed by the technical service authorized by the manufacturer.

⚠ Risks of an electrical nature. Connect the earthing system before any other connection to the electrical distribution line.

• Disconnect the power line that supplies power to the machine.
• Connect the power cord to a power outlet with suitable characteristics and positioned near the machine.
• Reconnect the power supply line to the machine.

The electrical system supplying the machine must be equipped with:
• Protection against overcurrents, by means of devices with an operating current, sized considering the maximum absorption of the machine.
• An intervention device for insulation faults (differential) with rating data sized to suit the type of machine.
• An external equipotential protection circuit (grounding) suitable and compliant with the legislative provisions in force in the place where the machine is installed.

4.5.3 Testing

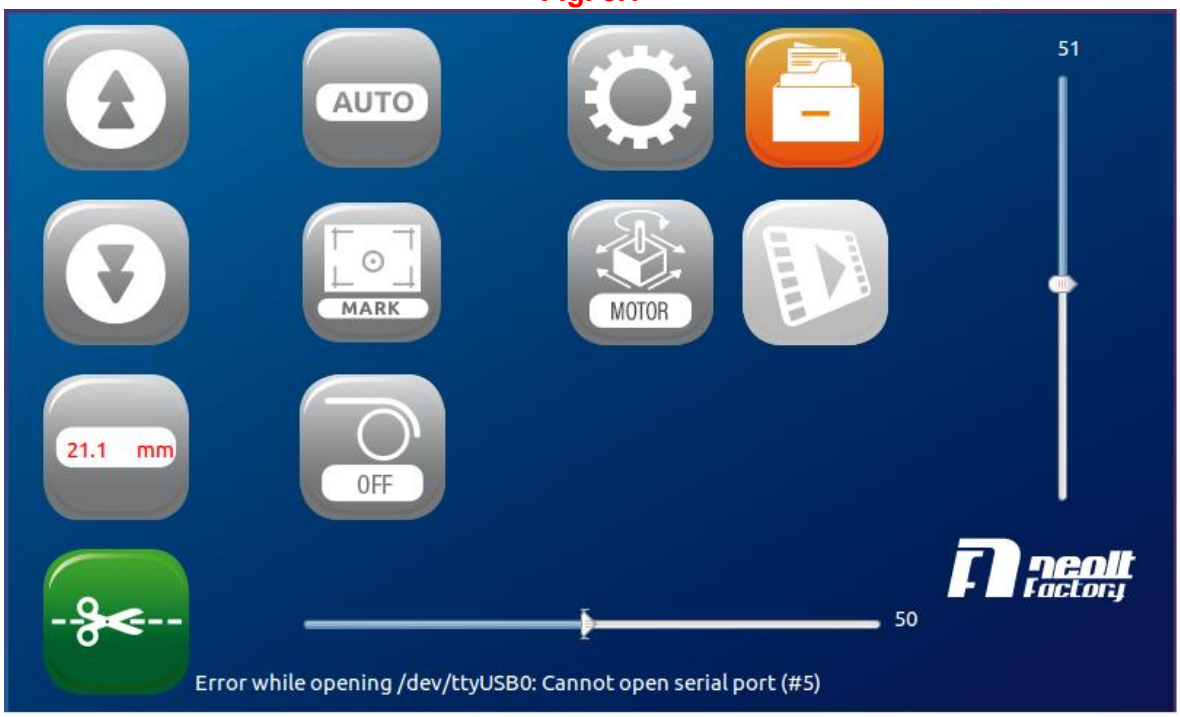
Before proceeding with the ordinary and continuous use of the machine, verify the perfect general operation of the machine by performing at least a few test cuts.

If you hear any vibrations or strange noises, immediately switch off the machine and contact the **NEOLT FACTORY** technical service see Identification data of the manufacturer 1.5 ..

5.1 User interface

The main page (**fig.5.1**) consists of command and programming buttons that are easy to use.

Fig. 5.1



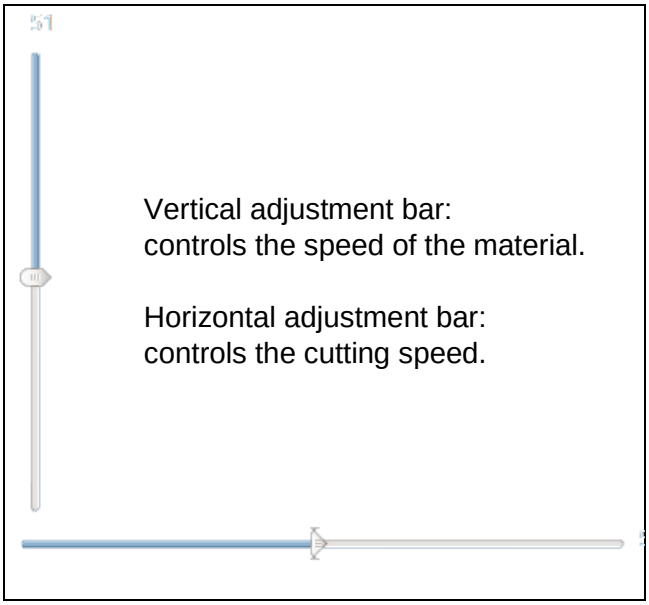
The functions of the individual buttons are listed on the following pages.

Button	Description
	**STOP button** The STOP key stops the cutter during any active operating phase, Auto or Mark cycles. Press the *CUT Button* to reset the incomplete sequence.
	***START button*** After having configured the various parameters, press the START key to start the set cutting sequence.
	***PAUSE button*** Key used to temporarily stop the cutting process during Auto or Mark cycles.
	***CUT button*** The key allows to perform a single cut.
	***MEMORY MANAGEMENT button*** Key to recall one of the 10 functions saved on the basis of cuts with dimensions and materials that are constant and repetitive over time.
	***MOTORS MANAGEMENT key*** It allows you to move the four motors manually.

Button	Description
	***AUTO button*** Useful key when opening the interface used for automatic cutting.
	***MARK button*** Useful key when opening the interface used for cutting by Mark (Mark configuration).
	***REWINDER button*** Key useful for turning the rewind on and off. (Optional)
	***VIDEO button*** Allows access to a list of videos explaining the possible procedures that can be performed.
	***MEDIA MOVEMENT DISPLAY*** Shows the total mm of the media. Using the CUT key resets the count.
	***COPIES key*** Through the key it is possible to indicate the number of copies to be cut. The button also shows the remaining and total copies.

Button	Description
	***CUTTING ADJUSTMENT button*** The key is used to set the height of the cut in Auto mode.
	***SAVE button*** The key is used to save the current cutting cycle configuration.
	***ON LINE button*** Key useful for activating and deactivating the "On Line" function. (Optional)
	***MARK CONFIGURATION key*** The key is used to open the Mark setting configuration interface.
 	***MARK MODE keys*** The keys are used to manually configure the height of the cut from the respective Mark.
	***BACK button*** Used to return to the previous screen

Button	Description
	***READ / READ key*** The key is used for the automatic reading of Marks.
	***SENSOR SETTING key*** Button useful for setting the distance from left and right sensor previously adjusted manually.
	***SINGLE MARK button*** Use the button to set the single mark mode.
	***DUAL MARK button*** Use the button to set the Double Mark mode.
	***TEST key*** Key used to test Mark reading.
	***ARROW keys*** Use the keys to move the material backward and forward.



5.2 Emergency stop

The machine can be stopped by the operator, at any time, if he becomes aware of a possible anomaly during the execution of the work or for safety reasons. To perform an immediate stop, press the emergency button, located above the left side cover.

To restore the normal operation of the machine, after solving the cause of the emergency stop, you must turn the previously pressed button, clockwise or counterclockwise.

6.1 Operator qualification

The machine must be used by qualified personnel.
It is necessary and useful, however, to read this user manual carefully before using the machine.

6.1.1 Work place

Worker position: During start-up and cutting, it occupies the front position with the control panel on its left side above the left-hand side. In the case of maintenance, it occupies the position required by the intervention to be carried out.

6.1.2 Features to be cut

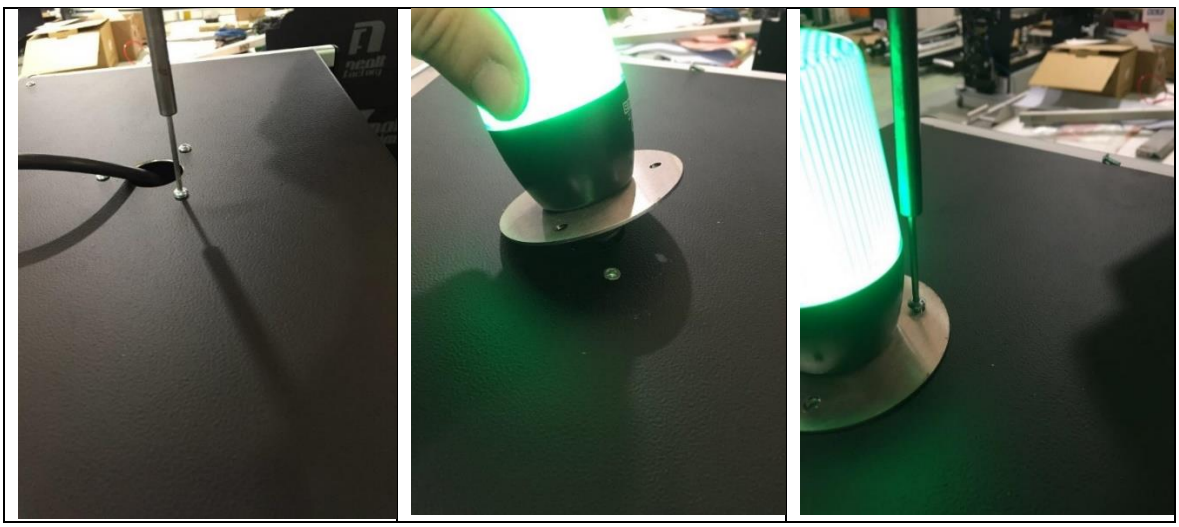
This cutter has been designed only for cutting substrates with weights indicated in this manual.

Be careful not to cut materials with features other than those provided. Could cause very serious damage to the machine.

6.1.3 Turning on the machine

The power supply unit, with cable and main switch is located behind the left cover. It is sufficient to set the main switch to ON "I".
On, the machine will show the interface as shown in the Display **Fig. 5.1**.

For reasons related to the transpose it is necessary to assemble the Tower Light:



6.1.4 Inserting the media to be cut

The cutter can be used to cut supports wrapped in roll or made up of single sheets. For cutting supports wrapped in roll, containment flanges are required, supplied with the machine. The roll to be cut must be wrapped on an appropriate core, which can be made of cardboard or plastic, and possibly well-balanced to prevent non-perpendicular oscillations and cuts of the support during the transport and cutting process. If the support is in rolls, open the retainer and insert the roll holder in its housing **(Fig. 6.1),** then close the retainer ***(fig. 6.2)***.

Fig. 6.1

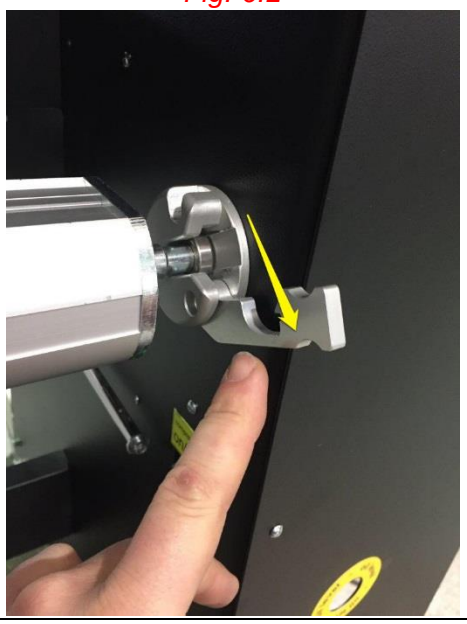


Fig. 6.2



To load the support, either on roll or single in machine, proceed as follows:

- Insert the material inside the machine ***(fig. 6.3)***. Then press the pedal to close the Pinch Rolls ***(fig. 6.4 e 6.5)***.

Fig. 6.3

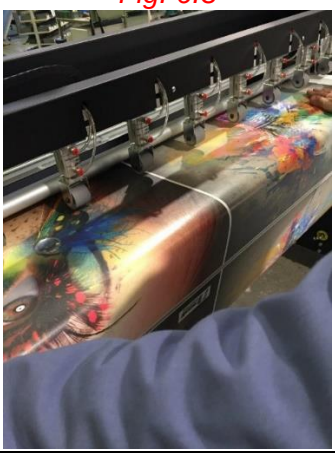
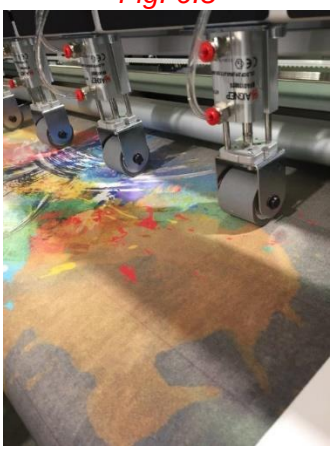


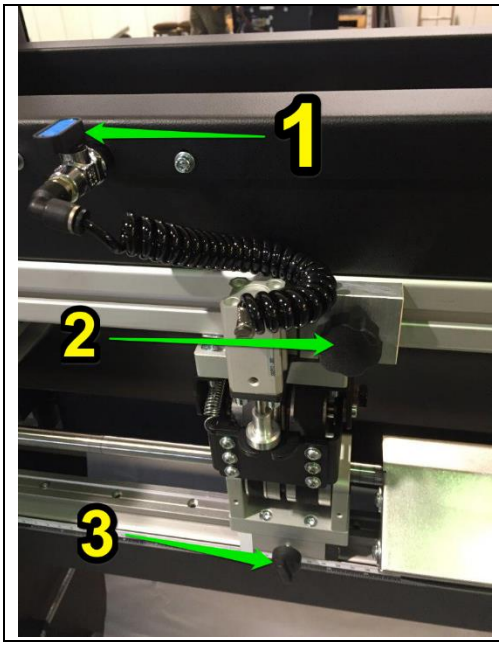
Fig. 6.4



Fig. 6.5



6.1.5 Positioning of vertical cutting edges



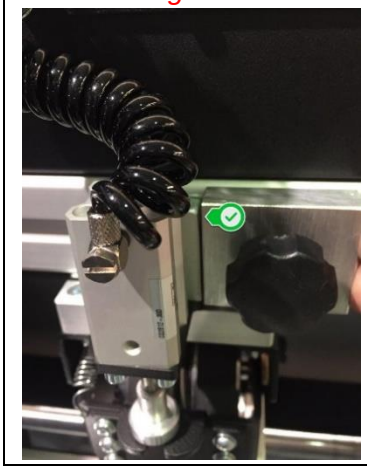
Legenda:

1. Opening / closing of the air pressure valve
2. Horizontal pressure block
3. Opening / closing of the screw for the movement of the vertical cutting edge

Operations to be followed for positioning the vertical cutting edge:

1) Loosen the screw (2) of the horizontal pressure block
2) Close the valve (1) of the air pressure
3) Open the screw (3) for the movement of the vertical cutting edge
4) Move the cutting edge positioning it where you want it
5) Close the screw (3)
6) Push the block (2) against the vertical cutting edge to guarantee horizontal pressure and close by screwing (Fig. 6.6)

Fig. 6.6



To position the cutting edge more accurately, it is possible to use the Laser Kit (Optional):

- Insert the Laser Kit (Fig. 6.7) on the vertical cutting plate (Fig 6.8)
- Turn on the laser using the appropriate button (Fig. 6.9)
- In Fig. 6.10 the result of Laser pointing

Fig. 6.7



Fig. 6.8



Fig. 6.9

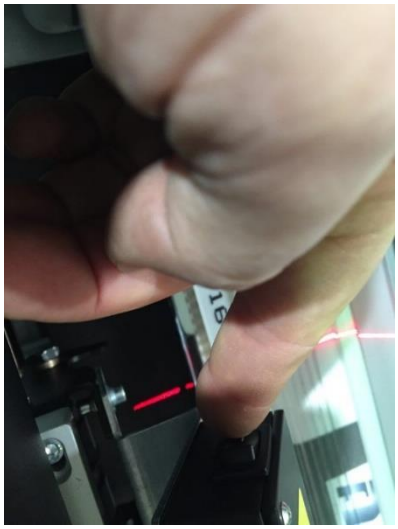
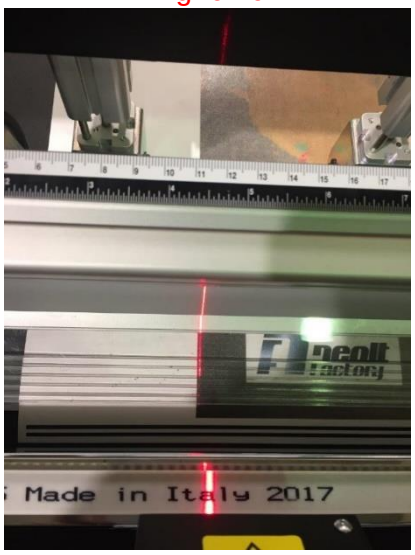


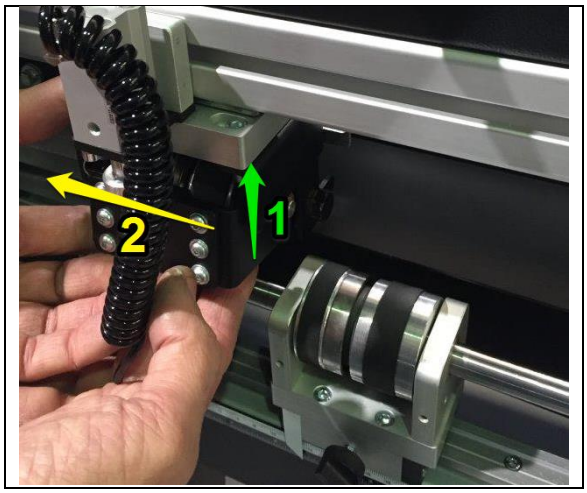
Fig. 6.10



6.1.6 Disassembly of vertical cutting edges

To disassemble a vertical cutting edge follow the steps below:

- Loosen the horizontal pressure block screw
- Close the air pressure valve
- Lift the blade block 1 and move the upper part of the cutting edge 2 sideways



6.1.7 Assembly of vertical cutting edges

To mount a vertical cutting edge follow the steps below:

- Move the upper part of the cutting edge sideways until it is aligned with the lower part. Check its position by pushing the blade block downwards (Fig. 6.11)
- Open the air pressure valve (Fig. 6.12)
- Move the cutting edge to the desired position
- Close the screw (3) for the movement of the vertical cutting edge (as reported in the legend)
- Push the block (2) against the vertical cutting edge to guarantee horizontal pressure and close by screwing (Fig. 6.6)

Fig. 6.11

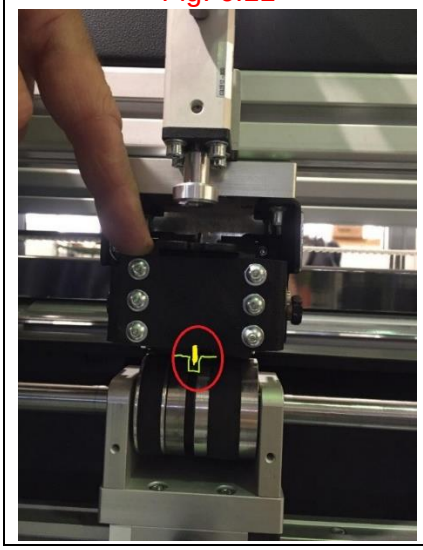
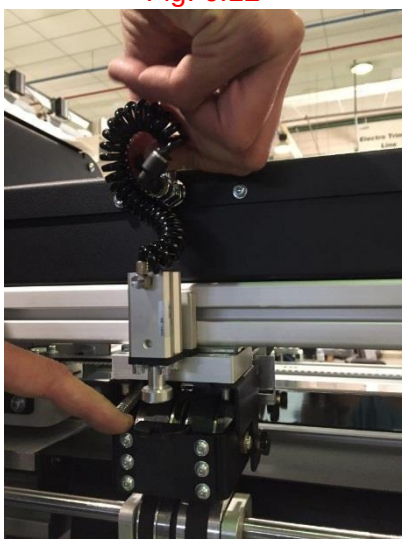


Fig. 6.12



6.1.8 Removal of vertical cutting edges

Follow the steps listed below to remove a vertical cutting edge.

Top:

- Remove the left side support (Fig. 6.13 and 6.14)
- Open the horizontal pressure block (2)
- Close the air pressure valve (1)
- Disconnect the tube from the valve (1)
- Move laterally to the left until the end of the track (Fig. 6.15)

Fig. 6.13

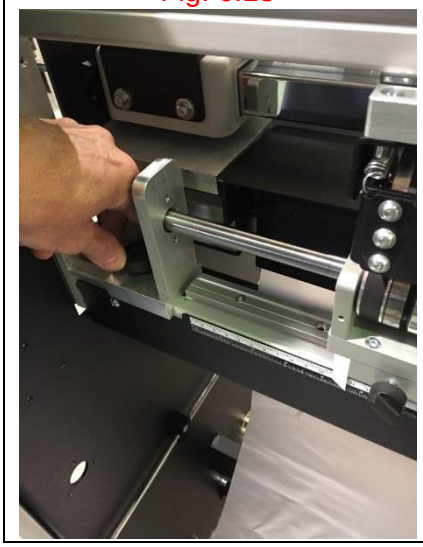
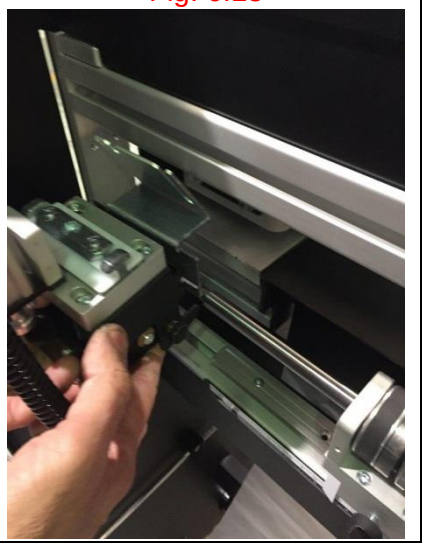


Fig. 6.14



Fig. 6.15



Bottom:

- Loosen the screw (3) for the movement of the vertical cutting edge (Fig. 6.16)
- Move the lower part of the cutting edge sideways to the left (Fig. 6.17)
- Remove the blade and the support from the track (Fig. 6.18)

Fig. 6.16



Fig. 6.17

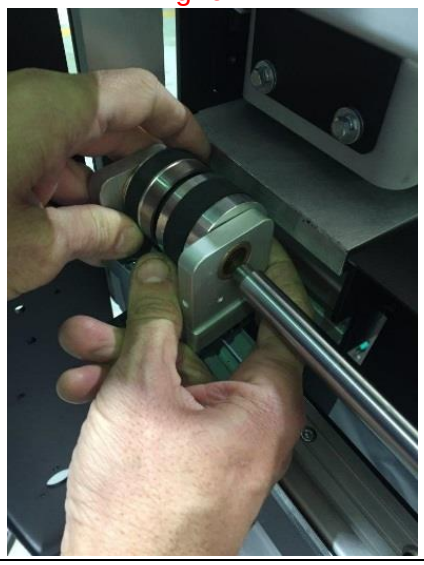


Fig. 6.18



6.1.9 Insertion of vertical cutting edges

Follow the steps listed below to insert a vertical cutting edge.

Bottom:

- Insert the small guide (Fig. 6.19) in the lower part of the vertical cutting edge (Fig. 6.20)

Fig. 6.19

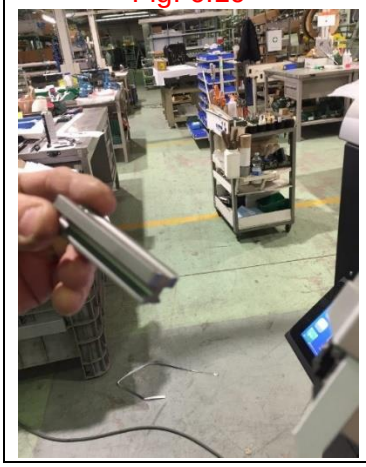


Fig. 6.20



- Insert the support and the roller into the track (Fig. 6.21 and Fig. 6.22)
- Finally remove the guide (Fig. 6.23)

Fig. 6.21

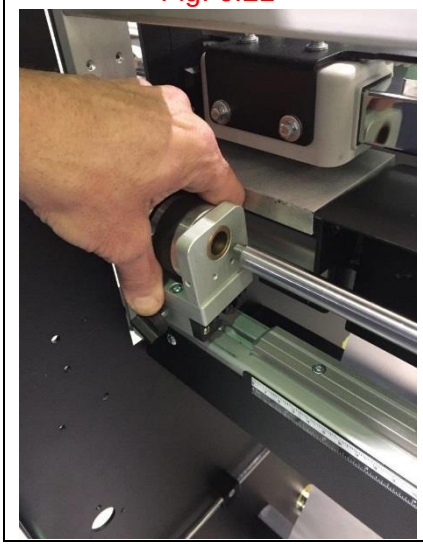


Fig. 6.22

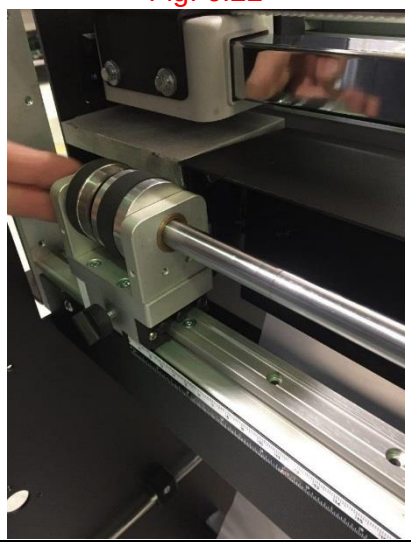


Fig. 6.23



Top:

- Insert the upper part of the vertical cutting edge on the left side of the machine (Fig. 6.24 and 6.25)
- Finally insert the support (Fig. 6.26)

Fig. 6.24



Fig. 6.25



Fig. 6.26

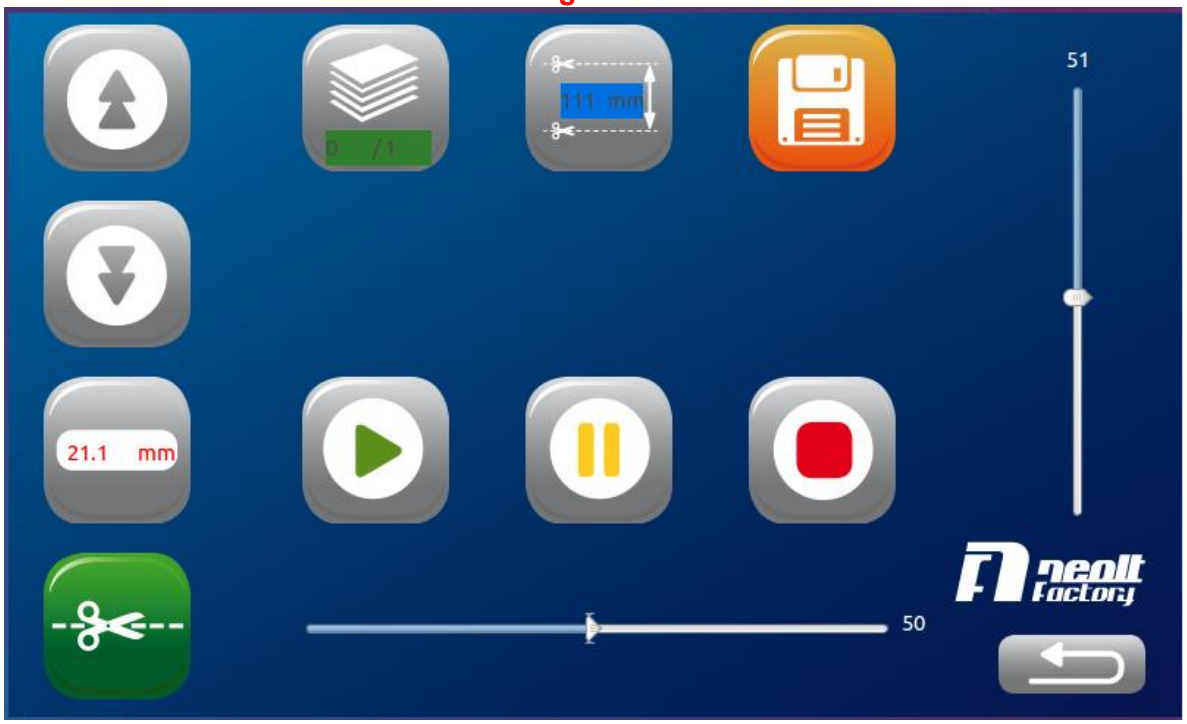


6.10 AUTO cutting mode

From the main screen (Fig. 5.1), using the appropriate icon 

, you can reach the screen related to the muchine cutting mode (Fig. 6.27).

Fig. 6.27



On this page, you can select the number of copies 

, set the cutting measures 

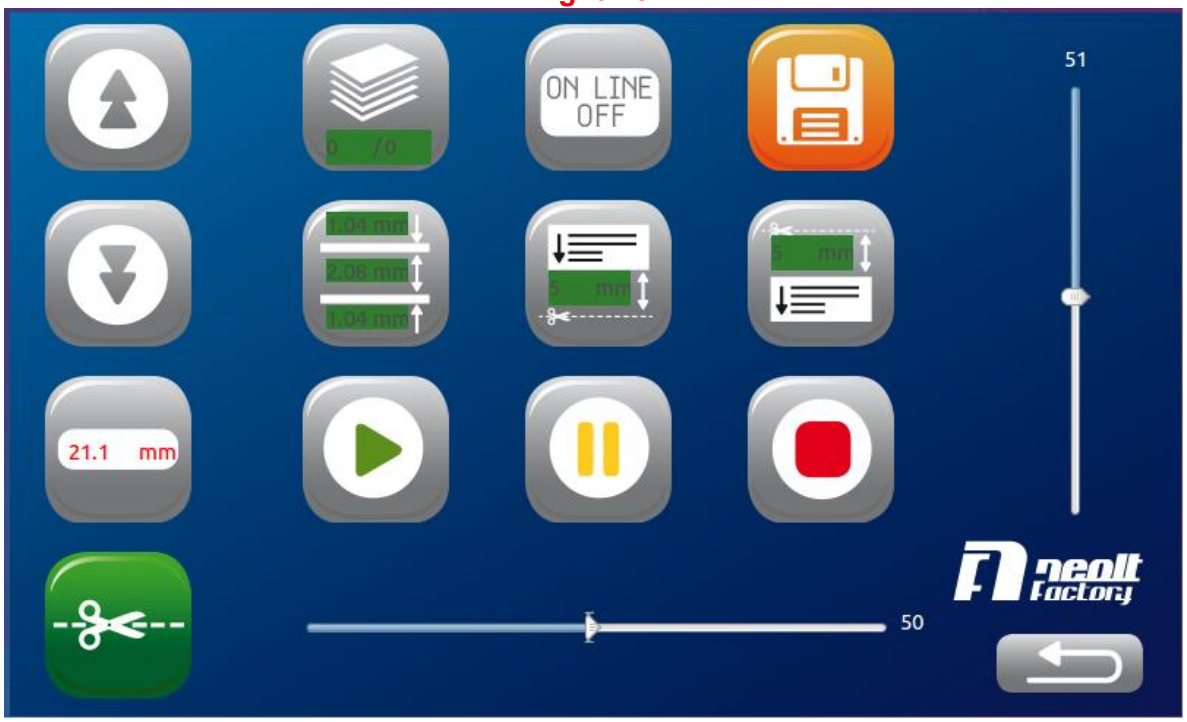
and use the classic keys as shown in section 5.1.

6.11 MARK cutting mode

From the main screen (Fig. 5.1), using the appropriate key 

, it is possible to reach the screen for the cutting mode Mark (Fig. 6.28).

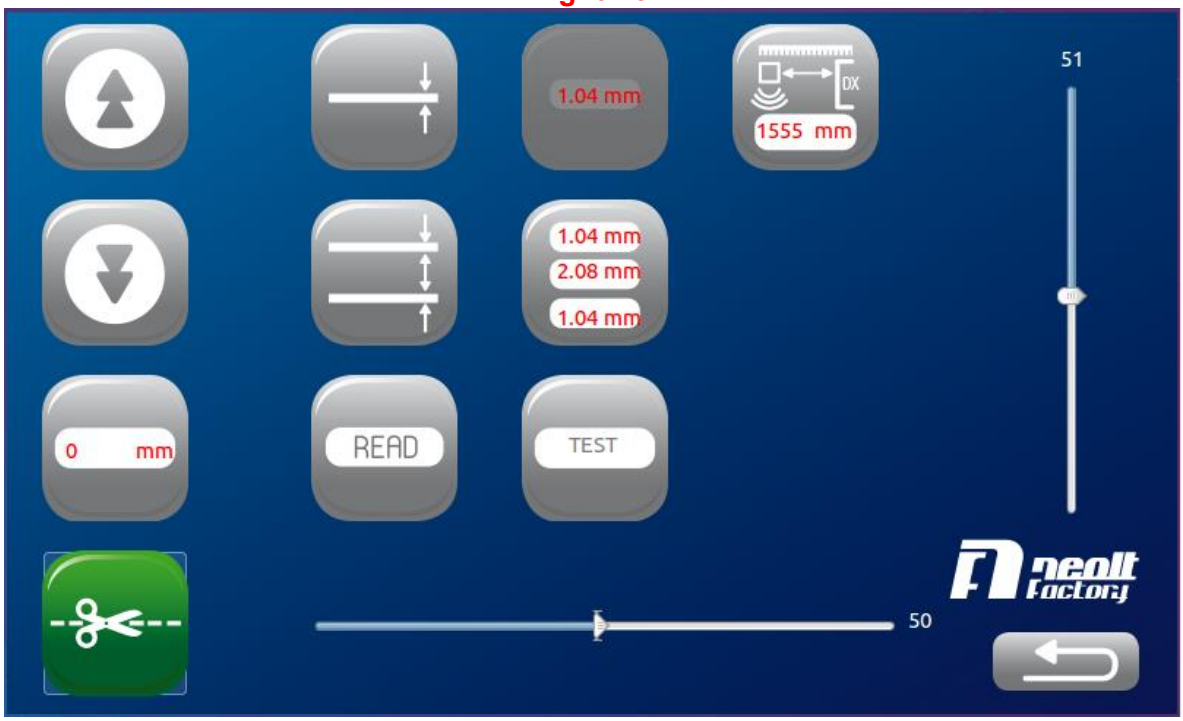
Fig. 6.28



On this page, you can select the number of copies , open the screen for setting the Marks , set the distance from the Mark to the cutting lines .

Once the Mark setting screen has been opened (Fig. 6.29):

Fig. 6.29

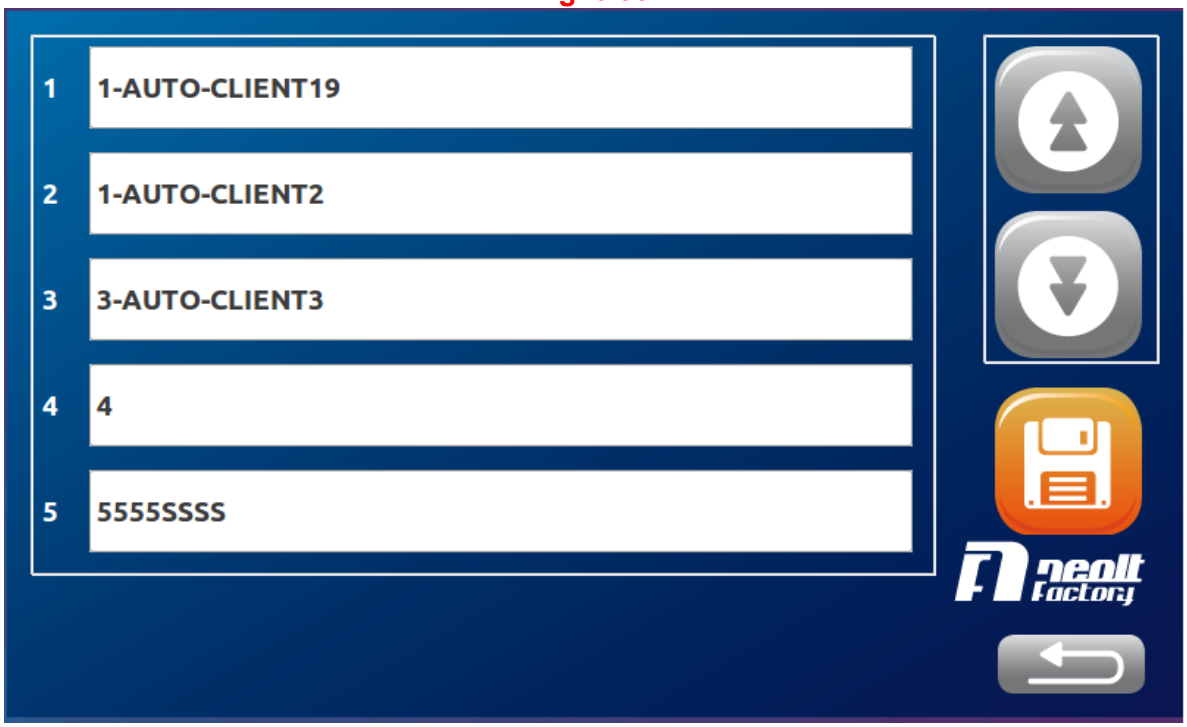


- Select the type of Mark (single  or double )
- Position the lines in front of the sensor on the left (about 20mm)
- Clic  and the machine will read the measurements automatically
- If you want to test that the reading procedure is correct click . The machine will move the material stopping every time it reaches the Marks.
- Clic  to save measurements
- If necessary, you can move the right sensor for prints smaller than 1650mm. Remember to set the new sensor distance, read on the machine, by clicking .

6.12 How to configure memories

To save a program click , the screen containing the list of memories will open (Fig. 6.30)

Fig. 6.30

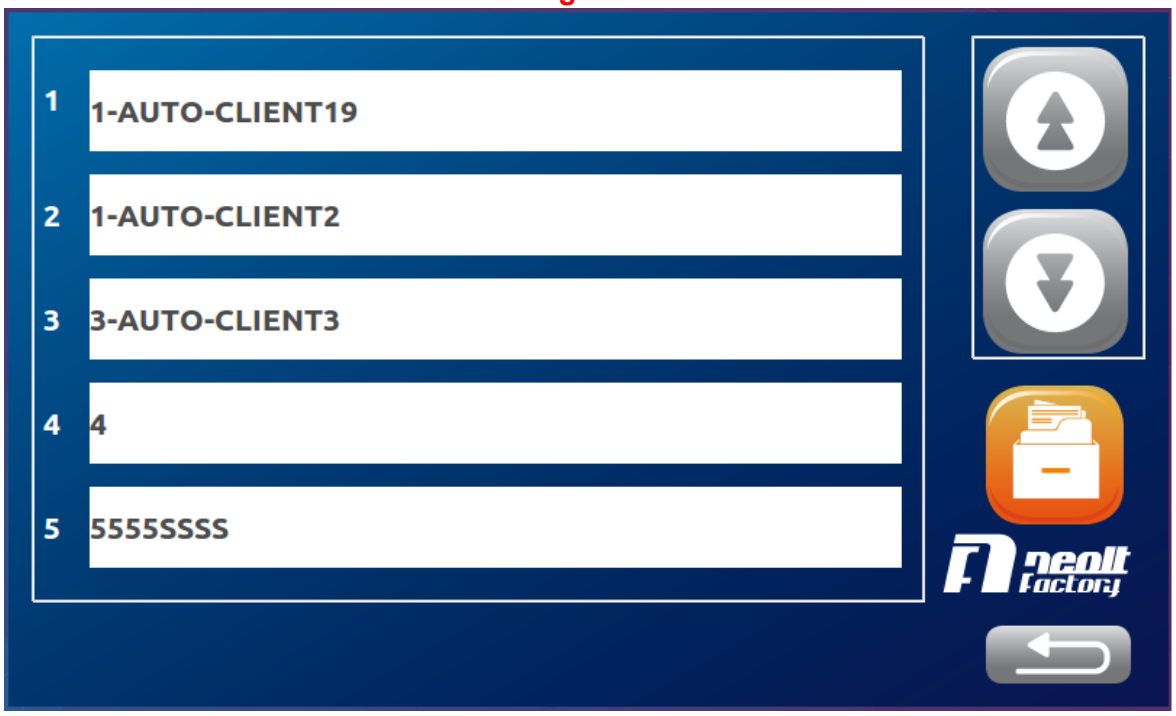


- Click on one of the 10 programs
- Give a name to the memory
- Confirm

How to recall a memory

To recall a memory click  from the main screen.
The screen containing the list of memories will open (Fig. 6.31)

Fig. 6.31



- Select the memory to be recalled

- Push button  to confirm the selection

How to rewrite a memory

 To rewrite a memory simply save the new memory on the old one you want to delete

6.13 Mounting of the guide plate

It is possible to insert a guide plate (Fig. 6.32 and 6.33) between the vertical cutting edges (if the space between the cutting edges is too small, it is possible to use a smaller version Fig. 6.34).

Fig. 6.32

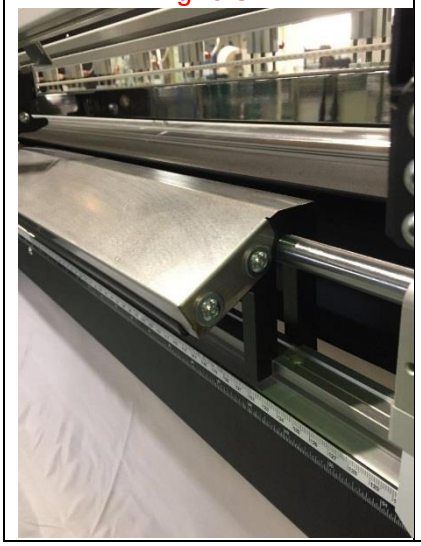
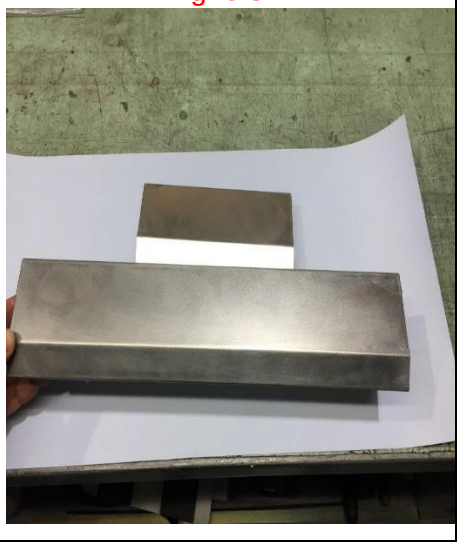


Fig. 6.33



Fig. 6.34

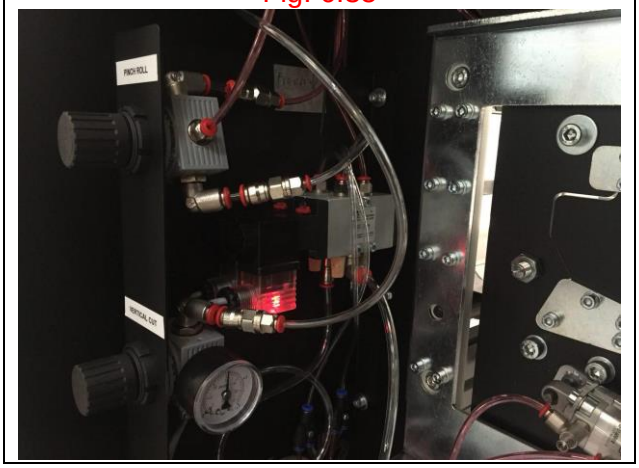


6.14 Compressor pressure regulation

If necessary, it is possible to adjust the pressure (Fig. 6.35) supplied by the compressor to the Pinch Roll and to the vertical cutting edges. The standard pressure is 2 Bar.

The supervision of a Neoltfactory technician is mandatory for the adjustment.

Fig. 6.35

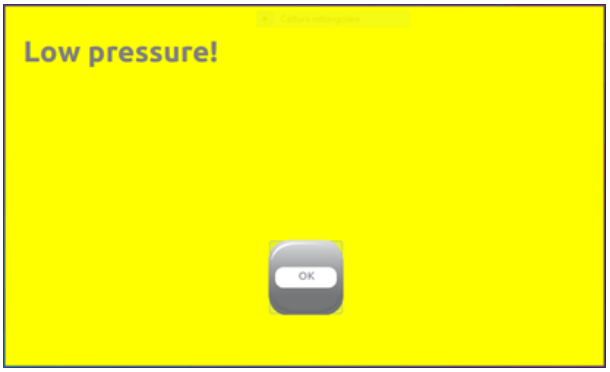


7.1 Alarms and / or reports

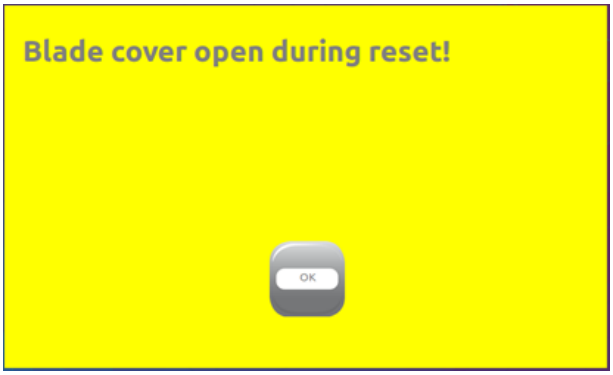
The cutter provides the operator with some information regarding malfunctions, or reports of incorrect configuration. The indications of any problems are shown on the display.

Some examples of alarms:

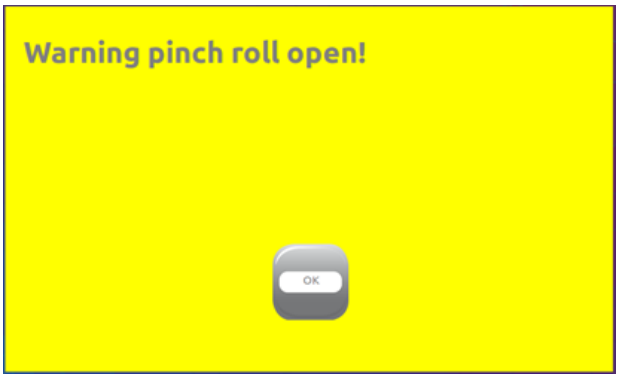


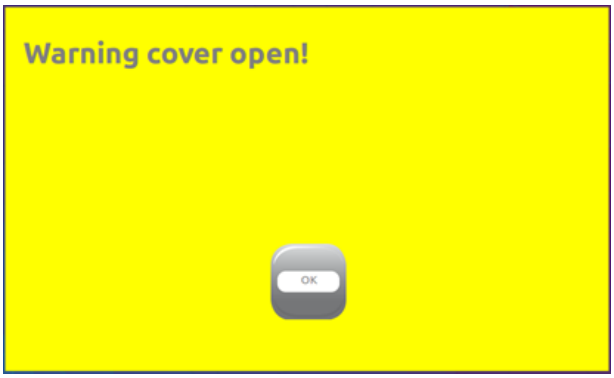


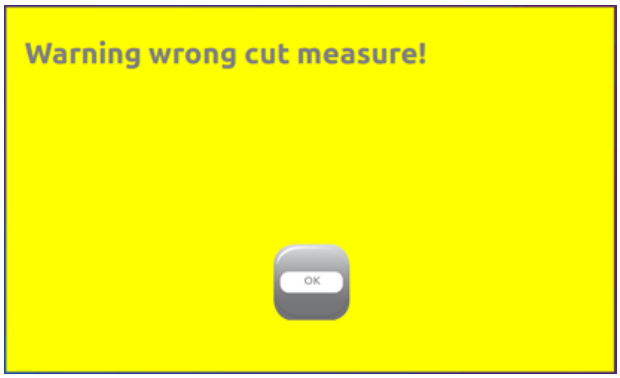




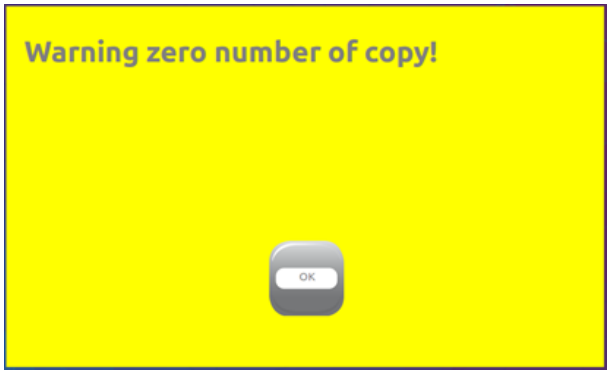
Some examples of warning:

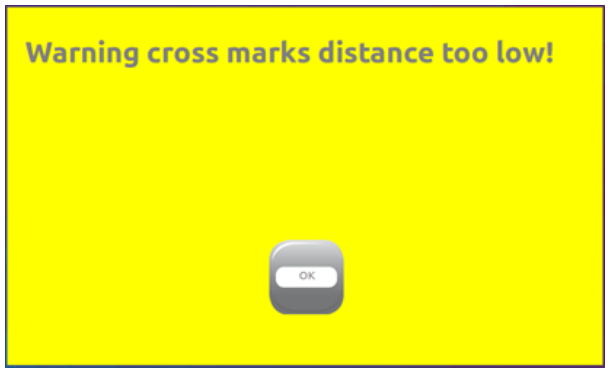





Warning wrong cut measure!
OK


Warning no cross mark reached!
OK


Warning zero number of copy!
OK


Warning cross marks distance too low!
OK

8.1 Ordinary maintenance

Before carrying out any maintenance or cleaning operation on the machine it is necessary to isolate it from the power supply by disconnecting the power cable, in order to avoid unexpected start-ups..

Ordinary maintenance includes all those periodic and preventive operations that allow the safe use of the machine.

8.1.1 Operator qualification

Ordinary maintenance of the machine must be carried out by qualified personnel.

8.1.2 Procedure

Perform the periodic operations listed in the following table strictly with the machine off.

Operation to be performed	*Frequency of execution*	*Procedure*	*Precautions*
General cleaning from dust.	At the discretion of the user.	❑ Wipe with a damp cloth over the entire surface of the machine.	Do not use aggressive products.
Compressor condensate discharge.	Monthly	❑ Switch off the compressor (Fig. 8.1) ❑ Open the drain valve (Fig. 8.2) ❑ Relieve the pressure and close the valve ❑ Switch on the compressor	Wear a pair of workshop gloves.

Operation to be performed	Frequency of execution	Procedure	Precautions
Compressor oil level check.	Every 6 months.	❑ Illuminate the appropriate hole and check the oil level (Fig. 8.3) ❑ If the level is low, top up according to the enclosed compressor manual	Read the attached compressor manual carefully

Fig. 8.1

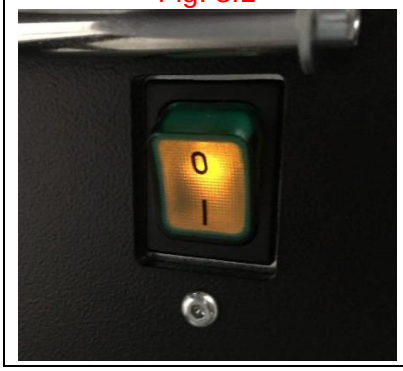


Fig. 8.2



Fig. 8.3



8.2 Extraordinary maintenance

Contact **NEOLT FACTORY** directly for any extraordinary maintenance operation not documented in this manual.

9.1 Operator qualification

The demolition of the machine must be carried out by qualified personnel.

9.2 Deactivation of the machine

Once the end of the machine's technical and operational life has been reached, it must be deactivated. The putting out of service and in conditions of no longer being used for the purposes for which it had previously been designed and constructed, must nevertheless make it possible to reuse the raw materials that constitute it..

✔ **NEOLT FACTORY** assumes no responsibility for damage to persons, pets resulting from the reuse of individual parts of the machine for functions or situations different from the original ones.

9.2.1 Procedure

Disconnect the power supply.

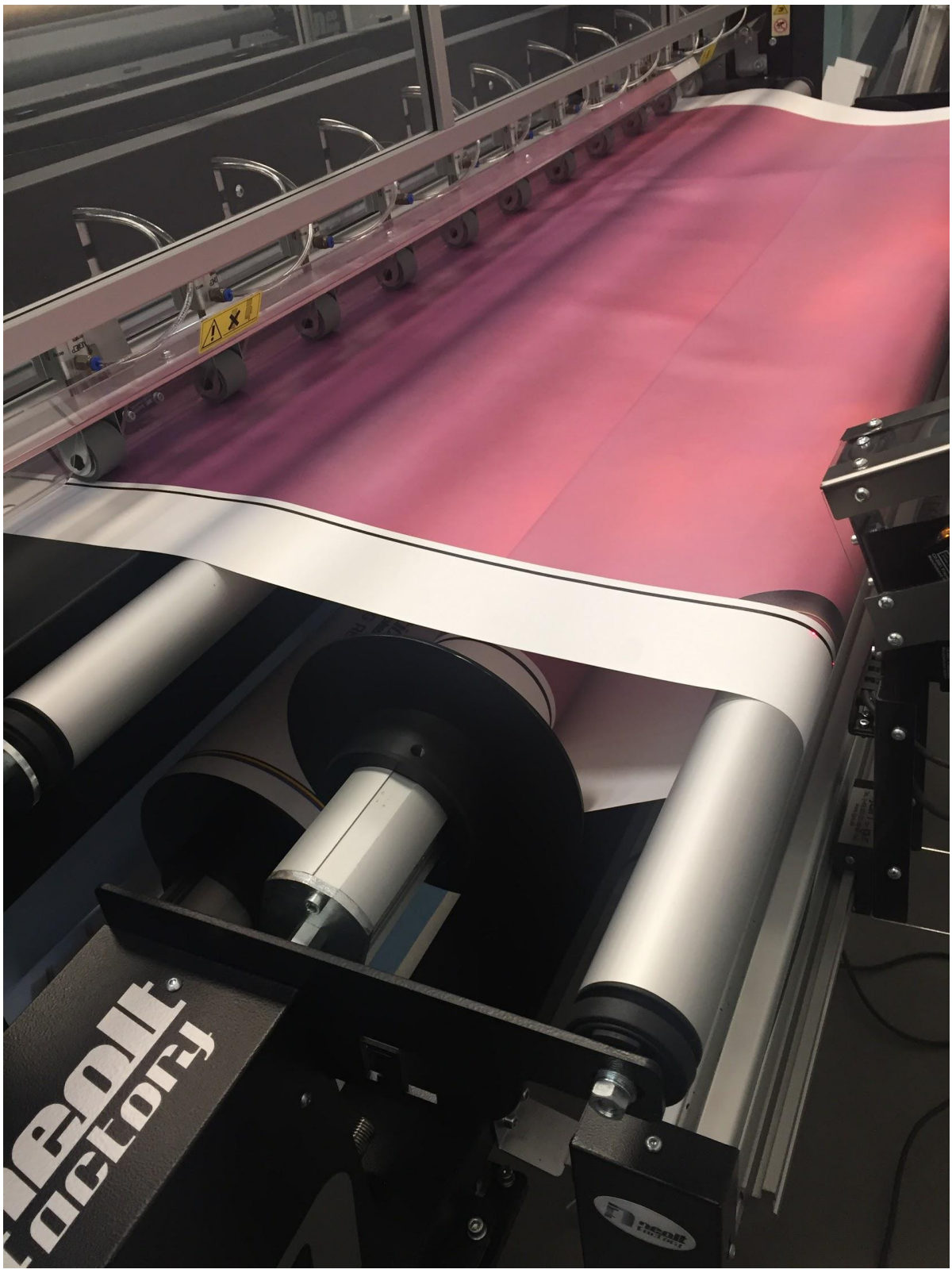
In case of handling of the machine, refer to paragraph 4.2 Transport.

The machine is made of non-biodegradable materials. Take the machine to an authorized warehouse for disposal.

If, for any reason, it is intended to put the cutter out of service, it is necessary to observe some fundamental rules to safeguard the environment.
Aluminum, Iron, Plastic, generic electrical equipment and electronic boards must be disassembled and disposed of separately by qualified personnel.

Xy Mattic trim plus wall paper user manual

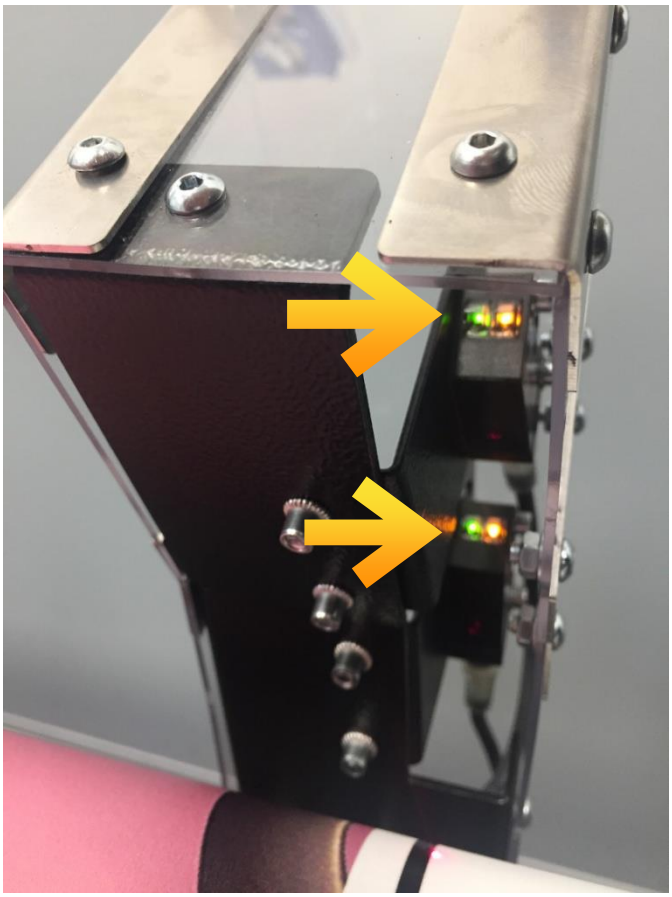
Percorso del materiale
Multi media path



Sensor position

Posizione del sensore



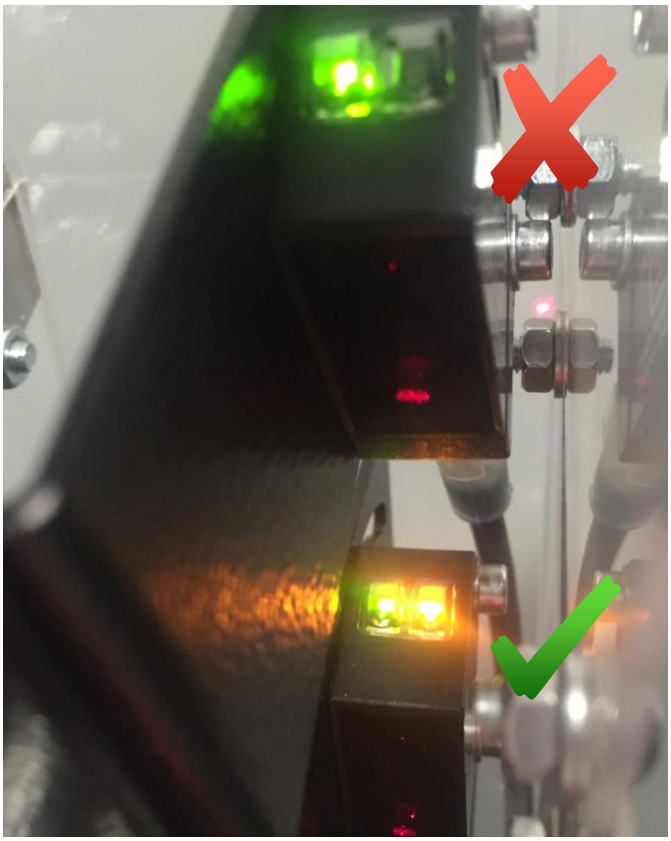


Il sensore deve essere a sinistra e a destra della linea di riferimento verticale

Quando il sensore è posizionato correttamente a destra e a sinistra della linea verticale lo stato di entrambi i led deve essere verde e giallo

The Sensor must be on left and right side of the vertical reference line

When the sensor is properly positioned on left and right of the vertical line both leds must be yellow and green





Nel caso lo spessore della linea verticale sia maggiore della distanza tra i due sensori lo stato dei led si presenterà come in foto con una sola luce verde

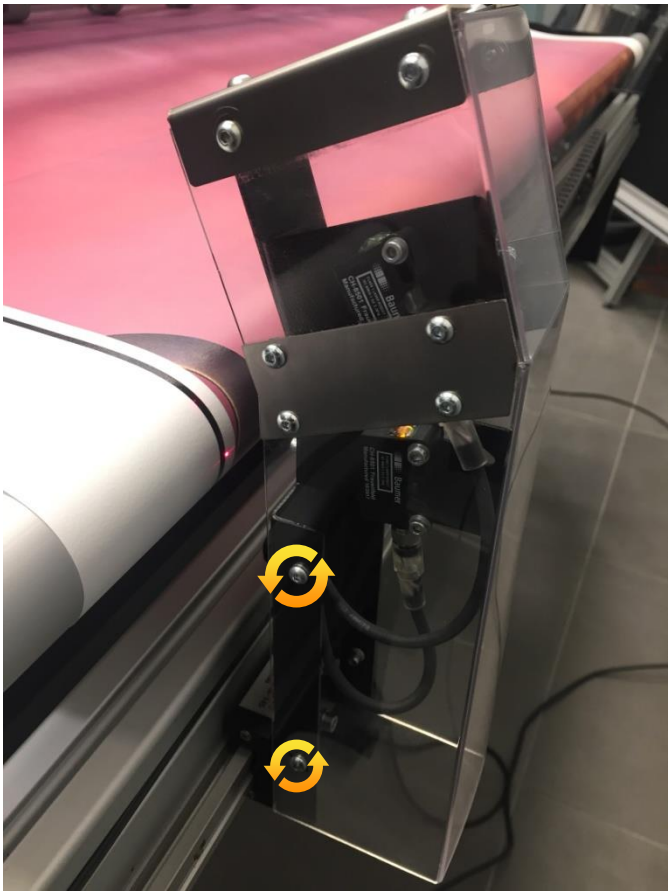
In case the thickess of the vertical line is higher than the distance between the two sensors the leds will look green as shown in the picture

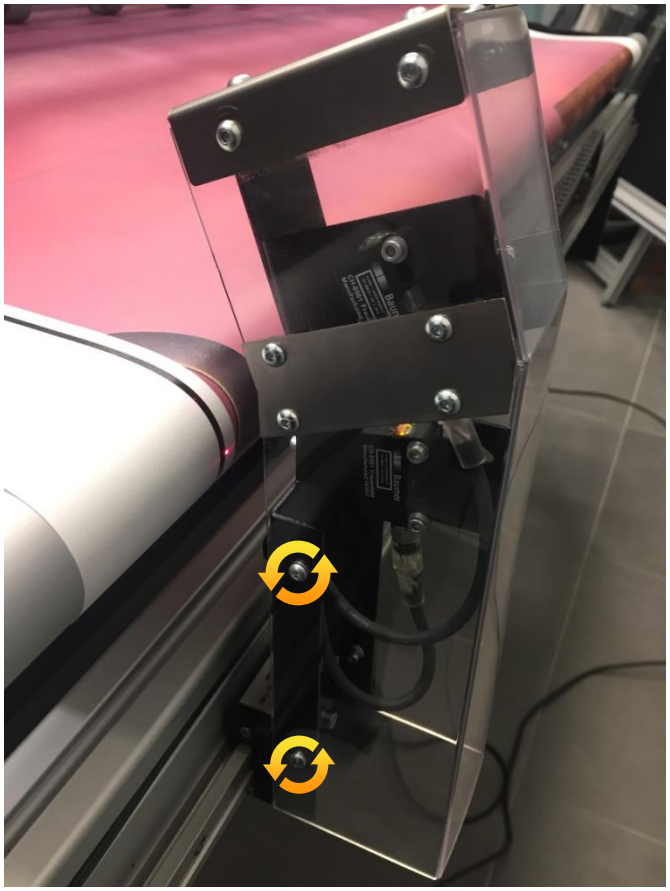
Per aumentare la distanza tra i due sensori bisogna allentare le viti e posizionare di conseguenza i sensori Se l'operazione è stata eseguita correttamente iled saranno verde e giallo

To increase the distance between the 2 sensors loosen the screws and position the sensors accordingly If the operation has been carried properly out the leds will be green and yellow

remove the plastic cover to move the upper sensor

Per muovere il sensore superiore rimuovere la protezione in plastica



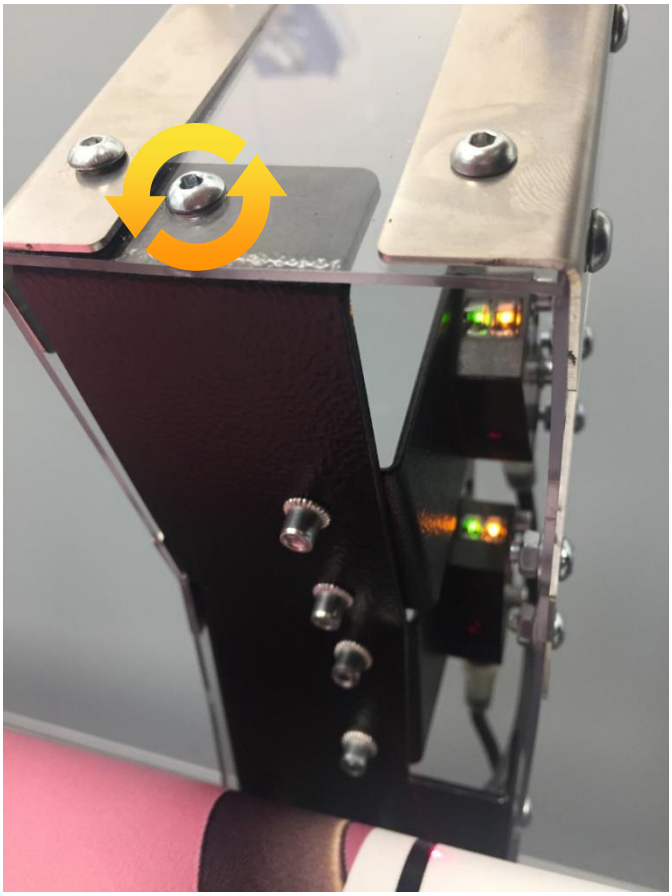


Lato destro
Per aprire la protezione in plastica
Rimuovere le viti segnate nell immagine

Right side
To open the plastic protection remove the screws shown in the image

Lato sinistro
Per aprire la protezione in plastica
Rimuovere le viti segnate nell immagine

Left side
To open the plastic protection remove the screws shown in the image





Per togliere la protezione di plastica
Rimuovere la vite segnata nell immagine

To remove the plastic protection remove the screws shown in the image

I sensori devono essere a destra e a sinistra della linea di riferimento verticale

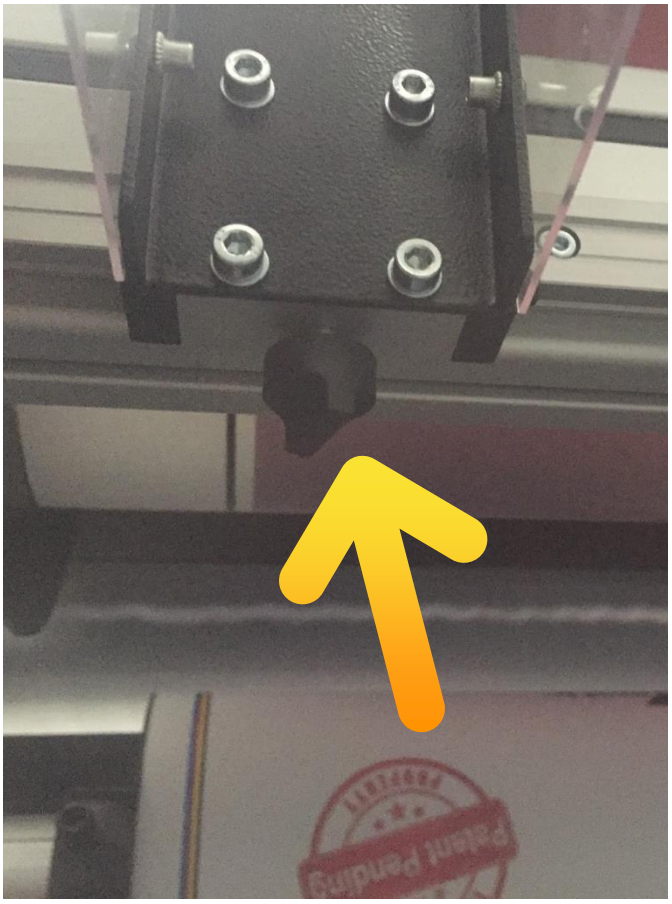
Sensors must be on left and right side of the vertical reference line

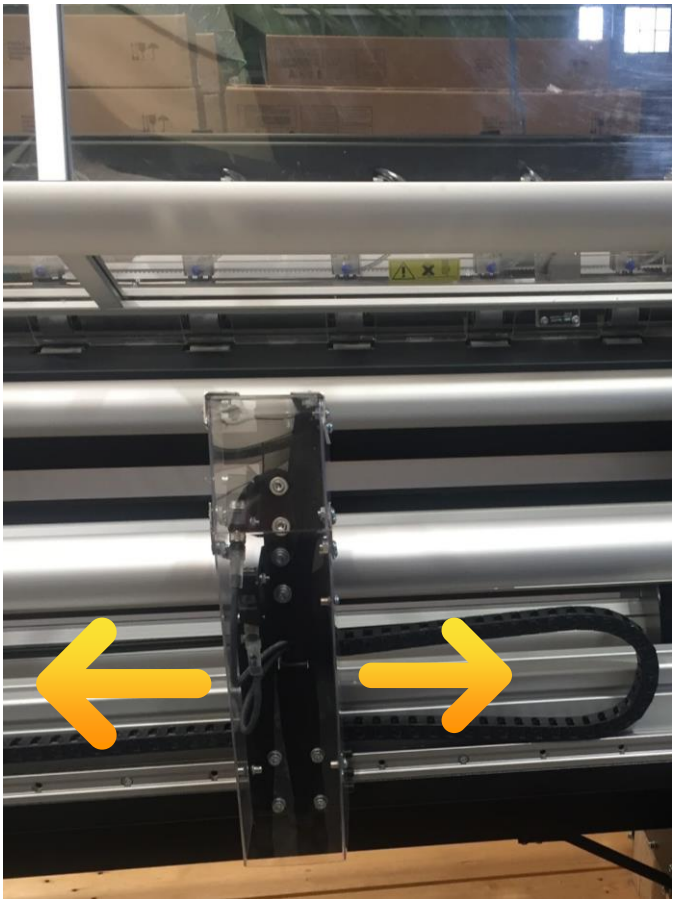
Once carried out the operation reinstall the plastic protection

Una volta eseguita la procedura rimontare la protezione

Procedura per allineamento supporto sensori

Support sensor aligneament





Per muovere il supporto allentare il volantino

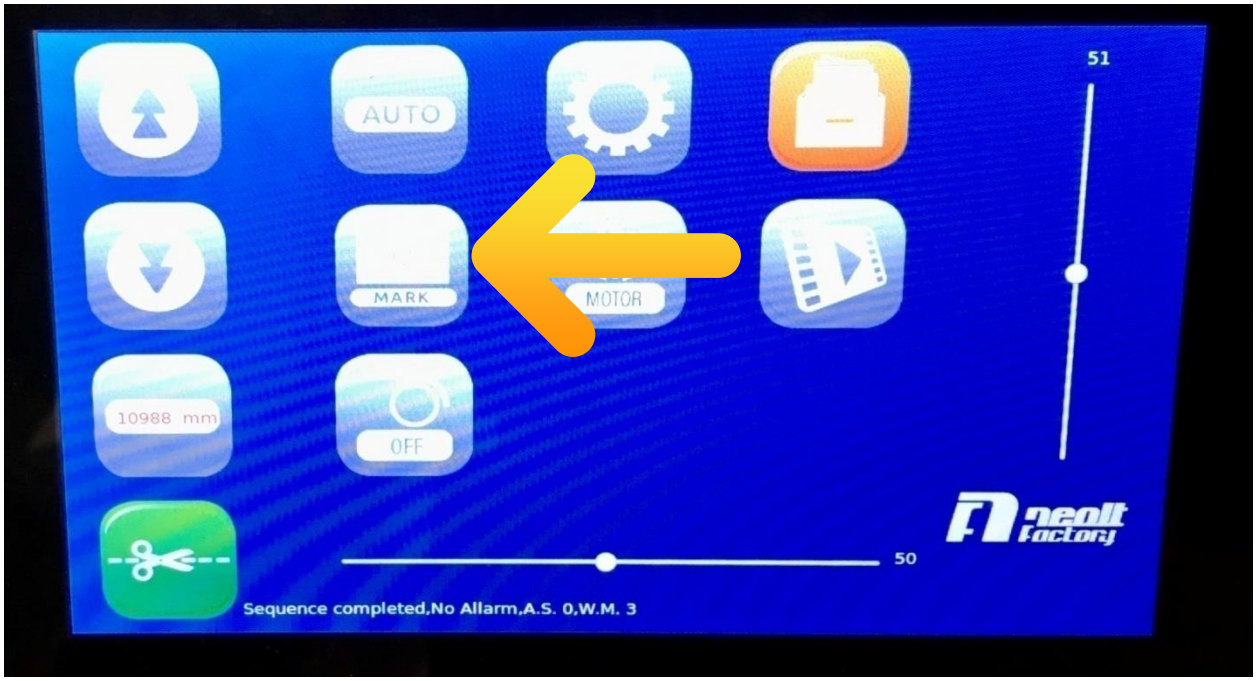
Loosen the handwheel to move the support

Avvicinare il supporto dei sensori alla linea verticale di riferimento fino a quando essi saranno posizionati a destra e a sinistra della linea e i led saranno verdi e gialli

Move the sensors support closer to the vertical reference line until when they are positioned to the right and left side of the line and the leds will be green and yellow

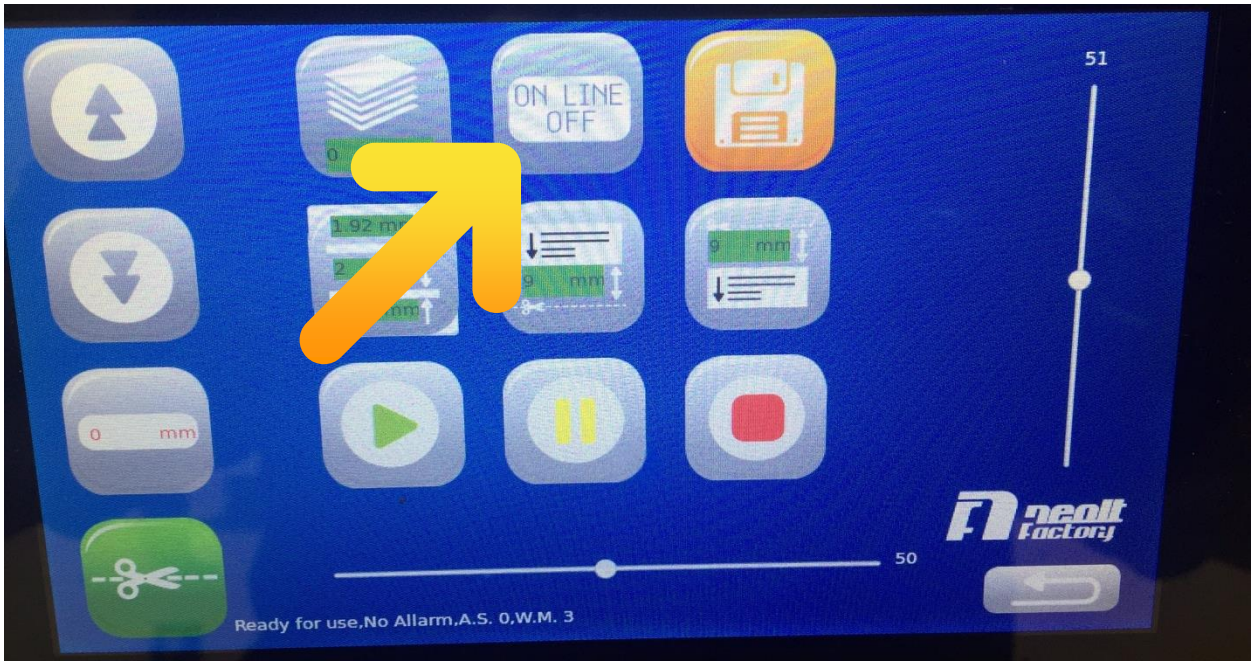
Per macchine complete di kit wallpaper il parametro n^1 deve essere al valore 4 l'accesso all'area parametri è consentito solo al servizio tecnico.
Prima di iniziare a lavorare con il kit wallpaper è necessario ripristinare la posizione del portarotolo seguendo la procedura.

For machines complete with wallpaper kit, the parameter n^1 must be at value 4, only the technical staff is allowed to enter the parameters area
Before starting to work with wallpaper kit is necessary to reset the roll holder position following the procedure.



Selezionare la modalità mark

Select Mark modality



Premere questo tasto fino a quando non apparirà l’icona della linea verticale

Push this key till when you see the vertical line icon



Quando l’icona appare si attiva la modalità di allineamento verticale

Once visible the vertical allignement modality in on

USER GUIDE		

NEOLTFACTORY s.r.l.
Via Italia, 6
24030 Valbrembo (BG) – ITALY



+39 035 468 811



+39 035 468 886