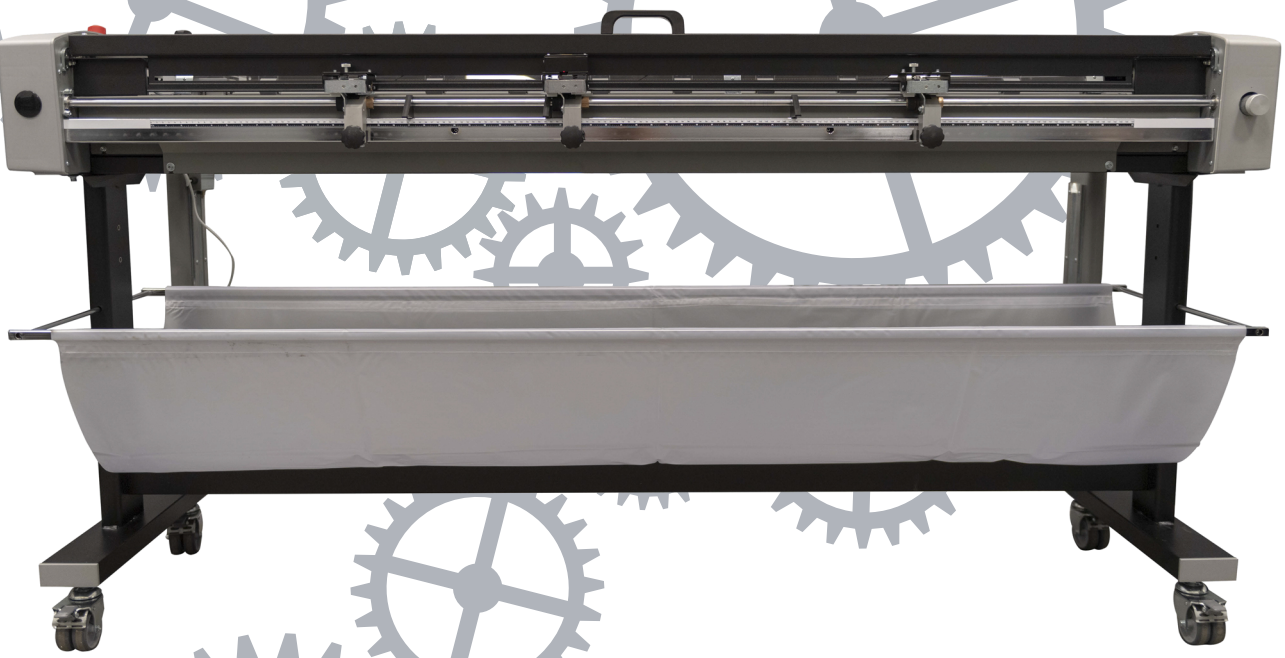
XY matic trim



neolt Factory

Manuale D'uso

User Manual

"XY" MATIC TRIM

1650

MAN  **UALE D'USO**

USER'  **S MANUAL**

NLT.Q895-05-03/2015-ALL

Printed in Italy 2015

"XY" MATIC TRIM
1650

Revisioni

REVISIONE	DATA	NOTE	VERSIONE
01	18/02/2008	Prima edizione	NLT-IT.Q895-01-03/2008
02	06/06/2008	Seconda edizione	NLT-IT.Q895-02-06/2008
03	01/11/2010	Terza edizione	NLT-IT.Q895-03-11/2010
04	22/06/2011	Quarta edizione	NLT-IT.Q895-04-26/2011
05	17/03/2015	Quinta edizione	NLT-IT.Q895-05-03/2015

Le istruzioni in originale sono quelle redatte in lingua italiana.

MANUALE D'USO

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
1.11.3 Struttura della macchina 11

2.1 CRITERI DI SICUREZZA 13
2.2 QUALIFICA DEL PERSONALE 14
2.3 PROTEZIONI 14
2.3.1 Ripari 14
2.3.2 Dispositivi di sicurezza attivi 15
2.4 ZONE PERICOLOSE RISCHI RESIDUI 16
2.5 RUMORE 19
2.5.1 Informazione sui pericoli da rumore 19

3.1 SPECIFICHE TECNICHE 20
3.2 DATI DI ALIMENTAZIONE 21
3.3 PRESTAZIONI FORNITE 21

4.1 QUALIFICA DELL'OPERATORE 22
4.2 TRASPORTO 22
4.2.1 Condizione di trasporto 22
4.2.2 Verifica dei danni arrecati durante il trasporto 23
4.3 ASSEMBLAGGIO 24
4.4 IMMAGAZZINAMENTO 26
4.4.1 Caratteristiche 26
4.5 COLLOCAZIONE 27
4.5.1 Caratteristiche della zona di collocazione 27
4.5.2 Allacciamento elettrico 28
4.5.3 Collaudo 28

5.1 INTERFACCIA OPERATORE 29
5.2 ARRESTO DI EMERGENZA 34

6.1 QUALIFICA DELL'OPERATORE....35
6.1.1 Posto di lavoro....35
6.1.2 Caratteristiche supporti da tagliare....35
6.1.3 Accensione della macchina....36
6.1.4 Inserimento supporto da tagliare (modalità "Auto Semiauto-Manuale)....37
6.1.5 Modalità di taglio automatica....38
6.1.6 Modalità di taglio semiautomatica....42
6.1.7 Modalità di taglio Manuale....46
6.1.8 Ciclo automatico in modalità "Marks" o "InLine"....51
6.1.9 Inserimento supporto da tagliare (modalità "Marks")....51
6.1.10 Posizionamento e regolazione sensore lettura marcatori (modalità Marks)....53
6.1.11 Preparazione per il taglio automatico in modalità Marks....56
6.1.12 Regolazione taglio orizzontale....64
6.1-13 Come configurare le memorie....66

7.1 ALLARMI E/O SEGNALAZIONI....68

8.1 MANUTENZIONE ORDINARIA....70
8.1.1 Qualifica dell'operatore....70
8.1.2 Procedura....70
8.2 MANUTENZIONE STRAORDINARIA....71

9.1 QUALIFICA DELL'OPERATORE....72
9.2 DISATTIVAZIONE DELLA MACCHINA....72
9.2.1 Procedura....72

10.1 ELENCO ALLEGATI....73

A.1 DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE....74

B.1 SOSTITUZIONE LAME DA TAGLIO VERTICALE....75
B.2 LAME DA TAGLIO VERTICALE OPZIONALI....77

C.1 INSTALLAZIONE....80
C.2 USO....83

1.1 Dati del manuale

Manuale di istruzioni.
Codice manuale: **NLT.Q895-05-03/2015-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 165**
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 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.

1.11.3 Struttura della macchina

La macchina è formata dalle seguenti parti:

A rullo di uscita anteriore.

B Interruttore d'Emergenza.

C Porta rotolo per supporto da tagliare.

D Telo raccolta materiale rifilato.

E Bancale.

F Carter di protezione superiore.

G Maniglia con meccanismo di apertura carter di protezione superiore.

H Alimentazione.

I Tastiera.

L Testa di taglio **orizzontale**.

M Testa di taglio **verticale**.

N Regolazione pressione lama verticale.

O Flangia di contenimento.

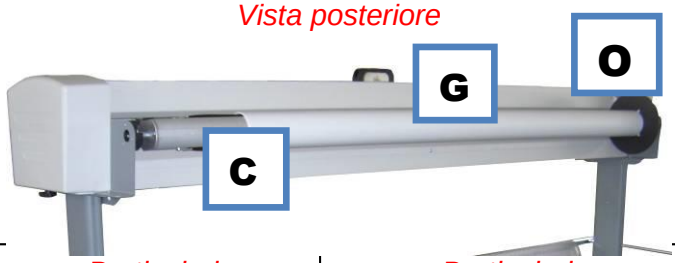
P regolazione posizione orizzontale del sensore lettura crocini.

Q Regolazione posizione verticale del sensore lettura crocini.

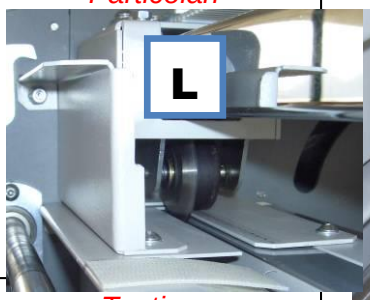
Vista anteriore



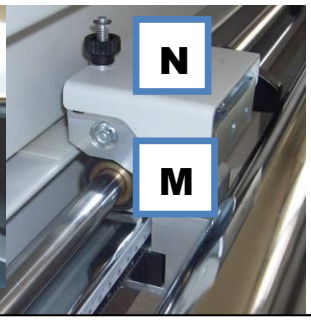
Vista posteriore



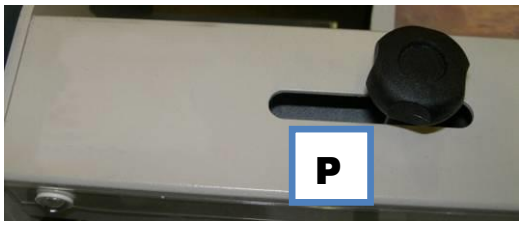
Particolari



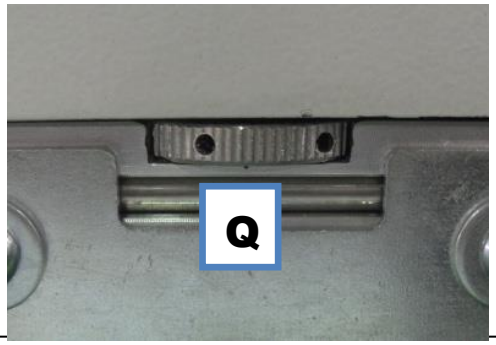
Particolari



Particolari



Particolari



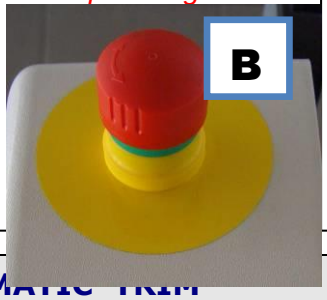
Tastiera



Alimentazione



Interruttore di Stop/Emergenza



Kit ON-LINE e PIANO INCLINATO (Opzionali)

Il Kit è formato dalle seguenti parti:

1 Rulli di caricamento supporto stampato.

2 Rullo tensione ansa.

3 Rullo ingresso supporto in area taglio.

4 Bancale Kit ON-LINE.

5 Cremagliera di regolazione, rullo caricamento supporto.

6 Tavolo inclinato raccolta materiale rifilato - Opzionale.

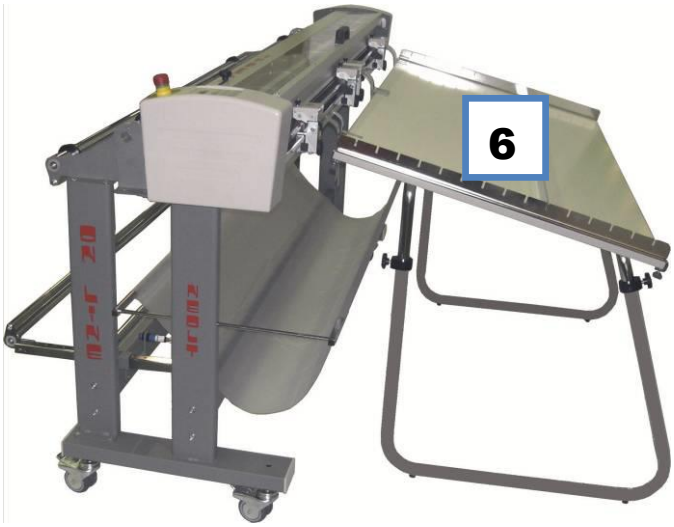
7 Sensore gestione ansa supporto stampato e gestione taglio..

8 Finecorsa limite minimo ansa.

Vista anteriore



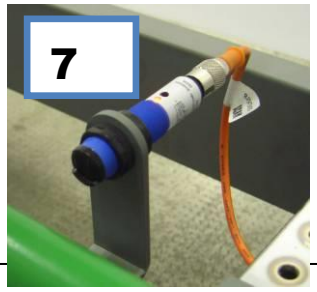
Vista posteriore



Particolari



Particolari



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:
- Carter destro
- Carter sinistro
- Sportello trasparente superiore.

2.3.2 Dispositivi di sicurezza attivi

- La macchina è dotata di un pulsante di arresto Stop/Emergenza sopra al carter sinistro ***(fig. 2.1)***.
- Protezioni fisse come Carter sinistro e destro a protezione degli organi meccanici in movimento tipo ingranaggi e motori.
- 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)***.
- Sensore ottico azzeramento corsa carrello ***(fig. 2.3)***. Il sensore azzera gli step della corsa carrello dopo ogni andata e ritorno.
- Sensore finecorsa e blocco macchina quando l'ansa del supporto stampato non è sufficiente a garantire il corretto funzionamento della taglierina (solo per macchina con Kit ON- LINE) ***(fig. 2.4)***.

Fig. 2.1



Fig. 2.3

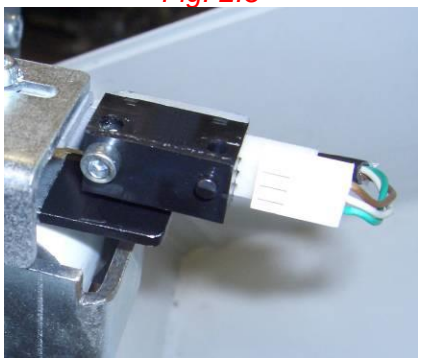


Fig. 2.2



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.

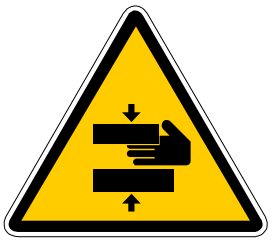
Fig. 2. 4



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 ***(fig. 2.4)***.
  - 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.





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 dai seguenti simboli (vedi figure) "attenzione schiacciamento mani" e dal simbolo "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 superiori, non indossare anelli, orologi o altri oggetti che possano causare rischi di imprigionamento e trascinamento qualora entrino in contatto con elementi in movimento della macchina.

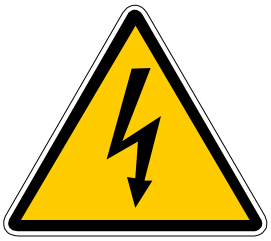
Le etichette di pericolo, descritte in precedenza, sono poste sulla macchina nei punti indicati dalle foto.

Ingresso materiale da rifilare posteriore



Lama da taglio verticale





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. / 65"
Spessore massimo di taglio orizzontale		1 mm. / 0,04"
Spessore massimo di taglio verticale		0,5 mm. / 0,02"
Velocità max. di taglio orizzontale.		40 m/min. / 131,24 ft/min.
Velocità max. di taglio verticale.		12,5 m/min. / 41,01250 ft/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	2160 mm. / 85"
	Profondità	800 mm / 31.5" telo raccogli carta compreso
	Altezza con supporto	1110mm. / 43.7"
	Altezza piano lavoro	970 mm. / 38.2"
Peso netto		95 Kg. / 209.5 lbs.
Bobina	Diametro massimo del rotolo	Ø 200 mm. / Ø 7.8"
	Larghezza massima del rotolo	1650 mm. / 65"
	Peso massimo del rotolo	40 Kg. / 90 Lbs.
Modello		**1650 MATIC ON-LINE**
Dimensioni	Larghezza formato	1650mm. / 65"
	Larghezza	2160 mm. / 85"
	Profondità	1150mm. / 46"
Peso macchina + Kit ON-LINE		160 Kg. / 352 lbs.

3.2 Dati di alimentazione

- Tensione e frequenza monofase: 230V/50Hz – 240V/50Hz – (110V/60Hz).
- Corrente assorbita: max 0,5A – (max 1A).
- Fusibile di alimentazione T2A.

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 mm.** .
- Spessore max di taglio verticale **0.5 mm.** .

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 **2** a protezione dei componenti, e una scatola di cartone **1** 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	165
Dimensioni (LxPxH – cm/Inch)	235 / 92,5"x60 / 23,62"x63 / 24,80"
Peso (lordo)	128 Kg. / 282 lbs

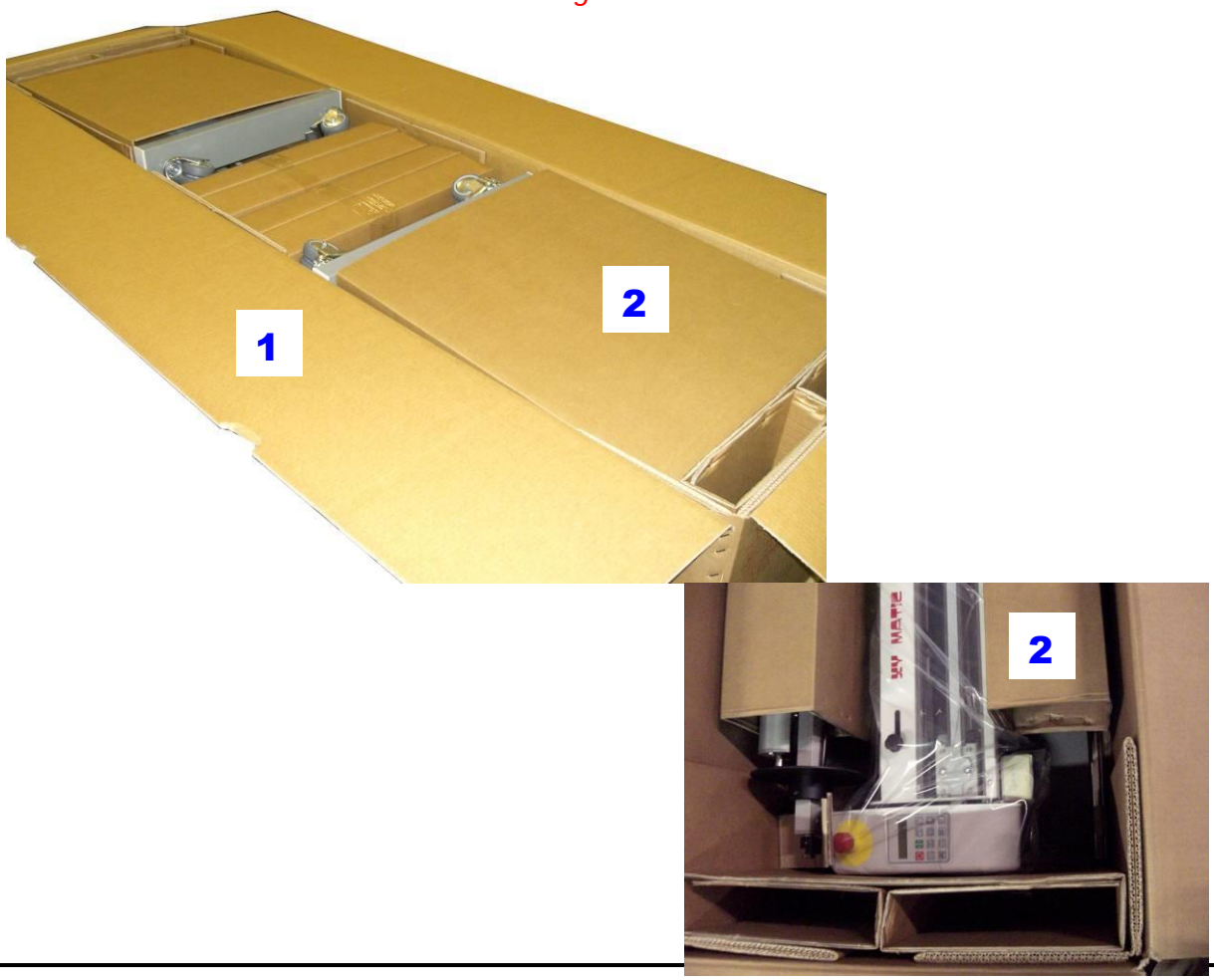
Le operazioni di sollevamento, trasporto e movimentazione della macchina o di sue parti devono essere eseguite esclusivamente da personale competente ed adeguatamente addestrate allo scopo.

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*.

Fig. 4.1



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.

In particolare verificare il buono stato delle seguenti parti:

- Carter destro e sinistro
- Plexiglas del carter di protezione carrello.
- Rulli del kit ON-LINE opzionale

4.3 Assemblaggio

- Aprire la scatola d'imballo **1** che assembla il tutto ***(Fig. 4.1))***.
- Rimuovere i gusci di cartone **2** ***(Fig. 4.1)***.

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

- Per montare il supporto, avvitare la traversa inferiore ***(fig. 4.3)*** prima ad una spalla, poi all'altra con le quattro viti (TCCE 6x50) e le boccole in dotazione ***(fig. 4.2)***.

Attenzione il fianco della spalla ha dei fori di diverso diametro, il lato con i fori di diametro maggiore deve essere rivolto verso l'esterno, per poter inserire le bussole.

Fig. 4.2



Fig. 4.3





- Infilare le astine reggitelo, nelle apposite sedi frontalmente sulla spalla ***(fig. 4.4)***.
- Infilare nell'asola del telo raccogli carta l'asta porta telo, in modo che sbordi in modo uniforme sia da un lato che dall'altro ***(fig. 4.5 – 4.6)*** .

Fig. 4.4



Fig. 4.5



Fig. 4.6



Attenzione anche per le astine reggi telo vi sono dei fori di diverso diametro, il lato con i fori di diametro maggiore deve essere rivolto verso l'esterno, per poter incassare la testa della vite che fissa l'astina al tondino infilato nella spalla.

Attenzione il telo raccogli carta deve passare sopra alla traversa avvitata in precedenza.

- Avvitare le due aste reggi telo al tondino inserito in precedenza nella spalla, una da un lato e una dal lato opposto, infilando la vite nel foro più grande dell'asta quadrata, in modo che la testa della vite resti incassata nell'asta stessa, infine stringere bene le viti ***(fig. 4.7)***.

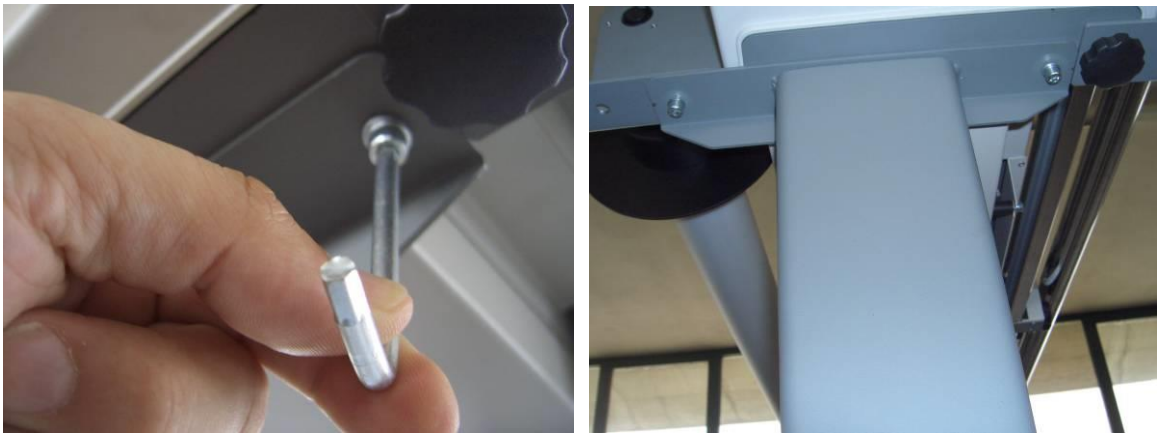
Fig. 4.7



Dato il peso elevato è necessario che le operazioni vengano eseguite da due operatori, è opportuno indos-sare guanti da lavoro per ottimizzare la presa sulla macchina..

- Posizionare la taglierina sul supporto assemblato in precedenza e fissarla a questo con le viti in dotazione (2 per lato) ***(fig. 4.8)***.

Fig. 4.8



✓ Non sono necessari ulteriori adattamenti di alcun genere in quando la macchina esce dalla fabbrica già collaudata.

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 ± 2 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 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. (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

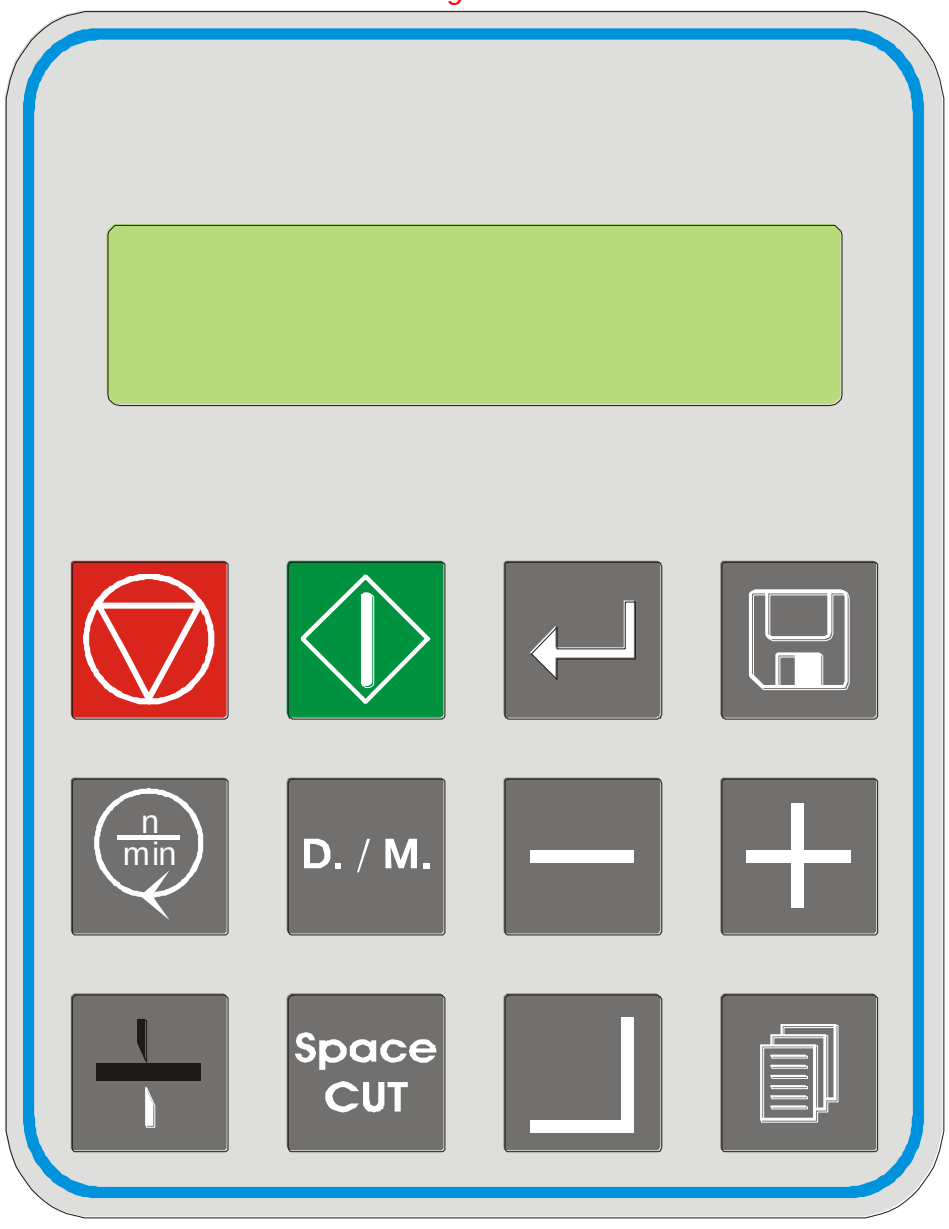
Prima di procedere all'utilizzo ordinario e continuativo della macchina verificare il perfetto funzionamento generale della macchina, eseguendo almeno qualche taglio di prova.

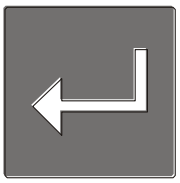
📖 Se si sentono delle vibrazioni o strani rumori, spegnere immediatamente la macchina e contattare il servizio tecnico **NEOLT FACTORY** vedi *Dati identificazione del fabbricante 1.5*..

5.1 Interfaccia operatore

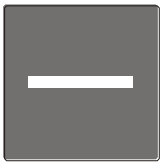
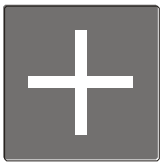
La tastiera ***(fig.5.1)*** è composta da tasti di comando e programmazione di facile interpretazione.
Di seguito sono elencate le funzioni dei singoli tasti.

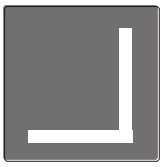
Fig. 5.1



Tasto	Descrizione
	***Tasto STOP*** Il tasto STOP ferma la taglierina durante qualsiasi fase operativa attiva Inoltre funge da alternativa al tasto INVIO annullando le modifiche fatte. **In modalità manuale** Disattiva tale modalità, spegne il punto esclamativo in fondo alla riga e azzera i valori visualizzati dal display.
	***Tasto START*** Dopo aver configurato i vari parametri premere il tasto START per iniziare la sequenza di taglio impostata. **In modalità manuale** Attiva tale modalità, visualizzando il punto esclamativo in fondo alla riga sul display.
	***Tasto INVIO/ENTER*** Dopo aver modificato i parametri, nelle varie sezioni che lo consentono. premere il tasto INVIO per confermare il valore impostato, oppure il tasto STOP per annullare l'inserimento.
	***Tasto GESTIONE MEMORIE*** Tasto per richiamare una delle 8 funzioni salvate in base a tagli con dimensioni e materiali costanti e ripetitivi nel tempo. Inoltre salva le nuove impostazioni configurate in funzione di nuove necessità. Premendo STOP si può uscire dalla modalità senza salvare le impostazioni.

Tasto	Descrizione
	***Tasto GESTIONE VELOCITÀ MOTORI*** Visualizzare l'area display con le configurazioni dei motori. Premere una volta per modificare il valore della velocità di taglio **SC** (valore variabile da 1 a "n" in funzione del valore impostato come parametro). Confermare il valore premendo INVIO. Premere due volte in sequenza per modificare il valore della velocità movimento supporto **SM** (valore variabile da 1 a "n" in funzione del valore impostato come parametro). Confermare il valore premendo INVIO. Premere tre volte in sequenza per modificare il valore che permette di regolare la precisione di taglio per il movimento supporto **AM** (valore espresso in decimi di millimetro al metro). Confermare il valore premendo INVIO. Premendo STOP si può uscire da una qualsiasi delle modalità senza salvare la modifica.
D. / M.	***Tasto GESTIONE FUNZIONI*** Premere una volta per impostare la modalità di funzionamento (premere "**+**" o "**-**" mentre lampeggia la funzione, per variare tra AUTO, SEMIAUTOMATICO, MANUALE, MARK, INLINE). Confermare la funzione premendo INVIO. Premere due volte in sequenza per il posizionamento fine del supporto da tagliare (premere "**+**" o "**-**" per regolare il bordo di taglio del supporto stampato, con il bordo della linea di taglio). Premere "**+**" o "**-**" ed in contemporanea il tasto "gestione velocità motori" per l'avanzamento veloce . Premere STOP per ultimare l'operazione. Premere tre volte in sequenza per la funzione di misura del rotolo (premere START per avviare la procedura di misura del rotolo). Premere STOP per fermare la misurazione, il valore del display è in mm. , se premo nuovamente il tasto START, il valore si incrementa, continuando la misurazione. Premere STOP da fermo per uscire dalla funzione e azzerare il contatore. Premere quattro volte in sequenza per la funzione di misura della copia (premere START per avviare la procedura di misura della copia a velocità standard, successivamente per una regolazione più precisa utilizzare i tasti "**+**" o "**-**"). Premere il tasto DIMENSIONE in modo che il valore misurato venga impostato automaticamente come lunghezza movimento del supporto valore "**L**" del display. Premere STOP per uscire dalla funzione senza salvare nulla.

Tasto	Descrizione
	***Tasto DECREMENTA*** Tasto per diminuire un valore impostato ad una data funzione contenente una variabile modificabile. Permette inoltre di alternare la visualizzazione del display, con le informazioni delle dimensioni del formato da tagliare, con le informazioni di velocità e valore di aggiustamento bordi, configurazione taglio e margini in modalità "Mark" ed "InLine".
	***Tasto INCREMENTA*** Tasto per aumentare un valore impostato ad una data funzione contenente una variabile modificabile. Permette inoltre di alternare la visualizzazione del display, con le informazioni delle dimensioni del formato da tagliare, con le informazioni di velocità e valore di aggiustamento bordi, configurazione taglio e margini in modalità "Mark" ed "InLine".
	***Tasto CUT taglio*** Alla pressione del tasto parte un'operazione singola di taglio orizzontale nella funzione AUTO vi è anche il relativo movimento di espulsione del materiale rifilato

Tasto	Descrizione
	***Tasto Space CUT*** Tasto per selezionare, in ciclo (automatico, semiautomatico, manuale) il valore del trasporto che la taglierina deve effettuare per eliminare lo spazio tra due stampe successive. Massimo valore consentito: 50 mm. . Con questo tasto si esegue il rilevamento automatico del taglio in modalità "Mark" ed "InLine".
	***Tasto DIMENSIONE*** Tasto per selezionare il valore della larghezza e della lunghezza del trasporto. Il valore può anche essere selezionato in ciclo (automatico),. L'unità di misura può essere espressa in pollici o in centimetri. Con questo tasto si imposta manualmente la dimensione del taglio in modalità "Mark" ed "InLine".
	***Tasto NUMERO DI COPIE*** Alla pressione del tasto inizia a lampeggiare il simbolo "***I***" sul display con i tasti "**+**" e "**-**" impostare il numero di copie o tagli che si vogliono fare o sono presenti sul rotolo di supporto stampato. Attivo solo per la modalità automatica. Il tasto è utilizzato anche per copiare le impostazioni attuali in uso sulla macchina nella memoria selezionata.

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 carter 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

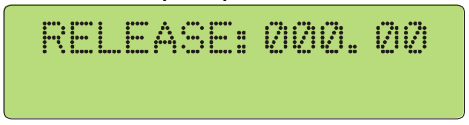
Questa taglierina è stata progettata solo per il taglio di supporti con grammature indicate in questo manuale.

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

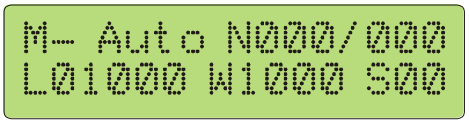


6.1.3 Accensione della macchina

Il Gruppo di alimentazione, con cavo ed interruttore generale è situato dietro al carter sinistro . Una volta premuto l'interruttore generale su ON "I" il display della taglierina visualizzerà per qualche secondo la versione (o release) del software di gestione.

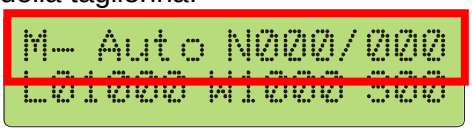


Successivamente il display visualizza le informazioni di configurazione salvate durante il precedente utilizzo.

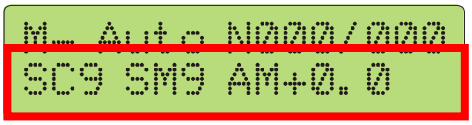


Il display gestisce più visualizzazioni, necessarie per fornire tutte le informazioni relative all'utilizzo, ed alla configurazione della taglierina. Le visualizzazioni sono cicliche e sono disponibili con la pressione indifferente del solo tasto + o del tasto − .

IL display indicherà ciclicamente le informazioni principali impostate, per il funzionamento della taglierina.

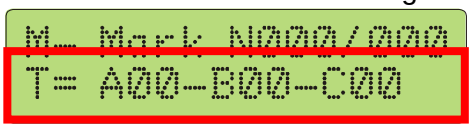


"**Auto**" modalità di funzionamento / "**N**" numero progressivo di tagli. / Numero di tagli da eseguire.

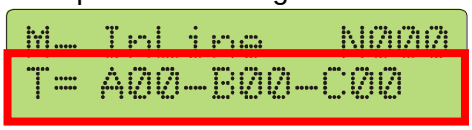


"**SC**" Velocità di taglio / "**SM**" Velocità di movimento del supporto / "**AM**" Valore di correzione per avanzamento, supporto da rifilare.

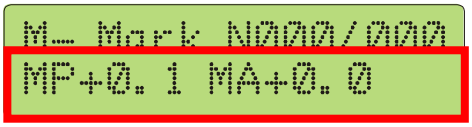
Nella Modalità "**Marks**" ed "**InLine**" vengono visualizzate altre due videate, riportando altre informazioni utili alla configurazione delle procedure di taglio della macchina.



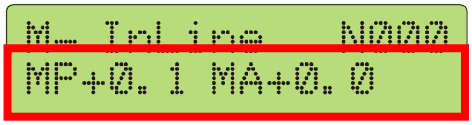
o



"**T**" indica il tipo di marcatori "**+**" crocino, "**-**" linea, "**=**" doppia linea (marchio consigliato). / "**A**-**B**-**C**" indica le dimensioni dei marcatori.



o



"**MP**" margine posteriore di taglio dal crocino / "**MA**" margine anteriore di taglio dal crocino.

6.1.4 Inserimento supporto da tagliare (modalità "Auto Semiauto-Manuale)

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, utilizzare il porta rotolo inserendo il supporto fino alla flangia ***(fig. 6.1)***, infine collocare il porta rotolo nelle apposite sedi ***(fig. 6.2)***. Attenzione, sulla sinistra del porta rotolo è montato un meccanismo di frazionamento. Per evitare che l'inerzia del movimento srotoli il supporto inutilmente.

Fig. 6.1



Fig. 6.2



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

- Aprire il carter di protezione superiore agendo sul meccanismo di aperture posto sotto alla maniglia centrale ***(fig. 6.3)***. Sollevato il carter, appoggiare il supporto sui rullini di trasporto, e allinearlo con la linea di taglio ***(fig. 6.4)***. Richiudere il carter di protezione, facendo attenzione che gli agganci laterali si incastrino nelle loro sedi.

Fig. 6.3



Fig. 6.4



Effettuare un taglio per verificare che la linea di taglio sia allineata con il bordo del supporto stampato. Per effettuare un singolo taglio di prova premere il tasto CUT .

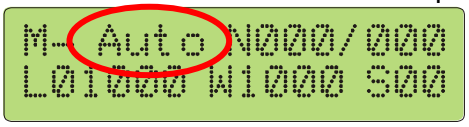
6.1.5 Modalità di taglio automatica

Per operare nel migliore dei modi si deve partire con il presupposto che il supporto da rifilare sia stato stampato con dimensioni e distanze costanti per tutta la sua lunghezza, e successivamente fornite all'operatore, per impostare la macchina.

Esempio:
Rotolo di 10 immagini, lunghe 50cm. stampate, su un supporto in bobina con larghezza di 70cm., distanziate tra di loro di 4 cm

Impostare la taglierina nel seguente modo:

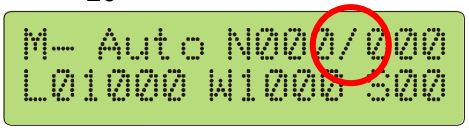
- Verificare che il display visualizzi "**Auto**" in caso contrario premere il tasto D. / M. poi i tasti + o − fino a quando il display visualizza "**Auto**"

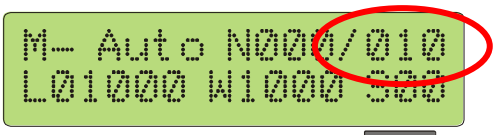


- Confermare premendo il tasto (**INVIO**) ↵.

Inseriamo il numero di copia da rifilare:

- Premere il tasto (COPIE) sul display inizia a lampeggiare il simbolo "*I*" , premendo i tasti "**+**" o "**-**" impostare il numero di immagini da rifilare. Il display visualizza il numero di tagli che verranno eseguiti dalla macchina, nel nostro caso "10"

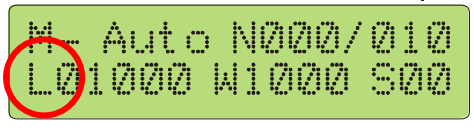


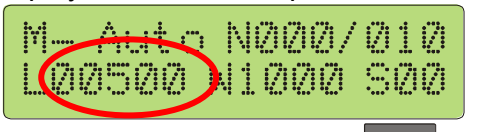


- Confermare il parametro inserito, premendo il tasto (INVIO) ↵.

Inseriamo le dimensioni del formato immagine e della bobina:

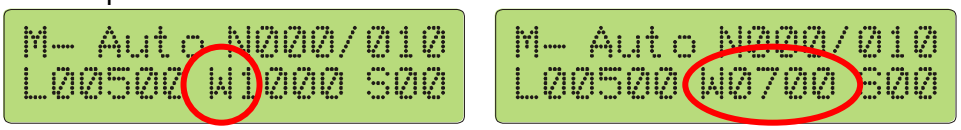
- Premere una volta il tasto (DIMENSIONE) sul display inizia a lampeggiare la lettera "**L**" , premendo i tasti "**+**" o "**-**" impostare la lunghezza dell'immagine da rifilare. Il display visualizza i valori di dimensione in mm. o in pollici, quindi facendo riferimento al nostro esempio il display deve essere impostato a "500"





- Confermare il parametro inserito, premendo il tasto (INVIO) ↵.

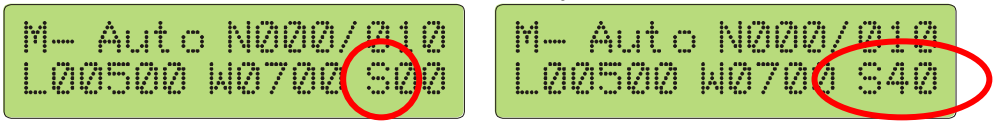
- Premere due volte in sequenza il tasto (DIMENSIONE) sul display inizia a lampeggiare la lettera "**W**" , premendo i tasti "**+**" o "**-**" impostare la larghezza della bobina con il supporto da rifilare. Il display visualizza i valori di dimensioni in mm. o in pollici, quindi facendo riferimento al nostro esempio il display deve essere impostato a "700"



- Confermare il parametro inserito, premendo il tasto (**INVIO**) .

Inseriamo la distanza tra un'immagine e l'altra:

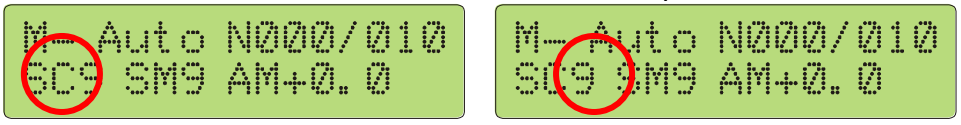
- Se tra un'immagine e la successiva vi è un'area da rifilare. Premere il tasto (Space CUT) sul display inizia a lampeggiare la lettera "**S**" , premendo i tasti "**+**" o "**-**" impostare la distanza tra la fine dell'immagine precedente e l'inizio della successiva. Il display visualizza i valori di dimensioni in mm. o in pollici, quindi facendo riferimento al nostro esempio il display deve essere impostato a "40"



- Confermare il parametro inserito, premendo il tasto (INVIO) .

Velocità di taglio orizzontale:

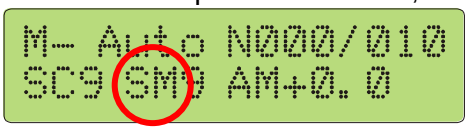
- La velocità di taglio orizzontale può essere variata in funzione del materiale da rifilare. Per modificare tale parametro spostarsi nella seconda visualizzazione del display utilizzando il tasto o con il tasto . Premere una volta il tasto (GESTIONE VELOCITÀ MOTORI) sul display lampeggiano le lettere "**SC**" , premendo i tasti "**+**" o "**-**" si imposta la velocità del carrello. La velocità varia da un minimo di "1" ad un massimo di "9" che corrisponde a circa 40m/min.

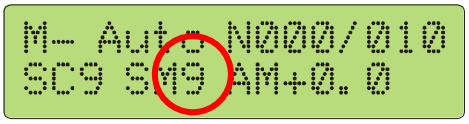


- Confermare il parametro inserito, premendo il tasto (INVIO) .

Velocità di trasporto per taglio verticale:

- La velocità di trasporto per il taglio verticale può essere variata in funzione del materiale da rifilare. Se siamo in una visualizzazione diversa da quella sotto utilizzare il tasto  o il tasto  per spostare la visualizzazione corrente del display. Premere due volte in sequenza il tasto (GESTIONE VELOCITÀ MOTORI)  sul display lampeggiano le lettere "**SM**" , premendo i tasti "**+**" o "**-**" si imposta la velocità del carrello. La velocità varia da un minimo di "1" ad un massimo di "9" che corrisponde a circa 12,5m/min.

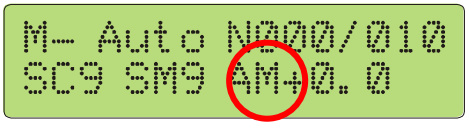


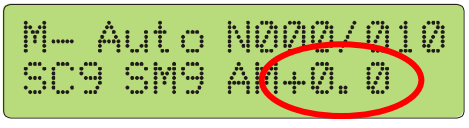


- Confermare il parametro inserito, premendo il tasto (INVIO) .

Aggiustamento del valore di avanzamento supporto:

- La velocità di trasporto per il taglio verticale può variare in funzione del materiale da rifilare e la lettura dei sensori del motore possono, generare a lungo andare dei ritardi o anticipi che possono essere facilmente corretti nel seguente modo:
- Se siamo in una visualizzazione diversa da quella sotto utilizzare il tasto  o il tasto  per spostare la visualizzazione corrente del display. Premere tre volte in sequenza il tasto (GESTIONE VELOCITÀ MOTORI) . Sul display lampeggiano le lettere "**AM**" , premendo i tasti "**+**" o "**-**" si imposta la correzione in funzione del ritardo o dell'anticipo, il valore è espresso in decimi di millimetro o decimi di $^{1}/_{32}$ di pollice, e varia da -9,9 a +9,9. Il valore è la correzione attribuita ad 1 metro lineare. Cambiando supporto potrebbe essere necessario tagliare 1 Mt. lineare del prodotto, misuralo ed inserire come correzione la differenza in "**+**" o in "**-**".



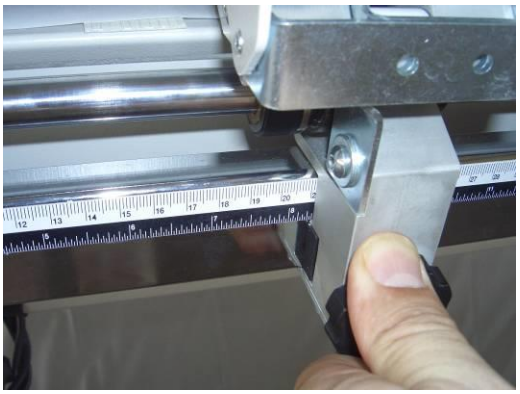


- Confermare il parametro inserito, premendo il tasto (INVIO) .

Dopo aver impostato tutti i parametri che la taglierina può utilizzare in modo automatico si devono posizionare, ora le due lame per il taglio verticale. Allentare le manopole ***(fig. 6.5)*** che bloccano le teste di taglio e facendole scorrere sulla barra di scorrimento, utilizzando la scala millimetrata posizionarle in modo corretto, o in se vi sono dei bordi già stampati, in modo tale che l'immagine venga rifilata anche lungo questi lati, in modo che il risultato finale sia un'immagine rifilata su tutti e quattro i lati.

Fig. 6.5

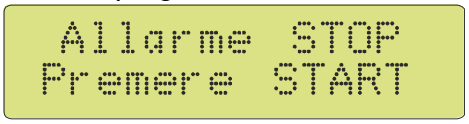




Premere il tasto start  per eseguire la sequenza di taglio per tutte le 10 immagini.



Premere stop  per bloccare l'azione selezionata, nel caso si ravvisasse un errore nella programmazione, il display visualizza il seguente messaggio



premere il tasto start  per resettare il sistema e ripartire.

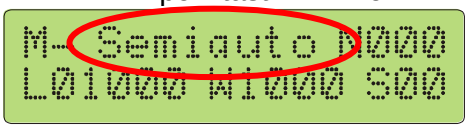
6.1.6 Modalità di taglio semiautomatica

Questa modalità permette di utilizzare tutte le potenzialità della modalità auto a sola esclusione della ripetizione del taglio per più copie
Per operare nel migliore dei modi si deve partire con il presupposto che il supporto da rifilare sia stato stampato con dimensioni e distanze costanti per tutta la sua lunghezza, e successivamente fornite all'operatore, per impostare la macchina.

Esempio:
Rotolo di 4 immagini, lunghe 70cm. stampate, su un supporto in bobina con larghezza di 110cm., distanziate tra di loro di 0 cm

Impostare la taglierina nel seguente modo:

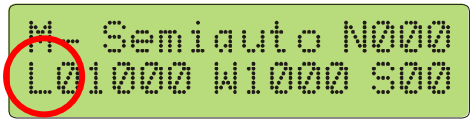
- Verificare che il display visualizzi "**Semiauto**" in caso contrario premere il tasto D. / M. poi i tasti + o − fino a quando il display visualizza "**Semiauto**"

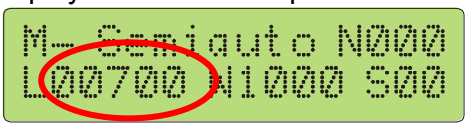


- Confermare premendo il tasto (INVIO) ↵.

<u>Inseriamo le dimensioni del formato immagine e della bobina:</u>

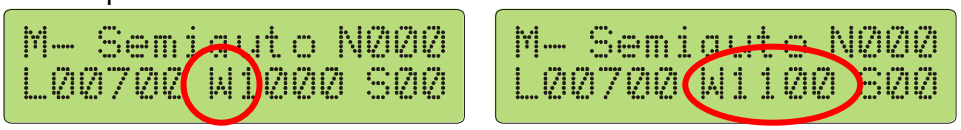
- Premere una volta il tasto (DIMENSIONE) ⌟ sul display inizia a lampeggiare la lettera "**L**" , premendo i tasti "**+**" o "**-**" impostare la lunghezza dell'immagine da rifilare. Il display visualizza i valori di dimensione in mm. o in pollici, quindi facendo riferimento al nostro esempio il display deve essere impostato a "700"





- Confermare il parametro inserito, premendo il tasto (INVIO) ↵.

- Premere due volte in sequenza il tasto (DIMENSIONE)  sul display inizia a lampeggiare la lettera "**W**" , premendo i tasti "**+**" o "**-**" impostare la larghezza della bobina con il supporto da rifilare. Il display visualizza i valori di dimensioni in mm. o in pollici, quindi facendo riferimento al nostro esempio il display deve essere impostato a "1100"

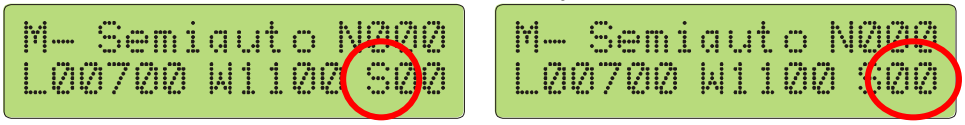


- Confermare il parametro inserito, premendo il tasto (INVIO) .

<u>Inseriamo la distanza tra un'immagine e l'altra:</u>

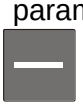
- Se tra un'immagine e la successiva vi è un'area da rifilare. Premere il tasto (Space CUT) 

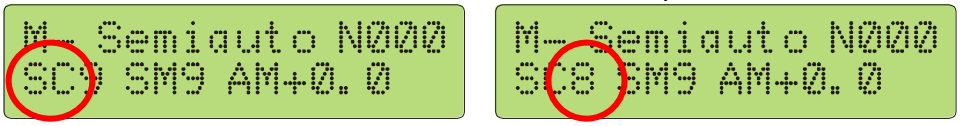
sul display inizia a lampeggiare la lettera "**S**" , premendo i tasti "**+**" o "**-**" impostare la distanza tra la fine dell'immagine precedente e l'inizio della successiva. Il display visualizza i valori di dimensioni in mm. o in pollici, quindi facendo riferimento al nostro esempio il display deve essere impostato a "0"



- Confermare il parametro inserito, premendo il tasto (INVIO) .

<u>Velocità di taglio orizzontale:</u>

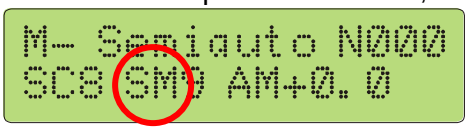
- La velocità di taglio orizzontale può essere variata in funzione del materiale da rifilare. Per modificare tale parametro spostarsi nella seconda visualizzazione del display utilizzando il tasto  o con il tasto  . Premere una volta il tasto (GESTIONE VELOCITÀ MOTORI)  sul display lampeggiano le lettere "**SC**" , premendo i tasti "**+**" o "**-**" si imposta la velocità del carrello. La velocità varia da un minimo di "1" ad un massimo di "9" che corrisponde a circa 40m/min.

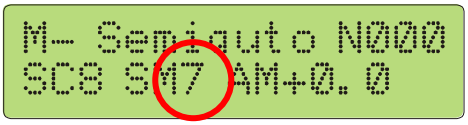


- Confermare il parametro inserito, premendo il tasto (INVIO) .

Velocità di trasporto per taglio verticale:

- La velocità di trasporto per il taglio verticale può essere variata in funzione del materiale da rifilare. Se siamo in una visualizzazione diversa da quella sotto utilizzare il tasto  o il tasto  per spostare la visualizzazione corrente del display. Premere due volte in sequenza il tasto (GESTIONE VELOCITÀ MOTORI)  sul display lampeggiano le lettere "**SM**" , premendo i tasti "**+**" o "**-**" si imposta la velocità del carrello. La velocità varia da un minimo di "1" ad un massimo di "9" che corrisponde a circa 12,5m/min.

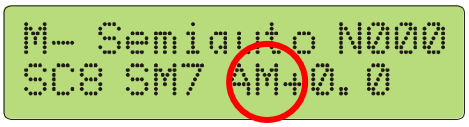


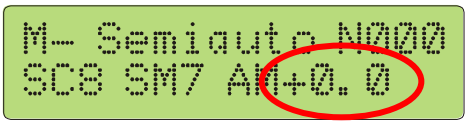


- Confermare il parametro inserito, premendo il tasto (INVIO) .

Aggiustamento del valore di avanzamento supporto:

- La velocità di trasporto per il taglio verticale può variare in funzione del materiale da rifilare e la lettura dei sensori del motore possono, generare a lungo andare dei ritardi o anticipi che possono essere facilmente corretti nel seguente modo:
- Se siamo in una visualizzazione diversa da quella sotto utilizzare il tasto  o il tasto  per spostare la visualizzazione corrente del display. Premere tre volte in sequenza il tasto (GESTIONE VELOCITÀ MOTORI) . Sul display lampeggiano le lettere "**AM**" , premendo i tasti "**+**" o "**-**" si imposta la correzione in funzione del ritardo o dell'anticipo, il valore è espresso in decimi di millimetro o decimi di $^{1}/_{32}$ di pollice, e varia da -9,9 a +9,9. Il valore è la correzione attribuita ad 1 metro lineare. Cambiando supporto potrebbe essere necessario tagliare 1 mt. lineare del prodotto, misuralo ed inserire come correzione la differenza in "**+**" o in "**-**".



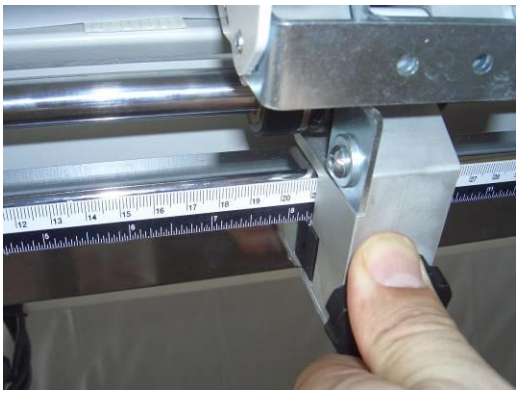


- Confermare il parametro inserito, premendo il tasto (INVIO) .

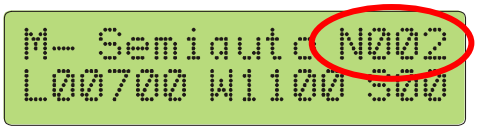
Dopo aver impostato tutti i parametri che la taglierina può utilizzare in modo automatico si devono posizionare, ora le due lame per il taglio verticale. Allentare le manopole ***(fig. 6.6)*** che bloccano le teste di taglio e facendole scorrere sulla barra di scorrimento, utilizzando la scala millimetrata posizionarle in modo corretto, o in se vi sono dei bordi gia stampati, in modo tale che l'immagine venga rifilata anche lungo questi lati, in modo che il risultato finale sia un'immagine rifilata su tutti e quattro i lati.

Fig. 6.6

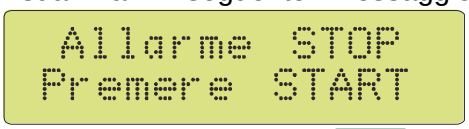




Premere il tasto start  per eseguire la sequenza programmata, essendo in semiautomatico il tasto deve essere ripremuto alla fine di ogni sequenza per tutte le immagini presenti nella nostra bobina.
Ad ogni pressione del tasto start il contatore di copie visualizza il numero di tagli effettuati.



Premere stop  per bloccare l'azione selezionata, nel caso si ravvisasse un errore nella programmazione, il display visualizza il seguente messaggio



premere il tasto start  per resettare il sistema e ripartire.



6.1.7 Modalità di taglio Manuale

Questa modalità permette di utilizzare la taglierina, con tagli orizzontali e movimenti del supporto comandati singolarmente e con l'intervento dell'operatore per ogni operazione.
Per operare nel migliore dei modi si deve partire con il presupposto che il supporto da rifilare sia stato stampato con dimensioni e distanze costanti per tutta la sua lunghezza, e successivamente fornite all'operatore, per impostare la macchina.

Nella modalità "**Manuale**" è disattivata la funzione di Space Cut 

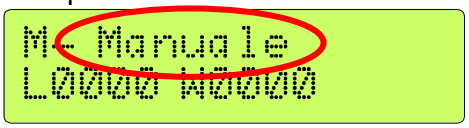
e il tasto dimensioni  può impostare solo la larghezza di taglio. Gli altri parametri di taglio, come la velocità del carrello orizzontale, la velocità di trasporto materiale e l'aggiustamento dell'avanzamento devono essere regolati prima di attivare la modalità manuale.

Esempio:
Rotolo di 4 immagini, stampate, su un supporto in bobina con larghezza di 160cm..

Impostare la taglierina nel seguente modo:

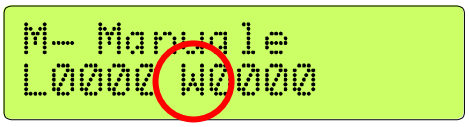
- Verificare che il display visualizzi "**Manuale**" in caso contrario premere il tasto 

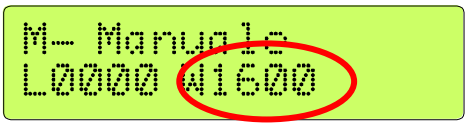
poi i tasti  o  fino a quando il display visualizza "**Manuale**"



- Confermare premendo il tasto (INVIO) .

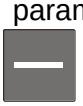
- Premere una volta il tasto (DIMENSIONE)  sul display inizia a lampeggiare la lettera "**W**" , premendo i tasti "**+**" o "**-**" impostare la larghezza della bobina con il supporto da rifilare. Il display visualizza i valori di dimensioni in mm. o in pollici, quindi facendo riferimento al nostro esempio il display deve essere impostato a "1600"



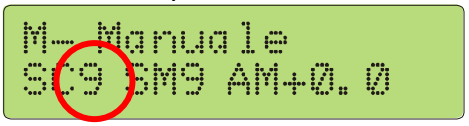


- Confermare il parametro inserito, premendo il tasto (INVIO) .

Velocità di taglio orizzontale:

- La velocità di taglio orizzontale può essere variata in funzione del materiale da rifilare. Per modificare tale parametro spostarsi nella seconda visualizzazione del display utilizzando il tasto  o con il tasto  . Premere una volta il tasto (GESTIONE VELOCITÀ MOTORI)  sul display lampeggiano le lettere "**SC**" , premendo i tasti "**+**" o "**-**" si imposta la velocità del carrello. La velocità varia da un minimo di "1" ad un massimo di "9" che corrisponde a circa 40m/min.

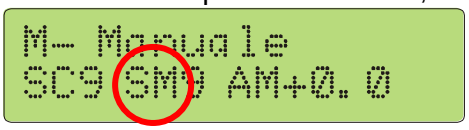


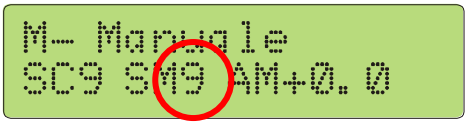


- Confermare il parametro inserito, premendo il tasto (INVIO) .

Velocità di trasporto per taglio verticale:

- La velocità di trasporto per il taglio verticale può essere variata in funzione del materiale da rifilare. Se siamo in una visualizzazione diversa da quella sotto utilizzare il tasto  o il tasto  per spostare la visualizzazione corrente del display. Premere due volte in sequenza il tasto (GESTIONE VELOCITÀ MOTORI)  sul display lampeggiano le lettere "**SM**" , premendo i tasti "**+**" o "**-**" si imposta la velocità del carrello. La velocità varia da un minimo di "1" ad un massimo di "9" che corrisponde a circa 12,5m/min.

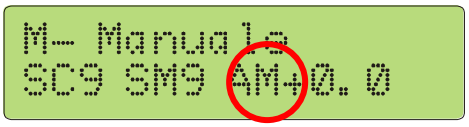


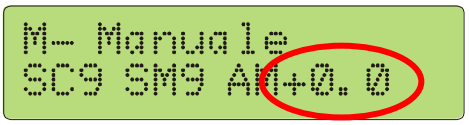


- Confermare il parametro inserito, premendo il tasto (INVIO) .

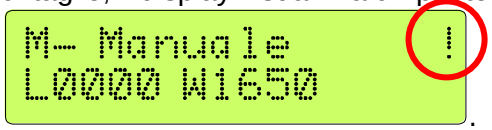
Aggiustamento del valore di avanzamento supporto:

- La velocità di trasporto per il taglio verticale può variare in funzione del materiale da rifilare e la lettura dei sensori del motore possono, generare a lungo andare dei ritardi o anticipi che possono essere facilmente corretti nel seguente modo:
- Se siamo in una visualizzazione diversa da quella sotto utilizzare il tasto  o il tasto  per spostare la visualizzazione corrente del display. Premere tre volte in sequenza il tasto (GESTIONE VELOCITÀ MOTORI) . Sul display lampeggiano le lettere "**AM**" , premendo i tasti "**+**" o "**-**" si imposta la correzione in funzione del ritardo o dell'anticipo, il valore è espresso in decimi di millimetro o decimi di $^{1}/_{32}$ di pollice, e varia da -9,9 a +9,9. Il valore è la correzione attribuita ad 1 metro lineare. Cambiando supporto potrebbe essere necessario tagliare 1 mt. lineare del prodotto, misuralo ed inserire come correzione la differenza in "**+**" o in "**-**".



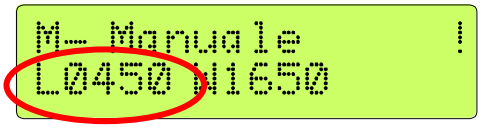


- Confermare il parametro inserito, premendo il tasto (INVIO) .
- Premere il tasto start  per attivare la modalità "**Manuale**" e abilitare le funzioni di taglio, il display visualizza un punto esclamativo in fondo alla prima riga



.

- Premere il tasto  o il tasto  per avanzare o riavvolgere il supporto, premere stop  per bloccare l'azione selezionata, il display visualizza la misura di avanzamento attuale "**L**" in mm.



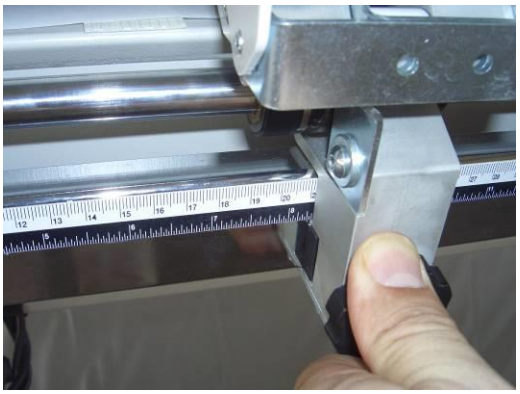
.

- Per riavvolgere il supporto con velocità doppia rispetto alla normale premere il tasto  e contemporaneamente il tasto  .

Dopo aver impostato tutti i parametri che la taglierina può utilizzare in modo automatico si devono posizionare, ora le due lame per il taglio verticale. Allentare le manopole ***(fig. 6.7)*** che bloccano le teste di taglio e facendole scorrere sulla barra di scorrimento, utilizzando la scala millimetrata posizionarle in modo corretto, o in se vi sono dei bordi gia stampati, in modo tale che l'immagine venga rifilata anche lungo questi lati, in modo che il risultato finale sia un'immagine rifilata su tutti e quattro i lati.

Fig. 6.7

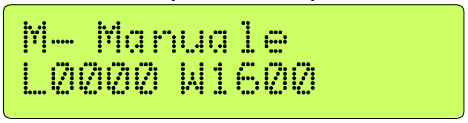




Premere il tasto cut  per eseguire le operazioni, dal taglio orizzontale al taglio verticale ed espulsione, dopo ogni taglio al successivo movimento di avanzamento del supporto azzera il valore della misura.



- Premere il tasto  per disattivare la modalità "**Manuale**", il display non visualizza più il punto esclamativo sul fondo della prima riga

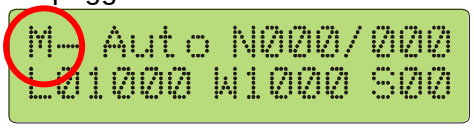


.

Tutte impostazioni o configurazioni che sono state prese in esame negli esempi precedenti possono essere memorizzate, ad esempio per dei lavoro ripetitivi con materiali uguali, o con immagini di formato standard, in modo di agevolare l'impostazione delle dimensioni tra immagine e lunghezza dei rotoli.

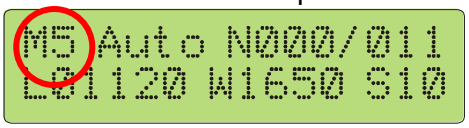
Per configurare e salvare una impostazione, procedere come segue:

Dopo aver configurato i vari parametri, premere il tasto  la "**M**" sul display inizia a lampeggiare



Premere il tasto 

per cambiare il numero della memoria.



Premere il tasto  per memorizzare le impostazioni attuali nella memoria visualizzata.

Premere  per caricare le impostazioni, memorizzate nella memoria selezionata.

Premere  per uscire senza salvare o caricare nulla.

E' assolutamente sconsigliato appoggiarsi o appoggiare qualsiasi oggetto sul piano di inserimento, o sul carter di copertura.

6.1.8 Ciclo automatico in modalità "Marks" o "InLine"

Con queste modalità di lavoro si possono sfruttare completamente le potenzialità della taglierina. Le stampe devono essere contraddistinte con dei marcatori, che opportunamente letti dal sensore della macchina, permetteranno un allineamento preciso ed automatico.
La taglierina per funzionare in modo corretto, deve essere informata del tipo di marcatore, della qualità dimensionale del marcatore.
I marcatori presi in considerazione sono di tre tipi:
Il CROCINO, LA LINEA e la DOPPIA LINEA.
Il **crocino** è quel marcatore a croce posto lateralmente alla stampa in campo bianco corrispondente alla linea di testa e alla linea di coda della stampa.
La **linea** è un marcatore posto lateralmente in campo bianco in corrispondenza della fine/inizio delle stampe
La **doppia linea** è quel marcatore che viene posto sempre in uno spazio bianco tra due stampe contigue.
L'informazione al programma della taglierina, per ciò che concerne il marcatore, può essere fatta in due modi, o tramite un autoapprendimento facendo leggere direttamente il marcatore al sensore o inserendo manualmente i valori del marcatore. Tutti i tipi di segnale devono essere di colore nero intenso e di ampiezza minima di 0,5mm.

6.1.9 Inserimento supporto da tagliare (modalità "Marks")

La taglierina in modalità "marks" si utilizza per tagliare supporti, prestampati e con la presenza di marcatori, avvolti in rotolo. 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 dovuti ad imperfezioni di trascinamento. Utilizzare il porta rotolo inserendo il supporto fino alla flangia di riferimento ***(fig. 6.8)***, infilare la flangia opposta per bloccare il rotolo stampato ***(fig. 6.9)***.

Fig. 6.8



Fig. 6.9

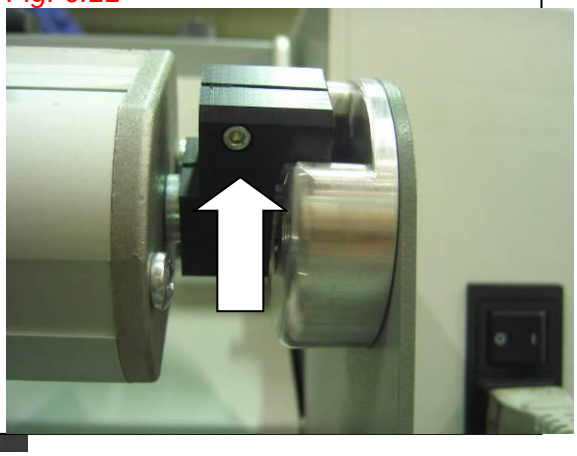


infine collocare il porta rotolo nelle apposite sedi ***(fig. 6.10)***. Attenzione, sulla destra del porta rotolo è montato un meccanismo di frizionamento, per evitare che l'inerzia del movimento srotoli il supporto inutilmente. Per aumentare o diminuire la resistenza allo srotolamento agire sulla vite a brugola, stringendola o allentandola ***(fig. 6.11)*** .

Fig. 6.10



Fig. 6.11



Per caricare il supporto, in macchina, procedere come segue:

- Aprire il carter di protezione superiore agendo sul meccanismo di aperture posto sotto alla maniglia centrale ***(fig. 6.12)***. Sollevato il carter, appoggiare il supporto sui rullini di trasporto ***(fig. 6.13)*** e allinearlo con la linea di taglio, richiudere il carter di protezione, facendo attenzione che gli agganci laterali si incastrino nelle loro sedi.

Fig. 6.12

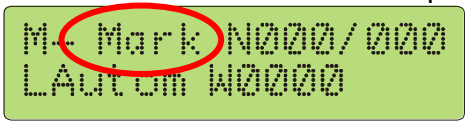


Fig. 6.13



Impostare la taglierina nel seguente modo:

- Verificare che il display visualizzi "**Mark**" in caso contrario premere il tasto D. / M. poi i tasti + o − fino a quando il display visualizza "**Mark**".



- Confermare premendo il tasto (INVIO) ↵.

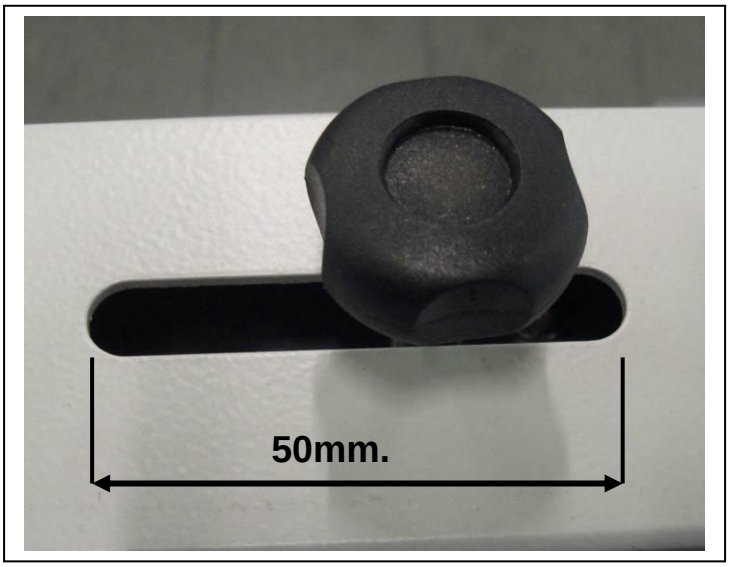
6.1.10 Posizionamento e regolazione sensore lettura marcatori (modalità Marks)

Il sensore marcatori ha tre regolazioni fondamentali

- Regolazione orizzontale.
- Regolazione verticale o fuoco ottico.

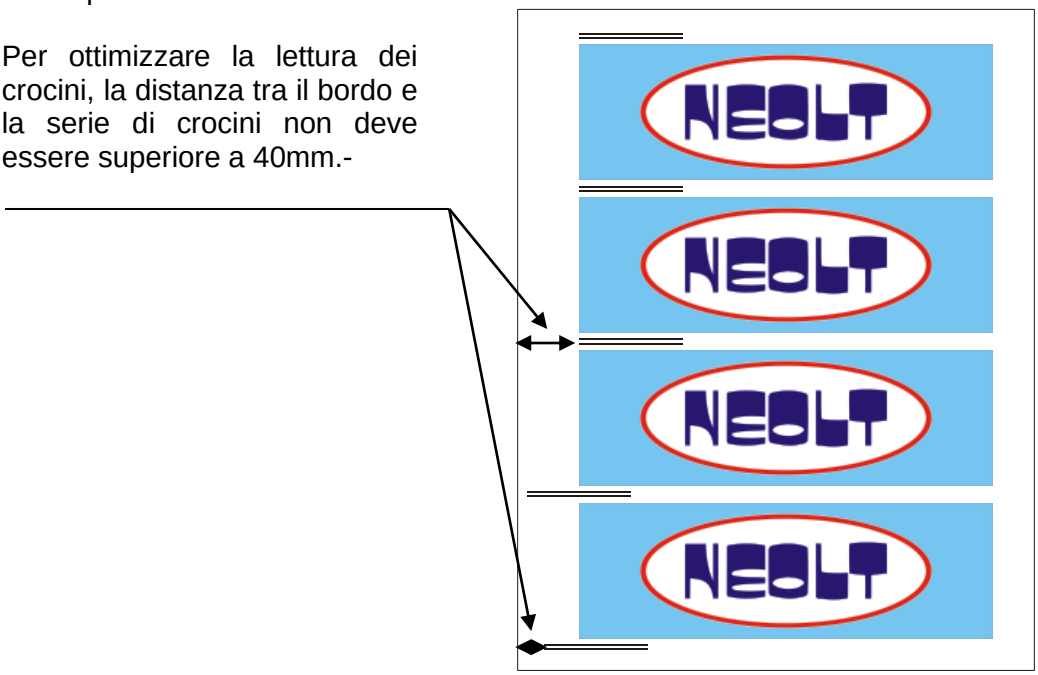
Regolazione orizzontale

Ogni supporto viene stampato in modo differente con margini che possono variare da rotolo a rotolo. È possibile regolare il sensore da 0 fino ad un massimo di 50mm. agendo sulla manopola di regolazione orizzontale.

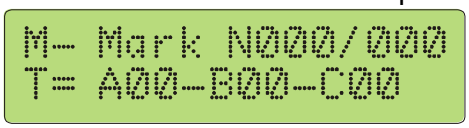


Naturalmente anche il supporto deve essere stampato seguendo alcune regole, come l'esempio sotto:

Per ottimizzare la lettura dei crocini, la distanza tra il bordo e la serie di crocini non deve essere superiore a 40mm.-

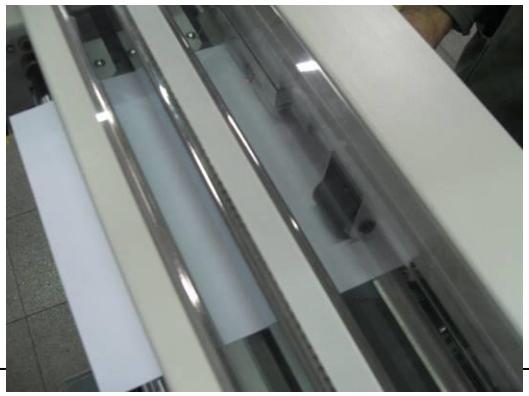
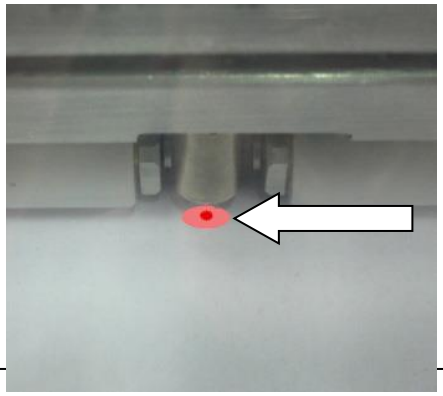


Regolare nel seguente modo la sensibilità del sensore ottico, per ottimizzare la lettura dei marcatori, ed avere una maggiore precisione di taglio, tale operazione è consigliata prima di ogni cambio di materiale.

- Inserire sotto al sensore di lettura dei crocini il materiale da rifilare, assicurandosi che sia ben teso tra i rulli di presa anteriori e quelli posteriori ***(fig. 6.14)***.
- Premere il tasto  o il tasto  per visualizzare le seguenti informazioni sul display 

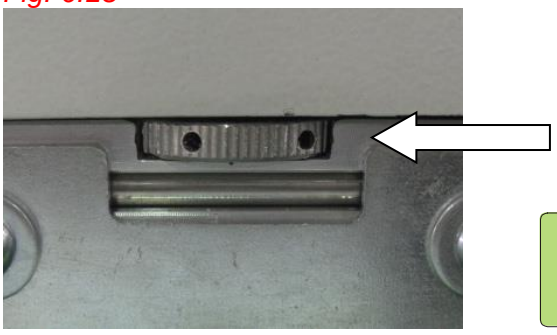
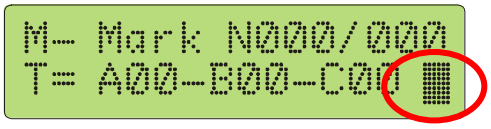
.
- Verificare che il raggio luminoso del sensore sia sopra al fondo bianco del supporto ***(fig. 6.14)***.

Fig. 6.14

- Ruotare la rotellina di regolazione verso destra fino a visualizzare un rettangolo nero,che segnala all'utente che il sensore è arrivato al limite del suo range di regolazione in quella direzione. A questo punto, ruotiamo la rotellina verso sinistra contando il numero di rotazioni che effettuiamo prima di visualizzare lo stesso rettangolo nero che identifica il limite del range di regolazione in questa direzione.

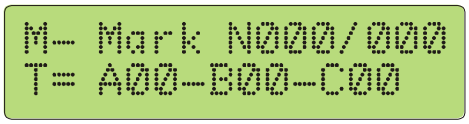
Fig. 6.15

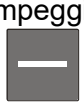
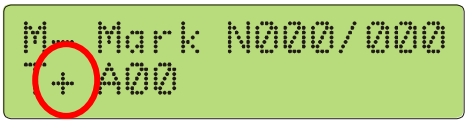
- Il numero di rotazioni identifica il range di regolazione all'interno del quale il sensore lavora sul materiale da tagliare. In pratica alziamo e abbassiamo il sensore affinché riesca sempre a leggere il materiale in modo appropriato. Per cui, trovato un limite se effettuiamo un numero di rotazioni in senso opposto pari alla metà delle rotazioni necessarie per raggiungere il limite opposto,siamo sicuri che il sensore è il più lontano possibile dai limiti destro e sinistro del suo range di regolazione, per cui la lettura del materiale risulterà precisa. Quindi, se per raggiungere il limite sinistro abbiamo ruotato la rotellina di **n** rotazioni, dobbiamo ruotare la rotellina stessa di **n**/2 rotazioni verso destra e avremo la regolazione ottimale del sensore.

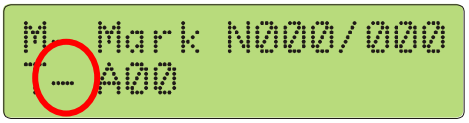
6.1.11 Preparazione per il taglio automatico in modalità Marks

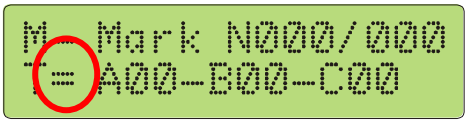
Regolata la posizione del sensore, adattandolo al supporto inserito, passiamo all'inserimento dei dati per permettere alla macchina di riconoscere i marcatori di taglio.
La rilevazione del marcatore può essere inserita in due modi, o manualmente o rilevata in modo automatico, dopo aver selezionato il tipo di marcatore (crocino, linea, doppia linea).

- premendo il tasto  o il tasto  visualizzare le seguenti informazioni sul display 

.
- Per selezionare il marcatore. Premere una volta il tasto (DIMENSIONE)  sul display inizia a lampeggiare la lettera "**T**" 

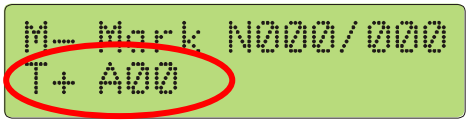
, premendo il tasto  o il tasto  varia il simbolo a lato
- "**+**" crocino 

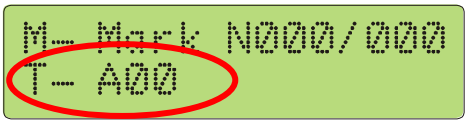
- "**-**" linea 

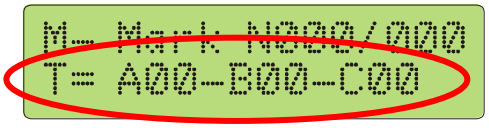
- "**=**" doppia linea 

- Selezionato il marcatore ottimale premere il tasto (INVIO)  per confermare o premere (STOP)  per uscire senza salvare.

In funzione del tipo di marcatore varia la visualizzazione del display:

- Crocino 

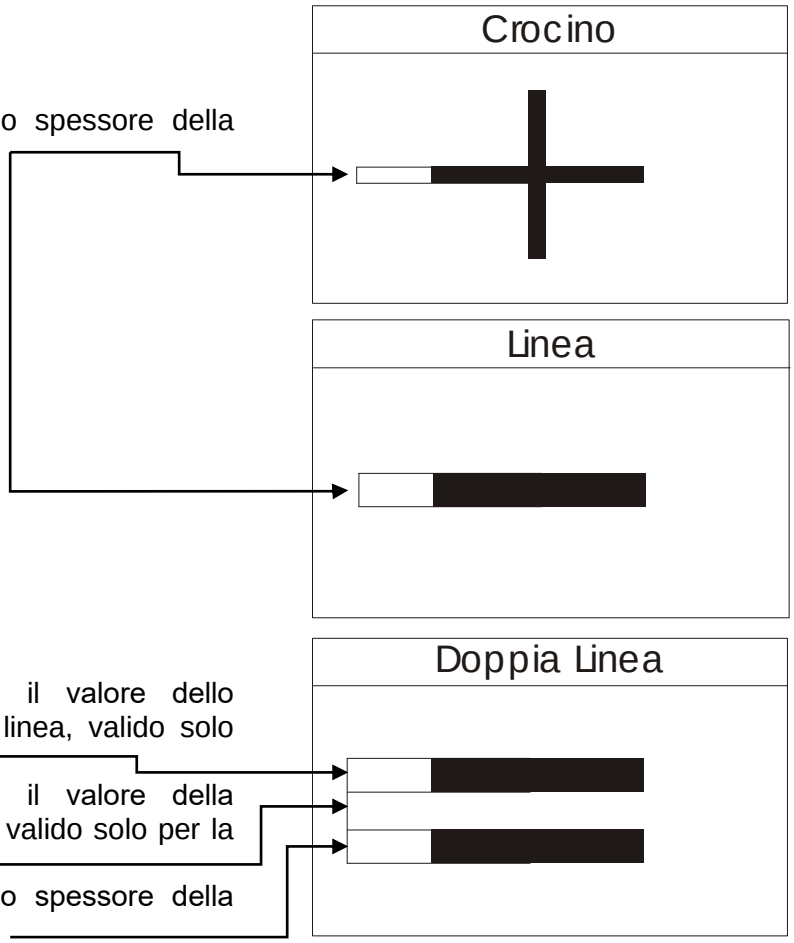
.
- Linea 

.
- Doppia Linea 

.

Dove "**A**-**B**-**C**" indicano i valori di spessore e distanza delle linee dei marcatori.

Il Valore "**A**" identifica lo spessore della linea per tutti i marcatori.



Il Valore "**C**" identifica il valore dello spessore della seconda linea, valido solo per la doppia linea

Il Valore "**B**" identifica il valore della distanza tra le due linee, valido solo per la doppia linea

Il Valore "**A**" identifica lo spessore della linea per tutti i marcatori

Come detto in precedenza i valori delle linee dei marcatori si possono inserire in due modi, manualmente se si conoscono o facendoli rilevare automaticamente dalla macchina (consigliato).

Per farli rilevare in modo automatico procedere come segue:

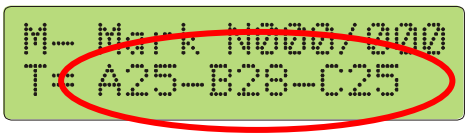
- Posizionare il marcatore prima del sensore (3/4cm).
- Premere il tasto (Space CUT) 

sul display inizia a lampeggiare la lettera "**A**" (modalità Crocino e Linea) o "**A**-**B**-**C**" (modalità Doppia Linea).
- Il supporto avanza passando sotto al sensore che rileva in automatico i valori del marcatore. Se il crocino non viene letto dal sensore regolare l'altezza o la messa a fuoco ottica. Dopo la lettura, automaticamente il supporto viene riportato nella posizione di partenza. Alla seconda pressione del tasto (Space CUT) 

ripete l'operazione di lettura, se conferma la lettura dei dati precedenti, riporta il supporto in posizione di partenza, se i valori sono diversi, viene visualizzato un errore di lettura. Alla terza pressione del tasto (Space CUT) 

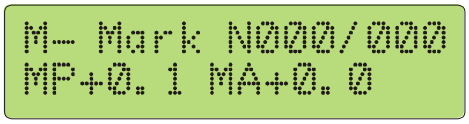
ripete l'operazione di lettura, ma questa volta, confermati i dati, si posiziona sulla linea di taglio, senza effettuare l'operazione di taglio. Alla quarta, e per le successive pressioni del tasto (Space CUT) 

, cerca i marcatori successivi, ne legge il valore, posizionandoli poi sulla linea di taglio.
- Per confermare i valori visualizzati sul display premere il tasto (INVIO) 
.
- I valori sono espressi in decimi di millimetro.



Se i marcatori vengono inseriti dall'utente durante la realizzazione del file, si consiglia di mantenere uno spessore della linea tra 1 e 2 mm.

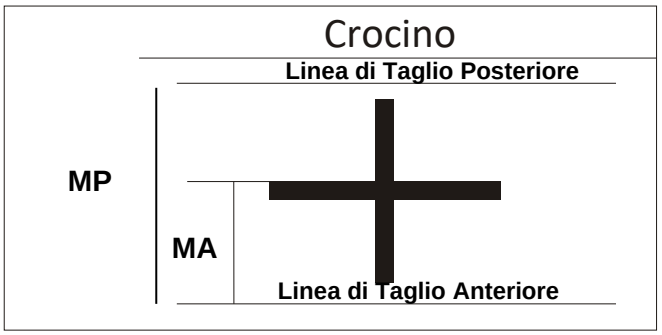
Ora si devono inserire i dati per identificare la linea di taglio rispetto al marcatore, questi sono valori da inserire manualmente, rilevandoli dal supporto in esame nel seguente modo:

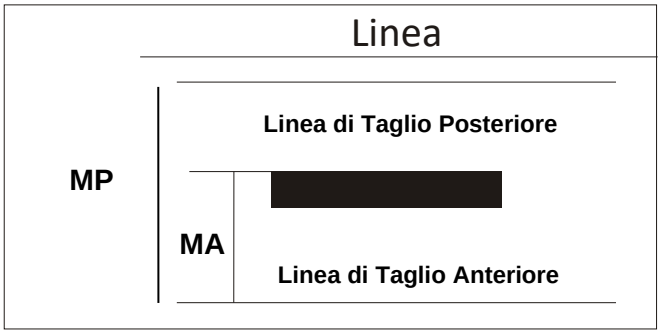
- premendo il tasto — o il tasto + visualizzare le seguenti informazioni sul display 

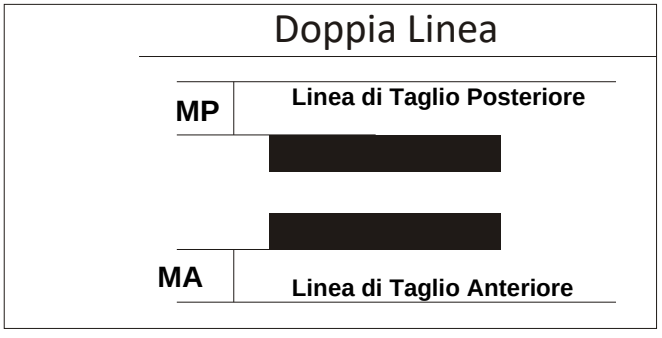
.

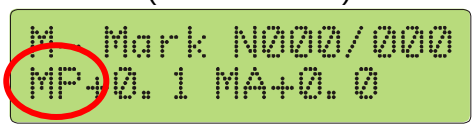
Il valore "**MP**" è la distanza o margine tra il bordo superiore del marcatore e la linea di taglio posteriore. Mentre "**MA**" è la distanza o margine, tra il bordo superiore del marcatore e la linea di taglio anteriore.

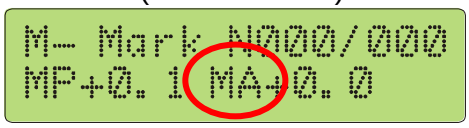
selezionando una linea (-) oppure un crocino (+), mettendo il valore di **MP =0**, la macchina esegue un solo taglio senza eliminare il marchio



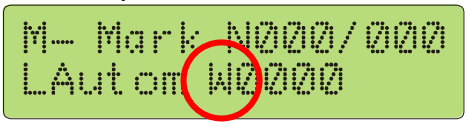




- Per inserire i margini di taglio. Premere una volta il tasto (DIMENSIONE)  sul display iniziano a lampeggiare le lettere "**MP**" , premendo il tasto  o il tasto  si imposta la misura in decimo di millimetro.
- Il range di valori va da 0 a 9,9 mm.
- Confermare il parametro inserito, premendo il tasto (INVIO) .

- Per inserire i margini di taglio. Premere due volte il tasto (DIMENSIONE)  sul display iniziano a lampeggiare le lettere "**MA**" , premendo il tasto  o il tasto  si imposta la misura in decimo di millimetro.
- Il range di valori va da 0 a 9,9 mm.
- Confermare il parametro inserito, premendo il tasto (INVIO) .

- Premere una volta il tasto (DIMENSIONE) . Il programma per default imposta su "**Autom**" la dimensione "**L**" e permette solo la modifica del parametro riferito alla larghezza del supporto inserito con il lampeggiare la lettera "**W**". Premendo i tasti "**+**" o "**-**" impostare la larghezza della bobina. Il display visualizza i valori di dimensioni in mm. o in pollici.

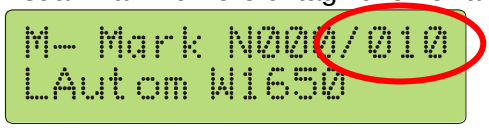




- Confermare il parametro inserito, premendo il tasto (INVIO) .

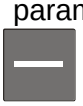
Inseriamo il numero di copia da rifilare:

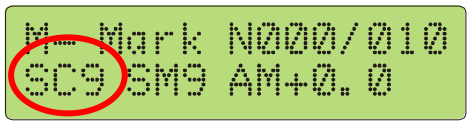
- Premere il tasto (COPIE)  sul display inizia a lampeggiare il simbolo "***I***" , premendo i tasti "**+**" o "**-**" impostare il numero di immagini da rifilare. Il display visualizza il numero di tagli che verranno eseguiti dalla macchina.



- Confermare il parametro inserito, premendo il tasto (INVIO) .

Velocità di taglio orizzontale:

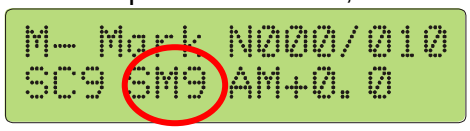
- La velocità di taglio orizzontale può essere variata in funzione del materiale da rifilare. Per modificare tale parametro spostarsi nella seconda visualizzazione del display utilizzando il tasto  o con il tasto  . Premere una volta il tasto (GESTIONE VELOCITÀ MOTORI)  sul display lampeggiano le lettere "**SC**" , premendo i tasti "**+**" o "**-**" si imposta la velocità del carrello. La velocità varia da un minimo di "1" ad un massimo di "9" che corrisponde a circa 40m/min.



- Confermare il parametro inserito, premendo il tasto (INVIO) .

Velocità di trasporto per taglio verticale:

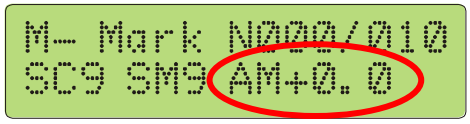
- La velocità di trasporto per il taglio verticale può essere variata in funzione del materiale da rifilare. Se siamo in una visualizzazione diversa da quella sotto utilizzare il tasto  o il tasto  per spostare la visualizzazione corrente del display. Premere due volte in sequenza il tasto (GESTIONE VELOCITÀ MOTORI)  sul display lampeggiano le lettere "**SM**" , premendo i tasti "**+**" o "**-**" si imposta la velocità del carrello. La velocità varia da un minimo di "1" ad un massimo di "9" che corrisponde a circa 12,5m/min.



- Confermare il parametro inserito, premendo il tasto (INVIO) .

Aggiustamento del valore di avanzamento supporto:

- La velocità di trasporto per il taglio verticale può variare in funzione del materiale da rifilare e la lettura dei sensori del motore possono, generare a lungo andare dei ritardi o anticipi che possono essere facilmente corretti nel seguente modo:
- Se siamo in una visualizzazione diversa da quella sotto utilizzare il tasto  o il tasto  per spostare la visualizzazione corrente del display. Premere tre volte in sequenza il tasto (GESTIONE VELOCITÀ MOTORI) . Sul display lampeggiano le lettere "**AM**" , premendo i tasti "**+**" o "**-**" si imposta la correzione in funzione del ritardo o dell'anticipo, il valore è espresso in decimi di millimetro o decimi di $^{1}/_{32}$ di pollice, e varia da -9,9 a +9,9. Il valore è la correzione attribuita ad 1 metro lineare. Cambiando supporto potrebbe essere necessario tagliare 1 mt. lineare del prodotto, misuralo ed inserire come correzione la differenza in "**+**" o in "**-**".

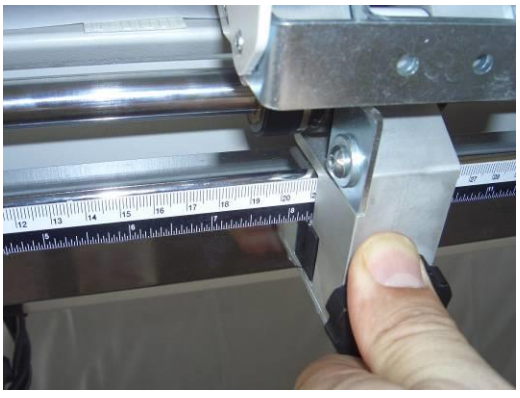


- Confermare il parametro inserito, premendo il tasto (INVIO) .

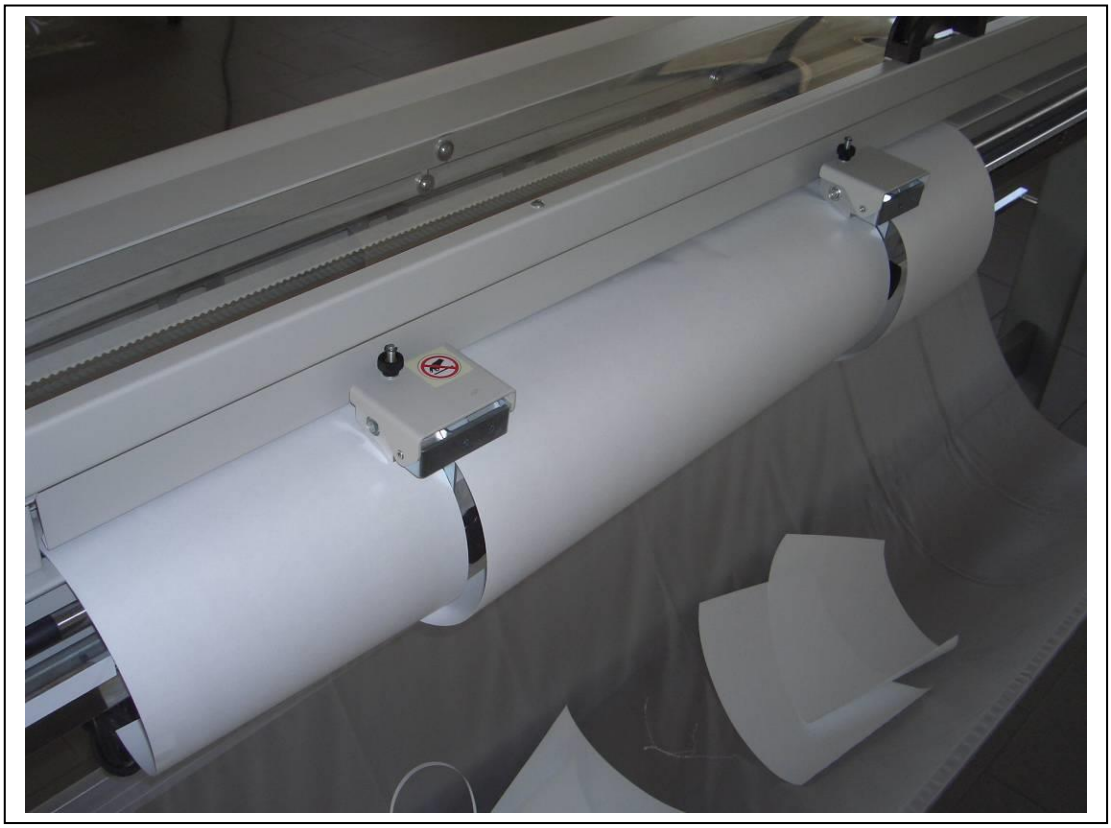
Dopo aver impostato tutti i parametri che la taglierina può utilizzare in modo automatico si devono posizionare, ora le due lame per il taglio verticale. Allentare le manopole ***(fig. 6.16)*** che bloccano le teste di taglio e facendole scorrere sulla barra di scorrimento, utilizzando la scala millimetrata posizionarle in modo corretto, o in se vi sono dei bordi gia stampati, in modo tale che l'immagine venga rifilata anche lungo questi lati, in modo che il risultato finale sia un'immagine rifilata su tutti e quattro i lati.

Fig. 6.16



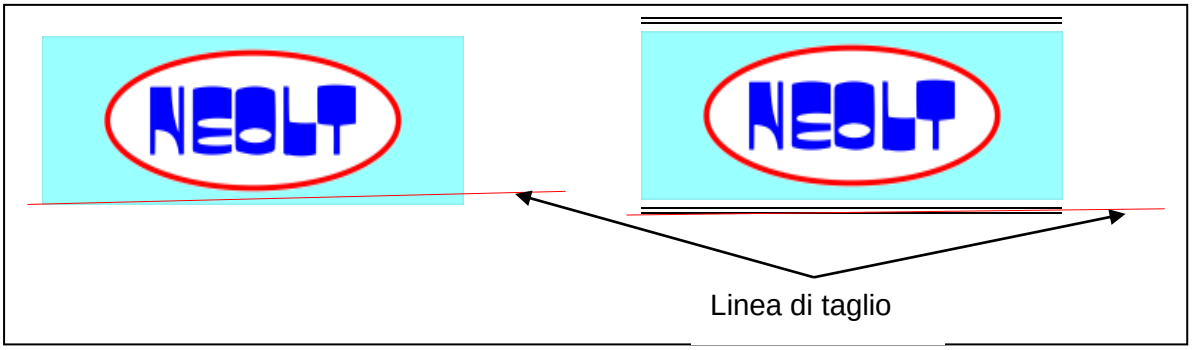


Premere il tasto start  per eseguire la sequenza di taglio per tutte le immagini impostate.



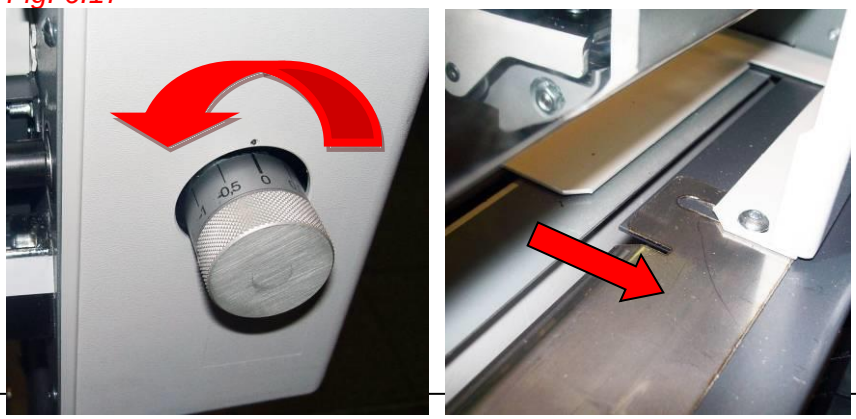
6.1.12 Regolazione taglio orizzontale

Il supporto stampato in linea, o stampato e riavvolto in bobine, potrebbe presentare immagini o marcatori di taglio orizzontale non perfettamente allineati con la lama di taglio orizzontale della macchina.



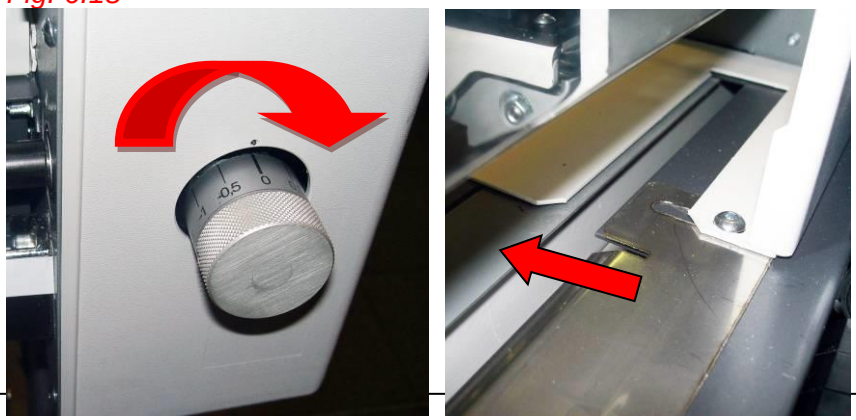
Nell'eventualità non si potesse intervenire allineando il supporto, si può regolare, entro certi limiti, la direzione della lama di taglio orizzontale.
La manopola posta sul carter della macchina stessa, agisce modificando la direzione della contro-lama contro cui scorre la lama rotante, allineando il taglio alle esigenze dell'operatore.
Per spostare in avanti la linea di taglio ruotare la manopola in senso antiorario ***(fig. 6.17)***.

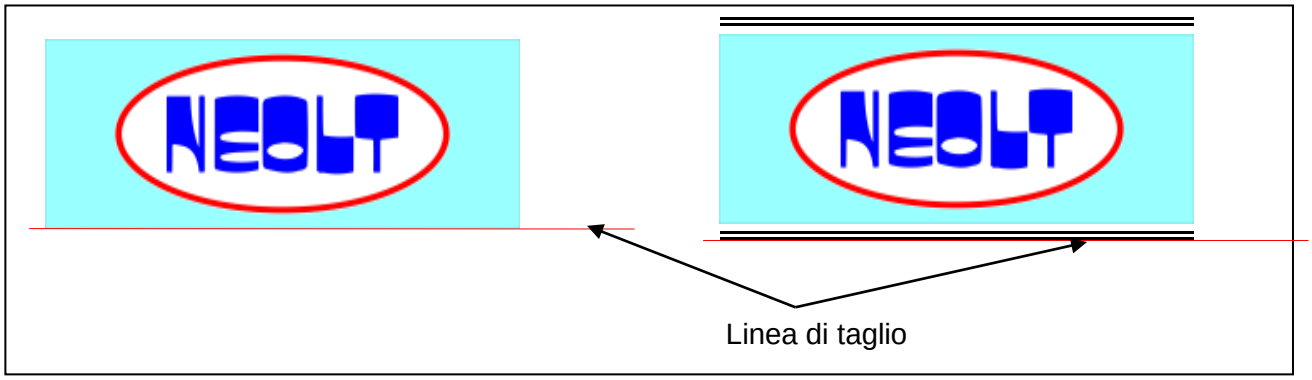
Fig. 6.17



Per spostare indietro la linea di taglio ruotare la manopola in senso orario ***(fig. 6.18)***.

Fig. 6.18

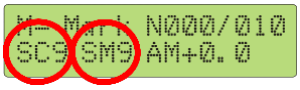


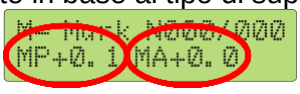


Eseguire una verifica del taglio sino ad ottenere l'allineamento desiderato.

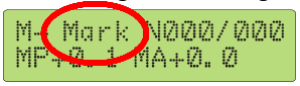
Attenzione evitare la regolazione mentre la macchina è nella fase di taglio.

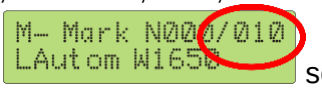
6.1-13 Come configurare le memorie

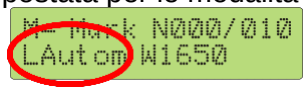
Nota: la velocità del carrello e la velocità del materiale da tagliare 

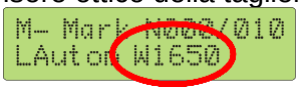
devono essere regolate in base al tipo di supporto che si sta utilizzando, come i margini anteriore e posteriore 

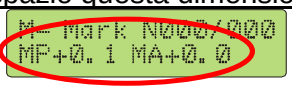
se la taglierina è utilizzata in modalità Mark e "on line"

- A macchina accesa, configurare I seguenti parametri:
  - Modalità: 

Manuale, Semiauto, Auto, Marks o In line.
  - Impostazione numero di copie da tagliare 

solo se la taglierina è
- impostata per le modalità Automatic, Mark e In line
  - **L:** 

impostazione della lunghezza per ogni copia da tagliare, non impostabile per modalità Mark e In line, con queste modalità la lunghezza delle copie da tagliare è determinata automaticamente dal sensore ottico della taglierina.
  - **W:** 

impostazione della larghezza della bobina o del foglio da tagliare.
  - **S:** spazio tra le copie da tagliare in modalità Manuale, Semiauto e Automatica, <u>con le modalità Mark e In line lo spazio questa dimensione è determinata dai margini anteriore e posteriore precedentemente settati</u> 

- Dopo aver configurato I parametri necessari, premere il tasto  , la lettera M del display inizia a lampeggiare.
- Premere il tasto 

per selezionare il numero della memoria, in totale 8 memorie utilizzabili.
- Premere il tasto  per salvare la configurazione nella memoria mostrata sul display.
- La macchina è pronto per iniziare un ciclo di lavoro.

Come richiamare un memoria

- A macchina accesa:
  - Premere il tasto , la lettera M del display inizia a lampeggiare.
  - Premere il tasto 

per selezionare il numero della memoria da richiamare.
  - Premere il tasto  per confermare la selezione.

Come riscrivere una memoria

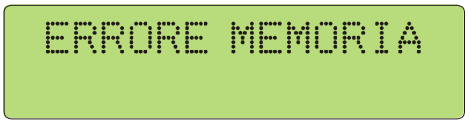
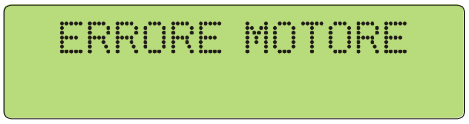
- A macchina accesa:
  - Premere il tasto , la lettera M del display inizia a lampeggiare.
  - Premere il tasto 

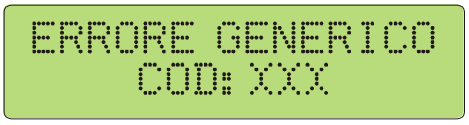
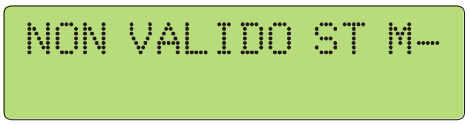
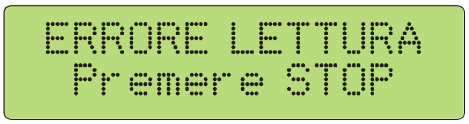
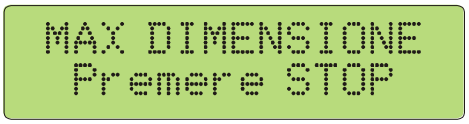
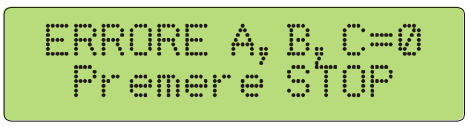
per selezionare il numero della memoria da riscrivere (es. M1).
  - Premere il tasto  per confermare la selezione.
  - Modificare I parametri utilizzando la procedura per configurare le memorie.
  - Premere il tasto  per confermare i parametri selezionati.
  - Premere nuovamente il tasto , la lettera M del display inizia a lampeggiare.
  - Premere nuovamente il tasto 

e selezionare la memoria M1 da riscrivere.
  - Premere nuovamente il tasto  per salvare la nuova configurazione della memoria mostrata dal display.

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.

7.1 Allarmi e/o segnalazioni

CODICE	CAUSA	AZIONE
	Problemi nel caricare i dati dalla memoria	Attendere azzeramento memoria. Se si ripresenta richiedere intervento tecnico.
	Azzeramento memoria causata da aggiornamento FW o perdita dati.	Attendere reset dei parametri e della memoria.
	Accensione macchina o avviato processo di taglio con carrello fuori posizione zero.	Premere START, il carrello si muove a posizione zero, se appare altro Errore, agire di conseguenza.
	Memoria difettosa o temporaneamente fuori controllo.	Riavviare la macchina, se si ripresenta richiedere intervento tecnico.
	Motore o suo azionamento difettoso o temporaneamente fuori controllo.	Riavviare la macchina, se si ripresenta richiedere intervento tecnico.
	Dispositivi di protezione: coperchio Fine corsa asta ansa attivati (Mod. "InLine").	Chiudere il coperchio Abbassare asta ansa, quindi riavviare (Mod. "InLine").

CODICE	CAUSA	AZIONE
	Sensore, motore di taglio o suo azionamento guasto o fuori controllo.	Riavviare la macchina, se si ripresenta richiedere intervento tecnico.
	Errore generico.	Riavviare la macchina, se si ripresenta richiedere intervento tecnico.
	Problemi nel salvare i dati dalla memoria selezionata.	Riavviare la macchina, se si ripresenta richiedere intervento tecnico.
	Problemi nel caricare i dati dalla memoria selezionata.	Riavviare la macchina, se si ripresenta richiedere intervento tecnico.
	La rilettura automatica del cut-mark non coincide con quella precedente.	Controllare altezza sensore, o supporto non compatibile.
	Dimensione tra un crocino e l'altro eccede quella max.	Premere STOP ed eventualmente riavviare con START.
	Cut-marks non configurati.	Premere STOP e configurare manualmente o automaticamente.

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.

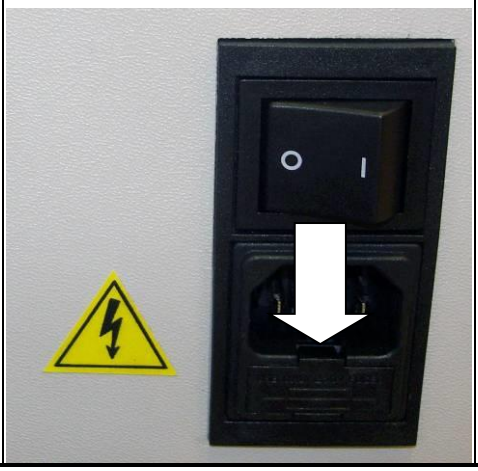
8.1.1 Qualifica dell'operatore

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

8.1.2 Procedura

Effettuare le operazioni periodiche elencate nella seguente tabella.

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.
Pulizia del materiale di scarto.	Quando il materiale di scarto accumulato è notevole.	• Aprire il carter superiore. • Con un aspiratore e/o aria compressa eliminare i materiale di scarto formatisi.	Indossare un paio di guanti da officina.

Operazione da eseguire	Frequenza Di esecuzione	Procedura	Precauzioni
Sostituzione fusibile del cablaggio generale.	Quando il fusibile si è bruciato.	• Aprire il connettore porta-fusibile • Rimuovere il fusibile bruciato. • Sostituirlo con uno nuovo T2A. 	Isolare la macchina dalle fonti di alimentazione di energia togliendo il cavo di alimentazione dalla presa di corrente.

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.

Basandoci sulle informazioni ricevute dai nostri fornitori, dichiariamo che il prodotto, è conforme alla Direttiva RoHS e quindi non contiene le sostanze proibite dalla normativa stessa oltre i valori massimi di concentrazione.
DIRETTIVA 2002/95/CE

Per adempiere alla normativa RAEE l'etichetta con il contenitore barrato applicato su alcuni e ben definiti particolari, indica che il prodotto non deve essere smaltito tramite la procedura normale di smaltimento dei rifiuti domestici. per evitare eventuali danni all'ambiente e alla salute umana, separare questo prodotto da altri rifiuti domestici in modo che possa essere riciclato in base alle procedure di rispetto dell'ambiente. Per maggiori dettagli sulle strutture di raccolta disponibili, contattare l'ufficio competente del proprio comune.

10.1 Elenco ALLEGATI

Allegato A	***Dichiarazione di conformità CE.***
Allegato B	***Lame da taglio VERTICALE opzionali***
Allegato C	***KIT ON-LINE opzionale***

A.1 Dichiarazione di conformità CE

fabbricante della macchina

	NEOLT FACTORY

Nome e indirizzo della persona autorizzata a costituire il fascicolo tecnico:

Descrizione della macchina:

Denominazione generica	*TAGLIERINA ELETTRICA BORDATRICE*
Marca	*NEOLT FACTORY*
Modello	*"XY" MATIC TRIM 165*
Destinazione d'uso prevista	*TAGLIO MATERIALI MEDIANTE DOPPIA LAMA ROTANTE*
Numero di matricola	---
Denominazione commerciale	*DISPENSER TRIM – MATIC TRIM ON-LINE*
Accessori in dotazione	-

L'azienda firmataria della presente DICHIARA sotto la sua esclusiva responsabilità che la macchina a cui la presente dichiarazione si riferisce è conforme alle prescrizioni:

- **della direttiva 2006/42/CE (Direttiva Macchine)**
- **della direttiva 2004/108/CE (Direttiva Compatibilità Elettromagnetica)**
- **della direttiva 2006/95/CE (Direttiva Bassa Tensione)**

Luogo e data di redazione

Ponte San Pietro XX/XX/XXXX

Nome, funzione e firma del firmatario che ha la delega del fabbricante o del suo mandatario stabilito nella comunità

B.1 Sostituzione lame da taglio verticale

Per la sostituzione di una o più lame da taglio verticale procedere come segue:

- Allentare senza togliere la manopolina di regolazione della pressione rullini avanzamento supporto. Premere la lamiera di fermo e sganciare la manopolina di regolazione ***(fig. B.1)***.
- Sollevare la lamiera di fermo facendo attenzione alle due molle, che si trovano sotto alla lamiera, e rimuoverle ***(fig. B.2)***.

Fig. B.1

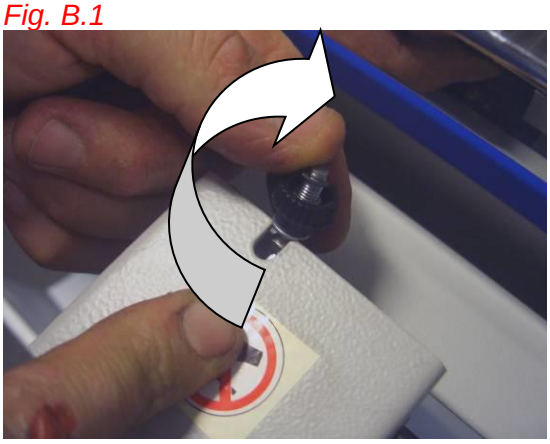
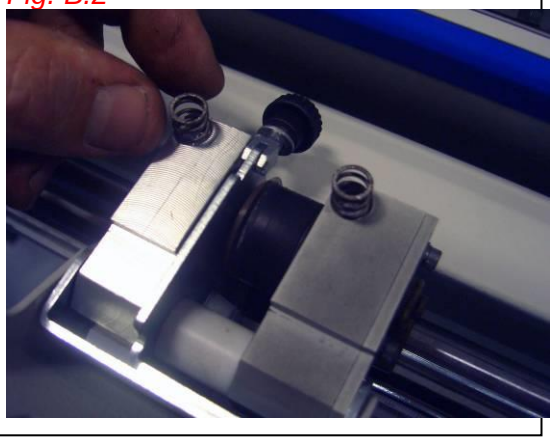


Fig. B.2



- Allentare le due viti sotto alla piastrina ad L, senza rimuoverle ***(fig. B.3)***.
- Svitare le due viti di bloccaggio della piastra porta cuscinetto, che si trovano o a destra o a sinistra. Solo da un lato ***(fig. B.4)***.

Fig. B.3



Fig. B.4

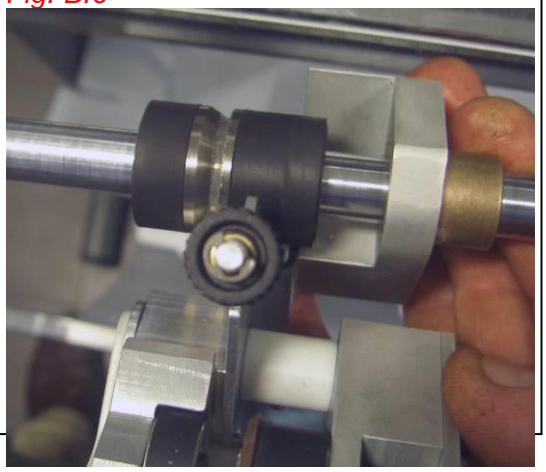


- Sfilare la piastra porta cuscinetto dall'albero di scorrimento lame ***(fig. B.5)***.
- Sollevare i blocchetti premi rullini e sfilare il rullino controlama ***(fig. B.6)***.

Fig. B.5



Fig. B.6



- Sfilare il blocchetto porta lama ***(fig. B.7)***.
- Sostituire il blocchetto porta lama verticale e rimontarlo seguendo la procedura al contrario.
- Dopo aver rimontato il blocchetto porta lama, con attenzione infilare il rullino contro lama, che deve essere infilato con il contro lama rivolto verso il blocchetto di taglio, ribaltare il blocchetto con la lama rotante ed incastrarla nel rullino contro lama. Rimontare il tutto seguendo il rimanente della procedura al contrario ***(fig. B.8)***.

Fig. B.7

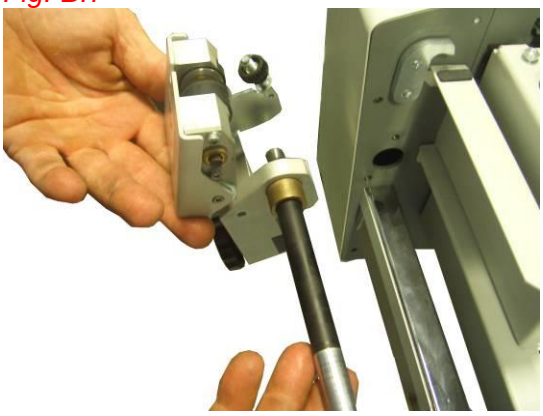
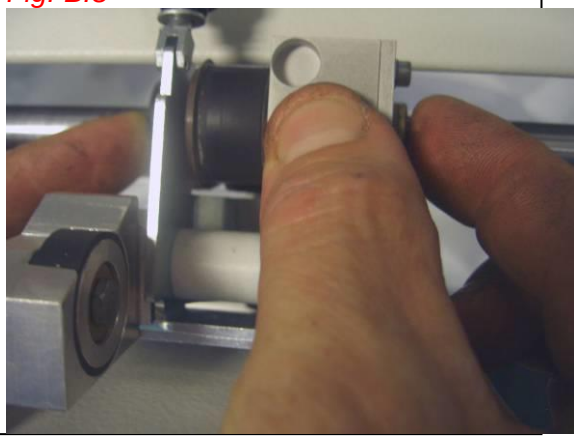


Fig. B.8



B.2 Lame da taglio verticale opzionali

Per il montaggio di una o più lame da taglio verticale opzionali procedere come segue:

- Allentare le due viti sotto la piastrina di bloccaggio ad L, senza rimuoverle, di tutti i blocchetti portalama verticali presenti sulla macchina ***(fig. B.9)***.
- Svitare le due viti di bloccaggio della piastra porta cuscinetto, che si trovano o a destra o a sinistra. Solo da un lato ***(fig. B.10)***.

Fig. B.9



Fig. B.10



- Sfilare la piastra porta cuscinetto dall'albero di scorrimento lame ***(fig. B.11)***.
- Infilare il blocchetto porta lama opzionale sull'albero di scorrimento ***(fig. B.12)***.

Fig. B.11



Fig. B.12



- Infilare il rullino controlama e appoggiarlo al blocchetto portalama ***(fig. B.13)***.
- Incastrare nella controlama la lama rotante del blocchetto portalama ***(fig. B.14)***.

Fig. B.13

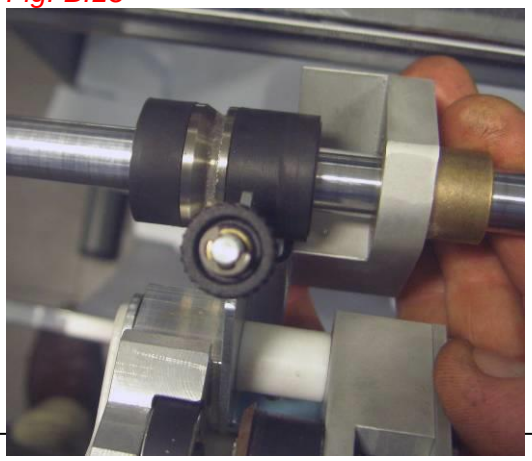
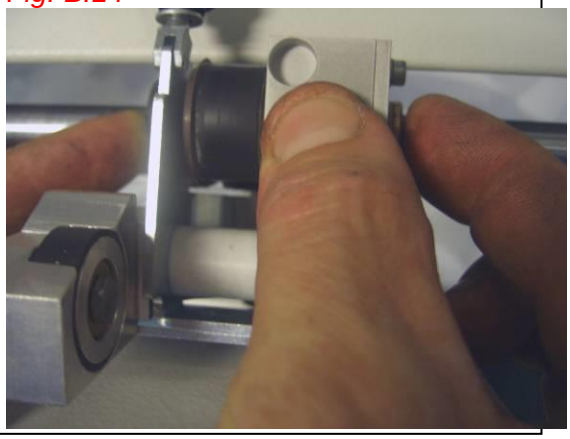


Fig. B.14



- Ribaltare i blocchetti, e inserire le molle di regolazione ***(fig. B.15)***.
- Ribaltare la lamiera di regolazione pressione e tenendola premuta bloccarla con il manipolino di regolazione pressione rullino di trasporto del supporto da rifilare ***(fig. B.16)***.

Fig. B.15



Fig. B.16



- Riavvitare le viti di bloccaggio della piastra porta cuscinetto, che avete smontato in precedenza ***(fig. B.17)***.
- Avvitare le due viti sotto alla piastrina ad L, bloccando il portalama alla barra di scorrimento millimetrata ***(fig. B.18)***.

Fig. B.17



Fig. B.18



Con il kit opzionale di lame da taglio verticale si puo tagliare rotoli o fogli con immagini come la figura che segue, con una immagine minima di 20x10 cm. ad una immagine massima di 100 x 1,650 Mt.

C.1 Installazione

- Aprire la scatola d'imballo che assembla il tutto.

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

- Montare la spalla sopra ad una delle due gambe della MATIC TRIM ***(fig. C.1)***.
- avvitare la traversa ***(fig. C.1)*** prima ad una spalla, poi all'altra con le quattro viti (TCCE 6x50) e le boccole in dotazione ***(fig. C.2)***.
- Montare la seconda spalla sopra alla gamba opposta e stringere bene tutte le viti di bloccaggio.

Attenzione il fianco della spalla ha dei fori di diverso diametro, il lato con i fori di diametro maggiore deve essere rivolto verso l'esterno, per poter inserire le bussole.

Fig. C.1

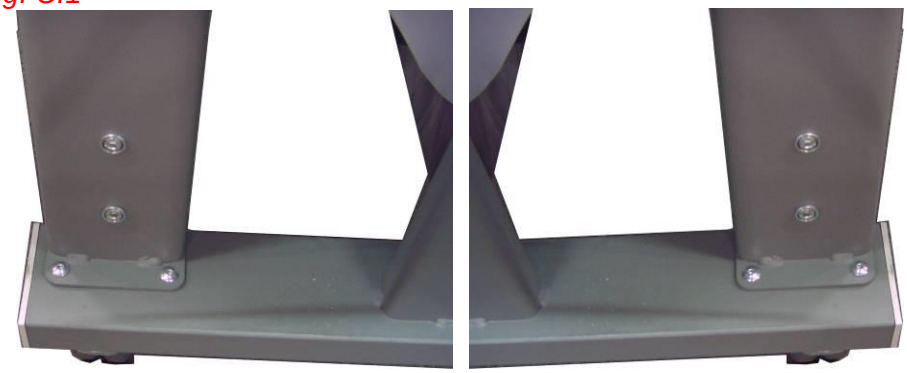


Fig. C.2

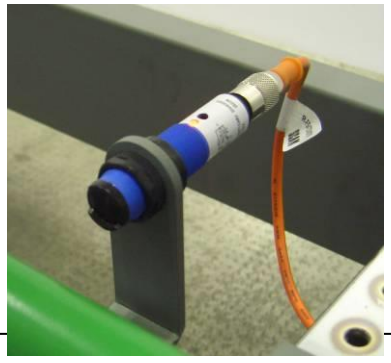


- Avvitare sulla traversa le guide distanziali ***(fig. C.3)*** con il rullo tensionatore di ingresso supporto stampato.
- Avvitare alla traversa dalla stessa parte del sensore di lettura dei marcatori, il sensore di rilevazione ansa ***(fig. C.4)*** del supporto stampato.

Fig. C.3



Fig. C.4



- Infilare nelle guide dentate il rullo tendi banner ***(fig. C.5)***. Nell'inserire il rullo fare molta attenzione alla linearità, per garantire una pressione uniforme lungo tutta l'ansa del supporto stampato.
- Avvitare sempre dalla parte del sensore di rilevazione ansa, il microswitch meccanico di fermo macchina. Il microswitch ferma la macchina quando l'ansa del supporto stampato non garantisce i corretto funzionamento della taglierina ***(fig. C.6)***,.

Fig. C.5

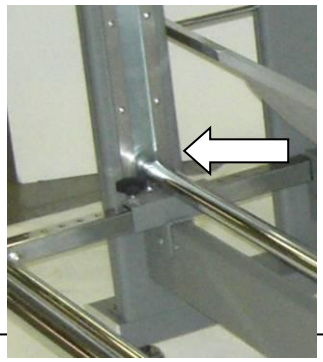


Fig. C.6



- Rimuovere la lamiera posteriore a protezione dell' elettronica ***(fig. C.7)***.
- Infilare nelle apposite asole praticate nella lamiera posteriore ***(fig. 6.8)*** i due cavi con connettore dei due sensori e collegarli nel seguente modo: Il sensore ansa **A** alla scheda elettronica ***(fig. C.9)***, ed il microswitch al connettore a faston **B** ***(fig. C.10)***.
- Rimontare infine la lamiera posteriore protezione elettronica.

Fig. C.7

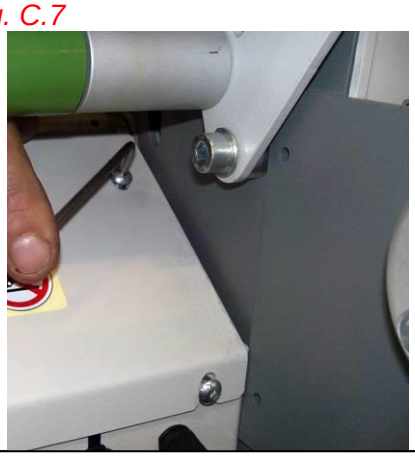


Fig. C.8

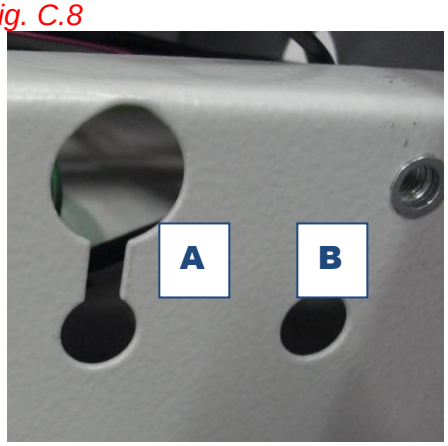


Fig. C.9

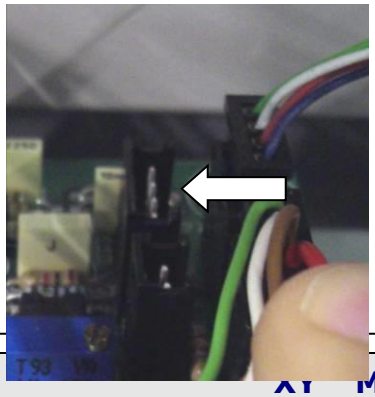
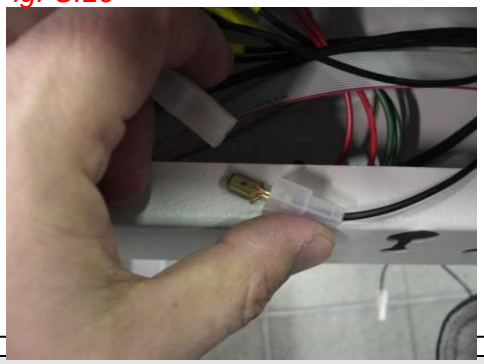


Fig. C.10



Dato il peso elevato è necessario che le operazioni vengano eseguite da due operatori, è opportuno indos-sare guanti da lavoro per ottimizzare la presa sulla macchina..

- Posare sopra le spalle montate in precedenza il gruppo rulli di rimando, infilando il rullo sagomato nelle guide porta rotolo in alluminio sulle spallette posteriori della taglierina ***(fig. C.11)***, avvitando le spallette del gruppo rulli di rimando alle spalle ***(fig. C.12)***.

Fig. C.11

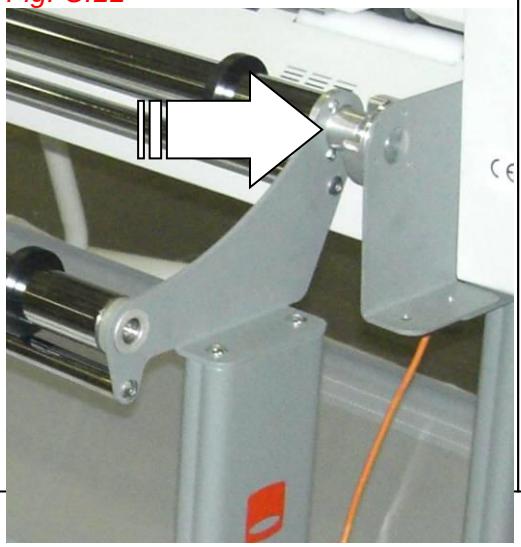
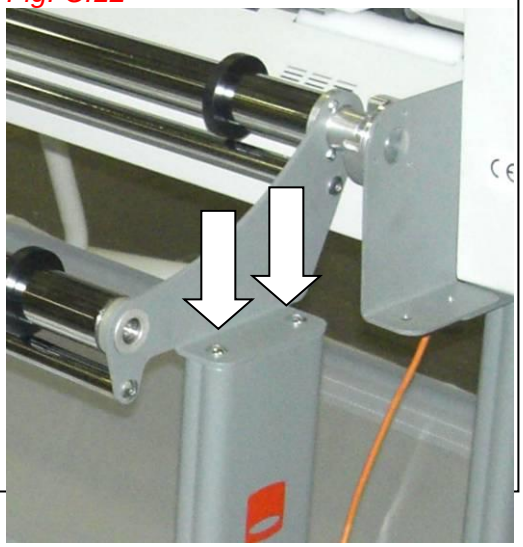


Fig. C.12



- Stringere bene tutte le viti.
- Collegare la taglierina alla rete elettrica ed accenderla ***(fig. C.13)***.

Fig. C.13



C.2 Uso

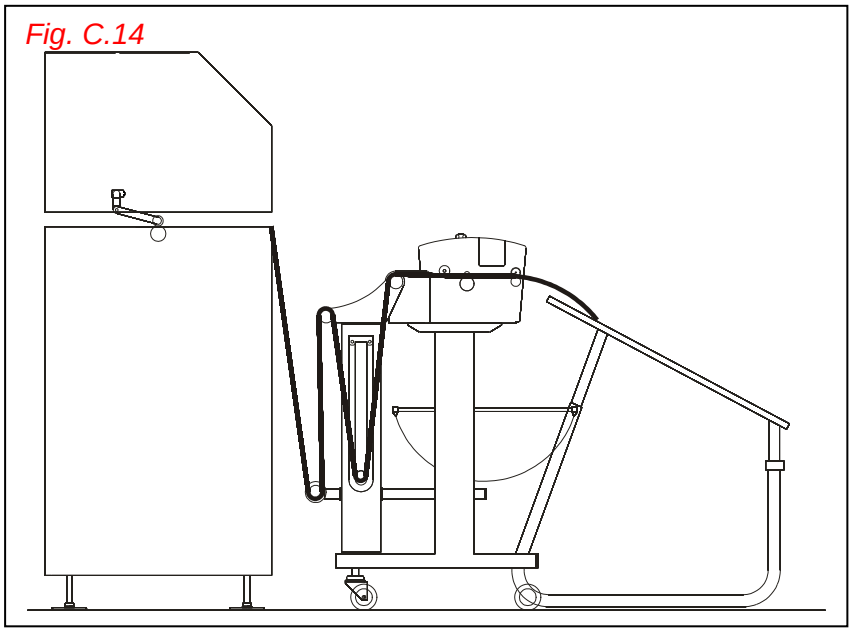
Ciclo automatico in modalità "InLine"

Con queste modalità di lavoro si possono sfruttare completamente le potenzialità della taglierina. Le stampe devono essere contraddistinte con dei marcatori, che opportunamente letti dal sensore della macchina, permetteranno un allineamento preciso ed automatico.
La taglierina per funzionare in modo corretto, deve essere informata del tipo di marcatore, della qualità dimensionale del marcatore.
I marcatori presi in considerazione sono di tre tipi:
Il CROCINO, LA LINEA e la DOPPIA LINEA.
Il **crocino** è quel marcatore a croce posto lateralmente alla stampa in campo bianco corrispondente alla linea di testa e alla linea di coda della stampa.
La **linea** è un marcatore posto lateralmente in campo bianco in corrispondenza della fine/inizio delle stampe
La **doppia linea** è quel marcatore che viene posto sempre in uno spazio bianco tra due stampe contigue.
L'informazione al programma della taglierina, per ciò che concerne il marcatore, può essere fatta in due modi, o tramite un autoapprendimento facendo leggere direttamente il marcatore al sensore o inserendo manualmente i valori del marcatore. Tutti i tipi di segnale devono essere di colore nero intenso e di ampiezza minima di 0,5mm.

Inserimento supporto da tagliare (modalità "InLine")

La taglierina in modalità "InLine" si utilizza per tagliare supporti, prestampati, con la presenza di marcatori e con la taglierina direttamente in linea al plotter di stampa. Le funzioni di avanzamento e taglio sono gestite direttamente dal software della taglierina. Il caricamento della macchina deve seguire il percorso come in figura. ***(fig. C.14)***.

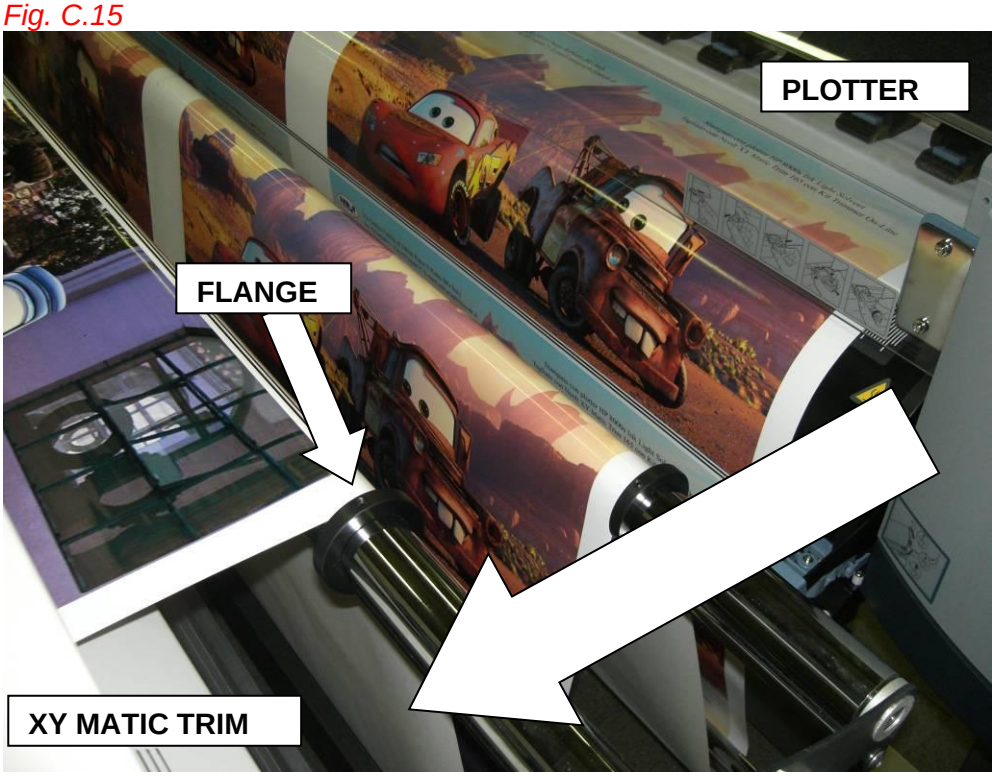
Fig. C.14



Per caricare il supporto, in macchina, procedere come segue:

far seguire al supporto stampato il percorso come nella figura precedente, facendo attenzione che il lato stampato passi sempre all'interno dei rulli gommati per evitare di rovinare la stampa. Regolare successivamente le flange di contenimento ***(fig. C.15)***.

Fig. C.15



- Aprire il carter di protezione superiore agendo sul meccanismo di aperture posto sotto alla maniglia centrale ***(fig. C.16)***. Sollevato il carter, appoggiare il supporto sui rullini di trasporto ***(fig. C.17)*** e allinearlo con la linea di taglio, richiudere il carter di protezione, facendo attenzione che gli agganci laterali si incastrino nelle loro sedi.

Fig. C.16

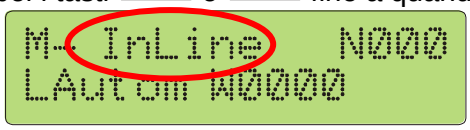


Fig. C.17



Impostare la taglierina nel seguente modo:

- Verificare che il display visualizzi "**InLine**" in caso contrario premere il tasto D. / M. poi i tasti + o − fino a quando il display visualizza "**InLine**"



- Confermare premendo il tasto (INVIO) ↵.

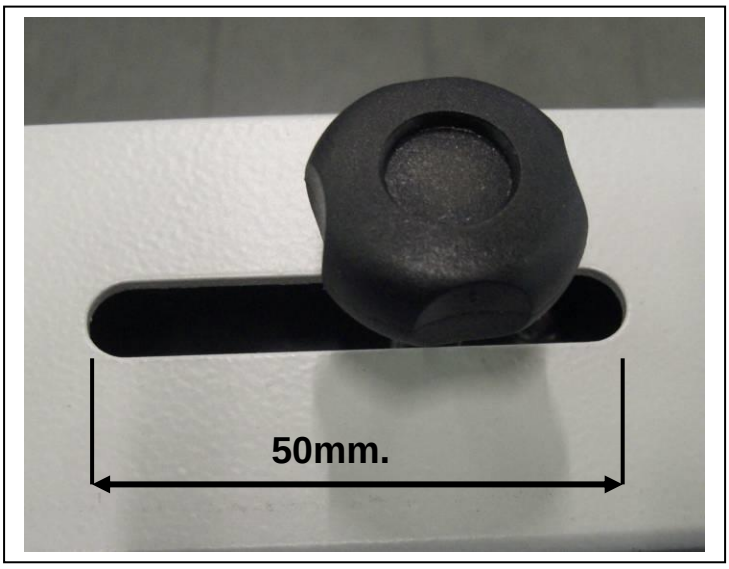
Posizionamento e regolazione sensore marcatori

Il sensore marcatori ha tre regolazioni fondamentali

- Regolazione orizzontale.
- Regolazione verticale o fuoco ottico.

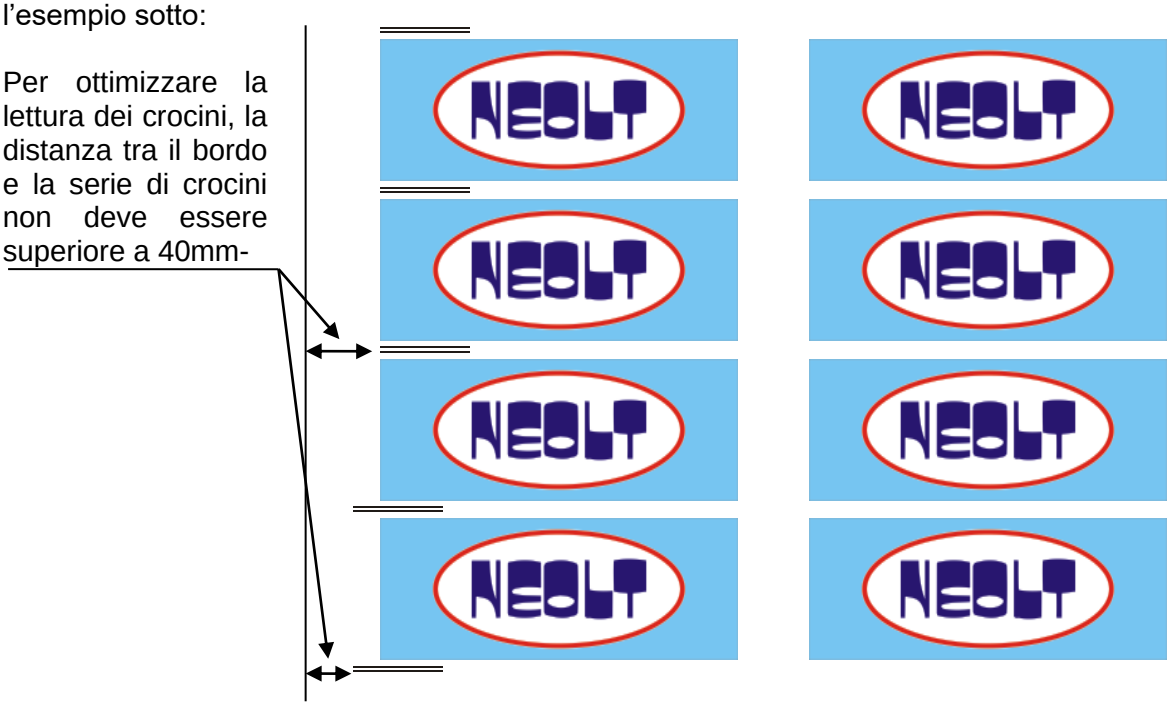
Regolazione orizzontale

Ogni supporto viene stampato in modo differente con margini che possono variare da rotolo a rotolo. È possibile regolare il sensore da 0 fino ad un massimo di 50mm. agendo sulla manopola di regolazione orizzontale.

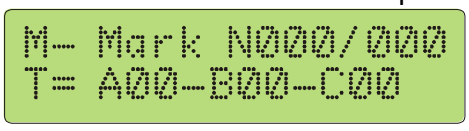


Naturalmente anche il supporto deve essere stampato seguendo alcune regole, come l'esempio sotto:

Per ottimizzare la lettura dei crocini, la distanza tra il bordo e la serie di crocini non deve essere superiore a 40mm-

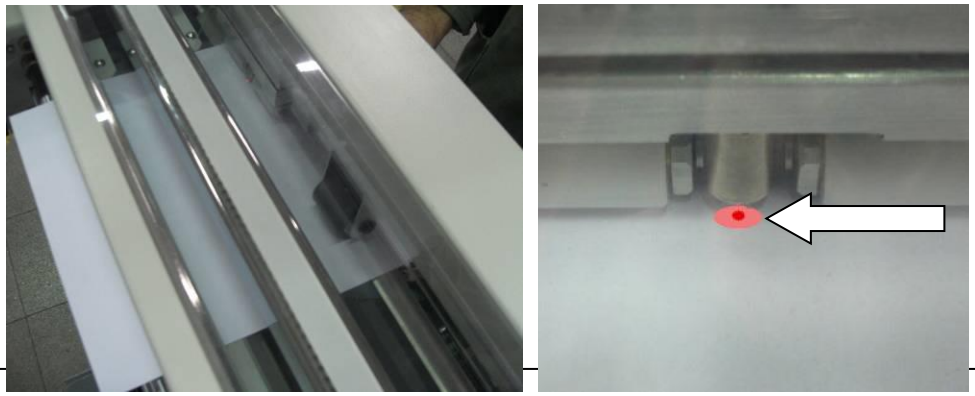


Regolare nel seguente modo la sensibilità del sensore ottico, per ottimizzare la lettura dei marcatori, ed avere una maggiore precisione di taglio, tale operazione è consigliata prima di ogni cambio di materiale.

- Inserire sotto al sensore di lettura dei crocini il materiale da rifilare, assicurandosi che sia ben teso tra i rulli di presa anteriori e quelli posteriori ***(fig. 6.14)***.
- Premere il tasto  o il tasto  per visualizzare le seguenti informazioni sul display 

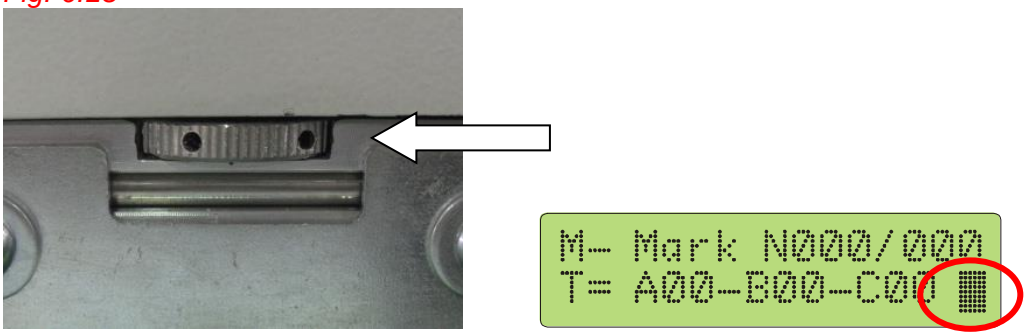
.
- Verificare che il raggio luminoso del sensore sia sopra al fondo bianco del supporto ***(fig. 6.14)***.

Fig. 6.14



- Ruotare la rotellina di regolazione verso destra fino a visualizzare un rettangolo nero,che segnala all'utente che il sensore è arrivato al limite del suo range di regolazione in quella direzione. A questo punto, ruotiamo la rotellina verso sinistra contando il numero di rotazioni che effettuiamo prima di visualizzare lo stesso rettangolo nero che identifica il limite del range di regolazione in questa direzione.

Fig. 6.15

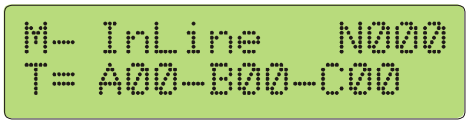


- Il numero di rotazioni identifica il range di regolazione all'interno del quale il sensore lavora sul materiale da tagliare. In pratica alziamo e abbassiamo il sensore affinché riesca sempre a leggere il materiale in modo appropriato. Per cui, trovato un limite se effettuiamo un numero di rotazioni in senso opposto pari alla metà delle rotazioni necessarie per raggiungere il limite opposto,siamo sicuri che il sensore è il più lontano possibile dai limiti destro e sinistro del suo range di regolazione, per cui la lettura del materiale risulterà precisa. Quindi, se per raggiungere il limite sinistro abbiamo ruotato la rotellina di **n** rotazioni, dobbiamo ruotare la rotellina stessa di **n**/2 rotazioni verso destra e avremo la regolazione ottimale del sensore.

Preparazione per il taglio automatico in modalità In Line

Regolata la posizione del sensore, adattandolo al supporto inserito, passiamo all'inserimento dei dati per permettere alla macchina di riconoscere i marcatori di taglio.
La rilevazione del marcatore può essere inserita in due modi, o manualmente o rilevata in modo automatico, dopo aver selezionato il tipo di marcatore (crocino, linea, doppia linea).

- premendo il tasto [—] o il tasto [+] visualizzare le seguenti informazioni sul display

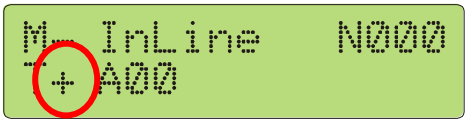


- Per selezionare il marcatore. Premere una volta il tasto (DIMENSIONE) [↵] sul display inizia a lampeggiare la lettera "**T**"

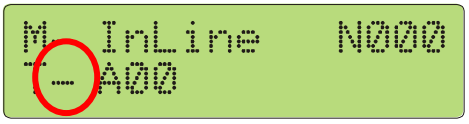


, premendo il tasto [—] o il tasto [+] varia il simbolo a lato

- "**+**" crocino



- "**-**" linea



- "**=**" doppia linea

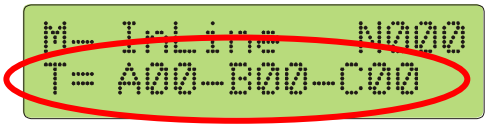


- Selezionato il marcatore ottimale premere il tasto (INVIO) [↵] per confermare o premere (STOP) [▽] per uscire senza salvare.

In funzione del tipo di marcatore varia la visualizzazione del display:

- Crocino 

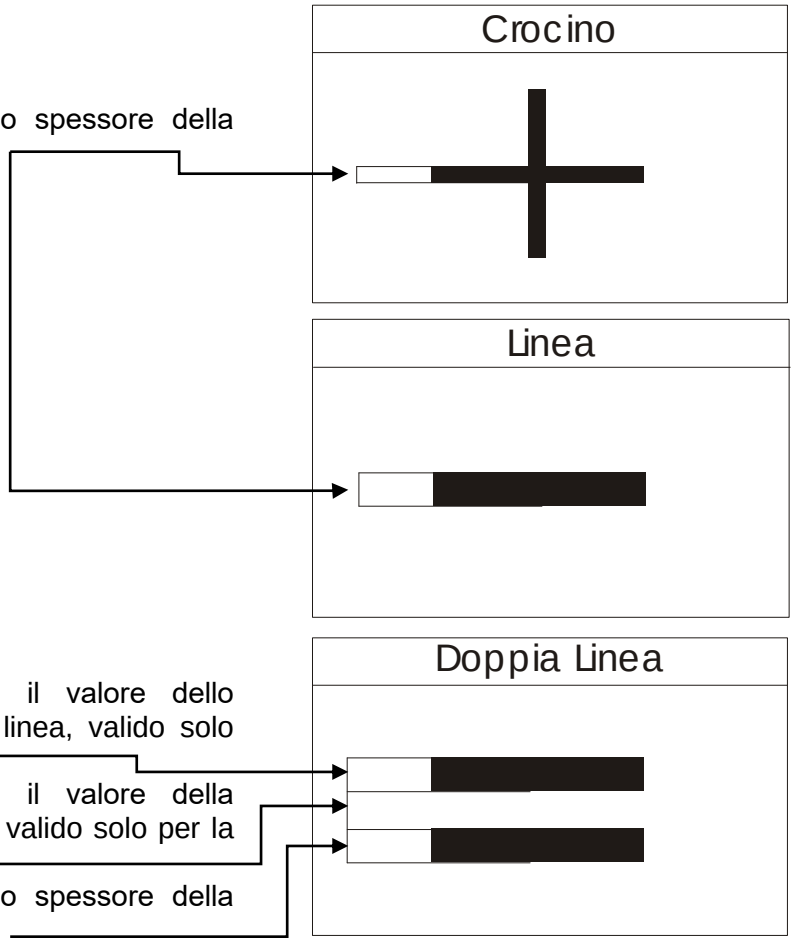
.
- Linea 

.
- Doppia Linea 

.

Dove "**A**-**B**-**C**" indicano i valori di spessore e distanza delle linee dei marcatori.

Il Valore "**A**" identifica lo spessore della linea per tutti i marcatori.



Il Valore "**C**" identifica il valore dello spessore della seconda linea, valido solo per la doppia linea

Il Valore "**B**" identifica il valore della distanza tra le due linee, valido solo per la doppia linea

Il Valore "**A**" identifica lo spessore della linea per tutti i marcatori

Come detto in precedenza i valori delle linee dei marcatori si possono inserire in due modi, manualmente se si conoscono o facendoli rilevare automaticamente dalla macchina (consigliato).

Per farli rilevare in modo automatico procedere come segue:

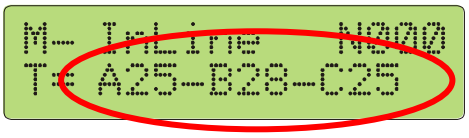
- Posizionare il marcatore prima del sensore (3/4cm).
- Premere il tasto (Space CUT) 

sul display inizia a lampeggiare la lettera "**A**" (modalità Crocino e Linea) o "**A**-**B**-**C**" (modalità Doppia Linea).
- Il supporto avanza passando sotto al sensore che rileva in automatico i valori del marcatore. Se il crocino non viene letto dal sensore regolare l'altezza o la messa a fuoco ottica. Dopo la lettura, automaticamente il supporto viene riportato nella posizione di partenza. Alla seconda pressione del tasto (Space CUT) 

ripete l'operazione di lettura, se conferma la lettura dei dati precedenti, riporta il supporto in posizione di partenza, se i valori sono diversi, viene visualizzato un errore di lettura. Alla terza pressione del tasto (Space CUT) 

ripete l'operazione di lettura, se conferma la lettura dei dati precedenti, riporta il supporto in posizione di partenza, cosi per tutte le pressioni del tasto.

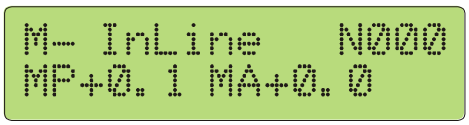
- Per confermare i valori visualizzati sul display premere il tasto (INVIO) .
- I valori sono espressi in decimi di millimetro.





Se i marcatori vengono inseriti dall'utente durante la realizzazione del file, si consiglia di mantenere uno spessore della linea tra 1 e 2 mm.

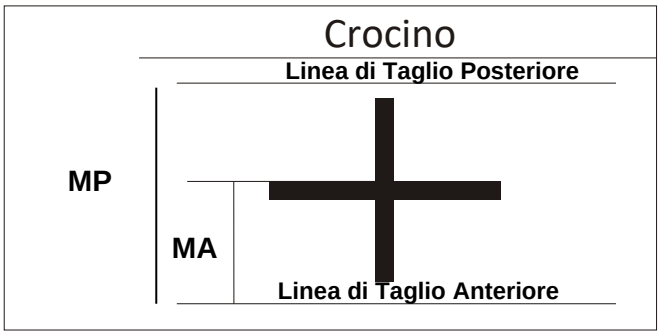
Ora si devono inserire i dati per identificare la linea di taglio rispetto al marcatore, questi sono valori da inserire manualmente, rilevandoli dal supporto in esame nel seguente modo:

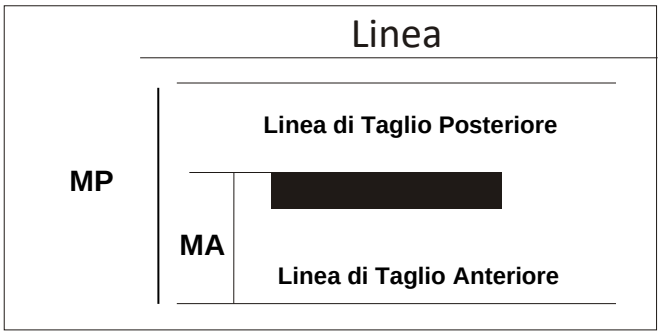
- premendo il tasto [—] o il tasto [+] visualizzare le seguenti informazioni sul display 

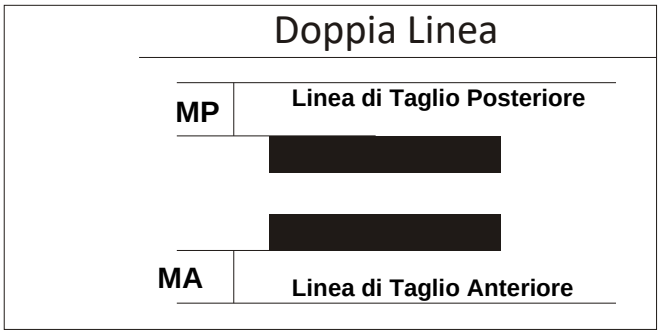
.

Il valore "**MP**" è la distanza o margine tra il bordo superiore del marcatore e la linea di taglio posteriore. Mentre "**MA**" è la distanza o margine, tra il bordo superiore del marcatore e la linea di taglio anteriore.

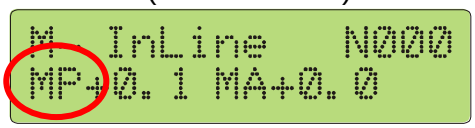
MP=ø
Solo con crocino e linea singola
Esegue solo un taglio e avanza senza eliminare il crocino



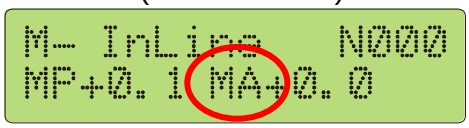




- Per inserire i margini di taglio. Premere una volta il tasto (DIMENSIONE) sul display iniziano a lampeggiare le lettere "**MP**"

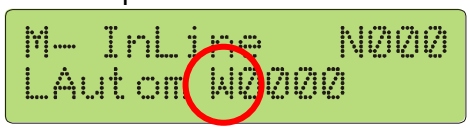


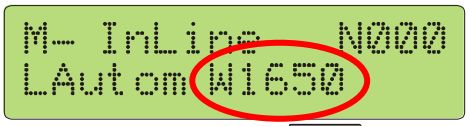
, premendo il tasto o il tasto si imposta la misura in decimo di millimetro.
- Il range di valori va da 0 a 9,9 mm.
- Confermare il parametro inserito, premendo il tasto (INVIO).
- Per inserire i margini di taglio. Premere due volte il tasto (DIMENSIONE) sul display iniziano a lampeggiare le lettere "**MA**"



, premendo il tasto o il tasto si imposta la misura in decimo di millimetro.
- Il range di valori va da 0 a 9,9 mm.
- Confermare il parametro inserito, premendo il tasto (INVIO).

- Premere una volta il tasto (DIMENSIONE). Il programma per default imposta su "**Autom**" la dimensione "**L**" e permette solo la modifica del parametro riferito alla larghezza del supporto inserito con il lampeggiare la lettera "**W**". Premendo i tasti "**+**" o "**-**" impostare la larghezza della bobina. Il display visualizza i valori di dimensioni in mm. o in pollici.

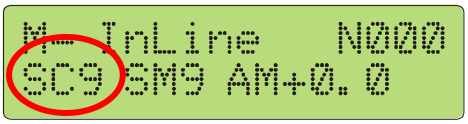




- Confermare il parametro inserito, premendo il tasto (INVIO).

Velocità di taglio orizzontale:

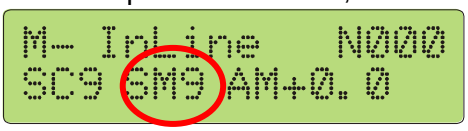
- La velocità di taglio orizzontale può essere variata in funzione del materiale da rifilare. Per modificare tale parametro spostarsi nella seconda visualizzazione del display utilizzando il tasto  o con il tasto  . Premere una volta il tasto (GESTIONE VELOCITÀ MOTORI)  sul display lampeggiano le lettere "**SC**" , premendo i tasti "**+**" o "**-**" si imposta la velocità del carrello. La velocità varia da un minimo di "1" ad un massimo di "9" che corrisponde a circa 40m/min.



- Confermare il parametro inserito, premendo il tasto (INVIO) .

Velocità di trasporto per taglio verticale:

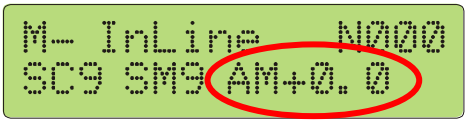
- La velocità di trasporto per il taglio verticale può essere variata in funzione del materiale da rifilare. Se siamo in una visualizzazione diversa da quella sotto utilizzare il tasto  o il tasto  per spostare la visualizzazione corrente del display. Premere due volte in sequenza il tasto (GESTIONE VELOCITÀ MOTORI)  sul display lampeggiano le lettere "**SM**" , premendo i tasti "**+**" o "**-**" si imposta la velocità del carrello. La velocità varia da un minimo di "1" ad un massimo di "9" che corrisponde a circa 12,5m/min.



- Confermare il parametro inserito, premendo il tasto (INVIO) .

Aggiustamento del valore di avanzamento supporto:

- La velocità di trasporto per il taglio verticale può variare in funzione del materiale da rifilare e la lettura dei sensori del motore possono, generare a lungo andare dei ritardi o anticipi che possono essere facilmente corretti nel seguente modo:
- Se siamo in una visualizzazione diversa da quella sotto utilizzare il tasto  o il tasto  per spostare la visualizzazione corrente del display. Premere tre volte in sequenza il tasto (GESTIONE VELOCITÀ MOTORI) . Sul display lampeggiano le lettere "**AM**" , premendo i tasti "**+**" o "**-**" si imposta la correzione in funzione del ritardo o dell'anticipo, il valore è espresso in decimi di millimetro o decimi di $^{1}/_{32}$ di pollice, e varia da -9,9 a +9,9. Il valore è la correzione attribuita ad 1 metro lineare. Cambiando supporto potrebbe essere necessario tagliare 1 mt. lineare del prodotto, misuralo ed inserire come correzione la differenza in "**+**" o in "**-**".

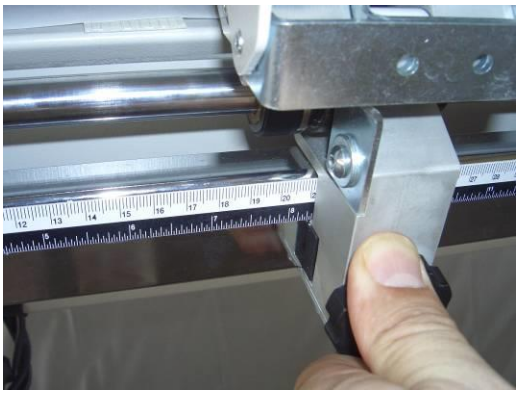


- Confermare il parametro inserito, premendo il tasto (INVIO) .

Dopo aver impostato tutti i parametri che la taglierina può utilizzare in modo automatico si devono posizionare, ora le due lame per il taglio verticale. Allentare le manopole ***(fig. C.20)*** che bloccano le teste di taglio e facendole scorrere sulla barra di scorrimento, utilizzando la scala millimetrata posizionarle in modo corretto, o in se vi sono dei bordi già stampati, in modo tale che l'immagine venga rifilata anche lungo questi lati, in modo che il risultato finale sia un'immagine rifilata su tutti e quattro i lati.

Fig. C.20





Premere il tasto start  per eseguire la sequenza di taglio. Il lavoro si ferma quando il sensore di lettura marcatori non legge più nessun marcatore. Il tutto è vincolato dalla velocità di stampa del plotter utilizzato per il lavoro.



"XY" MATIC TRIM

1650

Revision

REVISION	DATE	NOTES	VERSION
01	18/02/2008	First edition	NLT-GB.Q895-01-03/2008
02	06/06/2008	Second edition	NLT-GB.Q895-02-06/2008
03	01/11/2010	Third Edition	NLT-GB.Q895-03-11/2010
04	22/06/2011	Fourth Edition	NLT-GB.Q895-04-26/2011
05	17/03/2015	Fifth Edition	NLT-GB.Q895-05-03/2015

The original instructions are the ones in Italian.

USER'S MANUAL

ENGLISH

USO_GB-XYMT-5S.DOC

1.1 DATA OF THE MANUAL 5
1.2 USERS 5
1.3 PROPERTY OF THE INFORMATION 5
1.4 CONVENTIONS USED 6
1.4.1 Conventional terms used 6
1.4.2 Conventional symbols used 6
1.5 IDENTIFICATION DATA OF THE MANUFACTURER 7
1.6 IDENTIFICATION DATA OF THE MACHINE 7
1.7 EC CONFORMITY CERTIFICATION 8
1.8 WARRANTY 8
1.9 ASSISTANCE 8
1.10 USE OF THE MANUAL 9
1.11 DESCRIPTION OF THE MACHINE 9
1.11.1 Correct use of the machine 9
1.11.2 Incorrect use of the machine 10
1.11.3 Structure of the machine 11

2.1 SAFETY CRITERIA 13
2.2 QUALIFICATIONS OF THE PERSONNEL 14
2.3 RESPONSIBILITY 14
2.3.1 Protection 14
2.3.2 Active safety devices 15
2.4 DANGEROUS AREAS AND RESIDUAL RISKS 16
2.5 NOISE 19
2.5.1 Information on noise hazard 19

3.1 TECHNICAL SPECIFICATIONS 20
3.2 POWER SUPPLY DATA 21
3.3 MACHINE PERFORMANCES 21

4.1 QUALIFICATIONS OF THE OPERATOR 22
4.2 TRANSPORTATION 22
4.2.1 Transportation conditions 22
4.2.2 Assessment of damages during transportation 23
4.3 ASSEMBLY 24
4.4 STORAGE 26
4.4.1 Characteristics 26
4.5 PLACING OF THE MACHINE 27
4.5.1 Characteristics of the area the machine is placed in 27
4.5.2 Electric wiring 28
4.5.3 Testing 28

5.1 OPERATOR INTERFACE 29
5.2 EMERGENCY STOP 34

6.1 QUALIFICATIONS OF THE OPERATOR 35
6.1.1 Place of work 35
6.1.2 Characteristics of the media to cut 35
6.1.3 Switching the machine on 36
6.1.4 Feeling media to cut ("Auto Semiauto-Manual modality) 37
6.1.5 Automatic cut mode 38
6.1.6 Semi-automatic cutting mode 42
6.1.7 Manual cutting mode 46
6.1.8 Automatic cycle in "Marks" or "InLine" modality 51
6.1.9 Feeding media to cut ("Marks" modality) 51
6.1.10 Positioning and adjustment of the marker sensor (Marks modality) 53
6.1.11 Preparation for the automatic cut in Marks modality 56
6.1.12 Adjusting the horizontal cut 64
6.1.13 How to configure the memories 66

7.1 ALARMS AND/OR INDICATIONS 68

8.1 ROUTINE MAINTENANCE 70
8.1.1 Qualifications of the operator 70
8.1.2 Procedures 70
8.2 EXTRAORDINARY MAINTENANCE 71

9.1 QUALIFICATIONS OF THE OPERATOR 72
9.2 DEACTIVATION OF THE MACHINE 72
9.2.1 Procedure 72

10.1 LIST OF ATTACHMENTS 73

A.1 EC CONFORMITY CERTIFICATION 74

B.1 REPLACING THE VERTICAL CUTTING BLADES 75
B.2 OPTIONAL VERTICAL CUTTING BLADES 77

C.1 INSTALLATION KIT ON-LINE 80
C.2 USE 83

1.1 Data of the manual

Instruction manual.
Code of manual: **NLT.Q895-05-03/2015-GB**

1.2 Users

Instruction manual.

- Transporter.
- Installer.
- User.
- Maintenance personnel.
- Demolition squad.

✓ For further details on the users of this manual, see 2.2 *Qualifications of the personnel*.

1.3 Property of the information

The information contained in this manual is reserved property. All rights are reserved.
This manual cannot be reproduced or copied, as a whole or in parts, without prior written authorization of **NEOLT FACTORY** These documents are provided only for the use of the customer whom the manual has been supplied to with the machine, and can be used only for the installation, use and maintenance of the machine the manual refers to.
NEOLT FACTORY states that the information of this manual complies with the technical and safety requirements of the machine the manual refers to. The manufacturer cannot be held responsible for any direct or indirect damages to people, objects or animals due to the use of these documents or of the machine in conditions other than those authorized.
NEOLT FACTORY reserves the right to change or improve, without notice, the paper or digital documentation and the machines. The above modifications without notice can also be applied to other marketed machines of the same model as the one this manual refers to but with a different serial number.

1.4 Conventions used

1.4.1 Conventional terms used

Machine: indicates the machine specified in *1.6. Identification data of the machine.*

Frame: bearing structure of the machine.

Qualified personnel: people, who thanks to their knowledge and preparation and experience, in addition to the knowledge of the relevant rules, safety requirements and service standards, are able to recognize and avoid any possible danger for the people, the material and the machine.

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

1.4.2 Conventional symbols used

Text in italics: indicates the title of a chapter, a section, a sub-section, a paragraph, a table or an illustration of this manual, or another reference manual.

1 (generic number as an example): symbolic representation of a command device or signal.

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

✓ Notes contain important information, and are pointed out after the text they refer to.

The danger symbols indicate those procedures which, if not respected, could cause physical damages to the operator. The manufacturer cannot be held responsible for any damages to people due to non-compliance with these regulations.

The warning symbols indicate those procedures which, if not respected, could damage the machines or the devices connected to it. The manufacturer cannot be held responsible for any damages to objects due to the noncompliance with these regulations.

1.5 Identification data of the manufacturer

Contact distributor for any maintenance intervention. Any unauthorized maintenance interventions make the warranty void.

NEOLTFACTORY

Via ITALIA, 6
24030 Valbrembo (BG) - ITALY

Tel. 035/468811
Fax 035/468886

1.6 Identification data of the machine

Type	ELECTRIC TRIMMER
Model	**XY MATIC TRIM 165**
Serial Number	
Year of Construction	
Weight	See Chap. 3 *Technical specifications*

The machine has an identification plate on the back of the machine, under the connection structure, with CE label on the side. Sample. Do not remove the label and it is absolutely forbidden to place other labels on the machine without the prior written notice of the manufacturer.

1.7 EC conformity certification

Annex *A CE conformity certification* includes a copy of the CE conformity certification of the machine.

1.8 Warranty

NEOLT FACTORY offers a one-year warranty on the machine.
The parts subject to normal wear out are not included in the warranty. The warranty is limited to the substitution or repair of the parts that should result damaged or defected.
The assessment of the defects and causes is carried out by **NEOLT FACTORY.**
The warranty is cancelled if the machine is used incorrectly, or in an improper or excessive way, if any non-original spare parts are used and for non-compliance with the standards of this manual.
In no case can the purchaser demand the resolution of the contract, claim for damages or the extension of the warranty.

The term "Original purchaser" refers to the person who first bought the product covered by this warranty for purposes other than reselling. 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 original purchaser.

✓ **NEOLT FACTORY** cannot be held responsible for any negative advertising or missed profits, due to malfunctioning, technical or mechanical, of the product being used or on display.

✓ The correct and safe operation of the machine is assured only if the machine is used in accordance with what is indicated in the manual and in the relevant documentation. **NEOLT FACTORY** cannot be held responsible for any damages to people or things due to an incorrect use of the machine or modifications not authorized by the manufacturer.

1.9 Assistance

NEOLT FACTORY provides, upon request, assistance for the installation and the maintenance of the machine.

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

1.10 Use of the manual

Carefully read the chapters *General information, Safety information, Characteristics of the machine*.

✓ Please consult the relevant chapter for any transportation, installation, use, maintenance and demolition operation.
This manual and the enclosed documentation must be kept for the entire technical life of the machine in order to consult it quickly when necessary.
If the machine is sold as second-hand, this manual and the enclosed documentation must be supplied along with the product.

1.11 Description of the machine

1.11.1 Correct use of the machine

The machine is used to cut flexible media with a max. thicknesses of **1 mm.** for the horizontal cut and **0.5mm.** for the vertical cut.
The machine is made of physically independent and autonomous groups, therefore the proper use of the machine also refers to the correct functioning of only one part of it.

Use of the machine

The installation and the extraordinary maintenance of the machine must be carried out by qualified personnel only.

The machine was designed to be used in an area with the features indicated in the section *PLACING THE MACHCINE 5.5.1* and in the section *POWER SUPLPY DATA 3.2*.

1.11.2 Incorrect use of the machine

Any use other than that indicated in part *1.11.1 Correct use of the machine* is to be considered incorrect, especially:

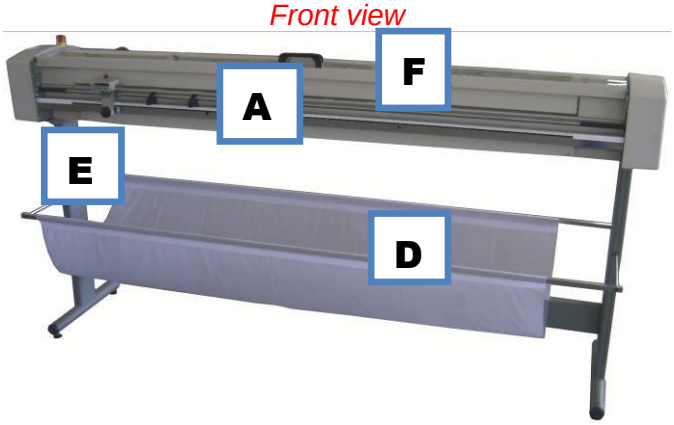
- Using the machine in ways which differ from those which it has been designed for, represents an anomalous condition and could therefore damage the structure of the machine or the operators.
- Using the machine without its protections and without the safety equipment it is provided with: particularly without the fixed protections that block access to the internal equipment.
- Not observing the procedures of this manual and especially maintenance and repair operations.
- Using the machine in an area at risk of fire or explosions if the machine itself does not have the proper fire equipment.
- Using the machine in areas containing explosive materials.
- Using the machine in an inflammable area.

1.11.3 Structure of the machine

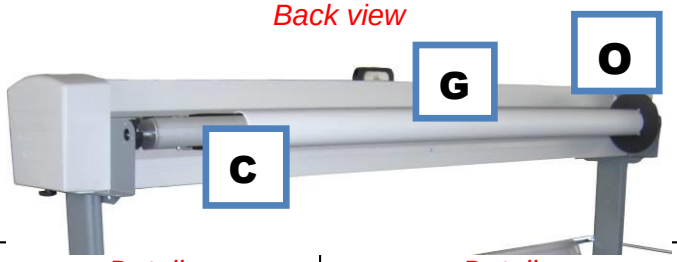
The machine includes the following parts:

- **A** front output roller.
- **B** safety switch.
- **C** Roll holder for media to cut.
- **D** Trimmed media collection basket.
- **E** Table.
- **F** Upper protection guard.
- **G** Handle with upper protection guard opening mechanism.
- **H** Power.
- **I** Keyboard.
- **L** **Horizontal** cutting head.
- **M** **Vertical** cutting head.
- **N** Pressure adjustment vertical blade.
- **O** Brackets.
- **P** Horizontal position adjustment of cross sensor.
- **Q** Vertical position adjustment of cross sensor.

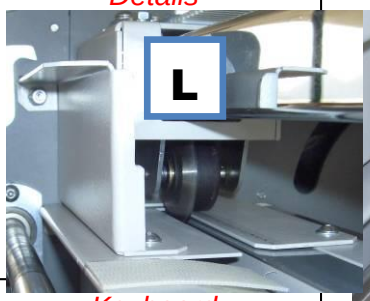
Front view



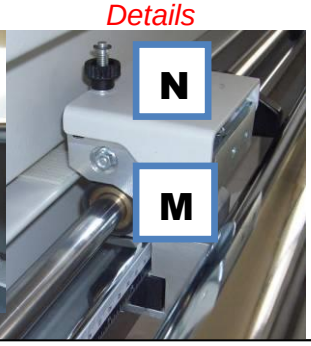
Back view



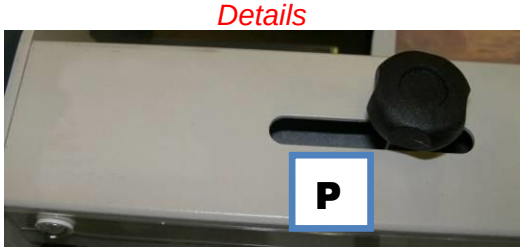
Details



Details



Details



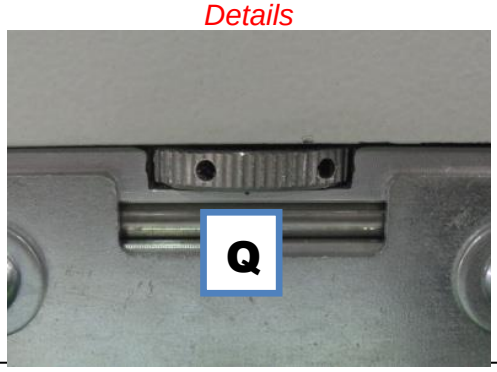
Keyboard



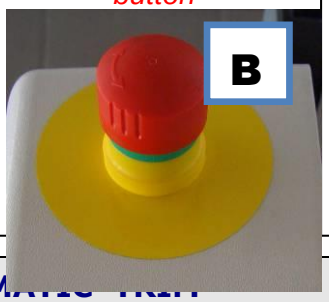
Power



Details



Stop/Emergency button



ON-LINE Kit and INCLINED TABLE (Optional)

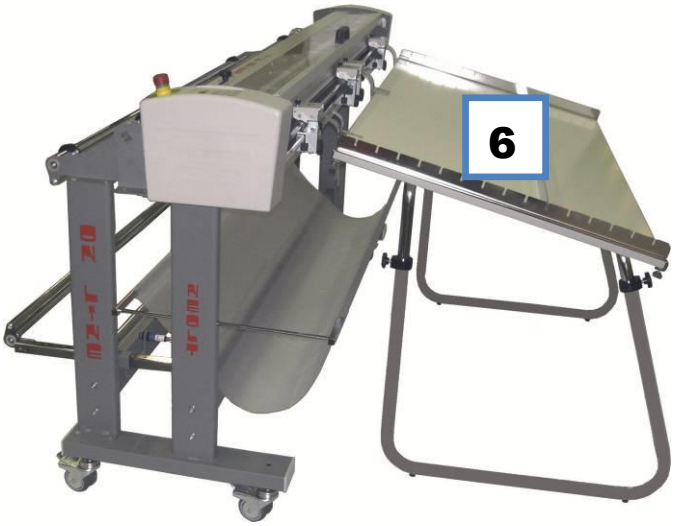
The Kit includes the following parts:

1. Printed media feeding rollers.
2. Tensioning roller.
3. Media inlet roller in cutting area.
4. ON-LINE Kit stand.
5. Adjustment rack, media loading roller.
6. Inclined table for collection of trimmed media (optional)
7. Printed media and cutting control sensor.
8. End-of-travel minimum limit.

Front view



Back view



Details



Details



2.1 Safety criteria

The machine has been designed and made in compliance with the essential safety criteria and standards set forth by the standards indicated below, and following amendments and integration to the national acknowledging laws and regulations:

Thanks to the accurate risk analysis carried out by the manufacturer, most of the risks depending on the conditions of use of the machine, both foreseeable and reasonably foreseeable, have been eliminated.
The complete documentation including all the safety measures adopted are in the technical booklet of the machine, which is deposited at the manufacturer's premises.
The manufacturer recommends strictly complying with the instructions, procedures and recommendations of this manual and with the laws in force on the safety in the work place. This also refers to the use of the protection equipment foreseen, both those integrated in the machine and personal.

✓ **NEOLT FACTORY** cannot be held responsible for any damages to people, animals or objects due to noncompliance with the safety standards and recommendations of these documents.

2.2 Qualifications of the personnel

Technical life of the machine	Qualification of the operator in charge
Transportation	Qualified transportation
Installation	Qualified personnel
Use	Qualified personnel
Ordinary maintenance	Qualified personnel
Extraordinary maintenance	Technicians appointed by **NEOLT FACTORY**
Demolition	Qualified personnel

2.3 Responsibility

✓ **NEOLT FACTORY** cannot be held responsible for any damages to people, animals or objects due to noncompliance with the safety standards and recommendations of these documents.

⚠ Tampering with the protections and the safety devices is dangerous for the people using the machine and for those exposed to.

✓ **NEOLT FACTORY** cannot be held responsible for any damages to people, animals or objects due to tampering with the protections.

2.3.1 Protection

The machine is provided with the following protections.

Inter-locked moving safety guards:

- Right guard
- Left guard
- Upper transparent door.

2.3.2 Active safety devices

- The machine is fitted with a Stop/Emergency button above the left guard. ***(fig. 2.1)***.
- Fixed guards such as the left and right guard to protect the moving mechanical devices such as gears and motors.
- Earth connections for all electric, electronic and metallic parts of the machine.
- Safety microswitch for opening of the upper protection door. ***(fig. 2.2)***.
- Optical sensor for setting to zero the travel of the carriage. ***(fig. 2.3)***. the sensor sets the steps of the carriage travel to zero after each travel up and down.
- End-of travel sensor and machine block when the section of the printed media is not enough to assure the correct operation of the trimmer (only for machine with ON- LINE Kit) ***(fig. 2.4)***.

Fig. 2.1



Fig. 2.2



Fig. 2.3

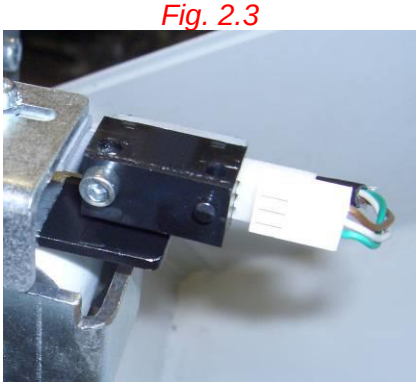


Fig. 2.4



2.4 Dangerous areas and residual risks

All the areas around the machine in which people are at risk of injuries or health problems are considered dangerous.

Pay close attention to hands during the cutting operations.

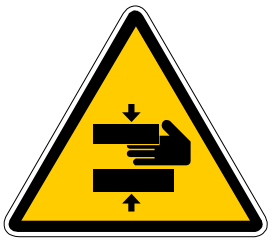
Fig. 2. 4



During certain intervention procedures on the machine, which are pointed out each time in this manual, residual risks for the operator may arise. Residual risks can be avoided by carefully complying with the procedures of this manual and using the personal protection devices indicated, such as:

- Position the power cable so it is not stepped on and ruined.
- Do not put the power cable where it can be damaged.
- Maintenance and service operations must be performed only by the technical service authorized by the producer.
- Pay attention to the danger signs on the trimmer. The sensitive parts are:
  - The feeding area for the material to trim ***(fig. 2.4)***.
  - The area where the vertical cutting blades are positioned.
  - The area where the light of the horizontal cutting line is positioned

✓ **NEOLT FACTORY** cannot be held responsible for any damages to people, animals or objects due to noncompliance with the relevant standards or incorrect use of the personal protection equipment (PPE).

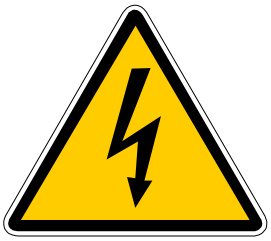




Rotating parts and cutting blade:
The trimmer is fitted with an electronic device that prevents contact with the horizontal cutting blade, during the normal cutting movement. Cutting risks may arise during certain operations, for example when changing the blades or during the feeding of the media for the cutting phases; particularly during the feeding operations it is necessary to pay close attention to the vertical cutting blades that during this operation are easy to access.
The areas of potential danger are indicated on site by the following symbols (see illustrations) "Caution: hand crushing" and by the symbol "shearing danger". The operators must not wear loose clothing that could get caught in the moving elements of the machine, correct clothing includes tight-fitting clothing, particularly as regards the upper limbs. Do not wear rings, watches or other objects that could generate risk of trapping or dragging if they come into contact with moving elements of the machine.

The danger labels, described above, are placed in the points indicated in the photo.

Back inlet of media to trim	Vertical cutting blade
	



Electric parts – danger due to the presence of electricity.
Do not remove the protection panels of the machine to avoid injuries due to electricity. Remove the protection panels only for maintenance purposes. In this case make sure the machine is disconnected from the mains and that the operator can see the cable well.

The danger labels, described above, are placed in the points indicated in the photo.

Power



2.5 Noise

Information on noise produced by a machine identical to the one indicated in this manual, measured according to the indications of the "Machine Directive.

Level of equivalent continuous pondered acoustic pressure A, produced by the machine is lower than 63,46dB (A)
The measurements were done in front of the machine (standard position of the operator), at a distance of one meter from the machine, with the machine idling.
The calculation of aerial noise was performed according to the ISO 11202:1995 standard.

Average level of continuous pondered equivalent acoustic pressure, around the machine at one meter's distance:

- While the machine is operating: lower than 56,76 db.

2.5.1 Information on noise hazard

The levels of acoustic emission indicated are not necessarily safe for the workers. The levels of exposure of the worker are obviously linked to the emission levels of the machine, however other factors affect the levels of exposure of the workers: duration of the exposure, characteristics of the area and the presence of other machines. The levels of emission of the machine, however, allow the users to assess the danger related to acoustic emissions.

A continuous use of the machine and of other machinery present in the area of installation could lead to a high level of personal daily exposure to noise.
When daily personal exposure is equal to or higher than 85 dB (A) the use of PPE is recommended (protective caps, protective ear plugs, ...).
When daily personal exposure is equal to or higher than 90 dB (A) the use of PPE is obligatory (protective caps, protective ear plugs, ...).
For information on other safety measures in Italy refer to Legislative Decree no. 195, of 10.04.2006 <<Acknowledgement of directive 2003/10/CE relating the exposure of workers to the risks resulting from physical agents (noise))>>.

3.1 Technical specifications

Model		1650
Max. length of cut		1650mm. / 65"
Max horizontal cutting thickness		1 mm. / 0,04"
Max vertical cutting thickness		0,5 mm. / 0,02"
Max. speed for horizontal cut.		40 m/min. / 131,24 ft/min.
Max. speed for vertical cut.		12,5 m/min. / 41,01250 ft/min.
Horizontal cutting tolerance		±1mm. per mt.
Vertical cutting tolerance		According to the precision of the operator in positioning the vertical cutting blade
Including		TABLE ROLL HOLDER STANDS 2" AND 3" TWO UNITS OF VERTICAL CUTTING
Dimensions	Width	2160 mm. / 85"
	Depth	800 mm / 31.5" Including paper collection basket
	Height with stand	1110mm. / 43.7"
	Height of working table	970 mm. / 38.2"
Net weight		95 Kg. / 209.5 lbs.
Reel	Max. diameter of roll	Ø 200 mm. / Ø 7.8"
	Max. width of roll	1650 mm. / 65"
	Max. weight of roll	40 Kg. / 90 Lbs.
Model		**1650 MATIC ON-LINE**
Dimensions	Media width	1650mm. / 65"
	Width	2160 mm. / 85"
	Depth	1150mm. / 46"
Weight of machine + ON-LINE Kit		160 Kg. / 352 lbs.

3.2 Power supply data

- Voltage and single-phase frequency: 230V/50Hz – 240V/50Hz – (110V/60Hz).
- Absorption: max 0,5A – (max 1A).

- Power fuse T2A.

Responsibility

✓ **NEOLT FACTORY** cannot be held responsible for problems or defects that should arise due to noncompliance with the power supply values supplied.

3.3 Machine performances

- Max horizontal cutting thickness **1 mm.** .
- Max vertical cutting thickness **0.5 mm.** .

4.1 Qualifications of the operator

The transportation, installation and connecting operations of the machine must be carried out by qualified personnel only, transporters and electricians.

4.2 Transportation

4.2.1 Transportation conditions

The trimmer is shipped with a packaging including polystyrene sheets **2** to protect the components, and carton boxes **1** which covers everything. *Fig. 4.1 Transportation conditions*.

The size of the packaging and its total weight (packaging and trimmer) are as follows

Model	165
Dimension (LxPxH - cm/Inch)	235 / 92,5"x60 / 23,62"x63 / 24,80"
Weight (gross)	128 Kg. / 282 lbs

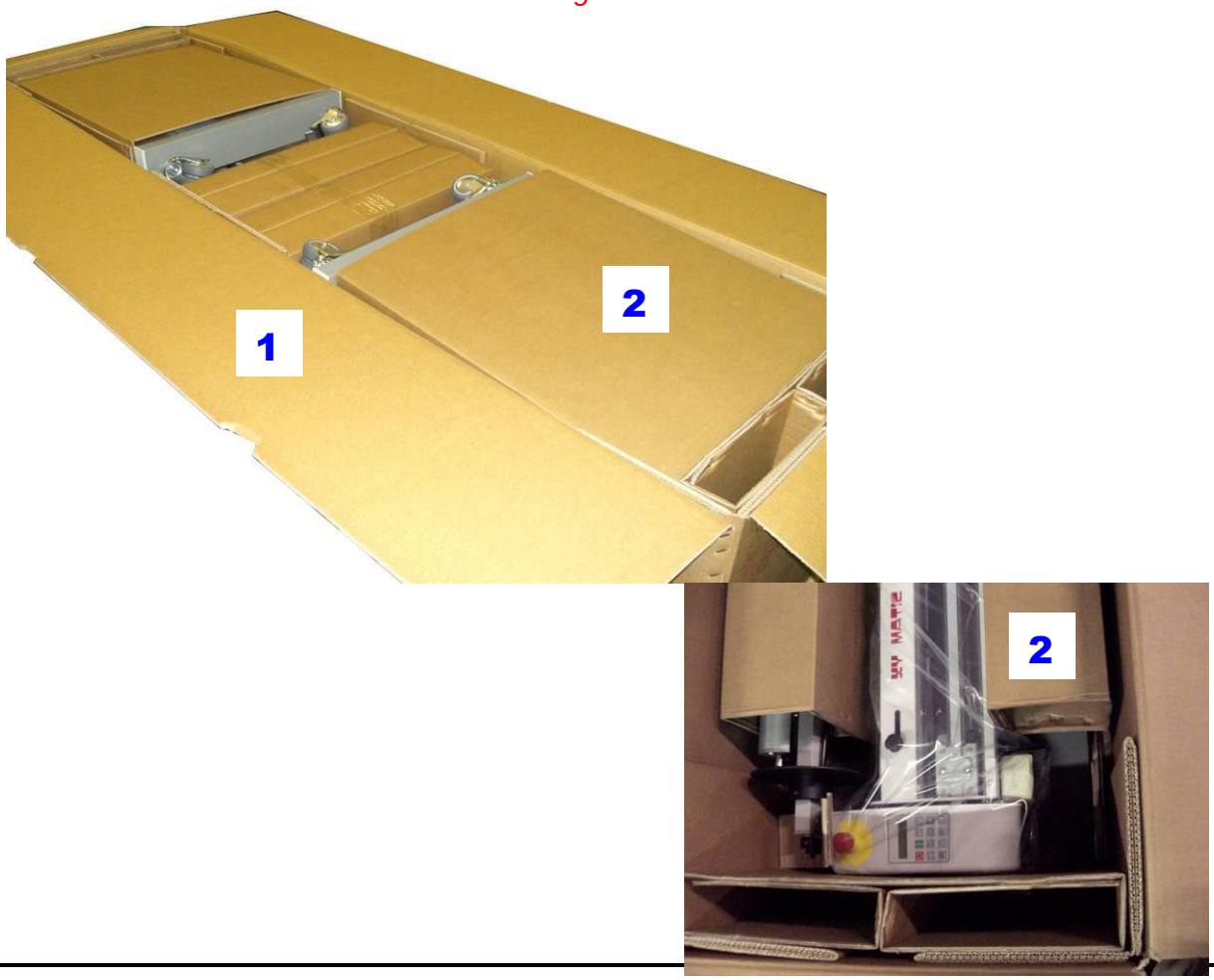
The hoisting, transportation and handling operations of the machine or its parts must be carried out only by specialized and qualified personnel.

It is absolutely forbidden to pass or stop under hanging loads.

The devices used for hoisting, transportation and handling the machine must be suitable for the weight of the machine and the shape of the elements to life, carry and handle and must comply with the regulations in force in the place of installation and use of the machine.

Please take the necessary precautions to avoid any crashes and overturning. Protect the machine from external atmospherics see paragraph *Characteristics of the area of installation 4.5.1*.

Fig. 4.1



4.2.2 Assessment of damages during transportation

Check the conditions of the machine by visually inspecting it, after having removed it from the shipping box. Any defects on the visible parts of the machine indicate crashes during transportation, which could also affect the normal operation of the machine.

Especially assess the conditions of these parts:

- Right and left guards
- Plexiglas of carriage safety guard.
- Rollers of the optional ON-LINE kit

4.3 Assembly

- Open the packaging box **1** which contains all parts ***(Fig. 4.1))***.
- Remove the carton shells **2** ***(Fig. 4.1)***.

This operation must be carried out by at least two people.

- To install the stand, screw on the lower cross bar ***(fig. 4.3)*** , first one shoulder and then the other using the four screws (TCCE 6x50) and the bushes supplied ***(fig. 4.2)***.

Attention the side of the shoulder has different sized holes. The side with the bigger holes should face outwards to insert the bushes.

Fig. 4.2

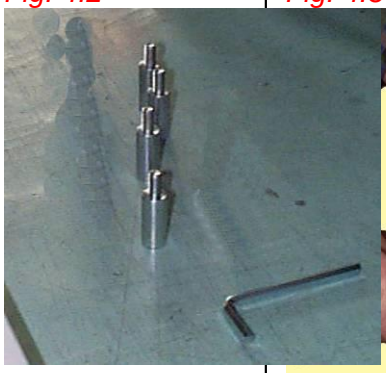


Fig. 4.3





- Slide the basket stems in the specific housing on the front of the shoulder ***(fig. 4.4)***.
- Slide the basket supporting stems of paper collection basket in the holes so that it projects evenly on both sides ***(fig. 4.5 – 4.6)*** .

Fig. 4.4



Fig. 4.5



Fig. 4.6



Attention there are different sized holes also for the basket supporting stems. The side with the bigger holes must face outwards to insert the head of the screw that fixes the stem to the rod iron inserted in the shoulder.

Attention the paper collection basket must pass over the cross beam that was fixed earlier.

- Screw on the two basket supporting stems to the rod iron inserted in the shoulder. One on one side and the other on the opposite side, sliding the screw in the bigger hole of the square stem, so that the head of the screw remains fixed to the stem itself, then tighten the screws ***(fig. 4.7)***.

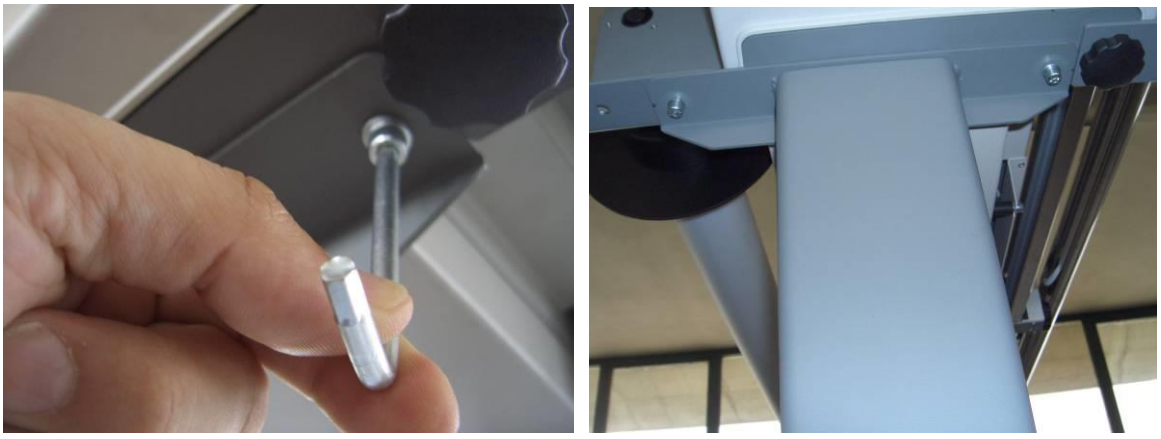
Fig. 4.7



Considering the heavy weight of the machine, these operations should be carried out by two operators. It is necessary to wear protection gloves to optimize the grip on the machine.

- Position the trimmer on the stand assembled previously and fix it to the stand using the supplied screws (2 per side) ***(fig. 4.8)***.

Fig. 4.8



✓ No other adjustments are necessary because the machine is factory tested.

4.4 Storage

The indications contained in this section must be followed during the periods of temporary storage of the machine which could take place in the following situations:

- When the machine is not installed immediately after it is delivered.
- When the machine is disconnected and stored while waiting for it to be relocated.

For as much as possible the machine must be stored so that unauthorized personnel cannot access it. It must be protected against possible damages due to dust, humidity, heat, cold, sun rays or other substances that could corrode or attack it.
The storage area must not be near dangerous areas.

4.4.1 Characteristics

- Temperature range: from -5°C to +55°C.
- Humidity range: from 30% to 95% without condensate . ideal humidity ~55%, with max. temperature 40°C.
- The user must assure that the lighting in the place of work is good enough to allow for good visibility during operation and visibility of all the elements of the machine; the lighting level complies with standard UNI EN 12464-1:2004; particularly shadow areas should be avoided, as well as direct glares and stroboscopic effects.
- Proper protection from atmospherics.
- Adequate space to carry out the hoisting and transportation operations in a safe and easy way.
- Horizontal surface with a capacity higher than the mass of the machine.
- Adequate space to carry out ordinary maintenance and technical operations.

4.5 Placing of the machine

4.5.1 Characteristics of the area the machine is placed in

Power supply
The area where the machine is installed must be equipped with the power supply connections described in *3.2 Power supply data*.

Space requirements
For the normal use of the machine and the loading and unloading operations, it is important to have an area directly proportional to the size of the media to cut.

Protection from atmospherics
The machine must be placed in a suitably protected room, away from atmospherics.

Floor requirements
Prepare the stable horizontal surface of the machine keeping in mind the mass of the machine itself. Also take into account all extra accessories.

Optimal stability and use conditions can be obtained with a maximum planarity error of ± … mm/m. Furthermore the machine must be balanced off by using back wheels. The maximum inclination of the floor must not exceed 10° inclination.

Illumination
The user must assure that the lighting in the place of work is good enough to allow for good visibility during operation and visibility of all the elements of the machine; the lighting level complies with standard UNI EN 12464-1:2004; particularly shadow areas should be avoided, as well as direct glares and stroboscopic effects (approx. 200 - 600 lux).

Atmospheric characteristics of the area
- Temperature range: from 18°C to 35°C.
- Humidity range: from 30 % to 95% without condensate. Ideal humidity ~55%, with maximum temperature 40°C.

General characteristics of use
- The machine must not be used near explosive atmospheres
- The machine must not be used with acids, corrosive agents, salt, etc.
- The machine must not be used with ionizing and non-ionizing radiations (X-rays, microwaves, ultraviolet rays).

4.5.2 Electric wiring

✓ The machine is powered through a 2.5 meter cable (98") and a plug compliant with what is indicated on the identification plate.

⚠ Verify that the electric distribution line is adequate for the power of the machine.

- Position the power cable so it is not stepped on and ruined.
- Do not put the power cable where it can be damaged.
- Maintenance and service operations must be performed only by the technical service authorized by the producer.

⚠ Electric hazards. Connect machine to a ground outlet before carrying out any other connection to the mains.

- Disconnect the electric line that powers the machine.
- Connect the power cable to a power outlet with adequate features and positioned near the machine.
- Power the line that powers the machines.

The electric power system of the machine must include:

- Protection against over-currents, through devices with intervention current, sized taking into account the maximum absorption of the machine.
- An intervention device for isolation defects (differential) with label data sized properly for the type of the machine.
- An external equipotential protection circuit (ground connections) adequate and complaint with the laws in force in the country of installation of the machine.

4.5.3 Testing

Before using the machine continuously check the general operation of the machine by doing some trial cuttings.

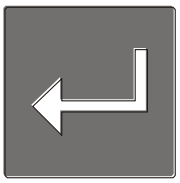
📖 If there are vibrations or unusual noises, immediately switch off the machine and contact the **NEOLT FACTORY** technical assistance see *Identification data of manufacturer 1.5*..

5.1 Operator interface

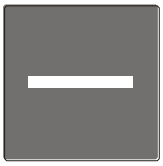
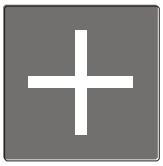
The keyboard ***(fig.5.1)*** is made up of easy-to-use control and programming keys. Below is a list of the functions of each key.

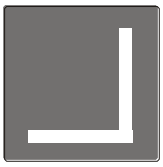
Fig. 5.1



Key	Description
	***STOP key*** The STOP key stops the trimmer during any phase of operation active **In manual mode** It disables this modality, switches off the exclamation mark at the end of the line and sets the displayed values to zero
	***START key*** After having configured the various parameters press the START key to start the set cutting sequence. **In manual mode** It enables this mode displaying the exclamation mark at the end of the line on the display.
	***ENTER key*** After modifying the parameters in the various sections where it is possible, press the ENTER key to confirm the set value, or the STOP key to delete the operation.
	***MEMORY CONTROL key*** Use this key to retrieve one of the 8 functions saved according to the cuts with constant and repetitive size and media in time. Also save the new settings configured according to the new needs. Press STOP to exit the modality without saving the settings.

Key	Description
	***MOTOR SPEED CONTROL key*** Show the display area with the motor configurations. Press once to change the cutting speed value **SC** (variable value from 1 to "n" according to the value set as parameter). Confirm value pressing ENTER. Press twice in sequence to change the value of the media feeding speed **SM** (variable value from 1 to "n" according to the value set as parameter). Confirm value pressing ENTER. Press three times in sequence to change the value that enables to adjust the cutting precision for the movement of the media **AM** (values expressed in tenths of a millimeter per meter). Confirm value pressing ENTER. Press STOP to exit any of the modalities without saving the modification.
	***FUNCTION CONTROL key*** Press once to set the operating modality (press "**+**" or "**-**" while the function flashes, to switch from AUTO, SEMI-AUTOMATIC, MANUAL, MARK, INLINE). Confirm value pressing ENTER. Press twice in a row to position the media to trim (press "**+**" or "**-**" to adjust the trimming edge of the printed media, with the edge of the cutting line). Press "**+**" o "**-**" and the key "motors speed management" at the same time for a quick feed movement. Press STOP to end operation. Press three times in sequence for the roll measurement function (press START to begin the roll measurement procedure). Press STOP to end measuring, the value of the display is in mm. If the START button is pressed again, the value increases, continuing the measurement. Press STOP with machine not operating to exit the function and set the counter to zero. Press four times in a row for the copy measurement function (press START to start the copy measurement procedure at standard speed, for a more precise adjustment use "**+**" or "**-**"). Press the key DIMENSION so that the measured value is automatically set as the feeding length of the support value "**L**" of the display. Press STOP to exit the function without saving anything.

Key	Description
	***DECREASE key*** Use this key to decrease the set value of a specific function containing a variable that can be changed. It also enables to alternate the display with information on the dimension of the format to cut, speed information and edge adjustment values, cut and margin configurations in "Mark" and "InLine" modality.
	***INCREASE key*** Use this key to decrease the set value of a specific function containing a variable that can be changed. It also enables to alternate the display with information on the dimension of the format to cut, speed information and edge adjustment values, cut and margin configurations in "Mark" and "InLine" modality.
	***CUT key*** When this key is pressed, a horizontal cutting operation starts. In the AUTO function there is also the relating eject movement of the trimmed media.

Key	Description
	***Space CUT key*** Key used to select, in cycle (automatic, semi-automatic, manual) the feeding value the trimmer must cover to eliminate the space between the two subsequent prints. Max. allowed value: 50 mm. use this key to automatically select the cut in "Mark" and "InLine" modality.
	***DIMENSION key*** Key used to select the value of the width and length of the movement. The value can also be selected in cycle (automatic),. The unit of measure can be expressed in inches or centimeters. Use this key to manually set the size of the cut in "Mark" and "InLine" modality.
	***Key NUMBER OF COPIES*** When the key is pressed the symbol "***/***" starts flashing on the display, use keys "**+**" and "**-**" to set the number of copies or cuts to perform or that are present on the roll of printed media. Active only for the automatic modality. This key is also used to copy the current settings used on the machine in the selected memory.

5.2 Emergency stop

The machine can be stopped by the operator at any time, if he notices something unusual during operation or for safety reasons. To immediately stop the machine, press the emergency button above the left side guard.

To restore the standard operating mode of the machine, after solving the cause of the emergency stop, rotate the button oppressed earlier clockwise or counter-clockwise.

6.1 Qualifications of the operator

Only qualified personnel can use the machine.
It is necessary and useful to carefully read this user's manual before using the machine.

6.1.1 Place of work

Position of the operator: during machine start-up and cutting operations the operator stands in front of the machine with the control panel on his left above the left guard. During maintenance operations the position depends on the specific operation that needs to be carried out.

6.1.2 Characteristics of the media to cut

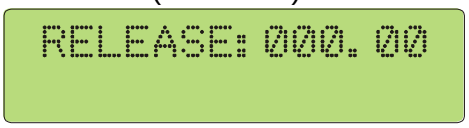
This trimmer was designed to cut media of the sizes indicated in this manual.

Caution: do not cut media with characteristics different from those indicated. It could seriously damage the machine.

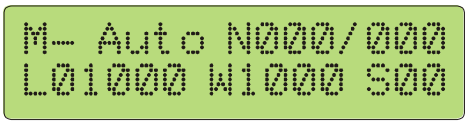


6.1.3 Switching the machine on

The power supply group, with general power cable and switch, is behind the left safety guard. After the general switch is pressed to ON "I" the display of the trimmer will show the version (or release) of the control software for a few seconds.

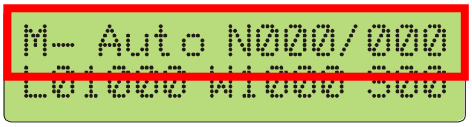


Afterwards the display will show the configuration information saved during the previous use.

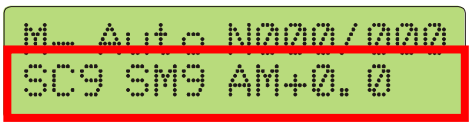


The display controls several screens, needed to supply all the information relating the use and the configuration of the trimmer. The information is cyclical and can be displayed by pressing + or — .

The display will cyclically indicate the most important information for the operation of the trimmer.

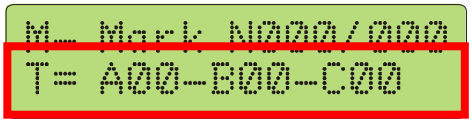


"**Auto**" operating modality / "**N**" progressive number of cuts. / Number of cuts to perform .

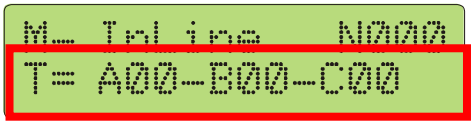


"**SC**" speed of cut / "**SM**" Speed of media / "**AM**" Correction value for the feeding of the media to trim.

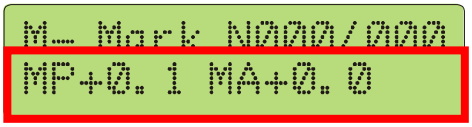
In the "**Marks**" and "**InLine**" modality two more screens are displayed, with other information useful for the configuration of the machine cutting procedures.



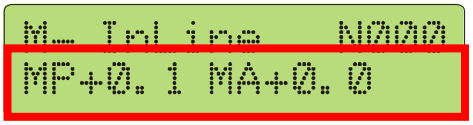
or



"**T**" indicates the type of mark "**+**" cross, "**-**" line, "**=**" double line (suggested mark). / "**A**-**B**-**C**" indicates the size of the markers.



or



"**MP**" back cutting margin from cross / "**MA**" front cutting margin from cross.

6.1.4 Feeling media to cut ("Auto Semiauto-Manual modality)

The trimmer can be used to cut media in a roll or sheets. To cut rolls it is necessary to use the brackets supplied with the machine. The roll to cut must be wrapped around a reel, made of carton or plastic, and possibly well-balanced to avoid oscillating and cuts that are not perpendicular during the feeding and cutting process of the media. If the media is in rolls, use the roll-holder inserting the media up to the flange ***(fig. 6.1)***, then place the roll holder in the appropriate seats ***(fig. 6.2)***. Attention: on the left of the roll holder there is a fractioning mechanism. It prevents the movement from unwinding the media for no reason.

Fig. 6.1



Fig. 6.2



Follow this procedure to load the media on a roll or feed it separately into the machine:

- Open the upper protection guard by using the opening mechanism under the central handle ***(fig. 6.3)***. After lifting the guard, place the media on the conveyor rolls and line it up with the cutting line ***(fig. 6.4)***. Close the protection guard, making sure that the side clamps click into their seats.

Fig. 6.3



Fig. 6.4



Make a cut to verify that the cutting line is in line with the edge of the printed media. To perform this trial cut press CUT  .

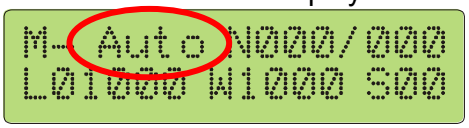
6.1.5 Automatic cut mode

This mode enables to use all the potentialities of the machine.
To operate in the best way possible, consider that the media to trim was printed with constant dimensions and sizes for its entire length, and that this information was given to the operator to set up the machine.

Example:
Roll with 10 images, 50cm long, printed on a roll of media 70cm wide, with a space of 4cm between one and the other.

Set up the trimmer in the following way:

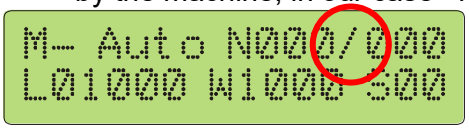
- Verify that the display shows "**Auto**", otherwise press D. / M., pressing + or − until the display shows "**Auto**"



- Confirm by pressing (ENTER) ↵.

Insert the number of copies to trim:

- Press (COPIES) . The symbol "**/**" starts flashing, press "**+**" or "**-**" to set the number of images to trim. The display shows the number of cuts that will be made by the machine, in our case "10"

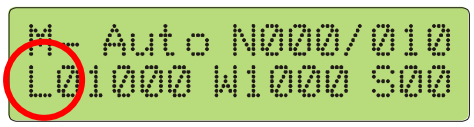


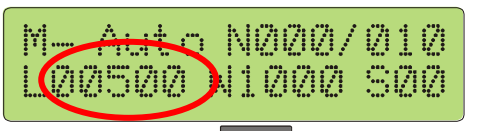


- Confirm the set parameter by pressing (ENTER) ↵.

Enter the sizes of the image format and of the reel:

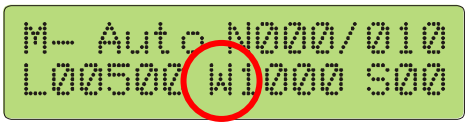
- Press (DIMENSION) once and the letter "**L**" starts flashing on the display, press "**+**" or "**-**" to set the length of the image to trim. The display will show the size values in mm. or inches. So according to our example, the display should be set to "500"





- Confirm the set parameter by pressing (ENTER) ↵.

- Press (DIMENSION)  twice in a row, the letter "**W**" starts flashing on the display, press "**+**" or "**-**" to set the width of the reel with the media to trim. The display will show the size values in mm. or inches. So according to our example, our display should be set to "700"

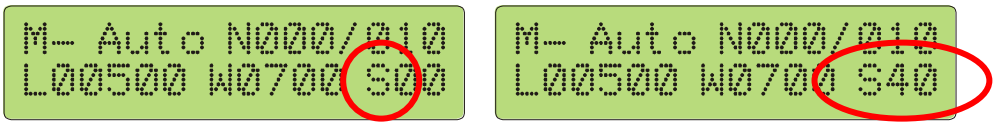


- Confirm the set parameter by pressing (ENTER) .

<u>Enter the distance between one image and the other:</u>

- If there is an area to trim between one image and the other. Press (Space CUT) 

the letter "**S**" , starts flashing on the display, press "**+**" o "**-**" to set the distance between the end of the first image and the beginning of the following. The display will show the size values in mm. or inches. So according to our example, the display should be set to "40"

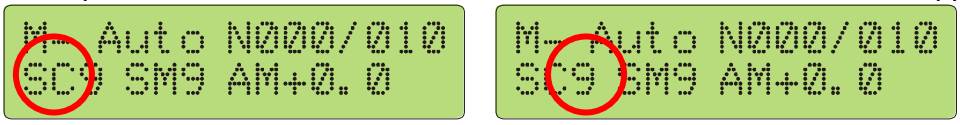


- Confirm the set parameter by pressing (ENTER) .

<u>Horizontal cutting speed:</u>

- The horizontal cutting speed can be adjusted according to the media to trim. To change this parameter move to the second window on the display using the keys  or . Press (MOTOR SPEED COTNROL) 

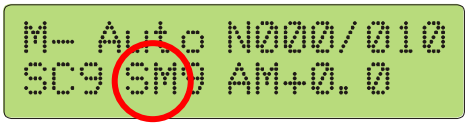
once, the letters "**SC**" start flashing on the display, press "**+**" o "**-**" to set the speed of the carriage. The speed varies from a minimum of "1" to a maximum of "9" which is approx. 40m/min.

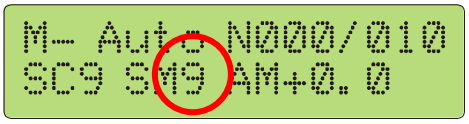


- Confirm the set parameter by pressing (ENTER) .

<u>Feeding speed for vertical cut:</u>

- The feeding speed for the vertical cut can be adjusted according to the material to trim. If the display shows something different from the image below use  or  to change the display. Press (MOTOR SPEED COTNROL)  twice in a row and the letters "**SM**" start flashing on the display, press "**+**" o "**-**" to set the speed of the carriage. The speed varies from a minimum of "1" to a maximum of "9" which is approx. 12.5m/min.

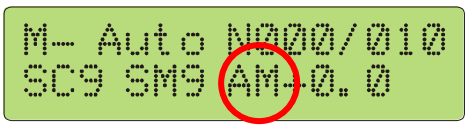


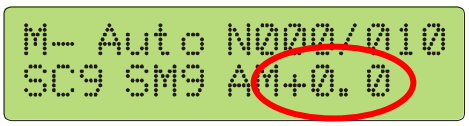


- Confirm the set parameter by pressing (ENTER) .

<u>Adjusting the media feeding speed:</u>

- The feeding speed for the vertical cut can vary according to the media to trim and the motor sensors can in the long run generate delayed or early parameters that can be corrected easily in the following way:
- If the display shows something different from the image below use  or  to change the display. Press the key (MOTOR SPEED CONTROL)  three times in sequence. The letters "**AM**" flash on the display. Press "**+**" or "**-**" to set the correction according to the delay or advance time, the value is expressed in tenths of a millimeter or tenths of $^{1}/_{32}$ of an inch, and ranges from -9.9 to +9.9. The value is the correction assigned to 1 linear meter. By changing the media it might be necessary to cut 1 linear meter of product, measure it and enter the difference in "**+**" or "**-**" as correction.



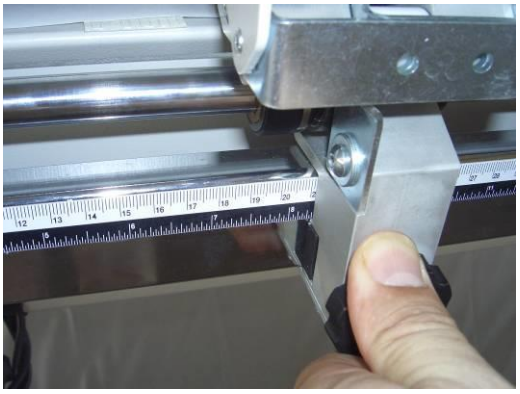


- Confirm the set parameter by pressing (ENTER) .

After setting all the parameters that the trimmer can use in automatic mode, it is necessary to position the two blades for the vertical cut. Loosen the knobs that block ***(fig. 6.5)*** the cutting heads and slide them along the sliding bar. Use the millimeter scale to position it correctly, or, if there are already printed edges, to position it so that the image is trimmed also along these edges, so that the final result is a trimmed image on all four sides.

Fig. 6.5





Press start  to perform the sequence of cuts for all ten images.



Press stop  to stop the selected action, in the case an error was recognized in the planning, the display visualizes the following message



, press the key start  for reset the system.

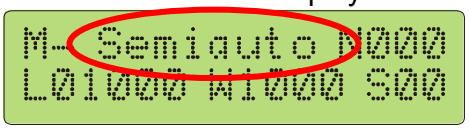
6.1.6 Semi-automatic cutting mode

This modality enables to use all those potentialities of the auto mode except for the cut repeat function for more than copy.
To operate in the best way possible, consider that the media to trim was printed with constant dimensions and sizes for its entire length, and that this information was given to the operator to set up the machine.

Example
Roll with 4 images, 70cm long, printed on a roll of media 110cm wide, with a space of 0cm between one and the other.

Set up the trimmer in the following way:

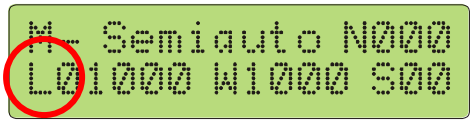
- Verify that the display shows "**Semiauto**" otherwise press D. / M., pressing + or − until the display shows "**Semiauto**"

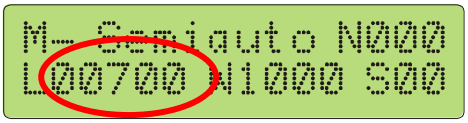


- Confirm by pressing (ENTER) ↵.

Enter the sizes of the image format and of the reel:

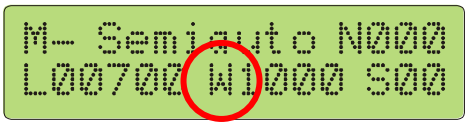
- Press (DIMENSION) ⌟ once and the letter "**L**" starts flashing on the display, press "**+**" or "**-**" to set the length of the image to trim. The display will show the size values in mm. or inches. So according to our example, the display should be set to "700"

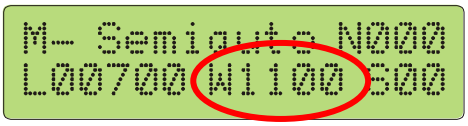




- Confirm the set parameter by pressing (ENTER) ↵.

- Press (DIMENSION) twice in a row, the letter "**W**" starts flashing on the display, press "**+**" or "**-**"to set the width of the reel with the media to trim. The display will show the size values in mm. or inches. So according to our example, the display should be set to "1100".

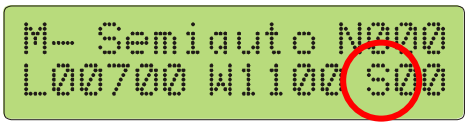


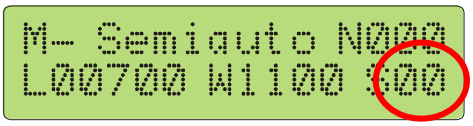


- Confirm the set parameter by pressing (ENTER) .

<u>Enter the distance between one image and the other:</u>

- If there is an area to trim between one image and the other. Press (Space CUT) Space CUT the letter "**S**" , starts flashing on the display, press "**+**" o "**-**" to set the distance between the end of the first image and the beginning of the following. The display will show the size values in mm. or inches. So according to our example, our display should be set to "0"

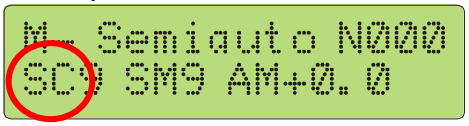


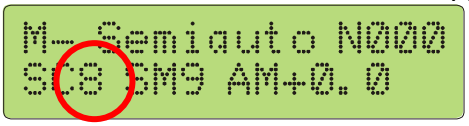


- Confirm the set parameter by pressing (ENTER) .

<u>Horizontal cutting speed:</u>

- The horizontal cutting speed can be adjusted according to the media to trim. To change this parameter move to the second window on the display using the keys — or +. Press (MOTOR SPEED COTNROL) n/min once, the letters "**SC**" start flashing on the display, press "**+**" o "**-**" to set the speed of the carriage. The speed varies from a minimum of "1" to a maximum of "9" which is approx. 40m/min.

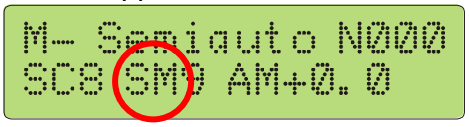


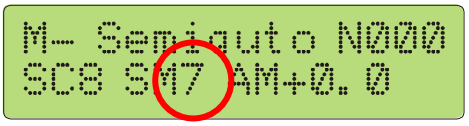


- Confirm the set parameter by pressing (ENTER) .

Feeding speed for vertical cut:

- The feeding speed for the vertical cut can be adjusted according to the material to trim. If the display shows something different from the image below use  or  to change the display. Press (MOTOR SPEED COTNROL)  twice in a row and the letters "**SM**" start flashing on the display, press "**+**" o "**-**" to set the speed of the carriage. The speed varies from a minimum of "1" to a maximum of "9" which is approx. 12.5m/min.

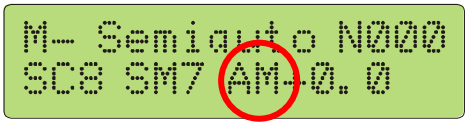


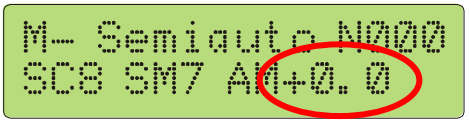


- Confirm the set parameter by pressing (ENTER) .

Adjusting the media feeding speed:

- The feeding speed for the vertical cut can vary according to the media to trim and the motor sensors can in the long run generate delayed or early parameters that can be corrected easily in the following way:
- If the display shows something different from the image below use  or  to change the display. Press the key (MOTOR SPEED CONTROL)  three times in sequence. The letters "**AM**" flash on the display. Press "**+**" or "**-**" to set the correction according to the delay or advance time, the value is expressed in tenths of a millimeter or tenths of $^{1}/_{32}$ of an inch, and ranges from -9.9 to +9.9. The value is the correction assigned to 1 linear meter. By changing the media it might be necessary to cut 1 linear meter of product, measure it and enter the difference in "**+**" or "**-**" as correction.



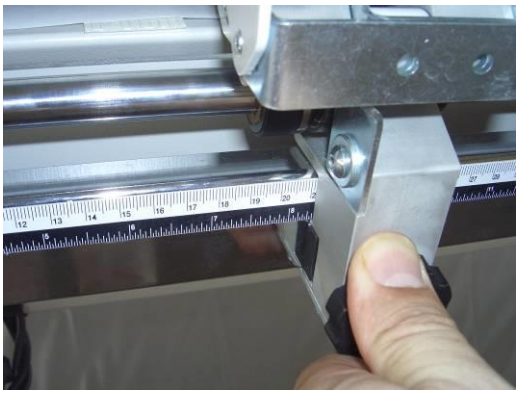


- Confirm the set parameter by pressing (ENTER) .

After setting all the parameters that the trimmer can use in automatic mode, it is necessary to position the two blades for the vertical cut. Loosen the knobs that block ***(fig. 6.6)*** the cutting heads and slide them along the sliding bar. Use the millimeter scale to position it correctly, or, if there are already printed edges, to position it so that the image is trimmed also along these edges, so that the final result is a trimmed image on all four sides.

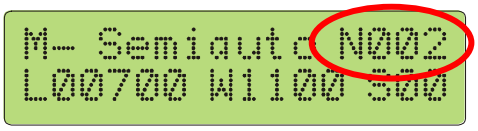
Fig. 6.6



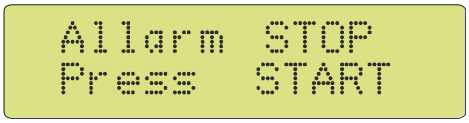


Press start  to run the programmed sequence, since it is semi-automatic mode the key must always be pressed again at the end of every sequence for all the images of our reel.

Every time the key is pressed the copy counter shows the number of cuts made.



Press stop  to stop the selected action, in the case an error was recognized in the planning, the display visualizes the following message



, press the key start  for reset the system.



6.1.7 Manual cutting mode

This modality enables the use the trimmer with horizontal cuts and media movements controlled individually and with the intervention of the operator for every operation.
To operate in the best way possible, consider that the media to trim was printed with constant dimensions and sizes for its entire length, and that this information was given to the operator to set up the machine.

In "**Manual**" mode the 

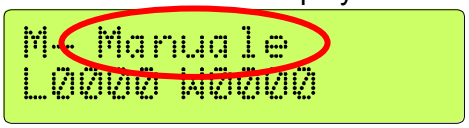
Space Cut function is disabled and the size key  can set only the cutting width. The other parameters such as speed of horizontal carriage, transportation speed of media and adjusting of the media feed must be set before enabling the manual mode.

Example:
Roll of 4 images printed on a coil media with a width of 160cm.

Set up the trimmer in the following way:

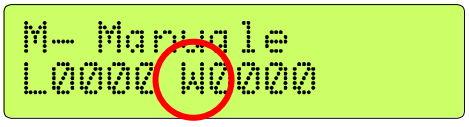
- Verify that the display shows "**Manual**" otherwise press 

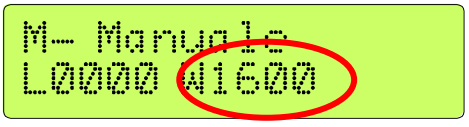
, pressing  or  until the display shows "**Manual**"



- Confirm by pressing (ENTER) .

- Press the  key (SIZE) once the letter "**W**" starts flashing on the display, press "**+**" or "**-**" to set the width of the coil with the media to trim. The display shows the values of the size in mm or inches, so with reference to our example the display must be set to "1600"

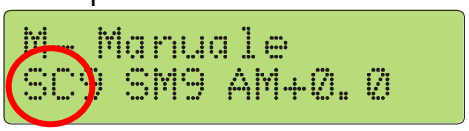


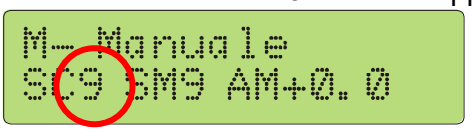


- Confirm the parameter entered by pressing  (ENTER).

Horizontal cutting speed:

- The horizontal cutting speed can be adjusted according to the media to trim. To change this parameter move to the second window on the display using the keys — or +. Press (MOTOR SPEED COTNROL) n/min once, the letters "**SC**" start flashing on the display, press "**+**" o "**-**" to set the speed of the carriage. The speed varies from a minimum of "1" to a maximum of "9" which is approx. 40m/min.

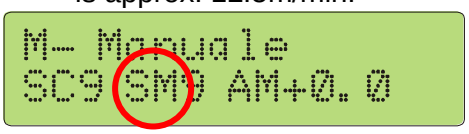


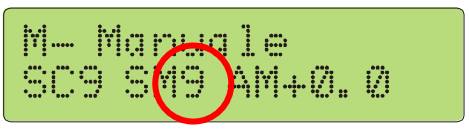


- Confirm the set parameter by pressing (ENTER) ↵.

Feeding speed for vertical cut:

- The feeding speed for the vertical cut can be adjusted according to the material to trim. If the display shows something different from the image below use — or + to change the display. Press (MOTOR SPEED COTNROL) n/min twice in a row and the letters "**SM**" start flashing on the display, press "**+**" o "**-**" to set the speed of the carriage. The speed varies from a minimum of "1" to a maximum of "9" which is approx. 12.5m/min.

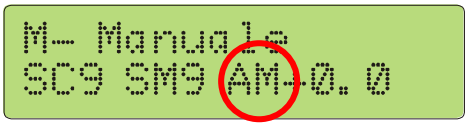


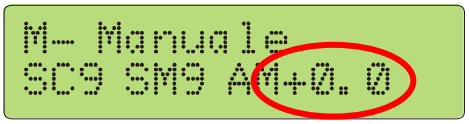


- Confirm the set parameter by pressing (ENTER) ↵.

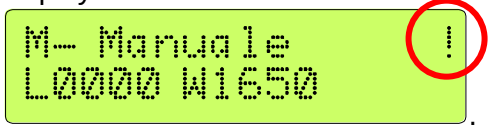
Adjusting the media feeding speed:

- The feeding speed for the vertical cut can vary according to the media to trim and the motor sensors can in the long run generate delayed or early parameters that can be corrected easily in the following way:
- If the display shows something different from the image below use  or  to change the display. Press the key (MOTOR SPEED CONTROL)  three times in sequence. The letters "**AM**" flash on the display. Press "**+**" or "**-**" to set the correction according to the delay or advance time, the value is expressed in tenths of a millimeter or tenths of $^{1}/_{32}$ of an inch, and ranges from -9.9 to +9.9. The value is the correction assigned to 1 linear meter. By changing the media it might be necessary to cut 1 linear meter of product, measure it and enter the difference in "**+**" or "**-**" as correction.

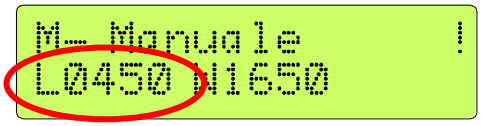




- Confirm the set parameter by pressing (ENTER) .
- Press  start to enable the "**Manual**" mode and enable the cut functions, the display shows an exclamation mark at the end of the first line.



- Press  or  to roll out or rewind the media, the display shows the "**L**" current feed value in mm.

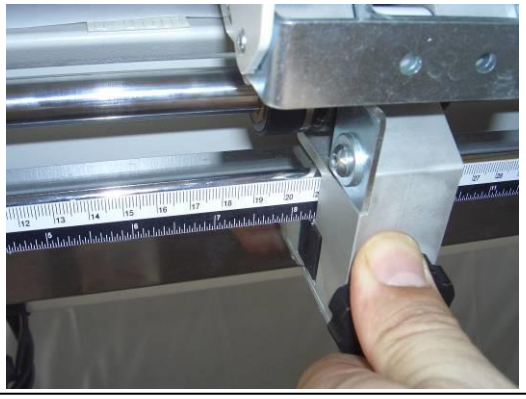


- To rewind the media with double speed in relation to the normal speed press  and  simultaneously.

After setting all the parameters that the trimmer can use in automatic mode, it is necessary to position the two blades for the vertical cut. Loosen the knobs that block ***(fig. 6.7)*** the cutting heads and slide them along the sliding bar. Use the millimeter scale to position it correctly, or, if there are already printed edges, to position it so that the image is trimmed also along these edges, so that the final result is a trimmed image on all four sides.

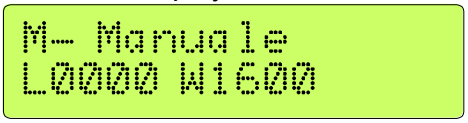
Fig. 6.7





Press the cut key  to perform operations, from the horizontal to the vertical cut and ejection; after every cut and when setting the following feeding of the media it sets the value of the size to zero.



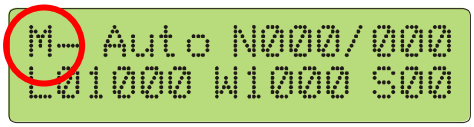
- Press  to disable the "**Manual**" mode, the display does not show the exclamation mark at the end of the first line 

.

All the settings or configurations that have been examined in the examples above can be memorized. For example for repetitive operations with the same media or with standard size images, in order to facilitate the setting of sizes between one image and the length of the rolls.

To configure and save a setting, follow this procedure:

After configuring the various parameters, press . The "**M**" on the display starts to flash.



Press 

to change the number of the memory.



Press  to save the current settings in the displayed memory.

Press  to load the settings, save them in the selected memory.

Press  to exit the function without saving or loading anything.

 It is absolutely prohibited to lean against or put any object on the feeding table or the covering panel.

6.1.8 Automatic cycle in "Marks" or "InLine" modality

These operating modalities can fully exploit the potentialities of the trimmer. The prints must be marked by markers that are then read by the sensors of the machine and enable a precise and automatic lining up of the media.
To function correctly the trimmer must know which type of marker is being used, the dimensional quality of the markers and the type of material.
The markers considered are three types:
CROSS, LINE and DOUBLE LINE.
The **cross** is the type of marker placed on the side of the print in the white field at the head and end line of the print .
The **line** is a marker placed on the sides in the white field at the beginning/end of the prints.
The **double line** is the marker that is always placed in a white space between two adjacent prints.
This information can be given to the trimmer in two ways, either through self-learning making the sensor directly read the marker or by manually entering the values of the marker. All types of marks must be intense black and with minimum width of 0.5mm.

6.1.9 Feeding media to cut ("Marks" modality)

In "marks" modality the trimmer is used to cut pre-printed media with markers and rolled up in a roll. To cut rolls it is necessary to use the brackets supplied with the machine. The roll to trim must be wrapped around a core, that can be either plastic or carton, and possible even at the ends to avoid oscillations and cuts that are not perpendicular due to dragging imperfections. Use the roll holder and slide the media up to the reference flange ***(fig. 6.8)***, slide in the opposite flange to block the printed roll ***(fig. 6.9)***.

Fig. 6.8



Fig. 6.9

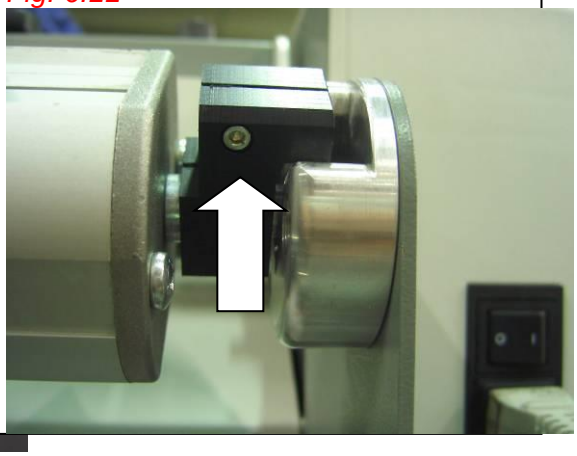


Then place the roll holder in the housing ***(fig. 6.10)***. Caution: on the right of the roll holder there is a friction mechanism to prevent the inertia of the movement to unroll the media for nothing. To increase or decrease the resistance to unwrapping, work on the socket head screw, tightening or loosening it ***(fig. 6.11)***.

Fig. 6.10



Fig. 6.11



To lead the media on the machine follow this procedure :

- Open the upper protection panel using the opening mechanism under the central handle ***(fig. 6.12)***. After lifting the panel, place the media on the feeding rollers ***(fig. 6.13)*** and line up with the cutting line, close the panel and verify that the lateral hooks click into position.

Fig. 6.12

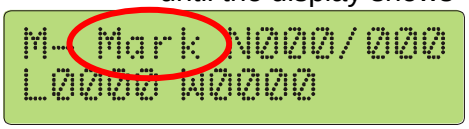


Fig. 6.13



Set up the trimmer in the following way:

- Verify that the display shows "**Mark**" otherwise press D. / M., pressing + or − until the display shows "**Mark**".



- Confirm by pressing (ENTER) ↵.

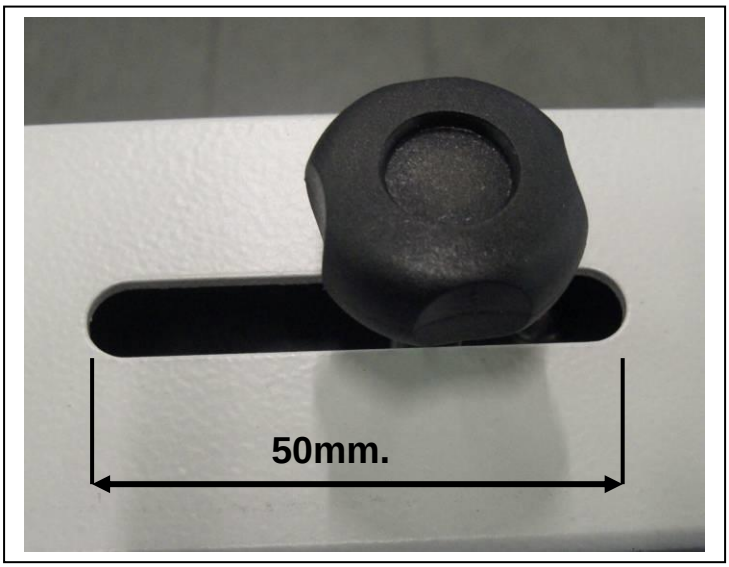
6.1.10 Positioning and adjustment of the marker sensor (Marks modality)

The marker sensor has three main adjustments

- Horizontal adjustment.
- Vertical adjustment or optical focus.

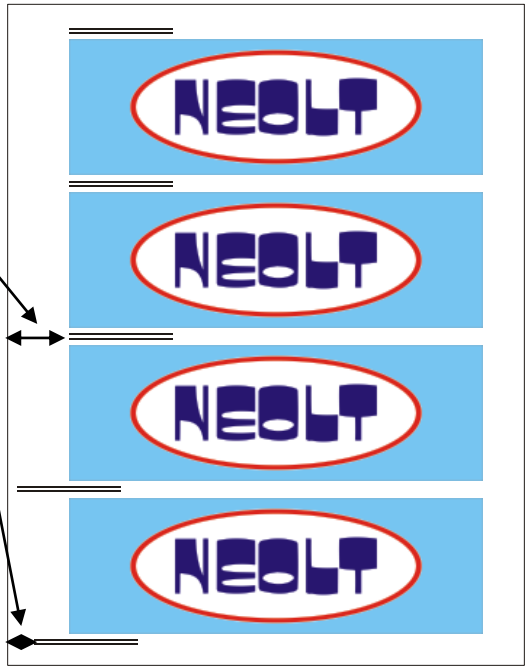
Horizontal adjustment

All media is printed in a different way with margins that can vary from roll to roll. It is possible to adjust the sensor from 0 to maximum 50mm. by using the horizontal adjustment knob.

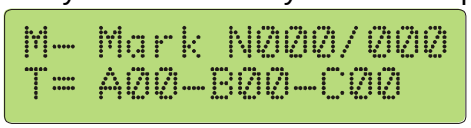


Naturally even the media are printed according to certain rules, such as:

To optimize the reading of the crosses, the distance between the edge and the series of crosses must not exceed 40mm-

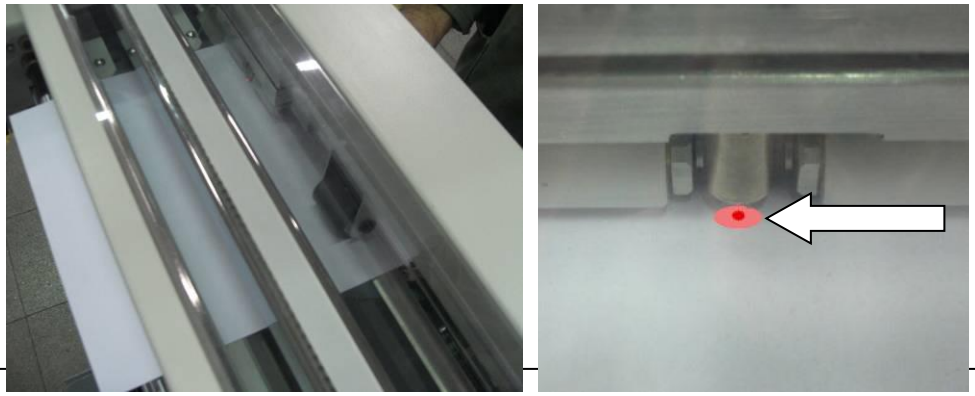


Adjust the sensitivity of the optical sensor in the following way to optimize the reading of the markers, and have a more precise cut, this operation is recommended before any change of material.

- Insert a white sheet of paper under the sensor. Verify that it is tightly pulled between the front and back rollers ***(fig. 6.14)***.
- Press the key  or the key  to display the following information on the display 

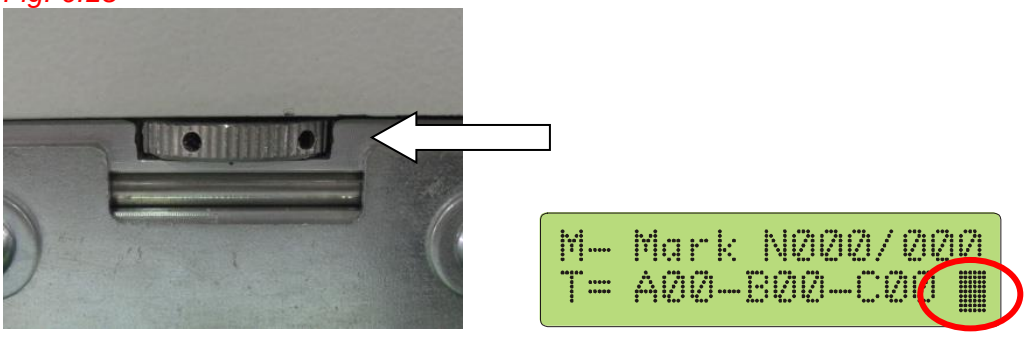
.
- Verify that the light beam of the sensor is right above the white background of the media ***(fig. 6.14)***.

Fig. 6.14



- Turn to the right the adjusting little wheel until when you see a black rectangle, that means the sensor has reached the limit of its adjusting range in that direction. At this point, we turn the little wheel to the left counting the number of rotations we had carried out before having seen the black rectangle itself that identifies the limit of the adjusting range in this direction.

Fig. 6.15

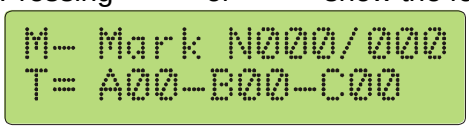


- The number of rotations identifies the adjusting range inside which the sensor can work on the material to be cut. In other words we move the sensor up and down so that it could be always able to read the material properly. Therefore, having found a limit, if we carry out a certain number of rotations in reverse way like the half of rotations necessary to reach the opposite limit, we are sure the sensor is the farthermost from the right and left limits and from its adjusting range, and so the material reading will turn out to be precise. Thus, if we have turned the little wheel of N rotations to reach the left limit, we need to turn of N/2 rotations the little wheel itself to the right to get the best sensor regulation.

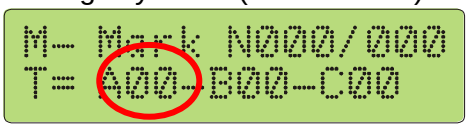
6.1.11 Preparation for the automatic cut in Marks modality

After adjusting the position of the sensor, by adapting it to the fed media, enter the data to allow the machine to recognize the cutting markers.
The information on the marker can be entered in two ways, manually or it can be detected automatically, after selecting the type of marker (cross, line, double line).

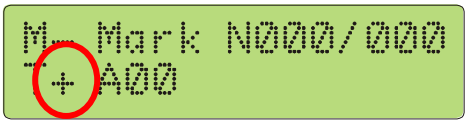
- Pressing  or  show the following information on the display

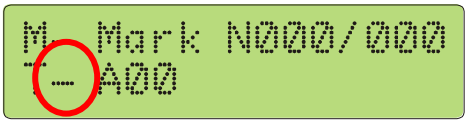


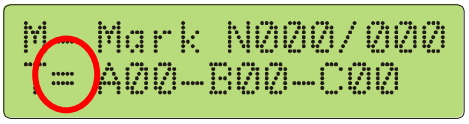
.

- To select the marker. Press the following key once (DIMENSION)  the letter "**T**" starts flashing on the display 

, press  or  to change the symbol on the side

- "**+**" cross 

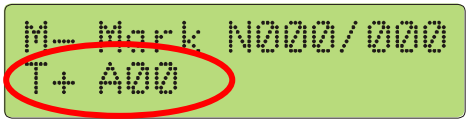
- "**-**" line 

- "**=**" double line 

- After selecting the best marker press (ENTER)  to confirm or press (STOP)  to exit function without saving.

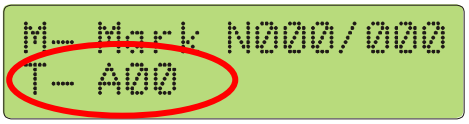
According to type of marker the display changes:

- Cross



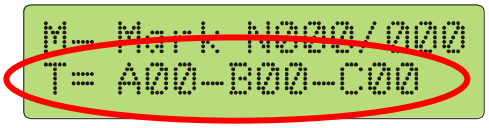
.

- Line



.

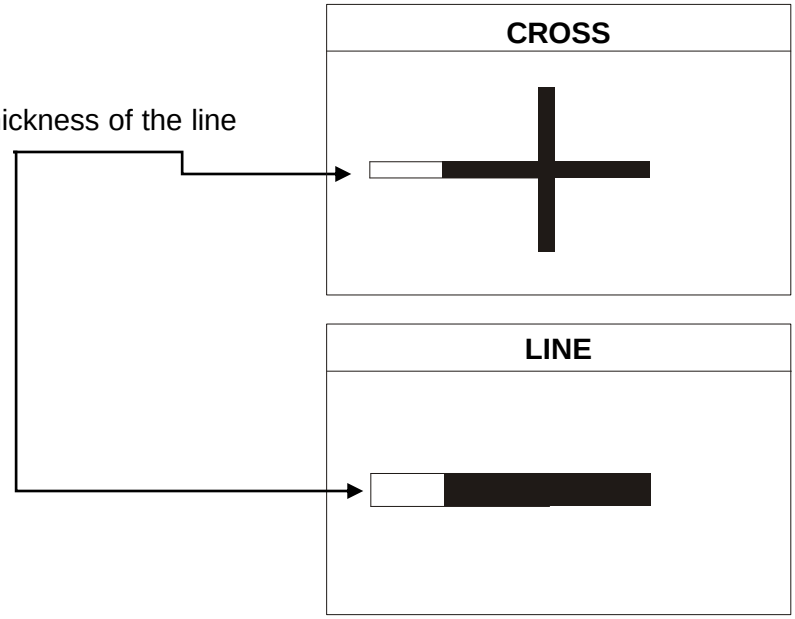
- Double Line

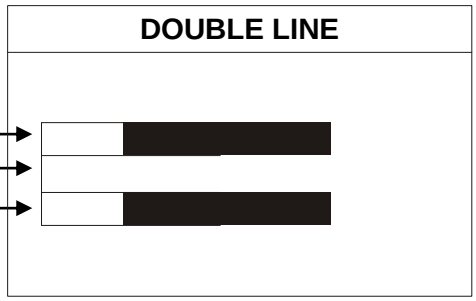


.

Where "**A**-**B**-**C**" indicate the thickness and distance values from the marker lines.

Value "**A**" identifies the thickness of the line for all types of markers.





Value "**C**" identifies the thickness value of the second, valid only for the double line

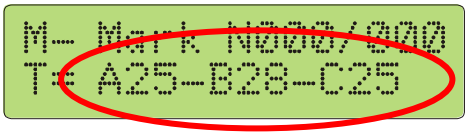
Value "**B**" identifies the distance value between the two lines, valid only for the double line.

Value "**A**" identifies the thickness of the line for all types of markers

As said previously, the values of the marker lines can be entered in two different ways, manually if you know the values or having the machine detect them automatically (suggested).

To have the machine detect them automatically follow this procedure:

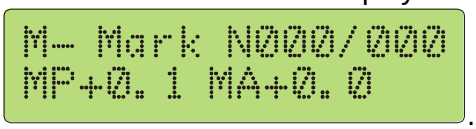
- Position the marker before the sensor (3/4cm).
- Press (Space CUT) Space CUT letter "**A**" (Cross and Line modality) or "**A**-**B**-**C**" (Double Line modality) start flashing on the display.
- The media moves passing under the sensor which detects the marker values automatically. If the cross is not read by the sensor, adjust the height or the focus. After reading, the media is automatically brought into start position. When the key (Space CUT) Space CUT is pressed a second time the reading operation is repeated. If it confirms the previous data, the media is brought back to start position, if the values are different, the reading error is displayed. When the key (Space CUT) Space CUT is pressed a third time, the reading operation is repeated, but this time, after the data is confirmed, it moves to the cut line, without performing the cut. When the key (Space CUT) Space CUT , is pressed a fourth time and for the following times, it looks for the following markers, it reads the values, and then positions them on the cut line.
- To confirm the displayed values press (ENTER) ↵.
- The values are expressed in tenths of millimeters.



If the markers are entered by the user during the creation of the file, we suggest keeping a line thickness between 1 and 2 mm.

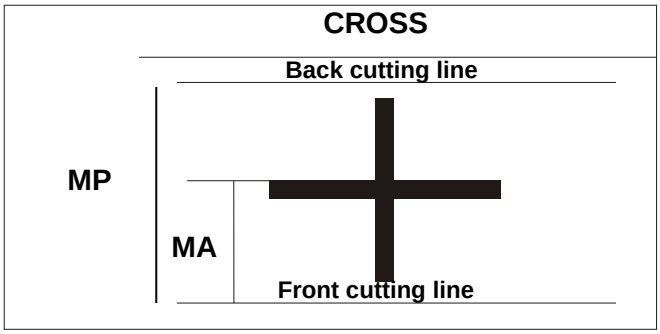
Now enter the data to identify the cutting line in relation to the marker. These are values to enter manually, identifying them on the media in the following way:

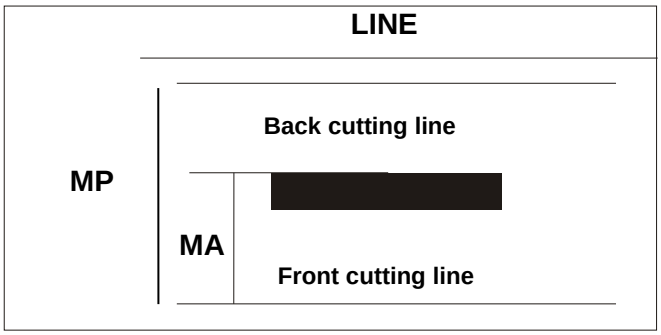
- Press [−] or [+] to display the following information

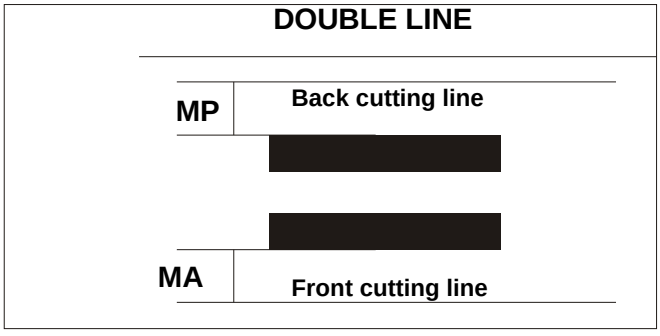


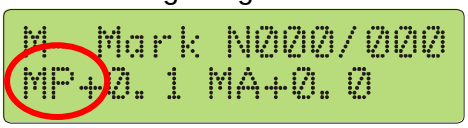
"**MP**" is the distance or margin between the upper edge of the marker and the back cutting line. Whereas "**MA**" is the distance or margin between the upper edge of the marker and the front cutting line.

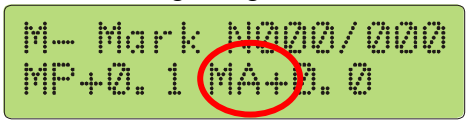
Selecting a line (-) or a cross-mark (+) and setting the value of **MP=0**, the cutter carries out one cut only and does not cancel the cross-mark





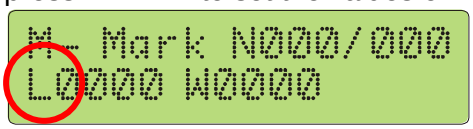


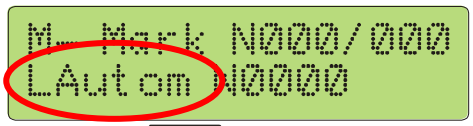
- To enter the cutting margins. Press this key once (DIMENSION)  the letters "**MP**"  start flashing on the display, press  or  to set the measure in tenths of a millimeter.
- The range of values goes from 0 to 9,9mm.
- Confirm the set parameter by pressing (ENTER) .

- To enter the cutting margins. Press this key twice (DIMENSION)  the letters "**MA**"  start flashing on the display, press  or  to set the measure in tenths of a millimeter.
- The range of values goes from 0 to 9,9mm.
- Confirm the set parameter by pressing (ENTER) .

<u>Enter the sizes of the image format and of the reel:</u>

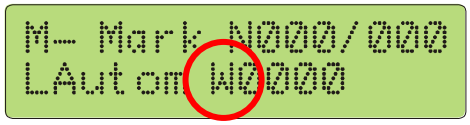
- Press this key once (DIMENSION)  the letter "**L**" starts flashing on the display, press "**+**" or "**-**" to set the values of "L" on "Automatic"

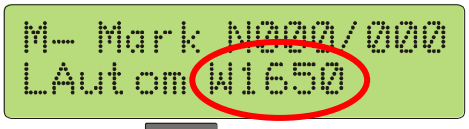




- Confirm the set parameter by pressing (ENTER) .

- Press the key (DIMENSION)  once. The program by default sets the size "**L**" on "**Autom**" and enables only the modification of the parameters referred to the width of the media inserted with the flashing of the letter "**W**". Press "**+**" or "**-**" to set the width of the reel. The display shows the values in mm. or inches.

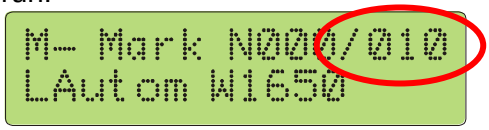




- Confirm the set parameter by pressing (ENTER) .

Insert the number of copies to trim:

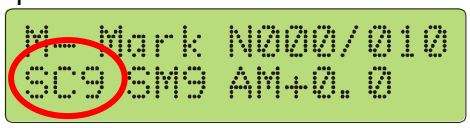
- Press (COPIES) . The symbol "**/**" starts flashing, press "**+**" or "**-**" to set the number of images to trim. The display shows the number of cuts the machine will run.



- Confirm the set parameter by pressing (ENTER) .

Horizontal cutting speed:

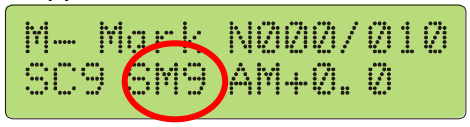
- The horizontal cutting speed can be adjusted according to the media to trim. To change this parameter move to the second window on the display using the keys  or . Press (MOTOR SPEED COTNROL)  once, the letters "**SC**" start flashing on the display, press "**+**" o "**-**" to set the speed of the carriage. The speed varies from a minimum of "1" to a maximum of "9" which is approx. 40m/min.



- Confirm the set parameter by pressing (ENTER) .

Feeding speed for vertical cut:

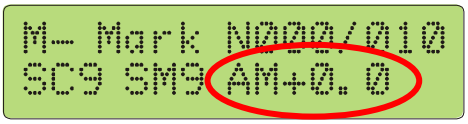
- The feeding speed for the vertical cut can be adjusted according to the material to trim. If the display shows something different from the image below use  or  to change the display. Press (MOTOR SPEED COTNROL)  twice in a row and the letters "**SM**" start flashing on the display, press "**+**" o "**-**" to set the speed of the carriage. The speed varies from a minimum of "1" to a maximum of "9" which is approx. 12.5m/min.



- Confirm the set parameter by pressing (ENTER) .

Adjusting the media feeding speed:

- The feeding speed for the vertical cut can vary according to the media to trim and the motor sensors can in the long run generate delayed or early parameters that can be corrected easily in the following way:
- If the display shows something different from the image below use  or  to change the display. Press the key (MOTOR SPEED CONTROL)  three times in sequence. The letters "**AM**" flash on the display. Press "**+**" or "**-**" to set the correction according to the delay or advance time, the value is expressed in tenths of a millimeter or tenths of $^{1}/_{32}$ of an inch, and ranges from -9.9 to +9.9. The value is the correction assigned to 1 linear meter. By changing the media it might be necessary to cut 1 linear meter of product, measure it and enter the difference in "**+**" or "**-**" as correction.

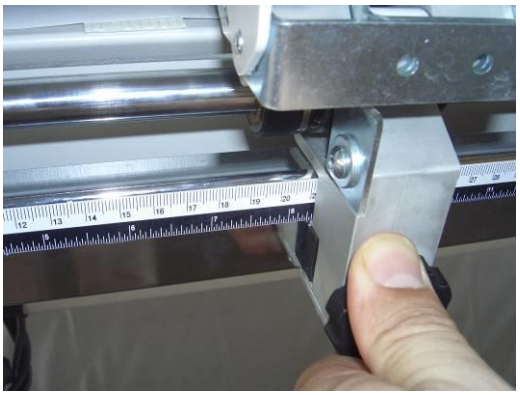


- Confirm the set parameter by pressing (ENTER) .

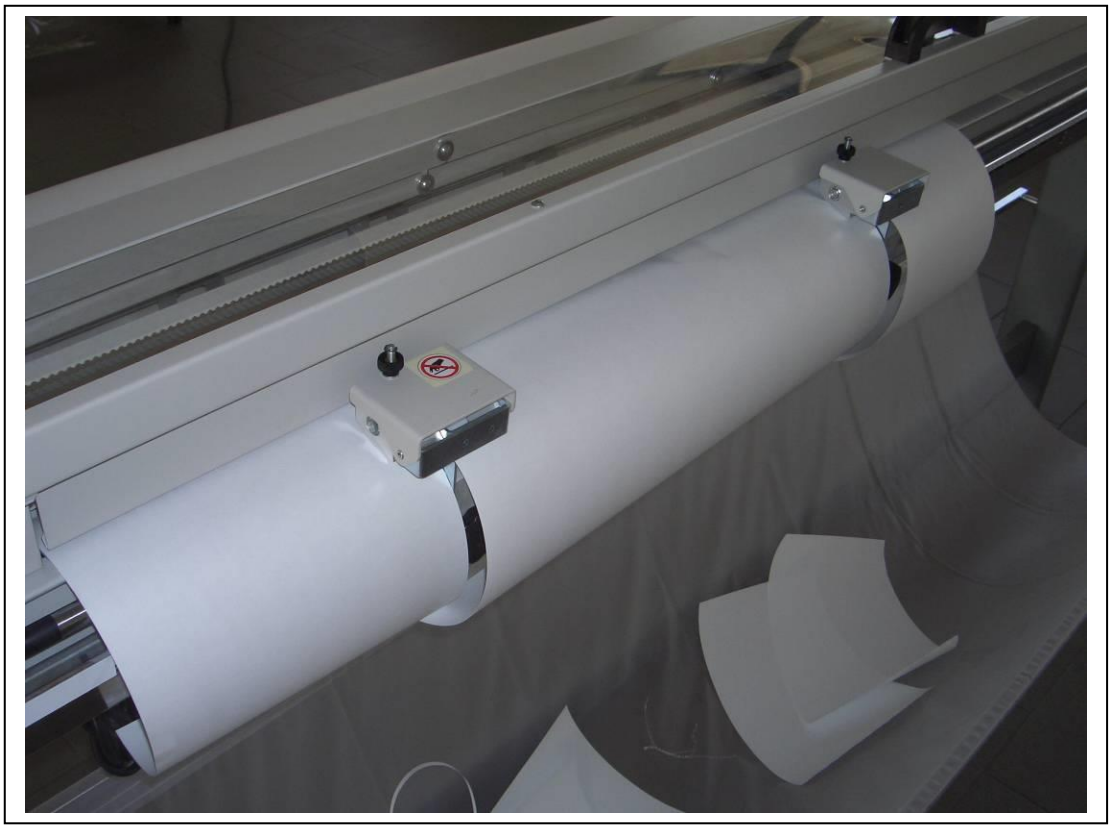
After setting all the parameters that the trimmer can use in automatic mode, it is necessary to position the two blades for the vertical cut. Loosen the knobs that block ***(fig. 6.16)*** the cutting heads and slide them along the sliding bar. Use the millimeter scale to position it correctly, or, if there are already printed edges, to position it so that the image is trimmed also along these edges, so that the final result is a trimmed image on all four sides.

Fig. 6.16



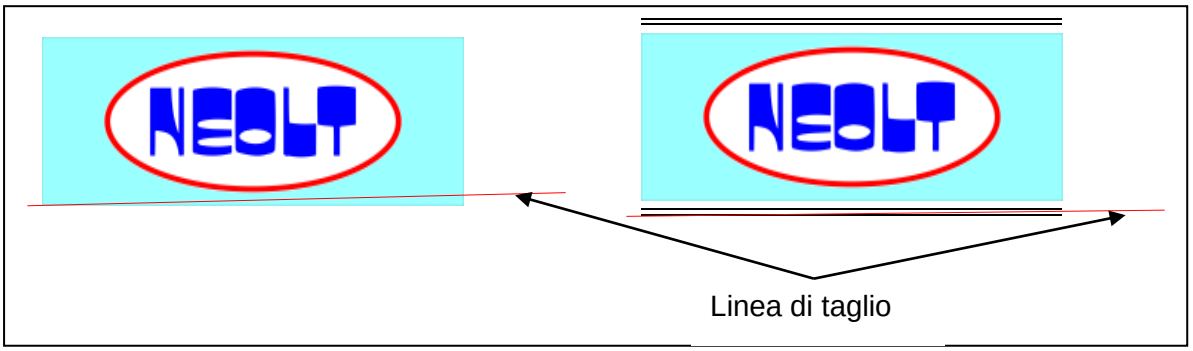


Press start  to run the cutting sequence for all the set images.



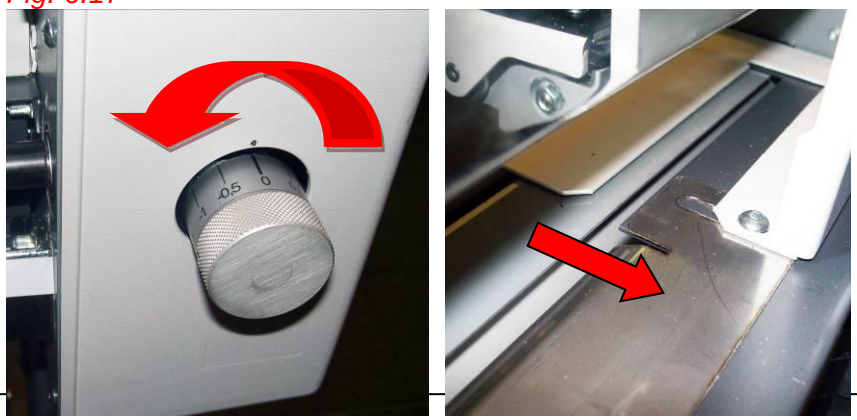
6.1.12 Adjusting the horizontal cut

In line printed media, or printed and coils rewound media, could present horizontal cut images or marks that are not perfectly in line with the horizontal cut blade of the machine.



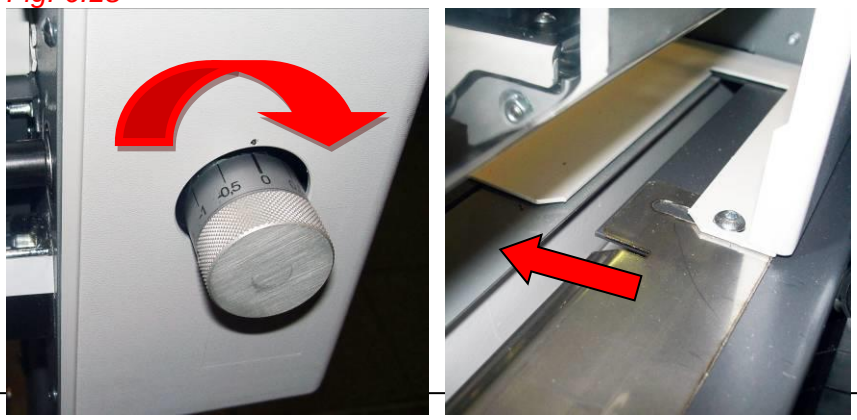
Although it is not possible to align the media, it is possible to adjust the direction of the horizontal cut blade within certain limits.
The knob placed on the panel of the machine is used to modify the direction of the counter-blade against which the rotating blade moves, aligning the cut to the needs of the operator.
To move the cut line forward rotate the knob counter-clockwise ***(fig. 6.17)***.

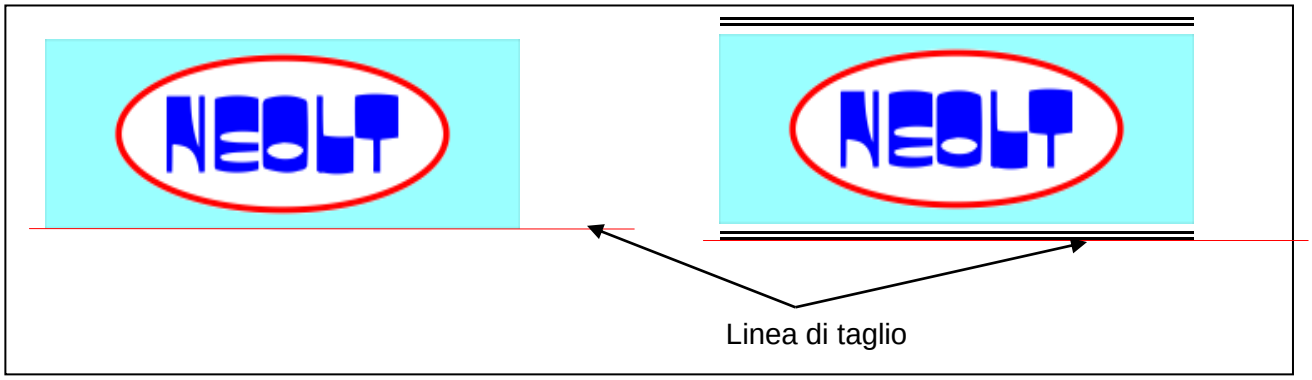
Fig. 6.17



To move back the cut line rotate the knob clockwise ***(fig. 6.18)***.

Fig. 6.18

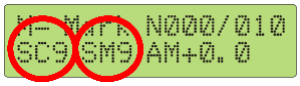


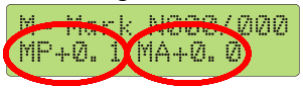


Verify the cut line until the correct alignment is reached.

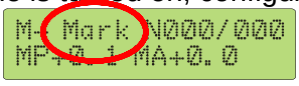
Caution avoid adjusting while the machine is in the cutting phase.

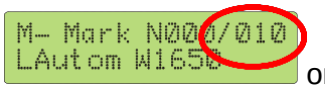
6.1.13 How to configure the memories

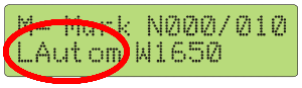
Note: the speed carriage and the speed media 

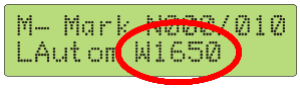
must be set according to the media that you are using even the rear and front margin 

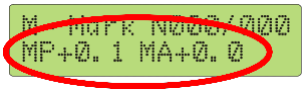
if the machine is set to Mark or "on line" mode.

- Once the machine is turned on, configure the parameters needed:
  - Modality: 

Manual, Semiauto, Auto, Marks or In line.
  - Number of copy to cut 

only if you are working with the automatic,
  - Mark and In line mode
  - **L** 

as the length for each copy to be cut, not for Mark and In line mode, this size is automatically detected by the optical sensor of the machine.
  - **W** 

as width of reel or sheet to be cut.
  - **S** as the space between the copies to be cut with Manual, Semiauto and Auto mode, with Mark and In line mode, it is determined by the front and rear margin 

previously set.
- After setting the various parameters, press the key  the M on the machine display starts blinking.
- Press the key 

to select the number of the memory to set, in totally 8 available memories
- Press the key  to save the current setting into the displayed memory.
- Machine ready to work.

How to recall a saved memory

- Once the machine is turned on:
  - Press the key  the M on the display starts blinking.
  - Press the key 

to select the number of the memory that you want to recall.
  - Press the key  to confirm your selection.

How to re-write a saved memory

- Once the machine is turned on:
  - Press the key  the M on the display starts blinking.
  - Press the key 

to select the number of the memory you want to rewrite (eg. M1).
  - Press the key  to confirm your selection.
  - Start to modify the parameters as the procedure used to configure the memories.
  - Press the key  to confirm.
  - Press the key  again the M on the display starts blinking.
  - Press again the key 

to select the re-write memory M1.
  - Press the key  again to save the new rewritten setting into the displayed memory.

The trimmer provides the operator with information on operation faults or wrong configuration parameters. The information is shown on the display.

7.1 Alarms and/or indications

CODE	CAUSE	ACTION
PERDITA DATI ATTESA	Problems in loading the data in the memory	Wait for the memory to be set to zero. If it happens again request intervention of technician.
AZZERAMENTO MEM. ATTESA	Memory set to zero caused by a FW updating or loss of data.	Wait for the reset of the parameters and memory.
FUORI F.C. Premere START	Machine or cutting operation start up with carriage out of position zero.	Press START, the carriage moves to position zero, if another error appears, act accordingly.
ERRORE MEMORIA	Memory error or temporarily out of control.	Start-up the machine again. If it happens again request intervention of technician.
ERRORE MOTORE	Motor or motor start-up error or temporarily out of control.	Start-up the machine again. If it happens again request intervention of technician.
PROTEZ. ATTIVATA	Cover guard devices End of travel bar enabled (Mod. "InLine").	Close cover, lower the bar and restart (Mod. "InLine").

CODE	CAUSE	ACTION
ERRORE F.C.	Sensor, cutting motor or ON/OFF switch faulty or out of control.	Start-up the machine again. If it happens again request intervention of technician.
ERRORE GENERICO COD: XXX	Generic error.	Start-up the machine again. If it happens again request intervention of technician.
NON VALIDO ST M-	Problems in saving data in selected memory.	Start-up the machine again. If it happens again request intervention of technician.
NON VALIDO LD M-	Problems in loading the data in the selected memory.	Start-up the machine again. If it happens again request intervention of technician.
ERRORE LETTURA Premere STOP	The automatic reading of the cut-mark does not match with the previous one.	Control height of sensor or media not compatible.
MAX DIMENSIONE Premere STOP	Dimension between one cross and the other exceeds the max. one	Press STOP and if necessary start up again with START.
ERRORE A, B, C=0 Premere STOP	Cut-marks not configured.	Press STOP and configure manually or automatically.

8.1 Routine maintenance

Before carrying out any maintenance or cleaning operation on the machine disconnect it from the mains by disconnecting the power cable to avoid any unexpected machine start-ups.

Routine maintenance includes all those periodical and preventive operations that allow the machine to be used safely.

8.1.1 Qualifications of the operator

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

8.1.2 Procedures

Please carry out the periodic operations listed in the table below.

Operation to be carried out	*Frequency of execution*	*Procedure*	*Precautions*
General dusting.	At user's discretion.	• Clean the entire machine with a damp cloth.	Do not use aggressive products.
Cleaning the scrap material.	If there is a lot of scrap material.	• Open the upper guard. • Eliminate the scrap material with an aspirator and/or compressed air.	Wear a pair of protection gloves.

Operation to be carried out	Frequency of execution	Procedure	Precautions
Replace fuse of general wiring.	If the fuse is burned.	• Open the fuse-holder connector • Remove the burned fuse. • Replace with a new one T2A. 	Isolate the machine from power supply sources by unplugging the power cable.

8.2 Extraordinary maintenance

Directly contact **NEOLT FACTORY** for any extraordinary maintenance operation non contained in this manual.

9.1 Qualifications of the operator

The machine can be demolished by qualified personnel only.

9.2 Deactivation of the machine

Once the machine has reached the end of its technical and operating life, it must be deactivated. The machine must be deactivated and put in the condition of not being used for the purposes which it had originally been designed for. However, it must allow the reuse of the raw materials which it was built with.

✓ **NEOLT FACTORY** cannot be held responsible for damages to people or animals due to the reutilization of single parts of the machine for purposes or in situations different from those which it has been designed for.

9.2.1 Procedure

Disconnect the power cable.
In case the machine has to be moved, refer to *4.2 Transportation*.

The machine is made of non biodegradable materials. It must therefore be brought to an authorized center for its disposal.

If for any reason the machine has to be put out of order, please comply with the following rules for the protection of the environment.
Aluminum, Iron, Plastic, general electric material and electronic boards must be removed and disposed of separately, by qualified personnel.

According to the information received from our suppliers, we declare that the product complies with the RoHS directive. Hence it does not contain the substances prohibited by the regulations themselves beyond the maximum concentration values.
DIRECTIVE 2002/95/CE

To comply with the RAEE standards the label with crossed container applied on certain details indicates that the product must not be disposed of through the normal procedure used for household waste. To avoid any damages to the environment and human health, separate this product from other domestic waste so that it can be recycled according to the procedures in force for the protection of the environment. For more details on the available collection structures, contact the competent local office.

10.1 List of ATTACHMENTS

Attachment A ***EC conformity declaration***

Attachment B ***Optional VERTICAL cutting blades***

Attachment C ***Optional ON-LINE KIT***

A.1 EC conformity certification

Manufacturer of the machine

	NEOLT FACTORY

Name and address of the person authorized to set up the technical file:

Description of the machine:

General name	*Electric trimming machine*
Brand	*NEOLT FACTORY*
Model	*"XY" MATIC TRIM 165*
Use	*CUTTING OF MEDIA USING A DOUBLE ROTATING BLADE*
Serial number	---
Commercial name	*DISPENSER TRIM – MATIC TRIM ON-LINE*
Supplied accessories	-

The above company DECLARES under its sole responsibility that the machine this document refers to complies with the following standards:

- **Directive 2006/42/EC (Machinery Directive)**
- **Directive 2004/108/EC (EMC Directive)**
- **Directive 2006/95/EC (Low Voltage Directive)**

Place and date

Ponte San Pietro XX/XX/XXXX

Name, function and signature of person being appointed by manufacturer or agent established in the community

B.1 Replacing the vertical cutting blades

Follow this procedure to replace one or more vertical cutting blades:

- Loosen but do not remove the knob used to adjust the pressure of the media feeding rollers. Press the locking sheet and remove the knob ***(fig. B.1)***.
- Lift the locking sheet. Pay close attention to the two springs under the sheet and remove them ***(fig. B.2)***.

Fig. B.1

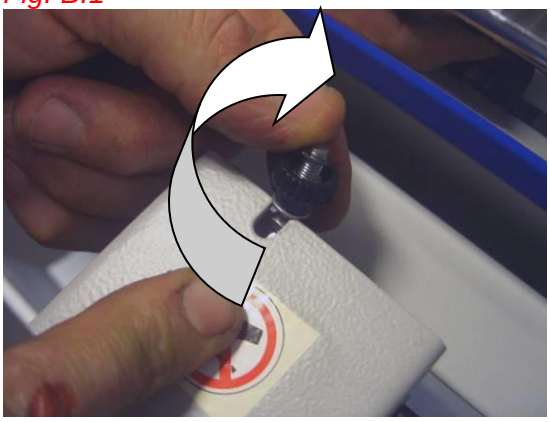


Fig. B.2



- Loosen the two screws under the "L" shaped plate, without removing them ***(fig. B.3)***.
- Remove the two locking screws of the bearing holder plate, on the right or left. Only on one side. ***(fig. B.4)***.

Fig. B.3



Fig. B.4

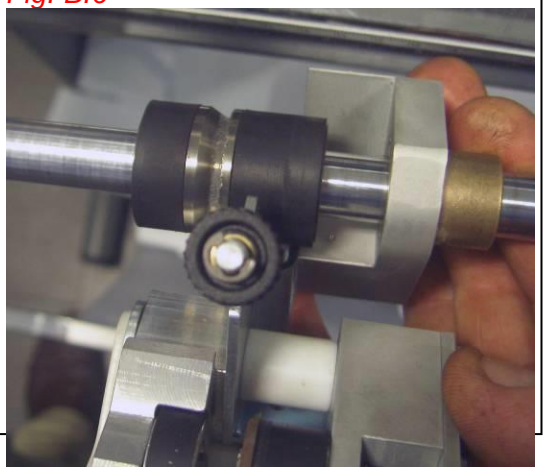


- Slide out the bearing holder plate from the blade sliding shaft ***(fig. B.5)***.
- Lift the blocks roller pressing blocks and slide out the counter-blade roller ***(fig. B.6)***.

Fig. B.5



Fig. B.6



- Slide out the blade holder block ***(fig. B.7)***.
- Replace the vertical blade holder block and put it back following the procedure in the reverse order.
- After re-positioning the blade holder block, carefully slide in the counter-blade roller, that has to be positioned with the counter-blade facing the cutting block, turn over the block with the rotating blade and fix it into the counter-blade roller. Reassemble everything following the rest of the procedure in the reverse order ***(fig. B.8)***.

Fig. B.7

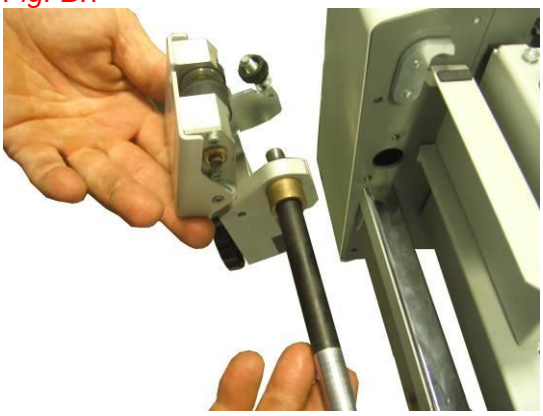
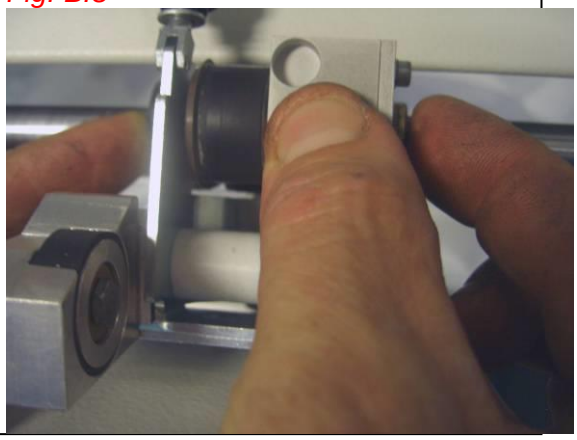


Fig. B.8



B.2 Optional vertical cutting blades

Follow this procedure to position one or more optional vertical cutting blades:

- Loosen the two screws under the "L" shaped plate, without removing them, of all vertical blade holder blocks on the machine ***(fig. B.9)***.
- Remove the two locking screws of the bearing holder plate, on the right or left. Only on one side. ***(fig. B.10)***.

Fig. B.9



Fig. B.10



- Slide out the bearing holder plate from the blade sliding shaft ***(fig. B.11)***.
- Slide in the optional blade holder block on the sliding shaft ***(fig. B.12)***.

Fig. B.11



Fig. B.12



- Slide in the counter-blade roller and lean it on the blade holder block ***(fig. B.13)***.
- Fix the rotating blade of the blade holder block in the counter blade ***(fig. B.14)***.

Fig. B.13

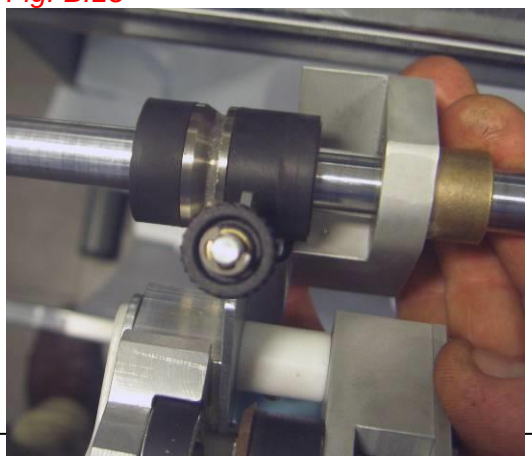
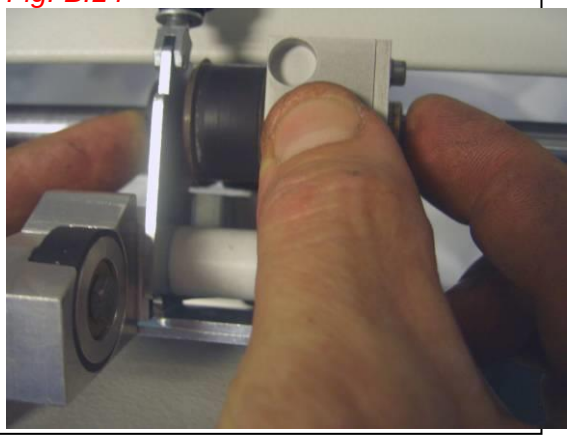


Fig. B.14



- Turn over the blocks and insert the adjustment springs ***(fig. B.15)***.
- Turn over the pressure adjustment sheet and keeping it pressed lock it with the pressure adjustment knob of the feeding roller of the media to trim ***(fig. B.16)***.

Fig. B.15



Fig. B.16



- Tighten the locking screws of the bearing holder plate, which was removed earlier ***(fig. B.17)***.
- Tighten the two screws under the "L" shaped plate, locking the blade holder to the millimeter sliding bar ***(fig. B.18)***.

Fig. B.17



Fig. B.18



With the optional cutting blade kit it is possible to cut rolls or sheets with images such as the figure below, with a minimum image kit of 20x10 cm. to a maximum of 100 x 1,650 Mt.

C.1 Installation kit on-line

- Open the packaging that holds all the pieces.

This operation must be carried out by at least two people.

- Install the shoulder on one of the legs of the MATIC TRIM ***(fig. C.1)***.
- Fix the cross beam ***(fig. C.1)*** first to one shoulder then the other using the four screws (TCCE 6x50) and bushes supplied ***(fig. C.2)***.
- Fix the other shoulder on the opposite leg and tighten all the screws.

Attention the side of the shoulder has different size holes. The side with the bigger holes should face outwards to insert the bushes.

Fig. C.1

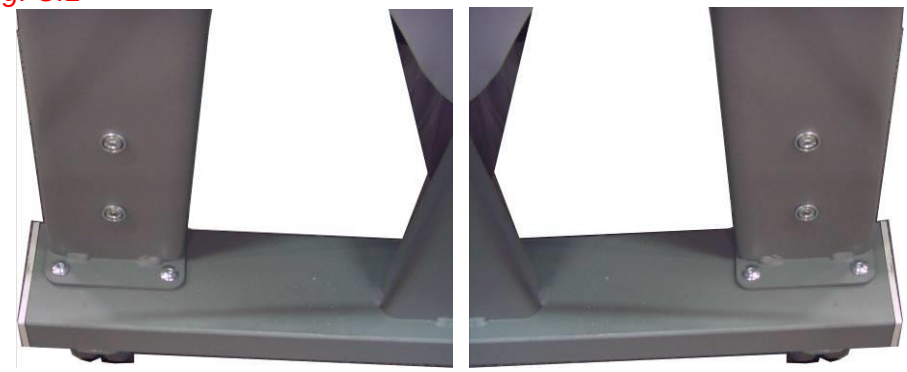
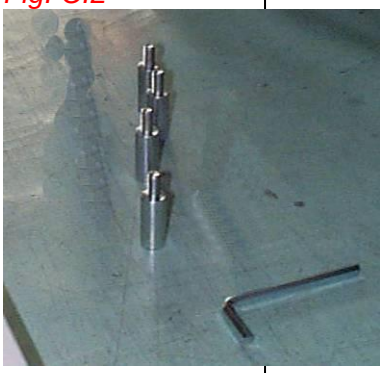


Fig. C.2

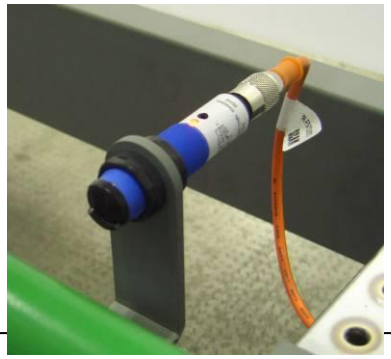


- Screw the spacing guides on the cross beam ***(fig. C.3)*** with the inlet tensioning roller of the printed media.
- Screw the reading sensor ***(fig. C.4)*** of the printed media to the cross beam on the same side of the marker reading sensor.

Fig. C.3



Fig. C.4



- Slide the banner tightened roller in the toothed guides ***(fig. C.5)***. Be very careful to linearity when inserting the roller, to assure a uniform pressure along the entire printed media.
- Always fix the machine stop mechanical micro on the side of the detection sensor. The micro stops the machine when the printed media does not assure the proper operation of the trimmer ***(fig. C.6)***,.

Fig. C.5

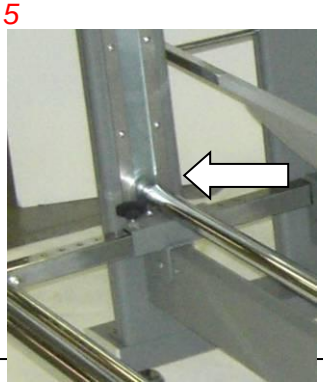


Fig. C.6



Remove the back protection shield ***(fig. C.7)***.

- Slide in the appropriate eyeholes in the back sheet ***(fig. 6.8)*** the two wires with connectors of the two sensors and connect them in the following way: the sensor **A** to the electronic board ***(fig. C.9)***, and the micro to the faston connector **B** ***(fig. C.10)***.
- Reassemble the electronics protection shield.

Fig. C.7

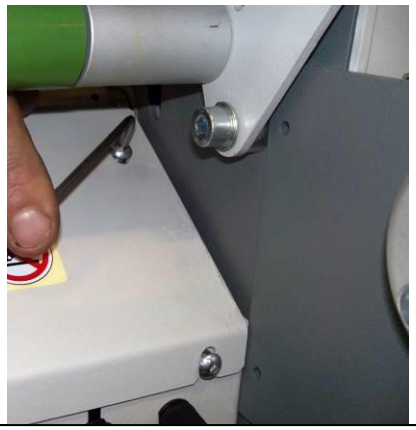


Fig. C.8

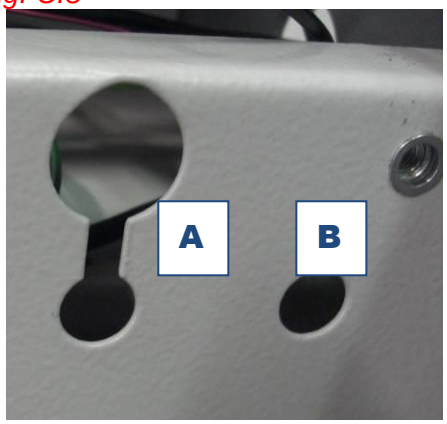


Fig. C.9

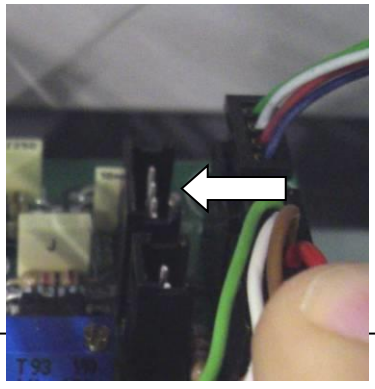
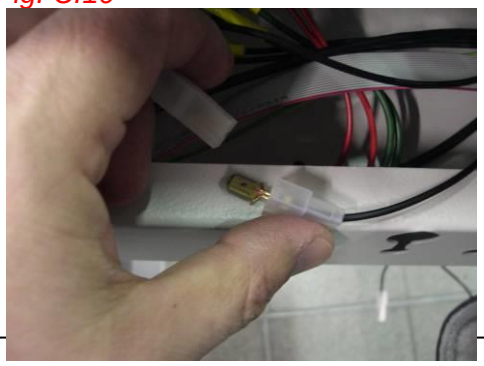


Fig. C.10



Considering the weight of the machine two operators should perform this operation. Use protection gloves to optimize grip on the machine.

- Put the return roller group on the shoulders assembled earlier, by sliding the shaped roller in the aluminum roll holder guides on the back shoulders of the trimmer ***(fig. C.11)***, screwing the shoulders of the return roller group to the shoulders ***(fig. C.12)***.

Fig. C.11

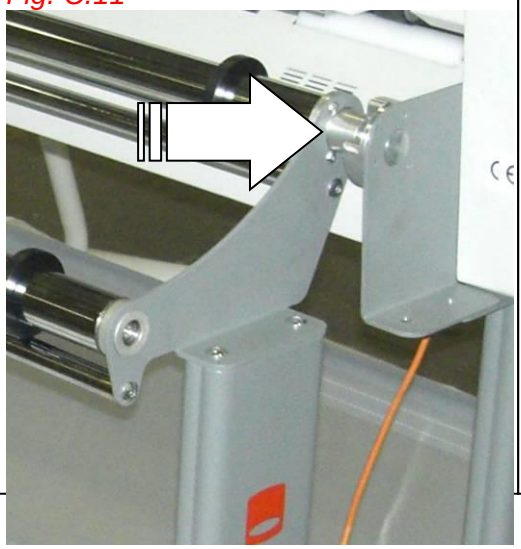
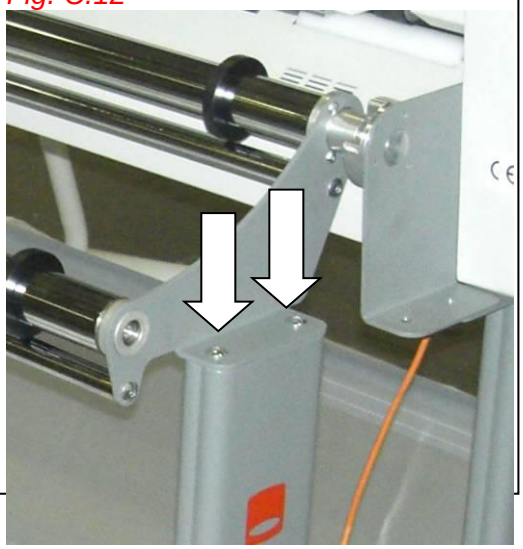


Fig. C.12



- Tighten all the screws.
- Connect the trimmer to the mains and switch it on ***(fig. C.13)***.

Fig. C.13



C.2 Use

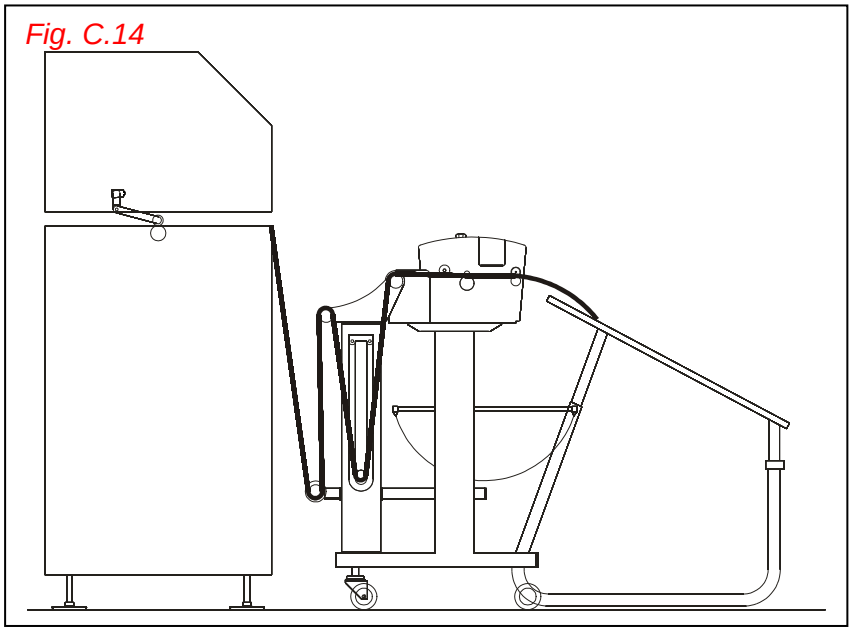
Automatic cycle in "InLine" modality

These operating modalities can fully exploit the potentialities of the trimmer. The prints must be marked by markers that are then read by the sensors of the machine and enable a precise and automatic lining up of the media.
To function correctly the trimmer must know which type of marker is being used, the dimensional quality of the markers and the type of material.
The markers considered are three types:
CROSS, LINE and DOUBLE LINE.
The **cross** is the type of marker placed on the side of the print in the white field at the head and end line of the print .
The **line** is a marker placed on the sides in the white field at the beginning/end of the prints.
The **double line** is the marker that is always placed in a white space between two adjacent prints.
This information can be given to the trimmer in two ways, either through self-learning making the sensor directly read the marker or by manually entering the values of the marker. All types of marks must be intense black and with minimum width of 0.5mm.

Feeding media to cut ("InLine" modality)

In "InLine" modality the trimmer is used to cut pre-printed media with markers and with trimmer directly in line with the printing plotter. The feeding and cutting functions are directly controlled by the software of the trimmer. The machine must be fed according to the direction shown in the illustration. ***(fig. C.14)***.

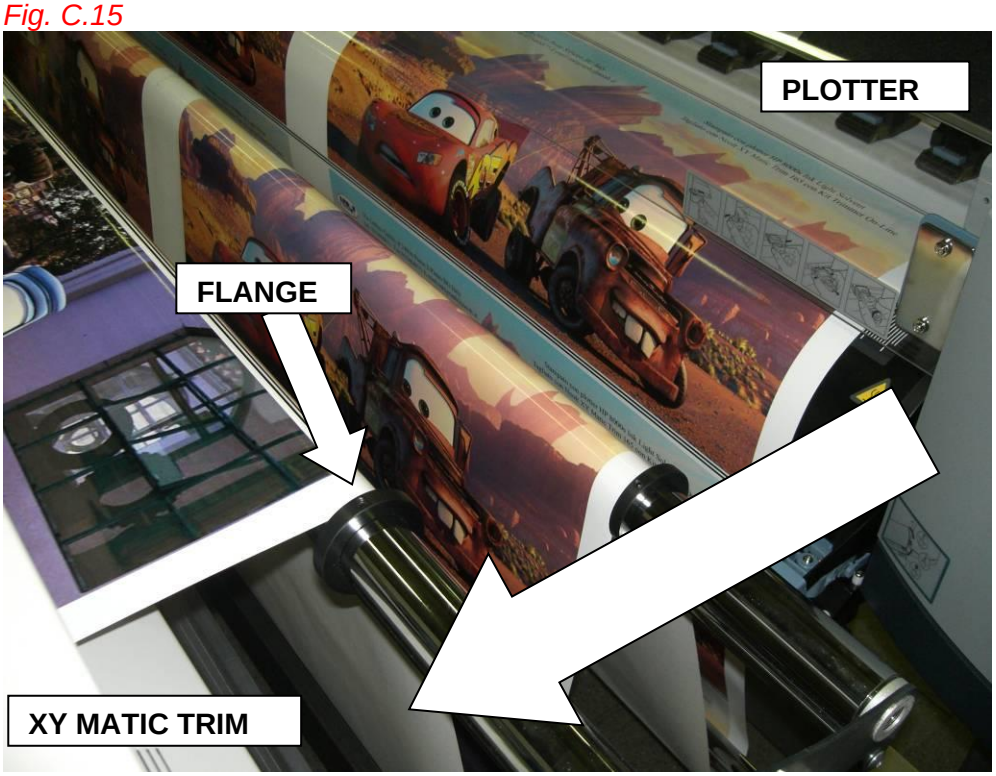
Fig. C.14



Follow this procedure to feed the media into the machine:

Make the printed media follow the path indicated in the illustration above. Make sure the printed side always passes inside the rubber rollers to avoid ruining the print. Afterwards adjust the holding flanges ***(fig. C.15)***.

Fig. C.15



- Open the upper protection panel using the using the opening mechanism under the central handle ***(fig. C.16)***. After lifting the panel, place the media on the feeding rollers ***(fig. C.17)*** and line up with the cutting line, close the panel and verify that the lateral hooks click into position.

Fig. C.16

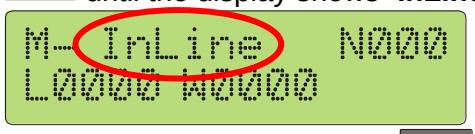


Fig. C.17



Set up the trimmer in the following way:

- Verify that the display shows "**InLine**" otherwise press D. / M., pressing + or — until the display shows "**InLine**"



- Confirm by pressing (ENTER) ↵.

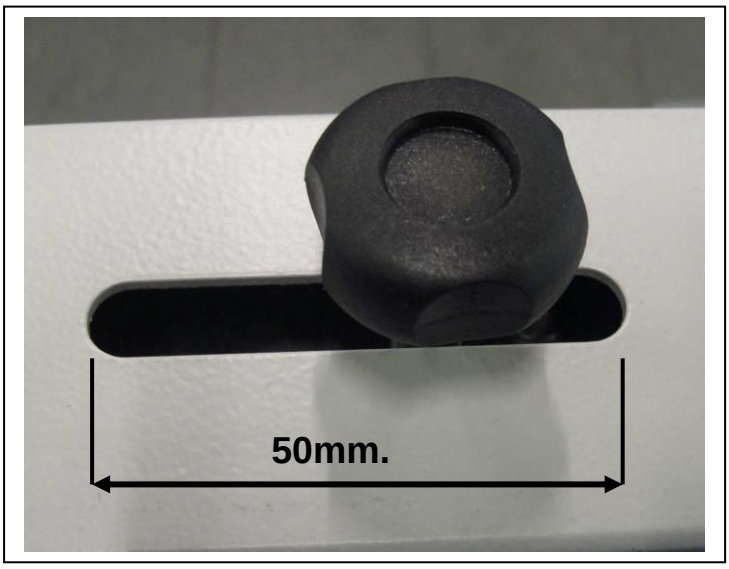
Positioning and adjustment of the marker sensors

The marker sensor has three main adjustments

- Horizontal adjustment.
- Vertical adjustment or optical focus.

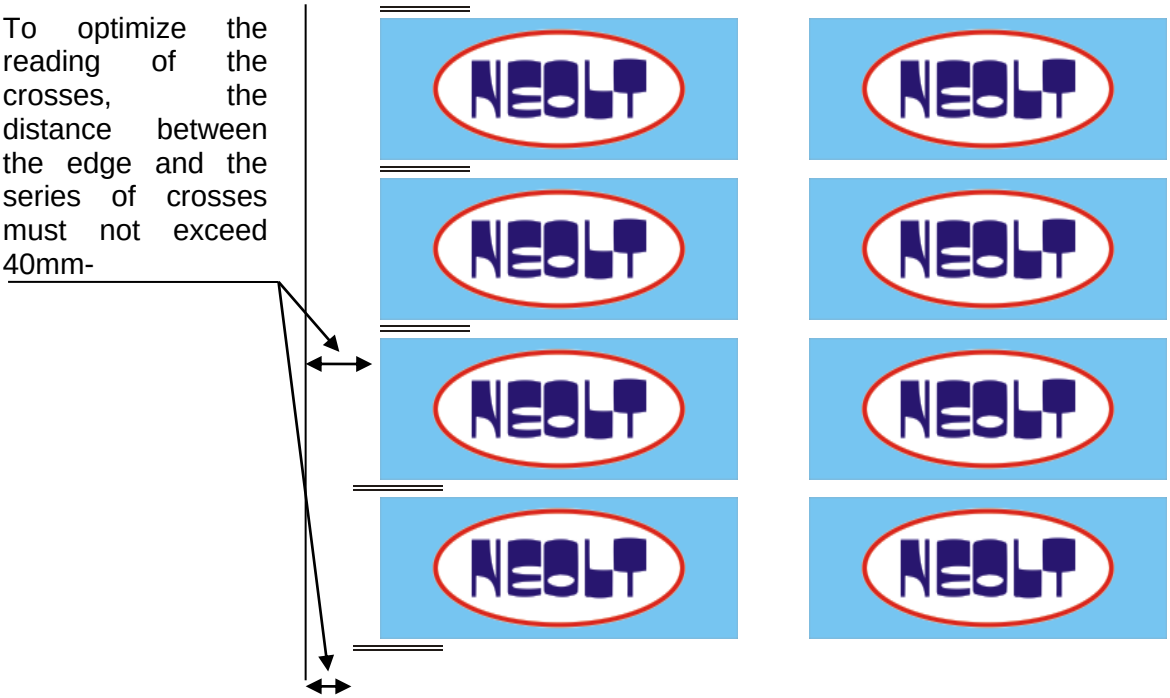
Horizontal adjustment

All media is printed in a different way with margins that can vary from roll to roll. It is possible to adjust the sensor from 0 to maximum 50mm. by using the horizontal adjustment knob.

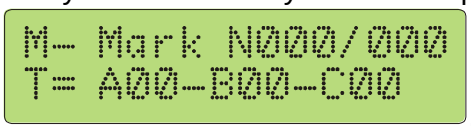


Naturally even the media are printed according to certain rules, such as:

To optimize the reading of the crosses, the distance between the edge and the series of crosses must not exceed 40mm-

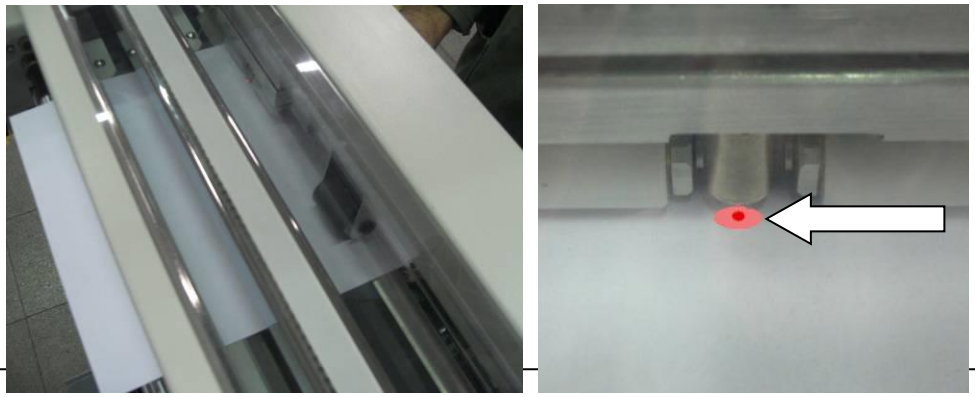


Adjust the sensitivity of the optical sensor in the following way to optimize the reading of the markers, and have a more precise cut, this operation is recommended before any change of material.

- Insert a white sheet of paper under the sensor. Verify that it is tightly pulled between the front and back rollers ***(fig. 6.14)***.
- Press the key  or the key  to display the following information on the display 

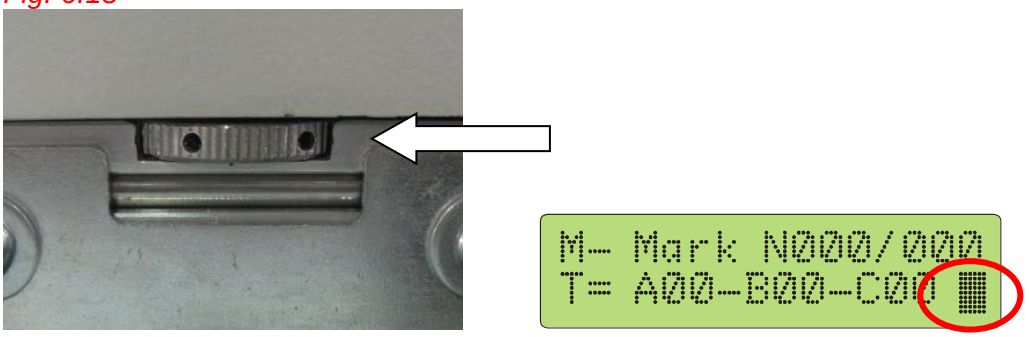
.
- Verify that the light beam of the sensor is right above the white background of the media ***(fig. 6.14)***.

Fig. 6.14



- Turn to the right the adjusting little wheel until when you see a black rectangle, that means the sensor has reached the limit of its adjusting range in that direction. At this point, we turn the little wheel to the left counting the number of rotations we had carried out before having seen the black rectangle itself that identifies the limit of the adjusting range in this direction.

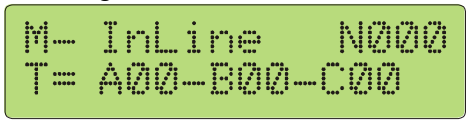
Fig. 6.15

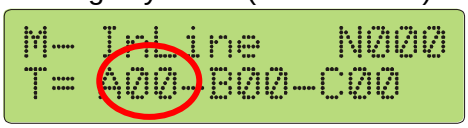


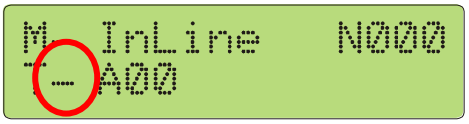
- The number of rotations identifies the adjusting range inside which the sensor can work on the material to be cut. In other words we move the sensor up and down so that it could be always able to read the material properly. Therefore, having found a limit, if we carry out a certain number of rotations in reverse way like the half of rotations necessary to reach the opposite limit, we are sure the sensor is the farthermost from the right and left limits and from its adjusting range, and so the material reading will turn out to be precise. Thus, if we have turned the little wheel of N rotations to reach the left limit, we need to turn of N/2 rotations the little wheel itself to the right to get the best sensor regulation.

Preparation for the automatic cut in In Line modality

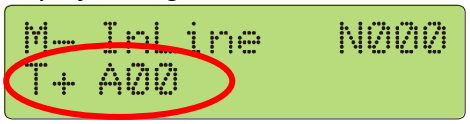
After adjusting the position of the sensor, by adapting it to the fed media, enter the data to allow the machine to recognize the cutting markers.
The information on the marker can be entered in two ways, manually or it can be detected automatically, after selecting the type of marker (cross, line, double line).

- Pressing  or  show the following information on the display .

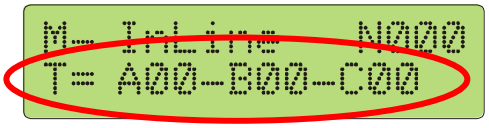
- To select the marker. Press the following key once (DIMENSION)  the letter "**T**" starts flashing on the display , press  or  to change the symbol on the side

- "**+**" cross 
- "**-**" line 
- "**=**" double line 
- After selecting the best marker press (ENTER)  to confirm or press (STOP)  to exit function without saving.

According to type of marker the display changes:

- Cross 

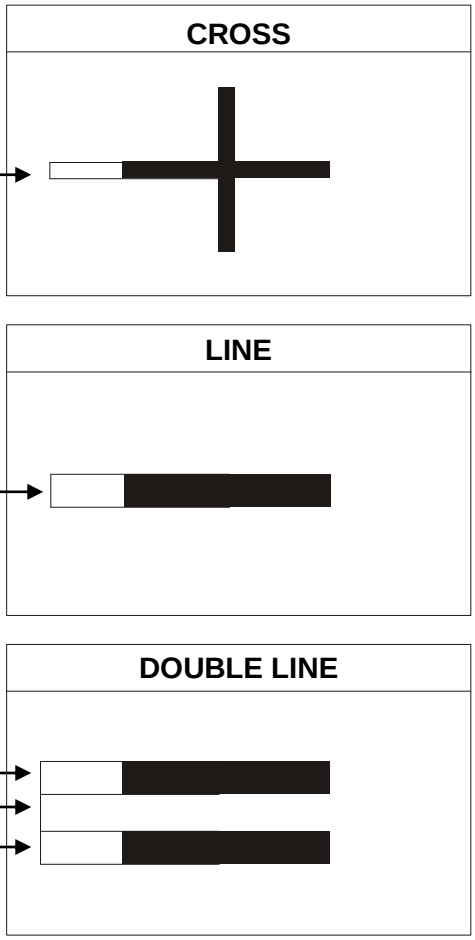
.
- Line 

.
- Double Line 

.

Where "**A**-**B**-**C**" indicate the thickness and distance values from the marker lines.

Value "**A**" identifies the thickness of the line for all types of markers.



Value "**C**" identifies the thickness value of the second, valid only for the double line

Value "**B**" identifies the distance value between the two lines, valid only for the double line

Value "**A**" identifies the thickness of the line for all types of markers

As said previously, the values of the marker lines can be entered in two different ways, manually if you know the values or having the machine detect them automatically (suggested).

To have the machine detect them automatically follow this procedure:

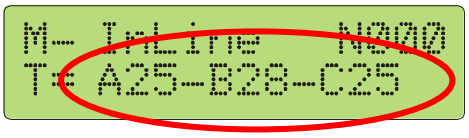
- Position the marker before the sensor (3/4cm).
- Press (Space CUT) 

letter "**A**" (Cross and Line modality) or "**A**-**B**-**C**" (Double Line modality) start flashing on the display.
- The media moves passing under the sensor which detects the marker values automatically. If the cross is not detected by the sensor adjust the height or the focus. After reading, the media is automatically brought into start position. When the key (Space CUT) 

is pressed a second time the reading operation is repeated. If it confirms the previous data, the media is brought back to start position, if the values are different, the reading error is displayed. When the key (Space CUT) 

is pressed a third time, the reading operation is repeated. If it confirms the previous data, the media is brought back to start position, and so on for the following times the key is pressed.

- To confirm the displayed values press (ENTER) .
- The values are expressed in tenths of millimeters.





If the markers are entered by the user during the creation of the file, we suggest keeping a line thickness between 1 and 2 mm.

Now enter the data to identify the cutting line in relation to the marker. These are values to enter manually, identifying them on the media in the following way:

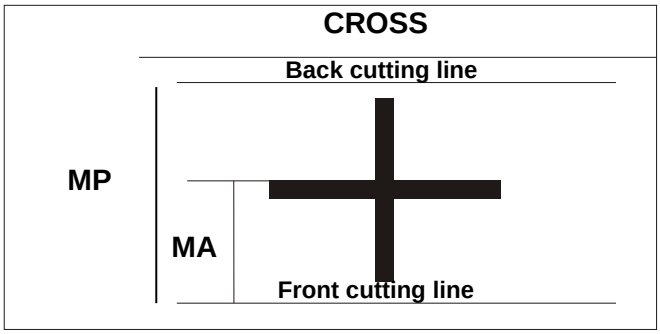
- Press  or  to display the following information

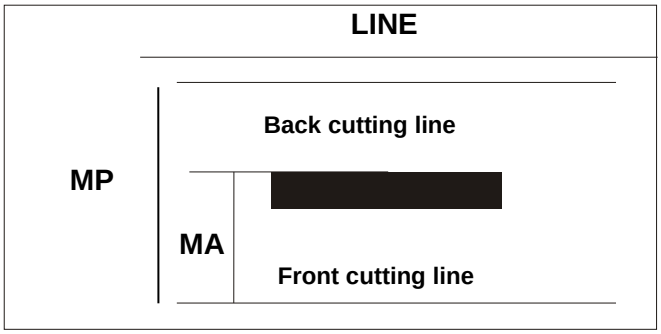


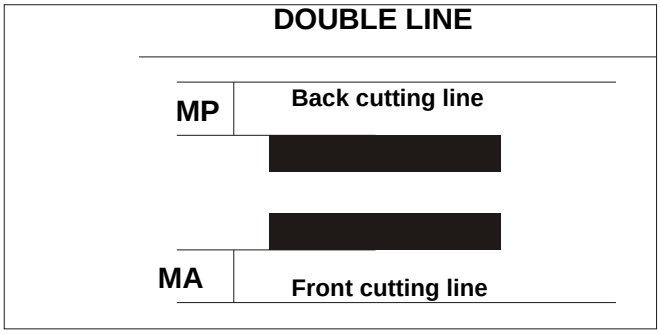
.

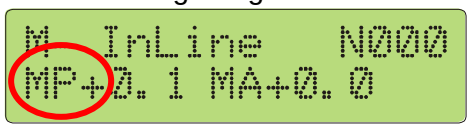
"**MP**" is the distance or margin between the upper edge of the marker and the back cutting line. Whereas "**MA**" is the distance or margin between the upper edge of the marker and the front cutting line.

MP= Ø
Execute only one cut and advances without deleting the cross

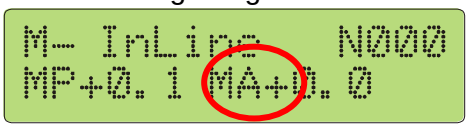






- To enter the cutting margins. Press this key once (DIMENSION) the letters "**MP**" 

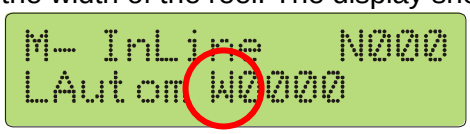
start flashing on the display, press — or + to set the measure in tenths of a millimeter.
- The range of values goes from 0 to 9,9mm.
- Confirm the set parameter by pressing (ENTER).

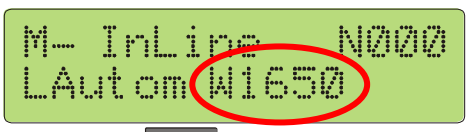
- To enter the cutting margins. Press this key twice (DIMENSION) the letters "**MA**" 

start flashing on the display, press — or + to set the measure in tenths of a millimeter.
- The range of values goes from 0 to 9,9mm.
- Confirm the set parameter by pressing (ENTER).

<u>Enter the sizes of the image format and of the reel:</u>

- Press the key (DIMENSION) once. The program by default sets the size "**L**" on "**Autom**" and enables only the modification of the parameters referred to the width of the media inserted with the flashing of the letter "**W**". Press "**+**" or "**-**" to set the width of the reel. The display shows the values in mm. or inches.

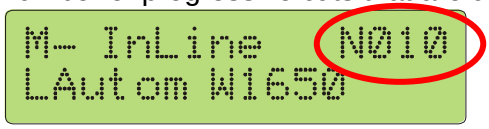




- Confirm the set parameter by pressing (ENTER).

Insert the number of copies to trim:

- In this modality the key (COPIES)  is disabled so the display shows the number of progressive cuts that are done by the machine.



Horizontal cutting speed:

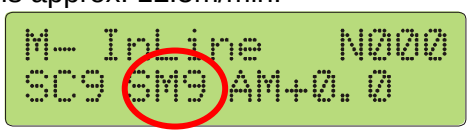
- The horizontal cutting speed can be adjusted according to the media to trim. To change this parameter move to the second window on the display using the keys  or . Press (MOTOR SPEED COTNROL)  once, the letters "**SC**" start flashing on the display, press "**+**" o "**-**" to set the speed of the carriage. The speed varies from a minimum of "1" to a maximum of "9" which is approx. 40m/min.



- Confirm the set parameter by pressing (ENTER) .

Feeding speed for vertical cut:

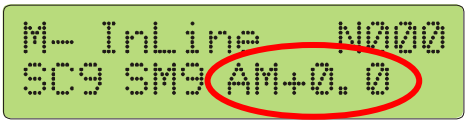
- The feeding speed for the vertical cut can be adjusted according to the material to trim. If the display shows something different from the image below use  or  to change the display. Press (MOTOR SPEED COTNROL)  twice in a row and the letters "**SM**" start flashing on the display, press "**+**" o "**-**" to set the speed of the carriage. The speed varies from a minimum of "1" to a maximum of "9" which is approx. 12.5m/min.



- Confirm the set parameter by pressing (ENTER) .

Adjusting the media feeding speed:

- The feeding speed for the vertical cut can vary according to the media to trim and the motor sensors can in the long run generate delayed or early parameters that can be corrected easily in the following way:
- If the display shows something different from the image below use  or  to change the display. Press the key (MOTOR SPEED CONTROL)  three times in sequence. The letters "**AM**" flash on the display. Press "**+**" or "**-**" to set the correction according to the delay or advance time, the value is expressed in tenths of a millimeter or tenths of $^{1}/_{32}$ of an inch, and ranges from -9.9 to +9.9. The value is the correction assigned to 1 linear meter. By changing the media it might be necessary to cut 1 linear meter of product, measure it and enter the difference in "**+**" or "**-**" as correction.

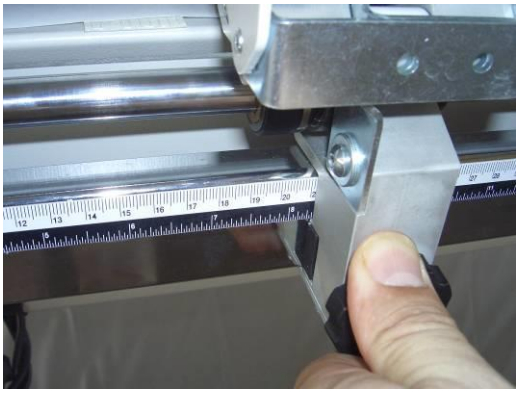


- Confirm the set parameter by pressing (ENTER) .

After setting all the parameters that the trimmer can use in automatic mode, it is necessary to position the two blades for the vertical cut. Loosen the knobs that block ***(fig. C.20)*** the cutting heads and making them slide along the sliding bar, using the millimeter scale position them correctly, or if there are already printed edges, in order for the image to be trimmed along these edges, so that the final result is an image trimmed on all four sides.

Fig. C.20





Press start  to run the cut in sequence. The operation stops when the sensor does not detect any more markers. Everything depends on the printing speed of the plotter used for the operation.



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



+39 035 468 811



+39 035 468 886

2015