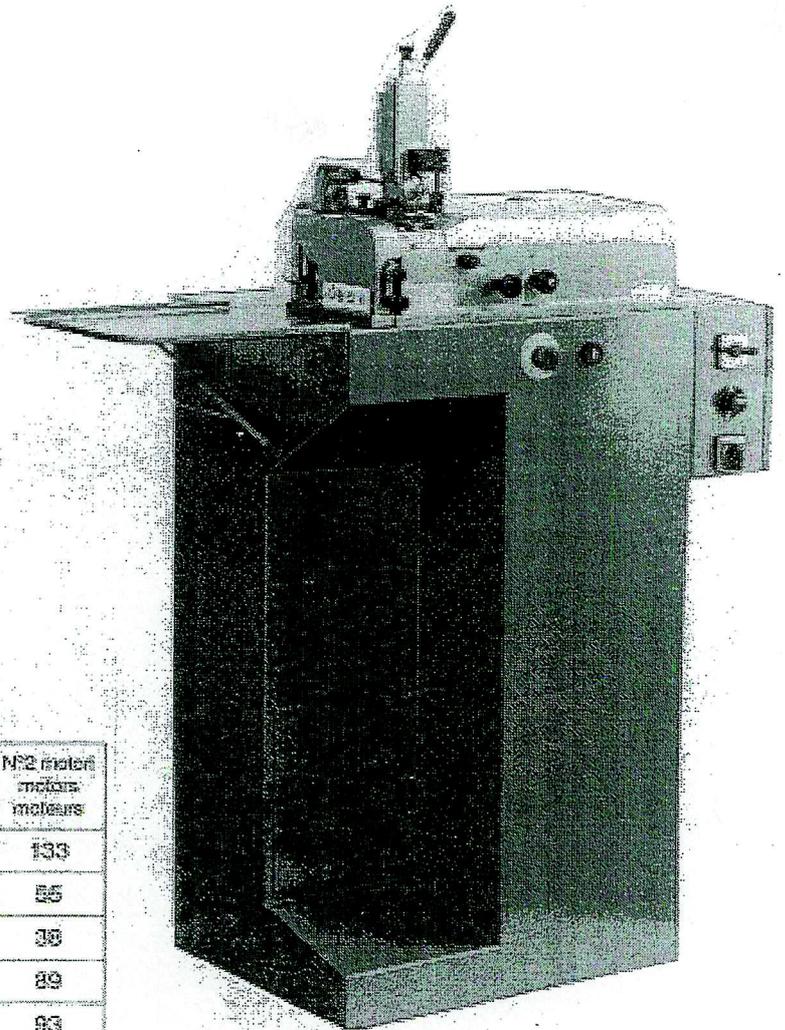




SMUSSATRICE CUIO E CONTRAFFORTI
HEAVY DUTY SKIVING MACHINE
FOR JOE CAPS AND COUNTERS
MACHINE A PAPER CUIR ET CONTREFFORTS
A DOUBLE ENTRAINEMENT

CUM1 CUM2 CUM3



		solo testa head only tête seule	N°1 motore motor moteur	N°2 motori motors moteurs
Altezza / Height / Hauteur	cm	38	133	133
Larghezza / Width / Largeur	cm	55	55	55
Profondità / Depth / Profondeur	cm	38	38	38
Peso netto / N.W. / P.N.	Kg	42	87	89
Peso netto / N.W. / P.N. con velocità variabile / with variable speed / avec vitesse variable			Kg	93

Macchina per ammassare su materiali resistenti (cuoio, gomma, cartoni pesanti, ecc.) con rullo superiore motorizzato ed avanzamento automatico del pezzo. Fornita con mobile in lamiera e (a richiesta) con due motori indipendenti per trasporto e coltello. La smussatrice cuoio può essere inoltre attrezzata con sistema di lubrificazione per la lavorazione di materiale termoplastico. Il modello con due motori può essere fornito anche con la velocità del trasporto variabile con regolazione meccanica.

Heavy duty skiving machine for heavy materials (leather, rubber, millboard, toe caps and counters, etc.) with motorized upper feed roll and automatic feeding of the piece.

It is supplied with a sheet stand and (on request) with two independent motors for feeding and knife.

The machine can be equipped with a lubricating system for thermoplastic material.

The model with two motors, moreover, can be supplied with the optional variable speed of transport with mechanical adjustment.

Machine à parer matériaux solides et épais (cuir, caoutchouc, carton lourd, contreforts, etc.) avec un rouleau supérieur motorisé et un entraînement automatique de la pièce.

La machine est fournie sur un bâti en tôle et (sur demande) avec deux moteurs indépendants pour entraînement et couteau.

La machine à parer cuir peut être équipée avec un système de lubrification pour matériel thermoplastique.

Le modèle avec deux moteurs, en outre, peut être fourni avec une optionale vitesse variable d'entraînement avec réglage mécanique.

INDICE PROGRESSIVO

Notizie generali.....	pag. 4
Dispositivi di sicurezza	
Meccanici	
Elettrici	
Rumore aereo	
Vibrazioni.....	pag. 5
Avvertenze generali.....	pag. 5
Destinazione d'uso.....	pag. 7
Trasporto	pag. 7
Installazione	
Livellamento	
Allacciamento elettrico	
Predisposizione impianto elettrico (lato utilizzatore).....	pag. 8
Regolazioni e controlli	
Controllo impianto elettrico e parti meccaniche	pag. 9
Messa in servizio.....	pag. 9
Lubrificazione della macchina	pag. 10
Affilatura del coltello.....	pag. 11
Regolazioni per varie lavorazioni	
Rullo superiore / piedino	
Guida del materiale in lavoro	
Rullo trasportatore	
Coltello	
Mola smeriglio.....	pag. 12
Sostituzione dei pezzi di maggior consumo	
Coltello a campana	
Rullo trasportatore	
Mola smeriglio	pag. 15
Tavole riassuntive ed esplosi.....	pag. a seguire

NOTIZIE GENERALI

Manuale di istruzione

Edizione 11/96

Costruttore

FRATELLI ALBERTI s.r.l.

Via Brunico 75

21100 Varese

Tel. 0332/333619-334450

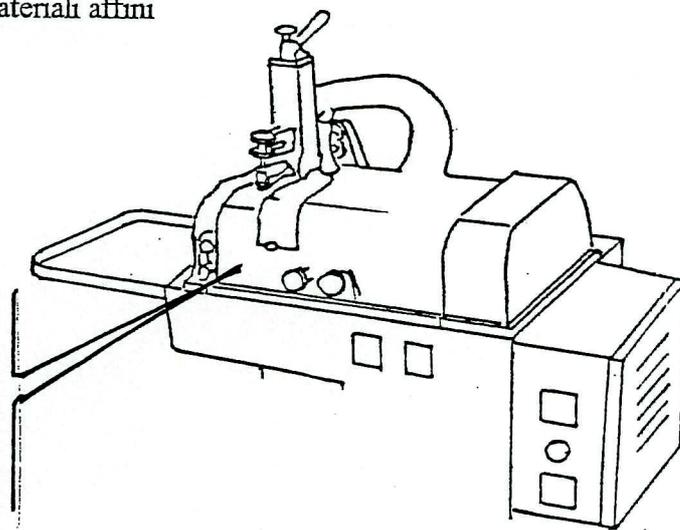
Denominazione

Macchina per la smussatura di pelli e materiali affini

Modelli

CUM1 - CUM2 - CUM3

Identificazione macchina



Garanzia

Validità sei mesi dalla data di consegna solo per guasti dovuti ad accertati difetti di costruzione

Sono escluse dalla garanzia le eventuali spese di spedizione di pezzi di ricambio e il diritto di chiamata

Centri di assistenza

L'organizzazione commerciale è dotata di servizio di assistenza qualificato al quale rivolgersi per qualsiasi esigenza di intervento ordinario o straordinario e di garanzia.

Per ulteriori informazioni rivolgersi direttamente al costruttore.

Avvertenza

Il costruttore si riserva il diritto di modificare specifiche e caratteristiche tecniche o funzionali della macchina in qualsiasi momento e senza darne preavviso.

Il contenuto del presente manuale è di riservata proprietà. E' vietata la riproduzione o l'uso senza l'autorizzazione scritta del costruttore.

DISPOSITIVI DI SICUREZZA

La macchina è dotata di protezioni di sicurezza che l'operatore è obbligato a non eliminare prima di effettuare le lavorazioni

Meccanici

Ripari sulle cinghie

Riparo sulla lama

Protezioni su pulegge rotanti

Gli organi di trasmissione sono interni alla struttura della macchina o comunque protetti da appositi carter.

Elettrici

Teleruttore con dispositivo antiavviamento automatico in caso di caduta di tensione e successivo ripristino; pulsante di emergenza; interruttore con approvazione VDE

Tutti i componenti elettrici sono a norme CEI.

Rumore aereo

Nel posto di lavoro non viene normalmente superato il livello di pressione sonora di 70dB. Durante la sola fase di affilatura lama il valore massimo della pressione acustica istantanea può raggiungere 80dB.

Vibrazioni

In ogni condizione di lavoro la macchina non genera vibrazioni dannose per l'operatore.

AVVERTENZE GENERALI

- Il presente manuale costituisce parte integrante ed essenziale del prodotto e dovrà essere consegnato all'utilizzatore. Leggere attentamente le avvertenze contenute nel presente manuale in quanto forniscono importanti indicazioni d'uso e di manutenzione. Conservare con cura questo manuale per ulteriore consultazione.
- Gli elementi di imballaggio (sacchetti di plastica, polistirolo, assi, cartoni chiodi, paglia, etc.) non devono rimanere nella zona d'installazione o alla portata di altro personale non autorizzato onde evitare un utilizzo improprio e l'intralcio delle operazioni di installazione.
- Accertarsi che lo spazio minimo occorrente per l'installazione sia libero da impedimenti.
- L'installazione deve essere effettuata in ottemperanza alle norme vigenti, secondo le istruzioni del costruttore ed effettuata da personale qualificato.
- La sicurezza elettrica della macchina è raggiunta soltanto quando la stessa è collegata correttamente ad un efficace impianto di messa a terra eseguito come previsto dalle vigenti norme di sicurezza CEI.
- Prima di collegare la macchina accertarsi che i dati di targa siano rispondenti a quelli della rete di distribuzione elettrica.
- Verificare che la portata elettrica dell'impianto sia adeguata alla potenza massima della macchina indicata in targa.

-
- All'installazione occorre prevedere un interruttore onnipolare come previsto dalle norme di sicurezza vigenti con distanza di apertura dei contatti uguale o superiore a 3 mm.
 - La macchina è predisposta per l'impiego di un solo operatore opportunamente addestrato ed a conoscenza delle normative di sicurezza
 - Non ostruire il retro della macchina

La ditta costruttrice declina ogni responsabilità per danni a persone o cose dovuti all'inosservanza delle norme di sicurezza vigenti.

Sezione 2

DESTINAZIONE D'USO

La macchina è stata progettata, costruita e protetta per un solo operatore che debba effettuare operazioni di smussatura su pelli o su materiali affini.

E' vietato l'utilizzo della macchina per effettuare tipi di lavorazioni improprie rispetto alla destinazione d'uso.

L'operatore deve sempre attenersi alle indicazioni di uso e manutenzione contenute nel presente manuale. In caso di dubbio o anomalia di funzionamento spegnere la macchina ed astenersi dall'effettuare riparazioni o interventi diretti ma rivolgersi a personale qualificato.

L'operatore deve accedere alle lavorazioni togliendo quando possibile dai pezzi in lavoro lacci, fibbie, etc. onde evitare pericoli di avvolgimento e conseguente trascinarsi dei pezzi.

L'operatore non deve utilizzare la macchina con mani o piedi bagnati o umidi; non spegnere la macchina tirando il cavo di alimentazione elettrica o disattivando solo l'interruttore generale di rete; non usare prolunghes, adattatori o spine multiple; non lasciare la macchina esposta ad agenti esterni; non avviare la macchina qualora nelle immediate vicinanze ci fossero minori o persone che possano essere in zona pericolosa; non permettere l'utilizzo della macchina a persone minori o incapaci.

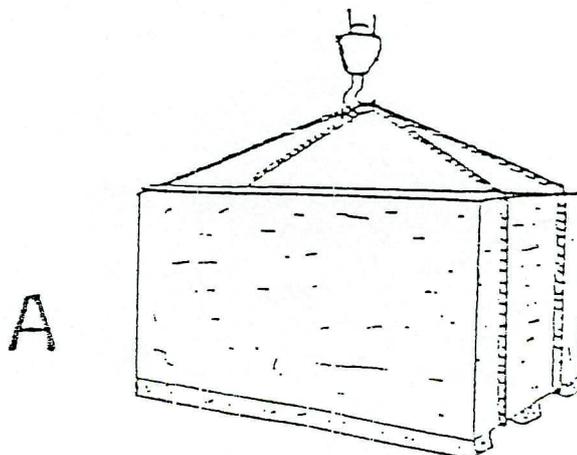
TRASPORTO

La macchina viene spedita in un unico collo con imballo in cartone o in cassa di legno o con cuscino protettivo in paglia di legno.

Movimentazione

La movimentazione viene effettuata con un normale sollevatore per pallets motorizzato o manuale.

Qualora sia necessario il sollevamento con funi, imbragare la cassa o la gabbia facendo passare le funi dentro il pallet di supporto (vedi fig. A), sollevare leggermente in modo da bilanciare perfettamente il carico quindi sollevare senza strappi onde evitare pericolosi ondeggiamenti.



Disimballo

- Togliere l'imballo in cartone, legno o paglia
- Smontare i due supporti di fissaggio al pallet sul fondo della macchina (solo nel caso di imballo pallettizzato)
- Far scivolare la macchina e appoggiarla su di un lato al pavimento prestando attenzione.
- Sfilare lentamente il pallet accompagnando la macchina sul pavimento.
- Togliere il sacco protettivo in cellofan e recuperare gli accessori in dotazione.

INSTALLAZIONE

Livellamento

La macchina va piazzata in modo perfettamente orizzontale utilizzando una livella ad aria appoggiata sul piano di lavoro e recuperando le imperfezioni del pavimento utilizzando dei tassellini in gomma. Non è necessario fissare la struttura con viti al piano di appoggio.

Allacciamento elettrico

La macchina viene fornita con il solo cavo di alimentazione e senza spina di collegamento. Personale qualificato deve provvedere alla connessione di una spina di tipo conforme alle norme vigenti ed adatta alla tipologia in uso nella fabbrica in cui viene effettuata l'installazione, dopo aver controllato la targa di identificazione.

Operazioni che devono essere eseguite da personale qualificato

Predisposizione impianto elettrico a carico dell'utilizzatore.

Utilizzare una presa di corrente da almeno 10A e un cavo di alimentazione a norme CEI con conduttore di protezione. La sezione del cavo (almeno 1,5 mmq) deve garantire il regolare funzionamento della macchina e l'intervento dei dispositivi di sicurezza; verificare che la caduta di tensione allo spunto dei/del motori non sia superiore al 5% della tensione nominale.

Per alimentazioni trifasi si deve utilizzare un cavo a 4 conduttori (3 fasi + terra)

Predisporre a monte del cavo di alimentazione un interruttore automatico differenziale tarato a 10A-16A completo di sganciatori termici e magnetici.

L'impianto di messa a terra e di protezione contro le scariche atmosferiche deve obbligatoriamente essere realizzato come prescritto dal D.P.R. n. 547 del 27-04-1955 e dalle norme CEI.

REGOLAZIONI E CONTROLLI

La macchina viene collaudata dal costruttore in condizioni di lavoro normale e quindi non richiede nessun tipo di regolazione preliminare. E' importante tuttavia controllare tutti i componenti che potrebbero essere stati danneggiati durante il trasporto o l'installazione.

Controllo meccanico ed elettrico

Verificare che il gruppo affilatura e il gruppo lama non siano in alcun modo danneggiati

Integrità del cavo di alimentazione e relativa connessione all'interruttore

Integrità dell'interruttore salvamotore

MESSA IN SERVIZIO E D'USO

Attenzione !

Pur non richiedendo l'uso di particolari protezioni antinfortunistiche è opportuno prima di iniziare il lavoro indossare abiti da lavoro con maniche chiuse ed aderenti al braccio per evitare possibili trascinatori innescabili dai corpi rotanti.

Si raccomanda di rispettare rigorosamente le norme di sicurezza vigenti

IMPORTANTE

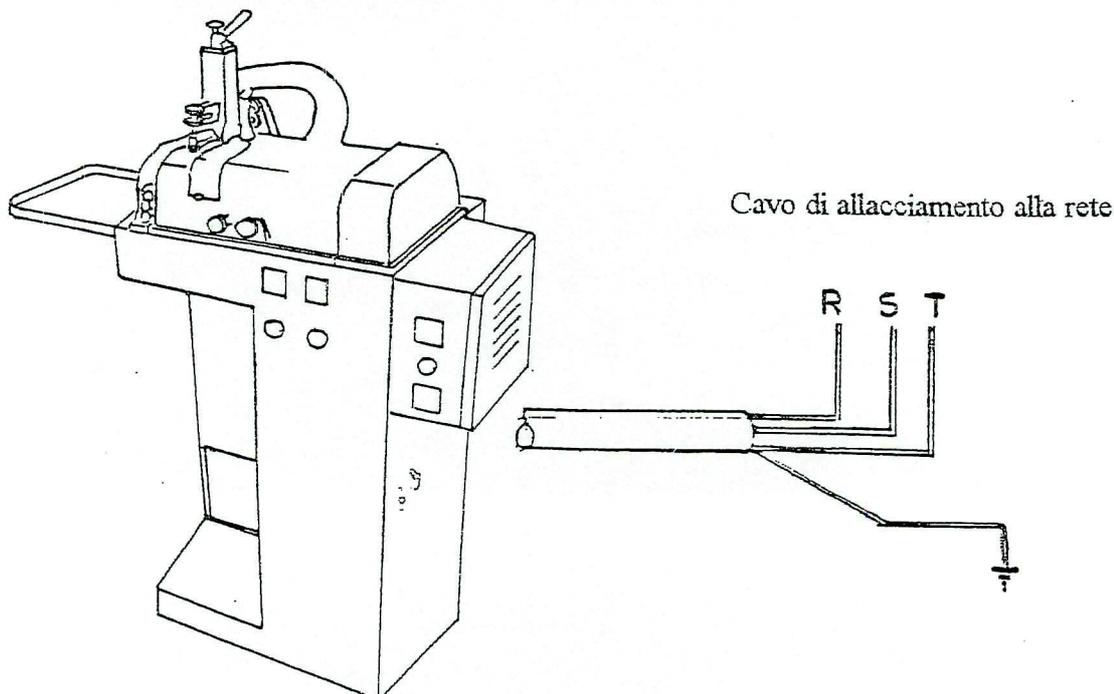
E' obbligatorio che la macchina operi con tutte le protezioni attivate ed efficienti

ALLACCIAMENTO ELETTRICO

Operazione che deve essere eseguita da personale qualificato

Prima di collegarsi alla linea elettrica verificare che il voltaggio della macchina indicato sulla targa del motore sia corrispondente a quello della linea.

Controllare poi che la rotazione degli organi in movimento sia corretta. In caso contrario si devono invertire 2 dei 3 conduttori di fase sul cavo di alimentazione e ripetere l'operazione per controllare la corretta rotazione.



LUBRIFICAZIONE DELLA MACCHINA

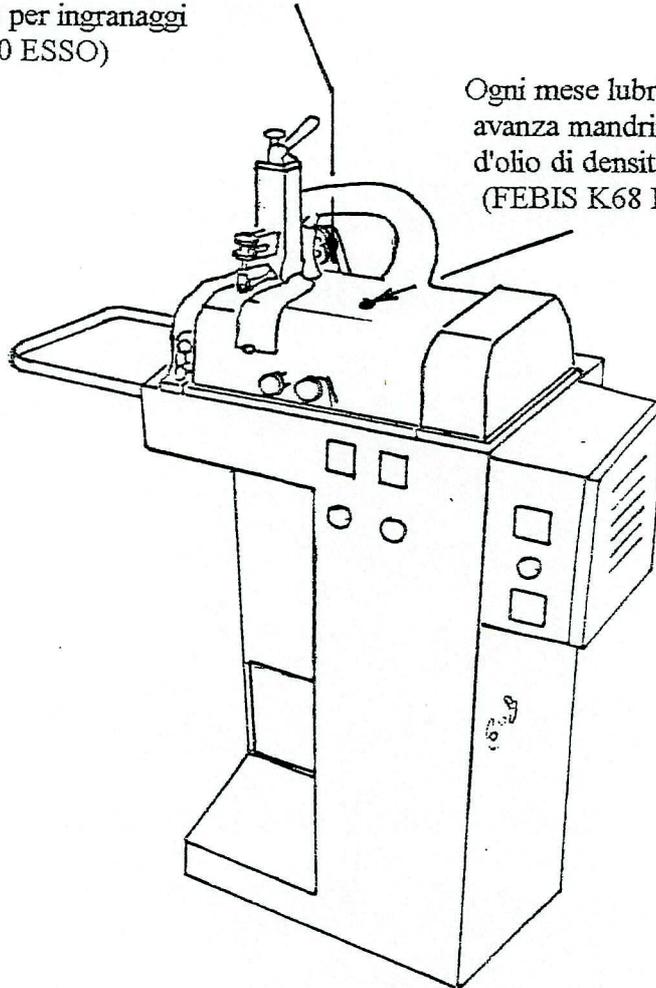
Ogni intervento deve essere effettuato a macchina spenta e con l'interruttore generale disattivato

All'installazione e alle scadenze indicate *l'operatore* dovrà lubrificare i seguenti punti:

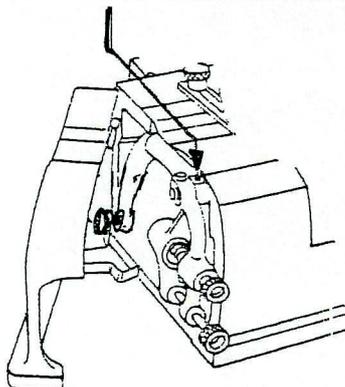
(Solo per modello CUM1 e CUT):

Ogni 3/4 mesi togliere il tappo inferiore e il coperchietto superiore, lavare con benzina o petrolio e riempire nuovamente con metà grasso per ingranaggi (BEACON EP-0 ESSO)

Ogni mese lubrificare il canotto avanza mandrino con qualche goccia d'olio di densità media (FEBIS K68 ESSO)



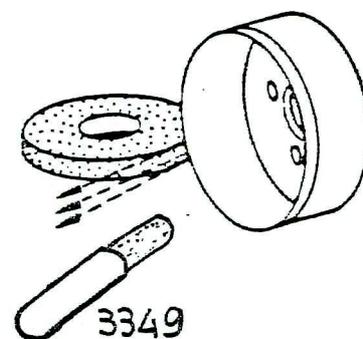
Ogni mese pulire e oliare se necessario il perno portarullo negli appositi fori (FEBIS K68 ESSO)



AFFILATURA DEL COLTELLO

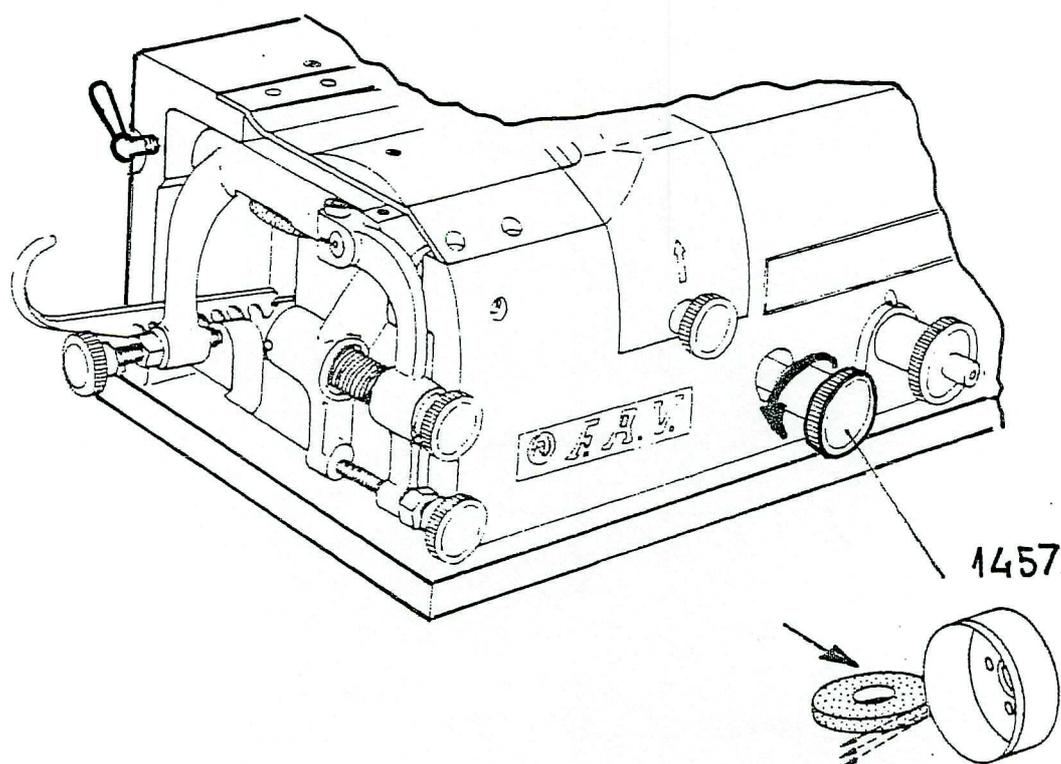
Ruotare in senso antiorario il pomello 1457 in figura avvicinando così lentamente la mola alla lama per l'affilatura.

Durante l'affilatura si forma all'interno del tagliente della lama un controfilo che può essere tolto, se sulla macchina è montato un rullo in smeriglio, premendo il supporto del rullo trasportatore in modo che il rullo stesso sfiori l'interno della lama. Se sulla macchina è montato un rullo di acciaio utilizzare invece per l'operazione l'apposita matita levafilo (3349) contenuta nella dotazione originale.



In ogni caso non toccare mai la lama con il rullo di acciaio.

E' consigliabile staccare la mola dopo l'uso per evitare un logorio inutile delle parti in movimento.



REGOLAZIONE DELLA MACCHINA

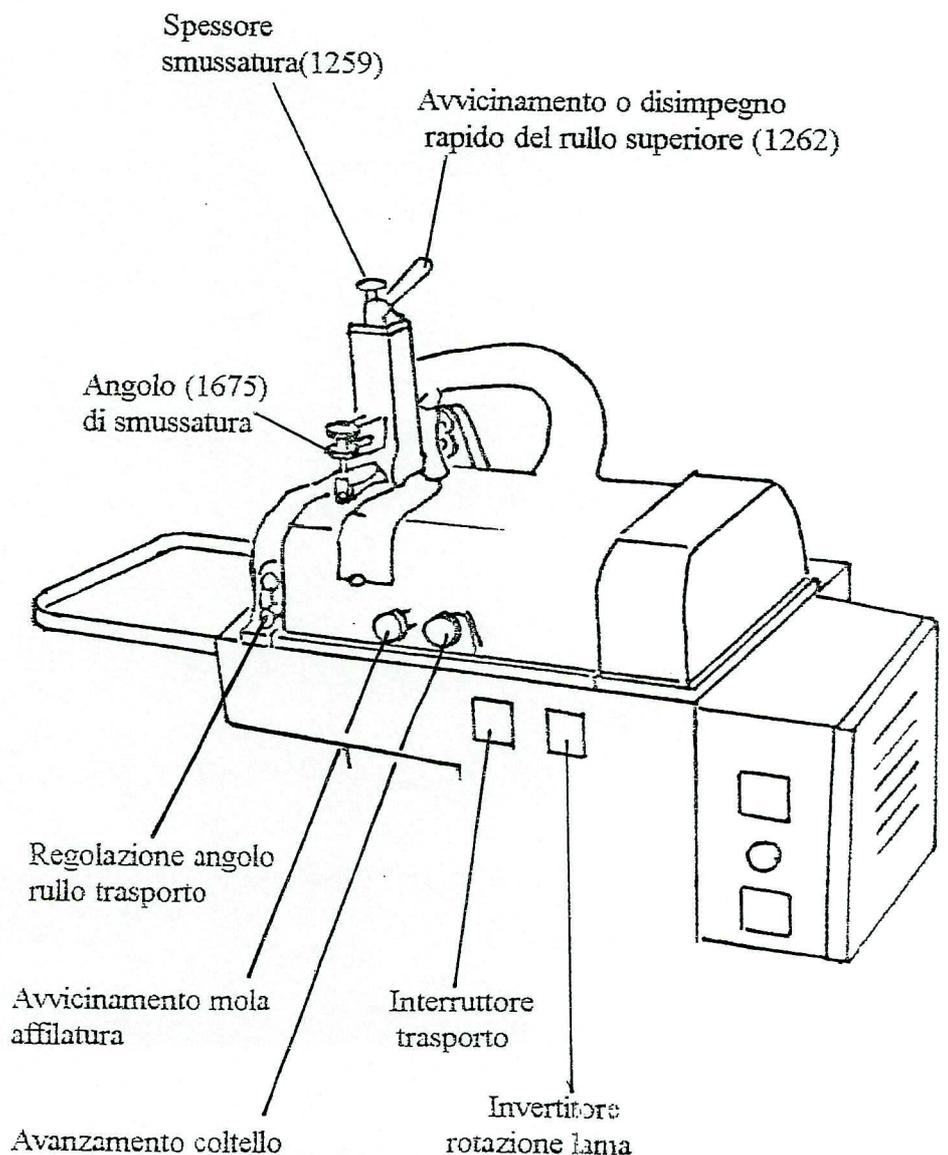
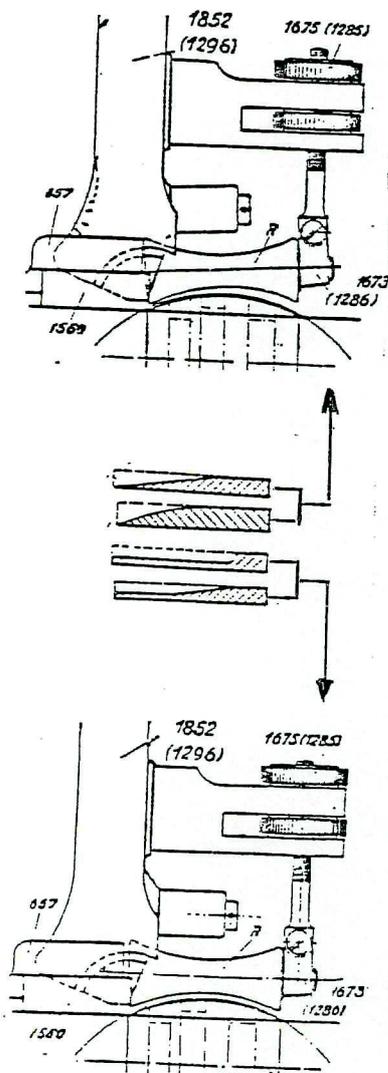
Rullo superiore (o piedino fisso)

L'accostamento rapido del rullo superiore o del piedino in posizione di lavoro ed il relativo disimpegno avvengono agendo sulla leva ad eccentrico 1262 in figura. Abbassando questa leva il rullo superiore viene portato nella corretta posizione per la lavorazione.

La verifica che il rullo superiore si trovi nella posizione corretta per ottenere la smussatura desiderata si ha osservando lo spiraglio di luce tra il rullo stesso e il filo del tagliente del coltello.

La regolazione del rullo superiore o del piedino fisso si esegue con entrambi i pomelli zigrinati 1675 e con la vite di regolazione 1259

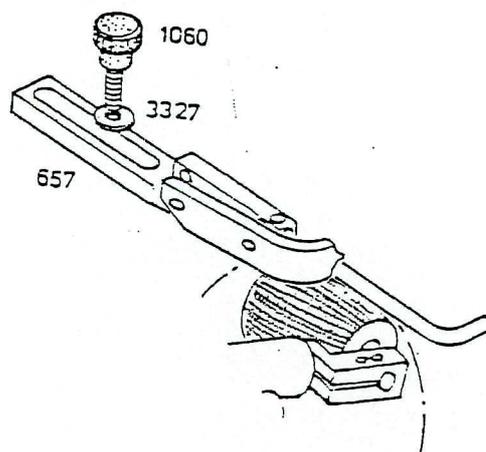
Piedini e rullo superiore non devono mai toccare il rullo di trasporto perché il contatto provoca un danneggiamento del piedino o del rullo che poi non sono più utilizzabili per un lavoro preciso.



Guida per il materiale in lavoro

La guida in figura (657) ha la funzione di appoggio per il materiale da scarnire e contemporaneamente di protezione per evitare che si possano introdurre le dita nella fessura tra rullo superiore e rullo di trasporto; è fissata alla macchina per mezzo della vite 1060.

Evitare di lavorare senza questa protezione.



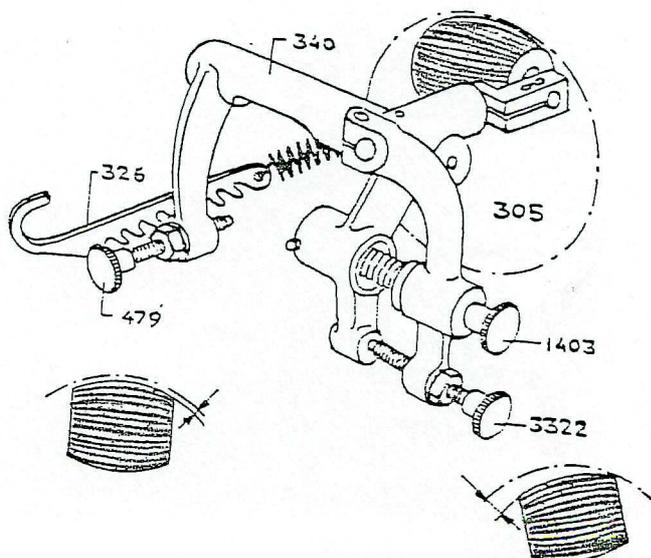
Rullo trasportatore

La regolazione del rullo trasportatore avviene in due direzioni:

1 - per spaccare : portare la curva del profilo del rullo parallela al profilo della lama mediante la vite regolatrice 479 posta sul supporto 340.

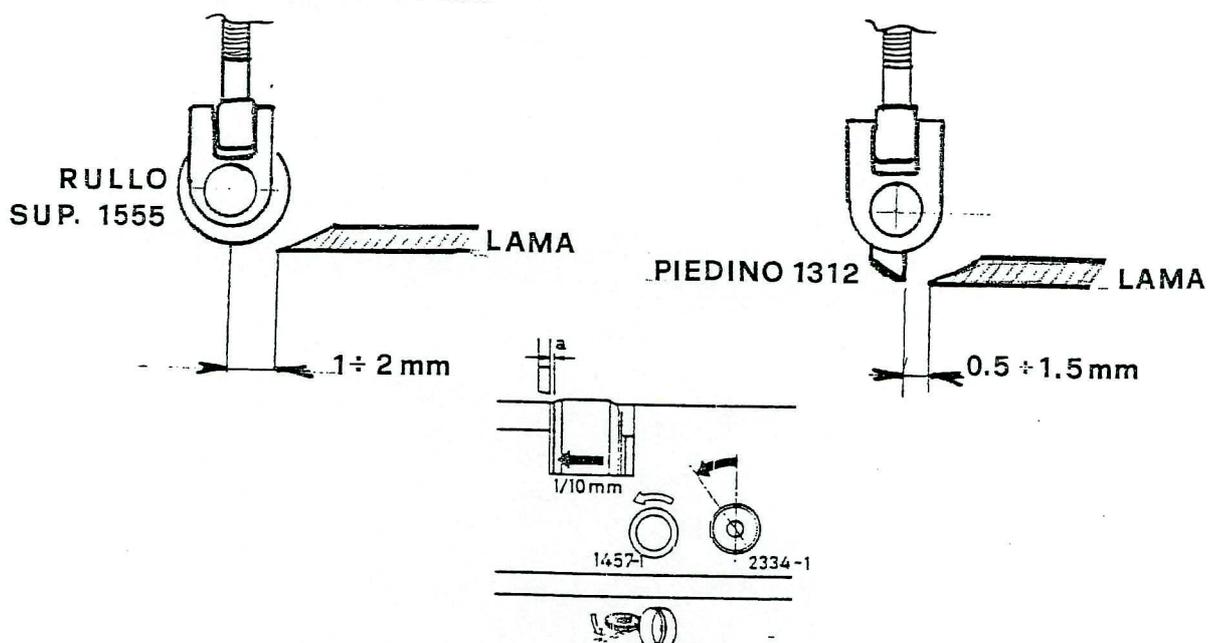
2 - per smussare : portare la curva del profilo del rullo a cuneo rispetto alla lama mediante la vite regolatrice 3322 posta sulla leva 305.

Il tenditore a molla 326 deve tendere con maggior forza della molla 312 con la relativa vite di regolazione 1403. Per ottenere una smussatura perfettamente a cuneo le leve 340 e 305 devono oscillare contemporaneamente.



Coltello

Uno smusso perfetto può essere ottenuto soltanto con una macchina ben registrata e con tagliente della lama perfetto. E' inoltre indispensabile tener presente che la distanza della lama dal centro del rullo superiore (o dal filo del piedino) deve essere adatta al tipo di materiale in lavoro. All' aumentare dello spessore del materiale aumenterà anche questa distanza che indicativamente varierà tra 0.5 e 2 mm.

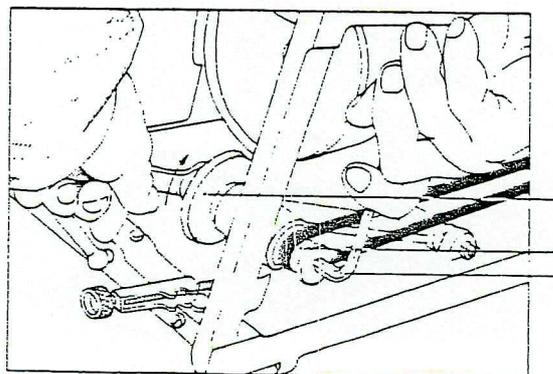


Mola smeriglio

Attenzione : l'operazione di sostituzione della mola smeriglio va effettuata da personale qualificato a causa del pericolo di tagli.

Una volta montata la mola non occorre effettuare nessuna regolazione particolare. Ricordare che la filettatura di fissaggio della boccola della mola al relativo alberino è sinistra

Con una certa frequenza la mola deve essere pulita con le apposite rotelline in dotazione (part. 453). **ATTENZIONE** : proteggersi gli occhi con appositi occhiali prima di effettuare questa operazione.



SOSTITUZIONE DEI PEZZI DI MAGGIOR CONSUMO

Attenzione: tutte le operazioni di sostituzione di pezzi devono essere eseguite da operatori qualificati

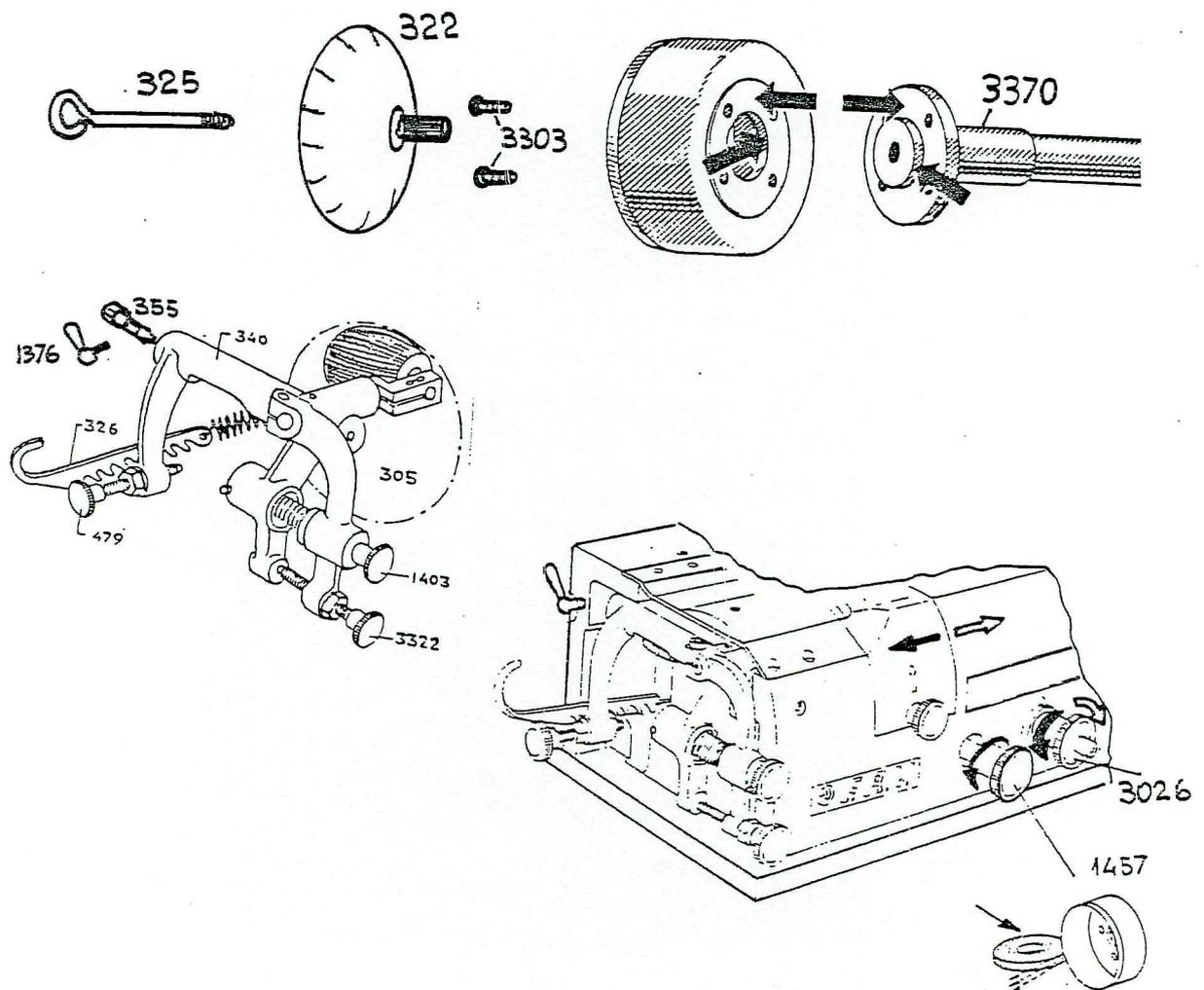
Coltello a campana

Togliere il tenditore a molla 326 dalla vite 338 del supporto e agganciarlo al perno 337 fissato sulla macchina. Prendere il supporto 340 con la mano sinistra, svitare la vite 1376 e tirare verso l'esterno il perno 335. Togliere dalla macchina il supporto rullo completo 340.

Girare il pomello 3026 in senso orario arretrando al massimo la lama. Togliere l'espulsore trucioli 322 avvitandolo con il tirante filettato in dotazione 325 e successivamente tirando verso l'esterno. Allentare e togliere le 4 viti 3303 che fissano il coltello al mandrino. Pulire accuratamente la superficie di fissaggio. Serrare in modo uniforme e gradatamente le viti 3303.

Se non si ottiene una perfetta centratura del coltello si avrà una affilatura non regolare e di durata limitata. Controllare bene la pulizia delle superfici di fissaggio tra coltello e albero.

La registrazione dell'albero porta coltello 3370 si ottiene tramite la regolazione dei grani 3374 che recuperano il giuoco dei cuscinetti del mandrino.



Rullo trasportatore

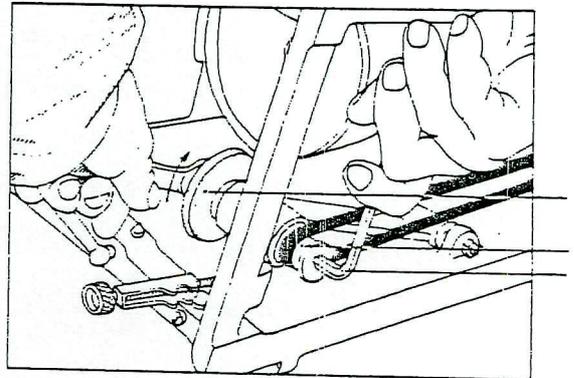
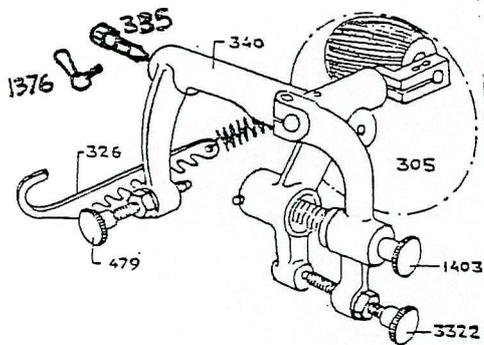
Per sostituire il rullo trasportatore togliere il tenditore a molla 326 dalla vite 338 del supporto e fissarlo al perno 337 fissato alla macchina. Prendere il supporto 340 con la mano sinistra, svitare la vite 1376 e con la mano destra tirare il perno 335. Togliere il supporto completo 340. Allentare la vite 3312 e togliere il rullo con il relativo perno. Lubrificare con olio la cava del rullo nuovo. Premere a fondo contro il rullo il suo perno in modo che serrandó la vite 3312 il rullo stesso abbia a girare liberamente senza essere forzato, ma anche senza avere gioco.

Per rimettere in posizione il supporto 340 ruotare il rullo trasportatore in modo che si innesti con il perno 3061 sullo snodo sferico, dopodiché inserire il supporto 340 sulle due contropunte 335 e 3320. Chiudere la vite 1376 e riattaccare il tenditore a molla 326 alla vite 338.

Mola smeriglio

Attenzione : prestare la massima attenzione durante questa operazione in quanto si opera nelle vicinanze del filo tagliente della lama!

Per sostituire la mola smeriglio quando consumata è necessario sollevare la testa della macchina facendola ruotare sulle apposite cerniere. Togliere il supporto rullo completo (340) e svitare fino al disinserimento della mola la puleggia 3064 utilizzando le chiavi in dotazione 457 e 3348, tenendo presente che la flangia portamolà ha filettatura sinistra.



SONO DISPONIBILI RULLI IN SMERIGLIO, IN GOMMA ED IN ACCIAIO DI DIVERSE FORME E MISURE SIA CON BRONZINE AUTO LUBRIFICANTI CHE CON CUSCINETTI A GABBIETTE PER TUTTE LE DIVERSE ESIGENZE DI LAVORAZIONE.

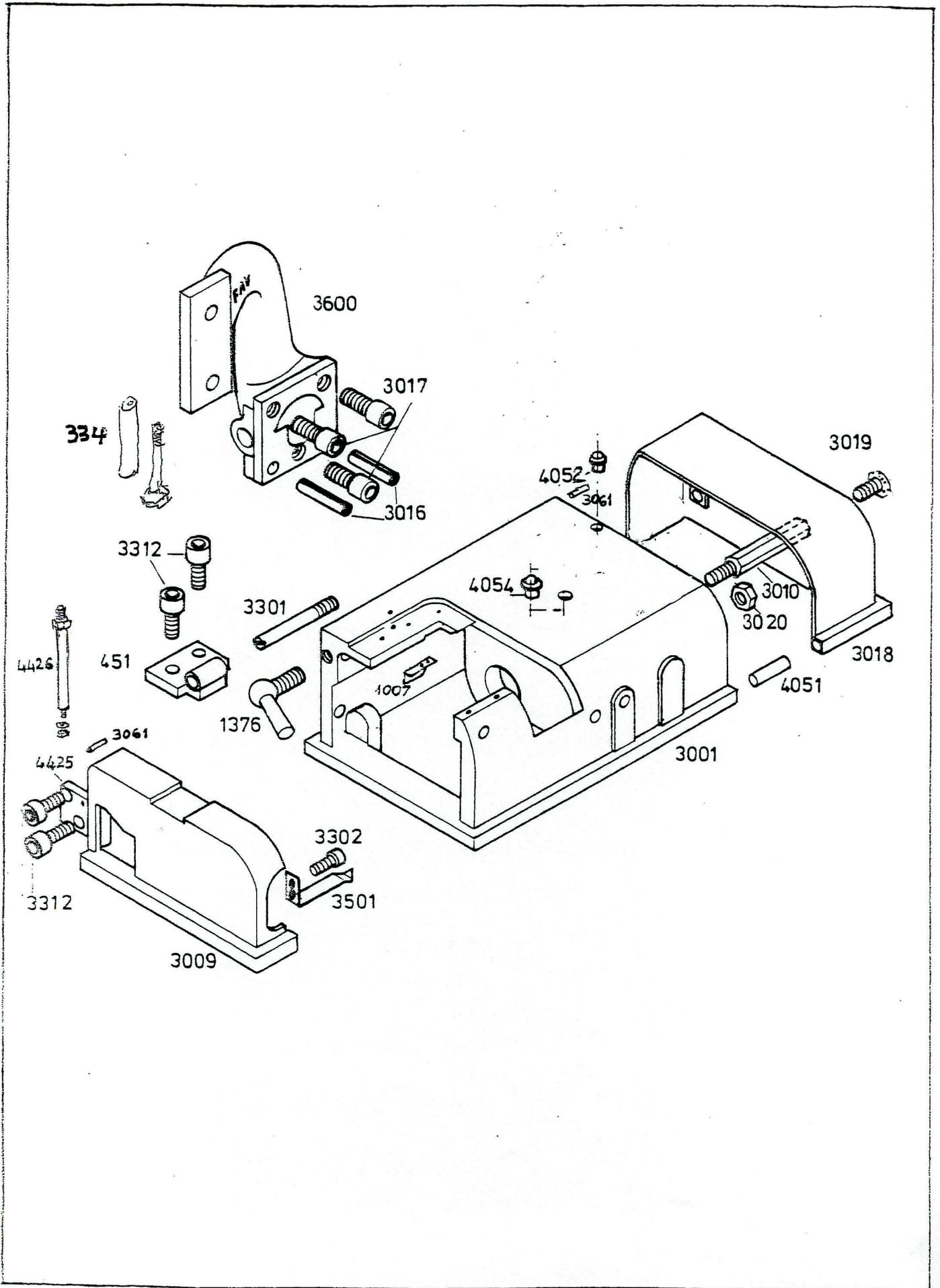
E' CONSIGLIABILE CHIEDERE SEMPRE PEZZI DI RICAMBIO ORIGINALI "FAV" PER EVITARE INCONVENIENTI DOVUTI A INCOMPATIBILITÀ DI DISEGNO.

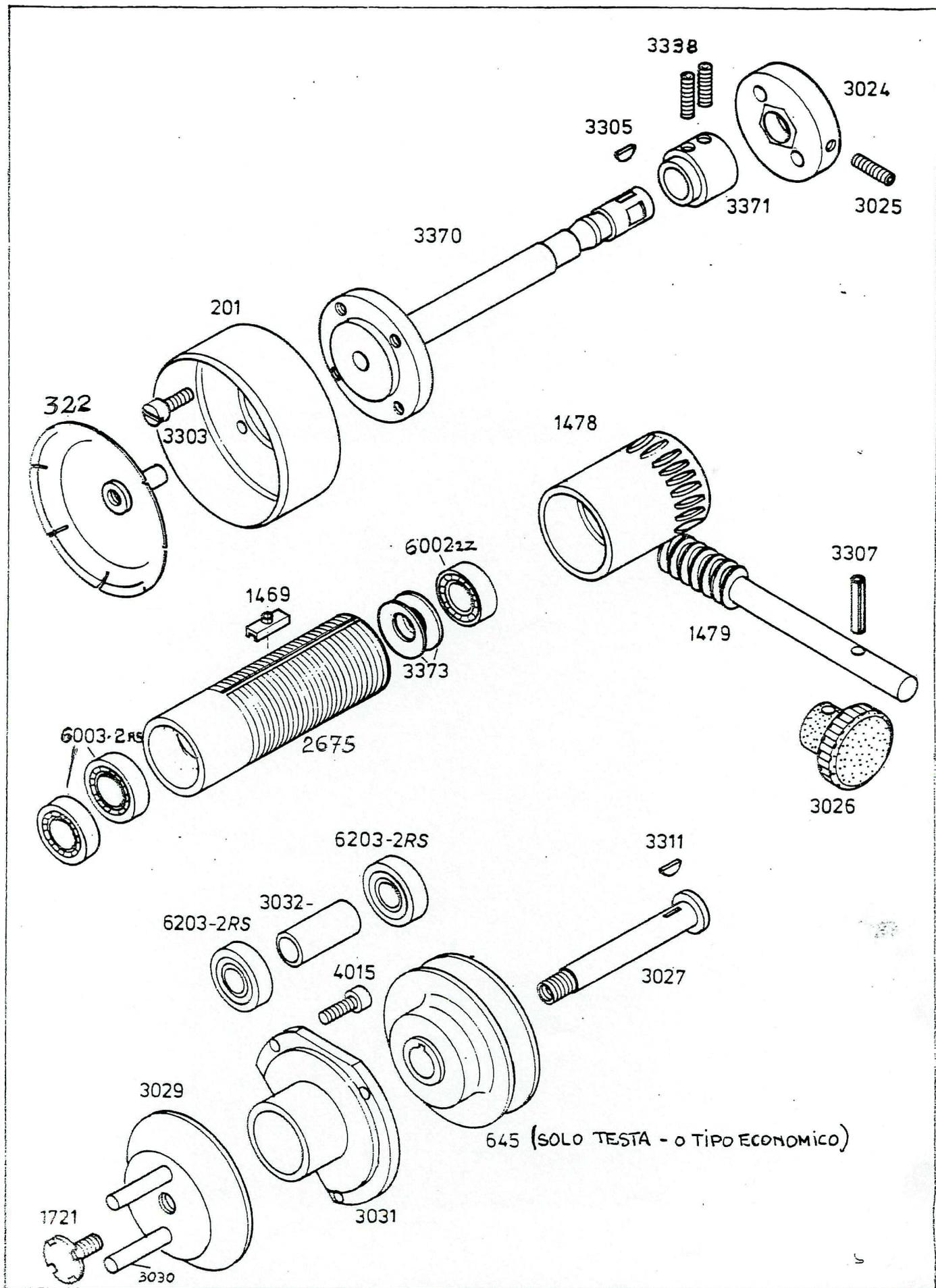
INDICE

N°	TAVOLA	N°	TAVOLA
201	2	1180	5
212	8	1259	4
225	3	1261	4
250	3	1262	4
250 E	3A	1263	4
252	3	1264	4
253	3	1266	4
254	3	1267	3
258	3	1267 E	3A-7
270	3	1289	4
271	3	1300	4
305	6	1321	3-3A
312	6	1322	3-3A
313	6	1323	3-3A
314	6	1324	3-3A
322	2	1325	3-3A
325	8	1326	3-3A
326	6	1327	3-3A
335	6	1328	4
337	6	1329	3
338	6	1329E	3A
340	6	1331	4
400	5	1332	4
425	5	1333	3-3A
451	1	1335	4
453	8	1337	4
454	8	1338	4
456	8	1376	1
457	8	1378	4
458	8	1403	6
461	8	1456	5
479	6	1457	5
645	2	1469	2
647	3	1478	2
648	3	1479	2
650	3	1560	6
657	6	1670	4
Z804	6	1671	4
807	6	1672	4
856	6	1673	4
858	6	1673 M	4
1005	6	1674	4
1007	1	1675	4
1060	6	1676	4
1075	3	1721	2
1077	3	1789	4
1179	4	1790	4

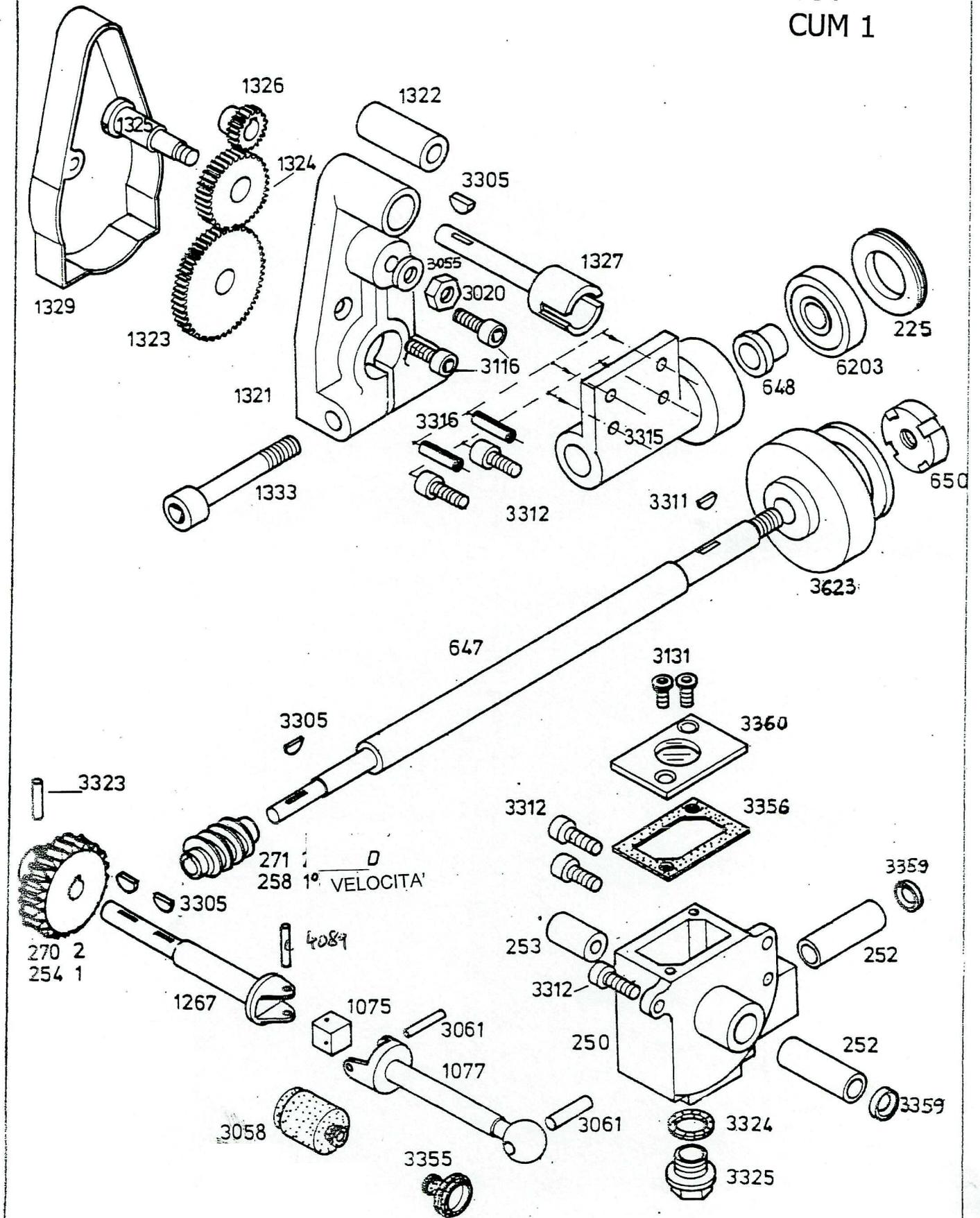
N°	TAVOLA	N°	TAVOLA
1791	4	3323	3
1852	4	3324	3
2652	7	3325	3
2657	7	3327	6
2663	7	3330	4
2666	7	3338	2
2675	2	3348	8
3001	1	3349	8
3009	1	3350	5
3010	1	3351	6
3016	1	3355	3-3A
3017	1	3356	3
3018	1	3358	6
3019	1	3359	3
3020	1-3-3A-4-5-6	3360	3
3024	2	3370	2
3025	2	3371	2
3026	2	3373	2
3027	2	3501	1
3029	2	3600	1
3030	2	3602	5
3031	2	3603	5
3032	2	3604	5
3049	5	3605	5
3050	5	3606	5
3051	5	3607	5
3052	5	3608	5
3053	5	3612	7
3054	5	3613	7
3055	3-3A-5	3615	5
3057	5	3616	5
3058	3-3A	3617	7
3061	1-3-3A-4	3619	7
3064 E	7	3623	3
3083	4	3628	7
3116	3A	3629	7
3127	6	3343	7
3131	3-6	3631	7
3132	6	3632	3A
3133	6	3633	7
3301	1	3634	7
3302	1	3635	7
3305	2-3-3A	3637	7
3307	2	3638	7
3311	2-3	3639	7
3312	1-3-4-6	3640	7
3315	3	3641	7
3316	3	3643	7
3320	5-6	3644	7
3322	6	4008	6

N°	TAVOLA	N°	TAVOLA
4015	2	4199	4
4051	4	4425	1
4053	1	4426	1
4054	1	6197	3A
4076	6	46341	7

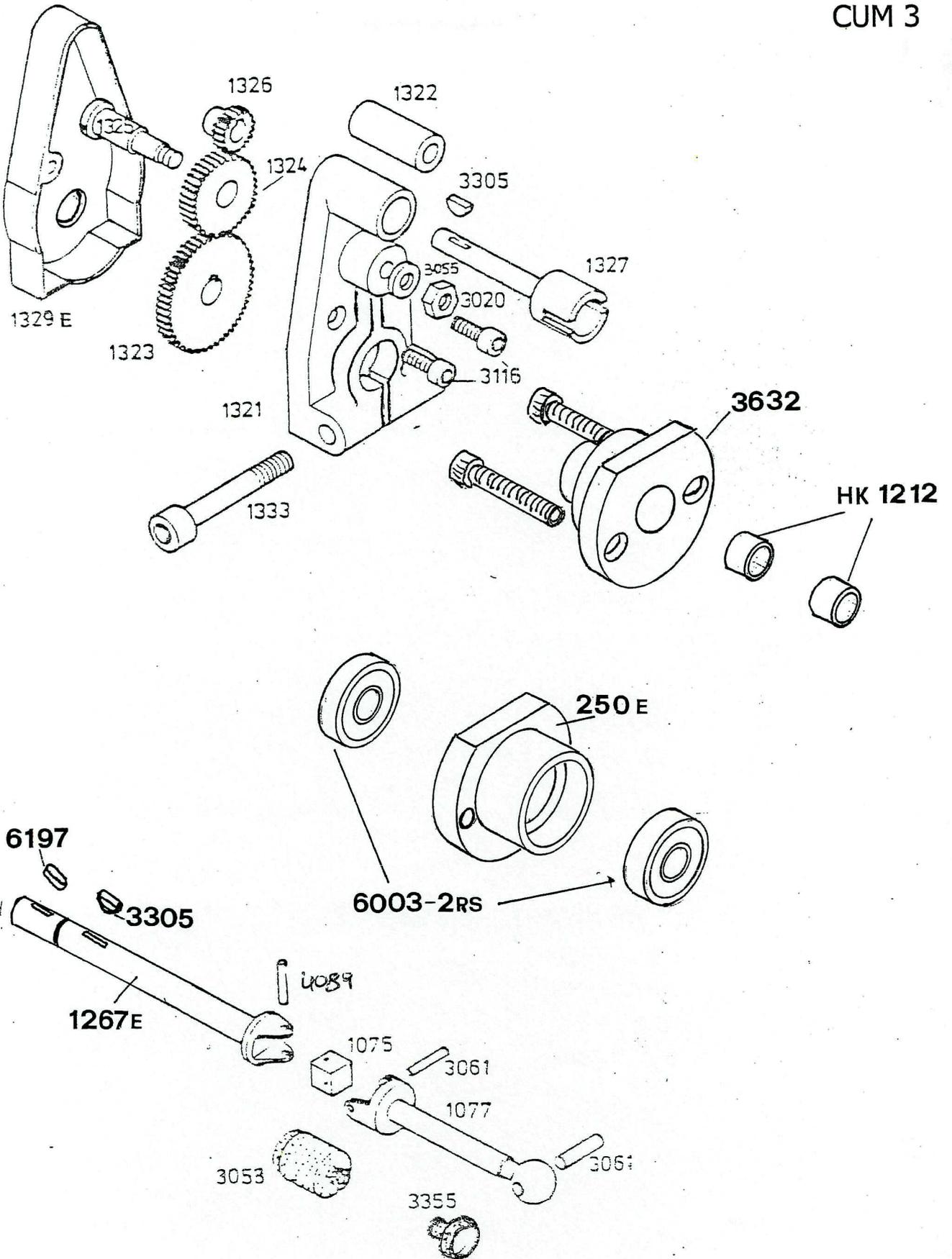


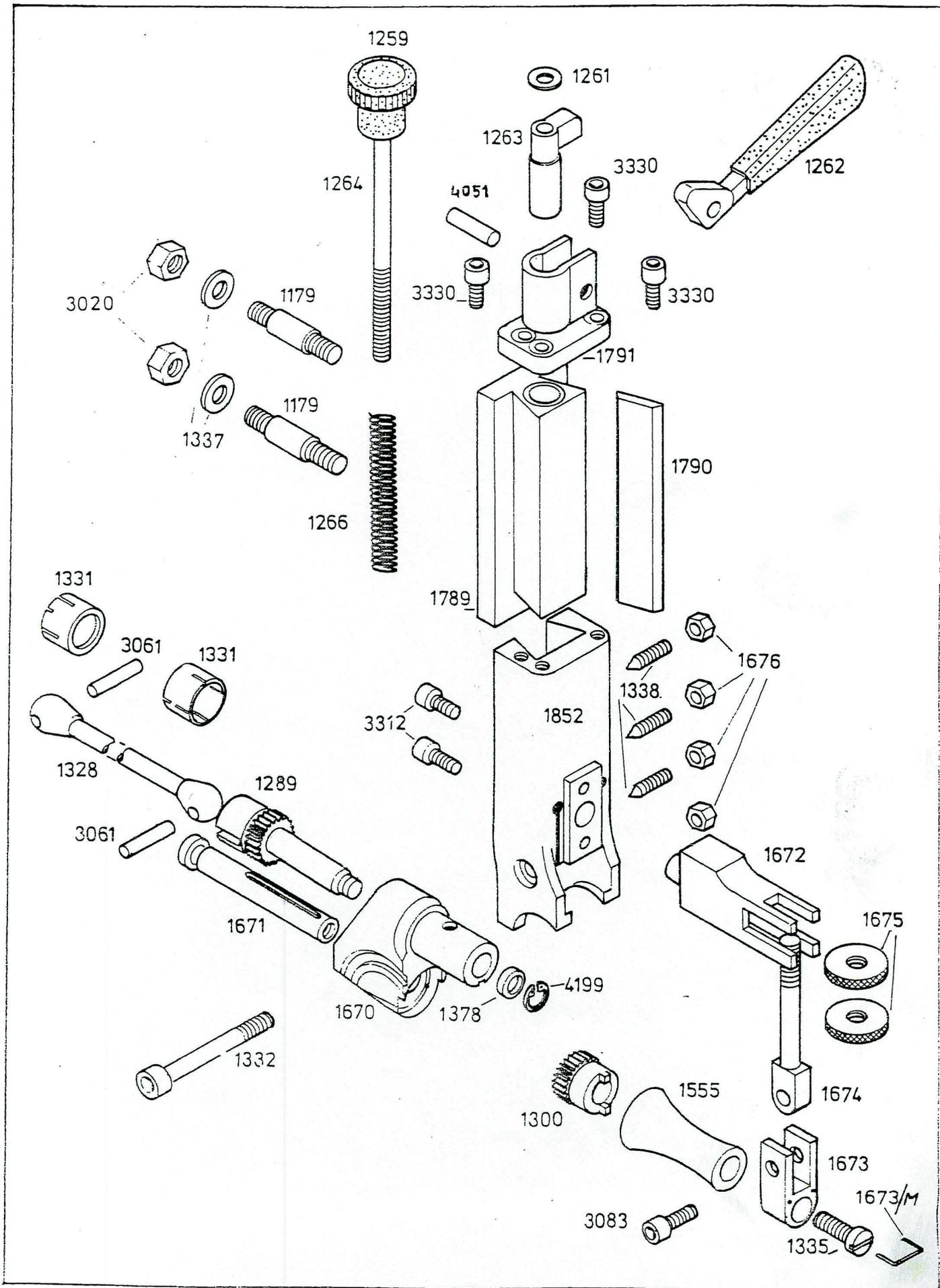


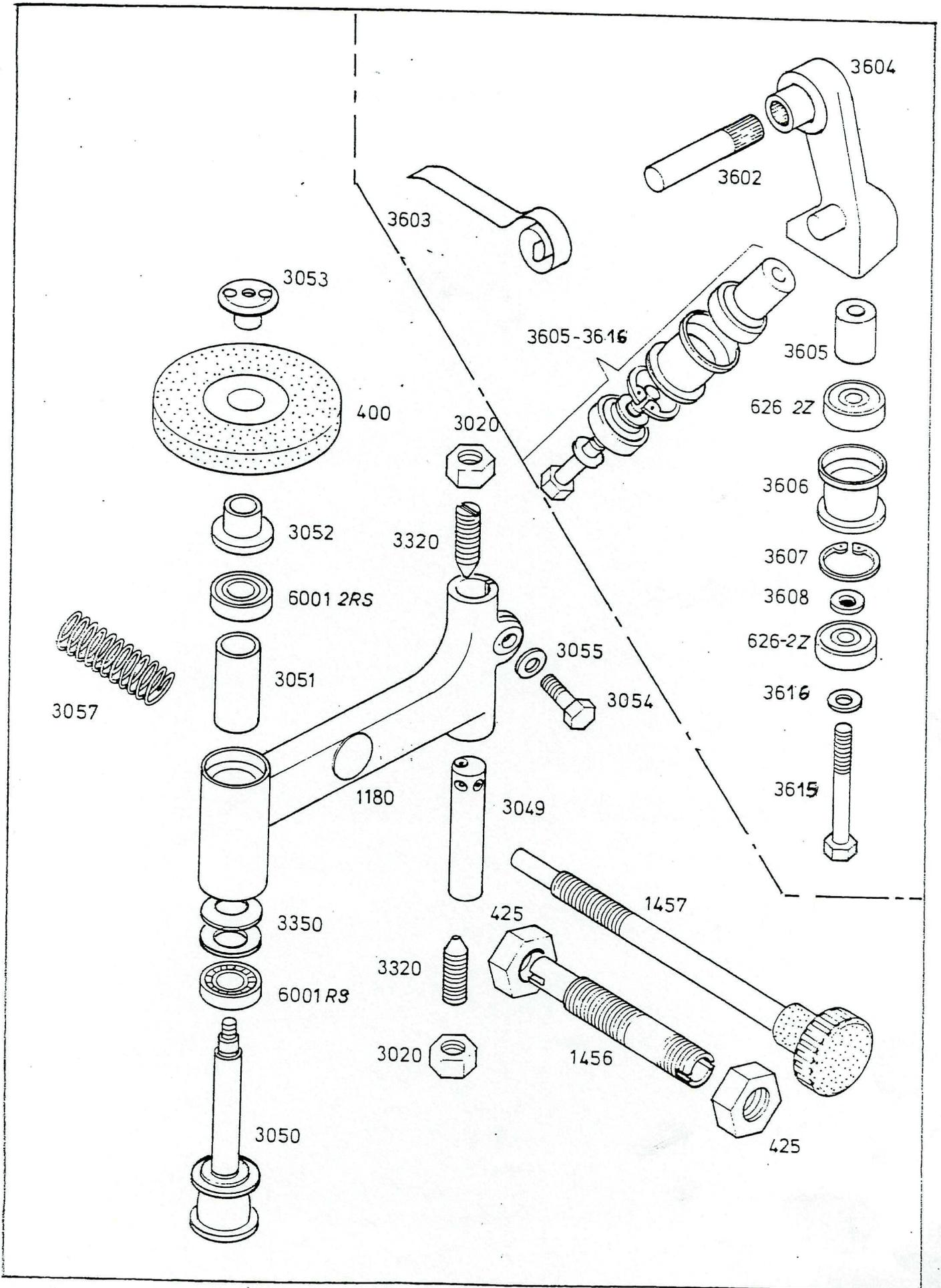
SOLO PER MOD. CUT
CUM 1

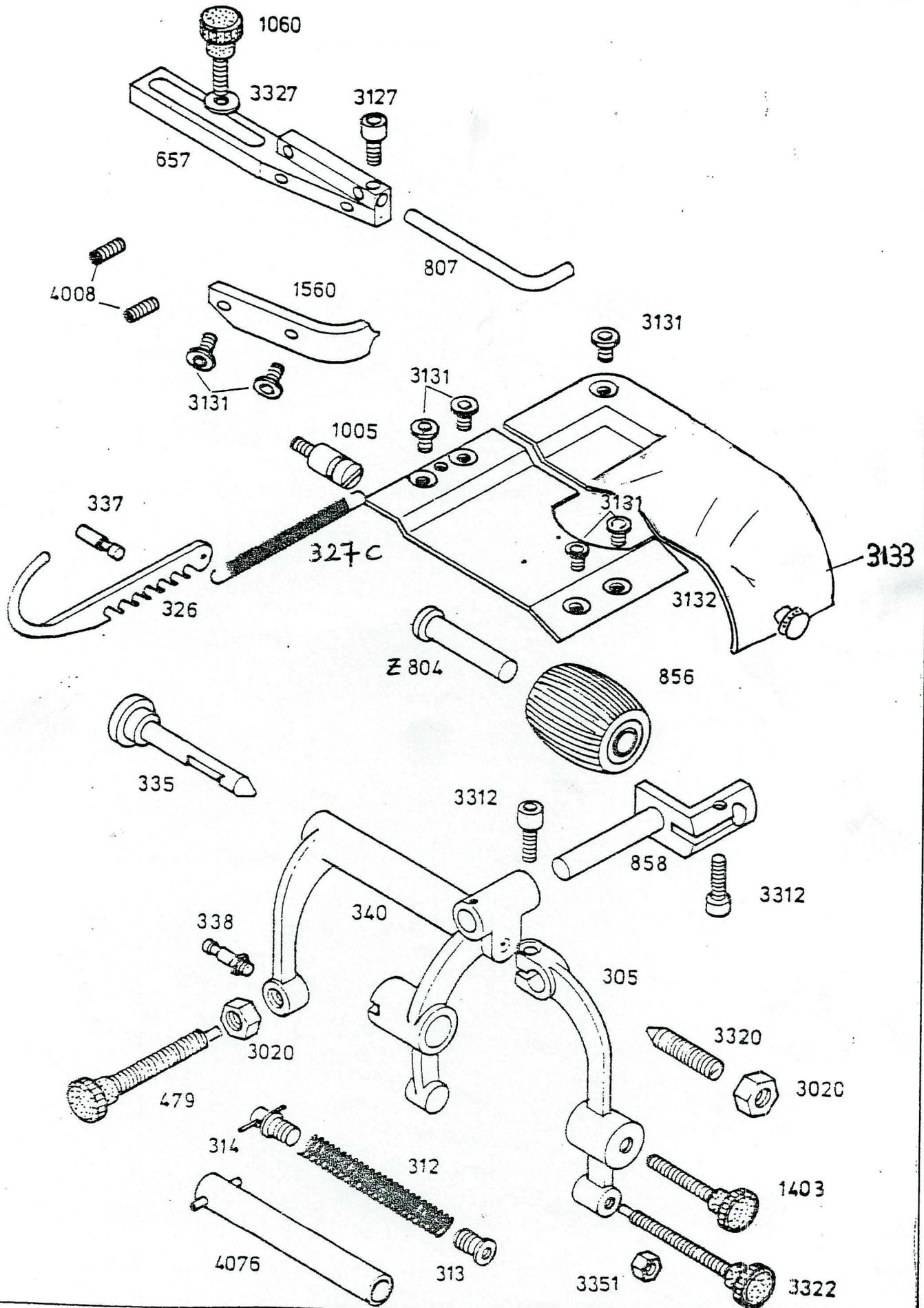


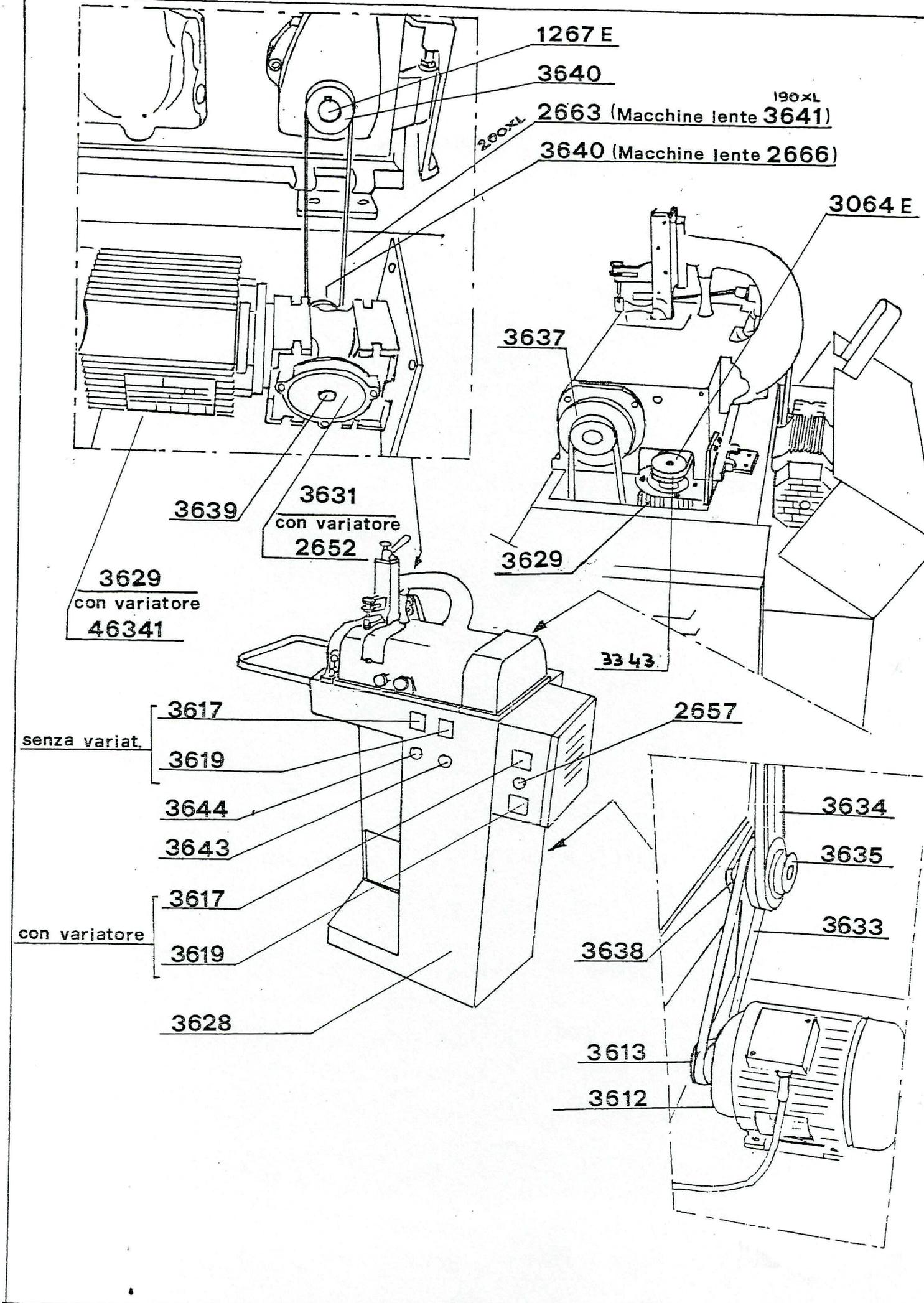
SOLO PER MOD. CUM 2
CUM 3



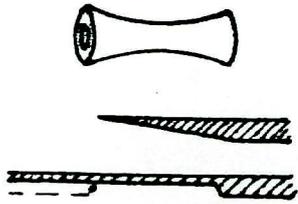




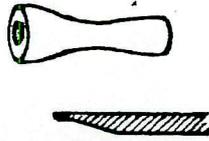




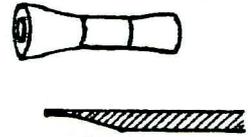
1555



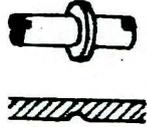
1556



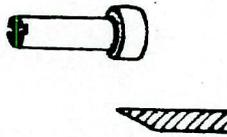
1557



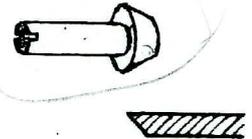
1587



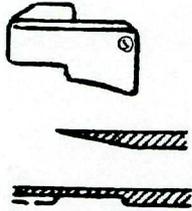
1558



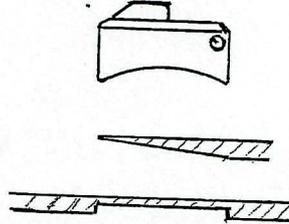
1559



1312



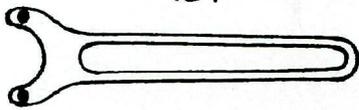
1308



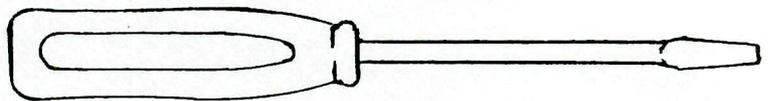
1310



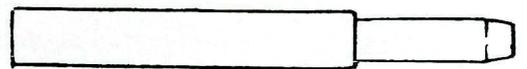
457



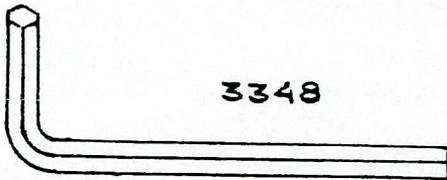
461



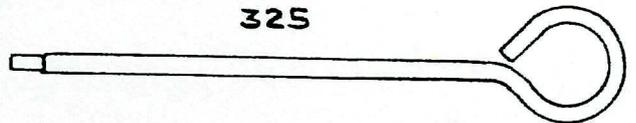
3349



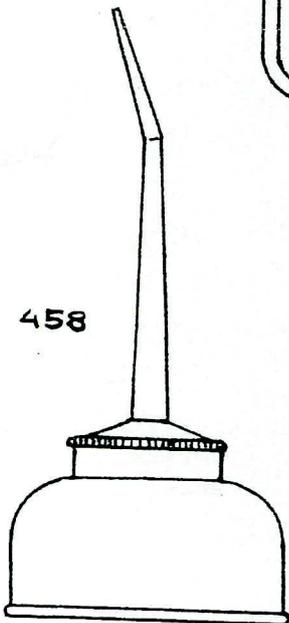
3348



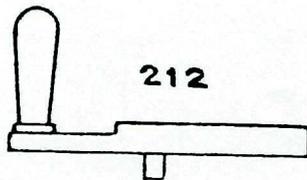
325



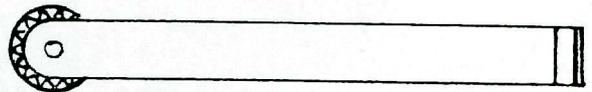
458



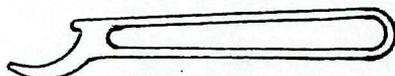
212



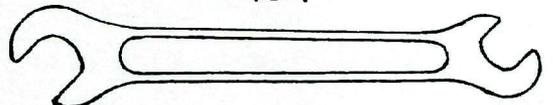
453



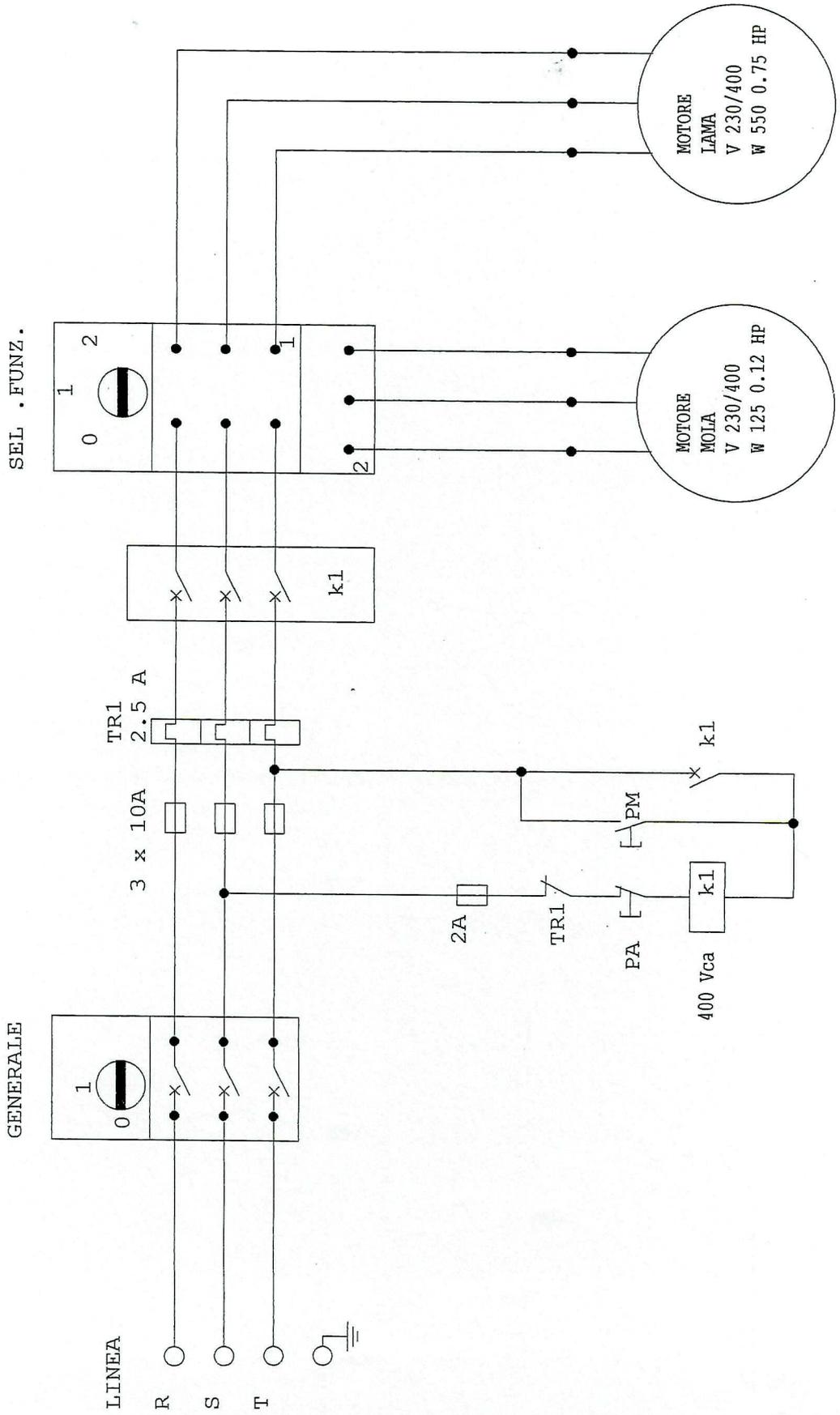
456



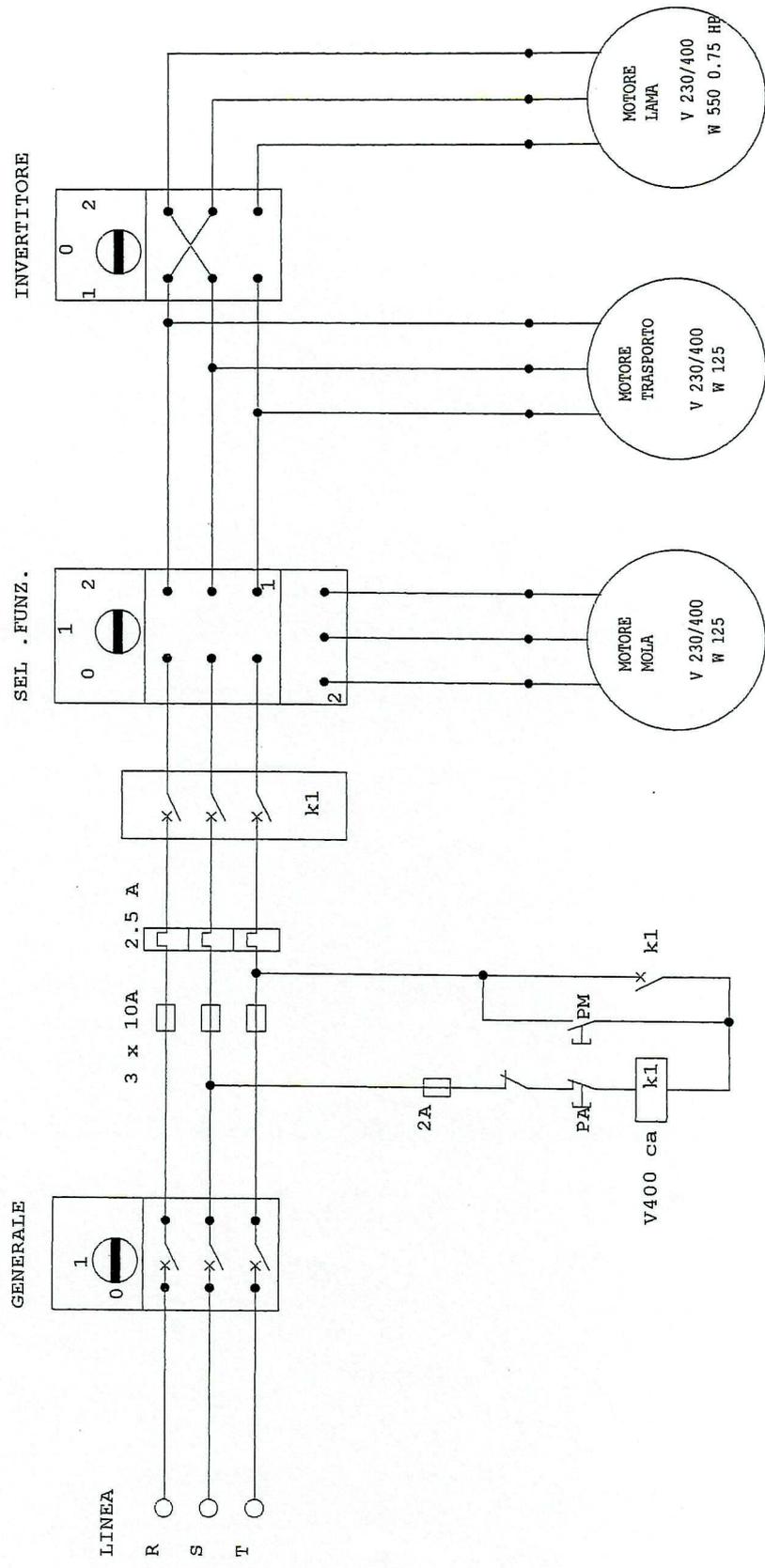
454



AV2 M1 / CU M1



AV2 M2 / CU M2



CU M3 / AV2 M3

