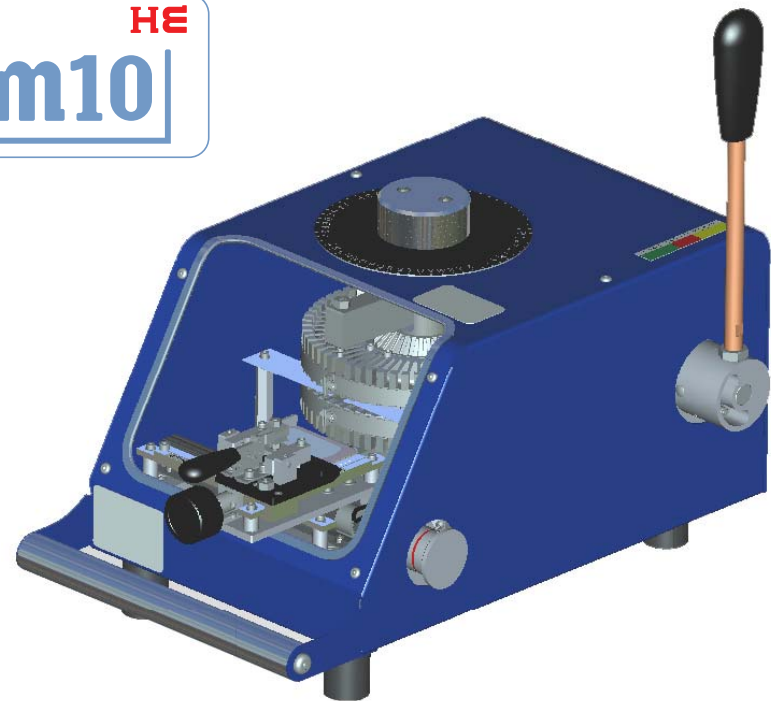




HE
m10



MF Group SpA - CIM division
Via O. Serra, 2 - Loc. Lippo
40012 Calderara di Reno (BO) - ITALIA
Tel. +39 051 6465011 - Fax +39 051 6465012
info@cimitaly.it - www.cimitaly.it
www.cim-usa.com - techsupport@cimitaly.it





M10 HE MANUALE OPERATORE

M10 HE OPERATORS MANUAL



**E' OBBLIGATORIO
LEGGERE
ATTENTAMENTE LA
PRESENTE
PUBBLICAZIONE PRIMA
DI PROCEDERE
ALL'INSTALLAZIONE
DEL SISTEMA.**



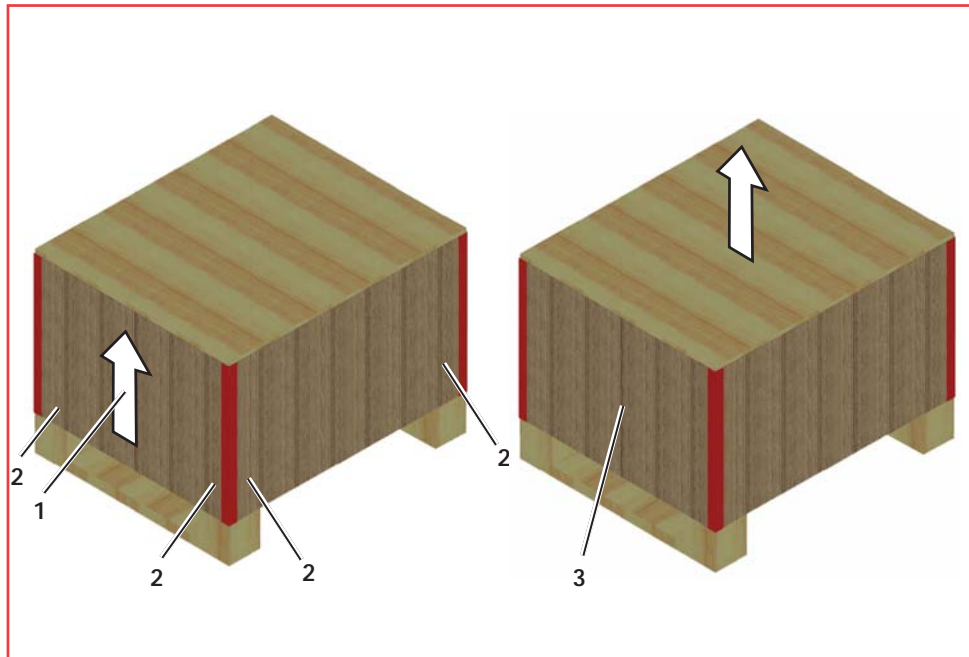
**IT IS OBLIGATORY TO
READ THIS
PUBBLICATION
CAREFULLY BEFORE
INSTALLING THE
SYSTEM.**

DISIMBALLAGGIO ED INSTALLAZIONE

! POSIZIONARE LA CASSA A TERRA FACENDO ATTENZIONE A MANTENERE LA FRECCIA (1) PUNTATA VERSO L'ALTO.

Svitare le viti (2) presenti sulla parte inferiore della cassa.

Manualmente, sollevare la parte superiore (3) della cassa.



UNPACKING AND INSTALLATION

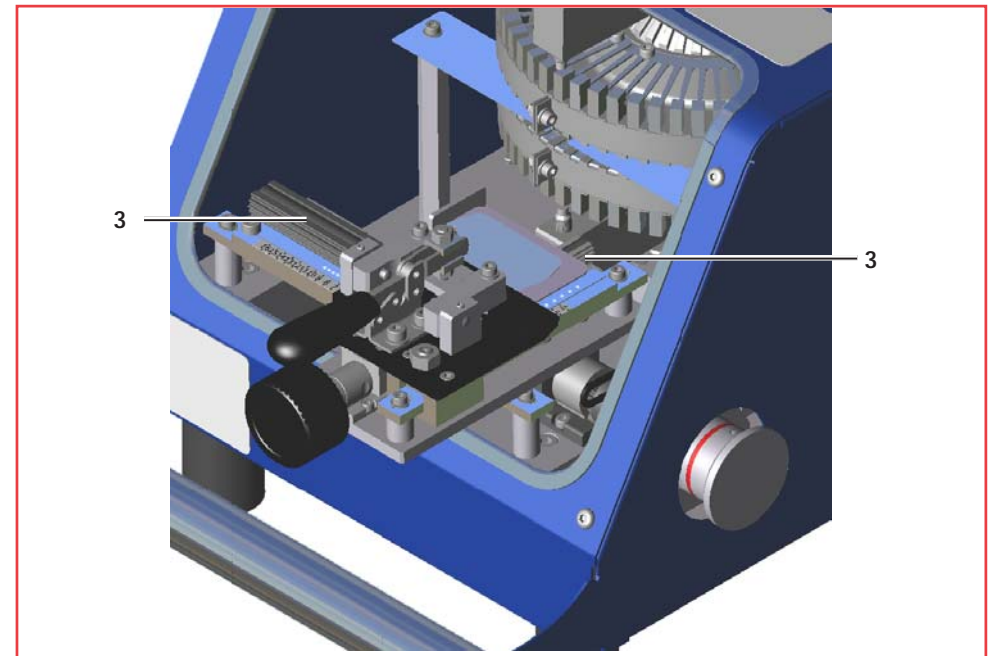
! POSITION THE CRATE ON THE GROUND, BEING CAREFUL TO KEEP THE ARROW (1) POINTING UPWARDS.

Unscrew the screws (2) at the bottom of the crate.

Lift the upper part (3) of the crate manually.

Mediante aspiratore rimuovere un eventuale residuo di sporco dall'asola (3) delle guide.

By means of a vacuum cleaner remove any possible dirt from the guides slot (3).



MANUTENZIONE

In funzione del numero di ore che si utilizza la macchina lubrificare mediante olio la guida (1) discorrimento pinza ed i leveraggi (2) della leva destaco.



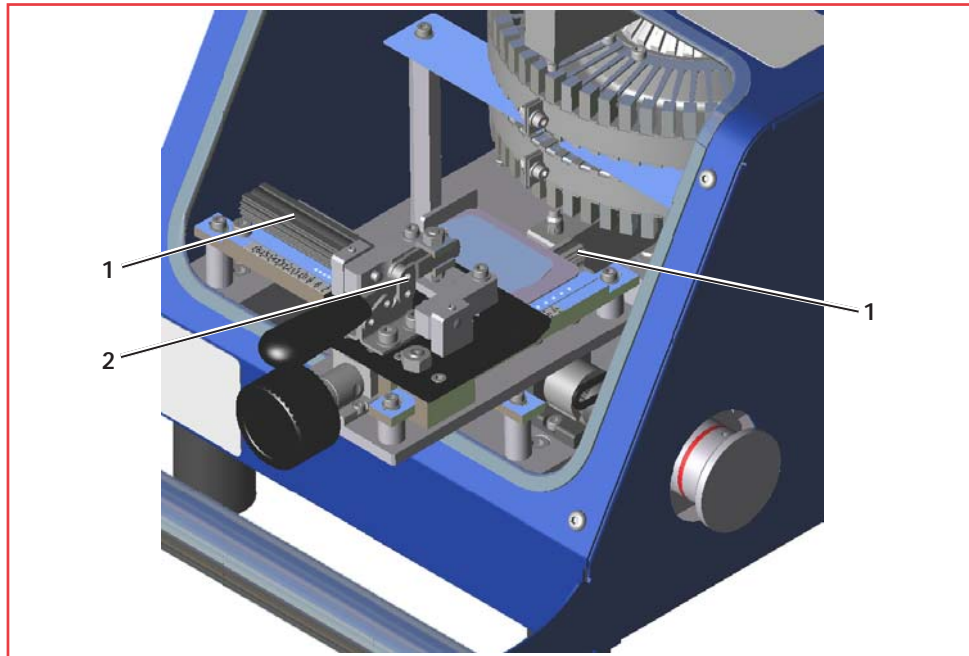
AUMENTARE LA FREQUENZA DI MANUTENZIONE NEL CASO IN CUI LA MACCHINA DOVESSE LAVORARE IN AMBIENTE POLVEROSO.

MAINTENANCE

In function of the amount of hours of machine usage, lubricate with oil the pincer sliding guide (1) and the lever mechanisms (2) of the detach levers.



INCREASE THE MAINTENANCE FREQUENCY IF THE MACHINE WORKS IN A DUSTY ENVIRONMENT.



Tagliare con molta attenzione e rimuovere il sacco barriera che contiene la macchina.

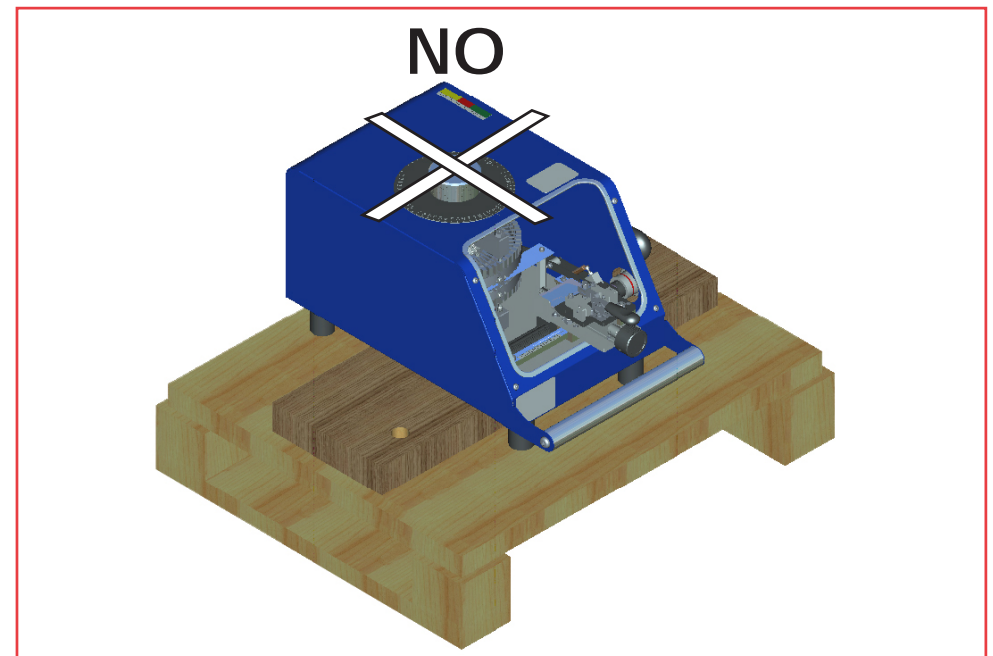
Cut with great care and remove the barrier bag that contains the machine.



È ASSOLUTAMENTE VIETATO SOLLEVARE LA MACCHINA AFFERRANDOLA TRAMITE IL POMELLO SUPERIORE.

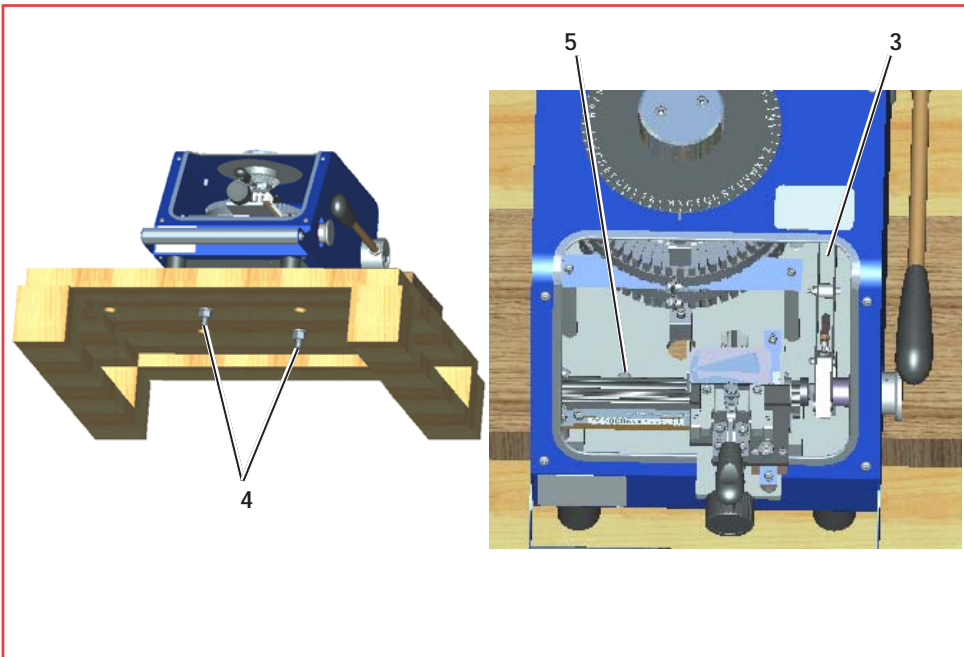


NEVER LIFT THE MACHINE BY ITS UPPER KNOB.



Svitare, nella parte sottostante del pallet, i dadi (4) di fissano della macchina e sfilare verso l'alto le viti (5).

In the section below the pallet, unscrew the nuts (4) for fastening the machine and unthread the screws upward (5).



QUALORA SI VOLESSE CAMBIARE LEGGERMENTE LA DISTANZA TRA LA PRIMA RIGA DI PARTENZA E IL MARGINE SUPERIORE DELLA TARGHETTA AGIRE NEL SEGUENTE MODO:

- Allentare le due viti (16)
- Posizionare il carrello nel punto desiderato, questo spostamento può essere solo di pochi mm.
- Serrare le viti (16).



QUALORA PER ESIGENZE PARTICOLARI SI VOLESSE CAMBIARE L'INTERLINEA TRA UNA RIGA E L'ALTRA RIVOLGERSI AL "SERVIZIO ASSISTENZA TECNICA AUTORIZZATA CIM" LA QUALE PROVVEDERÀ A FORNIRVI IL NUOVO DISPOSITIVO DEDICATO.

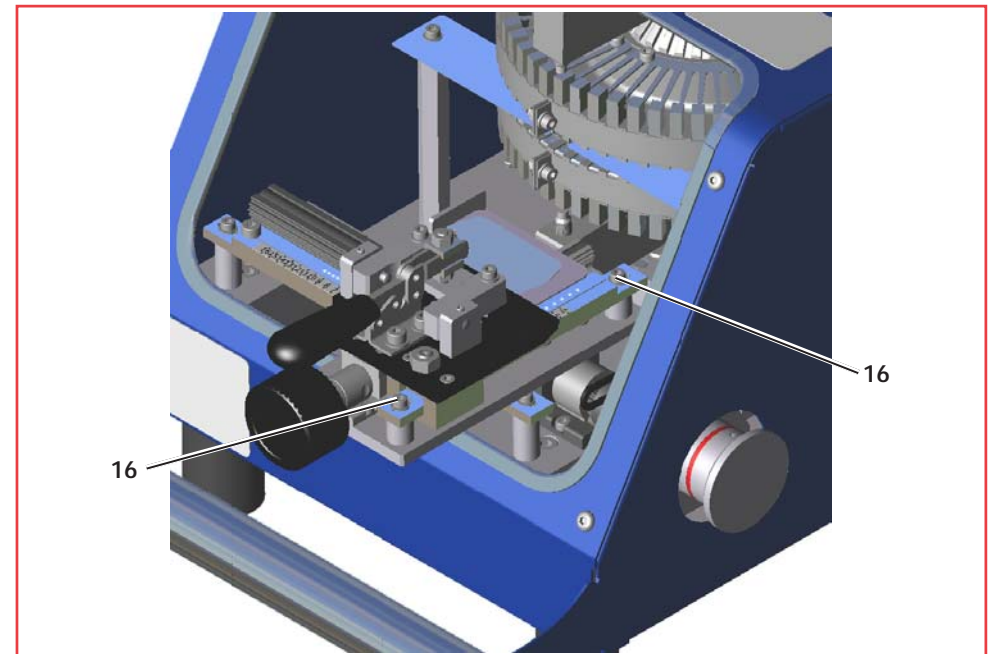


IF YOU WANT TO SLIGHTLY CHANGE THE DISTANCE BETWEEN THE STARTING LINE AND THE PLATE'S UPPER EDGE PROCEED AS FOLLOWS:

- Loosen the two screws (16)
- Position the carriage in the desired point, this movement can be of only a few mm.
- Fasten the screws (16).



IF FOR PARTICULAR NEEDS YOU WANT TO CHANGE THE SPACE BETWEEN ONE LINE AND THE NEXT CONTACT THE "AUTHORIZED CIM TECHNICAL ASSISTANCE SERVICE", WHICH WILL PROVIDE YOU WITH A NEW CUSTOMIZED DEVICE.

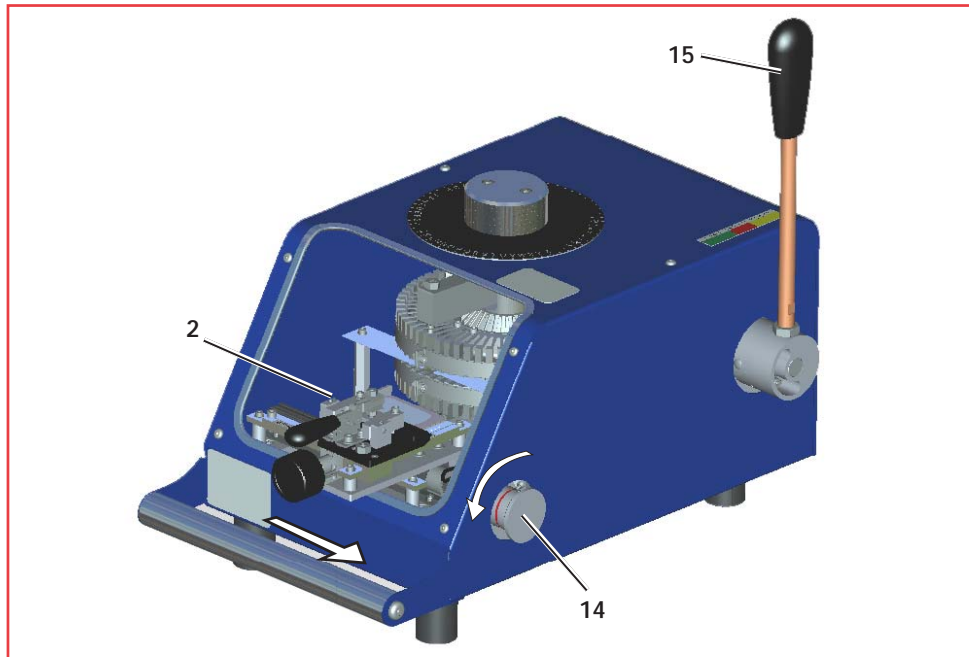


Con la leva di punzonatura in posizione di riposo (ROSSO) sganciare la manopola (14) tirandola leggermente verso destra e con l'altra mano arretrare il gruppo pinza (2) di uno scatto (click) per posizionarsi in corrispondenza del carattere da cancellare.

With the stamping lever in a rest position (RED), unfasten the handle (14), pulling it lightly to the right and with the other hand draw back the pincer unit (2) one click to position it over the character to be erased.

Tirare la leva (15) per spianare la targhetta nel punto dell'errore.

Pull the lever (15) to flatten out the plate at the point of the error.

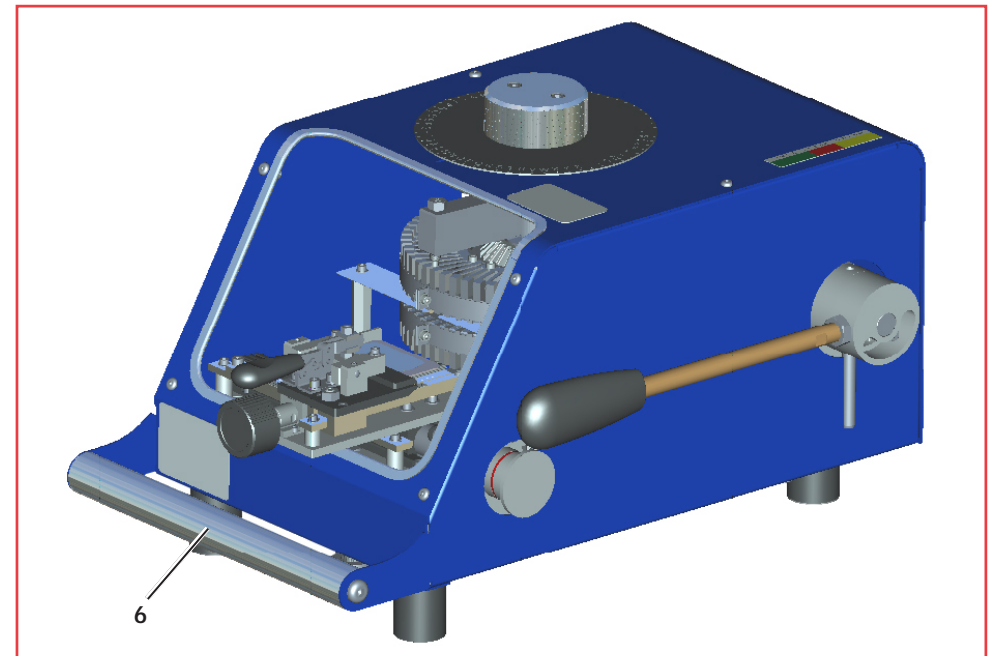


Sollevarre manualmente la macchina afferrandola dalla maniglia anteriore (6) e depositarla sul banco di lavoro.

Manually lift the machine, grip it by the forward handle (6) and set it on the workbench.

N.B.: La macchina pesa 15 kg.

Note: The machine weighs 15 kg.

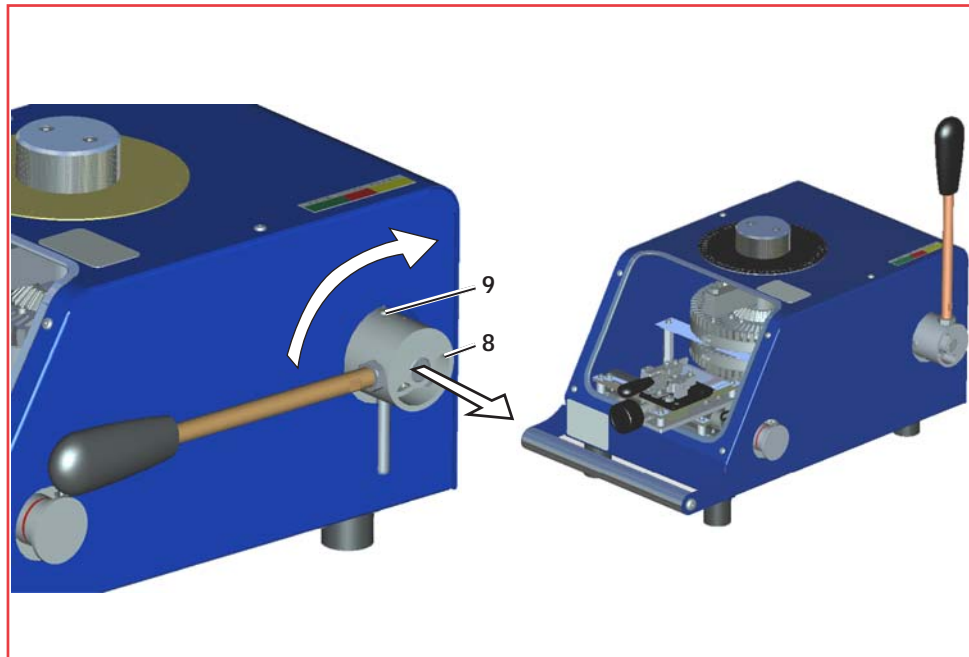


Estrarre leggermente la leva di punzonatura (8) in modo da liberare i denti di bloccaggio (9) e ruotarla in senso orario fino a portarla in posizione di lavoro (verticale).

Rilasciare la leva facendo attenzione che i denti di bloccaggio (9) si innestino con le relative sedi.

Lightly pull the stamping lever (8) so as to free the locking teeth (9) and rotate it clockwise until it reaches work position (vertical).

Release the lever, taking care that the locking teeth (9) are inserted with the proper slots.



Mediante la leva (15) o la manopola (14) fare avanzare la carta fino a posizionare sotto al punzone il punto in cui si vuole scrivere.

Tirare completamente la leva (15) per incidere il primo carattere.

By means of the lever (15) or the handle (14) push the badge forward to position the point on which you want to write under the punch.

Pull the lever (15) completely to stamp the first character.



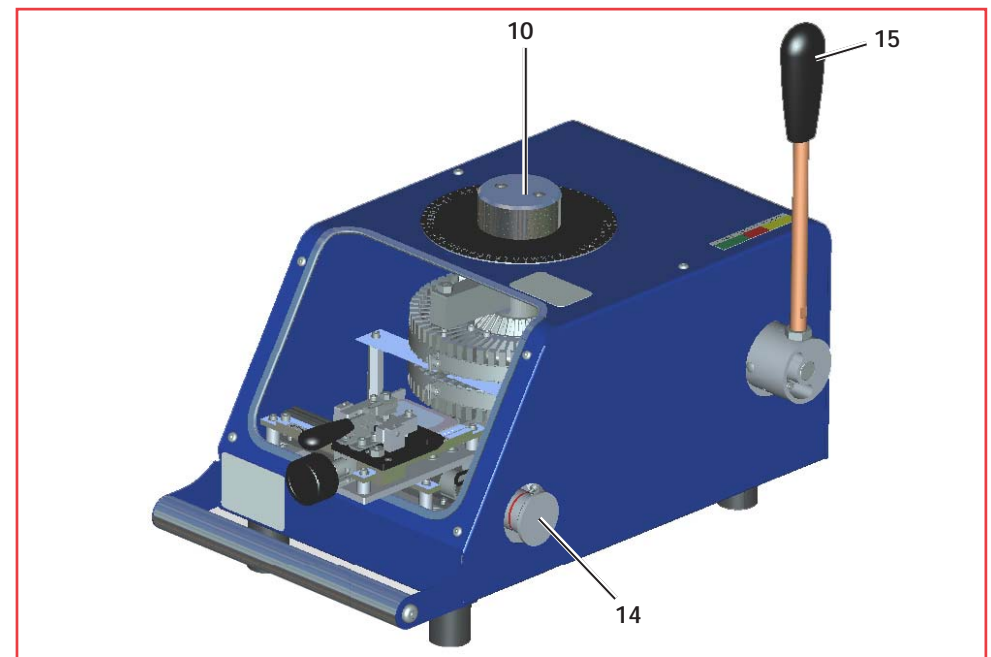
ULTIMATA LA PUNZONATURA E RIPORTANDO LA LEVA (11) IN POSIZIONE GIALLO IL CARRELLO PINZA (1) COMPIE UN PASSO VERSO SINISTRA, PERTANTO DI SEGUITO BISOGNA SOLO SELEZIONARE IL SECONDO CARATTERE E RIPUNZONARE.



ONCE THE STAMPING IS FINISHED AND BRINGING THE LEVER (11) IN THE YELLOW POSITION THE PINCHER CARRIAGE (1) MOVES A STEP TO THE LEFT, SO THAT YOU HAVE ONLY TO SELECT THE SECOND CHARACTER AND STAMP AGAIN.

Nel caso si verificasse un errore di punzonatura posizionare il volantino di selezione carattere (10) in corrispondenza del "□" (POSTO TRA IL NR. 9 E IL NR. 1).

If there is a stamping error, position the character selection handwheel (10) at the "□" (POSITION BETWEEN NO. 9 AND NO 1).

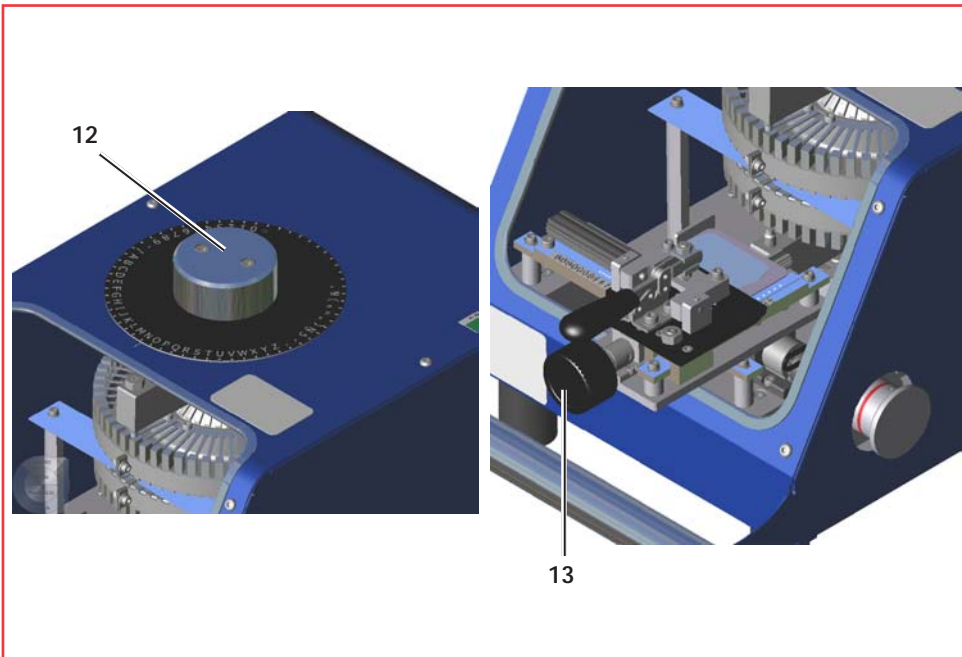


Selezionare il carattere mediante il pomello (12).

Mediante la manopola (13) posizionare la carta sotto al tamburo, come raffigurato in figura.

Select the character using the knob (12).

Position the badge under the cylinder by means of the handle (13), as illustrated.



DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

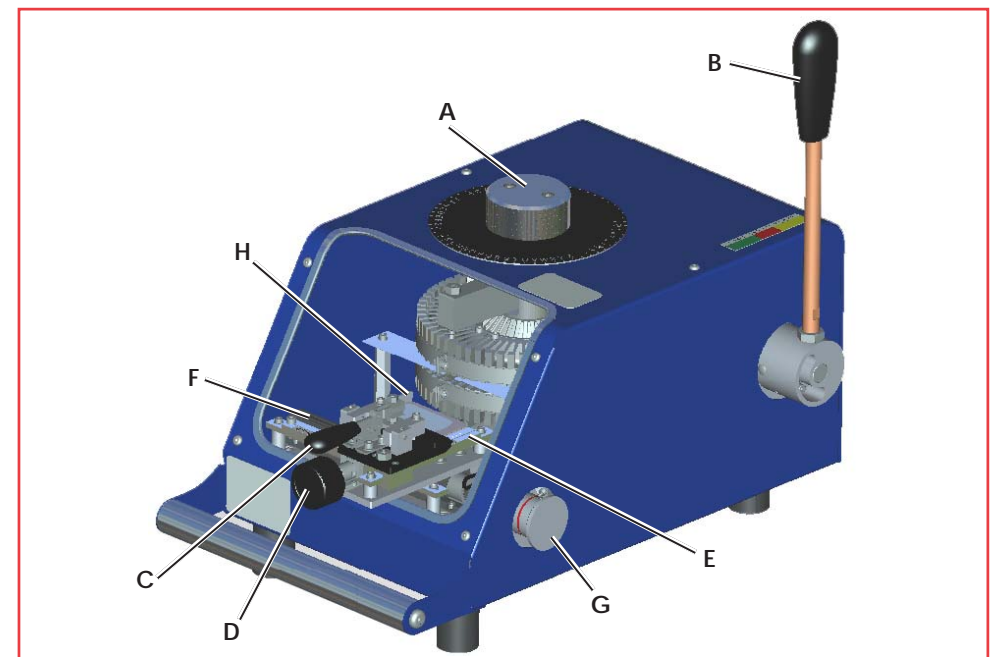
Di seguito vengono descritte i punti di comando della macchina:

- A) pomello selezione carattere;
- B) leva punzonatura;
- C) leva distacco;
- D) manopola per spostamento asse Y;
- E) indice scelta riga da punzonare (asse Y);
- F) indice scelta intercarattere (asse X);
- G) manopola ritorno asse X.
- H) battuta tessera.

MACHINE DESCRIPTION

The following gives a description of the machine's controls:

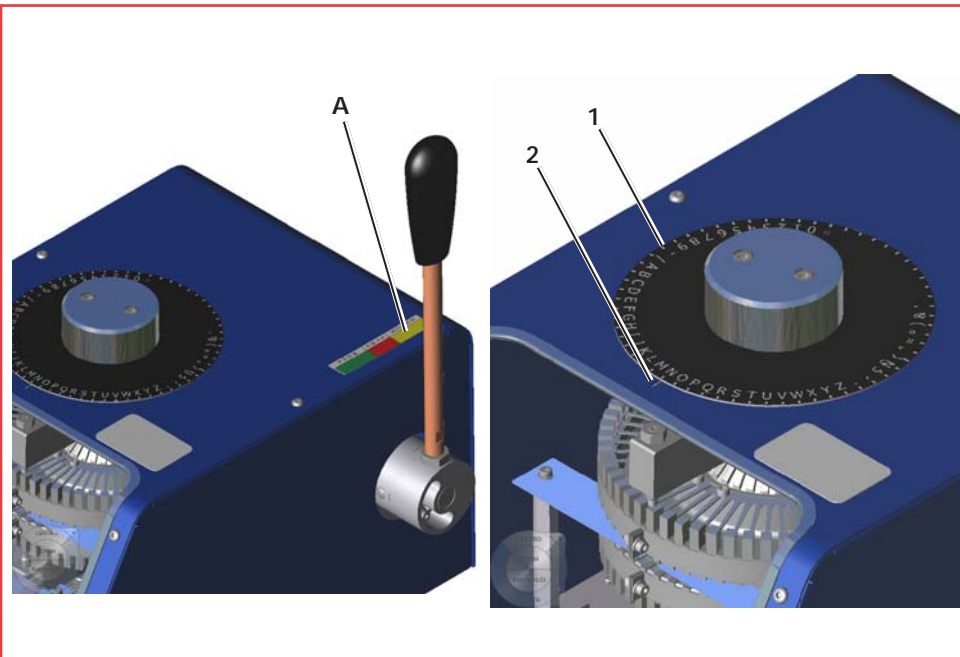
- A) character selection knob;
- B) stamping lever;
- C) detach lever;
- D) handle for Y-axis movement;
- E) selected line to be stamped index (Y axis);
- F) selected intercharacter index (X axis);
- G) X-axis return handle.
- H) badge printing.



DESCRIZIONE POSIZIONI DELLA LEVA DI PUNZONATURA

A) GIALLO: "SPACE", ad ogni movimento in avanti corrisponde una spaziatura sulla targhetta.

N.B.: Per la scelta del carattere da incidere bisogna posizionare l'indice (1) (in numero e/o la lettera desiderata) in corrispondenza della tacca (2) presente sul carter della macchina.



DESCRIPTION OF THE STAMPING LEVER POSITIONS

A) YELLOW: "SPACE", for each movement forward, there is a spacing on the plate.

Note: To select the character to be printed, the index (1) (number and/or desired letter) should be positioned over the mark (2) on the machine guard.



ATTENZIONE: AD OGNI SPOSTAMENTO SULL'ASSE X I "CLICK" CHE SI SENTONO CORRISPONDONO ALL'INTERCARATTERE TRA UNA LETTERA E L'ALTRA.

IL PRIMO "CLICK" (PARTENDO DA DESTRA VERSO SINISTRA) CORRISPONDE ALLA PRIMA LETTERA (CAPOVERSO).

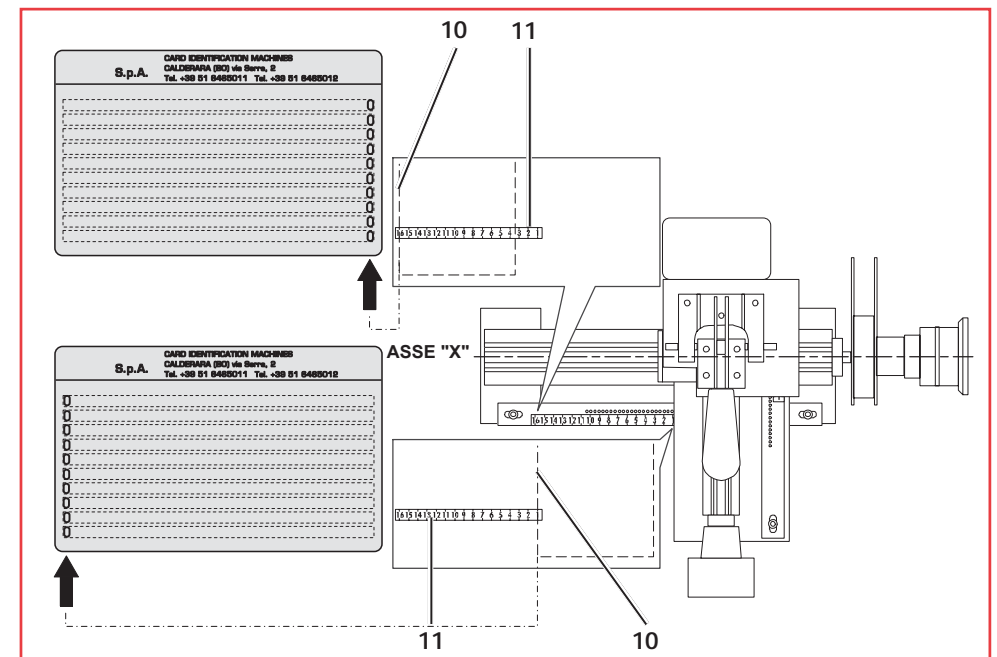


CAUTION: FOR EACH MOVEMENT ON THE X-AXES, THE "CLICKS" THAT ARE HEARD CORRESPOND TO THE INTERCHARACTER BETWEEN ONE LETTER AND THE NEXT.

THE FIRST "CLICK" (STARTING FROM RIGHT TO LEFT) CORRESPONDS TO THE FIRST LETTER (PARAGRAPH).

Per posizionarsi correttamente con il primo carattere voluto, posizionarsi con lo spigolo sinistro della base (10) sull'asta graduata orizzontale (11) seguendo lo schema di fianco riportato.

To position the first desired character properly, position it with the left bottom edge (10) on the horizontal graduated rod (11), following the layout listed on the side.



POSIZIONAMENTO ASSE X

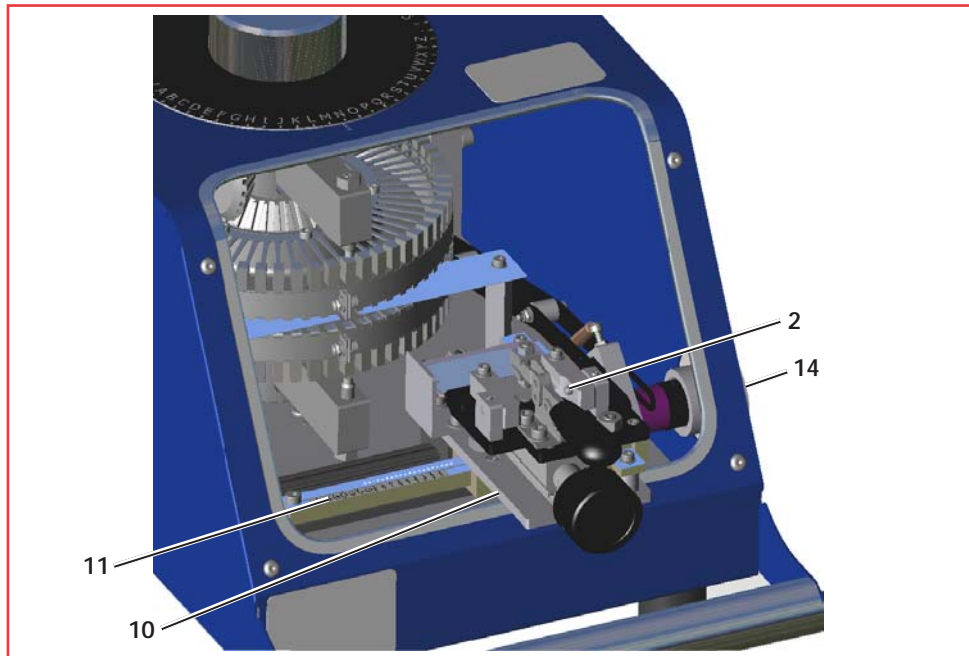
Ruotando la manopola (14) far avanzare il gruppo pinza (2) fino a far coincidere lo spigolo sinistro della base (10) al punto di partenza desiderato sull'indice (11).

Le tacche di riferimento presenti su detta asta graduata, indicano il punto di partenza e l'intercarattere di ogni singolo carattere da punzonare sulla carta.

X-AXIS POSITIONING

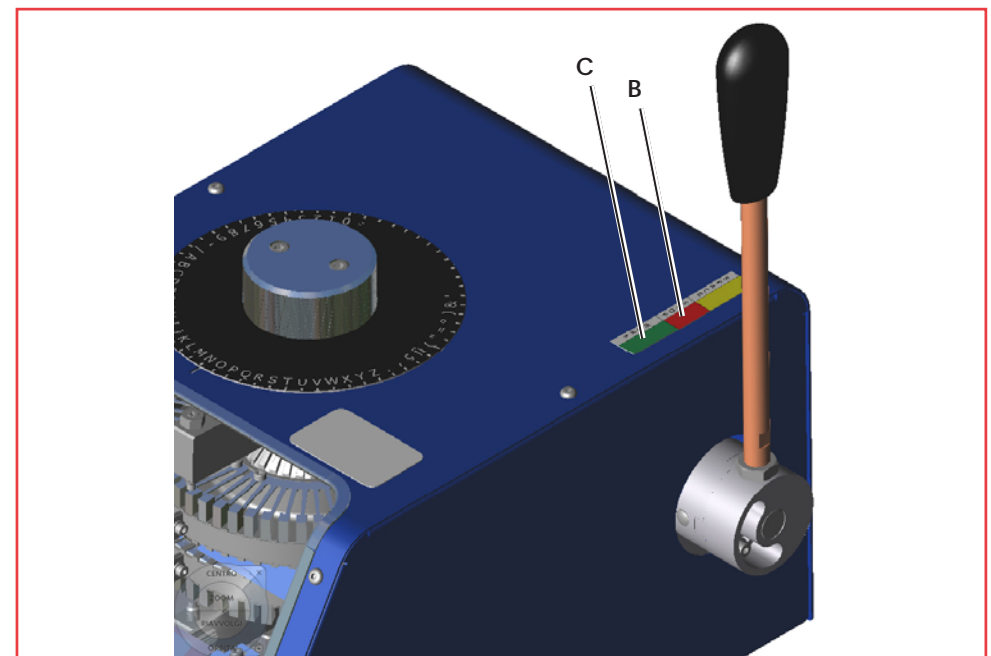
Rotating the handle (14), push the pincer unit (2) forward to make it touch the left bottom edge (10) at the desired starting point on the index (11).

The reference marks on the graduated rod indicate the starting point and the intercharacter of each individual character to be stamped on the badge.



- B) ROSSO: leva in condizione di riposo, in questa posizione è possibile selezionare il carattere desiderato mediante l'apposito pomello e inserire la tessera nella pinza.
- C) VERDE: "MARK", ad ogni movimento in avanti corrisponde una marcatura del carattere sulla targhetta.

- B) RED: lever in rest state, in this position you can select the desired character by means of the appropriate knob and insert the badge in the pincer.
- C) GREEN: "MARK", for each movement forward, there is a character marking on the plate.



PROCEDURA RECUPERO PASSO

Con la leva di punzonatura in posizione di riposo (ROSSO) sganciare la manopola (1) tirandola leggermente verso destra e con l'altra mano arretrare il gruppo pinza (2) degli scatti desiderati per compiere il recupero dei passi.

Ogni scatto corrisponde al recupero di un singolo passo.

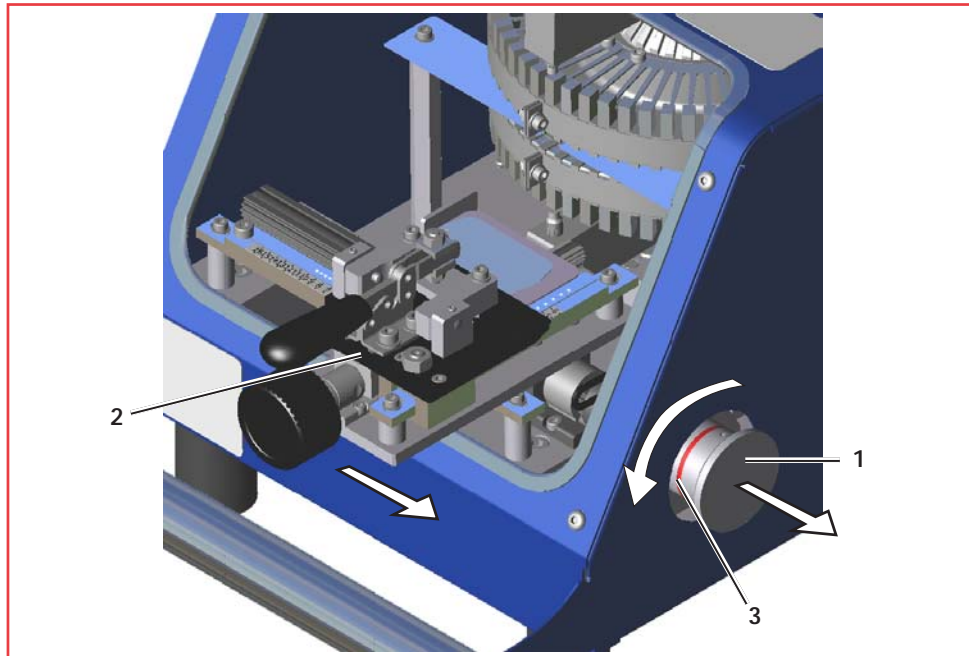
Di seguito ruotare la manopola (1) fino a farla rientrare nelle apposite sedi in modo da recuperare la fase.

STEP RECOVERY PROCEDURE

With the stamping lever in a rest position (RED), unfasten the handle (1), pulling it lightly to the right and with the other hand draw back the pincer unit (2) the number of clicks desired to complete the recovery of steps.

Each click corresponds to the recovery of a single step.

Afterward, rotate the handle (1) until it is returned to the appropriate slots in order to recover the phase.

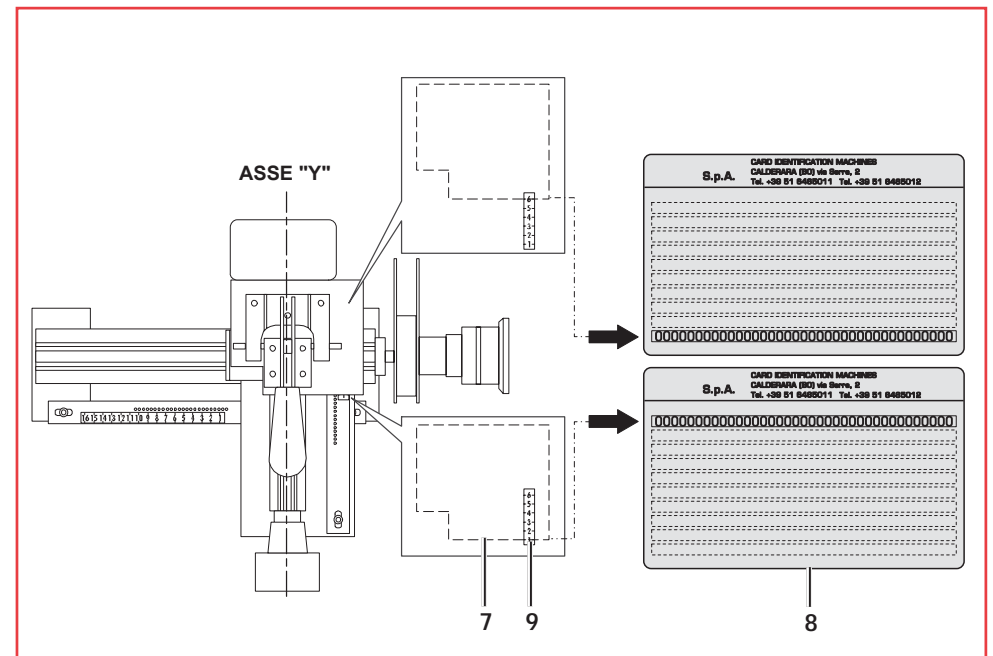


Le tacche di riferimento presenti su detta asta graduata, indicano il piede (8) di ogni singola riga da punzonare sulla carta.

Per punzonare correttamente il testo voluto, posizionarsi con lo spigolo della base (7) sulla riga di scrittura nel sistema sull'asta graduata verticale (9) seguendo lo schema di fianco riportato.

The reference marks on the graduated rod indicate the foot (8) of each single line to be stamped on the badge.

In order to correctly stamp the desired text, position it with the base edge (7) on the write line in the system on the vertical graduated rod (9) following the layout listed on the side.



POSIZIONAMENTO ASSE Y

Ruotando la manopola (1) far avanzare il gruppo pinza (2) fino a posizionare lo spigolo anteriore della base (7) sulla riga di scrittura desiderata sull'indice di scelta riga (9) .

ATTENZIONE: ad ogni spostamento sull'asse y i "click" che si sentono corrispondono all'interlinea tra una riga e l'altra.

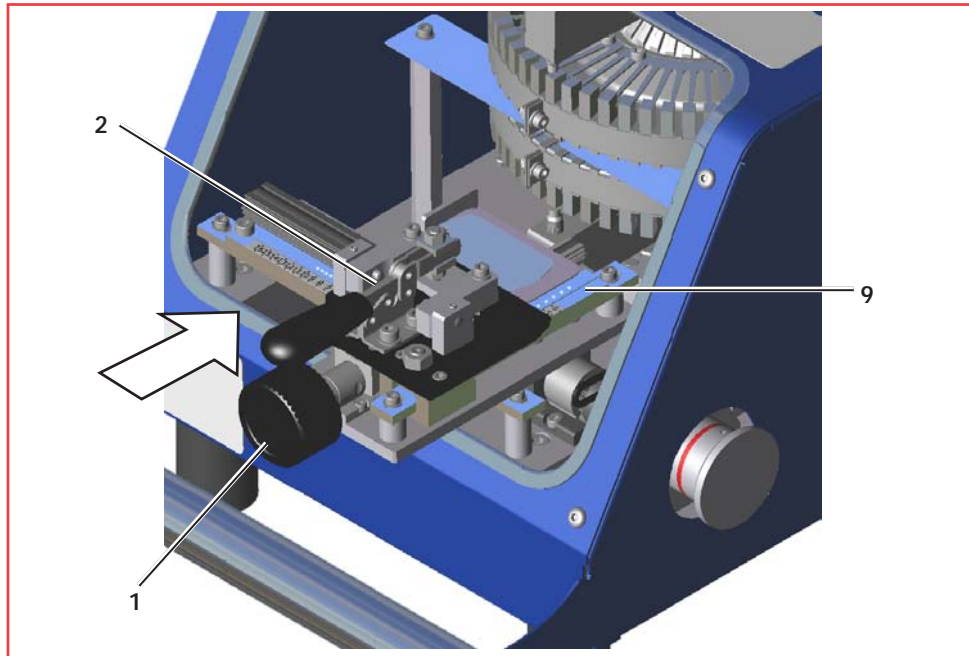
Il primo "click" (avvicinandosi verso il tamburo) corrisponde alla prima riga.

Y-AXIS POSITIONING

Rotating the handle (1), push the pincer unit (2) forward to position the front bottom edge of the base (7) on the desired write line on the chosen line index (9) .

CAUTION: for each movement on the y-axis, the "clicks" that are heard correspond to the space between one line and the next.

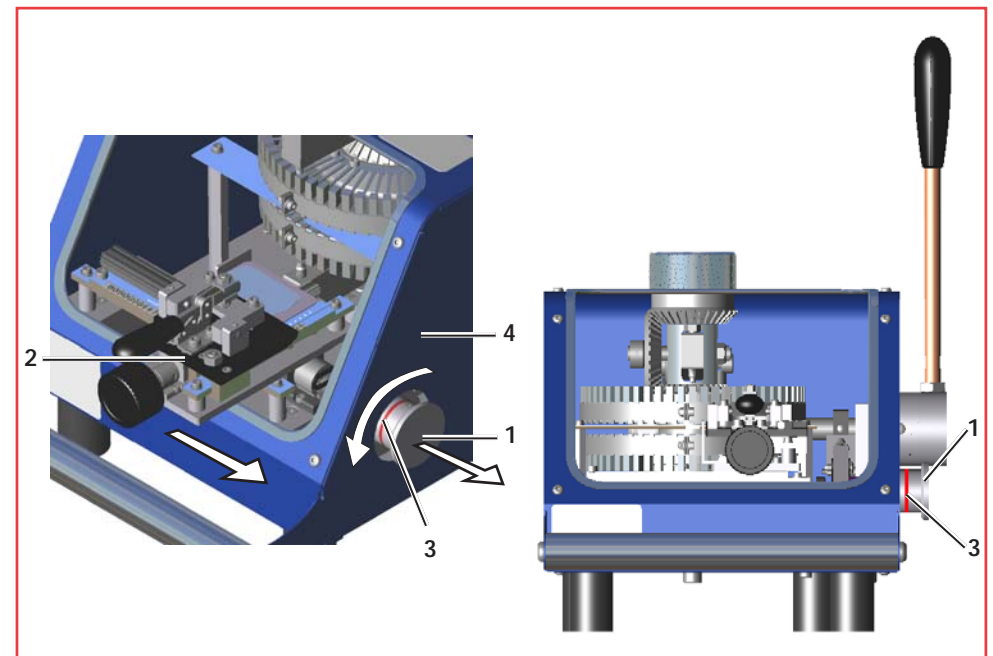
The first "click" (nearing the cylinder) corresponds to the first line.



ATTENZIONE: NEL CASO IN CUI L'OPERATORE, POSTO FRONTALMENTE ALLA MACCHINA, VEDESSE LA RIGA ROSSA (3) PRESENTE SULLA MANOPOLA (1), USCIRE DALL'INGOMBRO DELLA CARTERATURA (4), SIGNIFICA CHE LA MANOPOLA (1) NON È RIENTRATA CORRETTAMENTE.



CAUTION: IF THE OPERATOR FACING THE MACHINE SHOULD SEE THE RED LINE (3) ON THE HANDLE (1) COMING OUT FROM THE HOUSING SPACE (4), IT MEANS THAT THE HANDLE (1) DID NOT RETURN CORRECTLY.



POSIZIONAMENTO DELLA TARGHETTA

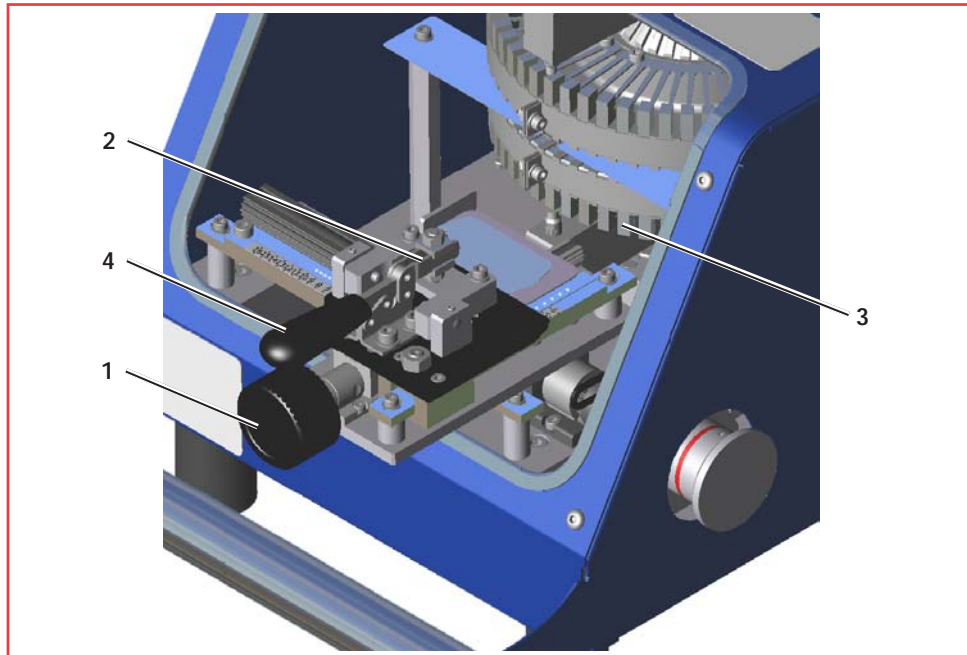
Ruotando la manopola (1) arretrare il gruppo pinza (2) in modo da allontanarla dal tamburo (3).

Aprire la pinza agendo sulla leva "DESTACO" (4).

PLATE POSITIONING

Rotating the handle (1), withdraw the pincer unit (2) so it is removed from the cylinder (3).

Open the pincer by moving the "DETACH" lever (4).

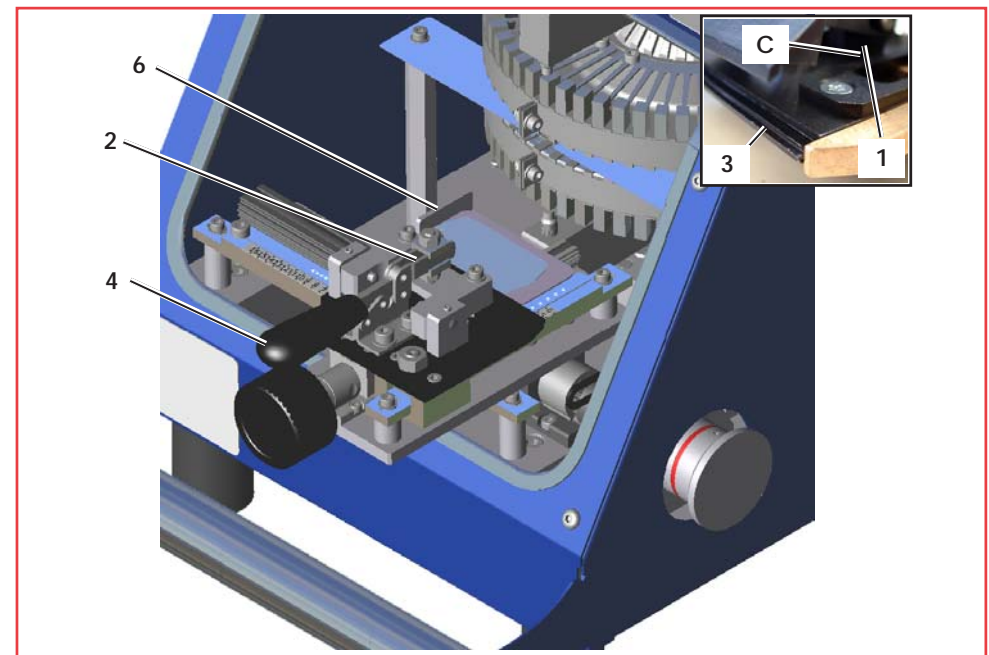


Posizionare la carta/targhetta sul dente inferiore della pinza (5) a battuta contro l'apposito fermo di sinistra (6).
Richiuderela pinza (2) facendoscattare la leva "DESTACO" (4).

Position the badge/plate on the step pincer (5) lower pin against the appropriate stop on the left (6). Close the pincer (2) again making the "DETACH" lever (4) trigger.

! ATTENZIONE ARRESTARE IL FERMO DI BATTUTA (1) MEDIANTE L'APPOSITO POMELLO (2) PRIMA DI PROCEDERE CON LA PUNZONATURA.

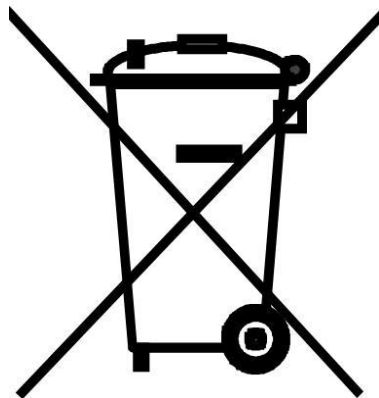
! CAUTION: STEADY THE STOP (1) BY MEANS OF THE APPROPRIATE KNOB (2) BEFORE PROCEEDING WITH STAMPING.



Informativa RAEE (Rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche)

MF Group Spa dichiara che tutti i suoi prodotti sono conformi alle disposizioni della Direttiva Europea 2012/19/UE sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche, Direttiva intesa a contribuire alla produzione e al consumo sostenibili tramite la prevenzione della produzione di RAEE ed al loro riutilizzo, riciclaggio e altre forme di recupero.

MF Group Spa è iscritta, entro i termini di legge, al Registro RAEE con il numero A.E.E. IT0802000003483 e adempie agli obblighi di finanziamento della gestione dei RAEE aderendo ad un sistema di finanziamento collettivo.



Il simbolo del cassonetto barrato riportato sull'apparecchiatura o sulla sua confezione indica che il prodotto alla fine della propria vita utile deve essere raccolto separatamente dagli altri rifiuti. L'apparecchiatura a fine vita dovrà pertanto essere conferita ad un idoneo centro di raccolta differenziata per i rifiuti elettrici ed elettronici, oppure potrà essere riconsegnata al rivenditore al momento dell'acquisto di una nuova apparecchiatura di tipo equivalente. L'adeguata raccolta differenziata per l'avvio dell'apparecchiatura dismessa al riciclaggio, al trattamento e allo smaltimento ambientalmente compatibile contribuisce ad evitare possibili effetti negativi sull'ambiente e sulla salute e favorisce reimpiego e/o riciclo dei materiali di cui è composta l'apparecchiatura.

Lo smaltimento abusivo del prodotto da parte dell'utente può causare gravi danni all'ambiente e alla salute ed è punito con l'applicazione delle sanzioni amministrative previste dalla normativa vigente.

Per maggiori informazioni sul riciclaggio e lo smaltimento dei prodotti contattate l'ufficio competente a voi più vicino o il costruttore stesso.

Alberto Mucelli
Plant Manager CIM

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE

La Società **MF Group Spa** - Via Serra, 2 - 40012 Calderara di Reno - Bologna - Italy,
DICHIARA SOTTO LA PROPRIA SOLA RESPONSABILITÀ CHE I PRODOTTI SERIE

METAL PLATE SYSTEM

MODELLO

M10 HE



AI QUALE SI RIFERISCE LA PRESENTE DICHIARAZIONE, SONO CONFORMI ALLE SEGUENTI DIRETTIVE DELL'UNIONE EUROPEA:

- | | |
|---------------|---|
| N° 2006/42/CE | del 17 Maggio 2006 relativa alle macchine e che modifica la direttiva 95/16/CE |
| N° 2011/65/UE | Dell'8 giugno 2011 sulla restrizione dell'uso di determinate sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche |

E CON PARTICOLARE RIFERIMENTO ALLE SEGUENTI NORME ARMONIZZATE:

- | | |
|--------------|---|
| EN ISO 12100 | Sicurezza del macchinario – Principi generali - Valutazione e riduzione del rischio |
|--------------|---|

LUOGO E DATA Calderara di Reno, 2 Gennaio 2013

NOME Alberto MUCELLI

POSIZIONE AZIENDALE Presidente

FIRMA

Persona autorizzata a redigere il fascicolo tecnico:

Alberto MUCELLI

Via Serra 2 - Calderara di Reno (BO)

Ultime due cifre dell'anno in cui è stata apposta la marcatura CE: 10