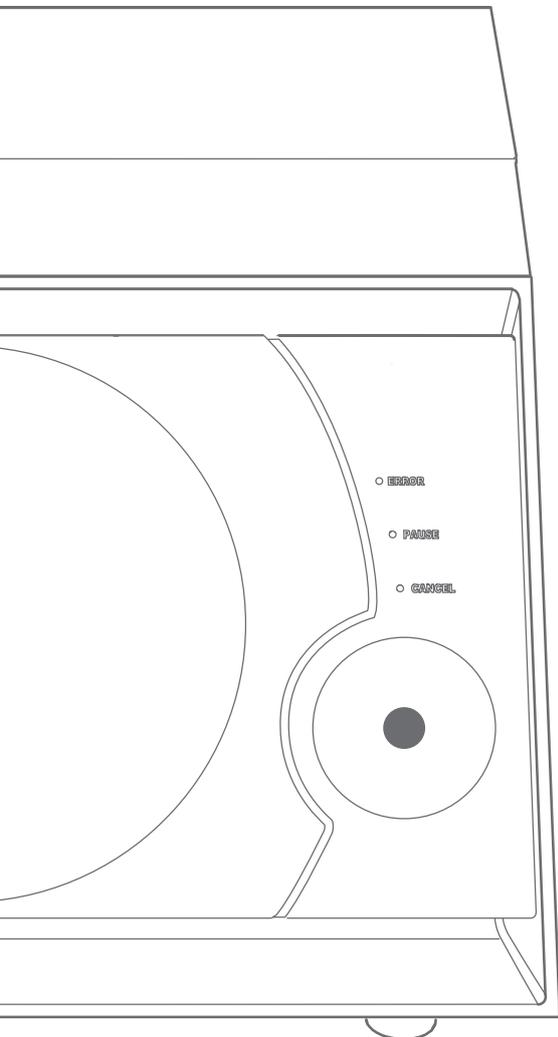


# DWX-4

## Manuale d'uso



1

Schermata operativa

2

Lama

3

Manutenzione

4

FAQ (domande frequenti)



È stato implementato il sito web speciale di presentazione delle SOLUZIONI DENTALI. Per le ultime informazioni su questa unità (compresi i manuali), visitare l'apposito sito web Easy Shape (<http://www.rolandeasyshape.com>).

Indice.....	2
<b>Capitolo 1 Schermata operativa .....</b>	<b>4</b>
Visualizzazione o uscita da VPanel.....	5
Cos'è VPanel?.....	5
Visualizzazione di VPanel.....	5
Visualizzazione di VPanel nella barra delle attività.....	6
Uscire da VPanel.....	6
Panoramica della finestra di VPanel .....	7
Finestra superiore.....	7
Descrizione della finestra SETTINGS (impostazioni).....	8
Scheda "Settings" (impostazioni) .....	8
Scheda "Override" (demoltiplica) .....	9
Scheda "Maintenance" (manutenzione) .....	10
Scheda "Mail " (posta) .....	11
Finestra di dialogo "Manual correction" (correzione manuale) .....	12
Finestra di dialogo "Tool management" (gestione utensili).....	13
Finestra di dialogo "Tool registration" (registrazione utensile).....	14
<b>Capitolo 2 Lavorazione .....</b>	<b>15</b>
Come utilizzare / leggere il pannello integrato .....	16
Come utilizzare / leggere il pannello integrato.....	16
Colori e stati della spia luminosa LED e del pulsante operativo.....	16
Accensione e spegnimento .....	17
Accendere l'interruttore di alimentazione .....	17
Spegnere l'interruttore di alimentazione .....	17
Operazioni preliminari alla lavorazione .....	18
Preparazione dei pezzi da lavorare (pezzi utilizzabili).....	18
Preparazione dell'utensile (dimensioni dell'utensile utilizzabile).....	18
Preparativi per l'erogazione dell'aria compressa (impostazione del regolatore).....	18
Avvio della lavorazione.....	19
PASSAGGIO 1: Montaggio del pezzo da lavorare .....	19
PASSAGGIO 2: Montaggio di un utensile .....	22
PASSAGGIO 3: Elaborazione dei dati di lavorazione .....	23
Abbandono dell'elaborazione .....	24
<b>Capitolo 3 Manutenzione.....</b>	<b>25</b>
Precauzioni relative alla manutenzione.....	26
Note importanti su cura e manutenzione .....	26
Manutenzione quotidiana .....	27
Pulizia al termine delle operazioni di taglio.....	27
Manutenzione periodica .....	28
Rodaggio del mandrino (riscaldamento).....	28
Correzione della modellatrice.....	29
Metodologie di cura e conservazione del cilindretto per taratura.....	30
Nuovo serraggio del colletto.....	31
Cura e manutenzione e del regolatore.....	33
Sostituzione del colletto .....	34
Pulizia dell'interno e ingrassatura.....	35
Sostituzione dell'unità mandrino .....	38

<b>Capitolo 4 Riferirsi al presente capitolo in caso di problemi. (FAQ - domande frequenti) .....</b>	<b>39</b>
Cosa fare se.....	40
L'inizializzazione non viene eseguita o non riesce .....	40
Il pulsante operativo non risponde.....	40
VPanel non riconosce l'unità.....	40
Non è possibile inviare i dati di lavorazione all'unità oppure l'unità non funziona sebbene abbia ricevuto i dati di lavorazione .....	41
Il computer si è arrestato dopo il collegamento di unità multiple .....	41
Lo ionizzatore non ha effetto (i residui di taglio aderiscono alla parete circostante l'area di taglio).....	41
L'aria compressa non viene erogata .....	42
Vi sono rumori anomali.....	42
La correzione automatica non riesce .....	42
Le informazioni di gestione utensile sono andate perdute .....	43
I risultati di taglio non sono qualitativamente soddisfacenti.....	43
Vi è una linea per differenza di livello nei risultati di lavorazione. ....	43
Si verifica una scheggiatura (i bordi del pezzo in lavorazione si scheggiano) .....	43
Vi è un foro nei risultati di lavorazione .....	44
Le dimensioni dei risultati di lavorazione non corrispondono .....	44
Per installare il driver separatamente.....	45
Per installare software e manuale elettronico separatamente .....	48
Impossibilità di installazione.....	49
Disinstallazione del driver .....	50
Disinstallazione di VPanel.....	51
Risposta a un messaggio di errore .....	52

---

**Vi ringraziamo per aver acquistato questo prodotto.**

- Per garantire un uso corretto e sicuro e una totale comprensione delle prestazioni di questo prodotto, vi preghiamo di leggere completamente il presente manuale e di conservarlo in un luogo protetto.
  - È vietato copiare o trasferire il presente manuale, interamente o in parte, senza autorizzazione.
  - Il contenuto del presente manuale operativo e le specifiche di questo prodotto sono soggetti a modifiche senza preavviso.
  - Il manuale operativo e il prodotto sono stati preparati e testati. Vi preghiamo di informarci tempestivamente nel caso in cui troviate errori di stampa o di altro genere.
  - Roland DG Corp. non si assume alcuna responsabilità per perdite o danni diretti o indiretti, che possono verificarsi con l'utilizzo di questo prodotto, indipendentemente da rotture di parti in uso di questo prodotto.
  - Roland DG Corp. non si assume alcuna responsabilità per perdite o danni diretti o indiretti, che possono verificarsi relativamente agli articoli realizzati con il presente prodotto.
- 

Roland DG Corp. ha ottenuto la licenza della tecnologia MMP dal gruppo TPL.
---

<http://www.rolanddg.com/>

Copyright © 2013 Roland DG Corporation

I nomi di aziende e prodotti citati nella presente documentazione sono marchi commerciali o marchi registrati dai rispettivi proprietari.

# Capitolo 1

## Schermata operativa

---

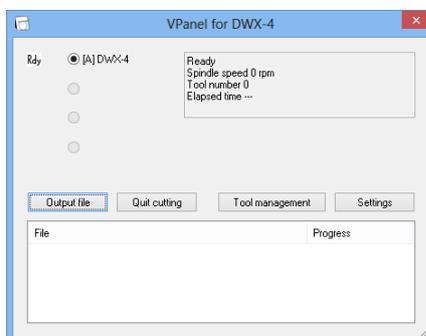
Visualizzazione o uscita da VPanel .....	5
Cos'è VPanel? .....	5
Visualizzazione di VPanel .....	5
Visualizzazione di VPanel nella barra delle attività .....	6
Uscire da VPanel.....	6
Panoramica della finestra di VPanel .....	7
Finestra superiore.....	7
Descrizione della finestra SETTINGS (impostazioni) .....	8
Scheda "Settings" (impostazioni) .....	8
Scheda "Override" (demoltiplica).....	9
Scheda "Maintenance" (manutenzione) .....	10
Scheda "Mail " (posta).....	11
Finestra di dialogo "Manual correction" (correzione manuale)..	12
Finestra di dialogo "Tool management" (gestione utensili).....	13
Finestra di dialogo "Tool registration" (registrazione utensile)...	14

# Visualizzazione o uscita da VPanel

## Cos'è VPanel?

VPanel è un'applicazione per l'azionamento della modellatrice dallo schermo del computer. Presenta le funzioni di elaborazione dei dati di lavorazione, esecuzione della manutenzione e di effettuazione di diverse correzioni. Inoltre, visualizza i messaggi di errore della modellatrice.

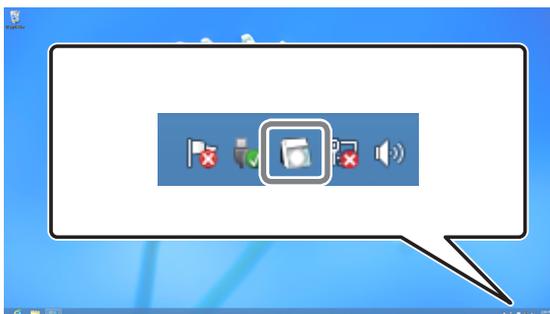
⇨ "Guida al setup" ("Installazione e configurazione del software")



## Visualizzazione di VPanel

Fare clic su  (l'icona di VPanel) nella barra delle attività nella schermata del desktop.

VPanel viene visualizzato a video. Se  non si trova nella barra delle attività, attivarla dalla schermata [Start] (o dal menu [Start]) di Windows.



---

## Come avviare VPanel dalla schermata [Start] (o dal menu [Start]) di Windows

---

### Windows 8

Fare clic sullo sfondo della schermata [Start] (avvio) per visualizzare la barra delle app e fare clic su [All Apps] (tutte le app). Fare clic su [R-Works]".

Fare clic sull'icona [VPanel for DWX-4] (VPanel per DWX-4) di [Roland DWX-4].

VPanel viene attivato.

### Windows XP / Vista / 7

Andare al menu [Start] e fare clic su [Tutti i programmi] (o [Programma]) - [Roland DWX-4] - [VPanel for DWX-4] (VPanel per DWX-4)..

VPanel viene attivato.

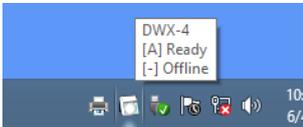
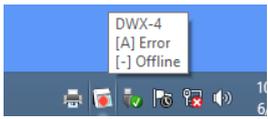
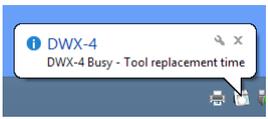
### VPanel opera come un software residente

VPanel opera come software residente, ovvero rimane sempre in funzione per gestire la modellatrice, inviare messaggi di posta elettronica\* e così via. Si consiglia di impostare VPanel in modo tale da consentirne l'avvio automatico all'avvio del computer. (⇨ P. 8, "Scheda "Settings" (impostazioni)") Facendo clic su  nell'angolo superiore destro, la finestra si chiude ma il programma non termina. Durante l'esecuzione,  viene costantemente visualizzato nella barra delle attività.

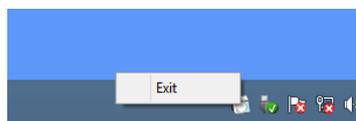
\*Il messaggio di posta elettronica per notificare il completamento della lavorazione o il verificarsi di un errore. (⇨ P. 11, "Scheda "Mail " (posta)")

## Visualizzazione di VPanel nella barra delle attività

Quando l'icona di VPanel è visualizzata nella barra delle attività, le modellatrici collegate sono sempre monitorate. Nella barra delle attività vengono visualizzati i seguenti stati.

<p><b>Alimentazione ON/OFF</b></p>		<p>Tra le modellatrici collegate se almeno una è ON viene visualizzata in bianco. Se nessuna unità è ON, vengono tutte visualizzate in grigio. È possibile verificare l'unità ON leggendo il messaggio che compare passando il puntatore del mouse sopra .</p>
<p><b>Visualizzazione quando si verifica un errore</b></p>		<p>Se si verifica un errore in almeno una tra le modellatrici collegate, questa viene visualizzata in rosso. È possibile verificare l'unità che presenta l'errore leggendo il messaggio che compare passando il puntatore del mouse sopra .</p>
<p><b>Visualizzazione quando è necessaria la sostituzione dell'utensile</b></p>		<p>Se l'utensile necessita di sostituzione, viene visualizzato "Tool replacement time" (sostituzione utensile necessaria).</p>
<p><b>Visualizzazione al termine della lavorazione</b></p>		<p>Viene visualizzata l'unità che ha terminato la lavorazione.</p>

## Uscire da VPanel

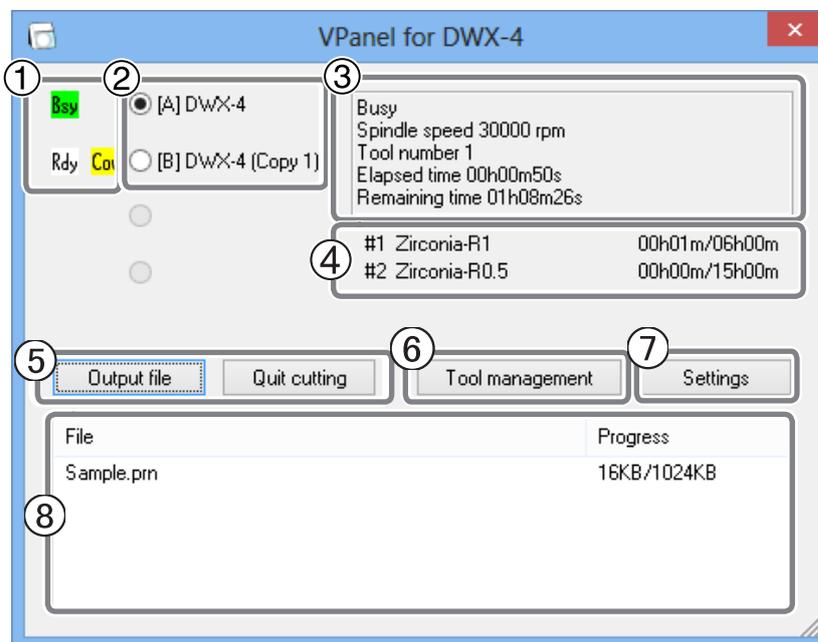


È possibile uscire dal programma facendo clic con il pulsante destro del mouse su  nella barra delle attività e facendo clic su [Exit] (esci).

# Panoramica della finestra di VPanel

## Finestra superiore

Si tratta della finestra superiore di VPanel. Visualizza lo stato della modellatrice collegata e l'elenco di elaborazione dei dati di lavorazione. Da questa finestra è inoltre possibile eseguire l'elaborazione dei dati di lavorazione.

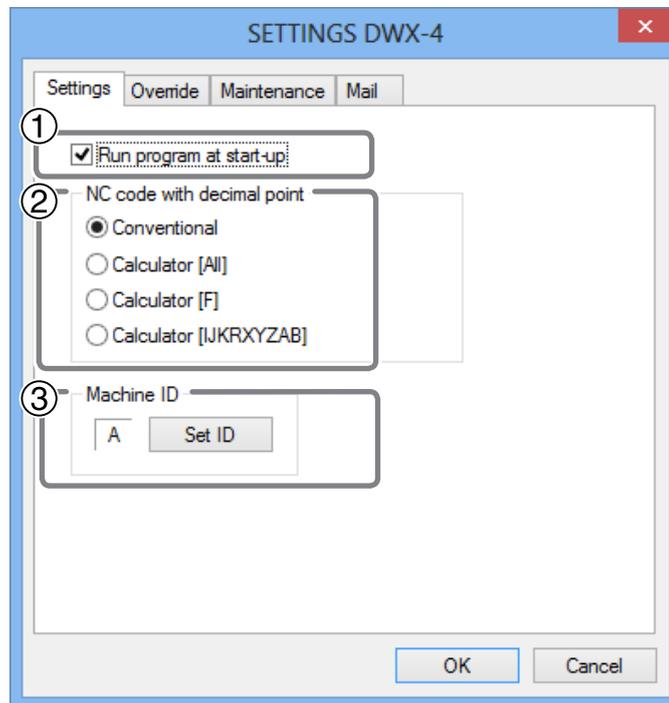


No.	Indicazione a video	Dettagli
①	Stato operativo dell'unità	Rdy : è possibile ricevere i dati di taglio. Off : l'alimentazione della modellatrice è OFF. Ini : l'operazione iniziale è in corso. Bsy : L'unità è in funzione. Err : si è verificato un errore. Pau : L'operazione viene messa in pausa. * Se la porta frontale è aperta, accanto allo stato operativo viene visualizzato "Cov"
②	Nome dell'unità collegata	Visualizza ID e nome dell'unità collegata. L'ID di un'unità spenta è indicato con il segno [-].
③	Stato della modellatrice	Vengono visualizzati lo stato operativo, la velocità di rotazione del mandrino, il tempo di lavorazione, ecc. Tra le unità connesse, viene visualizzata quella il cui pulsante visualizzato a sinistra del nome è selezionato.
④	Tempo di utilizzo dell'utensile	Visualizza il nome dell'utensile selezionato in "Tool management" (gestione utensile), il tempo di utilizzo attuale e il tempo mancante alla sostituzione. Ad esempio, "00h01m/06h00m" indica che "00h01m" è il tempo di utilizzo e "06h00m" è il tempo alla sostituzione dell'utensile.
⑤	Output file (elabora file)/ Quit cutting (abbandona lavorazione)	Utilizzato per elaborare e annullare i dati di lavorazione. ☞ P. 23, "PASSAGGIO 3: Elaborazione dei dati di lavorazione"
⑥	Tool management (gestione utensile)	Utilizzato per selezionare o registrare un utensile di cui si desidera controllare la durata di utilizzo. ☞ P. 13, "Finestra di dialogo "Tool management" (gestione utensili)"
⑦	Settings (impostazioni)	Si apre la finestra SETTINGS (impostazioni). ☞ P. 8, "Descrizione della finestra SETTINGS (impostazioni)"
⑧	Elenco di elaborazione	Vengono visualizzati i dati in corso di lavorazione e i dati in attesa di lavorazione. Viene inoltre visualizzato l'avanzamento del taglio.

# Descrizione della finestra SETTINGS (impostazioni)

## Scheda "Settings" (impostazioni)

In questa scheda è possibile effettuare le impostazioni di avvio automatico di VPanel e le impostazioni legate al codice NC, ecc. Se è collegata più di un'unità, l'unità selezionata nella finestra superiore è quella interessata alle impostazioni.



### ① Run VPanel program at start-up (esegui programma VPanel all'avvio)

Selezionando questa casella di controllo, VPanel viene avviato al momento dell'avvio di Windows e viene visualizzato nella barra delle attività.

➤ Impostazione iniziale: selezionata

### ② NC code with decimal point (codice NC con punto decimale)

Seleziona la gestione e l'interpretazione del punto decimale per il codice NC. Selezionando "Conventional" (convenzionale), l'unità di misura è considerata in millimetri (o pollici) se vi è un punto decimale e come 1/1000 di millimetro (o 1/10000 di pollice) se non vi è il punto decimale. Selezionando "Calculator" (calcolatore), l'unità è sempre considerata in millimetri (o pollici) a prescindere della presenza o meno del punto decimale. Nel caso di "Calculator" (calcolatore), occorre selezionare l'ambito di applicazione. Selezionare l'impostazione appropriata in base al proprio codice CAM o NC.

➤ Impostazione iniziale: Conventional (convenzionale)

### ③ Machine ID (ID unità)

È possibile impostare un ID per l'unità. Occorre utilizzare questa funzione in caso di collegamento di più di un'unità.

➤ Impostazione iniziale: A

☞ "Guida al setup" ("Collegamento di più unità")

#### ! Avviso

Modificare l'ID secondo la procedura della "Setup Guide" (Guida al setup).

## Scheda "Override" (demoltiplica)

Da questa scheda è possibile regolare la velocità di lavorazione e la velocità del mandrino durante la lavorazione. Ciò risulta utile se si desidera variare le velocità relative monitorando lo stato della lavorazione.

Il valore di override viene indicato in percentuale. Ad esempio, se il comando nei dati di lavorazione inviati dal computer è per una velocità di 10.000 giri/min, indicando un override del 150% si ottiene una velocità effettiva di 15.000 giri/min.

In caso di collegamento di più di un'unità, l'unità selezionata nella finestra superiore è quella interessata a tali operazioni.



### Cutting speed (velocità di taglio)

È possibile regolare la velocità di movimento dell'utensile durante la lavorazione del pezzo. Considerando la velocità definita nel campo della velocità di taglio come 100%, aumentando o diminuendo il valore, la velocità aumenta o diminuisce in proporzione.

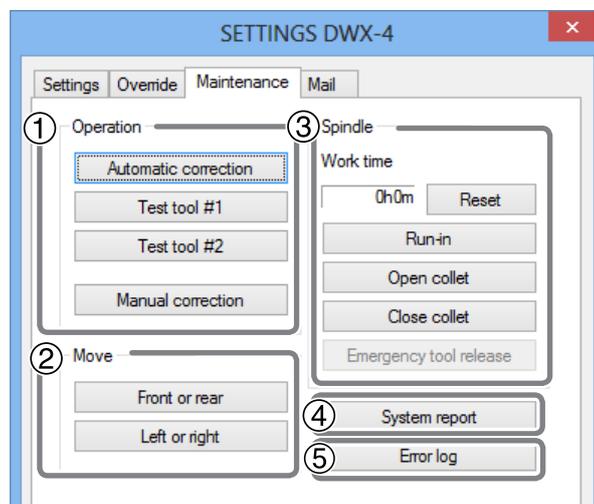
### Spindle speed (velocità mandrino)

È possibile regolare la velocità del mandrino durante la lavorazione. Considerando la velocità definita nel campo della velocità di taglio come 100%, aumentando o diminuendo il valore, la velocità aumenta o diminuisce in proporzione.

- Quando la modellatrice viene spenta, il valore di override torna al 100%.
- Nella finestra superiore, non viene visualizzata la velocità di rotazione del mandrino dopo l'override, ma quella indicata dai dati di lavorazione.
- L'impostazione di una override (demoltiplica) non consente di effettuare operazioni oltre le velocità massime minime della macchina.

## Scheda "Maintenance" (manutenzione)

Da questa scheda è possibile effettuare operazioni relative alla manutenzione, quali correzione automatica della modellatrice o rapporto di sistema. In caso di collegamento di più di un'unità, l'unità selezionata nella finestra superiore è quella interessata a tali operazioni.



### ① Operation (funzionamento)

<b>Automatic correction (correzione automatica)</b>	Eseguire la correzione automatica della modellatrice dopo l'installazione o il riposizionamento dell'unità, oppure se la posizione di taglio è errata. ☞ P. 29, "Correzione della modellatrice"
<b>Test tool (prova utensile)**</b>	Eseguire una prova per la sostituzione dell'utensile. (** riferito a #1 e #2.)
<b>Manual correction (correzione manuale)</b>	Usare questa funzione se si desidera correggere l'unità manualmente. ☞ P. 12, "Finestra di dialogo "Manual correction" (correzione manuale)"

### ② Move (sposta) (Questi pulsanti vengono utilizzati per eseguire la pulizia dell'unità).

Front or rear (fronte o retro)	Facendo clic su questo pulsante, l'unità asse rotativo si sposta in avanti o all'indietro. Quando il movimento è completo, viene visualizzato "Operation was completed" (operazione terminata). Fare clic su "OK".
Left or right (sinistra o destra)	Facendo clic su questo pulsante, l'unità mandrino si sposta verso destra o verso sinistra. Quando il movimento è completo, viene visualizzato "Operation was completed" (operazione terminata). Fare clic su "OK".

\* Premendo il pulsante operativo del pannello integrato dell'unità, la testa del mandrino e il piano tornano in posizione VIEW (visualizza). (L'unità mandrino torna all'estremità destra nella posizione più alta e l'unità asse rotativo ritorna nella posizione più avanzata).

### ③ Spindle (mandrino)

Tempo di utilizzo	Viene visualizzato il tempo di utilizzo del mandrino. Dopo la sostituzione dell'unità mandrino, fare clic su "Reset" per riportare il valore a 0. ☞ P. 38, "Sostituzione dell'unità mandrino"
Run-in (rodaggio)	È possibile eseguire l'operazione di rodaggio del mandrino in occasione dell'installazione o dello spostamento dell'unità oppure della sostituzione dell'unità mandrino. ☞ P. 28, "Rodaggio del mandrino (riscaldamento)"
Open collet (apri colletto) Close collet (close collet)	È possibile aprire o chiudere il colletto. Usare questa funzione per stringere nuovamente il colletto. ☞ P. 31, "Stringere nuovamente il colletto"
Emergency tool release (sblocco utensile di emergenza)	Il colletto può essere aperto prima dell'inizializzazione. Usare questa funzione se l'inizializzazione non può essere eseguita poiché, ad esempio, l'utensile rimane impigliato a qualcosa. Si attiva accendendo l'interruttore di alimentazione con la porta frontale aperta.

### ④ System report (rapporto di sistema)

È possibile visualizzare il numero di serie, la versione del firmware, il tempo di funzionamento totale, ecc. dell'unità in un rapporto. È possibile salvare il rapporto di sistema in un file di testo facendo clic su "Save" (salva) nella finestra del rapporto di sistema.

### ⑤ Error log (registro degli errori)

È possibile visualizzare il registro degli errori verificatisi fino al momento attuale. È possibile salvare il registro degli errori in un file di testo facendo clic su "Save" (salva) nella finestra del registro degli errori.

## Scheda "Mail " (posta)

Da questa scheda è possibile effettuare le impostazioni per il ricevimento dei messaggi di posta elettronica che segnalano il completamento della lavorazione o il verificarsi di un errore. In caso di collegamento di più di un'unità, l'unità selezionata nella finestra superiore è quella interessata a tali impostazioni.

Selezionando [Send mail] (invia messaggio), è possibile inserire ciascuna voce. Per informazioni sui valori da inserire, vedere la tabella di seguito.

<b>Receiver address (indirizzo destinatario)</b>	L'indirizzo di posta elettronica del destinatario di un messaggio. È possibile inserire indirizzi multipli, separati da una virgola.
<b>Sender address (indirizzo mittente)</b>	L'indirizzo di posta elettronica utilizzato nel computer in cui vengono effettuate le impostazioni di VPanel. (Si tratta di un indirizzo per l'invio dei messaggi. Deve essere un indirizzo di posta elettronica che consenta l'invio di messaggi al server di invio descritto di seguito).
<b>Server host name (nome host server)</b>	Il nome del server che invia la posta elettronica (nome server SMTP) del software di posta utilizzato nel computer in cui vengono effettuate le impostazioni di VPanel.
<b>Server port number (numero di porta del server)</b>	Il numero di porta del server che invia la posta elettronica del software di posta utilizzato nel computer in cui vengono effettuate le impostazioni di VPanel.
<b>Use SSL connection (usa connessione SSL)</b>	Mettere un segno di spunta per utilizzare la connessione protetta (SSL). Attenersi alle impostazioni del software di posta utilizzato. Attenersi alle impostazioni del software di posta utilizzato.
<b>Use SMTP authentication (usa autenticazione SMTP) User name / Password (nome utente / password)</b>	Selezionando questa opzione, per l'invio dei messaggi viene utilizzata l'autenticazione. Inserire nome utente e password per l'autenticazione. Attenersi alle impostazioni del software di posta utilizzato.

Fare clic su [Send test] (prova di invio) per effettuare una prova di invio. Se il messaggio con i seguenti dati arriva all'indirizzo indicato in "Receiver address" (indirizzo destinatario), la configurazione è completa.

Oggetto: <Nome dell'unità> Testo: Test

Se l'invio del messaggio non riesce, si apre la finestra di errore "Windows Script Host". Verificare le voci inserite.

### Nota

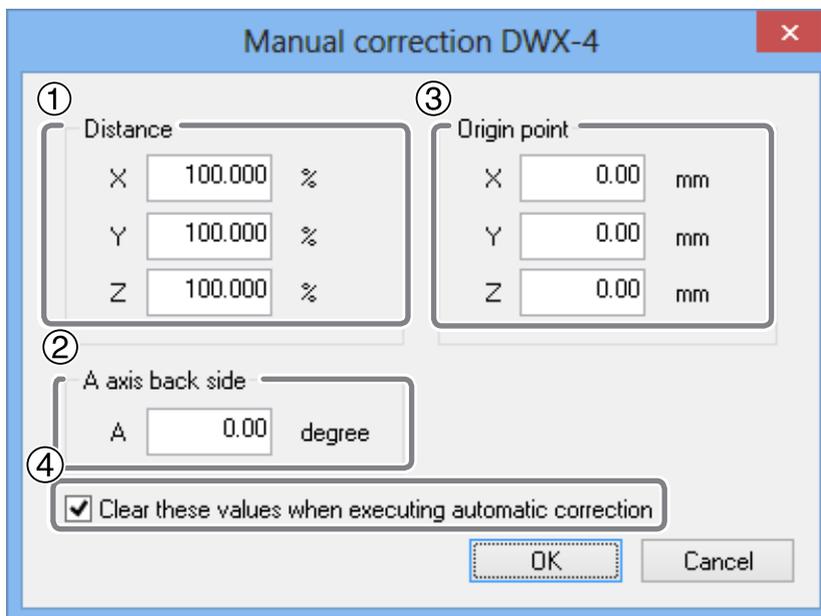
- \* L'invio di un messaggio di posta elettronica potrebbe risultare impossibile a causa delle impostazioni del software di protezione, ecc. Se non risulta possibile inviare i messaggi, verificare le impostazioni del software di protezione utilizzato come antivirus.
- \* Rivolgersi all'amministratore di rete per dettagli sulla configurazione della posta elettronica.
- \* VPanel non supporta connessioni TLS (STARTTLS).

## Finestra di dialogo "Manual correction" (correzione manuale)

In questa finestra di dialogo è possibile effettuare manualmente le correzioni della modellatrice. Effettuare le correzioni desiderate per una regolazione esatta dell'accuratezza. In caso di collegamento di più di un'unità, l'unità selezionata nella finestra superiore è quella interessata a tali correzioni.

\* Prima di eseguire questa correzione, eseguire la correzione automatica.

☞ P. 29, "Correzione della modellatrice"



### ① Distance (distanza)

È possibile correggere la distanza di movimento rispettivamente nelle direzioni X, Y e Z. Impostare il valore di correzione considerando la distanza di movimento iniziale come 100%.

➤ Impostazione iniziale: 100%

### ② A axis back side (lato posteriore asse A)

È possibile correggere l'angolo quando l'asse A viene ruotata di 180°. Impostare il valore di correzione considerando l'impostazione iniziale come 0,00 gradi.

➤ Impostazione iniziale: 0,00 gradi

### ③ Origin point (punto di origine)

È possibile correggere le origini degli assi X, Y e Z rispettivamente. Impostare il valore di correzione considerando l'impostazione iniziale come 0,00 mm.

➤ Impostazione iniziale: 0.00 mm

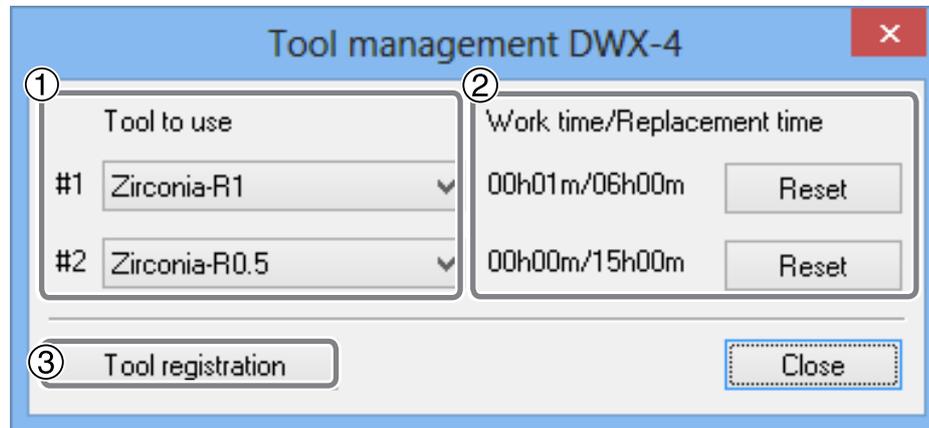
### ④ Clear these values when executing automatic correction (cancella valori durante l'esecuzione della correzione automatica)

Selezionando questa casella di controllo, quando viene eseguita la correzione automatica le impostazioni di ①, ② e ③ vengono riportate ai valori predefiniti.

➤ Impostazione iniziale: selezionata

## Finestra di dialogo "Tool management" (gestione utensili)

Selezionando un utensile da utilizzare in questa finestra di dialogo, la durata di utilizzo dell'utensile selezionato viene registrato automaticamente. Inoltre, quando l'utensile raggiunge il tempo di sostituzione preimpostato, viene visualizzato un messaggio di avvertimento. Quando è collegata più di un'unità, viene gestito l'utensile dell'unità selezionata nella finestra superiore.



### ① Tool to use (utensile da utilizzare)

È possibile selezionare un utensile per cui contare il tempo di utilizzo tra gli utensili registrati in ③. (#1 e #2 sono numeri utensile).

Selezionare un utensile in base all'utensile montato nel perno di caricamento. Il nome e il tempo di utilizzo/tempo alla sostituzione dell'utensile selezionato vengono visualizzati a video.

Se non si usa questa funzione, non selezionare alcun utensile (lasciare la casella vuota).

### ② Work time (tempo di utilizzo) / Replacement time (tempo alla sostituzione)

Vengono visualizzati il tempo di utilizzo e il tempo alla sostituzione dell'utensile selezionato in ①. Il tempo alla sostituzione può essere modificato da "Tool registration" (registrazione utensile) di ③. Dopo la sostituzione di un utensile con uno nuovo, fare clic su "Reset" per riportare il tempo di utilizzo a 0.

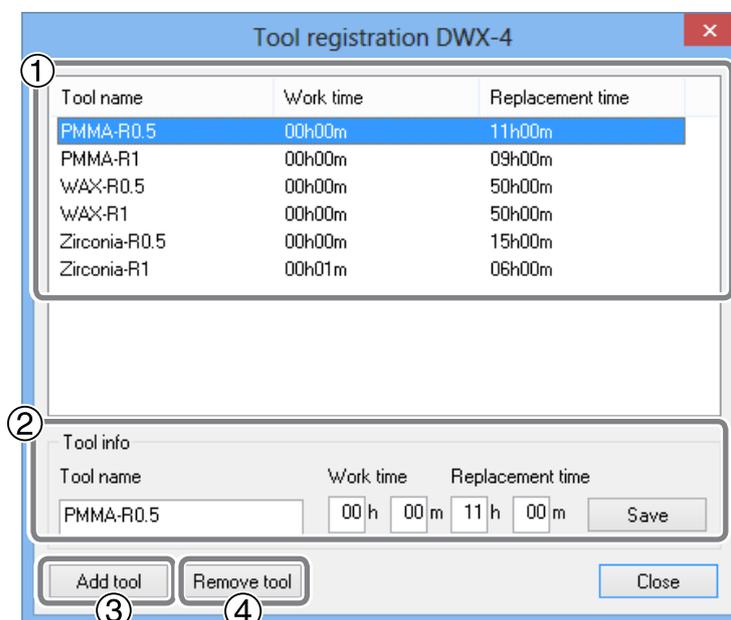
### ③ Tool registration (registrazione utensile)

È possibile registrare o eliminare l'utensile per la gestione del tempo di utilizzo. Fare clic su questo pulsante per aprire la finestra di dialogo "Tool registration" (registrazione utensile).

☞ P. 14, "Finestra di dialogo "Tool registration" (registrazione utensile)"

## Finestra di dialogo "Tool registration" (registrazione utensile)

In questa finestra di dialogo è possibile registrare ed eliminare un utensile per la gestione del tempo di utilizzo. Se è connessa più di un'unità, è possibile registrare o eliminare l'utensile per l'unità selezionata nella finestra superiore.



### ① Tool list (elenco utensili)

Visualizza i nomi, la durata di utilizzo e il tempo alla sostituzione degli utensili registrati.

### ② Tool info (informazioni utensile)

È possibile modificare il nome, il tempo di utilizzo e il tempo alla sostituzione dell'utensile nell'elenco utensili. Facendo clic su "Save" (salva), i dati attuali vengono sovrascritti dal risultato modificato, che viene salvato.

Poiché il tempo alla sostituzione dipende dal tipo di utensile o di pezzo da lavorare o dalle condizioni di lavorazione, regolare il valore del tempo alla sostituzione secondo necessità.

### ③ Add tool (aggiungi utensile)

È inoltre possibile registrare fino a 20 utensili.

### ④ Remove tool (rimuovi utensile)

È possibile eliminare l'utensile selezionato dall'elenco utensili.

# Capitolo 2

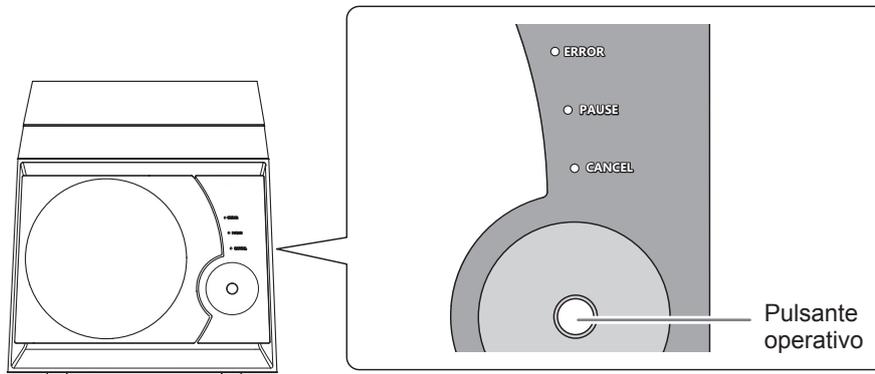
## Lavorazione

---

Come utilizzare / leggere il pannello integrato .....	16
Come utilizzare / leggere il pannello integrato.....	16
Colori e stati della spia luminosa LED e del pulsante operativo.....	16
Accensione e spegnimento.....	17
Accendere l'interruttore di alimentazione .....	17
Spegnere l'interruttore di alimentazione .....	17
Operazioni preliminari alla lavorazione .....	18
Preparazione dei pezzi da lavorare (pezzi utilizzabili).....	18
Preparazione dell'utensile (dimensioni dell'utensile utilizzabile).....	18
Preparativi per l'erogazione dell'aria compressa (impostazione del regolatore) .	18
Avvio della lavorazione .....	19
PASSAGGIO 1: Montaggio del pezzo da lavorare .....	19
PASSAGGIO 2: Montaggio di un utensile .....	22
PASSAGGIO 3: Elaborazione dei dati di lavorazione.....	23
Abbandono dell'elaborazione .....	24

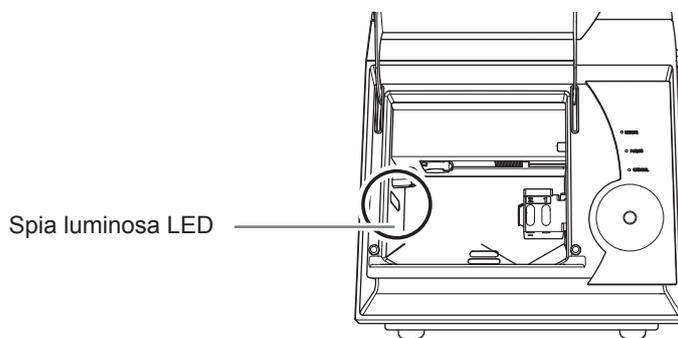
# Come utilizzare / leggere il pannello integrato

## Come utilizzare / leggere il pannello integrato



<b>ERROR (errore)</b>	Lampeggia quando si è verificato un errore.
<b>PAUSE (pausa)</b>	Si accende quando l'operazione viene messa in pausa.
<b>CANCEL (annulla)</b>	Lampeggia quando i dati sono annullati o viene eseguita l'operazione iniziale. I dati ricevuti mentre la spia lampeggia vengono annullati.
<b>Pulsante operativo</b>	Premere questo pulsante per azionare, interrompere o riavviare l'unità. Tenendo premuto questo pulsante, la lavorazione si interrompe. Il pulsante si illumina quando viene acceso l'interruttore di alimentazione e lampeggia quando l'unità è in funzione.

## Colori e stati della spia luminosa LED e del pulsante operativo

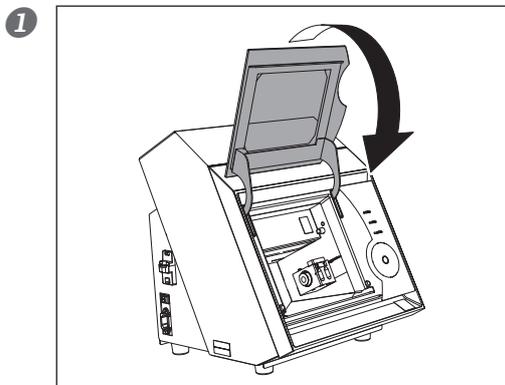


<b>Blu</b>	L'unità è in standby o sta eseguendo l'inizializzazione. Lo stelo ruota di 180° quando il pulsante operativo viene premuto in stato di standby. Se l'utensile è montato, viene riportato nel caricatore ATC. Se trascorrono 5 minuti senza che vi sia alcuna operazione durante lo standby, la spia luminosa LED si spegne.
<b>Bianco</b>	La lavorazione viene eseguita o sospesa, oppure la porta frontale è aperta. La lavorazione viene sospesa quando viene premuto il pulsante operativo. La lavorazione può essere ripristinata premendo nuovamente il pulsante. Tenendo premuto il pulsante operativo, la lavorazione si interrompe.
<b>Giallo</b>	Si è verificato un errore e la lavorazione è stata sospesa. Controllare i dettagli dell'errore visualizzati sullo schermo di VPanel. La lavorazione può essere ripristinata premendo il pulsante operativo.
<b>Rosso</b>	Si è verificato un errore, la lavorazione è stata interrotta e non può essere ripristinata. Controllare i dettagli dell'errore visualizzati sullo schermo di VPanel. Quando la spia LED è accesa, l'unità interrompe la lavorazione ritorna allo stato di standby tenendo premuto il pulsante operativo. Quando la spia LED lampeggia, spegnere l'interruttore di alimentazione e riaccenderlo per riavviare l'unità.

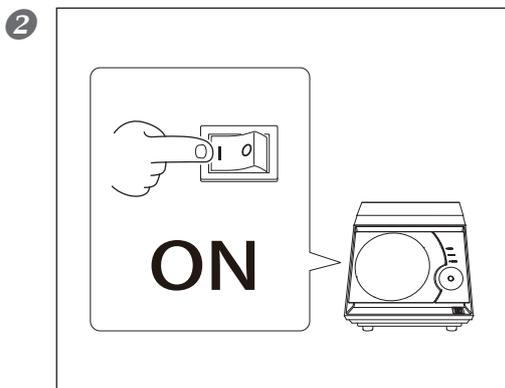
# Accensione e spegnimento

## Accendere l'interruttore di alimentazione

### Procedura



Chiudere la porta frontale.

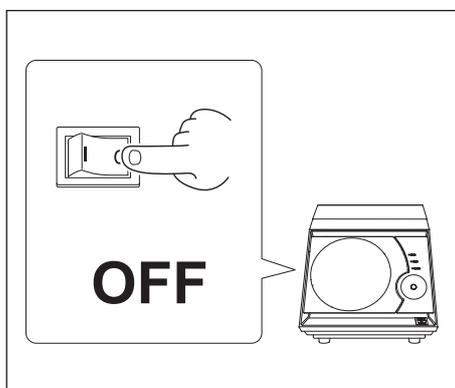


Accendere l'interruttore dell'unità.

L'unità avvia l'inizializzazione. Il cambiamento di stato della spia luminosa LED da lampeggiante ad accesso indica il completamento dell'inizializzazione.

## Spegnere l'interruttore di alimentazione

### Procedura



Spegnere l'interruttore di alimentazione dell'unità.

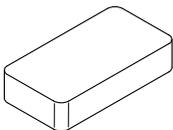
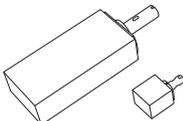
# Operazioni preliminari alla lavorazione

## Preparazione dei pezzi da lavorare (pezzi utilizzabili)

### Tipologie di pezzi

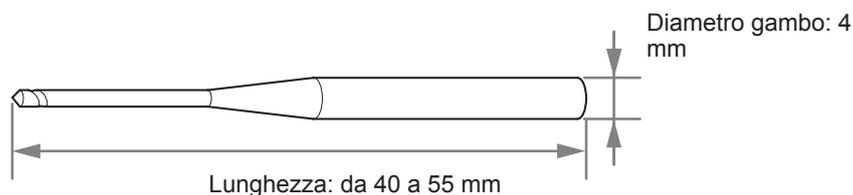
Ossido di zirconio (pre-sinterizzato), cera, PMMA

### Tipologia e dimensioni del pezzo

Tipo		Dimensioni (unità: mm)	
		Larghezza x Profondità	Altezza
Blocco		76x38	da 16 a 22
Pezzo con perno		Massimo 85x40	Massimo 22

## Preparazione dell'utensile (dimensioni dell'utensile utilizzabile)

Le dimensioni utensile utilizzabili sono indicate nella figura di seguito.



\* La forma dell'utensile è esemplificativa. Selezionare un utensile idoneo all'utilizzo. Per l'acquisto di un utensile, rivolgersi al rivenditore presso il quale è stata acquistata la modellatrice.

## Preparativi per l'erogazione dell'aria compressa (impostazione del regolatore)

### Pressione impostata consigliata

- Ossido di zirconio, cera: 0,1 MPa
- PMMA : 0,2 MPa

#### IMPORTANTE!

#### Note importanti sull'aria compressa

Accertarsi di regolare la pressione dell'aria su un valore non superiore a 0,2 MPa. Un eventuale superamento di tale valore può provocare un malfunzionamento.

# Avvio della lavorazione

## PASSAGGIO 1: Montaggio del pezzo da lavorare

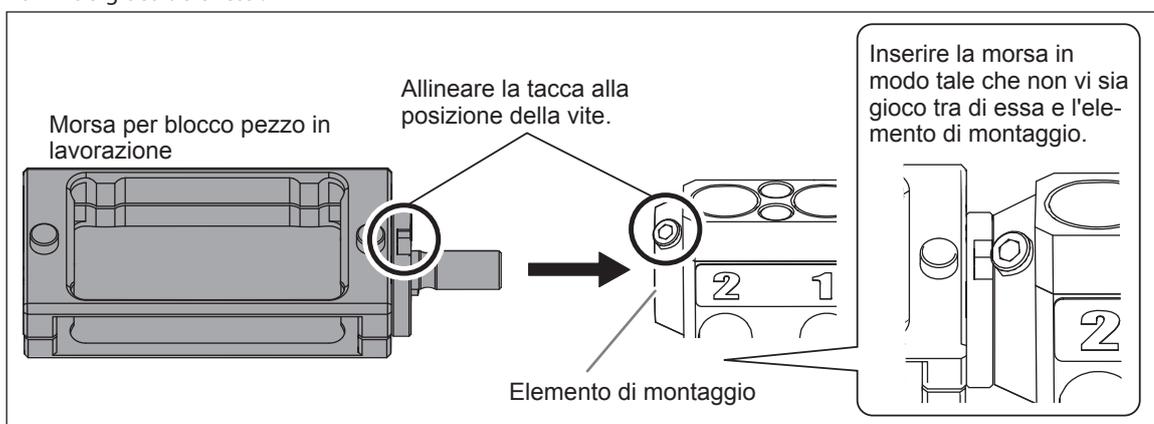
Consultare la procedura di montaggio appropriata per il tipo di pezzo da lavorare utilizzato.

⇨ P. 18, "Preparazione dei pezzi da lavorare (pezzi utilizzabili)"

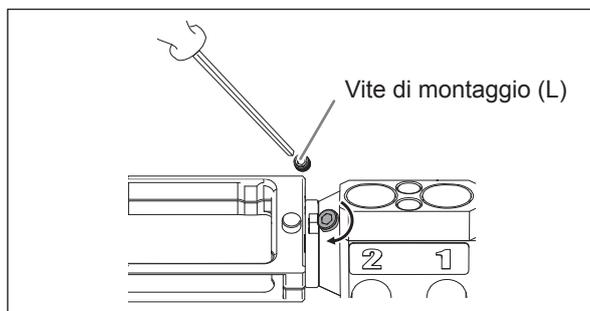
### Blocco del pezzo

#### Procedura

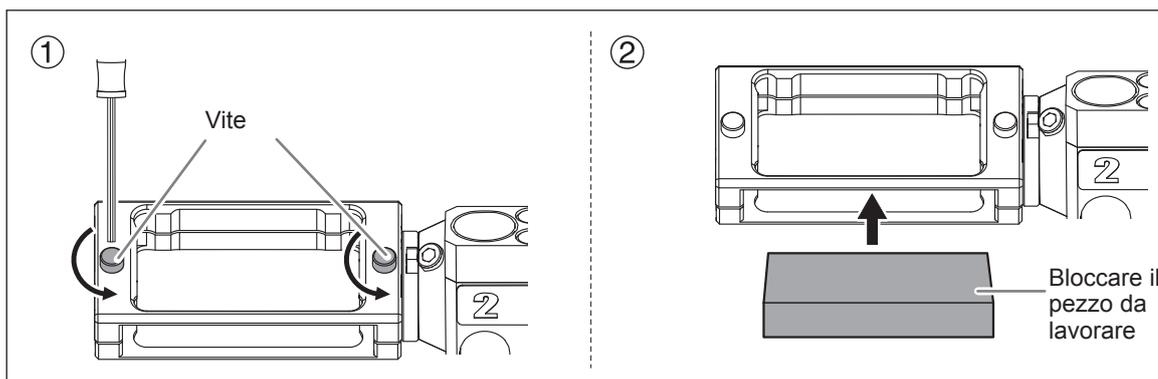
- 1 ① Chiudere la porta frontale e accendere l'interruttore di alimentazione.  
② Al termine dell'operazione iniziale, aprire la porta frontale.
- 2 Inserire la morsa di blocco del pezzo da lavorare nell'elemento di montaggio.  
Tenere la morsa come illustrato in figura e inserirla completamente nell'elemento di montaggio in modo tale che non vi sia gioco tra di essi.

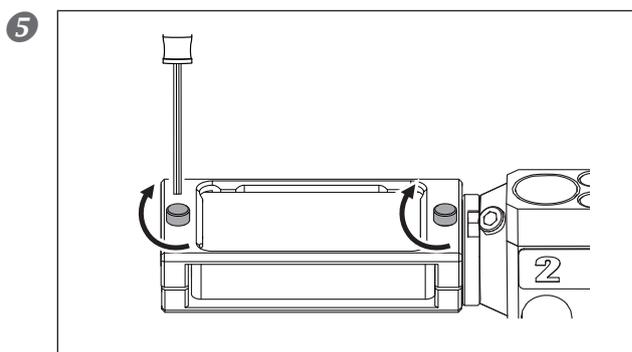


- 3 Stringere la vite di montaggio (L) mediante un giravite esagonale (M).



- 4 ① Allentare le viti della morsa mediante un giravite esagonale (L) (2 posizioni).  
Stringere le viti in base allo spessore del pezzo da lavorare.  
② Montare un pezzo da lavorare dal lato anteriore della morsa.





Stringere le viti della morsa mediante un giravite esagonale (L) (2 posizioni).

---

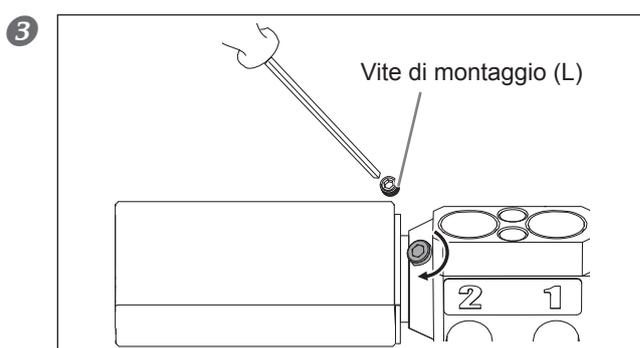
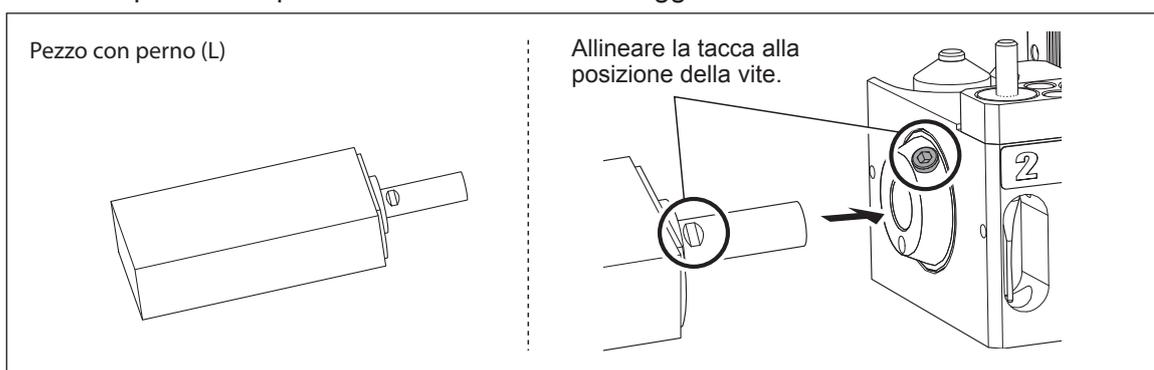
### Pezzo con perno (L)

---

### Procedura

---

- 1 ① Chiudere la porta frontale e accendere l'interruttore di alimentazione.  
② Al termine dell'operazione iniziale, aprire la porta frontale.
- 2 Inserire il pezzo con perno nell'elemento di montaggio.



Stringere la vite di montaggio (L) mediante un giravite esagonale (M).

---

**Pezzo con perno (S)**

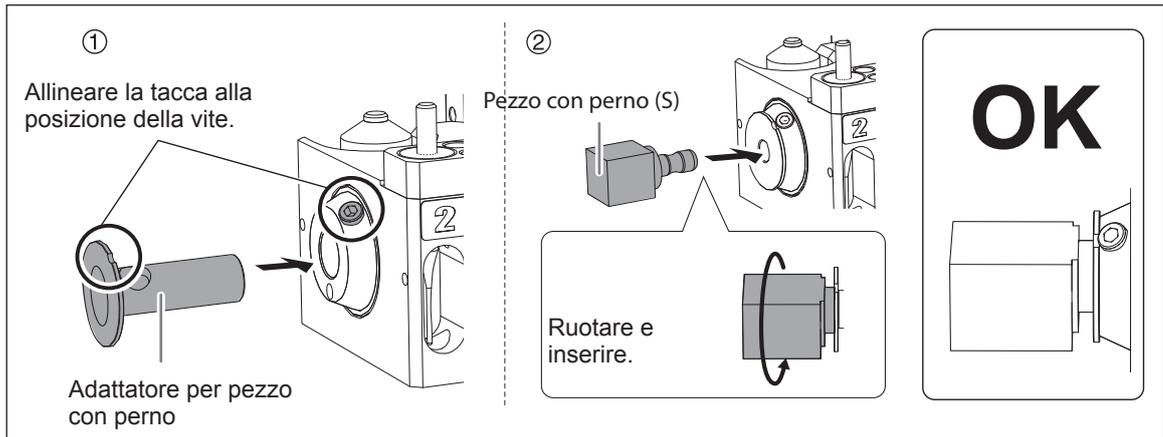

---

**Procedura**


---

- 1 ① Chiudere la porta frontale e accendere l'interruttore di alimentazione.  
② Al termine dell'operazione iniziale, aprire la porta frontale.
- 2 ① Inserire l'adattatore per il pezzo con perno nell'elemento di montaggio.  
② Montare un utensile.

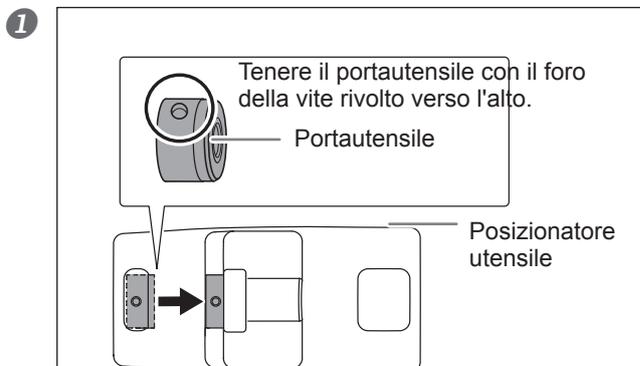
Regolare la posizione del pezzo ruotandolo e inserirlo completamente fino al fermo.



- 3 ③ Stringere la vite di montaggio (L) mediante un giravite esagonale (M).
- 
- Vite di montaggio (L)

## PASSAGGIO 2: Montaggio di un utensile

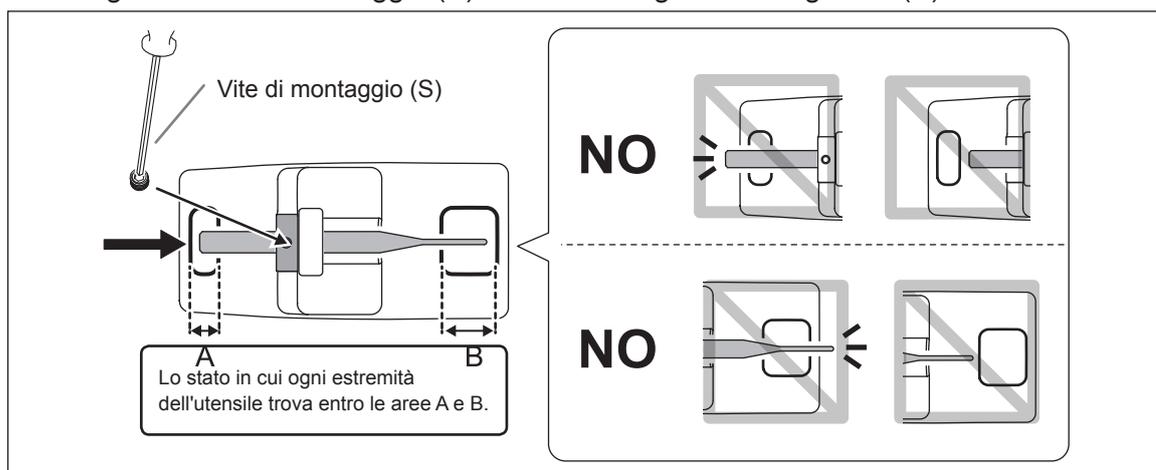
### Procedura



Collocare il portautensile sul posizionatore utensile.

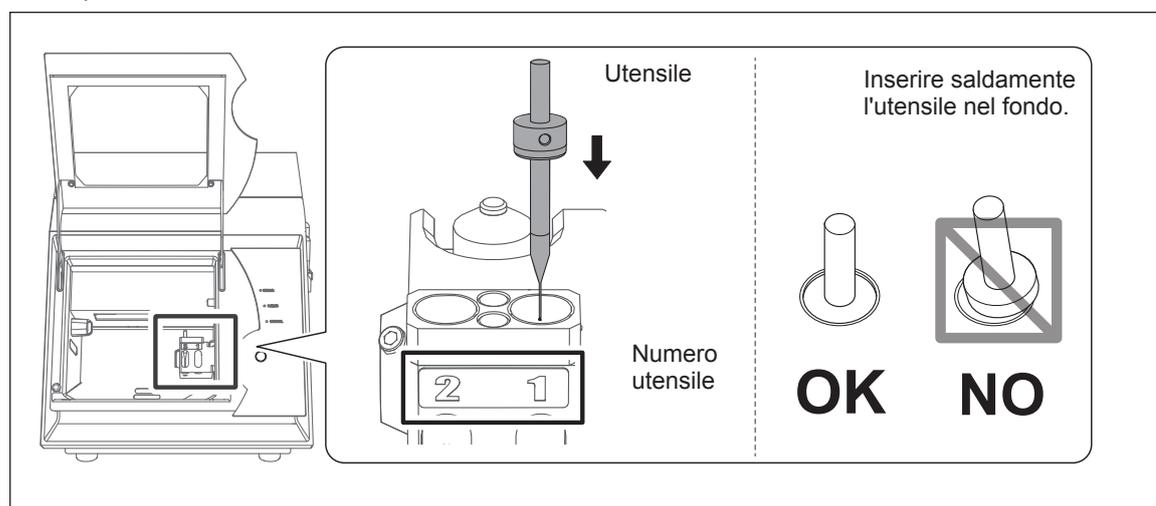
Premere il portautensile fino al fondo del foro secondo l'orientamento indicato in figura.

- 2** ① Inserire l'utensile nel portautensile e determinare la posizione.  
 Inserire l'utensile secondo l'orientamento indicato in figura in modo tale che le due estremità si trovino entro l'intervallo dei fori del posizionatore utensile.
- ② Stringere la vite di montaggio (S) mediante un giravite esagonale (S).



- 3** Montare l'utensile nel caricatore ATC.

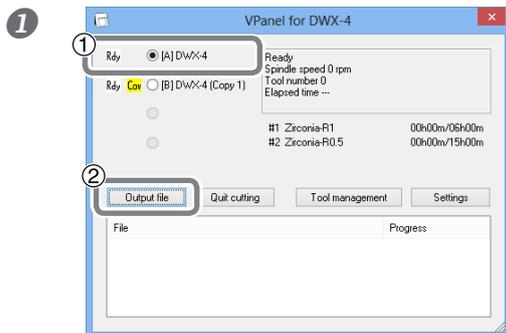
Inserire saldamente l'utensile nel fondo. Il caricatore ATC può alloggiare 2 utensili. I numeri degli utensili sono stampati sulla superficie del caricatore.



## PASSAGGIO 3: Elaborazione dei dati di lavorazione

\* Per l'elaborazione dei dati è possibile utilizzare un software CAM commerciale. Per informazioni sul software CAM compatibile, rivolgersi al rivenditore presso il quale è stata acquistata la modellatrice.

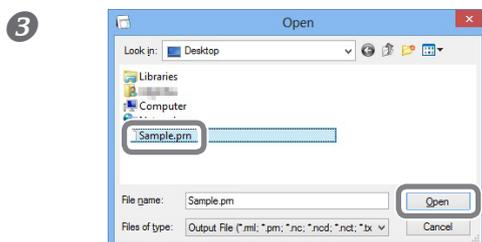
### Procedura



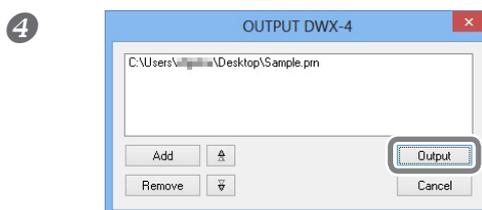
- ① Nella finestra superiore di VPanel, selezionare l'unità per cui si desidera eseguire l'elaborazione.
- ② Fare clic su [Output file] (elabora file).  
Viene visualizzata la finestra "OUTPUT" (elaborazione).



- Fare clic su [Add] (aggiungi).  
Viene visualizzata la finestra "Open" (apri).



- Selezionare i dati di lavorazione e dare clic su [Open] (apri).  
I dati di lavorazione selezionati vengono visualizzati nell'elenco dati della finestra "OUTPUT" (elaborazione),  
Ripetere le procedure ② e ③ per elaborare i dati di lavorazione in modo continuo.



- Fare clic su [Output] (elaborazione di stampa).

#### Suggerimenti

##### Modifica dell'ordine nell'elenco dati

È possibile modificare l'ordine di elaborazione selezionando i dati di lavorazione e facendo clic su  o  nell'elenco dati. (I dati di lavorazione vengono elaborati a partire dalla cima dell'elenco).

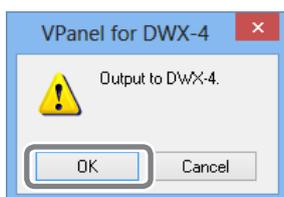
##### Eliminazione dei dati di taglio nell'elenco dati

È possibile eliminare i dati di lavorazione selezionandoli nell'elenco e facendo clic su [Remove] (rimuovi).

##### Aggiungere dati di elaborazione mediante trascinamento e rilascio

È possibile aggiungere dati di lavorazione trascinandoli e rilasciandoli nella finestra visualizzata nelle procedure ① e ②.

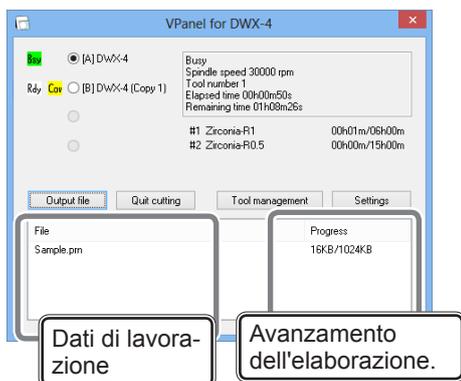
5



Verificare che un pezzo e un utensile siano stati montati sulla modellatrice, quindi fare clic su [OK].

⇨ P. 19, "PASSAGGIO 1: Montaggio del pezzo da lavorare"

6

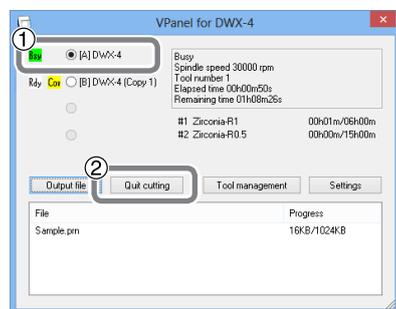


I dati di lavorazione in elaborazione sono visualizzati nell'elenco di elaborazione della finestra superiore e la lavorazione si avvia.

## Abbandono dell'elaborazione

### Procedura

1



① Nella finestra superiore di VPanel, selezionare l'unità per cui si desidera abbandonare l'elaborazione.

② Fare clic su [Quit cutting] (abbandona la lavorazione).

2



Viene visualizzato il messaggio riportato in figura.

Fare clic su [OK] per annullare l'elaborazione. Fare clic su [Annulla] se non si desidera annullare l'elaborazione.

# **Capitolo 3**

## **Manutenzione**

---

Precauzioni relative alla manutenzione .....	26
Note importanti su cura e manutenzione.....	26
Manutenzione quotidiana.....	27
Pulizia al termine delle operazioni di taglio.....	27
Manutenzione periodica.....	28
Rodaggio del mandrino (riscaldamento).....	28
Correzione della modellatrice .....	29
Metodologie di cura e conservazione del cilindretto per taratura .....	30
Nuovo serraggio del colletto .....	31
Cura e manutenzione e del regolatore .....	33
Sostituzione del colletto.....	34
Pulizia dell'interno e ingrassatura .....	35
Sostituzione dell'unità mandrino.....	38

# Precauzioni relative alla manutenzione

## Note importanti su cura e manutenzione

- ⚠️ AVVERTENZA** **Non utilizzare in nessun caso un compressore pneumatico.**  
L'apparecchio non è compatibile con alcun tipo di compressore. I residui del taglio potrebbero entrare nella macchina e causare incendi o folgorazione.
  - ⚠️ AVVERTENZA** **Per la pulizia, non utilizzare mai solventi quali benzina, alcool o diluente.**  
onde evitare qualsiasi rischio di incendio.
  - ⚠️ AVVERTENZA** **Non servirsi mai di un'aspirapolvere per la raccolta dei residui di taglio.**  
La rimozione dei residui con l'ausilio di un comune aspiratore può provocare incendi o esplosioni.
  - ⚠️ AVVERTENZA** **Attenzione: temperature elevate.**  
La taglierina ed il mandrino possono surriscaldarsi. Prestare attenzione onde evitare possibili incendi o ustioni.
  - ⚠️ ATTENZIONE** **Nelle operazioni di manutenzione, accertarsi che l'utensile sia staccato.**  
Il contatto con la lama può provocare lesioni.
- 
- Il presente apparecchio è un dispositivo di precisione. Procedere ad una manutenzione quotidiana.
  - Detergere con cura i residui di taglio. L'operatività dell'apparecchio in presenza di un quantitativo rilevante di residui può provocare malfunzionamenti.
  - Non utilizzare in nessun caso sostanze a base siliconica (olio, grasso, spray, ecc.) Ciò potrebbe determinare un contatto insufficiente dell'interruttore o provocare un guasto dello ionizzatore.
  - Non lubrificare in alcun punto eccetto per i punti di lubrificazione indicati nel presente documento.

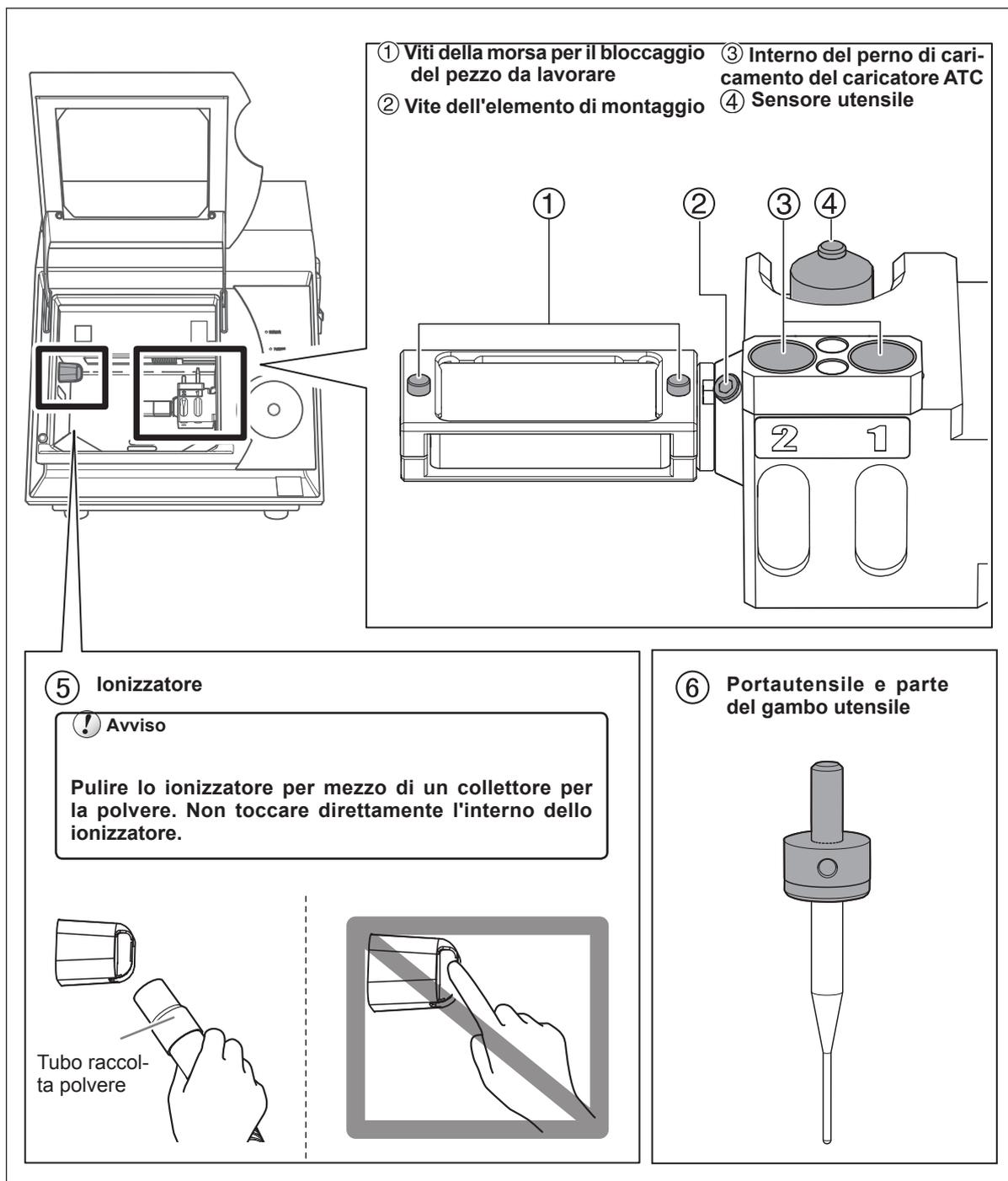
# Manutenzione quotidiana

## Pulizia al termine delle operazioni di taglio

Dopo la lavorazione, pulire l'area di taglio per mezzo di una spazzola o di un collettore per la polvere comunemente disponibili in commercio. Eliminare accuratamente i residui di taglio dalle parti da ① a ⑥ in particolare poiché il risultato di taglio potrebbe risentire della permanenza di residui di taglio su di esse.

### Casi in cui occorre eseguire questa operazione

➤ Dopo il taglio



# Manutenzione periodica

## Rodaggio del mandrino (riscaldamento)

Per stabilizzare la rotazione del mandrino, potrebbe essere necessario un rodaggio (riscaldamento).

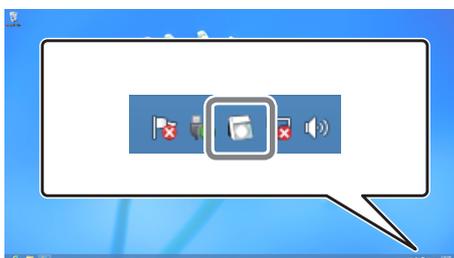
### Casi in cui occorre eseguire questa operazione

- Al termine dell'installazione dell'unità
- In occasione della sostituzione dell'unità mandrino
- In caso di inutilizzo dell'unità per un periodo prolungato
- Prima di iniziare a utilizzare l'unità in un ambiente a bassa temperatura

### Procedura

1 Chiudere la porta frontale e accendere l'interruttore di alimentazione.

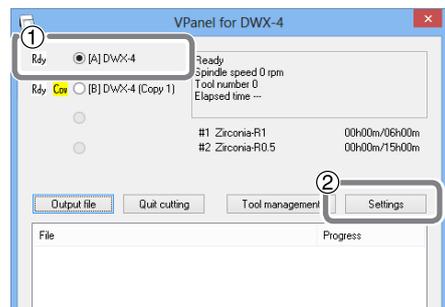
2



Visualizzare VPanel.

☞ P. 5, "Visualizzazione di VPanel"

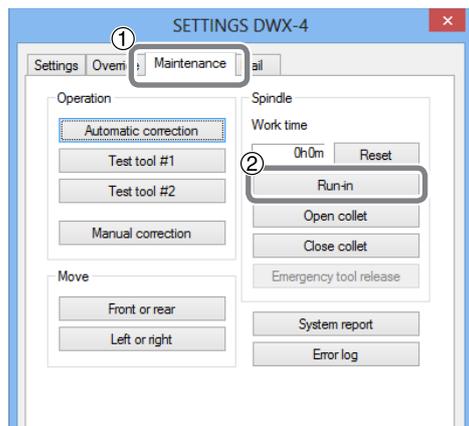
3



1 Nella finestra superiore di VPanel, selezionare l'unità su cui si desidera eseguire il rodaggio del mandrino.

2 Fare clic su [Settings] (impostazioni)

4



1 Fare clic sulla scheda [Maintenance] (manutenzione).

2 Fare clic su [Run-in] (rodaggio).

Si avvia l'operazione di rodaggio del mandrino.

## Correzione della modellatrice

La precisione della modellatrice potrebbe variare se viene utilizzata per un lungo periodo oppure se l'ambiente circostante viene modificato. Con la correzione automatica, il caricatore ATC e l'asse rotativo si trovano nella posizione corretta.

### Casi in cui occorre eseguire questa operazione

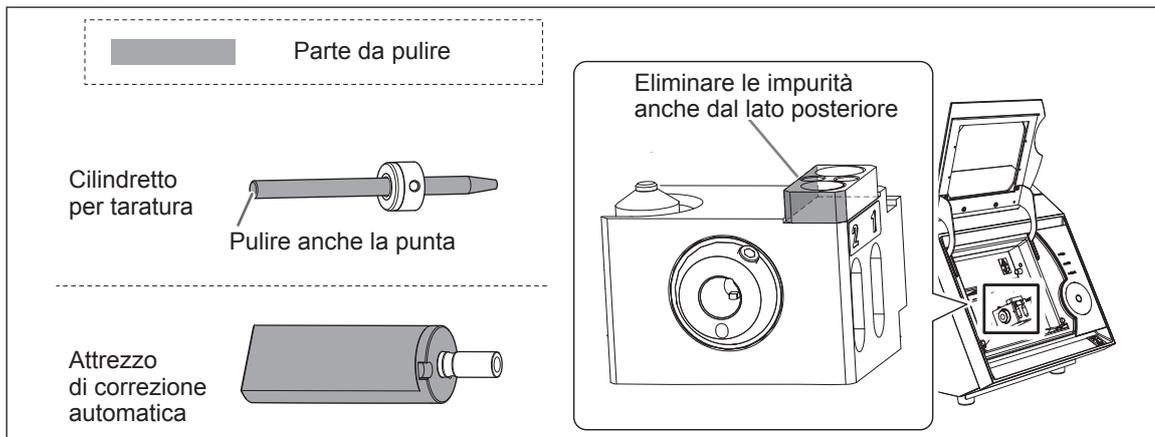
- Al termine dell'installazione dell'unità
- Al termine dello spostamento dell'unità
- In caso di disallineamento della posizione di taglio
- In caso di differenza di livello o di foro presente in direzione Z, ecc. nei risultati di lavorazione.

### Articoli richiesti

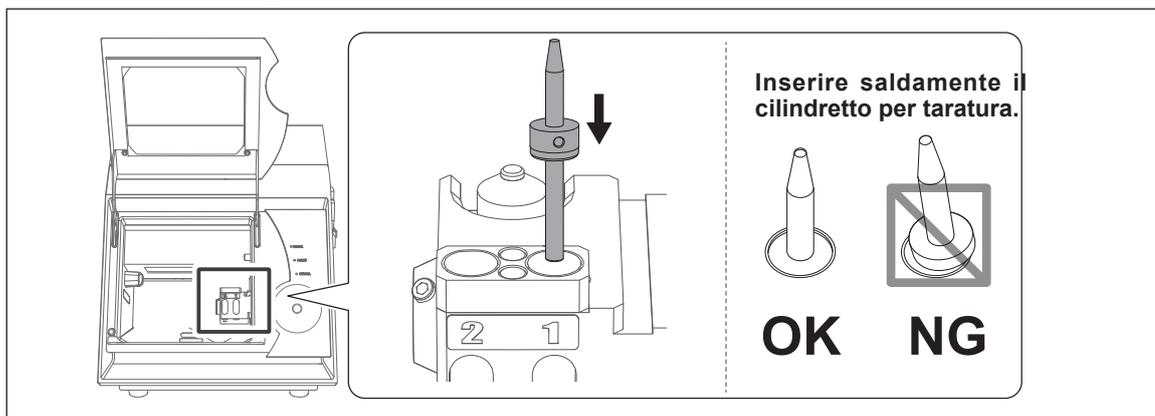
• Cilindretto per taratura • Attrezzo di correzione automatica • Giravite esagonale (M) • Panno di pulizia

### Procedura

- 1 Se un pezzo, una morsa o un utensile è fissato all'unità, rimuoverlo.
- 2 Eliminare i residui di taglio e la contaminazione dall'unità.  
Eliminare i residui di taglio secondo "Pulizia al termine delle operazioni di taglio" a pag. 27.
- 3 Pulire il cilindretto per taratura, l'attrezzo di correzione automatica e il caricatore ATC mediante il panno di pulizia in dotazione.  
In caso di presenza di impurità, la correzione potrebbe non avvenire correttamente.



- 4 Inserire il cilindretto per taratura no. 1 nel caricatore ATC.

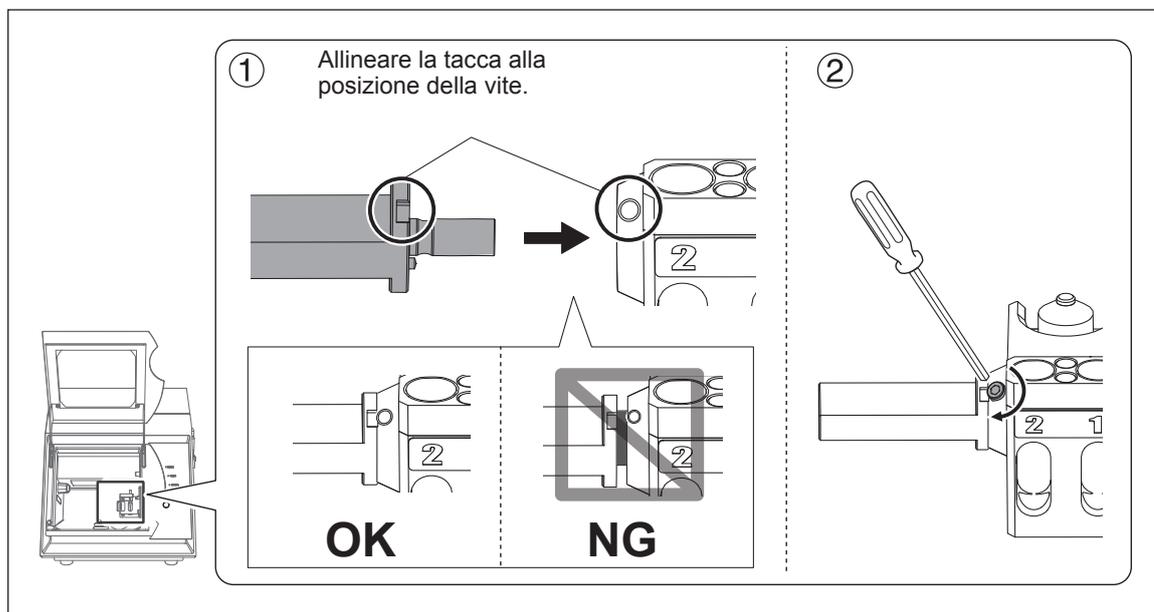


**5** Montare l'attrezzo di correzione automatica.

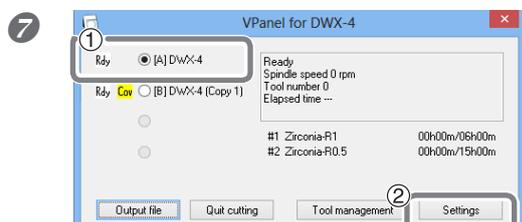
① Montare l'attrezzo di correzione automatica senza che vi sia gioco.

Allineando la parte incassata dell'utensile al foro della vite nell'elemento di montaggio, è possibile inserire l'utensile completamente.

② Stringere la vite di montaggio (L) mediante un giravite esagonale (M).

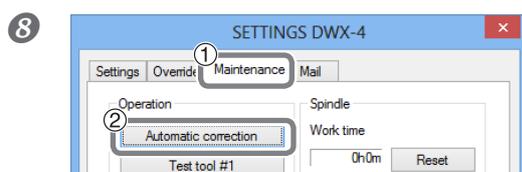


**6** Chiudere la porta frontale.



① Nella finestra superiore di VPanel, selezionare l'unità su cui si desidera eseguire la correzione automatica.

② Fare clic su [Settings] (impostazioni). Viene visualizzata la finestra "SETTINGS" (impostazioni).



① Fare clic sulla scheda [Maintenance] (manutenzione).

② Fare clic sulla scheda [Automatic correction] (correzione automatica).

Procedere alla correzione automatica seguendo le istruzioni visualizzate.

**9** Rimuovere il cilindretto per taratura e l'attrezzo di correzione automatica.

È possibile rimuovere l'attrezzo di correzione automatica ruotando la vite di montaggio che fissa l'attrezzo stesso di due giri circa.

## Metodologie di cura e conservazione del cilindretto per taratura

Per la correzione si utilizza il cilindretto per taratura. Un cilindretto arrugginito o impolverato non sarà in grado di eseguire una taratura corretta, potenzialmente determinando situazioni di impossibilità di esecuzione della lavorazione prevista o danni all'unità.

### Metodologie di cura e conservazione

- Prima dell'uso, detergere per mezzo di un panno pulito (in dotazione con il prodotto) e accertarsi che il cilindretto per taratura non presenti polvere, ruggine o graffi.
- Conservare in un luogo a bassa umidità ed escursioni termiche ridotte.

## Nuovo serraggio del colletto

Durante la prosecuzione della lavorazione, il colletto di allenta e quindi l'utensile potrebbe staccarsi. Stringere nuovamente il colletto a intervalli regolari.

### Intervallo di serraggio consigliato

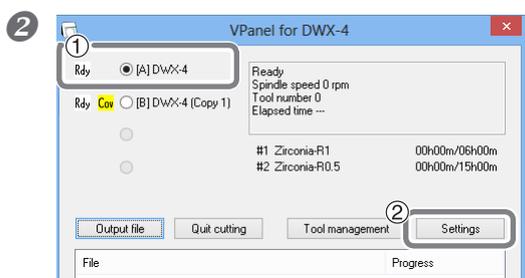
- Mensilmente o quando il tempo di funzionamento totale del mandrino supera le 200 ore (con piccole differenze dovute alle condizioni di lavoro).
  - ⇨ P. 38, "Verifica del tempo totale di utilizzo del mandrino per mezzo di VPanel"

### Articoli richiesti

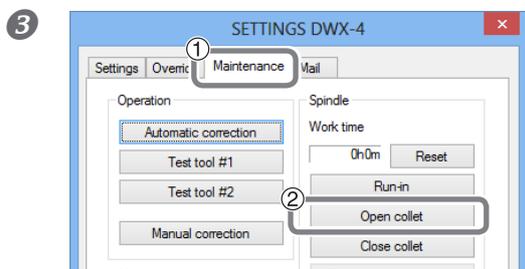
•Cilindretto per taratura •Chiave

### Procedura

- 1 Se un pezzo, una morsa o un utensile è fissato all'unità, rimuoverlo.



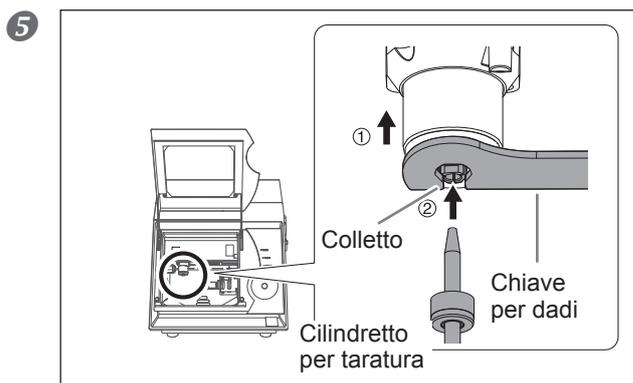
- 1 Nella finestra superiore di VPanel, selezionare l'unità su cui si desidera stringere nuovamente il colletto.
- 2 Fare clic su [Settings] (impostazioni)



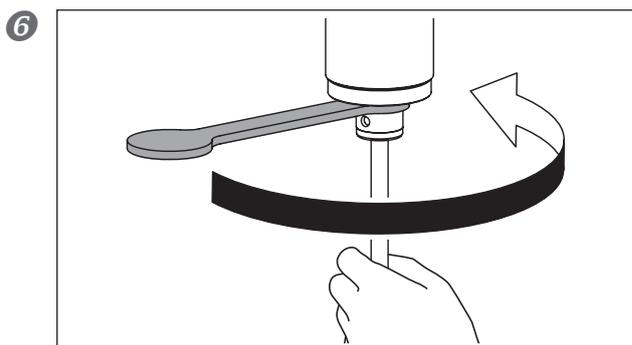
- 1 Fare clic sulla scheda [Maintenance] (manutenzione).
- 2 Fare clic su [Open collet] (apri colletto).



- 4 Fare clic su [OK].  
Il mandrino si muove e il colletto si apre.



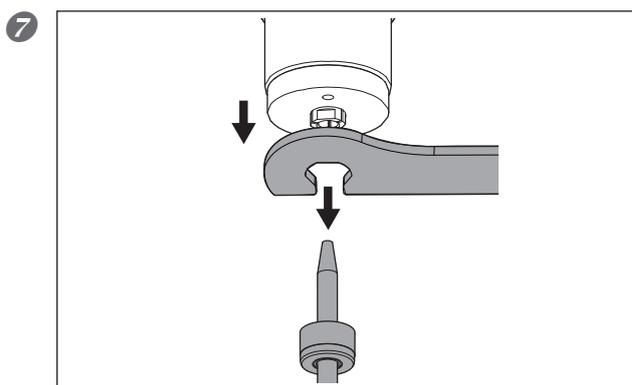
- 5
  - 1 Inserire la chiave nel colletto. Utilizzare la chiave in dotazione con l'unità.
  - 2 inserire il cilindretto per taratura nel colletto.
 Se non è possibile inserire il cilindretto per taratura, eseguire nuovamente l'operazione descritta in 3.



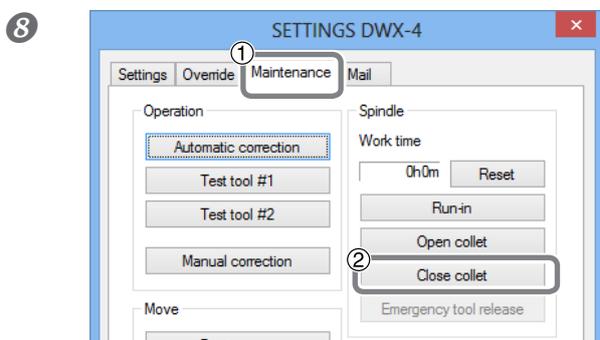
Trattenendo il cilindretto per taratura con la mano, allentare il colpetto con la chiave.

**IMPORTANTE!**

Montare o smontare il colpetto per mezzo della chiave in dotazione, con cilindretto per taratura inserito. Se il cilindretto per taratura non è inserito, vi è la possibilità che il colpetto sia deformato, riducendo l'accuratezza di lavorazione.



Staccare il cilindretto per taratura e la chiave, quindi chiudere la porta frontale.



① Fare clic sulla scheda [Maintenance] (manutenzione).

② Fare clic su [Close collet] (chiudi colpetto).  
L'operazione è completa se il mandrino si muove e viene visualizzato "Operation completed" (operazione completa).

## Cura e manutenzione e del regolatore

Il regolatore è dotato di un filtro che, col tempo, si sporca a causa dello scarico (umidità e polvere). Svuotare periodicamente lo scarico. Se l'interno della coppa si sporca, smontarla e lavarla.

### Casi in cui occorre eseguire questa operazione

- In caso di riempimento dello scarico
- In caso di contaminazione della coppa

**⚠AVVERTENZA** Prima di smontare la coppa, accertarsi di scaricare la pressione dell'aria.  
In caso contrario potrebbe determinarsi pericolo dovuto a parti scagliate violentemente.

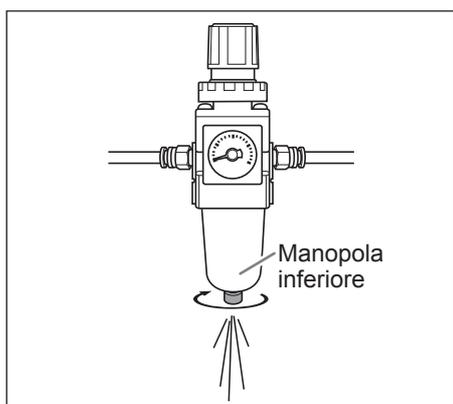
**⚠AVVERTENZA** Pulire la coppa per mezzo di un detergente neutro. Non utilizzare mai benzina, alcool, diluenti o altre sostanze solventi.  
L'utilizzo di un solvente potrebbe deteriorare la coppa e determinare un pericolo di foratura.

### Svuotare lo scarico

#### Procedura

1 Interrompere l'erogazione di aria compressa.

2

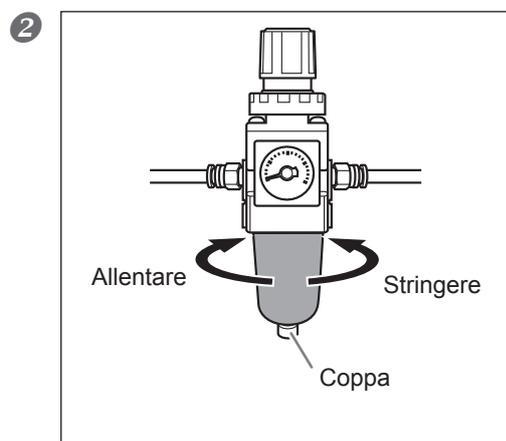


- ① Allentare gradualmente la manopola inferiore.  
Potrebbero esservi schizzi di materiale dallo scarico. Usare un panno o simile per fermare il getto e impedirne la diffusione.
- ② Dopo lo svuotamento dello scarico, stringere nuovamente la manopola inferiore.

## Pulizia della coppa

### Procedura

① Interrompere l'erogazione di aria compressa.



① Smontare la coppa.

Lavarla servendosi di un detergente neutro.

② Accertarsi che la coppa si asciughi completamente, quindi stringerla nuovamente.

## Sostituzione del colletto

Il colletto è una parte soggetta a usura. A causa di eventi quali un carico eccessivo, il colletto può deformarsi. In tal caso, occorre sostituirlo. Per sostituire il colletto, consultare il manuale allegato al colletto.

## Pulizia dell'interno e ingrassatura

### Casi in cui occorre eseguire questa operazione

- In caso di rumori anomali durante il funzionamento dell'unità.
- Ogni 500 ore circa.

### Articoli richiesti

- Grasso (servirsi del grasso in dotazione con il prodotto) • bastoncino di applicazione grasso

**⚠AVVERTENZA** Prima di procedere con la manutenzione, spegnere l'interruttore e staccare il cavo di alimentazione dell'unità.

L'esecuzione di detti interventi sull'apparecchio, se collegato a una fonte di alimentazione, può essere causa di lesioni o folgorazione.

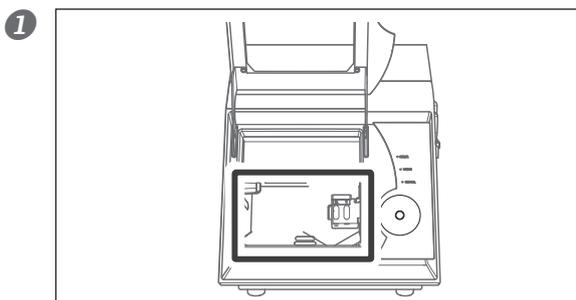
**⚠ATTENZIONE** Accertarsi di seguire la procedura di sostituzione descritta nel presente manuale. Non toccare alcun parte, eccetto quelle indicate nelle istruzioni.

Un avvio imprevisto dell'unità potrebbe provocare lesioni e ustioni.

**⚠ATTENZIONE** All'apertura, fissare lo sportello per la manutenzione con la vite.

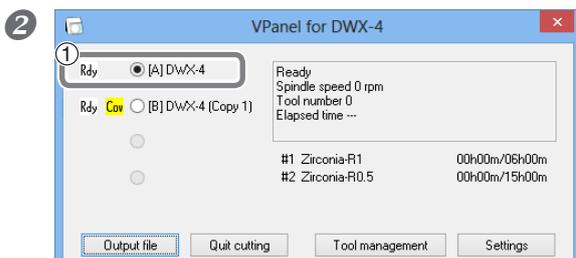
In caso contrario, lo sportello potrebbe cadere e le dita potrebbero restare impigliate nello spazio tra lo sportello stesso e l'unità.

### 1. Aprire lo sportello per la manutenzione.



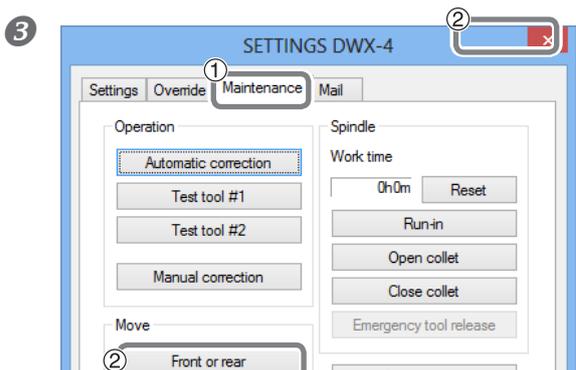
Aprire la porta frontale e rimuovere i residui di taglio all'interno.

In caso di permanenza di residui di taglio, questi potrebbero spargersi intorno al momento dell'apertura dello sportello per la manutenzione.



① Nella finestra superiore di VPanel, selezionare l'unità su cui si desidera eseguire la manutenzione.

② Fare clic su [Settings] (impostazioni).



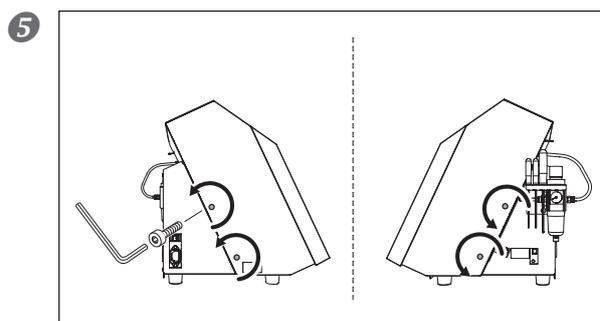
① Fare clic sulla scheda [Maintenance] (manutenzione).

② Fare clic su [Front or rear] (fronte o retro). Per la manutenzione dell'asse Y, spostare l'asse rotativo indietro prima di aprire lo sportello per la manutenzione.

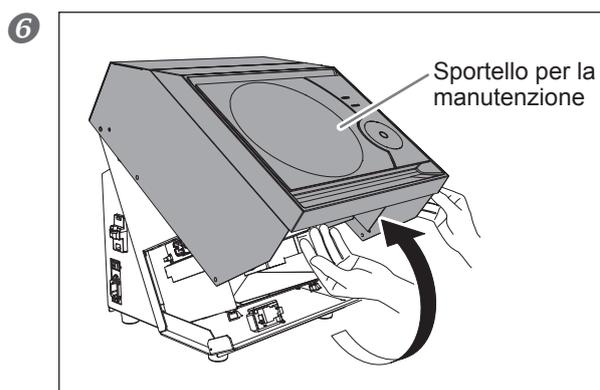
- 4 Spegnere l'interruttore e staccare il cavo di alimentazione.

**⚠ AVVERTENZA** Prima di procedere con la manutenzione, spegnere l'interruttore e staccare il cavo di alimentazione dell'unità.

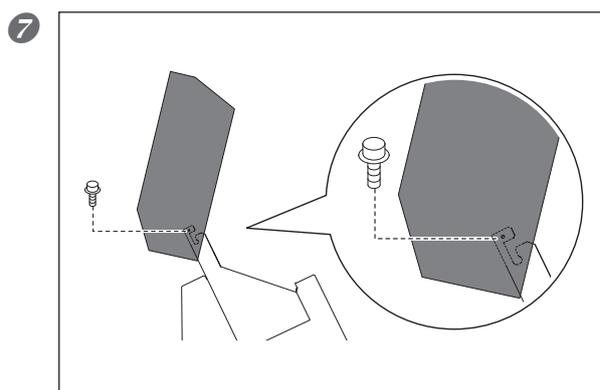
L'esecuzione di detti interventi sull'apparecchio, se collegato a una fonte di alimentazione, può essere causa di lesioni o folgorazione.



Per mezzo del giravite esagonale, rimuovere le viti nelle posizioni indicate in figura (4 posizioni).



Aprire lo sportello per la manutenzione.  
Sollevare lentamente lo sportello con entrambe le mani.



Fissare temporaneamente lo sportello per mezzo di una delle viti rimosse in 5.

## 2. Pulire l'interno e ingrassare.

### 1 Pulire l'interno.

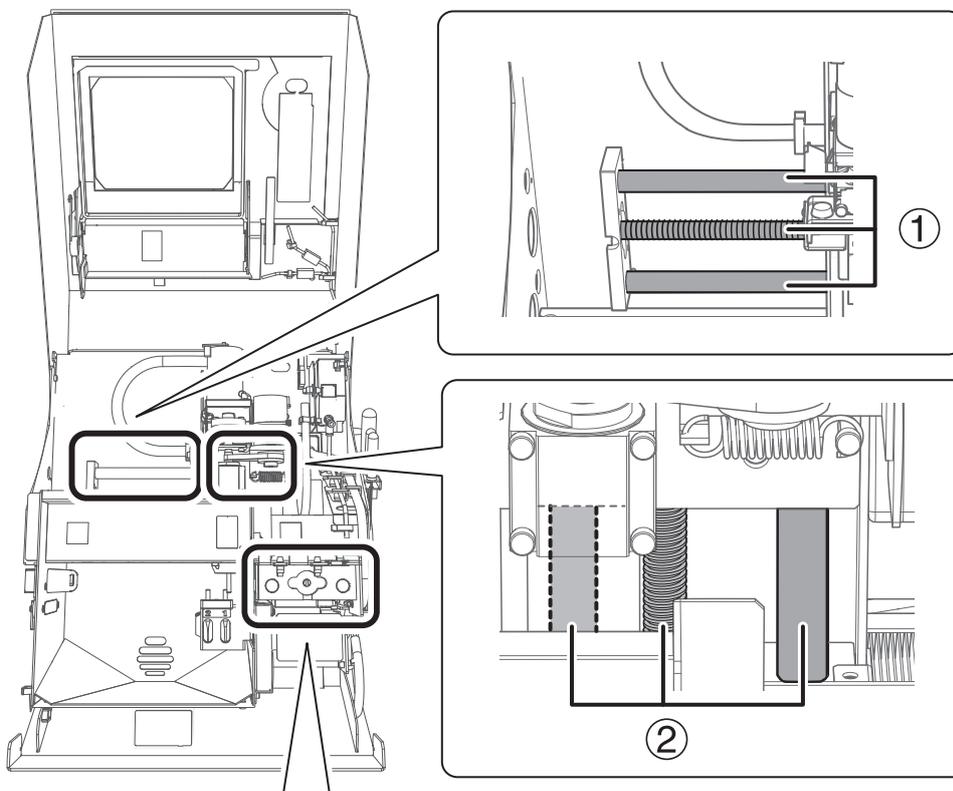
Se i residui di taglio si raccolgono all'interno, eliminarli mediante un collettore per la polvere. Rimuovere i residui di taglio dallo stelo con un collettore per la polvere o una spazzola disponibili in commercio.

### 2 Applicare un sottile strato di grasso alle viti di comando e agli steli indicati nella figura in basso.

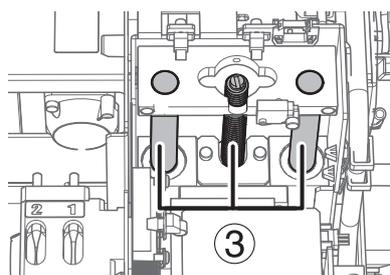
Se il grasso sulla superficie dello stelo si è asciugato, applicare un sottile strato del grasso in dotazione alla superficie dello stelo. Stelo e viti di comando da sottoporre a manutenzione: da ① a ③

#### Nota importante

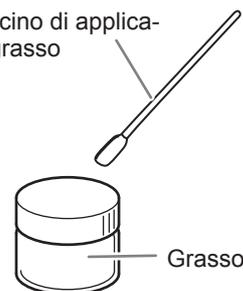
Non forzare manualmente lo spostamento delle parti mobili dell'unità mandrino, ecc. Poiché il grasso si distribuisce durante l'utilizzo dell'unità, non vi è necessità di applicarlo a parti diverse da quelle visibili. Eliminare il grasso se aderisce a parti diverse dallo stelo.



**Point** Guardare dal basso.

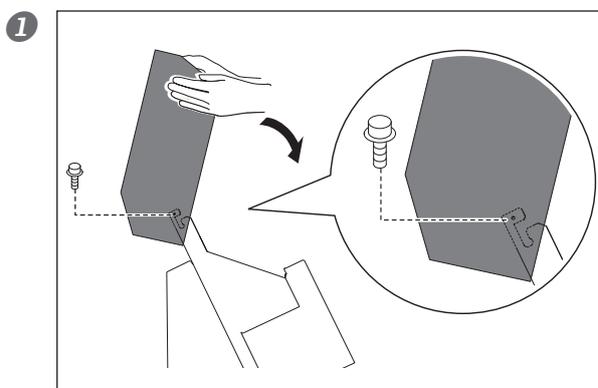


Bastoncino di applica-  
zione grasso

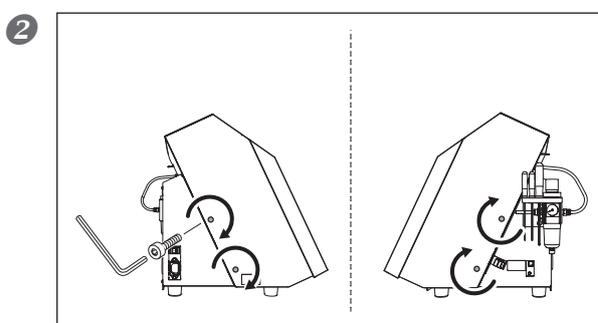


Grasso

### 3. Chiudere lo sportello per la manutenzione.



Chiudere lo sportello per la manutenzione.  
Togliere la vite che fissa lo sportello. Chiudere lentamente lo sportello con entrambe le mani.



Fissare lo sportello per la manutenzione.  
Fissare lo sportello con le viti.

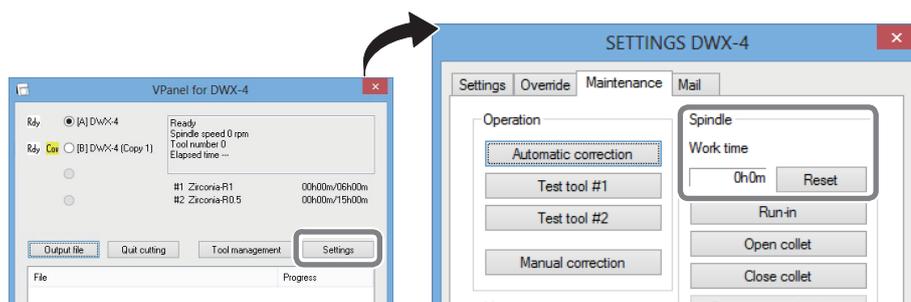
## Sostituzione dell'unità mandrino

### Intervallo di sostituzione consigliato

- Quando il tempo di funzionamento totale del mandrino supera le 2.000 ore (con piccole differenze dovute alle condizioni di lavoro).

L'unità mandrino e la cinghia sono parti soggette a usura. È possibile utilizzare il VPanel per visualizzare il tempo totale di utilizzo del mandrino. Utilizzare questa informazione per determinare l'eventuale necessità di una sostituzione. Consultare il manuale in dotazione con l'unità mandrino sostitutiva.

Verifica del tempo totale di utilizzo del mandrino per mezzo di VPanel



# **Capitolo 4**

## **Riferirsi al presente capitolo in caso di problemi.**

### **(FAQ - domande frequenti)**

---

Cosa fare se...	40
L'inizializzazione non viene eseguita o non riesce	40
Il pulsante operativo non risponde	40
VPanel non riconosce l'unità	40
Non è possibile inviare i dati di lavorazione all'unità oppure l'unità non funziona sebbene abbia ricevuto i dati di lavorazione	41
Il computer si è arrestato dopo il collegamento di unità multiple	41
Lo ionizzatore non ha effetto (i residui di taglio aderiscono alla parete circostante l'area di taglio)	41
L'aria compressa non viene erogata	42
Vi sono rumori anomali	42
La correzione automatica non riesce	42
Le informazioni di gestione utensile sono andate perdute	43
I risultati di taglio non sono qualitativamente soddisfacenti	43
Vi è una linea per differenza di livello nei risultati di lavorazione	43
Si verifica una scheggiatura (i bordi del pezzo in lavorazione si scheggiano)	43
Vi è un foro nei risultati di lavorazione	44
Le dimensioni dei risultati di lavorazione non corrispondono	44
Per installare il driver separatamente	45
Per installare software e manuale elettronico separatamente	48
Impossibilità di installazione	49
Disinstallazione del driver	50
Disinstallazione di VPanel	51
Risposta a un messaggio di errore	52

## L'inizializzazione non viene eseguita o non riesce

### Una porta frontale è aperta?

Quando si avvia l'unità, accertarsi che la porta frontale sia chiusa. Per motivi di sicurezza, l'inizializzazione non viene effettuata se all'avviamento vi è una porta o uno sportello rimasto aperto.

### Vi è un oggetto impigliato nell'unità mandrino o nell'unità asse rotativo?

Verificare l'eventuale presenza di eventuali oggetti/elementi accidentalmente incastrati che impediscano l'inizializzazione dell'apparecchio.

### L'utensile è incastrato?

L'utensile montato nel mandrino o nell'unità asse rotativo potrebbe non riuscire nell'inizializzazione se è incastrato al raccordo. Tentare di smontare l'utensile per mezzo della funzione di sblocco utensile di emergenza di VPanel.

☞ P. 10, "Scheda "Maintenance" (manutenzione)"

## Il pulsante operativo non risponde

### Una porta frontale o uno sportello per la manutenzione sono aperti?

Alcune operazioni dell'unità sono limitate se la porta frontale o lo sportello per la manutenzione sono aperti. Chiudere tutte le porte e gli sportelli.

### Si sta azionando il pulsante operativo indossando un guanto?

Il pulsante operativo non risponde se si indossano i guanti. Azionare il pulsante operativo a mani nude.

## VPanel non riconosce l'unità

### Il cavo è collegato?

Accertarsi che i cavi siano collegati.

☞ "Guida al setup" ("Collegamento dei cavi")

### Il driver è stato installato correttamente?

Se il collegamento al computer non è stato seguito secondo i passaggi illustrati, il driver potrebbe non essere installato correttamente. Se il driver non è idoneo, VPanel non funziona. Verificare nuovamente che il collegamento al computer sia stato seguito secondo la procedura corretta.

☞ "Guida al setup" ("Installazione e configurazione del software")

☞ P. 48, "Per installare software e manuale elettronico separatamente"

☞ P. 49, "Impossibilità di installazione"

### La procedura è corretta nel caso di unità multiple collegate o se l'ID di un'unità è stato modificato.

Vi è la possibilità che il metodo di collegamento possa essere errato se più di un'unità è collegata. Verificare che il metodo di collegamento sia corretto. Dopo la modifica dell'ID di un'unità, è necessario riavviare l'unità e VPanel.

☞ "Guida al setup" ("Collegamento di più unità")

☞ P. 5, "Visualizzazione o uscita da VPanel"

## Non è possibile inviare i dati di lavorazione all'unità oppure l'unità non funziona sebbene abbia ricevuto i dati di lavorazione

### La porta frontale o lo sportello per la manutenzione sono aperti?

Se la porta frontale o lo sportello per la manutenzione sono aperti, l'unità non avvia la lavorazione neppure se riceve i dati. Chiudere tutte le porte e gli sportelli e premere il pulsante dell'unità. La lavorazione viene avviata.

### VPanel riconosce l'unità?

Accertarsi che lo schermo di VPanel visualizzi un messaggio diverso da "Offline" (visualizzato Off).

### In caso di collegamento di unità multiple, l'unità selezionata è quella giusta?

Selezionare un'unità per cui si desidera elaborare i dati di lavorazione sullo schermo di VPanel.

### Il funzionamento è stato interrotto?

Se la spia LED PAUSA è accesa, significa che l'operazione è in pausa. Quando l'apparecchio è in pausa, la fase di taglio è interrotta ed alcune funzioni sono limitate. Premendo brevemente il pulsante operativo dell'unità, la pausa è annullata. Tenendo premuto il pulsante operativo, la lavorazione viene fermata.

### Sono in corso l'inizializzazione o l'annullamento dei dati?

I dati di lavorazione ricevuti nel corso dell'inizializzazione o dell'annullamento dei dati vengono annullati. Elaborare i dati di lavorazione dopo aver confermato che l'unità è in stato di standby.

### I dati lavorazione sono corretti?

Controllare i dati di lavorazione.

### Vi è un errore?

In caso di errore, l'apposita spia LED lampeggia. I dettagli dell'errore vengono visualizzati sullo schermo di VPanel.

☞ P. 52, "Risposta a un messaggio di errore"

## Il computer si è arrestato dopo il collegamento di unità multiple

### Sono state collegate al computer unità con lo stesso ID?

Quando più di un'unità è collegata al computer, se sono collegate contemporaneamente unità con lo stesso ID, il computer potrebbe arrestarsi. Se il computer si arresta, spegnere l'interruttore di tutte le unità collegate e staccare i cavi USB dal computer. Dopodiché, riavviare il computer e quindi avviare VPanel. Se VPanel non si avvia, reinstallarlo. Quindi, effettuare nuovamente l'impostazione in modo tale che lo stesso ID non venga assegnato a più di un'unità.

☞ "Guida al setup" ("Collegamento di più unità")

## Lo ionizzatore non ha effetto (i residui di taglio aderiscono alla parete circostante l'area di taglio)

### Il pezzo in lavorazione è in PMMA?

Lo ionizzatore (eliminatore di elettricità statica) funziona unicamente per il PMMA e non per l'ossido di zirconio o la cera.

### L'area circostante lo ionizzatore è coperta di residui di taglio?

Se i residui di taglio aderiscono a quest'area, eliminarli mediante un collettore per la polvere. Lo ionizzatore potrebbe essere meno efficace se i residui di taglio aderiscono a quest'area. Non toccare l'interno dello ionizzatore.

⇨ P. 27, "Pulizia al termine delle operazioni di taglio"

---

### **L'unità è stata messa a terra?**

---

Se la macchina non è messa a terra, non è possibile ottenere l'effetto dello ionizzatore.

## **L'aria compressa non viene erogata**

---

### **Viene eseguita un'operazione che richiede l'erogazione di aria compressa?**

---

L'aria compressa viene erogata solamente durante alcune operazioni, quali la rotazione del mandrino o la sostituzione dell'utensile.

---

### **Il raccordo o la pressione del regolatore sono impostati correttamente?**

---

Controllare il collegamento del regolatore. Verificare se la memoria del regolatore è 0. Se la pressione impostata per il regolatore è 0, l'aria compressa non viene erogata.

⇨ "Guida al setup" ("Preparazione del regolatore")

⇨ P. 49, "Impossibilità di installazione"

---

### **La manopola sul fondo del regolatore è aperta?**

---

In tal caso, l'aria compressa fuoriesce.

⇨ P. 30, "Metodologie di cura e conservazione del cilindretto per taratura"

## **Vi sono rumori anomali**

---

### **Stelo e viti di azionamento sono contaminati? Il grasso è esaurito?**

---

Pulire lo stelo guida e le viti di azionamento e applicarvi il grasso in dotazione. Nelle fasi iniziali dopo l'introduzione, l'unità potrebbe generare dei rumori. In caso di rumori anomali, applicare grasso alle viti di azionamento.

⇨ P. 35, "Pulizia dell'interno e ingrassatura"

## **La correzione automatica non riesce**

---

### **L'attrezzo di correzione automatica, il cilindretto per taratura o il caricatore ATC sono contaminati?**

---

Eliminare l'eventuale contaminazione dell'attrezzo di correzione automatica, del cilindretto per taratura o del caricatore ATC. Se la contaminazione è dovuta ad accumulo di residui di taglio o simili, il sensore non riesce a funzionare correttamente, rendendo impossibile una taratura corretta.

⇨ P. 29, "Correzione della modellatrice"

---

### **L'attrezzo di correzione automatica è montato correttamente?**

---

Verificare che l'attrezzo di correzione automatica sia montato correttamente.

---

### **Il cilindretto per taratura è montato correttamente?**

---

Verificare che il cilindretto per taratura sia montato correttamente. Verificare la posizione del portautensile fissato al cilindretto per taratura.

⇨ P. 29, "Correzione della modellatrice"

⇨ "Guida al setup" ("Specifiche" "Dimensioni del cilindretto per taratura").

## Le informazioni di gestione utensile sono andate perdute

### È stato modificato il nome di un'unità (nome stampante)?

Le informazioni sull'utensile sono salvate secondo il nome dell'unità (nome stampante). Prima di modificare il nome di un'unità (nome stampante), registrare il contenuto delle relative informazioni utensile. Le informazioni sull'utensile vengono recuperate ripristinando il nome originale dell'unità (nome stampante).

## I risultati di taglio non sono qualitativamente soddisfacenti

### L'unità non è stata corretta?

Il punto di origine potrebbe essere fuori posizione a causa di un lungo periodo di utilizzo o del riposizionamento dell'unità, con effetti negativi sui risultati di taglio. Eseguire la correzione automatica. Se non si riesce a ottenere i risultati di lavorazione previsti neppure dopo la correzione automatica, eseguire la correzione manuale.

- ☞ P. 29, "Correzione della modellatrice"
- ☞ P. 12, "Finestra di dialogo "Manual correction" (correzione manuale)"

### Il pezzo in lavorazione è saldamente caricato in posizione?

Verificare lo stato di montaggio del pezzo da lavorare. Fissarlo saldamente in posizione il pezzo da lavorare, in modo che non scivoli fuori o si stacchi a causa delle vibrazioni durante la lavorazione o della pressione.

- ☞ P. 19, "PASSAGGIO 1: Montaggio del pezzo da lavorare"

### L'utensile è usurato?

Se lo stesso utensile viene utilizzato per lavorazioni per un periodo di tempo prolungato, si usura e ciò incide negativamente sui risultati di taglio. Tentare di sostituire l'utensile con uno nuovo? Inoltre, il tempo di utilizzo può essere gestito da VPanel.

- ☞ P. 13, "Finestra di dialogo "Tool management" (gestione utensili)"

## Vi è una linea per differenza di livello nei risultati di lavorazione.

### L'unità non è stata corretta?

Il punto di origine potrebbe essere fuori posizione a causa del lungo periodo di utilizzo o del riposizionamento dell'unità e determina una linea per differenza di livello nei risultati di lavorazione. Eseguire la correzione automatica. Se non si riesce a ottenere i risultati di lavorazione previsti neppure dopo la correzione automatica, eseguire la correzione manuale. Nella correzione manuale, modificare il valore Y nella correzione dell'origine potrebbe migliorare la situazione.

- ☞ P. 29, "Correzione della modellatrice"
- ☞ P. 12, "Finestra di dialogo "Manual correction" (correzione manuale)"

## Si verifica una scheggiatura (i bordi del pezzo in lavorazione si scheggiano)

### L'utensile è usurato?

Se lo stesso utensile viene utilizzato per lavorazioni per un periodo di tempo prolungato, si usura e ciò incide negativamente sui risultati di taglio. Tentare di sostituire l'utensile con uno nuovo? Inoltre, il tempo di utilizzo può essere gestito da VPanel.

- ☞ P. 13, "Finestra di dialogo "Tool management" (gestione utensili)"

### Lo spessore indicato nei dati di lavorazione è eccessivamente ridotto?

Se lo spessore di finitura indicato per il pezzo da lavorare è eccessivamente ridotto, potrebbe verificarsi una scheggiatura. Rivedere la forma indicata nei dati di lavorazione.

---

### **Il colletto è deformato?**

---

Il colletto può deformarsi se il muso del mandrino (estremità del mandrino) urta la morsa, ecc. oppure se il mandrino è bloccato. Se il colletto è deformato, sostituirlo.

☞ P. 34, "Sostituzione del colletto"

---

### **Le condizioni di lavorazione sono troppo rigide?**

---

Condizioni di lavorazione rigide possono incidere sui risultati. Rivedere le condizioni di lavorazione di CAM.

## **Vi è un foro nei risultati di lavorazione**

---

### **Lo spessore indicato nei dati di lavorazione è eccessivamente ridotto?**

---

Lo spessore di finitura del pezzo deve essere pari o superiore a 0,5 mm. Controllare lo spessore indicato nei dati di lavorazione.

---

### **L'unità non è stata corretta?**

---

Il punto di origine potrebbe essere fuori posizione a causa di un lungo periodo di utilizzo o del riposizionamento dell'unità, con effetti negativi sui risultati di taglio. Eseguire la correzione automatica. Se non si riesce a ottenere i risultati previsti neppure dopo la correzione automatica, eseguire la correzione manuale. Nella correzione manuale, i risultati di lavorazione possono essere migliorati spostando il punto di origine Z in direzione +.

☞ P. 29, "Correzione della modellatrice"

☞ P. 12, "Finestra di dialogo "Manual correction" (correzione manuale)"

---

### **Le condizioni di lavorazione sono troppo rigide?**

---

Condizioni di lavorazione rigide possono incidere sui risultati. Rivedere le condizioni di lavorazione di CAM.

## **Le dimensioni dei risultati di lavorazione non corrispondono**

---

### **Il diametro dell'utensile corrispondono alle impostazioni di CAM? La percentuale di contrazione impostata è adeguata al pezzo da lavorare?**

---

Controllare le impostazioni di CAM.

---

### **La temperatura impostata del programma di sinterizzazione corrisponde al pezzo da lavorare?**

---

Controllare la temperatura impostata del programma di sinterizzazione per controllare se corrisponde il pezzo del produttore utilizzato.

## Per installare il driver separatamente

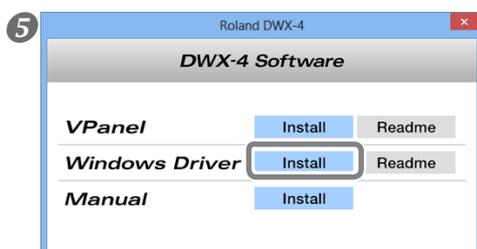
Driver, software e manuale elettronico possono essere installati insieme sull'unità. Per il metodo di installazione singola, vedere "Guida al setup" ( "Installazione e configurazione del software" ).

### Procedura

- 1 Prima dell'installazione, verificare che l'unità e il computer non siano collegati mediante il cavo USB.
- 2 Accedere a Windows con diritti di "Amministratore".
- 3 Inserire il CD-ROM contenente la Suite Software Roland nel computer.  
All'apertura della finestra di esecuzione automatica, fare clic su [Run menu.exe] (Esegui menu.exe). Viene visualizzato [Controllo Account Utente], fare clic su [Consenti] e installare il software. Il menu di configurazione appare automaticamente. Se già installato, disinstallare il driver.  
P. 50, "Disinstallazione del driver"  
Se il driver non è installato o è stato disinstallato, andare al passaggio 4.



Fare clic su [Custom Install] (installazione personalizzata) per "DWX-4 Software".



Fare clic su [Install] (Installa) per "Windows Driver".

#### Windows 8



Se compare la schermata riportata in figura, fare clic su [Installa].

#### Windows Vista / 7



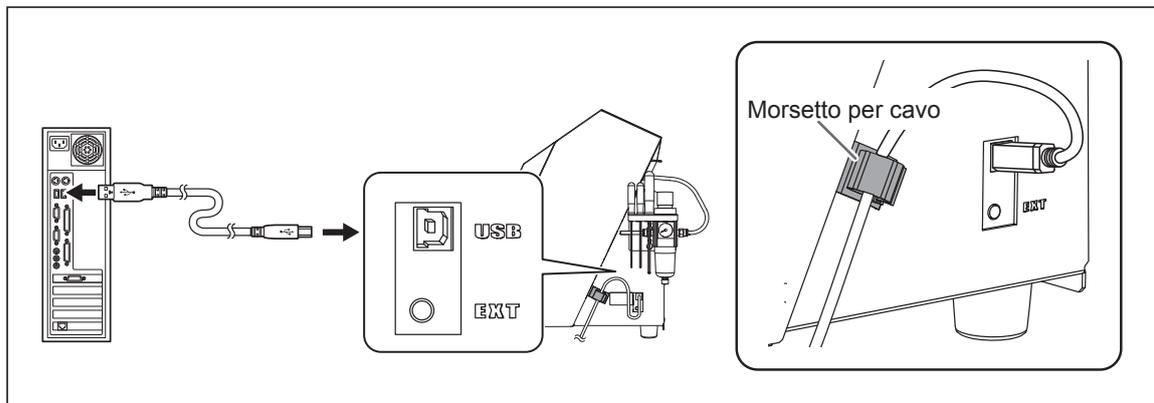
Se compare la schermata riportata in figura, fare clic su [Installa il software del driver].

Windows XP



Se compare la schermata riportata in figura, fare clic su [Continua].

- 6 Seguire le istruzioni a video e procedere con l'installazione.
- 7 Al termine dell'installazione, fare clic su  nel menu di configurazione.
- 8 Togliere il CD-ROM dal drive.
- 9 Accendere l'unità.
- 10 Collegare l'unità al computer mediante un cavo USB.
  - In caso di collegamento di più di un'unità del presente modello a un singolo computer, consultare "Guida al setup" ("Collegamento di più unità").
  - Utilizzare il cavo USB in dotazione.
  - Accertarsi di non utilizzare un hub USB. Se viene utilizzato un hub USB, vi è la possibilità che l'unità non riesca a essere collegata.
  - Fissare il cavo USB con un apposito morsetto.



Windows Vista / 7 / 8

Il driver viene installato automaticamente.

Windows XP



① Selezionare [No, non questa volta], quindi fare clic su [Avanti].



② Selezionare [Installa il software automaticamente], quindi fare clic su [Avanti].



③ Fare clic su [Finish] (Fine).

### Se durante l'installazione viene visualizzata la schermata seguente



Fare clic su [Continue Anyway] (Continua).

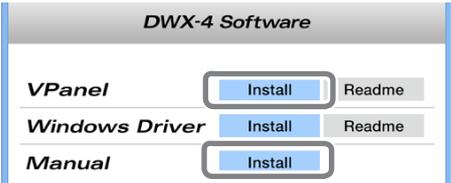


Espellere il CD-ROM e rimuoverlo, quindi fare clic su [Indietro] e ripetere dall'ultima schermata.

## Per installare software e manuale elettronico separatamente

Driver, software e manuale elettronico possono essere installati insieme sull'unità. Per il metodo di installazione singola, vedere "Guida al setup" ("Installazione e configurazione del software").

### Procedura

- 1 Accedere a Windows con diritti di "Amministratore".
- 2 Inserire il CD-ROM contenente la Suite Software Roland nel computer.  
All'apertura della finestra di esecuzione automatica, fare clic su [Run menu.exe] (Esegui menu.exe). Viene visualizzato [Controllo Account Utente], fare clic su [Consenti] e installare il software. Il menu di configurazione appare automaticamente.
- 3  Fare clic su [Custom Install] (installazione personalizzata) per "DWX-4 Software".  
The screenshot shows a window titled "DWX-4 Software" with two buttons: "Install" and "Custom Install". The "Custom Install" button is highlighted with a red box. The URL "http://www.rolanddg.com" is visible at the bottom.
- 4  Fare clic su [Install] (installa) per "VPanel," o "Manual".  
The screenshot shows a window titled "DWX-4 Software" with three rows of options: "VPanel", "Windows Driver", and "Manual". Each row has an "Install" button and a "Readme" button. The "Install" buttons for "VPanel" and "Manual" are highlighted with red boxes.
- 5 Seguire le istruzioni a video e procedere con l'installazione.
- 6 Al termine dell'installazione, fare clic su  nel menu di configurazione.
- 7 Togliere il CD-ROM della suite software Roland dal drive.

## Impossibilità di installazione

Se l'installazione viene interrotta prima della fine o se effettuando il collegamento con un cavo USB la procedura guidata non compare, agire come segue.

### Windows 8

1. Servirsi di un cavo USB per collegare l'unità al PC, quindi accendere l'unità.
2. Se compare la procedura guidata [Trovato nuovo hardware], fare clic su [Annulla] per chiuderla. Scollegare qualunque cavo USB per stampanti diverse dall'unità.
3. Fare clic su [Desktop].
4. Portare il mouse nell'angolo inferiore destro per visualizzare l'accesso e fare clic su [Impostazioni].
5. Fare clic su [Informazioni sul PC].
6. Fare clic su [Gestione dispositivi]. Quando viene visualizzata la schermata [Controllo account utente], fare clic su [Continua]. Compare la schermata [Gestione periferiche].
7. Fare clic su [Mostra periferiche nascoste] dal menu Visualizza.
8. Fare doppio clic su [Stampanti] o [Altre periferiche] nell'elenco. Fare clic sul nome del modello o su [Periferica sconosciuta], sotto l'elemento selezionato.
9. Fare clic su [Elimina] dal menu [Azione].
10. Nella finestra di dialogo [Conferma disinstallazione dispositivo], fare clic su [OK] per chiudere la gestione dispositivi.
11. Scollegare il cavo USB collegato alla stampante e riavviare Windows.
12. Disinstallare il driver Per disinstallare il driver, seguire i passaggi dal 3 a pag. 50 "Disinstallazione del driver per Windows 8".
13. Installare nuovamente il driver secondo la "Guida al setup" ("Installazione e configurazione del software") o la procedura a pag. 45 "Per installare il driver separatamente".

### Windows 7

1. Se compare la schermata [Trovato nuovo hardware], fare clic su [Annulla] per chiuderla.
2. Fare clic sul menu [Start], quindi con il tasto destro del mouse su [Computer]. Fare clic su [Proprietà].
3. Fare clic su [Gestione dispositivi]. Viene visualizzata la finestra [Controllo account utente], fare clic su [Continua]. Viene visualizzato [Gestione periferiche].
4. Nel menu [Visualizza], fare clic su [Mostra periferiche nascoste].
5. Dall'elenco, cercare la voce [Altri dispositivi] e fare clic su di essa. Quando viene visualizzato il nome del modello in uso oppure [Dispositivo sconosciuto], fare clic per selezionarlo.
6. Andare al menu [Azione] e fare clic su [Disinstalla].
7. Nella finestra "Conferma disinstallazione dispositivo", selezionare [Elimina il software driver per il dispositivo], quindi fare clic su [OK]. Chiudere [Gestione periferiche].
8. Staccare il cavo USB dal computer, quindi riavviare Windows.
9. Disinstallare il driver Seguire i passaggi dal numero 3 a pag. 50 "Disinstallare il Driver Windows XP / Vista / 7 " per disinstallare il driver.
10. Installare nuovamente il driver secondo la "Guida al setup" ("Installazione e configurazione del software") o la procedura a pag. 45 "Per installare il driver separatamente".

### Windows Vista

1. Se compare la schermata [Trovato nuovo hardware], fare clic su [Annulla] per chiuderla.
2. Fare clic sul menu [Start], quindi con il tasto destro del mouse su [Computer]. Fare clic su [Proprietà].
3. Fare clic su [Gestione dispositivi]. Viene visualizzata la finestra [Controllo account utente], fare clic su [Continua]. Viene visualizzato [Gestione periferiche].
4. Nel menu [Visualizza], fare clic su [Mostra periferiche nascoste].
5. Dall'elenco, cercare la voce [Stampanti] o [Altre periferiche] e fare doppio clic su di essa. Quando viene visualizzato il nome del modello in uso oppure [Dispositivo sconosciuto], fare clic per selezionarlo.
6. Andare al menu [Azione] e fare clic su [Disinstalla].
7. Nella finestra "Conferma disinstallazione dispositivo", selezionare [Elimina il software driver per il dispositivo], quindi fare clic su [OK]. Chiudere [Gestione periferiche].
8. Staccare il cavo USB dal computer, quindi riavviare Windows.
9. Disinstallare il driver Seguire i passaggi dal numero 3 a pag. 50 "Disinstallare il Driver Windows XP / Vista / 7 " per disinstallare il driver.
10. Installare nuovamente il driver secondo la "Guida al setup" ("Installazione e configurazione del software") o la procedura a pag. 45 "Per installare il driver separatamente".

---

## Windows XP

---

1. Se compare la procedura guidata [Trovato nuovo hardware], fare clic su [Fine].
2. Fare clic sul menu [Start], quindi con il tasto destro del mouse su [Risorse del computer]. Fare clic su [Proprietà].
3. Fare clic sulla scheda [Hardware], quindi su [Gestione periferiche]. Viene visualizzato [Gestione periferiche].
4. Nel menu [Visualizza], fare clic su [Mostra periferiche nascoste].
5. Dall'elenco, cercare la voce [Stampanti] o [Altre periferiche] e fare doppio clic su di essa. Quando viene visualizzato il nome del modello in uso oppure [Dispositivo sconosciuto], fare clic per selezionarlo.
6. Andare al menu [Azione] e fare clic su [Disinstalla].
7. Nella finestra "Conferma disinstallazione periferica", fare clic su [OK].
8. Chiudere la finestra [Gestione periferiche] e fare clic su [OK].
9. Staccare il cavo USB dal computer, quindi riavviare Windows.
10. Disinstallare il driver Seguire i passaggi dal numero 3 a pag. 50 "Disinstallare il Driver Windows XP / Vista / 7 " per disinstallare il driver.
11. Installare nuovamente il driver secondo la "Guida al setup" ("Installazione e configurazione del software") o la procedura a pag. 45 "Per installare il driver separatamente".

## Disinstallazione del driver

Per disinstallare il driver, procedere come segue.

---

### Windows 8

---

\*Disinstallando il driver senza seguire la procedura indicata qui di seguito, la re-installazione potrebbe non essere possibile.

1. Spegnerne l'unità e staccare il cavo che collega il PC e l'unità.
2. Avviare Windows.
3. Fare clic su [Desktop].
4. Portare il mouse nell'angolo inferiore destro per visualizzare l'accesso e fare clic su [Impostazioni].
5. Sulla barra delle attività, fare clic su [Pannello di controllo], quindi [Disinstalla un programma].
6. Selezionare il driver dell'unità che si desidera disinstallare, quindi fare clic su [Disinstalla].
7. Quando appare un messaggio di richiesta di conferma della disinstallazione del driver, fare clic su [Sì].
8. Sulla barra delle attività, fare clic su [Start], quindi su [Desktop].
9. Avviare Esplora risorse per aprire l'unità o la cartella in cui è collocato il driver. (\* Note)
10. Fare doppio clic su "SETUP64.EXE" versione a 64-bit) o su "SETUP.EXE" (versione a 32-bit).
11. Quando viene visualizzata la finestra di dialogo [Controllo account utente], fare clic su [Continua]. Si avvia il programma di installazione del driver.
12. Fare clic su [Disinstalla]. Selezionare l'unità che si desidera disinstallare, quindi fare clic su [Start] (avvio).
13. Se è necessario riavviare il computer, verrà visualizzata una finestra con la relativa indicazione. Fare clic su [Yes] (Sì).
14. Dopo il riavvio del computer, aprire il Pannello di controllo e fare clic su [Visualizza dispositivi e stampanti].
15. Se l'icona del dispositivo che si desidera eliminare è visualizzata, fare clic con il pulsante destro del mouse su tale icona quindi fare clic su [Rimuovi dispositivo].

(\*)

In caso di utilizzo del CD-ROM; specificare una delle seguenti cartelle. (In questo esempio, il drive del CD è il drive D).

D:\Drivers\25D\WIN8X64 (versione a 64-bit)

D:\Drivers\25D\WIN8X86 (versione a 32-bit)

Se non si utilizza il CD-ROM, andare al sito web di Roland DG Corp. (<http://www.rolanddg.com/>) e scaricare il driver per l'unità che si desidera eliminare. Quindi, specificare la cartella in cui il file scaricato è stato estratto.

---

### Windows XP / Vista / 7

---

\*Disinstallando il driver senza seguire la procedura indicata qui di seguito, la re-installazione potrebbe non essere possibile.

1. Prima di procedere alla disinstallazione del driver, scollegare il cavo USB dal computer.
2. Entrare in Windows come "Amministratore."
3. Dal menu [Start] fare clic su [Pannello di controllo]. Fare clic su [Disinstalla un programma].

4. Fare clic sul driver dell'unità da cancellare, quindi su [Disinstalla].
5. Viene visualizzato un messaggio che richiede conferma della cancellazione. Fare clic su [Yes] (Sì).
6. Dal menu [Start], scegliere [Tutti i programmi], quindi [Accessori], [Esegui] e fare clic su [Esplora].
7. Selezionare il nome del disco o della cartella in cui è collocato il driver. (\*)
8. Selezionare "SETUP64.EXE" (edizione a 64-bit) o "SETUP.EXE" (edizione a 32-bit) e fare clic su [Open] (apri), quindi fare clic su [OK].
9. Viene visualizzata la finestra [Controllo account utente], fare clic su [Consenti].
10. Il programma di setup del driver si avvia.
11. Fare clic su [Disinstalla]. Selezionare l'unità da cancellare, quindi fare clic su [Inizia].
12. Se è necessario riavviare il computer, verrà visualizzata una finestra con la relativa indicazione. Fare clic su [Yes] (Sì).
13. La disinstallazione ha termine a riavvio completato.

(\*)

Usando il CD-ROM, specificare la cartella come mostrato di seguito (supponendo che il drive del CD-Rom sia il Drive D).

<Windows XP>

D:\Drivers\WIN7X64 (edizione a 64-bit)

D:\Drivers\WIN7X64 (edizione a 32-bit)

<Windows Vista>

D:\Drivers\WIN7X64 (edizione a 64-bit)

D:\Drivers\WIN7X64 (edizione a 32-bit)

<Windows 7>

D:\Drivers\WIN7X64 (edizione a 64-bit)

D:\Drivers\WIN7X64 (edizione a 32-bit)

Senza il CD-ROM, visitare il sito web di Roland DG Corp. (<http://www.rolanddg.com/>) e scaricare il driver per la macchina da eliminare, quindi specificare la cartella di destinazione per la decompressione del file scaricato.

## Disinstallazione di VPanel

Per disinstallare VPanel, procedere come segue.

### Windows 8

1. Uscire da VPanel. (Fare clic con il pulsante destro del mouse su  [icona di VPanel] nella barra delle attività e selezionare "Exit" (esci)).
2. Portare il mouse nell'angolo inferiore destro per visualizzare l'accesso e fare clic su [Impostazioni].
3. Fare clic su [Pannello di controllo], quindi [Disinstalla un programma].
4. Selezionare [Roland VPanel for DWX-4] (Roland VPanel per DWX-4) e fare clic su "Disinstalla".
5. Disinstallare VPanel seguendo le istruzioni riportate nella finestra.

### Windows XP/ Vista / 7

1. Uscire da VPanel. (Fare clic con il pulsante destro del mouse su  [icona di VPanel] nella barra delle attività e selezionare "Exit" (esci)).
2. Dal menu [Start], fare clic su [Pannello di controllo] -> [Programmi e funzioni] ([Installazione applicazioni] in Windows XP) dal menu [Start].
3. Selezionare [Roland VPanel for DWX-4] (Roland VPanel per DWX-4) e fare clic su "Disinstalla" (o "Elimina").
4. Disinstallare VPanel seguendo le istruzioni riportate nella finestra.

# Risposta a un messaggio di errore

Vengono descritti i messaggi di errore visualizzabili nella finestra di VPanel e le modalità di risoluzione dei problemi. Nel caso in cui le operazioni descritte in questa sezione non correggano il problema, o venga visualizzato un messaggio di errore non descritto in questa sezione, contattare il proprio distributore autorizzato Roland DG Corp.

1000-???? % limit switch not found (fine corsa % non trovato)  
(% corrisponde a uno tra "X", "Y", "Z" o "A").

Non è possibile rilevare l'interruttore di fine corsa dell'asse visualizzato. Spegnerne l'interruttore, rimuovere l'oggetto che impedisce il funzionamento dell'unità e i residui di taglio eventualmente accumulatisi, quindi riavviare l'unità.

1006-???? % motor position is lost (posizione motore % perduta).  
(% corrisponde a uno tra "X", "Y", "Z" o "A").

Le condizioni di taglio potrebbero essere eccessivamente rigide. Rivedere le impostazioni di CAM e la forma indicata nei dati di lavorazione. I residui di taglio potrebbero ostacolare il funzionamento dell'unità. Pulire l'unità.

101D-0000 The tool has not been released (l'utensile non è stato sbloccato).

Forzare lo sblocco dell'utensile attenendosi al messaggio di VPanel. Dopo la rimozione dell'utensile, pulire l'interno del colletto e del caricatore. Se lo stesso errore si ripresenta anche dopo la pulizia dell'interno del colletto, il colletto potrebbe essere deformato. In tal caso, sostituire il colletto.

101E-0000 The tool might be broken (l'utensile potrebbe essere rotto).  
101F-0000 The tool chucking has slipped out (il mandrino dell'utensile è scivolato fuori).

L'utensile è uscito dalla posizione o si è danneggiato a causa di un forte carico. Le condizioni di taglio potrebbero essere eccessivamente rigide. Rivedere le impostazioni di CAM e la forma indicata nei dati di lavorazione. Se lo stesso messaggio ricompare anche dopo la revisione dei dati di lavorazione, l'utensile potrebbe essere usurato. Sostituirlo con uno nuovo.

1017-0000 Cover opened during operation (porta/sportello aperto durante il funzionamento).

Se la porta frontale viene aperta durante la rotazione del mandrino, l'unità effettua un arresto di emergenza. Spegnerne l'interruttore di alimentazione, chiudere la porta frontale e riavviare l'operazione dall'inizio.

1020-0000 The tool is too long (l'utensile è troppo lungo).  
1021-0000 The tool is too short (l'utensile è troppo corto).

Sostituire l'utensile con uno di lunghezza adeguata (lunghezza: da 40 a 55 mm). Vi è la possibilità che la posizione del portautensile non sia corretta. Verificare la posizione del portautensile.

☞ P. 22, "PASSAGGIO 2: Montaggio di un utensile"

1022-0000 The tool is too short (utensile non trovato).

L'utensile non è impostato oppure è montato su un perno di caricamento dal numero errato. Impostare nuovamente l'utensile. Vi è la possibilità che il caricatore ATC sia fuori posizione. Eseguire la correzione automatica. Se lo stesso messaggio ricompare anche dopo l'esecuzione della correzione automatica, il caricatore ATC potrebbe essere contaminato. Pulire l'unità.

1023-0000 The number of parameters for a RML-1 command received from the computer was incorrect (il numero di parametri per un comando RML-1 ricevuto dal computer non era corretto).

1024-0000 The number of parameters for a RML-1 command received from the computer was out of range (il numero di parametri per un comando RML-1 ricevuto dal computer non rientrava nell'intervallo).

1025-0000 The RML-1 command from the computer could not be interpreted (non è stato possibile interpretare il comando RML-1 proveniente dal computer).

1026-0000 NC code error occurred Address is not defined (si è verificato un errore di codice NC. Indirizzo non definito).

1027-0000 NC code error occurred Parameter is not defined (si è verificato un errore di codice NC. Parametro non definito).

1028-0000 NC code error occurred Can not be executed (impossibile eseguire).

Vi sono delle anomalie nei dati di lavorazione ricevuti dal computer. Rivedere i dati da tagliare.

1029-0000 The spindle experienced an overload (sovraccarico del mandrino).

102A-0000 The spindle experienced overcurrent (sovracorrente del mandrino)

102D-0000 Spindle rotation is impossible because the spindle shaft is locked or voltage is too low (La rotazione del mandrino è impossibile poiché lo stelo è bloccato o la tensione è troppo bassa).

Il mandrino di è fermato a causa del grande carico di lavorazione. Spegner l'interruttore di alimentazione. Le condizioni di taglio potrebbero essere eccessivamente rigide. Rivedere le impostazioni di CAM e i dati di lavorazione.

102B-0000 The spindle motor temperature is high (temperatura del motore mandrino eccessiva).

Il motore del mandrino si è fermato a causa di un forte carico continuato o di un carico istantaneo eccessivo. Spegner l'interruttore di alimentazione. Le condizioni di taglio potrebbero essere eccessivamente rigide. Rivedere le impostazioni di CAM e la forma indicata nei dati di lavorazione. Inoltre, il motore potrebbe essersi surriscaldato. Tenere il motore del mandrino a riposo per un certo periodo, quindi riavviarlo.

1030-0000 The dust collector is not working (collettore per la polvere non funzionante).

Il collettore per la polvere si è spento o è privo di alimentazione. Accendere il collettore per la polvere oppure verificarne le impostazioni e il filtro.

