



ITALDIBIPACK

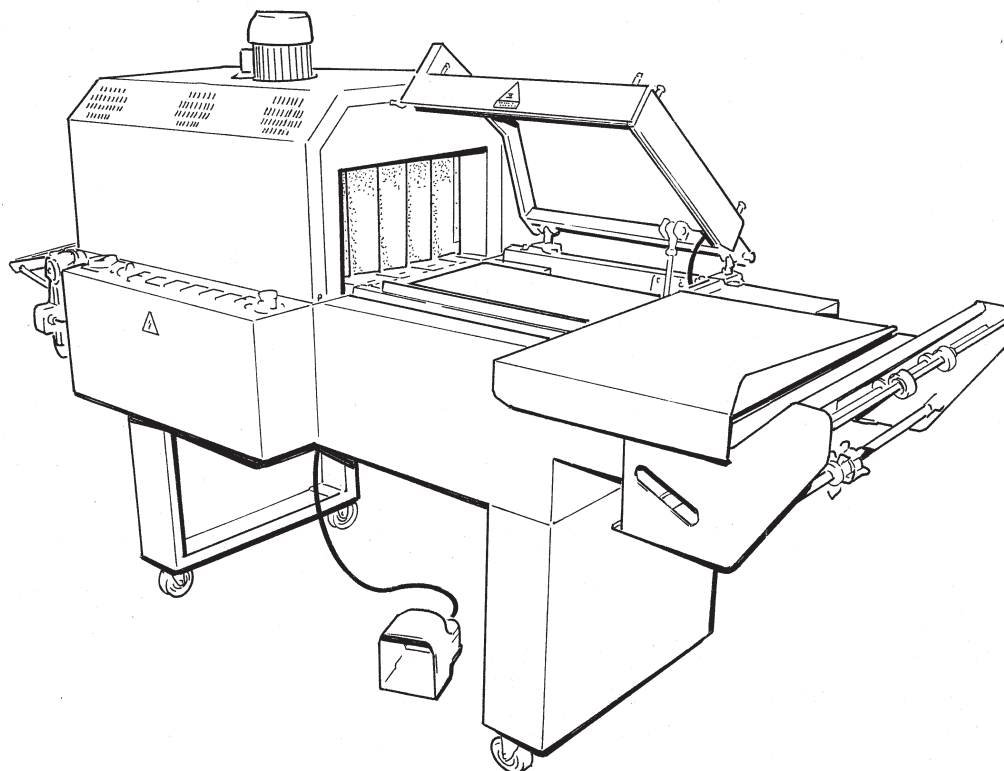
Confezionatrici per termoretraibili

Machines à conditionner pour thermorétractiles

Shrink-wrapping machines

Schrumpfmaschinen

Empaquetadoras para Termoretractil



ESPERT 5040 EV - 7555 EV

ED. 050406 REV.0

Installazione, uso e manutenzione

Installation, utilisation et entretien
Installation, use and maintenance
Installation, Gebrauch und Wartung
Instalación, uso y mantenimiento

Catalogo delle Parti di Ricambio

Catalogue des Pièces de Rechange
Spare parts catalogue
Ersatzteilkatalog
Catálogo de las Partes de Recambio



ITALDIBIPACK S.p.A.

Via Europa, 35 - 20010 Pogliano Milanese (MI) - Tel. 02/9396461 r.a. - Fax 02/93549494
Via del Mare 32/A (interno D) - 00040 Pomezia (Roma) - Tel. 06/9100417 - Fax 06/9100430

УПАКОВОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



ПРОИЗВОДСТВО И ПОСТАВКА
СЕРВИСНЫЙ РЕМОНТ
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ
РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Диагностика, ремонт, сервисное обслуживание.

Запасные части и расходный материал: резина, тефлоновая лента, термонож (лезвие), гель для смазки.

Плѐнка термоусадочная полиолефиновая.

Система «Trade-In» – замена Вашего оборудования на новое и более производительное.



На фото: запайщик Magnetic FL900 + туннель Magnetic T100

ООО «АРДсистемы»

(495) 231-21-00

(812) 363-20-22

info@ardsystems.ru

www.filmtrade.ru

www.ardsystems.ru



ITALDIBIPACK

DATI DI IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA

CARACTERISTIQUES D'IDENTIFICATION DE LA MACHINE

MACHINE IDENTIFICATION DATA

DATEN ZUR MASCHINENIDENTIFIZIERUNG

DATOS DE IDENTIFICACION DE LA MAQUINA

Costruttore / *Constructeur* / Manufacturer / *Hersteller* / Constructor:
ITALDIBIPACK S.p.A. Via Europa, 35 - 20010 Pogliano Milanese (MI)

Modello / *Modèle* / Model / *Modell* / Modelo:

N. di Matricola / *N° d'immatriculation* / Serial number / *Matrikelnr.* / N. de matricula:

Anno di Costruzione/ *Année de construction* / Manufacturing date / *Baujahr* / Año de construcción:

Marcatura 'CE' / *Marquage 'CE'* / 'EC' labelling / *'CE' - Kennzeichnung* / Marca 'CE':

Allegati: Schema impianto elettrico

Pièces jointes: *Schéma installation électrique*

Attached: Electric installation diagram

Anlagen: *Schema elektrische Anlage*

Anexos: Esquema instalación eléctrica

Codice pubblicazione/ Code publication / Publishing code / Veroeffentlichungscode / Código publicación:

5040-7555 EV- 011005-REV. 0

Edizione: Ottobre 2005 / *Edition: October 2005* / Issue: Issue 2005 / *Ausgabe: 2005* / *Edición: 2005*

(I)

La presente pubblicazione è costituita da n. 78 pagine come segue:
Frontespizio manuale/Dati di identificazione/Fac-simile Dichiarazione di conformità/Garanzia/Centri di assistenza/Sezione manuale con numerazione progressiva da 2 a 42 / Frontespizio Catalogo delle parti di ricambio/Sezione parti di ricambio con numerazione progressiva da 44 a 63

AVVERTENZA: In caso di dubbi sul contenuto contattare il servizio di assistenza tecnica per chiarimenti citando il numero di pagina ed il paragrafo con la procedura operativa che vi interessa.

(F)

La publication est constituée de 78 pages présentées comme suit: Frontispice manuel / Caractéristiques d'identification / Fac-similé Déclaration de conformité / Garantie / Centre d'assistance / Section manuel avec numérotation progressive de 2 à 42 / Frontispice Catalogue des pièces de rechange / Section pièces de rechange avec numérotation progressive de 44 à 63.

ATTENTION : En cas de doutes sur le contenu, contacter le service d'assistance technique pour éclaircissements en citant le numéro de page et le paragraphe avec la procédure opérationnelle qui vous intéresse.

(GB)

The manual consists of 78 pages as follows: operating instruction cover page/Identification data/Compliance certification facsimile/Guarantee/Service Centres/Operating instruction section, inclusive of progressive numbering from 2 to 42/ Spare parts catalogue cover page/Spare parts section inclusive of progressive numbering from 44 to 63.

WARNING : for any doubts on the operating instruction content, ask for to the service centre specifying the page number and the paragraph inclusive of the demanded operating procedure.

(D)

Die vorliegende Veröffentlichung besteht aus den folgenden 78 Seiten: Titelseite Handbuch / Identifizierungsdaten / Fac-Simile Konformitätserklärung / Garantie / Servicecenter / Abschnitt Handbuch mit fortschreitender Nummerierung von 2 bis 42 / Titelseite Ersatzteilkatalog / Abschnitt Ersatzteile mit fortschreitender Nummerierung von 44 bis 63.

HINWEIS: Im Falle von Zweifeln bezüglich des Inhalts wenden Sie sich bitte an den technischen Servicedienst, unter Angabe von Seitenzahl und Abschnitt, in dem die fragliche Betriebsprozedur enthalten ist.

(E)

La presente publicación está formada por 78 páginas como sigue: Frontispicio manual / Datos de identificación / Facsímile Declaración de conformidad / Garantía / Centros de Asistencia / Sección manual con numeración progresiva de 2 a 42 / Frontispicio Catálogo de las partes de repuesto / Sección parte de recambio con numeración progresiva de 44 a 63.

ADVERTENCIA: En caso de dudas sobre el contenido contactar al servicio de asistencia técnica para obtener aclaraciones citando el número de página y el párrafo con el procedimiento que les interesa.

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'
DECLARATION DE CONFORMITE / DECLARATION OF CONFORMITY
KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG / DECLARACION DE CONFORMIDAD

la sottoscritta / le fabricant / the undersigned / der Unterzeichnete / el que suscribe:

ITALDIBIPACK S.p.A.
Via Europa, 35 - Pogliano Milanese (MI) - Italia

certifica che il prodotto qui sotto indicato, nel modello da noi commercializzato, è conforme alle direttive CE nonché agli standard di sicurezza e agli standard relativi ai singoli prodotti

declare que la machine designée ci-dessous est conforme aux dispositions de la directive machines et aux législations nationales la transposant.

hereby certifies that, when leaving our factory, the unit indicated below is in accordance with the EEC guidelines, EEC standards of safety and product-specific EEC standards.

bestätigt, daß das nachfolgend bezeichnete Gerät in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung die Anforderungen der EG-Richtlinien, EG-Sicherheitsstandards und produktspezifischen EG-Standards erfüllt.

declara bajo su propia responsabilidad que la presente mercancía, objeto de la presente declaración, cumple con todas las exigencias de las normas de la Comunidad Europea, en lo que a normas técnicas, de homologación y de seguridad se refiere.

Descrizione del prodotto

Description du produit

Description of the unit

Bezeichnung der Gerät

Descripción de la mercancía

Confezionatrice per termoretraibili

Machine à conditionner pour thermorétractiles

Shrink-wrapping machine

Schrumpfmaschine

Empaquetadora para termoretractil

Modello / Modèle / Model / Modell / Modelo

ESPERT 5040 EV

Direttive CE
directives européennes
EEC guidelines
EG-Richtlinien
normas CE

98/37 CEE (DM)

73/23 CEE (DBT)

93/68 CEE (DBT)

89/336 CEE (EMC)

92/31 CEE (EMC)

93/68 CEE (EMC)

EN-60204-1 (04-1998)

EN-292-1.2 (11-1992)

ITALDIBIPACK SpA

Il legale rappresentante

Elio Colombo



Pogliano Milanese
01/10/05

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'
DECLARATION DE CONFORMITE / DECLARATION OF CONFORMITY
KONFORMITÄTSEKLRUNG / DECLARACION DE CONFORMIDAD

la sottoscritta / le fabricant / the undersigned / der Unterzeichnete / el que suscribe:

ITALDIBIPACK S.p.A.
Via Europa, 35 - Pogliano Milanese (MI) - Italia

certifica che il prodotto qui sotto indicato, nel modello da noi commercializzato, è conforme alle direttive CE nonchè agli standard di sicurezza e agli standard relativi ai singoli prodotti

declare que la machine designée ci-dessous est conforme aux dispositions de la directive machines et aux législations nationales la transposant.

hereby certifies that, when leaving our factory, the unit indicated below is in accordance with the EEC guidelines, EEC standards of safety and product-specific EEC standards.

bestätigt, daß das nachfolgend bezeichnete Gerät in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung die Anforderungen der EG-Richtlinien, EG-Sicherheitsstandards und produktspezifischen EG-Standards erfüllt.

declara bajo su propia responsabilidad que la presente mercancía, objeto de la presente declaración, cumple con todas las exigencias de las normas de la Comunidad Europea, en lo que a normas técnicas, de homologación y de seguridad se refiere.

Descrizione del prodotto

Description du produit

Description of the unit

Bezeichnung der Gerät

Descripción de la mercancía

Confezionatrice per termoretraibili

Machine à conditionner pour thermorétractiles

Shrink-wrapping machine

Schrumpfmaschine

Empaquetadora para termoretractil

Modello / Modèle / Model / Modell / Modelo

ESPERT 7555 EV

Direttive CE
directives europeennes
EEC guidelines
EG-Richtlinien
normas CE

98/37 CEE (DM)
73/23 CEE (DBT)
93/68 CEE (DBT)
89/336 CEE (EMC)
92/31 CEE (EMC)
93/68 CEE (EMC)
EN-60204-1 (04-1998)
EN-292-1.2 (11-1992)

ITALDIBIPACK SpA
Il legale rappresentante

Elio Colombo



Pogliano Milanese
01/10/05

GARANZIA

La garanzia ha durata di mesi 12 (dodici) con decorrenza dalla data di consegna della macchina confezionatrice.

Le prestazioni in garanzia sono eseguite esclusivamente dalla **ITALDIBIPACK S.p.A.** o dai rivenditori autorizzati della stessa.

Per il periodo di garanzia la **ITALDIBIPACK S.p.A.** sarà tenuta a sostituire gratuitamente tutte quelle parti di cui risulti accertato il vizio occulto nei materiali o difetti di costruzione, lavorazione o montaggio presso la propria sede ove i pezzi da sostituire o la macchina dovranno pervenire in porto franco.

Qualora le sostituzioni o le riparazioni debbano essere effettuate nel luogo ove la macchina è installata, le spese di manodopera, viaggio e soggiorno dei tecnici o montatori saranno interamente a carico del committente.

Sono espressamente escluse dalla garanzia tutte quelle parti per le quali è previsto un normale consumo (come lame saldanti, teflon, gomme, guarnizioni, ecc.) nonché le parti elettriche.

Il fornitore è responsabile dei difetti derivanti dal normale impiego della macchina e non di quelli derivanti da:

- **errata installazione;**
- **mancata manutenzione;**
- **cattivo uso della macchina;**
- **manomissioni o riparazioni eseguite dal committente;**
- **modifiche effettuate senza autorizzazione;**
- **inadeguata alimentazione elettrica;**
- **qualora la macchina non sia più di proprietà del primo acquirente;**
- **utilizzo in modo difforme dalle istruzioni.**

La **ITALDIBIPACK S.p.A.** non sarà inoltre responsabile di eventuali danni a persone o cose distinte dalla macchina oggetto della garanzia, né di eventuale mancata produzione.

ITALDIBIPACK S.p.A. declina ogni responsabilità per danni a persone o cose qualora non venga effettuato il collegamento a terra della macchina.

F

GARANTIE

La garantie a une durée de 12 mois (douze) à partir de la date de livraison de la machine à conditionner.

Les prestations sous garantie sont effectuées exclusivement par la **ITALDIBIPACK S.p.A.** ou par les revendeurs autorisés par cette dernière.

Pendant la période de garantie la **ITALDIBIPACK S.p.A.** sera tenue à substituer gratuitement toutes les pièces pour lesquelles résultera effectif le vice occulte dans les matériaux ou défauts de construction, usinage ou montage auprès de son propre siège où les pièces à substituer ou bien la machine devront parvenir en port franc.

Dans le cas où les substitutions ou les réparations devraient être effectuées au lieu où est installée la machine, les frais de main-d'oeuvre, voyage et séjour des techniciens ou des monteurs seront entièrement à la charge de l'acquéreur.

Toutes les pièces pour lesquelles une usure normale est prévue (comme les lames soudantes, téflon, caoutchoucs, joints, etc...) ainsi que les pièces électriques sont exclues de la garantie.

Le fournisseur est responsable des défauts provenant d'un emploi normal de la machine mais non de ceux provenant de :

- installation erronée;
- manque d'entretien;
- mauvaise utilisation de la machine;
- endommagements ou réparations exécutées par l'acquéreur;
- modifications exécutées sans autorisation;
- alimentation électrique inadéquate;
- si la machine n'est plus propriété du premier acquéreur;
- utilisation non conforme aux instructions.

La **ITALDIBIPACK S.p.A.** ne sera pas en outre responsable des éventuels dommages causés aux personnes ou aux choses distinctes de la machine objet de la garantie, ni d'un éventuel manque de production.

ITALDIBIPACK S.p.A. décline toute responsabilité pour les dommages provoqués aux personnes ou aux choses dans le cas où le raccordement de la machine à la terre ne serait pas effectué.

GB

GUARANTEE

The guarantee is valid for a period of 12 (twelve) months from the date of delivery of the wrapping machine.

*Any work carried out under warranty must be performed by **ITALDIBIPACK S.p.A.** or its authorized distributors.*

*During the guarantee period, **ITALDIBIPACK S.p.A.** will replace, free of charge, any parts found to be faulty due to hidden defects in the materials or defects due to the construction, working and assembly carried out in its factory, where the pieces to be replaced or the machine must be returned carriage paid.*

In the case in which the replacement or repair must be carried out at the customer's premises, the labour, travelling expenses and accommodation of the technicians or installers will be at the total expense of the customer.

The guarantee explicitly excludes all those pieces subject to normal wear (such as sealing blades, Teflon tape, rubbers, seals, etc.) and electrical parts.

The supplier is liable for faults deriving from the normal use of the machine, and not for those deriving from:

- incorrect installation;
- lack of maintenance;
- incorrect machine use;
- tampering or repairs carried out by the customer;
- unauthorized modifications;
- connection to incorrect power supply;
- in the case in which the machine is no longer the property of the original purchaser;
- use in a different manner than that described in the instructions.

*Furthermore, **ITALDIBIPACK S.p.A.** will not be liable for any damage to people or property distinct from the machine covered by the guarantee, nor for any loss of production.*

***ITALDIBIPACK S.p.A.** refuses all liability for damage caused to people or property in the case in which the machine is not earthed.*

D

GARANTIE

Die Garantie hat eine Laufzeit von 12 (zwölf) Monaten ab Lieferungsdatum der Verpackungsmaschine.

Die Kundendienstleistungen während der Garantiezeit werden ausschließlich durch **ITALDIBIPACK S.p.A.** oder deren autorisierte Händler durchgeführt.

Während der Garantiezeit ist **ITALDIBIPACK S.p.A.**

verpflichtet, alle Teile, an denen versteckte Materialschäden oder Konstruktions-, Bearbeitungs- und Montagefehler festgestellt werden, an ihrem Firmensitz zu reparieren, sofern die zu ersetzenden Teile oder die Maschine Frei Hafen bei ihr abgeliefert wurden.

Sollte der Austausch der Teile oder die Reparaturen am Installationsort der Maschine vorgenommen werden, gehen die Arbeits-, Reise- und Aufenthaltskosten für die Techniker oder Monteure gänzlich zu Lasten des Auftraggebers.

Ausdrücklich von der Garantie ausgeschlossen sind jene Teile, die normale Verschleiss unterliegen (wie Schweissdraht, Teflonband, Gummitteile, Dichtungen etc.), sowie elektrische Elemente.

Der Lieferant ist verantwortlich für die Mängel, die durch den normalen Gebrauch der Maschine verursacht werden, jedoch nicht für die durch die folgenden Fehler verursachten Störungen:

- fehlerhafte Installation
 - mangelnde Wartung
 - falscher Maschinengebrauch
 - durch den Auftraggeber durchgeführte falsche Handgriffe oder Reparaturen
 - ohne Genehmigung durchgeführte Änderungen
 - ungeeignete elektrische Versorgung
 - die Maschine befindet sich nicht mehr im Eigentum des Erstkäufers
 - von den Anleitungen abweichende Verwendung
- ITALDIBIPACK S.p.A.** ist ausserdem nicht verantwortlich für eventuelle Schäden an Personen oder Sachen, die mit der garantiegegenständlichen Maschine nichts zu tun haben, oder für einen eventuellen Produktionsausfall.
- ITALDIBIPACK S.p.A.** lehnt jegliche Verantwortung für Personen- oder Sachschäden ab, falls die Maschinen nicht geerdet wurde.

E

GARANTÍA

La garantía dura 12 meses (doce) a partir de la fecha de entrega de la máquina empaquetadora.

Las intervenciones en garantía están efectuadas exclusivamente por **ITALDIBIPACK S.p.A.** o por los revendedores autorizados de la empresa misma.

Para el periodo de garantía **ITALDIBIPACK S.p.A.** tendrá que sustituir gratuitamente todas las partes en las que se hallen defectos ocultos de los materiales o de fabricación, elaboración o montaje en la propia sede donde las piezas a sustituir o la máquina habrá llegado puerto franco.

En caso de que las sustituciones o arreglos se tengan que efectuar en el lugar de instalación de la máquina, los gastos de mano de obra, viaje y comidas de los técnicos o montadores serán enteramente a cargo del cliente.

Están expresamente excluidas de la garantía todas las partes por las que se prevé un normal desgaste (como cuchillas soldadoras, teflón, gomas, garniciones, etc.) así como las partes eléctricas.

El proveedor es responsable de los defectos que derivan del uso normal de la máquina y no por los derivados de:

- instalación equivocada;
- falta de mantenimiento;
- uso incorrecto de la máquina;
- modificaciones o arreglos efectuadas por el cliente;
- modificaciones efectuadas sin autorización;
- alimentación eléctrica inadecuada;
- en caso la máquina ya no sea de propiedad del primer comprador;
- utilización diferente de las instrucciones.

Además, **ITALDIBIPACK S.p.A.** no será responsable por eventuales daños a personas y cosas diferentes de la máquina objeto de la garantía, ni de una eventual producción fallida.

ITALDIBIPACK S.p.A. declina cualquier responsabilidad por daños a personas y cosas en caso no se efectúe la conexión a tierra de la máquina.



CENTRI ASSISTENZA

ITALIA

ITALDIBIPACK S.p.A.

Via Europa 35 - 20010 Pogliano Milanese (MI) Tel. 02-93549442

ITALDIBIPACK CENTER

Via del Mare, 32/a - 00040 Pomezia (Roma) Tel. 06-9100417

BARBERO PIETRO S.r.l.

C.so Re Umberto, 44 - 10100 Torino Tel. 011-4118108





DIBIPACK PROPACK

196 COOLIDGE AVE

ENGLEWOOD NJ 07631 Phone:++1/201 8161266

Fax.: ++1/201 8161267

ITALDIBIPACK IBERICA S.L.

C/MOLINO 14, POL. IND. CADESBANK

RIPOLLET (BARCELONA) ESP. Tel.: ++3493/5808338

Fax: ++3493/6917919

BIPACK FRANCE SARL

32-32 bis AVENUE DE BOBIGNY

Z.I. LE TERMINAL

93135 NOISY LE SEC CEDEX Tel.: ++33/01/41831960

FAX: ++33/01/41831969



PROTEZIONE ANTINFORTUNISTICA

Leggere attentamente tutte le istruzioni prima dell'uso
In caso di dubbi contattare il servizio di Assistenza Tecnica per chiarimenti citando il n. di pagina ed il paragrafo con la procedura operativa che vi interessa.

Conservare questo manuale di istruzioni.

Le informazioni in esso contenute Vi aiuteranno a mantenere la vostra macchina in perfetta efficienza ed a lavorare in piena sicurezza.

Collegare la macchina solo ad una presa di corrente provvista di messa a terra e protetta da interruttore differenziale con limite d'intervento a 0,03 A.

Nel caso si verificano degli inconvenienti non intervenire direttamente ma interpellare l'assistenza tecnica ITALDIBIPACK o il rivenditore autorizzato. Si declina ogni responsabilità per danni causati a persone o cose per interventi diretti dell'acquirente.

Prima di effettuare qualsiasi operazione assicurarsi che l'interruttore generale sia sulla posizione '0' e staccare la presa di corrente.

LIMITI D'IMPIEGO

La macchina non può essere impiegata in luoghi aperti e/o esposta agli agenti atmosferici e in ambiente con vapori, fumi o polveri corrosive e/o abrasive, con rischio di incendio o esplosione e comunque ove sia prescritto l'impiego di componenti antideflagranti.

L'equipaggiamento elettrico funziona correttamente entro i limiti di temperatura ambiente compresi tra +5 °C e +40 °C e limiti di umidità relativa non oltre il 50% a 40 °C e non oltre 90% a 20 °C.

La macchina non è adatta al funzionamento in presenza di radiazioni ionizzanti e non (raggi x, laser, microonde, raggi ultravioletti).

L'immagazzinamento della macchina deve avvenire a temperatura comprese tra -5 °C; +55 °C.

F

PROTECTION CONTRE LES ACCIDENTS

Lire attentivement toutes les instructions avant l'utilisation. En cas de doutes contacter le service d'Assistance Technique pour explications en citant le n° de page et le paragraphe contenant la procédure opérationnelle qui vous intéresse. **Conserver ce manuel d'instructions.**

Les informations qui y sont contenues vous aideront à maintenir votre machine en parfaite condition et de travailler en toute sécurité.

Brancher la machine uniquement à une prise de courant pourvue de mise à terre et protégée par un interrupteur différentiel avec limite d'intervention à 0,03 A. Dans le cas où se vérifieraient des problèmes, ne pas intervenir directement mais interpellé l'assistance technique ITALDIBIPACK ou le revendeur autorisé. On décline toute responsabilité pour les dommages causés aux personnes ou aux choses en cas d'interventions directes de l'acquéreur.

Avant d'effectuer toute opération, s'assurer que l'interrupteur général soit sur la position «0» et débrancher la prise de courant.

LIMITES D'UTILISATION

La machine ne peut pas être utilisée en des lieux à ciel ouvert et/ou exposée aux agents atmosphériques, ni utilisée dans des milieux avec présence de vapeurs, fumées ou poussières corrosives et/ou abrasives, avec risque d'incendie ou d'explosion et dans tous les cas là où est prescrit l'emploi de composants antidéflagrants.

L'équipement électrique fonctionne correctement dans les limites de température ambiante comprises entre +5 °C et +40 °C et dans les limites d'humidité relative, non outre le 50% à 40 °C. et non outre le 90% à 20 °C.

La machine n'est pas appropriée pour un fonctionnement en présence de radiations ionisantes et non (rayons x, laser, micro-onde, rayons ultraviolets). Le stockage de la machine doit se faire à une température comprise entre -5 °C. et +55 °C.

GB

SAFETY INFORMATION

Read all the instructions carefully before use. In the case of uncertainty, contact the Technical Service for explanation, quoting the number of the page and the paragraph with the operating procedure in question...

Keep this instruction manual.

The information that it contains will help you to keep your machine fully efficient and to work in perfect safety.

Only connect the machine to a power supply equipped with earth and protected by a differential switch with an intervention limit of 0.03 A.

In the case in which problems should occur, do not intervene directly, but contact the technical service at ITALDIBIPACK or the authorized dealer. We refuse all liability for damage caused to people or property as a result of the direct intervention of the purchaser.

Before carrying out any operation, make sure that the general switch is on the "0" position, and remove the plug from the socket.

LIMITS OF USE

The machine must not be used in the following locations: open-air environments and/or those exposed to the elements, environments containing steam, fumes corrosive and/or abrasive dusts, environments with fire or explosion hazards, and in any case wherever the use of fireproof components is required.

The electrical equipment operates correctly within an ambient temperature range of +5 °C to +40 °C and with relative humidity limits of less than 50% at 40 °C and less than 90% at 20 °C.

The machine is not suitable for operation in the presence of ionizing and other kinds of radiations (X-rays, lasers, microwaves, ultraviolet rays). The machine must be stored at a temperature between -5 °C and +55 °C.

D

SCHUTZ VOR UNFÄLLEN

Vor Gebrauch die Bedienungsanleitung aufmerksam durchlesen. Im Zweifelsfall setzen Sie sich bitte mit dem Technischen Servicedienst in Verbindung, unter Angabe von Seitenzahl und Nummer des Abschnitts, die sich auf die Betriebsprozedur beziehen, zu der Sie Fragen haben.

Bewahren Sie dieses Bedienungshandbuch gut auf.

Die darin enthaltenen Informationen helfen Ihnen, die volle Leistungsfähigkeit Ihrer Maschine aufrecht zu erhalten und in völliger Sicherheit zu arbeiten.

Schließen Sie die Maschine nur an eine geerdete Steckdose an, mit Schutz d u r c h Fehlerstromschutzschalter mit Eingriffsgrenze bei 0,03 A.

Sollte es zu Störungen kommen, nehmen Sie keine direkten Eingriffe vor, sondern wenden Sie sich an den Technischen Servicedienst von ITALDIBIPACK oder einen autorisierten Händler. Es wird keinerlei Haftung für Personen- oder Sachschäden in Folge von direkten Eingriffen durch den Käufer übernommen.

Vor der Durchführung jeder Operation vergewissern Sie sich, dass der Hauptschalter auf '0' - Position ist und ziehen Sie den Stecker ab.

EINSATZGRENZEN

Die Maschine kann nicht im Freien verwendet und/oder Witterungseinflüssen ausgesetzt werden; dasselbe gilt für Umgebungen mit Dampf- oder Rauchen-entwicklung, ätzendem und/oder Schleifpulver, mit Brand- oder Explosionsgefahr oder jedenfalls für Umgebungen, in denen der Einsatz von explosion-sgeschützten K o m p o n e n t e n vorgeschrieben ist. Die elektrische Ausrüstung funktioniert korrekt innerhalb der Begrenzungen für die Umgebungstemperatur zwischen +5 °C und +40 °C, sowie innerhalb der Begrenzungen für die relative Feuchtigkeit, nicht über 50% bei 40 °C und nicht über 90% bei 20 °C.

Die Maschine ist nicht für die Verwendung in Umgebungen mit ionisierender und nicht ionisierender Strahlung geeignet (Röntgenstrahlen, Laser, Mikrowelle, ultraviolette Strahlung). Die Lagerung der Maschine muss innerhalb eines Temperaturbereichs von -5 °C bis +55 °C erfolgen.

E

PROTECCIÓN CONTRA ACCIDENTES

Leer con atención todas las instrucciones antes del uso en caso de dudas contactar al servicio de asistencia Técnica para aclaraciones indicando el n. de página y el párrafo con el procedimiento operativo que les interesa.

Conservar este manual de instrucciones.

Las informaciones contenidas les ayudaran a mantener su máquina en perfecta eficiencia y a trabajar en completa seguridad.

Conectar la máquina solamente a una toma de corriente dotada de puesta a tierra y protegida por interruptor diferencial con límite de intervención a 0.03A

En caso ocurran inconvenientes no intervenir directamente pero contactar a la asistencia técnica ITALDIBIPACK o al vendedor autorizado. Se declina toda responsabilidad por daños causados a personas o cosas por intervenciones directos del comprador.

Antes de efectuar cualquier operación asegurarse de que el interruptor general esté en la posición "0" y desenchufar la clavija de la toma.

LÍMITES DE EMPLEO

La máquina no puede ser utilizada en lugares abiertos y/o expuesta a agentes atmosféricos o en ambientes con vapores, humos o polvos corrosivos y/o abrasivos, con riesgo de incendio o explosión o de todas maneras donde esté prescrito el uso de antidéflagrantes.

El equipaje eléctrico funciona correctamente dentro de los límites de temperatura ambiente incluidos entre +5 °C y +40 °C y límites de humedad relativa de no más del 50% a 40 °C y no más de 90% a 20 °C.

La máquina no es adecuada al funcionamiento en presencia de radiaciones ionizadoras y no (rayos X, láser, microondas, rayos ultravioletas). El almacenamiento de la máquina tiene que efectuarse a temperaturas incluidas entre -5 % °C y +55 °C.



QUALIFICHE DEGLI OPERATORI

Il lavoro con la macchina può essere svolto solo da persone aventi le qualifiche definite qui di seguito:

Operatore conduttore di macchina

Operatore addestrato ed abilitato alla conduzione della macchina nell'uso operativo attraverso l'uso dell'interruttore generale e di tutti i vari comandi presenti sulla macchina stessa, montaggio della bobina di film plastico, regolazioni varie dipendenti dai formati da confezionare, arresto e ripristino della macchina.

Manutentore meccanico

Tecnico qualificato in grado di condurre la macchina come l'operatore conduttore e in più di farla funzionare con le protezioni disabilitate nel caso di intervento su organi meccanici per regolazioni, manutenzioni o riparazioni.

Non è abilitato a interventi su impianti elettrici sotto tensione.

Manutentore elettrico

Tecnico qualificato in grado di condurre la macchina come l'operatore conduttore e in più di farla funzionare con le protezioni disabilitate nel caso di interventi sull'impiantistica elettrica per manutenzioni o riparazioni.

Sarà responsabilità dell'utilizzatore definire le persone qualificate ai vari livelli di intervento e dare alle stesse l'idoneo addestramento e le consegne operative.

F

QUALIFICATIONS DES OUVRIERS

Le travail avec la machine ne peut être effectué que par un personnel ayant les qualifications définies ci-dessous :

Opérateur conducteur de machine

Opérateur formé et habilité à manoeuvrer la machine à travers l'utilisation de l'interrupteur général et de toutes les autres commandes se trouvant sur la machine elle-même, à monter la bobine de film plastique, à effectuer différents réglages selon les formats à conditionner et à arrêter et remettre en route la machine.

Ouvrier chargé de l'entretien mécanique

Technicien qualifié capable de manoeuvrer la machine comme l'opérateur conducteur et capable en plus de la faire fonctionner avec les protections déconnectées en cas d'intervention sur des organes mécaniques pour réglages, entretiens ou réparations.

Il n'est pas habilité à intervenir sur les installations électriques sous tension.

Ouvrier chargé de l'entretien électrique

Technicien qualifié capable de manoeuvrer la machine comme l'opérateur conducteur et capable en plus de la faire fonctionner avec les protections déconnectées en cas d'intervention sur toutes les installations électriques pour causes d'entretien ou de réparation.

L'utilisateur aura la responsabilité de choisir les personnes qualifiées pour les différents niveaux d'intervention et de donner à ces dernières la formation apte et les consignes opérationnelles.

GB

QUALIFICATIONS OF THE OPERATORS

Only workers possessing the following qualifications may be allowed to use the machine:

Machine operator

An operator trained and qualified to operate the machine during functioning, comprising the use of the general switch and all the various controls present on the machine itself, assembly of the roll of plastic film, various adjustments depending on the format of the goods to be packaged, stopping and resetting of the machine.

Mechanical maintenance man

A qualified technician capable of running the machine like the machine operator and also to enable it to operate without the protective devices in the case of work on the mechanical parts for adjustments, maintenance or repairs.

He is not qualified to operate on the live electrical systems.

Electrical maintenance man

A qualified technician capable of running the machine like the machine operator and also to enable it to operate without the protective devices in the case of work on the electrical systems for adjustments, maintenance or repairs.

It is the responsibility of the user to define the qualified workers at the various levels of operation and to provide them with the appropriate training and operating instructions.

D

QUALIFIKATION DES BEDIENUNGSPERSONALS

Die Arbeit mit der Maschine darf nur von Personen ausgeführt werden, die über die folgenden Qualifikationen verfügen:

Maschinenführer

Geschulte und zur Führung der Maschine bei deren betrieblicher Verwendung zugelassene Person, mittels Verwendung des Hauptschalters und der verschiedenen, an der Maschine selbst vorhandenen Steuerungen, Montage der Rolle für die Plastikfolie, verschiedene Regelungen, die von den zu verpackenden Formaten abhängen, Maschinenstopp und -start.

Mechaniker

Qualifizierter Techniker, der die Maschine wie der Maschinenführer bedienen kann, und zusätzlich für deren Betrieb ohne Schutzvorrichtungen sorgen kann, falls Eingriffe an mechanischen Elementen zwecks Regelung, Wartung oder Reparatur vorgenommen werden sollen.

Eingriffe an elektrischen, unter Spannung stehenden Anlagen darf er nicht vornehmen.

Elektroinstallateur

Qualifizierter Techniker, der die Maschine wie der Maschinenführer bedienen kann, und zusätzlich für deren Betrieb ohne Schutzvorrichtungen sorgen kann, falls Eingriffe an der elektrischen Anlage zwecks Wartung oder Reparatur vorgenommen werden sollen.

Die Haftung für die Bestimmung der für die verschiedenen Eingriffsstufen qualifizierten Personen liegt beim Benutzer, der auch für die geeignete Schulung und Betriebsanweisungen sorgen muss.

E

CALIFICACIONES DE LOS OPERADORES

El trabajo con la máquina puede ser realizado solamente por personas con las cualificaciones indicadas de seguida:

Operador conductor de máquina

Operador formado y habilitado a la conducción de la máquina en el uso operativo a través del uso del interruptor general y de todos los demás mandos presentes en la máquina misma, montaje de la bobina de película plástico, regulaciones varias según los formatos a empaquetar, parada y restablecimiento de la máquina.

Encargado del mantenimiento mecánico

Técnico cualificado capaz de conducir la máquina como el operador conductor y además hacerla funcionar con las protecciones deshabilitadas en caso de intervención sobre órganos mecánicos para regulaciones, mantenimientos o arreglos.

No está habilitado a efectuar intervenciones sobre instalaciones eléctricas en tensión.

Encargado del mantenimiento eléctrico

Técnico cualificado capaz de conducir la máquina como el operador conductor y además hacerla funcionar con las protecciones deshabilitadas en caso de intervención sobre las instalaciones eléctricas para mantenciones o arreglos.

Será responsabilidad del usuario definir a las personas cualificadas a los diferentes niveles de intervención, formar a las mismas y darles los encargos operativos.



IMBALLO

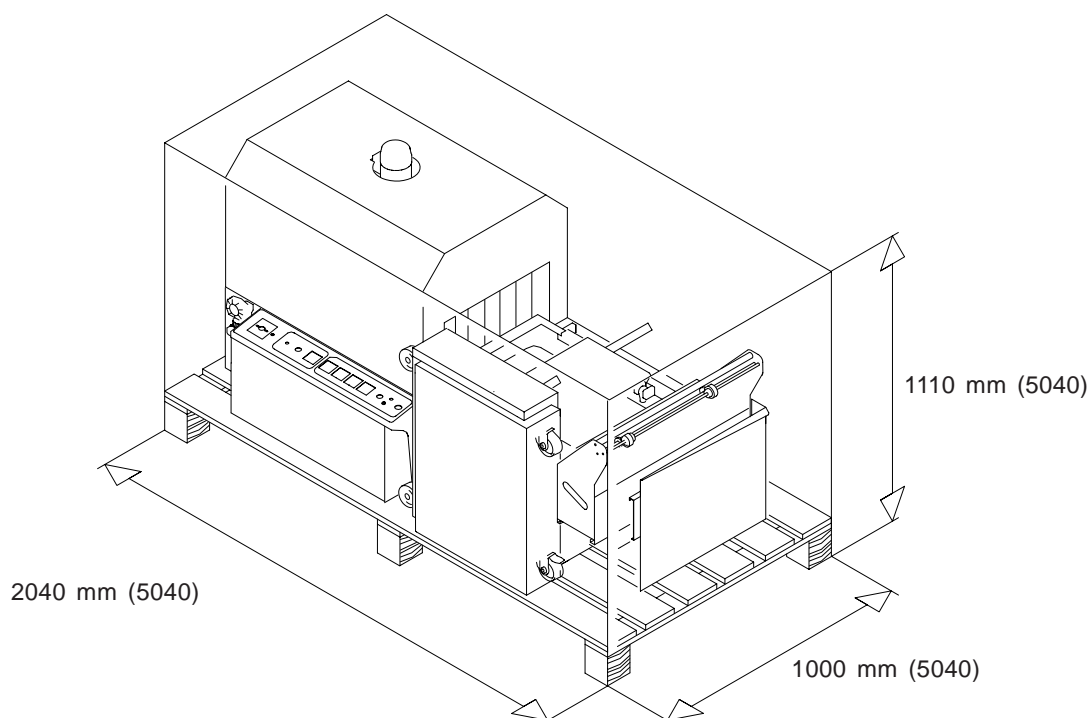
La saldatrice viene generalmente spedita in cassa, parzialmente smontata.

La cassa contiene:

- il corpo macchina
- il portabobina con il piano di caricamento, (non montato)
- l'albero con coni per il montaggio bobina
- le 2 gambe con ruote, con le viti per il montaggio
- la rulliera di scarico prodotto

Con la rulliera di scarico, un sacchetto contiene:

- 1 lama di saldatura
- 1 nastro di teflon di ricambio
- 1 bomboletta di lubrificante al silicone





F

CONDITIONNEMENT

La soudeuse est généralement expédiée sous caisse, partiellement démontée.

La caisse contient:

- le corps de la machine
- le groupe porte-bobines avec le plan de chargement (non monté)
- l'arbre avec les cônes pour le montage de la bobine
- les deux pieds avec les roues et les vis pour le montage
- le transporteur à rouleaux de déchargement du produit

Un sac fourni avec le transporteur à rouleaux contient:

- 1 lame soudante
- 1 ruban en téflon de rechange
- 1 bombe de lubrifiant au silicone

GB

PACKAGING

The shrink wrapping machine is usually shipped in a crate, partially disassembled.

The crate contains:

- machine body*
- reel holder with loading surface (disassembled)*
- shaft with cones for reel assembly*
- 2 legs with wheels, with assembly screws*
- product unloading roller*

With the unloading roller, a bag contains:

- 1 sealing blade*
- 1 spare Teflon ribbon*
- 1 cylinder of silicone lubricant*

D

VERPACKUNG

Die Folienschweißmaschine wird im Allgemeinen teilweise zerlegt in einer Kiste versandt.

Die Kiste enthält:

- Maschine
- Rollenhalter mit Beladefläche (nicht montiert)
- Welle mit Kegeln für Rollenmontage
- 2 Beine mit Rädern, samt Montageschrauben
- Rollenförderband für Produkttransport

Mit dem Abtransport-Förderband wird in einem Beutel mitgeliefert:

- 1 Schweißklinge
- 1 Ersatz-Teflonband
- 1 Dose Silikonschmiermittel

E

EMBALAJE

La soldadora generalmente se envía en una caja, parcialmente desmontada.

La caja contiene:

- el cuerpo máquina*
- el portabobina con la superficie de carga, (no montado)*
- el eje con conos para el montaje bobina*
- las 2 patas con ruedas, con los tornillos para el montaje*
- el transportador de rodillos de descarga producto*

Con la transportador de rodillos de descarga, una bolsa contiene:

- 1 hoja de soldadura*
- 1 cinta de teflón de recambio*
- 1 bomba-aerosol de lubricante de silicona*

DISIMBALLO ED INSTALLAZIONE

Liberare la macchina dalla gabbia esterna.

Liberare le gambe.

Togliere il portabobina.

Sollevarre la macchina a sinistra, dal lato tunnel, e infilare sotto un listello di legno di circa 40 mm di spessore.

Sollevarre la macchina a destra e fare altrettanto.

Infilare sotto le forche di un sollevatore, alzarla e montare le due gambe con le viti (M8) in dotazione.

Quella con montato il filtro-regolatore dell'aria compressa, va' collocata dalla parte opposta al tunnel.

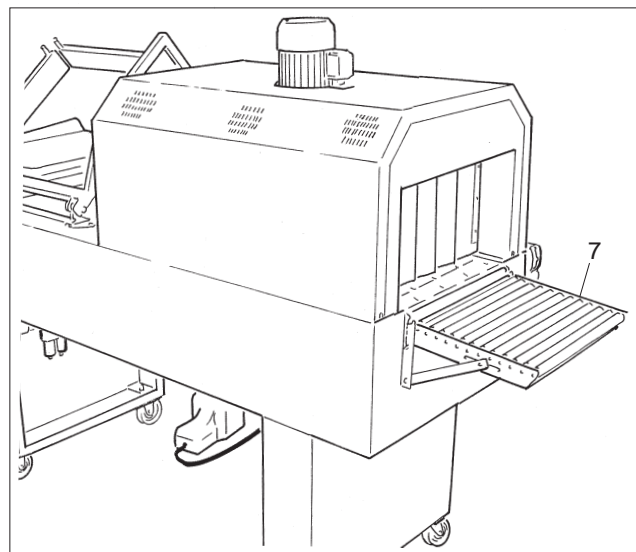
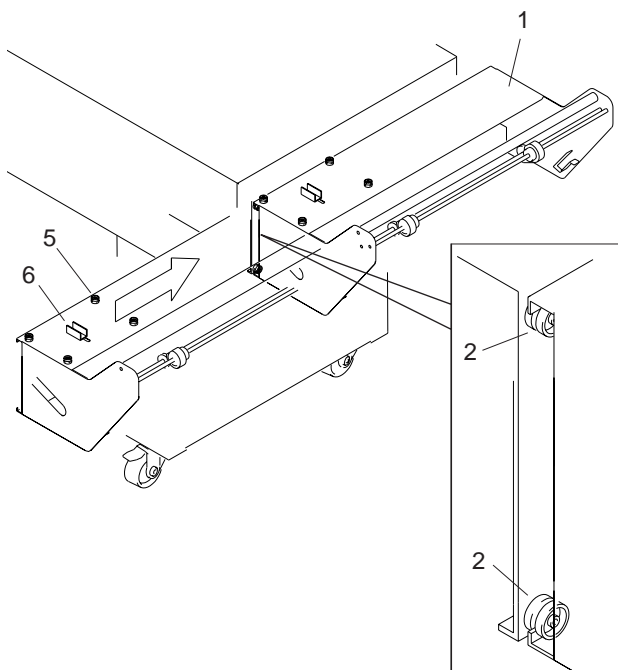
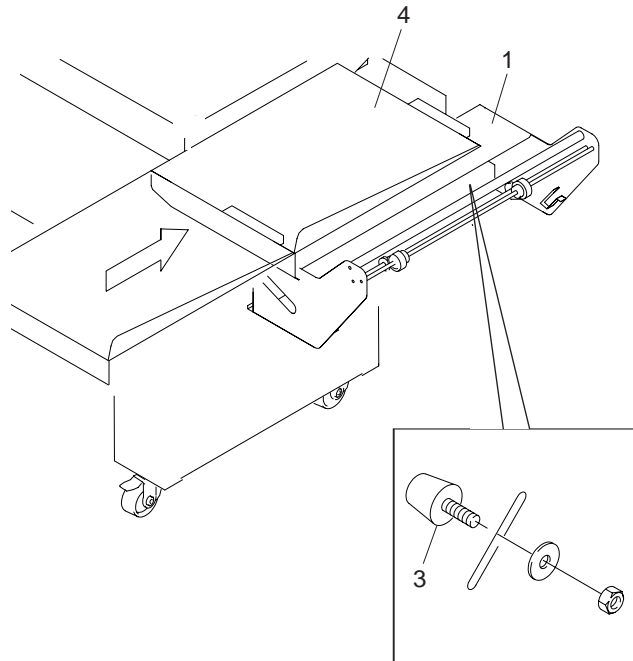
Liberare il cavo di alimentazione e il cavo al comando a pedale.

Collegare il tubo dell'aria compressa al gruppo filtro-riduttore.

Infilare il portabobina (1) sulle 'rotelle' (2), da sinistra a destra, spostare verso l'alto il gommino di fermo (3), nell'asola e bloccarlo in posizione.

Montare sul portabobina (1) il piano di carico (4) sulle 'rotelle' (5) previo opportuno spostamento laterale della piastrina di arresto (6), per consentire suddetta operazione, ed infine riposizionare e bloccare la piastrina dopo inserimento del piano.

Montare lo scivolo di scarico (7) con le tre viti per lato.



F

DEBALLAGE ET INSTALLATION

Libérer la machine de la cage externe.

Libérer les pieds.

Enlever le groupe porte-bobines. Soulever la machine à gauche, du côté tunnel et glisser en-dessous une baguette en bois d'environ 40 mm d'épaisseur. Soulever la machine à droite et répéter l'opération.

L'enfiler sur les fourches d'un chariot élévateur, la lever et monter les deux pieds avec les vis (M8) fournies.

Celui qui a le filtre régulateur de l'air comprimé monté doit être installé du côté opposé au tunnel.

Libérer le câble d'alimentation et le câble de la commande à pédale.

Brancher le tuyau de l'air comprimé au groupe filtre-réducteur.

Enfiler le groupe porte-bobines (1) sur les roulettes (2), de gauche à droite, déplacer vers le haut le tampon en caoutchouc d'extrémité (3), dans l'œillet et le bloquer dans cette position.

Monter sur le groupe porte-bobines (1) le plan de chargement (4) sur les roulettes (5) après avoir déplacé latéralement de façon adéquate la plaque d'arrêt (6) afin de permettre cette opération puis replacer et bloquer la plaque après avoir inséré le plan.

Monter la goulotte de déchargement (7) avec les trois vis par côté.

GB

UNPACKING AND INSTALLATION

Free the machine from the external crate.

Free the legs.

Remove the reel holder.

Lift the machine on the left, from the tunnel side, and stick a strip of wood (approx. 40 mm thick) under it.

Lift the machine on the right and do the same.

Slide the forks of a forklift under the machine, lift it and assemble the two legs using the M8 screws supplied.

The one with the compressed air regulator filter on it should be placed from the side opposite the tunnel.

Free the power supply cable and the pedal control cable.

Connect the compressed air hose to the reducer-filter unit.

Insert the reel holder (1) on the 'wheels' (2), from left to right, move the rubber stop (3) upwards into the slot and lock it into place.

On the reel holder (1) assemble the loading surface (4) on the 'wheels' (5) after appropriate lateral movement of the stop plate (6), to allow the above-mentioned operation, and finally reposition and lock the plate after inserting the loading surface.

Assemble the unloading chute (7) with the three screws per side.

D

ENTFERNEN DER VERPACKUNG UND INSTALLATION

Die Maschine vom äußeren Gerüst befreien.

Die Füße befreien.

Den Rollenhalter abnehmen.

Die Maschine links, auf der Tunnelseite, hochheben und eine etwa 40 mm dicke Holzlatte unterlegen. Die Maschine rechts hochheben und ebenfalls eine Holzlatte unterlegen.

Unterhalb die Gabeln eines Gabelstaplers einführen, hochheben und die zwei Beine mit den mitgelieferten Schrauben (M8) anmontieren.

Das Bein, auf dem sich der Druckluftfilter/-regler befindet, muss auf der dem Tunnel gegenüber liegenden Seite angebracht werden.

Das Versorgungskabel und das Kabel für die Pedalbetätigung freimachen.

Den Druckluftschlauch an das Filter-/Untersetzungs-getrieb-eaggregat anschließen.

Den Rollenhalter (1) in die 'Rädchen' (2) einsetzen, von links nach rechts, den Feststellgummi (3) nach oben in den Schlitz schieben und in dieser Position feststellen.

Die auf den 'Rädchen' (5) befindliche Beladefläche (4) an den Rollenhalter montieren, nachdem die Sperrplatte (6) auf die Seite geschoben wurde, um diese Maßnahme zu ermöglichen.

Nach dem Einsetzen der Fläche die Platte wieder an die richtige Stelle schieben und feststellen.

Die Entladerutsche (7) mit den drei Schrauben pro Seite montieren.

E

DESEMBALAJE E INSTALACIÓN

Liberar la máquina de la jaula externa.

Liberar las patas.

Quitar el portabobina.

Levantar la máquina a la izquierda, por el lado túnel, e introducir debajo un tablero de madera de unos 40 mm de espesor.

Levantar la máquina a la derecha y hacer lo mismo.

Introducir las horquillas de de un elevador debajo de la máquina, alzarla y montar las dos patas con los tornillos (M8) suministrados.

La pata que lleva el filtro-regulador del aire comprimido, ha de colocarse en la parte opuesta al túnel.

Liberar el cable de alimentación y el cable del mando de pedal.

Conectar el tubo del aire comprimido al grupo filtro-reductor.

Introducir el portabobina (1) en las ruedas (2), de izquierda a derecha, desplazar hacia arriba el tapón de goma (3), en el ojal y bloquearlo en posición.

Montar en el portabobina (1) la superficie de carga (4) en las ruedas (5) después del oportuno desplazamiento lateral de la plaqueta de parada (6), para consentir dicha operación, y por último volver a colocar y bloquear la plaqueta después de insertar la superficie.

Montar el tobogán (7) de descarga con los tres tornillos por lado.

DESCRIZIONE E CARATTERISTICHE TECNICHE

Confezionatrice

Macchina per confezioni prodotta con film plastico monopiega termosaldabile, nei limiti dimensionali indicati ai paragrafi seguenti, con saldatura angolare del film, taglio e termoretrazione dello stesso.

Ogni qualvolta si abbassa il telaio di saldatura il calore di un filo saldante e la pressione dello stesso con un contrasto inferiore sul corpo macchina, rivestito in teflon, determinano la fusione del film e la separazione dei lembi originando in tal modo la confezione.

La retrazione del film è ottenuta con circolazione di aria calda forzata intorno alla confezione inviata, dopo la saldatura, tramite piano di confezionamento motorizzato, in opportuno forno ventilato.

NON SI POSSONO CONFEZIONARE:

- prodotti granulari sfusi;
- prodotti bagnati;
- prodotti liquidi e/o gelatinosi se non contenuti in altra confezione;
- prodotti altamente infiammabili;
- prodotti esplosivi;
- bombolette con gas in pressione, ecc.
- tutto ciò che potrebbe danneggiare la macchina o essere pericoloso per la salute dell'operatore (per esempio: acidi, agenti corrosivi, sale, ecc.).

Nel caso di utilizzo con prodotti alimentari si raccomanda di usare film plastici termosaldabili atti al contatto con alimenti.

In ogni caso, si rammenta che, la macchina non è adatta a venire in contatto con alimenti.

TARGHE (Segnalazioni di pericolo e Marcatura CE)

Le macchine sono prodotte in conformità alla Direttiva Comunitaria 98/37 CEE denominata Direttiva Macchine, Direttiva Bassa tensione (DBT) 73/23 CEE e successivi emendamenti, Direttiva compatibilità elettromagnetica (EMC) 89/336 e successivi emendamenti.

Tutte le parti che compongono la macchina sono adeguate alle richieste delle Direttive e la **marcatura CE** ne testimonia la conformità.

Leggibilità e conservazione delle targhe

Qualora una targa si deteriori e/o non sia più leggibile anche in uno solo degli elementi informativi riportati, richiederne un'altra al costruttore e provvedere obbligatoriamente alla sua sostituzione.

F

**DESCRIPTION ET
CARACTERISTIQUES
TECHNIQUES**

Machine à conditionner

Machine pour conditionnements produit avec film plastique monopli thermosoudable, dans les limites dimensionnelles indiquées aux paragraphes suivants, avec soudure angulaire du film ou soudure-coupe et thermorétraction simultanée.

Chaque fois que l'opérateur abaisse la cloche transparente la chaleur d'un fil soudant et la pression de ce dernier avec un repoussoir inférieur sur le corps machine, revêtu de téflon déterminent la fusion du film et la séparation des bords produisant ainsi la confection.

La rétraction du film est obtenue dans un tunnel au moyenne de circulation d'aire chaud autour du paquet envoyé par un tapis motorisé.

**ON NE PEUT PAS
CONDITIONNER:**

- des produits granulés en vrac;
- des produits mouillés;
- des produits liquides et/ou gélatineux à moins qu'ils ne soient contenus dans une autre confection;
- des produits hautement inflammables;
- des produits explosifs;
- des bombes contenant du gaz sous pression, etc...
- et tout ce qui pourrait endommager la machine ou être dangereux pour la santé de l'opérateur; (par exemple acides, agents corrosifs, sel).

En cas d'utilisation avec des produits alimentaires il est recommandé d'utiliser des films plastiques thermosoudables aptes au contact avec les aliments.

Il est rappelé dans tous les cas que la machine n'est pas appropriée à être mise en contact avec des aliments.

PLAQUES (Signalisations de danger et Marquage CE)

Les machines sont produites en conformité avec la Directive Communautaire 98/37 CEE dénommée Directive Machines, la Directive Basse tension (DBT) 73/23 CEE et amendements successifs et la Directive Compatibilité Electromagnétique (EMC) 89/336 CEE et amendements successifs.

Toutes les pièces qui composent la machine sont adéquates aux requêtes des Directives et le marquage CE en témoigne la conformité.

Lisibilité et conservation des plaques

Dans le cas où une plaque soit détériorée et/ou qu'elle ne soit plus lisible, même si cela ne concerne qu'un seul des éléments d'information reportés, en demandant une autre au constructeur et pourvoir obligatoirement à sa substitution.

GB

**DESCRIPTION AND
TECHNICAL
CHARACTERISTICS**

Wrapping machine

Machine for the packaging of products with single-fold sealing film, with dimensions contained in the range indicated in the following paragraphs, with angular sealing of the film and featuring simultaneous cutting or sealing-cutting and shrink-wrapping.

Each time that the operator lowers the sealing frame the heat of the sealing wire and its pressure against the bottom Teflon-coated edge on the machine body cause the film to melt and the edges to separate, thus creating the package.

The shrink of the film is obtained in a tunnel by circulation of hot air around the package that came through it arriving from the working area by a conveyor belt.

**THE FOLLOWING ITEMS
MUST NOT BE PACKAGED:**

- loose granular products;
- wet products;
- liquid and/or gelatinous products if not contained in another package;
- highly flammable products;
- explosive products;
- aerosol cans with pressurized gas, etc.;
- anything that could damage the machine or constitute a danger to the health of the operator (for example, acids, corrosive substances, salt).

In the case of use with food products, it is advisable to use plastic sealing film suitable for contact with food. In any case, we remind you that the machine is not suitable for contact with food products.

PLATES (warning signs and CE mark)

The machines are manufactured in conformity with the EC Machines Directive EEC 98/37, the Low Voltage Directive (DBT) EEC 73/23 and the successive amendments, the Electromagnetic Compatibility Directive (EMC) EEC 89/336 and the successive amendments.

All the components of the machine satisfy the requirements of the Directives and the CE mark testifies to its conformity.

Legibility and conservation of the plates

In the case in which a plate should deteriorate and/or even one of the pieces of information shown should no longer be legible, request a new one from the manufacturer and see to its compulsory replacement.

D

**BESCHREIBUNG UND
TECHNISCHE
EIGENSCHAFTEN**

Verpackungsmaschine

Maschine für Produktverpackungen mit wärmever-schweisbarer Plastikfolie mit Einfachfaltung, innerhalb der in den folgenden Abschnitten angegebenen Abmessungsgrenzen, mit winkelliger Schweissung der Folie und Schnitt oder Schweissung-Schnitt und gleichzeitiger Schrumpfung.

Jedes Mal, wenn der Bediener die durchsichtige der schweisrahmen herablässt, bewirken die Wärme eines Schweissdrahtes und der Druck dieses Drahtes durch eine untere, mit Teflon überzogene Strebe auf der Maschine das Schmelzen der Folie und die Trennung der Ränder, und auf diese Weise die Verpackung. Der Film wird geschrumpft, wenn das Produkt durch den Tunnel mit warmer Luftströmung geht. Das Produkt kommt aus der Schweißzone mit einem Förderband.

**NICHT VERPACKT WERDEN
KÖNNEN:**

- lose Granulate
- nasse Produkte
- flüssige und/oder gelatineartige Produkte, falls sie in keiner anderen Verpackung enthalten sind
- hochentflammbare Produkte
- explosive Produkte
- unter Druck stehende Gasflaschen etc.
- alle Produkte, die die Maschine beschädigen oder gefährlich für die Gesundheit des Bedieners sein könnten (zum Beispiel Säuren, ätzende Substanzen, Salz)

Falls die Maschine für Lebensmittel verwendet wird, muss beachtet werden, dass wärmever-schweisbare, lebensmittelechte Plastikfolien verwendet werden.

Auf jeden Fall muss darauf hingewiesen werden, dass die Maschine nicht mit Lebensmitteln in Kontakt kommen darf.

**PLAKETTEN
(Gefahrenhinweise und CE-Kennzeichnung)**

Die Maschinen werden in Übereinstimmung mit der EG-Richtlinie 98/37 EWG, bekannt als Maschinenrichtlinie, Niederspannungsrichtlinie (DBT) 73/23 EWG und darauffolgende Abänderungen, Richtlinie zur elektromagnetischen Verträglichkeit (EMC) 89/336 hergestellt und darauffolgende Abänderungen.

Alle Maschinenteile entsprechen den Anforderungen der Richtlinien, und die CE-Kennzeichnung steht für deren Konformität.

Lesbarkeit und Auf-bewahrung der Plaketten

Sollte sich eine Plakette abnutzen und/oder auch nur eine der darauf enthaltenen Informationen nicht mehr lesbar sein, fordern Sie eine neue Plakette beim Hersteller an. Sie sind verpflichtet, für den Austausch der Plaketten zu sorgen.

E

**DESCRIPCIÓN
CARACTERÍSTICAS
TÉCNICAS**

Empaquetadora

Máquina para empaquetar producto con película monopliegue termosoldable, en los límites dimensionales indicados en los párrafos siguientes, con soldadura angular de la película y corte o soldadura-corte y termo-contracción contemporánea.

Cada vez que el operador baja el marco de soldadura el calor de un alambre y la presión del mismo con un contraste inferior en el cuerpo máquina, revestido en teflón, determinan la fusión de la película y la separación de los bordes originando de esta manera una bolsa completamente cerrada.

El sucesivo pasaje en un horno con ventilación de aire caliente determina la retracción al rededor del empaque

**NO SE PUEDEN EMPA-
QUETAR**

- productos granulares a granel;
- productos mojados;
- productos líquidos y/o gelatinoso si no contenidos en otros paquetes;
- productos altamente inflamables;
- productos explosivos;
- espray con gas en presión, etc.

- todo lo que podría dañar la máquina o ser peligroso para la salud del operador. (por ejemplo, ácidos, agentes corrosivos, sal)

En caso de utilización con productos alimentarios se recomienda el uso de plásticos termocontráctiles adecuados al contacto con alimentos.

PLACAS (Señales de peligro y Marca CE)

Las máquinas están producidas en conformidad con las Directiva Comunitaria 98/37 CEE denominada Directiva Máquinas, Directiva Baja tensión (DBT) 73/23 CEE y sucesivas enmiendas, Directiva compatibilidad electromagnética (EMC) 89/336 CEE y sucesivas enmiendas.

Todas las partes que componen la máquina están adecuadas a los requerimientos de las Directivas y la marca CE testimonia la conformidad.

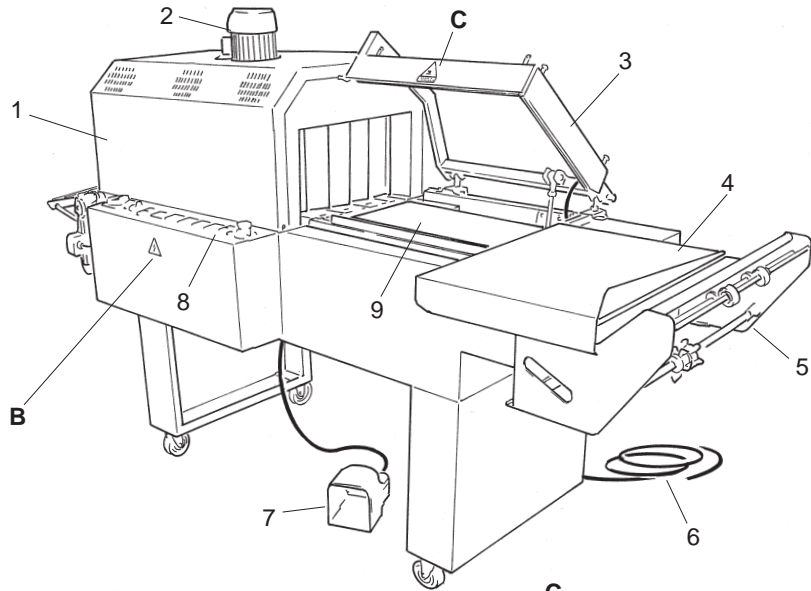
Legibilidad y conservación de las placas

En caso una placa se deteriore o ya no sea léible aunque sea en uno de los elementos informativos indicados, pedir otra al fabricante y sustituirla obligatoriamente.

MARCATURA

A

 ITALDIBIPACK S.p.A. Via Europa, 35 I - 20010 POGLIANO MILANESE	
TIPO	ESPERT
TENSIONE	380 3Ph+N+T
KW	
MASSA KG.	
N° MATR.	
ANNO	

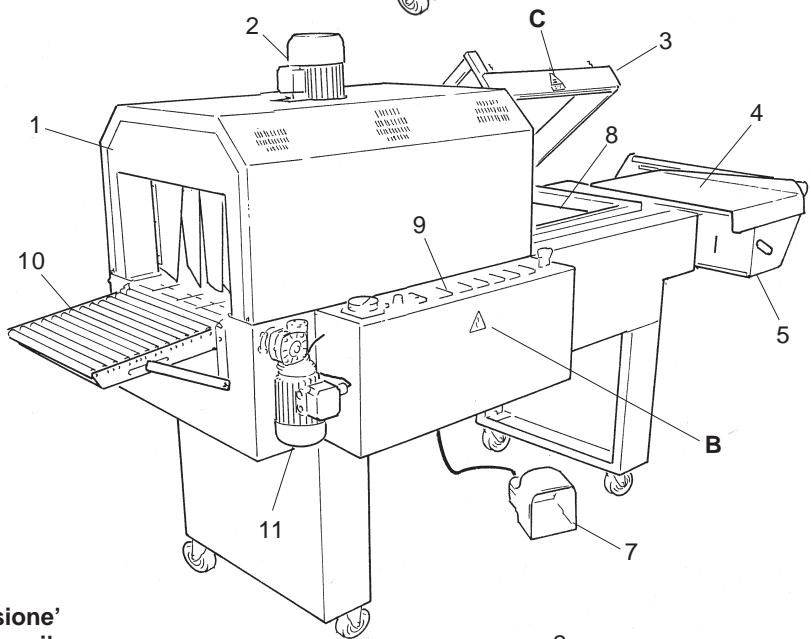


RISCHI RESIDUI

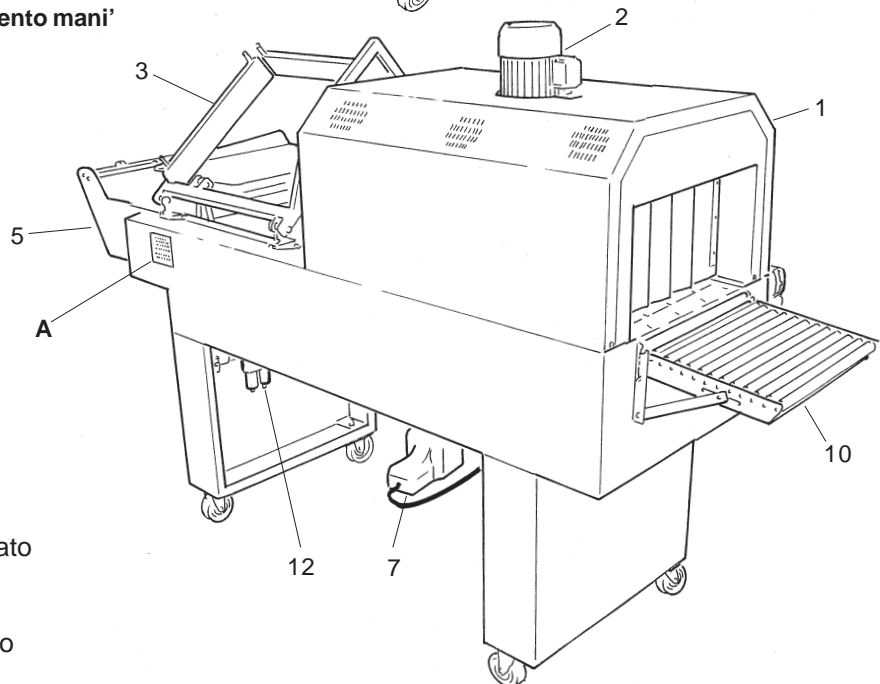
B



C



- A) Dati tecnici e Marcatura CE
B) Segnalazione generica di 'presenza tensione'
C) Segnalazione 'pericolo! schiacciamento mani'



1. Forno di termoretrazione
2. Ventilatore
3. Telaio di saldatura
4. Piano di caricamento
5. Portabobina
6. Cavo di alimentazione (con spina)
7. Pedale avvio ciclo (modo manuale)
8. Piano di confezionamento motorizzato
9. Pannello comandi
10. Pianetto a rulli uscita forno
11. Motorizzazione trasporto a rulli forno
12. Attacco aria compressa

F

MARQUAGE

RISQUES RESIDUELS

- A) Caractéristiques techniques et Marquage CE
- B) Signalisation générique de «Présence de tension»
- C) Signalisations 'danger! Risque d'écrasement de les mains'

1. Four de thermorétraction
2. Ventilateur
3. Châssis de soudage
4. Plan de chargement
5. Groupe porte-bobines
6. Câble d'alimentation (avec fiche)
7. Pédale de démarrage cycle (mode manuel)
8. Plan de conditionnement motorisé
9. Pupitre de commandes
10. Grille à rouleaux de sortie du four
11. Motorisation transport à rouleaux four
12. Prise de l'air comprimé

GB

PLATES

VARIOUS HAZARDS

- A) Technical information and CE Mark
- B) General warning of "presence of voltage"
- C) "Danger! Risk of hand crash" warning

1. Thermal retraction tunnel
2. Fan
3. Sealing frame
4. Loading surface
5. Reel holder
6. Power supply cable (with plug)
7. Cycle start pedal (manual mode)
8. Motorised packaging surface
9. Control panel
10. Tunnel exit rollers
11. Tunnel roller transport motorisation
12. Compressed air attachment

D

KENNZEICHNUNG

RESTRISIKEN

- A) Technische Daten und CE-Kennzeichnung
- B) Allgemeiner Hinweis ‚Spannung vorhanden‘
- C) Hinweis ‚Gefahr! Händequetschung.‘

1. Schrumpfofen
2. Lüfter
3. Schweißrahmen
4. Beladefläche
5. Rollenhalter
6. Versorgungskabel (mit Stecker)
7. Zyklusstartpedal (manuelle Betriebsart)
8. Motorisierte Verpackungsfläche
9. Schalttafel
10. Rollenfläche Ofenausgang
11. Motorisierung Ofen-Rollentransport
12. Druckluftanschluss

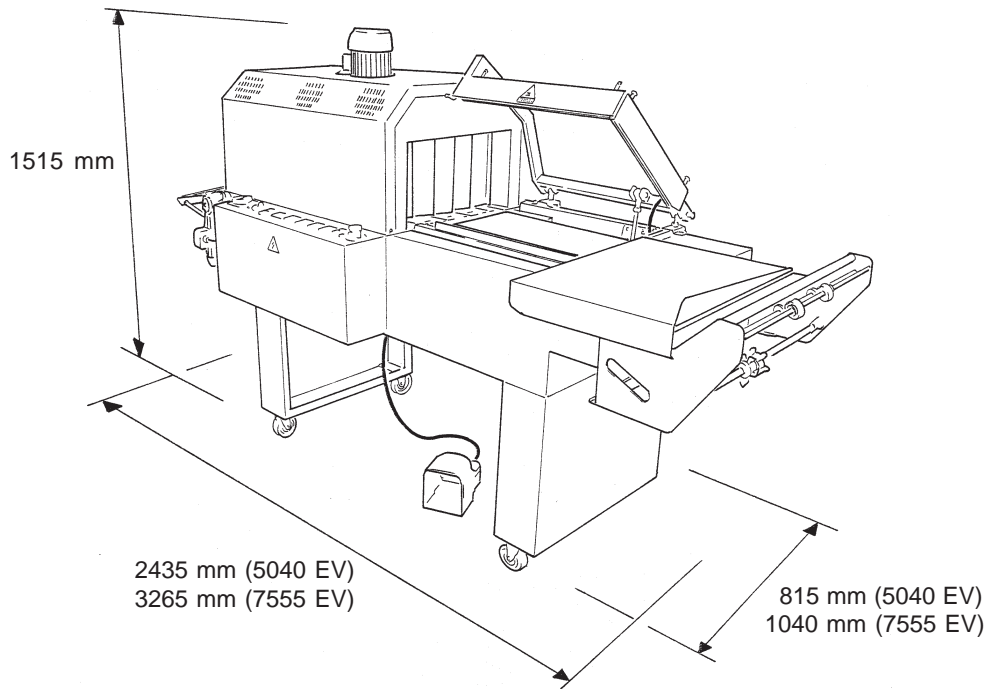
E

MARCA

RIESGOS RESIDUALES

- A) Datos técnicos y Marca CE
- B) Señal genérica de "presencia tensión"
- C) Señales "¡peligro! Aplastamiento de las manos"

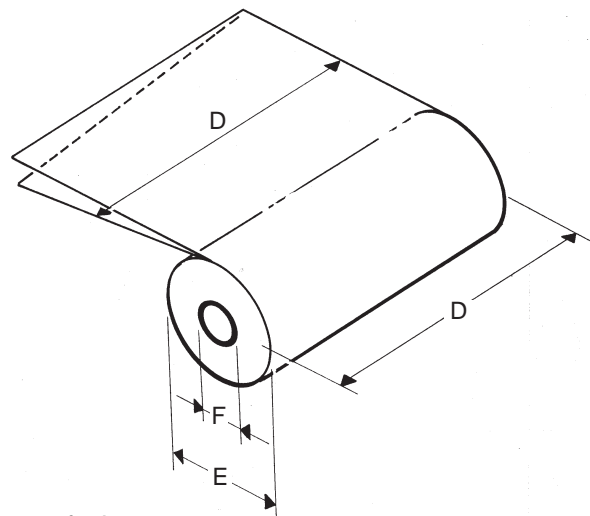
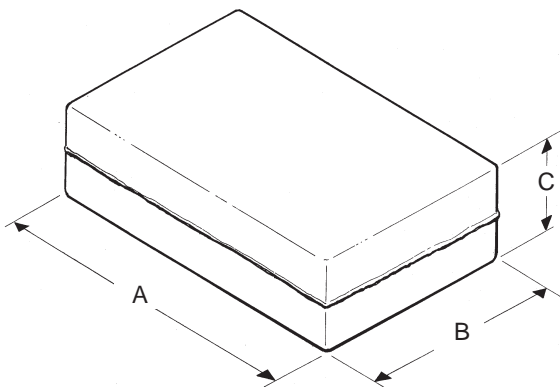
1. Horno de termoretracción
2. Ventilador
3. Bastidor de soldadura
4. Superficie de carga
5. Portabobina
6. Cable de alimentación (con enchufe)
7. Pedal inicio ciclo (modo manual)
8. Superficie de envase motorizado
9. Panel mandos
10. Superficie de rodillos salida horno
11. Motorización transporte de rodillos horno
12. Unión aire comprimido



Espert 5040 EV

Espert 7555 EV

- Peso macchina:	220 kg	340 kg
- Altezza piano di lavoro:	900 mm	900 mm
- Dimensioni di saldatura:	500x400 mm	750x550 mm
- Potenza installata:	5 kW	7,1 kW
- Tensione di alimentazione:	400 V trifase + N + terra (vedere targa 'Dati tecnici')	
- Livello di pressione acustica emesso	< 60 dB(A)	<60 dB(A)
- Assorbimento elettrico	8 A	11 A
- Capacità di confezionamento:		
Min. (A x B x C)	100x100x1 mm	100x100x1 mm
Max. (A x B x C)	500x400x150 mm	750x550x150 mm



- **Film utilizzabile per confezione:**
Film plastico monopiega termosaldabile spessore 0,015 ÷ 0,050 mm
Dimensioni (D x E x F) 600 (5040 EV) 750 (7555 EV) x 250 x 75 mm

(F)

- Poids machine:	2200 kg	340 kg
- Hauteur plan de travail:	900 mm	900 mm
- Dimensions de soudure:	500x400 mm	750x550 mm
- Puissance installée:	5 kW	7,1 kW
- Tension d'alimentation:	400 V (voir plaque "Caractéristiques techniques")	
- Niveau de pression acoustique émis:	< 60 dB (A)	< 60 dB(A)
- Absorption électrique:	8 A	11 A
- Capacité de conditionnement :		
Min. (A x B x C)	100x100x1 mm	100x100x1 mm
Max. (A x B x C)	500x400x150 mm	750x550x150 mm

- **Film utilisable pour conditionnement:** Film plastique monoplî thermosoudable épaisseur 0,015 ÷ 0.050 mm.
 Dimensions (D x E x F) 600 (5040 EV), 750 (7555 EV) x 250 x 75 mm.

(GB)

- Weight of machine:	486 lb.	750 lb
- Height of working table:	35.40 in.	35.40 in.
- Dimensions of sealing:	19.68x15.70 in.	29.50x21.65 in.
- Power:	5 kW	7.1 kW
- Power supply voltage:	400 V (see "Technical information plate")	
- Level of acoustic pressure emitted:	< 60 dB (A)	< 60 dB(A)
- Electrical input:	8 A	11 A
- Packaging capacity:		
Min. (A x B x C)	3.90x3.90x0.040 in.	3.90x3.90x0.040 in.
Max. (A x B x C)	19.70x15.70x5.90 in.	29.50x21.65x5.90 in.

- **Film to be used for packaging:** Single-fold sealing film, thickness 50 ÷ 100 gauge.
 Dimensions (D x Ex F) 23.60 (5040 EV), 29.50 (7555 EV) x 9.85 x 2.95 in.

(D)

- Gewicht der Maschine:	220 kg	340 kg
- Arbeitshöhe:	900 mm	900 mm
- Schweissrahmen:	500x400 mm	750x550 mm
- Installierte Leistung:	5 kW	7,1 kW
- Versorgungsspannung:	400 V (siehe Plakette „Technische Daten“)	
- Erzeugter akustischer Druckpegel:	< 60 dB (A)	< 60 dB(A)
- Elektrischer Bedarf:	8 A	11 A
- Verpackungskapazität:		
Min. (A x B x C)	100x100x1 mm	100x100x1 mm
Max. (A x B x C)	500x400x150 mm	750x550x150 mm

- **Für die Verpackung verwendbare Folie:**
 Plastikfolie mit Einfachfaltung, wärmeverschweißbar, Dicke 0,015 ÷ 0,050 mm; Abmessungen (D x E x F)
 600 (5040 EV), 750 (7555 EV) x 250 x 75 mm

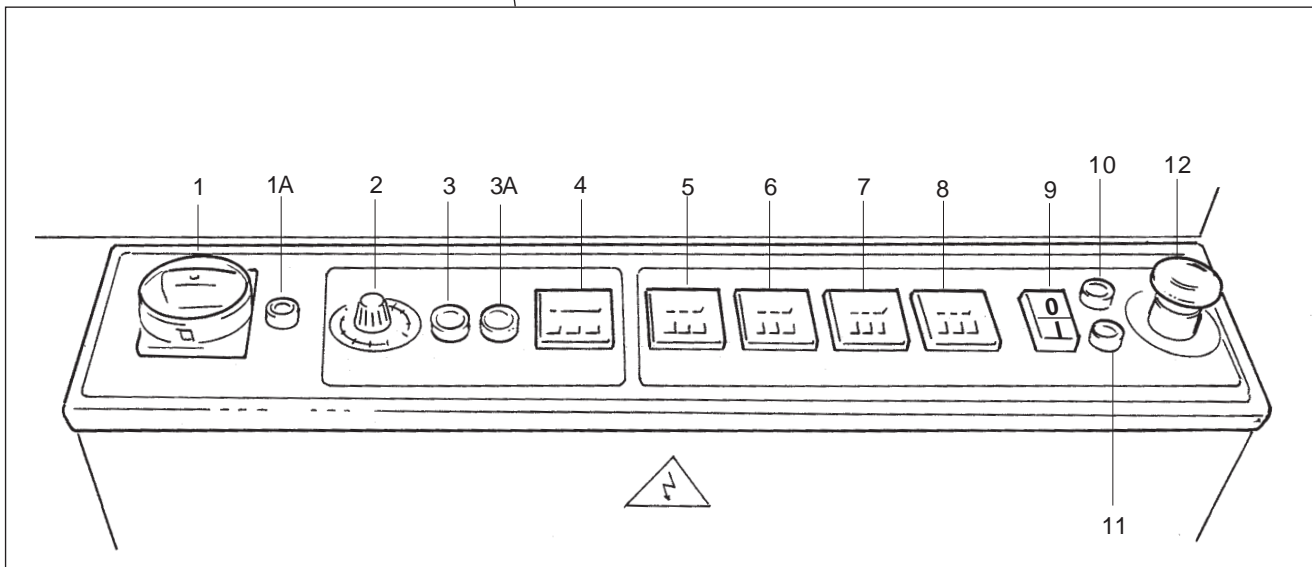
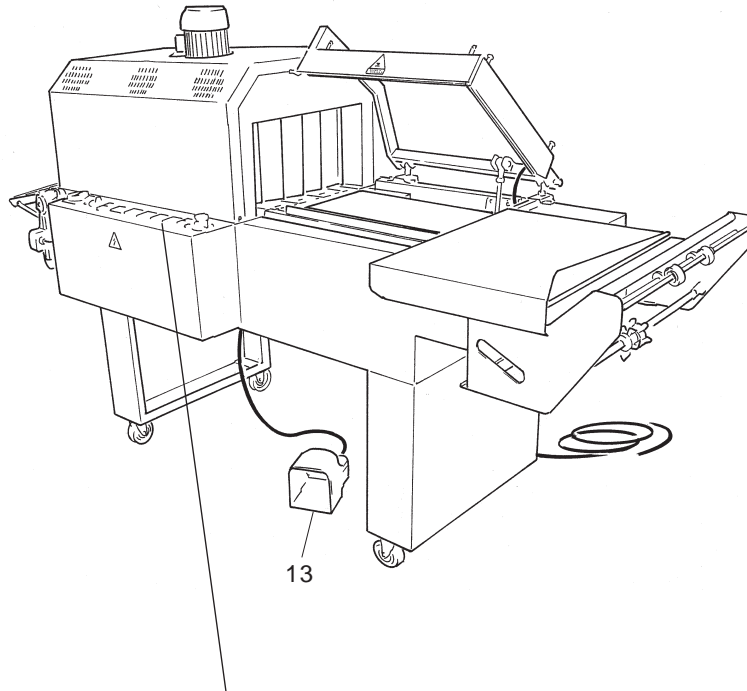
(E)

- Peso máquina:	220 kg	340 kg
- Altura mesa de trabajo:	900 mm	900 mm
- Dimensiones de soldadura:	500x400 mm	750x550 mm
- Potencia instalada:	5 kW	7,1 kW
- Tensión de alimentación:	400 V (ver placa "Datos técnicos")	
- Nivel de presión acústica emitido:	< 60 dB (A)	< 60 dB(A)
- Absorción eléctrica:	8 A	11 A
- Capacidad de empaquetamiento:		
Min. (A x B x C)	100x100x1 mm	100x100x1 mm
Máx. (A x B x C)	500x400x150 mm	750x550x150 mm

- **Película utilizable para empaquetar:**
 Película plástica monoplîegue termosoldable: espesor 50 ÷ 100 micrones.
 Dimensiones (D x Ex F) 600 (5040 EV), 750 (7555 EV) x 250 x 75 mm



COMANDI



1. INTERRUTTORE GENERALE
- 1A. SEGNALATORE LUMINOSO 'LINEA'
2. POTENZIOMETRO VARIAZIONE VELOCITA' MOTORIZZAZIONE FORNO
3. PULSANTE MARCIA/ARRESTO MOTORIZZAZIONE FORNO
- 3A. PULSANTE INSERIZIONE RESISTORI
4. TERMOREGOLATORE: TEMPERATURA FORNO DI TERMORETRAZIONE
5. TEMPORIZZATORE: TEMPO SALDATURA
6. TEMPORIZZATORE: TEMPO RAFFREDDAMENTO
7. TEMPORIZZATORE: TEMPO AZIONAMENTO TRASPORTO PIANO DI CONFEZIONAMENTO
8. TEMPORIZZATORE: TEMPO DI ATTESA PRODOTTO DA CONFEZIONARE
9. PULSANTI SELEZIONE CICLO (MANUALE O AUTOMATICO)
10. SEGNALATORE LUMINOSO MODALITA' CICLO 'MANUALE'
11. SEGNALATORE LUMINOSO MODALITA' CICLO 'AUTOMATICO'
12. PULSANTE A FUNGO ARRESTO ED EMERGENZA
13. INTERRUTTORE A PEDALE PER CICLO 'MANUALE'

F

COMMANDES

1. INTERRUPTEUR GÉNÉRAL
- 1A. AVERTISSEUR LUMINEUX 'LIGNE'
2. POTENTIOMÈTRE VARIATION VITESSE MOTORISATION FOUR
3. TOUCHE MARCHE/ARRÊT MOTORISATION FOUR
- 3A. TOUCHE D'INSERTION DES RESISTANCES
4. THERMORÉGULATEUR : TEMPÉRATURE FOUR DE THERMORÉTRACTION
5. TEMPORISATEUR : TEMPS DE SOUDURE
6. TEMPORISATEUR : TEMPS DE REFROIDISSEMENT
7. TEMPORISATEUR : TEMPS D'ACTIONNEMENT TRANSPORT PLAN DE CONDITIONNEMENT
8. TEMPORISATEUR : TEMPS D'ATTENTE PRODUIT À CONDITIONNER
9. TOUCHES SÉLECTION CYCLE (MANUEL OU AUTOMATIQUE)
10. AVERTISSEUR LUMINEUX MODE CYCLE 'MANUEL'
11. AVERTISSEUR LUMINEUX MODE CYCLE 'AUTOMATIQUE'
12. TOUCHE CHAMPIGNON ARRÊT ET SECOURS
13. INTERRUPTEUR À PÉDALE POUR CYCLE 'MANUEL'

CONTROLS

GB

1. MAIN SWITCH
- 1A. "LINE" LED
2. TUNNEL MOTORISATION SPEED VARIATION POTENTIOMETER
3. TUNNEL MOTORISATION START/STOP PUSHBUTTON
- 3A. RESISTORS SWITCH-ON BUTTON
4. THERMOREGULATOR: THERMAL RETRACTION TUNNEL TEMPERATURE
5. TIMER: SEALING TIME
6. TIMER: COOLING TIME
7. TIMER: PACKAGING SURFACE TRANSPORT ACTIVATION TIME
8. TIMER: WAIT TIME PRODUCT TO BE PACKED
9. CYCLE SELECTION (MANUAL OR AUTOMATIC) PUSHBUTTONS
10. 'MANUAL' CYCLE MODE LED
11. 'AUTOMATIC' CYCLE MODE LED
12. MUSHROOM-SHAPED STOP AND EMERGENCY PUSHBUTTON
13. PEDAL SWITCH FOR 'MANUAL' CYCLE

BEFEHLE

D

1. HAUPTSCHALTER
- 1A. LEUCHTANZEIGE ‚LEITUNG‘
2. POTENTIOMETER GESCHWINDIGKEITSÄNDERUNG OFENMOTORISIERUNG
3. START/STOPP-SCHALTER OFENMOTORISIERUNG
- 3A. KNOPF FUER WIDERSTANDSEINSCHALTUNG
4. WÄRMEREGLER: SCHRUMPF OFENTEMPERATUR
5. SCHALTUHR: SCHWEISSZEIT
6. SCHALTUHR: KÜHLUNGSZEIT
7. SCHALTUHR: TRANSPORT-BETÄTIGUNGSZEIT VERPACKUNGSFLÄCHE
8. SCHALTUHR: WARTEZEIT ZU VERPACKENDES PRODUKT
9. ZYKLUSWÄHLSCHALTER (MANUELL ODER AUTOMATISCH)
10. LEUCHTANZEIGER ZYKLUSBETRIEBSART ‚MANUELL‘
11. LEUCHTANZEIGER ZYKLUSBETRIEBSART ‚AUTOMATISCH‘
12. PILZFÖRMIGER STOPP- UND NOTKNOPF
13. PEDALSCHALTER FÜR ‚MANUELLEN‘ ZYKLUS

MANDOS

E

1. INTERRUPTOR GENERAL
- 1A. AVISADOR LUMINOSO "LÍNEA"
2. POTENCIÓMETRO VARIACIÓN VELOCIDAD MOTORIZACIÓN HORNO
3. PULSADORE MARCHA/PARADA MOTORIZACIÓN HORNO
- 3A. BOTON DE INSERTCION DES RESISTORES
4. TERMORREGULADOR: TEMPERATURA HORNO DE TERMORETRACCIÓN
5. TEMPORIZADOR: TIEMPO SOLDADURA
6. TEMPORIZADOR: TIEMPO ENFRIAMIENTO
7. TEMPORIZADOR: TIEMPO ACCIONAMIENTO TRANSPORTE SUPERFICIE DE ENVASE
8. TEMPORIZADOR: TIEMPO DE ESPERA PRODUCTO POR ENVASAR
9. PULSADORES SELECCIÓN CICLO (MANUAL O AUTOMÁTICO)
10. AVISADOR LUMINOSOS MODALIDAD CICLO "MANUAL"
11. AVISADOR LUMINOSOS MODALIDAD CICLO "AUTOMÁTICO"
12. PULSADOR DE SETA PARADA Y EMERGENCIA
13. INTERRUPTOR DE PEDAL POR CICLO "MANUAL"

ALLACCIAMENTO LINEE ALIMEN- TAZIONE ELETTRICA ED ARIA COMPRESSA

E' responsabilità dell'utilizzatore predisporre un idoneo impianto elettrico di distribuzione (quadro, presa, sistema di messa a terra, ecc.) in conformità alla normativa vigente.

In particolare si raccomanda l'impiego di un interruttore differenziale con limite di intervento a **0,03 A**.

La fonte di alimentazione deve essere adeguata alla macchina e deve rispettare i margini di norma.

Per le apparecchiature elettriche delle macchine valgono le norme CEI-EN 60204-1 e pertanto l'alimentazione deve avere un margine massimo del 10% sul valore della tensione ed un margine massimo del 1% in maniera continuativa e del 2% per un breve periodo di tempo sul valore della frequenza.

L'impianto deve essere provvisto di un sistema di sgancio automatico con interruttore magnetotermico differenziale e di un sistema di messa a terra che deve garantire i parametri minimi richiesti dalle normative osservando in ogni caso specifiche disposizioni di legge vigenti nel paese di installazione della macchina.

Prima di eseguire l'allacciamento verificare che le caratteristiche della rete di alimentazione concordinino con quelle indicate sulla targhetta dati della macchina

Verificare che l'interruttore generale sia posto su '0'.

Non eseguire collegamenti di tipo 'volante' a mezzo di prolunghe e/o cavi provvisori, se necessario richiedere l'intervento di personale qualificato ed abilitato.

Segnalare la presenza a terra del/i cavo/i di alimentazione se un collegamento di tipo diverso non è possibile e nella zona di installazione è previsto il passaggio di persone.

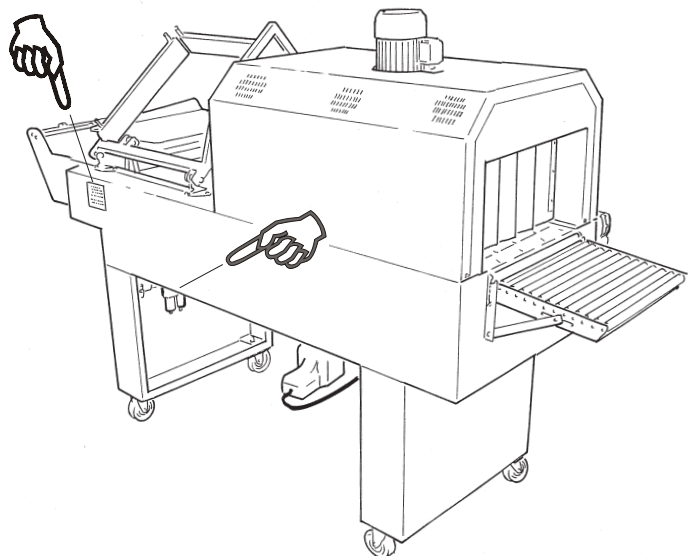
Non lasciare cavi a terra nella zona di passaggio mezzi

Collegare la rete di alimentazione aria compressa di reparto all'apposito attacco (1/4" gas) sul gruppo regolatore di pressione impiegando una tubazione di diametro minimo 8 mm (diametro int. min. 6 mm): **pressione max. di esercizio 0,6 Mpa (6 bar)**.

Illuminazione

La macchina non è dotata di sistema di illuminazione. Il livello di illuminazione ambiente deve essere sempre tale da evitare coni d'ombra e garantire l'operatività nella massima sicurezza possibile in relazione al tipo di attività (uso, pulizia, manutenzione, ecc.)

 ITALDIBIPACK S.p.A. Via Europa, 35 I - 20010 POGLIANO MILANESE	
TIPO	ESPERT
TENSIONE	380 3Ph+N+T
KW	
MASSA KG.	
N° MATR.	
ANNO	
	



(F)

RACCORDEMENT LIGNE ALIMENTATION ELECTRIQUE

L'utilisateur a la responsabilité de prédisposer une installation électrique de distribution (tableau, prise, système de mise à terre, etc...) appropriée, conforme à la réglementation en vigueur. L'emploi d'un interrupteur différentiel avec limite d'intervention à 0,03 A est particulièrement recommandé.

La source d'alimentation doit être appropriée à la machine et doit respecter les marges de norme. Pour les appareillages électriques des machines, les normes CEI-EN 60204-1 sont valables et l'alimentation doit donc avoir une marge maximum de 10% sur la valeur de la tension et une marge maximum de 1% en manière continue et de 2% pour une brève période de temps sur la valeur de la fréquence.

L'installation doit être pourvue d'un système de décrochage automatique avec interrupteur magnétothermique différentiel et d'un système de mise à terre qui doit garantir les paramètres minimum requis par les réglementations en observant dans chaque cas les dispositions spécifiques de loi en vigueur dans le pays d'installation de la machine. Avant d'exécuter le raccordement, vérifier que les caractéristiques du réseau d'alimentation correspondent bien avec celles indiquées sur la plaque des caractéristiques de la machine.

Vérifier que l'interrupteur général soit placé sur «0».

Ne pas exécuter de raccords de type «volant» en utilisant des rallonges et/ou câbles provisoires, demander, si cela est nécessaire, l'intervention d'un personnel qualifié et habilité.

Signaler la présence à terre du/des câble/s d'alimentation si un raccordement de type différent n'est pas possible et si le passage de personnes est prévu dans la zone d'installation.

Ne pas laisser de câbles à terre dans la zone de passage de moyens de transport.

Brancher le réseau d'alimentation de l'air comprimé de l'atelier dans la prise prévue à cet effet (1/4" gaz) sur le groupe du régulateur de pression en utilisant un tuyau au diamètre minimum de 8 mm (diamètre int. minimum 6 mm): **pression maximum de fonctionnement 0,6 Mpa (6 bars).**

Eclairage

La machine n'est pas dotée de système d'éclairage. Le niveau d'éclairage du milieu ambiant doit toujours être tel à éviter des cônes d'ombre et garantir l'opérativité dans la sécurité maximum possible selon le type d'activité (utilisation, nettoyage, entretien, etc...).

(GB)

CONNECTION TO THE POWER SUPPLY

It is the responsibility of the user to provide a suitable electrical distribution system (control panel, socket, earth system, etc.) in compliance with the current regulations. In particular, it is advisable to use a differential switch with an intervention limit of 0.03 A.

The power supply must be appropriate for the machine and must comply with the margins set out in the relevant standards.

The CEI-EN 60204-1 standards apply in the case of the electrical apparatus of the machines, and consequently the power supply must have a maximum margin of 10% over the voltage value and a maximum margin of 1% in a continuous manner and 2% for a brief period of time over the value of the frequency.

The system must be equipped with an automatic release system with a differential automatic magnetothermic switch and an earth system that guarantees the minimum parameters required by the standards, observing in any case the specific requirements of the current laws in the country in which the machine is installed.

Before connection, check that the characteristics of the mains power supply match those indicated on the information plate on the machine.

Check that the general switch is in the "0" position.

Do not make any "mobile" type connections using extension leads and/or temporary cables, if necessary request the intervention of trained and qualified staff.

Mark the presence of the power cable(s) on the ground if a connection of another type is not possible and the passage of people is expected in the area of installation.

Do not leave cables on the ground in the area of vehicle transit.

Connect the compressed air network to the appropriate attachment (1/4" gas) on the pressure regulator unit using a pipe of 8 mm diameter minimum (int. diameter 6 mm min.): max. operating pressure 0.6 Mpa (6 bars).

Illumination

The machine is equipped with a lighting system. The level of illumination of the room must always be sufficient to avoid areas of shade and to guarantee operation in maximum safety in relation to the type of activity (use, cleaning, maintenance, etc.).

(D)

ANSCHLUSS AN DIE ELEKTRISCHE VERSORUNG

Der Benutzer ist für die Bereitstellung einer geeigneten elektrischen Verteilungsanlage verantwortlich (Schalttafel, Steckdose, Erdungssystem etc.), die den geltenden Vorschriften entspricht. Insbesondere wird die Verwendung eines Fehlerstromschutzschalters mit Eingriffsgrenze 0,03 A empfohlen.

Die Versorgungsquelle muss für die Maschine geeignet sein und die vorgeschriebenen Begrenzungen einhalten.

Für die elektrischen Anlagen der Maschinen gelten die Normen CEI-EN 60204-1, daher muss die Versorgung einen maximalen Spielraum von 10% des Spannungswertes und einen stetigen maximalen Spielraum von 1% aufweisen, sowie 2% des Frequenzwertes für einen kurzen Zeitraum.

Die Anlage muss mit einem automatischen Abschaltensystem mittels magnetothermischer Fehlerstromschutzschalter ausgestattet sein, sowie mit einem Erdungssystem, das die vorgeschriebenen Mindestparameter gewährleisten muss, wobei auf jeden Fall die spezifischen Gesetzesvorschriften des Staates, in dem die Maschine installiert wird, eingehalten werden müssen.

Vergewissern Sie sich vor der Durchführung des Anschlusses, dass die Eigenschaften des Versorgungsnetzes mit den auf der Plakette mit den Maschinendaten angeführten Werten übereinstimmt.

Überprüfen Sie, dass der Hauptschalter auf „0“ steht.

Führen Sie keine unständigen Anschlüsse mit Verlängerungskabeln und/oder provisorischen Kabeln durch; falls erforderlich, wenden Sie sich diesbezüglich an qualifiziertes, zugelassenes Personal.

Kenzeichnen Sie das Vorhandensein des/der Versorgungskabel am Boden, falls keine andere Anschlussart möglich ist und der Durchgang von Personen durch den Installationsbereich vorgesehen ist.

Lassen Sie die Kabel in Bereichen, für die die Durchfahrt von Fahrzeugen vorgesehen ist, nicht am Boden liegen.

Das Druckluftversorgungsnetz der Abteilung an den entsprechenden Anschluss auf dem Druckregleraggregat anschließen (1/4" Gas). Einen Schlauch mit einem Mindestdurchmesser von 8 mm (Mindest-Innendurchmesser: 6 mm) verwenden. **Maximaler Betriebsdruck: 0,6 Mpa (6 Bar).**

Beleuchtung

Die Maschine verfügt über kein Beleuchtungssystem. Das Beleuchtungsniveau des Installationsraumes muss immer dergestalt sein, dass Schattenkegel vermieden werden und die Betriebsfähigkeit unter höchstmöglichen Sicherheitsbedingungen im Verhältnis zur Art der durchzuführenden Tätigkeit (Verwendung, Reinigung, Wartung etc.) möglich ist.

(E)

CONEXIÓN LÍNEA DE ALIMENTACIÓN

Es responsabilidad del usuario predisponer un idónea instalación eléctrica de distribución (cuadro, enchufe, sistema de puesta a tierra, etc.) conforme a la normativa vigente.

En particular se recomienda el uso de un interruptor diferencial con límite de intervención a 0,03 A.

La fuente de alimentación tiene que ser adecuada para la máquina y respetar los márgenes de norma.

Para los aparatos eléctricos de las máquinas valen las normas CEI-EN60204-1y por tanto la alimentación tiene que tener un margen máximo del 10% sobre el valor de la tensión y un margen máximo del 1% de manera continuativa y del 2% por un breve periodo de tiempo sobre el valor de la frecuencia.

La instalación tiene que estar equipada de un sistema de desenganche automático con interruptor magnetotérmico diferencial y con un sistema de puesta a tierra que tiene que garantizar los parámetros mínimos requeridos por las normas observando, de todas maneras, las disposiciones específicas de ley vigentes en el país de instalación de la máquina.

Antes de efectuar la conexión, averiguar que las características de la red de alimentación concuerden con las indicadas en la placa datos de la máquina.

Averiguar que el interruptor general esté sobre el "0".

No efectuar conexiones de tipo "volante" por medio de alargaderas y/o cables provisorios, si fuera necesario pedir la intervención de personal cualificado y habilitado.

Señalar la presencia a tierra de los cable/s de alimentación si una conexión de tipo diferente no es posible y en la zona de instalación está previsto el paso de personas.

No dejar cables en el suelo en la zona de paso de medios.

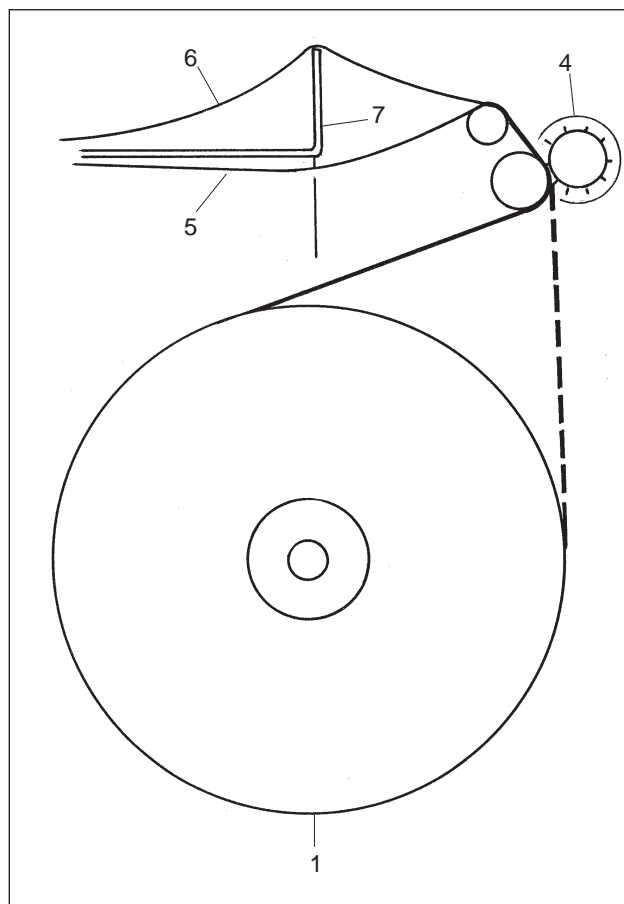
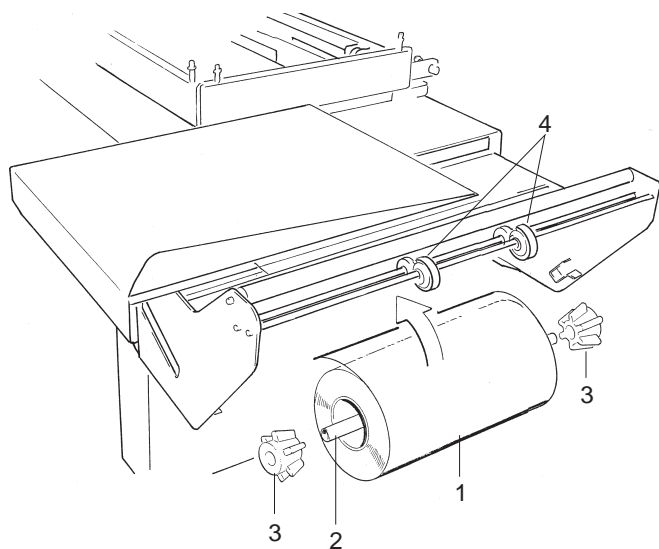
Conectar la red de alimentación aire comprimido de sección a la unión dispuesta al efecto (1/4" gas) en el grupo regulador de presión empleando una tubería de 8 mm de diámetro mínimo (6 mm de diámetro int. mínimo): **presión máx. de ejercicio 0,6 Mpa (6 bar).**

Illuminación

La máquina no está dotada de sistema de iluminación. El nivel de iluminación ambiente tiene que ser lo suficiente bueno para evitar conos de sombra y garantizar el funcionamiento en la máxima seguridad según la actividad que se realiza (uso, limpieza, mantenimiento, etc.).



MONTAGGIO BOBINA E PASSAGGIO FILM

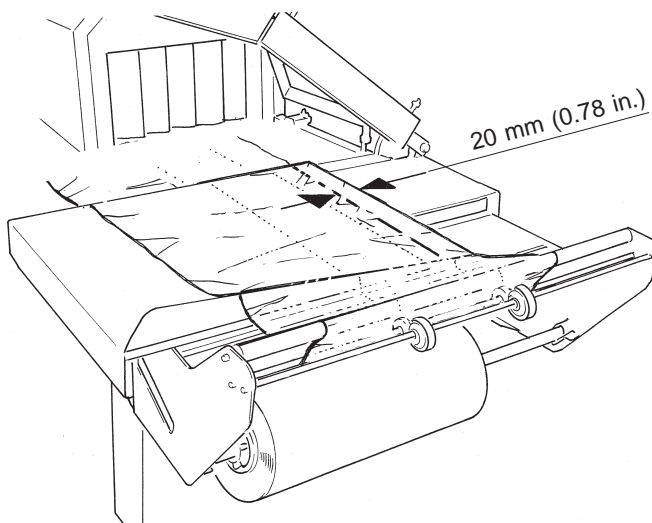


Montare la bobina di film plastico (1) sull'albero (2) bloccandola con i coni centratori (3) in posizione tale **che sporga dal piano di caricamento, sul lato piega, circa 20 mm**; la bobina può essere svolta in senso orario o antiorario.

-Inserire le estremità dell'albero negli appositi alloggiamenti del portabobina verificando che il lato aperto del film sia rivolto verso il lato anteriore macchina, cioè verso l'operatore;

-Svolgere il film e passare tra le rotelle di foratura (4);

-Passare i lembi inferiore (5) e superiore (6) del film rispettivamente sotto e sopra il piano di caricamento (7);



F

MONTAGE BOBINE ET PAS- SAGE FILM

-Monter la bobine de film plastique (1) sur l'arbre (2) en la bloquant avec les cônes de centrage (3) en position telle **qu'elle dépasse, d'environ 20 mm, du plan de chargement**, du côté pli; la bobine peut être déroulée dans le sens des aiguilles d'une montre ou en sens contraire;

-Insérer les extrémités de l'arbre dans les logements spéciaux du porte-bobine en vérifiant que le côté ouvert du film soit tourné vers le côté antérieur machine, c'est-à-dire vers l'opérateur;

-Dérouler le film et passer entre les roulettes de perçage (4);

-Passer les bords inférieur (5) et supérieur (6) du film respectivement en-dessous et au-dessus du plan de chargement (7);

GB

ASSEMBLING THE REEL AND THREADING THE FILM

-Assemble the roll of plastic film (1) on the shaft (2), locking it in place with the centring cones (3) so that it **overhangs the loading surface, on the fold side, by approximately 20 mm (0.80 in.)**; the reel can be wound in a clockwise or anticlockwise direction.

- Insert the end of the shaft in the special spaces on the film holder, making sure that the open side of the film is turned towards the front side of the machine, i.e. the operator.

- Unroll the film and pass it between the piercing wheels (4);

- Pass the lower (5) and upper edge (6) of the film under and over the working table (7) respectively.

D

MONTAGE VON ROLLE UND FOLIENDURCHLAUF

-Montieren Sie die Rolle für die Plastikfolie (1) auf der Welle (2), indem sie sie mit den Zentrierungskegeln (3) so positionieren, **dass sie auf der Faltungsseite ca. 20 mm über der Ablagefläche hinausragt**; die Rolle kann im und gegen den Uhrzeigersinn abgewickelt werden.

- Fügen Sie die Wellenenden in die hierfür vorgesehenen Hohlräume des Rollenhalters ein. Überprüfen Sie dabei, dass die offene Seite der Folie in Richtung Maschinenvorderseite, also in Richtung Bediener, ausgerichtet ist.

- Die Folie abwickeln und durch die Perforationsrädchen (4) führen.

- Den unteren (5) und oberen (6) Foliensaum respektive unterhalb und oberhalb der Beladefläche (7) durchziehen.

E

MONTAJE BOBINA Y PASO PELÍCULA

- Montar la bobina de la película plástica (1) en el árbol (2) bloqueándola con los conos centradores (3) de manera **que sobresalga del plano de carga, en el lado pliegue, de unos 20 mm**; la bobina se puede desenrollar en el sentido de las agujas del reloj o contrario.

- Introducir la extremidad del árbol en las sedes adecuadas del portabobina controlando que el lado abierto de la película esté dirigido hacia el lado anterior de la máquina, o sea hacia el operador;

- Desenrollar la película y pasar entre los rodillos (4);

- Pasar los bordes inferiores (5) y superior (6) de la película respectivamente abajo y arriba el plano de carga (7);

AVVIAMENTO ED USO DELLA MACCHINA

REGOLAZIONI

Potenzimetro variazione velocità motorizzazione forno (2): posizioni 1÷10.

Il valore corretto, per una completa termoretrazione del film sul prodotto è funzione del tipo di film, delle dimensioni del prodotto stesso, della temperatura dell'aria.

Termoregolatore temperatura forno (4): visualizzazione in °C (regolazione consigliata 110÷160).

Temporizzatore tempo di saldatura (5): visualizzazione in centesimi di secondo (regolazione consigliata '25÷30')

Regolazione del tempo di riscaldamento della lama saldante; il corretto valore da impostare è strettamente correlato al tipo di film plastico utilizzato, al suo spessore e alla cadenza di lavoro.

Il tempo ideale è quello con il quale la saldatura avviene tagliando bene il film senza fumosità.

Temporizzatore tempo di raffreddamento (6):

visualizzazione in secondi e decimi di secondo (regolazione consigliata '1,0')

Regolazione del tempo di permanenza della lama saldante sul film plastico, dopo la saldatura, per consentire un adeguato raffreddamento e distacco del film.

Temporizzatore tempo trasporto prodotto confezionato (7):

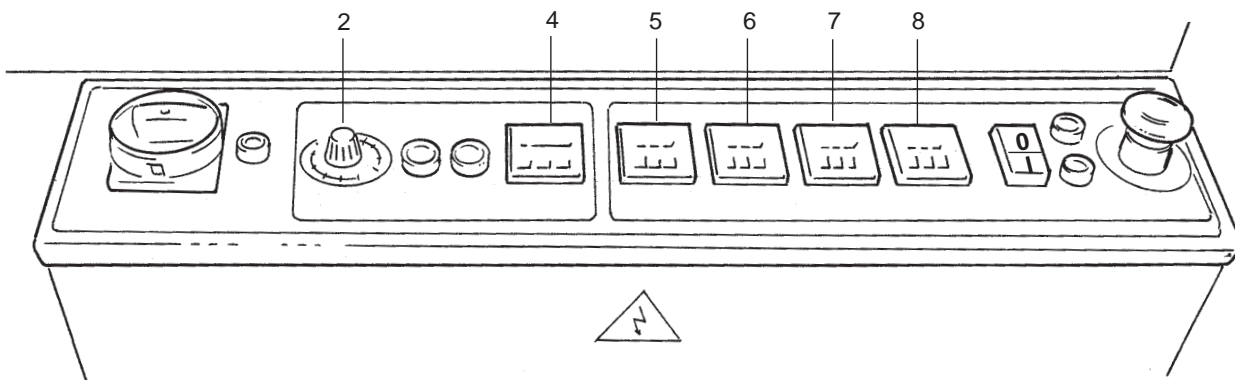
visualizzazione in secondi e decimi di secondo (regolazione consigliata 1,4÷2,5).

Tempo di rotazione del tappeto di trasporto, in funzione delle dimensioni del prodotto confezionato stesso.

Temporizzatore tempo di attesa prodotto (8):

visualizzazione in secondi e decimi di secondo.

Tempo pausa (in modalità di funzionamento 'AUT') in cui il telaio con la lama saldante rimane in posizione alta durante il quale l'operatore colloca il successivo prodotto da confezionare.



F

MISE EN ROUTE ET UTILISATION DE LA MACHINE

REGLAGES

Potentiomètre variation vitesse motorisation four (2): position de 1 à 10

La valeur correcte pour une thermorétraction complète du film sur le produit dépend du type de film, des dimensions du produit, de la température de l'air.

Thermorégulateur température four (4):

Affichage en °C (réglage conseillé de 110 à 160).

Temporisateur temps de soudage (5):

Affichage en centièmes de seconde (réglage conseillé de '25 à 30').

Réglage du temps de chauffage de la lame soudante; la valeur correcte à programmer est étroitement liée au type de film plastique utilisé, à son épaisseur et à la cadence du travail.

Le temps idéal est celui qui permet à la soudure de se réaliser en découpant bien le film sans fumée.

Temporisateur temps de refroidissement (6):

Affichage en secondes et dixièmes de seconde (réglage conseillé '1.0').

Réglage du temps de permanence de la lame soudante sur le film plastique après le soudage, pour permettre un refroidissement adéquate et le détachement du film.

Temporisateur temps de transport produit conditionné (7):

Affichage en secondes et dixièmes de seconde (réglage conseillé de 1.4 à 2.5).

Temps de rotation du tapis transporteur en fonction des dimensions du produit conditionné.

Temporisateur temps d'attente produit (8):

Affichage en secondes et dixièmes de seconde.

Temps de pause (en mode de fonctionnement 'AUT') où le châssis avec la lame soudante reste sur la position haute et pendant lequel l'opérateur place le produit à conditionner suivant.

GB

STARTING UP AND USING THE MACHINE

ADJUSTMENTS

Tunnel motorisation speed variation potentiometer (2): positions 1÷10.

The correct value for complete thermal retraction of the film on the product depends on the type of film, the dimensions of the product and the air temperature.

Tunnel temperature thermoregulator (4):

Display in °C (recommended setting 110÷160).

Sealing time timer (5):

Display in hundredths of second (recommended setting '25÷30').

Adjustment of the sealing blade heating time; the correct value to be set is closely correlated to the type of plastic film used, to its thickness and to the work rate. The ideal time is that with which sealing occurs cutting the film well without smoking.

Cooling time timer (6):

Display in seconds and tenths of second (recommended setting '1.0').

Adjustment of the time the sealing blade remains on the plastic film, after sealing, to allow adequate cooling and detachment of the film.

Packed product transport time timer (7):

Display in seconds and tenths of second (recommended setting 1.4÷2.5).

Transport belt rotation time, depending on the dimensions of the packed product.

Product wait time timer (8):

Display in seconds and tenths of second.

Pause time (in 'AUT' operating mode) in which the frame with the sealing blade remains in the up position during which the operator places the next product to be packed.

Pag. 24

D

START UND VERWENDUNG DER MASCHINE

EINSTELLUNGEN

P o t e n t i o m e t e r Geschwindigkeitsänderung Ofenmotorisierung (2): Positionen 1-10.

Der korrekte Wert für eine vollständige Schrumpfung der Folie auf das Produkt hängt vom Folientyp, von den Produktmaßen und von der Lufttemperatur ab.

W ä r m e r e g l e r Ofentemperatur (4):

Anzeige in °C (empfohlene Einstellung: 110-160).

Schaltuhr Schweißzeit (5):

Anzeige in Zehntelsekunden (empfohlene Einstellung: '25-30')

Einstellung der Erwärmungszeit für die Schweißklinge; der korrekte Einstellungswert ist eng mit dem Kunststofffolientyp, deren Dicke und dem Arbeitstakt verbunden.

Die ideale Zeit ist die, bei der die Schweißung mit gutem Folienschnitt und ohne Rauchbildung erfolgt.

Schaltuhr Kühlungszeit (6):

Anzeige in Sekunden und Zehntelsekunden (empfohlene Einstellung: '1.0')

Einstellung der Verweildauer der Schweißklinge auf der Kunststoffolie nach der Schweißung, damit eine geeignete Abkühlung und Ablösung der Folie ermöglicht wird.

Schaltuhr Transportzeit verpacktes Produkt (7):

Anzeige in Sekunden und Zehntelsekunden (empfohlene Einstellung: 1.4-2.5).

Transportband-Rotationszeit, je nach den Abmessungen des verpackten Produkts.

Schaltuhr Produkt-Wartezeit (8):

Anzeige in Sekunden und Zehntelsekunden.

Pausendauer (in der Betriebsart 'AUT'), während der der Rahmen mit der Schweißklinge oben bleibt und der Bediener das nächste, zu verpackende Produkt auflegt.

E

PUESTA EN MARCHA Y USO DE LA MÁQUINA

REGULACIONES

Potenciómetro variación velocidad motorización horno (2): posiciones 1÷10.

El valor correcto, para una completa termoretracción de la película sobre el producto depende del tipo de película, de las dimensiones del mismo producto, de la temperatura del aire.

Termostato temperatura horno (4):

visualización en °C (regulación aconsejada 110÷160).

Temporizador tiempo de soldadura (5):

visualización en centésimos de segundo (regulación aconsejada '25÷30')

Regulación del tiempo de calentamiento de la hoja soldadora; el correcto valor a configurar está estrictamente correlato al tipo de película plástica utilizada, a su espesor y al ritmo de trabajo.

El tiempo ideal es aquel con el cual la soldadura ocurre cortando bien la película sin hacer humo.

Temporizador tiempo de enfriamiento (6):

visualización en segundos y décimos de segundo (regulación aconsejada '1.0')

Regulación del tiempo de permanencia de la hoja soldadora en la película plástica, después de la soldadura, para consentir un adecuado enfriamiento y despegue de la película.

Temporizador tiempo transporte producto envasado (7):

visualización en segundos y décimos de segundo (regulación aconsejada 1.4÷2.5).

Tiempo de rotación del transportador, según las dimensiones del mismo producto envasado.

Temporizador tiempo de espera producto (8):

visualización en segundos y décimos de segundo.

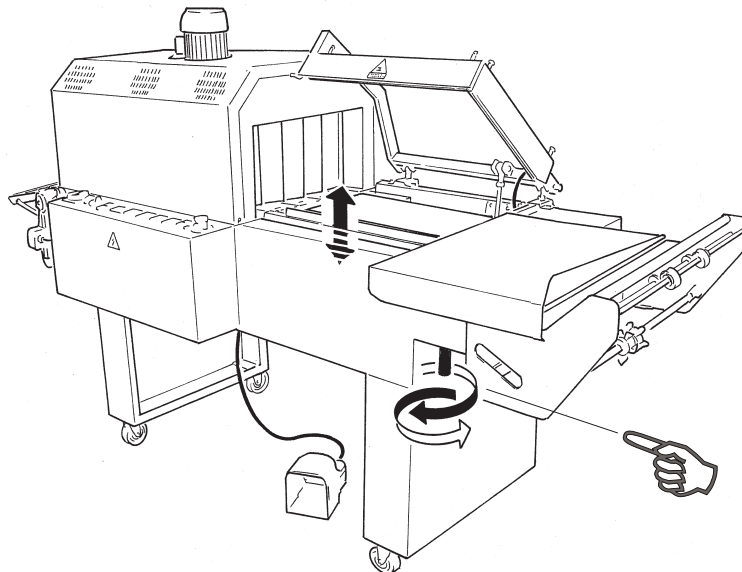
Tiempo pausa (en modalidad de funcionamiento 'AUT') en que el bastidor con la hoja soldadora queda en posición alta mientras el operador coloca el sucesivo producto por envasar.



E' necessario inoltre variare l'altezza del piano di confezionamento in modo che la saldatura venga effettuata a circa la metà dell'altezza del prodotto da confezionare.

Per effettuare questa operazione intervenire opportunamente sul volantino indicato in figura ruotandolo, come necessario, in senso orario o antiorario.

La posizione del piano di caricamento è importante in quanto permette di collocare la saldatura a circa metà altezza del prodotto e al film, monopiegato, di svolgersi in pari quantità sia sopra che sotto al pianetto di appoggio prodotti.



F

Il faut également modifier la hauteur du plan de conditionnement de façon à ce que la soudure s'effectue à environ la moitié de la hauteur du produit à conditionner.

Pour effectuer cette opération, intervenir de façon opportune sur le volant indiqué dans le dessin en le tournant selon le besoin dans le sens contraire ou dans le sens des aiguilles d'une montre.

La position du plan de chargement est importante car elle permet de réaliser la soudure à environ la moitié de la hauteur du produit et elle permet au film mono-plié de se dérouler en quantité égale aussi bien au-dessus qu'en dessous du plan d'appui des produits.

GB

It is also necessary to vary the height of the packaging surface so that the sealing occurs at approx. the middle of the height of the product to be packed.

To perform this operation, use the handwheel shown in the figure, turning it clockwise and counterclockwise as needed.

The loading surface position is important since it makes it possible to seal at approx. the middle of the height of the product and allows the film, single ply, to unwind in equal quantity both above and below the surface where the products are set.

D

Überdies ist eine Höhenverstellung der Verpackungsfläche erforderlich, damit die Verschweißung in etwa auf halber Höhe des zu verpackenden Produkts erfolgt.

Für diese Maßnahme das auf der Abbildung gezeigte Handrad je nach Bedarf im oder gegen den Uhrzeigersinn drehen.

Die Position der Beladefläche ist wichtig, da sie die Vornahme der Schweißung ungefähr auf halber Höhe des Produkts ermöglicht, und sowohl über als auch unter der Produktauflagefläche kann sich die gleiche Menge der einfach gefalteten Folie abwickeln.

E

Además es necesario variar la altura de la superficie de envase de modo que la soldadura seefectúe a aproximadamente la mitad de la altura del producto porenvasar.

Para efectuar esta operación hay que intervenir oportunamente en el volante indicado en la figura girándolo, según lo que sea necesario, hacia derechas o izquierdas.

La posición de la superficie de carga es importante ya que permite colocar la soldadura a aproximadamente mitad altura del producto y la película, plegada una vez, desenvolverse en igual cantidad tanto por encima como por debajo de la superficie de apoyo productos.



MODO D'USO

AVVIAMENTO DELLA MACCHINA

Avviare la macchina ruotando l'interruttore generale (1) su '1' verificando l'accensione del segnalatore luminoso (1A);

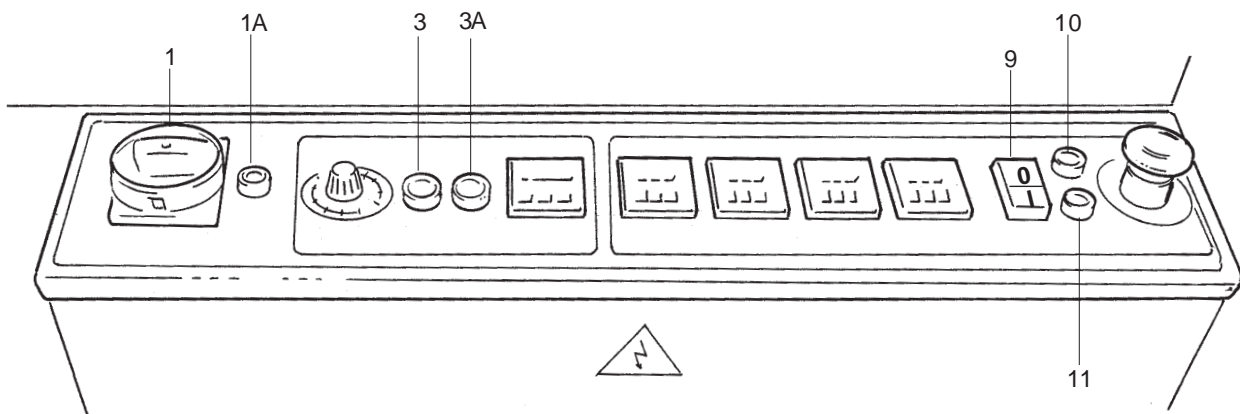
Avviare la motorizzazione forno (3), impostare al termoregolatore ed ai temporizzatori i valori di processo come necessario.

Premere il pulsante di inserzione resistori (3A).

Attendere 5÷10 minuti affinché le resistenze del forno raggiungano la temperatura impostata.

Al raggiungimento della temperatura di esercizio, ovvero allo spegnimento della spia sul termoregolatore, è possibile lavorare, anche se lo stesso visualizza valori di temperatura diversi.

Selezionare il ciclo di lavoro 'Manuale' o 'Automatico' (9) e verificare l'accensione della corrispondente segnalazione luminosa (10, 11).



F

MODE D'EMPLOI

MISE EN ROUTE DE LA MACHINE

Démarrer la machine en tournant l'interrupteur général (1) sur '1' en vérifiant l'allumage de l'avertisseur lumineux (1A).

Lancer la motorisation four (3), programmer les valeurs du processus selon les besoins sur le thermostat et les temporisateurs.

Pousser la touche d'insertion des résistances (3A).

Attendre de 5 à 10 minutes afin que les résistances du four atteignent la température programmée.

Lorsque la température de fonctionnement est atteinte, c'est-à-dire lorsque le voyant sur le thermostat s'éteint, il est possible de travailler même si ce dernier affiche des valeurs de température différentes.

Sélectionner le cycle de travail 'Manuel' ou 'Automatique' (9) et vérifier l'allumage de l'avertisseur lumineux correspondant (10, 11).

GB

METHOD OF USE

STARTING UP THE MACHINE

Start the machine by turning the main switch (1) to '1', making sure that the led (1A) lights up; Start the tunnel motorisation (3) and set the processing values on the thermal regulator and on the timers as needed.

Push the resistors switch-on button (3A).

Wait 5÷10 minutes until the tunnel heating elements reach the set temperature.

When the operating temperature has been reached, in other words when the led on the thermal regulator goes off, it is possible to work, even if it displays different temperature values.

Select the 'Manual' or 'Automatic' work cycle (9) and make sure that the corresponding led lights up (10,11).

D

GEBRAUCH

MASCHINENSTART

Die Maschine durch Drehen des Hauptschalters (1) auf '1' starten und überprüfen, ob sich die Leuchtanzeige (1A) einschaltet.

Die Ofenmotorisierung (3) starten, am Wärmeregler und an den Schaltuhren die Prozesswerte nach Bedarf einstellen.

Drücken auf den Knopf für Widerstandseinschaltung(3A).

5-10 Minuten warten, bis die Ofenwiderstände die eingestellte Temperatur erreichen.

Bei Erreichen der Betriebstemperatur, d.h. wenn sich die Kontrollleuchte auf dem Wärmeregler ausschaltet, kann gearbeitet werden, auch wenn der Regler unterschiedliche Temperaturwerte anzeigt.

Den Arbeitszyklus 'Manuell' oder 'Automatisch' (9) wählen und überprüfen, ob sich die entsprechende Leuchtanzeige (10, 11) einschaltet.

E

MODO DE USO

PUESTA EN MARCHA DE LA MÁQUINA

Poner en marcha la máquina girando el interruptor general (1) sobre '1' verificando el encendido del avisador luminoso (1A);

Arrancar la motorización horno (3), programar en el termorregulador y en los temporizadores los valores de proceso según lo necesario.

Apremiar el botón de inserción des resistores (3A).

Esperar 5÷10 minutos hasta que las resistencias del horno alcancen la temperatura programada.

Tras alcanzar la temperatura de ejercicio, es decir cuando se apaga el piloto en el termorregulador, es posible trabajar, aunque el mismo visualice valores de temperatura diferentes.

Seleccionar el ciclo de trabajo 'Manual' o 'Automático' (9) y comprobar el encendido del correspondiente avisador luminoso (10, 11).

MODO D'USO

USO DELLA MACCHINA

Modalità di funzionamento 'Manuale':

Posto il prodotto sul piano di confezionamento azionare l'interruttore a pedale ottenendo in tal modo abbassamento del telaio con barra saldante, saldatura e permanenza come impostato, risalita dello stesso e, indirizzamento del prodotto verso il forno per la termoretrazione del film.

Modalità di funzionamento 'Automatico':

Posto il prodotto sul piano di confezionamento, trascorso il tempo di attesa impostato, in modo automatico verranno eseguite le operazioni come per l'utilizzo in modalità 'Manuale'; alla risalita del telaio con la barra saldante inizierà il nuovo conteggio del tempo di attesa durante il quale si posizionerà un nuovo prodotto da confezionare.

Durante l'uso, una eventuale azione sull'interruttore a pedale azzererà il conteggio del tempo di attesa determinando la discesa del telaio con la barra saldante.

A inizio lavoro oppure dopo un lunga pausa, eseguire 2÷4 cicli a vuoto, senza prodotto, per portare bene in temperatura la barra saldante.

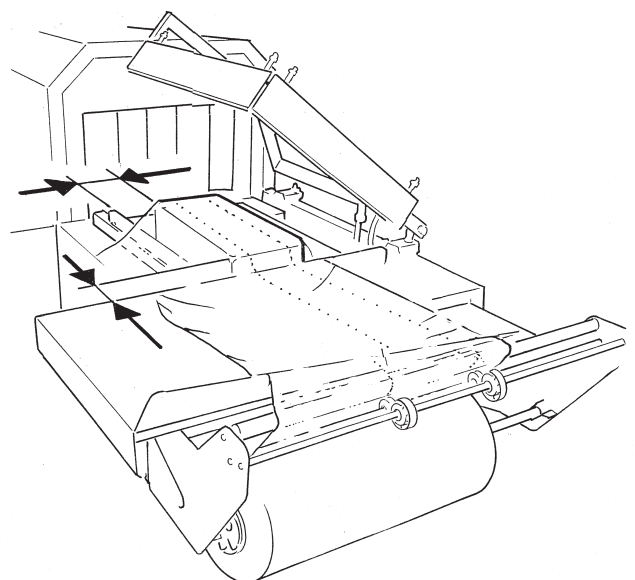
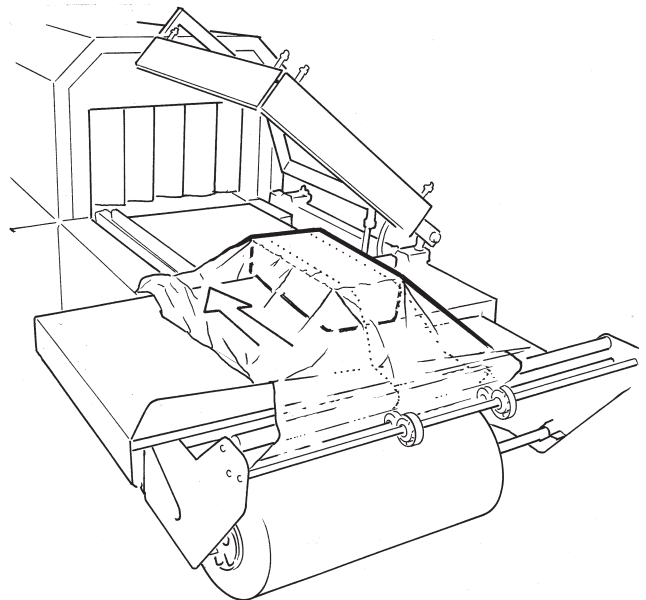
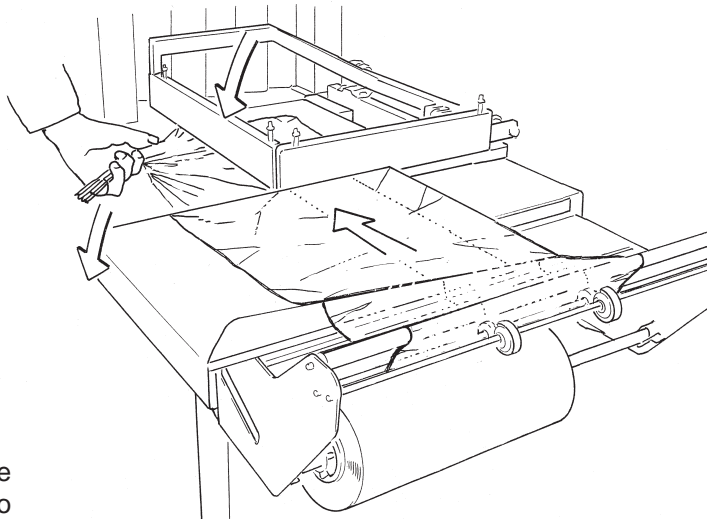
Portare verso sinistra, nella zona di saldatura, il film precedentemente montato e quindi avviare un ciclo di saldatura (preferibilmente in modalità 'manuale') per effettuare la prima saldatura.

Inserire il prodotto da confezionare sul piatto di supporto e sotto il lembo superiore del film, spingerlo verso la saldatura precedentemente effettuata e trasportarlo sopra il piano di confezionamento avendo cura di posizionarlo a circa 2 - 3 cm dai riscontri inferiori della lama saldante. Questa distanza dovrà essere maggiore quanto più alto è il prodotto.

Durante l'esecuzione delle saldature, staccare l'eccedenza di film plastico.

A FINE LAVORO

Prima di spegnere la macchina, disinserire le resistenze del forno, premendo il tasto (3A) e attendere che la temperatura sia scesa ad almeno 100 °C.



F

MODE D'EMPLOI

UTILISATION DE LA MACHINE

Mode de fonctionnement 'Manuel':

Placer le produit sur le plan de conditionnement, actionner l'interrupteur à pédale en obtenant ainsi l'abaissement du châssis avec la barre soudante, le soudage et la permanence comme cela a été programmé, la remontée du châssis et l'envoi du produit vers le four pour la thermorétraction du film.

Mode de fonctionnement 'Automatique':

Placer le produit sur le plan de conditionnement, une fois passé le temps d'attente programmé, les opérations seront réalisées de façon automatique comme pour l'utilisation en mode 'Manuel'. Lors de la remontée du châssis avec la barre soudante, un nouveau comptage du temps d'attente commencera pendant lequel un nouveau produit à conditionner arrivera.

Une éventuelle action pendant l'utilisation sur l'interrupteur à pédale remettra à zéro le comptage du temps d'attente en déterminant la descente du châssis avec la barre soudante.

Au début du travail ou après une longue pause, réaliser de 2 à 4 cycles à vide, sans produit, pour que la barre soudante soit à la bonne température.

Diriger vers la gauche, dans la zone de soudage, le film monté précédemment puis lancer un cycle de soudage (de préférence en mode 'Manuel') pour effectuer la première soudure.

Introduire le produit à conditionner sur le plan de support et sous le bord supérieur du film, le pousser vers la soudure effectuée précédemment et le transporter sur le plan de conditionnement en le positionnant à environ 2-3 cm des bords inférieurs de la lame soudante. Plus le produit est haut, plus cette distance devra être importante.

Détacher l'excédent de film plastique pendant la réalisation des soudures.

AU FIN DU TRAVAIL

Avant d'arrêter la machine, éteindre les résistances en poussant la touche 3A et attendre que la température sois descendue au moins de 100 °C.

GB

METHOD OF USE

USING THE MACHINE

'Manual' operating mode:

Having placed the product on the packaging surface, activate the pedal switch to obtain the lowering of the frame with sealing bar, sealing and wait time as set, raising of the frame and sending of the product towards the tunnel for the thermal retraction of the film.

'Automatic' operating mode:

Having placed the product on the packaging surface and once the set wait time has elapsed, the operations will be carried out automatically just like for use in 'Manual' mode; when the frame with sealing bar raises up, the new wait time count will begin, during which a new product to be packed will be set in place.

During use, any operation of the pedal switch will reset the wait time count, causing the frame with sealing bar to be lowered.

When beginning work or after a long pause, carry out 2÷4 empty cycles, without product, to bring the sealing bar up to the correct temperature.

Move the previously assembled film towards the left, into the sealing area, and start a sealing cycle (preferably in 'manual' mode) to carry out the first sealing procedure.

Insert the product to be packed on the support plate and under the upper edge of the film, push it towards the previously performed sealing and carry it above the packaging surface, being careful to place it approx. 2-3 cm from the lower edges of the sealing bar. The higher the product, the greater this distance should be.

During the sealing process, detach the excess plastic film.

WHEN STOP WORKING

Before switching off the machine, cut out the heating elements by pushing the 3A button, and wait till the temperature has decreased at least under 100 °C.

D

VERWENDUNG

VERWENDUNG DER MASCHINE

Betriebsart 'Manuell':

Nachdem das Produkt auf die Verpackungsfläche gelegt wurde, den Pedalschalter betätigen. Auf diese Weise steigt der Rahmen mit der Schweißleiste herab, Schweißvorgang und Dauer erfolgen gemäß Einstellung, der Rahmen steigt wieder hoch und das Produkt wird in Richtung Ofen zur Folienschumpfung geleitet.

Betriebsart 'Automatisch':

Nachdem das Produkt auf die Verpackungsfläche gelegt wurde und die eingestellte Wartezeit verstrichen ist, werden alle Maßnahmen wie bei der Verwendung der Betriebsart 'Manuell' automatisch ausgeführt; sobald der Rahmen mit der Schweißleiste hochgestiegen ist, beginnt eine neue Zählung der Wartezeit, während der ein neues zu verpackendes Produkt positioniert wird.

Während der Verwendung führt eine eventuelle Betätigung des Pedalschalters zur Nullstellung der Wartezeit, was zum Absteigen des Rahmens mit der Schweißleiste führt.

Zu Beginn der Arbeit oder nach einer langen Stillstandszeit 2-4 Zyklen im Leerlauf, ohne Produkt, durchführen, damit die Schweißleiste die richtige Temperatur erreicht.

Die vorher montierte Folie nach links bringen, in den Schweißbereich, und einen Schweißzyklus starten (vorzugsweise in der Betriebsart 'manuell'), damit der erste Schweißvorgang durchgeführt werden kann.

Das zu verpackende Produkt auf die Stützplatte und unter den oberen Foliensaum legen, in Richtung der vorher vorgenommenen Schweißung schieben und auf die Verpackungsfläche transportieren; dabei beachten, dass es etwa 2-3 cm von den unteren Anschlägen der Schweißklinge entfernt sein muss. Dieser Abstand muss umso größer sein, je höher das Produkt ist.

Während der Schweißvorgänge die überschüssige Kunststoffolie entfernen.

AM ENDE DER ARBEIT

Bevor die Maschine ausgemacht wird, schalten Sie die Tunnelwiderstände mit dem 3A Knopf aus und warten Sie, daß Temperatur mindestens unten 100 °C gesunken sei

E

MODO DE USO

PUESTA EN MARCHA DE LA MÁQUINA

Modalidad de funcionamiento 'Manual':

Tras colocar el producto en la superficie de envase accionar el interruptor de pedal obteniendo así la bajada del bastidor con barra soldadora, soldadura y permanencia como programado, subida del mismo y, envío del producto hacia el horno para la termoretracción de la película.

Modalidad de funcionamiento 'Automático':

Tras colocar el producto en la superficie de envase, pasado el tiempo de espera programado, de modo automático se efectuarán las operaciones como para el uso en modalidad 'Manual'; al subir el bastidor con la barra soldadora empezará el nuevo cálculo del tiempo de espera durante el cual se posicionará un nuevo producto por envasar.

Durante el uso, una eventual acción en el interruptor de pedal pone a cero el cálculo del tiempo de espera determinando la bajada de bastidor con la barra soldadora.

Al inicio del trabajo o después de una larga pausa, efectuar 2÷4 ciclos al vacío, sin producto, para que la barra soldadora alcance la temperatura adecuada.

Llevar hacia izquierda, en la zona de soldadura, la película precedentemente montada y luego empezar un ciclo de soldadura (preferiblemente en modalidad 'manual') para efectuar la primera soldadura.

Colocar el producto por envasar en el plato de soporte y debajo del borde superior de la película, empujarlo hacia la soldadura precedentemente efectuada y transportarlo encima de la superficie de envase con atención a colocarlo a unos 2-3 cm de los topes inferiores de la hoja soldadora.

Más alto será el producto, mayor tendrá que ser esta distancia.

Durante la ejecución de las soldaduras, quitar la parte excedente de película plástica.

A LA FIN DEL TRABAJO

Ante de apagar la máquina, apremiar el botón de inserción des resistores del horno (3A), aguardar fino a que la temperatura baje almeno a 100 °C.



USO NON CONSENTITO

L'utilizzo della macchina per manovre non consentite ed il suo uso improprio e la carenza di manutenzione possono comportare situazioni di pericolo per l'incolumità personale oltre a pregiudicare la funzionalità e la sicurezza intrinseca della macchina.

Le azioni sottodescritte che ovviamente non possono coprire l'intero arco di potenziali possibilità di 'uso improprio' della stessa, costituiscono quelle 'ragionevolmente' più prevedibili e sono da considerarsi assolutamente vietate, pertanto:

MAI consentire l'uso della macchina a personale non psico-fisicamente idoneo o che non abbia letto con attenzione quanto contenuto in questa pubblicazione.

MAI impiegare la macchina in condizioni ambientali non previste.

MAI impiegare la macchina con collegamenti elettrici di tipo 'volante' a mezzo di cavi o prolunghe provvisori o non isolati.

MAI lasciare la macchina incustodita quando è stata abilitata per l'attività operativa.

MAI usare la macchina per un servizio diverso da quello a cui è destinata.

MAI modificare i componenti della macchina ai fini di aumentarne la produttività.

MAI usare la macchina indossando indumenti svolazzanti o con maniche aperte.

MAI impiegare la macchina se non si è compreso a fondo il contenuto di questa pubblicazione.

MAI effettuare interventi di pulizia o manutenzione straordinaria senza avere disattivato la macchina togliendo anche la spina dalla presa di alimentazione elettrica.

MAI eseguire riparazioni provvisorie o di fortuna; interpellare il servizio di assistenza.

MAI utilizzare la macchina come superficie di appoggio e non appoggiarvi alcuno oggetto estraneo alle normali operazioni di confezionamento.

MAI toccare la barra saldante all'apertura della campana dopo un'operazione di confezionamento.

MAI effettuare operazioni di confezionamento con l'elemento di saldatura rotto; sostituire prontamente.

(F)

UTILISATION NON CONSENTIE

L'utilisation de la machine pour des manoeuvres non permises et son utilisation impropre ainsi que la carence d'entretien peuvent entraîner des situations de danger pour le personnel outre à porter préjudice à la fonctionnalité et à la sécurité intrinsèque de la machine.

Les actions décrites ci-dessous qui naturellement ne peuvent pas couvrir tout l'ensemble des possibilités potentielles «d'utilisation impropre» de la machine constituent celles qui sont les plus «raisonnablement» prévisibles et sont à considérer absolument interdites, donc :

NE JAMAIS permettre l'utilisation de la machine à un personnel qui ne soit pas préparé physiquement et psychologiquement ou qui n'ait pas lu attentivement tout ce que contenu dans cette publication.

NE JAMAIS employer la machine en des conditions d'ambiance non prévues.

NE JAMAIS employer la machine avec des raccordements électriques de type «volant» en utilisant des câbles ou des rallonges provisoires ou non isolés.

NE JAMAIS laisser la machine sans surveillance lorsqu'elle a été autorisée au fonctionnement.

NE JAMAIS utiliser la machine pour un service différent de celui auquel elle est destinée.

NE JAMAIS modifier les composants de la machine pour en augmenter la productivité.

NE JAMAIS utiliser la machine en portant des vêtements amples ou avec manches ouvertes.

NE JAMAIS employer la machine si l'on n'a pas compris à fond le contenu de cette publication.

NE JAMAIS effectuer d'interventions de nettoyage ou d'entretien extraordinaire sans avoir au préalable désactivé la machine en débranchant la prise d'alimentation électrique.

NE JAMAIS exécuter des réparations provisoires ou de fortune; interpellier le service d'assistance.

NE JAMAIS utiliser la machine comme surface d'appui et n'y appuyer aucun objet qui soit étranger aux opérations de conditionnement normales.

NE JAMAIS toucher la barre soudante à l'ouverture de la cloche après une opération de conditionnement.

NE JAMAIS effectuer d'opérations de conditionnement avec l'élément de soudure cassé; le substituer immédiatement.

(GB)

PROHIBITED USES

Using the machine for operations that are not permitted, its improper use and lack of maintenance may cause dangerous situations for personal safety as well as jeopardize the intrinsic functionality and safety of the machine.

The actions described below, which cannot obviously cover the entire range of potential "improper uses" of the machine, constitute those most "reasonably" foreseeable and are strictly prohibited, therefore:

NEVER permit operation of the machine by psychophysically unfit people or those who have not carefully read the contents of this manual.

NEVER use the machine in unsuitable environmental conditions.

NEVER use the machine with "mobile" type electrical connections using temporary or non-insulated cables or extension leads.

NEVER leave the machine unattended when it has been enabled for operation.

NEVER use the machine for purposes other than those for which it is designed.

NEVER modify the components of the machine with the aim of increasing productivity.

NEVER use the machine whilst wearing flowing or wide-sleeved garments.

NEVER use the machine if the contents of this manual have not been fully understood.

NEVER carry out cleaning or extraordinary maintenance operations without having first deactivated the machine and removed the plug from the power socket.

NEVER carry out temporary or emergency repairs: call the service centre.

NEVER use the machine as a resting surface and do not place any object on it that is not used for normal packaging operations.

NEVER touch the sealing bar when opening the hood after a packaging operation.

NEVER carry out packaging operations with a broken sealing element: replace it immediately.

(D)

UNERLAUBTER GEBRAUCH

Die Verwendung der Maschine für unerlaubte Tätigkeiten sowie der unsachgemäße Einsatz und eine mangelhafte Wartung können zu Gefahrensituationen für die Unversehrtheit von Personen führen und die Betriebsfähigkeit und Sicherheit der Maschine selbst beeinträchtigen.

Die im Folgenden beschriebenen Tätigkeiten, die selbstverständlich nicht alle potentiellen Möglichkeiten des „unsachgemäßen Gebrauchs“ der Maschine umfassen, sind „vernünftigerweise“ vorhersehbar und absolut verboten sind:

NIEMALS darf die Verwendung der Maschine Personal anvertraut werden, das psychologisch ungeeignet ist oder den Inhalt dieses Handbuchs nicht aufmerksam durchgelesen hat.

NIEMALS darf die Maschine unter nicht vorgesehenen Umgebungsbedingungen eingesetzt werden.

NIEMALS darf die Maschine unbeaufsichtigt gelassen werden, wenn sie für den Betrieb aktiviert wurde.

NIEMALS darf die Maschine für Zwecke verwendet werden, für die sie nicht vorgesehen ist.

NIEMALS dürfen die Maschinenkomponenten modifiziert werden, um die Produktivität zu steigern.

NIEMALS darf die Maschine mit loser Kleidung oder offenen Hemdsärmeln bedient werden.

NIEMALS darf die Maschine eingesetzt werden, wenn der Inhalt dieses Handbuchs nicht vollständig verstanden wurde.

NIEMALS dürfen ausserordentliche Reinigungs- oder Wartungstätigkeiten durchgeführt werden, bevor die Maschine nicht ausgeschaltet und der Stecker abgezogen wurde.

NIEMALS dürfen provisorische oder behelfsmäßige Reparaturen durchgeführt werden; wenden Sie sich an den Kundendienst.

NIEMALS darf die Maschine als Ablagefläche verwendet werden; es dürfen nur die zu verpackenden Gegenstände auf der Maschine aufgelegt werden.

NIEMALS darf die Schweissleiste beim Öffnen der Kunststoffhaube nach einem Verpackungsvorgang berührt werden.

NIEMALS darf ein Verpackungsvorgang mit gebrochenem Schweisselement durchgeführt werden; es muss unverzüglich ersetzt werden.

(E)

USO NO PERMITIDO

La utilización de la máquina para maniobras no permitidas, el uso impropio y la falta de mantenimiento pueden causar situaciones de peligro para la incolumidad seguridad personal además de perjudicar la funcionalidad y la seguridad de la máquina.

Las acciones indicadas abajo que obviamente no puede cubrir el entero abanico de potenciales posibilidades de "uso impropio" de la misma, representan las "razonablemente" más previsibles y tienen que considerarse absolutamente prohibidas, por tanto:

NUNCA permitir el uso de la máquina a personal en condiciones psicofísicas inadecuadas o que no haya leído con atención lo contenido en esta publicación.

NUNCA utilizar la máquina en condiciones ambientales no previstas.

NUNCA utilizar la máquina con conexiones eléctricas de tipo "volante" por medio de cables o alargaderas provisionales o no aisladas.

NUNCA dejar la máquina abandonada cuando se ha habilitado para la actividad operativa.

NUNCA utilizar la máquina para un servicio diferente del suyo propio.

NUNCA modificar los componentes de la máquina para aumentar la productividad.

NUNCA utilizar la máquina llevando prendas volantes o con mangas abiertas.

NUNCA utilizar la máquina si no se ha comprendido a fondo el contenido de esta publicación.

NUNCA efectuar intervenciones de limpieza o mantenimiento extraordinario sin haber desactivado la máquina sacando también el enchufe de la toma de alimentación eléctrica.

NUNCA efectuar arreglos provisionales o de fortuna; llamar al servicio de asistencia.

NUNCA utilizar la máquina como superficie de apoyo y no apoyar ningún objeto extraño a las normales operaciones de empaquetamiento.

NUNCA tocar la barra soldadora al abrir la campana tras una operación de empaquetamiento.

NUNCA efectuar operaciones de empaquetamiento con el elemento de soldadura roto: sustituir rápidamente.

MANUTENZIONE

Prima di ogni intervento disattivare la macchina togliendo anche la spina dalla presa della rete di alimentazione elettrica e collocarla in modo tale da essere sotto l'immediata sorveglianza.

Interventi a cura dell'operatore conduttore di macchina

Pulizia barra saldante:

La macchina lavora con film plastici e pertanto sulla lama di saldatura si possono depositare residui che sono poi causa di saldature imperfette.

Quando necessario, rimuovere con un panno asciutto (di cotone) i residui di film; effettuare questa operazione subito dopo una saldatura in modo che i residui, ancora caldi, possano essere rimossi con facilità.

Sfridi di film nel forno e sul piano di confezionamento motorizzato:

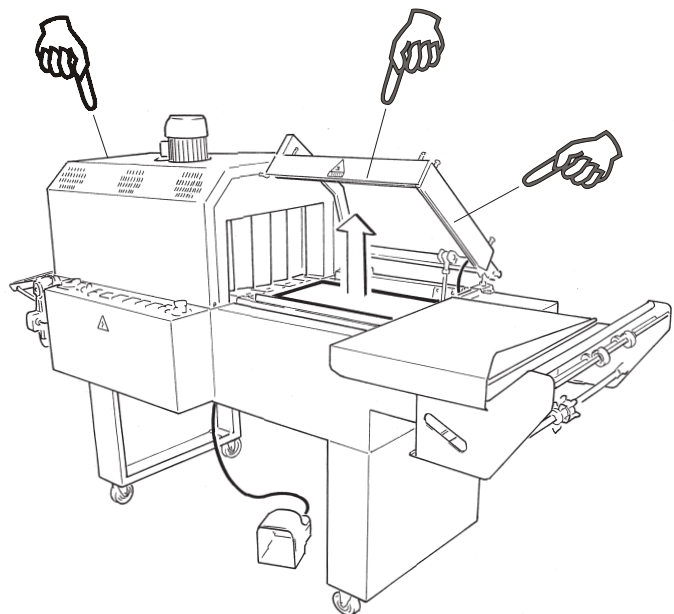
Attendere che la macchina si sia convenientemente raffreddata prima di intervenire.

Rimuovere, se necessario, l'intero piano di confezionamento e utilizzare un comune aspirapolvere per eliminare ogni eventuale deposito.

Corpo macchina:

Per la pulizia del corpo macchina utilizzare un panno (in cotone o materiale sintetico) inumidito con acqua o con un prodotto del tipo normalmente utilizzabile per la pulizia dei vetri.

In nessun caso impiegare paste abrasive o solventi.



F

ENTRETIEN

Avant toute intervention, désactiver la machine en débranchant la prise du réseau d'alimentation électrique et la placer de façon à être sous surveillance immédiate.

Interventions aux soins de l'opérateur conducteur de machine :

Nettoyage de la barre soudante

La machine travaille avec des films plastiques et donc des résidus peuvent se déposer sur le fil de soudure, résidus qui sont ensuite la cause de soudure imparfaites.

Lorsque nécessaire, enlever avec un chiffon sec (de coton) les résidus de films; effectuer cette opération aussitôt après une soudure de façon à ce que les résidus, encore chauds, puissent être enlevés avec facilité.

Déchets de film dans le four et sur le plan de conditionnement motorisé :

Attendre que la machine se soit convenablement refroidie avant d'intervenir.

Enlever, si nécessaire, le plan de conditionnement dans son entier et utiliser un aspirateur commun pour éliminer les éventuels dépôts.

Corps machine:

Pour le nettoyage du corps machine, utiliser un chiffon (de coton ou matériau synthétique) humidifié d'eau ou d'un produit du type de celui qui est utilisé normalement pour le nettoyage des vitres.

N'utiliser en aucun cas des pâtes abrasives ou des solvants.

GB

MAINTENANCE

Before carrying out any operation, deactivate the machine and remove the plug from the power supply, positioning it so that it is immediately visible.

Operations to be carried out by the machine operator

Cleaning the sealing bar:

The machine functions with plastic films and consequently deposits may form on the sealing wire that then cause imperfect sealing.

When necessary, remove the residues of film with a dry cloth (made from cotton); carry out this operation immediately after sealing so that the residues can be easily removed whilst still hot.

Film scraps in the tunnel and on the motorised packaging surface:

Wait until the machine has suitably cooled down before intervening.

If necessary, remove the entire packaging surface and use a common vacuum cleaner to eliminate any deposits.

Machine body:

To clean the machine body, use a cloth (cotton or synthetic material) dampened with water or with a product of the type normally used to clean glass.

Never use abrasive pastes or solvents.

D

WARTUNG

Vor jedem Eingriff muss die Maschine ausgeschaltet und auch der Stecker vom elektrischen Versorgungsnetz abgezogen werden; der Stecker muss an einer Stelle abgelegt werden, an der er ständig überwacht werden kann.

Eingriffe durch den Maschinenführer

Reinigung der Schweissleiste:

Die Maschine arbeitet mit Plastikfolien, wodurch sich auf dem Schweißdraht Folienreste ablagern können, die in der Folge zu unzulänglichen Schweissungen führen.

Falls erforderlich, entfernen Sie die Folienreste mit einem trockenen (Baumwoll-) Tuch; diese Tätigkeit muss unmittelbar nach einem Schweißvorgang durchgeführt werden, damit die noch heißen Folienreste leicht entfernt werden können.

Folienverschnitt im Ofen und auf der motorisierten Verpackungsfläche:

Vor jeder Maßnahme warten, bis die Maschine entsprechend abgekühlt ist.

Im Bedarfsfall die gesamte Verpackungsfläche entfernen und einen gewöhnlichen Staubsauger zur Entfernung aller möglichen Ablagerungen verwenden.

Maschinengestell:

Zur Reinigung des Maschinengestells ein Tuch (aus Baumwolle oder Synthetikfaser) verwenden, das mit Wasser oder einem Produkt, das üblicherweise zur Fensterreinigung verwendet werden kann, befeuchtet wurde. Auf keinen Fall Schleifpasten oder Lösungsmittel verwenden.

E

MANTENIMIENTO

Antes de cada intervención desactivar la máquina sacando también el enchufe de la toma de alimentación eléctrica y colocarla de manera que esté bajo control directo.

Intervenciones realizadas por el operador encargado de la conducción de la máquina

Limpieza barra soldadora:

La máquina trabaja con películas plásticas por tanto en el hilo de soldadura se pueden depositar desperdicios que luego pueden causar soldaduras imperfectas.

Quando necesario, remover con un trapo seco (de algodón) los residuos de película; efectuar esta operación enseguida después de una soldadura de manera que los residuos, todavía calientes, puedan ser removidos con facilidad.

Desechos de película en el horno y en la superficie de envase motorizado:

Esperar que la máquina esté convenientemente enfriada antes de intervenir.

Quitar, si es necesario, la entera superficie de envase y utilizar una aspiradora común para eliminar cualquier eventual depósito.

Cuerpo máquina:

Para la limpieza del cuerpo máquina utilizar un paño (de algodón o material sintético) mojado con agua o con un producto del tipo normalmente utilizable para la limpieza de los cristales.

En ningún caso hay que utilizar pastas abrasivas o disolventes.

Interventi a cura di manutentori meccanici od elettrici:

Gruppo attacco aria compressa con regolatore di pressione e scaricatore di condensa

Scaricare il filtro dell'aria compressa ogni giorno oppure quando il livello di condensa è giunto a metà del bicchierino.

Per farlo, con aria in pressione, svitare la vite sotto al bicchierino fino a scaricare tutto il contenuto e riavvitare di nuovo.

Sostituzione della lama di saldatura

Svitare i dadi (1) e sfilare le molle (2) e le rondelle, estrarre le cartelle di protezione (3) per mettere a nudo la barra saldante.

Allentare le viti di bloccaggio (7) della lama di saldatura nei morsetti tendifilo (4) e nel morsetto centrale (5) e rimuovere la lama usurata (6).

Prendere la lama nuova curvarla per inserirla nel morsetto centrale (5), stringere leggermente la vite di bloccaggio (9), stendere la lama fino ad un morsetto tendifilo, accorciarla opportunamente, inserirla nel foro del morsetto stesso, spingere il morsetto vincendo la molla di tensione (8) quindi serrare bene la vite di bloccaggio (7).

Ripetere l'operazione anche per l'altro morsetto.

Rimontare le cartelle di protezione, le rondelle, le molle e i dadi.

Sostituzione guarnizione in gomma di contrasto sul perimetro vasca piano di confezionamento

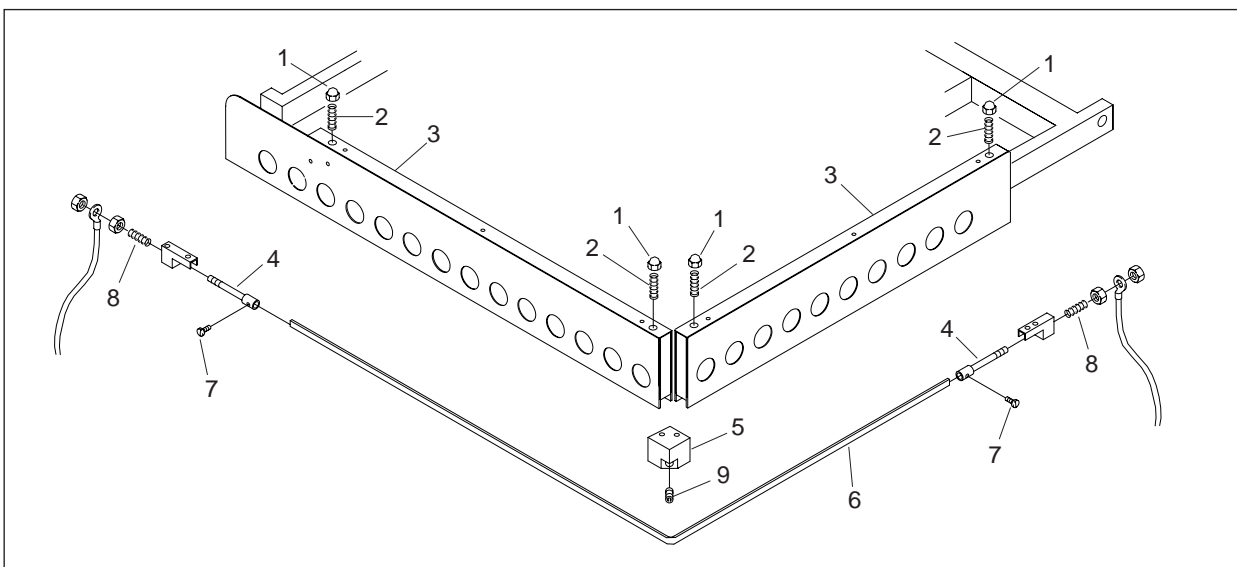
La gomma è montata senza uso di collanti per cui si può rimuovere semplicemente sfilandola dalla cava in cui è alloggiata.

Sostituirla con una nuova, stendendola sopra la cava e inserendola senza tenderla, prima alle estremità poi al centro, al centro ulteriore e così via. Quando correttamente inserita la gomma deve risultare perfettamente dritta, senza gobbe né infossamenti.

Incollare il nastro di teflon adesivo lungo il lato più esterno della gomma e girare i lembi un poco sotto affinché non tenda a staccarsi.

Se il nastro di teflon non fosse sufficientemente adesivo, incollarlo usando un sottilissimo stato di collante siliconico.

Attendere il sicuro incollaggio del nastro prima di riutilizzare la macchina.



F

Intervention aux soins des ouvriers mécaniciens ou électriciens chargés de l'entretien :

Groupe prise de l'air comprimé avec régulateur de pression et purgeur de vapeur d'eau

Purger le filtre de l'air comprimé tous les jours ou bien quand le niveau de condensation est à la moitié du verre.

Pour ce faire, avec l'air sous pression, dévisser la vis sous le verre jusqu'à purger tout le contenu puis revisser.

Substitution de la lame soudante

Dévisser les écrous (1) et enlever les ressorts (2) et les rondelles, extraire les platines de protection (3) pour mettre à nu la barre soudante.

Dévisser les vis de blocage (7) de la lame soudante dans les étaux tendeurs de fil (4) et dans l'étau central (5) et enlever la lame usée (6).

Prendre la lame neuve, la courber pour l'insérer dans l'étau central (5), serrer légèrement la vis de blocage (9), étirer la lame jusqu'à un étau tendeur de fil, la raccourcir de façon adéquate, l'insérer dans le trou de l'étau, pousser l'étau en poussant le ressort de tension (8) puis bien serrer la vis de blocage (7).

Répéter l'opération pour l'autre étau.

Remonter les platines de protection, les rondelles, les ressorts et les écrous.

Substitution du joint de caoutchouc sur le périmètre du bac du plan de conditionnement

Le joint est monté sans colle, il peut donc être enlevé simplement en l'ôtant de la cannelle dans laquelle il se trouve.

Le remplacer avec un neuf en l'étendant sur la cannelle et en l'insérant sans le tendre, tout d'abord dans les extrémités puis au centre puis au nouveau centre et ainsi de suite. Quand le joint est correctement inséré, il doit être parfaitement droit, sans bosses ni creux. Coller le ruban en téflon adhésif le long du côté le plus à l'extérieur du joint et rabattre les bords un peu en dessous afin qu'il ne se détache pas.

Si le ruban en téflon n'est pas suffisamment adhésif, le coller en utilisant une couche très fine de colle à la silicone.

Attendre que le ruban soit bien collé avant d'utiliser de nouveau la machine.

GB

Operations to be carried out by the mechanical or electrical maintenance staff

Compressed air attachment unit with pressure regulator and steam trap

Empty the compressed air filter daily or when the level of condensation has reached the halfway point of the bowl.

To do so, with air under pressure, unscrew the screw under the bowl until the entire contents have been emptied and retighten the screw.

Sealing blade replacement

Loosen the nuts (1) and remove the springs (2) and the washers, remove the protection devices (3) to expose the sealing bar.

Loosen the sealing blade locking screws (7) in the wire tightening clamps (4) and in the central clamp (5) and remove the worn blade (6).

Take the new blade, bend it to insert it in the central clamp (5), slightly tighten the locking screw (9), extend the blade until reaching a wire tightener clamp, shorten it appropriately, insert it into the hole in the clamp, push the clamp compressing the spring (8) and then tighten the locking screw (7) well.

Repeat the operation for the other clamp also.

Reassemble the protection devices, washers, springs and nuts.

Replacement of the rubber contrast seal on the lower bar.

The rubber seal is assembled without using glues so it can be easily removed by pulling it out of the slot in which it is housed. Replace it with a new one, laying it over the slot and inserting it without stretching it, first at the ends and then at the centre, then at the centre between two the previous points, and so on. When correctly inserted, the rubber seal must be perfectly straight, without bulges or cavities.

Glue the adhesive Teflon tape along the outermost side of the rubber seal and turn its edges under a bit so that it does not tend to come off.

If the Teflon tape is not sufficiently adhesive, glue it using a very thin layer of silicone glue.

Wait until the tape is definitely glued before reusing the machine.

D

Eingriffe durch die Mechaniker und Elektroinstallateure:

Druckluft-Anschluss-saggregat mit Druckregler und Kondenswasserablass

Den Druckluftfilter jeden Tag ablassen, oder wenn der Kondenswasserspiegel die Hälfte des Bechers erreicht hat. Hierzu bei unter Druck stehender Luft die Schraube unter dem Becher aufschrauben, bis der gesamte Inhalt abgelassen ist und wieder anschrauben.

Austausch der Schweißleiste

Die Muttern (1) aufschrauben und die Federn (2) und Unterlegscheiben herausziehen, die Schutzbördel (3) herausziehen, um die Schweißleiste freizulegen. Die Feststellschrauben (7) der Schweißleiste in den Drahtspannerklammern (4) und in der Mittelklemme (5) lockern und die abgenutzte Klinge (6) entfernen.

Die neue Klinge zur Hand nehmen, biegen und sie in die Mittelklemme (5) einsetzen, die Feststellschraube (9) leicht anziehen, die Klinge bis zu einer Drahtspannerklemme spannen, entsprechend kürzen, in die Klemmenbohrung einführen, die Klemme verschieben und dabei den Widerstand der Spannungsfeder (8) überwinden; danach die Feststellschraube (7) gut anziehen.

Diese Maßnahme auch für die andere Klemme wiederholen. Die Schutzbördel, Unterlegscheiben, Federn und Muttern wieder anmontieren.

Austausch der Kontrast-Gummidichtung auf dem Wannenumfang der Verpackungsfläche

Der Gummi ist ohne Klebstoffe montiert, daher kann er einfach abgenommen werden, indem er aus seiner Nut gezogen wird.

Durch einen neuen ersetzen, der über die Nut gespannt wird, und einfügen, ohne ihn zu spannen; zuerst an den Enden, dann in der Mitte, in der weiteren Mitte, und so weiter. Wenn der Gummi korrekt eingesetzt wurde, muss er vollkommen gerade sein, ohne Buckel oder Vertiefungen.

Das Teflon-Klebeband entlang der äußeren Gummiseite ankleben und die Säume ein wenig nach unten biegen, damit sie nicht zur Ablösung neigen. Sollte das Teflon-Klebeband nicht ausreichend gut haften, mit einer dünnen Schicht Silikonklebstoff ankleben.

Bevor die Maschine erneut verwendet wird, warten, bis das Band gut haftet.

E

Intervenciones realizadas por los encargados del mantenimiento mecánico o eléctrico:

Grupo unión aire comprimido con regulador de presión y descargador de condensado

Descargar el filtro del aire comprimido cada día o cuando el nivel de condensado ha llegado a mitad del vasito.

Para hacerlo, con aire en presión, desenroscar el tornillo debajo del vaso hasta descargar todo el contenido y volver a enroscar.

Sustitución de la hoja de soldadura

Desenroscar las tuercas (1) y extraer los muelles (2) y las arandelas, extraer los dispositivos de protección (3) para dejar desnuda la barrasoldadora.

Aflojar los tornillos (7) de bloqueo de la hoja de soldadura en los sujetadores tensores de (4) y en el sujetador central (5) y quitar la hoja desgastada (6).

Coger la hoja nueva curvarla para introducirla en el sujetador central (5), apretar un poco el tornillo de bloqueo (9), extender la hoja hasta un sujetador tensor de hilo, acortarla oportunamente, introducirla en el orificio del mismo sujetador, empujar el sujetador ganando el muelle de tensión (8), después apretar bien el tornillo de bloqueo (7).

Repetir la operación también para el otro sujetador.

Volver a montar los dispositivos de protección, las arandelas, los muelles y las tuercas.

Sustitución guarnición de goma de contraste en el perímetro vasca superficie de envase

La goma está montada sin uso de colas por lo tanto se puede quitar simplemente extrayéndola de la ranura en la que se halla.

Sustituirla con otra nueva, extendiéndola encima de la ranura e introduciéndola sin tensarla, primero en las extremidades después en el centro, en el centro ulterior etc.

Cuando la goma está correctamente colocada tiene que resultar perfectamente recta, sin protuberancias ni hundimientos.

Encolar la cinta de teflón adhesivo a lo largo del lado más externo de la goma y girar un poco los bordes hacia abajo para que no tienda a despegarse.

Si la cinta de teflón no fuera lo suficientemente adhesiva, encollarla usando un estrato de cola de silicona muy fino.

Esperar el encolamiento seguro de la cinta antes de volver a utilizar la máquina.



RICERCA GUASTI

INCONVENIENTE	CAUSA E/O RIMEDIO
LA MACCHINA NON SI ACCENDE, LA SPIA DI LINEA E' SPENTA	Controllare che non vi sia tensione in linea e che i fusibili F1 (16 A) e F4 (2 A) siano integri.
IL TAPPETO DEL FORNO NON PARTE E NEPPURE IL VENTILATORE GIRA	Controllare l'integrità del fusibile F3 (2 A) e che il pulsante per l'arresto di emergenza non sia azionato, che la protezione termica TE1 non sia intervenuta.
IL CICLO AUTOMATICO NON SI INSERISCE	Potrebbe essere intervenuta la protezione termica TE2. Verificare che le cartelle di protezione del telaio di saldatura siano a posto ed azionino correttamente tutti i microinterruttori.
AZIONANDO IL COMANDO A PEDALE IL TELAIO DI SALDATURA CHIUDE MA NON INIZIA IL CICLO	Il microinterruttore magnetico non è azionato perchè non abbastanza vicino al magnete di comando.
IL TELAIO DI SALDATURA CHIUDE, LE PROTEZIONI TOCCANO LA GOMMA E DI NUOVO RIAPRE	Un microinterruttore delle cartelle di protezione telaio di saldatura è liberato prima sia stato azionato il microinterruttore magnetico. Regolare il microinterruttore avvicinandolo un poco al magnete.
DOPO IL CICLO CON AVVIO A PEDALE IL TAPPETO PIANO DI CONFEZIONAMENTO NON PARTE	Potrebbe essere intervenuta la protezione termica TE2.

INCONVENIENTE	CAUSA E/O RIMEDIO
IL TELAIO DI SALDATURA CHIUDE, IL CICLO SI SVOLGE REGOLARMENTE, IL FILM SI SALDA MA NON SI TAGLIA	Insufficiente pressione aria compressa. Tempo di saldatura troppo breve in rapporto al tipo di film utilizzato. Lama saldante sporca.
IL TELAIO DI SALDATURA CHIUDE O APRE TROPPO VELOCEMENTE O TROPPO LENTAMENTE	Agire sul regolatore di flusso in alto sul cilindro pneumatico per regolare il valore della velocità di apertura del telaio saldante e su quello in basso per regolare il valore della velocità di chiusura.
IL FORNO FUNZIONA REGOLARMENTE MA NON RAGGIUNGE IL VALORE DI TEMPERATURA IMPOSTATO	Uno o più resistori guasti.
IL FORNO RAGGIUNGE IL VALORE DI TEMPERATURA IMPOSTATO MA IL FILM NON RETRAE BENE O RETRAE IN MODO INCOMPLETO	Temperatura forno troppo bassa in rapporto al tipo di film utilizzato. Aghi dei foratori che non forano sufficientemente il film.
LA LAMA SALDANTE EMETTE FUMOSITA'	Tempo di saldatura troppo alto.
IL FILM TENDE AD INCOLLARSI ALLA LAMA SALDANTE	Tempo di raffreddamento troppo lungo.
LA SALDATURA NON E' CENTRATA RISPETTO ALL'ALTEZZA DEL PRODOTTO	Regolare l'altezza del piano di confezionamento.



F

RECHERCHE DES PANNES

INCONVENIENT	CAUSE ET/OU REMEDE
LA MACHINE NE S'ALLUME PAS, LE VOYANT DE LIGNE EST ÉTEINT	Contrôler qu'il n'y a pas de tension de ligne et que les fusibles F1 (16A) et F4 (2A) sont intègres.
LE TAPIS DU FOUR NE DÉMARRE PAS ET LE VENTILATEUR NE TOURNE PAS	Contrôler que le fusible F3 (2A) est intègre et que la touche pour l'arrêt d'urgence n'est pas actionnée et que la protection thermique TE1 n'est pas intervenue.
LE CYCLE AUTOMATIQUE NE S'INSÈRE PAS	La protection thermique TE2 pourrait être intervenue. Vérifier que les platines de protection du châssis de soudage sont à leur place et qu'elles actionnent correctement tous les micro-interrupteurs.
EN ACTIONNANT LA COMMANDE À PÉDALE, LE CHÂSSIS DE SOUDAGE SE FERME MAIS LE CYCLE NE DÉMARRE PAS	Le micro-interrupteur magnétique n'est pas actionné car il n'est pas assez près de l'aimant de commande.
LE CHÂSSIS DE SOUDAGE SE FERME, LES PROTECTIONS TOUCHENT LE CAOUTCHOUC ET LE CHÂSSIS S'OUVRE DE NOUVEAU.	Un micro-interrupteur des platines de protection du châssis de soudage est libéré avant que le micro-interrupteur magnétique n'ait été actionné. Régler le micro-interrupteur en le rapprochant un peu de l'aimant.
APRÈS LE CYCLE AVEC DÉMARRAGE À LA PÉDALE, LE TAPIS DU PLAN DE CONDITIONNEMENT NE PART PAS	La protection thermique TE2 pourrait être intervenue.
LE CHÂSSIS DE SOUDAGE SE FERME, LE CYCLE SE DÉROULE RÉGULIÈREMENT, LE FILM SE SOUDE MAIS NE SE COUPE PAS	Pression insuffisante de l'air comprimé. Temps de soudage trop bref par rapport au type de film utilisé. Lame soudante sale.
LE CHÂSSIS DE SOUDAGE SE FERME OU S'OUVRE TROP RAPIDEMENT OU TROP LENTEMENT	Actionner le régulateur de flux en haut sur le cylindre pneumatique pour régler la valeur de la vitesse d'ouverture du châssis soudant et sur celui en bas pour régler la valeur de la vitesse de fermeture.
LE FOUR FONCTIONNE RÉGULIÈREMENT MAIS N'ATTEINT PAS LA VALEUR DE TEMPÉRATURE PROGRAMMÉE	Une ou plusieurs résistances sont en panne.
LE FOUR ATTEINT LA VALEUR DE TEMPÉRATURE PROGRAMMÉE MAIS LE FILM NE SE RÉTRACTE PAS BIEN OU SE RÉTRACTE DE FAÇON INCOMPLÈTE	Température du four trop basse par rapport au type de film utilisé. Aiguilles des perceurs qui ne trouent pas suffisamment le film.
LA LAME SOUDANTE FUME	Temps de soudage trop élevé
LE FILM A TENDANCE À SE COLLER À LA LAME SOUDANTE	Temps de refroidissement trop long.
LA SOUDURE N'EST PAS CENTRÉE PAR RAPPORT À LA HAUTEUR DU PRODUIT	Régler la hauteur du plan de conditionnement.



TROUBLE SHOOTING

PROBLEM	CAUSE AND/OR REMEDY
MACHINE DOES NOT TURN ON, LINE LED IS OFF	Check whether or not there is voltage on the line and whether or not the F1 (16A) and F4 (2A) fuses are intact.
THE TUNNEL TRANSPORT BELT DOES NOT MOVE AND THE FAN DOES NOT TURN	Make sure that the F3 (2A) fuse is intact, that the emergency stop pushbutton hasn't been activated and that the TE1 thermal protection hasn't kicked in.
THE AUTOMATIC CYCLE DOES NOT CUT IN	The TE2 thermal protection might have kicked in. Make sure that the sealing frame protection devices are in place and correctly activate all of the microswitches.
THE SEALING FRAME CLOSING WHEN THE PEDAL CONTROL IS ACTIVATED BUT THE CYCLE DOES NOT START	The magnetic microswitch is not activated because it is not close enough to the control magnet.
THE SEALING FRAME CLOSING, THE PROTECTIONS TOUCH THE RUBBER AND IT REOPENS	A microswitch of the sealing frame protection devices is tripped before the magnetic microswitch was activated. Adjust the microswitch moving it a little closer to the magnet.
AFTER THE PEDAL ACTIVATED CYCLE THE PACKAGING SURFACE TRANSPORT BELT DOES NOT MOVE	The TE2 thermal protection might have kicked in.
THE SEALING FRAME CLOSING, THE CYCLE IS CARRIED OUT REGULARLY, THE FILM IS SEALED BUT NOT CUT	Insufficient compressed air pressure. Sealing time too short for the type of film used. Sealing blade dirty.
THE SEALING FRAME CLOSING OR OPENS TOO QUICKLY OR TOO SLOWLY	Use the flow regulator located up high on the pneumatic cylinder to adjust the sealing frame opening speed value and use the one located down below to adjust the closing speed value.
THE TUNNEL WORKS REGULARLY BUT DOES NOT REACH THE SET TEMPERATURE VALUE	One or more resistors defective.
THE TUNNEL REACHES THE SET TEMPERATURE VALUE BUT THE FILM DOES NOT RETRACT WELL OR RETRACTS INCOMPLETELY	Tunnel temperature too low for the type of film used. Perforator needles do not sufficiently perforate the film.
THE SEALING BLADE EMITS SMOKE	Sealing time too high.
THE FILM TENDS TO STICK TO THE SEALING BLADE	Cooling time too long.
THE SEALING IS NOT CENTRED WITH RESPECT TO THE HEIGHT OF THE PRODUCT	Adjust the height of the packaging surface.

**FEHLERSUCHE**

STÖRUNG	URSACHE UND/ODER BEHEBUNG
DIE MASCHINE SCHALTET SICH NICHT EIN; DIE LEITUNGSLEUCHTANZEIGE IST AUSGESCHALTET	Kontrollieren, ob Leitungsspannung vorhanden ist und ob die Sicherungen F1 (16 A) und F4 (2 A) unversehrt sind.
DAS OFENFÖRDERBAND STARTET NICHT UND AUCH DER LÜFTER DREHT SICH NICHT	Sichergehen, dass die Sicherung F3 (2 A) unversehrt ist und dass die Notstopptaste nicht betätigt wurde, und dass der Wärmeschutz TE1 nicht eingegriffen hat.
DER AUTOMATIKZYKLUS STARTET NICHT	Möglicherweise hat der Wärmeschutz TE2 eingegriffen. Sichergehen, dass die Schutzbördel des Schweißrahmens in Ordnung sind und alle Mikroschalter korrekt betätigen.
BEI BETÄTIGUNG DES PEDALBEFEHLS SCHLIESST SICH DER SCHWEISSRAHMEN, DOCH DER ZYKLUS BEGINNT NICHT	Der Mikromagnetschalter wurde nicht betätigt, da er nicht nahe genug beim Steuermagnet liegt.
DER SCHWEISSRAHMEN SCHLIESST SICH NICHT, DIE SCHUTZVORRICHTUNGEN BERÜHREN DEN GUMMI UND ER ÖFFNET SICH ERNEUT	Ein Mikroschalter der Schutzbördel der Schweißleiste wurde freigegeben, bevor der Mikromagnetschalter betätigt wurde. Den Mikroschalter einstellen, indem er ein wenig an den Magnet angenähert wird.
NACH DEM ZYKLUS MIT PEDALSTART STARTET DAS VERPACKUNGSFLÄCHEN-FÖRDERBAND NICHT	Möglicherweise hat der Wärmeschutz TE2 eingegriffen.
DER SCHWEISSRAHMEN SCHLIESST SICH, DER ZYKLUS WIRD ORDNUNGSGEMÄSS AUSGEFÜHRT, DIE FOLIE WIRD GESCHWEISST JEDOCH NICHT GESCHNITTEN	Unzureichender Druck der Druckluft. Schweißzeit zu kurz im Verhältnis zum verwendeten Folientyp. Die Schweißklinge ist verschmutzt.
DER SCHWEISSRAHMEN SCHLIESST ODER ÖFFNET SICH ZU SCHNELL ODER ZU LANGSAM	Den Flussregler oben auf dem Druckluftzylinder betätigen, um den Wert der Öffnungsgeschwindigkeit des Schweißrahmens einzustellen, und den unten befindlichen Regler betätigen, um den Wert der Verschlussgeschwindigkeit einzustellen.
DER OFEN FUNKTIONIERT ORDNUNGSGEMÄSS, ERREICHT JEDOCH DEN EINGESTELLTEN TEMPERATURWERT NICHT	Einer oder mehrere Widerstände sind fehlerhaft.
DER OFEN ERREICHT DEN EINGESTELLTEN TEMPERATURWERT, DIE FOLIE WIRD JEDOCH NICHT GUT ODER UNZUREICHEND GESCHWEISST	Ofentemperatur im Verhältnis zum verwendeten Folientyp zu niedrig. Die Nadeln der Perforierrollen perforieren die Folie nur unzulänglich.
ES KOMMT ZUR RAUCHBILDUNG AN DER SCHWEISSLEISTE	Zu lange Schweißzeit.
DIE FOLIE TENDIERT DAZU, SICH AUF DER SCHWEISSKLINGE ZU VERKLEBEN	Zu lange Kühlzeit.
DIE SCHWEISSUNG IST IM VERHÄLTNIS ZUR PRODUKTHÖHE NICHT ZENTRIERT	Die Höhe der Verpackungsfläche einstellen.

E

BÚSQUEDA AVERÍAS

INCONVENIENTE	CAUSA Y/O REMEDIO
LA MÁQUINA NO SE ENCIENDE, EL PILOTO DE LÍNEA ESTÁ APAGADO	Controlar de que no haya tensión en línea y que los fusibles F1 (16 A) y F4 (2 A) estén íntegros.
EL TRANSPORTADOR DEL HORNO NO SE PONE EN MARCHA Y EL VENTILADOR NO GIRA	Controlar la integridad del fusible F3 (2 A) y que el pulsador para la parada de emergencia no esté accionado, que la protección térmica TE1 no haya intervenido.
EL CICLO AUTOMÁTICO NO SE CONECTA	Puede que haya intervenido la protección térmica TE2. Verificar que los dispositivos de protección del bastidor de soldadura estén en su sitio y accionen correctamente todos los microinterruptores.
ACCIONANDO EL MANDO DE PEDAL EL BASTIDOR DE SOLDADURA CIERRA PERO NO EMPIEZA EL CICLO	El microinterruptor magnético no está accionado porque no está bastante cercano al imán de mando.
EL BASTIDOR DE SOLDADURA SE CIERRA, LAS PROTECCIONES TOCAN LA GOMA Y VUELVE A ABRIRSE DE NUEVO	Un microinterruptor de los dispositivos de protección bastidor de soldadura se libera antes de que se haya accionado el microinterruptor magnético. Regular el microinterruptor acercándolo un poco al imán.
DESPUÉS DEL CICLO CON PUESTA EN MARCHA DE PEDAL EL TRANSPORTADOR SUPERFICIE DE ENVASE NO SE PONE EN MARCHA	Podría haber intervenido la protección térmica TE2.
EL BASTIDOR DE SOLDADURA SE CIERRA, EL CICLO SE REALIZA REGULARMENTE, LA PELÍCULA SE SUELDA PERO NO SE CORTA	Insuficiente presión aire comprimido. Tiempo de soldadura demasiado breve con respecto al tipo de película utilizada. Hoja soldadora sucia.
EL BASTIDOR DE SOLDADURA SE CIERRA O SE ABRE DEMASIADO VELOZMENTE O DEMASIADO LENTAMENTE	Actuar en el regulador de flujo arriba en el cilindro neumático para regular el valor de la velocidad de apertura del bastidor soldadora y el de abajo para regular el valor de la velocidad de cierre.
EL HORNO FUNCIONA REGULARMENTE PERO NO ALCANZA EL VALOR DE TEMPERATURA PROGRAMADO	Uno o más resistores averiados.
EL HORNO ALCANZA EL VALOR DE TEMPERATURA CONFIGURADO PERO LA PELÍCULA NO SE RETRAE BIEN O SE RETRAE DE MODO INCOMPLETO	Temperatura horno demasiado baja con respecto al tipo de película utilizada. Agujas de los taladros que no taladran suficientemente la película.
LA HOJA SOLDADORA EMITE HUMO	Tiempo de soldadura demasiado alto.
LA PELÍCULA TIENDE A ENCOLARSE A LA HOJA SOLDADORA	Tiempo de enfriamiento demasiado largo.
LA SOLDADURA NO ESTÁ CENTRADA CON RESPECTO A LA ALTURA DEL PRODUCTO	Regular la altura de la superficie de envase.

ROTTAMAZIONE - SMALTIMENTO

Qualora la macchina dovesse essere rottamata si dovrà provvedere allo smaltimento delle sue parti in modo differenziato tenendo conto della diversa natura delle stesse (es.: metalli, olii, grassi, plastica e gomma, ecc.) incaricando possibilmente imprese specializzate abilitate allo scopo ed in ogni caso in osservanza con quanto prescritto dalla legge vigente nel luogo d'installazione in materia di smaltimento dei rifiuti solidi industriali.

ATTENZIONE: Non abbandonare la macchina in zone di passaggio perchè ciò potrebbe costituire grave pericolo per le persone, in particolari minori e per gli animali; eventuali responsabilità saranno attribuite al proprietario della macchina.

F

FERRAILLE

Si la machine devait être mise à la ferraille, il faudra procéder à l'écoulement des pièces détachées de façon différenciée en tenant compte de la nature diverse de chacune d'elles (ex. : métaux, huiles, graisses, plastique et caoutchouc, etc.,) en chargeant si possible du retrait des entreprises spécialisées autorisées à cette fin et dans tous les cas en suivant ce que prescrit par la loi en vigueur dans le lieu d'installation en matière de traitement des ordures de nature industrielle.

ATTENTION: Ne pas abandonner la machine sur des zones de passage car cela pourrait constituer un grave danger pour les personnes, en particulier pour les enfants et pour les animaux; toutes les éventuelles responsabilités seront attribuées au propriétaire de la machine.

GB

SCRAPPING AND DISPOSAL

Should the machine be scrapped, provide for the differential disposal of its components (i.e. : metal, oils, greases, plastic and rubber, etc.), preferably turning it to authorised specialised companies and in any case in compliance with regulations in force in terms of industrial and solid waste disposal at the installation site.

WARNING : Never place the machine within working areas: it might become a serious danger for people, specifically children, and animals. The machine owner shall be liable for damages.

D

VERSCHROTTUNG-ENTSORGUNG

Sollte die Maschine verschrottet werden, müssen Sie für die getrennte Entsorgung der Einzelteile sorgen und dabei deren unterschiedliche Beschaffenheit beachten (Bsp.: Metalle, Öle, Fette, Kunststoff und Gummi, etc.). Es empfiehlt sich nach Möglichkeit, spezialisierte Unternehmen zu beauftragen, die über eine diesbezügliche Zulassung verfügen und auf jeden Fall für die Einhaltung der am Installationsort für die Entsorgung fester Industrieabfälle geltenden Gesetzesvorschriften sorgen.

ACHTUNG: Lassen Sie die Maschine nicht in Durchgangsbereichen stehen, da dies für Personen, insbesondere für Kinder, und Tiere eine ernsthafte Gefahr darstellen könnte: die eventuelle Haftung geht zu Lasten des Maschineneigentümers.

E

DESGUACE – ELIMINACIÓN

En caso de desguace de la máquina, habrá que proceder a la eliminación de sus partes de manera diferenciada, considerando los diferentes tipos de las mismas (ej.: metales, aceites, grasas, plástico y goma, etc.) encargando, si es posible, a Empresas especializadas habilitadas a este fin y de todas maneras según lo prescrito por la ley vigente en el lugar de instalación en materia de eliminación de los desechos sólidos industriales.

ATENCIÓN: No abandonar la máquina en zonas de paso, ya que eso podría representar un grave peligro para las personas, en particular menores y animales; eventuales responsabilidades serán atribuidas al propietario de la máquina.



ITALDIBIPACK

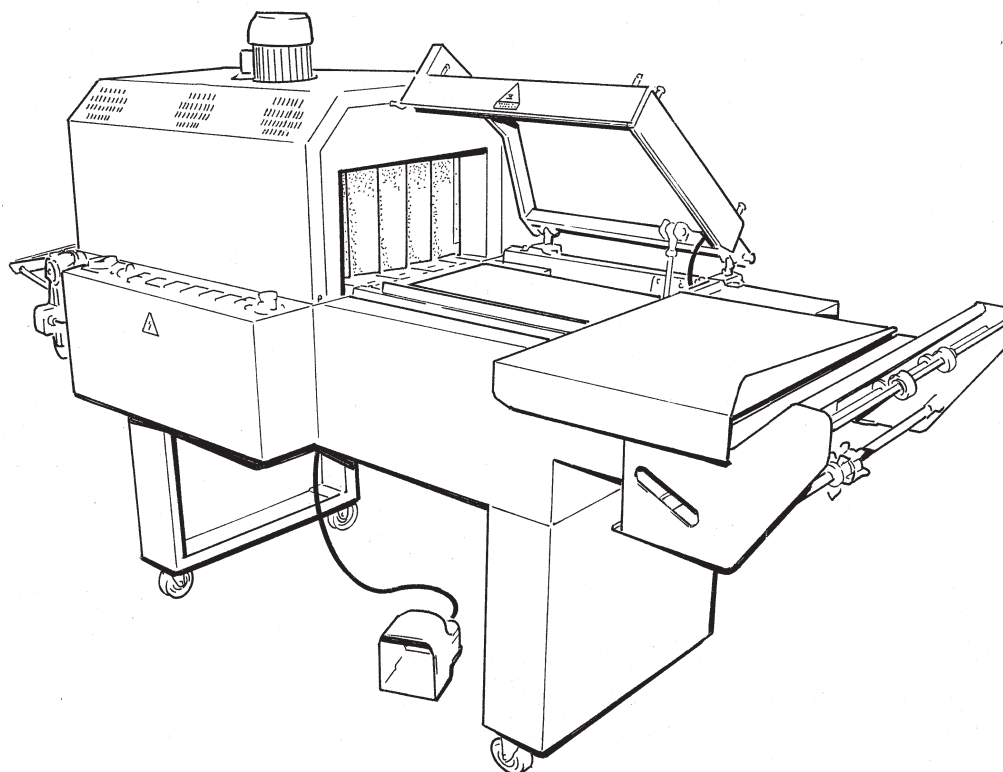
Confezionatrici per termoretraibili

Machines à conditionner pour thermorétractiles

Shrink-wrapping machines

Schrumpfmaschinen

Empaquetadoras para Termoretractil



ESPERT 5040 EV

Catalogo delle Parti di Ricambio

Catalogue des Pièces de Rechange

Spare parts catalogue

Ersatzteilkatalog

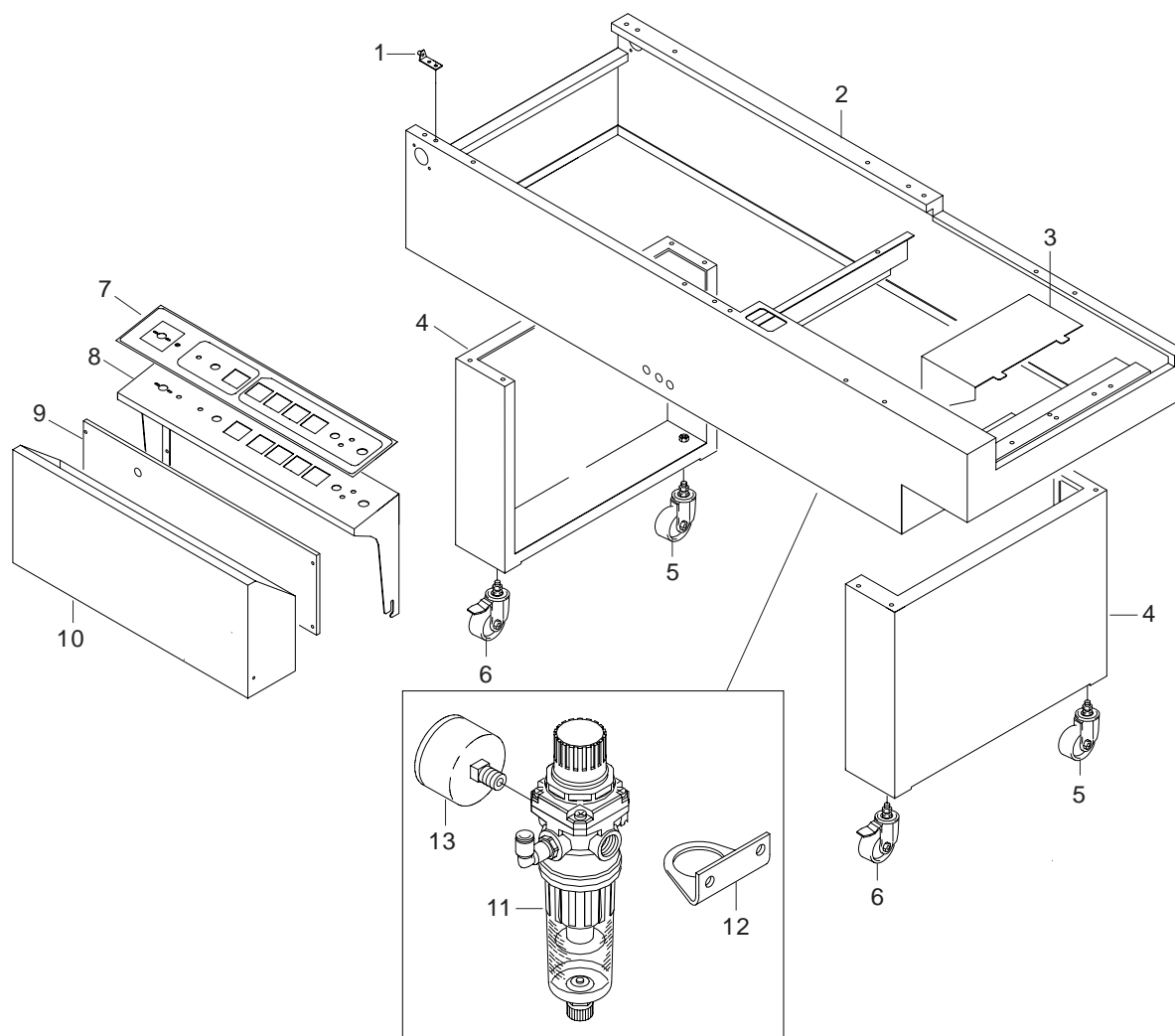
Catálogo de las Partes de Recambio



ITALDIBIPACK S.p.A.

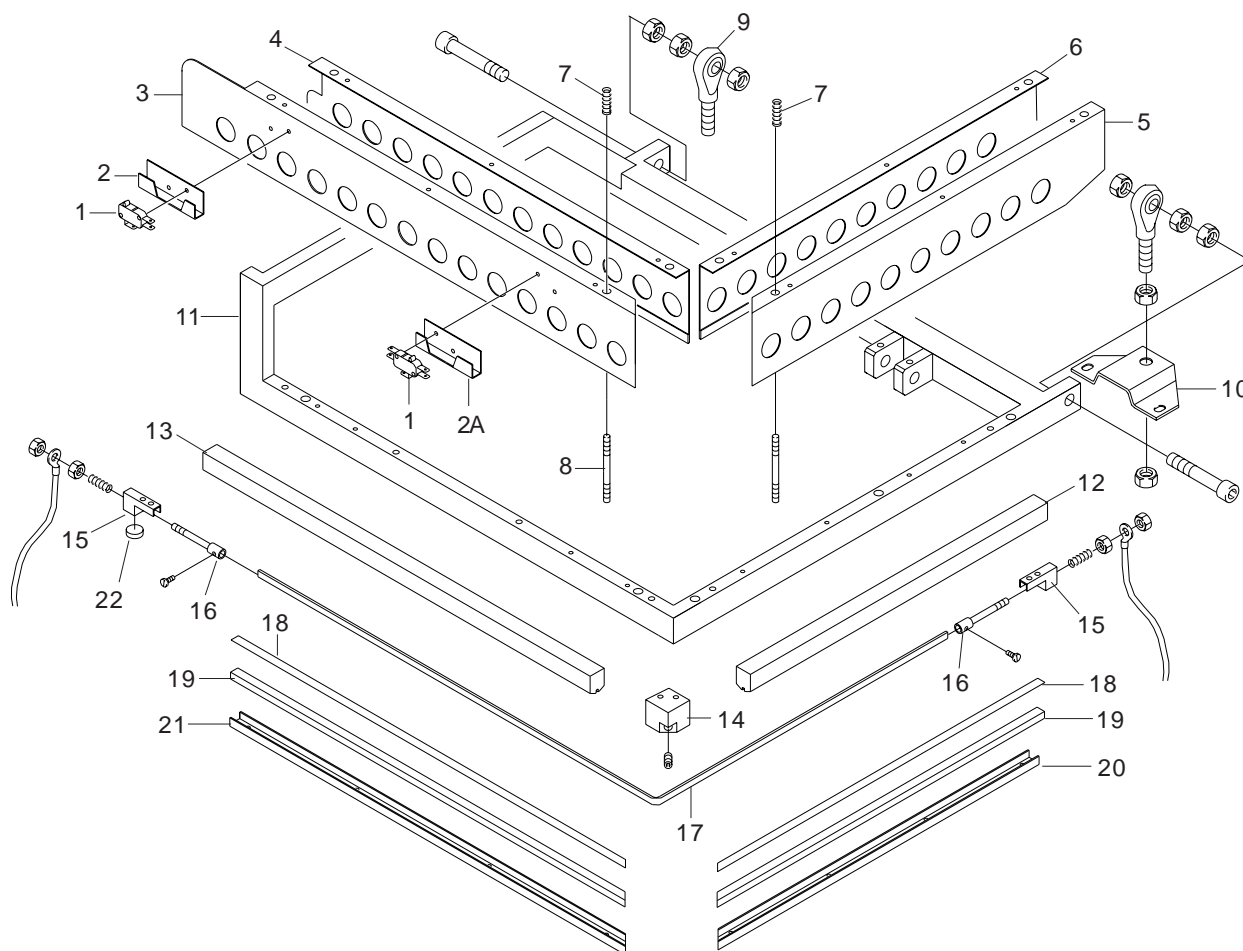
Via Europa, 35 - 20010 Pogliano Milanese (MI) - Tel. 02/9396161 r.a. - Fax 02/93549494

Via del Mare 32/A (interno D) - 00040 Pomezia (Roma) - Tel. 06/9100417 - Fax 06/9100430



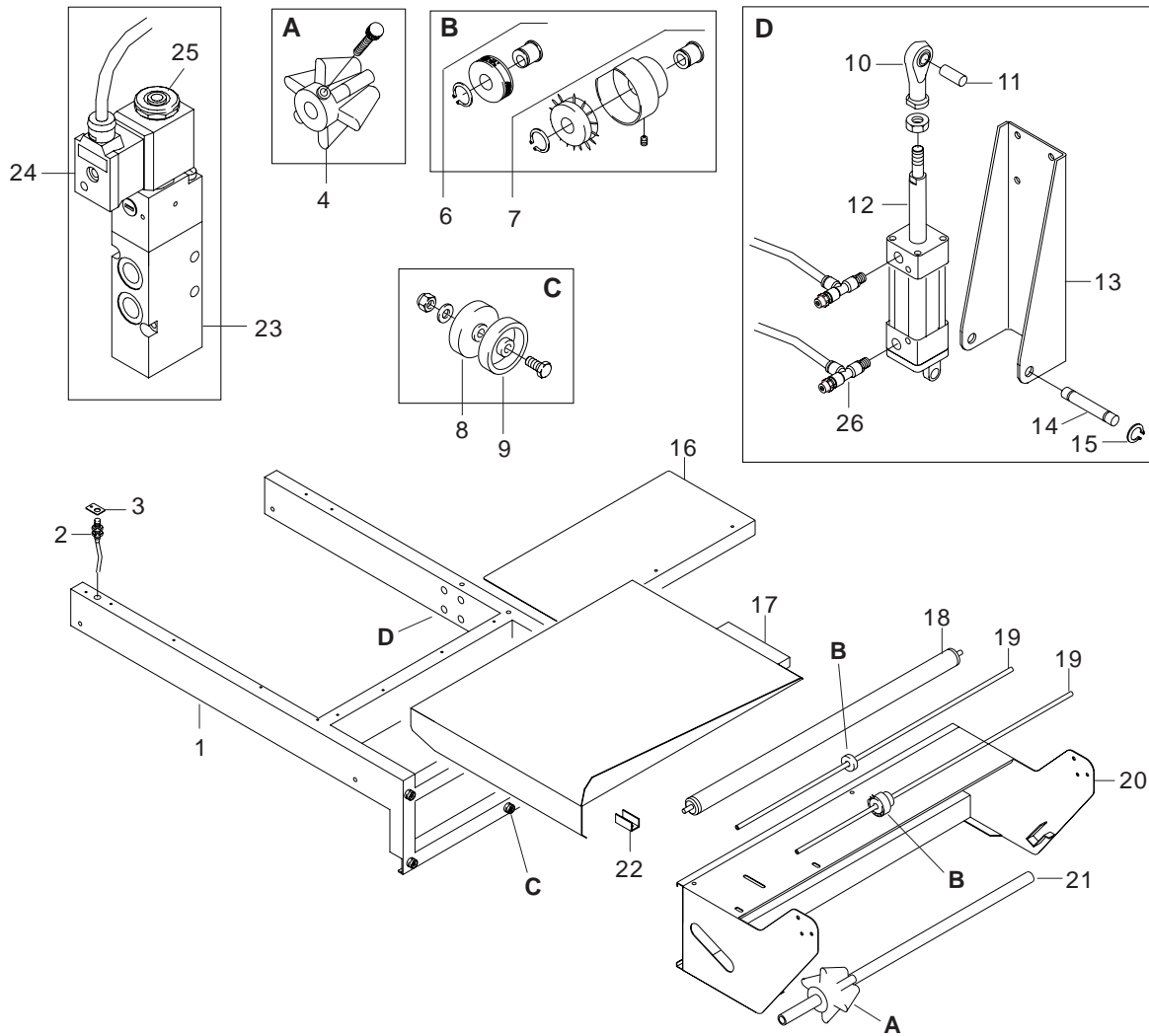
**GRUPPO STRUTTURA
CORPS MACHINE / MACHINE BODY
STRUKTURGRUPPE / GRUPO ESTRUCTURA**

Ref.	Codice/Code	Descrizione	Description	Description	Beschreibung	Descripción	Q.tà/Q.tè Q.ty/Can.
1	15.370.170	Squadretta	Equerre	Angle plate	Winkelstueck	Esquadra	4
2	15.370.124	Struttura	Corps machine	Machine body	Struktur	Estructura	1
3	15.370.127	Carter trasformat.	Carter	Guard plate	Deckel	Tapa	1
4	15.370.138	Gamba	Jambe	Leg	Bein	Pata	2
5	52.400.001	Ruota	Roue	Wheel	Rad	Rueda	2
6	52.400.002	Ruota con freno	Roue avec frein	Locking wheel	Rad mit bremse	Rueda con freno	2
7	15.370.430	Adesivo	Adhésif	Adhesive	Etikett	Etiqueta	1
8	15.370.166	Cornice armadio	Cadre	Frame	Rahmen	Marco	1
9	-	Piastra	Plaque	Plate	Platte	Loza	1
10	15.370.167	Portella	Porte	Door	Deckel	Tapa	1
11	15.370.405	Gruppo filtro	Groupe filtre	Filter unit	Druckluftfilter-regler	Filtro-regulador	1
12	15.370.406	Squadretta	Equerre	Angle plate	Winkelstueck	Esquadra	1
13	22.100.010	Manometro	Manometre	Pressure gauge	Druckmessgeräte	Manómetro	1



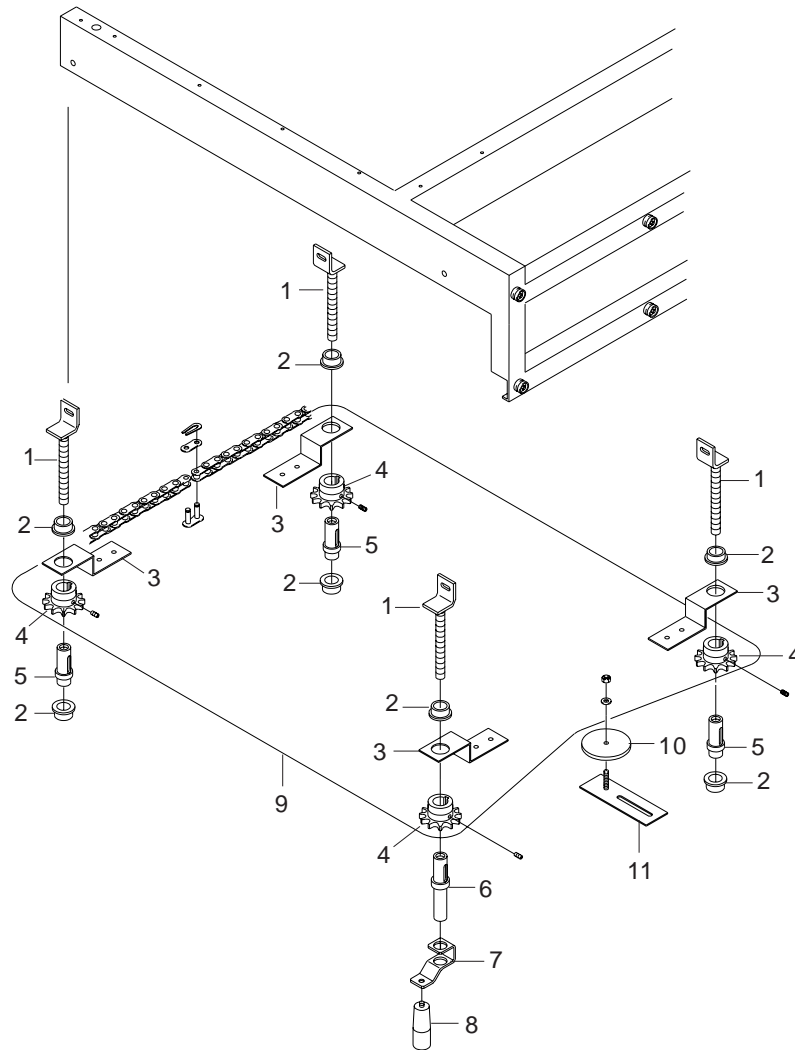
**GRUPPO SALDATURA
GROUPE SOUDANT/ SEALING GROUP
SCHWEISSLEISTE/ CONJUNTO BARRA DE SOLDADURA**

Ref.	Codice/Code	Descrizione	Description	Description	Beschreibung	Descripción	Q.tà/Q.tè Q.ty/Can.
1	15.370.431	Microinterruttore	Microinterrupteur	Microswitch	Mikroschalter	Micro-ruptores	4
2	15.370.116	Squadra sinistra	Equerre gauche	Left h. angle plate	Linkewinkelstueck	Esquadra izquierda	2
2A	15.370.115	Squadra destra	Equerre droite	Right h. angle plate	Rechtwinkelstueck	Esquadra derecha	2
3	15.370.111	Cartella long. est.	Platine protection	Long. protec. device	Schutzbördel	Protección	1
4	15.370.112	Cartella long. int.	Platine protection	Long. protec. device	Schutzbördel	Protección	1
5	15.370.113	Cartella trasv. est.	Platine transversal	Prot. device transv.	Schutzbördel	Protección	1
6	15.370.114	Cartella trasv. int.	Platine trasnversal	Prot. device transv.	Schutzbördel	Protección	1
7	15.370.423	Molla	Ressort	Spring	Feder	Muella	4
8	15.370.214	Colonnina	Boulon prisonnier	Stud bolt	Stange	Asta	4
9	15.370.411	Snodo	Joint a rotule	Articulated joint	Gelenkköpfe	Cabeza de rótula	2
10	15.370.105	Supporto snodi	Support	Support	Klampe	Soporte	2
11	15.370.110	Telaio saldatura	Cadre	Frame	Schweissrahmen	Marco de soldadura	1
12	15.370.202	Barra trasversale	Barre transversal	Transversal bar	Querisolierstab	Batta aislante transv.	1
13	15.370.201	Barra longitudinale	Barre longitudinale	Longitudinal bar	Laengsisolierstab	Batta aislante long.	1
14	15.370.203	Morsetto centrale	Etau central	Central clamp	Hauptklemme	Borneo central	1
15	69.300.045	Supporto	Support	Support	Klampe	Soporte	2
16	69.300.001	Tendilama	Tendeur	Tightening clamp	Festigk. Schweiss	Tirantez de cuchilla	2
17	69.300.080	Lama	Lame soudante	Sealing blade	Schweisslinge	Cuchilla soldante	1
18	20.100.036	Teflon	Teflon	Teflon	Teflon band	Teflón	1 m
19	69.400.224	Gomma silicone	Caoutchouch	Rubber	Silicongummi	Gaucho de silicone	0,16 kg
20	15.370.118	Profilo trasvers.	Profil transversal	Transversal profile	Querprofile	Perfil transv.	1
21	15.370.117	Profilo longitud.	Profil longitudinale	Longitudinal profile	Laengprofile	Perfil long.	1
22	15.370.435	Magnetino	Aimant	Magnet	Magnet	Imán	1



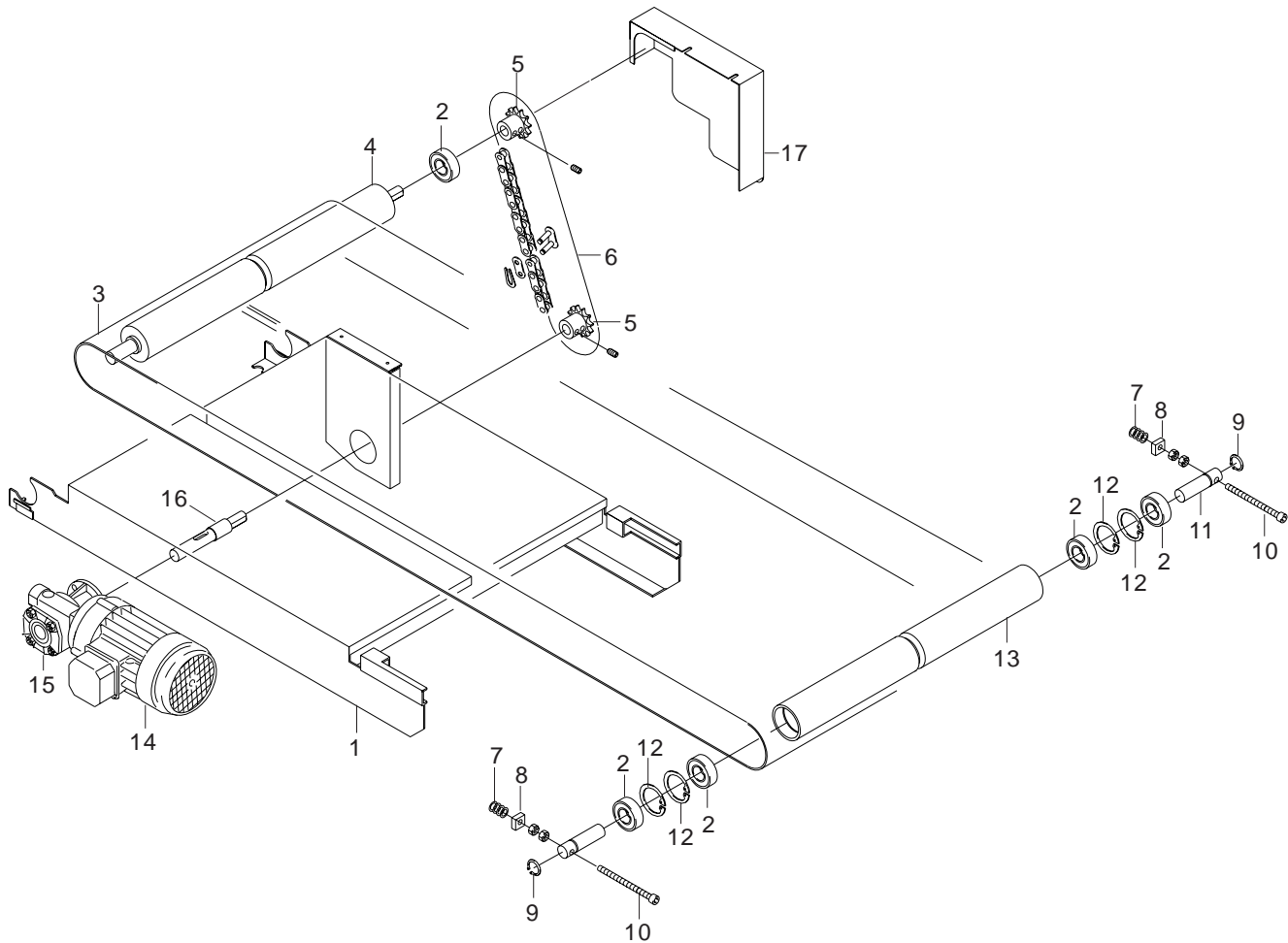
GRUPPO PORTABOBINA
SET PORTE-BOBINE/ REEL CARRIER GROUP
ZUSAMMENSETZUNG ROLLENHALTERUNG/ CONJUNTO PORTA BOBINA

Ref.	Codice/Code	Descrizione	Description	Description	Beschreibung	Descripción	Q.tà/Q.tè Q.ty/Can.
1	15.370.103	Telaio	Cadre	Frame	Rahmen	Marco	1
2	69.400.006	Sensore	Decteur	Sensor	Sensor	Sensor	1
3	15.370.122	Piastrina	Plaquette	Plate	Plaettchen	Placa	1
4	69.300.036	Cono bloccaggio	Cône de blogage	Locking cone	Befestigungskegel	Conos de bloqueo	2
5	69.100.320	Pomolo	Pommeau	Knob	Knopf	Tornillo	2
6	69.900.121	Rotella cava	Roulette	Wheel	Hohlrädchen	Rueda	2
7	69.900.004	Rotella aghi	Roulette à aiguilles	Spiked wheel	Nadelrädchen	Rueda de agujas	2
8	69.300.039	Semi rotella cil.	Demi-roue	Half wheel	Halberad	Semi rueda	4
9	69.300.040	Semi rotella esag.	Demi-roue	Half wheel	Halberad	Semi-rueda	4
10	15.370.403	Forcella snodata	Joint à rotule	Articulated joint	Gabel	Horquilla	1
11	15.370.209	Perno superiore	Pivot	Upper pin	Oberer stift	Perno superior	1
12	15.370.401	Cilindro 50x60	Cylindre 50x60	Cylinder 50x60	Zylinder 50x60	Cil. neumático 50x60	1
13	15.370.106	Attacco cilindro	Plaque	Supporting plate	Zylinderklampe	Soporte del cilindro	1
14	15.370.210	Perno inferiore	Pivot	Lower pin	Unterer stift	Perno inferior	1
15	15.370.412	Anello di arresto	Anneau à ressort	Circlip	Sicherungsringe	Anillo de tope	2
16	15.370.104	Pannello chiusura	Panneau	Panel	Platte	Panel	1
17	15.370.120	Pianetto	Plan chargement	Loading plate	Flaechenstueck	Piano	1
18	51.100.050	Rullino	Rouleau	Roller	Walze	Rodillo	1
19	51.100.047	Bacchetta foratore	Tige	Rod	Stange	Barra	2
20	15.370.119	Portabobina	Porte-bobine	Reel carrier	Roll. haltergehäuse	Cuepo porta bobina	1
21	51.100.107	Albero	Arbre	Shaft	Rollenhalterwelle	Arbol porta bobina	1
22	15.370.121	Fermo del pianetto	Plaque d'arret	Stop plate	Stöpsel	Tope del piano	1
23	80.500.116	Elettrovalvola	Electrovanne	Solenoid valve	Magnetventile	Electroválvulas	1
24	80.500.057	Bobina	Bobine	Coil	Spule	Bobina	1
25	39.400.028	Connettore	Connecteur	Connector	Konnector	Conector	1
26	22.100.087	Regolatore flusso	Regulateur flux	Flow regulator	Drosselventile	Vál. de estrangulación	2



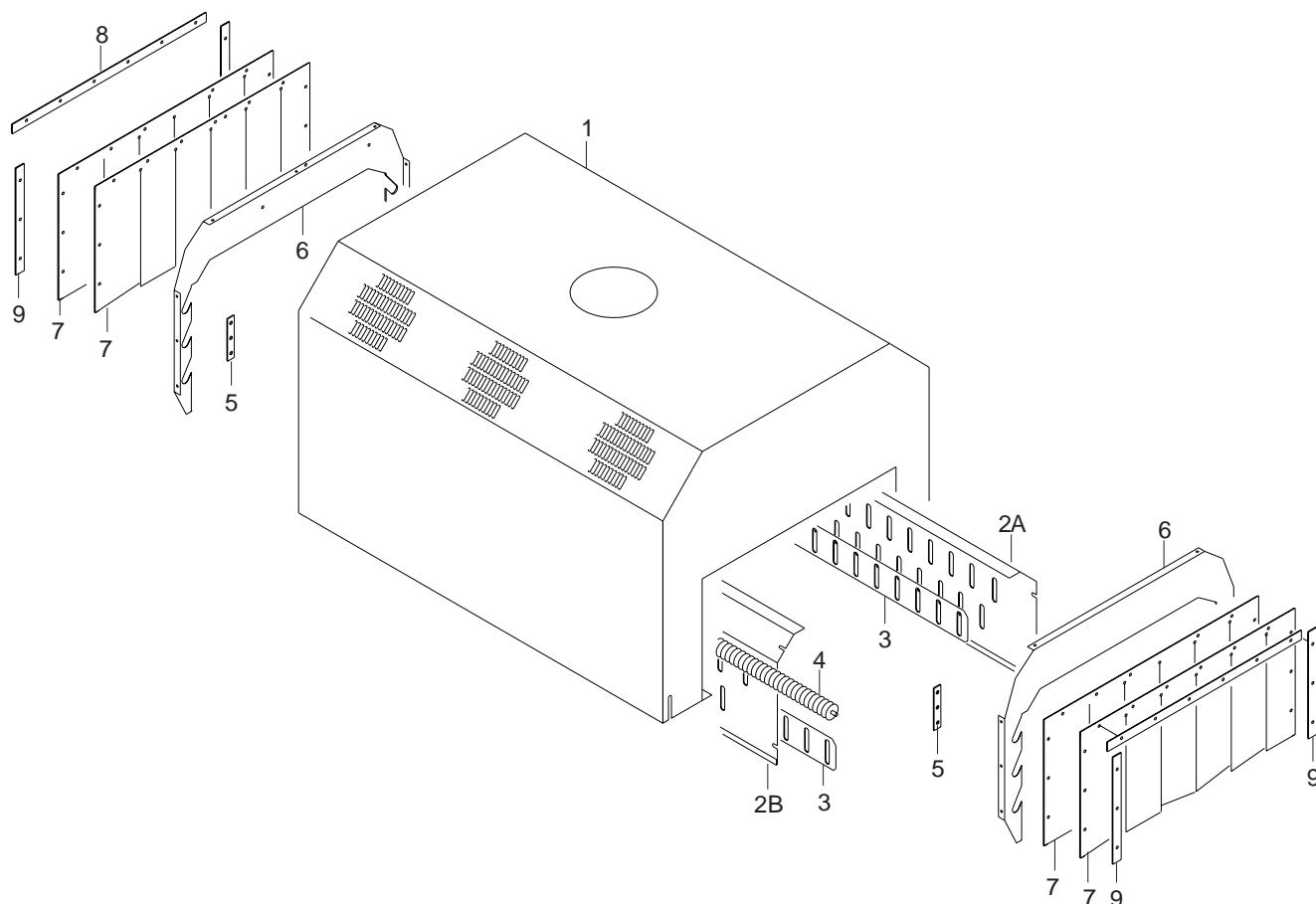
GRUPPO MOVIMENTO
GROUPE MOUVEMENT / MOTION UNIT
HEBENGRUPPE / GRUPO DE LEVANTAMENTO

Ref.	Codice/Code	Descrizione	Description	Description	Beschreibung	Descripción	Q.tà/Q.tè Q.ty/Can.
1	15.370.107	Vite sollevamento	Vis de commande	Control screw	Hebenschraube	Tornillo levantamento	4
2	15.370.413	Boccola flangiata	Douille	Bushing	Buchse	Casquillo	8
3	15.370.108	Squadretta	Equerre	Angle plate	Winkelstueck	Esquadra	4
4	15.370.414	Pignone foro 18	Pignon	Sprocket wheel	Kettenzahnraeder	Piñone	4
5	15.370.213	Madrevite	Vis femelle	Nut screw	Mutterscharube	Tornillo madre	3
6	15.370.212	Madrevite manovra	Vis fem. commande	Drive nut screw	Mutterschraube	Tornillo madre	1
7	15.370.109	Manovella	Manivelle	Handle	Kurbel	Palanca	1
8	15.370.425	Impugnatura	Poignee	Handgrip	Griff	Empuñadura	1
9	15.370.415	Catena 3/8"	Chaine	Chain	Kette	Cadena	264 passi
10	69.300.039	Semi rotella cil.	Demi-roule	Half wheel	Halberad	Semi rueda	1
11	15.370.169	Tendicatena	Tendeur	Chain tight. plate	Spannenkette	Tendedor	1



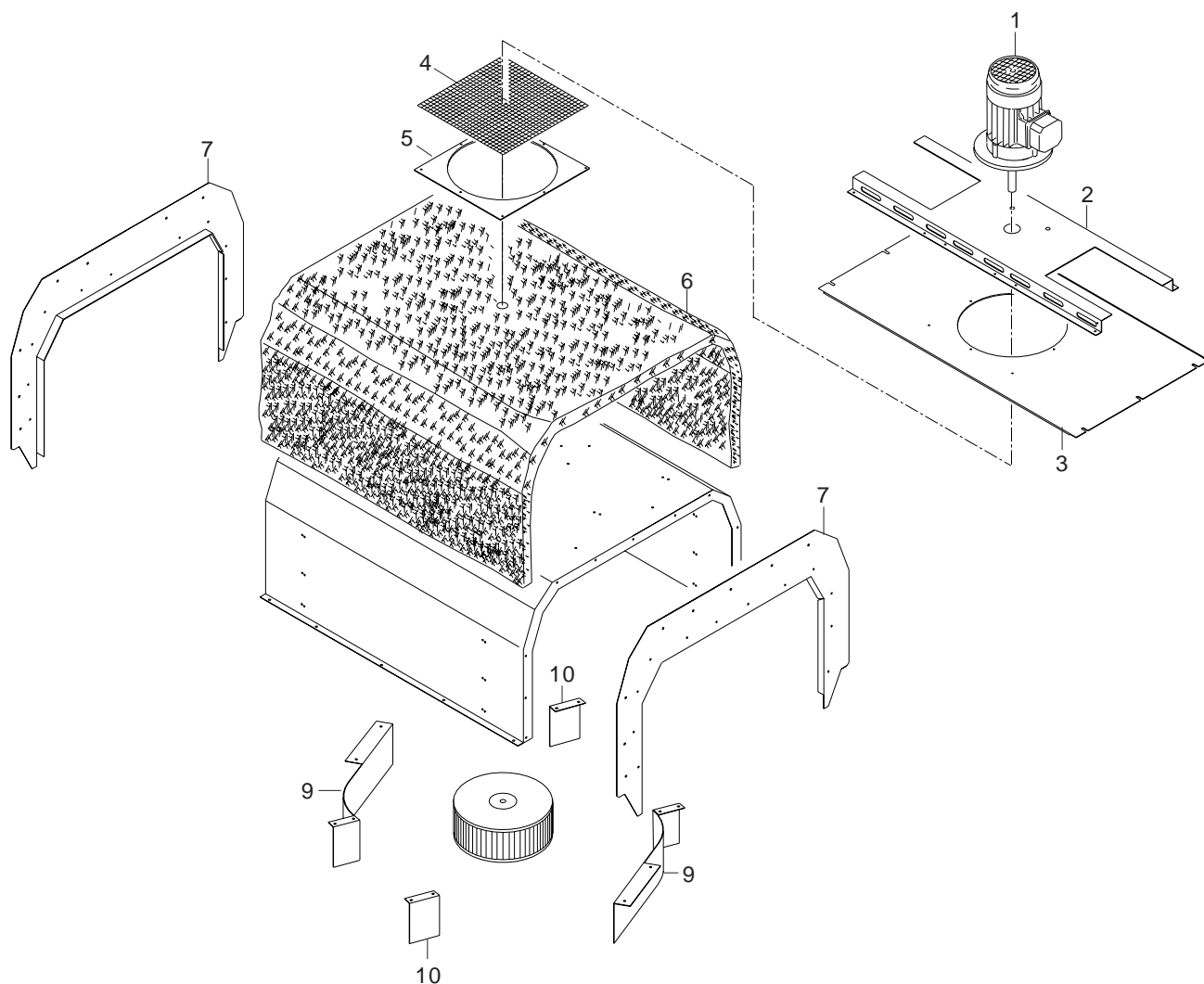
GRUPPO NASTRINO
GRUPE TAPIS PLAN DE CONDITIONNEMENT / PACKAGING SURFACE TRANSPORT BELT UNIT
TEPPICHRAHMEN, VOLLSTAENDIG / EQUIPO ARMAZÓN CINTA

Ref.	Codice/Code	Descrizione	Description	Description	Beschreibung	Descripción	Q.tà/Q.tè Q.ty/Can.
1	15.370.101	Telaio	Cadre	Frame	Rahmen	Marco	1
2	30.080.013	Cuscini. 6202-ZZ	Coussinet	Bearing	Kugellager	Cojinete de bolas	6
3	15.370.408	Tappeto	Tapis	Transport belt	Teppich	Cinta	1
4	15.370.205	Rullo motore	Rouleau	Roller	Motorrolle	Rolle motor	1
5	15.370.409	Pignone z11	Pignon	Sprocket wheel	Kettenzahnrad	Piñone	2
6	15.370.410	Catena 3/8"	Chaîne	Chain	Kette	Cadena	40 passi
7	15.370.422	Molla 10x18	Ressort	Spring	Feder	Muella	2
8	15.370.168	Dado quadro	Ecrou	Nut	Vierkantmutter	Tuerca cuadrado	2
9	39.400.012	Seeger E15	Anneau à ressort	Circlip	Sicherungsrings	Anillo de tope	2
10	-	Vite M6x70	Vis	Screw	Schraube	Tornillo	2
11	15.370.208	Semi albero	Demi arbre	Half screw	Halbwelle	Semi eje	2
12	39.400.006	Seeger I35	Anneau à ressort	Circlip	Sicherungsrings	Anillo de tope	4
13	15.370.207	Rullo di rinvio	Rouleau	Roller	Rolle	Rolle	1
14	80.500.107	Motore	Moteur	Motor	Motor	Motor	1
15	80.500.341	Riduttore 1/15	Reducteur	Reducer unit	Schneckengetriebe	Reductor	1
16	15.370.206	Albero	Arbre	Shaft	Welle	Eje	1
17	15.370.102	Carter	Couvercle	Guard plate	Deckel	Tapa	1



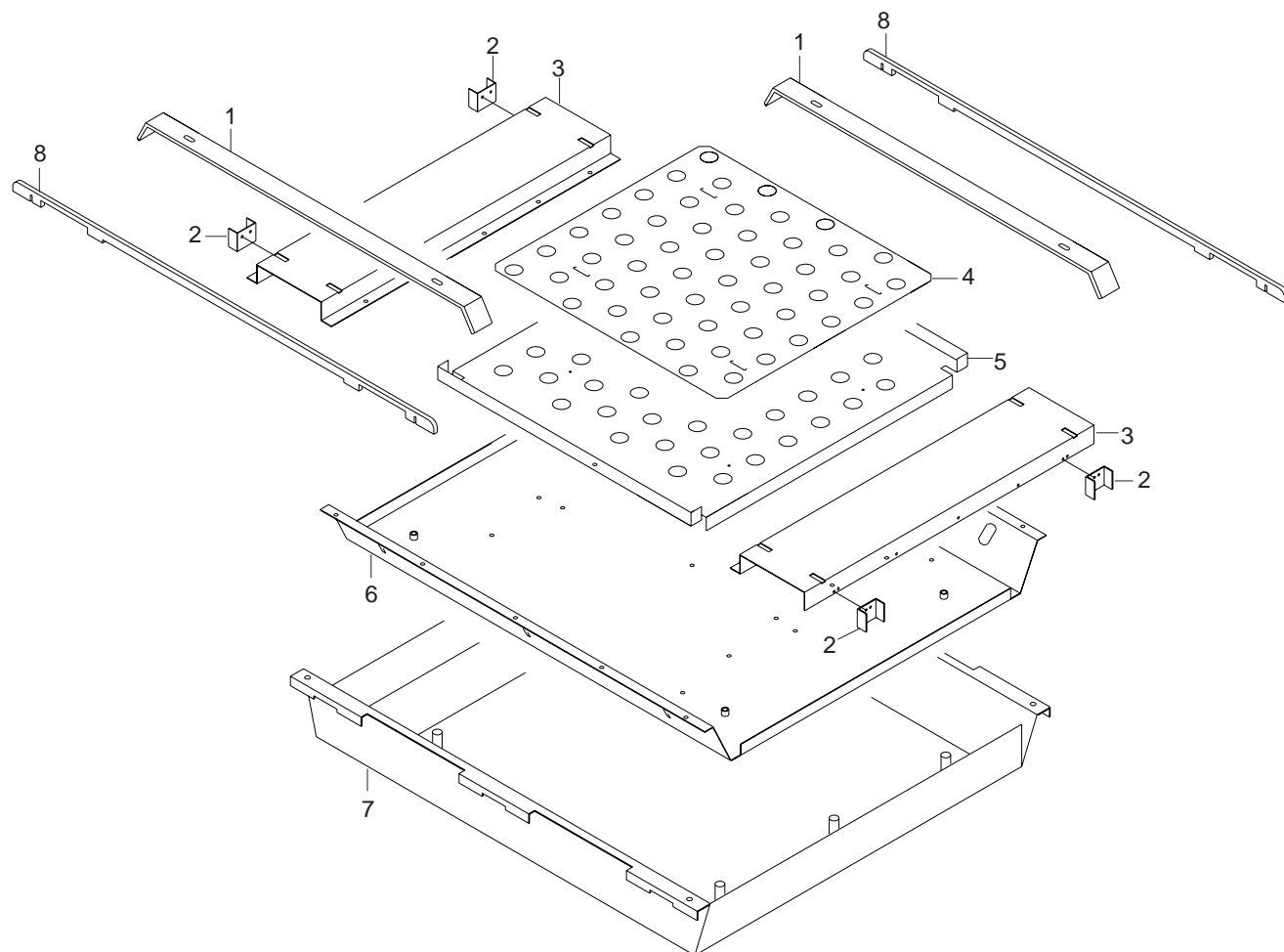
GRUPPO FORNO
GROUPE FOUR / TUNNEL UNIT
OFENGRUPPE / GRUPO HORNO

Ref.	Codice/Code	Descrizione	Description	Description	Beschreibung	Descripción	Q.tà/Q.tè Q.ty/Can.
1	15.370.133	Cappa esterna	Couverture four	Tunnel covering	Äußeredeckel	Tapa externa	1
2A	15.370.145	Parete lat. destra	Plaque droite	Right h. plate	Rechtseite	Lado derecho	1
2B	15.370.146	Parete lat. sinistra	Plaque gauche	Left h. plate	Linksseite	Lado izquierdo	1
3	15.370.156	Serranda	Rideau	Gate	Schieber	Compuerta	2
4	80.700.188	Resistore	Resistance	Resistor	Widerstand	Resistor	6
5	15.370.131	Barretta	Plaquette	Plate	Plaettchen	Plaqueta	4
6	15.370.148	Porta resistori	Support	Support	Widerstandnaschse	Sostiene resistor	2
7	15.372.201	Tendina	Store	Shade	Turch	Cortina	4
8	15.370.143	Listello superiore	Latte superieur	Upper list	Oberplaettchen	Plaqueta superior	2
9	15.370.144	Listello laterale	Latte lateral	Side list	Seiteplaettchen	Plaqueta de lato	4



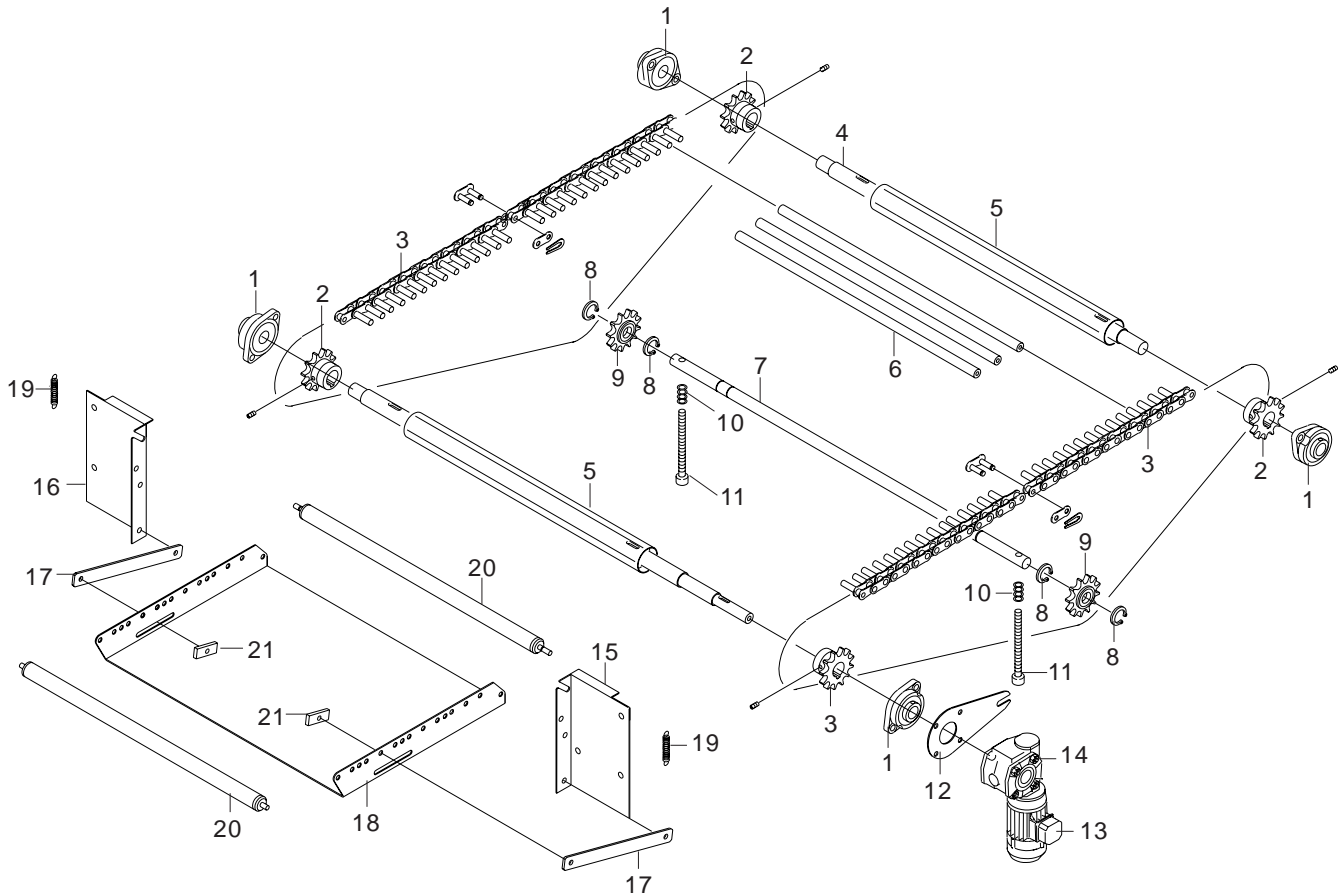
**GRUPPO VENTILATORE
 GROUPE VENTILATEUR / FAN GROUP
 GRUPPE LUEFTERRAD / GRUPO VENTILADOR**

Ref.	Codice/Code	Descrizione	Description	Description	Beschreibung	Descripción	Q.tà/Q.tè Q.ty/Can.
1	80.700.199	Motore	Moteur ventilateur	Fan motor	Motor	Motor	1
2	15.370.159	Traversa	Traverse	Traverse	Motorklampe	Soporte del motor	1
3	15.370.157	Soffitto	Plaque	Platte	Decke	Techo	1
4+5	15.370.123	Piastra forata	Protection	Guard plates	LochenFläche	Llano perforado	1
6	-	Isolante	Isolant thermique	Lagging material	Isolierung	Aislamiento	2
7	15.370.136	Chiusura	Panneau anterieur	Front panel	Ende	Cierre	2
8	80.500.928	Ventola	Ventilateur	Fan	Lueferrad	Ventilador	1
9	15.370.130	Aletta curva	Plaquette courbe	Bent plate	Kurveflüghe	Ala curva	2
10	15.370.129	Aletta diritta	Plaquette	Plate	Geradeflüghe	Ala recta	2



GRUPPO FORNO, SOTTO
GROUPE FOUR, COTE INFERIEUR / TUNNEL UNIT, BOTTOM
OFENGRUPPE, UNTER / GRUPO HORNO, BAJO

Ref.	Codice/Code	Descrizione	Description	Description	Beschreibung	Descripción	Q.tà/Q.tè Q.ty/Can.
1	15.370.164	Pista	Latte piste	List	Spur	Pista	2
2	15.370.165	Guida pista	Guide	Guide	Spurführer	Guia de la pista	4
3	15.370.158	Traversa	Traverse	Traverse	Querklampe	Soporte transv.	2
4	15.370.163	Griglia	Plaque perforée	Punched plate	Gitter	Rejilla	1
5	15.370.162	Lamiera forata	Plaque perforée	Punched plate	Lochenblech	Chapa perforada	1
6	15.370.137	Fondo	Plaque inferieure	Bottom plate	Grund	Fondo	1
7	15.370.161	Vasca	Cuve	Tank	Wanne	Tina	1
8	15.370.141	Guida catena	Guide-chaine	Chain guide	Kettenführer	Guia cadena	2



GRUPPO TAPPETO FORNO
GROUPE TAPIS FOUR/TUNNEL BELT UNIT
OFENGRUPPE, TEPPICH/GRUPO HORNO, BANDA

Ref.	Codice/Code	Descrizione	Description	Description	Beschreibung	Descripción	Q.tà/Q.tè Q.ty/Can.
1	15.370.418	Supporto	Support	Support	Klampe	Soporte	4
2	15.370.421	Pignone Z12	Pignon	Sprocket wheel	Kettenzahnäder	Piñone	4
3	15.370.439	Catena a perni	Chaîne	Chain	Kette mit bolzen	Cadena con pèrni	144 passi
4	15.370.217	Albero condotto	Arbre	Driven shaft	Welle	Eje conducido	1
5	15.370.160	Tubo	Tuyau	Tube	Rohr	Tubo	2
6	15.370.204	Bacchetta	Tige	Rod	Stange	Barra	72
7	15.370.219	Albero tenditore	Arbre tendeur	Stretcher shaft	Spannen	Tendedor	1
8	15.370.420	Seeger E16	Anneau à ressort	Circlip	Sicherungringe	Anillo de tope	4
9	39.200.010	Tendicatena	Pignon tendeur	Chain tight. wheel	Spannenkette	Tendedor de cadena	2
10	39.400.009	Molla	Ressort	Spring	Feder	Muella	2
11	-	Vite M8x100	Vis M8x100	Screw M8x100	Schraube M8x100	Tornillo M8x100	2
12	15.370.132	Braccio	Bras	Reaction arm	Ausleger	Brazo	1
13	80.500.107	Motore	Moteur	Motor	Motor	Motor	1
14	69.500.222	Riduttore 1/28	Reducteur	Reducer unit	Schneckengetriebe	Reductor	1
15	15.370.149	Carter destro	Carter droit	Right h. guard plate	Rechtdeckel	Tapa izquierda	1
16	15.370.150	Carter sinistro	Carter gauche	Left h. guard plate	Linksdeckel	Tapa derecha	1
17	15.370.153	Puntone	Plaque	Plate	Stange	Barra	2
18	15.370.154	Scivolo	Cadre sortie four	Tunnel exit roll. frame	Rollenplatte	Plano a rodillos	1
19	15.370.433	Molla	Ressort	Spring	Feder	Muella	2
20	15.370.428	Rullino 20x412	Rouleau	Roller	Walze	Rodillo	13
21	15.370.147	Piastrina	Plaquette	Plate	Plaettchen	Plaqueta	2



ITALDIBIPACK

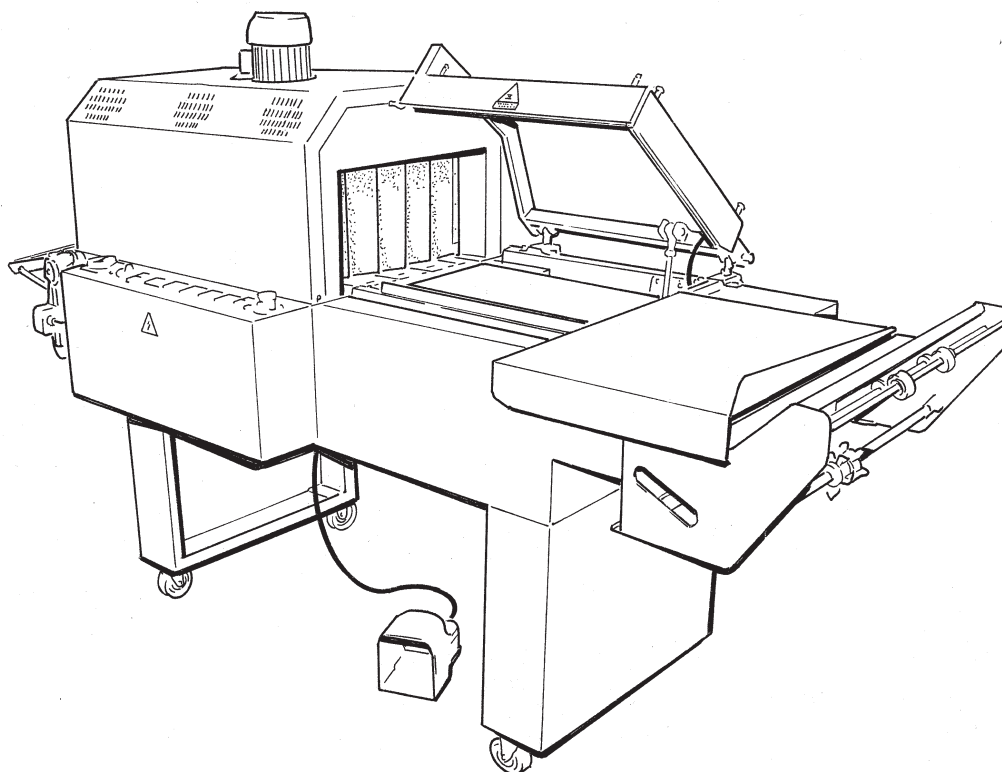
Confezionatrici per termoretraibili

Machines à conditionner pour thermorétractiles

Shrink-wrapping machines

Schrumpfmaschinen

Empaquetadoras para Termoretractil



ESPERT 7555 EV

Catalogo delle Parti di Ricambio

Catalogue des Pièces de Rechange

Spare parts catalogue

Ersatzteilkatalog

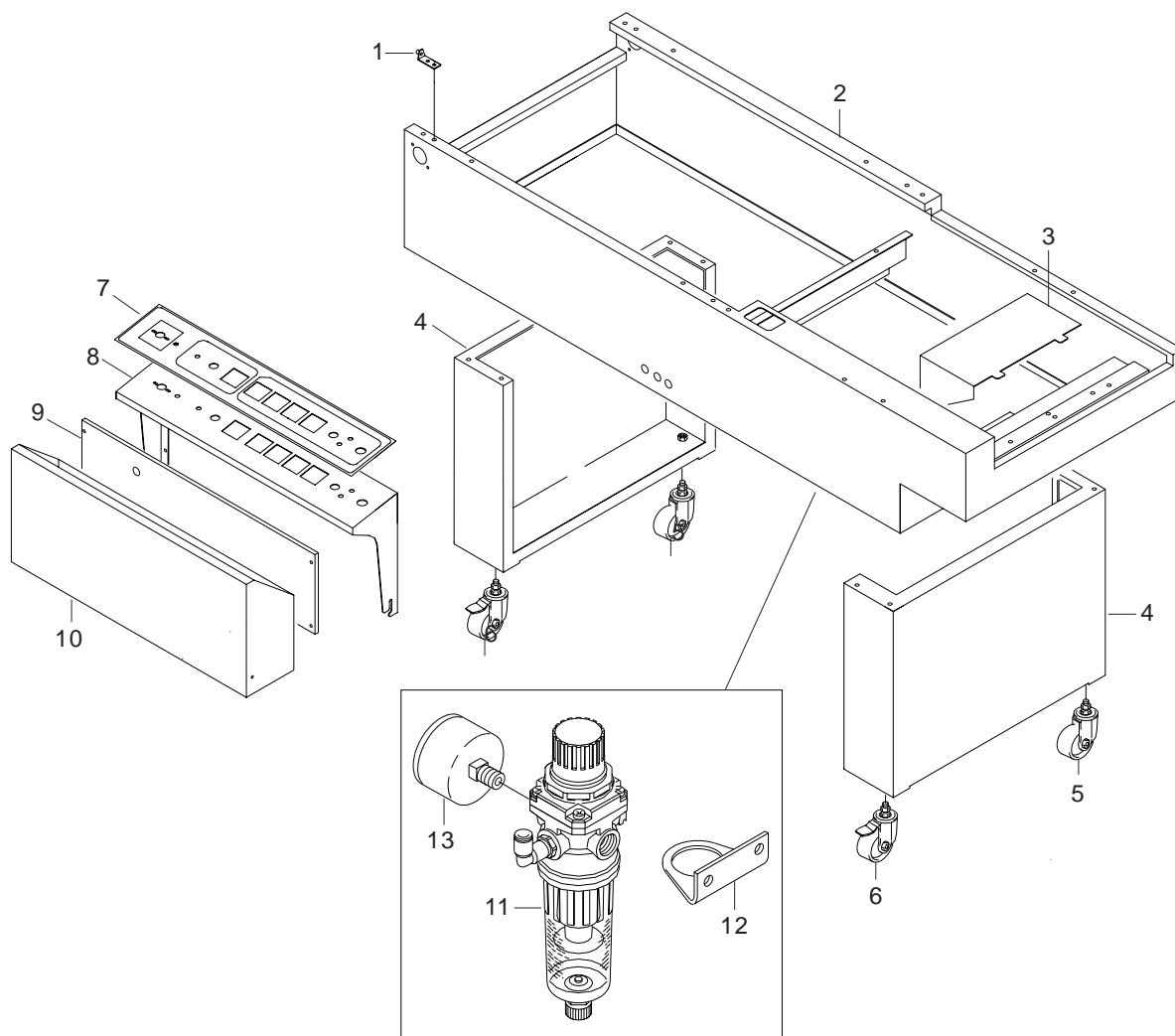
Catálogo de las Partes de Recambio



ITALDIBIPACK S.p.A.

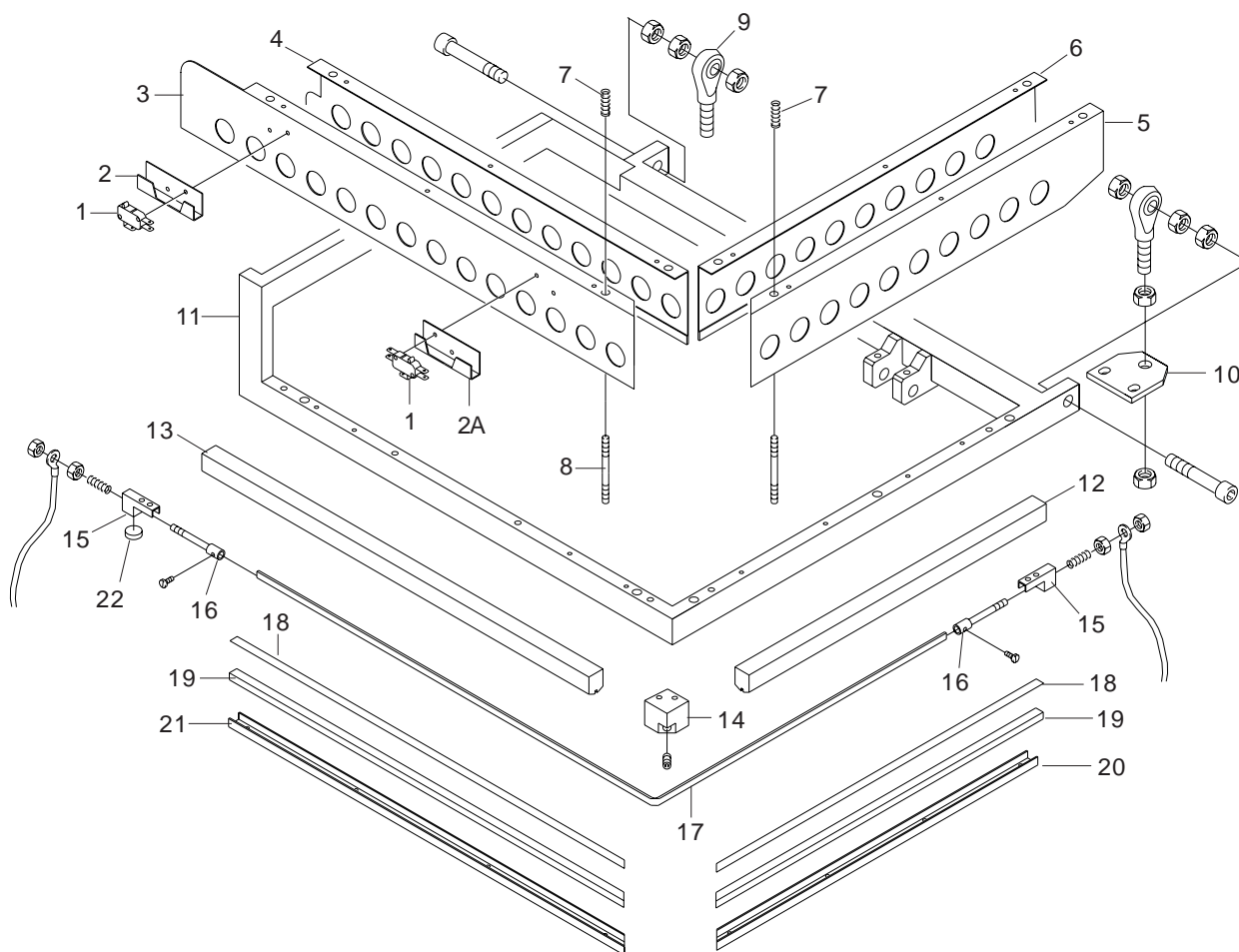
Via Europa, 35 - 20010 Pogliano Milanese (MI) - Tel. 02/9396161 r.a. - Fax 02/93549494

Via del Mare 32/A (interno D) - 00040 Pomezia (Roma) - Tel. 06/9100417 - Fax 06/9100430



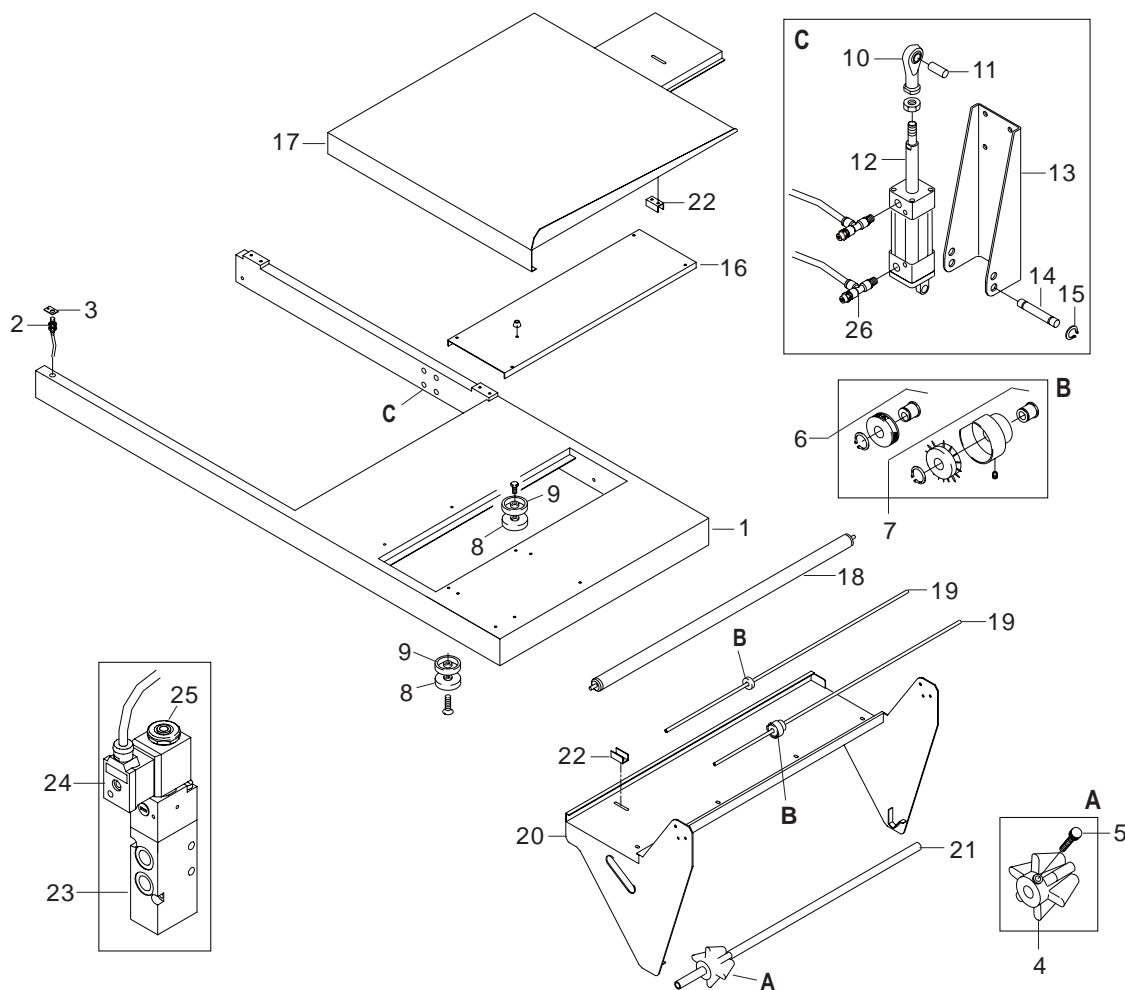
**GRUPPO STRUTTURA
CORPS MACHINE / MACHINE BODY
STRUKTURGRUPPE / GRUPO ESTRUCTURA**

Ref.	Codice/Code	Descrizione	Description	Description	Beschreibung	Descripción	Q.tà/Q.tè Q.ty/Can.
1	15.370.170	Squadretta	Equerre	Angle plate	Winkelstueck	Esquadra	4
2	15.375.110	Struttura	Corps machine	Machine body	Struktur	Estructura	1
3	15.370.127	Carter trasformat.	Carter	Guard plate	Deckel	Tapa	1
4	15.373.112	Gamba	Jambe	Leg	Bein	Pata	2
5	52.400.001	Ruota	Roue	Wheel	Rad	Rueda	2
6	52.400.002	Ruota con freno	Roue avec frein	Locking wheel	Rad mit bremse	Rueda con freno	2
7	15.370.412	Adesivo	Adhésif	Adhesive	Etikett	Etiqueta	1
8	15.375.108	Cornice armadio	Cadre	Frame	Rahmen	Marco	1
9	-	Piastra	Plaque	Plate	Platte	Loza	1
10	15.375.109	Portella	Porte	Door	Deckel	Tapa	1
11	15.370.405	Gruppo filtro	Groupe filtre	Filter unit	Druckluftfilter-regler	Filtro-regulador	1
12	15.370.406	Squadretta	Equerre	Angle plate	Winkelstueck	Esquadra	1
13	22.100.010	Manometro	Manometre	Pressure gauge	Druckmessgeräte	Manómetro	1



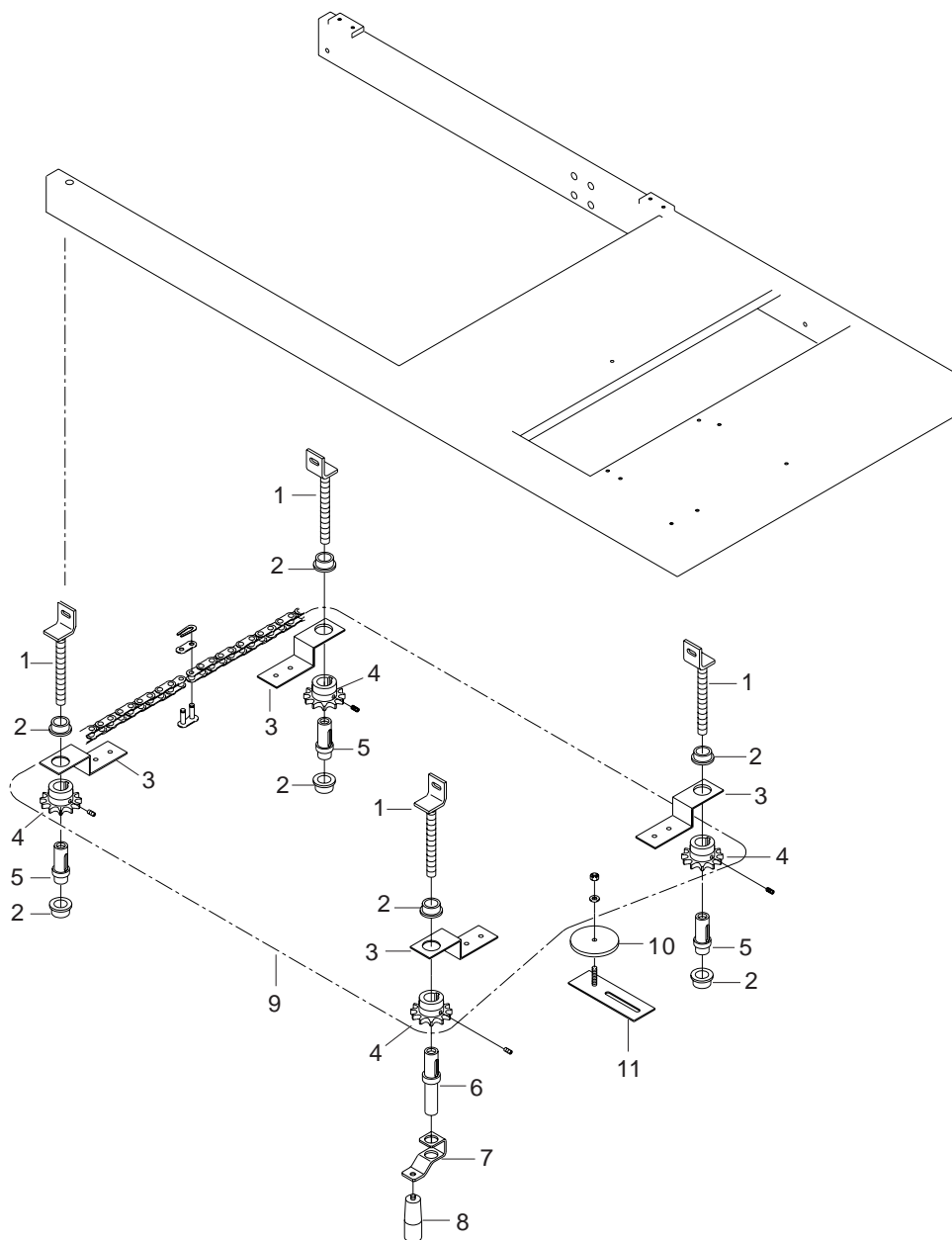
**GRUPPO SALDATURA
GROUPE SOUDANT/ SEALING GROUP
SCHWEISSLEISTE/ CONJUNTO BARRA DE SOLDADURA**

Ref.	Codice/Code	Descrizione	Description	Description	Beschreibung	Descripción	Q.tà/Q.tè Q.ty/Can.
1	15.370.431	Microinterruttore	Microinterrupteur	Microswitch	Mikroschalter	Micro-ruptores	4
2	15.370.116	Squadra sinistra	Equerre gauche	Left h. angle plate	Linkewinkelstueck	Esquadra izquierda	2
2A	15.370.115	Squadra destra	Equerre droite	Right h. angle plate	Rechtwinkelstueck	Esquadra derecha	2
3	15.385.104	Cartella long. est.	Platine protection	Long. protec. device	Schutzbördel	Protección	1
4	15.385.105	Cartella long. int.	Platine protection	Long. protec. device	Schutzbördel	Protección	1
5	15.385.106	Cartella trasv. est.	Platine transversal	Prot. device transv.	Schutzbördel	Protección	1
6	15.385.107	Cartella trasv. int.	Platine trasversal	Prot. device transv.	Schutzbördel	Protección	1
7	15.370.423	Molla	Ressort	Spring	Feder	Muella	4
8	15.370.214	Colonnina	Boulon prisonnier	Stud bolt	Stange	Asta	4
9	15.370.411	Snodo	Joint a rotule	Articulated joint	Gelenkköpfe	Cabeza de rótula	2
10	15.385.121	Supporto snodi	Support	Support	Klampe	Soporte	2
11	15.385.124	Telaio saldatura	Cadre	Frame	Schweissrahmen	Marco de soldadura	1
12	15.385.404	Barra trasversale	Barre transversal	Transversal bar	Querisolierstab	Batta aislante transv.	1
13	15.385.403	Barra longitudinale	Barre longitudinale	Longitudinal bar	Laengsolierstab	Batta aislante long.	1
14	15.385.405	Morsetto centrale	Etau central	Central clamp	Hauptklemme	Borneo central	1
15	69.300.045	Supporto	Support	Support	Klampe	Soporte	2
16	69.300.001	Tendilama	Tendeur	Tightening clamp	Festigk. Schweiss	Tirantez de cuchilla	2
17	20.100.233	Lama	Lame soudante	Sealing blade	Schweisslinge	Cuchilla soldante	1
18	20.100.036	Teflon	Teflon	Teflon	Teflon band	Teflón	1 m
19	69.400.224	Gomma silicone	Caoutchouc	Rubber	Silicongummi	Gaucha de silicone	0,16 kg
20	15.385.118	Profilo trasvers.	Profil transversal	Transversal profile	Querprofil	Perfil transv.	1
21	15.385.117	Profilo longitud.	Profil longitudinal	Longitudinal profile	Laengprofil	Perfil long.	1
22	15.370.435	Magnetino	Aimant	Magnet	Magnet	Imán	1



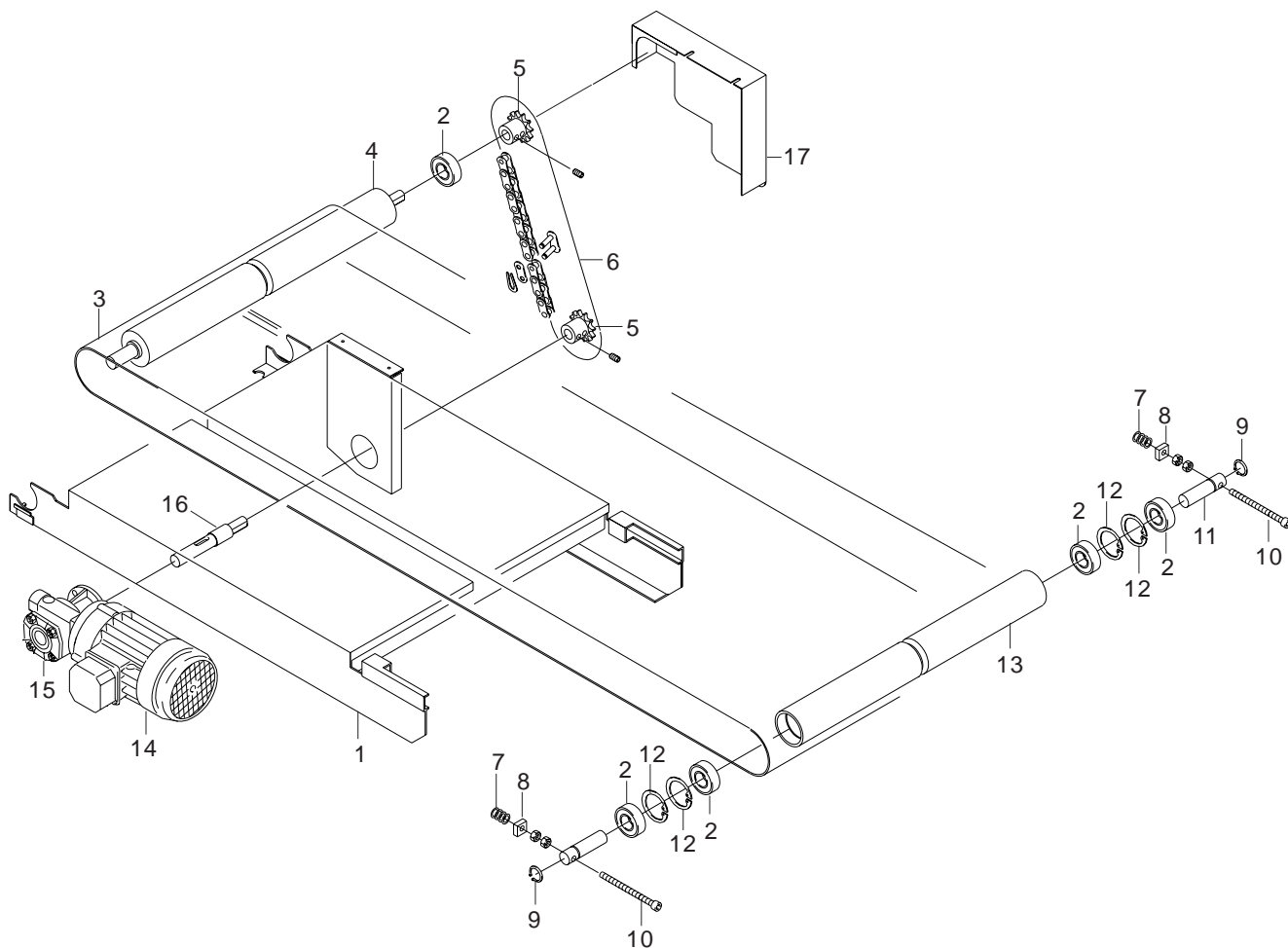
GRUPPO PORTABOBINA
SET PORTE-BOBINE/ REEL CARRIER GROUP
ZUSAMMENSETZUNG ROLLENHALTERUNG / CONJUNTO PORTA BOBINA

Ref.	Codice/Code	Descrizione	Description	Description	Beschreibung	Descripción	Q.tà/Q.tè Q.ty/Can.
1	15.385.124	Telaio	Cadre	Frame	Rahmen	Marco	1
2	69.400.006	Sensore	Decteur	Sensor	Sensor	Sensor	1
3	15.370.122	Piastrina	Plaquette	Plate	Plaettchen	Placa	1
4	69.300.036	Cono bloccaggio	Cône de blogage	Locking cone	Befestigungskegel	Conos de bloqueo	2
5	69.100.320	Pomolo	Pommeau	Knob	Knopf	Tornillo	2
6	69.900.121	Rotella cava	Roulette	Wheel	Hohlrädchen	Rueda	2
7	69.900.004	Rotella aghi	Roulette à aiguilles	Spiked wheel	Nadelrädchen	Rueda de agujas	2
8	69.300.039	Semi rotella cil.	Demi-roue	Half wheel	Halberad	Semi rueda	8
9	69.300.040	Semi rotella esag.	Demi-roue	Half wheel	Halberad	Semi-rueda	8
10	15.370.403	Forcella snodata	Joint à rotule	Articulated joint	Gabel	Horquilla	1
11	15.370.209	Perno superiore	Pivot	Upper pin	Oberer stift	Perno superior	1
12	15.370.401	Cilindro 50x60	Cylindre 50x60	Cylinder 50x60	Zylinder 50x60	Cil. neumático 50x60	1
13	15.385.103	Attacco cilindro	Plaque	Supporting plate	Zylinderklampe	Soporte del cilindro	1
14	15.385.203	Perno inferiore	Pivot	Lower pin	Unterer stift	Perno inferior	1
15	15.370.412	Anello di arresto	Anneau à ressort	Circlip	Sicherungsringe	Anillo de tope	2
16	15.385.113	Pannello chiusura	Panneau	Panel	Platte	Panel	1
17	15.385.115	Pianetto	Plan chargement	Loading plate	Flaechenstueck	Piano	1
18	80.700.192	Rullino	Rouleau	Roller	Walze	Rodillo	1
19	80.500.770	Bacchetta foratore	Tige	Rod	Stange	Barra	2
20	15.385.116	Portabobina	Porte-bobine	Reel carrier	Roll. haltergehäuse	Cuepo porta bobina	1
21	80.500.906	Albero	Arbre	Shaft	Rollenhalterwelle	Arbol porta bobina	1
22	15.370.121	Fermo del pianetto	Plaque d'arret	Stop plate	Stöpsel	Tope del piano	2
23	80.500.116	Elettrovalvola	Electrovanne	Solenoid valve	Magnetventile	Electroválvulas	1
24	80.500.057	Bobina	Bobine	Coil	Spule	Bobina	1
25	39.400.028	Connettore	Connecteur	Connector	Konnector	Conector	1
26	22.100.087	Regolatore flusso	Regulateur flux	Flow regulator	Drosselventile	Vál. de estrangulación	2

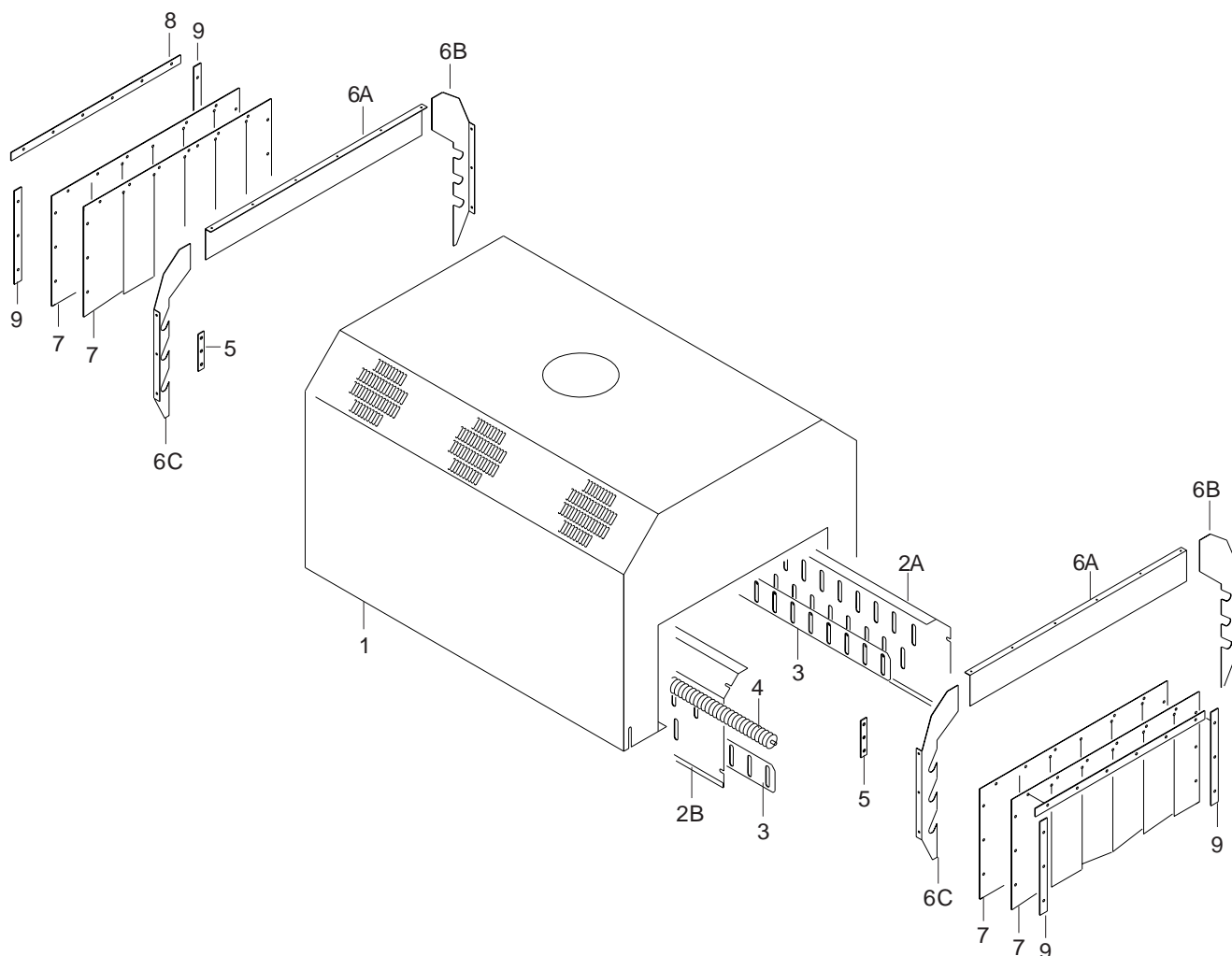


GRUPPO MOVIMENTO
GROUPE MOUVEMENT / MOTION UNIT
HEBENGRUPPE / GRUPO DE LEVANTAMENTO

Ref.	Codice/Code	Descrizione	Description	Description	Beschreibung	Descripción	Q.tà/Q.tè Q.ty/Can.
1	15.385.127	Vite sollevamento	Vis de commande	Control screw	Hebenschraube	Tornillo levantamento	4
2	15.385.407	Boccola flangiata	Douille	Bushing	Buchse	Casquillo	8
3	15.385.119	Squadretta	Equerre	Angle plate	Winkelstueck	Esquadra	4
4	15.385.406	Pignone foro 18	Pignon	Sprocket wheel	Kettenzahnraeder	Piñone	4
5	15.385.205	Madrevite	Vis femelle	Nut screw	Mutterscharube	Tornillo madre	3
6	15.385.204	Madrevite manovra	Vis fem. commande	Drive nut screw	Mutterschraube	Tornillo madre	1
7	15.385.114	Manovella	Manivelle	Handle	Kurbel	Palanca	1
8	15.370.425	Impugnatura	Poignee	Handgrip	Griff	Empuñadura	1
9	15.385.408	Catena 3/8"	Chaine	Chain	Kette	Cadena	264 passi
10	69.300.039	Semi rotella cil.	Demi-roue	Half wheel	Halberad	Semi rueda	1
11	15.370.169	Tendicatena	Tendeur	Chain tight. plate	Spannenkette	Tendedor	1

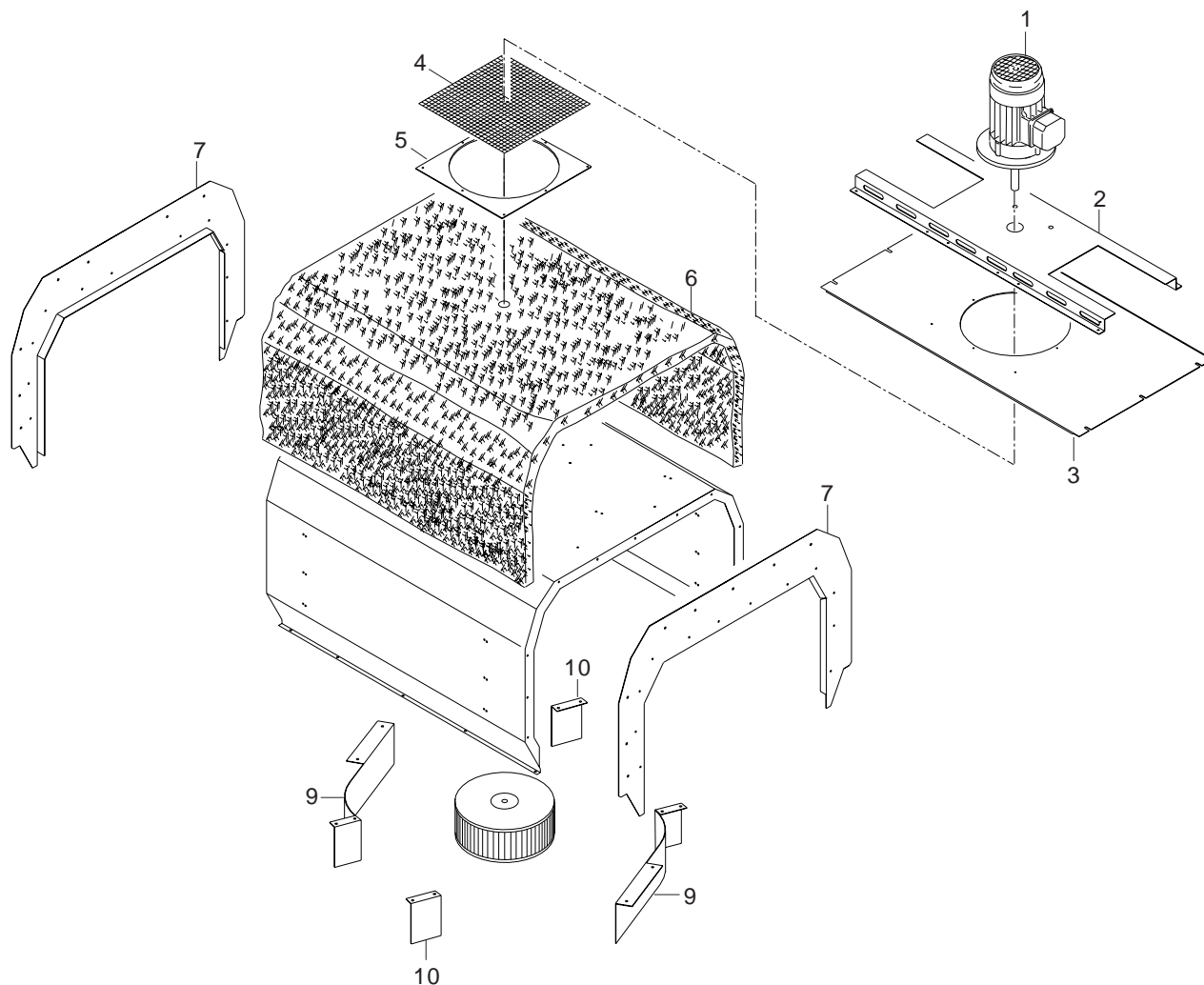

GRUPPO NASTRINO
**GRUPE TAPIS PLAN DE CONDITIONNEMENT / PACKAGING SURFACE TRANSPORT BELT UNIT
 TEPPICHRAHMEN, VOLLSTAENDIG / EQUIPO ARMAZÓN CINTA**

Ref.	Codice/Code	Descrizione	Description	Description	Beschreibung	Descripción	Q.tà/Q.tè Q.ty/Can.
1	15.385.123	Telaio	Cadre	Frame	Rahmen	Marco	1
2	30.080.013	Cuscini. 6202-ZZ	Coussinet	Bearing	Kugellager	Cojinete de bolas	6
3	15.385.402	Tappeto	Tapis	Transport belt	Teppich	Cinta	1
4	15.385.208	Rullo motore	Rouleau	Roller	Motorrolle	Rolle motor	1
5	15.370.409	Pignone z11	Pignon	Sprocket wheel	Kettenzahnräder	Piñone	2
6	15.370.410	Catena 3/8"	Chaîne	Chain	Kette	Cadena	40 passi
7	15.370.422	Molla 10x18	Ressort	Spring	Feder	Muella	2
8	15.370.168	Dado quadro	Ecrou	Nut	Vierkantmutter	Tuerca cuadrado	2
9	39.400.012	Seeger E15	Anneau à ressort	Circlip	Sicherungsringe	Anillo de tope	2
10	-	Vite M6x70	Vis	Screw	Schraube	Tornillo	2
11	15.370.208	Semi albero	Demi arbre	Half screw	Halbwelle	Semi eje	2
12	39.400.006	Seeger I35	Anneau à ressort	Circlip	Sicherungsringe	Anillo de tope	4
13	15.385.206	Rullo di rinvio	Rouleau	Roller	Rolle	Rolle	1
14	80.500.107	Motore	Moteur	Motor	Motor	Motor	1
15	80.500.341	Riduttore 1/15	Reducteur	Reducer unit	Schneckengetriebe	Reductor	1
16	15.370.206	Albero	Arbre	Shaft	Welle	Eje	1
17	15.370.102	Carter	Couvercle	Guard plate	Deckel	Tapa	1



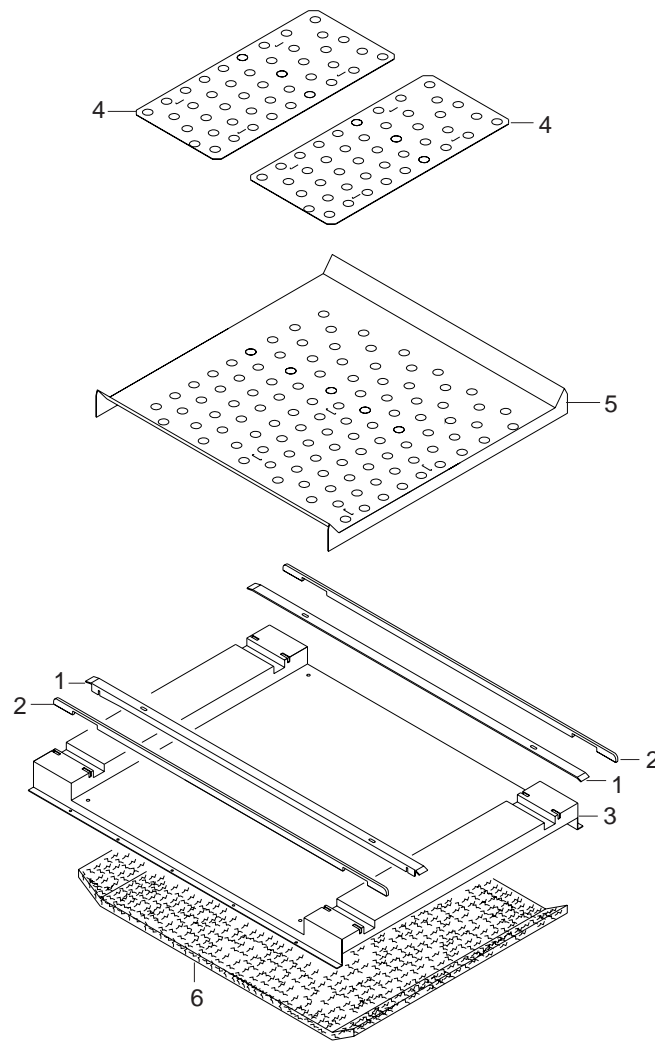
GRUPPO FORNO
GROUPE FOUR / TUNNEL UNIT
OFENGRUPPE / GRUPO HORNO

Ref.	Codice/Code	Descrizione	Description	Description	Beschreibung	Descripción	Q.tà/Q.tè Q.ty/Can.
1	15.373.103	Cappa esterna	Couverture four	Tunnel covering	Äußeredeckel	Tapa externa	1
2A	15.373.119	Parete lat. destra	Plaque droite	Right h. plate	Rechtseite	Lado derecho	1
2B	15.373.119	Parete lat. sinistra	Plaque gauche	Left h. plate	Linksseite	Lado izquierdo	1
3	15.573.122	Serranda	Rideau	Gate	Schieber	Compuerta	2
4	80.700.186	Resistore	Resistance	Resistor	Widerstand	Resistor	6
5	15.370.131	Barretta	Plaquette	Plate	Plaettchen	Plaqueta	4
6A	15.373.132	Tratto alto	Latte superieur	Upper list	Oberplaettchen	Plaqueta superior	2
6B	15.373.133	Porta resistori dx	Support droite	Support, right hand	Widerstandnaschse	Sostiene resistor, der.	2
6C	15.373.134	Porta resistori sx	Support gauche	Support, left hand	Widerstandnaschse	Sostiene resistor, izq.	2
7	15.373.403	Tendina	Store	Shade	Turch	Cortina	4
8	15.373.128	Listello superiore	Latte superieur	Upper list	Oberplaettchen	Plaqueta superior	2
9	15.373.116	Listello laterale	Latte lateral	Side list	Seiteplaettchen	Plaqueta de lato	4



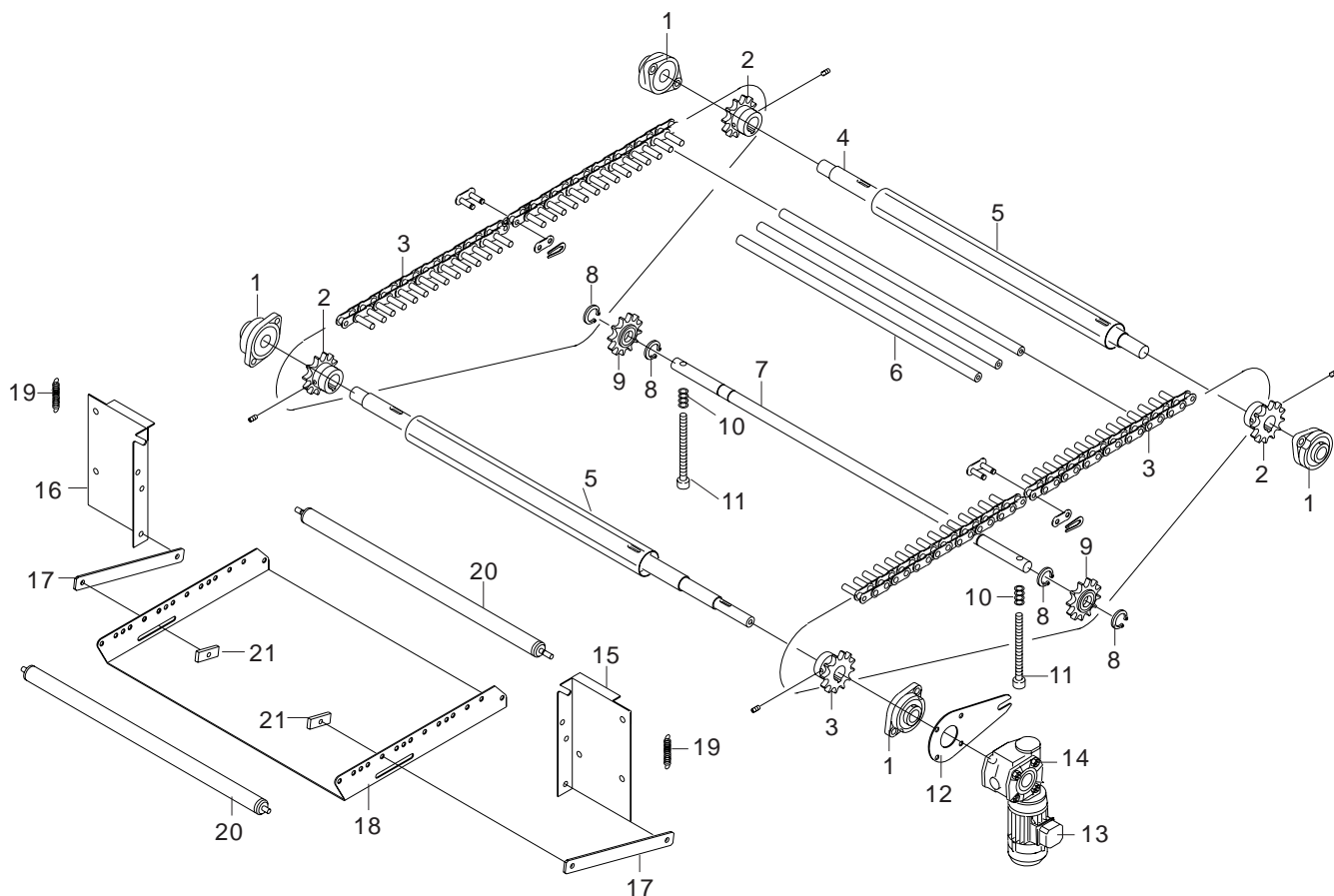
GRUPPO VENTILATORE
GRUPE VENTILATEUR/ FAN GROUP
GRUPPE LUEFTERRAD/ GRUPO VENTILADOR

Ref.	Codice/Code	Descrizione	Description	Description	Beschreibung	Descripción	Q.tà/Q.tè Q.ty/Can.
1	80.700.199	Motore	Moteur ventilateur	Fan motor	Motor	Motor	1
2	15.373.125	Traversa	Traverse	Traverse	Motorklampe	Soporte del motor	1
3	15.373.123	Soffitto	Plaque	Platte	Decke	Techo	1
4+5	15.375.104	Piastra forata	Protection	Guard plates	LochenFläche	Llano perforado	1
6	-	Isolante	Isolant thermique	Lagging material	Isolierung	Aislamiento	2
7	15.373.108	Chiusura	Panneau anterieur	Front panel	Ende	Cierre	2
8	80.500.930	Ventola	Ventilateur	Fan	Lueferrad	Ventilador	1
9	15.373.101	Aletta curva	Plaquette courbe	Bent plate	Kurveflüghe	Ala curva	2
10	15.373.102	Aletta diritta	Plaquette	Plate	Geradeflüghe	Ala recta	2



GRUPPO FORNO, SOTTO
GROUPE FOUR, COTE INFERIEUR / TUNNEL UNIT, BOTTOM
OFENGRUPPE, UNTER / GRUPO HORNO, BAJO

Ref.	Codice/Code	Descrizione	Description	Description	Beschreibung	Descripción	Q.tà/Q.tè Q.ty/Can.
1	15.373.120	Pista	Latte piste	List	Spur	Pista	2
2	15.373.114	Guida catena	Guide-chaîne	Chain guide	Kettenführer	Guia cadena	2
3	15.373.111	Fondo	Plaque inferieure	Bottom plate	Grund	Fondo	1
4	15.373.163	Griglia	Plaque perforée	Punched plate	Gitter	Rejilla	2
5	15.373.113	Lamiera forata	Plaque perforée	Punched plate	Lochenblech	Chapa perforada	1
6	-	Isolante	Isolant thermique	Lagging material	Isolierung	Aislamiento	



GRUPPO TAPPETO FORNO
GROUPE TAPIS FOUR / TUNNEL BELT UNIT
OFENGRUPPE, TEPPICHI / GRUPO HORNO, BANDA

Ref.	Codice/Code	Descrizione	Description	Description	Beschreibung	Descripción	Q.tà/Q.tè Q.ty/Can.
1	15.370.418	Supporto	Support	Support	Klampe	Soporte	4
2	15.370.421	Pignone Z12	Pignon	Sprocket wheel	Kettenzahnräder	Piñone	4
3	15.370.439	Catena a perni	Chaîne	Chain	Kette mit bolzen	Cadena con perni	144 passi
4	15.373.201	Albero condotto	Arbre	Driven shaft	Welle	Eje conducido	1
5	15.373.126	Tubo	Tuyau	Tube	Rohr	Tubo	2
6	15.373.135	Bacchetta	Tige	Rod	Stange	Barra	72
7	15.373.203	Albero tenditore	Arbre tendeur	Stretcher shaft	Spannen	Tendedor	1
8	15.370.420	Seeger E16	Anneau à ressort	Circlip	Sicherungsringe	Anillo de tope	4
9	39.200.010	Tendicatena	Pignon tendeur	Chain tight. wheel	Spannenkette	Tendedor de cadena	2
10	39.400.009	Molla	Ressort	Spring	Feder	Muella	2
11	-	Vite M8x100	Vis M8x100	Screw M8x100	Schraube M8x100	Tornillo M8x100	2
12	15.370.132	Braccio	Bras	Reaction arm	Ausleger	Brazo	1
13	80.500.107	Motore	Moteur	Motor	Motor	Motor	1
14	69.500.222	Riduttore 1/28	Reducteur	Reducer unit	Schneckengetriebe	Reductor	1
15	15.373.107	Carter destro	Carter droit	Right h. guard plate	Rechtdeckel	Tapa izquierda	1
16	15.373.106	Carter sinistro	Carter gauche	Left h. guard plate	Linksdeckel	Tapa derecha	1
17	15.370.153	Puntone	Plaque	Platte	Stange	Barra	2
18	15.373.121	Scivolo	Cadre sortie four	Tunnel exit roll. frame	Rollenplatte	Plano a rodillos	1
19	15.370.433	Molla	Ressort	Spring	Feder	Muella	2
20	15.375.218	Rullino 20x562	Rouleau	Roller	Walze	Rodillo	13
21	15.370.147	Piastrina	Plaquette	Plate	Plaettchen	Plaqueta	2



ITALDIBIPACK

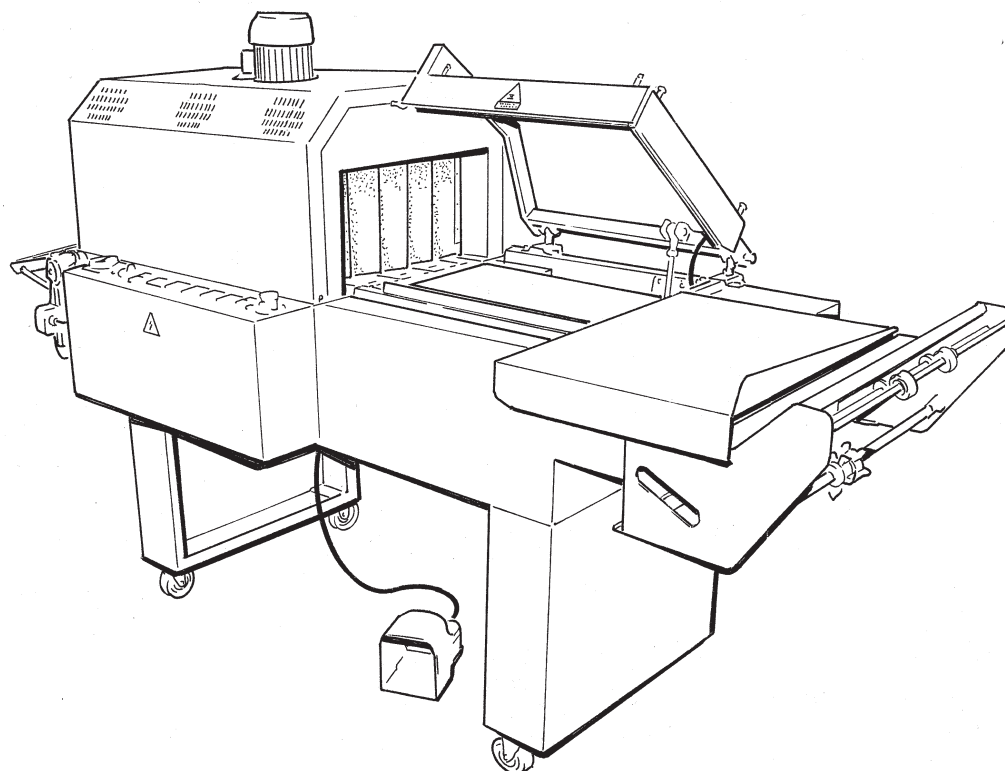
Confezionatrici per termoretraibili

Machines à conditionner pour thermorétractiles

Shrink-wrapping machines

Schrumpfmaschinen

Empaquetadoras para Termoretractil



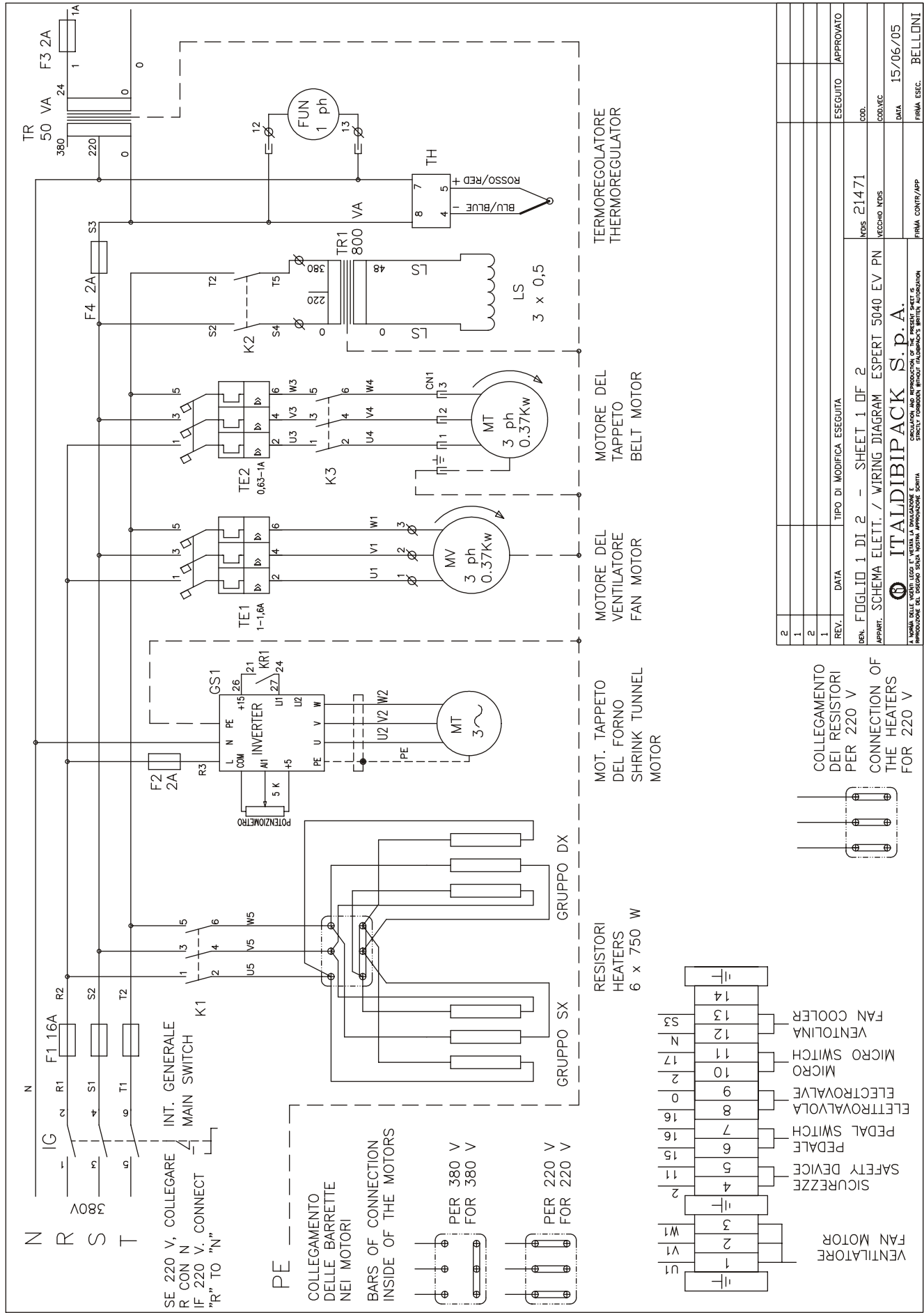
ESPERT 5040 EV - 7555 EV

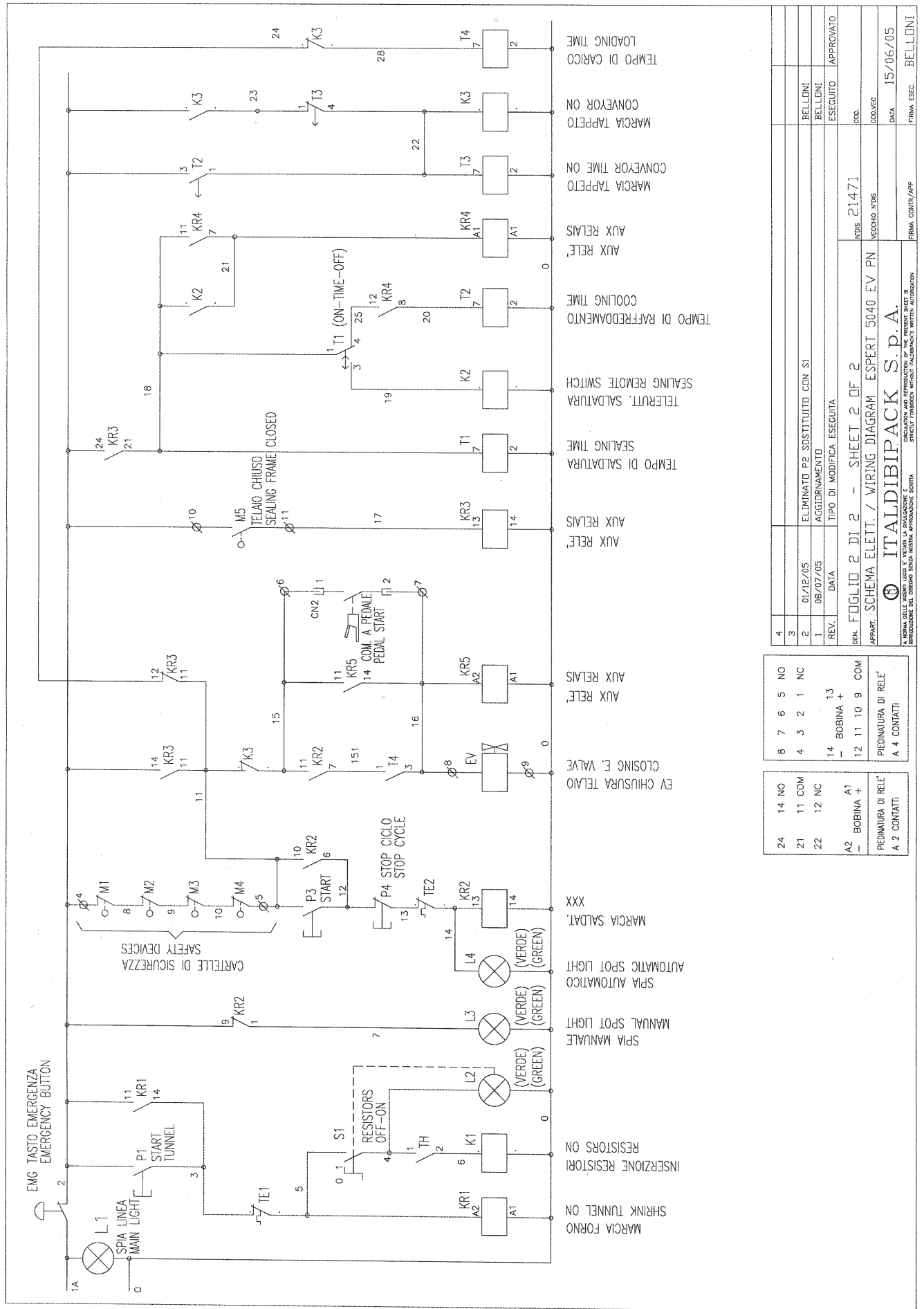


ITALDIBIPACK S.p.A.

Via Europa, 35 - 20010 Pogliano Milanese (MI) - Tel. 02/9396161 r.a. - Fax 02/93549494

Via del Mare 32/A (interno D) - 00040 Pomezia (Roma) - Tel. 06/9100417 - Fax 06/9100430





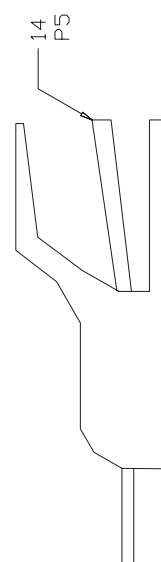
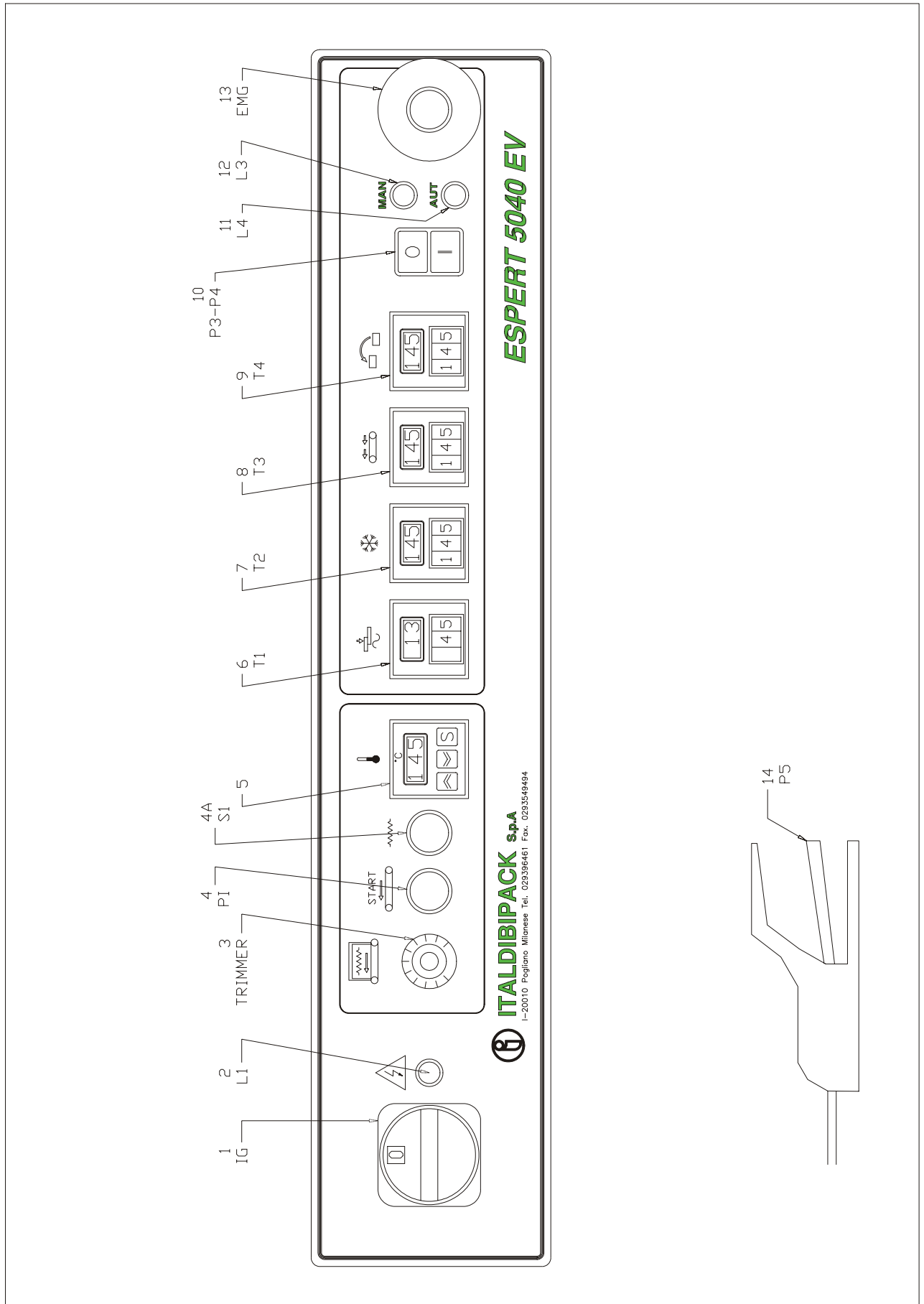
4			
3			
2	01/12/05	ELIMINATO P2 SOSTITUITO CON S1	BELLINI
1	09/07/05	AGGIORNAMENTO	BELLINI
REV.	DATA	TIPO DI MODIFICA ESEGUITA	ESEGUITO
GEN. FODGLIO 2 DI 2 - SHEET 2 OF 2			APPROVATO
APPART. SCHEMA ELETT. / WIRING DIAGRAM ESPERT 5040 EV PN			COD.
			CODICE
			DATA
			FIRMA ESSEC.
			BELLINI
			15/06/05
			FIRMA CONTR/APP
			BELLINI

24	14 NO	8	7	6	5	NO
21	11 COM	4	3	2	1	NC
22	12 NC	14	BOBINA +		13	
A2	BOBINA +	12	11	10	9	COM
A1	PREDATURA DI RELE	A 4 CONTATTI				



REF.	CODICE	DESCRIZIONE	CARATTERISTICHE
TR1	52.400.108	TRASF. SALDAT. x 4255	BRIOSCHI IN. 220-80 / OUT.48 800 VA
TR	.	TRASFORMATORE 50 VA	TRASFORM. NOR-SE MONOF. 50VA 0.230.400+/-10%/0.24V
F1	.	P.FUSIB. 3 POL. (10x38-16A)	LEGRAND 005838 + FUS. 013016
F2	.	P.FUSIB. 1 POL. (10x38-2A)	LEGRAND 005808 + FUS. 013002
F3	.	P.FUSIB. 1 POL. (10x38-2A)	LEGRAND 005808 + FUS. 013002
F4	.	P.FUSIB. 1 POL. (10x38-2A)	LEGRAND 005808 + FUS. 013002
TE1	.	SALVAMOTORE x VENTILATORE	TELEMECANIQUE ART. GV2ME06 1-1,6 A
TE2	.	SALVAMOTORE x TAPPETO	TELEMECANIQUE TMEC ART. GV2MED5 0,63-1 A
x TE1-2	.	CONTATTI AUSILIARI x SALVAMOTORE	TELEMECANIQUE ART. GVANT1 1NO+1NC LATERALE
K1-2	.	TELERUTTORE	TELEMECANIQUE ART. LC1D12B7 24VAC
K3	.	MINI Teleruttore	TELEMECANIQUE ART. LC1K0910B7 24VAC 1NA
x K3	.	BLOCCHI CONTATTI 2NA+2NC x MINI CONTATTI.	TELEMECANIQUE ART. LADN22 AUSILIARI FRONTALI
KR 1-3-5	.	RELE' 2 CONTATTI 5A - 24V ca	FINDER 40.52.8.024.0000
x KR 1-3-5	.	ZOCOLO PER RELE' 2 CONTATTI	FINDER 95.75
KR 2-4	.	RELE' 4 CONTATTI 7A - 24V ca	FINDER 55.34.8.024.0040
x KR 2-4	.	ZOCOLO PER RELE' 4 CONTATTI	FINDER 94.74
P1	.	PULSANTE VERDE	TELEMECANIQUE ART. COLORE VERDE
P3-P4	.	PULSANTE MARCIA-ARRESTO	TELEMECANIQUE ART. ZBSAW823743 DOPPIO LUM VERDE/ROSSO PLASTICA
P5	22.100.036	PEDALE ESPERT	.
S1	.	PULSANTE PASSO-PASSO LUMINOSO	TELEMECANIQUE ART. COLORE VERDE
L1	.	LAMPADA SPA BIANCA 24 V	TELEMECANIQUE ART. B08340AG01 TBF-010-SC FASTON BI 30 V (x FORATURA d.10)
L3-4	.	LAMPADA SPA VERDE 24 V	TELEMECANIQUE ART. B08340AG01 TBF-010-SC FASTON VE 30 V (x FORATURA d.10)
EMG	.	PULSANTE EMERGENZA d.40 A RITENUTA	TELEMECANIQUE ART. ZBSAS844 FUNGO RO SIC.DIAM.40 ROSSO PLAST.
x EMG	.	DISCO x EMERGENZA GIALLO d.60	TELEMECANIQUE ART. 75EL2914160 ELIEN ED60/STOP
	.	MORSETTI A MOLLA	WEIDMULLER ART. N160854 A MOLLA ZDU 2,5/3AN
	.	MORSETTI DI TERRA	WEIDMULLER ART.
IG	.	INTERRUTTORE GENERALE	TELEMECANIQUE ART. V0 + MANOPOLA
TH	69.200.017	TERMOREGOLATORE	B&B cod. TEM 399 J - 240V
T1	80.500.151	TIMER	B&B cod. DV416 24V
T2-3-4	15.370.434	TIMER	B&B cod. DV0406 24V
x T1-2-3-4	69.400.176	ZOCOLO OCTAL	FINDER 90.26
GS1	80.500.354	INVERTER	OMRON 05C1MR1273 + CIMRJ7A220P40

4			
3	06/12/05	SOSTITUITO P2 CON S1	BELLONI
2	08/07/05	AGGIORNAMENTO REL. E Teleruttori	BELLONI
1		REV. DATA	ESEGUITO APPROVATO
		TIPO DI MODIFICA ESEGUITA	
		GEN. FOGLIO 1 DI 1	cod. 21471-COMP
		APPART. SCHEMA ELETT. / WIRING DIAGRAM ESPERTI 5040 EV PN	REV. COD. 06/07/05
		CONVENIENZA PER APPROVARE IL PRODOTTO	DATA 06/07/05
		IL PRODOTTO E' STATO APPROVATO IL 06/07/05	PRIMA CONTA/APP
		IL PRODOTTO E' STATO APPROVATO IL 06/07/05	PRIMA ESC.





ITALDIBIPACK S.p.A.

Via Europa, 35 - 20010 Pogliano Milanese (MI) - Tel. 02/9396161 r.a. - Fax 02/93549494
Via del Mare 32/A (interno D) - 00040 Pomezia (Roma) - Tel. 06/9100417 - Fax 06/9100430