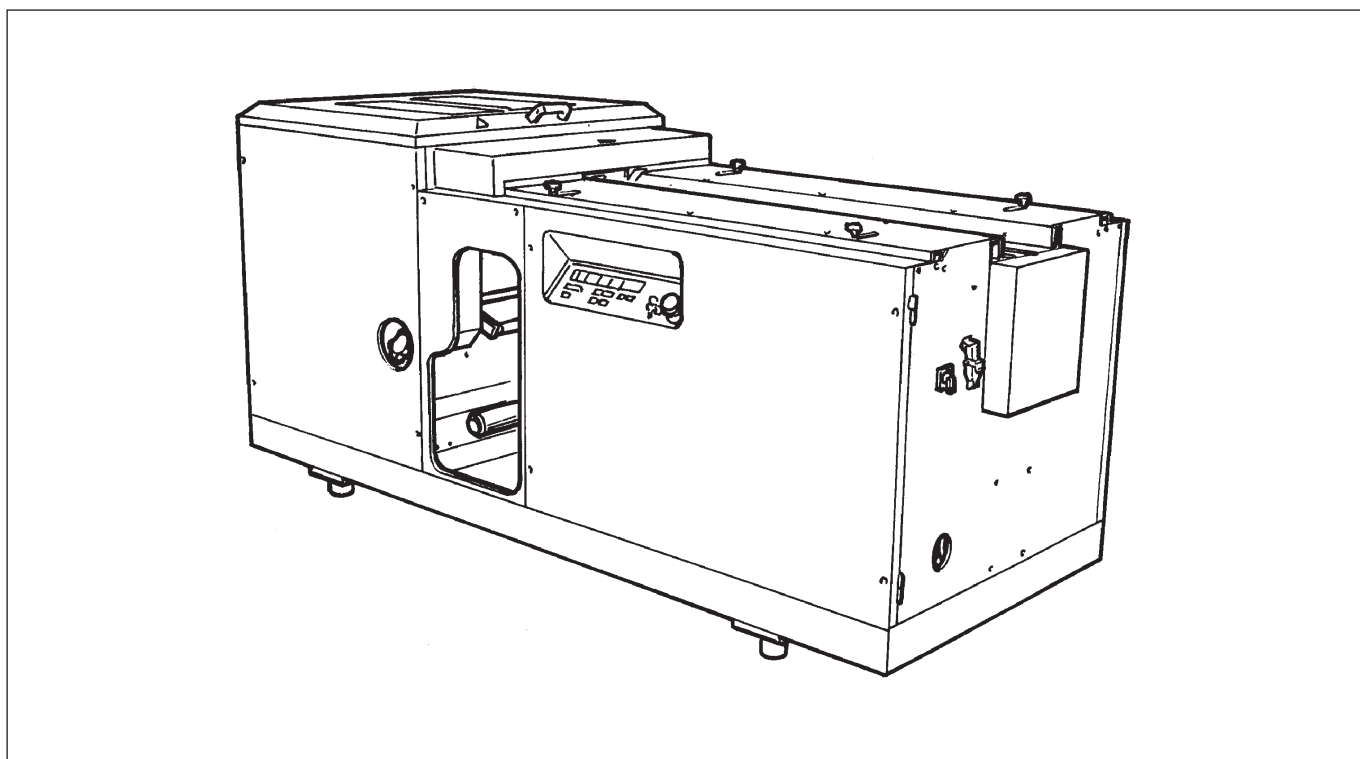




Imbustatrice automatica - Automatic envelope machine -  
Automatischer Eintüter

# continua

Libretto d'istruzione  
User's manual  
Bedienungsanleitung



*Leggere attentamente questo libretto prima di installare ed usare la macchina  
Carefully read this booklet before installing and using the machine  
Vor Installation und Betrieb der Maschine dieses Handbuch gründlich lesen*



DOC. N. FM11500  
REV. 0  
ED. 12.2001

# 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](http://www.filmtrade.ru)

[www.ardsystems.ru](http://www.ardsystems.ru)



I

## SOMMARIO

### Capitolo 1. INTRODUZIONE

- 1.1 Prefazione .....1-1
- 1.2 Significato ed impiego dei  
pittogrammi .....1-1
- 1.3 Identificazione della macchina 1-1

### Capitolo 2. DESCRIZIONE E DATI TECNICI

- 2.1 Descrizione della macchina ....2-1
- 2.2 Dati tecnici.....2-2

### Capitolo 3. NORME DI SICUREZZA

- 3.1 Precauzioni generali .....3-1
- 3.2 Precauzioni specifiche .....3-2

### Capitolo 4. INSTALLAZIONE

- 4.1 Trasporto e movimentazione ..4-1
- 4.2 Collegamenti .....4-2

### Capitolo 5. MESSA IN FUNZIONE

- 5.1 Blocco porta bobina .....5-1
- 5.2 Caricamento del film .....5-1
- 5.3 Regolazioni .....5-4
- 5.4 Sostituzione colletto .....5-4
- 5.5 Regolazione lunghezza busta  
e "coda" .....5-5
- 5.6 Regolazioni aggiuntive con  
Eprom FGE186R.....5-6

### Capitolo 6. USO DELLA MACCHINA

- 6.1 Pannello di comando .....6-1
- 6.2 Inconvenienti e possibili  
rimedi .....6-3
- 6.3 Limiti di confezionamento  
della macchina .....6-5

### Capitolo 7. MANUTENZIONE

- 7.1 Cautele per interventi di  
manutenzione .....7-1
- 7.2 Verifica usura e livelli.....7-1
- 7.3 Pulizia macchina .....7-2
- 7.4 Schema elettrico .....7-3
- 7.5 Schema pneumatico .....7-7
- 7.6 Certificato di garanzia .....7-9
- 7.7 Condizioni di garanzia.....7-9

### Capitolo 8. NORME ECOLOGICHE

- 8.1 Scorie e residui .....8-1
- 8.2 Smantellamento macchina.....8-1

GB

## TABLE OF CONTENTS

### Chapter 1. INTRODUCTION

- 1.1 Preface .....1-1
- 1.2 Meaning and use of the  
pictograms .....1-1
- 1.3 Identification of the machine ... 1-1

### Chapter 2. DESCRIPTION AND TECHNICAL DATA

- 2.1 Description of the machine.....2-1
- 2.2 Technical data .....2-2

### Chapter 3. SAFETY RULES

- 3.1 General precautions .....3-1
- 3.2 Specific precautions .....3-2

### Chapter 4. INSTALLATION

- 4.1 Transportation and handling ...4-1
- 4.2 Connections .....4-2

### Chapter 5. SETTING AT WORK

- 5.1 Reel carrier lock .....5-1
- 5.2 Film loading .....5-1
- 5.3 Adjustments .....5-4
- 5.4 Neck replacement .....5-4
- 5.5 Envelope and "end"  
length adjustment .....5-5
- 5.6 Additional adjustments by  
Eprom FGE186R.....5-6

### Chapter 6. USE OF THE MACHINE

- 6.1 Control panel .....6-1
- 6.2 Defects and possible  
remedies .....6-3
- 6.3 Machine packaging  
limits .....6-5

### Chapter 7. MAINTENANCE

- 7.1 Precautions for maintenance  
operations .....7-1
- 7.2 Wear and levels check .....7-1
- 7.3 Machine cleaning .....7-2
- 7.4 Electric diagram .....7-3
- 7.5 Pneumatic diagram .....7-7
- 7.6 Certificate of guarantee.....7-9
- 7.7 Guarantee conditions .....7-9

### Chapter 8. ENVIRONMENTAL RULES

- 8.1 Waste and residuals .....8-1
- 8.2 Machine dismantling .....8-1

D

## INHALT

### Kapitel 1. EINLEITUNG

- 1.1 Vorwort .....1-1
- 1.2 Bedeutung und Anwendung  
der Piktogramme .....1-1
- 1.3 Identifizierung der Maschine ..1-1

### Kapitel 2. BESCHREIBUNG UND TECHNISCHE DATEN

- 2.1 Beschreibung der Maschine.....2-1
- 2.2 Technische Daten.....2-2

### Kapitel 3. SICHERHEITS- BESTIMMUNGEN

- 3.1 Allgemeine Vorsichtsmaßnahmen .....3-1
- 3.2 Spezifische Vorsichtsmaßnahmen 3-2

### Kapitel 4. INSTALLATION

- 4.1 Transport und Umstellen .....4-1
- 4.2 Anschlüsse .....4-2

### Kapitel 5. INBETRIEBNAHME

- 5.1 Sperre Rollenträger .....5-1
- 5.2 Einsetzen der Folie .....5-1
- 5.3 Einstellungen .....5-4
- 5.4 Austausch des Kragens .....5-4
- 5.5 Einstellung von Tütенlänge  
und "Endstück" .....5-5
- 5.6 Zusätzliche Einstellungen mit  
Eprom FGE186R.....5-6

### Kapitel 6. ANWENDUNG DER MASCHINE

- 6.1 Schaltfeld .....6-1
- 6.2 Störungen und  
Behebung.....6-3
- 6.3 Verpackungsgrenzen  
der Maschine .....6-5

### Kapitel 7. WARTUNG

- 7.1 Vorsichtsmaßnahmen für  
Wartungseingriffe .....7-1
- 7.2 Kontrolle von Verschleiß und  
Niveaus .....7-1
- 7.3 Reinigung der Maschine .....7-2
- 7.4 Elektroschema .....7-3
- 7.5 Pneumatikschema.....7-7
- 7.6 Garantieurkunde .....7-9
- 7.7 Garantiebestimmungen.....7-9

### Kapitel 8. UMWELT- BESTIMMUNGEN

- 8.1 Abfälle und Restmaterial .....8-1
- 8.2 Verschrottung der Maschine ...8-1

I

## 1. INTRODUZIONE

### 1.1 PRAFAZIONE

Avete acquistato una macchina dalle caratteristiche e prestazioni eccezionali e Vi ringraziamo per la preferenza accordataci.

Il sistema di confezionamento MINIPACK è unico nel suo genere e si è affermato nel mondo con la presenza di oltre 50000 macchine operanti nel campo dell'imballaggio e del confezionamento.

La validità del concetto tecnologico oltre che la qualità dei componenti e materiali impiegati nel processo produttivo e di collaudo sono la migliore garanzia di un buon funzionamento e affidabilità nel tempo.

### AVVERTENZA

Nell'interesse dell'utilizzatore delle macchine, il presente manuale deve essere attentamente letto:

- dal responsabile della manutenzione (prima dell'installazione)
- dall'operatore qualificato (prima della messa in marcia).

### 1.2 SIGNIFICATO ED IMPIEGO DEI PITTGRAMMI



Pericolo generico: indica un pericolo con rischio di infortunio, anche grave, per l'utilizzatore



Apparati sotto tensione: indica un pericolo di natura elettrica con rischio di infortunio, anche grave, per la persona esposta



Organi in movimento: indica il pericolo di venire a contatto con organi in movimento con rischio di infortunio, anche grave, per la persona esposta



Organi caldi: indica il pericolo di ustioni con rischio di infortunio, anche grave, per la persona esposta

### 1.3 IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA

Per qualsiasi comunicazione con il costruttore, citare sempre il modello della macchina e il numero di matricola indicati sulla targhetta applicata nella parte posteriore della macchina.

GB

## 1. INTRODUCTION

### 1.1 PREFACE

You have bought a machine of exceptional features and performances and we wish to thank you for your preference.

The MINIPACK packaging system is unique and well-established all over the world with over 50,000 machines working in the packaging field.

The validity of the technological concept as well as the quality of the components and materials used in the production and test process are the best guarantee for proper operation and reliability all over the time.

### WARNING

In the interest of the machine user, this manual shall be carefully read by:

- the person in charge of maintenance (before installing)
- the qualified operator (before setting at work).

### 1.2 MEANING AND USE OF THE PICTOGRAMS



General danger: It shows a danger involving the risk of a serious accident for the user.



Live devices: It shows an electrical danger involving the risk of a serious accident for the exposed person.



Moving members: It shows the danger of coming into contact with moving members, thus involving the risk of a serious accident for the exposed person.



Hot members: It shows the danger of burning, thus involving the risk of a serious accident for the exposed person.

### 1.3 IDENTIFICATION OF THE MACHINE

In any communication with the manufacturer, always specify the machine model and serial number which may be found on the label applied at the back of the machine.

D

## 1. EINLEITUNG

### 1.1 VORWORT

Sie haben eine Maschine mit hervorragenden Eigenschaften und Leistungen erworben und wir möchten Ihnen hiermit für Ihre Wahl danken.

Das Verpackungssystem MINIPACK ist in seiner Art einzigartig und hat sich weltweit mit über 50.000 in Betrieb befindlichen Geräten auf dem Verpackungssektor behauptet.

Die Gültigkeit des technologischen Konzepts, wie auch die Qualität der Komponenten und im Prüf- und Produktionsprozess eingesetzten Materialien sind die beste Garantie für eine gute Funktion und langfristige Zuverlässigkeit.

### HINWEIS

Im Interesse des Anwenders der Maschine sollte die vorliegende Anleitung gut durchgelesen werden:

- vom Wartungsleiter (vor der Installation)
- vom Fachbediener (vor der Inbetriebnahme).

### 1.2 BEDEUTUNG UND ANWENDUNG DER PIKTOGRAMME



Allgemeine Gefahr: Zeigt eine für den Bediener auch schwerwiegende Unfallgefahr an.



Gerät steht unter Strom: Zeigt eine für die ausgesetzte Person auch schwerwiegende Unfallgefahr elektrischer Art an.



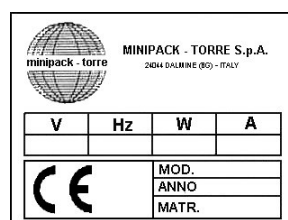
Bewegliche Maschinenteile: Zeigt eine für die ausgesetzte Person auch schwerwiegende Unfallgefahr durch Berührung mit beweglichen Maschinenteilen an.



Heiße Maschinenteile: Zeigt eine für die ausgesetzte Person auch schwerwiegende Verbrennungsgefahr durch heiße Maschinenteile an.

### 1.3 IDENTIFIZIERUNG DER MASCHINE

Bei Kontaktaufnahme mit dem Hersteller sollten immer das Maschinenmodell und die Kennnummer angegeben werden, die auf dem Schild auf der Maschinenrückseite angegeben sind.



I

## 2. DESCRIZIONE E DATI TECNICI

### 2.1 DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

La "Continua" è una imbustatrice orizzontale automatica. Può essere utilizzata inserendo le riviste manualmente oppure utilizzando appositi **caricatori** opportunamente sincronizzati.

All'uscita è consigliabile installare un forno per la termoretrazione del film.

GB

## 2. DESCRIPTION AND TECHNICAL DATA

### 2.1 DESCRIPTION OF THE MACHINE

"Continua" is an automatic horizontal envelope machine. It may be used by inserting the magazines manually or by using the **loaders** which may be properly synchronised.

It is recommended to install an oven for thermoshrinking the film at the exit.

D

## 2. BESCHREIBUNG UND TECHNISCHE DATEN

### 2.1 BESCHREIBUNG DER MASCHINE

"Continua" ist ein horizontaler automatischer Eintüter. Die Zeitschriften können manuell oder mit Hilfe einer entsprechend synchronisierten dafür vorgesehenen **Ladevorrichtung** eingeführt werden.

Es wird empfohlen, am Ausgang einen Ofen für die Wärmeschrumpfung der Folie zu installieren.

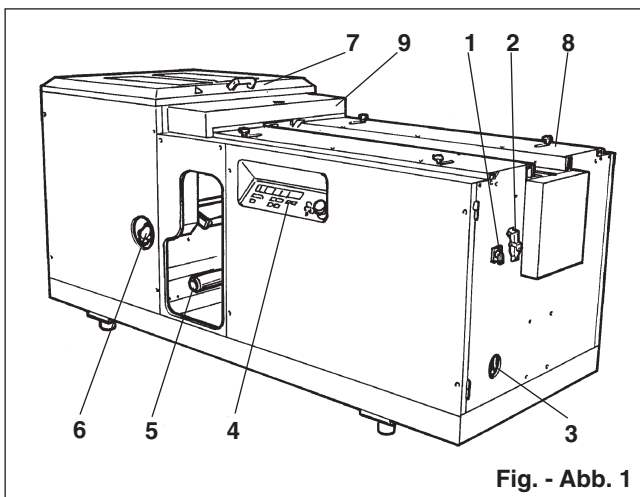


Fig. - Abb. 1

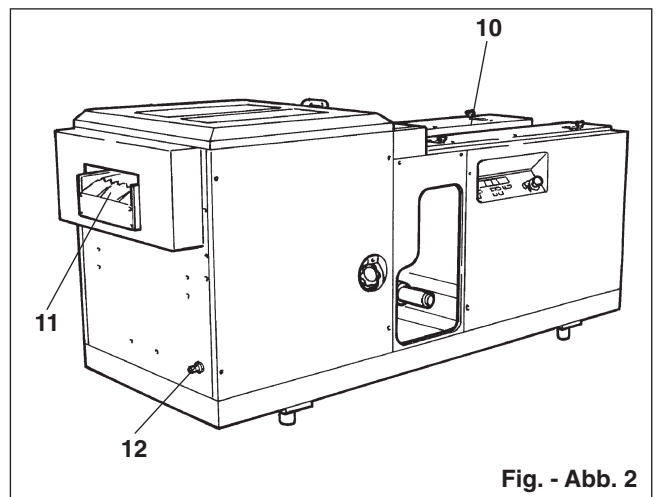


Fig. - Abb. 2

#### Legenda Fig. 1

- 1 Interruttore generale
- 2 Presa per interfacciamento con dispositivi a monte
- 3 Cavo alimentazione elettrica
- 4 Quadro comandi
- 5 Zona bobina film
- 6 Volantino per la variazione della lunghezza della busta
- 7 Coperchio zona saldatura trasversale
- 8 Piedini di appoggio guide laterali regolabili e relativi pomelli di blocco
- 9 Carter zona saldatura longitudinale

#### Legenda Fig. 2

- 10 Zona carico riviste
- 11 Zona scarico pacchi imbustati
- 12 Attacco aria compressa

#### Legend Fig. 1

- 1 Main switch
- 2 Plug for interfacing with upstream devices
- 3 Electric supply cable
- 4 Control panel
- 5 Film reel area
- 6 Handwheel for changing the length of the envelope
- 7 Transversal welding area cover
- 8 Feet supporting adjustable side guides and relative lock knobs
- 9 Longitudinal welding area case

#### Legend Fig. 2

- 10 Magazines loading area
- 11 Packed parcels unloading area
- 12 Compressed air connection

#### Legende Abb. 1

- 1 Hauptschalter
- 2 Schnittstelle mit anliegendem Gerät
- 3 Stromkabel
- 4 Schaltfeld
- 5 Bereich Folienrolle
- 6 Handrad zur Einstellung der Tütenlänge
- 7 Abdeckung des Querschweißbereichs
- 8 Stellfüße für einstellbare Seitenführungen mit entsprechenden Sperrstiften
- 9 Gehäuse des Längsschweißbereichs

#### Legend Abb. 2

- 10 Eingabebereich der Zeitschriften
- 11 Entnahmehbereich der verpackten Pakete
- 12 Druckluftanschluss



I

### Ciclo di funzionamento (Fig. 1 e 2)

Il materiale da imbustare viene posizionato sul caricatore con le guide laterali opportunamente regolate. Il caricatore introduce il materiale all'interno del conformatore del film mentre un dispositivo effettua la saldatura longitudinale.

Le buste avanzano appoggiate su un tappeto folle, trascinate da 2 pinze che, tramite un movimento alternato, eseguono anche la saldatura e il taglio tra le buste espellendole poi attraverso l'apertura di uscita della macchina.

### 2.2 DATI TECNICI

- Tensione e frequenza: 220V / 50 Hz
- Potenza installata: 1000 Watt
- Assorbimento: 3,5 Amp
- Consumo aria: 40 litri/min. a 6 bar
- Produzione massima: 50 pezzi/min., formato A4 con film in polietilene da 25 micron
- Dimensioni materiale da imbustare: minimo A6, massimo A3, spessore massimo 12 mm (34 mm in determinate condizioni)
- Film da utilizzare: spessore da 15 a 40 micron
- Larghezza massima della bobina: 650 mm
- Dimensioni della macchina: 2500x960x1100 mm

GB

### Operation cycle (Fig. 1 and 2)

The material which shall be put into an envelope is placed on the loader after the side guides have been properly adjusted. The loader will put the material inside the film regulator whereas a device will provide for the longitudinal welding.

The envelopes will move along an idle belt dragged by 2 pliers which will alternatively provide for welding and cutting the envelopes as well as unload them through the opening at the exit of the machine.

### 2.2 TECHNICAL DATA

- Voltage and frequency: 220V / 50 Hz
- Installed power: 1000 watt
- Input: 3.5 Amp
- Air consumption: 40 litres / min. at 6 bar
- Maximum production: 50 pieces / min., A4 format with a 25 micron polyethylene film
- Size of the material to be packed: minimum A6, maximum A3, maximum thickness 12 mm (34 mm in special conditions)
- Film which shall be used: thickness from 15 to 40 micron
- Maximum reel width: 650 mm
- Size of the machine: 2500x960x1100 mm

D

### Betriebszyklus (Abb. 1 und 2)

Das zu verpackende Material wird auf dem Belader mit entsprechend eingestellten Seitenführungen abgelegt. Der Belader führt das Material in die Folienmeßvorrichtung ein während eine Vorrichtung die Längsschweißung durchführt.

Die auf einem Laufband liegenden Tüten werden durch 2 Zangen gezogen, die abwechselnd auch das Schweißen und Schneiden der anschließend aus der Entnahmeöffnung der Maschine ausgeführten Tüten durchführen.

### 2.2 TECHNISCHE DATEN

- Spannung und Frequenz: 220V / 50Hz
- Leistungsaufnahme: 1000 Watt
- Absorption: 3,5A
- Luftverbrauch: 40 l/min bei 6 bar
- Höchstproduktion: 50 St./min, Format A4 mit Polyäthylenfolie zu 25 Micron.
- Größe des zu verpackenden Materials: Min. A6, max. A3, max. Stärke 12 mm (34 mm unter bestimmten Bedingungen)
- Zu verwendende Folie: Stärke 15 bis 40 Micron
- Max. Rollenbreite: 650 mm
- Maschinenausmaße: 2500x960x1100 mm



I

### 3. NORME DI SICUREZZA

#### 3.1 PRECAUZIONI GENERALI

Prima di operare sulla macchina per interventi di regolazione, manutenzione e riparazione:



- mettere la macchina in sicurezza premendo il tasto "emergenza" posto sul pannello di comando
- togliere tensione ruotando l'interruttore principale sulla posizione "0"
- togliere la spina di alimentazione.

GB

### 3. SAFETY RULES

#### 3.1 GENERAL PRECAUTIONS

Before acting on the machine to adjust, service and repair it:



- put the machine in safe conditions by pressing the "emergency" button arranged on the control panel
- power off the machine by turning the main switch to "0"
- remove the supply plug.

D

### 3. SICHERHEITSBESTIMMUNGEN

#### 3.1 ALLGEMEINE VORSICHTSMASSNAHMEN

Vor Inbetriebnahme der Maschine für Einstellungen, Wartung und Reparaturen:



- die Maschine durch Drücken der "Nottaste" auf dem Schaltfeld sichern;
- die Stromverbindung durch Drehen des Hauptschalters auf "0" unterbrechen;
- den Stecker ziehen.

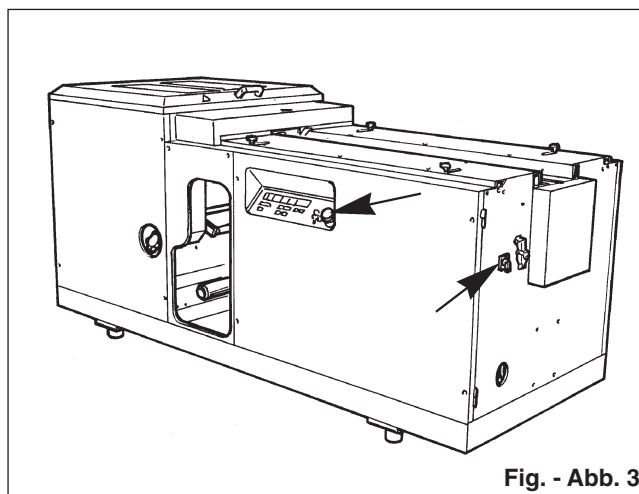


Fig. - Abb. 3

Sulla macchina dovrà operare solo personale informato e formato.



- La rimozione di carter, portelli o paratie in condizioni di non sicurezza può esporre l'operatore/manutentore al contatto con organi in movimento, parti calde e apparati sotto tensione.



- La rimozione dei dispositivi di sicurezza, o comunque la manomissione dei medesimi, da parte dell'utilizzatore, libera il fornitore da qualsiasi responsabilità penale e civile.



- Le stesse condizioni valgono qualora venissero rimosse eventuali protezioni fissate con viti, senza aver prima provveduto all'arresto della macchina.

Only the personnel who have been properly trained and informed may act on the machine.



- The removal of cases, doors or walls in unsafe conditions may cause the operator / maintenance man to come into contact with moving members, hot parts and live devices.



- If safety devices are either removed or tampered with by the user, this will relieve the supplier of any civil and criminal liability.



- The same conditions will apply if any protection which may be fastened by the screws is removed without having stopped the machine in advance.

Die Maschine darf nur durch geschultes Fachpersonal bedient werden.



- Das Entfernen von Gehäusen, Klappen oder Wänden unter unsicheren Bedingungen kann den Bediener/Wartungspersonal mit beweglichen, heißen oder unter Strom stehenden Teilen in Kontakt bringen.



- Das Entfernen oder Manipulieren von Sicherheitsvorrichtungen seitens des Bedieners enthebt den Hersteller von jeglicher straf-/zivilrechtlicher Verantwortung.



- Gleiches gilt bei Entfernen verschraubter Schutzvorrichtungen vor Abschalten der Maschine.

I

### 3.2 PRECAUZIONI SPECIFICHE

Le pinze di saldatura a movimento alternato non raggiungono mai una temperatura elevata tale da considerarsi pericolosa; fare tuttavia attenzione a non toccare con le dita la barra saldante (o filo caldo) posta sotto il profilo inferiore del becco saldante, nascosta tra le 2 slitte premi film; pertanto prestare la massima attenzione quando si opera nei pressi dei suddetti organi perchè sussiste un potenziale rischio di contatto accidentale con parti molto calde.

Il dispositivo per la saldatura centrale mantiene invece una temperatura elevata per **parecchi** minuti dopo la disattivazione della macchina e l'apertura delle relative protezioni, pertanto prestare la massima attenzione quando si opera nei pressi del suddetto organo perchè sussiste un potenziale rischio di contatto accidentale con parti **molto calde (200°!!!)**



- Si consiglia l'uso di guanti di protezione.

Il ripristino della macchina in ciclo automatico, implica tassativamente la chiusura degli eventuali portelli di ispezione.

GB

### 3.2 SPECIFIC PRECAUTIONS

The welding pliers which will alternately move will never reach a high temperature which may be considered as dangerous. However, never touch the welding rod (or the hot wire) arranged beneath the lower profile of the welding burner and hidden between the 2 film pressing slides. Pay great attention when you are working in the proximity of the members above since there is the potential risk of accidentally coming into contact with very hot parts.

The device for the central welding will keep a high temperature **many** minutes after the machine has been disabled and its protections have been opened. Pay great attention when you are working in the proximity of the member above since there is the potential risk of accidentally coming into contact with very **hot parts (200°!!!)**.



- It is recommended to use protection gloves.

The reset of the machine in automatic mode will necessarily require the inspection doors to be closed.

D

### 3.2 SPEZIFISCHE SICHERHEITS MASSNAHMEN

Die abwechselnd beweglichen Schweißzangen erreichen niemals eine als gefährlich zu betrachtende Temperatur. Es sollte dennoch darauf geachtet werden, dass die unter dem unteren Profil der Schweißlasche, zwischen den beiden Folienandruckschlitten, angebrachte Schweißleiste (oder der heiße Draht) nicht mit den Fingern berührt wird. Daher sollte bei Arbeiten nahe dieser Bauteile höchste Vorsicht herrschen, da Berührungsgefahr sehr heißer Elemente besteht.

Die mittlere Schweißvorrichtung besitzt hingegen nach Abschalten der Maschine und Öffnen der Schutzvorrichtungen für **mehrere** Minuten eine sehr hohe Temperatur, weshalb höchste Vorsicht herrschen sollte, wenn in der Nähe dieser Bauteile Arbeiten durchzuführen sind, die bis zu **(200°C) heiß** sind!



- Es wird das Tragen von Schutzhandschuhen empfohlen.

Der Reset der Maschine in den automatischen Zyklus erfolgt erst nach Schließen eventuell geöffneter Kontrollklappen.

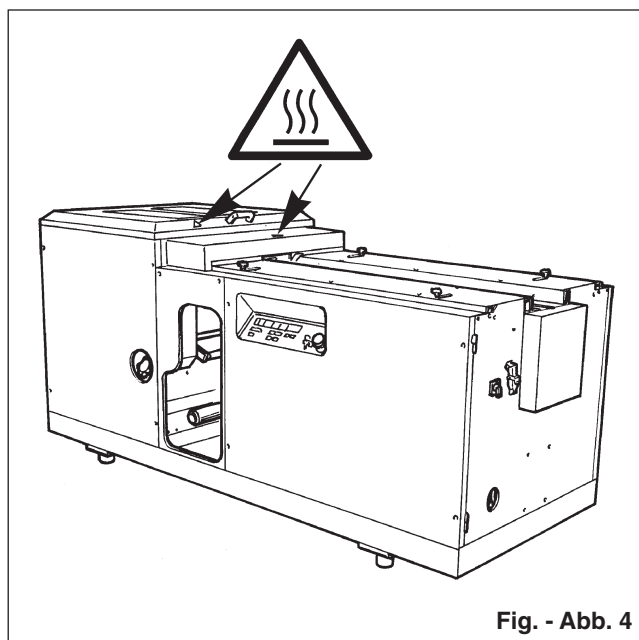


Fig. - Abb. 4





I

La macchina è dotata di un microinterruttore di sicurezza che segnala l'apertura del coperchio zona saldatura trasversale (**7 - Fig. 1**). Questo dispositivo ferma ogni movimento della macchina all'atto dell'apertura del suddetto coperchio. Per effettuare operazioni di messa a punto della macchina, sul quadro comandi è presente un selettore a chiave (**21 - Fig. 19**) per l'esclusione del micro interruttore di sicurezza.

- Ruotando il selettore a chiave verso destra si esclude il funzionamento del microinterruttore.
- Ruotando il selettore a chiave verso sinistra il microinterruttore è in funzione.

La chiave del selettore **NON DEVE** rimanere inserita nel quadro stesso durante il normale funzionamento della macchina.

La chiave non deve essere in possesso del personale addetto alla conduzione della macchina.

La chiave deve essere custodita da una persona incaricata informata e formata sui rischi che l'uso della macchina in condizioni di non sicurezza può comportare.

GB

The machine is complete with a safety micro switch which will signal when the transversal welding area cover is open (**7 - Fig. 1**). This device will cause the machine to stop when the cover above is open. The key selector (**21 - Fig. 19**) on the control panel shall be used to override the safety micro switch and provide for the set up of the machine.

- Turn the key selector to the right to cause the micro switch to stop working.
- Turn the key selector to the left to cause the micro switch to start working.

The selector key **SHALL NOT** remain inside the panel while the machine is normally running.

The key shall not be kept by the personnel who are responsible for the operation of the machine.

The key shall be kept by a person who is properly trained and informed about the risks the use of the machine may involve in unsafe conditions.

D

Die Maschine ist mit einem Sicherheits-Mikroschalter ausgestattet, der das Öffnen der Abdeckung im Querschweißbereich anzeigt (**7- Abb. 1**). Diese Vorrichtung unterbricht bei Öffnen der Abdeckung jede Bewegung der Maschine. Zwecks Regulierung der Maschine befindet sich auf dem Schaltfeld ein Schlüsselschalter (**21 - Abb. 19**) der den Sicherheitsschalter überbrückt.

- Durch Drehen des Schlüsselschalters nach rechts wird die Funktion des Mikroschalters deaktiviert.
- Durch Drehen des Schlüsselschalters nach links wird die Funktion des Mikroschalters aktiviert.

Der Schlüssel **DARF** während dem normalen Maschinenbetrieb **NICHT** im Schaltfeld eingesteckt bleiben.

Der Schlüssel darf sich nicht im Besitz des Maschinenbedieners befinden.

Der Schlüssel muss durch eine autorisierte und über die Risiken des Maschinenbetriebs bei ungesicherter Maschine informierte Person aufbewahrt werden.



I

#### 4. INSTALLAZIONE

##### 4.1 TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE

Peso della macchina: 400 kg circa

Procedere al sollevamento mediante carrello elevatore di portata adeguata (prestare attenzione al bilanciamento della macchina e alle viti sporgenti nella parte inferiore della scocca) o in alternativa mediante imbracatura e mezzo di sollevamento idoneo tramite funi correttamente dimensionate e provviste di ganci alle loro estremità.

Mettere lentamente in tensione le funi facendo attenzione che non causino danni e sollevare con precauzione la macchina. Posizionare la macchina, accertandosi che sia livellata sul pavimento, in un ambiente adatto, privo di umidità, materiali infiammabili, gas, esplosivi.

Condizioni consentite negli ambienti in cui è collocata la macchina:

- temperatura da - 5°C a + 40° C
- umidità da 30% a 90% senza condensazione.

GB

#### 4. INSTALLATION

##### 4.1 TRANSPORTATION AND HANDLING

Weight of the machine: about 400 kg

To lift the machine, use a lift truck having an adequate capacity (make sure the machine is properly balanced and pay attention to the screws protruding from the lower part of the body). As an alternative provide for slinging and use a hoist complete with ropes which are properly dimensioned and equipped with hooks at their end.

Tension the ropes slowly. Make sure they will cause no damage. Lift the machine with the greatest care. When placing it, make sure it is levelled on the floor and installed in a dry room free of any inflammable material, gas or explosive.

Permitted conditions in the rooms where the machine is placed:

- temperature from -5°C to +40°C
- humidity from 30% to 90% without any condensate.

D

#### 4. INSTALLATION

##### 4.1 TRANSPORT UND UMSTELLEN

Maschinengewicht: zirka 400 kg

Die Maschine muss mit einem angemessenen Gabelstapler (auf das Gleichgewicht der Maschine und die im unteren Gehäusebereich hervorstehenden Schrauben achten), bzw. vertäut durch ein angemessenes Kranfahrzeug mit korrekt dimensionierten Seilen und Haken angehoben werden.

Die Seile langsam anspannen und darauf achten, dass beim Anheben die Maschine nicht beschädigt wird. Die Maschine an einem geeigneten trockenen Ort frei von brennbarem und explosionsgefährdetem Material oder Gasen auf ebenem Boden abstellen.

Für den Standort der Maschine zulässige Raumbedingungen:

- Temperatur von -5°C bis +40°C
- Luftfeuchtigkeit von 30% bis 90% ohne Kondensbildung.

I

## 4.2 COLLEGAMENTI

### Energia elettrica

Prima di effettuare il collegamento elettrico, verificare che la tensione di rete corrisponda a quella indicata nella targhetta applicata sulla macchina e che la messa a terra sia conforme alle norme di sicurezza vigenti. In caso di dubbi sulla tensione di rete, contattare l'ente locale distributore dell'energia elettrica.

### Aria compressa

Collegare, con una tubazione avente diametro minimo di passaggio 6 mm e con raccordo da 1/4" femmina, l'attacco aria compressa (12 - Fig. 5) posto sul lato uscita della macchina.

### Apparecchiature di inserimento riviste automatiche

Connettere eventuali interfacce con apparati posti a monte della macchina, utilizzando la presa (2 - Fig. 6), tenendo conto di quanto segue:

- filo marrone e filo bianco = contatto NA che si chiude al passaggio dello spintore. Per la regolazione del sincronismo, spostare il sensore magnetico, utilizzando la serie di fori posti in circolo sul supporto in lamiera, visibile in Fig. 21.
- filo viola e filo nero = cortocircuitare per ottenere STOP.

GB

## 4.2 CONNECTIONS

### Electric energy

Before providing for the electrical connection, make sure the mains voltage will correspond to the voltage specified by the label on the machine and that grounding will comply with the safety rules in force. In case of doubt about the mains voltage, contact the local electric energy supplier.

### Compressed air

Connect the compressed air connection (12 - Fig. 5) at the exit of the machine. Use a pipeline having a minimum diameter of 6 mm. and a 1/4" female union.

### Equipment inserting the magazines automatically

Connect any interface with a device upstream the machine by using the plug (2 - Fig. 6). Bear in mind as follows:

- brown wire and white wire = NO contact closing when the pusher is passing. To adjust the synchronism, move the magnetic sensor by using the holes which are circularly arranged on the sheet metal support (see Fig. 21).
- violet wire and black wire = short-circuit to STOP.

D

## 4.2 ANSCHLÜSSE

### Strom

Vor dem Stromanschluß überprüfen, dass die Netzspannung mit den Angaben auf dem Maschinenschild übereinstimmt und eine den geltenden Sicherheitsbestimmungen entsprechende Erdung vorhanden ist. Bei Zweifeln hinsichtlich der Netzspannung den lokalen Strombetreiber ansprechen.

### Druckluft

Mit einer Leitung mit min. 6 mm Durchmesser und einem 1/4-Anschluss verbinden; der Druckluftanschluss befindet sich auf der Ausgangsseite der Maschine (12 - Abb. 5).

### Vorrichtungen zur automatischen Zeitschrifteneingabe

Gegebenenfalls die Schnittstellen der vor der Maschine installierten Gräte anschließen (2 - Abb. 6), dabei auf folgendes achten:

- brauner und weißer Draht = NA-Kontakt der sich dem Schieberdurchlauf schließt. Zur Synchronisierung den Magnet-sensor in den kreisförmig angeordneten Löchern im Blech versetzen, siehe Abb. 21.
- violetter und schwarzer Draht = Kurzschluß für STOP.

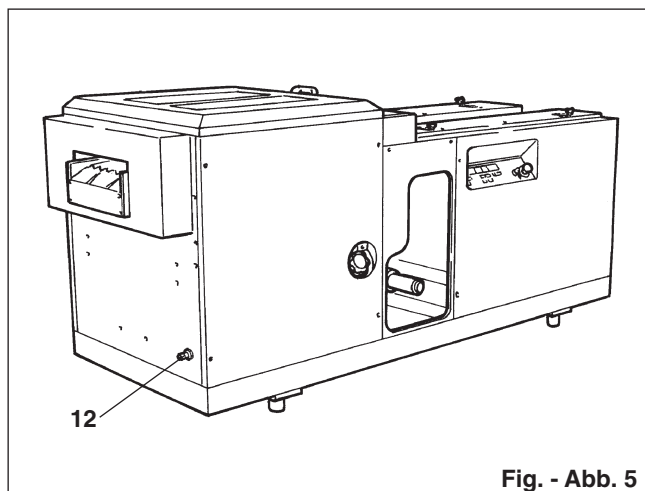


Fig. - Abb. 5

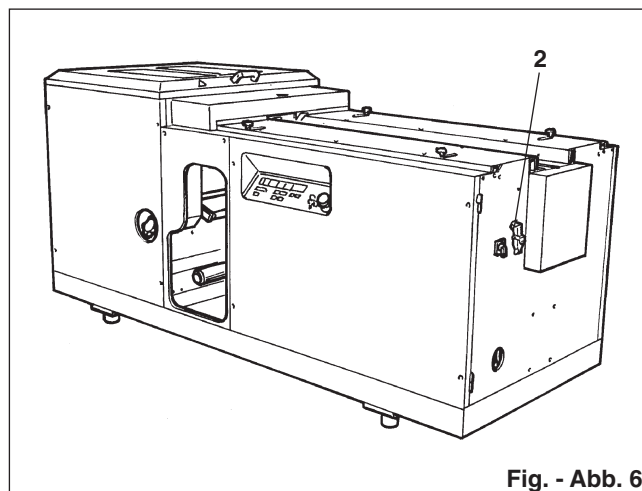


Fig. - Abb. 6

I

## 5. MESSA IN FUNZIONE

### 5.1 BLOCCO PORTA BOBINA

- Rimuovere la vite di fissaggio (**A - Fig. 7**) dopo aver posizionato la macchina.

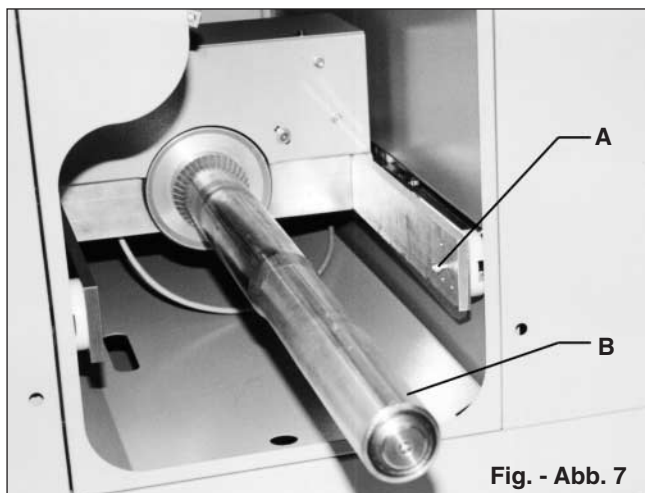


Fig. - Abb. 7

GB

## 5. SETTING AT WORK

### 5.1 REEL CARRIER LOCK

- Remove the fastening screw (**A - Fig. 7**) after having placed the machine.

D

## 5. INBETRIEBNAHME

### 5.1 SPERRE ROLLENTRÄGER

- Nach Ausstellen der Maschine die Feststellschraube (**A - Abb. 7**) entfernen.

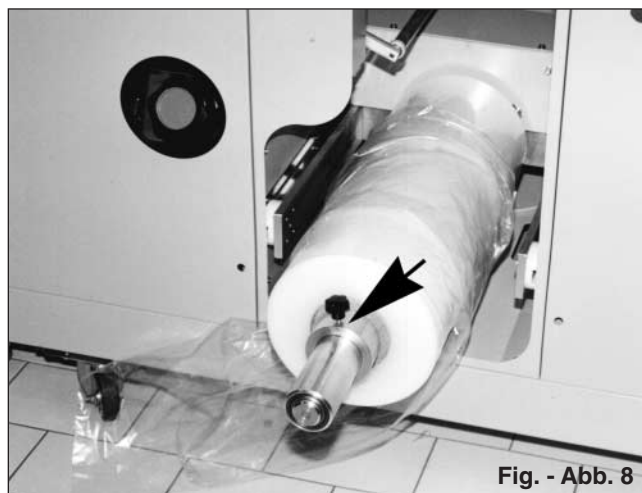


Fig. - Abb. 8

### 5.2 CARICAMENTO DEL FILM

- Estrarre lo svolgitoro (**B - Fig. 7**) e riavvitare la vite di bloccaggio (**A - Fig. 7**).
- Inserire la bobina sull'asse dello svolgitoro bloccandola con il cono centratore (**Fig. 8**).
- Fare passare il film attorno al ballerino di comando dello svolgitoro (**Fig. 9**) come indicato anche sulla targhetta adesiva.

### 5.2 FILM LOADING

- Extract the unwinder (**B - Fig. 7**) and screw the locking screw again (**A - Fig. 7**).
- Insert the reel on the axis of the unwinder by locking it with the centering cone (**Fig. 8**).
- Let the film run around the controlling dandy roll of the unwinder (**Fig. 9**) as it is also shown by the adhesive label.

### 5.2 EINSETZEN DER FOLIE

- Den Abwickler (**B - Abb. 7**) entnehmen und die Feststellschraube (**A - Abb. 7**) festschrauben.
- Die Rolle auf die Achse des Abwicklers setzen und mit dem konischen Zentrierer (**Abb. 8**) blockieren.
- Die Folie um die Vordruckwalze des Abwicklers (**Abb. 9**) führen, wie auf dem Schild angegeben.

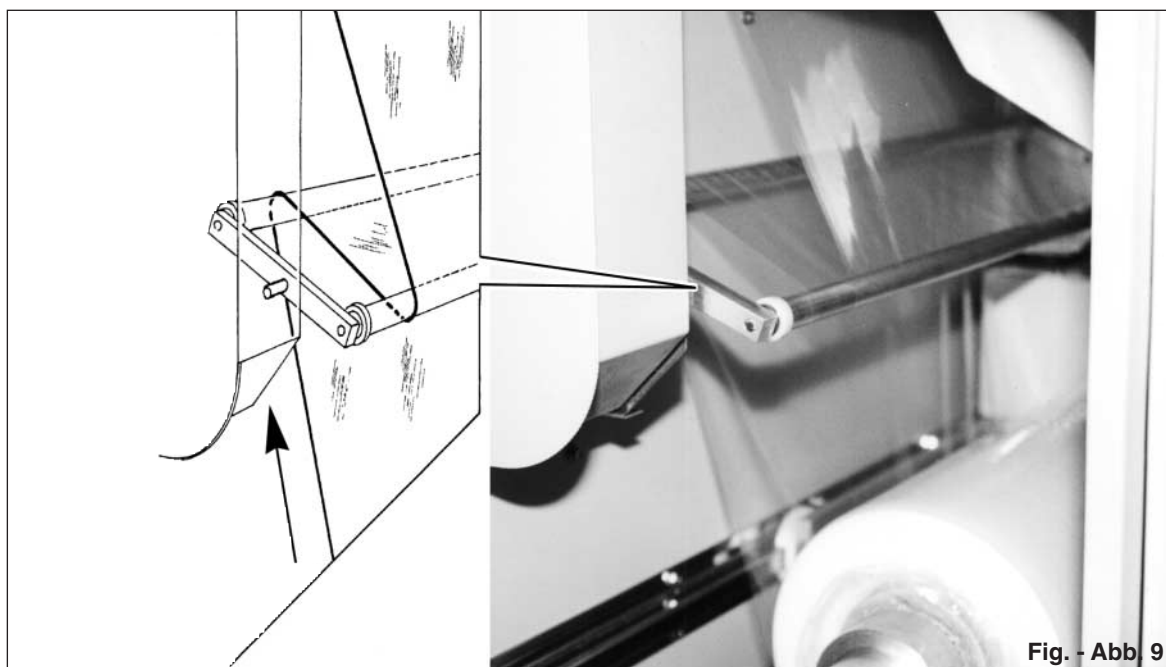


Fig. - Abb. 9

I

- Portare manualmente il film nella parte superiore della macchina (Fig. 10).
- Avvolgere in modo adeguato il conformatore (Fig. 11).

GB

- Manually move the film to the upper part of the machine (Fig. 10).
- Wind the regulator as required (Fig. 11).

D

- Die Folie von Hand in den oberen Maschinenbereich führen (Abb. 10).
- Die Folienmeßvorrichtung entsprechend einstellen (Abb. 11).

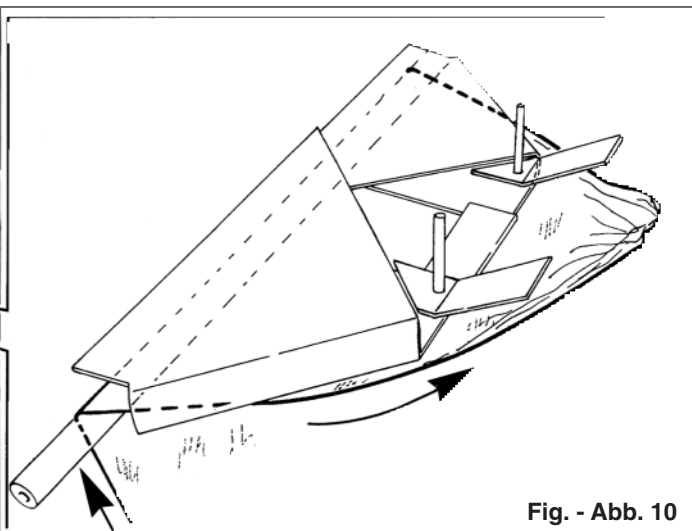


Fig. - Abb. 10

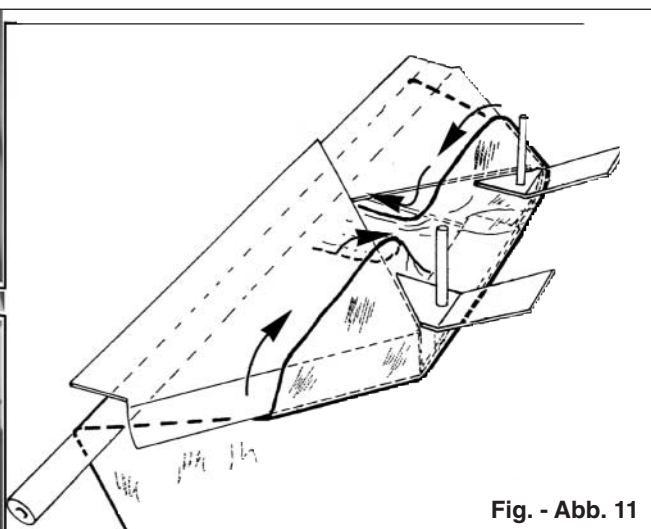


Fig. - Abb. 11



I

- Far passare il film attraverso i colli fino a portarlo sopra il tappeto folle (Fig. 12).
- Stendere accuratamente il film come indicato in Fig. 13.

GB

- Let the film run through the necks so as to place it over the idle belt (Fig. 12).
- Lay the film carefully as specified by Fig. 13.

D

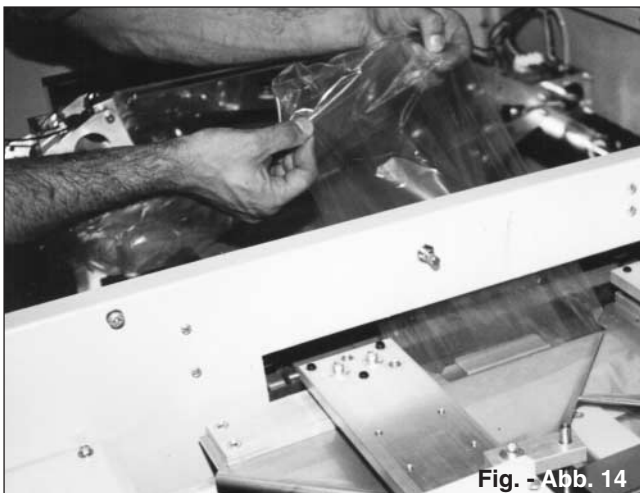
- Die Folie durch die Öffnungen bis auf das Laufband führen (Abb. 12).
- Die Folie sorgfältig ausbreiten, siehe Abb. 13.



- Tirare manualmente il film e controllare la posizione dei due lembi inferiore e superiore fino a formare il tubo (Fig. 14).

- Pull the film manually and check the position of the upper and lower edge so as to form a tube (Fig. 14).

- Von Hand die Folie ziehen und prüfen, dass die obere und untere Lasche einen Schlauch bilden (Abb. 14).





I

### 5.3 REGOLAZIONI

- Verificare l'esatta regolazione delle guide laterali e gli spessori dei colletti.

### 5.4 SOSTITUZIONE COLLETTO

**C** = Carter di protezione

Per effettuare il cambio del colletto, procedere come segue:

1. Rimuovere il carter (**C - Fig. 15**).
2. Svitare le 2 viti (**V - Fig. 16**) di fissaggio del colletto (**C**).
3. Rimuovere il colletto (**C - Fig. 16**) da sostituire.
4. Inserire il nuovo colletto.
5. Ricollocare in sede le viti (**V - Fig. 16**) ed avvitarle senza serrare.
6. Verificare la planarità del colletto e, se necessario, ripristinarla agendo sugli appositi grani (**G - Fig. 16**) di regolazione.
7. Serrare le viti di fissaggio (**V - Fig. 16**).

GB

### 5.3 ADJUSTMENTS

- Make sure the side guides and the shims of the necks are properly adjusted.

### 5.4 NECK REPLACEMENT

**C** = Protection case

To replace the neck, act as follows:

1. Remove the case (**C - Fig. 15**).
2. Unscrew the 2 screws (**V - Fig. 16**) intended to fasten the neck (**C**).
3. Remove the neck (**C - Fig. 16**) which shall be replaced.
4. Insert the new neck.
5. Rearrange the screws (**V - Fig. 16**) and screw them without tightening them firmly.
6. Check the levelness of the neck and, if required, restore it by acting on the adjusting dowels (**G - Fig. 16**).
7. Tighten the fastening screws firmly (**V - Fig. 16**).

D

### 5.3 EINSTELLUNGEN

- Die korrekte Einstellung der Seitenführungen und der Abstände in den Kragen prüfen.

### 5.4 AUSTAUSCH DES KRAGENS

**C** = Schutzgehäuse

Den Kragen folgendermaßen austauschen:

1. Das Gehäuse entfernen (**C - Abb. 15**).
2. Die beiden Fixierschrauben (**V - Abb. 16**) des Kragens (**C**) entfernen.
3. Den auszutauschenden Kragen (**C - Abb. 16**) entfernen.
4. Den neuen Kragen einsetzen.
5. Die Schrauben (**V - Abb. 16**) einsetzen und lose festschrauben.
6. Auf Ebenheit des Kragens achten und gegebenenfalls an den beiden Zapfen (**G - Abb. 16**) justieren.
7. Die Fixierschrauben (**V - Abb. 16**) festschrauben.

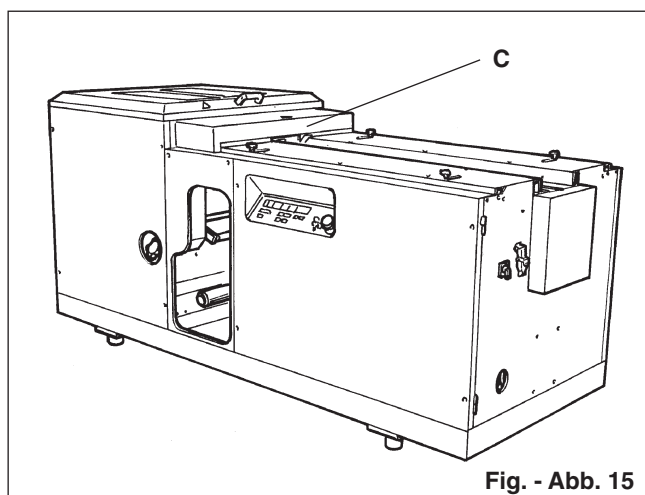


Fig. - Abb. 15

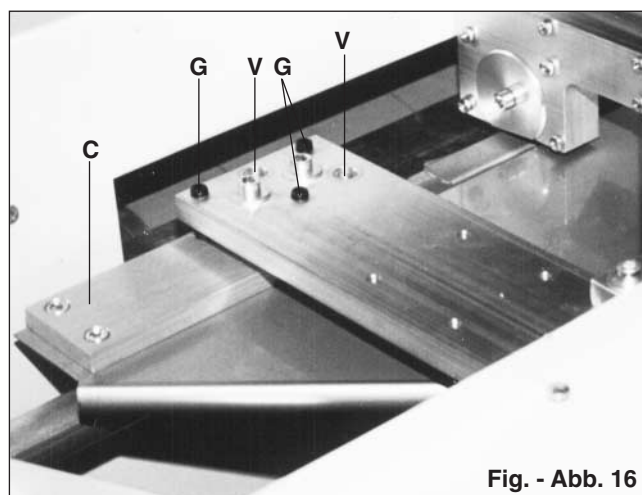


Fig. - Abb. 16

I

8. Una volta sostituito il colletto, regolare i deflettori **(D)** al livello appropriato del nuovo colletto tramite il grano **(R - Fig. 17)**.

### 5.5 REGOLAZIONE LUNGHEZZA BUSTA E "CODA"

#### Legenda Fig. 18

La freccia indica la direzione in cui si muove il prodotto.

"L" lunghezza della rivista

"X" spazio direttamente collegato a "L"

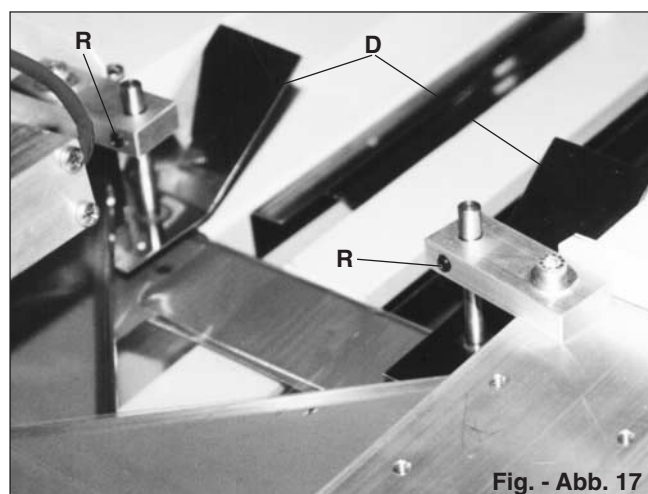
"Y" coda

La lunghezza della busta "L", da 120 a 420 mm si regola ruotando il volantino **(6 - Fig.1)**; ruotando in senso antiorario la busta si allunga, ruotando in senso orario la busta si accorcia (vedi display "Lunghezza").

Questa operazione va eseguita mentre la macchina è in funzione; se la macchina è ferma, ruotare il volantino tenendo premuto il pulsante "Motore" posto sul display (vedere capitolo 6).

Per regolare la lunghezza della coda "Y", modificare il valore "Coda" visualizzato sul display **(2 - Fig. 19)** da 1 a 9 utilizzando tasti + e - **(10 e 11 - Fig. 19)** sul pannello operatore.

Aumentando il valore aumenta la lunghezza della coda "Y" e viceversa.



GB

8. After having replaced the neck, adjust the baffle plates **(D)** according to the level of the new neck by using the dowel **(R - Fig. 17)**.

### 5.5 ENVELOPE AND "END" LENGTH ADJUSTMENT

#### Legend Fig. 18

The arrow will show the direction in which the product is moving.

"L" magazine length

"X" space directly related to "L"

"Y" end

Turn the handwheel **(6 - Fig. 1)** to adjust the length of the "L" envelope, from 120 to 420 mm. Turn it counterclockwise to lengthen the envelope. Turn it clockwise to shorten it (see the "Length" display).

This operation shall be carried out while the machine is running. If the machine is not working, turn the handwheel while holding down the "Motor" button on the display (see chapter 6).

To adjust the length of the "Y" end, change the "End" value on the display **(2 - Fig. 19)** from 1 to 9 by using the + and - keys **(10 and 11 - Fig. 19)** on the operator's panel.

Increase the value to increase the length of the "Y" end and vice versa.

D

8. Nach Austausch des Kragens die Deflektoren **(D)** durch den Zapfen **(R - Abb. 17)** auf entsprechendes Niveau einstellen.

### 5.5 EINSTELLUNG VON TÜTENLÄNGE UND "ENDSTÜCK"

#### Legende Abb. 18

Der Pfeil zeigt die Richtung wo das Produkt bewegt sich.

"L" Länge der Zeitschrift

"X" direkt mit "L" zusammenhängende Länge"

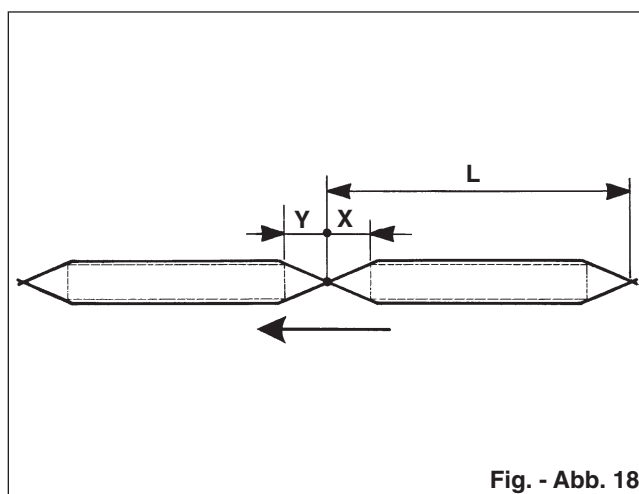
"Y" Endstück

Die Tütenlänge "L" von 120 bis 420 mm wird am Handrad **(6 - Abb. 1)** eingestellt; durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn verlängert sich die Tüte, durch Drehen im Uhrzeigersinn wird die Tüte verkürzt (siehe Display "Länge").

Dieser Schritt wird durchgeführt während die Maschine in Betrieb ist; bei Stillstand der Maschine das Handrad drehen und dabei die Taste "Motor" auf dem Display drücken (siehe Kapitel 6).

Um die Länge des Endstücks "Y" einzustellen, den "auf dem Display abgebildeten Wert "Endstück **(2 - Abb. 19)** mit den Tasten + und - auf dem Schaltfeld **(10 und 11 - Abb. 19)** von 1 bis 9 einstellen.

Durch Erhöhen des Wertes wird die Länge von „Y“ erhöht und umgekehrt.





I

## 5.6 REGOLAZIONI AGGIUNTIVE CON EPROM FGE186E

1. E' possibile regolare la temperatura delle **barre saldanti trasversali** (pinze) e del **dispositivo di saldatura centrale** (rotella) durante le pause (stand-by) solo quando la macchina si trova in posizione di **STOP** e sul display FN compare la "A".

Per regolare la **temperatura delle pinze in stand-by**:

- premere contemporaneamente i tasti **(8 e 16 - Fig. 19)**
- selezionare il valore desiderato: da 1 a 9 con i tasti + e - sul display **SALD.TR.**

**N.B.** La corretta regolazione della temperatura in **Stand-by** delle pinze è molto importante, perchè se è troppo bassa, al riavviamento della macchina, le buste tendono a rimanere attaccate. Se è troppo alta, si rischia di bruciare immediatamente il nastro verde.

Per regolare la **temperatura della rotella in stand-by**:

- premere contemporaneamente i tasti **(8 e 16 - Fig. 19)**
- selezionare il valore desiderato: da 0 a 20 con i tasti + e - sul display **SALD.LONG.**

**N.B.** La corretta regolazione della temperatura in **Stand-by** della rotella è importante, perchè se è troppo bassa, al riavviamento della macchina, la saldatura centrale sarà debole. Se è troppo alta, la rotella si sporca subito ed invece di saldare taglia la busta.

2. E' possibile attivare il ciclo di riscaldamento veloce del **dispositivo di saldatura centrale** (rotella)

Questo ciclo è attivabile solo quando la macchina si trova in posizione di **STOP** e sul display FN compare la "A".

- Premere il pulsante **S** sul display **SALD.LONG.**
- Premere il pulsante **(8 - Fig. 19)**

Il display lampeggia: il ciclo di riscaldamento è iniziato e dura 5 min; se necessario ripetere l'operazione.

Per interrompere premere un pulsante qualsiasi o avviare la macchina (START).

Per conoscere la temperatura esatta del dispositivo, utilizzare un termometro portatile con fondo scala di 300°.

**N.B.** Questo ciclo è utile specialmente all'inizio della produzione, quando la macchina è fredda e permette di ridurre fino al 50% il tempo necessario per riscaldare il dispositivo di saldatura centrale.

GB

## 5.6 ADDITIONAL ADJUSTMENTS BY EPROM FGE186E

1. New possibility of regulating the temperature of the **transversal welding rods** (pliers) and of the **central welding device** (wheel) during the pauses (stand-by). These adjustments are only possible when the machine is in a **STOP** position and "A" appears on the FN display.

To regulate the **temperature of the pliers in the stand-by** mode:

- press **(No. 8 and No. 16 - Fig. 19)** buttons at the same time
- select the value you wish: from 1 to 9 with the + and - keys on the **SALD.TR.** display.

**N.B.** It is very important to regulate the temperature of the pliers properly in the **stand-by** mode. If it is too low, the envelopes tend to remain attached to each other when the machine is restarted. If it is too high, the green tape may immediately burn.

To regulate the **temperature of the wheel in the stand-by** mode:

- press **(No. 8 and No. 16 - Fig. 19)** buttons at the same time
- select the value you wish: from 0 to 20 with the + and - keys on the **SALD.LONG.**

**N.B.** It is important to regulate the temperature of the wheel properly in the **stand-by** mode. If it is too low, the central welding will be weak when the machine is restarted. If it is too high, the wheel may get immediately dirty and it will cut the envelope instead of welding it.

2. Possibility of enabling the quick heating cycle of the **central welding device** (wheel).

This cycle may be only enabled when the machine is in a **STOP** position and "A" appears on the FN display.

- Press the **S** button on the **SALD.LONG.** display

- press the **(No. 8 - Fig. 19)** button  
The display will flash on and off. The heating cycle has been started and it will last 5 min. If required, repeat the operation.

To stop, press any button or start the machine (START).

To learn the exact temperature of the device, use a portable thermometer with a 300° full scale.

**N.B.** This cycle is particularly useful at the beginning of production, when the machine is cold and it enables the operator to reduce by max. 50% the time required to heat up the central welding device.

D

## 5.6 ZUSÄTZLICHE EINSTELLUNGEN MIT EPROM FGE186E

1. Neue Möglichkeit der Temperatureinstellung der **Querschweißstreben** (Zangen) und der **mittleren Schweißvorrichtung** (Rolle) während der Pause (Stand-by). Diese Einstellungen sind nur möglich, wenn die Maschine sich in **STOP**-Position befindet und auf dem Display FN "A" erscheint.

**Temperatureinstellung** der Zangen im **Stand-by**:

- gleichzeitig **(Nr. 8 und Nr. 16 - Abb. 19)** drücken
- den gewünschten Wert wählen: von 1 bis 9 mit den Tasten + und - auf Display **SALD.TR.**

**ANM.** Die korrekte Temperatureinstellung der Zangen im **Stand-by** ist sehr wichtig, da bei einer zu niedrigen Temperatur die Tüten bei Inbetriebnahme der Maschine dazu neigen aneinander festzukleben. Bei zu hoher Temperatur läuft man sofort Gefahr das grüne Band zu verbrennen.

**Temperatureinstellung der Rolle im Stand-by**:

- gleichzeitig **(Nr. 8 und Nr. 16 - Abb. 19)** drücken
- den gewünschten Wert wählen: von 0 bis 20 mit den Tasten + und - auf Display **SALD.LONG.**

**ANM.** Die korrekte Temperatureinstellung der Rolle im **Stand-by** ist sehr wichtig, da bei einer zu niedrigen Temperatur die mittlere Verschweißung bei Inbetriebnahme der Maschine schwach ist. Bei zu hoher Temperatur verschmutzt die Rolle sofort und zerschneidet die Tüte statt sie zu verschweißen.

2. Möglichkeit der Aktivierung des schnellen Erhitzungszyklus der **mittleren Schweißvorrichtung** (Rolle)

Dieser Zyklus ist nur möglich, wenn die Maschine sich in **STOP**-Position befindet und auf dem Display FN "A" erscheint.

- die Taste **S** auf dem Display **SALD.LONG.** drücken.

- die Taste **(Nr. 8 - Abb. 19)** drücken  
Das Display blinkt: Der Erhitzungszyklus wurde aktiviert und dauert 5 min.; gegebenenfalls den Schritt wiederholen.

Der Zyklus kann durch Drücken einer beliebigen Taste oder Inbetriebnahme der Maschine (START) abgebrochen werden.

Um die genaue Temperatur der Vorrichtung zu erhalten ein tragbares Thermometer mit einem Skalenende von 300°C verwenden.

**ANM.** Dieser Zyklus ist vor allem zu Produktionsbeginn bei kalter Maschine praktisch, da die Erhitzungsdauer der mittleren Schweißvorrichtung um bis zu 50% reduziert wird.

I

## 6. USO DELLA MACCHINA

### 6.1 PANNELLO DI CONTROLLO (Fig. 19)

GB

## 6. USE OF THE MACHINE

### 6.1 CONTROL PANEL (Fig. 19)

D

## 6. ANWENDUNG DER MASCHINE

### 6.1 SCHALTFELD (Abb. 19)

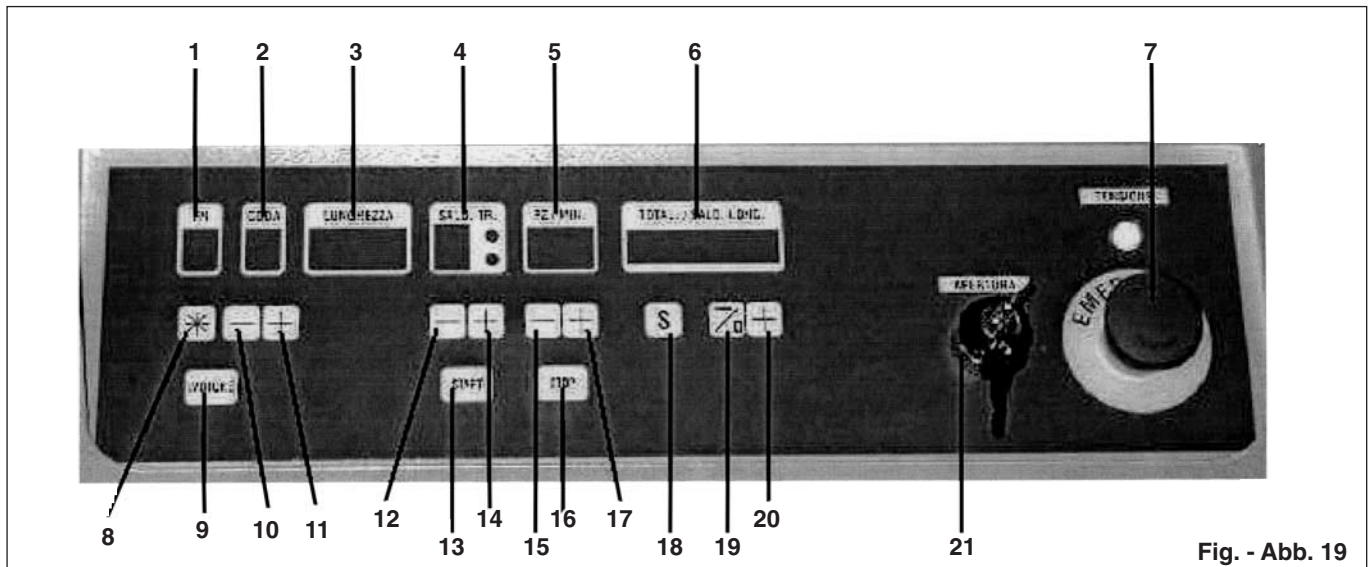


Fig. - Abb. 19

Accendere la macchina tramite l'interruttore generale posto sul suo lato dx. (1 - Fig. 1).

- N° 1 **FN** mostra "J" = JOG (sono state eseguite operazioni manuali sulla macchina, oppure non è ancora stata eseguita la manovra di reset: premere START una prima volta).
- N° 1 **FN** mostra "A" = automatico (macchina pronta per lavorare: premere START una seconda volta per iniziare il ciclo automatico).
- N° 2 **CODA** = quantità di film dietro il prodotto (ogni numero corrisponde circa a 2,2 mm).
- N° 3 **LUNGHEZZA** = lunghezza busta (ogni numero corrisponde circa a 1 cm) deve essere regolata tramite volantino (vedere capitolo 5.5).
- N° 4 **SALD. TR.** = temperatura della saldatura trasversale (pinze)
- N° 5 **PZ/MIN.** = quantità di buste prodotte per min.
- N° 6 **TOTAL./SALD. LONG.** = contapezzi. Premere "0" per resettarlo.

Premendo (N° 18), il display mostra la temperatura della saldatura centrale (ruota) valori indicativi non espressi in gradi.

Pulsante (N° 8) = pulsante per resettare allarmi: E5, E6, E7, E12, E13.

Se premuto simultaneamente con il pulsante (-) (N° 10): apre e chiude pinza A.

Se premuto simultaneamente con il pulsante (+) (N° 11): apre e chiude pinza B.

Power on the machine by pressing the main switch on its right side (1 - Fig. 1).

- No. 1 **FN** shows "J" = JOG (manual operations have been carried out on the machine or reset has not been performed yet: press START once).
- No. 1 **FN** shows "A" = AUTOMATIC (the machine is ready to work: press START once again to start the automatic cycle).
- No. 2 **CODA** = film quantity behind the product (each number will correspond to about 2.2 mm.).
- No. 3 **LUNGHEZZA** = envelope length (each number will correspond to about 1 cm.), it shall be adjusted by the handwheel (see chapter 5.5).
- No. 4 **SALD. TR.** = transversal welding temperature (pliers).
- No. 5 **PZ/MIN.** = quantity of envelopes produced per min.
- No. 6 **TOTAL./SALD. LONG.** = piece counter. Press "0" to reset it.

Press (No. 18) to display the central welding (wheel) temperature, indicative values not expressed in degrees.

Button (No. 8) = button to reset alarms: E5, E6, E7, E12, E13.

If pressed together with button (No. 10): it will open and close pliers A.

If pressed together with button (No. 11): it will open and close pliers B.

Die Maschine mit dem Hauptschalter auf der rechten Seite einschalten (1 - Abb. 1).

- Nr. 1 **FN** zeigt "J" = JOG an (es wurden manuelle Schritte auf der Maschine ausgeführt oder noch keine Reset-Schritte durchgeführt: erstmals START drücken).
- Nr. 1 **FN** zeigt "A" = Automatik an (Maschine ist Betriebsbereit: erneut START drücken um den automatischen Zyklus einzuleiten).
- Nr. 2 **CODA** = Folienlänge nach Produkt (jede Ziffer entspricht zirka 2,2 mm).
- Nr. 3 **LUNGHEZZA** = Tütenlänge (jede Ziffer entspricht zirka 1 cm), muss durch Handrad eingestellt werden (siehe Kapitel 5.5).
- Nr. 4 **SALD. TR.** = Querschweißtemperatur (Zangen).
- Nr. 5 **PZ/MIN.** = Tütenzahl pro Minute.
- Nr. 6 **TOTAL./SALD. LONG.** = Zähler, Reset durch Drücken von "0".

Durch Drücken von (Nr. 18) zeigt das Display die ungefähre mittlere Schweißtemperatur (Rolle) nicht in Grad an.

Taste (Nr. 8) = Taste für den Alarm-Reset: E5, E6, E7, E12, E13.

Gleichzeitiges Drücken mit Taste (Nr. 10): Zange A wird geöffnet und geschlossen.

Gleichzeitiges Drücken mit Taste (Nr. 11): Zange B wird geöffnet und geschlossen.





I

Pulsanti (N° 12 e N° 14) sotto "SALD.TR." per aumentare e/o diminuire la temperatura della saldatura orizzontale. Vedere la nota N. 1 a piè pagina.

Pulsanti (N° 15 e N° 17) sotto "PZ/MIN." per aumentare e/o diminuire il numero di pezzi/min. prodotti. Vedere la nota N. 2 a piè pagina.

Pulsanti (N° 19 e N° 20) = per aumentare o diminuire la temperatura della saldatura centrale. Tenere premuto il pulsante (19) per resettare il totalizzatore.

Premere il pulsante **motore** (N° 9) per azionare il motore a macchina ferma.

Pulsante **start** (N° 13) = premere una prima volta per portare la macchina in posizione di start. Premere una seconda volta per iniziare il ciclo di confezionamento.

Pulsante **stop** (N° 16) = per fermare il ciclo di confezionamento.

Selettore (N° 21) = per attivare/disattivare il fine corsa sicurezza dello sportello superiore.

Pulsante (N° 7) = emergenza.

GB

Buttons (No. 12 and No. 14) below "SALD.TR." to increase and/or decrease the horizontal welding temperature. See note no. 1 at the bottom of the page.

Buttons (No. 15 and No. 17) below "PZ/MIN." to increase and/or decrease the number of pieces / min. products. See note no. 2 at the bottom of the page.

Buttons (No. 19 and No. 20) = to increase and/or decrease the central welding temperature. Press button (19) to reset the counter.

Press the **motor** button (No. 9) to start the motor when the machine is not running.

**Start** button (No. 13) = press it once to put the machine in a start position. Press it once again to start the packaging cycle.

**Stop** button (No. 16) = to stop the packaging cycle

Selector (No. 21) = to enable / disable the safety limit stop of the upper door.

Button (No. 7) = emergency

D

Tasten (Nr. 12 und Nr. 14) unter "SALD.TR." erhöhen oder verringern die horizontale Schweißtemperatur. Siehe Anmerkung 1 am unteren Seitenrand.

Tasten (Nr. 15 und Nr. 17) unter "PZ/MIN." erhöhen oder verringern die pro Minute produzierte Stückzahl. Siehe Anmerkung 2 am unteren Seitenrand.

Tasten (Nr. 19 und Nr. 20) erhöhen oder verringern die mittlere Schweißtemperatur. Durch Drücken von Taste (19) wird der Zähler zurückgesetzt.

Die Taste **Motor** (Nr. 9) drücken, um den Motor bei abgeschalteter Maschine zu starten.

Taste **Start** (Nr. 13) - erstmals drücken um die Maschine in Startposition zu bringen. Erneut drücken um den Verpackungszyklus einzuleiten.

Taste **Stop** (Nr. 16) - unterbricht den Verpackungszyklus.

Schalter (Nr. 21) - aktiviert/deaktiviert den Sicherheits-Endanschlag der oberen Klappe.

Taste (Nr. 7) = Nottaste.

**Nota N. 1** - utilizzare la minima temperatura necessaria ad ottenere la saldatura della busta.

Utilizzare temperature superiori non migliora il risultato ma deteriora precocemente il nastro in gomma.

**Nota N. 2** - la quantità di pezzi al minuto ottimale dipende da: esperienza dell'operatore, dimensioni rivista, n. di riviste da inserire, tipo di film utilizzato.

**Note No. 1** - use the minimum temperature required to weld the envelope.

If you use a higher temperature, this will not improve the result but cause the early deterioration of the rubber tape.

**Note No. 2** - the optimal quantity of pieces per minute will depend upon the operator's experience, the dimensions of the magazine, the number of magazines which shall be inserted and the type of film in use.

**Anmerkung 1** - die geringste erforderliche Temperatur zum Tütenschweißen verwenden.

Höhere Temperaturen verbessern das Ergebnis nicht, vielmehr führen sie zu einem früheren Verschleiß des gummi-beschichteten Laufbands.

**Anmerkung 2** - die optimale Menge pro Minute ist von der Erfahrung des Bediener, Zeitschriftengröße, Zahl einzutütender Zeitschriften und Foliensorte abhängig.



I

## 6.2 INCONVENIENTI E POSSIBILI RIMEDI

Sul display del pannello di comando possono apparire dei codici di errore che devono essere interpretati come da seguente tabella:

### “E” lampeggiante sul display PZ/MIN. = Il passo della macchina non è più sincronizzato

- La scheda elettronica invia regolarmente il comando di partenza alle pinze ma queste non fanno in tempo a ritornare sulla loro posizione di zero.
- La macchina produce ancora ma non è più in grado di garantire la misura esatta delle buste.
- Diminuire “PZ/MIN”.
- Controllare lo scorrimento dei carrelli delle pinze.
- Controllare la pressione del manometro di sinistra: da 4 a 5,5 bar.

### E0 = Blocco saldatura

- Spegnerne la macchina.
- Controllare eventuali cortocircuiti sulle linee di alimentazione delle barre saldanti.
- Controllare il trasformatore A e B.
- Controllare la barra saldante di pinza A e pinza B.
- Controllare la molla di compensazione del filo caldo di pinza A e pinza B.
- Controllare la scheda (chiamare assistenza).

### E1 = Allarme su pinza A (il movimento di apertura o chiusura della pinza A è durato più di 2 secondi).

- Spegnerne la macchina e controllare l'aria compressa:
  - il manometro di sinistra deve segnare 2,2 bar
  - qualche organo meccanico della pinza si è bloccato
  - una rivista di grosso spessore è rimasta bloccata nella pinza
  - uno dei 2 sensori magnetici si è rotto
  - il magnete inserito nella spalla della pinza non si trova più nella sua posizione corretta o non riesce ad eccitare il sensore
- Chiamare assistenza.

GB

## 6.2 DEFECTS AND POSSIBLE REMEDIES

The display of the control panel may show some error codes which shall be interpreted according to the following table:

### “E” flashing on display “PZ/MIN.” = the step of the machine is not synchronized.

- The electronic board is regularly sending the start command to the sealing guns, but these have not enough time to return to their “zero position”.
- The machine keeps sealing, but cannot guarantee the correct size of the envelopes.
- Decrease “PZ/MIN.”
- Verify the sliding of the sealing gun trolleys.
- Check the pressure on the left manometer: the correct range is between 4 and 5,5 bar.

### E0 = Welding lock

- Power off the machine.
- Check whether the supply lines of welding rods have short-circuited.
- Check transformer A and B.
- Check the welding rod of pliers A and B.
- Check the hot wire balancing spring of pliers A and B.
- Check the board (call for assistance).

### E1 = Alarm on pliers A (pliers A have required more than 2 seconds to open or close).

- Power off the machine and check compressed air:
  - the manometer on the left shall show 2.2 bar
  - a mechanical member of the pliers has jammed
  - a thick magazine has got stuck in the pliers
  - one of the two magnetic sensors has broken down
  - the magnet in the pliers shoulder can no longer hold its correct position or it can no longer energise the sensor
- Call for assistance.

D

## 6.2 STÖRUNGEN UND BEHEBUNG

Auf dem Display des Schaltfelds können Fehlercodes erscheinen, die folgendermaßen zu verstehen sind:

### “E” leuchtet auf LED-Anzeiger “PZ/MIN.” = die Maschinenteilung ist nicht mehr synchronisiert.

- Die Platine sendet regelmäßig den Schweißzangen die Startsteuerung, aber sie haben nicht Zeit genug, in der Nullstellung zurückzukehren.
- Die Maschine läuft noch, kann aber nicht die genaue Umschlagsgröße gewährleisten.
- Der Wert “PZ/MIN.” reduzieren.
- Die Wagengleitung der Zangen prüfen.
- Der Druck des linken Manometer nachprüfen: er sollte zwischen 4 und 5,5 Bar liegen.

### E0 = Schweißen blockiert

- Die Maschine abschalten
- Nach eventuellen Kurzschlüssen der Stromversorgung der Schweißleisten suchen
- Die Trafos A und B prüfen
- Die Schweißleisten der Zangen A und B prüfen.
- Die Ausgleichsfeder des heißen Drahts der Zangen A und B prüfen.
- Die Schaltkarte prüfen (Hilfsdienst benachrichtigen).

### E1 = Alarm an Zange A (das Öffnen und Schließen der Zange A dauert mehr als 2 Sekunden).

- Die Maschine abschalten und die Druckluft prüfen:
  - das linke Manometer muss 2,2 bar anzeigen
  - ein mechanisches Element der Zange ist blockiert
  - eine dicke Zeitung hat sich in der Zange verklemmt
  - einer der beiden Magnet-sensoren ist beschädigt
  - der in der Zangenseite eingesetzte Magnet befindet sich auf einer falschen Position und spricht den Sensor nicht mehr an
- den Hilfsdienst benachrichtigen.





I

**E2 = Allarme su pinza B** (il movimento di apertura o chiusura della pinza B è durato più di 2 secondi)

- Spegnere la macchina e controllare l'aria compressa:
  - il manometro di sinistra deve segnare 2,2 bar
  - qualche organo meccanico della pinza si è bloccato
  - una rivista di grosso spessore è rimasta bloccata nella pinza
  - uno dei 2 sensori magnetici si è rotto
  - il magnete inserito nella spalla della pinza non si trova più nella sua posizione corretta o non riesce ad eccitare il sensore
- Chiamare assistenza.

**E3 = Entrambe le pinze sulla propria posizione di 0**

- Spegnere la macchina.
- Spostare manualmente in avanti una delle 2 pinze.
- Riaccendere la macchina.
- Chiamare assistenza.

**E4 = Emergenza, una delle 2 pinze ha raggiunto il microinterruttore di finecorsa**

- Rimuovere la pinza dal finecorsa.
- Spegnere e riaccendere la macchina.
- Diminuire "pezzi min." o "lunghezza busta".
- Controllare il funzionamento del fine corsa.

**E5 = Microinterruttore del ballerino**

- Il film si è allentato troppo intorno al ballerino.
- E' finita la bobina del film.
- Sostituirla.

**E6 = Fine corsa sicurezza portellone**

- Premere (N° 8) (se la chiave - 21 - Fig. 19 - è girata a sinistra).
- Chiudere il portello superiore.
- Controllare il micro del portello.

**E7 = Sono stati memorizzati dati sbagliati, montaggio Eprom aggiornata**

- Premere (N° 8).
- Controllare la scheda.

**E8 = Mancanza di tensione improvvisa**

- Controllare la tensione di rete.

**E9 = Tempo massimo superato tra il passaggio di uno spintore e l'altro**

- Si ipotizza guasto ai meccanismi di traino degli spintori.
- Spegnere la macchina, controllare il magnete sul riduttore di comando dell'alimentatore.

GB

**E2 = Alarm on pliers B** (pliers B have required more than 2 seconds to open or close)

- Power off the machine and check compressed air:
  - the manometer on the left shall show 2.2 bar
  - a mechanical member of the pliers has jammed
  - a thick magazine has got stuck in the pliers
  - one of the two magnetic sensors has broken down
  - the magnet in the pliers shoulder can no longer hold its correct position or it can no longer energise the sensor
- Call for assistance.

**E3 = Both pliers in a 0 position**

- Power off the machine.
- Move forward one of the 2 pliers manually.
- Power on the machine.
- Call for assistance.

**E4 = Emergency, one of the two pliers has reached the micro switch of the limit stop**

- Remove the pliers from the limit stop.
- Power the machine off and on.
- Decrease "pezzi min." or "lunghezza busta"
- Check the operation of the limit stop.

**E5 = Dandy roll micro switch**

- The film has loosened too much around the dandy roll.
- The film reel is over.
- Replace it.

**E6 = Door safety limit stop**

- Press (No. 8) (if the key 21 - Fig. 19 - has turned to the left).
- Close the upper door.
- Check the door micro switch.

**E7 = Wrong data have been stored, updated Eprom assembly**

- Press (No. 8).
- Check the board.

**E8 = Sudden power failure**

- Check the mains voltage.

**E9 = The max. passage time between one pusher and the next has been overcome**

- A fault of the pusher tow mechanisms is likely.
- Turn the machine off, check the magnet on the feeder control reduction gear.

D

**E2 = Alarm an Zange B** (das Öffnen und Schließen der Zange B dauert mehr als 2 Sekunden)

- Die Maschine abschalten und die Druckluft prüfen:
  - das linke Manometer muss 2,2 bar anzeigen
  - ein mechanisches Element der Zange ist blockiert
  - eine dicke Zeitung hat sich in der Zange verklemmt
  - einer der beiden Magnet-sensoren ist beschädigt
  - der in der Zangenseite eingesetzte Magnet befindet sich auf einer falschen Position und spricht den Sensor nicht mehr an
- Den Hilfsdienst benachrichtigen.

**E3 = Beide Zangen befinden sich jeweils auf Position 0**

- Die Maschine abschalten.
- Eine der beiden Zangen von Hand vorschieben.
- Die Maschine wieder einschalten.
- Den Hilfsdienst benachrichtigen.

**E4 = Notfall, eine der beiden Zangen hat den Mikroschalter des Endanschlags erreicht**

- Die Zange vom Endanschlag entfernen.
- Die Maschine aus- und erneut einschalten.
- "pezzi.min" oder "lunghezza busta" verringern.
- Funktionskontrolle des Endanschlags.

**E5 = Mikroschalter der Vordruckwalze**

- Die Folie hat sich an der Walz gelöst.
- Die Folirolle ist leer.
- Austauschen.

**E6 = Endschalter Klappensicherung**

- (Nr. 8) drücken (wenn Schlüssel 21 - Abb. 19 nach links gedreht ist).
- Die obere Klappe schließen.
- Den Mikroschalter der Klappe prüfen.

**E7 = Es wurden falsche Daten gespeichert, neue Eprom montiert**

- (Nr. 8) drücken.
- Die Schaltkarte prüfen.

**E8 = Plötzlicher Stromausfall**

- Die Netzspannung prüfen.

**E9 = Die max. Laufzeit zwischen einen Schubschlepper und den nächste wurde übersteigert.**

- Man nimmt einen Defekt von den Schleppergetriebe an.
- Die Maschine ausschalten. Den Magnet von den Speisersteuer-Untersetzungsgetriebe nachprüfen.



I

**E10 = Corto circuito su 24V cc output**

- Spegnere la macchina.
- Controllare il funzionamento delle elettrovalvole degli innesti elettromagnetici e delle altre utenze a 24V.
- Chiamare assistenza.

**E11 = Anomalia inverter**

- Controllare il motore e la catena dell'alimentatore delle riviste
- Controllare l'inverter, eventualmente sostituire.
- Spegnere e riaccendere la macchina.

**E12 = Film troppo teso**

- E' finita la bobina. Sostituirla.
- Guasto al motore dello svolgitore. - Premere (N° 8).

**E13 = Dispositivo automatico di inserimento riviste vuoto**

- Premere (N° 8).
- Controllare il caricatore.

GB

**E10 = Short-circuit on 24C dc output**

- Power off the machine.
- Check the operation of the solenoid valves of electromagnetic couplings as well as of other 24V users.
- Call for assistance.

**E11 = Inverter failure**

- Check the magazines feeder motor and chain.
- Check the inverter. If required, replace.
- Power the machine off and on.

**E12 = The film is too stretched**

- The reel is over. Replace it.
- Unwinder motor fault. Press (No. 8).

**E13 = The device for the automatic insertion of magazines is empty**

- Press (No. 8).
- Check the loader.

D

**E10 = Kurzschluß im 24V dc output**

- Die Maschine ausschalten.
- Funktion der Elektroventile der elektromagnetischen Kupplungen und der anderen 24V-Geräte prüfen.
- Den Hilfsdienst benachrichtigen.

**E11 = Fehler Inverter**

- Motor und Zuführsequenz der Zeitschriften prüfen.
- Inverter prüfen und gegebenenfalls austauschen.
- Die Maschine aus- und erneut einschalten.

**E12 = Folie zu straff**

- Die Rolle ist leer, austauschen.
- Der Abwicklermotor ist defekt, (Nr. 8) drücken.

**E13 = Automatische Zeitschriftenzuführung leer**

- (Nr. 8) drücken.
- Die Ladevorrichtung prüfen.

**6.3 LIMITI DI CONFEZIONAMENTO DELLA MACCHINA**

Dimensioni materiale da imbustare: minimo A6, massimo A3, spessore massimo 12 mm (34 mm rispettando particolari condizioni)  
Colletti attualmente disponibili: 12-20-27-34 mm.

**6.3 MACHINE PACKAGING LIMITS**

Dimensions of the material to be packed: minimum A6, maximum A3, maximum thickness 12 mm. (34 mm. in special conditions)  
Currently available necks: 12-20-27-34 mm.

**6.3 VERPACKUNGSGRENZEN DER MASCHINE**

Ausmaße des zu verpackenden Materials: min. A6, max. A3, Stärke max. 12 mm (34 mm unter besonderen Bedingungen)  
momentan erhältliche Kragen: 12-20-27-34 mm.

I

## 7. MANUTENZIONE

### 7.1 CAUTELE PER INTERVENTI DI MANUTENZIONE



Prima di effettuare le operazioni di manutenzione, spegnere la macchina e togliere tensione agendo sull'interruttore principale e togliere la spina.

Prima di rimuovere il carter (C - Fig. 15), tenere conto di quanto segue: se la macchina non è spenta da almeno 1 ora, il dispositivo di saldatura centrale può essere ancora sufficientemente caldo da costituire pericolo di ustioni.

### 7.2 VERIFICA USURA E LIVELLI



- Verificare periodicamente:
- l'usura e la tensione delle cinghie di trasmissione (1 - Fig. 20)
  - la tensione della catena di supporto degli spintori (2 - Fig. 21)
  - il livello dell'olio del variatore meccanico (3 - Fig. 20). (Usare olio automatico Texaco Tipo Texamatic 9226)
  - il livello dell'olio della vasca di compensazione in acciaio inox (4 - Fig. 20). (Usare olio di tipo idraulico ISO 32).

Sostituire dopo circa 3 milioni di pezzi:

- l'olio del variatore meccanico (3 - Fig. 20).

GB

## 7. MAINTENANCE

### 7.1 PRECAUTIONS FOR MAINTENANCE OPERATIONS



Before servicing the machine, power it off by acting on the main switch and removing the plug.

Before removing the case (C - Fig. 15), never forget as follows: if the machine was powered off at least 1 hour ago, the central welding device may still be hot enough to represent a burning danger.

### 7.2 WEAR AND LEVELS CHECK



Check as follows at regular intervals:

- the wear and tension of driving belts (1 - Fig. 20)
- the tension of the chain intended to support the pushers (2 - Fig. 21)
- the oil level of the mechanical variator (3 - Fig. 20). (Use the Texaco automatic oil of the Texamatic 9226 type)
- the oil level of the stainless steel compensation tank (4 - Fig. 20). (Use the ISO 32 hydraulic oil).

Replace after about 3 million pieces:

- the oil of the mechanical variator (3 - Fig. 20).

D

## 7. WARTUNG

### 7.1 VORSICHTSMASSNAHMEN FÜR WARTUNGSEINGRIFFE



Vor Wartungsarbeiten die Maschine abschalten, die Stromzufuhr am Hauptschalter unterbrechen und den Netzstecker ziehen.

Vor Entfernen des Gehäuses (C - Abb. 15) folgendes berücksichtigen: Wurde die Maschine vor weniger als einer Stunde abgeschaltet, kann die mittlere Schweißvorrichtung noch heiß genug sein, um eine Verbrennungsgefahr darzustellen.

### 7.2 KONTROLLE VON VERSCHLEISS UND NIVEAUS

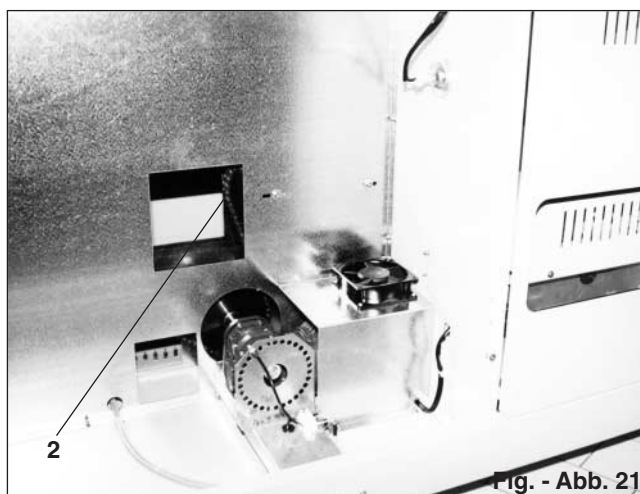
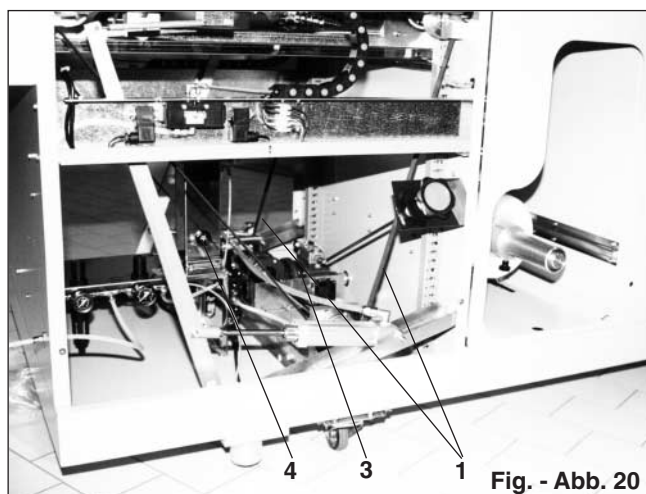


Regelmäßig prüfen:

- Verschleiß und Spannung der Antriebsriemen (1 - Abb. 20)
- Spannung der Schieberkette (2 - Abb. 21)
- Ölstand des mechanischen Variators (3 - Abb. 20). (Öl vom Typ Texamatic 9226 verwenden)
- Ölstand der Kompensationswanne aus Edelstahl (4 - Abb. 20). (Hydrauliköl vom Typ ISO 32 verwenden).

Nach zirka 3 Millionen Stück:

- Öl des mechanischen Variators austauschen (3 - Abb. 20).





I

### 7.3 PULIZIA MACCHINA

Effettuare periodicamente:

- una pulizia generale della macchina utilizzando un panno inumidito con acqua
- una pulizia accurata delle lame saldanti delle pinze utilizzando un panno morbido
- una pulizia giornaliera della barra cromata e del piano di scorrimento del carrello porta pinza
- una pulizia del tappeto da residui di film induriti.

GB

### 7.3 MACHINE CLEANING

Check as follows at regular intervals:

- use a cloth to clean the machine after having dipped it into water
- use a soft cloth to clean the welding blades of pliers carefully
- clean the chrome-plated rod and the sliding surface of the pliers-holder carriage every day
- clean the belt and remove any film residual which may have hardened.

D

### 7.3 REINIGUNG DER MASCHINE

Regelmäßig durchführen:

- allgemeine Reinigung der Maschine mit einem mit Wasser befeuchteten Lappen
- gründliche Reinigung der Schweißmesser der Zangen mit einem weichen Tuch
- tägliche Reinigung der verchromten Streben und der Lauffläche des Zangenschlittens
- Reinigung des Teppichs von harten Folienresten.

I

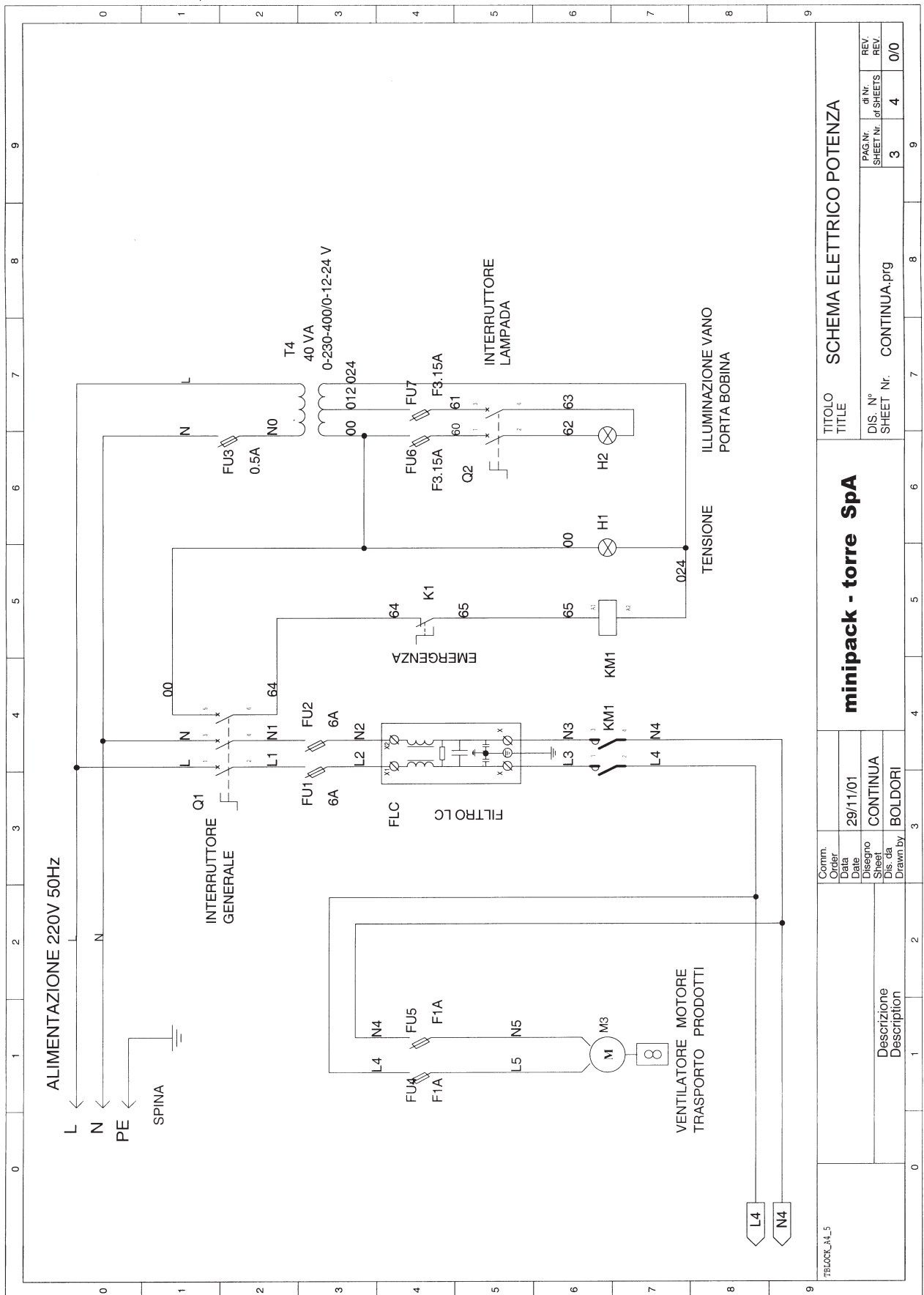
7.4 SCHEMA ELETTRICO

GB

7.4 ELECTRICAL DIAGRAM

D

7.4 ELEKTROSCHEMA



TITOLO TITLE		minipack - torre SpA			SCHEMA ELETTRICO POTENZA		
Comm. Order	Date	Disegno Sheet	Dis. da	PAG. Nr. SHEET Nr.	di Nr. SHEETS	REV.	REV.
	29/11/01	CONTINUA	BOLDORI	3	4	0/0	0/0
DESCRIZIONE Description							



I

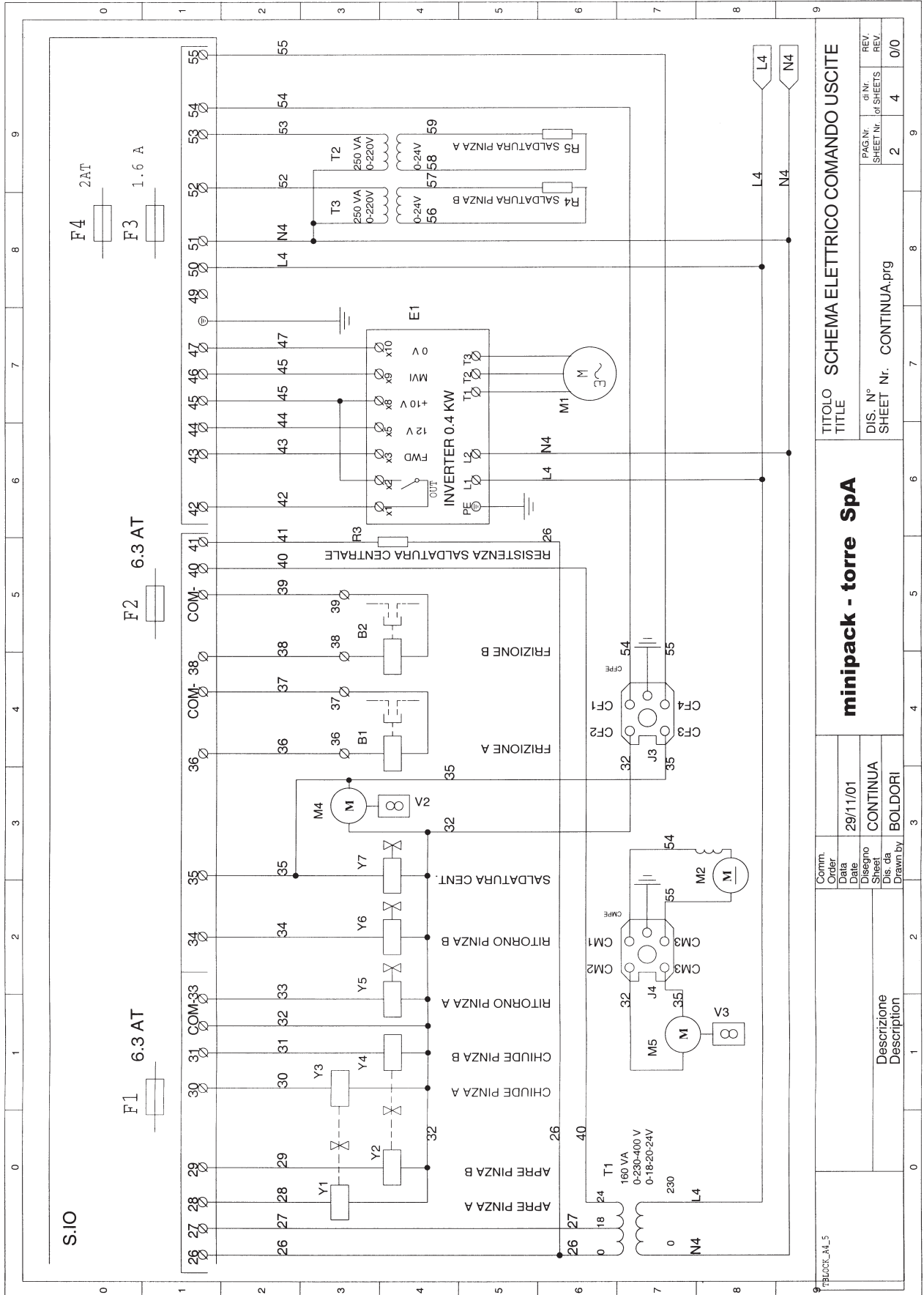
7.4 SCHEMA ELETTRICO

GB

7.4 ELECTRICAL DIAGRAM

D

7.4 ELEKTROSCHEMA



TITOLO TITLE		SCHEMA ELETTRICO COMANDO USCITE	
DIS. N° SHEET Nr.	CONTINUA.prg	PAG. N° SHEET Nr.	2
REV.	0/0	REV.	0/0

minipack - torre SpA	
Comm. Order	29/11/01
Date	29/11/01
Disegno Sheet	CONTINUA
Dis. da Drawn by	BOLDORI

Descrizione Description	
----------------------------	--

FILE:BLOCK\_J4.L5



I

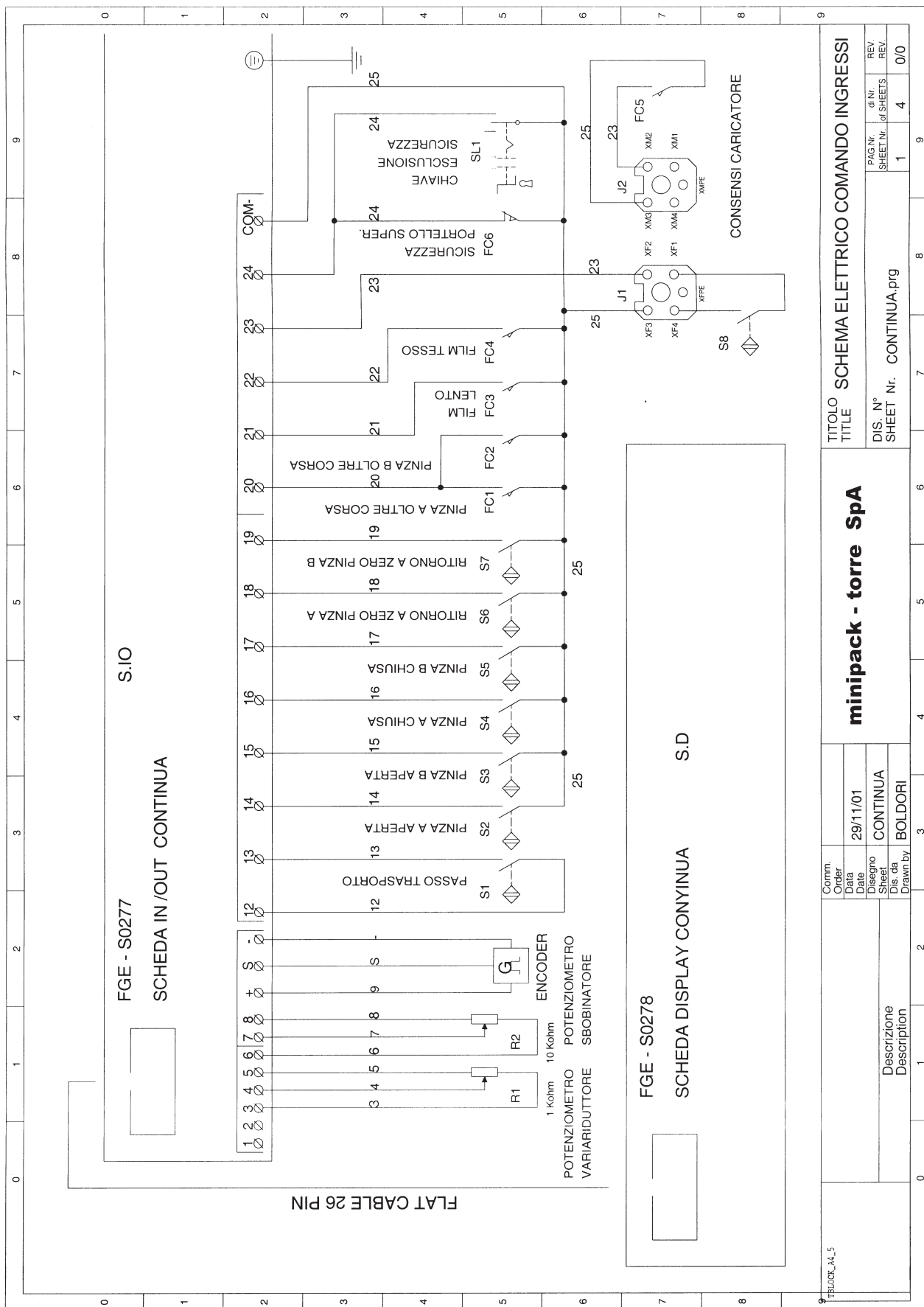
7.4 SCHEMA ELETTRICO

GB

7.4 ELECTRICAL DIAGRAM

D

7.4 ELEKTROSCHEMA



TITOLO		SCHEMA ELETTRICO COMANDO INGRESSI	
TITLE		SCHEMA ELETTRICO COMANDO INGRESSI	
DIS. N°	SHEET N°	di Nr.	REV.
1	1	4	0/0
SHEET N°		CONTINUA.prg	

minipack - torre SpA	
Comm. Order	29/11/01
Date	CONTINUA
Disegno Sheet	BOLDORI
Dis. da	
Drawn by	

FGE - S0277		FGE - S0278	
SCHEDA IN /OUT CONTINUA		SCHEDA DISPLAY CONYINUA	
S.I.O		S.D	

**I****LEGENDA SCHEMA ELETTRICO**

Q1	Interruttore generale
Q2	Interruttore lampada
FU1	Fusibile linea
FU2	Fusibile linea
FU3	Fusibile per trasformatore T4
FU4	Fusibile per ventilatore
FU5	Fusibile per ventilatore
FU6	Fusibile lampada
FU7	Fusibile lampada
F1	Fusibile scheda IN/OUT
F2	Fusibile scheda IN/OUT
F3	Fusibile scheda IN/OUT
F4	Fusibile scheda IN/OUT
T1	Trasformatore ausiliario scheda
T2	Trasformatore saldatura pinza "A"
T3	Trasformatore saldatura pinza "B"
T4	Trasformatore ausiliario emergenza/lampada
M1	Motore trasporto prodotti
M2	Motore sbobinatore
M3	Ventilatore M1
M4	Ventilatore variariduttore
M5	Ventilatore sbobinatore
H1	Lampada segnalazione tensione
H2	Lampada vano porta bobina
KM1	Contattore emergenza linea
K1	Pulsante emergenza
FLC	Filtro
R1	Potenziometro variariduttore
R2	Potenziometro sbobinatore
R3	Resistenza saldatura centrale
R4	Resistenza saldatura pinza "B"
R5	Resistenza saldatura pinza "A"
G	Encoder
S1	Sensore magnetico passo trasporto
S1	Sensore magnetico pinza "A" aperta
S3	Sensore magnetico pinza "B" aperta
S4	Sensore magnetico pinza "A" chiusa
S5	Sensore magnetico pinza "B" chiusa
S6	Sensore magnetico ritorno a zero pinza "A"
S7	Sensore magnetico ritorno a zero pinza "B"
S8	Sensore magnetico caricatore
FC1	Finecorsa oltre corsa pinza "A"
FC2	Finecorsa oltre corsa pinza "B"
FC3	Finecorsa film lento
FC4	Finecorsa film teso
FC5	Finecorsa caricatore
FC6	Finecorsa portello superiore
SL1	Chiave esclusione sicurezza
Y1	Elettrovalvola apertura pinza "A"
Y2	Elettrovalvola apertura pinza "B"
Y3	Elettrovalvola chiusura pinza "A"
Y4	Elettrovalvola chiusura pinza "B"
Y5	Elettrovalvola ritorno pinza "A"
Y6	Elettrovalvola ritorno pinza "B"
Y7	Elettrovalvola saldatura centrale
B1	Frizione avanzamento pinza "A"
B2	Frizione avanzamento pinza "B"
E1	Inverter
SIO	Scheda IN/OUT
SD	Scheda display
J1	Connettore femmina caricatore
J2	Connettore maschio caricatore
J3	Connettore femmina sbobinatore
J4	Connettore maschio sbobinatore

**GB****LEGEND WIRING DIAGRAM**

Q1	Main switch
Q2	Lamp switch
FU1	Line fuse
FU2	Line fuse
FU3	Fuse for T4 transformer
FU4	Fuse for fan
FU5	Fuse for fan
FU6	Lamp fuse
FU7	Lamp fuse
F1	IN/OUT board fuse
F2	IN/OUT board fuse
F3	IN/OUT board fuse
F4	IN/OUT board fuse
T1	Auxiliary board transformer
T2	"A" pliers welding transformer
T3	"B" pliers welding transformer
T4	Auxiliary emergency / lamp Transformer
M1	Products transport motor
M2	Unwinder motor
M3	Fan for M1
M4	Motor Variator fan
M5	Unwinder fan
H1	Voltage signalling lamp
H2	Reel-carrier compartment lamp
KM1	Line emergency contactor
K1	Emergency button
FLC	Filter
R1	Mptor Variator potentiometer
R2	Unwinder potentiometer
R3	Central welding resistance
R4	"B" pliers welding resistance
R5	"A" pliers welding resistance
G	Encoder
S1	Transport pitch magnetic sensor
S1	Open "A" pliers magnetic sensor
S3	Open "B" pliers magnetic sensor
S4	Closed "A" pliers magnetic sensor
S5	Closed "B" pliers magnetic sensor
S6	"A" pliers return to zero magnetic sensor
S7	"B" pliers return to zero magnetic sensor
S8	Loader magnetic sensor
FC1	"A" pliers extra travel limit switch
FC2	"B" pliers extra travel limit switch
FC3	Slow film limit switch
FC4	Tensioned film limit switch
FC5	Loader limit switch
FC6	Upper door limit switch
SL1	Safety override key
Y1	"A" pliers opening solenoid valve
Y2	"B" pliers opening solenoid valve
Y3	"A" pliers closing solenoid valve
Y4	"B" pliers closing solenoid valve
Y5	"A" pliers return solenoid valve
Y6	"B" pliers return solenoid valve
Y7	Central welding resistance
B1	"A" pliers feed clutch
B2	"B" pliers feed clutch
E1	Inverter
SIO	IN/OUT board
SD	Display board
J1	Loader female connector
J2	Loader male connector
J3	Unwinder female connector
J4	Unwinder male connector

**D****SCHALTSCHHEMA-LEGENDE**

Q1	Hauptschalter
Q2	Lichtschalter
FU1	Linienversicherung
FU2	Linienversicherung
FU3	Sicherung für Trafo
FU4	Ventilator-Sicherung
FU5	Ventilator-Sicherung
FU6	Sicherung für Lampe
FU7	Sicherung für Lampe
F1	Sicherung IN/OUT-Karte
F2	Sicherung IN/OUT-Karte
F3	Sicherung IN/OUT-Karte
F4	Sicherung IN/OUT-Karte
T1	Hilfstransformator Karte
T2	Transformator Schweißung "A"-Zange
T3	Transformator Schweißung "B"-Zange
T4	Hilfstransformator Notstand/Lampe
M1	Produktentransportmotor
M2	Abroller-Motor
M3	Ventilator für M1
M4	Getriebemotor-Ventilator
M5	Abroller-Ventilator
H1	Spannungsanzeigelampe
H2	Lampe für Spulentüröffnung
KM1	Liniennotstandschiütz
K1	Notschalter
FLC	Filter
R1	Getriebemotor-Potentiometer
R2	Abroller-Potentiometer
R3	Zentralschweißung -Widerstand
R4	Widerstand Schweißung "B"-Zange
R5	Widerstand Schweißung "A"-Zange
G	Encoder
S1	Magnetischer Sensor
S1	Transportschritt
S1	Magnetischer Sensor "A"-Zange offen
S3	Magnetischer Sensor "B"-Zange offen
S4	Magnetischer Sensor "A"-Zange eschlossen
S5	Magnetischer Sensor "B"-Zange geschlossen
S6	Magnetischer Sensor Nullpunktrücklauf "A"-Zange
S7	Magnetischer Sensor Nullpunktrücklauf "B"-Zange
S8	Magnetischer Sensor Beladevorrichtung
FC1	Endanschlag "A"-Zangen-Überlauf
FC2	Endanschlag "B"-Zangen-Überlauf
FC3	Film-Endanschlag langsam
FC4	Film-Endanschlag gespannt
FC5	Beladevorrichtung-Endanschlag
FC6	Endanschlag obere Abdeckplatte
SL1	Sicherheits-Ausschließungs-Schlüssel
Y1	Elektroventil "A"-Zange Öffnung
Y2	Elektroventil "B"-Zange Öffnung
Y3	Elektroventil "A"-Zange Schließung
Y4	Elektroventil "B"-Zange Schließung
Y5	Elektroventil "A"-Zangenrücklauf
Y6	Elektroventil "B"-Zangenrücklauf
Y7	Elektroventil Zentralschweißung
B1	Vorschubskupplung "A"-Zange
B2	Vorschubskupplung "B"-Zange
E1	Inverter
SIO	IN/OUT/Karte
SD	Display-Karte
J1	Beladevorrichtung-Verbinder Nut
J2	Beladevorrichtung-Verbinder Feder
J3	Abroller-Verbinder Nut
J4	Abroller-Verbinder Feder

I

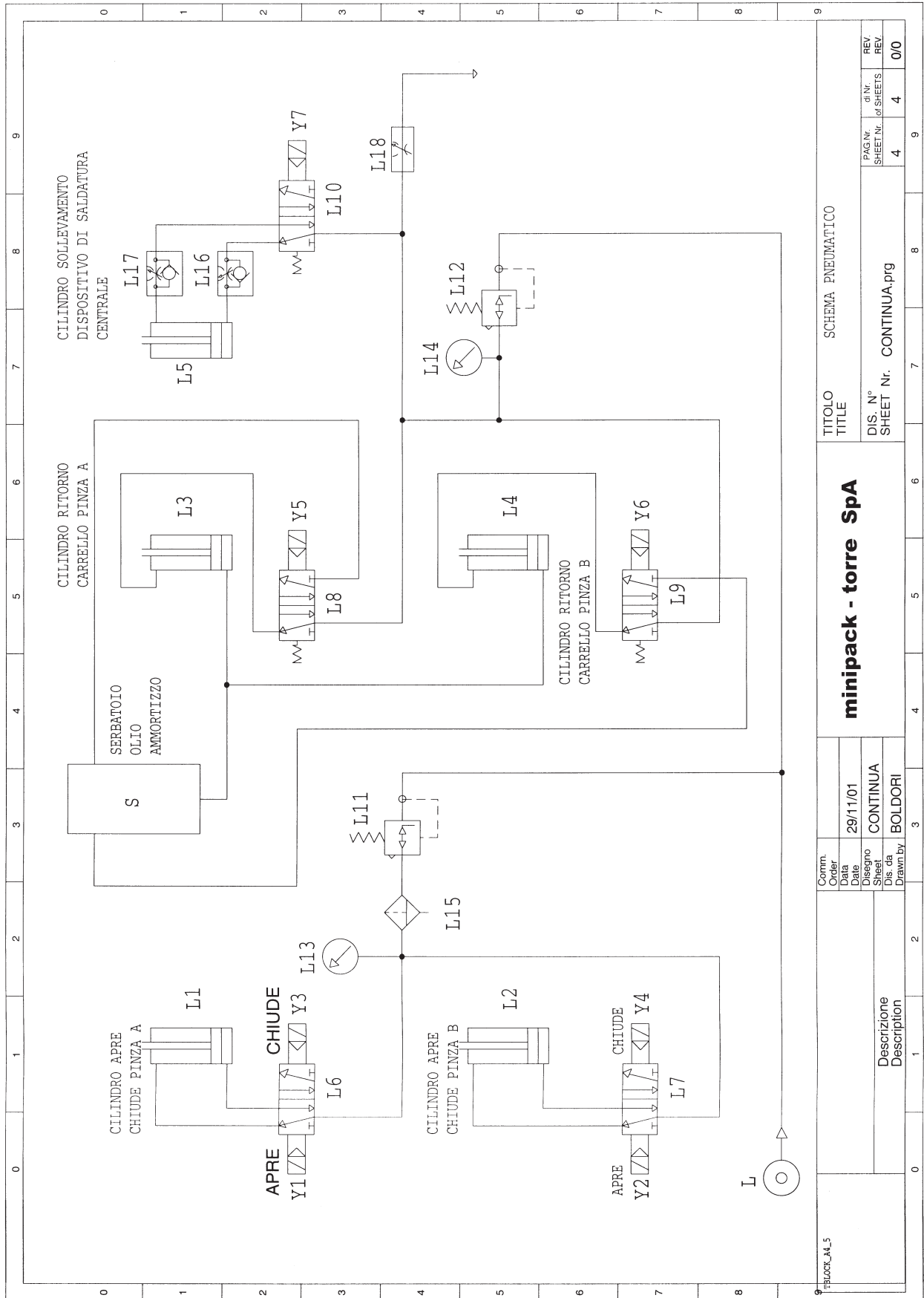
7.5 SCHEMA PNEUMATICO

GB

7.5 PNEUMATIC DIAGRAM

D

7.5 PNEUMATIKSCHEMA



Comm. Order		29/11/01		TITOLO		SCHEMA PNEUMATICO	
Data		CONTINUA		DIS. N°		SHEET Nr. CONTINUA.prg	
Disegno		BOLDORI		PAG. N°		4	
Dis. da				SHEET N°		4	
Drawn by				REV.		0/0	

**I****LEGENDA SCHEMA PNEUMATICO**

L	Alimentazione aria
L1	Cilindro apertura/chiusura pinza A
L2	Cilindro apertura/chiusura pinza B
L3	Cilindro ritorno carrello pinza A
L4	Cilindro ritorno carrello pinza B
L5	Cilindro sollevamento dispositivo di saldatura centrale
L6	Elettrovalvola apertura/chiusura pinza A
L7	Elettrovalvola apertura/chiusura pinza B
L8	Elettrovalvola ritorno carrello pinza A
L9	Elettrovalvola ritorno carrello pinza B
L10	Elettrovalvola sollevamento dispositivo di saldatura centrale
L11	Riduttore di pressione pinze
L12	Riduttore di pressione
L13	Manometro
L14	Manometro
L15	Filtro depuratore
L16	Regolatore di flusso
L17	Regolatore di flusso
L18	Regolatore di flusso
Y1	Bobina apertura pinza A
Y2	Bobina apertura pinza B
Y3	Bobina chiusura pinza A
Y4	Bobina chiusura pinza B
Y5	Bobina ritorno carrello pinza A
Y6	Bobina ritorno carrello pinza B
Y7	Bobina sollevamento dispositivo di saldatura centrale
S	Serbatoio olio ammortizzo

**GB****LEGEND WIRING DIAGRAM**

L	Air supply
L1	"A" pliers opening / closing cylinder
L2	"B" pliers opening / closing cylinder
L3	"A" pliers carriage return cylinder
L4	"B" pliers carriage return cylinder
L5	Central welding device lifting cylinder
L6	"A" pliers opening / closing solenoid valve
L7	"B" pliers opening / closing solenoid valve
L8	"A" pliers carriage return solenoid valve
L9	"B" pliers carriage return solenoid valve
L10	Central welding device lifting solenoid valve
L11	Pliers pressure reducer
L12	Pressure reducer
L13	Manometer
L14	Manometer
L15	Cleaning filter
L16	Flow regulator
L17	Flow regulator
L18	Flow regulator
Y1	A pliers opening coil
Y2	B pliers opening coil
Y3	A pliers closing coil
Y4	B pliers closing coil
Y5	A pliers carriage return coil
Y6	B pliers carriage return coil
Y7	Central welding device lifting coil
S	Damper oil tank

**D****SCHALTSCHHEMA-LEGENDE**

L	Luftzuführung
L1	Zylinder für Öffnung /Schließung A-Zange
L2	Zylinder für Öffnung /Schließung B-Zange
L3	Zylinder für Schlittenrücklauf A-Zange
L4	Zylinder für Schlittenrücklauf B-Zange
L5	Zylinder für Zentralschweißung-Hebevorrichtung
L6	Elektroventil für Öffnung/Schließung A-Zange
L7	Elektroventil für Öffnung/Schließung B-Zange
L8	Elektroventil für Schlittenrücklauf A-Zange
L9	Elektroventil für Schlittenrücklauf B-Zange
L10	Elektroventil für Zentralschweißung-Hebevorrichtung
L11	Zangen-Druckreduzierer
L12	Druckreduzierer
L13	Manometer
L14	Manometer
L15	Reinigungsfilter
L16	Flussregler
L17	Flussregler
L18	Flussregler
Y1	Spule für Öffnung A-Zange
Y2	Spule für Öffnung B-Zange
Y3	Spule für Schließung A-Zange
Y4	Spule für Schließung B-Zange
Y5	Spule für Schlittenrücklauf A-Zange
Y6	Spule für Schlittenrücklauf B-Zange
Y7	Spule für Zentralschweißung-Hebevorrichtung
S	Tank für Stosdämpferöl



I

## 7.6 CERTIFICATO DI GARANZIA

La Garanzia ha validità 12 mesi dalla data di installazione alle condizioni riportate sul libretto d'istruzioni. Compilare il retro della cartolina in ogni sua parte, strappare lungo la linea e spedire.

## 7.7 CONDIZIONI DI GARANZIA

La garanzia è valida 12 mesi e decorre dalla data di installazione della macchina.

La garanzia consiste nella sostituzione o riparazione gratuita di tutte quelle parti riscontrate da noi difettose per anomalie di materiali.

Le riparazioni o sostituzioni avvengono normalmente presso la casa costruttrice con l'addebito all'acquirente delle spese di trasporto o manodopera.

Qualora le riparazioni o sostituzioni vengano eseguite presso la sede dell'acquirente, quest'ultimo sarà tenuto a pagare le spese di viaggio, trasferta e manodopera.

Le prestazioni di garanzia vengono eseguite esclusivamente a cura della casa costruttrice o dal rivenditore autorizzato. Per avere diritto a prestazioni di garanzia inviare alla casa costruttrice od al rivenditore autorizzato il pezzo difettoso, perché sia effettuata la riparazione o sostituzione. La riconsegna di tale pezzo riparato o sostituito, rientrerà nell'adempimento delle operazioni di garanzia.

La garanzia viene annullata:

1. per il mancato immediato invio postale del CERTIFICATO DI GARANZIA al momento dell'acquisto, debitamente compilato e firmato entro 20 giorni.
2. per la errata installazione, la inadeguata alimentazione, negligenza d'uso e manomissione da parte di persone non autorizzate.
3. per modifiche effettuate sulla macchina senza il consenso scritto della casa.
4. qualora la macchina non sia più proprietà del primo acquirente

**La MINIPACK-TORRE S.p.A. declina a termine di legge ogni responsabilità per danni a persone o cose qualora venga effettuata un'errata installazione o collegamento alla rete di alimentazione elettrica o esclusione della messa a terra od in caso di manomissioni della macchina stessa.**

**La casa costruttrice si riserva di approntare modifiche e cambiamenti secondo esigenze tecniche e di funzionamento.**

GB

## 7.6 CERTIFICATE OF GUARANTEE

The guarantee runs for 12 months after the installation date under the conditions set forth on the instruction manual.

Fill in the card with all data requested, tear out along the perforations and send in.

## 7.7 GUARANTEE CONDITIONS

The guarantee runs for 12 months and goes into force on the installation date of the machine.

The guarantee covers free replacement or repair of any parts due to defects arising from faulty material.

The repairs or replacement are usually carried out at the manufacturer's, with transport or workmanship at buyer's charge.

If the repair or replacement is carried out at the buyer's place, he shall bear the travelling, transfer and workmanship charges.

Work under guarantee can be carried out exclusively by the manufacturer or by the authorized dealer. In order to be entitled to repairs under the guarantee, the faulty part must be sent for repair or replacement to the manufacturer or his authorized dealer. The return of such repaired or replaced part will be considered to be the performance of the guarantee.

The guarantee is voided :

1. in case of failure to mail the CERTIFICATE OF GUARANTEE, duly filled in and signed, with in 20 days after the date of purchase.
2. In case of inappropriate installation, power supply, misuse and mishandling by unauthorized persons.
3. in case of changes made to the machine without prior agreement in writing by the manufacturers.
4. if the machine is no longer the property of the first buyer.

**MINIPACK-TORRE S.p.A. are legally entitled to decline any responsibility for damage to persons or things in case of inappropriate installation or connection to the power mains or omission of connection to earth or in case of any mishandling of the machine.**

**The manufacturers undertake to carry out any variations and changes made necessary by technical and operating requirements.**

D

## 7.6 GARANTIEURKUNDE

Die Garantie gilt für den Zeitraum von 12 Monaten nach Aufstellung, zu den in der Bedienungsanleitung abgedruckten Bedingungen.

Füllen Sie die Rückseite der Garantiekarte vollständig aus, reißen Sie sie entlang der perforierten Linie aus und senden Sie sie per Post an uns.

## 7.7 GARANTIEBESTIMMUNGEN

Die Garantie gilt für den Zeitraum von 12 Monaten nach der Aufstellung der Geräts.

Sie erstreckt sich auf den kostenlosen Austausch oder die Reparatur der von uns aufgrund von Werkstoffanomalien als fehlerhaft festgestellten Teile.

Die Reparaturen oder der Austausch werden normalerweise im Herstellungswerk vorgenommen, wobei der Käufer die Transportkosten und den Arbeitslohn trägt. Sollte die Reparatur oder der Austausch beim Käufer vorgenommen werden, so trägt dieser die Reisekosten, das Tagelohn und den Arbeitslohn.

Die Garantieleistungen werden ausschließlich durch den Hersteller oder durch autorisierte Fachhändler durchgeführt. Um Anrecht auf Garantieleistungen zu haben, muß das defekte Teil dem Hersteller oder dem autorisierten Fachhändler zugeschickt werden, damit die Reparatur oder der Austausch vorgenommen werden können. Die Rücklieferung eines solchen reparierten oder ausgetauschten Teils fällt unter die Erfüllung der Garantieleistungen.

Die Garantie verfällt:

1. wenn die GARANTIEURKUNDE nicht innerhalb von 20 Tagen nach Zustellung des Geräts vollständig ausgefüllt und unterschrieben versandt wird.
2. wenn das Gerät falsch aufgestellt, angeschlossen oder durch nicht autorisierte Personen fahrlässig bedient oder gehandhabt wird.
3. wenn am Gerät vom Hersteller nicht schriftlich genehmigte Konstruktive Veränderungen vorgenommen werden.
4. wenn das Gerät sich nicht mehr im Besitz des ersten Käufers befindet.

**Firma Minipack-Torre S.p.A. weist aufgrund bestehenden Rechts jede Haftung für Schäden an Personen oder Gegenständen zurück, sollte das Gerät falsch aufgestellt, falsch ans Stromnetz oder ohne Erdung angeschlossen werden oder wenn Änderungen am Gerät vorgenommen werden sollten.**

**Der Hersteller behält sich das recht vor, aus technischen oder funktionalen Gründen Änderungen am Gerät vorzunehmen.**



I

## 8. NORME ECOLOGICHE

### 8.1 SCORIE E RESIDUI

**Smaltimento di tutti gli oli e grassi lubrificanti periodicamente sostituiti (olio per riduttori, olio idraulico, grasso eccedente, ecc.).**

Modalità: secondo le norme vigenti nella Nazione in cui la macchina è installata, mediante conferimento all'apposito "Ente per lo Smaltimento degli Oli e Grassi Lubrificanti Esausti"

### 8.2 SMANTELLAMENTO DELLA MACCHINA

#### Considerazioni generali

Lo smaltimento del macchinario deve essere effettuato nel rispetto delle normative vigenti e nel rispetto dell'ambiente.

#### Procedura

L'operazione di smaltimento è eseguita "disassemblando" il macchinario e raggruppando gli elementi che lo compongono per tipologia di prodotto.

Lo smaltimento è eseguito secondo criteri di fabbricazione dei singoli gruppi di componenti. Possiamo definire quindi una prima suddivisione del macchinario secondo categorie di componenti:

- elettrici
- pneumatici
- idraulici
- costruttivi/meccanici

#### Classificazione

Vista la grande varietà di componenti utilizzati per la fabbricazione del macchinario, occorre tenere in considerazione alcuni concetti fondamentali per la selezione e quindi lo smaltimento dei singoli elementi.

Il primo concetto essenziale è quello di suddividere tutti i pezzi o componenti ricavati da materiale come *acciaio*, *alluminio*, ecc. e portarli in appositi "centri di raccolta" che provvederanno al loro riciclaggio o eliminazione tramite rifusione ove possibile.

Selezionare tutto quello composto essenzialmente da plastica o fibre di plastica e derivati.

Provvedere alla raccolta di tutti gli oli di lubrificazione utilizzati per il funzionamento della macchina. La raccolta deve avvenire per tipologia di olio, senza mescolarne i prodotti. Portare quanto selezionato agli appositi "centri di raccolta" che provvederanno alla loro eliminazione.

GB

## 8. ENVIRONMENTAL RULES

### 8.1 WASTE AND RESIDUALS

**Disposal of all lubricating oils and greases which are replaced at regular intervals (oil for reduction units, hydraulic oil, surplus grease, etc.).**

Procedure: according to the rules in force in the country where the machine is installed by charging the "Body for the disposal of exhausted lubricating oils and greases" with the disposal.

### 8.2 MACHINE DISMANTLING

#### General considerations

The machinery shall be dismantled in compliance with the rules in force for environmental protection.

#### Procedure

To dismantle the machinery, "disassemble" it and group its components by type of product.

Dismantling is carried out according to the manufacturing criteria of every single group of components. We may define a first subdivision of the machinery according to the category of components:

- electric
- pneumatic
- hydraulic
- constructive / mechanical

#### Classification

In consideration of the wide range of components used for manufacturing the machinery, it is necessary to take into account some fundamental concepts for the selection and disposal of every single element.

The first essential concept consists in subdividing all pieces and components made of *steel*, *aluminium*, etc. and in transporting them to the "collection centres" where they are either recycled or remelted, where possible.

Select whatever may be made of plastics, plastic fibres and by-products.

Provide for the collection of any lubrication oil which may have been used for the operation of the machine. Collection shall occur by type of oil. Mixing the products is not allowed. Transport what has been selected to the "collection centres" which will provide for their disposal.

D

## 8. UMWELTBESTIMMUNGEN

### 8.1 ABFÄLLE UND RESTMATERIAL

**Die Entsorgung regelmäßig ersetzter Schmieröle und -fette (Öl für die Untersezung, Hydrauliköl, austretendes Fett usw.).**

Modus: Entsprechend den geltenden nationalen Bestimmungen des Installationsortes durch anerkannte Unternehmen zur Entsorgung von Sondermüll.

### 8.2 VERSCHROTTUNG DER MASCHINE

#### Allgemeine Erwägungen

Die Entsorgung der Maschine muss entsprechend den geltenden Umweltbestimmungen erfolgen.

#### Vorgehensweise

Die Entsorgung erfolgt durch Demontage der Maschine und Sortieren der Bestandteile nach Produktklassen.

Die Entsorgung wird entsprechend den Herstellungskriterien der einzelnen Komponentengruppen durchgeführt. Daher können wir eine erste Unterteilung der Maschine in folgende Komponentenkategorien durchführen:

- elektronisch
- pneumatisch
- hydraulisch
- konstruktiv/mechanisch

#### Klassifizierung

Aufgrund der Vielfalt der zur Herstellung des Geräts eingesetzten Komponenten müssen einige grundsätzliche Überlegungen hinsichtlich der Auswahl und der sich dadurch ergebenden Entsorgung der einzelnen Elemente angestellt werden.

Das erste grundlegende Konzept ist die Unterteilung aller Teile und Komponenten in Materialien, wie *Stahl*, *Aluminium* usw. und ihre Entsorgung in entsprechenden "Sammelstellen", die ihrerseits eine Rückführung oder Entsorgung durch Einschmelzen, wenn möglich, einleiten.

Alle Teile zusammenstellen, die hauptsächlich aus Kunststofffasern und Derivaten bestehen.

Sämtliche zum Betrieb der Maschine erforderlichen Schmieröle in Sorten unterteilt sammeln, die Produkte nicht vermischen. Die Produkte in "Sammelstellen" abgeben, die ihrerseits die Entsorgung vorsehen.





I

**N.B.** Per nessun motivo disperdere nell'ambiente o versare nelle fognature un qualsiasi tipo di olio utilizzato per l'industria. Tale regola deve essere tenuta come normale comportamento in rispetto dell'ambiente.

E' generalmente possibile recuperare *apparecchiature elettriche/elettroniche, motori, motoriduttori* ecc. perchè subiscano un debito controllo/collaudo di affidabilità dei suoi componenti e soprattutto che rispondano alle normative vigenti sulla *compatibilità elettromagnetica*. Qualora non si verificasse una delle condizioni citate, comportarsi esattamente come per i precedenti punti.

GB

**N.B.** It is absolutely forbidden to provide for the disposal of any oil which may have been used for the industry in the environment or in the sewerage system. This rule shall be observed as a normal behavioural rule for environmental protection.

It is generally possible to recycle *electric / electronic equipment, motors, reduction units*, etc., provided that a reliability check / test is duly carried out on its components and that they comply with the *electromagnetic compatibility* rules in force. If one of the requirements above should not be fulfilled, act as specified by the previous points.

D

**ANM.** Unter keinen Umständen industriell genutzte Öle in die Umwelt oder Kanalisation geraten lassen. Diese Regel sollte als allgemein gültige umweltbewußte Verhaltensregel eingehalten werden.

*Elektrische und elektronische Geräte, Motoren, Untersetzungen* usw. können normalerweise Wiederverwendet werden, nachdem ihre Komponenten entsprechend geprüft/abgenommen wurden und sie vor allem den geltenden Bestimmungen für *elektromagnetische Kompatibilität* entsprechen. Falls eine der genannten Bedingungen nicht erfüllt sein sollte, ist sich gemäß den vorherigen Punkten zu verhalten.



DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'  
EC DECLARATION OF CONFORMITY  
EG KONFORMITÄTSERKLÄRUNG  
DECLARATION CE DE CONFORMITE'  
DECLARACION CE DE CONFORMIDAD

Noi: **MINIPACK-TORRE S.p.A.**  
We:  
Wir: **Via Provinciale, 54**  
Nous: **24044 DALMINE (BG)**  
Nosotros:

dichiaro sotto la nostra esclusiva responsabilità che il prodotto  
declare under our responsibility that the product  
erklären unter unserer ausschließlichen Verantwortung daß, das in dieser Erklärung genannte Produkt  
déclarons sous notre exclusive responsabilité que le produit  
declaramos bado la nuestra esclusiva responsabilidad que el producto

macchina confezionatrice tipo:  
packing machine model:  
Verpackungsmaschine Typ:  
machine confectionneuse modèle:  
maquina confeccionadora tipo:

**CONTINUA**

**N°**

è conforme a quanto prescritto dalle seguenti direttive e successive modifiche:  
is in conformity with prevision of following directives and their modifications:  
ist im vebereinstimmung mit den Sicherheitszielen der Bestimmungen und Zuckünftige warianten:  
est en conformité avec les normatives prevues par les suivantes directives et successifs modifications:  
es conforme a cuanto previsto de la directiva y sucesives modificaciones:

**98/37/CE  
89/336/CEE  
73/23/CEE**

E inoltre dichiariamo che sono state applicate le seguenti norme armonizzate:  
And furthermore we declare that the following rules have been applied:  
Und ausserden, wir bestaetigen dass, die folgenden bestimmungen angewandt sind:  
Et de plus nous declarons que les normes suivantes ont été appliques:  
Y además declaranos que han sido aplicadas las siguientes normas armonizadas:

**EN 292-1  
EN 292-2  
EN 60335-1  
EN 60204-1**

Dalmine, 15/02/1999

TORRE ing. FRANCESCO

Consigliere Delegato  
Managing Director  
Geschäftsführer  
Conseiller Délégué  
Consedero Delegato



Tipo  
Type  
Typ

Matricola  
Serial n°  
Kennummer

Collaudo  
Test n°  
Abnahmeprüfung

Data di acquisto  
Date of purchase  
Einkaufdatum

.....

Tipo  
Type  
Typ

Matricola  
Serial n°  
Kennummer

Collaudo  
Test n°  
Abnahmeprüfung

CERTIFICATO DI GARANZIA  
CERTIFICATE OF GUARANTEE  
GARANTIESCHEIN

Data e timbro rivenditore  
Date and dealer's stamp  
Datum und stempel des verkaufers

Indirizzo acquirente  
Customer address  
Adresse des Abnehmers

.....  
.....  
.....  
.....

Data di acquisto  
Date of purchase  
Einkaufdatum

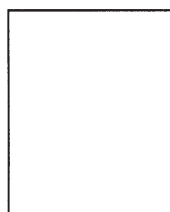
.....



Via Provinciale, 54 - 24044 DALMINE (BG) - ITALY

Tel. (035) 563525

Fax (035) 564945



Spett.le  
**Minipack-torre S.p.A.**

Via Provinciale, 54  
24044 DALMINE (BG)  
ITALY

MADE IN ITALY