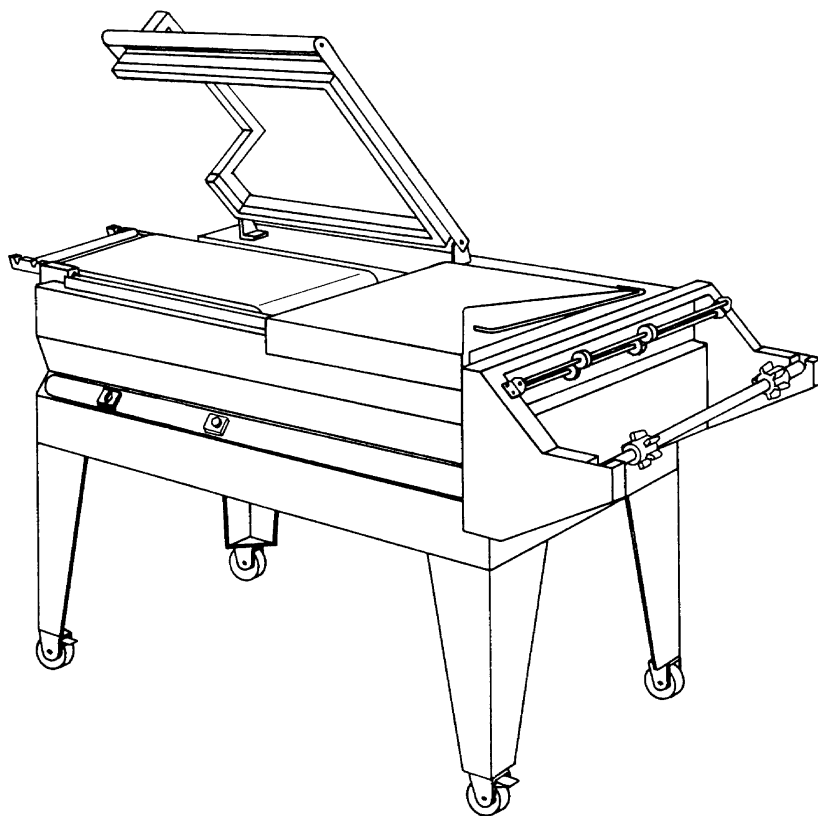




minipack eco modular

Libretto d'istruzione
Instruction manual
Bedienungsanleitung
Livret d'instructions
Manual de Instrucciones



Leggere attentamente questo libretto prima di usare la macchina
Before using the machine please carefully read the instructions
Beachten Sie gut die Bedienungsanleitung bevor man die Maschine benützt
Nous vous prions de bien lire le manuel d'instructions avant d'utiliser la machine
Leer atentamente este manual antes de usar la máquina



DOC. N. FM111010
REV. 0
ED. 01.2001

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

www.ardsystems.ru

TABLE OF CONTENTS	
01- Introduction	pag.01
02- Performances of packaging machine	pag.01
03- Identification	pag.01
04- Weight and dimensions of packed machine	pag.03
05- Weight and dimensions of machine	pag.03
MACHINE INSTALLATION	
06- Transport and positioning	pag.05
07- Electrical connections	pag.09
MACHINE SETTING UP AND ADJUSTMENT	
08- Adjustment	pag.11
09- Inserting roll of film	pag.13
10- Conveyor belt adjustment	pag.13
11- Roll holder and packaging plate adjustment	pag.15
12- Execution of the first seal of film	pag.15
13- Introducing the object to be wrapped	pag.17
14- Making up	pag.17
LIMIT AND CONDITIONS IN USE OF MACHINE	
15- Max. dimensions of package	pag.19
16- Not to be shrinkwrapped	pag.19
FILM FEATURES	
17- Film to be used	pag.21
18- Calculating band A	pag.21
SAFETY STANDARDS	
19- Warnings	pag.23
ORDINARY MAINTENANCE	
20- Precautions for ordinary maintenance intervention	pag.27
21- Cleaning of the sealing wire	pag.27
22- Rubber and teflon replacement	pag.29
23- Machine cleaning	pag.29
24- Changing the sealing blade	pag.31
25- Spare parts	pag.33
26- Wiring diagram	pag.35
27- Disassembling, demolition and elimination of residuals	pag.37
28- Certificate of guarantee	pag.39
29- Guarantee conditions	pag.39
30- EC declaration of conformity	pag.41

SOMMAIRE	
01- Avant-propos	page 01
02- Performances de l'emballuse	page 01
03- Identification	page 01
04- Poids et dimensions de la machine emballee	page 03
05- Poids et dimensions de la machine	page 03
INSTALLATION DE LA MACHINE	
06- Transport et positionnement	page 05
07- Raccordement électrique	page 09
REGLAGE ET PREPARATION DE LA MACHINE	
08- Reglage	page 11
09- Introduction du rouleau de pellicule	page 13
10- Réglage du ruban transporteur	page 13
11- Réglage du porte-rouleau et du plateau d'emballage	page 15
12- Premier soudage de la pellicule	page 15
13- Introduction de l'objet à emballer	page 17
14- Emballage	page 17
RESTRICTIONS ET CONDITIONS A L'EMPLOI DE LA MAQUINA	
15- Dimensions maxi de l'emballage	page 19
16- Emballages à éviter	page 19
CHARACTERISTIQUES DU FILM	
17- Pellicules preconisees	page 21
18- Calcul du bord A	page 21
NORMES DE SECURITE	
19- Avertissements	page 23
MANUTENTION ORDINAIRE	
20- Precautions pour les interventions de manutention ordinaire	page 27
21- Nettoyage de la lame de soudure	page 27
22- Remplacement de teflon et de caoutchouc	page 29
23- Nettoyage de la machine	page 29
24- Remplacement de la lame soudeuse	page 31
25- Pièces détachés	page 33
26- Schema électrique	page 35
27- Démontage, démolition et écoulement des résidus	page 37
28- Certificat de garantie	page 39
29- Conditions de garantie	page 39
30- Declaration CE de conformité	page 41

INHALTSVERZEICHNIS	
01- Einleitung	seite 01
02- Leistungen der verpackungsmaschine	seite 01
03- Identifizierung	seite 01
04- Gewicht und abmessungen des verpackten geräts	seite 03
05- Gewicht und abmessungen des geräts	seite 03
MASCHINENAUSTELLUNG	
06- Beförderung und positionierung	seite 05
07- Elektrischer anschluss	seite 09
VORBEREITEN UND EINSTELLEN DES GERÄTS	
08- Vorbereitung	seite 11
09- Anbringen der filmrolle	seite 13
10- Die regulierung des förderbandes	seite 13
11- Einstellen des rollenhalters und der verpackungsfläche	seite 15
12- Erstes schweißen des films	seite 15
13- Einführen des verpackungsgutes	seite 17
14- Verpacken	seite 17
EINSCHRÄNKUNGEN UND EINSATZBEDINGUNGEN DES GERÄTS	
15- Maximale abmessung der verpackung	seite 19
16- Materialien, die nicht verpackt werden dürfen	seite 19
FOLIE KENNZEICHEN	
17- Verwendbare filmarten	seite 21
18- Errechnen der fläche A	seite 21
DIE SICHERHEITSMABNAHMEN	
19- Warnungen	seite 23
DIE WARTUNG DER MASCHINE	
20- Maßnahmen, die getroffen werden müssen, bevor wartungsarbeiten durchgeführt werden	seite.27
21- Die reinigung der schweißenden klinge	seite 27
22- Wie Teflon und Gummi ersetzt werden müssen	seite 29
23- Reinigung der maschine	seite 29
24- Auswechseln der schweißklinge	seite 31
25- Ersatzteile	seite 33
26- Schaltplan	seite 35
27- Demontage, abbau und entsorgung der rückstände	seite 37
28- Garantieschein	seite 39
29- Garantiebedingungen	seite 39
30- EG Konformitätserklärung	seite 41

INDICE	
01- Prefacio	pag.01
02- Prestaciones de la máquina para confeccionar	pag.01
03- Identificación	pag.01
04- Peso y medidas del embalaje de la máquina	pag.03
05- Peso y medidas de la máquina	pag.03
INSTALLACION DE LA MAQUINA	
06- Transporte y postura	pag.05
07- Conexión eléctrica	pag.09
REGULACION Y PREPARACION MAQUINA	
08- Regulación	pag.11
09- Inserción bobina film	pag.13
10- Regulación cinta transportadora	pag.13
11- Regulación soporte bobina y plano de confección	pag.15
12- Ejecución de la primer soldadura del film	pag.15
13- Introducción del objeto de confeccionar	pag.17
14- Confección	pag.17
LIMITACIONES Y CONDICIONES DE USO DE LA MACHINE	
15- Dimensiones máx. de la confección	pag.19
16- Lo que no se tiene que confeccionar	pag.19
CARACTERISTICAS DEL FILM	
17- Films para emplear	pag.21
18- Calculo faja A	pag.21
NORMAS DE SEGURIDAD	
19- Advertencias	pag.23
MANUTENCION ORDINARIA	
20- Precauciones para intervenciones de manutención ordinaria	pag.27
21- Limpieza lamina soldadura	pag.27
22- Cambio teflon y goma	pag.29
23- Limpieza de la maquina	pag.29
24- Cambio lamina soldadura	pag.31
25- Particulares de recambio	pag.33
26- Esquema eléctrico	pag.35
27- Desmontaje, demolicion y desecho de los residuos	pag.37
28- Certificación de garantía	pag.39
29- Condiciones de garantía	pag.39
30- Declaracion CE de conformidad	pag.41

INDICE

01-	Prefazione.....	pag.02
02-	Prestazioni della macchina confezionatrice.....	pag.02
03-	Identificazione.....	pag.02
04-	Peso e dimensioni della macchina imballata.....	pag.04
05-	Peso e dimensioni della macchina.....	pag.04

INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA

06-	Trasporto e posizionamento.....	pag.06
07-	Collegamento elettrico.....	pag.10

REGOLAZIONE ED APPRONTAMENTO MACCHINA

08-	Regolazione.....	pag.12
09-	Inserimento bobina film.....	pag.14
10-	Regolazione nastro trasportatore.....	pag.14
11-	Regolazione supporto bobina e piatto di confezionamento.....	pag.16
12-	Esecuzione 1 [^] saldatura film.....	pag.16
13-	Introduzione dell'oggetto da confezionare.....	pag.18
14-	Confezionamento.....	pag.18

LIMITAZIONI E CONDIZIONI D'USO DELLA MACCHINA

15-	Dimensioni max. della confezione.....	pag.20
16-	Ciò che non si deve confezionare.....	pag.20

CARATTERISTICHE DEL FILM

17-	Films da adoperare.....	pag.22
18-	Calcolo della fascia A.....	pag.22

NORME DI SICUREZZA

19-	Avvertimenti.....	pag.24
-----	-------------------	--------

MANUTENZIONE ORDINARIA

20-	Cautele per interventi di manutenzione ordinaria.....	pag.28
21-	Pulizia lama saldante.....	pag.28
22-	Cambio teflon e gomma.....	pag.30
23-	Pulizia della macchina.....	pag.30
24-	Cambio lama saldante.....	pag.32
25-	Particolari di ricambio.....	pag.34
26-	Schema elettrico.....	pag.36
27-	Smontaggio, demolizione e smaltimento residui.....	pag.38
28-	Certificato di garanzia.....	pag.40
29-	Condizioni di garanzia.....	pag.40
30-	Dichiarazione CE di conformità.....	pag.41

1-INTRODUCTION
1-EINLEITUNG
1-AVANT-PROPOS
1-PREFACIO

- GB You have bought a machine with outstanding features and performance and we thank You very much for Your confidence in choosing it. The MINIPACK System is the only one of its kind and has achieved worldwide succes with more than 50000 units operating in the field of packaging and wrapping.It is handy, low-priced and protected by patents at home and abroad. The technological concept underling its design, as well as the components and materials used in the manufacturing and testing process are the best assurance of proper operation and long-lasting liability.
- D Sie haben ein äußerst leistungsfähiges Gerät mit außergewöhnlichen Eigenschaften erworben, und wir danken Ihnen für die getroffene Wahl. Das Verpackungssystem MINIPACK ist einzig in seiner Art, seine Stellung wird durch die Anzahl von über 50000 weltweit verkauften Geräten bestätigt. Es ist praktisch, sehr wirtschaftlich und rationell und ist von nationalen und internationalen Patenten geschützt. Der Wert des technologischen Konzepts, die Qualität der Einzelteile und der in der Fertigung verwendeten Werkstoffe sowie der Endkontrolle sind die beste Garantie für ein zuverlässiges Funktionieren über einen langen Zeitraum.
- F Les caractéristiques et les performances de la machine que vous venez d'acheter sont exceptionnelles. Merci de nous avoir accordé votre préférence. Le système d'emballage MINIPACK est unique en son genre. Il s'est fait connaître dans le monde entier et plus de 50000 machines sont déjà en service dans le secteur de l'emballage ou de l'empaquetage.II est pratique, super-économique, rationnel, protégé par the brevets nationaux et internationaux. La qualité du concept technologique, des éléments, des matériels qui entrent dans sa fabrication sont les meilleurs atouts de son service et de sa durabilité.
- E Ustedes han comprado una maquina con características y prestaciones excepcionales y nosotros Ustedes lo agradecemos por la preferencia concedida. El sistema de confeccionar MINIPACK es único en sus genere y se ha afirmado en el mundo con la presencia de más de 50000 maquinas activas en el embalaje y confección. Es practico, supereconómico y racional e está cubierto de reservas Nacionales y Internacionales. La validez del concepto tecnológico además de la calidad de los componentes y materiales empleados en el decurso productivo y de habilitación son la mejor garantía para una buena marcha y seguridad en el tiempo.

2-PERFORMANCES OF PACKAGING MACHINE
2-LEISTUNGEN DER VERPACKUNGSMACHINE
2-PERFORMANCES DE L'EMBALLERIE
2-PRESTACIONES DE LA MÁQUINA PARA CONFECCIONAR

- GB **"Eco Modular"** is a welding machine for plastic films, whether heat-shrinking or not, compact in size and featuring high-performance service. One-fold films can be used, ranging from 15 to 50 microns in thickness, suitable for both technical and food-related applications. They are manufactured and distributed by MINIPACK-TORRE S.p.A. The machine can carry out up to 900 packages/hour.
- D Die Maschine **"Eco Modular"** ist eine raumsparende und hochleistungsfähige Schweissmaschine für wärmeschumpfbare und wärmeschumpfede plastische Folie. Das Schweißen und das Schneiden erfolgen durch Impulse. Die verwendeten Folie werden von der Firma MINIPACK-TORRE S.p.A. hergestellt und vermarktet, haben eine Stärke von 15 bis 50 Mikron, sind einfaltbar und finden eine Verwendung sowohl im Bereich der Technik als auch in der Lebensmittelindustrie. Das Gerät kann bis 900 Verpackungen pro Stunde durchführen.
- F **"Eco Modular"** est une soudeuse de film en plastique se rétrécissant à la chaleur ou non, compacte et très performante. La soudure et le découpage sont à impulsion. On peut l'utiliser avec des film monoplis, d'épaisseur comprise entre 15 et 50 micron, aussi bien de type technique qu'alimentaire, fabriqués et distribués par la Sté MINIPACK-TORRE S.p.A.La machine peut exécuter jusqu'à 900 emballages par heure.
- E La **"Eco Modular"** es una máquina soldadora para películas plásticas termorrestringibles y no, compacta y de alto rendimiento. La soldadura y el corte son de impulso. Se pueden utilizar películas monoplegue con espesores de 15 a 50 micrones tanto de tipo técnico cuanto alimenticio producidas y distribuidas por la MINIPACK-TORRE S.p.A.La maquina puede efectuar hasta 900 confecciones/hora.

3-IDENTIFICATION
3-IDENTIFIZIERUNG
3-IDENTIFICATION
3-IDENTIFICACIÓN

- GB In every communication with the manufacturer, always mention the model and the serial number specified on the plate on the rear part of the machine.
- D Für jede Mitteilung mit dem Hersteller, immer das Modell und die Registriernummer nennen, die auf dem Schild hinter der Maschine spezifiziert sind.
- F Dans toutes les communications avec la société constructrice, citez toujours le modèle et le numéro de matricule qui sont indiqués sur la plaque dans la partie postérieure de la machine.
- E Para cualquiera comunicación con el constructor, siempre citar el modelo de la maquina y el número de matricula indicados sobre la tarjeta puesta en la parte posterior de la maquina.

1-PREFAZIONE

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'imbballaggio e del confezionamento. Esso è pratico, super economico e razionale ed è coperto da brevetti Nazionali ed Internazionali.

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.

2-PRESTAZIONI DELLA MACCHINA CONFEZIONATRICE

La **“Eco Modular”** è una macchina saldatrice per film plastici termoretraibili e non, compatta e di alte prestazioni. La saldatura ed il taglio sono ad impulso, regolato da un controllo automatico della saldatura. Possono essere utilizzati films monopiega con spessori da 15 a 50 micron sia di tipo tecnico che alimentare prodotti e distribuiti dalla MINIPACK-TORRE S.p.A.

La macchina può arrivare ad eseguire fino a 900 confezioni/ora.

3-IDENTIFICAZIONE

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.



4-WEIGHT AND DIMENSIONS OF PACKED MACHINE
4-GEWICHT UND ABMESSUNGEN DES VERPACKTEN GERÄTS
4-POIDS ET DIMENSIONS DE LA MACHINE EMBALLEE
4-PESO Y MEDIDAS DEL EMBALAJE DE LA MAQUINA

a = mm 960

b = mm 1420

c = mm 830

GB Weight = Kg 130

D Gewicht = Kg 130

F Poids = Kg 130

E Peso = Kg 130

5-WEIGHT AND DIMENSIONS OF MACHINE
5-GEWICHT UND ABMESSUNGEN DES GERÄTS
5-POIDS ET DIMENSIONS DE LA MACHINE
5-PESO Y MEDIDAS DE LA MAQUINA

a = mm 1600

b = mm 730

c = mm 1350

GB Weight = Kg 101

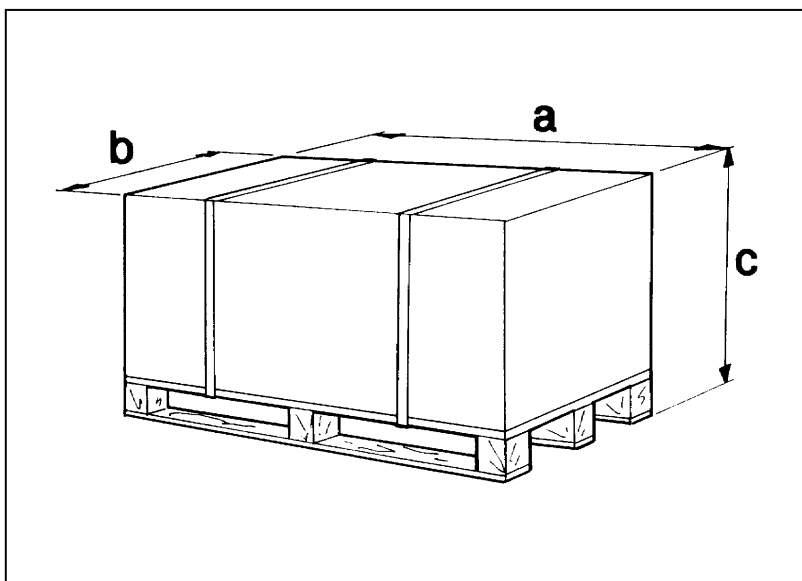
D Gewicht = Kg 101

F Poids = Kg 101

E Peso = Kg 101

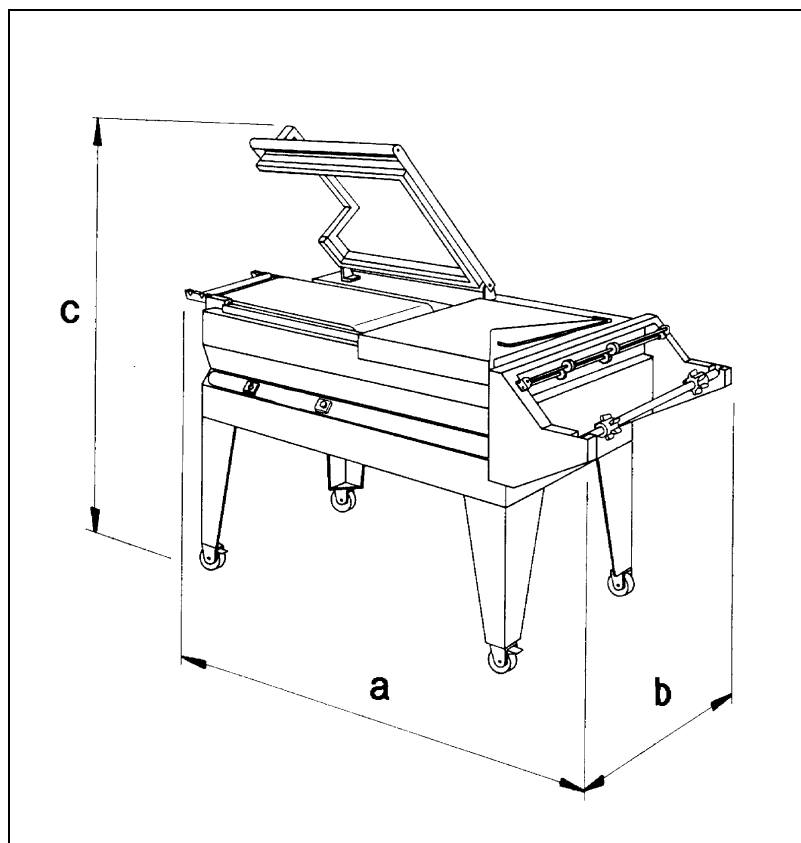
4-PESO E DIMENSIONI DELLA MACCHINA IMBALLATA

a = mm 960
b = mm 1420
c = mm 830
Peso = Kg 130



5-PESO E DIMENSIONI DELLA MACCHINA

a = mm 1600
b = mm 730
c = mm 1350
Peso = Kg 101



**MACHINE INSTALLATION
MASCHINENAUSTELLUNG
INSTALLATION DE LA MACHINE
INSTALLACION DE LA MAQUINA**

6-TRANSPORT AND POSITIONING
6-BEFÖRDERUNG UND POSITIONIERUNG
6-TRANSPORT ET POSITIONNEMENT
6-TRANSPORTE Y POSTURA

GB It is recommended to handle with great care during transport and positioning!

D Bei der Beförderung und Positionierung der Maschine lassen Sie die größte Vorsicht walten!

F Pour le transport et le positionnement de la machine on recommande de manoeuvrer avec beaucoup de précaution!

E En el transporte y en la postura de la maquina saben Ustedes manejar con mucha cautela!

GB Cut the strap with scissors (make sure you protect your eyes by wearing glasses) and withdraw the cardboard.
Remove the upper cardboard packing.
Remove the roll holder.
Unscrew the 4 locking screws (C).

D Schneiden Sie das Band mit Schere (schützen Sie Ihre Augen mit Brillen) und ziehen Sie den Karton ab.
Entfernen der Kartonabdeckung.
Entfernen des Rollenhalters.
Abschrauben die vier Befestigungsschrauben (C).

F Couper avec une ciseaux le feuillard (ayant soins de se protéger les yeux avec des lunettes de protection) et. enlever le carton d'emballage.
Otez l'emballage-carton supérieur.
Enlevez le porte-rouleau.
Dévissez les 4 vis de blocage (C).

E Cortar la cinta con unas tijeras (protegerse los ojos con gafas protectoras) y quitar la caja de carton.
emover el soporte bobina.
Destornillar los 4 tornillos de sujeción (C).

GB Remove the machine from the pallet (to lift the machine always grip it by the ends).
Place the 4 legs on the machine.
Remove the upper hood by cutting the strings.

D Das Gerät von der Palette abnehmen (Zum Anheben des Gerätes muss dieses an den Enden aufgenommen werden).
Die vier Füße auf die Maschine einführen.
Freilegen der Abdeckhaube durch Durchschneiden des Befestigungsbandes.

F Otez la machine de la palette et pour la soulever empoignez-la par ses extrémités.
Placez les 4 supports sur la machine.
Coupez la cordelette de tenue du capot pour le libérer.

E Quitar la máquina del pallet (para alzar la máquina tomarla siempre por las extremidades).
Poner en posición las 4 piernas arriba de la máquina.
Liberar la campana superior cortando la cuerda que la retiene.

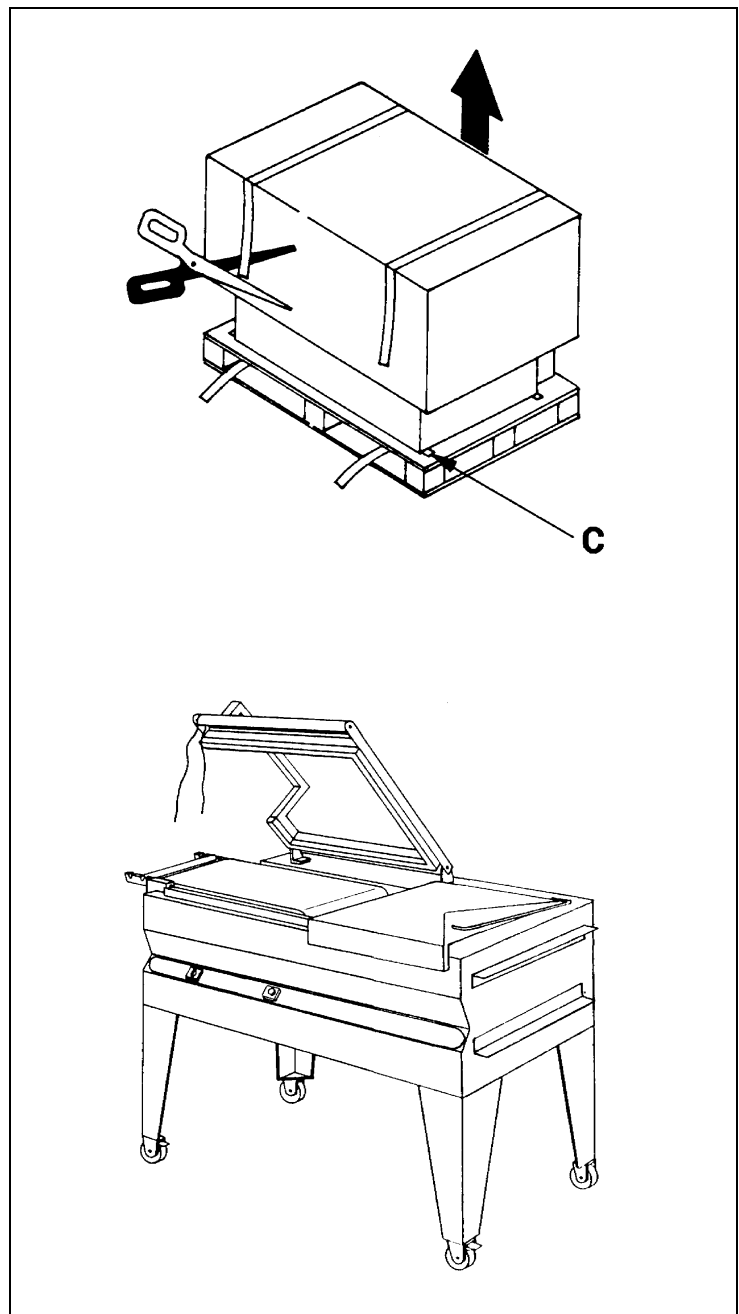
INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA

6-TRASPORTO E POSIZIONAMENTO

Nel trasporto e nel posizionamento della macchina si raccomanda di manovrare con molta cautela!

Tagliare con la forbice la reggia (avendo cura di proteggersi gli occhi con degli occhiali) e sfilare il cartone.
Togliere il supporto bobina.
Svitare le 4 viti di bloccaggio (C).

Togliere la macchina dal pallet (per sollevare la macchina fare presa sempre alle estremità).
Posizionare le 4 gambe sulla macchina.
Liberare il telaio di saldatura tagliando la cordina di ritegno.



**MACHINE INSTALLATION
MASCHINENAUSTELLUNG
INSTALLATION DE LA MACHINE
INSTALLACION DE LA MAQUINA**

6-TRANSPORT AND POSITIONING
6-BEFÖRDERUNG UND POSITIONIERUNG
6-TRANSPORT ET POSITIONNEMENT
6-TRANSPORTE Y POSTURA

- GB To place the roll support (13) follow the instructions below:
Remove the adhesive tape (A) fixing the guides trolley.
Place the roll support (13) on the proper guides.
- D Für die Einführung des Rollenhalters(13) folgen Sie diese Anleitungen:
Der Klebestreifen abnehmen (A), der die Führungen des Wagens befestigt.
Rollenhalter (13) in die dafür vorgesehenen Führungen einführen.
- F Pour le positionnement du porte-rouleau (13) suivez ces instructions:
Enlevez le ruban adhesif (A) qui fixe le chariot des guides.
Placez le porte-rouleau (13) dans ses guides.
- E Para la postura del soporte bobina (13) proceder en la siguiente manera:
Sacar lo scotch (A) que fija el carro a las guías.
Poner el soporte bobina (13) en las guías.
-
- GB Stride over the blocking device (B) through a working tool (for example a screw driver).
- D Mit einem Werkzeug (wie Zum Beispiel ein Schraubenzieher) das Feinblech (B) über steigen.
- F Dépassez le tôle (B) avec un outil à travail (par exemple un tournevis).
- E Hacer que sobrepasar el afirmador (B) con un instrumento de trabajo (por ej. destornillador)

GB Place the machine in a suitable environment free from humidity, gases, explosives, combustible materials.
Working environmental conditions:
• Temperature from + 5°C to + 40°C
• Relative humidity from 30% to 90%, without condensation
Machine safety factor = IP20
The aerial noise made by the machine is lower than 70 dB

D Das Gerät muß in einem geeigneten Raum aufgestellt werden, trocken, ohne brennbaren Gegenstände, Gase oder Sprengstoffe.
Zulässige Umgebungsbedingungen am Aufstellungsort der Maschine:
• Temperaturen zwischen + 5°C und + 40°C
• Relative Luftfeuchtigkeit zwischen 30% und 90%, ohne Kondensierung
Schutzgrad der Maschine = IP20
Das von der Maschine gemachte Luftgeräusch ist unter 70dB

F Installez la machine dans une pièce dépourvue d'humidité, de gaz, d'explosifs.
Conditions permises dans les locaux où la machine est placée:
• Température de + 5°C à + 40°C
• Humidité relative de 30% à 90% sans condensation
Degré de protection de la machine = IP20
Le bruit aérien produit par la machine est inférieur à 70dB

E Posicionar la máquina en un ambiente adaptado y sin humedad, materiales inflamables, gas, explosivos.
Condiciones permitidas en los ambientes en los que está colocada la máquina:
• Temperatura de + 5°C a + 40°C
• Humedad relativa de 30% a 90% sin condensación
Grado de protección de la máquina = IP20
El ruido aéreo producido de la máquina es inferior a 70dB

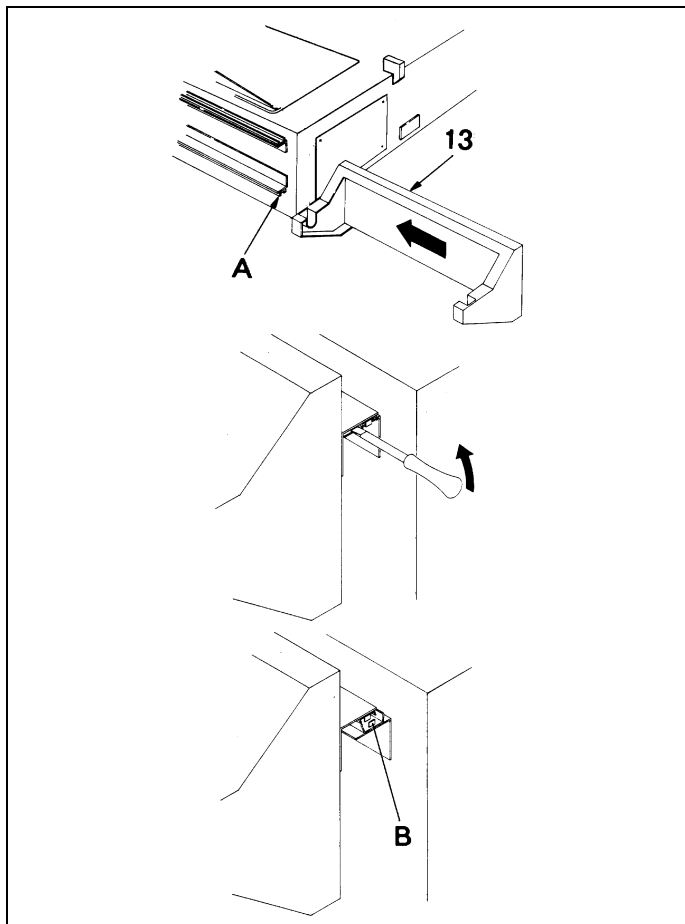
INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA

6-TRASPORTO E POSIZIONAMENTO

(segue)

Per il posizionamento del supporto bobina (13) agire nel modo seguente:

- Togliere lo scotch (A) che fissa il carrello delle guide.
- Posizionare il supporto bobina (13) nelle apposite guide.



- Fare scavalcare il fermo (B) tramite un attrezzo di lavoro (es cacciavite).

Posizionate la macchina 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 relativa da 30% a 90% senza condensazione.

GRADO DI PROTEZIONE DELLA MACCHINA = IP20
IL RUMORE AEREO PRODOTTO DALLA MACCHINA È INFERIORE A 70 dB

**MACHINE INSTALLATION
MASCHINENAUSTELLUNG
INSTALLATION DE LA MACHINE
INSTALACION DE LA MAQUINA**

7-ELECTRICAL CONNECTIONS
7-ELEKTRISCHER ANSCHLUß
7-RACCORDEMENT ELECTRIQUE
7-CONEXIÓN ELÉCTRICA

**OBSERVE HEALTH AND SAFETY REGULATIONS!
BEACHTEN SIE DIE RICHTLINIEN ZUR SICHERHEIT AM ARBEITSPLATZ!
RESPECTER LES NORMES POUR LA SECURITE SUR LE LIEU DE TRAVAIL!
RESPECTAR LAS NORMAS DE SEGURIDAD EN EL TRABAJO!**

GROUNDING OF THE UNIT IS OBLIGATORY!

DAS GERÄT DARF NICHT OHNE ERDUNG BETRIEBEN WERDEN!

LA MISE A LA TERRE DE LA MACHINE EST IMPERATIVE!

ES OBLIGATORIO LA CONEXIÓN A TIERRA!

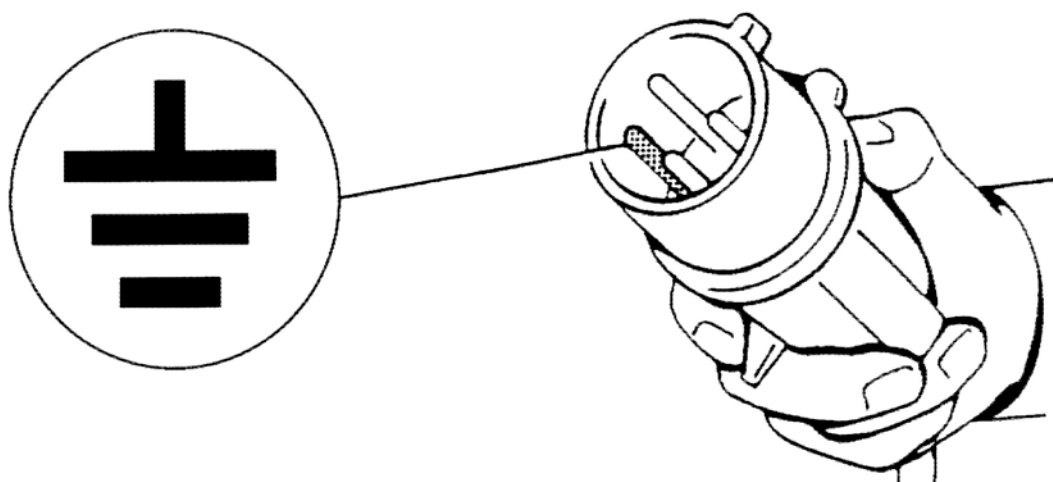
- GB Before executing the electrical connections, make sur that the mains voltage matches the ono on the plate on the rear of machine and that the earthing contact complies with the safety rules in force. In case of doubts about the mains voltage, contact the local public supply company.
- D Bevor das Gerät an das Stromnetz angeschlossen wird, muß sicher gestellt sein, daß die Netzspannung der auf dem Typenschild auf der Rückseite des Geräts angegebenen Spannung entspricht und daß der Erdungsanschluß den geltenden Sicherheitsvorschriften entspricht. Im Falle von Zweifeln an der Netzspannung kann das örtliche Elektrizitätswerk Auskunft geben.
- F Avant de passer au raccordement électrique, assurez-vous que la tension de réseau corresponde au voltage indiqué sur la plaque située derrière la machine et contact de terre soit conforme aux réglemmentations de sécurité en vigueur. En cas de doutes, contactez l'organisme qui distribue l'énergie électrique.
- E Antes de efectuar la conexión eléctrica, asegurarse que la tensión de la red corresponda al voltaje indicado en la tarjeta puesta en la parte posterior de la máquina y que la conexión a tierra sea conforme a las normas de seguridad vigentes. En caso de dudas sobre la tensión de la red contactar la sociedad local distribuidora de la energía eléctrica.

INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA

7-COLLEGAMENTO ELETTRICO

RISPETTARE LE NORME PER LA SICUREZZA SUL LAVORO!

E' OBBLIGATORIA LA MESSA A TERRA !



Prima di effettuare il collegamento elettrico assicuratevi che la tensione di rete corrisponda al voltaggio indicato sulla targhetta applicata nella parte posteriore della macchina e che il contatto di terra sia conforme alle norme di sicurezza vigenti.

In caso di dubbi sulla tensione di rete contattate l'ente locale distributore dell'energia elettrica.



**MACHINE SETTING UP AND ADJUSTMENT
VORBEREITEN UND EINSTELLEN DES GERÄTS
REGLAGE ET PREPARATION DE LA MACHINE
REGULACION Y PREPARACION MAQUINA**

**8-ADJUSTMENT
8-VORBEREITUNG
8-REGLAGE
8-REGULACION**

GB Turn the selector switch (1) into pos. ON.
Set the timer of the conveyor band (2) on pos. 7-8.

D Drehen Sie den Schalter (1) in Position ON.
Für die Zeitschaltuhr des Förderbandes (2) die Stellung 7-8 wählen.

F Placez le sélecteur (1) sur ON.
Mettre le timer du ruban transporteur (2) sur la pos.7-8.

E Girar el selector (1) a la pos. ON.
Plantear el timer de la cinta transportadora (2) en la posición 7-8.

GB The control system of the blade temperature is made with a self-controlling terminal based on the elongation difference of the blade at different heating temperatures. The elongation of the blade upon heating, causes the shifting of the piston to which it is coupled. This small piston activates a microswitch which controls the feeding of the blade and when the blade reaches the pre-set elongation (which corresponds to the operation temperature), it opens the electrical contact for power supply.

After a certain period of use of the machine (depending on the number of weldings) it may be necessary to gradually increase the set value on the knob (9) until the bottom scale of same is reached.

At this point it is absolutely necessary to recover the permanent elongation of the welding blade.

This operation is carried out as follows:

Loosen the screw (A).

Push the knob in order to align the front part of the piston (10) with the edge of the terminal support and tighten the screw (A).

Adjust the knob (9) again, until you get the best welding.

It is important to carry out this operation also when replacing the welding blade.

D Das System, das die Temperatur der Klinge kontrolliert, besteht aus einer selbstregelnden Schraubzwinge, die aufgrund der bei verschiedenen Anheiztemperaturen erfolgenden Dehnungsdifferenz der Klinge wirkt. Durch die Dehnung der Klinge erfolgt während der Anheizphase die Verschiebung des kleinen Kolbens herbei, an den sie angehängt worden ist. Dieser kleine Kolben wirkt auf einen Mikroschalter ein, der die Zuführung der Klinge regelt und den elektrischen Zuführungskontakt öffnet, nachdem die (der Arbeitstemperatur entsprechende) gewählte Dehnungsstufe erreicht worden ist.

Nachdem die Maschine schon lange verwendet worden ist und viele Schweißungen vorgenommen hat, kann sich die Notwendigkeit ergeben, den vom Knopf (9) angegebenen Wert allmählich zu steigern, bis der Endwert des Knopfes selbst erreicht wird.

In diesem Fall muß die permanente Dehnung der schweißenden Klinge unbedingt zurückgewonnen werden.

Um diese Rückgewinnung vorzunehmen, achten Sie auf die folgenden Anweisungen:

Die Schraube (A) lockern.

Auf den Knopf (9) drücken, damit die vordere Seite des kleinen Kolbens (10) mit dem Rand des Schraubzwingeträgers gefluchtet wird, und dann die Schraube (A) anziehen.

Den Knopf (9) aufs neue regeln, damit die Maschine am besten schweißen kann.

Auf die obenstehenden Anweisungen muß auch bei der Ersetzung der schweißenden Klinge geachtet werden.

F Le système de contrôle de la température de la lame est réalisé par une borne auto-régulatrice, basé sur la différence d'allongement de la lame à différentes températures de réchauffement. L'allongement de la lame en phase de réchauffement provoque le déplacement du piston auquel celle-ci est reliée. Ce piston agit sur un micro-interrupteur qui commande l'alimentation de la lame et la réalisation de l'allongement introduit (correspondant à la température de travail) permet le contact électrique d'alimentation.

Après un certain temps d'utilisation de la machine (en fonction du nombre de soudures exécutées) il peut se vérifier la nécessité d'augmenter graduellement la valeur introduite sur la poignée (9) jusqu'à rejoindre le maximum d'échelle de celle-ci.

A ce point il est indispensable de récupérer l'allongement permanent de la lame de soudure.

Pour exécuter cette opération:

Desserrer la vis (A).

Pousser la poignée (9) de façon à aligner la partie antérieure du piston (10) avec le bord du support de la borne et serrer la vis (A).

Régler de nouveau la poignée (9) jusqu'à obtenir la meilleure soudure.

Il est important d'effectuer cette operation meme en cas de substitution de la lame de soudure.

E El sistema de control de la temperatura de la lamina está realizado con un torno autoregulador que se basa sobre la diferencia de alargamiento de la lamina en diversas temperaturas de rebufacción. El alargamiento de la lamina en fase de rebufacción provoque el alejamiento del pistón a lo que está enganchado. Ese pistón obra sobre un microinterruptor que manda el alimenticio de la lamina y el logro del alargamiento planteado (correspondiente a la temperatura de trabajo) abre el contacto eléctrico del alimenticio.

Después un cierto periodo de utilizo de la maquina (en función del numero de soldaduras efectuadas) se puede verificar la necesidad de aumentar por grados el valor planteado sobre la manopla (9) hasta llegar al final de la escalera misma.

En este momento es indispensable recobrar el alargamiento permanente de la lamina soldadora.

Para efectuar esta operación:

Aflojar el tornillo (A).

Empujar la manopla (9) en manera de alinear la parte anterior del pistón (10) con la orilla del soporte torno y cerrar el tornillo (A).

Regular otra vez la manopla (9) hasta obtener la mejor soldadura.

Es importante efectuar esta operación también en caso de substitución de la lamina soldadora.

REGOLAZIONE ED APPRONTAMENTO MACCHINA

8-REGOLAZIONE

Ruotare il selettore (1) in posizione ON.
Impostare il timer del nastro trasportatore (2) sulla posizione 7-8.

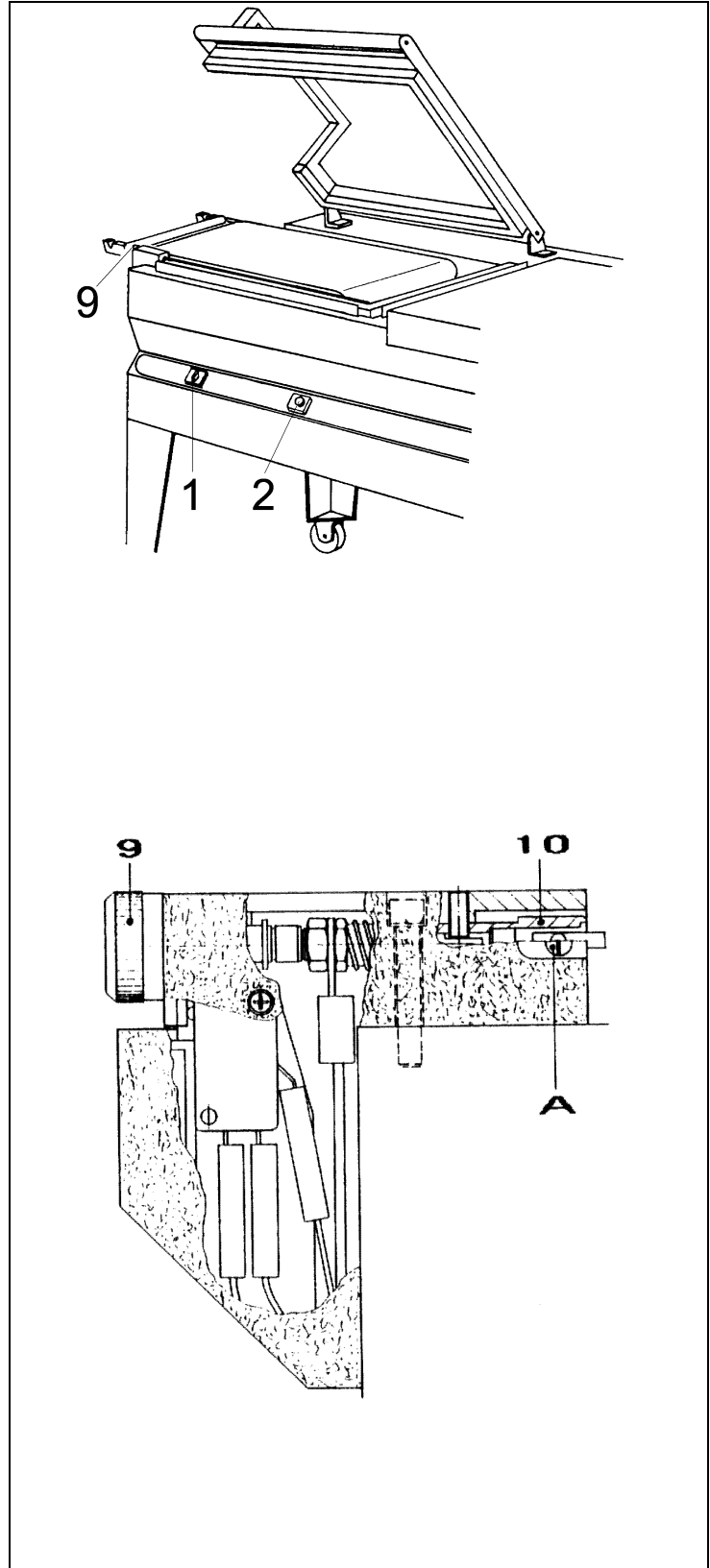
Il sistema di controllo della temperatura della lama è realizzato con un morsetto autoregolante, basato sulla differenza di allungamento della lama a differenti temperature di riscaldamento. L'allungamento della lama in fase di riscaldamento provoca lo spostamento del pistoncino a cui essa è agganciata. Detto pistoncino agisce su un microinterruttore che comanda l'alimentazione della lama ed al raggiungimento dell'allungamento impostato (corrispondente alla temperatura di lavoro) apre il contatto elettrico di alimentazione.

Dopo un certo periodo di utilizzo della macchina (in funzione del numero di saldature eseguite) può verificarsi la necessità di aumentare gradualmente il valore impostato sulla manopola (9) fino a raggiungere il fondo scala della stessa. A questo punto è indispensabile recuperare l'allungamento permanente della lama saldante.

Per eseguire questa operazione:

- Allentare la vite (A).
- Spingere la manopola (9) in modo da allineare la parte anteriore del pistoncino (10) con il bordo del supporto morsetto e stringere la vite (A).
- Regolare nuovamente la manopola (9) fino ad ottenere la miglior saldatura.

E' importante eseguire questa operazione anche in caso di sostituzione della lama saldante.



**MACHINE SETTING UP AND ADJUSTMENT
VORBEREITEN UND EINSTELLEN DES GERÄTS
REGLAGE ET PREPARATION DE LA MACHINE
REGULACION Y PREPARACION MAQUINA**

9-INSERTING ROLL OF FILM
9-ANBRINGEN DER FILMROLLE
9-INTRODUCTION DU ROULEAU DE PELLICULE
9-INSERCIÓN BOBINA FILM

- GB Insert the roll of film on the roll (4) and block it through the centering cones (5)
Run through the micropunches (6)
Run the film lower layer under the packaging plate (7)
Run the film upper layer over the packaging plate (7) and separator rod (8)
- D Anbringen der Filmrolle auf der Welle (4) und Befestigen durch die Zentrierkegel (5)
Film durch Lochvorrichtung führen (6)
Einführen der unteren Filmlage unter die Verpackungsfläche (7)
Einführen der oberen Filmlage über die Verpackungsfläche (7) und den Filmteilungsstab (8)
- F Glissez le rouleau sur le moyeu (4) et bloquez-le au moyen des centreurs (5)
Passage par la microperceuse (6)
Passage du bord inférieur de la pellicule sous le plateau d'emballage (7)
Passage du bord supérieur de la pellicule sur le plateau d'emballage (7) et la tige ouvre-pellicule (8)
- E Introducir la bobina de film en el eje (4) inmovilizandola por medio de los conos centradores (5)
Pasaje a través de los microperforadores (6)
Pasaje del lembo inferior del film debajo la bandeja de embalaje (7)
Pasaje del lembo superior del film sobre la bandeja de embalaje (7) y del asta abrefilm (8)

10-CONVEYOR BELT ADJUSTMENT
10-DIE REGULIERUNG DES FÖRDERBANDES
10-REGLAGE DU RUBAN TRANSPORTEUR
10-REGULACION CINTA TRANSPORTADORA

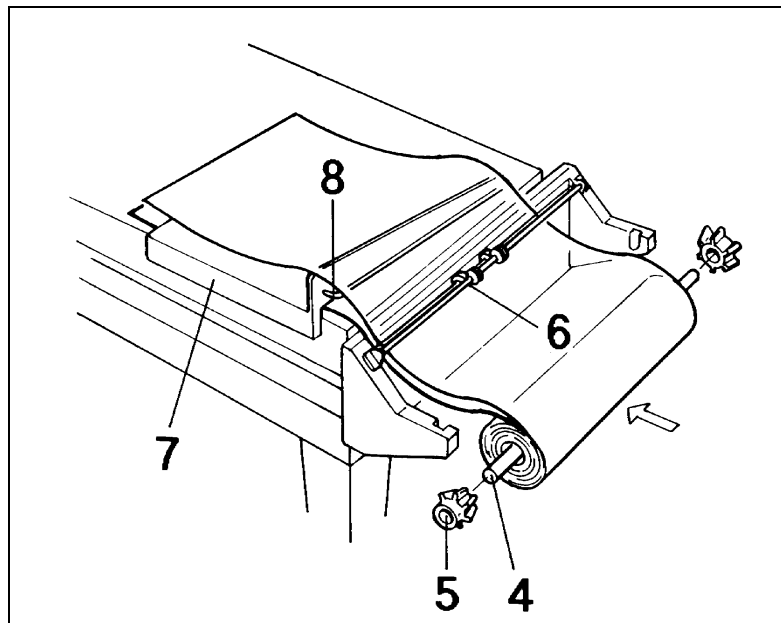
- GB Adjust the height of the conveyor belt (17) with the special handwheel (18).
- D Auf das Handrad (18) einwirken und die Höhe des Förderbandes (17) regulieren.
- F Régler la hauteur du ruban transporteur (17) en agissant sur le volant à main prévu (18).
- E Regular la altura de la cinta transportadora (17) obrando sobre el expreso volante (18).

- GB **N.B.: In order to get a good packaging the conveyor belt should be positioned in such a way, that the film welding is made at half the packaging height.**
- D **Um einen Gegenstand am besten zu verpacken, das Förderband so positionieren, daß sich die Filmschweißung auf der halben Höhe des zu verpackenden Gegenstandes befindet.**
- F **NB.: Pour une bonne confection le ruban transporteur doit être positionné de façon à ce que la soudure du film se trouve à la moitié de la hauteur de la confection.**
- E **Para una buena confección la cinta transportadora tiene que ser posicionada en manera que la soldadura del film sea a mitad de la altura de la confección.**

REGOLAZIONE ED APPRONTAMENTO MACCHINA

9-INSERIMENTO BOBINA FILM

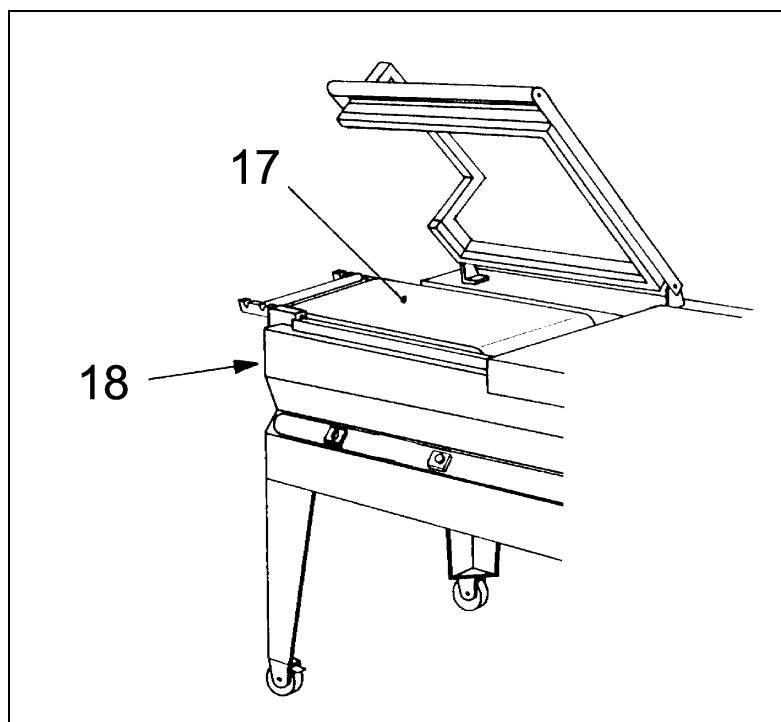
- Inserire la bobina di film sul rullo (4) bloccandola mediante i coni centratori (5)
- Passaggio attraverso i microforatori (6)
- Passaggio del lembo inferiore del film sotto il piatto di confezionamento (7)
- Passaggio del lembo superiore del film sopra il piatto di confezionamento (7) ed asta aprifilm (8)



10-REGOLAZIONE NASTRO TRASPORTATORE

Regolare l'altezza del nastro trasportatore (17) agendo sull'apposito volantino (18).

N.B.: Per una buona confezione il nastro trasportatore deve essere posizionato in modo che la saldatura del film si trovi a metà dell'altezza della confezione.



**MACHINE SETTING UP AND ADJUSTMENT
VORBEREITEN UND EINSTELLEN DES GERÄTS
REGLAGE ET PREPARATION DE LA MACHINE
REGULACION Y PREPARACION MAQUINA**

**11-ROLL HOLDER AND PACKAGING PLATE ADJUSTMENT
11-EINSTELLEN DES ROLLENHALTERS UND DER VERPACKUNGSFLÄCHE
11-REGLAGE DU PORTE-ROULEAU ET DU PLATEAU D'EMPAQUETAGE
11- REGULACION SOPORTE BOBINA Y PLANO DE CONFECCIÓN**

- GB The roll holder (13) and packaging plate (7) must be adjusted according to the width (a) of the object as shown in the picture. Once it has been done, the first sealing can be carried out.
- D Der Rollenhalter (13) und die Verpackungsfläche (7) müssen abhängig von der Breite (a) des Verpackungsgutes eingestellt werden. Wenn dies geschehen ist, wird die 1. Schweißung durchgeführt.
- F Le porte-rouleau (13) et le plateau d'empaquetage (7) se réglent en fonction de la largeur (a) de l'objet comme sur le croquis. Passez ensuite au 1^{er} soudage.
- E El soporte bobina (13) y el plano de confección (7) tienen que ser reglados en función de la anchura (a) del objeto de confeccionar, dejando aproximadamente 1-2 cm de espacio entre el objeto y la orilla de soldadura.

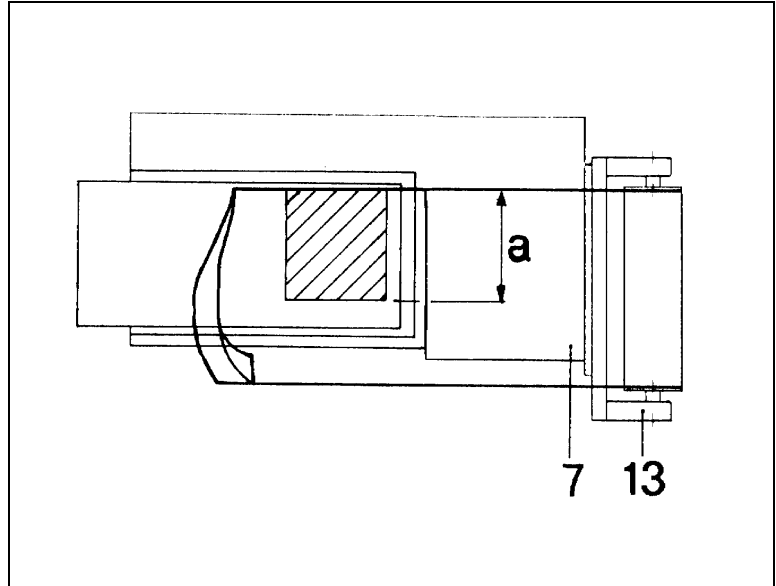
**12-EXECUTION OF THE FIRST SEAL OF FILM
12-ERSTES SCHWEIßEN DES FILMS
12-PREMIER SOUDAGE DE LA PELLICULE
12- EJECUCION DE LA PRIMER SOLDADURA DEL FILM**

- GB Place film as shown in the picture to carry out the first seal. Lower the handle of the sealing frame with your left hand and apply a pressure of 10-15 Kg. Machine will automatically operate and the first seal will be carried out on the side of the film. With the right hand detach the film from the sealing blade. Film is now ready to carry out wrapping.
- D Um die erste Schweißung durchzuführen, muß der Film wie abgebildet gelegt werden. Den Griff der Schweiß-Chassis mit der linken Hand herunterlassen, wobei ein Druck von 10 bis 15 Kg ausgeübt werden muß. Das Gerät beginnt nun zu arbeiten, die erste Schweißung wird auf der linken Seite des Films durchgeführt. Durch leichten Zug mit der rechten Hand wird das Loslösen von der Schweißklinge erleichtert. Der film ist nun für das Verpacken vorbereitet.
- F Pour effectuer le 1^{er} soudage, placez la pellicule comme sur le croquis. De la main gauche, abaissez la poignée du chassis de soudure, puis imprimez une pression de 10 à 15 Kg. La machine se met en marche automatiquement et fournit le premier soudage du côté gauche de la pellicule. De la main droite, détachez la pellicule de la lame soudeuse. La pellicule est prête pour l'emballage proprement dit.
- E Para efectuar la 1^a soldadura llevar el film como esta indicado en la figura. Bajar la manija de la campana con la mano izquierda y apretar con una presión de 10-15 Kg. La máquina entrará automáticamente en función, efectuando la primer soldadura sobre el lado izquierdo del film. Con la mano derecha ayudar al despegue del film de la cuchilla soldante. Ahora el film esta en condiciones para iniciar las operaciones de confeccionamiento.

REGOLAZIONE ED APPRONTAMENTO MACCHINA

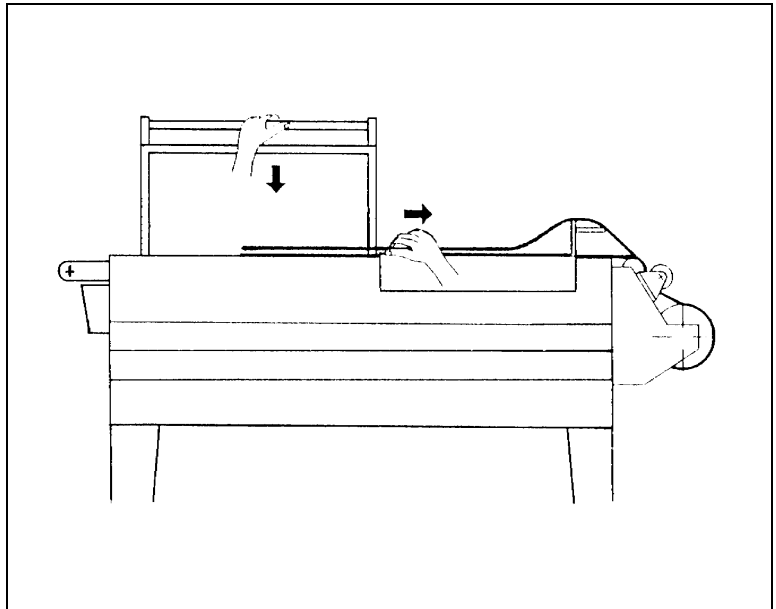
11-REGOLAZIONE SUPPORTO BOBINA E PIATTO DI CONFEZIONAMENTO

Il supporto bobina (13) e il piatto di confezionamento (7) devono essere regolati in funzione della larghezza (a) dell'oggetto, come in figura. Fatto ciò si esegue la 1^a saldatura.



12-ESECUZIONE 1^a SALDATURA FILM

Per eseguire la 1^a saldatura portare il film come indicato in figura. Abbassare la maniglia del telaio di saldatura con la mano sinistra e premere con una pressione di 10-15 Kg. La macchina entrerà automaticamente in funzione e realizzerete la 1^a saldatura sul lato sinistro del film. Con la mano destra aiutate il distacco del film dalla lama saldante. Ora il film è pronto per procedere al confezionamento.



**MACHINE SETTING UP AND ADJUSTMENT
VORBEREITEN UND EINSTELLEN DES GERÄTS
REGLAGE ET PREPARATION DE LA MACHINE
REGULACION Y PREPARACION MAQUINA**

13-INTRODUCING THE OBJECT TO BE WRAPPED
13-EINFÜHREN DES VERPACKUNGSGUTES
13-INTRODUCTION DE L'OBJET A EMBALLER
13-INTRODUCCION DEL OBJETO DE CONFECCIONAR

- GB With the left hand slide on the packaging plate the quantity of film necessary to contain the product to be packed. Introduce the product into the bag using the right hand and make it slide to the left until it is layed on the conveyor belt (17).
- D Die zum Verpacken des Verpackungsgutes benötigte Filmmenge wird mit der linken Hand auf die Packfläche gezogen. Mit der rechten Hand das Verpackungsgut in den Sack einführen, und dann solange nach links schieben, bis es auf das Förderbandes (17).
- F De la main gauche, faites glisser sur la grille la quantité de pellicule nécessaire à l'ensachage du produit. Introduisez le produit dans le sachet avec votre main droite et poussez-le vers gauche, jusqu'à le déposer sur le ruban transporteur (17).
- E Levantar con la mano izquierda la orilla del film sobre el plano de confección. Introducir con la mano derecha el producto en el film y hacerlo correr hacia izquierda hasta ponerlo sobre la cinta transportadora (17).

14-MAKING UP
14-VERPACKEN
14-EMBALLAGE
14-CONFECCIÓN

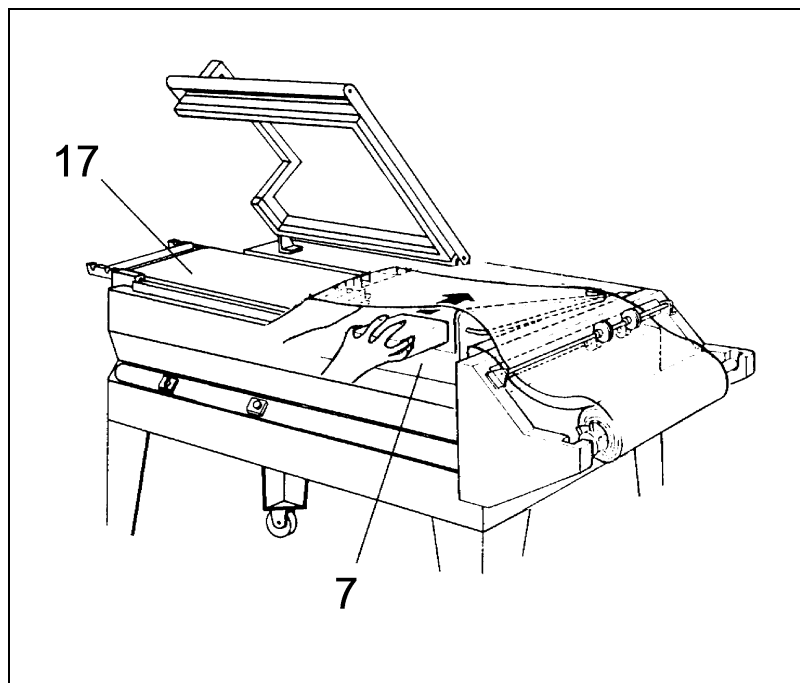
- GB By pushing the sealing frame handle with a pressure of 10-15 Kg. the cover rests on the sealing blade; by pinching the film, it is automatically sealed on the open sides (right and front). With the right hand detach the film from the sealing blade towards the outside.
- D Durch Drücken auf den Griff der Schweiß-Chassis (10 bis 15 Kg), legt dieser sich auf die Schweißklinge, wobei der Film, durch einfaches Zusammendrücken, an den noch offenen Seiten (vorne und rechts) automatisch geschweißt wird. Auf der Außenseite wird der Film durch leichtes Ziehen mit der rechten Hand losgelöst.
- F Imprez une pression de 10 à 15 Kg sur la poignée du chassis de soudure, elle va aller se placer sur la lame soudeuse. Suite au simple pincement de la pellicule, le côté ouvertes se soudent automatiquement (à droite et devant). De la main droite, détachez la pellicule des lames soudeuses en tirant vers l'extérieur.
- E Empujando la manija de la campana, con una fuerza de 15 Kg, esta se apoya sobre la cuchilla soldante. Apretando el film se realiza automaticamente la soldadura del film en los lados abiertos (derecho et frontal). Con la mano derecha, ayudar al despegue del film de la cuchilla soldante, hacia el exterior.

REGOLAZIONE ED APPRONTAMENTO MACCHINA

13- INTRODUZIONE DELL'OGGETTO DA CONFEZIONARE

Sollevarre con la mano sinistra il bordo del film sul piatto di confezionamento (7).

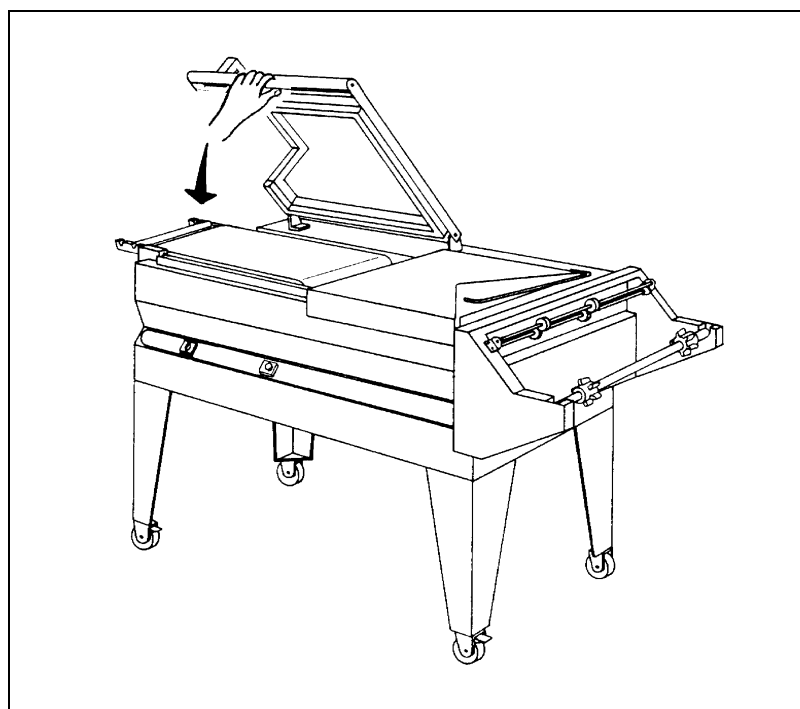
Introdurre con la mano destra il prodotto nel film e farlo scorrere verso sinistra fino a depositarlo sul piano d'appoggio pacco (17).



14-CONFEZIONAMENTO

Premendo sulla maniglia del telaio di saldatura con una pressione di circa 15 Kg. questa va ad appoggiarsi sulla lama saldante. In questo modo avviene automaticamente la saldatura del film sui lati aperti (destro e di fronte).

Con la mano destra aiutate il distacco del film dalle lame saldanti verso l'esterno.



LIMITS AND CONDITIONS IN USE OF MACHINE
EINSCHRÄNKUNGEN UND EINSATZBEDINGUNGEN DES GERÄTS
RESTRICTIONS ET CONDITIONS A L'EMPLOI DE LA MACHINE
LIMITACIONES Y CONDICIONES DE USO DE LA MAQUINA

15-MAX. DIMENSIONS OF PACKAGE
15-MAXIMALE ABMESSUNG DER VERPACKUNG
15-DIMENSIONS MAXI DE L'EMBALLAGE
15-DIMENSIONES MÁX. DE LA CONFECCIÓN

a = mm 500

b = mm 380

c = mm 250

- GB **N.B.:** max. dimensions shown on above scheme are referring to the max. dimension of the single package.
Refer to chapter 18, to get max. dimension of package (b x c); the addition of (b + c) is equal to film roll width 100 mm.
- D **N.B. :** die in der Tabelle gezeigte Maße betreffen die max. dimension den einzelnen Packung.
Bitte sich auf Kapitel 18, beziehen um Auskünfte über die max. Maße der Packung (b x c) zu haben. Die summe von (b + c) ist gleich der Folienbreite – 100 mm.
- F **N.B. :** les dimensions max. indiqués dans le dessin se réfèrent à la mesure max. du chaque paquet.
Pour ce qui concerne la dimension max. du paquet (b x c); il faut faire référence au chapitre 18, ou on explique que la somme de (b + c) est égale à la largeur de la bobine de film – 100 mm.
- E **N.B. :** las medidas indicadas en la tabla se refieren a la medida máx. de cada una de las dimensiones.
Para la medida máx. del paquete (b x c); hay que referirse al capítulo 18, donde se ve que, la suma de (b + c) es de todos modos igual al ancho de la bobina del film menos 100 mm.

16-NOT TO BE SHRINKWRAPPED
16-MATERIALIEN, DIE NICHT VERPACKT WERDEN DÜRFEN
16-EMBALLAGES À ÉVITER
16-LO QUE NO SE TIENE QUE CONFECCIONAR

- GB The products listed below must absolutely not be wrapped to avoid damages to the machine and serious injuries to the operator in charge: flammable materials, explosive materials, any materials and products not listed but which might harm operator and cause damages to the machine.
- D Um die Maschine permanent nicht zu beschädigen und Unfallrisiken dem Bediener zu entgehen, ist es absolut verboten die folgenden Produkte zu verpacken: Entflammbare Produkte, Explodierbare Produkte, hier nicht aufgezählte Produkte oder Materialien, die auf irgend eine Weise das Gerät beschädigen oder den Bediener in Gefahr bringen könnten.
- F Evitez absolument d'emballer les produits que nous énumérons ci-après, étant donné qu'ils peuvent causer des dégâts définitifs et mettre les personnes en danger: matières inflammables, matières explosives, matières et produits de tout genre susceptibles de mettre l'utilisateur en danger et d'abîmer la machine.
- E Para evitar dañar en manera permanente la máquina y evitar riesgos de accidentes al operador, esta prohibido embalar los siguientes productos: materiales inflamables, materiales explosivos, eventuales materiales y productos no previstos que en cualquier manera puedan ser peligrosos para el operador y la máquina misma.

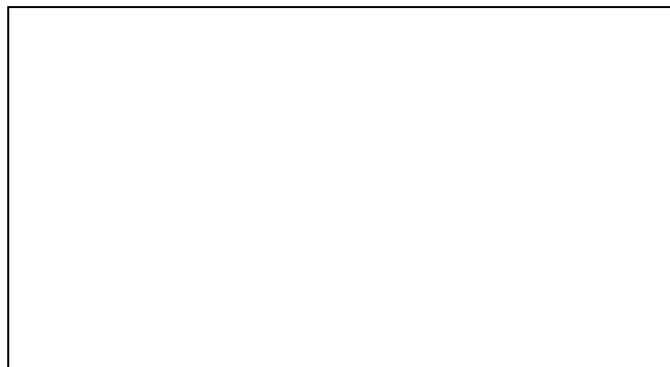
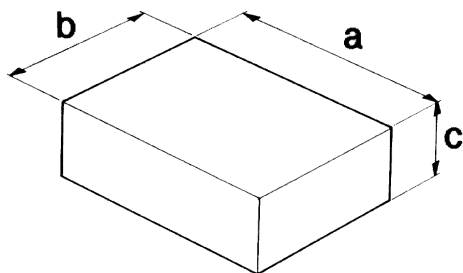
LIMITAZIONI E CONDIZIONI D'USO DELLA MACCHINA

15-DIMENSIONI MAX. DELLA CONFEZIONE

a = mm 500

b = mm 380

c = mm 250



N.B.: le misure indicate nella tabella si riferiscono alla misura max. della singola dimensione.

Per la misura max della confezione (b x c) bisogna comunque fare riferimento al capitolo 18, dove si vede che, la somma di (b + c) é comunque uguale alla larghezza della bobina del film meno 100 mm.

16-CIO' CHE NON SI DEVE CONFEZIONARE

E' assolutamente vietato confezionare i seguenti tipi di prodotti per evitare di danneggiare in modo permanente la macchina, oltre che provocare rischi di infortuni all'operatore addetto:



- Materiali infiammabili
- Materiali esplosivi
- Eventuali materiali e prodotti non previsti che possano in qualche modo essere pericolosi per l'utente e provocare danni alla macchina stessa

**FILM FEATURES
FOLIE KENNZEICHEN
CHARACTERISTIQUES DU FILM
CARACTERISTICAS DEL FILM**

17-FILM TO BE USED
17-VERWENDBARE FILMARTEN
17-PELLICULES PRECONISEES
17-FILMS PARA EMPLEAR

- GB Machine can work with all shrinkwrapping films with thickness 15-50 micron manufactured by "MINIPACK-TORRE S.p.A.". The special features of our films (which may be customized with drawings and text) assure their outstanding reliability, with regard both to compliance with laws in force and to an excellent machine performance.
- D Das Gerät arbeitet mit allen der von Fa. "MINIPACK-TORRE S.p.A." hergestellten und vertriebenen Filmarten der Schichtstärke 15-50 micron. Die besonderen Eigenschaften der von uns hergestellten Filme (auch mit Abbildern und Schriftzügen unserer Kunden) garantieren die Übereinstimmung mit den bestehenden Vorschriften und das bestmögliche Funktionieren unserer Geräte.
- F La machine fonctionne avec toutes les pellicules thermorétractables de 15 à 50 microns d'épaisseur, produites et commercialisées par "MINIPACK-TORRE S.p.A." Nos pellicules ont des caractéristiques spéciales (dessins et inscriptions personnalisés) qui garantissent totalement la sécurité et le fonctionnement de nos machines.

A = mm 600 MAX

D = mm 300 MAX

d = mm 77

18-CALCULATING BAND A
18-ERRECHNEN DER FLÄCHE A
18-CALCUL DU BORD A
18-CALCULO FAJA A

- GB Band $A = b + c + 100$ mm
- D Fläche $A = b + c + 100$ mm
- F Bord $A = b + c + 100$ mm

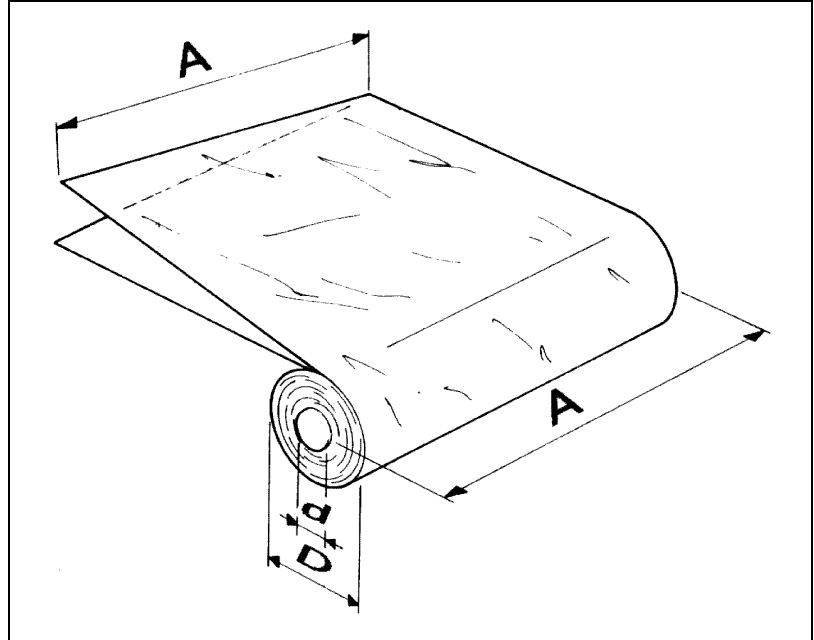
CARATTERISTICHE DEL FILM

17-FILMS DA ADOPERARE

La macchina può lavorare con tutti i films termoretraibili e non, con spessore da 15 a 50 micron.

Per garantire i migliori risultati è consigliato l'utilizzo dei films commercializzati dalla MINIPACK-TORRE S.p.A.

Le speciali caratteristiche dei nostri films (anche con disegni e scritte personalizzate del cliente) danno garanzie di affidabilità sia dal lato della corrispondenza alle normative di legge vigenti, che dal lato sicurezza di ottimo funzionamento delle nostre macchine.



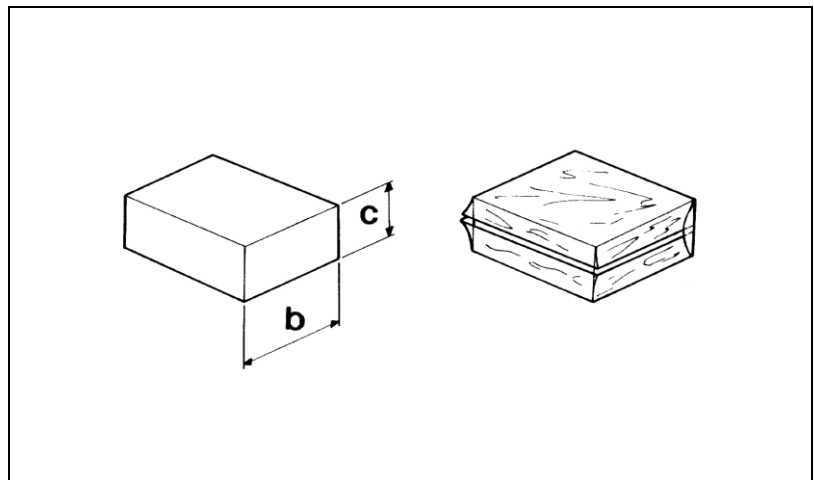
A = mm 600 MAX

D = mm 300 MAX

d = mm 77

18-CALCOLO DELLA FASCIA A

Fascia A = b + c + 100mm



**SAFETY STANDARDS
DIE SICHERHEITSMABNAHMEN
NORMES DE SECURITE
NORMAS DE SEGURIDAD**

19-WARNINGS
19-WARNUNGEN
19-AVERTISSEMENTS
19-ADVERTENCIAS

- GB Do not touch the sealing blade (11) soon after sealing by reaching beyond the safety guard (12). Danger of burns due to residual heat on the sealing blade.
- D Sofort nach dem Schweißvorgang darf die Schweißklinge (11) nicht über die Schutzbarriere (12) hinweg angefaßt werden. Es besteht die Möglichkeit, sich durch in der Schweißklinge verbliebene Restwärme zu verbrennen.
- F Après le soudage, ne franchissez jamais la barrière de protection contre les accidents (12) pour toucher la lame soudeuse (11). La chaleur résiduelle de la lame peut provoquer des brûlures.
- E No toques la lamina soldadora (11) súbito después la soldadura, sobrepasando con la mano la barrera de protección antinfortunio (12). Posibilidad de quemaduras por el calor residual sobre la lamina soldadora.

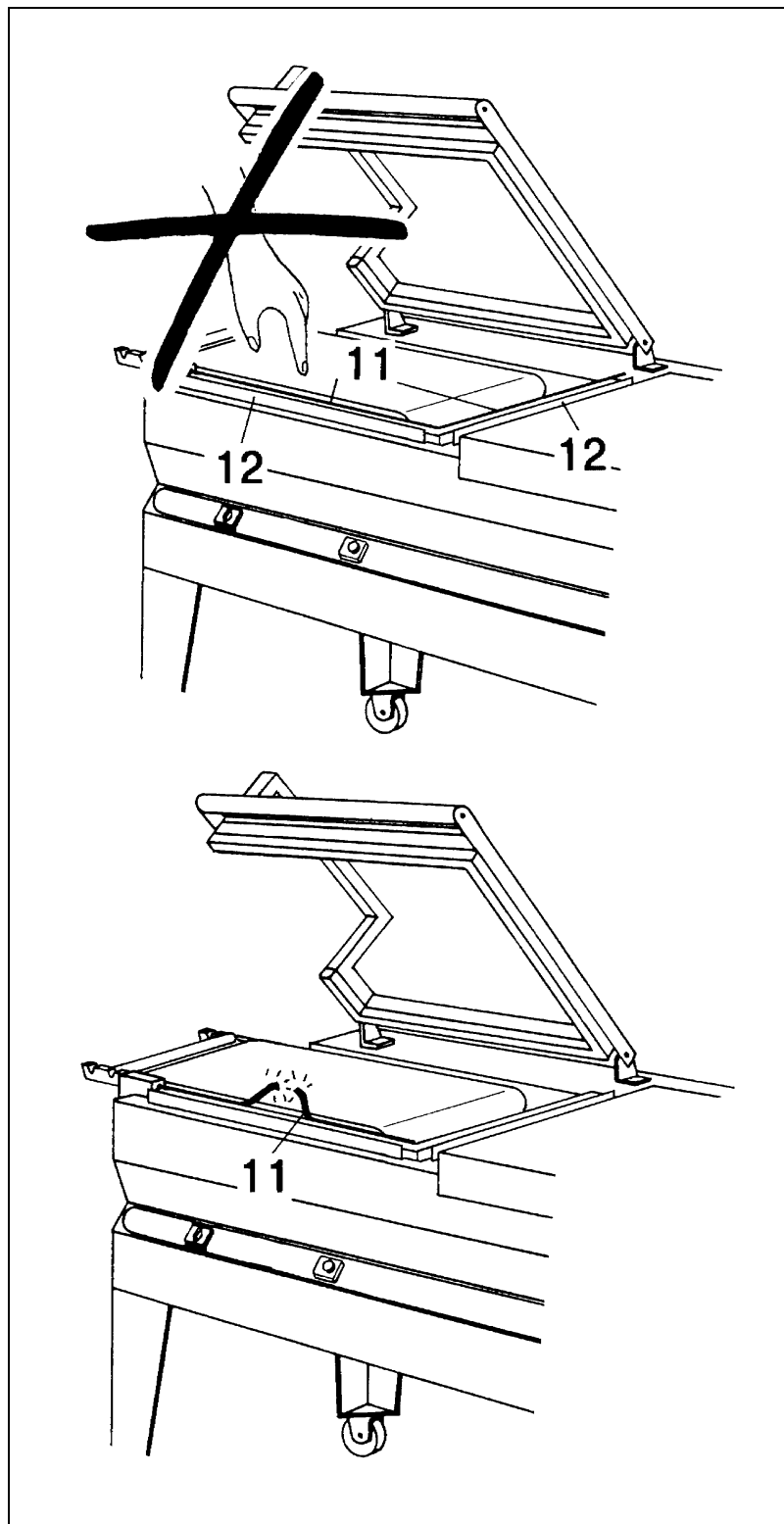
- GB Do not keep on sealing in case the sealing blade breaks (11) but replace it at once.
- D Nicht mit gebrochener Schweißklinge schweißen (11). In diesem Fall muß die Schweißklinge sofort ersetzt werden.
- F Renoncez au soudage si la lame est cassée (11). Remplacez-la immédiatement.
- E No procedas en la soldadura en el caso de ruptura de la lamina soldadora (11). Proveer inmediatamente a su substitución.

NORME DI SICUREZZA

19-AVVERTIMENTI

Non toccare la lama saldante (11) subito dopo la saldatura, oltrepassando con la mano la barriera di protezione antinfortunistica (12). Possibilità di scottature dovute al residuo calore sulla lama saldante (11).

Non procedere nella saldatura nel caso di rottura della lama saldante (11). Provvedere immediatamente alla sua sostituzione.



**SAFETY STANDARDS
DIE SICHERHEITSMABNAHMEN
NORMES DE SECURITE
NORMAS DE SEGURIDAD**

19-WARNINGS
19-WARNUNGEN
19-AVERTISSEMENTS
19-ADVERTENCIAS

- GB Do not touch the conveyor belt (17) when it is in motion.
- D Das Förderband (17) nicht berühren, nachdem es in Bewegung gesetzt worden ist.
- F Ne pas toucher le ruban transporteur (17) quand il est en fonctionnement.
- E No toques la cinta transportadora (17) cuando está en movimiento.

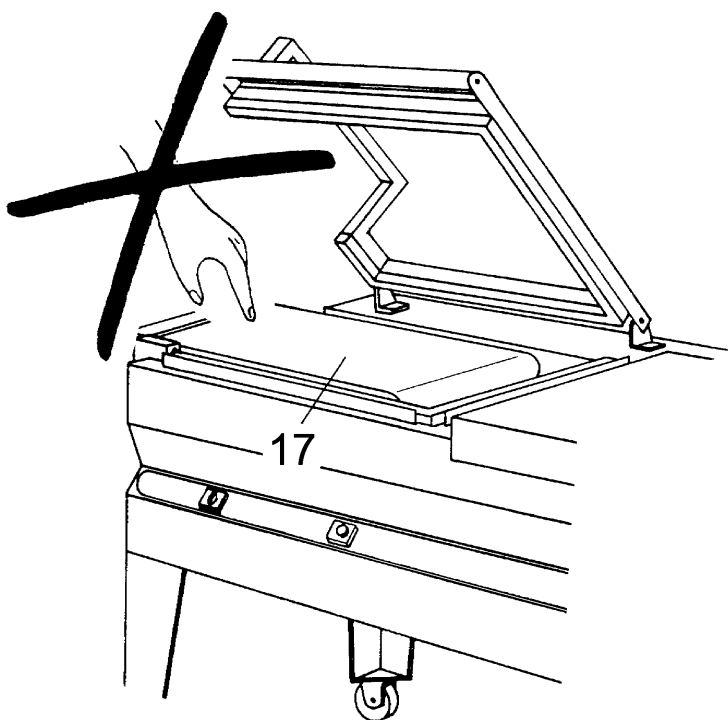
- GB Make sure that the roll of film is properly lodged (14).
- D Sicherstellen, daß die Filmrolle sich in ihrer Halterung (14) befindet.
- F Assurez-vous que le rouleau de pellicule soit bien placé dans son logement (14).
- E Comprobar que la bobina de film esté colocada en su sede (14).

NORME DI SICUREZZA

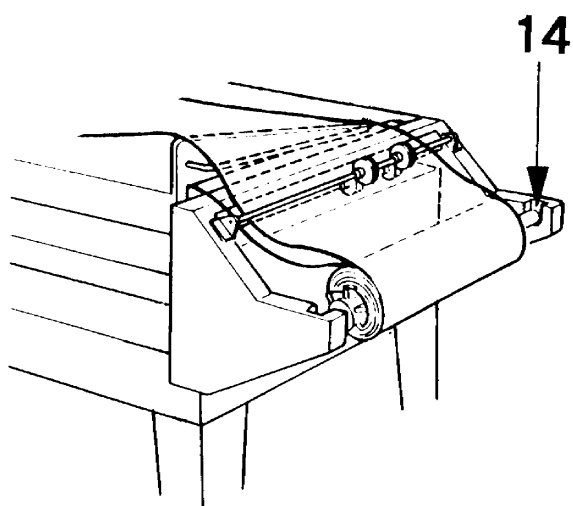
19-AVVERTIMENTI

(segue)

Non toccare il nastro trasportatore (17) quando è in movimento.



Assicurarsi che la bobina film sia alloggiata nella sua sede (14).



**ORDINARY MAINTENANCE
DIE WARTUNG DER MASCHINE
MANUTENTION ORDINAIRE
MANUTENCION ORDINARIA**

20-PRECAUTIONS FOR ORDINARY MAINTENANCE INTERVENTIONS
20-MABNAHMEN, DIE GETROFFEN WERDEN MÜSSEN, BEVOR WARTUNGSARBEITEN DURCHGEFÜRT WERDEN
20-PRECAUTIONS POUR LES INTERVENTIONS DE MANUTENTION ORDINAIRE
20-PRECAUCIONES PARA INTERVENCIONES DE MANUTENCIÓN ORDINARIA

- GB BEFORE PROCEEDING TO MAINTENANCE, SWITCH OFF THE MACHINE AND DISCONNECT IT BY OPERATING THE MASTER SWITCH.**
- D VOR DER INSTANDHALTUNG MUß DAS GERÄT AUSGESCHALTET UND DURCH BETÄTIGEN DES HAUPTSCHALTERS VOM NETZ GETRENNT WERDEN.**
- F AVANT D'EFFECTUER L'ENTRETIEN DE LA MACHINE, ÉTEIGNEZ-LA ET ÉLIMINEZ LA TENSION AU MOYEN DE L'INTERRUPTEUR GÉNÉRAL.**
- E ANTES DE EFECTUAR LAS OPERACIONES DE MANTENIMIENTO APAGAR LA MÁQUINA Y INTERRUMPIR LA TENSIÓN DESCONECTANDO EL INTERRUPTOR GENERAL.**

21-CLEANING OF SEALING WIRE
21-DIE REINIGUNG DER SCHWEIßENDEN KLINGE
21-NETTOYAGE DE LA LAME DE SOUDURE
21-LIMPIEZA LAMINA SOLDADURA

- GB** Using a dry cloth, wipe off the residues clinging to the sealing wire: do this at once after sealing since the residues are easier to remove when still warm.
Periodically lubricate the sealing blade with the grease supplied with the machine.
- D** Entfernen aller Filmrückstände auf der Schweißklinge mit Hilfe eines Lappens; dies sollte sofort nach einem Schweißvorgang durchgeführt werden, damit die noch warmen Reste leicht entfernt werden können.
Periodisch die schweißende Klinge mit dem mitgelieferten fett schmieren.
- F** A l'aide d'un chiffon sec, nettoyez les résidus de pellicule qui se sont déposés sur la lame tout de suite après le soudage: les résidus sont encore chauds et s'enlèvent plus facilement.
Lubrifier périodiquement la lame de soudure avec le graisse délivré avec la machine.
- E** Remover con un paño seco los residuos de film que se pueden haber depositado sobre la lamina soldadora; efectuar esta operación enseguida al fin de una soldadura de manera tal que los residuos, aún calientes, puedan sacarse facilmente.
Lubricar periódicamente la lamina soldadora con la grasa en provisión con la máquina.

MANUTENZIONE ORDINARIA

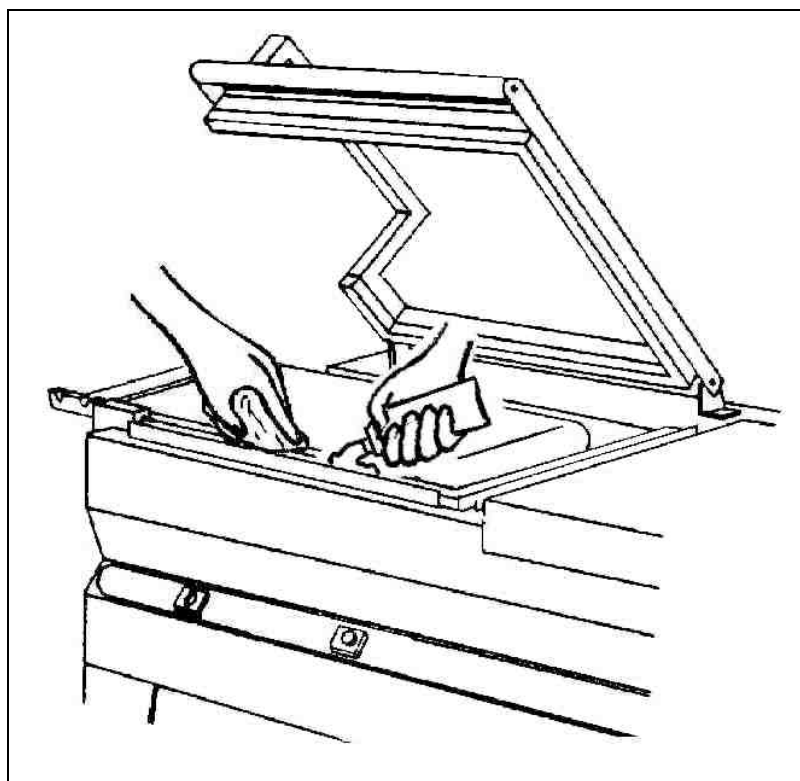
20-CAUTELE PER INTERVENTI DI MANUTENZIONE ORDINARIA

PRIMA DI EFFETTUARE LE OPERAZIONI DI MANUTENZIONE SPEGNERE LA MACCHINA AGENDO SULL'INTERRUTTORE GENERALE E TOGLIERE LA SPINA DALLA PRESA DI RETE.

21-PULIZIA LAMA SALDANTE

Rimuovere con un panno asciutto i residui di film che si possono depositare sulla lama saldante; effettuare questa operazione subito dopo una saldatura in modo che i residui, ancora caldi, possano essere asportati con facilità.

Lubrificare periodicamente la lama saldante con il grasso fornito in dotazione con la macchina.



**ORDINARY MAINTENANCE
DIE WARTUNG DER MASCHINE
MANUTENTION ORDINAIRE
MANUTENCION ORDINARIA**

**22-RUBBER AND TEFLON REPLACEMENT
22-WIE TEFLON UND GUMMI ERSETZT WERDEN MÜSSEN
22-REPLACEMENT DE TEFLON ET DE CAOUTCHOUC
22-CAMBIO TEFLON Y GOMA**

- GB** When the Teflon-strikers (15) are worn out, replace them with spare parts, paying attention that the application is linear and even. Before applying the Teflon self-adhesive strip clean the rubber part (16) with a detergent. If also the rubber (16) is damaged, replace it as follows:
1. remove the old rubber
 2. clean the housing of same
 3. apply some drips of glue in the housing
 4. insert the new rubber in a linear way
 5. clean the rubber with a detergent
 6. apply the self-adhesive Teflon-strip
- D** Wenn die Anschläge aus Teflon (15) abgenutzt sind, ersetzen Sie sie durch Ersatzanschlätze. Passen Sie auf deren lineare und ebenflächige Anbringung. Bevor Sie das Selbstklebeband aus Teflon anbringen, reinigen Sie den Gummi (16) mit einem Reinigungsmittel. Wenn sich der Gummi (16) auch als abgenutzt erweist, ersetzen Sie ihn auf folgende Weise:
1. den alten Gummi entfernen
 2. das Gehäuse, das ihn enthält, reinigen
 3. einige Klebetropfen in das Gehäuse selbst fallen lassen
 4. den neuen Gummi linear einlegen
 5. den Gummi mit einem Reinigungsmittel reinigen
 6. das Selbstklebeband aus Teflon anbringen
- F** Quand les éléments en Téflon (15) sont trop usés, les substituer avec les pièces de rechanges en faisant très attention à leur application, linéaire et plane. Nettoyer avec du détergent le caoutchouc (16) avant d'appliquer le ruban de Téflon auto-adhésif. Si le caoutchouc (16) résulte aussi détérioré pourvoir à la substitution de façon suivante:
1. enlever le vieux caoutchouc
 2. nettoyer l'endroit qui le contient
 3. mettre quelques gouttes de colle dans le logement du caoutchouc
 4. Insérer le nouveau caoutchouc de façon linéaire
 5. Nettoyer le caoutchouc avec du détergent
 6. Appliquer le ruban de Téflon auto-adhésif
- E** Cuando las piezas en Teflon (15) están más utilizados, substituirlos con los de reserva teniendo muy cuidado a sus aplicación, lineal y llana. Limpiar con detergente la goma (16) antes de la aplicación de la cinta de Teflon autoadhesivo. Si también la goma (16) aparece utilizada, proveer a su substitución en la manera siguiente:
1. quitar la goma vieja
 2. limpiar la sede que la contiene
 3. poner algunas gotas de cola en la sede misma
 4. insertar la nueva goma en manera lineal
 5. limpiar la goma con detergente
 6. aplicar la cinta de Teflon autoadhesivo

**23-MACHINE CLEANING
23-REINIGUNG DER MASCHINE
23-NETTOYAGE DE LA MACHINE
23-LIMPIEZA DE LA MAQUINA**

- GB** Use a cloth moistened with water for the cleaning of the machine. If the machine works in a dusty environment it is necessary to clean it more frequently inside as well as outside. It is especially recommended to vacuum-clean the dust which settles on the interior electrical components. To open the switch box again remove the 4 fastening screws.
- D** Für die Reinigung der Maschine verwenden Sie ein mit Wasser befeuchtetem Tuch. Wenn die Maschine in einem staubigen Raum arbeitet, müssen sowohl deren Außen- als auch Innenseite häufiger gereinigt werden. Man empfiehlt, vor allem den Staub zu saugen, der auf den inneren Elektrobstandteilen liegt. Um den elektrischen Kasten aufzuziehen, ziehen Sie die 4 Feststellschrauben heraus.
- F** Pour le nettoyage de la machine utiliser un chiffon humidifié avec de l'eau. Si la machine travaille dans un environnement poussiéreux il est nécessaire de nettoyer plus souvent soit l'extérieur que l'intérieur de cette dernière. On conseille surtout d'aspirer la poussière plus souvent soit à l'extérieur qu'à l'intérieur de cette dernière. On conseille surtout d'aspirer la poussière qui se dépose sur les composants électriques internes. Pour l'ouverture du tiroir électrique déplacer les 4 vis de fixation.
- E** Para la limpieza de la maquina utilizar un paño mojado con agua. Si la maquina trabaja en ambiente polvoroso, es necesario limpiar con mayor frecuencia a la vez el exterior y el interior de la misma. Se aconseja sobre todo aspirar el polvo que se coloca sobre los componentes eléctricos internos. Por la apertura de la caja eléctrica remover los 4 tornillos de fijación.

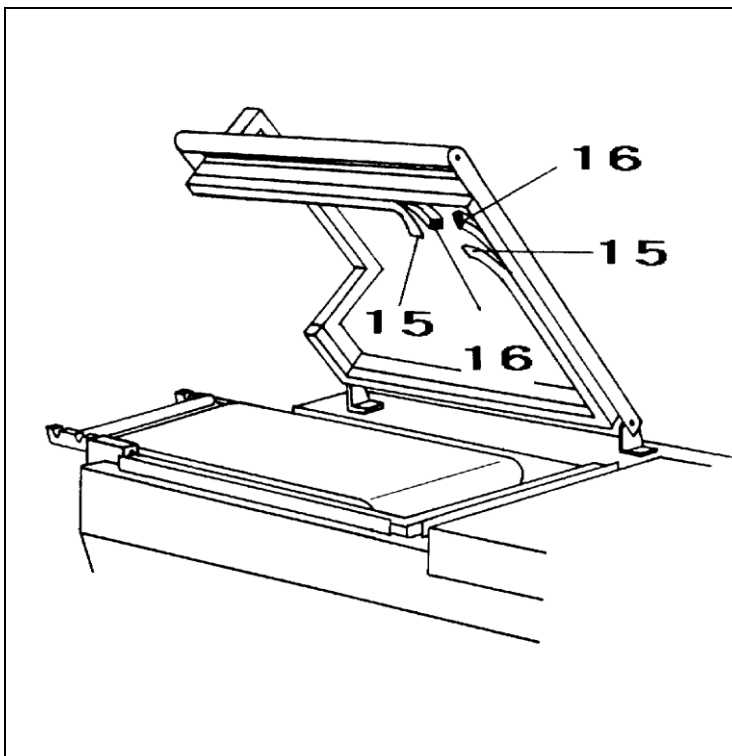
MANUTENZIONE ORDINARIA

22-CAMBIO TEFLON E GOMMA

Quando i riscontri in teflon (15) sono troppo usurati, sostituirli con quelli di ricambio facendo molta attenzione alla loro applicazione, lineare e piana. Pulire con detergente la gomma prima dell'applicazione del nastro di teflon autoadesivo.

Se anche la gomma (16) risulta deteriorata provvedere alla sua sostituzione nel modo seguente:

1. togliere la gomma vecchia
2. pulire la sede che la contiene
3. mettere alcune gocce di colla vinilica, oppure nastro biadesivo, sul lato della gomma che va ad appoggiarsi sul fondo del canalino
4. inserire la nuova gomma in modo lineare
5. pulire la gomma con detergente
6. applicare il nastro di teflon autoadesivo



23-PULIZIA DELLA MACCHINA

Per la pulizia della macchina utilizzare un panno inumidito con acqua.

Se la macchina lavora in ambiente polveroso é necessario pulire con maggiore frequenza sia l'esterno che l'interno della stessa.

Si consiglia soprattutto di aspirare la polvere che si deposita sui componenti elettrici interni. Per l'apertura del cassetto elettrico rimuovere le 4 viti di fissaggio.

**ORDINARY MAINTENANCE
DIE WARTUNG DER MASCHINE
MANUTENTION ORDINAIRE
MANUTENCION ORDINARIA**

**24-CHANGING THE SEALING BLADE
24-AUSWECHSELN DER SCHWEIßKLINGE
24-REMPACEMENT DE LA LAME SOUDEUSE
24-CAMBIO LAMINA SOLDADURA**

GB To replace the sealing blade (27) follow this procedure:

1. Clear the machine.
2. Bring the knob (9) in position 1.
3. Unscrew the 3 screws (40)-(41)-(42).
4. Take away the old sealing blade.
5. Clean the housing and if necessary, replace the insulating Teflon (44) of the centre terminal.
6. Insert the new sealing blade starting from the centre terminal and tighten the screw (41).
7. Sharpen the new sealing blade in line with the hole of the pistons (10) and (43).
8. Complete the insertion of the sealing blade in the whole housing.
9. Push the back piston (43) completely against the sealing blade so that it enters the blade hole and tighten the screw (42).
10. Push the knob (9) completely against the sealing blade, so that it enters the piston slot (10) and tighten the screw (40).
11. Trim the Teflon protruding from the centre terminal.
12. Make sure that the sealing blade (27) is positioned and tensioned properly.
13. Adjust the knob (9) to restore the sealing temperature.

D Um die schweißende Klinge (27) zu ersetzen, auf folgende Gebrauchsanweisungen achten:

1. Den Strom ausschalten.
2. Für den Knopf (9) die Stellung 1 wählen.
3. Die drei Schrauben (40)-(41)-(42) ausschrauben.
4. Die alte schweißende Klinge entfernen.
5. Deren Gehäuse reinigen und - wenn nötig - den Isolierteflon (44) der mittleren Schraubzwinge ersetzen.
6. Mit der mittleren Schraubzwinge die Einfügung der neuen schweißenden Klinge beginnen und die Schraube (41) anziehen.
7. Die neue schweißende Klinge beschneiden, damit sie sich hart am Loch der kleinen Kolben (10) und (43) befindet.
8. Die Einfügung der schweißenden Klinge zu Ende führen.
9. Auf den hinteren kleinen Kolben (43) in Richtung auf die schweißende Klinge so drücken, daß die Klinge in dessen Loch positioniert wird, und dann die Schraube (42) anziehen.
10. Auf den Knopf (9) in Richtung auf die schweißende Klinge so drücken, daß die Klinge in den Schlitz des kleinen Kolbens gesteckt wird (10), und dann die Schraube anziehen (40).
11. Den Teflon, der aus der mittleren Schraubzwinge vorspringt, beschneiden.
12. Sich vergewissern, daß die schweißende Klinge (27) korrekt und im Spannungszustand positioniert ist.
13. Den Knopf (9) regulieren, um die Schweißtemperatur wiederherzustellen.

F Pour substituer la lame de soudure (27) suivre cette procédure:

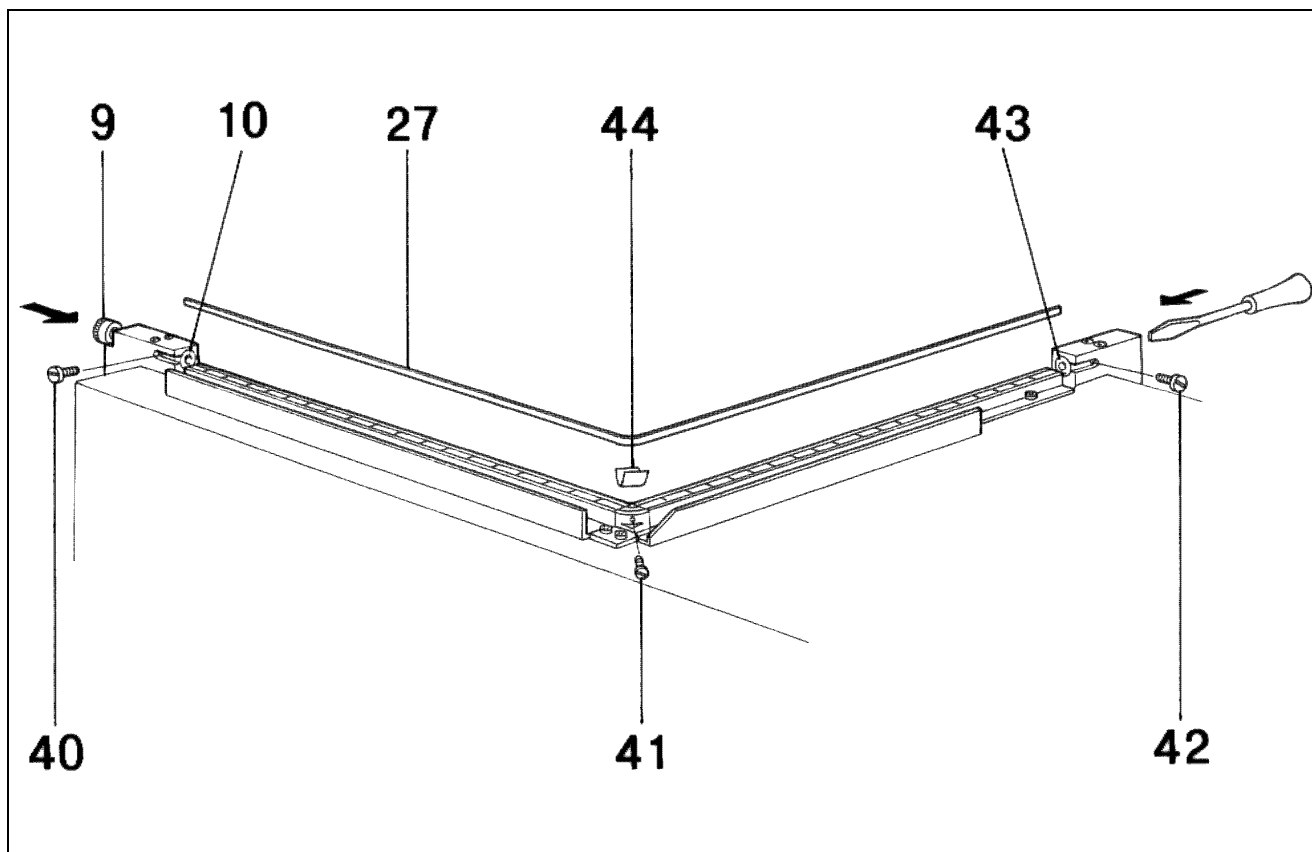
1. Enlever la tension à la machine.
2. Mettre sur la position 1 la poignée (9).
3. Dévisser les 3 vis (40)-(41)-(42).
4. Enlever la vieille lame de soudure.
5. Nettoyer le logement et si nécessaire le Téflon isolant (44) de la borne centrale.
6. Introduire la nouvelle lame de soudure en partant de la borne centrale et en serrant la vis (41).
7. Refiler la nouvelle lame de soudure sur le bord des trous des pistons (10) et (43).
8. Compléter l'insertion de la lame de soudure dans tout le logement.
9. Pousser à fond le piston postérieur (43) vers la lame de soudure de façon à ce que celle-ci entre dans le trou de ce dernier et serrer la vis (42).
10. Pousser à fond la poignée (9) vers la lame de façon à ce qu'elle entre dans la fissure du piston (10) et serrer la vis (40).
11. Refiler le Téflon de la borne centrale.
12. S'assurer que la lame de soudure (27) est bien positionnée et en tension.
13. Régler la poignée (9) pour rétablir la température de soudure.

E Para substituir la lamina soldadura (27) seguir este procedimiento:

1. Quitar tensión a la máquina.
2. Poner la manopla (9) en la posición 1.
3. Destornillar los 3 tornillos (40)-(41)-(42).
4. Quitar la lamina soldadora vieja.
5. Limpiar la sede y si necesario substituir el Teflon aislante (44) del torno central.
6. Insertar la lamina soldadora nueva desde el torno central y estrechar el tornillo (41).
7. Filetear la lamina soldadora nueva al hilo del agujero de los pistones (10) y (43).
8. Completar la inserción de la lamina soldadora en toda la sede.
9. Empujar al final el pistón posterior (43) hacia la lamina soldadora en manera que esa entre en el agujero del mismo y estrechar el tornillo (40).
10. Empujar hasta el final la manopla (9) hacia la lamina soldadora en manera que esa entre en el agujero del mismo y estrechar el tornillo (40).
11. Filetear el Teflon saliente desde el torno central.
12. Asegurarse que la lamina soldadora (27) sea en buena posición y en tensión.
13. Regular la manopla(9) para restablecer la temperatura de la soldadura.

MANUTENZIONE ORDINARIA

24-CAMBIO LAMA SALDANTE



Per sostituire la lama saldante (27) seguire questa procedura:

1. Togliere tensione alla macchina
2. Portare sulla posizione 1 la manopola (9)
3. Svitare le 3 viti (40)-(41)-(42)
4. Togliere la lama saldante vecchia
5. Pulire la sede e se necessario sostituire il teflon isolante (44) del morsetto centrale
6. Inserire la lama saldante nuova partendo dal morsetto centrale e stringere la vite (41)
7. Rifilare la lama saldante nuova a filo del foro dei pistoncini (10) e (43)
8. Completare l'inserimento della lama saldante in tutta la sede
9. Spingere a fondo il pistoncino posteriore (43) verso la lama saldante in modo che questa entri nel foro dello stesso e stringere la vite (42)
10. Spingere a fondo la manopola (9) verso la lama saldante in modo che questa entri nella fessura del pistoncino (10) e stringere la vite (40)
11. Rifilare il teflon sporgente dal morsetto centrale
12. Assicurarsi che la lama saldante (27) sia posizionata bene ed in tensione
13. Regolare la manopola (9) per ripristinare la temperatura di saldatura

**ORDINARY MAINTENANCE
DIE WARTUNG DER MASCHINE
MANUTENTION ORDINAIRE
MANUTENCION ORDINARIA**

25-SPARE PARTS
25-ERSATZTEILE
25-PIÈCES DETACHÉS
25-PARTICULARES DE RECAMBIO

	CODE CODENUMMER CODE CODIGO	ITEM DESCRIPTION BESCHREIBUNG DER TEILEN DÉNOMINATION DES PIÈCES DENOMONACIÓN PARTICULAR
01	S02A0404	Teflon liner Teflonstreifen Revêtement teflon Revestimiento teflon
02	FE385602	Sealing blade Schweissklinge Lame soudeuse Cuchilla soldante
03	FM350018	Upper neoprene rubber Obere Neoprengummi Caoutchouc néoprène supérieur Goma neoprene superior
04	S02A0305	Blade holder front/side bar Vordere/seitliche Klingehalter Stab Barre porte lame ant./lat. Barra anterior/lateral porta cuchilla
05	S0K00306	Blade holder complete clamp Komplett Klammer für Klingehalter Borne complet porte lame Borneo central completo
06	FM170002	Torsion bar Federdrehstab Barre de torsion Barra de torsion
07	S0K00604	Complete slotted microperforator Rädchen mit Nadeln Molette perforateur à picots Rueda con cava completa
08	S0K00605	Complete needles microperforator Rädchen mit Gummianschlag Ensemble perforateurs en eplingles Rueda con microperforador completa
09	S02A0602	Roll holder complete tube Komplett Rollenachse Tube porte bobine complet Tubo porta bobina completo
10	FE440612 (220V) FE440611 (110V)	Transformer Transformator Transformateur Trasformador

MANUTENZIONE ORDINARIA

25-PARTICOLARI DI RICAMBIO

	CODICE	DENOMINAZIONE PARTICOLARE
01	S02A0404	Rivestimento teflon
02	FE385602	Lama saldante
03	FM350018	Gomma neoprene superiore
04	S02A0305	Barretta ant./lat. porta lama
05	S0K00306	Morsetto porta lama completo
06	FM170002	Barra di torsione
07	S0K00604	Rotellina con cava completa
08	S0K00605	Rotellina con aghi completa
09	S02A0602	Tube porta bobina completo
10	FE440612 (220V) FE440611 (110V)	Trasformatore

**ORDINARY MAINTENANCE
DIE WARTUNG DER MASCHINE
MANUTENTION ORDINAIRE
MANUTENCION ORDINARIA**

26-WIRING DIAGRAM
26-SCHALTPLAN
26-SCHEMA ELECTRIQUE
26-ESQUEMA ELÉCTRICO

GB

IG Main switch
FU1 Fuse
FU2 Fuse
FU3 Fuse
KM1 Cutting contactor
KM2 Belt contactor
M1 Belt motor
T2 Belt timer
FC1 Cycle start limit switch
FC2 Sealing limit switch
L Pilot light
C1 Condenser
TR1 Cutting transformer

D

IG Zykluswähler
FU1 Sicherung
FU2 Sicherung
FU3 Sicherung
KM1 Kontaktglied des Schneidens
KM2 Kontaktglied des Förderband
M1 Motor des Förderband
T2 Zeitschaltur des Förderband
FC1 Endschalter für zyklusanfang
FC2 Endschalter der siegelung
L Linie Anzeigelampe
C1 Kondensator
TR1 Transformator des Schneidens

F

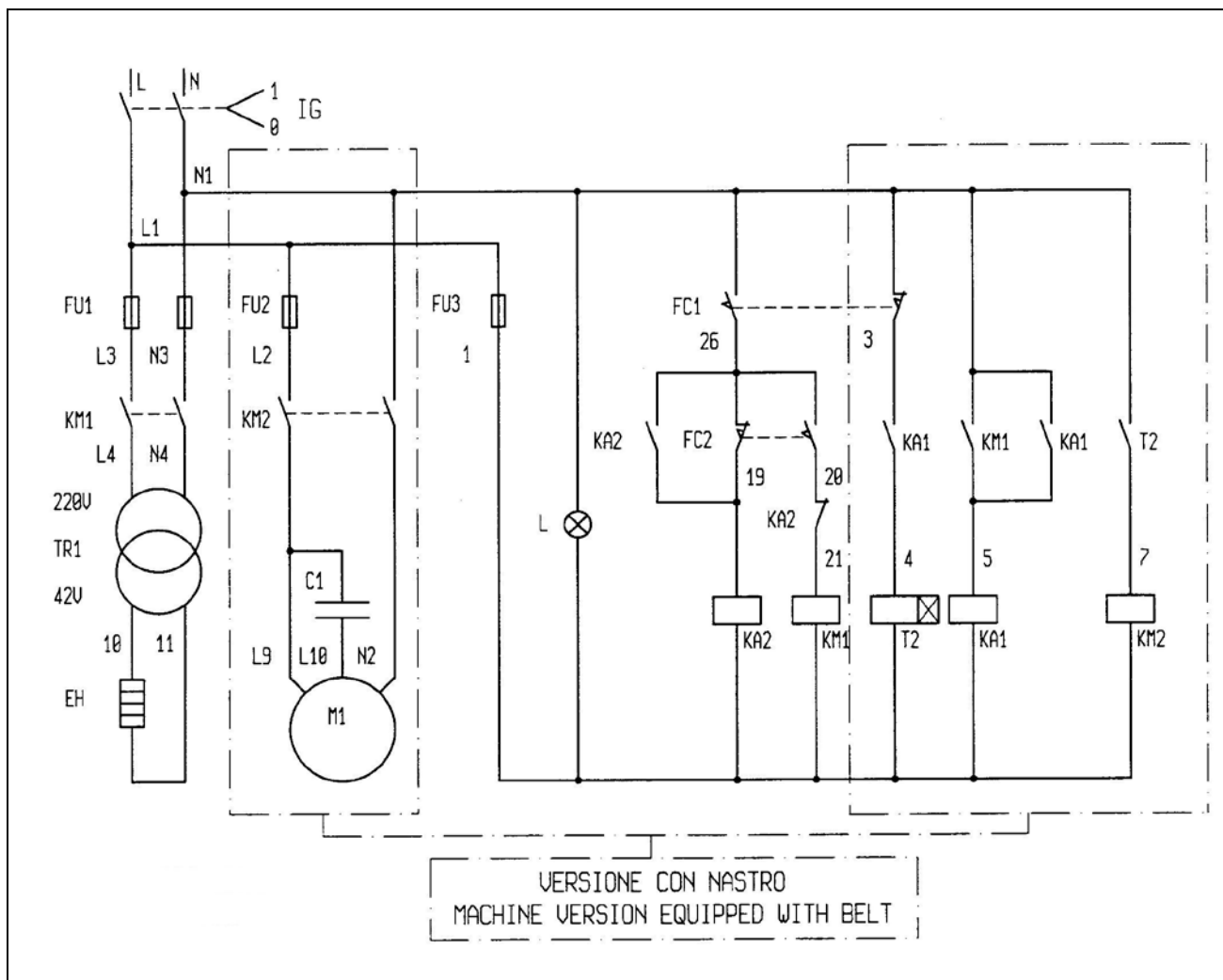
IG Interrupteur général
FU1 Fusible
FU2 Fusible
FU3 Fusible
KM1 Contacteur soudure
KM2 Contacteur du ruban
M1 Moteur du ruban
T2 Timer du ruban
FC1 Fin de course début du cycle
FC2 Fin de course de soudure
L Lampe témoin de ligne
C1 Condenseur
TR1 Transformateur découpage

E

IG Interruptor general
FU1 Fusible
FU2 Fusible
FU3 Fusible
KM1 Contador corte
KM2 Contador cinta
M1 Motor cinta
T2 Timer cinta
FC1 Final de carrera
FC2 Final de carrera de soldadura
L Lámpara piloto línea
C1 Condensador
TR1 Transformador de corte

MANUTENZIONE ORDINARIA

26-SCHEMA ELETTRICO



IG	Interruttore generale
FU1	Fusibile
FU2	Fusibile
FU3	Fusibile
KM1	Contattore taglio
KM2	Contattore nastro
M1	Motore nastro
T2	Timer nastro
FC1	Fincorsa inizio ciclo
FC2	Fincorsa saldatura
L	Lampada spia linea
C1	Condensatore
TR1	Trasformatore di taglio

**ORDINARY MAINTENANCE
DIE WARTUNG DER MASCHINE
MANUTENTION ORDINAIRE
MANUTENCION ORDINARIA**

27-DISASSEMBLING, DEMOLITION AND ELIMINATION OF RESIDUALS
27-DEMONTAGE, ABBAU UND ENTSORGUNG DER RÜCKSTÄNDE
27-DÉMONTAGE, DÉMOLITION ET ÉCOULEMENT DES RÉSIDUS
27-DESMONTAJE, DEMOLICIÓN Y DESECHO DE LOS RESIDUOS

GB



ATTENTION!

All operations about disassembling and demolition must be done by qualified personnel with mechanical and electrical expertise required to work in security conditions.

Proceed as follows:

1. disconnect machine from power mains
2. disassemble components

All wastes must be treated, eliminated or recycled according to their classification and to the procedures in force established by the laws in force in the country the equipment has been installed.

D



ACHTUNG!

Die Demontage- und Abbauarbeiten dürfen nur vom dafür qualifizierten Personal durchgeführt werden, das die zum sicheren Betrieb notwendigen mechanischen und elektrischen Fachkenntnisse besitzt.

Wie folgt vorgehen:

1. Die Maschine vom Stromnetz trennen
2. Die Bestandteile demontieren

Alle Rückstände müssen nach der Klassifizierung und nach den von den im Installationsort geltenden Gesetzen vorgeschriebenen Prozeduren behandelt, entsorgt oder wiederverwertet werden.

F



ATTENTION!

Le démontage et la démolition doivent être confiées à personnel spécialisé ayant les compétences nécessaires à travailler dans des conditions de sécurité.

Procéder de façon suivante:

1. disjoindre la machine de la tension de réseau
2. démonter les composants

Tous les résidus doivent être traités, écoulés et recyclés selon leur classification et selon les procédures prévues par les normes en vigueur dans les pays où la machine est installée.

E



ATENCIÓN!

Las tareas de desmontaje y demolición se deben encargar a personal especializado en dichas actividades y dotado de los equipos mecánicos y eléctricos necesarios para trabajar en condiciones de seguridad.

Proceder de la siguiente manera:

1. desconectar la máquina de la red de alimentación eléctrica
2. desmontar los componentes

Cada uno de los residuos se debe tratar, desechar o reciclar en función de la clasificación y de los procedimientos previstos por la legislación vigente en el país de la instalación.

MANUTENZIONE ORDINARIA

27-SMONTAGGIO, DEMOLIZIONE E SMALTIMENTO RESIDUI



ATTENZIONE!

Le operazioni di smontaggio e demolizione devono essere affidate a personale specializzato a tali attività e dotato delle competenze meccaniche ed elettriche necessarie a lavorare in condizioni di sicurezza.

Procedere nel seguente modo:

1. scollegare la macchina dalla rete di alimentazione elettrica
2. smontare i componenti

Ciascun rifiuto deve essere trattato, smaltito o riciclato in base alla classificazione ed alle procedure previste dalla legislazione vigente nel paese di installazione.

28-CERTIFICATE OF GUARANTEE
28-GARANTIESCHEIN
28-CERTIFICAT DE GARANTIE
28-CERTIFICACIÓN DE GARANTIA

- GB** 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.
- D** 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.
- F** La garantie est valable 12 mois à dater de l'installation, aux conditions du livret d'instructions. Veuillez remplir la carte postale, la détacher et nous l'envoyer.
- E** El período de garantía es de 12 meses a partir de la fecha de instalación a las condiciones descritas en el manual de instrucciones. Completar la parte posterior de la tarjeta postal en todas sus partes, cortar a lo largo de la línea punteada y enviar.

29-GUARANTEE CONDITIONS
29-GARANTIEBEDINGUNGEN
29-CONDITIONS DE GARANTIE
29-CONDICIONES DE GARANTIA

- GB** 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** 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 funktionellen Gründen Änderungen am Gerät vorzunehmen.**

- F** La garantie est valable 12 mois à dater de la installation de la machine. Cette garantie nous engage à échanger ou gratuitement toutes les pièces sur lesquelles nous trouvons un vice de matériel. Les réparations ou les échanges s'effectuent habituellement chez le fabricant; le transport ou la main-d'oeuvre sont aux frais du client. Si la réparation ou l'échange a lieu chez le client, c'est à ce dernier qu'incombent les frais de voyage, transfert et main-d'oeuvre. Les services afférents à la garantie doivent être pris en charge exclusivement par le fabricant ou le revendeur autorisé. Pour avoir droit à ces services, retournez la pièce défectueuse au fabricant ou au revendeur autorisé pour réparation ou échange. Le renvoi de la pièce réparée ou neuve est couvert par la garantie. La garantie tombe:
1. en cas de non-envoi postal du CERTIFICAT DE GARANTIE dûment rempli et signé dans les vingt jours qui suivent l'achat.
 2. en cas d'installation incorrecte, d'alimentation inadéquate, de négligence et de manipulation par toute personne non autorisée.
 3. en cas de modifications apportées à la machine sans le consentement écrit de la maison.
 4. au cas où le propriétaire de la machine ne serait plus le premeir acheteur.
- Minipack-Torre S.p.A. décline toute responsabilité, aux termes de la loi, pour les dommages aux personnes ou aux biens matériels qui dériveraient d'erreurs d'installation, de raccordement au réseau d'alimentation électrique ou de l'absence d'une mise à la terre et en cas de manipulations de la machine. Le fabricant se réserve le droit d'apporter toutes modifications répondant à des exigences techniques ou de fonctionnement.**

- E** El período de garantía es de 12 meses a partir de la fecha de instalación de la máquina. La misma consiste en la reparación o sustitución gratis de todas aquellas partes encontradas defectuosas. La reparación o sustitución se realizan en la sede de nuestra sociedad adebitando al comprador los gastos de transporte o mano de obra. Cuando la reparación o sustitución sean efectuadas en el domicilio del comprador, este será tenido a pagar los gastos de viaje, trasfuerimientos y mano de obra. La asistencia en garantía es ejecutada exclusivamente por la casa madre o el vendedor autorizado. Para adquirir el derecho a la asistencia de garantía se ruega de enviar a la casa madre o al vendedor autorizado la pieza defectuosa, para que sea ejecutada la reparación o sustitución de la misma. La entrega de dicha pieza reparada o sustituida entra en las obligaciones de la garantía. La garantía viene anulada por:
1. no enviar a través del correo el CERTIFICADO DE GARANTIA, que acompaña la máquina al momento de la compra, completo en todas sus partes y firmado, entro 20 días de la compra misma.
 2. por una instalación errada, tensión de alimentación equivocada, negligencia en el utilizo o mantenimiento realizado por personas no autorizadas.
 3. por modificaciones efectuadas en la máquina sin el permiso escrito de la casa madre.
 4. cuando la máquina no es más de propiedad del primer comprador.
- La Minipack Torre S.p.A. declina a norma de ley cualquier responsabilidad por daños a personas o cosas cuando sea efectuada una instalación errada o una conexión a la red de alimentación errada, o la esclusión de la puesta a tierra o en caso de mantenimientos errados de la máquina.**
La casa constructora se reserva el derecho de realizar modificaciones y cambios según las exigencias tecnicas y de funcionamiento.

28-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.

29-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, perchè 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.



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

Noi:
We:
Wir:
Nous:
Nosotros:

MINIPACK-TORRE S.p.A.
Via Provinciale, 54
24044 DALMINE (BG)

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
déclarions sous notre exclusive responsabilité que le produit
declaramos bajo la nuestra exclusiva responsabilidad que el producto

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

eco modular

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:

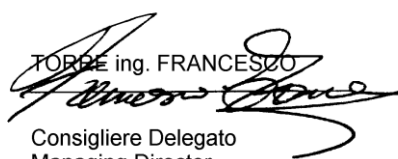
98/37/CE
89/336/CEE
73/23/CEE

E inoltre dichiariamo che sono state applicate le seguenti norme armonizzate:
And furthernore 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 declaramos 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
Type
Tipo

Matricola
Serial n°
Kennummer
No. de série
No. de matrícula

Collaudo
Test n°
Abnahmeprüfung
Essai
Ensayo

Data di acquisto
Date of purchase
Einkaufdatum
Date d'achat
Fecha de compra

Tipo
Type
Typ
Type
Tipo

Matricola
Serial n°
Kennummer
No. de série
No. de matrícula

Collaudo
Test n°
Abnahmeprüfung
Essai
Ensayo

CERTIFICATO DI GARANZIA
CERTIFICATE OF GUARANTEE
GARANTIESCHEIN
BULLETIN DE GARANTIE
CERTIFICADO DE GARANTIA

Data e timbro rivenditore
Date and dealer's stamp
Datum und stempel des verkaufers
Date et timbre du revendeur
Fecha y timbre del revendedor

Indirizzo acquirente
Customer address
Adresse des Abnehmers
Adresse de l'acheteur
Dirección del comprador

Data di acquisto
Date of purchase
Einkaufdatum
Date d'achat
Fecha de compra



Minipack-torre S.p.A.

Via Provinciale, 54-24044 DALMINE (BG)-ITALY
Tel. (035) 563525 (4 linee r.a.) TLX303055 MIPACK I
Fax (035) 564945-Cod.Fisc.01633550163



Spett.le

Minipack-torre S.p.A.

Via Provinciale, 54
24044 DALMINE (BG)
ITALY

MADE IN ITALY