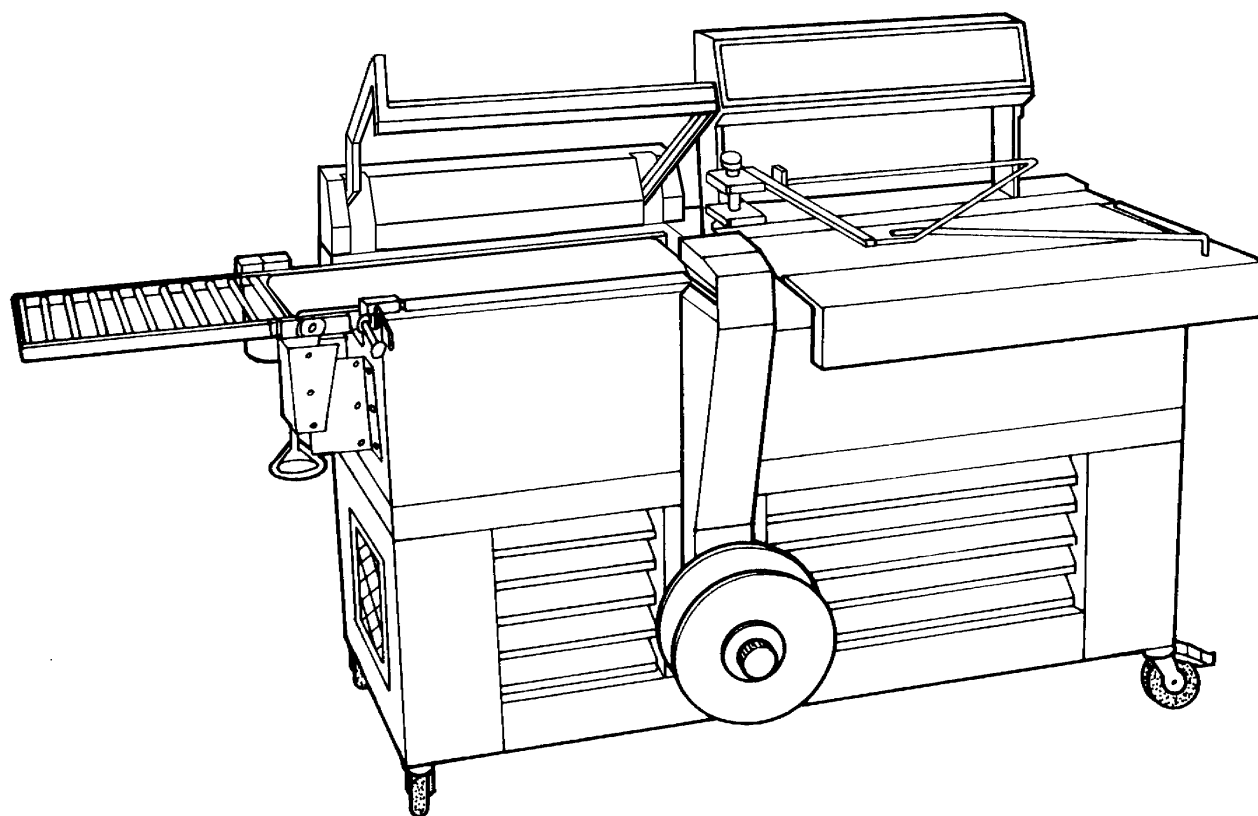




**Libretto d'istruzione
Instruction manual
Bedienungsanleitung
Livret d'instructions
Manual de instrucciones**

Ecomatic



Leggere attentamente questo libretto prima di installare ed usare la macchina
Carefully read this booklet before installing and using the machine
Lesen Sie die vorliegende Broschüre vor Gebrauch und Installation der Maschine aufmerksam durch
Lire attentivement ce fascicule avant d'installer et d'utiliser la machine
Leer atentamente este manual antes de instalar y usar la máquina



DOC. N. FM111013
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

GB	INDEX
----	-------

1-	Introduction	page 1
2-	Performances of packaging machine	page 1
3-	Machine identification	page 1
4-	Weight and dimensions of packed machine	page 3
5-	Machine weight and dimensions	page 3
MACHINE INSTALLATION		
6-	Transport and positioning	page 5
7-	Electrical connections	page 9
MACHINE ADJUSTMENT AND SETTING UP		
8-	Control of rotation direction	page 11
9-	Adjustment	page 13
10-	Film insertion	page 29
11-	Photocell adjustment	page 35
12-	Package size adjustment	page 39
13-	Conveyor belt adjustment	page 39
LIMITS AND CONDITIONS IN THE USE OF MACHINE		
14-	Max. packing sizes	page 41
15-	Machine operating conditions	page 41
16-	Items which must not be packed	page 41
FILM FEATURES		
17-	Films to be used	page 43
18-	Calculating band A	page 43
SAFETY STANDARDS		
19-	Warnings	page 45
ORDINARY MAINTENANCE		
20-	Precautions for ordinary maintenance interventions	page 49
21-	Sealing blade cleaning	page 49
22-	Plastic film removal	page 51
23-	Control of cooling liquid	page 51
24-	Machine cleaning	page 51
25-	Rubber and teflon replacement	page 53
26-	Cams adjustment	page 55
27-	Replacement of sealing blade	page 57
28-	Wiring diagram	page 59
29-	Key wiring diagram	page 61
30-	Spare parts	page 63
31-	Disassembling, demolition and elimination of residuals	page 63
32-	Certificate of guarantee	page 65
33-	Guarantee conditions	page 65
	EC declaration of conformity	page 67

F	SOMMAIRE
---	----------

1-	Avant-propos	p.01
2-	Performance de l'emballuse	p.01
3-	Identification de la machine	p.01
4-	Poids et dimensions de la machine emballée	p.03
5-	Poids et dimensions de la machine	p.03
INSTALLATION DE LA MACHINE		
6-	Transport et positionnement	p.05
7-	Raccordement électrique	p.09
RÉGLAGE ET PRÉPARATION DE LA MACHINE		
8-	Contrôle du sens de rotation	p.11
9-	Réglage	p.13
10-	Introduction du rouleau de pellicule	P.29
11-	Réglage de la cellule photoélectrique	p.35
12-	Réglage des dimensions du paquet	p.39
13-	Réglage du ruban transporteur	p.39
LIMITES ET CONDITIONS D'USAGE DE LA MACHINE		
14-	Dimensions max. de la confection	p.41
15-	Conditions opérationnelles de la machine	p.41
16-	Emballages à éviter	p.41
CARACTÉRISTIQUES DE LA PELLICULE		
17-	Pellicules préconisées	p.43
18-	Calcul du bord "A"	p.43
NORMES DE SECURITÉ		
19-	Avertissements	p.45
ENTRETIEN PERIODIQUE		
20-	Précautions à prendre avant d'intervenir	p.49
21-	Nettoyage de la lame soudante	p.49
22-	Enlèvement des déchets de plastique	p.51
23-	Contrôle du liquide de refroidissement	p.51
24-	Nettoyage de la machine	p.51
25-	Changement du teflon et du caoutchouc	p.53
26-	Réglage des cammes	p.55
27-	Changement de la lame soudante	p.57
28-	Schéma électrique	p.59
29-	Description du schéma électrique	p.61
30-	Pièces détachés	p.63
31-	Démontage, démolition et écoulement des résidus	p.63
32-	Certificat de garantie	p.65
33-	Conditions de garantie	p.65
	Declaration CE de conformité	p.67

D	INHALT
---	--------

1-	Einleitung	S.1
2-	Leistungen der Verpackungsmaschine	S.1
3-	Identifizierung der Maschine	S.1
4-	Gewicht und Abmessungen des verpackten Geräts	S.3
5-	Gewicht und Abmessungen des Geräts	S.3
INSTALLATION DER MASCHINE		
6-	Transport und Aufstellung	S.5
7-	Elektrischer Anschluß	S.9
EINSTELLUNG UND BEREITSTELLUNG DER MASCHINE		
8-	Kontrolle der Rotationsrichtung	S.11
9-	Einstellung	S.13
10-	Einführung der Folie	S.29
11-	Einstellung der Fotozelle	S.35
12-	Einstellung der Verpackungsgröße	S.39
13-	Einstellung des Transportbands	S.39
EINSCHRÄNKUNGEN UND ANWENDUNGSWEISE DER MASCHINE		
14-	Maximale Verpackungsmasse	S.41
15-	Betriebsbedingungen der Maschine	S.41
16-	Was nicht verpackt werden darf	S.41
FOLIENEIGENSCHAFTEN		
17-	Verwendbare Folien	S.43
18-	Berechnung von Seite A	S.43
SICHERHEITSBESTIMMUNGEN		
19-	Warnhinweise	S.45
REGELMÄSSIGE WARTUNG		
20-	Vorsichtsmassnahmen bei regelmässiger Wartung	S.49
21-	Reinigung der Schweissklinge	S.49
22-	Die Entfernung von Abfällen des plastischen Films	S.51
23-	Kontrolle der Kühlflüssigkeit	S.51
24-	Reinigung der Maschine	S.51
25-	Austausch von Teflon und Gummi	S.53
26-	Einstellung der Nocken	S.55
27-	Austausch der Schweissklinge	S.57
28-	Elektroschema	S.59
29-	Legende Elektroschema	S.61
30-	Ersatzteile	S.63
31-	Demontage, abbau und entsorgung der rückstände	S.63
32-	Garantiebescheinigung	S.65
33-	Garantiebedingungen	S.65
	EG konformitätserklärung	S.67

E	ÍNDICE
---	--------

1-	Prefacio	pág.1
2-	Rendimientos de la máquina empaquetadora	pág.1
3-	Identificación de la máquina	pág.1
4-	Peso y medidas del embalaje de la maquina	pág.3
5-	Peso y medidas de la maquina	pág.3
INSTALACIÓN DE LA MÁQUINA		
6-	Transporte y posicionamiento	pág.5
7-	Conexión eléctrica	pág.9
REGULACIÓN Y PREPARACIÓN DE LA MÁQUINA		
8-	Control del sentido de rotación	pág.11
9-	Regulación	pág.13
10-	Introducción de la película	pág.29
11-	Regulación de la fotocélula	pág.35
12-	Regulación del formato del paquete	pág.39
13-	Regulación de la cinta transportadora	pág.39
LIMITACIONES Y CONDICIONES DE USO DE LA MÁQUINA		
14-	Dimensiones máx. de la confección	pág.41
15-	Condiciones operativas de la máquina	pág.41
16-	Productos que no tienen que ser empaquetados	pág.41
CARACTERÍSTICAS DE LA PELÍCULA		
17-	Películas a usar	pág.43
18-	Cálculo del ancho A	pág.43
NORMAS DE SEGURIDAD		
19-	Advertencias	pág.45
MANTENIMIENTO ORDINARIO		
20-	Precauciones a tomar para efectuar el mantenimiento ordinario	pág.49
21-	Limpieza de la cuchilla de soldadura	pág.49
22-	Remoción de recortes de film plástico	pág.51
23-	Control del líquido refrigerante	pág.51
24-	Limpieza de la máquina	pág.51
25-	Sustitución de la cinta de teflón y de la guarnición de caucho	pág.53
26-	Regulación de las palancas	pág.55
27-	Sustitución de la cuchilla de soldadura	pág.57
28-	Esquema eléctrico	pág.59
29-	Leyenda esquema eléctrico	pág.61
30-	Piezas de recambio	pág.63
31-	Desmontaje, demolición y desecho de los residuos	pág.63
32-	Certificado de garantía	pág.65
33-	Condiciones de garantía	pág.65
	Declaración de conformidad	pág.67

INDICE

1- Prefazione	pag.2
2- Prestazioni della macchina confezionatrice	pag.2
3- Identificazione della macchina	pag.2
4- Peso e dimensioni della macchina imballata	pag.4
5- Peso e dimensioni della macchina	pag.4

INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA

6- Trasporto e posizionamento	pag.6
7- Collegamento elettrico	pag.10

REGOLAZIONE ED APPRONTAMENTO MACCHINA

8- Controllo senso di rotazione	pag.12
9- Regolazione	pag.14
10- Inserimento film	pag.30
11- Regolazione fotocellula	pag.36
12- Regolazione formato della confezione	pag.40
13- Regolazione nastro trasportatore	pag.40

LIMITAZIONI E CONDIZIONI D'USO DELLA MACCHINA

14- Dimensioni max. della confezione	pag.42
15- Condizioni operative della macchina	pag.42
16- Ciò che non si deve confezionare	pag.42

CARATTERISTICHE DEL FILM

17- Films da adoperare	pag.44
18- Calcolo della fascia A	pag.44

NORME DI SICUREZZA

19- Avvertimenti	pag.46
------------------	--------

MANUTENZIONE ORDINARIA

20- Cautele per interventi di manutenzione ordinaria	pag.50
21- Pulizia lama saldante	pag.50
22- Rimozione sfridi di film	pag.52
23- Controllo liquido di raffreddamento	pag.52
24- Pulizia della macchina	pag.52
25- Cambio teflon e gomma	pag.54
26- Regolazione delle camme	pag.56
27- Cambio lama saldante	pag.58
28- Schema elettrico	pag.60
29- Legenda schema elettrico	pag.62
30- Particolari di ricambio	pag.64
31- Smontaggio, demolizione e smaltimento residui	pag.64
32- Certificato di garanzia	pag.66
33- Condizioni di garanzia	pag.66
Dichiarazione CE di conformità	pag.67

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 packaging system is the only one of its kind and has achieved worldwide success with over 50000 units operating in the packaging and wrapping field. It is handy, low-priced and rational and protected by patents at home and abroad. The technological concept underlining its design, as well as the quality of the components and materials used in the manufacturing and testing process are the best assurance of proper operation and long-lasting reliability.
- 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. Il est pratique, super-économique, rationnel, protégé par les 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'EMBALLÉUSE
2-RENDIMIENTOS DE LA MÁQUINA EMPAQUETADORA

- GB** ECOMATIC is a compact automatic L-sealer machine to be used with shrinkwrapping and non shrinkwrapping films. Both technical grade and foodgrade films can be used (thickness up to 40 micron) manufactured and distributed by Minipack-Torre Spa. Centerfolded film can be micropunched or not when passing through the punches of the machine itself. The possibility to link the machine with its shrinking tunnel allows to pack up to 1000 pieces/hour.
- D** Die automatische Verpackungsmachine ECOMATIC arbeitet auch mit allen plastischen Schrumpfolien. Das Gerät hat außergewöhnliche Eigenschaften. Es können Folien mit Stärken bis 40 micron und für den Nahrungsmittelbereich verwendet werden, die durch Minipack-Torre Spa hergestellt und vertrieben werden. Einfach gefalteten Folien können teilweise durch den Mikrolocher der Maschine perforiert werden. Die Maschine kann bis zu 1000 Verpackungen pro Stunde ausführen, wenn Sie mit dem Schrumpftunnel verbunden ist.
- F** La machine conditionneuse mod. ECOMATIC peut travailler aussi avec toutes pellicules thermorétractables ; elle est compacte, avec grandes performances. Vous pouvez utiliser pellicules de 15 à 40 micron d'épaisseur, du type technique ou pour aliments, produites et distribuées par Minipack-Torre Spa. La pellicule monopleie peut être micropercée ou non; il est suffisant de la faire passer à travers la microperceuse de la machine même. La soudeuse peut être accouplée au tunnel de rétraction et permet d'emballer jusqu'à 1000 pièces par heure.
- E** ECOMATIC es una máquina soldadora angular automática para películas de plástico termoretraíbles o no, compacta y de altas prestaciones. Se pueden utilizar películas con espesores hasta 40 micrones ya sea de tipo técnico como alimenticio, producidos y distribuidos por Minipack-Torre Spa. La película utilizada en la ejecución de monoplegado puede ser de tipo microperforado o no, pasando a través de los microperforadores de la misma máquina. La posibilidad de combinarla con el túnel para la termoretracción permite, con extremada facilidad de utilización, empaquetar hasta 1000 piezas/h.

3-MACHINE IDENTIFICATION
3-IDENTIFIZIERUNG DER MASCHINE
3-IDENTIFICATION DE LA MACHINE
3-IDENTIFICACIÓN DE LA MÁQUINA

- 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'imballaggio 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 ECOMATIC è una macchina saldatrice angolare automatica per film plastici termoretraibili e non, compatta e di alte prestazioni. Possono essere utilizzati films con spessori fino a 40 micron sia di tipo tecnico che alimentare, prodotti e distribuiti dalla MINIPACK-TORRE S.p.A.

Il film utilizzato in esecuzione monopiega può essere microforato o no, passando attraverso i microforatori della macchina stessa.

La possibilità di abbinarla al tunnel per la retrazione, consente, con estrema facilità di utilizzo, di confezionare fino a 1000 pezzi ogni ora.

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.

		MINIPACK [®] - TORRE S.p.A. 24044 DALMINE (BG) - ITALY	
V [~]	Hz	W	A
		MOD	
		ANNO	
		MATR.	

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

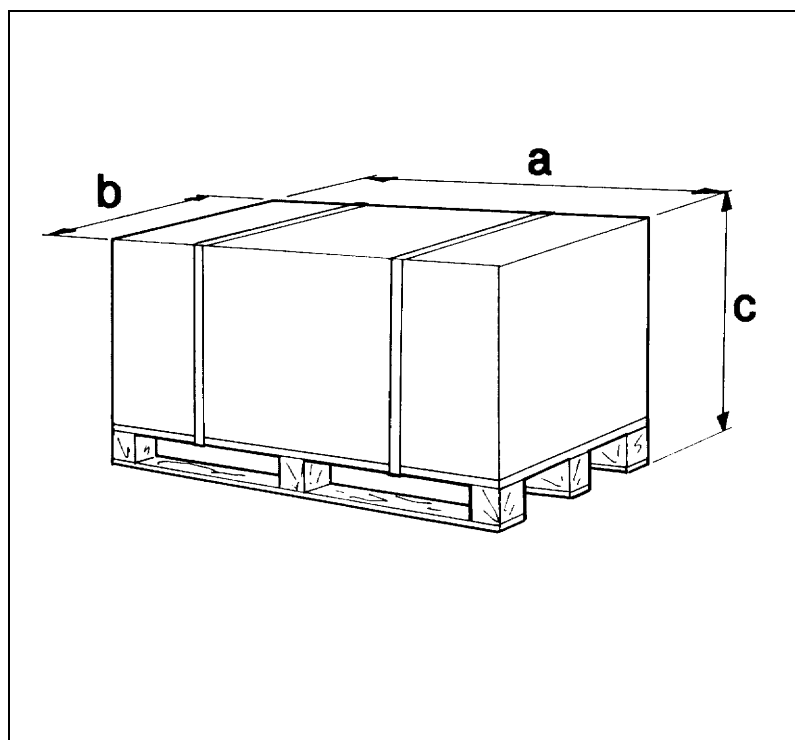
a = mm 1820
b = mm 900
c = mm 1415
GB Weight = Kg 279
D Gewicht = Kg 279
F Poids = Kg 279
E Peso = Kg 279

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

a = mm 2230
b = mm 1400
c = mm 870
GB Weight = Kg 242
D Gewicht = Kg 242
F Poids = Kg 242
E Peso = Kg 242

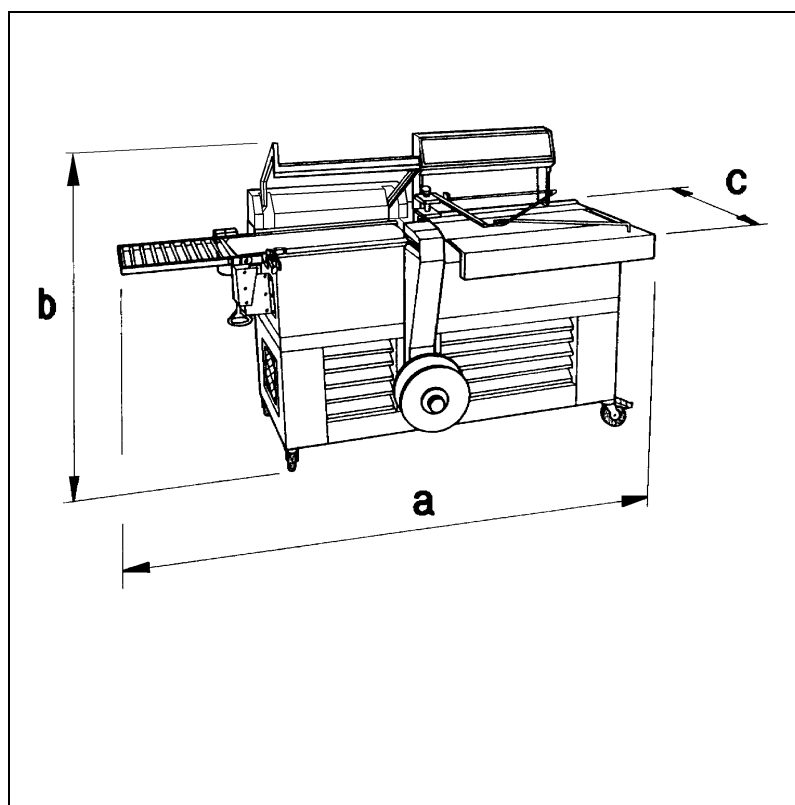
4-PESO E DIMENSIONI DELLA MACCHINA IMBALLATA

a=mm1820
b=mm900
c=mm1415
Peso=Kg279



5-PESO E DIMENSIONI DELLA MACCHINA

a=mm2230
b=mm1400
c=mm 870
Peso=Kg242



**MACHINE INSTALLATION
INSTALLATION DER MASCHINE
INSTALLATION DE LA MACHINE
INSTALACIÓN DE LA MÁQUINA**

6-TRANSPORT AND POSITIONING
6-TRANSPORT UND AUFSTELLUNG
6-TRANSPORT ET POSITIONNEMENT
6-TRANSPORTE Y POSICIONAMIENTO

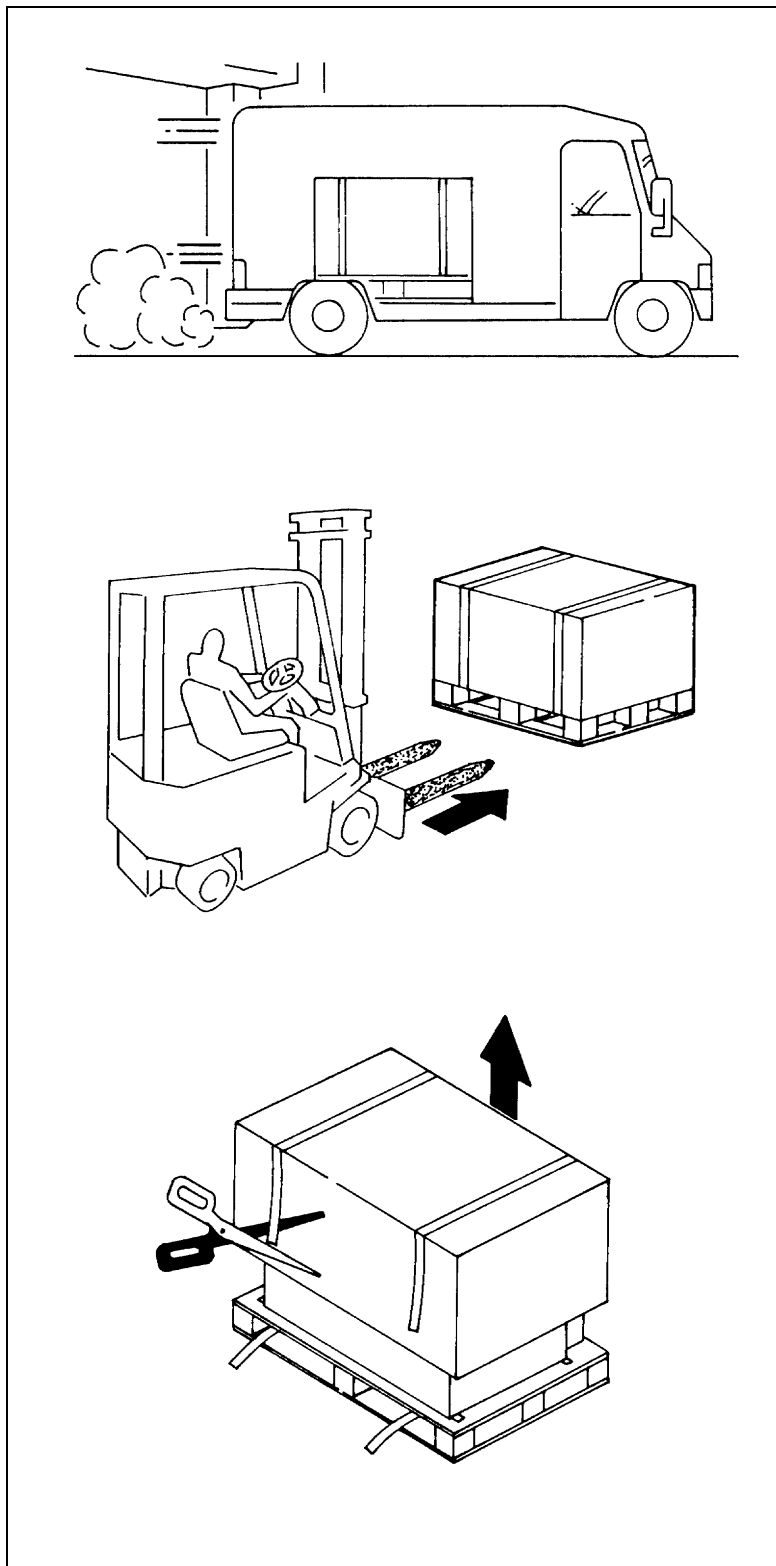
- GB** It is recommended to handle with great care during transport and positioning!
- D** Transport und Aufstellung der Maschine sollten mit Vorsicht erfolgen!
- F** Pour le transport et le positionnement de la machine on recommande de manoeuvrer avec beaucoup de précaution!
- E** En el transporte y 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.
- D** Schneiden Sie das Band mit Schere (schützen Sie Ihre Augen mit Brillen) und ziehen Sie den Karton ab.
- F** Couper avec une ciseaux le feuillard (ayant soins de se proteger les yeux avec des lunettes de protection) et. enlever le carton d'emballage.
- E** Cortar la cinta con unas tijeras (protegerse los ojos con gaffas protectoras) y quitar la caja de carton.

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 gli occhiali) e sfilare il cartone.

**MACHINE INSTALLATION
INSTALLATION DER MASCHINE
INSTALLATION DE LA MACHINE
INSTALLACIÓN DE LA MÁQUINA**

6-TRANSPORT AND POSITIONING
6-TRANSPORT UND AUFSTELLUNG
6-TRANSPORT ET POSITIONNEMENT
6-TRANSPORTE Y POSICIONAMIENTO

- GB** Unscrew the 4 fastening screws, putting the 4 plates (A) back inside the machine.
- D** Die 4 Fixierschrauben an der Palette lösen und die Halterungen (A) in die Maschine einschieben.
- F** Dévisser les 4 vis de fixation de la palette, en reportant les 4 plaquettes (A) à l'intérieur de la machine.
- E** Desenrosque los 4 tornillos de sujeción a la paleta, colocando en el interior de la máquina las 4 placas (A).

- GB** Position the roller way (1), coupling it to the conveyor belt (2).
- D** Rollenelement (1) positionieren und mit dem Transportband (2) verbinden.
- F** Positionner la voie à rouleau (1) en l'accrochant au ruban transporteur (2).
- E** Coloque el transportador de rodillos (1), enganchándolo a la cinta transportadora (2).

- GB** Place the machine in a suitable environment free from humidity, gases, explosives, combustible materials!

- 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

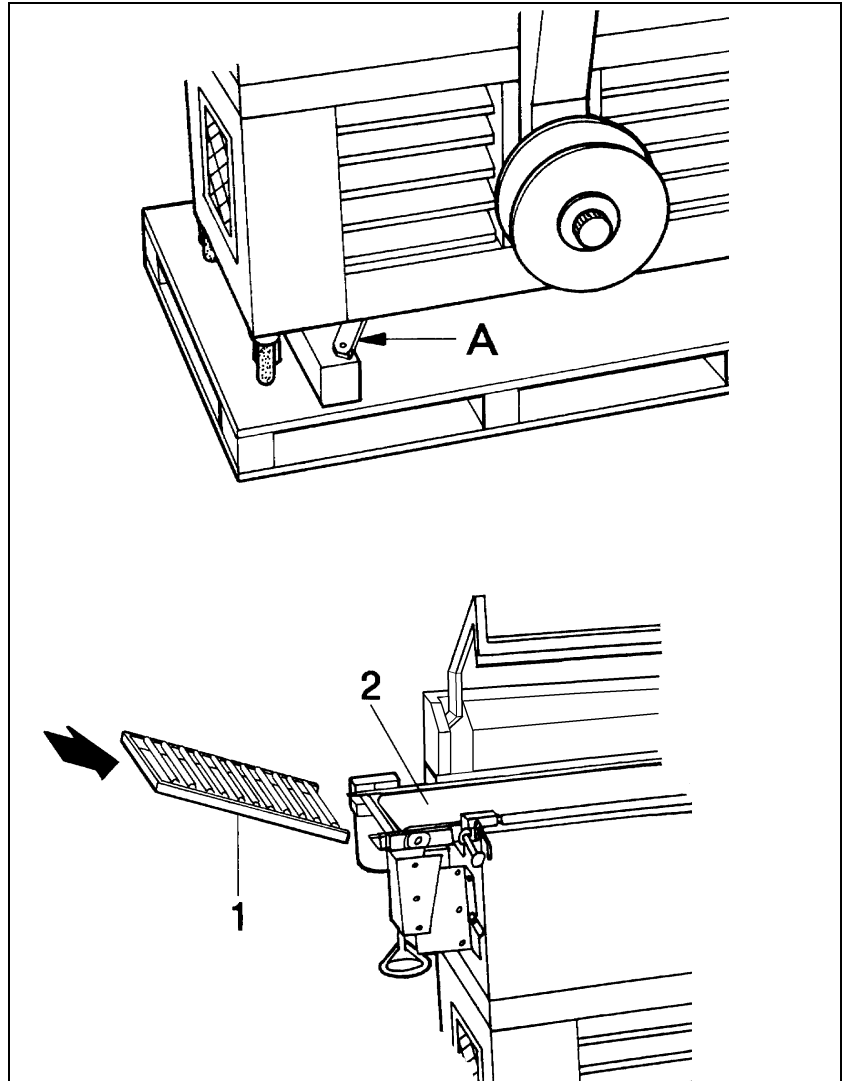
Grado de protección de la máquina = IP20

El ruido aéreo producido de la máquina es inferior a 70dB

INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA

6-TRASPORTO E POSIZIONAMENTO

Svitare le 4 viti di fissaggio al pallet, riportando all'interno della macchina le 4 piastrine (A).



Posizionare la rulliera (1) agganciandola al nastro trasportatore (2).

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 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
INSTALLATION DER MASCHINE
INSTALLATION DE LA MACHINE
INSTALACIÓN DE LA MÁQUINA**

7-ELECTRICAL CONNECTIONS
7-ELEKTRISCHER ANSCHLUß
7-RACCORDÉMENT 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!**

GB GROUNDING OF THE UNIT IS OBLIGATORY!

D DAS GERÄT DARF NICHT OHNE ERDUNG BETRIEBEN WERDEN!

F LA MISE A LA TERRE DE LA MACHINE EST IMPERATIVE!

E ES OBLIGATORIO LA CONEXIÓN A TIERRA!

GB Before executing the electrical connections, make sure the mains voltage matches the one on the plate on machine rear 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 réglementations de sécurité en vigueur. En cas de doutes, contactez l'organisme qui distribue l'énergie électrique.

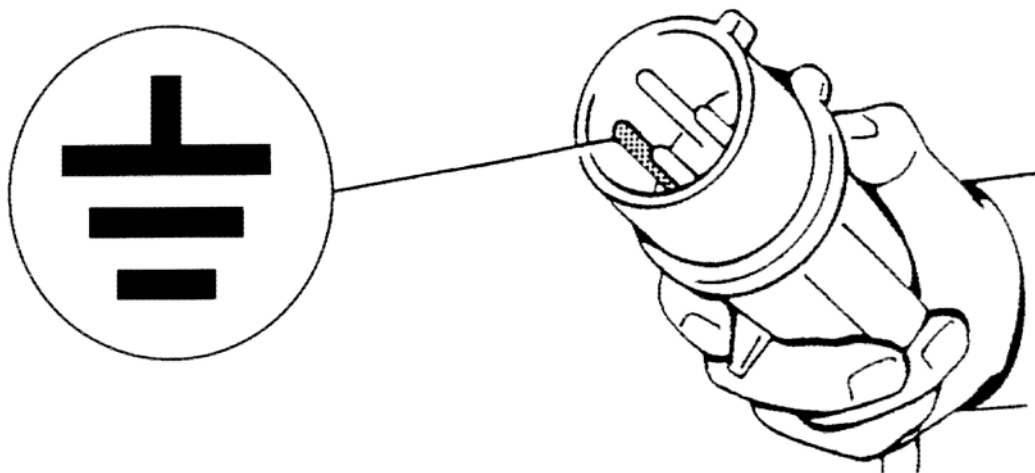
E Antes de efectuar la conexión eléctrica, asegurarse que la tensión de la red corresponda al voltaje indicado en la tarjeta puesta en la parte posterior de la máquina y que la conexión a tierra sea conforme a las normas de seguridad vigentes. En caso de dudas sobre la tensión de la red contactar la sociedad local distribuidora de la energía eléctrica.

INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA

7-COLLEGAMENTO ELETTRICO

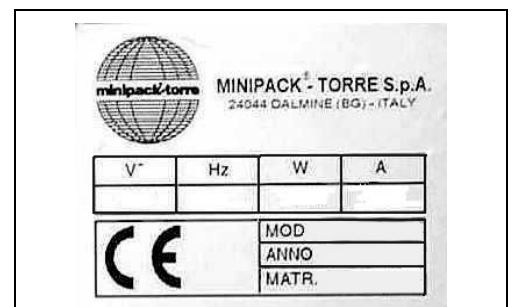
RISPETTARE LE NORME PER LA SICUREZZA SUL LAVORO!

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 ADJUSTMENT AND SETTING UP
EINSTELLUNG UND BEREITSTELLUNG DER MASCHINE
REGLAGE ET PREPARATION DE LA MACHINE
REGULACIÓN Y PREPARACIÓN DE LA MÁQUINA**

8-CONTROL OF ROTATION DIRECTION
8-KONTROLLE DER ROTATIONSRICHTUNG
8-CONTRÔLE DU SENS DE ROTATION
8-CONTROL DEL SENTIDO DE ROTACIÓN

GB To check the correct direction of rotation of machine:

1. Turn the main switch (3) into pos. ON.
2. Unscrew the four screws of the electric box on machine rear and pull the box off for about 30 cm.
3. Slide guard lid of KM5 contactor and press the button verify the conveyor belt (6) is turning as shown in the picture.
4. In case it turns in the wrong way, switch the machine off and reverse the two phases of the power plug.
5. Close the electric box.
6. Turn the main switch (3) into pos. ON and press START (4), the sealing frame will automatically lift and the machine is ready for the next settings.

REPEAT OPERATIONS FROM POINT 1 TO POINT 3 EACH TIME YOU REVERSE THE PLUG.

D Um die korrekte Rotationsrichtung der Maschine festzustellen:

1. Den Hauptschalter (3) auf ON stellen.
2. Die 4 Schrauben auf der Hinterseite der elektrischen Anlage lösen, um letztere zirka 30 cm herauszuziehen.
3. Der schützdeckel den Kontaktschalter KM5 ausfädeln und den knopf drücken prüfen, ob der Film (6) in der auf der Abbildung angegebenen Richtung verläuft.
4. Wenn der Film (6) in der falschen Richtung läuft, die Spannung unterbrechen und die beiden Phasen der Versorgungsleitung austauschen.
5. Die elektrische Anlage schliessen.
6. Den Hauptschalter (3) auf Position ON stellen und die START-Taste (4) betätigen. Der schweißrahmen hebt automatisch an und die Maschine steht für weitere Einstellungen bereit.

NACH JEDEM WECHSEL DES STECKERS SCHRITTE 1-2-3 WIEDERHOLEN.

F Pour établir le correct sens de rotation de la machine il faut:

1. Tourner l'interrupteur général dans la pos. ON
2. Dévisser les 4 vis sur la partie postérieure du raccordement électrique pour l'extraire de 30 cm environ
3. Désenfiler le couvercle de protection du contacteur KM5 et presser le bouton vérifier que le ruban d'alimentation (6) tourne vers le sens indiqué dans le dessin
4. Couper tension à la machine et renverser deux phases de la prise d'alimentation si le ruban tourne dans le sens contraire
5. Serrer le tiroir de distribution
6. Tourner l'interrupteur général (3) dans la pos. ON et pousser le bouton de marche. Le châssis de soudure se souleva automatiquement et la machine est prête pour les réglages suivants

RÉPÉTER LES PREMIÈRES 3 OPÉRATIONS CHAQUE FOIS VOUS ALLEZ CHANGER LA PRISE D'ALIMENTATION.

E Para establecer el sentido correcto de rotación de la máquina:

1. Gire el interruptor general (3) hacia la posición ON.
2. Desenrosque los 4 tornillos de la parte trasera de la instalación eléctrica, para poderla extraer 30 cm aproximadamente.
3. Soltar la tapa de protección del cuentahoras KM5 y apretar el pulsador controle que la cinta de alimentación (6) gire en el sentido indicado en la figura.
4. Si la cinta (6) se mueve hacia el sentido contrario, corte la corriente e invierta dos fases del enchufe de alimentación.
5. Cierre nuevamente la caja eléctrica.
6. Gire el interruptor general (3) hacia la posición ON y apriete el pulsador START (4). El chasis soldador se alzará automáticamente y la máquina estará lista para las próximas regulaciones.

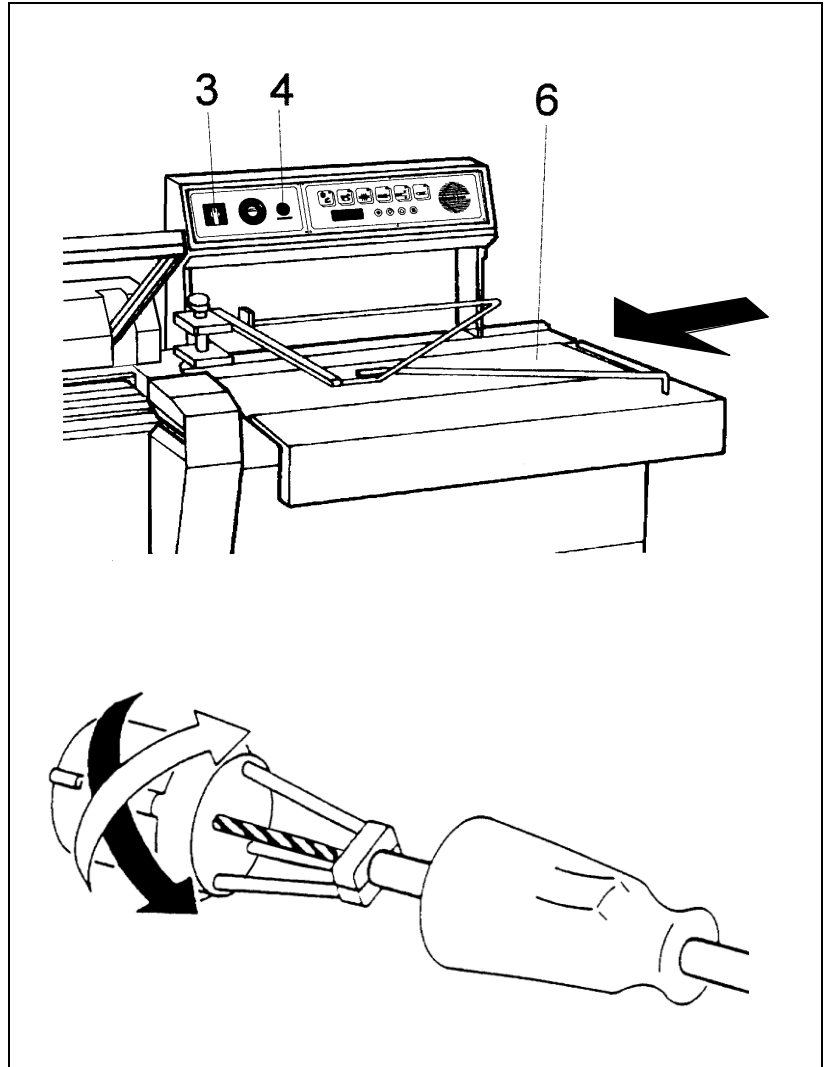
CADA VEZ QUE SUSTITUYA EL ENCHUFE DE ALIMENTACIÓN, REPITA LAS OPERACIONES DE LOS PUNTOS 1-2-3.

REGOLAZIONE ED APPRONTAMENTO MACCHINA

8-CONTROLLO SENSO DI ROTAZIONE

Per stabilire il corretto senso di rotazione della macchina:

1. Ruotare l'interruttore generale (3) nella posizione ON.
2. Svitare le 4 viti della parte posteriore dell'impianto elettrico per poterlo estrarre circa 30 cm.
3. Sfilare il coperchio di protezione del contattore KM5 e premere il pulsante verificare che il nastro di alimentazione (6) ruoti nel senso indicato in figura.
4. Se il nastro (6) si muove in senso contrario togliere tensione e invertire due fasi della presa di alimentazione.
5. Richiudere il cassetto elettrico.
6. Ruotare l'interruttore generale (3) nella pos. ON e premere il pulsante START (4).
Il telaio saldante si alzerà automaticamente e la macchina sarà pronta per le successive regolazioni.



**OGNI VOLTA CHE SI CAMBIA PRESA DI ALIMENTAZIONE
RIPETERE LE OPERAZIONI AI PUNTI 1-2-3.**

MACHINE ADJUSTMENT AND SETTING UP
EINSTELLUNG UND BEREITSTELLUNG DER MASCHINE
REGLAGE ET PREPARATION DE LA MACHINE
REGULACIÓN Y PREPARACIÓN DE LA MÁQUINA

9- ADJUSTMENT
 9- EINSTELLUNG
 9- RÉGLAGE
 9- REGULACIÓN

- GB**
- 3- Main switch
 - 4- Start / stop button
 - 8- Emergency button
 - 22- Display
 - 23- Reset button
 - 24- Adjustment button
 - 25- Adjustment button
 - 26- Programs selection button
 - A- Front film warning light
 - B- Rear film warning light
 - C- Sealing warning light
 - D- Shrinking warning light (for Minimatic 76 only)
 - E- Discharge belt warning light
 - F- Pause time warning light

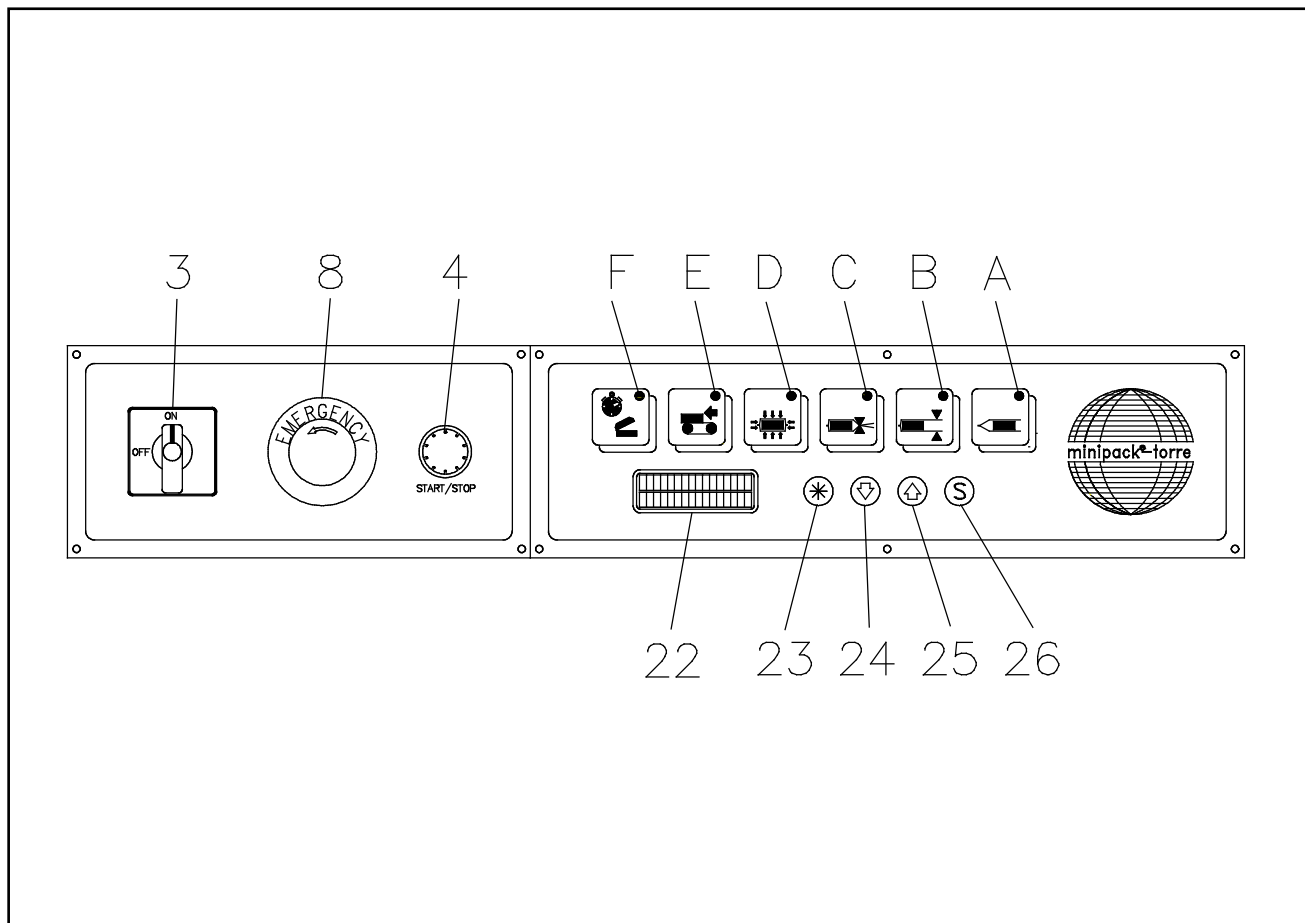
- D**
- 3- Hauptschalter
 - 4- Start- / Stoptaste
 - 8- Notausschalter
 - 22- Display
 - 23- Resettaste
 - 24- Einstelltaste
 - 25- Einstelltaste
 - 26- Programmwahl taste
 - A- Leuchte Folie vorne
 - B- Leuchte Folie hinten
 - C- Leuchte Schweissung
 - D- Leuchte Rückzug (nur für Minimatic 76)
 - E- Leuchte Entladeband
 - F- Leuchte Pausenzeit

- F**
- 3- Interrupteur général
 - 4- Bouton de marche/arrêt
 - 8- Bouton d'urgence
 - 22- Panneau
 - 23- Bouton de reset
 - 24- Bouton de réglage
 - 25- Bouton de réglage
 - 26- Bouton de sélection programmes
 - A- Voyant pellicule antérieure
 - B- Voyant pellicule postérieure
 - C- Voyant soudure
 - D- Voyant rétraction (seulement pour modèle Minimatic 76)
 - E- Voyant ruban de déchargement
 - F- Voyant temps de pause

- E**
- 3- Interruptor general
 - 4- Pulsador START / STOP
 - 8- Pulsador de emergencia
 - 22- Visualizador
 - 23- Pulsador de puesta a cero
 - 24- Pulsador de regulación
 - 25- Pulsador de regulación
 - 26- Pulsador de selección de los programas
 - A- Indicador película anterior
 - B- Indicador película posterior
 - C- Indicador soldadura
 - D- Indicador retracción (válido para el modelo Minimatic 76)
 - E- Indicador cinta de descarga
 - F- Indicador del tiempo de pausa

REGOLAZIONE ED APPRONTAMENTO MACCHINA

9-REGOLAZIONE



- 3 - Interruttore generale
- 4 - Pulsante Start / Stop
- 8 - Pulsante di emergenza
- 22 - Display
- 23 - Pulsante di Reset
- 24 - Pulsante di regolazione
- 25 - Pulsante di regolazione
- 26 - Pulsante di selezione programmi
- A - Spia film anteriore
- B - Spia film posteriore
- C - Spia saldatura
- D - Spia retrazione (valida per modello Minimatic 76)
- E - Spia nastro di scarico
- F - Spia tempo di pausa

**MACHINE ADJUSTMENT AND SETTING UP
EINSTELLUNG UND BEREITSTELLUNG DER MASCHINE
REGLAGE ET PREPARATION DE LA MACHINE
REGULACIÓN Y PREPARACIÓN DE LA MÁQUINA**

9- ADJUSTMENT
9- EINSTELLUNG
9- RÉGLAGE
9- REGULACIÓN

GB ELECTRONIC BOARD FEATURES

Machine has 10 programs to select, among them prog. no. 1 already has a base adjustment:

Progr. no.	Program features
PRO PR1 PR2÷9	Film inserting Automatic cycle (parameters set during testing)

Note: **PRO** cannot be modified while all other programs can, be.

D EIGENSCHAFTEN DER ELEKTRONISCHEN KARTE

Die Maschine besitzt 10 Wahlprogramme, von denen Programm nr.1 eine gemeinsame grundeinstellung besitzt:

Programmnummer	Programmeigenschaften
PRO PR1 PR2÷9	Folieneingabe Automatischer Zyklus (parameter werden während prüfung der maschine ansetzen)

ANM.: **PRO** ist gegenüber allen anderen Programme nicht modifizierbar.

F CARACTÉRISTIQUES DE LA CARTE ÉLECTRONIQUE

La machine est douée de 10 programmes à sélectionner; le programme 1 a déjà un reglement de base:

Nr. du programme	Caractéristique du programme
PRO PR1 PR2÷9	Introduction de la pellicule Aut Cycle automatique (paramètres établis pendant l'essai de la machine)

N.B.: programme **PRO** pas à modifier, tous les autres sont modifiables.

E CARACTERÍSTICAS DE LA TARJETA ELECTRÓNICA

La máquina tiene 10 programas seleccionables, de los cuales el n°1 tiene ya una impostación de base:

N° de Programa	Características del programa
PRO PR1 PR2÷9	Introducción de la película Ciclo automático (con parámetros impostados en la fase de prueba final)

N.B.: el **PRO** no puede ser modificado, mientras que los demás programas sí.

REGOLAZIONE ED APPRONTAMENTO MACCHINA

9-REGOLAZIONE

CARATTERISTICHE SCHEDA ELETTRONICA

La macchina ha 10 programmi selezionabili, di cui il n° 1 ha già una impostazione di base:

N° Programma	Caratteristiche Programma
PRO	Inserimento film
PR1	Ciclo automatico (con parametri impostati in fase di collaudo)
PR2 ÷ 9	

N.B.: il **PRO** non é modificabile, mentre tutti gli altri programmi si.

MACHINE ADJUSTMENT AND SETTING UP
EINSTELLUNG UND BEREITSTELLUNG DER MASCHINE
REGLAGE ET PREPARATION DE LA MACHINE
REGULACIÓN Y PREPARACIÓN DE LA MÁQUINA

9- ADJUSTMENT
 9- EINSTELLUNG
 9- RÉGLAGE
 9- REGULACIÓN

GB Each program is made of 12 variables you can modify:

Variable	Field	Field features
1. Automatic cycle	0-1	0 = excluded 1 = selected
2. Shrinking	0-1-2	0 = excluded 1 = selected 2 = alternate
3. Shrinking delay	0-1	0 = excluded 1 = selected
4. Horiz.-vert.	0-1	0 = horiz. photocell 1 = vertical photocell
5. Photocell.-Timer	0-1	0 = package end with photocell. 1 = package end with timer
6. Temperature	5 ÷ 100	corresponds to 160.....350°C (2°C each point)
7. Front film	0,01 ÷ 0,5	values expressed in seconds
8. Rear film	0,01 ÷ 1,5	values expressed in seconds
9. Sealing	2,5 ÷ 4	values expressed in seconds
10. Shrinking time	0,1 ÷ 9,9	values expressed in seconds
11. Discharge belt	0 ÷ 2	values expressed in seconds
12. Pause time	1 ÷ 50	values expressed in seconds

Value of variable 9 (sealing time) corresponds to the initial value and is automatically reduced according to the machine working rhythm.
 As "Ecomatic" is a sealing machine, choose "0" when setting "Shrinkwrapping" variable.

D Jedes Programm besteht aus 12 modifizierbaren Variablen:

Variable	Feld	Feldeigenschaften
1. autom. Zyklus	0-1	0= ohne 1= inklusive
2. Schrumpfung	0-1-2	0= ohne 1= inklusive 2= abwechselnd
3. verzögerte Schrumpfung	0-1	0= ohne 1= inklusive
4. Horizontal – Vertikal	0-1	0= horizontale Fotozelle 1= vertikale Fotozelle
5. Fotozelle – Timer	0-1	0= Paketende mit Fotozelle 1= Paketende mit Timer
6. Temperatur	5 ÷ 100	entspricht 160...350°C (2° pro Punkt)
7. vordere Folie	0,01 ÷ 0,5	Wert in Sekunden
8. hintere Folie	0,01 ÷ 1,5	Wert in Sekunden
9. Schweissung	2,5 ÷ 4	Wert in Sekunden
10. Schrumpfdauer	0,1 ÷ 9,9	Wert in Sekunden
11. Entladeband	0 ÷ 2	Wert in Sekunden
12. Pausendauer	1 ÷ 50	Wert in Sekunden

Der Wert von Variable 9 (Schweissdauer) entspricht dem Anfangswert und wird automatisch entsprechend dem Arbeitsrhythmus der Maschine reduziert.
 "Ecomatic" ist eine Schweißmaschine; wählen Sie "0" wenn Sie die Variable "Schrumpfen" ansetzen.

F Chaque programme est composé par 12 variables qu'on peut modifier:

Variable	Secteur	Caractéristiques du secteur
1. 1 – Cycle automatique	0-1	0 = exclu 1 = introduit
2. Rétraction	0-1-2	0 = exclu 1 = introduit 2 = alternatif
3. Retard rétraction	0-1	0 = exclu 1 = introduit
4. Horizontal-vertical	0-1	0 = cell. photoélectrique horizontale 1 = cell. phot. Verticale
5. Cellule photoélectrique-timer	0-1	0 = fin du paquet avec cell. phot. 1 = fin du paquet avec timer
6. Température	5 ÷ 100	Corresponds à 160°C 350°C (2°C pour point)
7. Pellicule antérieure	0,01 ÷ 0,5	Valeurs exprimés en secondes
8. Pellicule postérieure	0,01 ÷ 1,5	Valeurs exprimés en secondes
9. Soudure	2,5 ÷ 4	Valeurs exprimés en secondes
10. Temps de rétraction	0,1 ÷ 9,9	Valeurs exprimés en secondes
11. Ruban de déchargement	0 ÷ 2	Valeurs exprimés en secondes
12. Temps de pause	1 ÷ 50	Valeurs exprimés en secondes

La valeur de la variable 9 (temps de soudure) correspond à la valeur initiale et est automatiquement réduite par rapport au rythme de travail de la machine.
 "Ecomatic" est une machine soudeuse; il faut donc choisir "0" pendant le réglage de la variable "Rétraction".

E Cada programa está compuesto de 12 variables modificables:

Variable	Campo	Características del campo
1. Ciclo automático	0-1	0 = desconectado 1 = conectado
2. Retracción	0-1-2	0 = desconectada 1 = conectada 2 = alternada
3. Retardo retracc.	0-1	0 = desconectado 1 = conectado
4. Horiz. - Vertic.	0-1	0 = fotocélula horizontal 1 = fotocélula vertical
5. Fotoc.-Temporiz.	0-1	0 = fin paquete con fotoc. 1 = fin paquete con temporizador
6. Temperatura	5 ÷ 100	corresponde a 160.....350°C (2°C por punto)
7. Película anterior	0,01 ÷ 0,5	valores indicados en segundos
8. Película posterior	0,01 ÷ 1,5	valores indicados en segundos
9. Soldadura	2,5 ÷ 4	valores indicados en segundos
10. Tiempo retracc.	0,1 ÷ 9,9	valores indicados en segundos
11. Cinta descarga	0 ÷ 2	valores indicados en segundos
12. Tiempo pausa	1 ÷ 50	valores indicados en segundos

El valor de la variable 9 (tiempo soldadura) corresponde al valor inicial, y se reduce automáticamente sobre la base del ritmo de trabajo de la máquina.
 "Ecomatic" es una máquina soldadora, por lo tanto en la impostación de la variable "Retracción" elegir "0".

REGOLAZIONE ED APPRONTAMENTO MACCHINA

9-REGOLAZIONE

Ogni programma è composto da 12 variabili modificabili:

Variabile	Campo	Caratteristiche Campo
1. Ciclo autom.	0-1	0 = escluso 1 = inserito
2. Retrazione	0-1-2	0 = esclusa 1 = inserita 2 = alternata
3. Ritardo retraz.	0-1	0 = escluso 1 = inserito
4. Orizz.-Vert.	0-1	0 = fotocellula orizzontale 1 = fotocellula verticale
5. Fotoc.-Timer	0-1	0 = fine pacco con fotoc. 1 = fine pacco con timer
6. Temperatura	5 ÷ 100	corrisponde a 160.....350°C (2°C per punto)
7. Film anter.	0,01 ÷ 0,5	valori espressi in secondi
8. Film poster.	0,01 ÷ 1,5	valori espressi in secondi
9. Saldatura	2,5 ÷ 4	valori espressi in secondi
10. Tempo retraz.	0,1 ÷ 9,9	valori espressi in secondi
11. Nastro scar.	0 ÷ 2	valori espressi in secondi
12. Tempo pausa	1 ÷ 50	valori espressi in secondi

Il valore della variabile 9 (tempo saldatura) corrisponde al valore iniziale e viene automaticamente ridotto in base al ritmo di lavoro della macchina.

N.B.: La **Ecomatic** è una macchina saldatrice quindi nella impostazione della variabile "Retrazione" scegliere "0".

MACHINE ADJUSTMENT AND SETTING UP
EINSTELLUNG UND BEREITSTELLUNG DER MASCHINE
REGLAGE ET PREPARATION DE LA MACHINE
REGULACIÓN Y PREPARACIÓN DE LA MÁQUINA

9- ADJUSTMENT
 9- EINSTELLUNG
 9- RÉGLAGE
 9- REGULACIÓN

GB	Variable	Field	Default values
			PR1
	Automatic cycle	0-1	1
	Shrinking	0-1-2	0
	Shrinking delay	0-1	-
	Horiz.-vert.	0-1	0
	Photozell.-Timer	0-1	0
	Temperature	5 ÷ 100	-
	Front film	0,01 ÷ 0,5	0,2
	Rear film	0,01 ÷ 1,5	0,3
	Sealing	2,5 ÷ 4	3
	Shrinking time	0,1 ÷ 9,9	3
	Discharge belt	0 ÷ 2	1,5
	Pause time	1 ÷ 50	-

D	Variable	Feld	Defaultwerte
			PR1
	autom. Zyklus	0-1	1
	Schrumpfung	0-1-2	0
	verzögerte Schrumpfung	0-1	-
	Horizontal – Vertikal	0-1	0
	Fotozelle – Timer	0-1	0
	Temperatur	5 ÷ 100	-
	vordere Folie	0,01 ÷ 0,5	0,2
	hintere Folie	0,01 ÷ 1,5	0,3
	Schweissung	2,5 ÷ 4	3
	Schrumpfdauer	0,1 ÷ 9,9	3
	Entladeband	0 ÷ 2	1,5
	Pausendauer	1 ÷ 50	-

F	Variable	Secteur	Valeurs de default
			PR1
	Cycle automatique	0-1	1
	Rétraction	0-1-2	0
	Rétard rétraction	0-1	-
	Horiz./vertical	0-1	0
	Cell. phot.-timer	0-1	0
	Température	5 ÷ 100	-
	Pellicule antérieure	0,01 ÷ 0,5	0,2
	Pellicule postérieure	0,01 ÷ 1,5	0,3
	Soudure	2,5 ÷ 4	3
	Temps de rétraction	0,1 ÷ 9,9	3
	Ruban de déchargement	0 ÷ 2	1,5
	Temps de pause	1 ÷ 50	-

E	Variable	Campo	Valores de default
			PR1
	Ciclo automático	0-1	1
	Retracción	0-1-2	0
	Retardo retracc.	0-1	-
	Horiz. - Vertic.	0-1	0
	Fotoc.-Temporiz.	0-1	0
	Temperatura	5 ÷ 100	-
	Película anterior	0,01 ÷ 0,5	0,2
	Película posterior	0,01 ÷ 1,5	0,3
	Soldadura	2,5 ÷ 4	3
	Tiempo retracc.	0,1 ÷ 9,9	3
	Cinta descarga	0 ÷ 2	1,5
	Tiempo pausa	1 ÷ 50	-

REGOLAZIONE ED APPRONTAMENTO MACCHINA

9-REGOLAZIONE

Variabile	Campo	Valori default
		PR1
Ciclo autom.	0-1	1
Retrazione	0-1-2	0
Ritardo retraz.	0-1	-
Orizz.-Vert.	0-1	0
Fotoc.-Timer	0-1	0
Temperatura	5 ÷ 100	-
Film anter.	0,01 ÷ 0,5	0,2
Film poster.	0,01 ÷ 1,5	0,3
Saldatura	2,5 ÷ 4	3
Tempo retraz.	0,1 ÷ 9,9	3
Nastro scar.	0 ÷ 2	1.5
Tempo pausa	1 ÷ 50	-

MACHINE ADJUSTMENT AND SETTING UP
EINSTELLUNG UND BEREITSTELLUNG DER MASCHINE
REGLAGE ET PREPARATION DE LA MACHINE
REGULACIÓN Y PREPARACIÓN DE LA MÁQUINA

9- ADJUSTMENT
9- EINSTELLUNG
9- RÉGLAGE
9- REGULACIÓN

GB PHASE 1 = SWITCHING THE MACHINE ON

Turn main switch (3) into pos. **ON**. Display (22) will light up and the selected program will appear.

PHASE 2 = PROGRAMS SELECTION

Press buttons (24) and (25) to select the number of the program.

PHASE 3 = VARIABLES PROGRAMMING

By pressing button (26) you can run through the variables of the chosen program and through buttons (24) and (25) you can modify the memorized values. To avoid running through all variables and switch directly to EXECUTION, press **START** button (4). All other variables are then confirmed.

PHASE 4 = EXECUTION

Press **START** to execute the chosen program. To stop the cycle of work, press **START** again.

PHASE 5 = CHARGING OF PIECES

Place the products to be packed on the feeding belt. If the automatic cycle has not been selected, the machine carries out one only working cycle. If the automatic cycle has been selected, machine will pack in sequence the products on the belt.

D PHASE1 = EINSCHALTEN DER MASCHINE

Den Hauptschalter (3) auf ON stellen. Das Display (22) schaltet ein und die Nr. des aktiven Programms erscheint.

PHASE2 = PROGRAMMWahl

Zur Auswahl der Programmnummer die Tasten (24) und (25) eingeben.

PHASE3 = PROGRAMMIERUNG DER VARIABLEN

Mit Taste (26) geht man durch die Variablen des gewählten Programms und mit Tasten (24) und (25) werden die Werte verändert und gespeichert. Wenn man nicht durch sämtliche Variablen, sondern direkt in AUSFÜHRUNG gehen möchte, die START-Taste (4) eingeben. Die Variablen werden automatisch bestätigt.

PHASE4 = AUSFÜHRUNG

START eingeben um die Ausführung des gewählten Programms einzuleiten. Um den Arbeitszyklus zu unterbrechen, erneut die START-Taste eingeben.

PHASE5 = EINGABE DER WERKSTÜCKE

Die zu verpackenden Produkte auf das Förderband legen. Ist der automatische Zyklus nicht eingeschaltet, führt die Maschine nur einen Arbeitsgang aus. Ist der automatische Zyklus eingeschaltet, verpackt die Maschine alle auf dem Förderband befindlichen Produkte.

F PHASE NR. 1 = ALLUMAGE DE LA MACHINE

Tournez l'interrupteur général (3) dans la pos. ON. Le panneau (22) s'allume et le numéro du programme validé à ce moment là s'affichera.

PHASE NR. 2 = SÉLECTION DES PROGRAMMES

Pour sélectionner le numéro du programme appuyez sur les boutons (24) et (25).

PHASE NR. 3 = PROGRAMMATION DES VARIABLES

Pour parcourir les variables du programme, appuyez sur le bouton (26). Modifiez les valeurs mémorisées à l'aide des boutons (24) et (25). Pour ne pas parcourir toutes les variables et choisir directement la fonction "Exécution", appuyez sur le bouton de marche (4). Toutes les autres variables sont automatiquement confirmées.

PHASE NR. 4 = EXÉCUTION

Appuyer sur le bouton de marche pour exécuter le programme choisi. Pour suspendre le cycle de travail appuyez de nouveau sur le bouton de marche.

PHASE NR. 5 = CHANGEMENT DES PIÈCES

Placez les produits à conditionner sur le ruban. Si le cycle automatique n'est pas introduit, la machine va exécuter un cycle de travail seulement. Si le cycle automatique est introduit, la machine conditionnera en succession les produits sur le ruban.

E ETAPA 1 = ENCENDIDO DE LA MÁQUINA

Gire el interruptor general (3) hacia la posición ON.

El visualizador (22) se enciende y aparece el n° de programa activo.

ETAPA 2 = SELECCIÓN DE LOS PROGRAMAS

Para seleccionar el n° de programa, apriete los pulsadores (24) y (25).

ETAPA 3 = PROGRAMACIÓN DE LAS VARIABLES

Con el pulsador (26) se hacen correr las variables del programa escogido y con los pulsadores (24) y (25) se modifican los valores memorizados. Si no desea hacer correr todas las variables, sino pasar directamente a EJECUCIÓN, apriete el pulsador **START** (4). Las demás variables quedan confirmadas automáticamente.

ETAPA 4 = EJECUCIÓN

Apriete **START** para activar la ejecución del programa escogido.

Para interrumpir el ciclo de trabajo, apriete nuevamente el pulsador **START**.

ETAPA 5 = CARGA DE LAS PIEZAS

Coloque los productos a empaquetar sobre la cinta de alimentación. Si el ciclo automático no está conectado, la máquina realiza un solo ciclo de trabajo. Si el ciclo automático está conectado, la máquina empaquetará en sucesión los productos colocados sobre la cinta.

REGOLAZIONE ED APPRONTAMENTO MACCHINA

9-REGOLAZIONE

FASE 1 = ACCENSIONE DELLA MACCHINA

Ruotare l'interruttore generale (3) nella posizione **ON**.

Il display (22) si accende e compare il n° di programma attivo.

FASE 2 = SELEZIONE PROGRAMMI

Per selezionare il n° di programma premere i pulsanti (24) e (25).

FASE 3 = PROGRAMMAZIONE VARIABILI

Con il pulsante (26) si scorrono le variabili del programma scelto e con i pulsanti (24) e (25) si modificano i valori memorizzati.

Se non si vogliono scorrere tutte le variabili, ma andare direttamente in ESECUZIONE, premere il pulsante **START** (4). Le altre variabili restano automaticamente confermate.

FASE 4 = ESECUZIONE

Premere **START** per attivare l'esecuzione del programma scelto.

Per interrompere il ciclo di lavoro, premere di nuovo il pulsante **START**.

FASE 5 = CARICAMENTO PEZZI

Posizionare i prodotti da confezionare sul nastro di alimentazione.

Se il ciclo automatico non é inserito la macchina esegue un solo ciclo di lavoro.

Se é inserito il ciclo automatico la macchina confezionerà in successione i prodotti posizionati sul nastro.

MACHINE ADJUSTMENT AND SETTING UP
EINSTELLUNG UND BEREITSTELLUNG DER MASCHINE
REGLAGE ET PREPARATION DE LA MACHINE
REGULACIÓN Y PREPARACIÓN DE LA MÁQUINA

9- ADJUSTMENT
9- EINSTELLUNG
9- RÉGLAGE
9- REGULACIÓN

GB You can program the machine automatic stop after a certain number of packages. In order to do that, chose function " **COUNTER STOP** " soon after the machine switching on (PHASE 2) by pressing button (24).
To modify the values of the counter (0000) press buttons (24) and (25) and confirm with button (26). All four figures need to be confirmed to quit and come back to PHASE 2.

By setting the counter stop once the amount of the requested pieces is reached, machine will automatically stop with an intermittent sound. To re-start you have to clear the counter through key (23) and press **START**.

Note: Set " 0000 " to cancel the counter automatic stop.

D Es kann eine automatische Unterbrechung nach einer bestimmten Anzahl von Verpackungsvorgängen vorgegeben werden. Dazu muss man sofort nach dem Einschalten der Maschine (PHASE2) durch Taste (24) auf die Funktion „**ZÄHLER**“ zugreifen. Um den Wert des Zählers (0000) zu ändern, die Tasten (24) und (25) verwenden und mit (26) bestätigen. Es müssen alle vier Ziffern bestätigt werden, um zu PHASE2 zurückzukehren.

Bei eingeschalteter automatischer Unterbrechung, hält die Maschine nach Erreichen der vorgegebenen Stückzahl an und gibt ein 5 Sekunden langes Signal aus. Um fortzufahren, muss der Zähler mit Taste (23) zurückgesetzt und die **START**-Taste eingegeben werden.

ANM.: Um die automatische Unterbrechung abzuschalten, muss der Zähler auf „0000“ gesetzt werden.

F On peut programmer l'arrêt automatique de la machine après avoir conditionné un certain numéro de paquets. Accéder à la fonction "**ARRÊT TOTALISATEUR**" après avoir allumé la machine (phase 2) à l'aide du bouton (24). Pour modifier la valeur du totalisateur (0000), appuyez sur les boutons (24) et (25) et confirmez avec (26). Il faut confirmer toutes les 4 chiffres pour retourner à la phase 2.

Si la machine s'arrête automatiquement à la réalisation des pièces demandés et signale ça avec une sonnerie intermittente pour 5 secondes, pour mettre la machine en marche il faut mettre à zero le totalisateur à l'aide du bouton (23) et pousser le **BOUTON DE MARCHE**.

N.B.: sélectionnez (0000) pour éliminer l'arrêt automatique du totalisateur.

E Se puede programar la parada automática tras un determinado número de paquetes. Para tal fin, acceda a la función "**PARADA TOTALIZADOR**", inmediatamente después del encendido de la máquina (ETAPA 2), apretando el pulsador (24). Para modificar el valor del totalizador (0000) use los pulsadores (24) y (25) y confirme con el (26). Es necesario confirmar las 4 cifras para salir y volver a la ETAPA 2.

Si está programada la parada totalizador, al llegar al número de piezas requeridas, la máquina se para automáticamente, indicándolo con un sonido intermitente de 5 segundos. Para volver a iniciar, hay que poner a cero el totalizador con el pulsador (23) y apretar el pulsador **START**.

N.B.: para eliminar la función de parada automática totalizador, fije "0000".

REGOLAZIONE ED APPRONTAMENTO MACCHINA

9-REGOLAZIONE

É possibile programmare l'arresto automatico della macchina dopo un determinato numero di confezioni. Per far ciò accedere alla funzione " **ARRESTO TOTALIZZATORE** ", subito dopo l'accensione della macchina (FASE 2) premendo il pulsante (24).

Per modificare il valore del totalizzatore (0000) usare i pulsanti (24) e (25) e confermare con il (26). É necessario confermare tutte le 4 cifre per uscire e tornare alla FASE 2.

Se programmato l'arresto totalizzatore al raggiungimento dei pezzi richiesti la macchina si arresta automaticamente segnalando con un suono intermittente per 5 secondi. Per ripartire é necessario azzerare il totalizzatore con il pulsante (23) e premere il pulsante **START**.

N.B.: Per eliminare la funzione di arresto automatico totalizzatore impostare " 0000 ".

MACHINE ADJUSTMENT AND SETTING UP
EINSTELLUNG UND BEREITSTELLUNG DER MASCHINE
REGLAGE ET PREPARATION DE LA MACHINE
REGULACIÓN Y PREPARACIÓN DE LA MÁQUINA

9- ADJUSTMENT
 9- EINSTELLUNG
 9- RÉGLAGE
 9- REGULACIÓN

GB In case " **ANOMALIES ALARM** " occur, switch the bell off by pressing button (23). The display will show the following anomalies:

ANOMALY 1	Interrupted feeler or > 400°C (for Minimatic 76 only)
ANOMALY 2	Sealing frame up Time out (3 sec.)
ANOMALY 3	Photocell Time out (10 sec.)
ANOMALY 4	Sealing frame down Time out (3 sec.)
ANOMALY 5	Separation Time out (1 sec.)
ANOMALY 6	Security intervention
ANOMALY 7	Security intervention for wrong rotation sense

SWITCH THE MACHINE OFF AND CANCEL ANOMALIES BEFORE RESTARTING!

It is possible to change the language shown on the display.
 Disconnect the machine and adjust the switch (SW1) placed on the board behind the control panel according to the following arrangements:

	1	2	3	4
ITALIAN	0	0	0	0
ENGLISH	1	0	0	0
GERMAN	0	1	0	0
FRENCH	1	1	0	0
SPANISH	0	0	1	0

1 = ON // 0 = OFF

D Bei „**STÖRFALL**“ kann der Alarm durch Eingabe von Taste (23) abgeschaltet werden. Auf dem Display werden folgende Störungen angezeigt:

STÖRUNG 1	Sonde unterbrochen oder > 400°C (nur für Minimatic 76)
STÖRUNG 2	Time Out Schweißrahmen oben (3 sek.)
STÖRUNG 3	Time Out Fotozelle (10 sek.)
STÖRUNG 4	Time Out Schweißrahmen unten (3 sek.)
STÖRUNG 5	Time Out Trennung (1 sek.)
STÖRUNG 6	Eingriff Sicherung
STÖRUNG 7	Eingriff Sicherung aufgrund falscher Rotationsrichtung

UM FORTZUFAHREN, MUSS ZUVOR DIE STÖRUNG BEHOBEN UND DIE MASCHINE ABGESCHALTET WERDEN!

Die Sprache auf dem Display kann geändert werden.
 Die Maschine abschalten und den Switch (SW1) auf der Karte hinter der Steuertafel in folgender Kombination einstellen:

	1	2	3	4
ITALIENISCH	0	0	0	0
ENGLISCH	1	0	0	0
DEUTSCH	0	1	0	0
FRANZÖSISCH	1	1	0	0
SPANISCH	0	0	1	0

1 = ON // 0 = OFF

F En cas d'**ANOMALIE**, éliminez la sonnerie en poussant le bouton (23); le panneau affiche les anomalies suivantes:

ANOMALIE 1	Sonde suspendue ou > 400°C (seulement por Minimatic 76)
ANOMALIE 2	Time out châssis de soudure soulevée (3 sec.)
ANOMALIE 3	Time out cell. phot. (10 sec.)
ANOMALIE 4	Time out châssis de soudure baissée (3 sec.)
ANOMALIE 5	Time out détachement (1 sec.)
ANOMALIE 6	Intervention securité
ANOMALIE 7	Intervention securité pour sens de rotation manqué

IL FAUT ÉTEINDRE LA MACHINE ET ÉLIMINER LES ANOMALIES AVANT DE COMMENCER UN NOUVEAU CYCLE DE TRAVAIL!

Pour changer les descriptions sur le panneau: éteindre la machine et placer l'interrupteur SW1 sur la carte derrière le panneau de contrôle selon la combinaison suivante:

	1	2	3	4
ITALIEN	0	0	0	0
ANGLAIS	1	0	0	0
ALLEMAND	0	1	0	0
FRANÇAIS	1	1	0	0
ESPAGNOL	0	0	1	0

1 = ON // 0 = OFF

E Si se acciona "**ALARMA ANOMALÍA**", es posible apagar la alarma acústica, apretando el pulsador (23). En el visualizador aparecen las siguientes anomalías:

ANOMALÍA 1	Sonda interrumpida o > 400°C (válido para el modelo Minimatic 76)
ANOMALÍA 2	Time out chasis soldador arriba (3 seg.)
ANOMALÍA 3	Time out fotocélula (10 seg.)
ANOMALÍA 4	Time out chasis soldador abajo (3 seg.)
ANOMALÍA 5	Time out separación (1 seg.)
ANOMALÍA 6	Conexión dispositivo de seguridad
ANOMALÍA 7	Conexión dispositivo de seguridad por sentido de rotación incorrecto

ES NECESARIO APAGAR LA MÁQUINA Y SOLUCIONAR LAS ANOMALÍAS ANTES DE VOLVER A EMPEZAR!

Es posible cambiar el idioma del visualizador.
 Apague la máquina y coloque el switch (SW1), que se encuentra en la tarjeta colocada detrás del cuadro de control, de acuerdo con la siguiente combinación:

	1	2	3	4
ITALIANO	0	0	0	0
INGLÉS	1	0	0	0
ALEMÁN	0	1	0	0
FRANCÉS	1	1	0	0
ESPAÑOL	0	0	1	0

1 = ON // 0 = OFF

REGOLAZIONE ED APPRONTAMENTO MACCHINA

9-REGOLAZIONE

In caso di intervento " **ALLARME ANOMALIA** " é possibile spegnere la suoneria premendo il pulsante (23).

Sul display compaiono le seguenti anomalie:

ANOMALIA 1	Sonda interrotta o > 400°C (per versione Minimatic 76)
ANOMALIA 2	Time out telaio di saldatura "su" (3 sec.)
ANOMALIA 3	Time out fotocellula (10 sec.)
ANOMALIA 4	Time out telaio di saldatura "giù" (3 sec.)
ANOMALIA 5	Time out stacco (1 sec.)
ANOMALIA 6	Intervento sicurezza
ANOMALIA 7	Intervento sicurezza per senso di rotazione sbagliato

É NECESSARIO SPEGNERE LA MACCHINA ED ELIMINARE LE ANOMALIE PRIMA DI RIPARTIRE!

É possibile cambiare la lingua del display.

Spegnere la macchina e posizionare lo switch (SW1) posto sulla scheda dietro il pannello di controllo, secondo la seguente combinazione:

	1	2	3	4
ITALIANO	0	0	0	0
INGLESE	1	0	0	0
TEDESCO	0	1	0	0
FRANCESE	1	1	0	0
SPAGNOLO	0	0	1	0

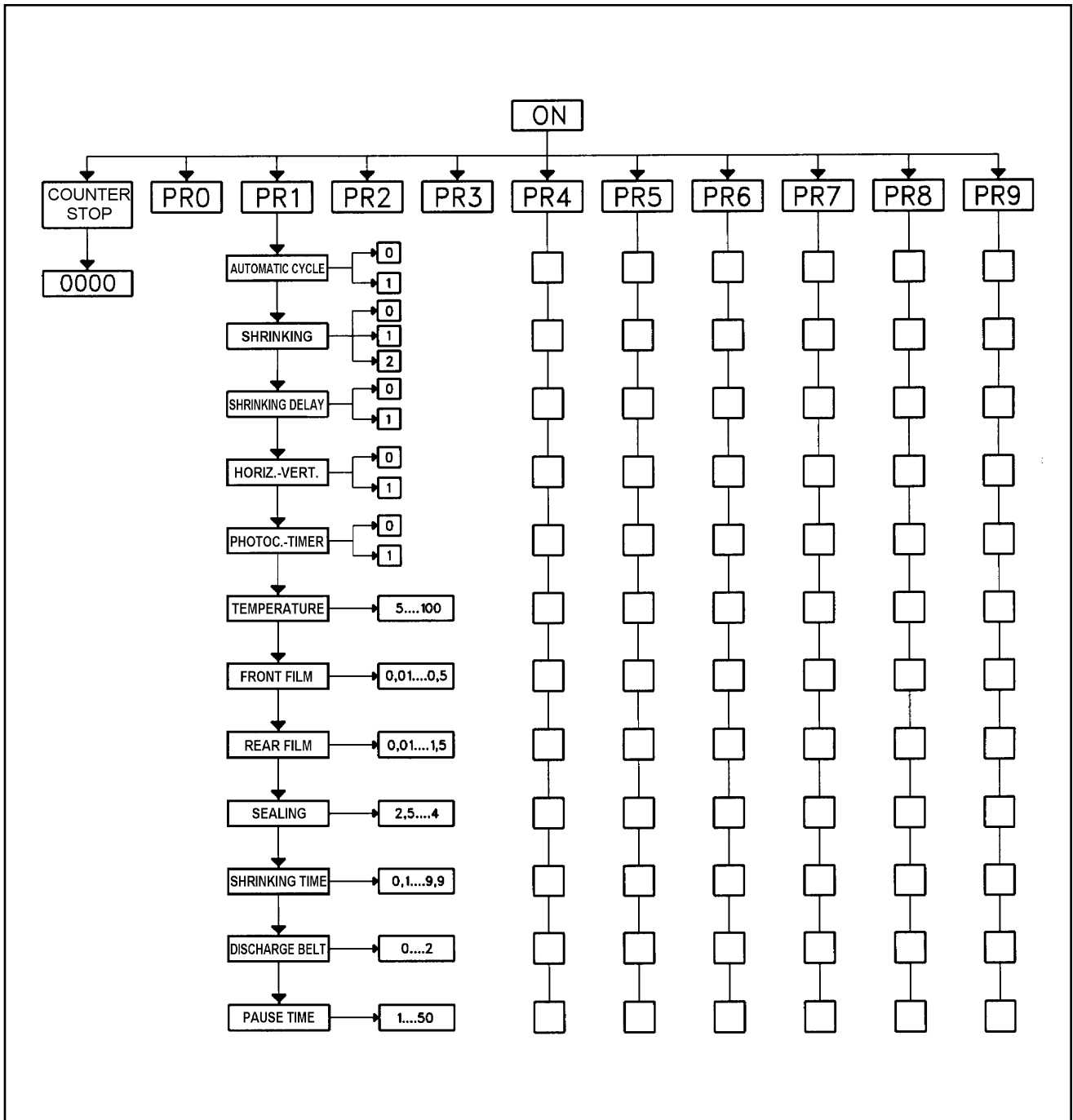
1 = ON

0 = OFF

MACHINE ADJUSTMENT AND SETTING UP
EINSTELLUNG UND BEREITSTELLUNG DER MASCHINE
REGLAGE ET PREPARATION DE LA MACHINE
REGULACIÓN Y PREPARACIÓN DE LA MÁQUINA

9- ADJUSTMENT
 9- EINSTELLUNG
 9- RÉGLAGE
 9- REGULACIÓN

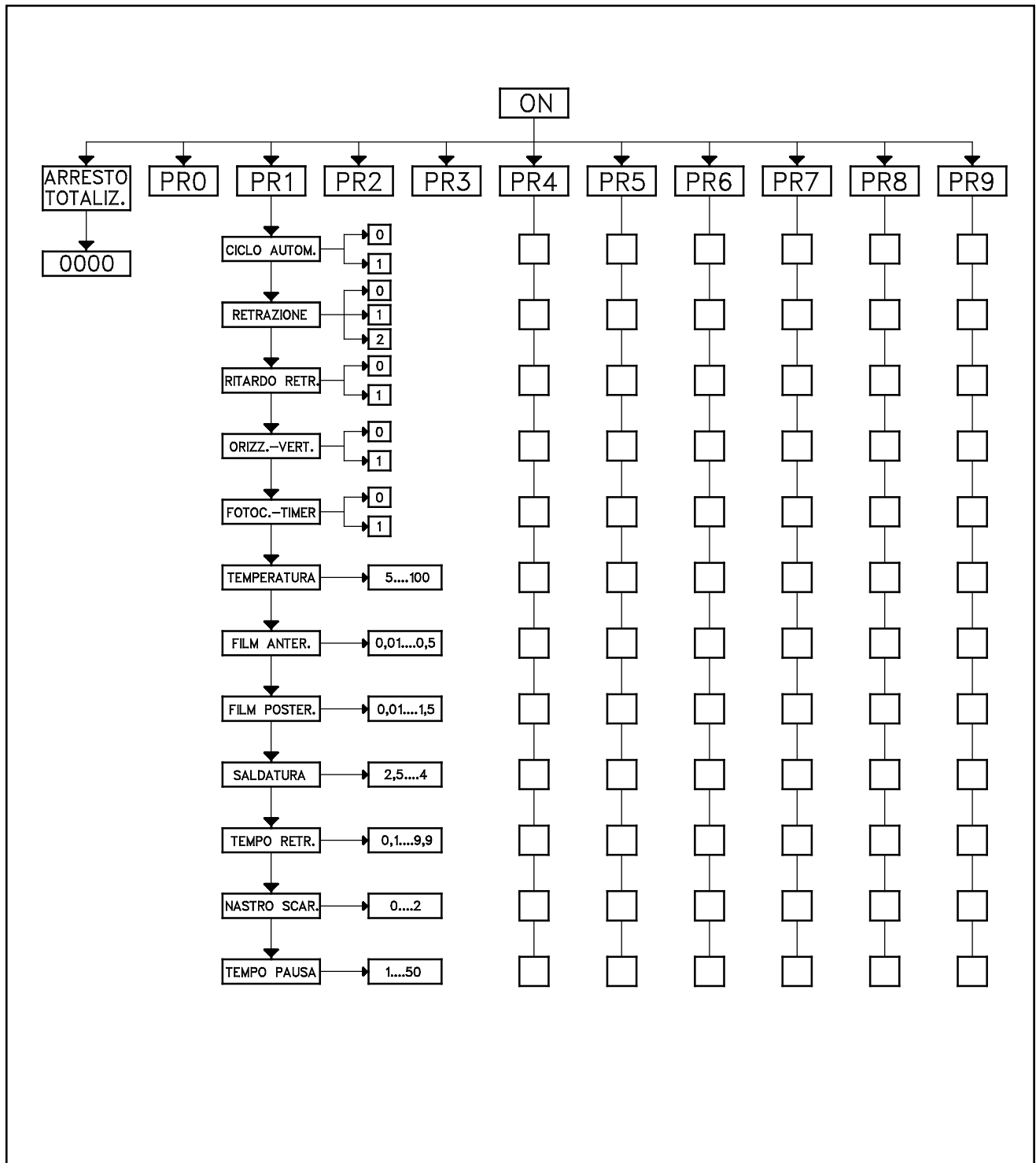
ELECTRONIC BOARD QUICK REFERENCE GUIDE
KURZÜBERSICHT ELEKTROSCHEMA
GUIDE DE RÉFÉRENCE POUR CARTE ÉLECTRONIQUE
GUÍA DE REFERENCIA RÁPIDA DE LA TARJETA ELECTRÓNICA



REGOLAZIONE ED APPRONTAMENTO MACCHINA

9-REGOLAZIONE

GUIDA DI RIFERIMENTO RAPIDO SCHEDA ELETTRONICA



**MACHINE ADJUSTMENT AND SETTING UP
EINSTELLUNG UND BEREITSTELLUNG DER MASCHINE
REGLAGE ET PREPARATION DE LA MACHINE
REGULACIÓN Y PREPARACIÓN DE LA MÁQUINA**

10-FILM INSERTION
10-EINFÜHRUNG DER FOLIE
10-INTRODUCTION DU ROULEAU DE PELLICULE
10-INTRODUCCIÓN DE LA PELÍCULA

GB Place the roll of film on the proper rolls (A)-(B) with the open side of the centerfold turned towards left. Make sure the film unwinding sense matches the one shown in the drawing (the winding sense of the rolls has to be specified when ordering film).

According to the scheme, pass the film over the rolls (C)-(D) and (E) (unroller command) through the micropunch (F)-(G) and over roll (H), then open the film and pass it over the rod (I).

D Die Folienrolle mit der offenen Seite der Falte nach rechts auf die entsprechenden Rollen (A)-(B) legen. Prüfen, daß die Abrollrichtung der Folie mit der in der Abbildung übereinstimmt (ANM.: die Rollrichtung der Folie wird bei ihrer Bestellung angegeben).

Dem Schema entsprechend die Folie um Rollen (C)-(D) und (E) (Abrollsteuerung) legen, anschliessend durch den Mikrorotor (F)-(G) und über Rolle (H) führen, die Folie öffnen und um Strebe (I) leiten.

F Placez la bobine de pellicule sur le rouleaux (A) et (B) avec la partie ouverte du monopli vers droite. Assurez-vous le sens de déroulement de la pellicule soit égale à celui dans le dessin. N.B.: le sens de déroulement doit être spécifié quand vous passez la commande des pellicules.

En suivant le dessin, faites passer la pellicule autour les rouleaux (C, D et E) à travers le microperceur (F) (G) et au dessus le rouleau (H); ouvrir la pellicule et faites-la passer autour le point (I).

E Coloque la bobina de la película sobre los rodillos correspondientes (A)-(B) con la parte abierta de la película monopliegue dirigida hacia la derecha. Asegúrese de que el sentido de desenrollado de la película sea el que está indicado en la figura (NB.: el sentido de desenrollado de las bobinas tiene que ser especificado en el pedido de la película).

Siguiendo el esquema, haga pasar la película alrededor de los rodillos (C)-(D) y (E) (mando desbobinador) a través del microperforador (F)-(G) y por encima del rodillo (H); luego abra la película y hágala pasar alrededor de la varilla (I).

GB Unwind about 1 metre of film and open it towards right.

D Nun zirka 1 Meter Folie abwickeln und nach rechts öffnen.

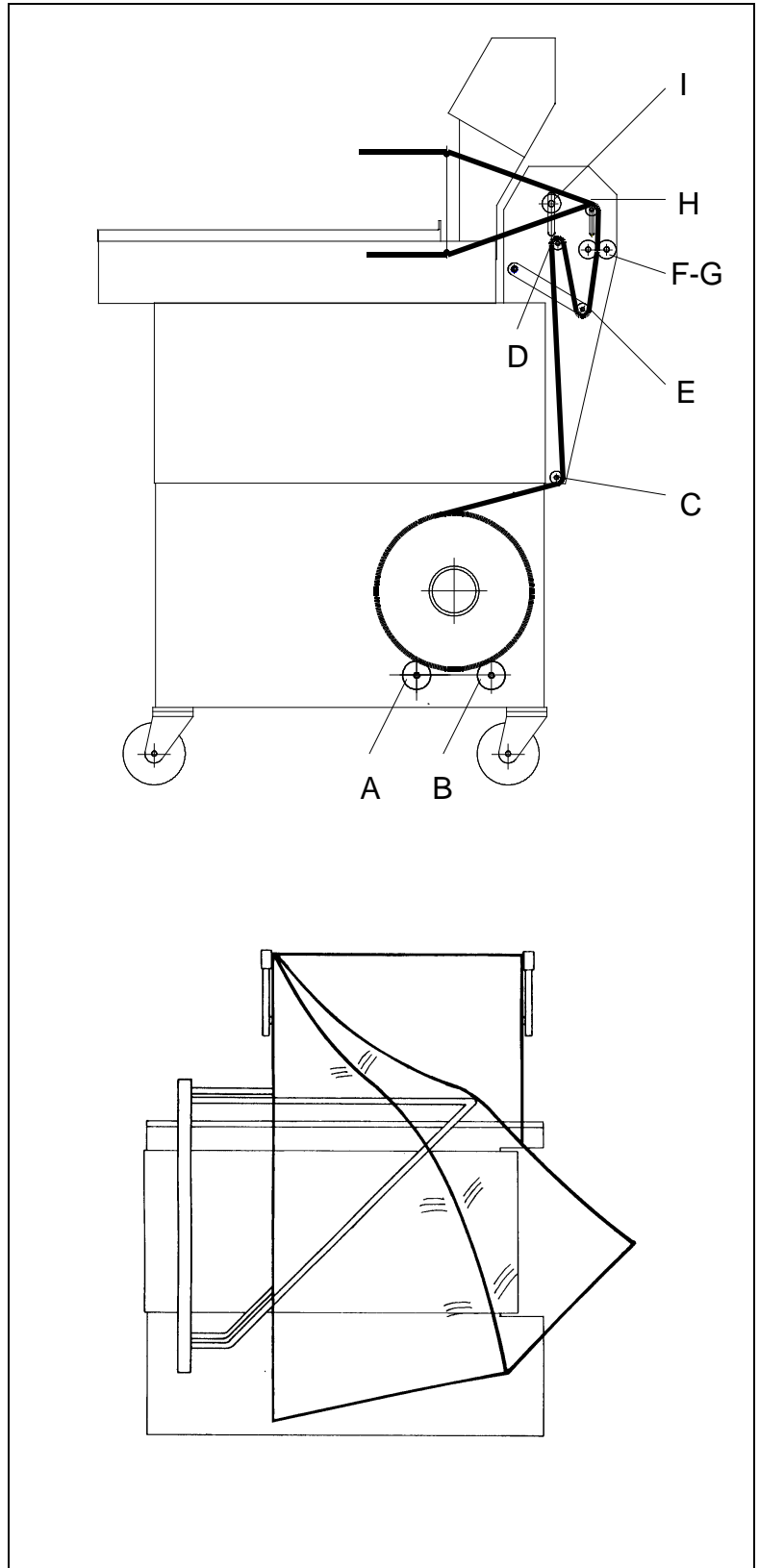
F Il faut maintenant dérouler 1 mt environ de pellicule et l'ouvrir vers droite.

E Entonces, desenrolle 1 metro aprox. de película y ábrala hacia la derecha.

REGOLAZIONE ED APPRONTAMENTO MACCHINA

10-INSERIMENTO FILM

Posizionare la bobina di film sugli appositi rulli (A)-(B) con la parte aperta del monopiega rivolta a destra. Assicurarsi che il senso di svolgimento del film sia quello indicato in figura (NB: il senso di svolgimento delle bobine va specificato in fase di ordine del film). Seguendo lo schema far passare il film intorno ai rulli (C)-(D) ed (E) (comando sbobinatore) attraverso il microforatore (F)-(G) e sopra il rullo (H), quindi aprire il film e farlo passare intorno all'asta (I).



A questo punto svolgere circa 1 metro di film e aprirlo verso destra.

MACHINE ADJUSTMENT AND SETTING UP
EINSTELLUNG UND BEREITSTELLUNG DER MASCHINE
REGLAGE ET PREPARATION DE LA MACHINE
REGULACIÓN Y PREPARACIÓN DE LA MÁQUINA

10-FILM INSERTION
10-EINFÜHRUNG DER FOLIE
10-INTRODUCTION DU ROULEAU DE PELLICULE
10-INTRODUCCIÓN DE LA PELÍCULA

GB Take the lower side of the film in connection with the rear side of the triangle (M) and pass it under the triangle itself from the outside to the inside and over the feeding belt (6).

D Die untere Folienseite auf Höhe der Vorderseite des Umkehrdreiecks nehmen und unter das untere Dreieck (M) von aussen nach innen und über das Förderband (6) führen.

F Prenez le côté inférieur de la pellicule en face du côté postérieur du triangle et faites-le passer sous le triangle inférieur (M) de l'extérieur à l'intérieur et au dessus du ruban d'alimentation (6).

E Tome el lado inferior de la película, en correspondencia del lado trasero del triángulo de inversión y páselo por debajo del triángulo inferior (M), desde afuera hacia adentro y por encima de la cinta de alimentación (6).

GB Then make the film upper side pass over the upper triangle (L).

D Die Folienoberseite über das obere Dreieck (L) führen.

F Maintenant, le côté supérieur de la pellicule doit passer au dessus du triangle postérieur (L).

E Luego, haga pasar el lado superior de la película por encima del triángulo superior (L).

GB Shift the final part of film towards the inside of the triangles on the left in parallel with the feeding belt (6) and make the film pass over and under the feeding belt, aligning the edges soon after the belt itself.

D Das Folienende, das in das Dreieck geführt wird, nach links, parallel zum Förderband (6) verschieben und die Folie über und unter das Förderband führen wobei sofort hinter dem Band die Ränder angepasst werden müssen.

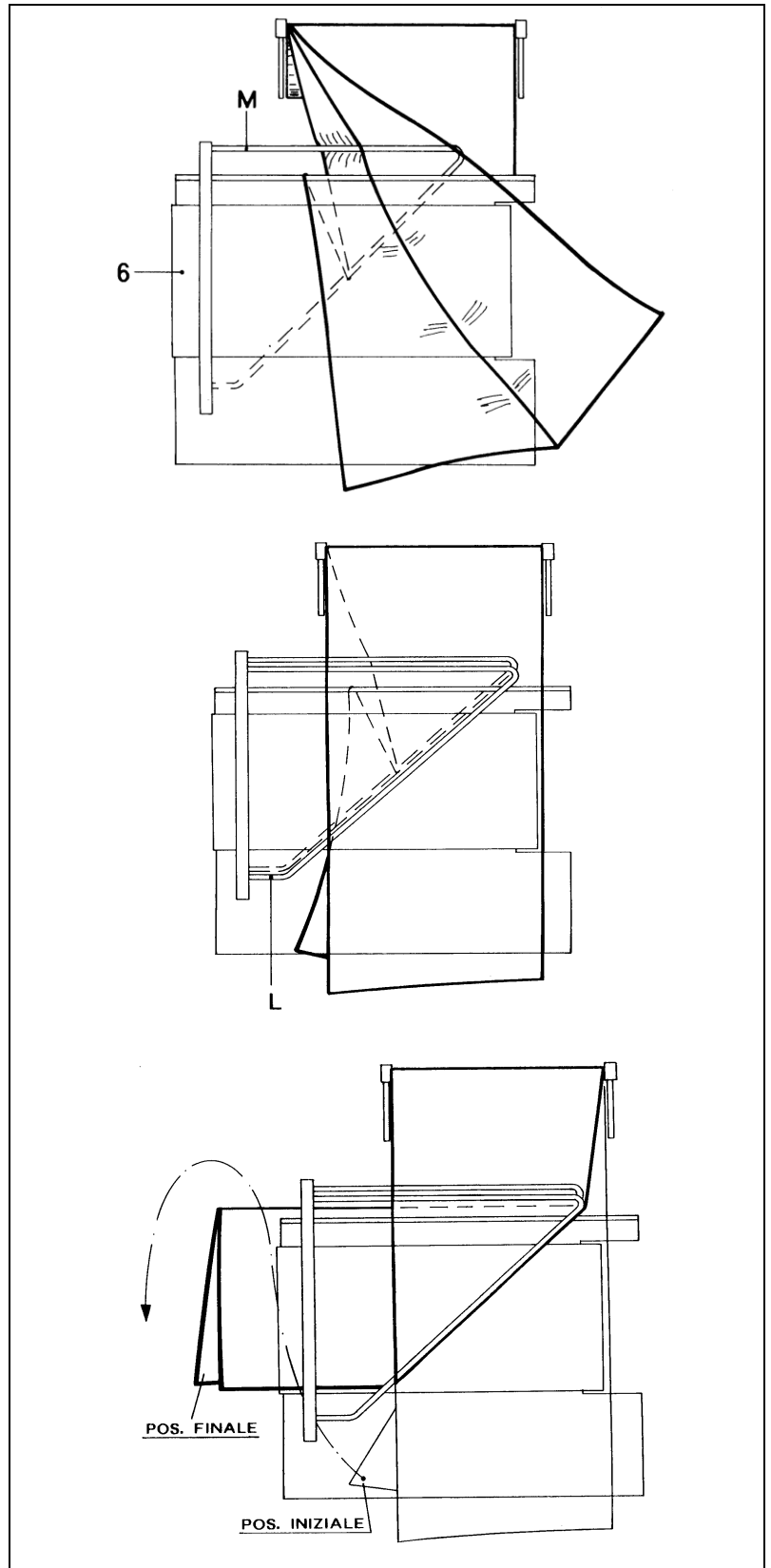
F Déplacez la partie finale de la pellicule à l'intérieur des triangles, vers gauche et parallèlement au ruban d'alimentation (6). Faites passer la pellicule au dessus et sous le ruban en alignant le bords après le ruban même.

E Desplace la parte final de la película, que se dirigirá hacia el interior de los triángulos, hacia la izquierda, paralelamente a la cinta de alimentación (6), y haga pasar la película por debajo y por encima de la cinta de alimentación, alineando los bordes inmediatamente después de la cinta.

REGOLAZIONE ED APPRONTAMENTO MACCHINA

10-INSERIMENTO FILM

Prendere il lato inferiore del film in corrispondenza del lato posteriore del triangolo di inversione e farlo passare sotto al triangolo inferiore (M) dall'esterno verso l'interno e sopra il nastro di alimentazione (6).



Quindi far passare il lato superiore del film sopra il triangolo superiore (L).

Spostare la parte finale del film che andrà all'interno dei triangoli verso sinistra parallelamente al nastro di alimentazione (6) e far passare il film sotto e sopra il nastro di alimentazione allineandone i bordi subito dopo il nastro stesso.

**MACHINE ADJUSTMENT AND SETTING UP
EINSTELLUNG UND BEREITSTELLUNG DER MASCHINE
REGLAGE ET PREPARATION DE LA MACHINE
REGULACIÓN Y PREPARACIÓN DE LA MÁQUINA**

10-FILM INSERTION
10-EINFÜHRUNG DER FOLIE
10-INTRODUCTION DU ROULEAU DE PELLICULE
10-INTRODUCCIÓN DE LA PELÍCULA

GB Push the lever (19) and insert the overlapped edges of the film between the two rubber wheels keeping them horizontally tight till film is hooked to the advancement device. Then execute a manual cycle to carry out the first sealing and the definite film hooking.

D Hebel (19) betätigen und die übereinander liegenden Folienränder zwischen die beiden Gummirollen des Zugelements einführen. Einen manuellen Zyklus durchführen, um die erste Schweißung und die endgültige Aneinanderhaftung der Folie auszuführen.

F Poussez la poignée (19) et introduisez les bords surposés entre les 2 roues en caoutchouc, puis exécuter manuellement un cycle pour obtenir la première soudure et l'accrochage définitif de la pellicule.

E Apriete la palanca (19) e introduzca los bordes superpuestos de la película, entre las dos ruedas de caucho del dispositivo de arrastre; luego, efectúe un ciclo manual para realizar la primera soldadura y para el enganche definitivo de la película.

GB Carry out a number of cycles sufficient to make a strip of film scrap. Wrap film scrap around the trasmission roll and hook it around the winder (21).

D Ausreichend Zyklen ausführen, um eine Abfallfolienbahn zu erstellen. Die Bahn um die Kehrrolle (20) führen und an dem Wickler (21) befestigen.

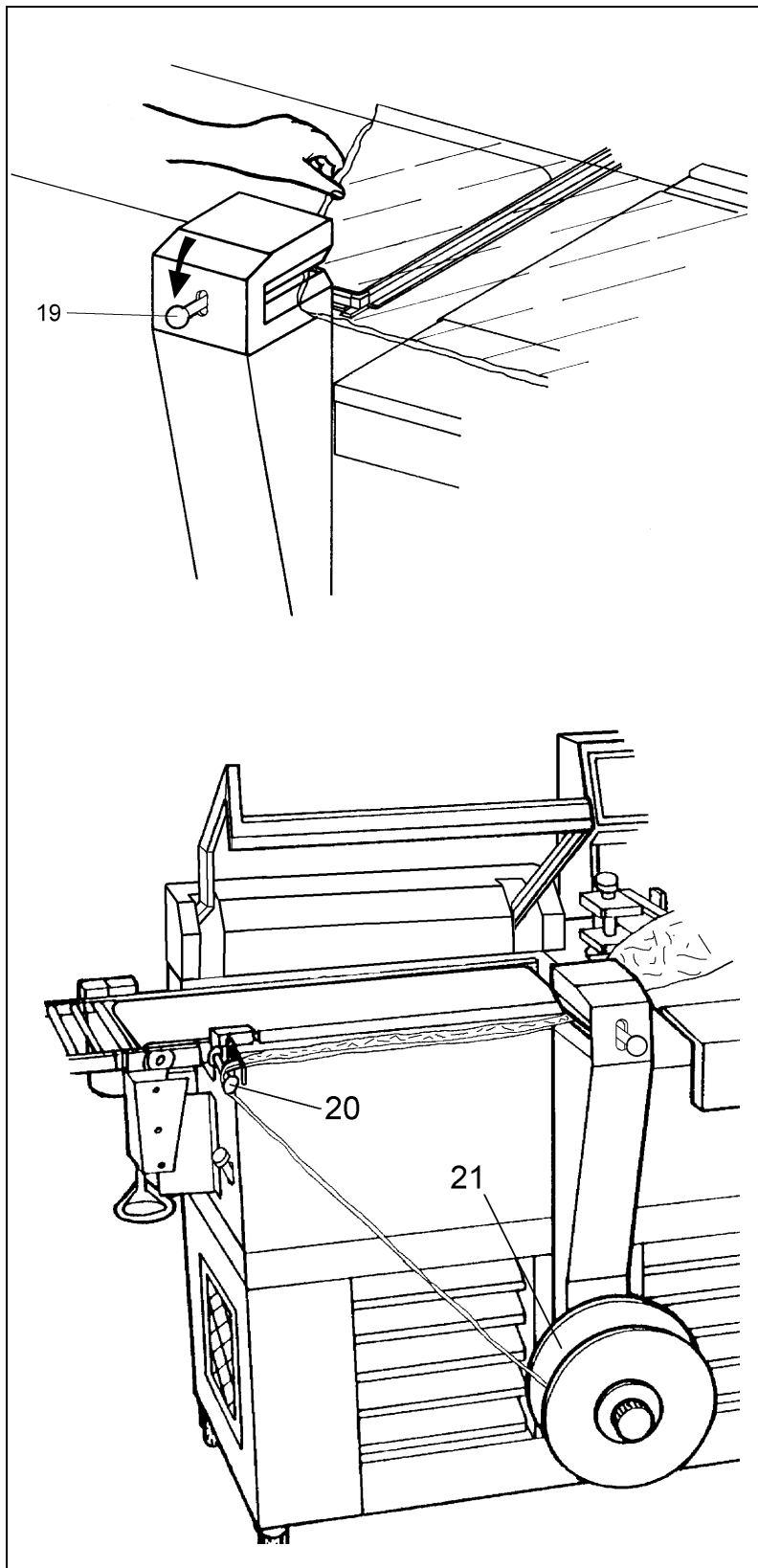
F Il faut exécuter des cycles de travail suffisants pour former une bande d'écart qui doit passer autour le rouleau (20) et doit être accrochée à l'enrouleur (21).

E Efectúe una cantidad de ciclos necesarios para formar una tira de película de descarte. Pásela alrededor del rodillo de arrastre (20) y engánchela al rodillo enrollador (21).

REGOLAZIONE ED APPRONTAMENTO MACCHINA

10-INSERIMENTO FILM

Premere la manopola (19) ed inserire i bordi sovrapposti del film tra le due ruote di gomma del trascinatore, quindi eseguire un ciclo in manuale per eseguire la prima saldatura e l'aggancio definitivo del film.



Eeguire ora un numero di cicli sufficiente a formare una striscia di film di scarto.

Passarla intorno al rullino di rinvio (20) ed agganciarla all'avvolgitore (21).

**MACHINE ADJUSTMENT AND SETTING UP
EINSTELLUNG UND BEREITSTELLUNG DER MASCHINE
REGLAGE ET PREPARATION DE LA MACHINE
REGULACIÓN Y PREPARACIÓN DE LA MÁQUINA**

11-PHOTOCELL ADJUSTMENT
11-EINSTELLUNG DER FOTOZELLE
11-RÉGLAGE DE LA CELLULE PHOTOÉLECTRIQUE
11-REGULACIÓN DE LA FOTOCÉLULA

- GB**
- The machine is arranged for the photocell setting (11) in vertical and horizontal position to easily detect high low and irregular-shaped products.
 - It is also possible to adjust the distance of the photocell from the sealing bar to optimize products insertion.
 - With low products it is in fact possible get the photocell closer to the sealing bar so to reduce the distance between one product and the other one.
 - In case you have high products, move the photocell away from the sealing bar so to reduce the distance of the product to be packed from the next one , in order not to hinder the lowering of the sealing frame.
 - The machine is equipped with a rod (12) for film support. The position of this rod (obtained by acting on the screw 13) follows the one of the photocell.
- In case of low products, refer to point 3. In case of high products, refer to point 4.

- D**
- Die Maschine ist für die vertikale und horizontale Positionierung der Fozelle (11) vorgesehen, um die Erkennung flacher, hoher und unregelmässiger Produkte zu erleichtern.
 - Es kann weiterhin der Abstand zwischen der Fozelle auf der Schweissleiste eingestellt werden, um die Produkteinführung zu optimieren.
 - Bei flachen Produkten kann die Fozelle an die Leiste angenähert werden, um den Abstand zwischen zwei Produkten zu verringern.
 - Bei hohen Produkten hingegen muss die Fozelle weiter von der Schweissleiste entfernt plaziert werden, um den Abstand des zu verpackenden Produkts von dem darauffolgenden zu vergrössern, damit das Absenken des Schweissrahmens nicht behindert wird.
 - Die Maschine ist mit einer Halteleiste (12) für die Folie ausgestattet, die entsprechend der Fozelle (11), durch Schraube (13) positioniert wird.
- Bei flachen Produkten Punkt 3 befolgen. Bei hohen Produkten Punkt 4 befolgen.

- F**
- Pour faciliter les relevements de produits bas, hauts ou avec une forme irrégulière, la machine est prévue pour le positionnement de la cellule photoélectrique horizontale et verticale.
 - Vous pouvez aussi régler la distance entre la cellule photoélectrique et la barre soudante pour faciliter l'introduction des produits.
 - Avec produits bas on peut approcher la cellule photoélectrique à la barre soudante pour réduire la distance entre un produit et l'autre.
 - Pour conditionner produits hauts, éloignez la cellule photoélectrique de la barre soudante. Dans cette façon vous éloignez le produit à conditionner du prochain et n'entravez pas la descente du châssis de soudure.
 - La machine est douée d'un support métallique qui soutiens la pellicule (12). Le positionnement de la pellicule (obtenu en agissant sur la vis 13) va suivre celui de la cellule photoélectrique.
- Pour produits bas, référez-vous au point 3. Pour produits hauts, référez-vous au point 4.

- E**
- La máquina está preparada para poder colocar la fotocélula (11) para la lectura vertical y horizontal, y así facilitar la detección de productos bajos, altos y de forma irregular.
 - Además, es posible regular la distancia de la fotocélula desde la barra de soldadura, para optimar la introducción de los productos.
 - En efecto, con los productos bajos es posible acercar la fotocélula a la barra de soldadura, para reducir la distancia entre un producto y el otro.
 - En cambio, en el caso de productos altos, hay que alejar la fotocélula de la barra de soldadura, para distanciar el producto que se está empaquetando del sucesivo, de modo que no obstaculice el descenso del bastidor de soldadura.
 - La máquina tiene una varilla (12) para sostener la película, cuyo posicionamiento, que se obtiene actuando sobre el tornillo (13), sigue el de la fotocélula (11).
- En el caso de productos bajos, refiérase al punto 3. En el caso de productos altos, refiérase al punto 4.

GB Here are shown some typical examples concerning products to be packed with the recommended adjustment.
Short products:
Horizontal photocell adjusted as in point (3).

D Es folgen einige Beispiele typischer zu verpackender Produkte mit empfohlener Einstellung.
Niedrige Produkte:
Einstellung der horizontalen Fozelle wie unter Punkt (3).

F Réglage conseillé pour les produits suivants:
Produits bas:
Cellule photoélectrique réglée comme au point (3).

E A continuación indicamos algunos casos típicos de productos a empaquetar, con la regulación aconsejada.
Productos bajos:
Fotocélula horizontal regulada como en el punto (3).

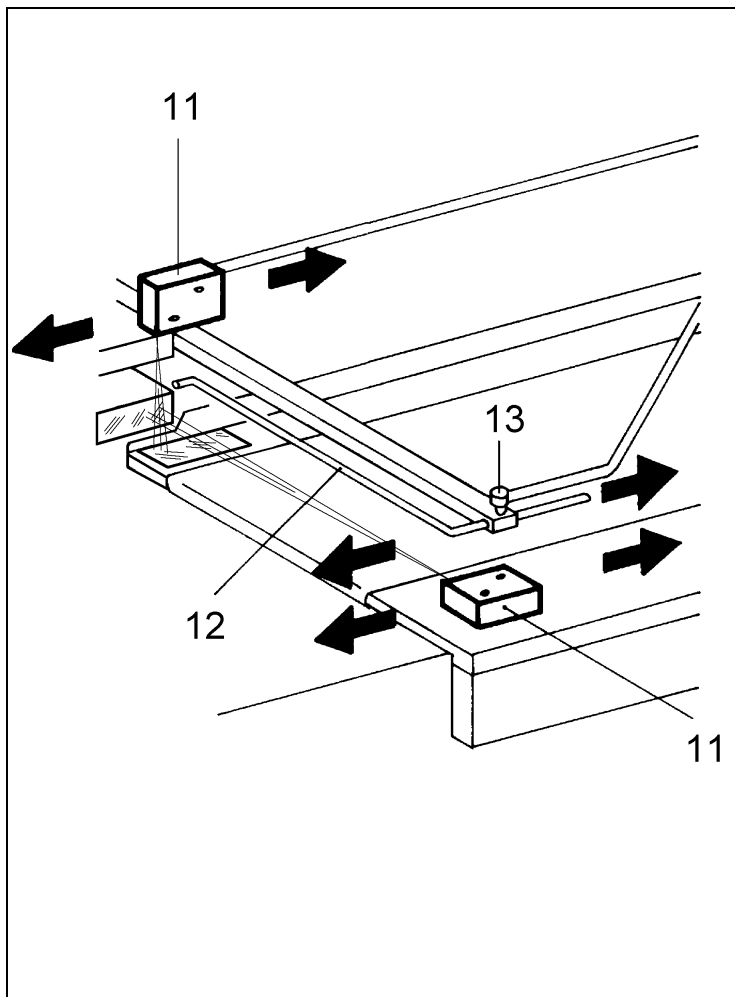
REGOLAZIONE ED APPRONTAMENTO MACCHINA

11-REGOLAZIONE FOTOCELLULA

1. La macchina è predisposta per il posizionamento della fotocellula (11) a lettura verticale ed orizzontale onde facilitare il rilevamento di prodotti bassi, alti e di forma irregolare.
2. E' possibile inoltre regolare la distanza della fotocellula dalla barra saldante in modo da ottimizzare l'inserimento dei prodotti.
3. Infatti con i prodotti bassi è possibile avvicinare la fotocellula alla barra saldante in modo da ridurre la distanza tra un prodotto e l'altro.
4. Nel caso invece di prodotti alti è necessario allontanare la fotocellula dalla barra saldante per distanziare il prodotto in confezionamento dal successivo, in modo da non ostacolare la discesa del telaio di saldatura.
5. La macchina è predisposta di un'asta (12) per il sostegno del film, il cui posizionamento, ottenuto agendo sulla vite (13), segue quello della fotocellula (11).

Nel caso di prodotti bassi fare riferimento al punto 3.

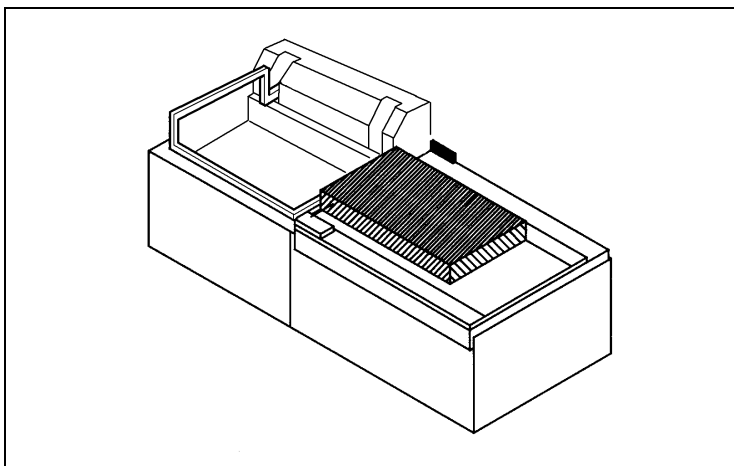
Nel caso di prodotti alti fare riferimento al punto 4.



Ecco rappresentati alcuni casi tipici di prodotti da confezionare, con la regolazione consigliata.

Prodotti bassi:

Fotocellula orizzontale regolata come al punto (3).



**MACHINE ADJUSTMENT AND SETTING UP
EINSTELLUNG UND BEREITSTELLUNG DER MASCHINE
REGLAGE ET PREPARATION DE LA MACHINE
REGULACIÓN Y PREPARACIÓN DE LA MÁQUINA**

11-PHOTOCELL ADJUSTMENT
11-EINSTELLUNG DER FOTOZELLE
11-RÉGLAGE DE LA CELLULE PHOTOÉLECTRIQUE
11-REGULACIÓN DE LA FOTOCÉLULA

GB High products:

Horizontal photocell adjusted as in point (4) by inclining the photocell as shown in the picture.

D Hohe Produkte:

Einstellung der horizontalen Fotozelle wie unter Punkt (4) und Neigung der Fotozelle wie in Abbildung.

F Produits hauts:

Cellule photoélectrique réglée comme au point (4) et penchée comme dans le dessin.

E Productos altos:

Fotocélula horizontal regulada como en el punto (4), inclinando la fotocélula como indicado en la figura.

GB Irregular shaped products:

Vertical photocell.

D Unregelmässige Produkte:

Vertikale Fotozelle.

F Produits avec forme irrégulière:

Cellule photoélectrique verticale.

E Productos con formas irregulares:

Fotocélula vertical.

GB Reflecting products:

Vertical photocell inclined as shown in the picture (typical example: compact disks).

D Reflektierende Produkte:

Neigung der vertikalen Fotozelle wie in Abbildung (Typisch bei Compact Disks).

F Produits réfléchissants:

Cellule photoélectrique penchée comme dans le dessin (es. compact disk).

E Productos reflectantes:

Fotocélula vertical inclinada como en la figura (es el caso típico de compact-disc).

GB Products with holes or multiple products:

Set the function "timer-photocell" and choose "timer", then enter function "film poster" for package length setting.

D Gelochte oder mehrere Produkte:

In Funktion "Timer Fotozelle" Timer wählen und in der Funktion "Folie Poster" die Paketlänge eingeben.

F Produits multiples ou avec trous:

Sélectionnez la fonction "Timer-cellule photoélectrique" et choisir "Timer"; puis sélectionnez "Pellicule postérieure" et régler la longueur du paquet.

E Productos con agujeros o productos múltiples:

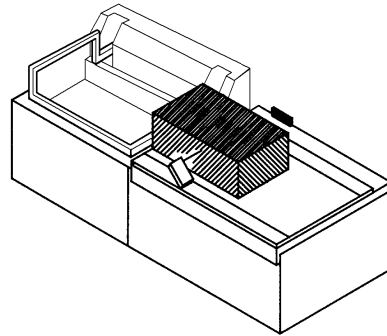
Entre en la función "temporizador-fotocélula" y elija temporizador; luego entre en la función "película poster" para regular la longitud del paquete.

REGOLAZIONE ED APPRONTAMENTO MACCHINA

11-REGOLAZIONE FOTOCELLULA

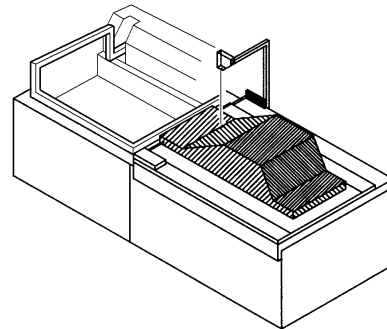
Prodotti alti:

Fotocellula orizzontale regolata come al punto (4) inclinando la fotocellula come in figura.



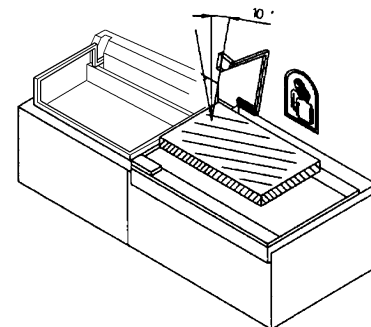
Prodotti con forme irregolari:

Fotocellula verticale.



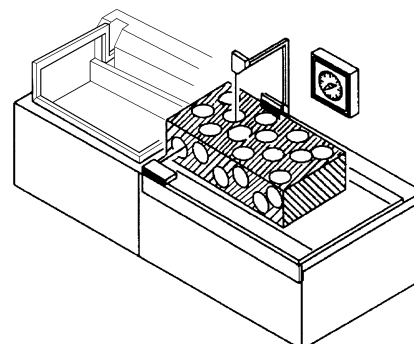
Prodotti riflettenti:

Fotocellula verticale inclinata come in figura (è il caso tipico dei compact-disc).



Prodotti con fori o prodotti multipli:

Entrare nella funzione "timer-fotocellula" e scegliere timer, quindi entrare nella funzione "film poster" per impostare la lunghezza del pacco.



**MACHINE ADJUSTMENT AND SETTING UP
EINSTELLUNG UND BEREITSTELLUNG DER MASCHINE
REGLAGE ET PREPARATION DE LA MACHINE
REGULACIÓN Y PREPARACIÓN DE LA MÁQUINA**

12-PACKAGE SIZE ADJUSTMENT
12-EINSTELLUNG DER VERPACKUNGSGRÖSSE
12-RÉGLAGE DES DIMENSIONS DU PAQUET
12-REGULACIÓN DEL FORMATO DEL PAQUETE

- GB** Adjust the inox plate (14) position by unscrewing the knob (15) placed under the plate itself, according to the width of the product to be packed.
Adjust height of package by acting on the knob (16). Usually set a dimension 10mm higher than the height of the product to be packed.
Approach the slide bar (17) to 5mm from the product.
- D** Mit Rad (15) die Position des Edeltahltschs (14) entsprechend der Breite des zu verpackenden Produkts einstellen.
Mit Rad (16) die Verpackungshöhe einstellen. Die Höhe sollte auf 10 mm über der Höhe des zu verpackenden Produkts eingestellt werden.
Führungsleiste (17) auf 5 mm an das Produkt annähern.
- F** Régler la position du support en acier inoxydable (14) en dévissant la poignée (15) placée sous le support même selon la largeur du produit à conditionner. Régler l'hauteur du paquet en agissant sur la poignée (16). Il faut normalement régler 10 mm en plus par rapport à l'hauteur du produit à conditionner. Approchez la guide (17) au produit de 5 mm environ.
- E** Regule la posición del plano de acero inoxidable (14), desenroscando la empuñadura (15), que se encuentra debajo del mismo, en función del ancho del producto a empaquetar.
Regule la altura del paquete con la empuñadura (16). Regule una medida de 10 mm superior a la altura del producto a empaquetar. Acerque la varilla de guía (17) a 5 mm del producto.

13-CONVEYOR BELT ADJUSTMENT
13-EINSTELLUNG DES TRANSPORTBANDS
13-RÉGLAGE DU RUBAN TRANSPORTEUR
13-REGULACIÓN DE LA CINTA TRANSPORTADORA

- GB** Adjust the height of the conveyor belt (2) with the special handwheel (18).
N.B.: To get a good packing the conveyor belt should be positioned in such a way, to allow film sealing at the half-height of package
- D** Durch Handrad (18) die Höhe des Förderbands (2) einstellen
ANM.: Um eine gute Verpackung zu gewährleisten, sollte das Förderband so positioniert sein, daß sich die Folienschweissung auf halber Verpackungshöhe befindet.
- F** En agissant sur le petit volant (18), réglez l'hauteur du ruban transporteur.
N.B.: pour une bonne conditionnement, le ruban transporteur doit être positionné de telle sorte que la soudure de la pellicule soit exécutée vers la moitié de l'hauteur du paquet.
- E** Regule la altura de la cinta transportadora (2) con el volante (18).
N.B.: Para empaquetar correctamente, la cinta transportadora tiene que estar posicionada de manera que la soldadura de la película se encuentre a la mitad de la altura del paquete.

REGOLAZIONE ED APPRONTAMENTO MACCHINA

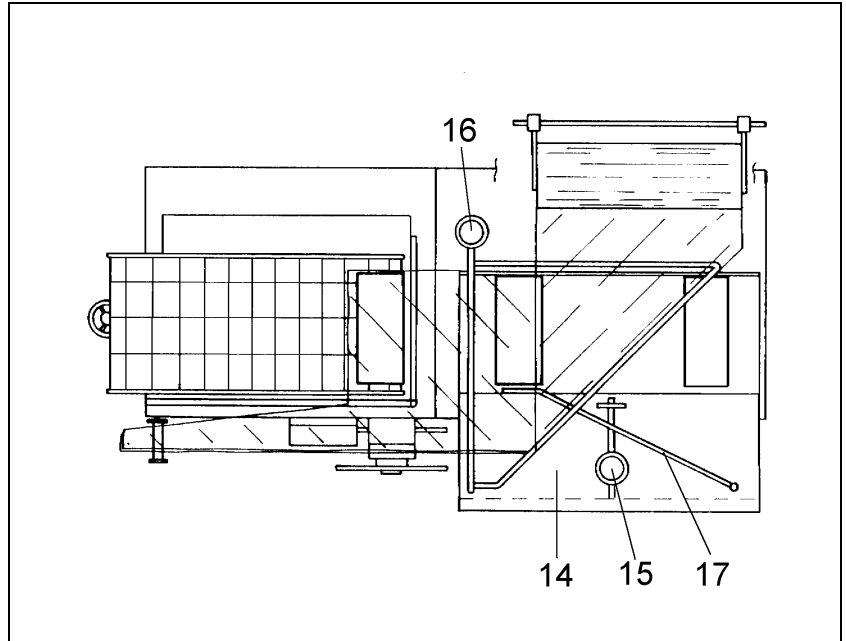
12-REGOLAZIONE FORMATO DELLA CONFEZIONE

Regolare la posizione del piano inox (14) svitando la manopola (15) posta sotto lo stesso, in funzione della larghezza del prodotto da confezionare.

Regolare l'altezza della confezione agendo sulla manopola (16).

Impostare di norma, una quota 10 mm superiore all'altezza del prodotto da confezionare.

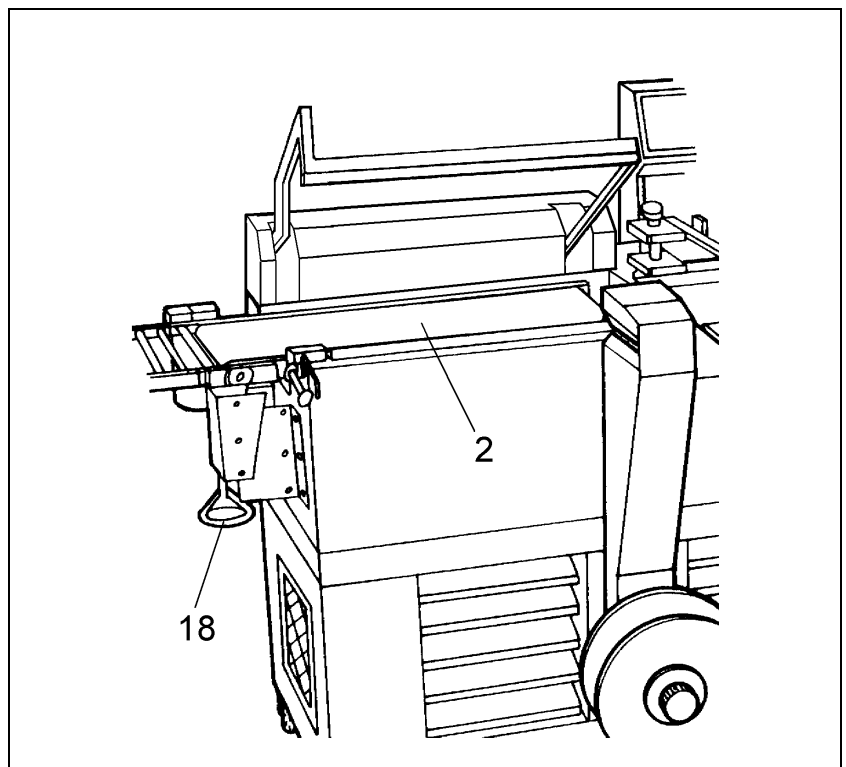
Avvicinare l'asta di guida (17) a circa 5 mm dal prodotto .



13-REGOLAZIONE NASTRO TRASPORTATORE

Regolare l'altezza del nastro trasportatore (2) 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.



LIMITS AND CONDITIONS IN THE USE OF MACHINE
EINSCHRÄNKUNGEN UND ANWENDUNGSWEISE DER MASCHINE
LIMITES ET CONDITIONS D'USAGE DE LA MACHINE
LIMITACIONES Y CONDICIONES DE USO DE LA MÁQUINA

14-MAX. PACKING SIZES
14-MAXIMALE VERPACKUNGSMASSEN
14-DIMENSIONS MAX. DE LA CONFECTION
14-DIMENSIONES MÁX. DE LA CONFECCIÓN

a = mm 500
b = mm 350
c = mm 120

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.

15-MACHINE OPERATING CONDITIONS
15-BETRIEBSBEDINGUNGEN DER MASCHINE
15-CONDITIONS OPERATIONNELLES DE LA MACHINE
15-CONDICIONES OPERATIVAS DE LA MÁQUINA

GB Do not carry out packaging whose surface is the same as the inner size of the sealing frame. Leave at least 1-2 cm compared with the sealing frame inner perimeter.

D Keine Verpackung durchführen, deren Oberfläche dem Innenraum des Schweissrahmens gleich ist. Der Rand der Packung muß wenigstens 1-2 cm dem inneren Perimeter des Schweißrahmens entfernt sein.

F Ne pas effectuer de confections de superficie égale à l'intérieur du cadre de soudure. Laisser au moins 1-2 cm du périmètre interne du châssis de soudure.

E No efectúes confecciones de superficie igual al interior del telar de soldadura. Dejar por lo menos 1-2 cm respecto al perímetro interior del chasis soldador.

16-ITEMS WHICH MUST NOT BE PACKED
16-WAS NICHT VERPACKT WERDEN DARF
16-EMBALLAGES À ÉVITER
16-PRODUCTOS QUE NO TIENEN QUE SER EMPAQUETADOS

GB The below listed products must absolutely not be wrapped to avoid damages to the machine and serious injuries to the operator in charge: wet products, unstable products, liquids of any kind and density in fragile containers, flammable materials, explosive materials, pressurised gas cylinder of any kind, bulk and volatile powders, 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: Nasse Produkte, Flüssigkeiten jeder Art und Dichte in zerbrechlichen Behältern, Entflammbare Produkte, Explodierbare Produkte, Spraydosen, mit oder ohne Treibgas, Losen Pulver oder staubförmige Produkte, andere, hier nicht aufgezählte Produkte oder Materialien, die auf irgend eine Weise das Gerät beschädigen oder den Bediener in Gefahr bringen könnten.

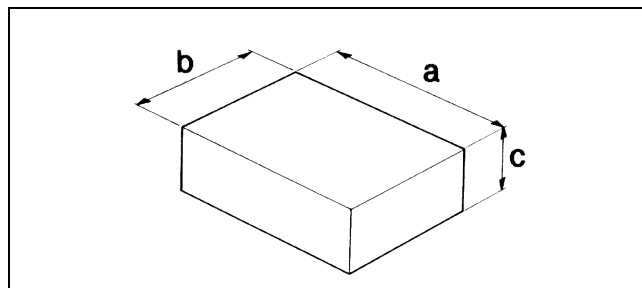
F Évitez absolument d'emballer les produits que nous énumérons ci-après, étant donné qu'ils peuvent causer des dégâts définitifs et mettre les personnes en danger: produits mouillés, liquides de tous type et récipients fragiles, matières inflammables, matières explosives, sprays contenant du gaz sous pression ou autres, poudres libres et volatiles, matières et produits de tout genre susceptibles de mettre l'utilisateur en danger et d'abimer la machine.

E Para evitar dañar en manera permanente la máquina y evitar riesgos de accidentes al operador, esta prohibido embalar los siguientes productos: productos mojados, líquidos de cualquier tipo y densidad contenidos en contenedores frágiles, materiales inflamables, materiales explosivos, contenedores con gas a presión de cualquier tipo, materiales en polvo sueltos o volátiles, 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

14-DIMENSIONI MAX. DELLA CONFEZIONE

a = mm 500
b = mm 350
c = mm 120



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) è comunque uguale alla larghezza della bobina del film meno 100 mm.

15-CONDIZIONI OPERATIVE DELLA MACCHINA

NO!

Non eseguire confezioni di superficie uguale all'interno del telaio di saldatura. Lasciare almeno 1-2 cm rispetto al perimetro interno del telaio di saldatura.

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:



Prodotti bagnati, prodotti instabili, liquidi di qualsiasi tipo e densità in contenitori fragili, materiali infiammabili, materiali esplosivi, bombolette con gas a pressione o di qualsiasi tipo, polveri sciolte e volatili, eventuali materiali e prodotti non previsti che possano in qualche modo essere pericolosi per l'utente e provocare danni alla macchina stessa.

**FILM FEATURES
FOLIENEIGENSCHAFTEN
CARACTÉRISTIQUES DE LA PELLICULE
CARACTERÍSTICAS DE LA PELÍCULA**

17-FILMS TO BE USED
17-VERWENDBARE FOLIEN
17-PELLICULES PRÉCONISÉES
17-PELÍCULAS A USAR

- GB** Machine can work with all kind of shrinkwrapping and non-shrinkwrapping films suitable to be used with automatic machines, with a thickness of 40 micron. Best results are obtained using Minipack-Torre recommended films. The special features of our films (which may be designed with drawings and text, according to customer's needs) assure their outstanding reliability, with regard both to compliance with laws in force and to an excellent machine performance.
- D** Die Maschine kann auch mit allen gängigen Thermoschrumpf-Folien bis zu einer Stärke von 40 micron verwendet werden, die zum Einsatz an automatischen Maschinen geeignet sind. Um beste Ergebnisse zu erzielen, sollten von MINIPACK-TORRE S.p.A. vertriebene Folien verwendet werden. Unsere Folien (auch mit kundeneigenen Motiven und Aufschriften) sind sowohl zuverlässig und den gültigen Bestimmungen entsprechend gefertigt, als auch in Puncto Sicherheit genau auf unsere Maschinen abgestimmt.
- F** La machine fonctionne aussi avec toutes les pellicules thermorétractables avec épaisseur jusqu'à 40 micron qui peuvent être utilisés sur machines automatiques. Nous conseillons l'emploi de pellicules produites et commercialisées par Minipack Torre pour meilleures résultats. Nos pellicules ont des caractéristiques spéciales (dessin et inscriptions personnalisés) qui garantissent totalement la sécurité et le fonctionnement de nos machines.
- E** La máquina puede trabajar con todas las películas termorretráctiles o no con espesor de hasta 40 micrones, idóneas para el uso en máquinas automáticas. Para garantizar los mejores resultados, se aconseja usar películas vendidas por MINIPACK-TORRE S.p.A. Las características especiales de nuestras películas (incluso con dibujos y escrituras personalizadas del cliente) garantizan la fiabilidad, tanto porque responden a las normativas vigentes como porque son seguras e ideales para el funcionamiento en nuestras máquinas.

A= mm 550 MAX
D= mm 300 MAX
d= mm 77

18-CALCULATING BAND A
18-BERECHNUNG VON SEITE A
18-CALCUL DU BORD A
18-CÁLCULO DEL ANCHO A

GB Band A = b+c+100mm

D Seite A = b+c+100 mm

F Bord A = B+C+100 mm

E Ancho 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 fino a 40 micron, adatti all'impiego su macchine automatiche.

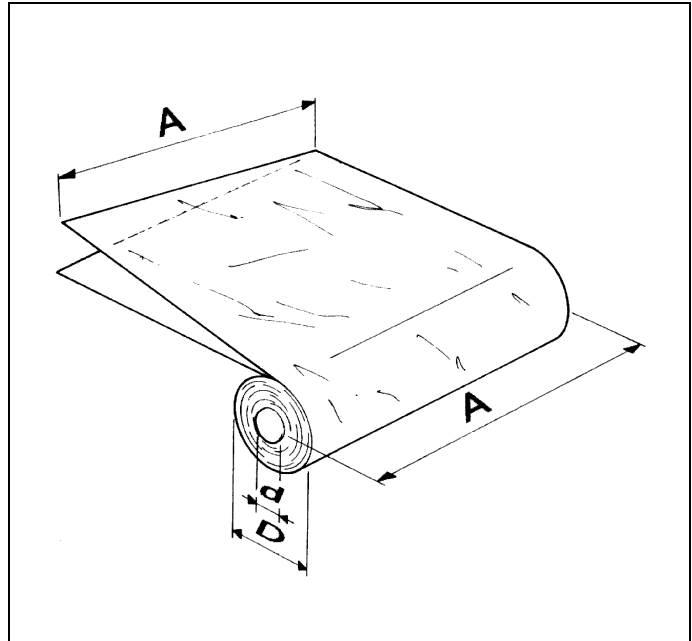
Per garantire i migliori risultati è consigliato l'utilizzo dei films commercializzati dalla MINIPACK-TORRE S.p.A.

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 550 MAX

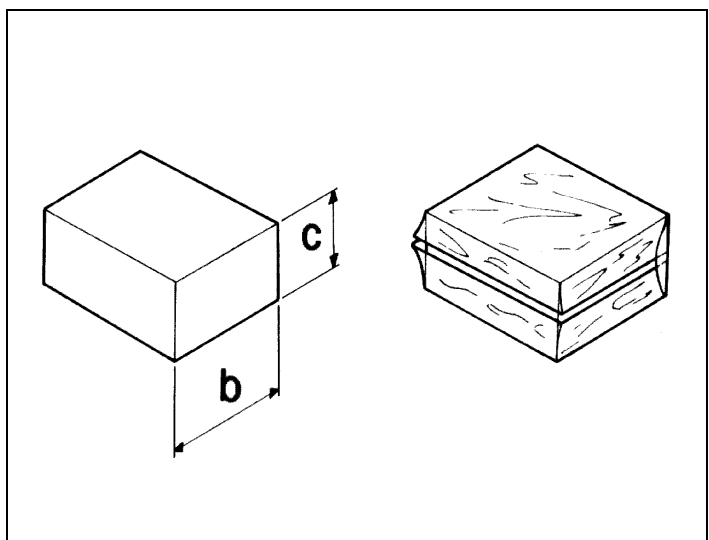
D=mm 300 MAX

d=mm 77



18-CALCOLO DELLA FASCIA A

Fascia A = b + c + 100mm



**SAFETY STANDARDS
SICHERHEITSBESTIMMUNGEN
NORMES DE SECURITÉ
NORMAS DE SEGURIDAD**

19-WARNINGS
19-WARNHINWEISE
19-AVERTISSEMENTS
19-ADVERTENCIAS

GB

THE MACHINE CAN NOT BE USED BY UNTRAINED PERSONNEL!

D

DIE MASCHINE DARF NUR DURCH GESCHULTES PERSONAL BEDIENT WERDEN!

F

L'EMPLOI DE LA MACHINE EST INTERDIT AU PERSONNEL PAS PRÉPOSÉ À SON FONCTIONNEMENT!

E

NO PERMITA QUE PERSONAL NO PREPARADO USE LA MÁQUINA!

GB

In case of wrong handling, irregular insertion of products, or any other dangerous situation, press the **EMERGENCY BUTTON (8)**.

D

Bei Fehlbedienung, falscher Produkteinführung oder Gefahrensituationen die **NOTTASTE (8)** betätigen.

F

En cas de toutes situations de danger, appuyez sur le **BOUTON D'EMERGENCE (8)**.

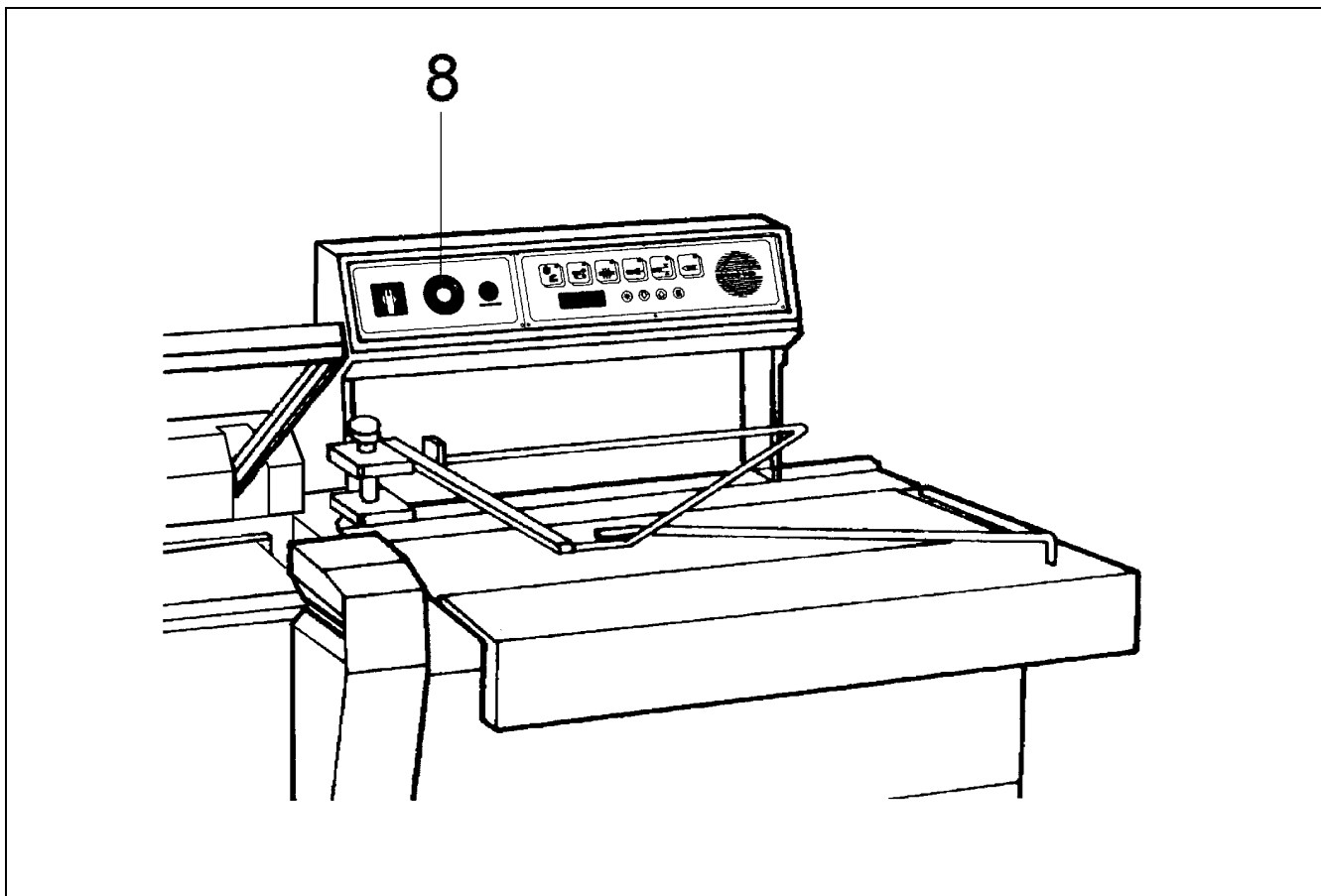
E

En el caso de maniobra incorrecta, introducción irregular de los productos, o cualquier situación de peligro, apriete el **PULSADOR DE EMERGENCIA (8)**.

NORME DI SICUREZZA

19-AVVERTIMENTI

NON PERMETTERE L'USO DELLA MACCHINA A PERSONALE NON ADDESTRATO !



In caso di errata manovra, inserimento irregolare dei prodotti o qualunque situazione di pericolo premere il **PULSANTE DI EMERGENZA (8)**.

**SAFETY STANDARDS
SICHERHEITSBESTIMMUNGEN
NORMES DE SECURITÉ
NORMAS DE SEGURIDAD**

19-WARNINGS
19-WARNHINWEISE
19-AVERTISSEMENTS
19-ADVERTENCIAS

- GB** Do not touch the sealing blade (27) soon after sealing by reaching beyond the safety guard (28).
Danger of burns due to residual heat on the sealing blade.
- D** Nach dem Schweissvorgang darf die Schweissklinge (27) nicht berührt werden, indem die Schutzschranke (28) mit der Hand übergangen wird. Es besteht Verbrennungsgefahr durch Restwärme auf der Schweissklinge (27).
- F** Après le soudage, ne franchissez jamais la barrière de protection contre les accidents (28) pour toucher la lame soudante (27); la chaleur résiduelle de la lame peut provoquer des brûlures.
- E** No toque la cuchilla de soldadura (27) inmediatamente después de la soldadura, sobrepasando con la mano la barrera de protección para la prevención de accidentes (28). Existe la posibilidad de quemarse a causa del calor residual que queda en la cuchilla de soldadura (27).

- GB** Do not keep on sealing in case the sealing blade breaks (27) but replace it at once.
- D** Bei beschädigter Schweissklinge (27) den Schweissbetrieb abbrechen und die Klinge sofort ersetzen.
- F** Renoncez au soudage si la lame (27) est cassée mais remplacez-la immédiatement.
- E** No efectúe la soldadura si la cuchilla (27) está rota. Sustitúyala inmediatamente.

NORME DI SICUREZZA

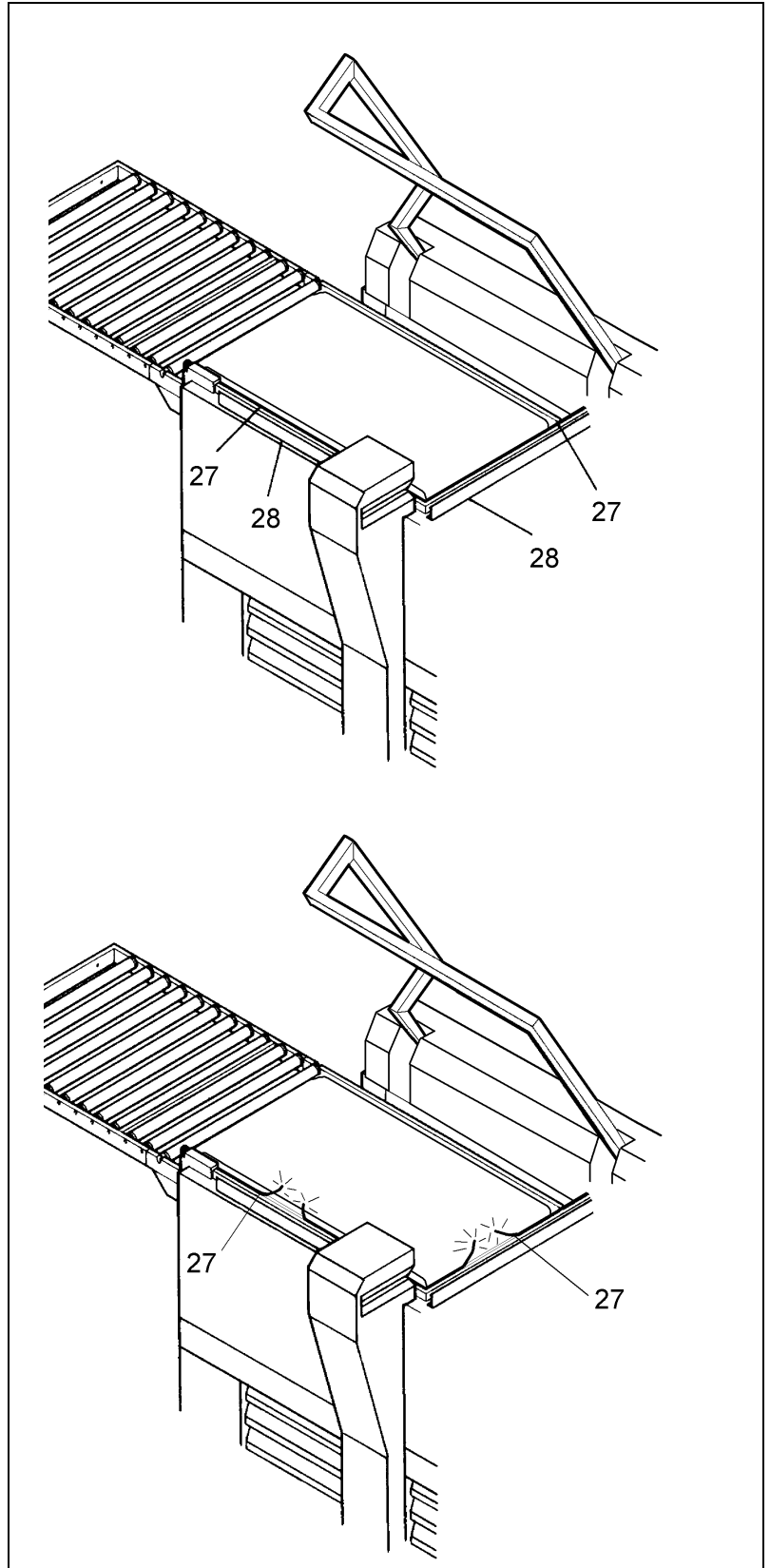
19-AVVERTIMENTI



Non toccare la lama saldante (27) subito dopo la saldatura, oltrepassando con la mano la barriera di protezione antinfortunistica (28). Possibilità di scottature dovute al residuo calore sulla lama saldante (27).



Non procedere nella saldatura nel caso di rottura della lama saldante (27). Provvedere immediatamente alla sua sostituzione.



**ORDINARY MAINTENANCE
REGELMÄSSIGE WARTUNG
ENTRETIEN PERIODIQUE
MANTENIMIENTO ORDINARIO**

20-PRECAUTIONS FOR ORDINARY MAINTENANCE INTERVENTIONS
20-VORSICHTSMASSNAHMEN BEI REGELMÄSSIGER WARTUNG
20-PRÉCAUTIONS À PRENDRE AVANT D'INTERVENIR
20-PRECAUCIONES A TOMAR PARA EFECTUAR EL MANTENIMIENTO ORDINARIO

- GB** BEFORE PROCEEDING TO MAINTENANCE, SWITCH THE MACHINE OFF AND DISCONNECT IT BY OPERATING ON THE MASTER SWITCH.
- D** VOR WARTUNGSEINGRIFFEN DIE MASCHINE ABSCHALTEN UND DIE STROMVERSORGUNG AM HAUPTSCHALTER UNTERBRECHEN.
- 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, APAGUE LA MÁQUINA Y CORTE LA TENSIÓN POR MEDIO DEL INTERRUPTOR GENERAL.

21-SEALING BLADE CLEANING
21-REINIGUNG DER SCHWEISSKLINGE
21-NETTOYAGE DE LA LAME SOUDANTE
21-LIMPIEZA DE LA CUCHILLA DE SOLDADURA

- GB** Using a dry cloth, wipe off the scraps clinging to the sealing wire: do this soon after sealing since the scraps are easier to remove when still warm.
- D** Mit einem feuchten Tuch die Folienreste von der Schweissklinge entfernen; dies sollte sofort nach dem Schweissvorgang geschehen, damit die noch erwärmten Reste leicht entfernt werden können.
- F** À l'aide d'un chiffon sec, nettoyez les résidus de pellicule déposés sur la lame tout de suite après le soudage: les résidus sont encore chauds et s'enlèvent plus facilement.
- E** Limpie con un paño seco los restos de película que se pueda haber depositado en la cuchilla de soldadura; efectúe esta operación inmediatamente después de una soldadura para que los residuos, aún calientes, puedan ser limpiados con facilidad.

- GB** Periodically lubricate the sealing blade with the grease supplied with the machine.
- D** Periodisch die schweißende Klinge mit dem mitgelieferten fett schmieren.
- F** Lubrifier périodiquement la lame de soudure avec le graisse délivré avec la machine.
- E** Lubrificar periódicamente la lamina soldadora con la grasa en provisión con la máquina.

MANUTENZIONE ORDINARIA

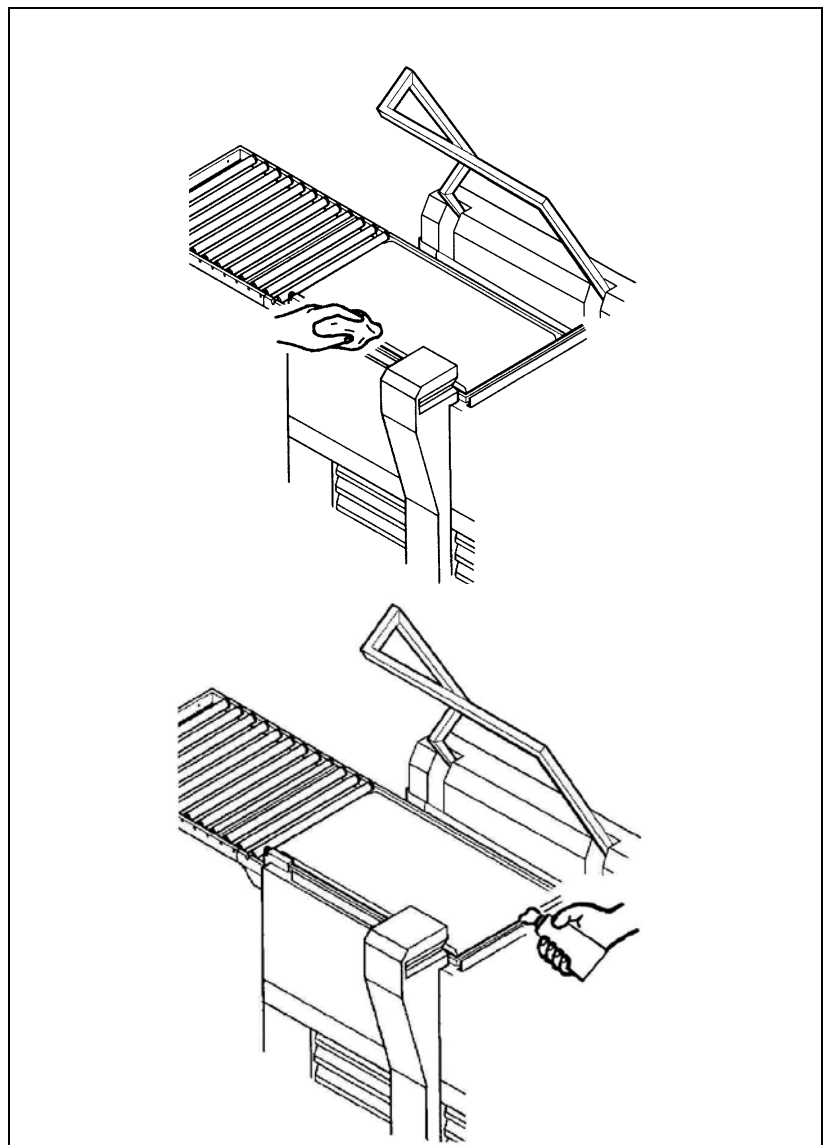
20-CAUTELE PER INTERVENTI DI MANUTENZIONE ORDINARIA

PRIMA DI EFFETTUARE LE OPERAZIONI DI MANUTENZIONE SPEGNERE LA MACCHINA AGENDO SULL' INTERRUPTORE 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
REGELMÄSSIGE WARTUNG
ENTRETIEN PERIODIQUE
MANTENIMIENTO ORDINARIO**

**22-PLASTIC FILM REMOVAL
22-DIE ENTFERNUNG VON ABFÄLLEN DES PLASTISCHEN FILMS
22-ENLEVEMENT DES DECHETS DE PLASTIQUE
22-REMOCIÓN DE RECORTES DE FILM PLÁSTICO**

- GB** When the film winder needs to be emptied, remove film by unscrewing the lock nut (32) then take the disk (33) off.
- D** Ist die automatische Wickelspule voll, die Folie durch Lösen von Ring (32) und Scheibe (33) entfernen.
- F** Quand la bobine de l'enrouleur automatique est pleine, enlevez la pellicule en dévissant la virole (32), puis enlevez le disque (33).
- E** Cuando la bobina del rodillo enrollador automático está llena, quite la película desenroscando la rosca (32) y quitando el disco (33).

**23-CONTROL OF COOLING LIQUID
23-KONTROLLE DER KÜHLFLÜSSIGKEIT
23-CONTRÔLE DU LIQUIDE DE REFROIDISSEMENT
23-CONTROL DEL LÍQUIDO REFRIGERANTE**

- GB** Check the cooling liquid level by unscrewing the cap (35).
The rod should be dipped in the liquid for about 2 cm, otherwise add a mixture of water and antifreeze liquid (10%).
- D** Alle 4 Monate den Kühlflüssigkeitsstand durch Öffnen von Deckel (35) kontrollieren.
Der Messtab sollte mindestens 2 cm befeuchtet sein, andernfalls eine Mischung aus Wasser und Frostschutzmittel (10%) hinzufügen.
- F** Vérifier chaque 4 mois le niveau du liquide de refroidissement en dévissant le bouchon (35). L'aube doit être mouillée pour 2 cm environ, autrefois il faut ajouter une mélange d'eau et liquide antigel (10%)
- E** Controle cada 4 meses el nivel de líquido refrigerante desenroscando el tapón (35). Controle que la varilla esté mojada con líquido por 2 cm. aprox., en caso contrario, añada una solución de agua y líquido anticongelante (10%).

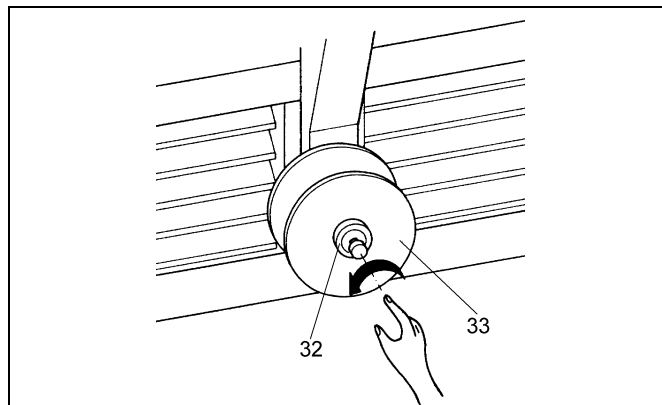
**24-MACHINE CLEANING
24-REINIGUNG DER MASCHINE
24-NETTOYAGE DE LA MACHINE
24-LIMPIEZA DE LA MÁQUINA**

- GB** Use a cloth moistened with water for machine cleaning. In case the machine works in a dusty environment clean it more frequently inside and outside. **It is especially recommended to vacuum-clean the dust settling on the inner electrical components.**
- D** Zur Reinigung der Maschine ein mit Wasser befeuchtetes Tuch verwenden. Wird die Maschine in staubiger Umgebung eingesetzt, muss sie in häufigeren Abständen sowohl innen als auch aussen gereinigt werden. **Es wird vor allem empfohlen den Staub abzusaugen, der sich auf den innenliegenden elektrischen Teilen absetzt.**
- F** Pour le nettoyage de la machine, utilisez un chiffon imbibé avec eau. Si la machine travaille dans un lieu poussiéreux, il est nécessaire de nettoyer l'intérieur et l'extérieur de la machine avec beaucoup de fréquence.
Nous conseillons surtout d'aspirer la poudre déposée sur les composants électriques.
- E** Para limpiar la máquina, use un paño humedecido con agua. Si la máquina funciona en locales polvorientos, limpie más frecuentemente el interior y exterior de la misma.
Sobre todo se aconseja aspirar el polvo que se deposita sobre los componentes eléctricos interiores.

MANUTENZIONE ORDINARIA

22-RIMOZIONE SFRIDI DI FILM

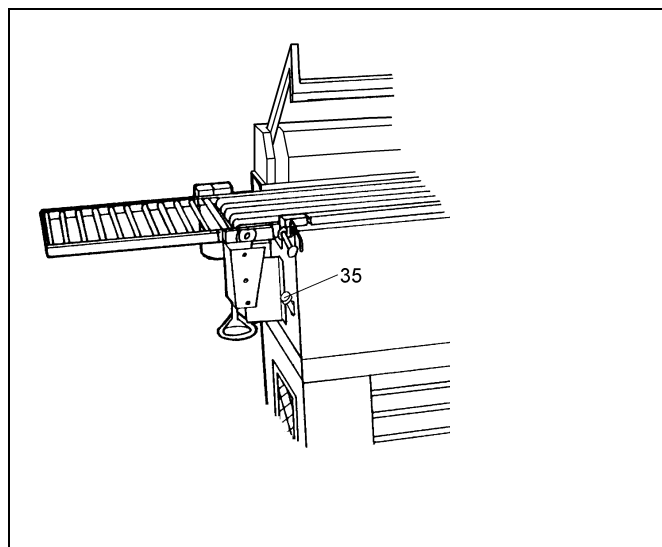
Quando la bobina dell'avvolgitore automatico è piena, rimuovere il film svitando la ghiera (32) e togliendo il disco (33).



23-CONTROLLO LIQUIDO DI RAFFREDDAMENTO

Controllare ogni 4 mesi il livello del liquido di raffreddamento svitando il tappo (35).

Verificare che l'astina sia bagnata dal liquido per circa 2 cm., altrimenti aggiungere una miscela di acqua e liquido anticongelante (10%).



24-PULIZIA DELLA MACCHINA

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

Se la macchina lavora in ambiente polveroso è 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.**

**ORDINARY MAINTENANCE
REGELMÄSSIGE WARTUNG
ENTRETIEN PERIODIQUE
MANTENIMIENTO ORDINARIO**

25-RUBBER AND TEFLON REPLACEMENT
25-AUSTAUSCH VON TEFLON UND GUMMI
25-CHANGEMENT DU TEFLON ET DU CAOUTCHOUC
25-SUSTITUCIÓN DE LA CINTA DE TEFLÓN Y DE LA GUARNICIÓN DE CAUCHO

- GB** When the teflon stripes are worn out, replace them with spare parts, paying attention to their linear application. Clean the rubber (37) with a detergent before applying the teflon stripes.
- D** Wenn die Teflondichtungen (36) verschlissen sind, mit gleichwertigen austauschen, wobei darauf zu achten ist, daß sie eben und gerade angebracht werden. Vor der Anbringung des Teflonbands, Gummi (37) mit Reinigungsmittel säubern.
- F** Quand les éléments en teflon sont trop usés, substituez-les avec les pièces de réchange en faisant attention à leur application, linéaire et plane. Nettoyez le caoutchouc avec du détergent (37) avant d'appliquer le ruban de teflon auto-adhésif.
- E** Cuando las cintas de teflón (36) estén muy gastadas, sustitúyalas con las de recambio, teniendo cuidado de aplicarlas en forma lineal y plana. Limpie con detergente la guarnición de caucho (37), antes de aplicar la cinta de teflón autoadhesiva.

- GB** If the rubber (37) is damaged too, replace it as follows:
1. remove the old rubber
 2. clean its housing
 3. put some drops 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-stripes
- D** Ist auch das Gummi (37) abgenutzt, dieses folgendermassen auswechseln:
1. das alte Gummi entfernen
 2. die Aufbringungsfläche reinigen
 3. einige Tropfen Kleber auf die Fläche auftragen
 4. das neue Gummi gerade auflegen
 5. das Gummi mit Reinigungsmittel säubern
 6. das selbstklebende Teflonband anbringen
- F** Si le caoutchouc (37) résulte aussi détérioré, pourvoir à la substitution de façon suivante:
1. Enlevez le vieux caoutchouc
 2. Nettoyez l'endroit qui le contient
 3. Ajoutez quelques gouttes de colle dans le logement du caoutchouc
 4. Insérez le nouveau caoutchouc de façon linéaire
 5. Nettoyez-les avec du détergent
 6. Appliquez le ruban du teflon auto-adhésif
- E** Si también la guarnición de caucho (37) está gastada, sustitúyala de la siguiente manera
1. quite la guarnición de caucho vieja
 2. limpie la superficie sobre la cual apoya
 3. ponga algunas gotas de cola en la superficie
 4. introduzca la nueva guarnición de caucho de manera lineal
 5. limpie la guarnición de caucho con detergente
 6. aplique la cinta de teflón autoadhesiva

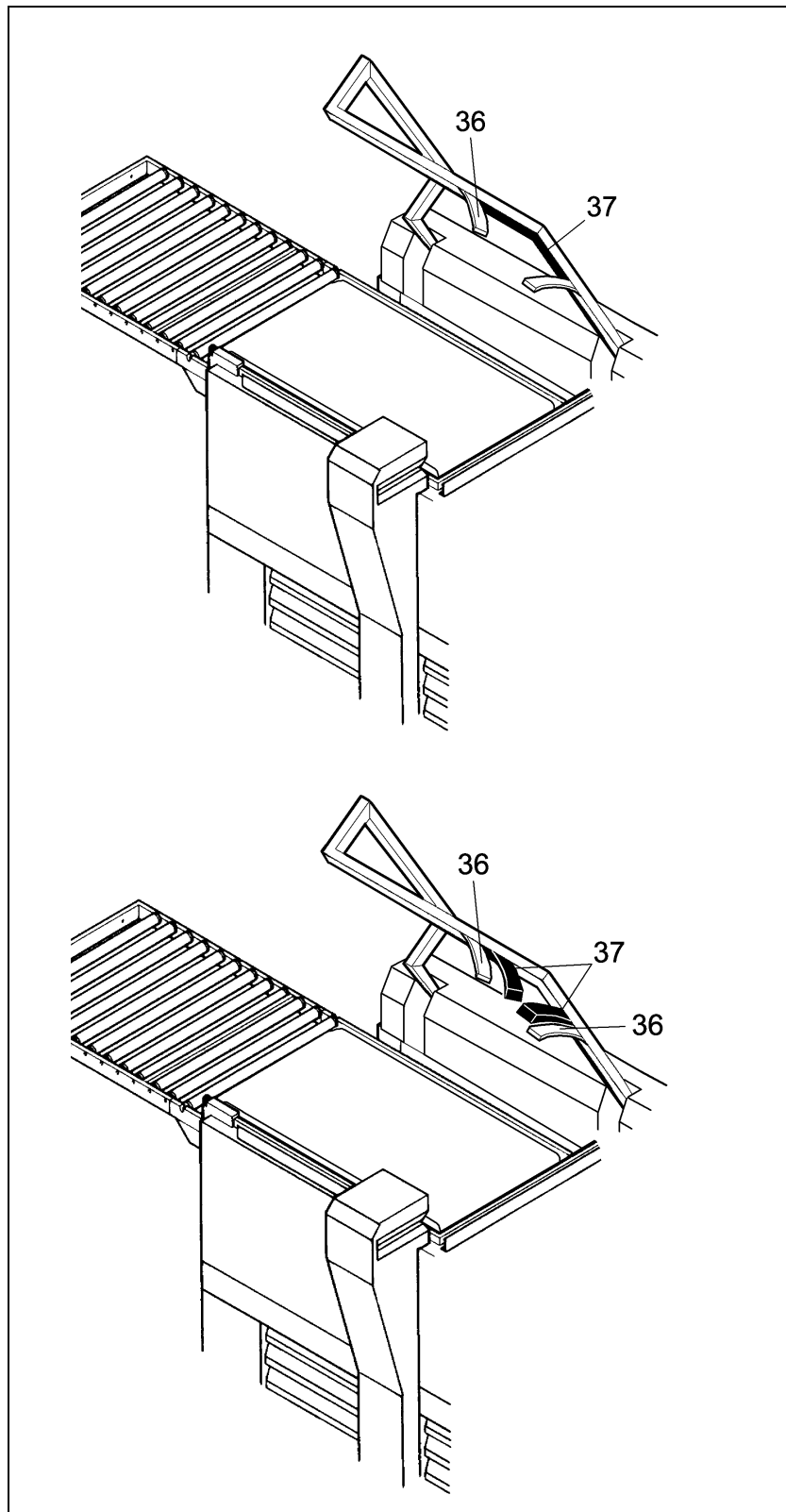
MANUTENZIONE ORDINARIA

25-CAMBIO TEFLON E GOMMA

Quando i riscontri in teflon (36) sono troppo usurati, sostituirli con quelli di ricambio facendo molta attenzione alla loro applicazione, lineare e piana. Pulire con detergente la gomma (37) prima dell'applicazione del nastro di teflon autoadesivo.

Se anche la gomma (37) 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 nella sede stessa
4. inserire la nuova gomma in modo lineare
5. pulire la gomma con detergente
6. applicare il nastro di teflon autoadesivo



**ORDINARY MAINTENANCE
REGELMÄSSIGE WARTUNG
ENTRETIEN PERIODIQUE
MANTENIMIENTO ORDINARIO**

26-CAMS ADJUSTMENT
26-EINSTELLUNG DER NOCKEN
26-RÉGLAGE DES CAMMES
26-REGULACIÓN DE LAS PALANCAS

- GB** **Cams adjustment must be carried out only by authorised personnel!**
- D** **Die Nocken dürfen nur durch autorisiertes Personal eingestellt werden!**
- F** **Le réglage des cammes est interdit au personnel non autorisé!**
- E** **La regulación de las palancas tiene que ser efectuada sólo por personal autorizado!**

- GB** Disassemble the panel (38) at the back of the machine to get access to the cams.
- D** Um auf die Nocken Zugriff zu erhalten, Paneel (38) auf der Maschinenrückseite abnehmen.
- F** Pour s'approcher aux cammes il faut démonter le panneau (38) placé derrière la machine
- E** Para acceder a las palancas hay que desmontar el panel (38) colocado en la parte trasera de la máquina.

- GB** The 2 cams are adjusting:
1. Sealing frame lowering and its pressure on the sealing blade.
2. Sealing frame max opening and the start of the conveyor blade.
The adjustment is made by loosening the screw and rotating the cam in the right position.
Attention: For the cams adjustment shift them gradually.
- D** Die 2 Nocken regeln folgendes
1. Absenken und daraus erfolgreiches Anpressen des Schweißrahmens auf die Schweissklinge.
2. Maximale Öffnung des Schweißrahmens und Start des Förderbands.
Die Einstellung erfolgt durch Lösen von Schraube und drehen der Nocken in die entsprechende Position.
Achtung: die Einstellung der Nocken sollte in kleinen Schritten durchgeführt werden.
- F** Les 2 cammes régulent:
1. La descente du châssis de soudure et sa pression sur la lame soudante.
2. La max. ouverture du châssis de soudure et le départ du ruban transporteur.
Le réglage s'obtient en desserrant la vis et en tournant la camme dans la position propre.
Attention: pendant le réglage des cammes il faut procéder graduellement.
- E** Las palancas son 2 y regulan:
1. El descenso del chasis soldador y, por consiguiente, la presión del mismo sobre la cuchilla de soldadura.
2. La apertura máxima del chasis soldador y el arranque de la cinta transportadora.
La regulación se efectúa aflojando el tornillo y girando la palanca hacia la posición idónea.
Atención: regule gradualmente las palancas efectuando pequeños movimientos.

MANUTENZIONE ORDINARIA

26-REGOLAZIONE DELLE CAMME

La regolazione delle camme deve essere eseguita solo dal personale autorizzato!

Per accedere alle cammes è necessario smontare il pannello (38) posto sul retro della macchina.

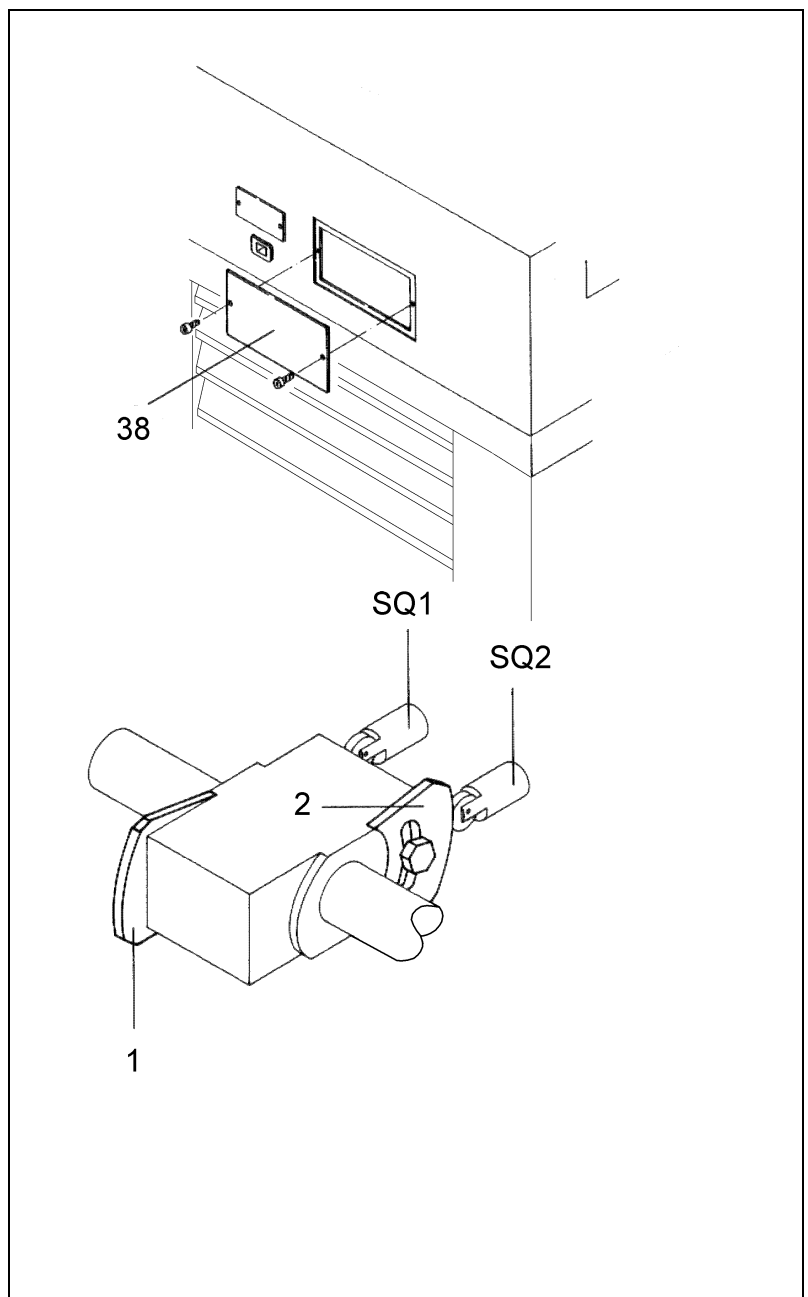
Le camme sono 2 e regolano:

1. La discesa del telaio di saldatura e di conseguenza la pressione dello stesso sulla lama saldante.
2. L'apertura massima del telaio di saldatura e la partenza del nastro trasportatore.

La regolazione si effettua allentando la vite e ruotando la camme nella posizione idonea.

Attenzione!

Nella regolazione delle camme procedere gradualmente con piccoli spostamenti.



**ORDINARY MAINTENANCE
REGELMÄSSIGE WARTUNG
ENTRETIEN PERIODIQUE
MANTENIMIENTO ORDINARIO**

27-REPLACEMENT OF SEALING BLADE
27-AUSTAUSCH DER SCHWEISSKLINGE
27-CHANGEMENT DE LA LAME SOUDANTE
27-SUSTITUCIÓN DE LA CUCHILLA DE SOLDADURA

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

- Disconnect tension to the machine
- Unscrew the 3 screws (40)-(41)-(42)
- Remove the old sealing blade
- Clean the housing and if necessary replace the insulating teflon (44) of the central clamp
- Insert the new sealing blade starting from the central clamp and tighten screw (41)
- Trim the new sealing blade to the holes of the pistons (9) and (43)
- Complete the insertion of the sealing blade in the housing
- Push the rear piston (43) all the way towards the blade to allow the blade itself enter the piston hole and then tighten the blocking screw (42)
- Push the front piston (9) all the way towards the blade to allow the blade itself enter the piston hole and then tighten the blocking screw (40)
- Trim the teflon projecting from the central clamp
- Ensure that the sealing blade (27) is properly positioned and under the right tension

D Die Schweissklinge (27) folgendermassen austauschen:

- Die Maschine von der Stromversorgung trennen
- Die 3 Schrauben (40)-(41)-(42) lösen
- Die alte Schweissklinge herausnehmen
- Den Sitz reinigen und gegebenenfalls die Teflon-Isolierung (44) der Mittelklemme ersetzen
- Die neue Schweissklinge von der Mittelklemme aus einführen und Schraube (41) anziehen
- Die neue Schweissklinge in die Kolbenbohrungen (9) und (43) einführen
- Die Schweissklinge vollständig in ihren Sitz einführen
- Den hinteren Kolben (43) geben die Schweissklinge drücken, so daß diese vollständig eindringt, anschliessend Schraube (42) anziehen
- Den vorderen Kolben (9) geben die Schweissklinge drücken, so daß diese vollständig eindringt, anschliessend Schraube (40) anziehen
- Das überstehende Teflon der Mittelklemme einschieben
- Die Schweissklinge (27) auf korrekten Sitz und Spannung kontrollieren

F Instructions à suivre pour le remplacement de la lame soudante:

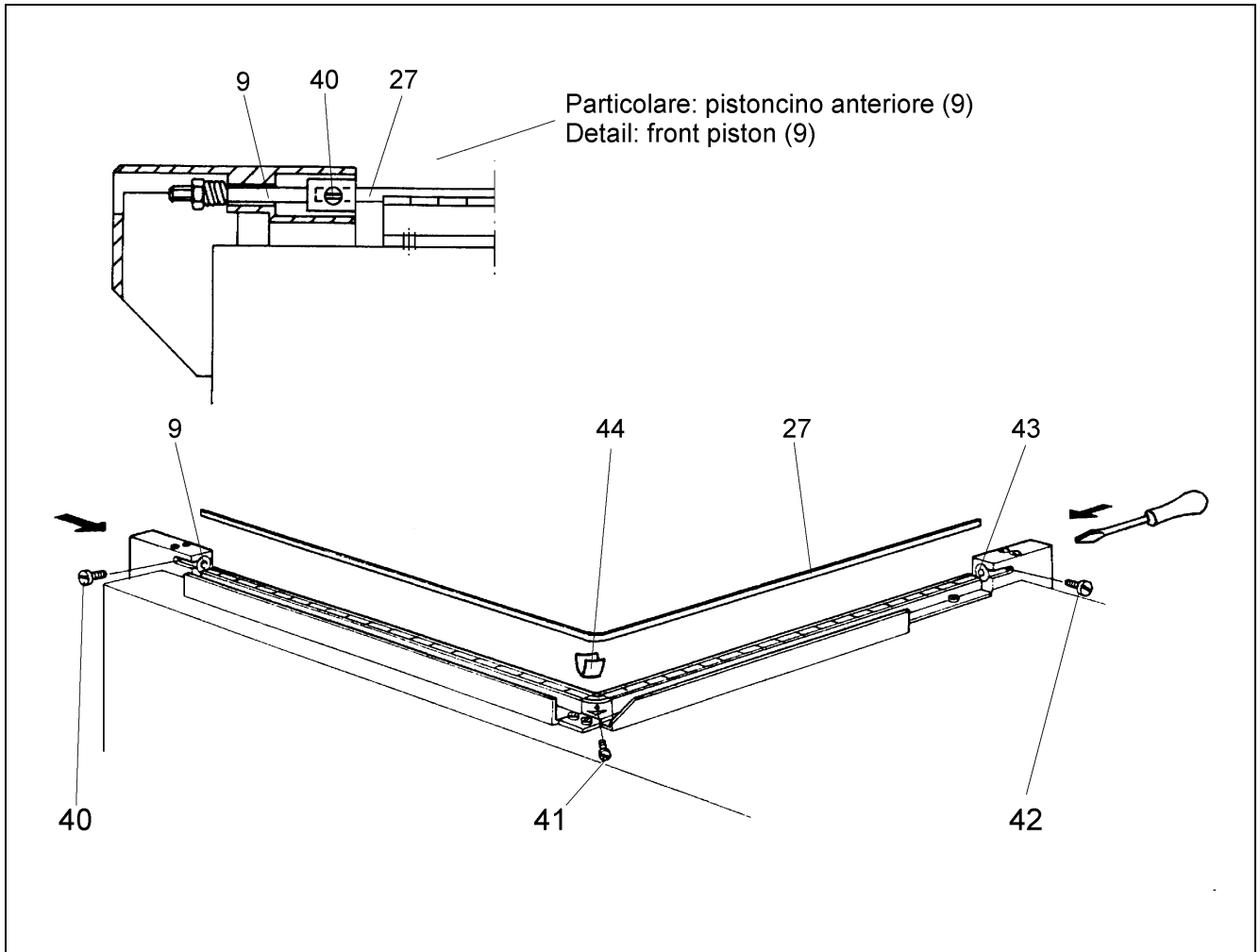
- Coupez tension à la machine
- Dévissez les vis (40), (41) et (42)
- Enlevez la vieille lame soudante
- Nettoyez le logement et, s'il est nécessaire, remplacez le teflon (44) du borne central
- Introduisez la nouvelle barre soudante à partir du borne central et serrez la vis (41)
- Ebarbez la nouvelle lame soudante selon les trous des pistons (9) et (43)
- Introduisez complètement la lame de son logement
- Poussez le piston postérieur (43) vers la lame soudante pour la faire entrer dans le trou du piston même et serrez la vis (42)
- Poussez le piston antérieur (9) vers la lame soudante pour la faire entrer dans le trou du piston même et serrez la vis (40)
- Ebarbez le teflon qui penche du borne central
- Assurez-vous que la lame soudante (27) soit bien positionnée

E Para sustituir la cuchilla de soldadura (27), efectúe lo siguiente:

- Corte la tensión de la máquina
- Desenrosque los 3 tornillos (40)-(41)-(42)
- Quite la cuchilla de soldadura vieja
- Limpie el alojamiento y, si fuera necesario, sustituya la cinta de teflón aislante (44) de la grampa central
- Introduzca la cuchilla de soldadura nueva, iniciando desde la grampa central y apriete el tornillo (41)
- Recorte la cuchilla nueva al borde del agujero de los pistones (9) y (43)
- Termine de introducir la cuchilla de soldadura
- Empuje hasta el fondo el pistón trasero (43), hacia la cuchilla de soldadura para que ésta entre en el agujero del mismo, y luego, apriete el tornillo (42)
- Empuje hasta el fondo el pistón delantero (9) hacia la cuchilla de soldadura para que ésta entre en el agujero del mismo, y luego, apriete el tornillo (40)
- Recorte la cinta de teflón que sobresale de la grampa central
- Asegúrese de que la cuchilla de soldadura (27) esté tensada y colocada perfectamente

MANUTENZIONE ORDINARIA

27-CAMBIO LAMA SALDANTE

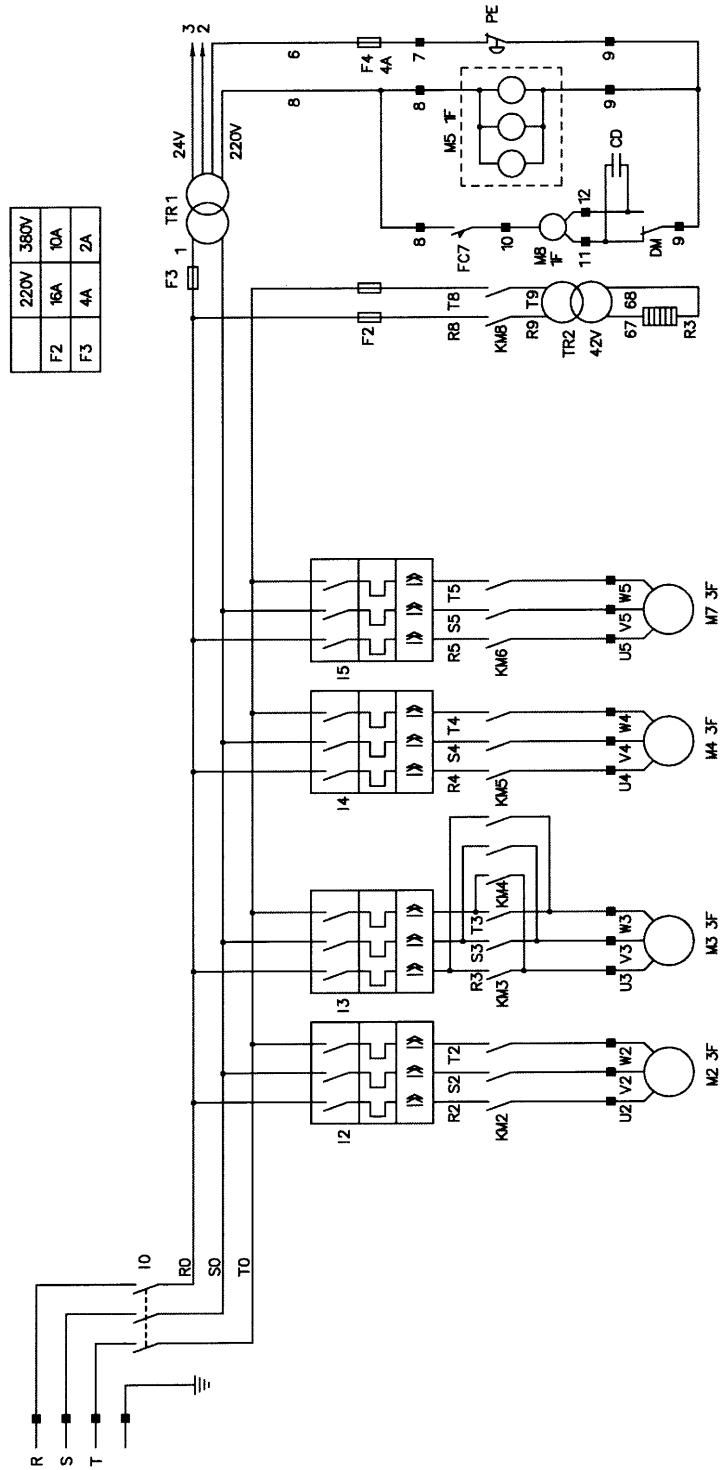


Per sostituire la lama saldante (27) seguire questa procedura:

- Togliere tensione alla macchina
- Svitare le 3 viti (40)-(41)-(42)
- Togliere la lama saldante vecchia
- Pulire la sede e se necessario sostituire il teflon isolante (44) del morsetto centrale
- Inserire la lama saldante nuova partendo dal morsetto centrale e stringere la vite (41)
- Rifilare la lama saldante nuova a filo del foro dei pistoncini (9) e (43)
- Completare l'inserimento della lama saldante in tutta la sede
- 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)
- Spingere a fondo il pistoncino anteriore (9) verso la lama saldante in modo che questa entri nel foro dello stesso e stringere la vite (40)
- Rifilare il teflon sporgente dal morsetto centrale
- Assicurarsi che la lama saldante (27) sia posizionata bene ed in tensione

ORDINARY MAINTENANCE
 REGELMÄSSIGE WARTUNG
 ENTRETIEN PERIODIQUE
 MANTENIMIENTO ORDINARIO

28-WIRING DIAGRAM
 28-ELEKTROSCHEMA
 28-SCHÉMA ÉLECTRIQUE
 28-ESQUEMA ELÉCTRICO



**ORDINARY MAINTENANCE
REGELMÄSSIGE WARTUNG
ENTRETIEN PERIODIQUE
MANTENIMIENTO ORDINARIO**

**29-KEY WIRING DIAGRAM
29-LEGENDE ELEKTROSCHEMA
29-DESCRIPTION DU SCHÉMA ÉLECTRIQUE
29-LEYENDA ESQUEMA ELÉCTRICO**

GB

M2	Discharge belt motor	I2	Discharge belt automatic switch	KM3	Hood contactor
M3	Hood motor	I3	Hood automatic switch	KM4	Hood contactor
M4	Conveyor belt motor	I4	Conveyor belt automatic switch	KM5	Conveyor belt contactor
M5	Pump/cooling motor	I5	Winder automatic switch	KM6	Winder contactor
M7	Winder motor	F2	Cutting/blade transformer feeding fuse	KM8	Cutting/blade heater contactor
M8	Unwinder motor	F3	Auxiliary transformer feeding fuse	TR1	Auxiliary circuits transformer
FC1	Closed hood limit switch	F4	24V circuit fuse	TR2	Cutting/blade transformer
FC2	Open hood limit switch	F5	220V circuit fuse	PC	Control push button
FC3	Safety exclusion limit switch	R3	Cutting/blade heater	PE	Emergency push button
FC5	Safety limit switch	CF1	Vertical photocell	DM	Motor deviator
FC7	Unwinder limit switch	CF2	Horizontal photocell		
I0	Main switch	KM2	Discharge belt contactor		

D

M2	Motor Entladeband	I2	autom. Schalter Entladeband	KM3	Zähler Haubenhub
M3	Haubenmotor	I3	autom. Schalter Haube	KM4	Zähler Haubenablass
M4	Motor Beladeband	I4	autom. Schalter Beladeband	KM5	Zähler Beladeband
M5	Motor Kühlpumpe	I5	autom. Schalter Antrieb	KM6	Zähler Antrieb
M7	Antriebsmotor	F2	Sicherung Transformator Klinge	KM8	Zähler Klängenwiderstand
M8	Wickelmotor	F3	Sicherung Zusatztransformator	TR1	Transformator Zusatzkreisläufe
FC1	Endschalter Haube geschlossen	F4	Sicherung Kreislauf 220 V	TR2	Transformator Klinge
FC2	Endschalter Haube offen	F5	Sicherung Kreislauf 24 V	PC	Steuertaste
FC3	Endschalter Sicherheitsvorrichtung aus	R3	Klingenwiderstand	PE	Nottaste
FC5	Endschalter Sicherheitsvorrichtung	CF1	vertikale Fotozelle	DM	Motorenablenkung
FC7	Endschalter Wickler	CF2	horizontale Fotozelle		
I0	Hauptschalter	KM2	Zähler Entladeband		

F

M2	Moteur ruban de dechargement	I2	Interrupteur automatique ruban de dechargement	KM3	Contacteur montée de la cloche
M3	Moteur de la cloche	I3	Interrupteur automatique cloche	KM4	Contacteur descente de la cloche
M4	Moteur ruban de chargement	I4	Interrupteur automatique ruban de chargement	KM5	Contacteur ruban de dechargement
M5	Moteur pompe/refroidissement	I5	Interrupteur automatique entrainement	KM6	Contacteur entrainement
M7	Moteur entrainement	F2	Fusible transformateur lame/coupage	KM8	Contacteur resistances de lame/coupage
M8	Moteur derouleur	F3	Fusible transformateur auxiliaire	TR1	Transformateur circuit auxiliaire
FC1	Fin de course cloche serrée	F4	Fusible circuit 220V	TR2	Transformateur de lame/coupage
FC2	Fin de course cloche ouverte	F5	Fusible 24V	PC	Bouton de commande
FC3	Fin de course exclusion securité	R3	Resistance lame/coupage	PE	Bouton d'urgence
FC5	Fin de course securité	CF1	Cellule photoélectrique verticale	DM	Deviateur moteur
FC7	Fin de course deroulement	CF2	Cellule photoélectrique horizontale		
I0	Interrupteur général	KM2	Contacteur ruban de dechargement		

E

M2	Motor de la cinta de descarga	I2	Interruptor automático cinta de descarga	KM3	Contacto ascenso campana
M3	Motor de la campana	I3	Interruptor automático campana	KM4	Contacto descenso campana
M4	Motor de la cinta de carga	I4	Interruptor automático cinta de carga	KM5	Contacto cinta de carga
M5	Motor de la bomba/refrigeración	I5	Interruptor automático rodillo de arrastre	KM6	Contacto rodillo de arrastre
M7	Motor del rodillo de arrastre	F2	Fusible transformador cuchilla/corte	KM8	Contacto resistencia cuchilla/corte
M8	Motor del rodillo desenrollador	F3	Fusible transformador equipo auxiliar	TR1	Transformador circuitos auxiliares
FC1	Microinterruptor de tope campana cerrada	F4	Fusible circuito 220V	TR2	Transformador cuchilla/corte
FC2	Microinterruptor de tope campana abierta	F5	Fusible circuito 24V	PC	Pulsador de mando
FC3	Microinterruptor de tope desconexión del dispositivo de seguridad	R3	Resistencia cuchilla/corte	PE	Pulsador de emergencia
FC5	Microinterruptor de tope dispositivo de seguridad	CF1	Fotocélula vertical	DM	Desviador motor
FC7	Microinterruptor de tope rodillo desenrollador	CF2	Fotocélula horizontal		
I0	Interruptor general	KM2	Contacto cinta de descarga		

MANUTENZIONE ORDINARIA

29-LEGENDA SCHEMA ELETTRICO

M2	Motore nastro di scarico	F3	Fusibile trasformatore ausiliario
M3	Motore telaio di saldatura	F4	Fusibile circuito 220V
M4	Motore nastro di carico	F5	Fusibile circuito 24V
M5	Motore pompa/raffreddamento	R3	Resistenza lama/taglio
M7	Motore trascinatore	CF1	Fotocellula verticale
M8	Motore svolgitore	CF2	Fotocellula orizzontale
FC1	Finecorsa telaio di saldatura chiuso	KM2	Contattore nastro di scarico
FC2	Finecorsa telaio di saldatura aperto	KM3	Contattore salita telaio di saldatura
FC3	Finecorsa esclusione sicurezza	KM4	Contattore discesa telaio di saldatura
FC5	Finecorsa sicurezza	KM5	Contattore nastro di carico
FC7	Finecorsa svolgitore	KM6	Contattore trascinatore
I0	Interruttore generale	KM8	Contattore resistenza lama/taglio
I2	Interruttore automatico nastro di scarico	TR1	Trasformatore circuiti ausiliari
I3	Interruttore automatico telaio di saldatura	TR2	Trasformatore lama/taglio
I4	Interruttore automatico nastro di carico	PC	Pulsante di comando
I5	Interruttore automatico trascinatore	PE	Pulsante di emergenza
F2	Fusibile trasformatore lama/taglio	DM	Deviatore motore

**ORDINARY MAINTENANCE
REGELMÄSSIGE WARTUNG
ENTRETIEN PERIODIQUE
MANTENIMIENTO ORDINARIO**

**30-SPARE PARTS
30-ERSATZTEILE
30-PIÈCES DETACHÉS
30-PIEZAS DE RECAMBIO**

GB	S02A0404	Teflon liner	S0K00302	Complete rear holdfast
	FM350009	Upper neoprene rubber	S0K00306	Complete central holdfast
	FE385602	Sealing blade	S03A0605	Complete needles microperforator
	S0K00301	Complete frontal holdfast	S03A0606	Complete slotted microperforator
D	S02A0404	Teflonverkleidung	S0K00302	Komplette hintere Klemme
	FM350009	Oberes Neoprenegummi	S0K00306	Komplette mittlere Klemme
	FE385602	Schweissklinge	S03A0605	Rollenset mit Nadeln
	S0K00301	Komplette vordere Klemme	S03A0606	Rollenset mit Aushöhlung
F	S02A0404	Bande de teflon	S0K00302	Borne postérieure complet
	FM350009	Caoutchouc neoprene supérieure	S0K00306	Borne central complet
	FE385602	Lame soudante	S03A0605	Kit microperceuse
	S0K00301	Borne antérieur complet	S03A0606	Kit clavette
E	S02A0404	Revestimiento de teflón	S0K00302	Grampa trasera completa
	FM350009	Caucho neopreno superior	S0K00306	Grampa central completa
	FE385602	Cuchilla de soldadura	S03A0605	Kit ruedecilla con agujas
	S0K00301	Grampa delantera completa	S03A0606	Kit ruedecilla con ranura

**31-DISASSEMBLING, DEMOLITION AND ELIMINATION OF RESIDUALS
31-DEMONTAGE, ABBAU UND ENTSORGUNG DER RÜCKSTÄNDE
31-DÉMONTAGE, DÉMOLITION ET ÉCOULEMENT DES RÉSIDUS
31-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 vorgeschrieben 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 ans conditions de sécurité.

Procéder de façon suivante:

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

Tous les résidus doivent être traités, écoulés et recyclés selon leur classification et selon les procédurs prévues par les normatives 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

30-PARTICOLARI DI RICAMBIO

S02A0404 Rivestimento teflon
FM350009 Gomma neoprene superiore
FE385602 Lama saldante
S0K00301 Morsetto anteriore completo

S0K00302 Morsetto posteriore completo
S0K00306 Morsetto centrale completo
S03A0605 Kit rotellina con aghi
S03A0606 Kit rotellina con cava

31-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.

32-CERTIFICATE OF GUARANTEE
32-GARANTIESCHEIN
32-CERTIFICAT DE GARANTIE
32-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 periodo 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.

33-GUARANTEE CONDITIONS
33-GARANTIEBEDINGUNGEN
33-CONDITIONS DE GARANTIE
33-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, within 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 manufacturer.
 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 Geräte. 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 l'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 premier 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.**
- F** El periodo 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, transferimientos 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 exclusión 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 técnicas y de funcionamiento.**

32-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.

33-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.



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

Noi: **MINIPACK-TORRE S.p.A.**
We: **Via Provinciale, 54**
Wir: **24044 DALMINE (BG)**
Nous:
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 bajo la nuestra exclusiva responsabilidad que el producto

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

Ecomatic

n°

è conforme a quanto prescritto dalle seguenti direttive e successive modifiche:
is in conformity with provision 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

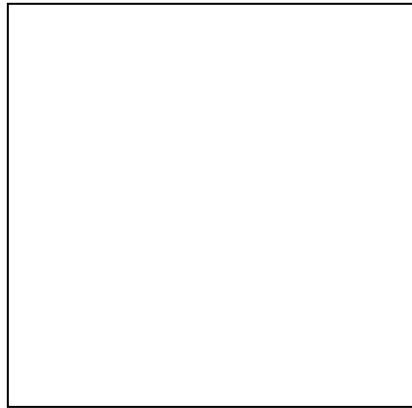
TORRE ing. FRANCESCO


Consigliere Delegato
Managing Director
Geschäftsführer
Conseiller Délégué
Consedero Delegato

Tipo
Type
Typ
Type
Tipo

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

Collaudo
Test n°
Abnahmeprüfung
Essai
Ensayo



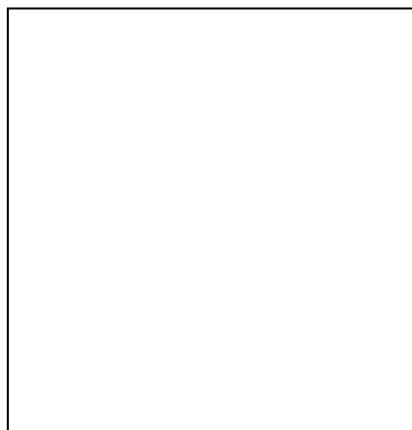
Data di acquisto
Date of purchase
Einkaufdatum
Date d'achat
Fecha de compra

.....

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