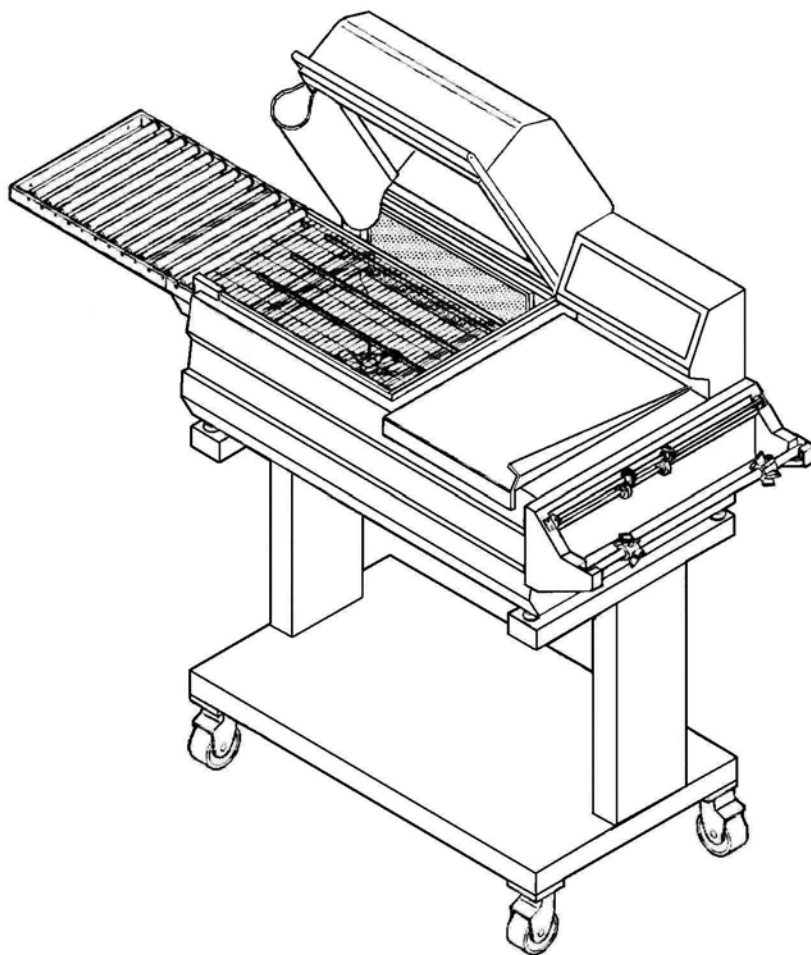




FM76SA Digit

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



Minipack-torre

*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. FM111032
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

INDEX

Chapter1. Foreword	
1.1. Introduction	1-1
1.2. Performances of packaging machine	1-1
1.3. Machine identification	1-1
1.4. Weight and dimensions of packed machine	1-3
1.5. Weight and dimensions of machine	1-3
Chapter2. Installation of the machine	
2.1. Transport and positioning	2-1
2.2. Environmental conditions	2-7
2.3. Electrical connections	2-9
Chapter3. Machine adjustment and preparation	
3.1. Adjustment	3-1
3.2. Insertion of film bobbins	3-11
3.3. Conveyor belt adjustment	3-13
3.4. Bobbin support and packaging flat adjustment	3-13
3.5. Execution of 1 st film welding	3-15
3.6. Introduction of the product to be packaged	3-15
3.7. Packaging	3-17
Chapter4. Limits and conditions of machine use	
4.1. Max. packing sizes	4-1
4.2. Machine operation conditions	4-1
4.3. Items which must not be packaged	4-1
Chapter5. Film characteristics	
5.1. Films to be used	5-1
5.2. Calculation of band A	5-1
Chapter6. Safety standards	
6.1. Warnings	6-1
Chapter7. Ordinary maintenance	
7.1. Precautions for ordinary maintenance interventions	7-1
7.2. Cleaning of sealing blade	7-1
7.3. Plastic film removal	7-3
7.4. Machine cleaning	7-3
7.5. Rubber and Teflon replacement	7-5
7.6. Replacement of sealing blade	7-7
7.7. Wiring diagram	7-9
7.8. Spare parts	7-11
7.9. Disassembling, demolition, and elimination of residuals	7-13
Chapter8. Guarantee	
8.1. Certificate of Guarantee	8-1
8.2. Guarantee conditions	8-1
EC Declaration of conformity	9-1

INHALTSVERZEICHNIS

Kapitel1. Einleitung	
1.1. Einleitung	1-1
1.2. Leistungen der Verpackungsmaschine	1-1
1.3. Beschreibung der Maschine	1-1
1.4. Gewicht und Abmessungen der verpackten Geräts	1-3
1.5. Gewicht und Abmessungen des Geräts	1-3
Kapitel2. Die aufstellung der maschine	
2.1. Beförderung und Positionierung	2-1
2.2. Umweltbedingungen	2-7
2.3. Elektrischer Anschluß	2-9
Kapitel3. Die Regelung und die Bereitstellung der Maschine	
3.1. Regulierung	3-1
3.2. Die Einlegung der Filmspule	3-11
3.3. Die Regulierung des Förderbandes	3-13
3.4. Die Regulierung des Spulentragers und des Verpackungsflachstabes	3-13
3.5. Die Durchführung der ersten Schweißung	3-15
3.6. Die Einlegung des zu verpackenden Gegenstandes	3-15
3.7. Die Verpackung	3-17
Kapitel4. Gebrauchsbeschrankungen und gebrauchsbedingungen der maschine	
4.1. Die Maximaldimensionen der Packung	4-1
4.2. Die operativen Bedingungen der Maschine	4-1
4.3. Was nicht verpackt werden darf	4-1
Kapitel5. Die filmeigenschaften	
5.1. Die zu verwendenden Filme	5-1
5.2. Wie der A-Streifen berechnet werden muß	5-1
Kapitel6. Die sicherheitsmassnahmen	
6.1. Warnings	6-1
Kapitel7. Die wartung der maschine	
7.1. Maßnahmen, die getroffen werden müssen, bevor Wartungsarbeiten	7-1
7.2. Die Reinigung der schweienden Klinge	7-1
7.3. Die Entfernung von Abfällen des plastischen Films	7-3
7.4. Die Reinigung der Maschine	7-3
7.5. Wie Teflon und Gummi ersetzt werden müssen	7-5
7.6. Wie die schweiende Klinge ersetzt werden muß	7-7
7.7. Das schaltbild	7-9
7.8. Ersatzteile	7-11
7.9. Demontage, abbau, und entsorgung der rückstände	7-13
Kapitel8. Garantiezeit	
8.1. Garantieschein	8-1
8.2. Garantiebedingungen	8-1
EG Konformitätserklärung	9-1

INDEX

Chapitre1. Avant-propos	
1.1. Avant-propos	1-1
1.2. Performances de l'emballieuse	1-1
1.3. Identification de la machine	1-1
1.4. Poids et dimensions de la machine emballée	1-3
1.5. Poids et dimensions de la machine	1-3
Chapitre2. Installation de la machine	
2.1. Transport et positionnement	2-1
2.2. Conditions extérieures	2-7
2.3. Raccordement électrique	2-9
Chapitre3. Reglage et preparation de la machine	
3.1. Réglage	3-1
3.2. Insertion de la bobine du film	3-11
3.3. Réglage du ruban transporteur	3-13
3.4. Réglage du support de la bobine et du plateau de confectionnement	3-13
3.5. Exécution 1 ^{re} de la soudure du film	3-15
3.6. Introduction de l'objet à confectionner	3-15
3.7. Confectionnement	3-17
Chapitre4. Limites et conditions d'usage de la machine	
4.1. Dimensions max. de la confection	4-1
4.2. Conditions opératoires de la machine	4-2
4.3. Ce qui ne doit pas être confectionne	4-3
Chapitre5. Caracteristiques du film	
5.1. Films à utiliser	5-1
5.2. Calcul de la bande A	5-1
Chapitre6. Normes de securite	
6.1. Avertissements	6-1
Chapitre7. Manutention ordinaire	
7.1. Précautions pour les interventions de manutention ordinaire	7-1
7.2. Nettoyage de la lame de soudure	7-1
7.3. Enlèvement des déchets de plastique	7-3
7.4. Nettoyage de la machine	7-3
7.5. Changement de Téflon et de caoutchouc	7-5
7.6. Changement de la lame de soudure	7-7
7.7. Circuit électrique	7-9
7.8. Pièces detaches	7-11
7.9. Démontage, démolition, et écoulement des résidus	7-13
Chapitre8. Garantie	
8.1. Certificat de garantie	8-1
8.2. Conditions de garantie	8-1
Declaration CE de conformité	9-1

INDICE

Capitulo1. Prefacio	
1.1. Prefacio	1-1
1.2. Prestaciones de la máquina para confeccionar	1-1
1.3. Identificación de la maquina	1-1
1.4. Peso y medidas del embalaje de la maquina	1-3
1.5. Peso y medidas de la maquina	1-3
Capitulo2. Installacion de la maquina	
2.1. Transporte y postura	2-1
2.2. Condiciones ambientales	2-7
2.3. Conexión eléctrica	2-9
Capitulo3. Regulacion y preparacion maquina	
3.1. Regulación	3-1
3.2. Inserción bobina film	3-11
3.3. Regulación cinta transportadora	3-13
3.4. Regulación soporte bobina y plano de confección	3-13
3.5. Ejecución primera soldadura film	3-15
3.6. Introducción del objeto de confeccionar	3-15
3.7. Confección	3-17
Capitulo4. Limitaciones y condiciones de uso de la maquina	
4.1. Dimensiones máx. de la confección	4-1
4.2. Condiciones operativas de la maquina	4-2
4.3. Lo que no se tiene que confeccionar	4-3
Capitulo5. Caracteristicas del film	
5.1. Films para emplear	5-1
5.2. Calculo faja A	5-1
Capitulo6. Normas de seguridad	
6.1. Advertencias	6-1
Capitulo7. Manutencion ordinaria	
7.1. Precauciones para intervenciones de manutención ordinaria	7-1
7.2. Limpieza lamina soldadura	7-1
7.3. Remoción de recortes de film plástico	7-3
7.4. Limpieza de la maquina	7-3
7.5. Cambio teflon y goma	7-5
7.6. Cambio lamina soldadura	7-7
7.7. Esquema eléctrico	7-9
7.8. Particulares de recambio	7-11
7.9. Desmontaje, demolition, y desecho de los residuos	7-13
Capitulo8. Garantia	
8.1. Certificación de garantía	8-1
8.2. Condiciones de garantía	8-1
Declaration CE de conformidad	9-1

Capitolo 1. Introduzione	
1.1. Prefazione	1-2
1.2. Prestazioni della macchina confezionatrice	1-2
1.3. Identificazione della macchina	1-2
1.4. Peso e dimensioni della macchina imballata	1-4
1.5. Peso e dimensioni della macchina	1-4
Capitolo 2. Installazione della macchina	
2.1. Trasporto e posizionamento	2-2
2.2. Condizioni ambientali	2-8
2.3. Collegamento elettrico	2-10
Capitolo 3. Regolazione ed approntamento macchina	
3.1. Regolazione	3-2
3.2. Inserimento bobina film	3-12
3.3. Regolazione nastro trasportatore	3-14
3.4. Regolazione supporto bobina e piatto di confezionamento	3-14
3.5. Esecuzione 1 ^a saldatura film	3-16
3.6. Introduzione dell'oggetto da confezionare	3-16
3.7. Confezionamento	3-18
Capitolo 4. Limitazioni e condizioni d'uso della macchina	
4.1. Dimensioni max. della confezione	4-2
4.2. Condizioni operative della macchina	4-2
4.3. Ciò che non si deve confezionare	4-2
Capitolo 5. Caratteristiche del film	
5.1. Films da adoperare	5-2
5.2. Calcolo della fascia A	5-2
Capitolo 6. Norme di sicurezza	
6.1. Avvertimenti	6-2
Capitolo 7. Manutenzione ordinaria	
7.1. Cautele per interventi di manutenzione ordinaria	7-2
7.2. Pulizia lama saldante	7-2
7.3. Rimozione di sfridi di film	7-4
7.4. Pulizia della macchina	7-4
7.5. Cambio teflon e gomma	7-6
7.6. Cambio lama saldante	7-8
7.7. Schema elettrico	7-10
7.8. Particolari di ricambio	7-12
7.9. Smontaggio, demolizione e smaltimento residui	7-14
Capitolo 8. Garanzia	
8.1. Certificato di garanzia	8-2
8.2. Condizioni di garanzia	8-2
Dichiarazione CE di conformità	9-1

1.1. Introduction

1.1. Einleitung

1.1. Avant-propos

1.1. Prefacio

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

1.2. Performances of packaging machine

1.2. Leistungen der verpackungsmachine

1.2. Performances de l'emballeuse

1.2. Prestaciones de la máquina para confeccionar

- GB** Thanks to its particular operating circuit, it can be used both as a sealing and shrinking machine or as a plain sealing machine (sealing only) .In this case it is possible to pack the object in a soft bag without shrinkwrapping. Technical grade or food grade films with thickness in the range of 15-50 micron can be used. These products are manufactured and distributed by MINIPACK Torre S.p.A. The film used in centerfolded execution can be micropunched or not when running through the micropunches of machine itself. The machine can carry out up to 650 packages/hour.
- D** Das Gerät kann für das gleichzeitige Schrumpfen und Schweißen des Films verwendet werden, es kann dank seines Funktionsprinzips aber auch nur zum Schweißen eingesetzt werden. In diesem Fall ist es möglich, die Verpackungsobjekte in lose, nicht geschrumpfte Säcke einzuschweißen. Es können die von Firma MINIPACK-Torre S.p.A. hergestellten und vertriebenen Technik.und Lebensmittelfilme der Stärken 15-50 micron verwendet werden. Der verwendete Film, einfach gefaltet, kann, falls gewünscht, beim Durchlaufen der Lochvorrichtung gelocht werden. Das Gerät kann bis 650 Verpackungen pro Stunde durchführen.
- F** Un cycle spécial Vous permet de synchroniser le soudage et la thermorétraction des pellicules ou d'avoir seulement le soudage. Le soudage seul Vous donne la possibilité d'emballer l'object dans un sachet sans le rétracter. Vous pouvez utiliser les pellicules de 15 à 50 microns d'épaisseur du type technique ou pour aliments, produites et distribuées par MINIPACK Torre S.p.A. Si vous le désirez, la pellicule de l'emballage monopli peut être micropercée: il suffit de la faire passer par la microperceuse de la machine. La machine peut exécuter jusqu'à 650 emballages par heure.
- E** La FM76SA DIGIT puede ser empleada a la vez como maquina para soldadura y termorretracción del film, o bien como simple maquina soldadora gracias a su particular circuito de funcionamiento. En ese último caso es posible contener el objeto dentro de sacos flojos sine termorretracción. Se puede emplear films con espesores de 15 a 50 micrón a la vez de tipo técnico y alimenticio, producidos y distribuidos por MINIPACK-TORRE S.p.A. La maquina puede efectuar hasta 650 confecciones/hora.

1.3. Machine identification

1.3. Beschreibung der maschine

1.3. Identification de la machine

1.3. Identificación de la maquina

- 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.

Capitolo 1. Introduzione

1.1. 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.

1.2. Prestazioni della macchina confezionatrice

La FM76SA DIGIT può essere utilizzata come macchina per saldatura e termoretrazione del film contemporanee, oppure come semplice macchina saldatrice grazie al suo particolare circuito di funzionamento. In questo ultimo caso è possibile racchiudere l'oggetto in sacchetti flosci senza termoretrazione.

Possono essere utilizzati films con spessori da 15 a 50 micron sia di tipo tecnico che alimentare, prodotti e distribuiti dalla MINIPACK-TORRE S.p.A.

La macchina può arrivare ad eseguire fino a 650 confezioni/ora.

1.3. Identificazione della macchina

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

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

1.4. Weight and dimensions of packed machine
1.4. Gewicht und abmessungen des verpackten Geräts
1.4. Poids et dimensions de la machine emballée
1.4. Peso y medidas del embalaje de la maquina

a = mm 1415
b = mm 955
c = mm 830

GB *Weight = Kg 192*
D *Gewicht = Kg 192*
F *Poids = Kg 192*
E *Peso = Kg 192*

1.5. Weight and dimensions of machine
1.5. Gewicht und abmessungen des Geräts
1.5. Poids et dimensions de la machine
1.5. Peso y medidas de la maquina

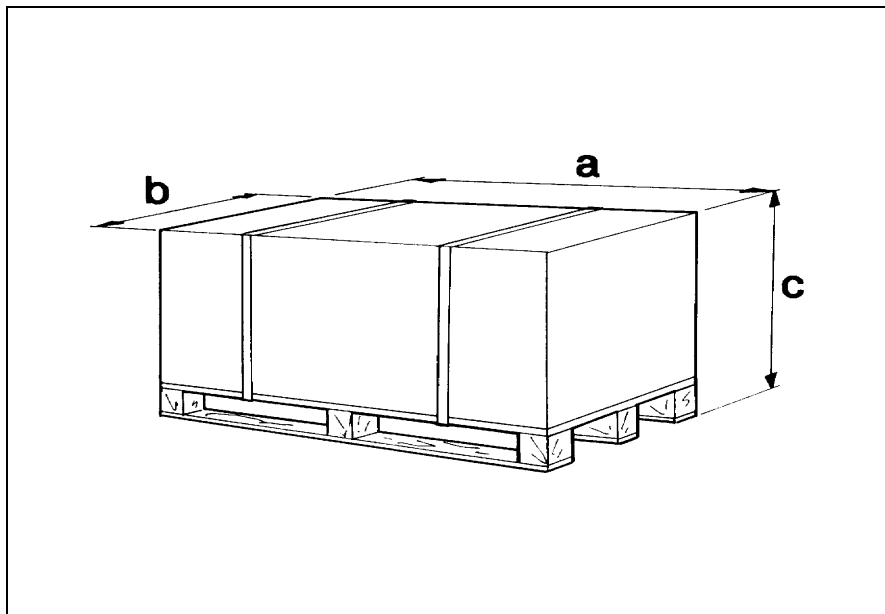
a = mm 1570
b = mm 800
c = mm 500
d = mm 1450

GB *Weight = Kg 152*
D *Gewicht = Kg 152*
F *Poids = Kg 152*
E *Peso = Kg 152*

Capitolo 1. Introduzione

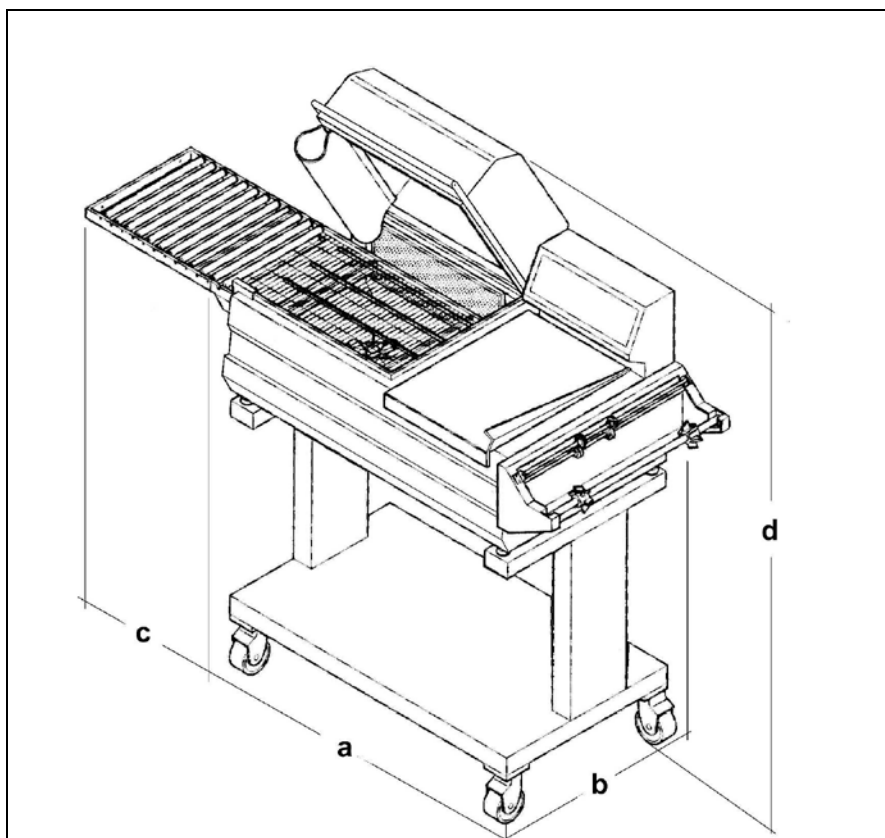
1.4. Peso e dimensioni della macchina imballata

$a = \text{mm } 1415$
 $b = \text{mm } 955$
 $c = \text{mm } 830$
Peso = Kg 192



1.5. Peso e dimensioni della macchina

$a = \text{mm } 1570$
 $b = \text{mm } 800$
 $c = \text{mm } 500$
 $d = \text{mm } 1450$
Peso = Kg 152



2.1. Transport and positioning
2.1. Beförderung und positionierung
2.1. Transport et positionnement
2.1. Transporte y postura

- GB** *It is recommended to handle with great care during transport and positioning!*
- D** *Bei der Beförderung und Positionierung der Maschine lassen Sie die größte Vorsicht walten!*
- F** *Pour le transport et le positionnement de la machine on recommande de manoeuvrer avec beaucoup de précaution!*
- E** *En el transporte y en la postura de la maquina saben Ustedes manejar con mucha cautela!*

- GB** *Cut the strap with scissors (make sure you protect your eyes by wearing glasses) and withdraw the cardboard.*
- 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.*

- GB** *Take away the box (A) which contains the carriage.
Take away the bobbin support (C).
Take away the roller way (B)*
- D** *Den Schlitten (A), den Spulenträger (C) und die zylindrische Rolle (B) aus der Schachtel herausnehmen.*
- F** *Enlever la boîte (A) contenant le chariot.
Enlever le support de la bobine (C).
Enlever la voie à rouleau (B).*
- E** *Sacar la caja (A) la que contiene el carro.
Sacar el soporte bobina (C).
Sacar el rodillo (B).*

- GB** *Unscrew the 4 fastening screws of the pallet, putting the 4 plates back inside the machine.*
- D** *Die 4 Feststellschrauben herausziehen und die 4 Schweißlappen innerhalb der Maschine einlegen.*
- F** *Dévisser les 4 vis de fixation de la palette, en reportant à l'intérieur de la machine les 4 plaquettes.*
- E** *Destornillar los 4 tornillos de fijación al pallet y llevar de nuevo dentro de la maquina las 4 planchitas.*

Capitolo 2. Installazione della macchina

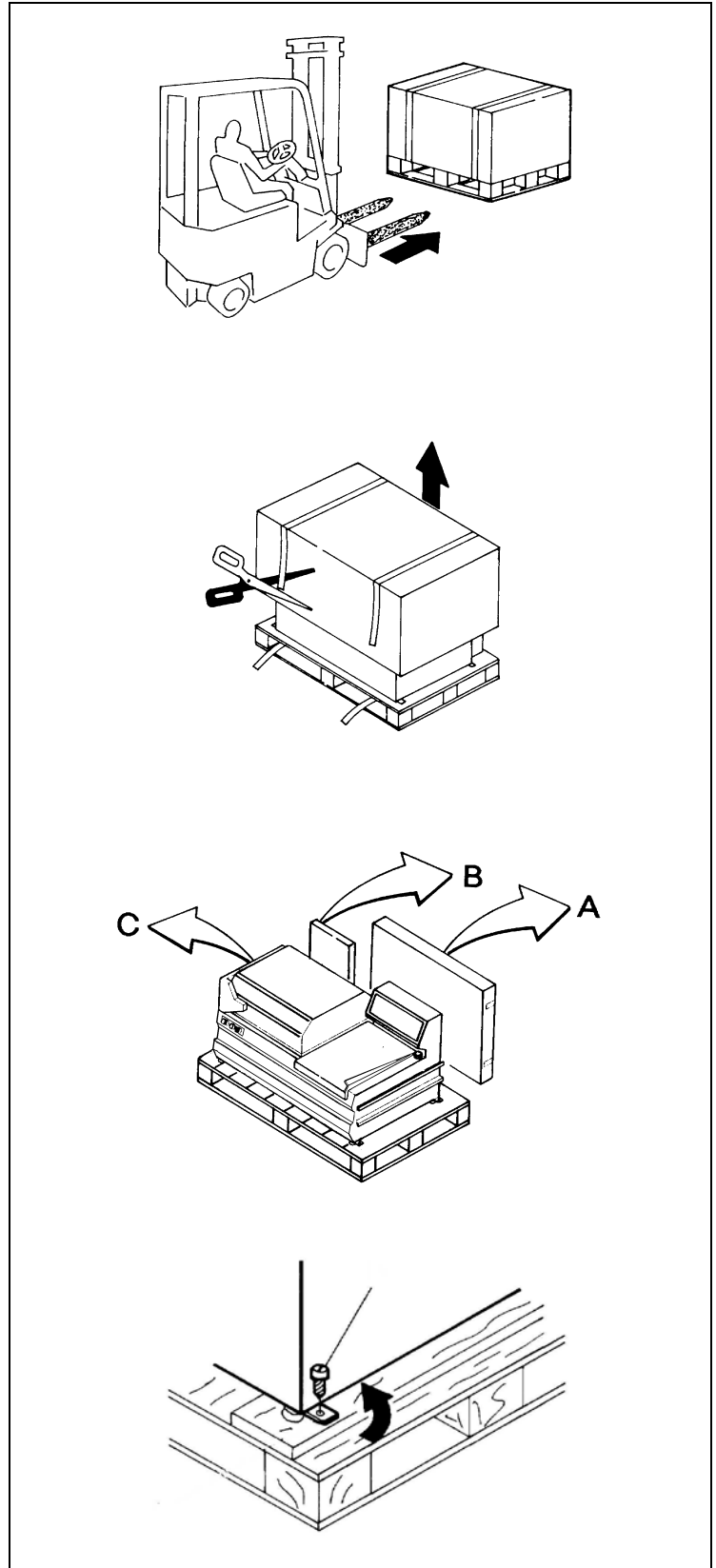
2.1. Trasporto e posizionamento

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

Tagliare con la forbice la reggia (avendo cura di proteggersi gli occhi con degli occhiali) e sfilare il cartone.

Togliere la scatola (A) contenente il carrello.
Togliere il supporto bobina (C).
Togliere la rulliera (B).

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



2.1. Transport and positioning
2.1. Beförderung und positionierung
2.1. Transport et positionnement
2.1. Transporte y postura

GB *Assembly the carriage.*

D *Den Schlitten montieren.*

F *Assemblage du chariot.*

E *Ensamblar el carro.*

GB *Lift the machine and position it on the carriage, paying attention that the 4 foots are properly inserted in their housings.*

D *Die Maschine abheben und sie auf den Schlitten positionieren. Achten Sie darauf, daß die 4 Füße in ihren eigenen Stellen festgefügt sind.*

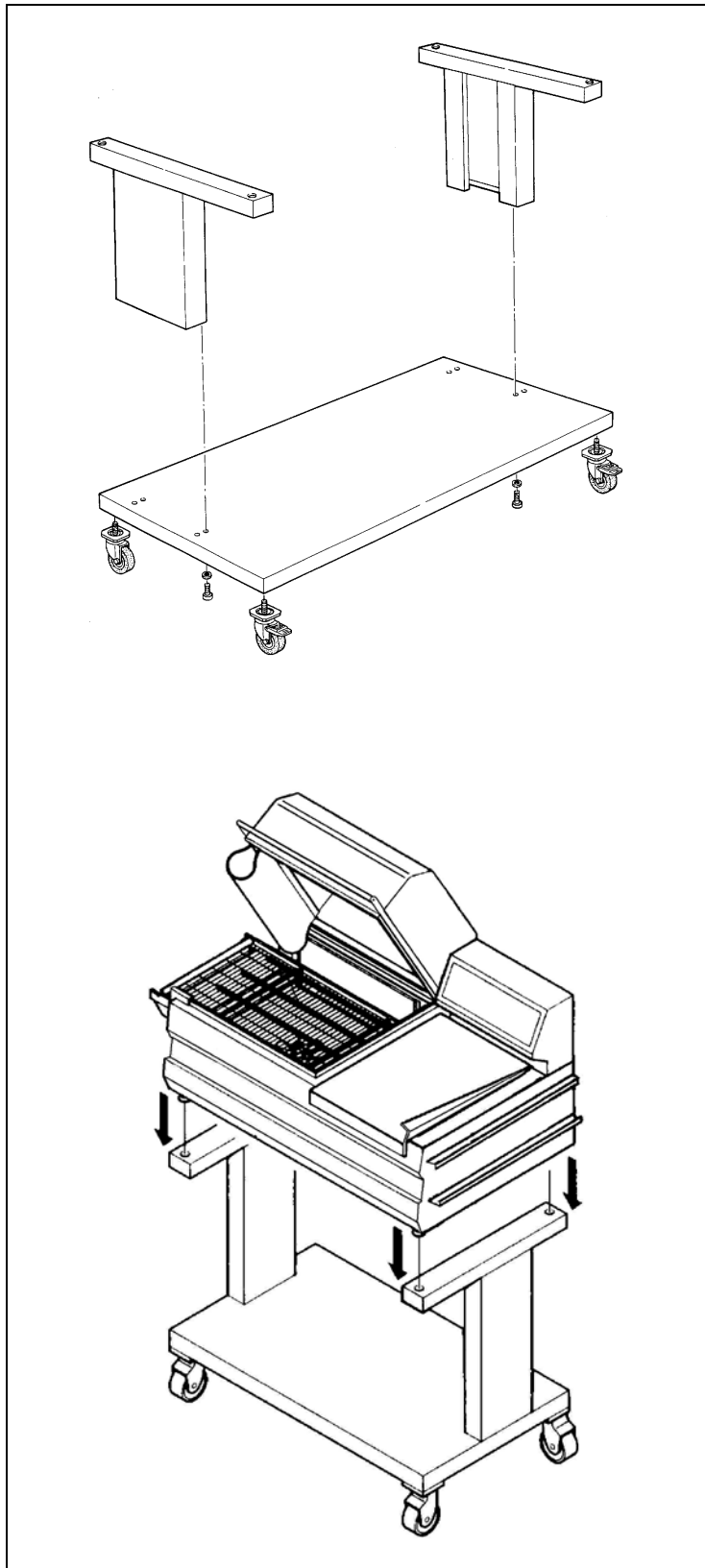
F *Soulever la machine et la positionner sur le chariot en faisant attention que les 4 pieds soient bien insérés dans leurs logements.*

E *Levantar la maquina y ponerla sobre el carro y tienen Ustedes cuidado que los 4 piececillos están bien insertados sobre sus alojamientos.*

Capitolo 2. Installazione della macchina

2.1. Trasporto e posizionamento

Assemblare il carrello.



Sollevare la macchina e posizionarla sul carrello facendo attenzione che i 4 piedini siano ben inseriti nei loro alloggiamenti.

2.1. Transport and positioning

2.1. Beförderung und positionierung

2.1. Transport et positionnement

2.1. Transporte y postura

- GB** *To place the roll support (13) follow the instructions below:
Remove the adhesive tape (A) fixing the guides trolley.
Place the roll support (13) on the proper guides.*
- D** *Für die Einführung des Rollenhalters(13) folgen Sie diese Anleitungen:
Der Klebestreifen abnehmen (A), der die Führungen des Wagens befestigt.
Rollenhalter (13) in die dafür vorgesehenen Führungen einführen.*
- F** *Pour le positionnement du porte-rouleau (13) suivez ces instructions:
Enlevez le ruban adhesif (A) qui fixe le chariot des guides.
Placez le porte-rouleau (13) dans ses guides.*
- E** *Para la postura del soporte bobina (13) proceder en la siguiente manera:
Sacar lo scotch (A) que fija el carro a las guías.
Poner el soporte bobina (13) en las guías.*

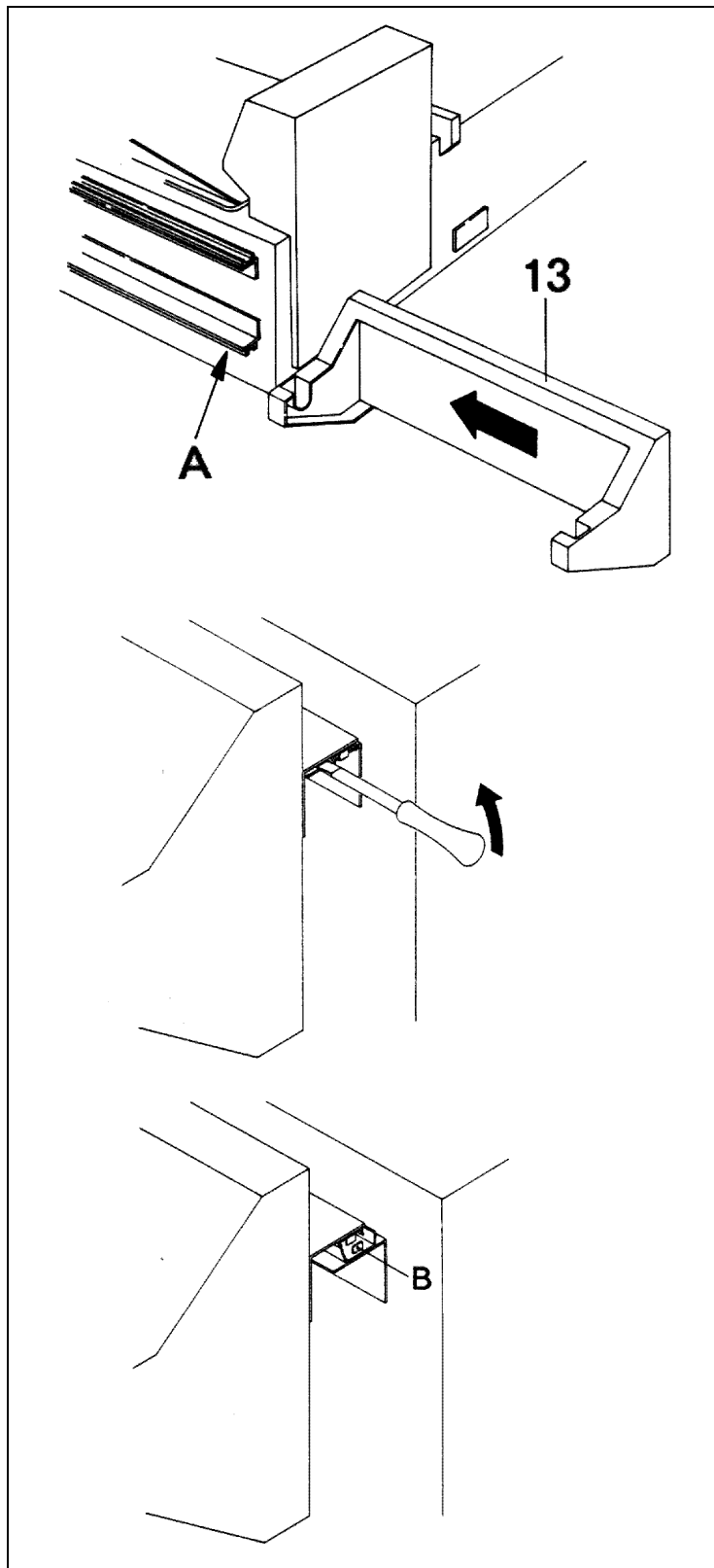
- GB** *Stride over the blocking device (B) through a working tool (for example a screw driver).*
- D** *Mit einem Werkzeug (wie Zum Beispiel ein Schraubenzieher) das Feinblech (B) über steigen.*
- F** *Déposez le tôle (B) avec un outil à travail (par exemple un tournevis).*
- E** *Hacer que sobrepasar el afirmador (B) con un instrumento de trabajo (por ej. destornillador)*

Capitolo 2. Installazione della macchina

2.1. Trasporto e posizionamento

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

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



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

2.1. Transport and positioning

2.1. Beförderung und positionierung

2.1. Transport et positionnement

2.1. Transporte y postura

- GB** Position the roller way, coupling it to the conveyor belt.
- D** Die zylindrische Rolle positionieren und sie an das Förderband anhängen.
- F** Positionner la voie à rouleau en l'accrochant au ruban transporteur.
- E** Poner el rullo enganchándolo a la cinta transportadora.

2.2. Environmental conditions

2.2. Umweltbedingungen

2.2. Conditions extérieures

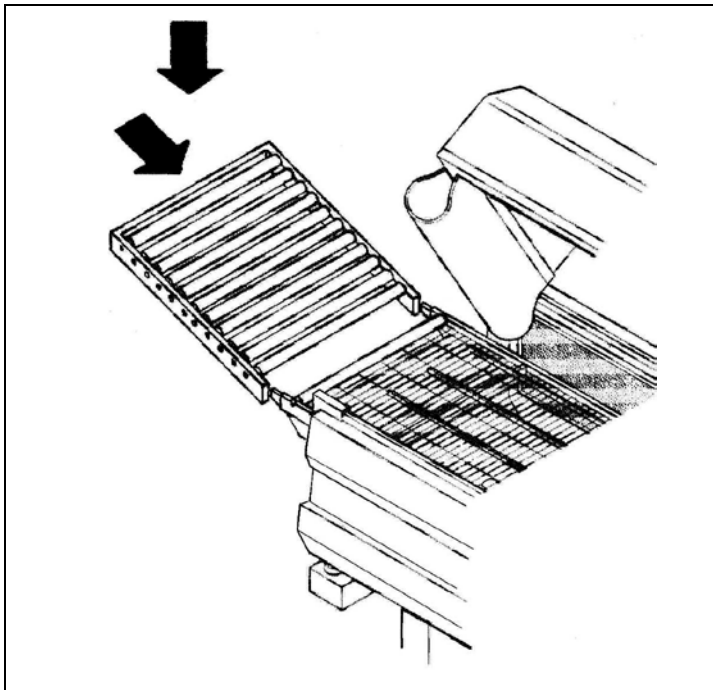
2.2. Condiciones ambientales

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

Capitolo 2. Installazione della macchina

2.1. Trasporto e posizionamento

Posizionare la rulliera agganciandola al nastro trasportatore.



2.2. Condizioni ambientali

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 70dB

2.3. Electrical connections
2.3. Elektrischer Anschluß
2.3. Raccordement électrique
2.3. 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!
RESPETAR 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 sur that the mains voltage matches the ono on the plate on the rear of machine and that the earthing contact complies with the safety rules in force. In case of doubts about the mains voltage, contact the local public supply company.

D Bevor das Gerät an das Stromnetz angeschlossen wird, muß sicher gestellt sein, daß die Netzspannung der auf dem Typenschild auf der Rückseite des Geräts angegebenen Spannung entspricht und daß der Erdungsanschluß den geltenden Sicherheitsvorschriften entspricht. Im Falle von Zweifeln an der Netzspannung kann das örtliche Elektrizitätswerk Auskunft geben.

F Avant de passer au raccordement électrique, assurez-vous que la tension de réseau corresponde au voltage indiqué sur la plaque située derrière la machine et contact de terre soit conforme aux réglementations de sécurité en vigueur. En cas de doutes, contactez l'organisme qui distribue l'énergie électrique.

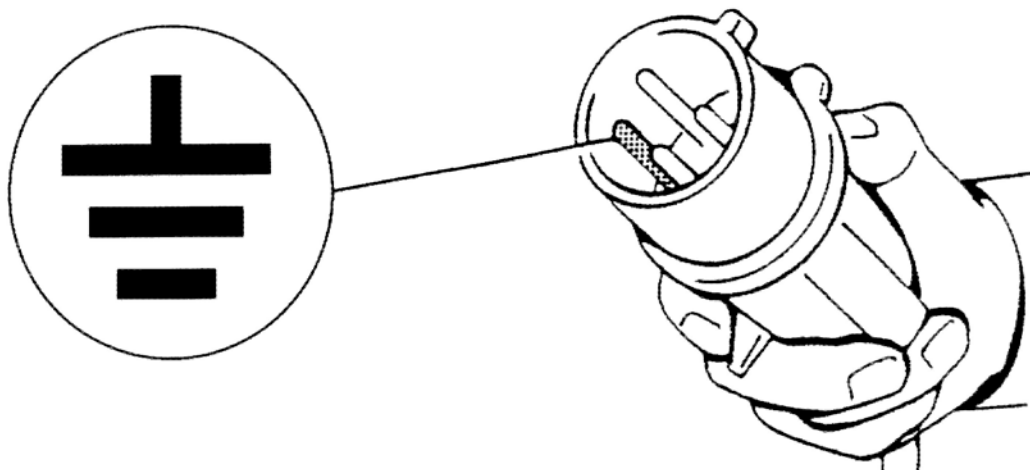
E Antes de efectuar la conexión eléctrica, asegurarse que la tensión de la red corresponda al voltaje indicado en la tarjeta puesta en la parte posterior de la máquina y que la conexión a tierra sea conforme a las normas de seguridad vigentes. En caso de dudas sobre la tensión de la red contactar la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

Capitolo 2. Installazione della macchina

2.3. 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.



3.1. Adjustment

3.1. Regulierung

3.1. Réglage

3.1. Regulación

- GB**
- 1- Main switch
 - 2- Belt advancing light
 - 3- Sealing warning light
 - 4- Shrinking warning light
 - 5- Temperature warning light
 - 6- Programs selection button
 - 7- Display
 - 8- Variables selection switch
 - 9- Adjusting button

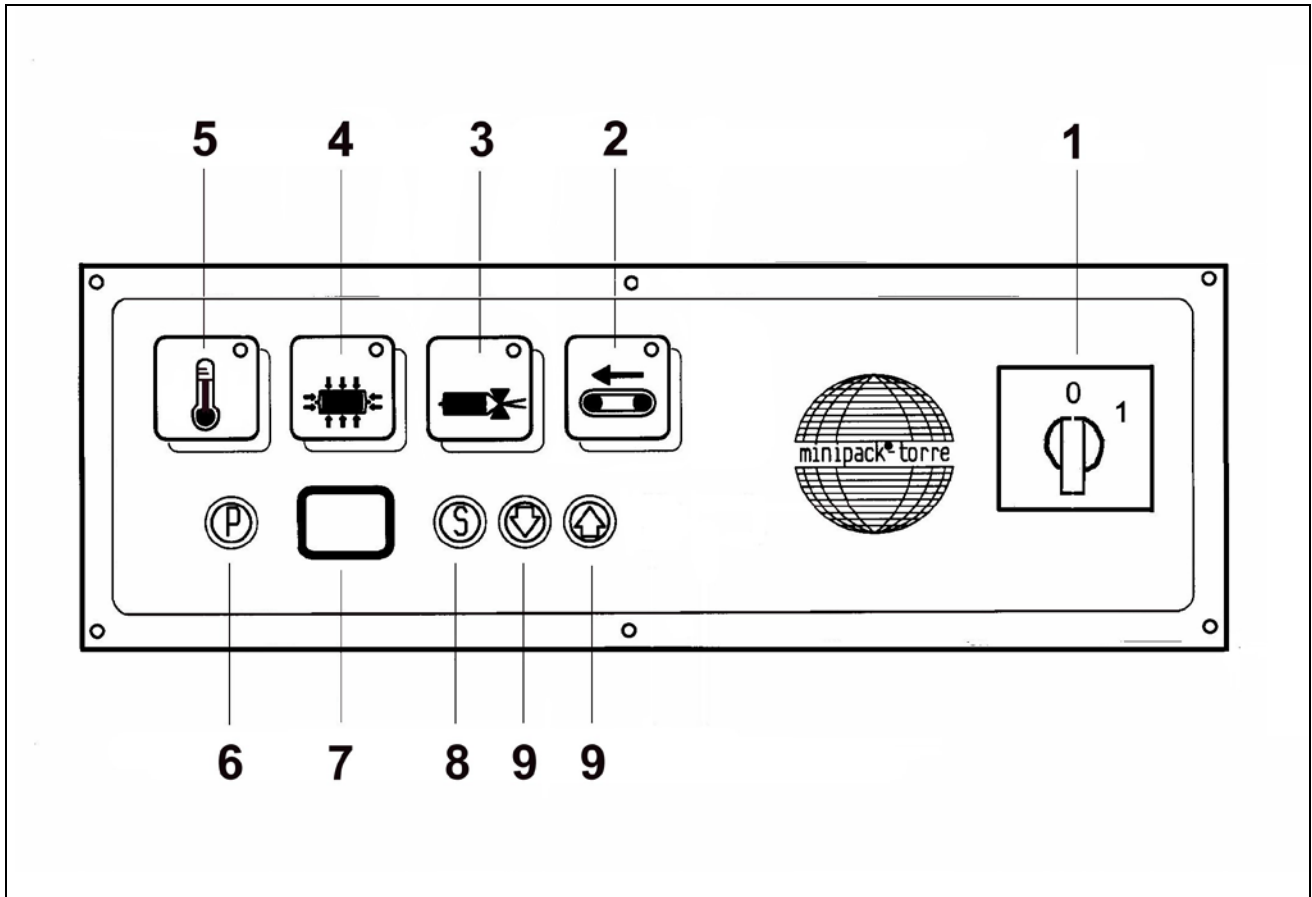
- D**
- 1- Hauptschalter
 - 2- Kontrollampe
 - 3- Schweissungskontrollampe
 - 4- Schrumpfkontrollampe
 - 5- Temperaturkontrollampe
 - 6- Programm Auswahlknopf
 - 7- Datensichtgerät für Bandsbewegung
 - 8- Variable Auswahlknopf
 - 9- Regelungsknopf

- F**
- 1- Interrupteur général
 - 2- Voyant avancement ruban
 - 3- Voyant soudure
 - 4- Voyant rétraction
 - 5- Voyant température
 - 6- Bouton de sélection programmes
 - 7- Panneau
 - 8- Bouton de sélection de variables
 - 9- Bouton de réglage

- E**
- 1- Interruptor general
 - 2- Testigo de avance de la cinta
 - 3- Testigo de soldadura
 - 4- Testigo de retracción
 - 5- Testigo de la temperatura
 - 6- Tecla de selección de los programas
 - 7- Display
 - 8- Tecla de selección de las variables
 - 9- Tecla de regulación

Capitolo 3. Regolazione ed approntamento macchina

3.1. Regolazione



- 1 - Interruttore generale
- 2 - Spia avanzamento nastro
- 3 - Spia saldatura
- 4 - Spia retrazione
- 5 - Spia temperatura
- 6 - Pulsante di selezione programmi
- 7 - Display
- 8 - Pulsante di selezione variabili
- 9 - Pulsante di regolazione

3.1. Adjustment
3.1. Regulierung
3.1. Réglage
3.1. Regulación

GB ELECTRONIC BOARD FEATURES

The machine is equipped with 6 selectable programs:

Program nr.	Program features
P1	Sealing only
P2	Sealing + shrinking
P3	Sealing + delayed shrinking to sealing end
P4 - P5 - P6	Sealing + shrinking

D TECHNISCHE DATEN DER ELEKTRONISCHEN KARTE

Die Maschine ist mit 6 auswählenden Programmen ausgestattet:

Programm Nummer	Daten
P1	Nur Schweissung
P2	Schrumpfen + Schweissung
P3	Schweissung + verspätende Schrumpfen am Ende Schweissung
P4 - P5 - P6	Schrumpfen + Schweissung

F CARACTÉRISTIQUES DE LA CARTE ÉLECTRONIQUE

La machine est douée de 6 programmes à sélectionner:

Nr. du Programme	Caractéristiques du programme
P1	Soudure seulement
P2	Soudure + rétraction
P3	Soudure + rétraction retardée à la fin de la soudure
P4 - P5 - P6	Soudure + rétraction

E CARACTERÍSTICAS DE LA PLAQUETA ELECTRÓNICA

La máquina tiene 6 programas seleccionables:

N° de Programa	Características del programa
P1	Solo soldadura
P2	Soldadura + retracción
P3	Soldadura + retracción retrasada al final de la soldadura
P4 - P5 - P6	Soldadura + retracción

Capitolo 3. Regolazione ed approntamento macchina

3.1. Regolazione

CARATTERISTICHE SCHEDA ELETTRONICA

La macchina ha 6 programmi selezionabili:

N° Programma	Caratteristiche Programma
P1	Solo saldatura
P2	Saldatura + retrazione
P3	Saldatura + retrazione ritardata a fine saldatura
P4	Saldatura + retrazione
P5	Saldatura + retrazione
P6	Saldatura + retrazione

Chapter 3. Machine adjustment and preparation
Kapitel 3. Die Regelung und die Bereitstellung der Maschine
Chapitre 3. Réglage et preparation de la machine
Capitulo 3. Regulacion y preparacion maquina

3.1. Adjustment
3.1. Regulierung
3.1. Réglage
3.1. Regulación

GB ELECTRONIC BOARD FEATURES

Each program is composed by 5 variables which can be modified (in case it is not possible to set one of them, such a variable will obviously not appear on the display) :

Variable	Field	Field features
1. Sealing	0 ÷ 2.2	values expressed in seconds
2. Fan delay after sealing	0 ÷ 9	tenth-seconds values
3. Shrinking	0.0 ÷ 9.9	values expressed in seconds
4. Belt advancing time	0.0 ÷ 3.0	values expressed in seconds
5. Temperature	0.0 ÷ 9.9	corresponds to 180°...380°C (2°C each point)-(medium value 75)

D TECHNISCHE DATEN DER ELEKTRONISCHEN KARTE

Jeder Programm besteht aus 5 auswählende Variable (falls eine Variable nicht eingegeben werden kann, wird sie natürlich auch nicht angezeigt):

Variable	Feld	Feldkennzeichen
1. Schweissung	0 ÷ 2.2	Werte sind in Sekunden ausgedrückt
2. Lüfterverspätung nach Schweißung	0 ÷ 9	Zehntelwertsekunden
3. Schrumpfen	0.0 ÷ 9.9	Werte sind in Sekunden ausgedrückt
4. Zeit für Bandsvorschub	0.0 ÷ 3.0	Werte sind in Sekunden ausgedrückt
5. Temperatur	0.0 ÷ 9.9	Entspricht 180 ... 380°C (2°C jeder Punkt)-(Mittlerer Wert 75)

F CARACTÉRISTIQUES DE LA CARTE ÉLECTRONIQUE

Chaque programme est composé par 5 variables qu'on peut modifier (quand une variable ne peut pas être modifiée, elle n'apparaît pas):

Variable	Secteur	Caractéristiques du secteur
1. Soudure	0 ÷ 2.2	valeurs exprimés en secondes
2. Retard rotor de ventilation après soudure	0 ÷ 9	valeurs exprimés en secondes décimales
3. Rétraction	0.0 ÷ 9.9	valeurs exprimés en secondes
4. Temps avancement ruban transporteur	0.0 ÷ 3.0	valeurs exprimés en secondes
5. Température	0.0 ÷ 9.9	corresponds à 180...380°C (2°C pour point)-(valeur moyen 75)

E CARACTERÍSTICAS DE LA PLAQUETA ELECTRÓNICA

Cada programa está compuesto de 5 variables modificables (cuando una variable no se pudiera impostar, evidentemente no aparecerá):

Variable	Campo	Características del campo
1. Soldadura	0 ÷ 2.2	valores expresados en segundos
2. Retraso del ventilador después de la soldadura	0 ÷ 9	valores expresados en decimos de segundos
3. Retracción	0.0 ÷ 9.9	valores expresados en segundos
4. Tiempo de la cinta	0.0 ÷ 3.0	valores expresados en segundos
5. Temperatura	0.0 ÷ 9.9	corresponde a 180.....380°C (2°C por punto)-(promedio 75)

Capitolo 3. Regolazione ed approntamento macchina

3.1. Regolazione

CARATTERISTICHE SCHEDA ELETTRONICA

Il programma più completo è composto da 5 variabili modificabili (qualora una variabile non fosse impostabile, chiaramente non comparirà) :

Variabile	Campo	Caratteristiche Campo
1. Saldatura	0 ÷ 2.2	valori espressi in secondi
2. Ritardo ventola dopo saldatura	0 ÷ 9	valori espressi in decimi di secondo
3. Retrazione	0.0 ÷ 9.9	valori espressi in secondi
4. Tempo nastro	0.0 ÷ 3.0	valori espressi in secondi
5. Temperatura	0.0 ÷ 9.9	corrisponde a 180.....380°C (2°C per punto)- (valore medio 75)

Chapter 3. Machine adjustment and preparation
Kapitel 3. Die Regelung und die Bereitstellung der Maschine
Chapitre 3. Réglage et preparation de la machine
Capítulo 3. Regulación y preparación maquina

3.1. Adjustment

3.1. Regulierung

3.1. Réglage

3.1. Regulación

GB

PHASE 1 = SWITCHING THE MACHINE ON

Turn the main switch (1) into pos. 1. Before using the machine, wait until the adjusting temperature is reached. This is signalled by the extinction of the warning light (5). The display (7) turns on and the number of the currently selected program will appear.

PHASE 2 = PROGRAMS SELECTION

Push button (6) to select the number of the program.

PHASE 3 = VARIABLES PROGRAMMING

Through button (8) it is possible to look through the variables of the selected program, while through buttons (9) the memorized values can be modified. Once the value has been set, push the S button and then release it; the LED of the next function will light up. Set the value of the variables as previously described. To validate modifications, press button (8) until the number of the program appears on the display. The fan delay time after sealing can be modified; there is not a LED indicating this variable which is shown with an "r" on the left display, while the right one shows the time which has been set. At the end of all variables to be adjusted, the display will show the code of the program just chosen (for example P1).

N.B.: In case during programming the SQ1 limit switch is being pressed, the unit quits the scheduling, the selected program is executed and the display shows the number of the program.

PHASE 4 = PERFORMANCE

Once all adjustments have been made, the machine is ready to start working.

D

PHASE 1 = MASCHINE AUSSCHALTEN

Der Hauptschalter (1) auf Pos. 1 stellen. Bevor die Maschine zu benutzen, warten Sie bis die richtige Temperatur erreicht ist (die Kontrollampe 5 schaltet sich auf). Der Datensichtgerät schaltet sich ein und zeigt den ausgewählte Programm.

PHASE 2 = PROGRAMMENAUSWAHL

Knopf (6) drücken um der Programmnummer zu wählen.

PHASE 3 = VARIABLE PROGRAMMIERUNG

Mit Hilfe der Taste (8) werden die Variablen des gewählten Programms durchlaufen, während die gespeicherten Werte mit Hilfe der Pfeiltasten (9) verändert werden. Sobald der gewünschte Wert vorgegeben wurde, die Taste (8) drücken und wieder loslassen. Nun leuchtet das LED der folgenden Funktion auf. Auch hier wieder den Wert der Variablen wie bereits beschrieben eingeben. Zur Bestätigung der Änderungen die Taste (8) drücken, bis auf dem Display die Nr. des Programms erscheint. Die Zeit für die Verzögerung des Gablases nach dem Schweißvorgang ist eine veränderbare Variable, der kein LED zugeordnet wurde. Sie erscheint daher in Form eines "r" auf dem linken Display, gefolgt von einer Nummer, die die vorgegebene Zeit anzeigt.

Nachdem alle programmierbaren Variablen durchlaufen sind, zeigt das Display erneut den Programmcode des soeben editierten Programms (z.B. P1). Anm.: Wenn während des Programmiervorgangs der Endanschlag SQ1 gedrückt wird, verläßt das Gerät den Programmierungsvorgang und das angewählte Programm wird direkt ausgeführt. Auf dem Display erscheint die Nummer dieses Programms.

PHASE 4 = AUSFÜHRUNG

Die Maschine kann arbeiten wenn alle Regelungen gemacht sind.

F

PHASE 1 = ALLUMAGE DE LA MACHINE

Tourner l'interrupteur général (1) dans la position 1. Avant d'utiliser la machine il faut attendre la réalisation de la température signalée par le coupage du voyant (5). Le panneau (7) s'allume et le numéro du programme validé à ce moment là s'affichera.

PHASE 2 = SÉLECTION DES PROGRAMMES

Pour sélectionner le numéro des programmes il faut appuyer sur le bouton (6).

PHASE 3 = PROGRAMMATION DES VARIABLES

Avec le bouton-poussoir (8), on peut faire défiler les variables du programme choisi, tandis qu'avec les boutons-poussoirs (9), on modifie les valeurs mémorisées. Une fois la valeur désirée programmée, appuyer sur le bouton-poussoir (8) et le relâcher; la led de la fonction suivante s'allumera. Programmer la valeur de la variable de la façon indiquée ci-dessus. Pour valider les modifications, appuyer sur le bouton-poussoir (8) jusqu'à ce que sur l'afficheur apparaisse le N° de programme. Le temps de retard ventilateur après le soudage est une variable modifiable à laquelle aucune led n'est associée; l'afficheur gauche visualisera un "r" suivi d'un chiffre indiquant le temps programmé. Après que toutes les variables programmables ont été affichées l'afficheur visualise de nouveau le code de programme que l'on vient d'éditer (par ex.: P1).

N.B.: Si, au cours de la programmation, on appuie sur le fin de course SQ1, l'appareil quitte la programmation et le programme sélectionné est immédiatement exécuté, tandis que l'afficheur indique le numéro correspondant.

PHASE 4 = EXÉCUTION

La machine peut commencer à conditionner quand elle à été réglée correctement.

E

FASE 1 = ENCENDIDO DE LA MAQUINA

Girar el interruptor general (1) a la posición 1. Antes de utilizar la máquina esperar que llegue a la temperatura impostada que se señala con el apagado de la señal luminosa (5). El display (7) se enciende y aparece el n° de programa activo.

FASE 2 = SELECCIÓN DE LOS PROGRAMAS

Para seleccionar el n° de programa apretar la tecla (6).

FASE 3 = PROGRAMACIÓN DE LAS VARIABLES

Con el botón (8) se recorren las variables del programa elegido y con los botones (9) se modifican los valores memorizados. Una vez impostado el valor deseado apretar la tecla (8) y soltarla, se encenderá el led de la función siguiente. Impostar el valor de la variable como ya se ha descrito. Para convalidar las modificaciones apretar el botón (8) hasta hacer aparecer sobre el display el n° de programa. El tiempo de atraso del ventilador después de la soldadura es una variable modificable que no tiene un led asociado y por lo tanto se indica con una "r" en el display izquierdo, seguida por un número que indica el tiempo impostado. Al final de todas las variables programables el display mostrará nuevamente el código del programa apenas editado (por ejemplo P1). N.B.: Si durante la programación se aprieta el sensor de final de carrera SQ1 el aparato sale de la programación y el programa seleccionado pasa inmediatamente en ejecución mostrando nuevamente en el display el número del programa.

FASE 4 = EJECUCIÓN

Efectuadas todas las regulaciones la máquina está lista para proceder con el empaquetado.

Capitolo 3. Regolazione ed approntamento macchina

3.1. Regolazione

FASE 1 = ACCENSIONE DELLA MACCHINA

Ruotare l'interruttore generale (1) nella posizione 1.

Prima di usare la macchina attendere che arrivi alla temperatura impostata segnalata dallo spegnimento della spia (5).

Il display (7) si accende e compare il n° di programma attivo.

FASE 2 = SELEZIONE PROGRAMMI

Per selezionare il n° di programma premere il pulsante (6).

FASE 3 = PROGRAMMAZIONE VARIABILI

Con il pulsante (8) si scorrono le variabili del programma scelto e con i pulsanti (9) si modificano i valori memorizzati. Una volta impostato il valore desiderato premere il tasto (8) e rilasciarlo, si accenderà il led della funzione successiva. Impostare il valore della variabile come già descritto.

Per convalidare le modifiche premere il pulsante (8) fino a far comparire sul display il n° di programma.

Il tempo di ritardo ventola dopo la saldatura è una variabile modificabile che non ha un led associato e pertanto viene indicato con una " r " sul display sinistro, mentre il display destro indica il tempo impostato.

Al termine di tutte le variabili programmabili il display mostrerà nuovamente il codice del programma appena editato (es. P1).

N.B.: Se durante la programmazione viene premuto il finecorsa SQ1 l'apparecchio esce dalla programmazione e il programma selezionato va immediatamente in esecuzione rimostrando sul display il numero del programma.

FASE 4 = ESECUZIONE

Eseguite tutte le regolazioni la macchina è pronta per procedere al confezionamento.

Chapter 3. Machine adjustment and preparation
Kapitel 3. Die Regelung und die Bereitstellung der Maschine
Chapitre 3. Réglage et preparation de la machine
Capitulo 3. Regulacion y preparacion maquina

3.1. Adjustment
3.1. Regulierung
3.1. Réglage
3.1. Regulación

GB

In case of "ANOMALY" the display will show as follows:

E 1	<i>Machine has been switched on when the hood was lowered. Lift the hood up.</i>
E 2	<i>Machine has been switched on when the (S) button was pressed. Release the button. In case the error signalling still persists, check the correct functioning of the button.</i>
E 3	<i>Working temperature hasn't been reached in the set time (10 min.). Check the correct positioning of the feeler. Check heater and fuses. Reset through (P) button.</i>
E 4	<i>Temperature is higher than 400°C or feeler has been interrupted. Switch the machine on to reset.</i>
E E	<i>Microprocessor anomaly (call technical assistance)</i>

D

Falls einige Unregelmäßigkeiten passieren, zeigt der Datensichtgerät die folgende Siegel:

E 1	<i>Die Maschine wurde mit heruntergelassenen Abdeckung eingeschaltet. Die Abdeckung aufheben.</i>
E 2	<i>Die Maschine wurde mit bedrückten Knopf (S) eingeschaltet. Knopf (S) wieder lassen. Die richtige Einordnung des Knopfs prüfen wenn die Fehlermeldung beständig ist.</i>
E 3	<i>Die Temperatur in der aufgestellten Zeit (10 Min.) nicht erreichbar war. Die richtige Einordnung der Sonde überprüfen. Heizwiderstand und Sicherungen prüfen. Knopf (P) drücken um die Maschine zu wiederherstellen.</i>
E 4	<i>Die Temperatur trifft 400°C über oder die Sonde unterbrochen ist. Maschine einschalten für die Wiederherstellung.</i>
E 6	<i>Gebrochene Endschalter der Sicherheitsvorrichtung (er ist immer geschlossen). Die korrekte Arbeitsweise der Endschalter prüfen, dann die Maschine abschalten und wieder einschalten.</i>
E E	<i>Anomalie des Mikroprozessor (Kundendienst ersuchen)</i>

F

En cas d' "ANOMALIE" le panneau affiche les sigles suivants:

E 1	<i>La machine à été allumée avec la cloche baissée. Soulevez la cloche.</i>
E 2	<i>La machine à été allumée avec le bouton (S) appuyé. Laissez de nouveau le bouton. Si le signal d'erreur persiste encore, vérifiez le correct fonctionnement du bouton.</i>
E 3	<i>La temperature de travail n'a pas été atteinte dans le temps établi (10 min.). Vérifiez le correct positionnement de la sonde, de la résistance et des fusible. Appuyez sur le bouton (P) pour le rétablissement.</i>
E 4	<i>La temperature est plus haute que 400°C ou la sond est coupée. Allumez encore la machine pour le rétablissement.</i>
E E	<i>Anomalie sur micro (appeler service technique)</i>

E

En caso de "ANOMALÍA" en el display aparecen las siguientes siglas:

E 1	<i>La máquina fue encendida con la campana bajada. Levantar la campana.</i>
E 2	<i>La máquina fue encendida con la tecla (S) apretada. Soltar la tecla. Si permanece la señalización de error, controlar el funcionamiento de la tecla.</i>
E 3	<i>La temperatura de trabajo no fue alcanzada en el tiempo establecido (10 min.). Controlar que la sonda esté posicionada correctamente. Controlar la resistencia de calentamiento. Controlar los fusibles. La reactivación se efectúa apretando la tecla (P).</i>
E 4	<i>La temperatura ha superado los 400°C o la sonda está interrumpida. La reactivación se efectúa encendiendo nuevamente la máquina.</i>
E E	<i>Anomalía micro</i>

Capitolo 3. Regolazione ed approntamento macchina

3.1. Regolazione

In caso di “**ANOMALIA**” sul display compaiono le seguenti sigle:

E 1	<i>La macchina è stata accesa con la campana abbassata. Alzare la campana.</i>
E 2	<i>La macchina è stata accesa col pulsante (S) premuto. Rilasciare il pulsante. Se permane la segnalazione di errore controllare il funzionamento del pulsante.</i>
E 3	<i>La temperatura di lavoro non è stata raggiunta nel tempo stabilito (10 min.). Controllare che la sonda sia posizionata correttamente. Controllare la resistenza di riscaldamento. Controllare i fusibili. Il ripristino avviene premendo il pulsante (P).</i>
E 4	<i>La temperatura ha superato i 400°C oppure la sonda è interrotta. Il ripristino avviene riavviando la macchina.</i>
EE	<i>Anomalia Microprocessore (richiedere intervento assistenza)</i>

3.2. Insertion of film bobbins

3.2. Die Einlegung der filmspule

3.2. Insertion de la bobine du film

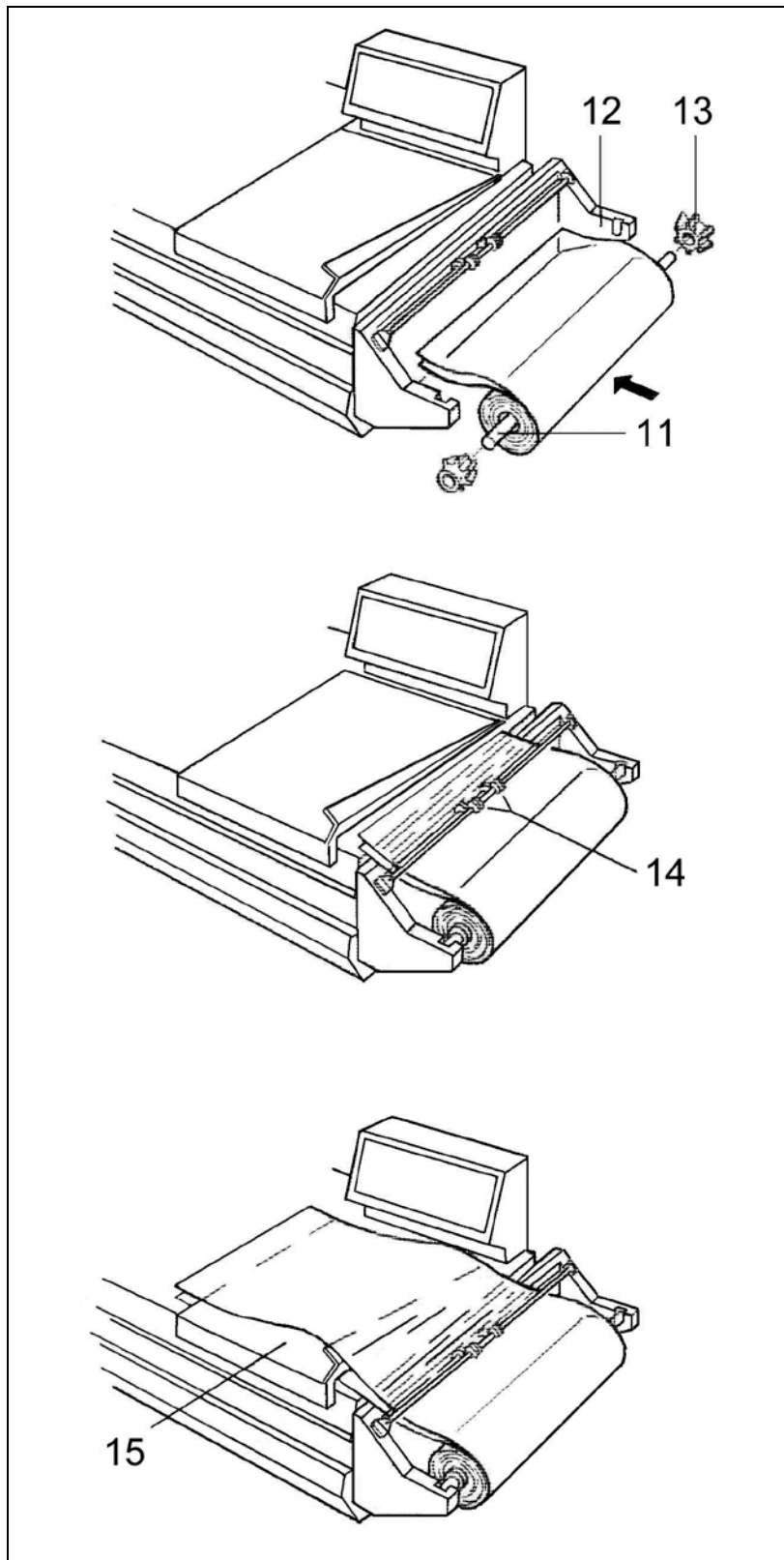
3.2. Insercion bobina film

- GB** Insert the roll of film on the roll (11) and block it through the centering cones (12).
Position the roller on the bobbin support (13).
- D** Anbringen der Filmrolle auf der Welle (11) und Befestigen durch die Zentrierkegel (12).
Die Walze auf den Spulenträger (13) positionieren.
- F** Glissez le rouleau sur le moyeu (11) et bloquez-le au moyen des centreurs (12).
Positionner le rouleau sur le support de la bobine (13).
- E** Introducir la bobina de film en el eje (11) inmovilizandola por medio de los conos centradores (12).
Poner en posición el rodillo sobre el soporte bobina (13).
-
- GB** Run through the micropunches (14).
- D** Film durch Lochvorrichtung führen (14).
- F** Passage par la microperceuse (14).
- E** Pasaje a través de los microperforadores (14).
-
- GB** Run the film lower layer under the packaging plate (15).
Run the film upper layer over the packaging plate (15).
- D** Einführen der unteren Filmlage unter die Verpackungsfläche (15).
Einführen der oberen Filmlage über die Verpackungsfläche (15).
- F** Passage du bord inférieur de la pellicule sous le plateau d'empaquetage (15).
Passage du bord supérieur de la pellicule sur le plateau d'empaquetage (15).
- E** Pasaje del lembo inferior del film debajo la bandeja de embalaje (15).
Pasaje del lembo superior del film sobre la bandeja de embalaje(15).

Capitolo 3. Regolazione ed approntamento macchina

3.2. Inserimento bobina film

- Inserire la bobina di film sul rullo (11) bloccandola mediante i coni centratori (12).
- Posizionare il rullo sul supporto bobina (13).



- Far passare il film attraverso i microforatori (14).

- Far passare il lembo inferiore del film sotto il piatto di confezionamento (15).
- Far passare il lembo superiore del film sopra il piatto di confezionamento (15).

3.3. Conveyor belt adjustment

3.3. Die Regulierung des Förderbandes

3.3. Reglage du ruban transporteur

3.3. Regulacion cinta transportadora

GB Adjust the height of the conveyor belt (17) with the special handwheel (18).

D Auf das Handrad (18) einwirken und die Höhe des Förderbandes (17) regulieren.

F Régler la hauteur du ruban transporteur (17) en agissant sur le volant à main prévu .(18).

E Regular la altura de la cinta transportadora (17) obrando sobre el expreso volante (18).

GB **N.B.:** In order to get a good packaging the conveyor belt should be positioned in such a way, that the film welding is made at half the packaging height.

D Um einen Gegenstand am besten zu verpacken, das Förderband so positionieren, daß sich die Filmschweißung auf der halben Höhe des zu verpackenden Gegenstandes befindet.

F **NB.:** Pour une bonne confection le ruban transporteur doit être positionné de façon à ce que la soudure du film se trouve à la moitié de la hauteur de la confection.

E Para una buena confección la cinta transportadora tiene que ser posicionada en manera que la soldadura del film sea a mitad de la altura de la confección.

3.4. Bobbins support and packaging flat adjustment

3.4. Die Regulierung des Spulenträgers und des Verpackungsflachstabes

3.4. Reglage du support de la bobine et du plateau de confectionnement

3.4. Regulacion soporte bobina y plano de confección

GB The bobbin support (13) and the packaging flat (15) must be adjusted according to the width of the article to be packaged, leaving a space of about 1-2 cm between the article and the welding edge.

D Der Spulenträger (13) und der Verpackungsflachstab (15) müssen aufgrund der Breite (a) des zu verpackenden Gegenstandes so reguliert werden, daß der Gegenstand selbst 1-2 cm von der Schweißkante entfernt ist.

F Le support de la bobine (13) et le plateau de confectionnement (15) doivent être réglés en fonction de la largeur (a) de l'objet à confectionner, en laissant environ 1-2 cm d'espace entre l'objet et le bord de soudure.

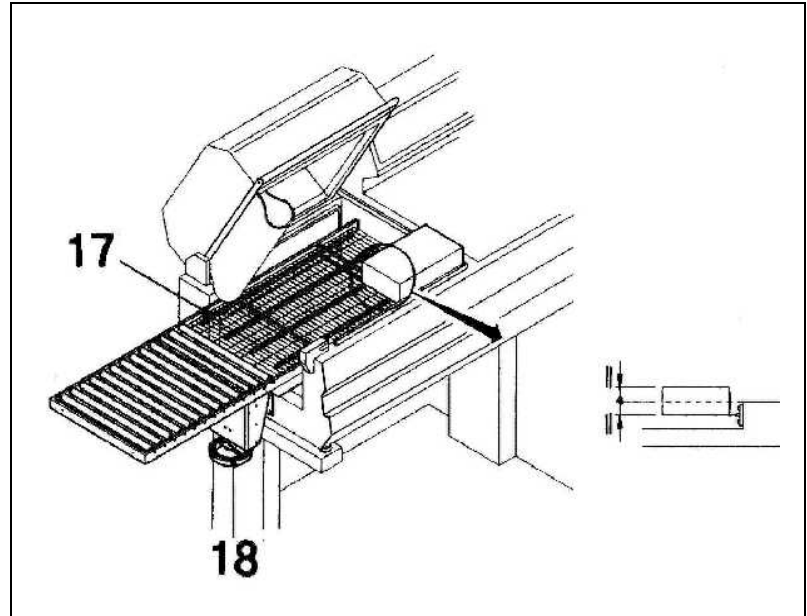
E El soporte bobina (13) y el plano de confección (15) tienen que ser reglados en función de la anchura (a) del objeto de confeccionar, dejando aproximadamente 1-2 cm de espacio entre el objeto y la orilla de soldadura.

Capitolo 3. Regolazione ed approntamento macchina

3.3. Regolazione nastro trasportatore

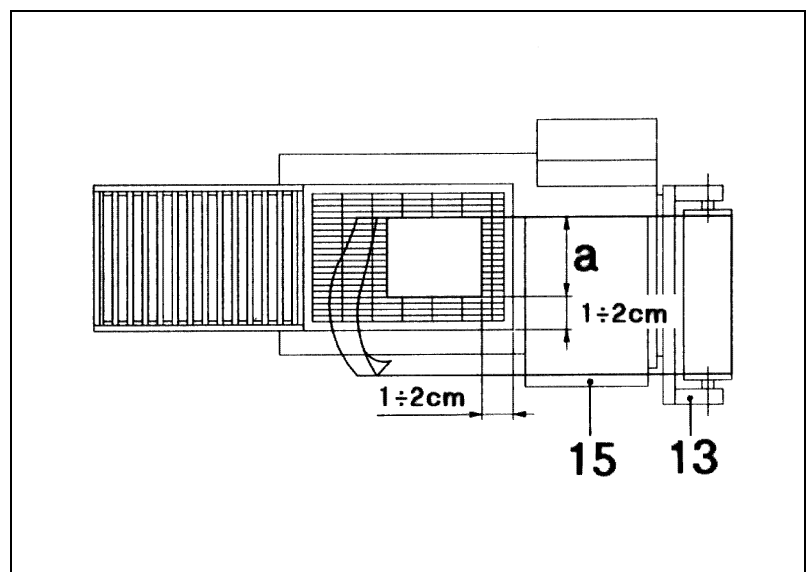
Regolare l'altezza del nastro trasportatore (17) agendo sull'apposito volantino (18).

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



3.4. Regolazione supporto bobina e piatto di confezionamento

Il supporto bobina (13) e il piatto di confezionamento (15) devono essere regolati in funzione della larghezza (a) dell'oggetto da confezionare, lasciando circa 1-2 cm di spazio tra l'oggetto ed il bordo di saldatura.



3.5. Execution of 1st film welding

3.5. Die durchführung der ersten schweißung

3.5. Execution 1st de la soudure du film

3.5. Ejecución primera soldadura film

GB Place film as shown in the picture to carry out the first seal. Lower the handle of the cover with your left hand and apply a pressure of 10-15 Kg. Machine will automatically operate and the first seal will be carried out on the side of the film. With the right hand detach the film from the sealing blade. Film is now ready to carry out wrapping.

D Um die erste Schweißung durchzuführen, muß der Film wie abgebildet gelegt werden. Den Griff der Abdeckhaube mit der linken Hand herunterlassen, wobei ein Druck von 10 bis 15 Kg ausgeübt werden muß. Das Gerät beginnt nun zu arbeiten, die erste Schweißung wird auf der linken Seite des Films durchgeführt. Durch leichten Zug mit der rechten Hand wird das Loslösen von der Schweißklinge erleichtert. Der Film ist nun für das Verpacken vorbereitet.

F Pour effectuer le 1^{er} soudage, placez la pellicule comme sur le croquis. De la main gauche, abaissez la poignée du capot, puis imprimez une pression de 10 à 15 Kg. La machine se met en marche automatiquement et fournit le premier soudage du côté gauche de la pellicule. De la main droite, détachez la pellicule de la lame soudeuse. La pellicule est prête pour l'emballage proprement dit.

E Para efectuar la 1ª soldadura levantar el film como esta indicado en la figura. Bajar la manija de la campana con la mano izquierda y apretar con una presión de 10-15 Kg. La máquina entrará automáticamente en función, efectuando la primer soldadura sobre el lado izquierdo del film. Con la mano derecha ayudar al despegue del film de la cuchilla soldante. Ahora el film esta en condiciones para iniciar las operaciones de confeccionamiento.

3.6. Introduction of the product to be packaged

3.6. Die Einlegung des zu verpackenden Gegenstandes

3.6. Introduction de l'objet à confectonner

3.6. Introduccion del objeto de confeccionar

GB Lift the film edge on the packaging flat (15) with your left hand.

D Die Kante des Filmes, der auf dem Verpackungsflachstab (15) liegt, mit der linken Hand heben.

F Soulevez avec la main gauche le bord de la pellicule sur le plateau de confectonnement (15).

E Levantar con la mano izquierda la orilla del film sobre el plano de confección (15).

GB Introduce the product with your right hand in the film and move it to the left until it settles on the conveyor belt (17) leaving about 1-2 cm space between the product and the outer edge of the welding frame in order to enable the air flow for the shrink-wrapping.

D Den Gegenstand mit der rechten Hand in den Film einlegen und ihn nach links so schieben, daß er auf das Förderband (17) positioniert wird. Der Gegenstand muß ca. 1-2 cm vom inneren Rand des Schweißrahmens entfernt sein, damit der Durchgang der Luft für die Temperaturrückziehung möglich ist.

F Introduire avec la main droite le produit sur le film et le faire couler vers la gauche jusqu'à ce qu'il se dépose sur le ruban transporteur (17) en laissant environ 1-2 cm d'espace entre le produit et le bord interne du cadre de soudure de façon à permettre le passage de l'air pour la thermo-retraction.

E Introducir con la mano derecha el producto en el film y hacerlo correr hacia izquierda hasta ponerlo sobre la cinta transportadora (17) y dejar aproximadamente 1-2 cm de espacio entre el producto y la orilla interiora del telar de soldadura para que se pueda verificar el transito del aire por la termorretracción.

Capitolo 3. Regolazione ed approntamento macchina

3.5. Esecuzione 1^a saldatura film

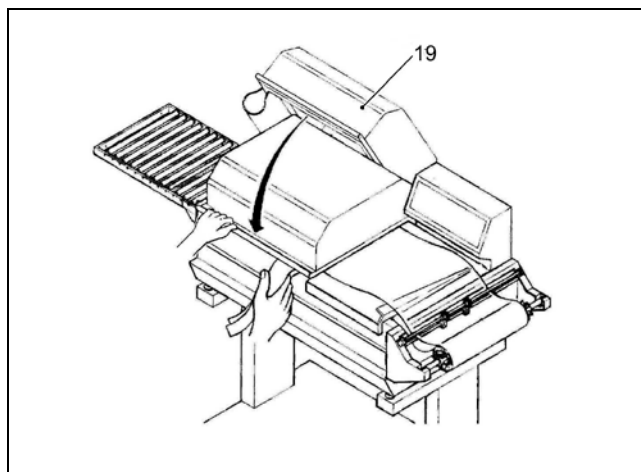
Per eseguire la 1^a saldatura portare il film come indicato in figura.

Abbassare la maniglia della campana (19) con la mano sinistra e premere con una pressione di 10-15 Kg.

La macchina entrerà automaticamente in funzione e realizzerete la prima saldatura sul lato sinistro del film.

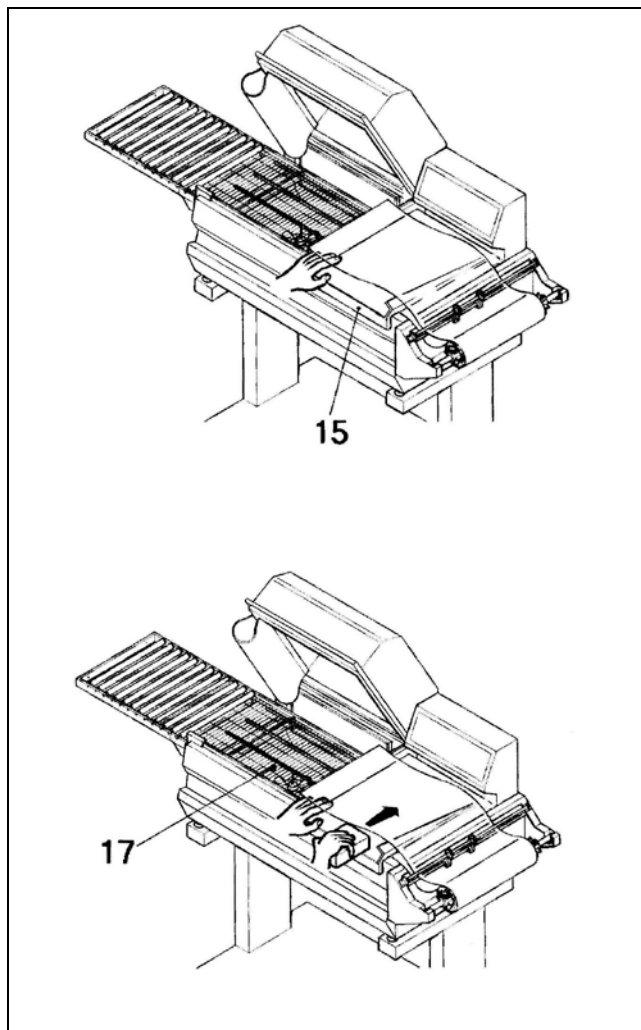
Con la mano destra aiutate il distacco del film dalla lama saldante.

Ora il film è pronto per procedere al confezionamento.



3.6. Introduzione dell'oggetto da confezionare

Sollevere con la mano sinistra il bordo del film sul piatto di confezionamento (15).



Introdurre con la mano destra il prodotto nel film e farlo scorrere verso sinistra fino a depositarlo sul nastro trasportatore (17) lasciando circa 1-2 cm di spazio tra il prodotto e il bordo interno del telaio di saldatura in modo da permettere il passaggio dell'aria per la termoretrazione.

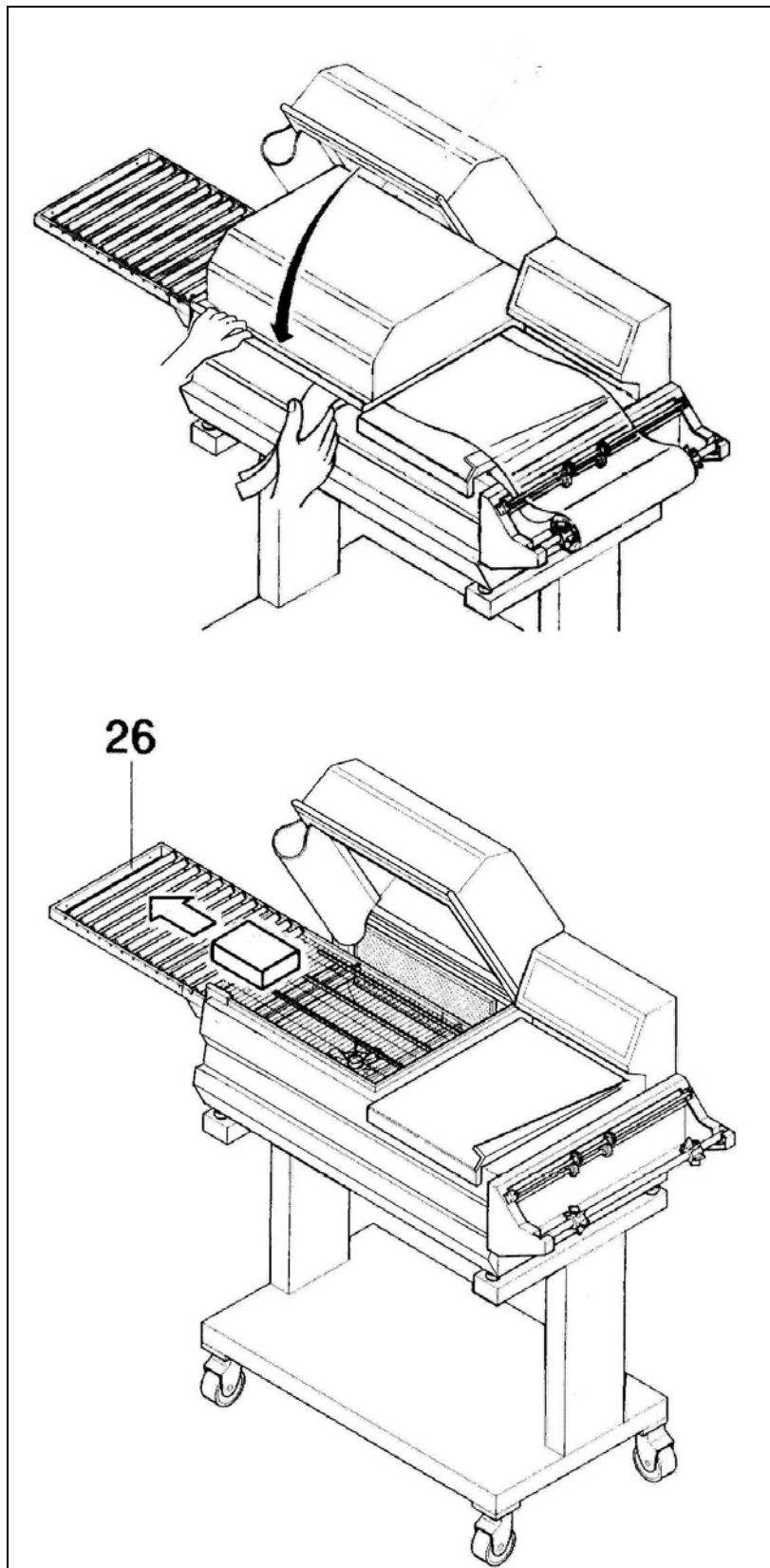
3.7. Packaging
3.7. Die Verpackung
3.7. Confectionnement
3.7. Confección

- GB** *By pushing the cover handle with a pressure of 15 Kg. the cover rests on the sealing blade; by pinching the film, it is automatically sealed on the open sides (right and front). In case You have selected the function "SEALING +SHRINKWRAPPING" You will see the film shrink onto the product. Slightly decrease the pressure on the cover handle to allow film detach from the sealing area on the inside. With the right and detach the film from the sealing blade towards the outside.*
- D** *Durch Drücken auf den Griff der Abdeckhaube (15 Kg), legt dieser sich auf die Schweißklinge, wobei der Film, durch einfaches Zusammendrücken, an den noch offenen Seiten (vorne und rechts) automatisch geschweißt wird. Wenn die Funktion "SCHWEISSEN + SCHRUMPFEN" gewählt worden ist, kann das Schrumpfen des Films im Innern der Abdeckhaube beobachtet werden. Durch Verringern des Drucks auf den Haubengriff wird im Innern der Haube das Loslösen des Films von der Schweißklinge erzielt. Auf der Außenseite wird der Film durch leichtes Ziehen mit der rechten Hand losgelöst.*
- F** *Imprezmez une pression de 15 Kg sur la poignée du capot; elle va aller se placer sur la lame soudeuse. Suite au simple pincement de la pellicule, le côté ouvertes se soudent automatiquement (à droite et devant). Si vous avez sélectionné "SOUDAGE + THERMORETRACTION", vous pouvez voir que la pellicule se rétracte et enveloppe le produit. Réduisez ensuite la pression sur la poignée du capot pour que la pellicule puisse se détacher de l'endroit où se fait le soudage à l'intérieur. De la main droite, détachez la pellicule des lames soudeuses en tirant vers l'extérieur.*
- E** *Empujando la manija de la campana, con una fuerza de 15 Kg, esta se apoya sobre la cuchilla soldante. Apretando el film se realiza automaticamente la soldadura del film en los lados abiertos (derecho et frontal). Si aveis seleccionado la función "SOLDADURA Y TERMORRETRACCION", vereis el film retraerse alrededor del producto, disminuir entonces la presión sobre la manija de la campana en modo de permitir la separación del film de la zona de soldadura interna. Con la mano derecha, ayudar al despego del film de la cuchilla soldante, hacia el exterior.*
- GB** *When the bell opens again, the packaging will be shifted to the roller way (26), so that the welding area will be free for another cycle.*
- D** *Bei der Wiedereröffnung der Glocke wird die Packung in Richtung auf die zylindrische Rolle (26) vorgeschoben, so daß der Schweißraum für einen neuen Arbeitszyklus frei ist.*
- F** *Lors de la réouverture de la cloche, la confection avancera vers la voie à rouleau (26), en libérant la zone de soudure pour un nouveau cycle.*
- E** *Al abrirse de nuevo de la campana, la confección avanzará hacia el rodillo (26) y liberará la zona de soldadura por un nuevo ciclo.*

3.7. Confezionamento

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

Se avete selezionato la funzione "SALDATURA + RETRAZIONE" vedrete il film retrarsi attorno al prodotto, diminuite allora leggermente la pressione sulla maniglia della campana in modo da permettere lo stacco del film dalla zona di saldatura all'interno. Con la mano destra aiutate il distacco del film dalle lame saldanti verso l'esterno.



Alla riapertura della campana, la confezione avanzerà verso la rulliera (26), liberando la zona di saldatura per un nuovo ciclo.

Chapter 4. Limits and conditions of machine use

Kapitel 4. Die gebrauchsbegrenzungen und gebrauchsbefingungen der maschine

Chapitre 4. Limites et conditions d'utilisation de la machine

Capítulo 4. Limitaciones y condiciones de uso de la maquina

4.1. Max. packing sizes

4.1. Die Maximaldimensionen der Packung

4.1. Dimensions max. de la confection

4.1. Dimensiones máx. de la confección

$a = \text{mm } 500$

$b = \text{mm } 380$

$c = \text{mm } 250$

- GB** **N.B.:** max. dimensions shown on above scheme are referring to the max. dimension of the single package. Refer to chapter 5.2. 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 5.2. 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 5.2. 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 5.2. donde se ve que, la suma de (b + c) es de todos modos igual al ancho de la bobina del film menos 100 mm.

4.2. Machine operation conditions

4.2. Die operativen Bedingungen der Maschine

4.2. Conditions operationnelles de la machine

4.2. Condiciones operativas de la maquina

- GB** Do not carry out packaging with a surface which is the same as the inner size of the welding frame. Leave at least 1-2 cm compared with the inner perimeter of the bell. Do not carry out shrink-wrapping on light-weight products as the ventilation could lift them continuously inside the bell.
- D** Keine Verpackung durchführen, deren Oberfläche dem Innenraum des Schweißrahmens gleich ist. Der Rand der Packung muß wenigstens 1-2 cm dem inneren Perimeter der Glocke entfernt sein. Keine Temperaturrückziehung für Gegenstände durchführen, die zu leicht sind, da sie die Lüftung stets innerhalb der Glocke in die Höhe heben könnten.
- 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 de la cloche. Ne pas effectuer la thermo-rétraction pour des produits trop légers car la ventilation pourrait continuellement les soulever à l'intérieur de la cloche.
- E** No efectúes confecciones de superficie igual al interior del telar de soldadura. Dejar por lo menos 1-2 cm respecto al perímetro interior de la campana. No efectúes la termorretracción por productos más ligeros porque la ventilación podría levantarlos continuamente en el interior de la campana.

4.3. Items which must not be packaged

4.3. Was nicht verpackt werden darf

4.3. Ce qui ne doit pas être confectionné

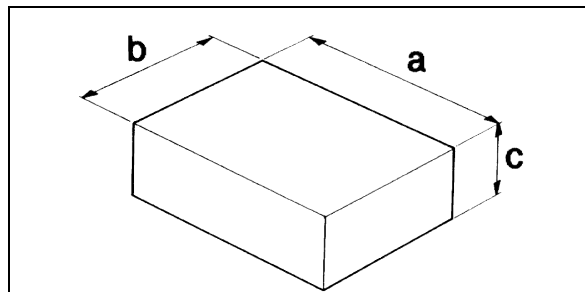
4.3. Lo que no se tiene que confeccionar

- GB** The products listed below must absolutely not to 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, bulk materials with grain size smaller than the holes of the reticulated plate, 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, Lose Pulver oder staubförmige Produkte, Lose Produkte, die kleiner als die Maschen des Haltegitters sind, Andere, hier nicht aufgezählte Produkte oder Materialien, die auf irgend eine Weise das Gerät beschädigen oder den Bediener in Gefahr bringen könnten.
- F** Evitez absolument d'emballer les produits que nous énumérons ci-après, étant donné qu'ils peuvent causer des dégâts définitifs et mettre les personnes en danger: 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 libres pouvant passer à travers la grille, matières et produits de tout genre susceptibles de mettre l'utilisateur en danger et d'abîmer la machine.
- E** Para evitar dañar en manera permanente la máquina y evitar riesgos de accidentes al operador, esta prohibido embalar los siguientes productos: productos mojados, líquidos de cualquier tipo y densidad contenidos en contenedores fragiles, materiales inflamables, materiales explosivos, contenedores con gas a presión de cualquier tipo, materiales en polvo sueltos o volatiles, materiales sueltos con dimensiones más pequeñas del reticulado de la bandeja, eventuales materiales y productos no previstos que en cualquier manera puedan ser peligrosos para el operador y la máquina misma.

Capitolo 4. Limitazioni e condizioni d'uso della macchina

4.1. Dimensioni max. della confezione

$a = \text{mm } 500$
 $b = \text{mm } 380$
 $c = \text{mm } 250$



N.B.: le misure indicate nella tabella si riferiscono alla misura max. della singola dimensione. Per la misura max della confezione ($b \times c$) bisogna comunque fare riferimento al capitolo 5.2., dove si vede che, la somma di ($b + c$) é comunque uguale alla larghezza della bobina del film meno 100 mm.

4.2. 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 della campana.
- Non eseguire la termoretrazione per prodotti troppo leggeri in quanto la ventilazione potrebbe sollevarli continuamente all'interno della campana.

4.3. 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
- Materiali sciolti con dimensioni piu' piccole dei fori del nastro trasportatore
- Eventuali materiali e prodotti non previsti che possano in qualche modo essere pericolosi per l'utente e provocare danni alla macchina stessa

5.1. Films to be used

5.1. Die zu verwendenden Filme

5.1. Films à utiliser

5.1. Films para emplear

- GB** Machine can work with all shrinkwrapping films with thickness 15-50 micron manufactured by "MINIPACK-TORRE S.p.A.". The special features of our films (which may be customized with drawings and text) assure their outstanding reliability, with regard both to compliance with laws in force and to an excellent machine performance.
- D** Das Gerät arbeitet mit allen der von Fa. "MINIPACK-TORRE S.p.A." hergestellten und vertriebenen Filmarten der Schichtstärke 15-50 micron. Die besonderen Eigenschaften der von uns hergestellten Filme (auch mit Abbildern und Schriftzügen unserer Kunden) garantieren die Übereinstimmung mit den bestehenden Vorschriften und das bestmögliche Funktionieren unserer Geräte.
- F** La machine fonctionne avec toutes les pellicules thermorétractables de 15 à 50 microns d'épaisseur, produites et commercialisées par "MINIPACK-TORRE S.p.A." Nos pellicules ont des caractéristiques spéciales (dessins et inscriptions personnalisés) qui garantissent totalement la sécurité et le fonctionnement de nos machines.
- E** La máquina puede trabajar con todos los film termorretraibles con espesores comprendidos entre 15 y 50 micras producidos y vendidos por "MINIPACK-TORRE S.p.A." Las características especiales de nuestros film (también con dibujos y escrituras personalizadas por el cliente) dan garantías de seguridad sea debido a que se encuentran dentro las normas impuestas por las leyes vigentes, que por el lado de la seguridad de un optimo funcionamiento de nuestras máquinas.

A=mm 600 MAX

D=mm 300 MAX

d=mm 77

5.2. Calculation of band A

5.2. Wie der A-streifen berechnet werden muß

5.2. Calcul de la bande A

5.2. Calculo faja A

GB Band $A = b + c + 100 \text{ mm}$

D Fläche $A = b + c + 100 \text{ mm}$

F Bande $A = b + c + 100 \text{ mm}$

E Faja $A = b + c + 100 \text{ mm}$

Capitolo 5. Caratteristiche del film

5.1. Films da adoperare

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

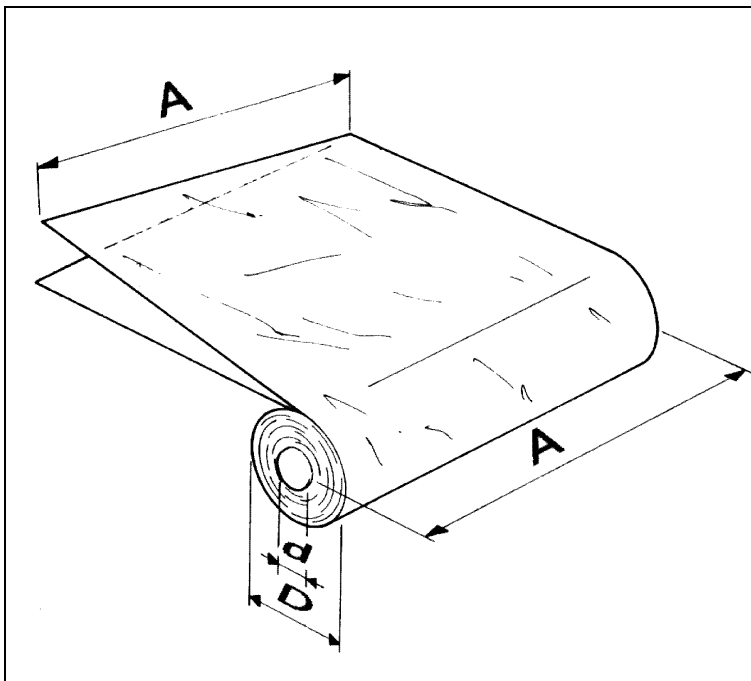
Per garantire i migliori risultati è consigliato l'utilizzo dei films commercializzati dalla MINIPACK-TORRE S.p.A.

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

A=mm 600 MAX

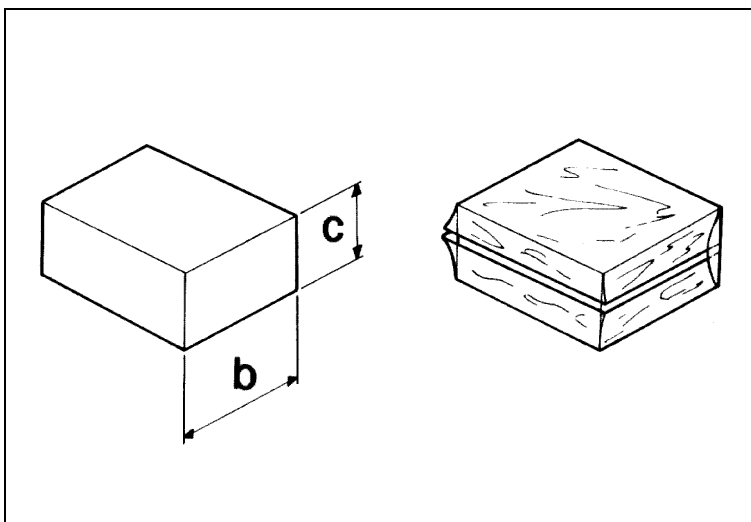
D=mm 300 MAX

d=mm 77



5.2. Calcolo della fascia A

Fascia A = b + c + 100mm



6.1. Warnings
6.1. Warnungen
6.1. Avertissements
6.1. Advertencias

GB **THE MACHINE CAN NOT BE USED BY UNTRAINED PERSONNEL!**

D **DEM NICHT AUSGEBILDETEN PERSONAL DIE VERWENDUNG DER MASCHINE NICHT GESTATTEN!**

F **L'USAGE DE LA MACHINE EST DEFENDU AU PERSONNEL NON- PREPARE!**

E **NO PERMITAS EL UTILIZO DE LA MAQUINA A EMPLEADOS NO INSTRUIDO!**

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 *Sofort nach dem Schweißvorgang darf die Schweißklinge (27) nicht über die Schutzbarriere (28) hinweg angefaßt werden. Es besteht die Möglichkeit, sich durch in der Schweißklinge verbliebene Restwärme zu verbrennen.*

F *Après le soudage, ne franchissez jamais la barrière de protection contre les accidents (28) pour toucher la lame soudeuse (27). La chaleur résiduelle de la lame peut provoquer des brûlures.*

E *No toques la lamina soldadora (27) súbito después la soldadura, sobrepasando con la mano la barrera de protección antinfortunio (28). Posibilidad de quemaduras por el calor residual sobre la lamina soldadura (27).*

GB *Do not keep on sealing in case the sealing blade breaks (27) but replace it at once.*

D *Nicht mit gebrochener Schweißklinge schweißen (27). In diesem Fall muß die Schweißklinge sofort ersetzt werden.*

F *Renoncez au soudage si la lame est cassée (27). Remplacez-la immédiatement.*

E *No procedas en la soldadura en el caso de ruptura de la lamina soldadora (27). Proveer inmediatamente a su substitución.*

Capitolo 6. Norme di sicurezza

6.1. Avvertimenti

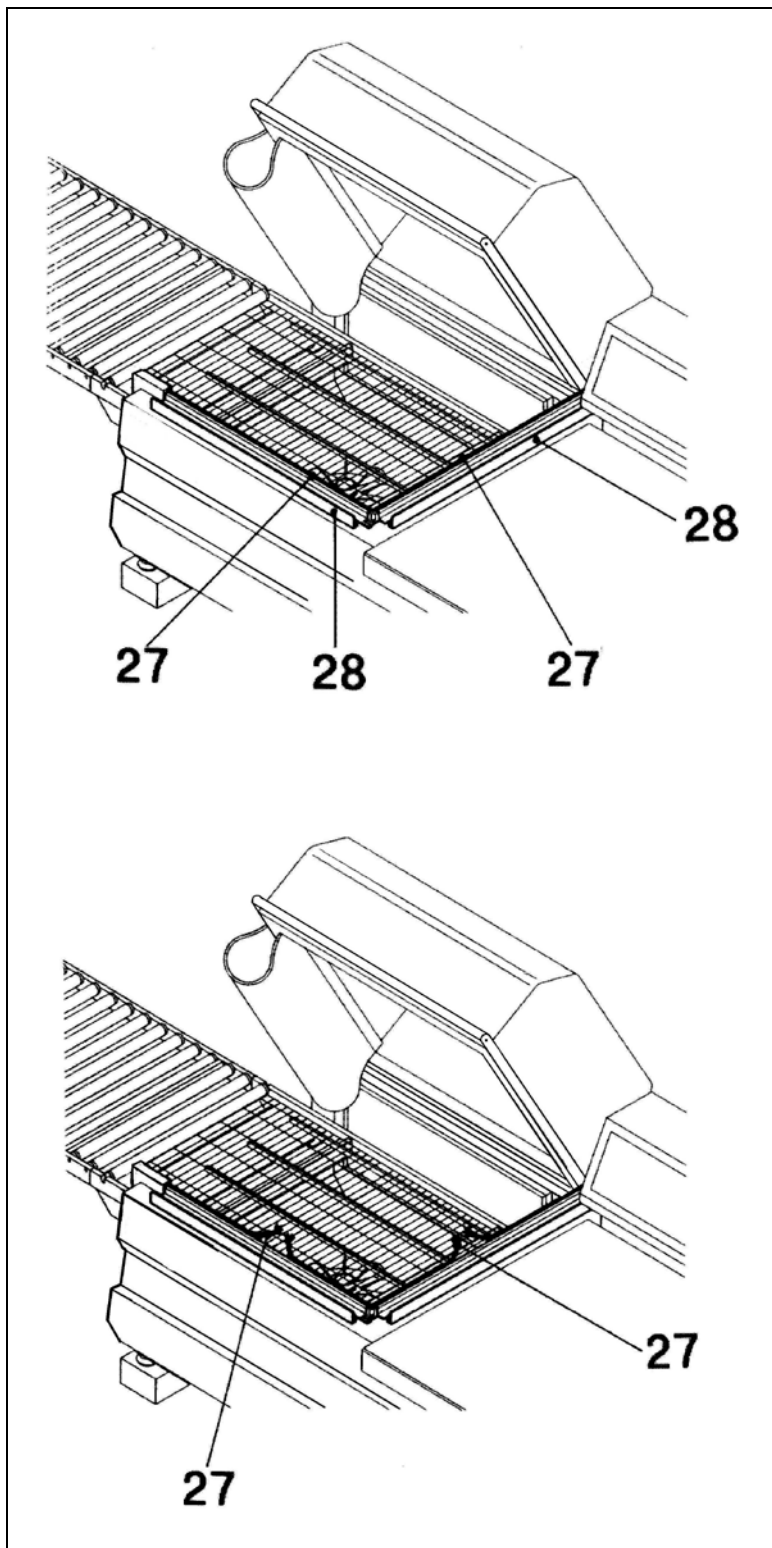
NON PERMETTERE L'USO DELLA MACCHINA A PERSONALE NON ADDESTRATO !



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.



6.1. Warnings
6.1. Warnungen
6.1. Avertissements
6.1. Advertencias

- GB** *Do not touch the chamber closing flap (29) during warm-up function. Danger of burns.*
- D** *Während der Heizphase ist es angebracht, die Schließklappe des Wärmegenerators (29) nicht anzufassen, da Verbrennungsgefahr besteht.*
- F** *Ne touchez jamais la plaque qui isole le poumon (29) pendant la phase de chauffage. Vous pourriez vous brûler.*
- E** *No tocar la palita de cierre del pulmón (29) durante la fase de calentamiento. Posibilidad de quemarse.*

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

Capitolo 6. Norme di sicurezza

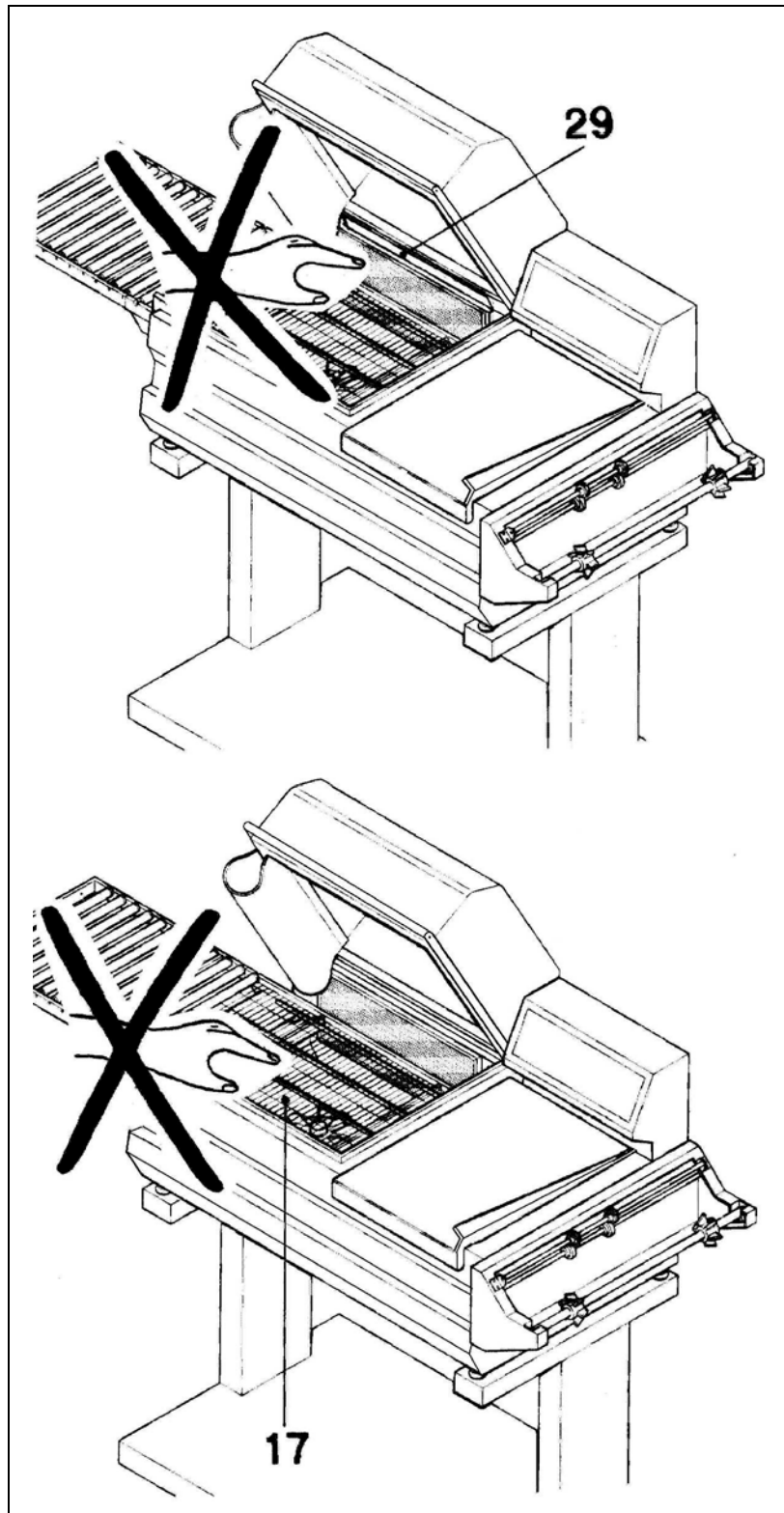
6.1. Avvertimenti



*Non toccare la paletta di chiusura polmone (29) durante la fase di riscaldamento.
Possibilità di scottature.*



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



6.1. Warnings
6.1. Warnungen
6.1. Avertissements
6.1. Advertencias

- GB** Make sure that the rubber feet (30) of machine are lodged in the holes of the wheeled stand.
- D** Sicherstellen, daß die GummifüÙe (30) vollständig in den entsprechenden Aufnahmeöffnungen des Wagens eingepaÙt sind.
- F** Assurez-vous que les pieds en caoutchouc (30) de la machine soient calés dans les logements du chariot.
- E** Comprobar que los pies de goma (30) de la máquina se encuentren alojados completamente en los agujeros de alojamiento del banco móvil.

- GB** Make sure that the roll of film is properly lodged (31).
- D** Sicherstellen, daß die Filmrolle sich in ihrer Halterung (31) befindet.
- F** Assurez-vous que le rouleau de pellicule soit bien placé dans son logement (31).
- E** Comprobar que la bobina de film este colocada en su sede (31).

ATTENTION !

- GB** Every time you turn the machine off, it is recommended to leave the upper hood open.

ACHTUNG !

- D** Jedesmal die Maschine man abschalt, ist es empfohlen die hohe Haube geöffnet lassen.

ATTENTION !

- F** Chaque fois qu' on ferme la machine, il est recommandé de laisser la cloche superieure ouverte.

ATENCIÓN !

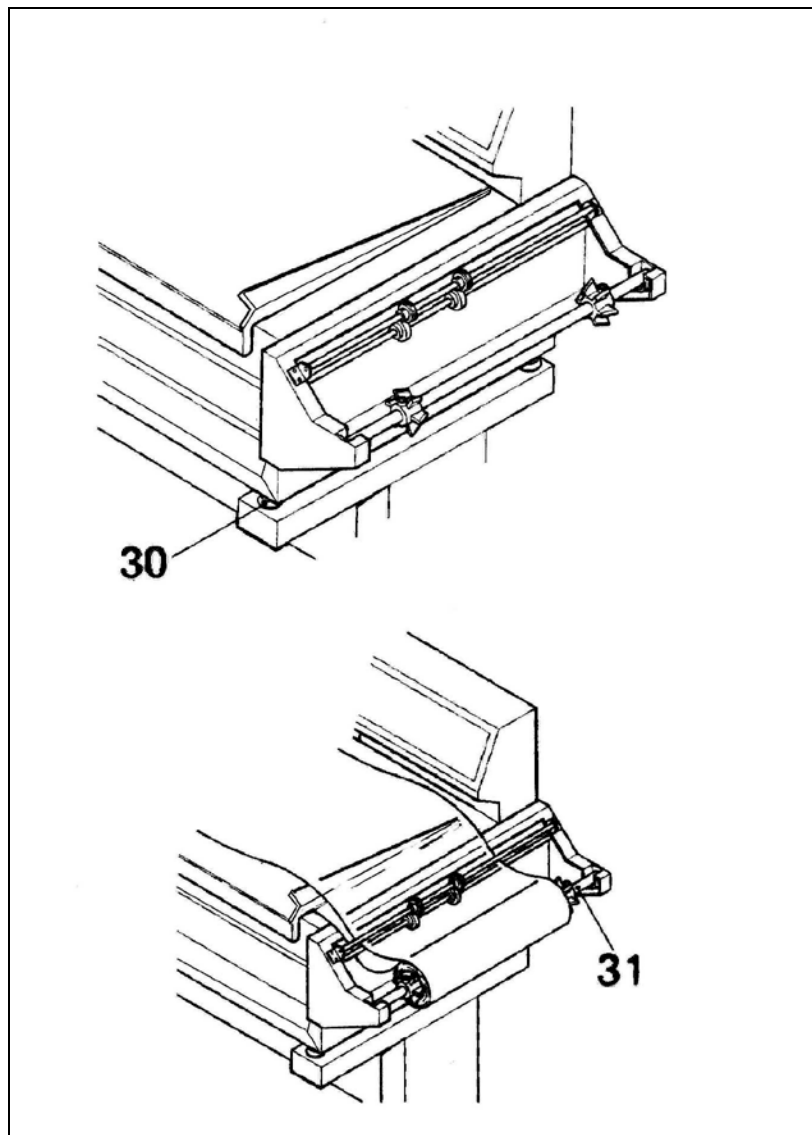
- E** Cuando no se utiliza la maquina dejar siempre la puerta superior abierta.

Capitolo 6. Norme di sicurezza

6.1. Avvertimenti

Assicurarsi che i piedini di gomma (30) della macchina siano alloggiati completamente nei fori di alloggiamento del carrello.

Assicurarsi che la bobina di film sia alloggiata correttamente nella sua sede (31).



ATTENZIONE !

Quando non si utilizza la macchina lasciare sempre la campana superiore aperta .

7.1. Precautions for ordinary maintenance interventions

7.1. Maßnahmen, die getroffen werden müssen, bevor wartungsarbeiten durchgeführt werden

7.1. Precautions pour les interventions de manutention ordinaire

7.1. Precauciones para intervenciones de manutención ordinaria

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

7.2. Cleaning of sealing blade

7.2. Die Reinigung der schweißenden klinge

7.2. Nettoyage de la lame de soudure

7.2. Limpieza lamina soldadur

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

- 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 màquina.

Capitolo 7. Manutenzione ordinaria

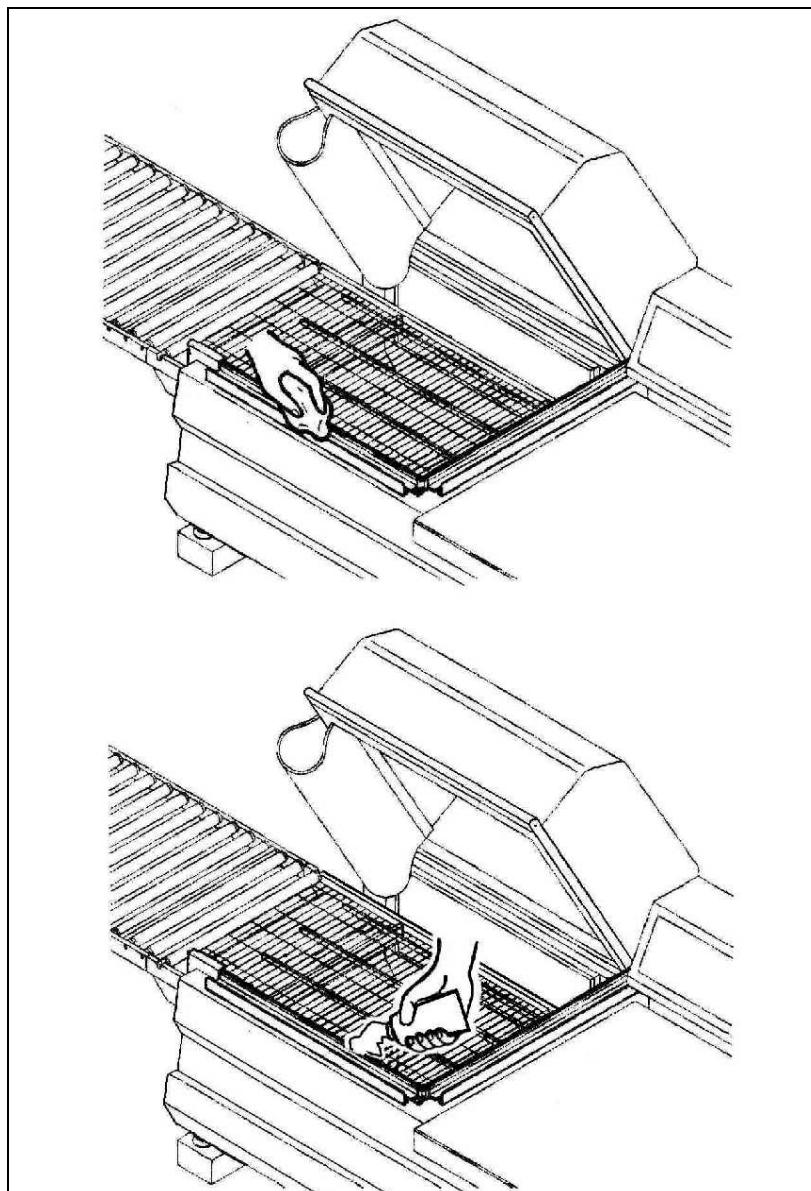
7.1. Cautele per interventi di manutenzione ordinaria

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

7.2. 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.



7.3. Plastic film removal

7.3. Die entfernung von Abfällen des plastischen Films

7.3. Enlèvement des déchets de plastique

7.3. Remoción de recortes de film plástico

- GB** Wait for the machine to cool down completely before removing any scraps stuck to the hot parts of the machine (e.g. , on the flaps of the heat chamber). In case it is necessary to clean the lower bell (housing of the fan), remove the conveyor belt (17) turning the handwheel (18) and remove the pieces which are fallen inside the bell. For a more careful cleaning of the lower bell we recommend to use a vacuum cleaner.
- D** Vor dem Entfernen eventuell verbliebener Filmreste von den beheizten Teilen des Geräts (wie der Abdeckung des Wärmegegenerators) abwarten, bis das Gerät ausreichend abgekühlt ist. Falls Sie für die Reinigung der unteren Glocke (wo sich das Lüfterrad befindet) sorgen müssen, wirken Sie auf das Handrad (18) ein und entfernen Sie das Förderband (17) und dann die Abfälle des plastischen Films. Für eine sorgfältigere Reinigung der unteren Glocke, wird die Verwendung eines Staubsaugers warm empfohlen.
- F** Pour éliminer les résidus de pellicule qui se sont déposés sur les éléments chauds (comme la plaque de fermeture du poumon), attendez que la machine se soit refroidie. Dans le cas du nettoyage de la cloche inférieure (voire, du rotor de ventilation),déplacer le ruban transporteur (17) en agissant sur le volant à main (18) et enlever les morceaux qui sont tombés à l'intérieur. Pour un nettoyage plus soigné de la cloche inférieure on conseille l'utilisation d'un aspirateur.
- E** Esperar que la máquina se enfrie antes de proceder a remover eventuales residuos de film depositados sobre las partes a alta temperatura de la máquina (ejemplo: sobre la paleta que abre el pulmón del calor). Si Ustedes tienen que proveer a la limpieza de la campana inferior (sede del ventalle), remover la cinta transportadora (17) obrando sobre el expreso volante (18) y remover las piezas caídas al interior. Para una limpieza más cuidada de la campana inferior se aconseja utilizar un aspirador.

7.4. Machine cleaning

7.4. Die Reinigung der Maschine

7.4. Nettoyage de la machine

7.4. Limpieza de la maquina

- GB** Use a cloth moistened with water for the cleaning of the machine.
For cleaning the bell (19) inside and outside we recommend to use a normal detergent for glass cleaning.
Do not use any detergents with solvents which could damage the bell (19) and reduce the transparency.
- D** Für die Reinigung der Maschine verwenden Sie ein mit Wasser befeuchtetem Tuch.
Für die Reinigung der Glocke (19) wird die Verwendung eines Reinigungsmittels, das normalerweise für die Reinigung der Fenster verwendet wird, sowohl für deren Außen- als auch für deren Innenseite empfohlen. Keine Lösungsmittel enthaltenden Reinigungsmittel verwenden, die der Glocke (19) schaden und deren Durchsichtigkeit reduzieren könnten.
- F** Pour le nettoyage de la machine utiliser un chiffon humidifié avec de l'eau.
Pour le nettoyage de la cloche (19) on conseille de nettoyer autant l'extérieur que l'intérieur avec un détergent normal pour le nettoyage des vitres. Ne pas utiliser de détergents solvants qui pourraient abîmer la cloche (19) et en diminuer la transparence.
- E** Para la limpieza de la maquina utilizar un paño mojado con agua.
Para la limpieza de la campana (19) se conseja limpiar a la vez el exterior y el interior con un normal deterativo por la limpieza de los cristales. No emplees deterativos con disolventes que podrían averiar la campana (19) y reducir la transparencia.
- GB** If the machine works in a dusty environment it is necessary to clean it more frequently inside as well as outside.
It is especially recommended to vacuum-clean the dust which settles on the interior electrical components. To open the switch box again remove the 4 fastening screws (34).
- D** Wenn die Maschine in einem staubigen Raum arbeitet, müssen sowohl deren Außen- als auch Innenseite häufiger gereinigt werden. Man empfiehlt, vor allem den Staub zu saugen, der auf den inneren Elektrobstandteilen liegt. Um den elektrischen Kasten aufzuziehen, ziehen Sie die 4 Feststellschrauben (34) heraus.
- F** Si la machine travaille dans un environnement poussiéreux il est nécessaire de nettoyer plus souvent soit l'extérieur que l'intérieur de cette dernière. On conseille surtout d'aspirer la poussière plus souvent soit à l'extérieur qu'à l'intérieur de cette dernière. On conseille surtout d'aspirer la poussière qui se dépose sur les composants électriques internes. Pour l'ouverture du tiroir électrique déplacer les 4 vis de fixation (34).
- E** Si la maquina trabaja en ambiente polvoroso, es necesario limpiar con mayor frecuencia a la vez el exterior y el interior de la misma. Se conseja sobre todo aspirar el polvo que se coloca sobre los componentes eléctricos internos. Por la apertura de la caja eléctrica remover los 4 tornillos de fijación (34).

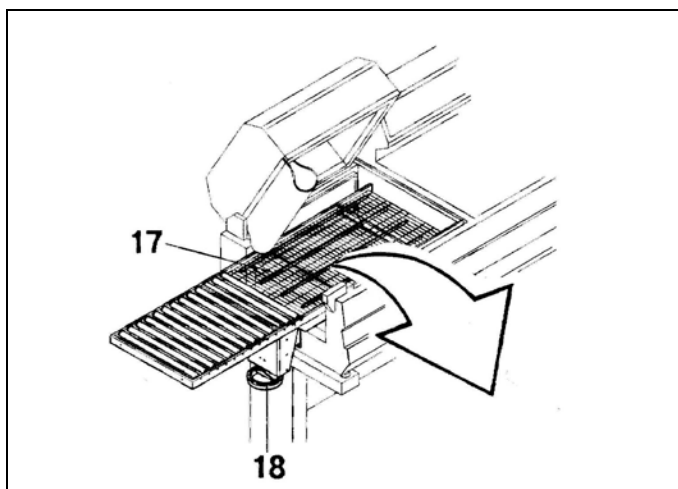
Capitolo 7. Manutenzione ordinaria

7.3. Rimozione sfridi di film

Prima di rimuovere eventuali residui di film depositati sulle parti calde della macchina (esempio sulla paletta apri polmone calore), attendere che la macchina si sia adeguatamente raffreddata.

Nel caso di dover provvedere alla pulizia della campana inferiore (sede della ventola), rimuovere il nastro trasportatore (17) agendo sull'apposito volantino (18) ed asportare i pezzi caduti all'interno.

Per una pulizia più accurata della campana inferiore si consiglia di utilizzare un aspirapolvere.

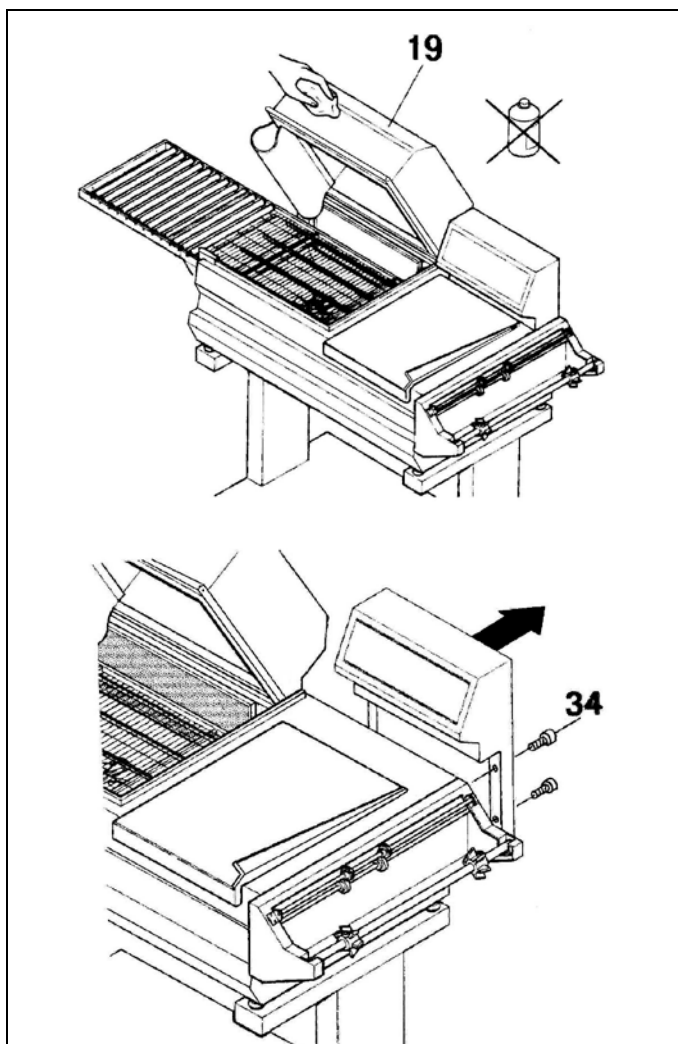


7.4. Pulizia della macchina

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

Per la pulizia della campana (19) si consiglia di pulire sia l'esterno che l'interno con un normale detergente per la pulizia dei vetri.

Non utilizzare detergenti con solventi che potrebbero danneggiare la campana (19) e ridurre la trasparenza.



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. Per l'apertura del cassetto elettrico rimuovere le 4 viti di fissaggio (34).

7.5. Rubber and Teflon replacement

7.5. Wie Teflon und Gummi ersetzt werden müssen

7.5. Changement de Teflon et de caoutchouc

7.5. Cambio teflon y goma

GB *When the Teflon-strikers are worn out, replace them with spare parts, paying attention that the application is linear and even. Before applying the Teflon self-adhesive strip clean the rubber part (37) with a detergent.*

D *Wenn die Anschläge aus Teflon (36) abgenutzt sind, ersetzen Sie sie durch Ersatzanschläge. Passen Sie auf deren lineare und ebenflächige Anbringung. Bevor Sie das Selbstklebeband aus Teflon anbringen, reinigen Sie den Gummi (37) mit einem Reinigungsmittel.*

F *Quand les éléments en Téflon (36) sont trop usés, les substituer avec les pièces de rechanges en faisant très attention à leur application, linéaire et plane. Nettoyer avec du détergent le caoutchouc (37) avant d'appliquer le ruban de Téflon auto-adhésif.*

E *Quando las piezas en Teflon (36) están más utilizados, substituirlos con los de reserva teniendo muy cuidado a sus aplicación, lineal y llana. Limpiar con deterativo la goma (37) antes de la aplicación de la cinta de Teflon autoadhesivo.*

GB *If also the rubber (37) is damaged, replace it as follows:*

1. *remove the old rubber*
2. *clean the housing of same*
3. *apply some drips of glue in the housing*
4. *insert the new rubber in a linear way*
5. *clean the rubber with a detergent*
6. *apply the self-adhesive Teflon-strip*

D *Wenn sich der Gummi (37) auch als abgenutzt erweist, ersetzen Sie ihn auf folgende Weise:*

1. *den alten Gummi entfernen*
2. *das Gehäuse, das ihn enthält, reinigen*
3. *einige Klebetropfen in das Gehäuse selbst fallen lassen*
4. *den neuen Gummi linear einlegen*
5. *den Gummi mit einem Reinigungsmittel reinigen*
6. *das Selbstklebeband aus Teflon anbringen*

F *Si le caoutchouc (37) résulte aussi détérioré pourvoir à la substitution de façon suivante:*

1. *enlever le vieux caoutchouc*
2. *nettoyer l'endroit qui le contient*
3. *mettre quelques gouttes de colle dans le logement du caoutchouc*
4. *Insérer le nouveau caoutchouc de façon linéaire*
5. *Nettoyer le caoutchouc avec du détergent*
6. *Appliquer le ruban de Téflon auto-adhésif*

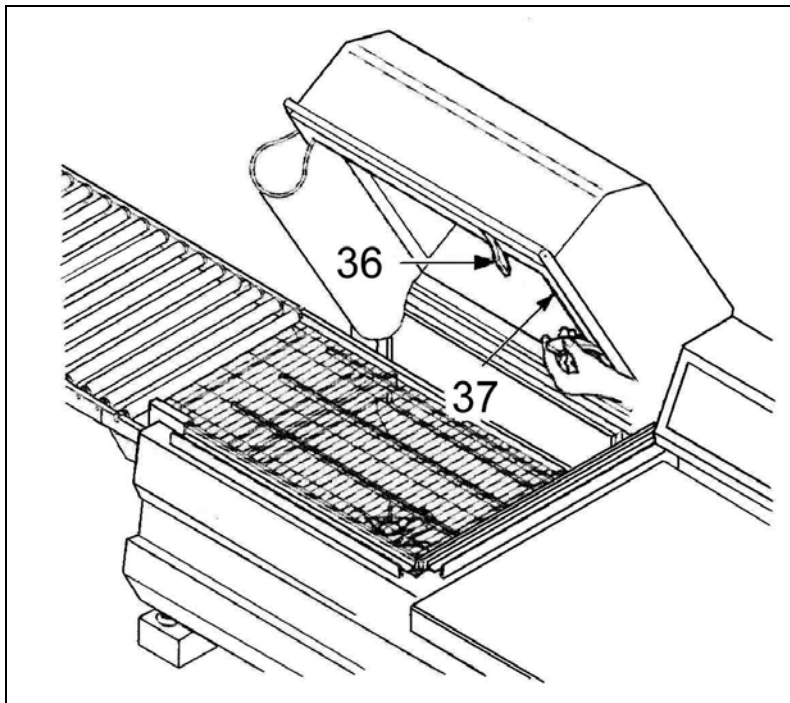
E *Si también la goma (37) aparece utilizada, proveer a su substitución en la manera siguiente:*

1. *quitar la goma vieja*
2. *limpiar la sede que la contiene*
3. *poner algunas gotas de cola en la sede misma*
4. *insertar la nueva goma en manera lineal*
5. *limpiar la goma con deterativo*
6. *aplicar la cinta de Teflon autoadhesivo*

Capitolo 7. Manutenzione ordinaria

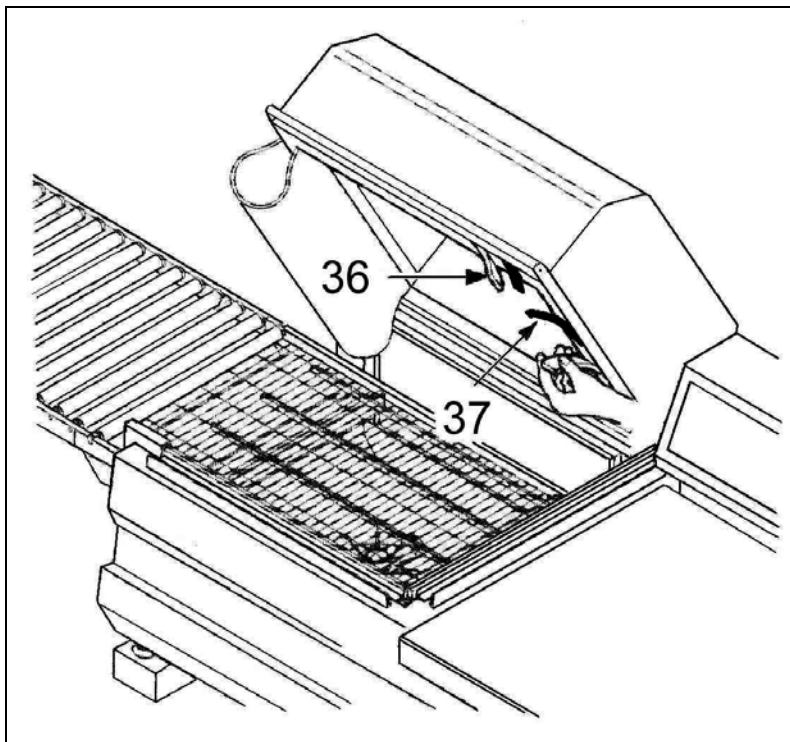
7.5. Cambio teflon e gomma

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



7.6. Replacement of sealing blade

7.6. Wie die schweissende klinge ersetzt werden muß

7.6. Changement de la lame de soudure

7.6. Cambio lamina soldadura

GB To replace the sealing blade (19) follow this procedure:

- Disconnect power to the machine
- Unscrew the three screws (20), (21), (22)
- Remove the old sealing blade
- Clean the housing and if necessary replace the insulating teflon (23) of the central clamp
- Insert the new sealing blade starting from the central clamp and tighten the screw (21)
- Trim the new sealing blade according to the holes of the pistons (24) and (25)
- Complete the insertion of the sealing blade in the whole housing
- Push the rear piston completely onwards (25) towards the sealing blade to make it enter the hole of the piston itself and then tighten screw (22)
- Push the front piston (24) completely onwards towards the sealing blade to make it enter the hole of the piston itself and then tighten screw (20)
- Trim the teflon projecting from the central clamp
- Make sure that the sealing blade (19) is well positioned and in tension

D Anweisungen für den Ersatz der Schweissklinge (19):

- Das Gerät ausschalten
- Schrauben (20), (21), (22) lösen
- Die alte Schweissklinge herausziehen
- Die Gehäuse reinigen und eventuell Teflon (23) der zentralen Klammer auswechseln
- Die Schweissklinge von der zentralen Klammer stecken und die Schraube anziehen (21)
- Bündiges Angelen der Schweissklinge an die Kolben (24) und (25)
- Die Schweissklinge in den ganze Gehäuse stecken
- Der rückseitige Kolben (25) nach der Schweissklinge andrücken so dass diese in den Spalt des Kolbens geht und Schraube anziehen (22)
- Der vordere Kolben (24) nach der Schweissklinge andrücken so dass diese in den Spalt des Kolbens geht und Schraube anziehen (20)
- Vorstehende Teflon von der zentralen Klammer anlegen
- Kontrollieren dass die Schweissklinge (19) gut und unter Spannung sitzt

F Pour remplacer la lame soudante (19) il faut suivre ces instructions:

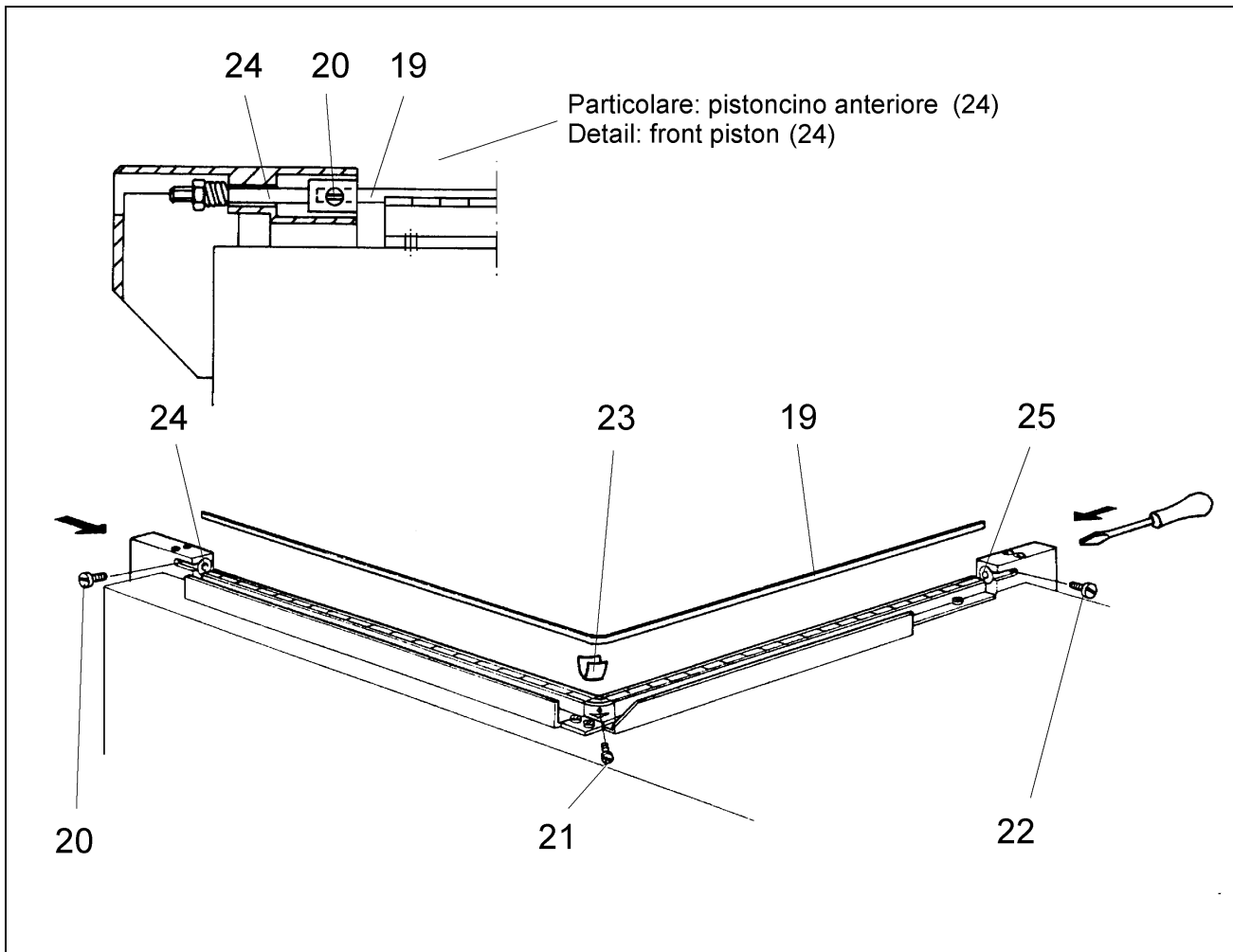
- Coupez tension à la machine
- Dévissez les trois vis (20), (21), (22)
- Enlevez la vieille lame soudante
- Nettoyez le logement et éventuellement remplacer le téflon isolant (23) du borne central
- Inserez le nouvelle lame soudante en commençant par le borne central et serrez la vis (21)
- Ebarbez la nouvelle lame soudante au trou des pistons (24) et (25)
- Complétez l'insertion de la lame soudante dans le logement
- Poussez le piston postérieur (25) vers la lame soudante pour la faire entrer dans le trou du piston et serrez la vis (22)
- Poussez le piston antérieur (24) vers la lame soudante pour la faire entrer dans le trou du piston et serrez la vis (20)
- Ebarbez le téflon qui avance du borne central
- Assurez-vous que la lame soudante (19) est bien placée et en tension

E Para substituir la lamina soldadora (19) seguir este procedimiento:

- Desenchufar la máquina
- Destornillar los 3 tornillos (20)-(21)-(22)
- Quitar la lamina soldadora vieja
- Limpiar la sede y si necesario substituir el Teflon aislante (23) del torno central
- Insertar la lamina soldadora nueva desde el torno central y estrechar el tornillo (21)
- Filetear la lamina soldadora nueva al hilo del agujero de los pistones (24) y (25)
- Completar la inserción de la lamina soldadora en toda la sede
- Empujar al final el pistón posterior (25) hacia la lamina soldadora en manera que esa entre en el agujero del mismo y estrechar el tornillo (22)
- Empujar al final el pistón anterior (24) hacia la lamina soldadora en manera que esa entre en el agujero del mismo y estrechar el tornillo (20)
- Filetear el Teflon saliente desde el torno central
- Asegurarse que la lamina soldadora (19) sea en buena posición y en tensión

Capitolo 7. Manutenzione ordinaria

7.6. Cambio lama saldante



Per sostituire la lama saldante (19) seguire questa procedura:

- Togliere tensione alla macchina
- Svitare le 3 viti (20)-(21)-(22)
- Togliere la lama saldante vecchia
- Pulire la sede e se necessario sostituire il teflon isolante (23) del morsetto centrale
- Inserire la lama saldante nuova partendo dal morsetto centrale e stringere la vite (21)
- Rifilare la lama saldante nuova a filo del foro dei pistoncini (24) e (25)
- Completare l'inserimento della lama saldante in tutta la sede
- Spingere a fondo il pistoncino posteriore (25) verso la lama saldante in modo che questa entri nel foro dello stesso e stringere la vite (22)
- Spingere a fondo il pistoncino anteriore (24) verso la lama saldante in modo che questa entri nel foro dello stesso e stringere la vite (20)
- Rifilare il teflon sporgente dal morsetto centrale
- Assicurarsi che la lama saldante (19) sia posizionata bene ed in tensione

7.7. Wiring diagram
7.7. Das Schaltbild
7.7. Circuit électrique
7.7. Esquema eléctrico

GB

IG Main switch	T1 Cutting transformer	M1 Shrink fan motor
FU1 Sealing Fuse	T2 Auxiliary transformer	M2 Conveyor belt motor
FU2 Conveyor Belt fuse	J Thermocouple	M3/4 Cooling fan motor
FU3 Auxiliary transformer fuse	SQ1 Llimit switch	M5 Belt motor
FU4 Fan motor fuse	KM1 Sealing blade contactor	YA Shrinking magnet
EH1 Sealing blade heater	KM2 Heaters contactor	YB Sealing magnet
EH2 Heater	KM3 Shrink motor contactor	A1 Electronic control board
EH3 Heater	KM4 Conveyor belt motor contactor	A2 Control board

D

IG Hauptschalter	T1 Schnitttransformator	M1 Motor des Schrunpflüfters
FU1 Sicherung	T2 Zusatztrafotransformator	M2 Motor des Bandes
FU2 Sicherung des bandes	J Sonde	M3/4 Motor des Kühllüfters
FU3 Sicherung Hilfstransormator	SQ1 Endschalter	M5 Motor des förderbandes
FU4 Sicherung des motors	KM1 Kontaktgeber der Schweißklinge	YA Schrunpfungmagnet
EH1 Heizkörper der Klinge	KM2 Kontaktgeber der Heizkörper	YB Schweißmagnet
EH2 Heizkörper	KM3 Kontaktgeber Schrunpfungmotor	A1 Versorgungsmodul
EH3 Heizkörper	KM4 Kontaktgeber Motor des Bandes	A2 Schaltkarte

F

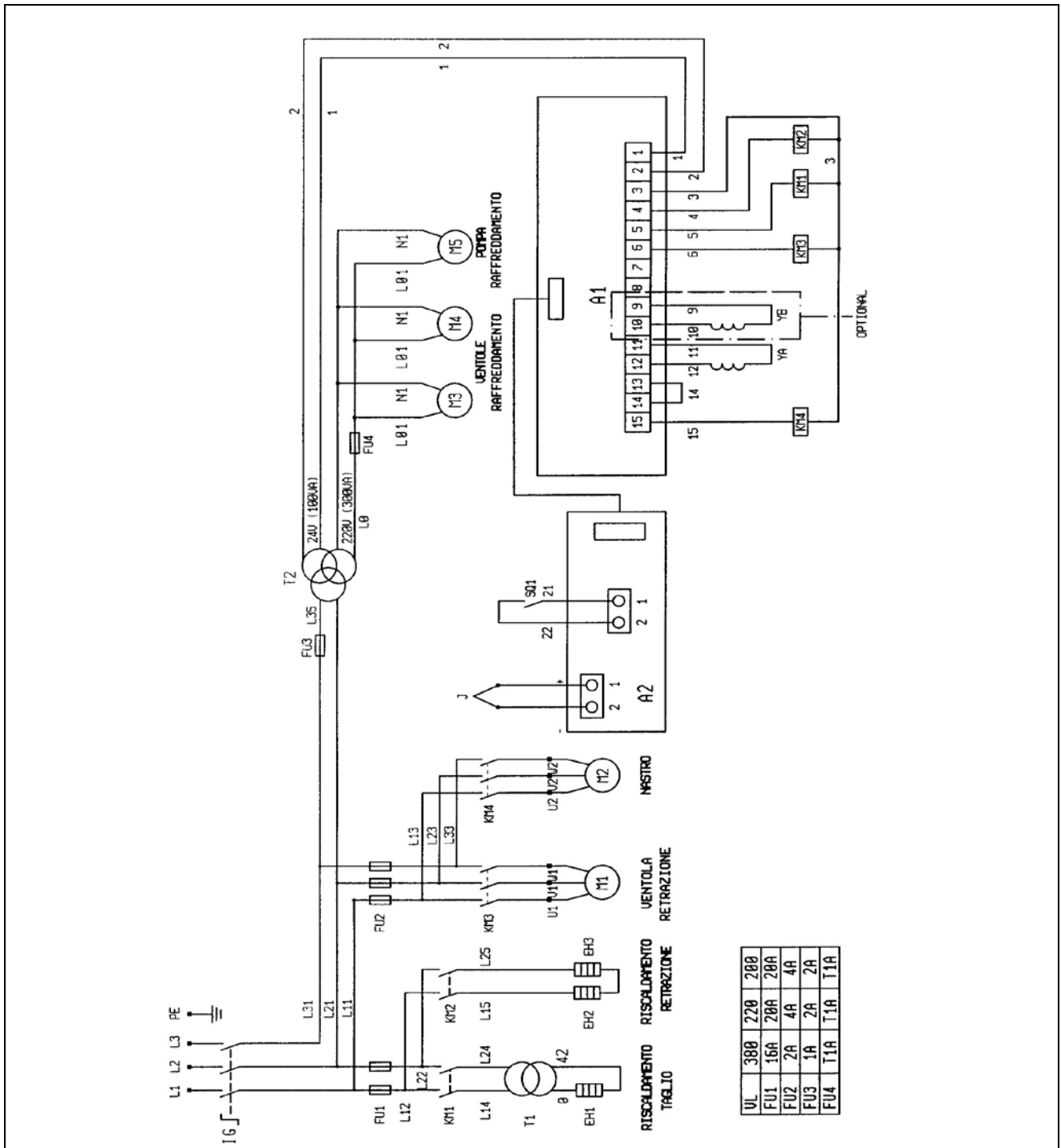
IG Interrupteur général	T1 Transformateur de découpage	M1 Moteur ventilateur rétraction
FU1 Fusible de découpage	T2 Transformateur auxiliaire	M2 Moteur du tapis
FU2 Fusible du tapis	J Thermocouple	M3/4 Moteur ventilateur de refroidissement
FU3 Fusible transformateur auxiliaire	SQ1 Fin de course	M5 Moteur du ruban
FU4 Fusible moteur	KM1 Contacteur lame soudante	YA Aimant de rétraction
EH1 Résistance lame soudante	KM2 Contacteur des résistances	YB Aimant de soudure
EH2 Résistances	KM3 Contacteur motor de retraction	A1 Platine électronique de contrôle
EH3 Résistances	KM4 Contacteur moteur dutapis	A2 Carte électronique

E

IG Interruptor general	T1 Transformador de soldadura	M1 Motor ventalle de retraccion
FU1 Fusible de soldadura	T2 Transformador auxiliar	M2 Motor de la cinta transportadora
FU2 Fusible de la cinta	J Termocouple	M3/4 Motor ventilador de retraccion
FU3 Fusible del transformador auxiliar	SQ1 Fin de carrera	M5 Motor de cinta
FU4 Fusible del motor del ventilador	KM1 Contador cuchilla de soldadura	YA Imán de retraccion
EH1 Resistencia cuchilla de soldadura	KM2 Contador resistencia	YB Imán de soldadura
EH2 Resistencia	KM3 Contador del motor de retraccion	A1 Módulo de potencia
EH3 Resistencia	KM4 Contactor del motor de la cinta	A2 Tarjeta de comando

Capitolo 7. Manutenzione ordinaria

7.7. Schema elettrico



- | | | | | | |
|-----|-----------------------------------|-----|------------------------------|------|-------------------------------|
| IG | Interruttore generale | T1 | Trasformatore saldatura | M1 | Motore ventola retrazione |
| FU1 | Fusibile saldatura / resistori | T2 | Trasformatore ausiliario | M2 | Motore nastro |
| FU2 | Fusibile nastro | J | Termocoppia | M3/4 | Motori ventola raffreddamento |
| FU3 | Fusibile trasformatore ausiliario | SQ1 | Micrinterruttore start | M5 | Motore pompa raffreddamento |
| FU4 | Fusibile motore ventola | KM1 | Contattore lama saldante | YA | Elettromagnete di retrazione |
| EH1 | Resistori lama | KM2 | Contattore resistenze | YB | Elettromagnete di saldatura |
| EH2 | Resistenza | KM3 | Contattore motore retrazione | A1 | Modulo potenza |
| EH3 | Resistenza | KM4 | Contattore motore nastro | A2 | Scheda comando |

7.8. Spare parts

7.8. Ersatzteile

7.8. Pièces detachés

7.8. Particulares de recambio

	Code Codenummer Code Codigo	Item description Beschreibung der Teilen Dénomination des pièces Denominación particular
01	S02A0404	Teflon liner Teflonstreifen Revêtement teflon Revestimiento teflon
02	FE385602	Sealing blade Schweissklinge Lame soudeuse Cuchilla soldante
03	FM350009	Upper neoprene rubber Obere Neoprengummi Caoutchouc néoprène supérieur Goma neoprene superior
04	S0K00306	Complete central holdfast Hauptklemme Vollständig Étau à man central complet Borneo central completo
05	FM080037	Upper hood Obere Glocke Cloche supérieure Campana superior
06	FM170002	Torsion bar Federdrehstab Barre de torsion Barra de torsion
07	S0K00604	Complete slotted microperforator Rädchen mit Nadeln Molette perforateur à picots Rueda con cava completa
08	S0K00605	Complete needles microperforator Rädchen mit Gummianschlag Ensemble perforateurs en eplingles Rueda con microperforador completo
09	S02A0602	Roll holder complete tube Komplett Rollenachse Tube porte bobine complet Tubo porta bobina completa
10	FM830003	Fan Lüfter Rotor de ventilation Ventilador
11	FM195012	Glass wool panel Glaswollmatte Laine de verre Panel lana de vidrio

Capitolo 7. Manutenzione ordinaria

7.8. Particolari di ricambio

	Codice	Denominazione particolare
01	S02A0404	<i>Rivestimento teflon</i>
02	FE385602	<i>Lama saldante</i>
03	FM350009	<i>Gomma neoprene superiore</i>
04	S0K00306	<i>Morsetto centrale completo</i>
05	FM080037	<i>Campana superiore</i>
06	FM170002	<i>Barra di torsione</i>
07	S0K00604	<i>Rotellina con cava completa</i>
08	S0K00605	<i>Rotellina con aghi completa</i>
09	S02A0602	<i>Tubo porta bobina completo</i>
10	FM830003	<i>Ventola</i>
11	FM195012	<i>Pannello lana di vetro</i>

7.9. Disassembling, demolition and elimination of residuals

7.9. Demontage, abbau und entsorgung der rückstände

7.9. Démontage, démolition et écoulement des résidus

7.9. 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.

Capitolo 7. Manutenzione ordinaria

7.9. 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.

Chapter 8. Guarantee
Kapitel 8. Garantiezeit
Chapitre 8. Garantie
Capítulo 8. Garantía

8.1. Certificate of guarantee

8.1. Garantieschein

8.1. Certificat de garantie

8.1. Certificación de garantía

GB The guarantee runs for 12 months after the installation date under the conditions set forth on the instruction manual. Fill in the card with all data requested, tear out along the perforations and send in.

D Die Garantie gilt für den Zeitraum von 12 Monaten nach Aufstellung, zu den in der Bedienungsanleitung abgedruckten Bedingungen. Füllen Sie die Rückseite der Garantiekarte vollständig aus, reißen Sie sie entlang der perforierten Linie aus und senden Sie sie per Post an uns.

F La garantie est valable 12 mois à dater de l'installation, aux conditions du livret d'instructions. Veuillez remplir la carte postale, la détacher et nous l'envoyer.

E El período de garantía es de 12 meses a partir de la fecha de instalación a las condiciones descritas en el manual de instrucciones. Completar la parte posterior de la tarjeta postal en todas sus partes, cortar a lo largo de la línea punteada y enviar.

8.2. Guarantee conditions

8.2. Garantiebedingungen

8.2. Conditions de garantie

8.2. Condiciones de garantía

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 manufacturers.
4. if the machine is no longer the property of the first buyer.

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

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

D Die Garantie gilt für den Zeitraum von 12 Monaten nach der Aufstellung der Geräts. Sie erstreckt sich auf den kostenlosen Austausch oder die Reparatur der von uns aufgrund von Werkstoffanomalien als fehlerhaft festgestellten Teile. Die Reparaturen oder der Austausch werden normalerweise im Herstellungswerk vorgenommen, wobei der Käufer die Transportkosten und den Arbeitslohn trägt. Sollte die Reparatur oder der Austausch beim Käufer vorgenommen werden, so trägt dieser die Reisekosten, das Tagegeld 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 premeir acheteur.

Minipack-Torre S.p.A. décline toute responsabilité, aux termes de la loi, pour les dommages aux personnes ou aux biens matériels qui dériveraient d'erreurs d'installation, de raccordement au réseau d'alimentation électrique ou de l'absence d'une mise à la terre et en cas de manipulations de la machine. Le fabricant se réserve le droit d'apporter toutes modifications répondant à des exigences techniques ou de fonctionnement.

E El período de garantía es de 12 meses a partir de la fecha de instalación de la máquina. La misma consiste en la reparación o sustitución gratis de todas aquellas partes encontradas defectuosas. La reparación o sustitución se realizan en la sede de nuestra sociedad adebitando al comprador los gastos de transporte o mano de obra. Cuando la reparación o sustitución sean efectuadas en el domicilio del comprador, este será tenido a pagar los gastos de viaje, trasferimientos 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 dias 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.

Capitolo 8. Garanzia

8.1. 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.

8.2. 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 KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG
DECLARATION CE DE CONFORMITE'
DECLARACION CE DE CONFORMIDAD**

Noi:
We:
Wir:
Nous:
Nosotros:

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

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

macchina confezionatrice a film termoretraibile tipo:
thermoshrinkable film packing machine model:
Schrumpffolienverpackungsmaschine Typ:
machine confectionneuse à film thermoretractable modèle:
maquina confeccionadora con film termorretraibile tipo:

FM76SA Digit

n°

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

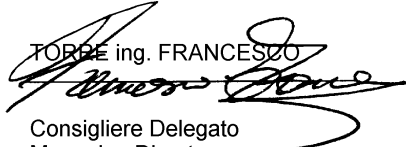
**98/37/CE
89/336/CEE
73/23/CEE**

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

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

Dalmine, 15/02/1999

TORRE ing. FRANCESCO


Consigliere Delegato
Managing Director
Geschäftsführer
Conseiller Délégué
Consedero Delegato

Tipo
Type
Typ
Type
Tipo

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

Collaudo
Test n°
Abnahmeprüfung
Essai
Ensayo

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

.....

Tipo
Type
Typ
Type
Tipo

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

Collaudo
Test n°
Abnahmeprüfung
Essai
Ensayo

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

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

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

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

minipack-torre S.p.A.

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



Spett.le

minipack-torre S.p.A.

Via provinciale, 54
24044 DALMINE (BG)
ITALY

MADE IN ITALY