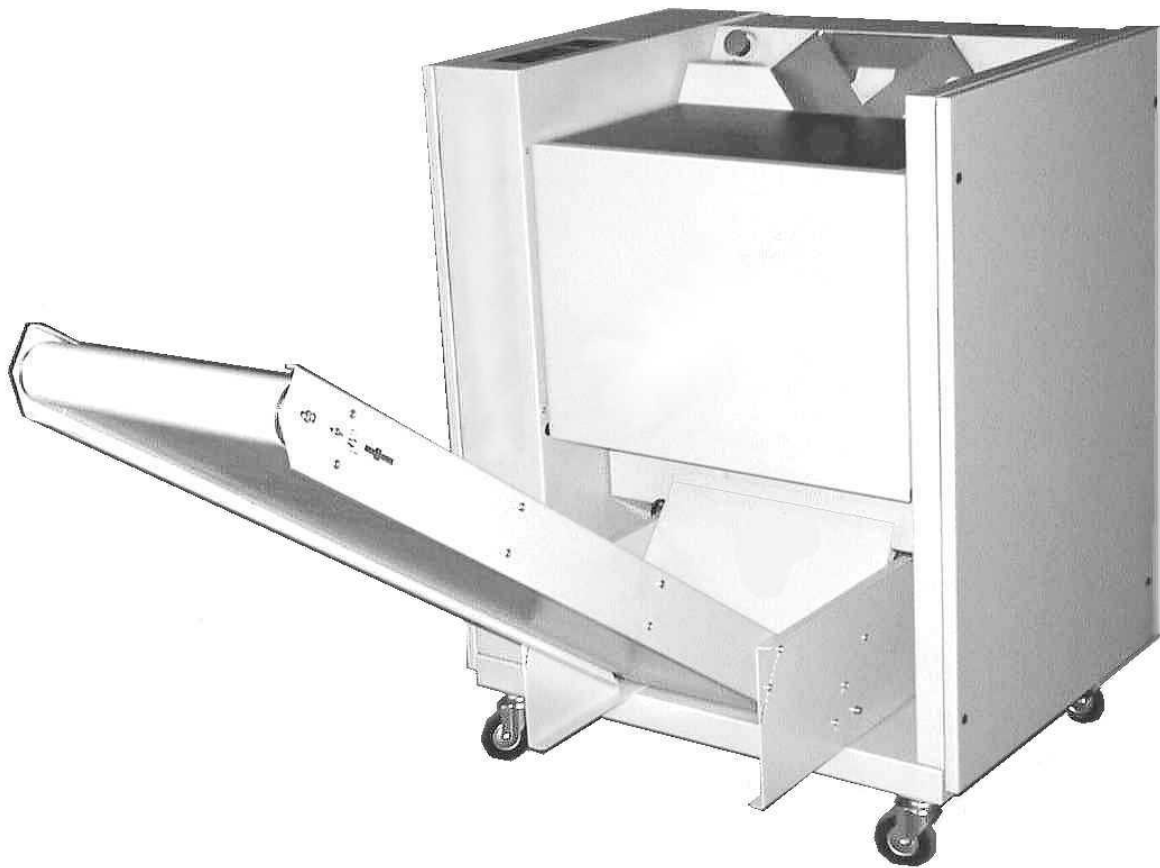


# MAILBAG Digit

**Libretto d'istruzione**  
**Instruction manual**  
**Manuel d'instructions**  
**Manual de instrucciones**



Leggere attentamente questo libretto prima di usare la macchina  
Before using the machine please carefully read the instructions  
Lire attentivement ce manuel avant d'utiliser la machine  
Leer atentamente este manual antes de utilizar la máquina



DOC. N. FM111019  
REV. 01  
ED. 07.2002

# УПАКОВОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



ПРОИЗВОДСТВО И ПОСТАВКА  
СЕРВИСНЫЙ РЕМОНТ  
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ  
РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Диагностика, ремонт, сервисное обслуживание.

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

Плѐнка термоусадочная полиолефиновая.

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



*На фото: запайщик Magnetic FL900 + туннель Magnetic T100*

ООО «АРДсистемы» (495) 231-21-00  
(812) 363-20-22  
info@ardsystems.ru

www.filmtrade.ru      www.ardsystems.ru

## TABLE OF CONTENTS

<b>1. Instruction and general indications</b>	
1.1 Introduction.....	3
1.2 Purpose of the manual.....	5
1.3 Warranty.....	7
1.4 Symbols used in the manual.....	9
1.5 Type of user for whom this manual is made.....	9
<b>2. Technical features</b>	
2.1 Machine description.....	11
2.1.1 Parts detail.....	13
2.2 Technical data.....	15
2.3 Vibrations, noise and lightning.....	17
2.4 Destination and usage environment.....	17
<b>3. Safety</b>	
3.1 General indications.....	19
3.2 Safety for lifting and installation.....	19
3.3 Use safety.....	21
3.4 Maintenance safety.....	21
3.5 Residual risks.....	23
<b>4. Transport and installation</b>	
4.1 Packing and shipment.....	25
4.2 Storage.....	27
4.3 Installation.....	29
4.4 Adjustments and pre-use checks.....	31
4.5 Dismanteling, demolition and waste disposal.....	31
<b>5. Use and operation</b>	
5.1 Operation description.....	33
5.2 Adjustment.....	35
5.3 Film positioning.....	43
<b>6. Maintenance</b>	
6.1 Precautions and maintenance condition setting.....	47
6.2 Routine maintenance table.....	49
6.3 Wiring diagram.....	51
6.4 EC declaration of conformity.....	53

## SUMARIO

<b>1 Normas y advertencias generales</b>	
1.1 Introducción.....	3
1.2 Objetivo del manual.....	5
1.3 Garantías.....	7
1.4 Símbolos utilizados en el manual.....	9
1.5 Operadores a los cuales esta destinado el manual.....	9
<b>2 Características técnicas</b>	
2.1 Descripción de la máquina.....	11
2.1.1 Detalles de los componentes.....	13
2.2 Datos técnicos.....	15
2.3 Vibraciones, ruido e iluminación.....	17
2.4 Destino y ambiente de uso.....	17
<b>3 Seguridad</b>	
3.1 Advertencias generales.....	19
3.2 Seguridad para el levantamiento y la instalación.....	19
3.3 Seguridad para el uso.....	21
3.4 Seguridad para el mantenimiento.....	21
3.5 Riesgos residuales.....	23
<b>4 Transporte e instalación</b>	
4.1 Embalaje y despacho.....	25
4.2 Almacenamiento.....	27
4.3 Instalación.....	29
4.4 Regulaciones y verificaciones pre-utilización.....	31
4.5 Desmontaje, demolición y desecho de residuos.....	31
<b>5 Funcionamiento y uso</b>	
5.1 Descripción y funcionamiento.....	33
5.2 Regulación.....	35
5.3 Colocación de la película.....	43
<b>6 Mantenimiento</b>	
6.1 Precauciones y puesta en estado de mantenimiento.....	47
6.2 Tabla de mantenimiento ordinario.....	49
6.3 Esquema eléctrico.....	51
6.5 Declaración CE de conformidad.....	53

## SOMMAIRE

<b>1 Normes et avertissements généraux</b>	
1.1 Introduction.....	3
1.2 But du manuel.....	5
1.3 Garantie.....	7
1.4 Symboles utilisés dans le manuel.....	9
1.5 Opérateurs pour qui est destiné le manuel.....	9
<b>2 Caractéristiques techniques</b>	
2.1 Description de la machine.....	11
2.1.1 Détails des composants.....	13
2.2 Données techniques.....	15
2.3 Vibrations, bruit et éclairage.....	17
2.4 Destination et milieu d'utilisation.....	17
<b>3 Sécurité</b>	
3.1 Avertissements généraux.....	19
3.2 Sécurité pour le soulèvement et l'installation.....	19
3.3 Sécurité d'utilisation.....	21
3.4 Sécurité pour l'entretien.....	21
3.5 Risques résiduels.....	23
<b>4 Transport et installation</b>	
4.1 Emballage et expédition.....	25
4.2 Stockage.....	27
4.3 Installation.....	29
4.4 Réglages et vérifications avant utilisation.....	31
4.5 Démontage, démolition et écoulement des parties restantes.....	31
<b>5 Fonctionnement et utilisation</b>	
5.1 Description fonctionnement.....	33
5.2 Réglage.....	35
5.3 Positionnement du film.....	43
<b>6 Entretien</b>	
6.1 Précautions et mise en état d'entretien.....	47
6.2 Tableau entretien ordinaire.....	49
6.3 Schéma électrique.....	51
6.4 Déclaration CE de conformité.....	53

# SOMMARIO

<b>1</b>	<b>Norme ed avvertenze generali</b>	
1.1	Introduzione.....	4
1.2	Scopo del manuale.....	6
1.3	Garanzia.....	8
1.4	Simboli utilizzati nel manuale.....	10
1.5	Operatori a cui è destinato il manuale .....	10
<b>2</b>	<b>Caratteristiche tecniche</b>	
2.1	Descrizione della macchina.....	12
2.1.1	Dettagli dei componenti.....	14
2.2	Dati tecnici.....	16
2.3	Vibrazioni,rumore e illuminazione.....	18
2.4	Destinazione e ambiente d'uso.....	18
<b>3</b>	<b>Sicurezza</b>	
3.1	Avvertenze generali.....	20
3.2	Sicurezza per il sollevamento e l'installazione.....	20
3.3	Sicurezza per l'uso.....	22
3.4	Sicurezza per la manutenzione.....	22
3.5	Rischi residui.....	24
<b>4</b>	<b>Trasporto ed installazione</b>	
4.1	Imballo e spedizione.....	26
4.2	Stoccaggio.....	28
4.3	Installazione.....	30
4.4	Regolazioni e verifiche pre-utilizzo.....	32
4.5	Smontaggio, demolizione e smaltimento residui.....	32
<b>5</b>	<b>Funzionamento ed uso</b>	
5.1	Descrizione funzionamento.....	34
5.2	Regolazione.....	36
5.3	Posizionamento del film.....	44
<b>6</b>	<b>Manutenzione</b>	
6.1	Precauzioni e messa in stato di manutenzione.....	48
6.2	Tabella manutenzione ordinaria.....	50
6.3	Schema elettrico.....	52
6.4	Dichiarazione CE di conformità.....	53

## **GB 1.1 INTRODUCTION**

All reproduction rights of this manual are reserved to the manufacturer. Partial or complete reproduction is forbidden as provided by the law.

Descriptions and pictures provided on this manual are not binding. Therefore the manufacturer, reserves the right of making any change considered necessary.

This manual cannot be transferred for viewing to third parties without authorization in writing of the manufacturing company.

The machine must be used only for the purpose it was built. Any other use shall be considered as “illegitimate use” and therefore dangerous.

Before carrying out any operation on the machine it is compulsory to read carefully all instructions provided on this manual, in order to avoid possible damage to the machine, to people and property.

Do not operate in case of doubts on the correct interpretation of the instructions.

Contact the manufacturer in order to obtain the necessary explanation.

Upon delivery check that the machine is complete in all parts.

Possible anomalies shall be immediately reported to the manufacturer.

The manufacturing company disclaims any responsibility in case of machine illegitimate use and/or in case of damages resulting from operations carried out on the machine that are not mentioned in this manual.

## **F 1.1 INTRODUCTION**

Tous les droits de reproduction de ce manuel sont réservés à la société constructrice. La reproduction, même partielle, est interdite conformément à la loi.

Les descriptions et les illustrations présentes dans ce manuel ne sont pas définitives et par conséquent, la société constructrice se réserve le droit d’apporter à n’importe quel moment toutes les modifications qu’elle retiendra opportunes.

Ce manuel ne peut être prêté à des tiers sans autorisation écrite de la société de construction de la machine.

La machine doit être utilisée seulement pour satisfaire les exigences pour lesquelles elle a été conçue, tout autre utilisation doit être considérée “utilisation inappropriée”, et donc dangereuse.

Avant d’entreprendre n’importe quelle opération sur la machine, il est obligatoire de lire attentivement toutes les instructions de ce manuel afin d’éviter de possibles dommages à la machine, aux personnes et aux choses.

Il n’est pas permis de l’utiliser en cas de doutes sur la correcte interprétation des instructions.

Faire appel au fabricant pour obtenir les éclaircissements nécessaires.

Au moment de la livraison, vérifier que la machine soit intègre dans toutes ses parties.

Les éventuelles anomalies devront être présentées immédiatement au fournisseur.

La société constructrice décline toute responsabilité pour une utilisation impropre de la machine et/ou pour des dommages causés à la suite d’opérations non prévues dans ce manuel.

## **E 1.1 INTRODUCCIÓN**

Todos los derechos de reproducción del presente manual quedan reservados para la empresa fabricante. La reproducción, aún parcial, queda prohibida de acuerdo a las prescripciones legales.

Las descripciones y las ilustraciones presentes en este manual no crean obligación, por consecuencia la empresa fabricante se reserva el derecho de introducir en cualquier momento todas las modificaciones que considerara oportunas.

El presente manual no puede ser cedido en visión a terceros sin la autorización escrita de la empresa fabricante.

La máquina debe ser utilizada solo para satisfacer las exigencias para las cuales ha sido concebida, todo otro uso se debe considerar “uso impropio”, por lo tanto peligroso.

Antes de efectuar cualquier operación sobre la máquina es obligatorio leer atentamente todas las instrucciones del presente manual, con la finalidad de evitar posibles daños a la máquina, a las personas y a las cosas.

No esta permitido trabajar con la máquina en caso de tener dudas sobre la correcta interpretación de las instrucciones.

Interpelar al fabricante para obtener las aclaraciones que fueran necesarias.

En el momento de la entrega, verificar que la máquina esté completa en todas sus partes.

Eventuales anomalías deberán ser presentadas inmediatamente al proveedor.

La empresa fabricante declina toda responsabilidad por usos impropios de la máquina y/o daños causados debido a operaciones no contempladas en este manual.

### **1.1 INTRODUZIONE**

Tutti i diritti di riproduzione del presente manuale sono riservati alla ditta costruttrice. La riproduzione, anche parziale, è vietata a termini di legge.

Le descrizioni e le illustrazioni presenti in questo manuale non sono impegnative, di conseguenza la ditta costruttrice si riserva il diritto di apportare in qualsiasi momento tutte le modifiche che riterrà opportune.

Il presente manuale non può essere ceduto in visione a terzi senza autorizzazione scritta della ditta costruttrice.

La macchina deve essere utilizzata solo per soddisfare le esigenze per cui è stata concepita, ogni altro uso è da considerarsi "uso improprio", quindi pericoloso.

Prima di compiere qualsiasi operazione sulla macchina è obbligatorio leggere attentamente tutte le istruzioni del presente manuale, al fine di evitare possibili danneggiamenti alla macchina stessa, alle persone ed alle cose.

Non è consentito operare in caso di dubbi sulla corretta interpretazione delle istruzioni. Interpellare il fabbricante per ottenere i necessari chiarimenti.

Al momento della consegna verificare che la macchina sia completa in tutte le sue parti. Eventuali anomalie dovranno essere presentate immediatamente al fornitore.

La ditta costruttrice declina ogni responsabilità per uso improprio della macchina e/o per danni causati in seguito ad operazioni non contemplate in questo manuale.

**Chapter 1. INSTRUCTION AND GENERAL INDICATIONS**  
**Chapitre 1. NORMES ET AVERTISSEMENTS GÉNÉRAUX**  
**Capítulo 1. NORMAS Y ADVERTENCIAS GENERALES**

**GB 1.2 PURPOSE OF THE MANUAL**

This manual has been drawn up according to Machine Standard EEC 89/392 and following modifications (91/368 – 93/44 – 93/68; received with D.P.R. 459/96). This manual has been conceived in order to provide the user with the indications (machine general knowledge, installation, use and maintenance instructions) necessary to correctly operate in safety conditions.

Descriptions and pictures contained herein are meant not to be binding: the manufacturing firm reserves the right of making at any moment possible changes to parts, details or spare parts supply, or whatsoever change they may deem necessary to improve or for any manufacturing or commercial purpose.

From this point on, the “film wrapper” shall be referred to as the “MACHINE”.

**This manual is an integral part of the machine and it must always accompany it, even in case of sale.**

**F 1.2 BUT DU MANUEL**

Ce manuel, élaboré selon la disposition de la Directive Machines 89/392 CEE et modifications successives (91/368 - 93/44 - 93/68; acceptée par Décret du Président de la République 459/96), a été réalisé afin de fournir à l'utilisateur les indications nécessaires (connaissance générale de la machine, instructions pour son installation, utilisation et entretien) pour travailler correctement dans des conditions de sécurité.

Les descriptions et les illustrations contenues ne sont pas définitives: la société constructrice se réserve le droit d'apporter à n'importe quel moment d'éventuelles modifications d'organes, d'éléments ou de pièces de rechange; modifications qu'elle retiendra opportunes pour l'amélioration de la machine ou pour n'importe quelle autre exigence de construction ou commerciale.

Dans le manuel, la “machine à mettre sous enveloppe” sera appelée de façon plus brève "MACHINE".

**Le manuel fait partie intégrante de la machine et doit toujours l'accompagner, même en cas de vente.**

**E 1.2 OBJETIVO DEL MANUAL**

El presente manual, elaborado de acuerdo a la disposición de la Directiva Máquinas 89/392 CEE y sus sucesivas modificaciones (91/368 - 93/44 - 93/68; adoptada con el D.P.R. 459/96), ha sido realizado con la finalidad de entregar al usuario las indicaciones necesarias (conocimientos generales de la máquina, instrucciones para la instalación, el uso y el mantenimiento) para trabajar correctamente en condiciones de seguridad.

Las descripciones y las ilustraciones contenidas en el manual se consideran no obligatorias: la empresa fabricante se reserva el derecho de introducir en cualquier momento modificaciones a los órganos, detalles o suministro de repuestos, que la misma considere convenientes para el objetivo de mejorar la máquina o por cualquier exigencia de carácter constructivo o comercial.

A continuación la “Empaquetadora automática” será llamada en forma breve “MÁQUINA”.

**El manual es una parte integrante de la máquina y la debe acompañar también en caso que sea vendida.**

### **1.2 SCOPO DEL MANUALE**

Il presente manuale, elaborato secondo la disposizione della Direttiva Macchine 89/392 CEE e successive modifiche (91/368 - 93/44 - 93/68; recepita con il D.P.R. 459/96), è stato realizzato al fine di fornire all'utilizzatore le indicazioni necessarie (conoscenza generale della macchina, istruzioni per l'installazione, l'uso e la manutenzione) per operare correttamente in condizioni di sicurezza.

Le descrizioni e le illustrazioni qui contenute si intendono non impegnative: la ditta costruttrice si riserva il diritto di apportare in qualunque momento, eventuali modifiche di organi, dettagli o forniture di ricambi, che essa ritenga convenienti per scopo di miglioramento o per qualsiasi esigenza di carattere costruttivo o commerciale.

Nel seguito del manuale l' "Imbustatrice automatica" verrà denominata in forma breve "MACCHINA".

**Il manuale è parte integrante della macchina e deve sempre accompagnarla anche in caso di vendita.**



### **GB 1.3 WARRANTY**

The complete clauses regarding warranty coverage are listed in the sales agreement.

Warranty is subject to the following conditions:

- The machine shall be used as provided in the agreement and as explained in this manual in section 2.3 – Technical Data.
- The machine shall be used following the manual instructions.
- Maintenance shall be carried out as provided, using original spare parts and assigning servicing to trained staff.

Warranty shall cease in case of:

- failure to mail the WARRANTY CERTIFICATE within 20 days from purchase date, duly filled up and signed;
- failure to comply with safety norms;
- machine illegitimate use;
- changes made on the machine without the manufacturer's written authorization;
- in case the machine is not anymore a property of the first buyer;

The manufacturer disclaims any responsibility in case of damage to people or property caused by failure to comply with the rules described above. Negligence and inadequate use can also cause termination.

### **F 1.3 GARANTIE**

Les clauses complètes de la garantie sont reportées dans le contrat de vente.

La garantie est subordonnée aux conditions suivantes:

- la machine doit être utilisée dans les limites déclarées au contrat et reportées dans ce manuel au paragraphe 2.2 – Données Techniques;
- la machine doit être utilisée en suivant les instructions du manuel;
- l'entretien doit être effectué conformément aux temps et aux modes prévus dans le manuel, en utilisant des pièces de rechanges d'origine et en confiant les interventions à un personnel qualifié.

La garantie expire en cas de:

- délai de 20 jours non observé pour l'envoi postal du CERTIFICAT DE GARANTIE au moment de l'achat, compilé dans toutes ses parties et signé;
- non-respect des normes de sécurité (chapitre 3 - Sécurité);
- utilisation inappropriée de la machine;
- modifications apportées à la machine sans autorisation écrite du constructeur;
- si la machine n'est plus propriété du premier acheteur.

La société constructrice décline toute responsabilité pour d'éventuels dommages provoqués à des personnes ou à des choses causés à la suite de la non-observance des normes décrites ci-dessus; la négligence et l'utilisation inappropriée peuvent être la cause d'annulation de la garantie.

### **E 1.3 GARANTÍAS**

Las cláusulas completas de la garantía están indicadas en el contrato de venta.

La garantía esta subordinada a las siguientes condiciones:

- la máquina debe ser usada dentro de los límites declarados en el presente contrato e indicados en este manual en el punto 2.2 Datos Técnicos;
- la máquina debe ser utilizada siguiendo las instrucciones del presente manual;
- el mantenimiento debe ser efectuado en los tiempos y en los modos previstos en el manual, empleando repuestos originales y confiando las intervenciones a personal calificado

La garantía caduca en caso de:

- no haber enviado el CERTIFICADO DE GARANTÍA en el momento de la compra, debidamente completado y firmado dentro de 20 días;
- no haber respetado las normas de seguridad (capítulo 3 – Seguridad);
- uso impropio de la máquina
- modificaciones introducidas a la máquina sin la autorización escrita del fabricante;
- en caso que la máquina no sea mas propiedad del primer comprador;

La empresa fabricante declina toda responsabilidad por eventuales daños a personas o cosas causados por la falta de observación a las normas prescritas anteriormente, la negligencia y el uso inadecuado pueden ser causa de una anulación de la garantía.

### **1.3 GARANZIA**

Le clausole complete della garanzia sono riportate nel contratto di vendita.

La garanzia è subordinata alle seguenti condizioni:

- la macchina deve essere usata entro i limiti dichiarati in contratto e riportati in questo manuale al punto 2.2 - Dati Tecnici;
- la macchina deve essere usata seguendo le istruzioni del manuale;
- la manutenzione deve essere effettuata nei tempi e nei modi previsti dal manuale, impiegando ricambi originali ed affidando gli interventi a personale qualificato;

La garanzia decade in caso di:

- mancato invio postale del CERTIFICATO DI GARANZIA al momento dell'acquisto, debitamente compilato e firmato entro 20 giorni ;
- mancato rispetto delle norme di sicurezza (capitolo 3 - Sicurezza);
- uso improprio della macchina;
- modifiche apportate alla macchina senza autorizzazione scritta del costruttore;
- qualora la macchina non sia più proprietà del primo acquirente;

La ditta costruttrice declina qualsiasi responsabilità per eventuali danni a persone o cose causati dalla mancata osservanza delle norme sopra descritte, la negligenza ed un uso inadeguato possono essere causa di un annullamento.

**GB 1.4 SYMBOLS USED IN THE MANUAL**



**CAUTION!**

It indicates situations of risk for people, it recalls accident prevention norms, it suggests behavior procedures.



**WARNING!**

It indicates situations of risk for the machine and/or the product being packed.



**NOTE!**

It indicates useful hints on machine correct operation.

**F 1.4 SYMBOLES UTILISES DANS LE MANUEL**



**ATTENTION!**

Indique des situations de risque pour les personnes, rappelle les normes pour la prévention des accidents, suggère les procédures à suivre.



**AVERTISSEMENT!**

Indique des situations de risque pour la machine et/ou pour le produit.



**NOTA**

Indique des informations utiles pour le bon fonctionnement de la machine.

**E 1.4 SÍMBOLOS UTILIZADOS EN EL MANUAL**



**¡ATENCIÓN!**

Indica situaciones de riesgo para las personas, hace una referencia a las normas contra accidentes, sugiere procedimientos de comportamiento.



**¡ADVERTENCIA!**

Indica situaciones de riesgo para la máquina y/o para el producto en elaboración.



**¡NOTA BENE!**

Indica noticias útiles para el buen funcionamiento de la máquina.

**GB 1.5 TYPE OF USER FOR WHOM THIS MANUAL IS MADE**

Users are differentiated, according to their tasks, as:

- **operator:** appointed to the machine operation.
- **maintenance personnel:** prepared specialist trained to maintain the machine and specialized in one topic (mechanical and electrical).
- **qualified technicians:** operators (programmers or specialized maintenance staff) depending from the manufacturer and duly authorized to repair failures.

**F 1.5 OPERATEURS POUR QUI EST DESTINE LE MANUEL**

Les opérateurs selon leurs fonctions se distinguent en:

- **conducteurs:** opérateurs autorisés à la conduction de la machine.
- **préposés à l'entretien:** opérateurs formés et autorisés à l'entretien ordinaire de la machine en fonction de leurs compétences (mécaniques et électriques).
- **techniciens qualifiés:** opérateurs (programmeurs ou préposés à l'entretien spécialisé) dépendants ou autorisés par le constructeur, formés pour la réparation des pannes.

**E 1.5 OPERADORES A LOS CUALES ESTA DESTINADO EL MANUAL**

Los operadores se diferencian, de acuerdo a las tareas asignadas, en:

- **conductores:** operadores autorizados a la conducción de la máquina.
- **encargados de mantenimiento:** operadores instruidos y autorizados para el mantenimiento ordinario de la máquina, cada uno para sus específicas competencias (mecánicas y eléctricas).
- **técnicos calificados:** operadores (programadores o encargados de mantenimiento especializados) empleados del fabricantes o autorizados por el mismo, instruidos para la reparación de averías.

### 1.4 SIMBOLI UTILIZZATI NEL MANUALE



#### **ATTENZIONE!**

Indica situazioni di rischio per le persone, richiama norme antinfortunistiche, suggerisce procedure comportamentali.



#### **AVVERTENZA!**

Indica situazioni di rischio per la macchina e/o per il prodotto in lavorazione.



#### **NOTA BENE!**

Indica notizie utili per il buon funzionamento della macchina.

### 1.5 OPERATORI A CUI È DESTINATO IL MANUALE

Gli operatori sono distinti, a seconda delle mansioni, in:

- **conduttori:** operatori autorizzati alla conduzione della macchina.
- **manutentori:** operatori istruiti ed autorizzati alla manutenzione ordinaria della macchina ciascuno per le sue competenze (meccaniche ed elettriche).
- **tecnici qualificati:** operatori (programmatori o manutentori specializzati) dipendenti dal costruttore o da esso autorizzati, istruiti alla riparazione di guasti.

**GB 2.1 MACHINE DESCRIPTION**

- 1 Control panel
- 2 Front door
- 3 Magazine container
- 4 Wheel with brake
- 5 Wheel
- 6 Unroller
- 7 Power connection
- 8 Forming box
- 9 1° guide
- 10 Cross welding bar
- 11 2° guide
- 12 Longitudinal welding bar
- 13 Belt conveyer (optional device)

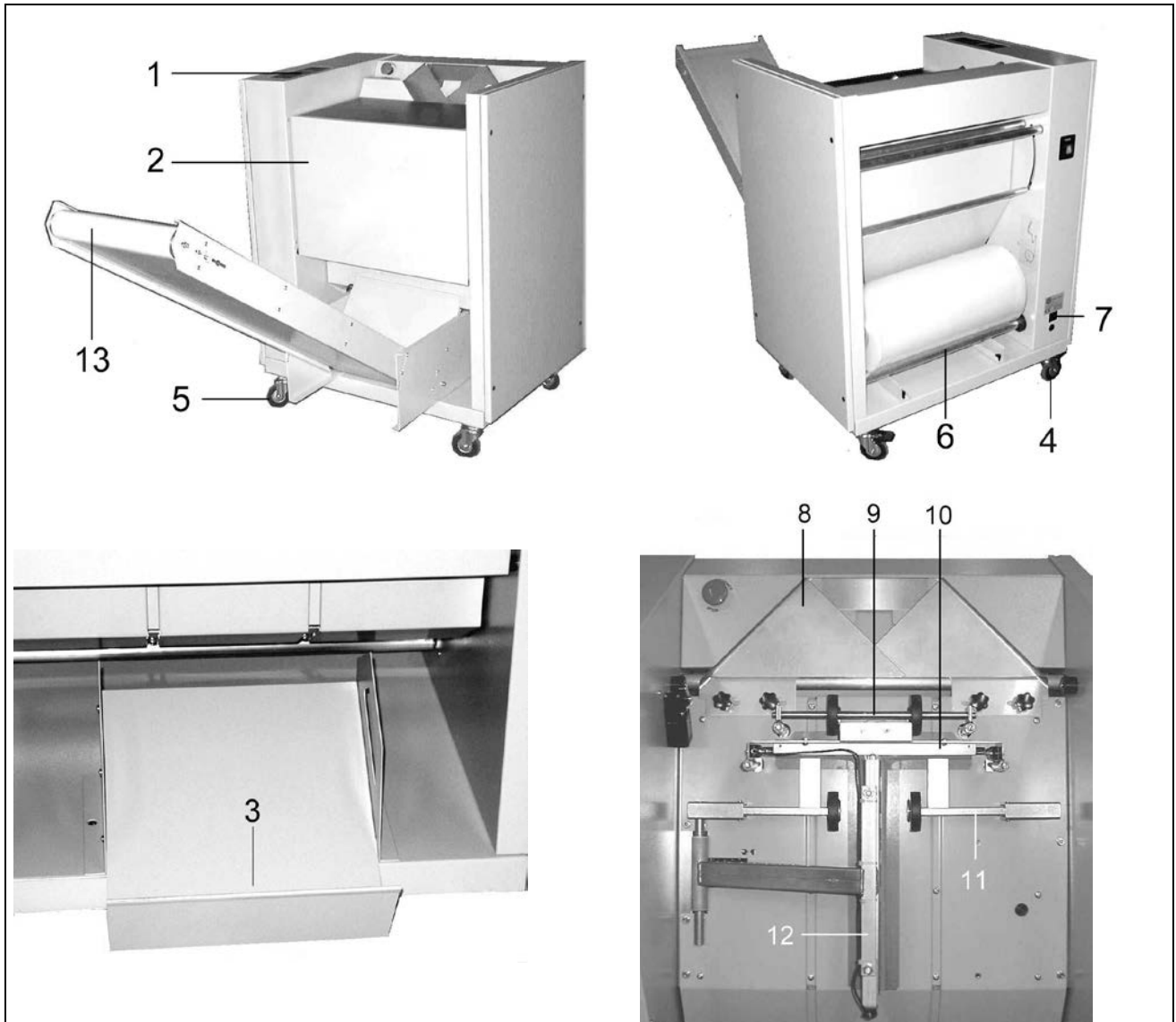
**F 2.1 DESCRIPTION DE LA MACHINE**

- 1 Panneau di commande
- 2 Trappe antérieure
- 3 Tiroir à revues
- 4 Roue avec frein
- 5 Roue
- 6 Dérouleur
- 7 Prise de courant
- 8 Embase
- 9 1° Arrêt
- 10 Barre soudante transversale
- 11 2° Arrêt
- 12 Barre soudante longitudinale
- 13 Bande transporteuse (dispositif en option)

**E 2.1 DESCRIPCIÓN DE LA MÁQUINA**

1. Panel de mando
2. Puerta anterior
3. Contenedor de las revistas
4. Rueda con freno
5. Rueda
6. Desenrollador
7. Enchufe de corriente
8. Collarín
9. 1° Contacto
10. Barra soldadora transversal
11. 2° Contacto
12. Barra soldadora longitudinal
13. Cinta transportadora (dispositivo opcional)

### 2.1 DESCRIZIONE DELLA MACCHINA



1. Pannello di comando
2. Portello anteriore
3. Contenitore delle riviste
4. Ruota con freno
5. Ruota
6. Svolgitore
7. Presa di corrente
8. Colletto
9. 1° Riscontro
10. Barra saldante trasversale
11. 2° Riscontro
12. Barra saldante longitudinale
13. Nastro trasportatore (dispositivo opzionale)

**GB 2.1.1 PARTS DETAILS**

**Feed assembly**

- 1 Photocell.
- 2 Reflector.
- 3 Feed roller.
- 4 Feed roller.
- 5 Gearmotor.
- 6 Cogged belt.

Figure 2

**Unroll assembly**

- 1 Gearmotor.
- 2 Cogged belt.
- 3 Pulley.
- 4 Engine driven roller.
- 5 Horizontally pivoted roller.
- 6 Idle roller.

Figure 3

**F 2.1.1 DETAILS DES COMPOSANTS**

**Groupe d'entraînement**

- 1 Photocellule.
- 2 Réflecteur.
- 3 Rouleau d'entraînement.
- 4 Rouleau d'entraînement.
- 5 Motoréducteur.
- 6 Courroie dentée.

Fig. 2

**Groupe dérouleur**

- 1 Motoréducteur.
- 2 Courroie dentée.
- 3 Poulie.
- 4 Rouleau motorisé.
- 5 Rouleau basculant.
- 6 Rouleau intermédiaire.

Fig. 3

**E 2.1.1 DETALLES DE LOS COMPONENTES**

**Grupo de arrastre**

- 1 Fotocélula.
- 2 Catadióptrico.
- 3 Rodillo de arrastre.
- 4 Rodillo de arrastre.
- 5 Motorreductor.
- 6 Correa dentada.

Fig. 2

**Grupo desenrollador**

- 1 Motorreductor.
- 2 Correa dentada.
- 3 Polea.
- 4 Rodillo motorizado.
- 5 Rodillo basculante.
- 6 Rodillo loco.

Fig. 3

### 2.1.1 DETTAGLI DEI COMPONENTI

#### Gruppo trascinamento

- 1 – Fotocellula.
- 2 – Catarifrangente.
- 3 – Rullo di trascinamento.
- 4 – Rullo di trascinamento.
- 5 – Motoriduttore.
- 6 – Cinghia dentata.

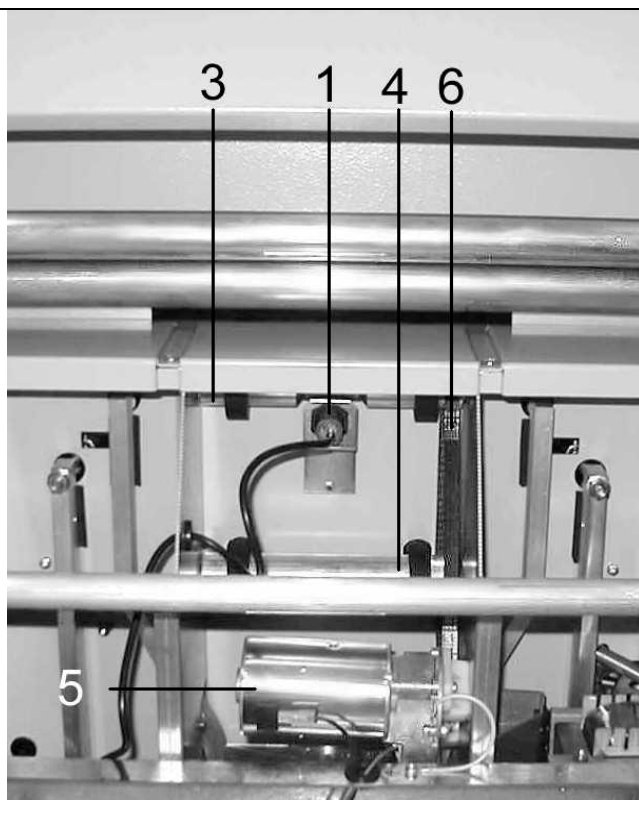
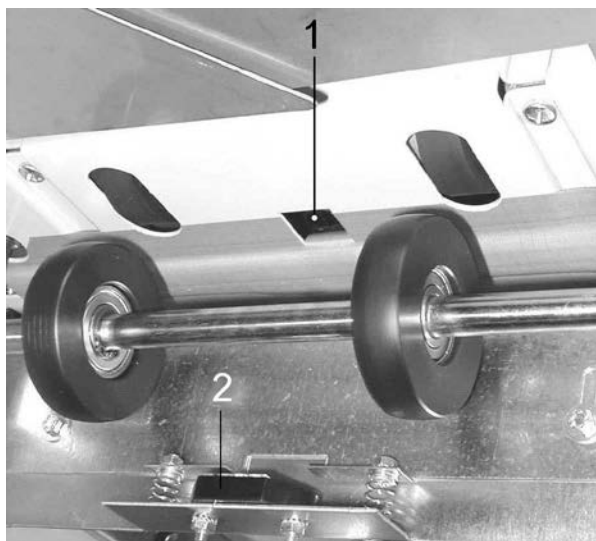


FIG.2

#### Gruppo svolgitore

- 1 – Motoriduttore.
- 2 – Cinghia dentata.
- 3 – Puleggia.
- 4 – Rullo motorizzato.
- 5 – Rullo basculante.
- 6 – Rullo folle.

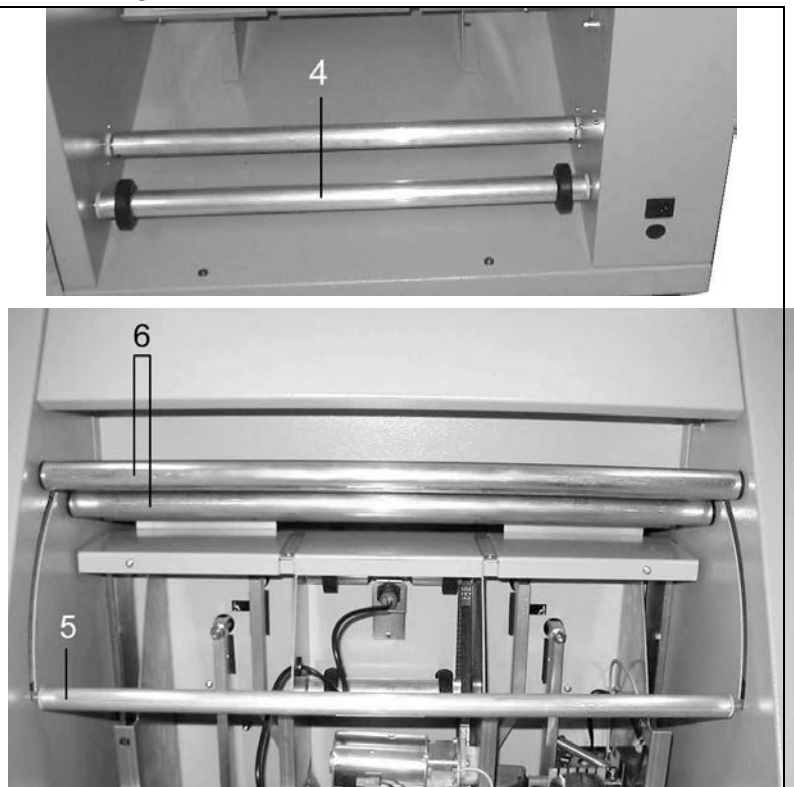
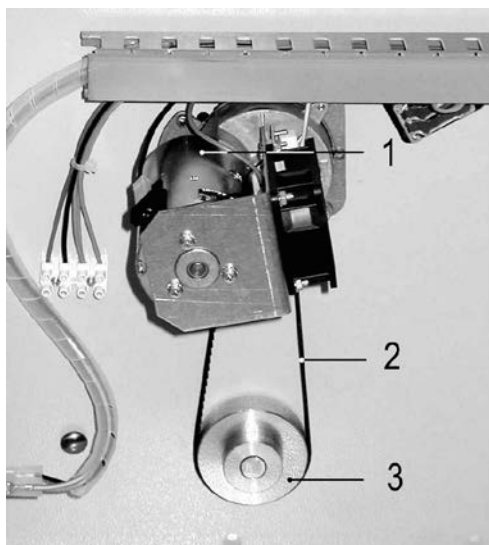


FIG.3



**Chapter 2. TECHNICAL FEATURES**  
**Chapitre 2. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES**  
**Capítulo 2. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS**

**GB 2.2 TECHNICAL DATA**

Machine net weight:	130 daN (=Kg)
<b>Machine overall dimension</b>	
Width:	600 mm
Length:	840 mm
Height:	1050 mm
<b>Machine dimensions when packaged</b>	
Width:	740 mm
Length:	940 mm
Height:	1230 mm
<b>Environmental conditions</b>	
Temperature:	0 ÷ 40°C
Relative humidity (not condensed):	90%
<b>Electrical system</b>	
Voltage / Frequency / Total power installed:	see data on plate
Individual engine power:	see electrical diagram
Connection system:	monophase + neutral + grounding
Protection level:	IP20
<b>Data relative to the product to be packed/wrapped</b>	
Width:	Min.160/Max.250 mm
Length:	Min.100/Max.360 mm
Thickness:	Up to 15 mm
<b>Production and use restrictions</b>	
Production:	20 pieces/minute
Usable films:	Transparent or printed polyethyl (version with double photocell). Maximum thickness 30 micron

**F 2.2 DONNEES TECHNIQUES**

Poids net machine:	130 daN (=Kg)
<b>Dimensions de la machine</b>	
Largeur:	600 mm
Longueur:	840 mm
Hauteur:	1050 mm
<b>Dimensions de la machine emballée</b>	
Largeur:	740 mm
Longueur:	940 mm
Hauteur:	1230 mm
<b>Conditions du milieu ambiant</b>	
Température:	0 ÷ 40°C
Humidité relative (non condensée):	90%
<b>Installation électrique</b>	
Tension / Fréquence / Puissance totale installée:	voir données plaque
Puissance de chaque moteur:	voir schéma électrique
Système de raccordement	monophasé + neutre + terre
Degré de protection:	IP20
<b>Données relatives au produit à confectionner</b>	
Largeur:	Min.160/Max.250 mm
Longueur:	Min.100/Max.360 mm
Épaisseur:	Jusqu'à 15 mm
<b>Production et limites d'utilisation</b>	
Production:	20 pièces/minute
Films utilisables:	Polyéthylène transparent ou imprimé (version avec double photocellule). Épaisseur max. 30 micron

**E 2.2 DATOS TÉCNICOS**

Peso neto máquina:	130 daN (=Kg)
<b>Dimensiones de la máquina</b>	
Ancho:	600 mm
Largo:	840 mm
Alto:	1050 mm
<b>Dimensiones de la máquina embalada</b>	
Ancho:	740 mm
Largo:	940 mm
Alto:	1230 mm
<b>Condiciones ambientales</b>	
Temperatura:	0 ÷ 40°C
Humedad relativa (no condensada):	90%
<b>Instalación eléctrica</b>	
Tensión/ Frecuencia/ Potencia total:	véanse los datos en la etiqueta
Potencia motores individualmente:	véase el esquema eléctrico
Sistema de conexión:..	monofásico + neutro + tierra
Grado de protección:	IP20
<b>Datos relativos al producto que se debe empaquetar</b>	
Ancho:	Min.160/Max.250 mm
Largo:	Min.100/Max.360 mm
Espesor:	Hasta 15 mm
<b>Producción y límites de empleo</b>	
Producción :	20 piezas/minuto
Películas utilizables:	Polietileno transparente o estampado (versión con doble fotocélula). Espesor máx. 30 micrones

### 2.2 DATI TECNICI

Peso netto macchina: 130 daN (=Kg)

#### **Dimensioni della macchina**

Larghezza: 600 mm

Lunghezza: 840 mm

Altezza: 1050 mm

#### **Dimensioni della macchina imballata**

Larghezza: 740 mm

Lunghezza: 940 mm

Altezza: 1230 mm

#### **Condizioni ambientali**

Temperatura: 0 ÷ 40°C

Umidità relativa (non condensata): 90%

#### **Impianto elettrico**

Tensione: vedere dati targhetta

Frequenza: vedere dati targhetta

Potenza tot. installata: vedere dati targhetta

Potenza singoli motori: vedere schema elettrico

Sistema di allacciamento: monofase + neutro + terra

Grado di protezione: IP20

#### **Dati relativi al prodotto da confezionare**

Larghezza: Min. 160 - Max. 250 mm

Lunghezza: Min. 100 - Max. 360 mm

Spessore: Fino a 15 mm

#### **Produzione e limiti d'impiego**

Produzione al minuto: 20 pezzi/minuto

Films utilizzabili: polietilene trasparente o stampato (versione con doppia fotocellula).

Spessore max. 30 micron

**Chapter 2. TECHNICAL FEATURES**  
**Chapitre 2. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES**  
**Capítulo 2. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS**

**GB 2.2 TECHNICAL DATA**

**CAUTION!**

The machine was NOT assembled with anti-blast measures, it is assembled with standard features.  
It is therefore forbidden to install and operate the machine in environment with risk of blast (explosion).

**Do not exceed values or manufacturing limits described above.**

Any other use not provided is not compliant with the technical specifications and therefore is considered "NOT ACCEPTED".

**F 2.2 DONNEES TECHNIQUES**

**ATTENTION!**

La machine N'A PAS ÉTÉ RÉALISÉE avec façonnage antidéflagrant, mais a été réalisée avec façonnage standard; il est donc interdit de l'installer et de la faire fonctionner dans des locaux à risque de déflagration (explosion).

**No pas s'éloigner des valeurs ou des limites de travail décrites ci-dessus.**

Tout autre utilisation non prévue, puisque non conforme aux caractéristiques techniques, est à considérer "NON ADMISE".

**E 2.2 DATOS TÉCNICOS**

**ATENCIÓN**

La máquina NO ha sido fabricada con dispositivos contra incendio, pero ha sido fabricada en versión estándar, por lo tanto queda prohibido instalarla y hacerla trabajar en locales con riesgo de deflagración (explosión).

**No alejarse de los valores o de los límites de elaboración descritos mas arriba.**

Todo otro uso no previsto, dado que no es conforme a las especificaciones técnicas, se debe considerar "NO ADMISIBLE".

**GB 2.3 VIBRATIONS, NOISE AND LIGHTNING**

**Vibrations**

The machine does not send any vibration that can jeopardize stability and precision of the equipment placed nearby.

It is therefore compliant with standard ISO-2631

**Noise**

The machine produces an acoustic pressure level (sound emission) that is lower than 70 dbA

**Lightning**

The work area where the machine is installed must be sufficiently illuminated with natural light and must be equipped with devices that allow artificial light enough for preserving operator's safety and health.

The minimum lighting required to guarantee a correct reading of symbols and marks is included between 300 and 500 lux.

**F 2.3 VIBRATIONS, BRUIT ET ÉCLAIRAGE**

**Vibrations**

La machine ne transmet pas de vibrations qui peuvent compromettre la stabilité et la précision des appareillages placés à proximité.

Elle est donc conforme à la norme ISO -2631.

**Bruit**

Le niveau de pression acoustique produit par la machine (émission sonore) est inférieur à 70 dbA.

**Éclairage**

Le lieu de travail où est installée la machine doit disposer de lumière naturelle suffisante et doit être doté de dispositifs qui permettent une lumière artificielle adéquate pour sauvegarder la sécurité et la santé de l'opérateur.

L'éclairage minimum indispensable pour garantir la correcte perception des symboles et des insignes doit rentrer dans les valeurs comprises entre 300 et 500 lux.

**E 2.3 VIBRACIONES, RUIDO E ILUMINACIÓN**

**Vibraciones**

La máquina no transmite vibraciones que puedan perjudicar la estabilidad y la precisión de aparatos colocados en sus cercanías.

Por lo tanto resulta en conformidad con la norma ISO-2631.

**Ruido**

El nivel de presión acústica producido por la máquina (emisión sonora) es inferior a 70 dbA.

**Iluminación**

El lugar de trabajo donde se instala la máquina, debe disponer de suficiente luz natural y debe estar dotado de dispositivos que permitan una adecuada luz artificial para salvaguardar la seguridad y la salud del operador.

La iluminación mínima indispensable, tal de garantizar la correcta percepción de los símbolos y de las contraseñas, se encuentra entre los valores comprendidos entre 300 y 500 lux.

**GB 2.4 DESTINATION AND USAGE ENVIRONMENT**

The machine shall operate exclusively within closed environment, where danger of explosion or fire is not present.

The area surrounding the machine shall remain as much as possible dry and free from bulk.

**F 2.4 DESTINATION ET MILIEU D'UTILISATION**

La machine doit fonctionner exclusivement en milieux clos et où il n'existe aucun danger d'explosion ou d'incendie.

La zone qui environne la machine doit demeurer le plus possible sèche et non encombrée.

**E 2.4 DESTINO Y AMBIENTE DE USO**

La máquina debe trabajar en el interior de ambientes cerrados, donde no subsistan peligros de explosión o de incendio.

La zona que circunda la máquina debe permanecer lo mas posible seca y libre de obstáculos.

### 2.2 DATI TECNICI

#### **ATTENZIONE!**

La macchina NON è stata realizzata in allestimento ad antideflagrante, ma è relizzata in allestimento standard, è vietato quindi installarla e farla lavorare in locali a rischio di deflagrazione (esplosione).

**Non scostarsi dai valori o dai limiti di lavorazione sopradescritti.**

Ogni altro uso non previsto, in quanto non conforme alle specifiche tecniche, è da considerarsi "NON AMMESSO".

### 2.3 VIBRAZIONI, RUMORE E ILLUMINAZIONE

#### **Vibrazioni**

La macchina non trasmette vibrazioni che possono pregiudicare la stabilità e la precisione di apparecchiature poste nelle vicinanze.

È conforme quindi alla norma ISO-2631.

#### **Rumore**

Il livello di pressione acustica prodotto dalla macchina (emissione sonora) è inferiore a 70 dbA.

#### **Illuminazione**

Il luogo di lavoro dove viene installata la macchina, deve disporre di sufficiente luce naturale e deve essere dotato di dispositivi che consentano un' adeguata luce artificiale per salvaguardare la sicurezza e la salute dell' operatore.

L'illuminamento minimo indispensabile, tale da garantire la corretta percezione dei simboli e contrassegni, rientra nei valori compresi tra i 300 e i 500 lux.

### 2.4 DESTINAZIONE E AMBIENTE D'USO

La macchina deve operare esclusivamente all'interno di ambienti chiusi, dove non sussistano pericoli di esplosione o incendio.

La zona circostante la macchina deve rimanere il più possibile asciutta e libera da ingombri.

**Chapter 3. SAFETY**  
**Chapitre 3. SÉCURITÉ**  
**Capítulo 3. SEGURIDAD**

**GB 3.1 GENERAL INDICATIONS**

It is extremely important to read carefully each part of this chapter as it contains important information on the risks the operator may face in case of illegitimate use of the machine.

- Do not use the machine for purposes other than those indicated in the sales agreement.
- Do not allow not authorized personnel to repair or carry out any other type of intervention on the machine
- The operator must be aware of the indications that regard him and must be always informed by the department head of the risks involved in his work.
- Eliminate any condition of danger for safety before using the machine and always inform the person in charge of the department about any possible irregularity in the machine operation.
- Do not use the machine when damaged
- It is forbidden to tamper safety devices and circuits.
- It is forbidden to operate with safety devices off or with fixed guards not installed.
- It is forbidden to abandon the machine with the guards dismantled or wrongly assembled.
- During operation, the electric cabinet shall always remain closed.
- The manufacturer disclaims any responsibility for damage to people or property arising out of failure to comply with safety norms.

**F 3.1 AVERTISSEMENTS GENERAUX**

Il est extrêmement important de lire attentivement ce chapitre dans toutes ses parties car il contient d'importantes informations sur les risques que l'opérateur peut encourir en cas d'utilisation inappropriée de la machine.

- Ne pas utiliser la machine pour des utilisations différentes de celles qui sont indiquées dans le contrat de vente.
- Ne pas permettre au personnel non autorisé de réparer ou d'effectuer n'importe quelle intervention sur la machine.
- L'opérateur doit être à connaissance des dispositions qui le regardent et doit être toujours informé par le responsable d'atelier des risques relatifs à son travail.
- Éliminer toutes les conditions dangereuses pour la sécurité avant d'utiliser la machine et toujours avertir le responsable d'atelier de chaque éventuelle irrégularité de fonctionnement.
- Ne pas utiliser la machine si elle se trouve en avarie.
- Il est interdit de débrancher les dispositifs et les circuits de sécurité.
- Il est interdit de travailler avec les sécurités débranchées ou sans les protections installées.
- Il est interdit de laisser la machine avec des protections démontées ou non correctement montées.
- Le tableau électrique, pendant le fonctionnement, doit toujours rester fermé.
- Le constructeur décline toutes responsabilités pour des dommages aux personnes ou aux choses, provoqués par la non-observance des normes de sécurité.

**E 3.1 ADVERTENCIAS GENERALES**

Es sumamente importante leer atentamente este capítulo en su totalidad puesto que contiene informaciones importantes sobre los riesgos en que puede incurrir el operador debido a un uso equivocado de la máquina.

- No usar la máquina para usos diversos de los indicados en el contrato de venta.
- No permitir al personal no autorizado de reparar o de efectuar cualquier intervención sobre la máquina.
- El operador debe conocer las advertencias que le competen y debe ser informado siempre por el responsable del sector con respecto a los riesgos relativos a su trabajo.
- Eliminar toda condición peligrosa para la seguridad antes de utilizar la máquina y advertir siempre al responsable del sector de toda eventual irregularidad de funcionamiento.
- No utilizar la máquina si se encuentra en avería.
- Esta prohibido manipular los dispositivos y los circuitos de seguridad.
- Esta prohibido trabajar con los elementos de seguridad desinseridos o las mamparas fijas no instaladas.
- Esta prohibido abandonar la máquina con las mamparas desmontadas o montadas incorrectamente.
- El tablero eléctrico, durante el funcionamiento, debe permanecer cerrado.
- El fabricante declina toda responsabilidad por daños a personas o a cosas que deriven de la no observación de las normas de seguridad.

**GB 3.2 SAFETY FOR LIFTING AND INSTALLATION**

- Machine displacement and lifting on transportation means shall be exclusively made as described in chapter 4.
- It is essential that transportation and installation operations are carried out by trained staff with proper technical knowledge and experience in the fields involved.
- The work area shall be free from bulk, properly illuminated and a power connection shall be available.
- Check, using proper equipment, the electric power distribution line and the grounding.

**F 3.2 SECURITE POUR LE SOULEVEMENT ET L'INSTALLATION**

- La manutention de la machine et le chargement sur des moyens de transport devront être effectués exclusivement comme cela est décrit au chapitre 4.
- Il est indispensable de faire effectuer les opérations de transport et d'installation aux préposés possédant les compétences techniques et l'expérience dans chacun des secteurs prévus.
- La zone de travail devra résulter non encombrée, soigneusement éclairée et disposer d'une prise de courant électrique.
- Vérifier, avec les instruments appropriés, la conformité de la ligne électrique de distribution et de la mise à terre.

**E 3.2 SEGURIDAD PARA EL LEVANTAMIENTO Y LA INSTALACIÓN**

- El movimiento de la máquina y la carga sobre medios de transporte deberán ser efectuados exclusivamente como se describe en el capítulo 4.
- Es indispensable hacer efectuar las operaciones de transporte e instalación a encargados que posean las competencias técnicas y experiencia en cada uno de los sectores previstos.
- La zona de trabajo deberá resultar libre de obstáculos, cuidadosamente iluminada y disponer de una toma de corriente eléctrica.
- Verificar, mediante los instrumentos adecuados, la conformidad de la línea eléctrica de distribución y de la puesta a tierra.

### **3.1 AVVERTENZE GENERALI**

È estremamente importante leggere attentamente questo capitolo in ogni sua parte poiché contiene importanti informazioni sui rischi in cui l'operatore può incorrere in caso di uso errato della macchina.

- Non usare la macchina per scopi diversi da quelli indicati dal contratto di vendita.
- Non permettere al personale non autorizzato di riparare od eseguire qualsiasi intervento sulla macchina.
- L'operatore deve essere a conoscenza delle avvertenze che gli competono e deve essere sempre informato dal responsabile di reparto riguardo ai rischi relativi al suo lavoro.
- Eliminare ogni condizione pericolosa per la sicurezza prima di utilizzare la macchina ed avvertire sempre il responsabile di reparto di ogni eventuale irregolarità di funzionamento.
- Non utilizzare la macchina se in avaria.
- È vietato manomettere i dispositivi ed i circuiti di sicurezza.
- È vietato operare con le sicurezze disinserite o ripari fissi non installati.
- È vietato abbandonare la macchina con ripari smontati o montati non correttamente.
- Il quadro elettrico, durante il funzionamento, deve sempre rimanere chiuso.
- Il costruttore declina ogni responsabilità per danni a persone o cose conseguenti l'inosservanza delle norme di sicurezza.

### **3.2 SICUREZZA PER IL SOLLEVAMENTO E L'INSTALLAZIONE**

- La movimentazione della macchina ed il caricamento sui mezzi di trasporto dovranno essere eseguiti esclusivamente come descritto nel capitolo 4.
- È indispensabile fare eseguire le operazioni di trasporto ed installazione ad addetti in possesso di competenze tecniche ed esperienze in ciascuno dei settori previsti.
- La zona di lavoro dovrà risultare libera da ingombri, accuratamente illuminata e disporre di una presa di corrente elettrica.
- Verificare, mediante gli appositi strumenti, la conformità della linea elettrica di distribuzione e della messa a terra.

**GB 3.3 USE SAFETY**

- Do not place hands or other parts of the body near the moving mechanisms or inside powered parts.

**F 3.3 SECURITE D'UTILISATION**

- Ne pas introduire les mains ou toutes autres parties du corps à proximité des organes en mouvement et à l'intérieur des parties sous tension.

**E 3.3 SEGURIDAD PARA EL USO**

- No introducir las manos u otras partes del cuerpo en cercanías de órganos en movimiento y en el interior de partes bajo tensión.

**GB 3.4 MAINTENANCE SAFETY**

- Carry out any maintenance or adjustment intervention only after having disconnected the machine (setting to maintenance condition).
- Do not lubricate, repair or adjust machine moving mechanisms when operating.
- Any electrical or mechanical adjustment shall be carried out by experienced staff duly authorized to carry out the task.
- Do not place hands or other parts of the body near parts that are not perfectly secured.

**F 3.4 SECURITE POUR L'ENTRETIEN**

- Effectuer n'importe quelle intervention d'entretien ou de réglage après avoir enlevé la tension de la machine (mise en état d'entretien).
- Ne pas lubrifier, réparer ou régler les organes de la machine pendant son fonctionnement.
- Tous les réglages mécaniques ou électriques doivent être effectués par le personnel qualifié et autorisé à cet effet.
- Ne jamais mettre les mains ou toutes autres parties du corps à proximité de composants non parfaitement fixés.

**E 3.4 SEGURIDAD PARA EL MANTENIMIENTO**

- Efectuar cualquier intervención de mantenimiento o regulación después de haber quitado la tensión a la máquina (después de haberla puesto en estado de mantenimiento).
- No lubricar, reparar o registrar los órganos eléctricos de la máquina durante el funcionamiento.
- Todas las regulaciones mecánicas o eléctricas deben ser efectuadas por personal calificado y autorizado para dicho efecto.
- No introducir nunca las manos u otras partes del cuerpo, en cercanías de componentes no perfectamente fijados.

### **3.3 SICUREZZA PER L'USO**

- Non introdurre mani od altre parti del corpo in prossimità di organi in movimento ed all'interno di parti in tensione.

### **3.4 SICUREZZA PER LA MANUTENZIONE**

- Eseguire qualsiasi intervento di manutenzione o regolazione dopo aver tolto tensione dalla macchina (messa in stato di manutenzione).
- Non lubrificare, riparare o registrare gli organi della macchina durante il funzionamento.
- Tutte le regolazioni meccaniche o elettriche devono essere effettuate da personale qualificato e autorizzato a tale scopo.
- Non inserire mai le mani o altre parti del corpo, in prossimità di componenti non perfettamente fissati.



**GB 3.5 RESIDUAL RISKS**

The machine is not considered as having a high level of danger. However, it is necessary to comply with the restrictions and indications provided below.

**Danger of burning!**

This danger is generated by the high temperature the welding bars reach during machining phases.

Do not carry out any operation that originates contact between hands or body parts with the welding bars without waiting for the resistances to cool down (Figure 4).

**CAUTION!**

Before carrying out any adjustment or maintenance operation, follow the "setting to maintenance condition" procedure (step 6.1).

**IT IS FORBIDDEN** to carry out any maintenance and/or regulation activity during machine operation.

Guards dismantling shall be entrusted only to maintenance staff properly trained.

**IT IS FORBIDDEN** to operate the machine without having first set guards back into position (electric cabinet safety guard).

Check correct position of safety guards previously remove before operating.

**IT IS FORBIDDEN** to operate without disconnecting power supply.

It is necessary to disconnect power supply before operating inside electric cabinet (unplug).

**F 3.5 RISQUES RESIDUELS**

La machine ne présente pas des risques de danger de haut degré; malgré cela il est nécessaire d'observer scrupuleusement les interdictions et les signalisations reportées ci-dessous.

**Danger de brûlures!**

Danger occasionné par la température élevée atteinte par les barres soudantes pendant les phases de travail.

N'effectuer aucune opération pouvant porter les mains ou toutes autres parties du corps en contact avec les barres soudantes sans avoir attendu que les résistances se soient refroidies (Fig. 4).

**ATTENTION!**

Avant d'effectuer n'importe quelle opération de réglage ou d'entretien, adopter la procédure de "mise en état d'entretien" (paragraphe 6.1).

**IL EST INTERDIT** d'effectuer n'importe quelle opération d'entretien et/ou de réglage pendant le fonctionnement de la machine.

Le démontage des protections doit être confié uniquement aux préposés à l'entretien, formés à cet effet.

**IL EST INTERDIT** de faire fonctionner la machine sans avoir rétabli les protections (panneau de protection tableau électrique).

Avant la mise en service, vérifier la position correcte des protections précédemment enlevées.

**IL EST INTERDIT** de travailler sans avoir enlevé avant la tension.

Avant de travailler à l'intérieur du tableau électrique, il est nécessaire d'enlever la tension (débrancher la prise).

**E 3.5 RIESGOS RESIDUALES**

La máquina no presenta un elevado grado de peligrosidad, no obstante lo cual es necesario atenerse a las prohibiciones y a las advertencias indicadas a continuación.

**¡Peligro de quemaduras!**

Peligro generado por la elevada temperatura que alcanzan las barras de soldadura u otras partes durante las fases de trabajo.

No efectuar ninguna operación que pueda llevar al contacto de las manos u otras partes del cuerpo con las barras soldadoras sin haber esperado que las resistencias se hayan enfriado (Fig. 4).

**¡ATENCIÓN!**

Antes de efectuar cualquier operación de regulación o de mantenimiento, adoptar el procedimiento de "puesta en estado de mantenimiento" (punto 6.1).

**ESTÁ PROHIBIDO** efectuar cualquier operación de mantenimiento y/o regulación durante el funcionamiento de la máquina.

El desmontaje de las protecciones debe ser confiado solo a los encargados de mantenimiento instruidos a dicho efecto.

**ESTÁ PROHIBIDO** hacer funcionar la máquina antes de haber restablecido las protecciones (panel de protección del tablero eléctrico).


Antes de la puesta en servicio, verificar la posición correcta de las protecciones anteriormente quitadas.

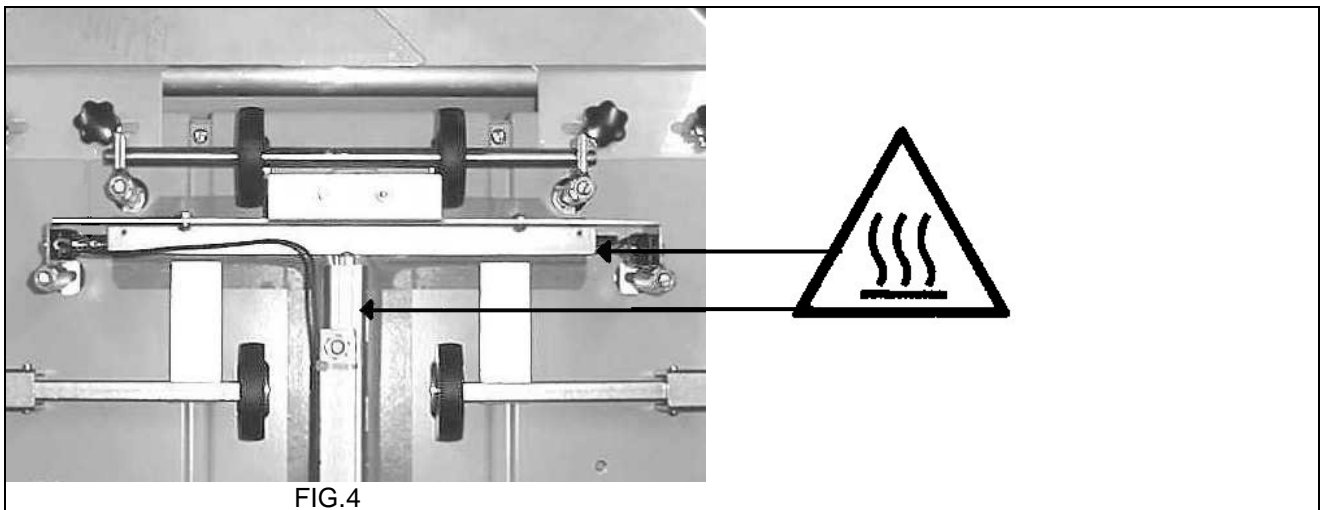
**ESTÁ PROHIBIDO** operar sin haber quitado primero la tensión eléctrica.





Antes de operar en el interior del tablero eléctrico es necesario quitar la tensión (desconectar el enchufe).

### 3.5 RISCHI RESIDUI

La macchina non presenta rischi di elevato grado di pericolosità, ciò nonostante è necessario attenersi ai divieti ad alle avvertenze indicate di seguito.

	<p><b>Pericolo di ustioni!</b> Pericolo generato dalla temperatura elevata raggiunta dalle barre saldanti durante le fasi di lavoro. Non eseguire nessuna operazione che possa portare a contatto le mani o altre parti del corpo con le barre saldanti senza avere atteso che le resistenze si siano raffreddate (Fig. 4).</p>
---	---



	<p><b>ATTENZIONE!</b> Prima di eseguire qualsiasi operazione di regolazione o manutenzione, adottare la procedura di "messa in stato di manutenzione" (punto 6.1).</p>
	<p><b>È VIETATO</b> eseguire qualsiasi operazione di manutenzione e/o regolazione durante il funzionamento della macchina. Lo smontaggio delle protezioni deve essere affidato solo ai manutentori addetti ed istruiti a tale scopo.</p>
	<p><b>È VIETATO</b> far funzionare la macchina senza prima aver ripristinato le protezioni (pannello di protezione quadro elettrico). Prima della messa in servizio, verificare la corretta posizione delle protezioni precedentemente rimosse.</p>
	<p><b>È VIETATO</b> operare senza aver prima tolto tensione. Prima di operare all'interno del quadro elettrico è necessario togliere tensione (scollegare la spina).</p>

**Chapter 4. TRANSPORT AND INSTALLATION**  
**Chapitre 4. TRANSPORT ET INSTALLATION**  
**Capítulo 4. TRANSPORTE E INSTALACIÓN**

**GB 4.1 PACKING AND SHIPMENT**

After having been tested the machine is shipped completely assembled.

Upon receipt make sure no damage occurred during transportation or that no tampering is visible on the package, and that no part is missing.

Packing method is to be agreed with the customer according to the distance and to the transportation mean required.



**CAUTION!**

Packing, lifting, displacing, transportation and unpacking operations are to be carried out by trained personnel only. Transportation and lifting means must be selected according to machine weight and shape (section 2.2 Technical Data).

If transportation is done by truck, the machine is moved using a manual lift truck covered with water-proof material, secured to its pallet and then placed on the transportation plane using an engine driven lift truck.

**F 4.1 EMBALLAGE ET EXPÉDITION**

Après son essai, la machine est expédiée complètement montée.

S'assurer à la réception de la machine qu'elle n'a pas subi de dommages pendant le transport ou que l'emballage ne soit pas ouvert avec perte des parties se trouvant à l'intérieur.

Les modalités d'emballage sont définies avec le client en fonction de la distance et du moyen de transport choisi.



**ATTENTION!**

Les opérations d'emballage, de soulèvement, de manutention, de transport et de déemballage doivent être faites par un personnel qualifié.

Les moyens de soulèvement et de transport doivent être choisis en fonction du poids et de la forme de la machine (paragraphe 2.2 Données Techniques).

Si le transport s'effectue par camion, la manutention de la machine qui est attachée à la palette et recouverte d'un matériau imperméable, s'effectue par chariot élévateur manuel; la machine est ensuite déposée sur le plan de transport avec un chariot élévateur motorisé.

**E 4.1 EMBALAJE Y DESPACHO**

Después de la prueba final la máquina se despacha completamente montada.

Cuando se recibe la máquina, es necesario asegurarse que no haya sufrido daños durante el transporte o que el embalaje no haya sido manipulado, con la consiguiente remoción de partes del interior del embalaje.

Las modalidades de embalaje se definen con el cliente en función de la distancia y del medio de transporte elegido.



**¡ATENCIÓN!**

Las operaciones de embalaje, levantamiento, movimiento, transporte y desembalaje, deben ser efectuadas por personal calificado.

Los medios de levantamiento y transporte deben ser elegidos en base a los pesos y a la forma de la máquina (punto 2.2 Datos técnicos).

Si el transporte se efectúa con camión, la máquina se debe mover con un carro elevador manual recubierta con material impermeable, atada al pallet y sucesivamente depositada sobre el plano de transporte por medio de un carro autoelevador motorizado.

### 4.1 IMBALLO E SPEDIZIONE

Dopo il collaudo la macchina viene spedita completamente montata.

Al ricevimento della macchina accertarsi che non abbia subito danni durante il trasporto o che l'imballaggio non sia stato manomesso, con conseguente asportazione di parti dall'interno.

Le modalità di imballaggio vengono definite con il cliente in relazione alla distanza e al mezzo di trasporto prescelto.



#### **ATTENZIONE!**

Le operazioni di imballaggio, sollevamento, movimentazione, trasporto e disimballo, devono essere svolte da personale qualificato.

I mezzi di sollevamento e trasporto devono essere scelti in base ai pesi ed alla forma della macchina (punto 2.2 Dati tecnici).

Se il trasporto avviene tramite autocarro, la macchina viene movimentata mediante carrello elevatore manuale ricoperta con materiale impermeabile, legata al pallett stesso e successivamente depositata sopra al piano di trasporto a mezzo carrello elevatore motorizzato.

**Chapter 4. TRANSPORT AND INSTALLATION**  
**Chapitre 4. TRANSPORT ET INSTALLATION**  
**Capítulo 4. TRANSPORTE E INSTALACIÓN**

**GB 4.2 STORAGE**

In case the machine is not installed immediately and it must be stored for a long period of time, it must be stored in a closed environment that is compliant with the protection level required by the components installed.

Particularly:

- make sure the machine support plane is strong enough and safe
- always place wood panels or any other panel, between floor and
- cover the machine with a plastic sheet in order to repair it from dust and humidity

**WARNING!**

Do not place any type of equipment on the machine.

The manufacturer disclaims any responsibility for any event occurring after the forwarding agent has delivered the machine.

**F 4.2 STOCKAGE**

Au cas où la machine ne pourrait pas être installée rapidement, mais devrait être emmagasinée pour un temps prolongé, le stockage devra se faire dans un lieu abrité en fonction du degré de protection demandé par les composants installés.

En particulier:

- vérifier que le plan d'appui de la machine soit en mesure de la supporter en toute sécurité
- toujours disposer entre le sol et les composants, des planches de bois ou d'autre nature afin d'empêcher le contact direct avec le sol
- recouvrir la machine avec une toile en matière plastique de façon à la protéger de la poussière et de l'humidité

**AVERTISSEMENT!**

Ne pas appuyer des appareillages ou d'autres machines sur la machine en question.

La responsabilité de tout événement causé après la livraison de la machine au transporteur ne peut pas être considérée à la charge de la société constructrice.

**E 4.2 ALMACENAMIENTO**

En la eventualidad que la máquina no sea instalada en tiempos breves, sino que se deba depositar en un almacén durante un tiempo prolongado, el almacenamiento se deberá efectuar en un ambiente reparado, congruente con el grado de protección requerido por los componentes instalados.

Especialmente :

- verificar que el plano sobre el cual se apoya la máquina sea capaz de sostenerla en seguridad
- interponer siempre entre el suelo y los componentes, tarimas de madera o de otra naturaleza para impedir el contacto directo con el suelo
- cubrir la máquina con un telón de material plástico de manera tal de repararla del polvo y de la humedad

**¡ADVERTENCIA!**

No apoyar aparatos u otras máquinas sobre la máquina.

La responsabilidad de cualquier intervención después de la entrega de la máquina al despachante, no se debe considerar a cargo de la empresa fabricante.

### **4.2 STOCCAGGIO**

Nell'eventualità che la macchina non venga installata in tempi brevi, ma dovrà essere immagazzinata per un tempo prolungato, lo stoccaggio dovrà avvenire in ambiente riparato, consono al grado di protezione richiesto dai componenti installati.

In particolare :

- verificare che il piano dove viene appoggiata la macchina sia in grado di sostenerla in sicurezza
- interporre sempre tra il pavimento e i componenti, pianali in legno o di altra natura atti ad impedire il diretto contatto con il pavimento stesso
- ricoprire la macchina con un telo in materiale plastico in modo da ripararla dalla polvere e dall'umidità

#### **AVVERTENZA!**

Non appoggiare apparecchiature od altre macchine sopra alla macchina stessa.

La responsabilità di ogni evento causato dopo la consegna della macchina allo spedizioniere, non è da considerarsi a carico della ditta costruttrice.

**Chapter 4. TRANSPORT AND INSTALLATION**  
**Chapitre 4. TRANSPORT ET INSTALLATION**  
**Capítulo 4. TRANSPORTE E INSTALACIÓN**

**GB 4.3 INSTALLATION**



**CAUTION!**

Assembling and installation operations must be carried out by qualified personnel only, duly authorized by the manufacturer or by its agent.  
During displacement operations no one should stand in the machine maneuvering area.

Proceed with installation operation checking that everything can be done with the utmost safety.

Make sure that the power supply of the electrical system corresponds to the machine one (section 2.2 Technical Data).

Bring the machine to the installation site (for displacement and transportation see section 4.1) remove all guards and packing used for transportation.

The machine is equipped with wheels for easy displacement during positioning operations. They are dismantled when packing to allow machine securing on pallet.

It is therefore necessary to assemble them during installation, making sure that those provided with brakes are assembled on the operator's side. (Figure 7).

Once the machine is correctly positioned, lock it by acting on the wheels brake Pos. 1 – figure 7.

Carry out electrical connection by connecting the power cord in the machine socket (1 – Fig. 8), then connect the plug to the main circuit power socket.

Carry out belt electrical connection by connecting the plug in the socket provided on the machine 1 – fig. 9).

**F 4.3 INSTALLATION**



**ATTENTION!**

Les opérations de montage et d'installation doivent être conduites par un personnel qualifié explicitement chargé par le constructeur ou par son mandataire.  
Pendant la manutention, aucune personne ne doit se trouver dans la zone de manœuvre de la machine.

Procéder aux opérations d'installation en vérifiant que tout puisse être effectué dans des conditions de sécurité maximale.

S'assurer que la tension électrique du réseau d'alimentation corresponde à celle de la machine (paragraphe 2.2 Données techniques).

Porter la machine sur le lieu d'installation (pour la manutention et le transport voir paragraphe 4.1); enlever toutes les protections et les emballages rendus nécessaires pour le transport.

La machine est dotée de roues pour faciliter son déplacement pendant les opérations de positionnement; elles sont démontées au moment de l'emballage pour permettre le fixage de la machine sur la palette.

Il est donc nécessaire d'effectuer leur montage au moment de l'installation en ayant soin de positionner les roues dotées de frein (Fig. 7) sur le côté où se tiendra l'opérateur.

Bloquer la machine après avoir obtenu son bon positionnement en abaissant le frein des roues Position. 1 - Fig. 7.

Effectuer le raccordement électrique en introduisant le connecteur dans la prise de la machine (1 - Fig. 8), et mettre la fiche dans la prise du courant du circuit général.

Effectuer le raccordement électrique du ruban en introduisant la fiche dans la prise prédisposée sur la machine (1 - Fig. 9).

**E 4.3 INSTALACIÓN**



**ATENCIÓN!**

Las operaciones de montaje e instalación deben ser efectuadas por personal calificado explícitamente encargado por el fabricante o por su mandatario.  
Durante el movimiento de la máquina no se deberá encontrar ninguna persona en el área de maniobra de la misma.

Proceder a las operaciones de instalación verificando que todo pueda ser efectuado en condiciones de máxima seguridad.

Asegurarse que la tensión eléctrica de la red de alimentación corresponda a la de la máquina (punto 2.2 Datos Técnicos).

Llevar la máquina a su lugar de instalación (para el movimiento y el transporte véase el punto 4.1) quitar todas las protecciones y los embalajes que hayan sido necesarios para el transporte.

La máquina esta dotada de ruedas para facilitar el movimiento durante las tareas de colocación, las mismas se desmontan en el momento del embalaje para permitir la fijación de la máquina sobre el pallet.

Por lo tanto es necesario montarlas en el momento de la instalación, teniendo cuidado de colocar las ruedas con freno (Fig. 7) del lado del operador.

Bloquear la máquina, una vez obtenida su correcta colocación, actuando sobre el freno de las ruedas Pos 1 - Fig. 7.

Efectuar la conexión eléctrica introduciendo el conector en el tomacorriente de la máquina (1 - Fig. 8), luego conectar el enchufe al tomacorriente del circuito general.

Efectuar la conexión eléctrica de la cinta introduciendo el enchufe en el tomacorriente predispuerto en la máquina (1 - Fig. 9).

### 4.3 INSTALLAZIONE



#### ATTENZIONE!

Le operazioni di montaggio e installazione devono essere condotte da personale qualificato esplicitamente incaricato dal costruttore o dal suo mandatario. Durante la movimentazione nessuna persona deve trovarsi nell'area di manovra della macchina.

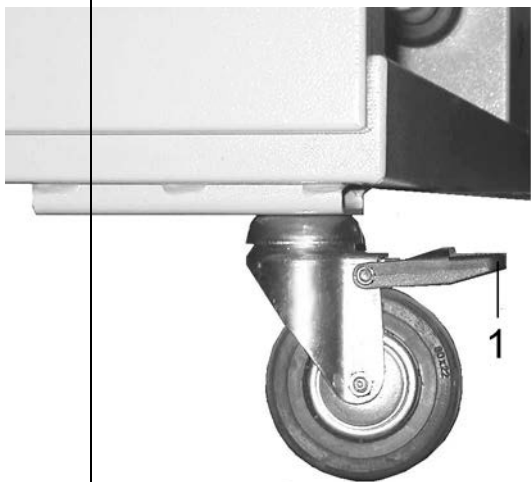


FIG.7

Procedere alle operazioni di installazione verificando che il tutto possa essere eseguito in condizioni di massima sicurezza.

Accertarsi che la tensione elettrica della rete di alimentazione corrisponda a quella della macchina (punto 2.2 Dati Tecnici).

Portare la macchina sul luogo di installazione (per la movimentazione ed il trasporto vedere punto 4.1) togliere tutte le protezioni e gli imballaggi resi necessari dal trasporto.

La macchina è dotata di ruote per facilitarne la movimentazione durante le operazioni di posizionamento, esse vengono smontate al momento dell'imballo per consentire il fissaggio della macchina stessa sul pallet.

Pertanto è necessario eseguirne il montaggio al momento dell'installazione, avendo premura di posizionare quelle dotate di freno (Fig. 7) sul lato dell'operatore.

Bloccare la macchina, una volta ottenuto il corretto posizionamento, agendo sul freno delle ruote Pos 1 - Fig. 7.

Eseguire il collegamento elettrico inserendo il connettore nella presa della macchina (1 - Fig. 8), quindi allacciare la spina alla presa di corrente del circuito generale.

Eseguire il collegamento elettrico del nastro inserendo la spina nella presa predisposta sulla macchina (1 - Fig. 9).



FIG.8

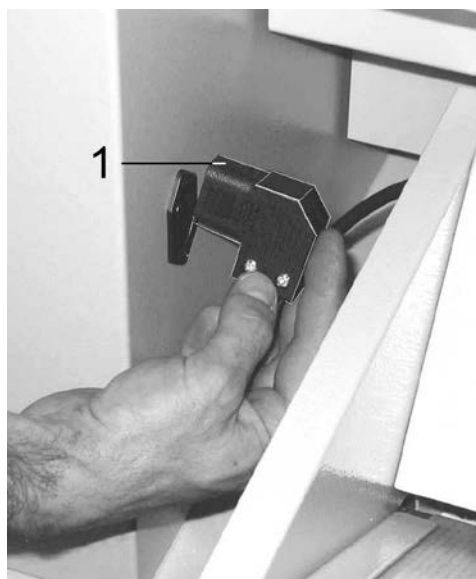


FIG.9



**Chapter 4. TRANSPORT AND INSTALLATION**  
**Chapitre 4. TRANSPORT ET INSTALLATION**  
**Capítulo 4. TRANSPORTE E INSTALACIÓN**

**GB 4.4 ADJUSTMENTS AND PRE-USE CHECKS**

The machine is supplied already equipped with the proper adjustments necessary to operate as it undergoes an in-plant test to verify correct functioning of all parts.

However, during pre-start phase, it is necessary to carry out the following checks and adjustments:

- check that all fixing bolts are tightly secured;
- check guards correct positioning and anchoring;
- adjust the collar opening (1-Figure 10) according to the width of the product to be wrapped, loosening the hand wheels (2 – Figure 10 and acting on collar movable parts (1- Figure 10), making sure that the package is centered as regards the longitudinal welding bar.
- Act on screws (2 - Figure 11) to adjust the belt conveyor (1- Figure 11) inclination and use the holes drilled on fixing plates.

**F 4.4 REGLAGES ET VERIFICATIONS AVANT UTILISATION**

La machine est fournie déjà prédisposée avec tous les réglages effectués; elle est prête à fonctionner car la machine a été soumise à un essai pour vérifier le bon fonctionnement de toutes ses parties.

Toutefois en phase de pré-mise en route, il est nécessaire d'effectuer les vérifications et réglages suivants:

- vérifier que tous les écrous de fixation soient bien serrés;
- vérifier la position et le bon fixage de toutes les protections;
- régler l'ouverture de l'embase (1 - Fig. 10), en fonction de la largeur du produit à confectionner, en desserrant les volants à main (2 - Fig. 10) et en agissant sur les parties mobiles (1 - Fig. 10) de l'embase même, en ayant soin de maintenir la confection bien centrée par rapport à la barre soudante longitudinale;
- régler l'inclinaison de la bande transporteuse (1 - Fig. 11) en agissant sur les vis (2 - Fig. 11) et en utilisant les trous effectués sur les tôles de fixation.

**E 4.4 REGULACIONES Y VERIFICACIONES PRE-UTILIZACIÓN**

La máquina se entrega predispuesta con las regulaciones adecuadas para desarrollar las propias funciones dado que se la somete a una prueba final interna para verificar el funcionamiento correcto de todas sus partes.

Sin embargo, en la fase de pre - puesta en marcha es necesario efectuar las siguientes verificaciones y regulaciones:

- verificar que todas las tuercas de fijación estén bien ajustadas;
- verificar la posición y la correcta fijación de todas las protecciones;
- regular la abertura del collarín (1 - Fig. 10), en base al ancho del producto que se debe empaquetar, aflojando los volantines (2 - Fig. 10) y accionando las partes móviles (1 - Fig. 10) del mismo collarín , teniendo cuidado de mantener centrado el paquete con respecto a la barra soldadora longitudinal;
- regular la inclinación de la cinta transportadora (1 - Fig. 11) accionando los tornillos (2 - Fig. 11) y utilizando los agujeros efectuados en las chapas de fijación.

**GB 4.5 DISMANTELING, DEMOLITION AND WASTE DISPOSAL**



**CAUTION!**

Only staff trained for this activity and having the necessary mechanical and electrical knowledge to work in safety conditions can carry out dismantling and demolition operations.

Proceed as follows:

- disconnect the machine from power supply
- dismantle all parts

Each waste must be treated, disposed or recycled according to the classification and procedure provided by the laws in force in the country of installation.

**F 4.5 DEMONTAGE, DEMOLITION ET ECOULEMENT DES PARTIES RESTANTES**



**ATTENTION!**

Toutes autres utilisations de la machine ou du produit utilisé qui ne se trouvent pas décrites dans ce manuel, même si ne pouvant être clairement déduites est à considérer utilisation inappropriée (non admise).

Procéder de la façon suivante:

- débrancher la machine du réseau d'alimentation électrique
- démonter les composants

Chaque déchet doit être traité, écoulé ou recyclé en fonction de sa classification et des procédures prévues par la législation en vigueur dans le pays d'installation.

**E 4.5 DESMONTAJE, DEMOLICIÓN Y DESECHO DE RESIDUOS**



**¡ATENCIÓN!**

Las operaciones de desmontaje y demolición deben ser confiadas a personal especializado para dicha actividades y dotado de las competencias mecánicas y eléctricas necesarias par trabajar en condiciones de seguridad.

Proceder en el siguiente modo:

- desconectar la máquina de la red de alimentación eléctrica
- desmontar los componentes

Cada residuo debe ser tratado, desechado o reciclado en función de la clasificación y de los procedimientos previstos por la legislación vigente en el país de instalación.

### 4.4 REGOLAZIONI E VERIFICHE PRE-UTILIZZO

La macchina viene fornita predisposta con le regolazioni adatte a svolgere le proprie funzioni in quanto è sottoposta ad un collaudo interno per verificarne il corretto funzionamento di tutte le sue parti.

Tuttavia in fase di pre-avviamento è necessario eseguire le seguenti verifiche e regolazioni:

- verificare che tutti i dadi di fissaggio siano ben serrati;
- verificare la posizione ed il corretto fissaggio di tutte le protezioni;
- regolare l'apertura del colletto (1 - Fig. 10), in base alla larghezza del prodotto da confezionare, allentando i volantini (2 - Fig. 10) e agendo sulle parti mobili (1 - Fig. 10) del colletto stesso, avendo cura di mantenere centrata la confezione rispetto alla barra saldante longitudinale;
- regolare l'inclinazione del nastro trasportatore (1 - Fig. 11) agendo sulle viti (2 - Fig. 11) e utilizzando i fori eseguiti sulle lamiere di fissaggio.

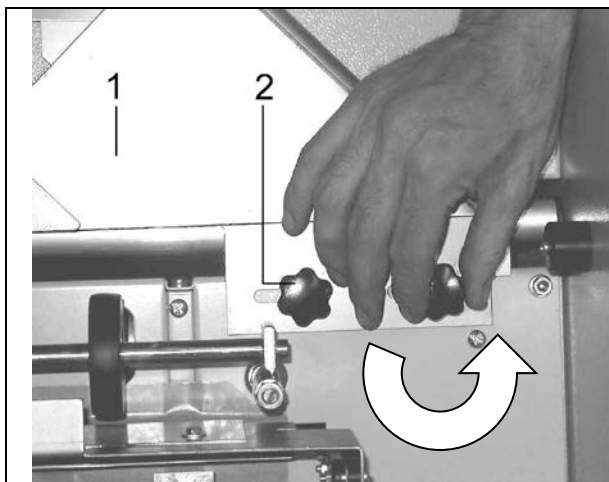


FIG.10

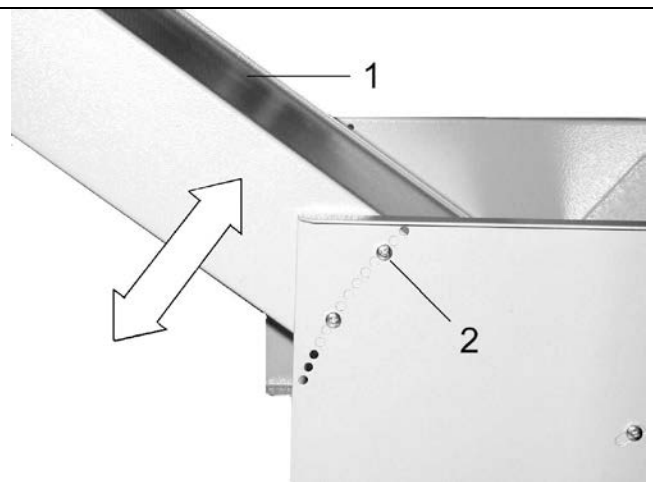


FIG.11

### 4.5 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:

- scollegare la macchina dalla rete di alimentazione elettrica
- 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 5. USE AND OPERATION**  
**Chapitre 5. FONCTIONNEMENT ET UTILISATION**  
**Capítulo 5. FUNCIONAMIENTO Y USO**

**GB 5.1 OPERATION DESCRIPTION**

The machine has been designed to wrap up magazines, mail or paper files.  
A polyethylene film reel set on an engine driven device electrically operated is used for wrapping.  
The film is driven into and adjustable collar that folds it into envelope shape.  
It is heat sealed both on the short side (transversally, over and under the product) and on the long side (longitudinally) using two welding bars.  
The packaged product is automatically evacuated from the machine that drops it in a container. The operator will manually pick up the product.  
An optional belt conveyor for packaging displacement can be assembled instead of the container.  
The operator in charge must be authorized to carry out all operating procedures and he must be able to notify the personnel in charge (maintenance operator or external servicing) of any failure or anomaly.



**CAUTION!**

Any other USE of the machine, of the product used, that is not described in this manual, even if not clearly understandable, is to be considered **ILLEGITIMATE USE** (not accepted)

**F 5.1 DESCRIPTION FONCTIONNEMENT**

La machine a été projetée pour la confection de revues, de courrier ou de fascicules en papier.  
Pour la confection, elle utilise une bobine de film en polyéthylène monté sur un dispositif motorisé et commandé électroniquement.  
Le film s'introduit dans une embase réglable qui le replie sur lui-même en le disposant de façon à lui donner la forme d'une enveloppe.  
La fermeture s'effectue avec les barres soudantes qui scellent l'enveloppe aussi bien sur son côté court (transversalement, dessus et sous le produit) que sur son côté long (longitudinalement).  
Le produit confectionné est évacué automatiquement de la machine qui le laisse tomber dans un tiroir d'où il sera retiré manuellement par l'opérateur.  
Dans l'alternative, il est possible d'installer une bande transporteuse à la place du tiroir pour la manutention des confections.  
L'opérateur préposé (conducteur) doit être habilité à effectuer toutes les opérations inhérentes au processus opérationnel; en outre il doit pouvoir signaler au personnel préposé (préposé à l'entretien ou technicien de l'assistance externe) les éventuelles pannes ou anomalies.



**ATTENTION!**

Toutes autres utilisations de la machine ou du produit utilisé qui ne se trouvent pas décrites dans ce manuel, même si ne pouvant être clairement déduites est à considérer utilisation inappropriée (non admise).

**E 5.1 DESCRIPCIÓN Y FUNCIONAMIENTO**

La máquina ha sido proyectada para el empaquetado de revistas, correo o fascículos en general.  
Para el empaquetado se utiliza una bobina de película de polietileno montada sobre un dispositivo motorizado y controlado electrónicamente.  
La película se introduce en un collarín regulable que lo dobla sobre sí mismo disponiéndolo de manera de hacerlo tomar la forma de un sobre.  
El cerrado se efectúa con las barras soldadoras que sellan el sobre ya sea del lado corto (transversalmente, arriba y abajo del producto) como del lado largo (longitudinalmente).  
El producto empaquetado se expulsa automáticamente de la máquina que lo deja caer en un contenedor del cual el operador lo debe recoger manualmente.  
Como alternativa se puede instalar una cinta transportadora en el lugar del contenedor para el movimiento de los paquetes.  
El operador encargado (conductor), debe estar habilitado para efectuar todas las operaciones inherentes al proceso operativo, además debe poder indicar al personal encargado (encargado del mantenimiento o técnico de la asistencia externa) eventuales averías o anomalías.



**¡ATENCIÓN!**

Cualquier otro USO de la máquina, o del producto utilizado, que no sea descrito en el presente manual, aunque si no claramente deducible, se debe considerar **USO IMPROPIO** (no admitido).

### 5.1 DESCRIZIONE FUNZIONAMENTO

La macchina è stata progettata per il confezionamento di riviste, posta o fascicoli cartacei.

Per il confezionamento utilizza una bobina di film in polietilene montata su un dispositivo motorizzato e comandato elettronicamente.

Il film si inserisce in un colletto regolabile che lo ripiega su se stesso disponendolo in modo da fargli assumere la forma di una busta.

La chiusura viene eseguita dalle barre saldanti che sigillano la busta sia sul lato corto (trasversalmente, sopra e sotto il prodotto) che sul lato lungo (longitudinalmente).

Il prodotto confezionato viene evacuato automaticamente dalla macchina che lo lascia cadere in un contenitore dal quale verrà prelevato manualmente dall'operatore.

In alternativa è possibile installare un nastro trasportatore al posto del contenitore per la movimentazione delle confezioni.

L'operatore addetto (conduttore), deve essere abilitato ad eseguire tutte le operazioni inerenti il processo operativo, inoltre deve poter segnalare al personale addetto (manutentore o tecnico dell'assistenza esterna) eventuali guasti o anomalie.



#### **ATTENZIONE!**

Qualsiasi altro USO della macchina, o del prodotto utilizzato, che non sia descritto nel presente manuale, anche se non chiaramente deducibile, è da considerarsi USO IMPROPRIO (non ammesso).

**GB 5.2 ADJUSTMENT**

1. **DISPLAY**
2. **ADJUSTING BUTTONS**
3. **SELECTION BUTTON**
4. **RESET-FIRST SEALING BUTTON**
5. **MAIN SWITCH (placed on machine rear)**

**PHASE NR. 1 = SWITCHING THE MACHINE ON**

Press the main switch (5) into pos. **ON**.

**PHASE NR. 2 = PROGRAMS SELECTION**

Push the button (3). Push button (2) to select the number of the program.

**PHASE NR. 3 = VARIABLES PROGRAMMING**

Through button (3) it is possible to look through the variables of the selected program, while through buttons (2) the memorized values can be modified. To validate modifications, press button (3) until the number of the program appears on the display.

To seal the first bag, press button (4). Front timing case shall be open.

**PHASE NR. 4 = PERFORMANCE**

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

**N.B.:** To set all values on standard level switch the machine on keeping button (4) pressed.

**F 5.2 RÉGLAGE**

- 1 **DISPLAY**
- 2 **TOUCHES DE RÉGLAGE**
- 3 **TOUCHE DE SÉLECTION**
- 4 **TOUCHE DE RESET – PREMIÈRE COUPE**
- 5 **INTERRUPTEUR GÉNÉRAL (placé sur l'arrière de la machine)**

**PHASE 1 = ALLUMAGE DE LA MACHINE**

Mettre l'interrupteur général (5) en position **ON**.

**PHASE NR.2 = SÉLECTION DES PROGRAMMES**

Appuyez sur le bouton (3). Pour sélectionner le numéro des programmes il faut appuyer sur les boutons (2).

**PHASE 3 = PROGRAMMATION VARIABLES**

Pour parcourir les variables du programme, il faut appuyer sur le bouton (3). Modifier les valeurs mémorisée à l'aide des boutons (2).

Appuyez sur le bouton (3) pour confirmer les modifications jusqu'au le panneau affiche le numéro du programme.

Pour la soudure de la première enveloppe, appuyer sur la touche (4) avec le carter frontal ouvert.

**PHASE 4 = EXÉCUTION**

Une fois que tous les réglages de la machine ont été effectués, la machine est prête pour procéder à l'emballage sous film.

**N.B.:** Pour régler toutes les fonctions sur les valeurs standard il est nécessaire d'allumer la machine en appuyant sur la touche (4).

**E 5.2 REGULACIÓN**

1. **DISPLAY**
2. **BOTONES DE REGULACIÓN**
3. **BOTONES DE SELECCIÓN**
4. **BOTON DE RESET – PRIMER CORTE**
5. **INTERRUPTOR GENERAL (colocado en la parte de atrás de la máquina)**

**FASE 1 = ENCENDIDO DE LA MÁQUINA**

Apretar el interruptor general (5) en la posición **ON**.

**FASE 2 = SELECCIÓN DE LOS PROGRAMAS**

Apretar el botón (3). Para seleccionar el n° de programa apretar las teclas (2).

**FASE 3 = PROGRAMACIÓN DE LAS VARIABLES**

Con la tecla (3) se recorren las variables del programa elegido y con las teclas (2) se modifican los valores memorizados. Para convalidar las modificaciones apretar el botón (3) hasta hacer aparecer en el display en n° de programa.

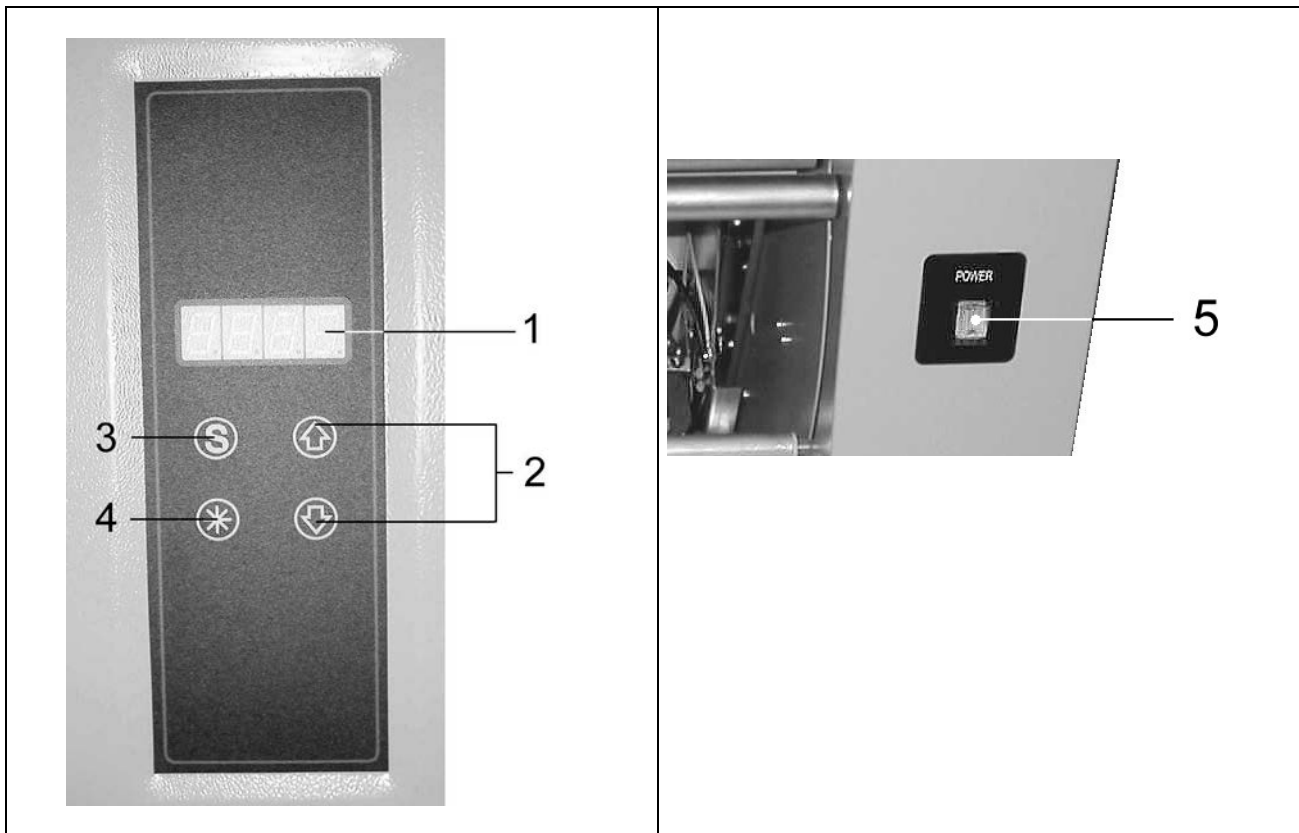
Para la soldadura del primer sobre apretar el botón (4) con el cárter anterior abierto.

**FASE 4 = EJECUCIÓN**

Efectuadas todas las regulaciones la máquina esta lista para proceder al empaquetamiento.

**N.B.:** Para ajustar todas las funciones en valores estándar es necesario encender la máquina teniendo apretada la tecla (4).

### 5.2 REGOLAZIONE



1. DISPLAY
2. PULSANTI DI REGOLAZIONE
3. PULSANTE DI SELEZIONE
4. PULSANTE DI RESET – PRIMO TAGLIO
5. INTERRUOTTORE GENERALE (posto sul retro della macchina)

#### FASE 1 = ACCENSIONE DELLA MACCHINA

Premere l'interruttore generale (5) nella posizione ON.

#### FASE 2 = SELEZIONE PROGRAMMA

Premere il pulsante (3).

Per selezionare il n° di programma premere i pulsanti (2).

#### FASE 3 = PROGRAMMAZIONE VARIABILI

Con il pulsante (3) si scorrono le variabili del programma scelto e con i pulsanti (2) si modificano i valori memorizzati. Per convalidare le modifiche premere il pulsante (3) fino a far comparire sul display il n° di programma.

Per la saldatura della prima busta premere il pulsante (4) con il carter anteriore aperto.

#### FASE 4 = ESECUZIONE

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

**N.B.:** Per impostare tutte le funzioni su valori standard è necessario accendere la macchina tenendo premuto il pulsante (4).

**Chapter 5. USE AND OPERATION****Chapitre 5. FONCTIONNEMENT ET UTILISATION****Capítulo 5. FUNCIONAMIENTO Y USO****GB 5.2 ADJUSTMENT**

The machine is equipped with 9 selectable programs (P1÷P9). Each program is composed by 11 variables which can be modified:

Variable	Value to be set	Recommended values	
0	0÷9999		<b>WORK AND PRODUCTION COUNTER.</b> The machine is equipped with a work counter with the possibility to prest the production counting. When the preset value is 0, it is a work counter; when a different number is preset, the machine will stop upon reaching the required production lot. To carry out the following production lot and put the counter to zero, press the buttons (4) for a second.
1	10÷50	40	<b>PRESSURE ADJUSTMENT OF VERTICAL SEALING BAR.</b> This function is very useful to adjust pressure of the, sealing bar according to the magazine thickness; the higher is the thickness, the higher is the value of the pressure. If the sealing bar is pressing too much on the magazine, the value has obviously to be decreased.
2	10÷50	25	<b>PRESSURE ADJUSTMENT OF TRANSVERSAL SEALING BAR.</b> This function is very useful to adjust pressure of the, sealing bar according to the magazine thickness; the higher is the thickness, the higher is the value of the pressure. If the sealing bar is pressing too much on the magazine, the value has obviously to be decreased.
3	10÷50	40	<b>PRESSURE ADJUSTMENT OF DRAGGING WHEEL.</b> Normally this value has not to be changed but, in case the magazine to be packed is heavy, higher pressure is required to facilitate the magazine being pulled. Noise can be reduced by lowering the pressure of wheel.
4	0,1÷2,5 Sec	1	<b>SEALING TIME ADJUSTMENT.</b> It adjusts the sealing time according to film quality and thickness.
5	1÷10	5	<b>TEMPERATURE ADJUSTMENT OF SEALING BARS IN OPERATION.</b> This function is useful to keep the temperature of the sealing bars always steady. The temperature of sealing bar can be changed according to film thickness and quality.

**F 5.2 RÉGLAGE**

La machine est douée de 9 programmes à sélectionner (P1÷P9). Chaque programme est composé par 11 variables qu'on peut modifier:

Variable	Valeur réglable	Valeur conseillée	
0	0÷9999		<b>COMPTEUR DE PIÈCES ET DE CONFECTIONS.</b> La machine est douée d'un compteur de pièces avec la possibilité d'établir un lot de confections. Quand la valeur établie est de 0, il a la fonction de compteur de pièces ; par contre si on établit un numero différent, la machine s'arrêtera quand la valeur est atteinte, en signalant la fin du lot. Pour ré aliser le lot suivant et mettre au zéro le comteur, appuyez sur le bouton (4) pendant un seconde.
1	10÷50	40	<b>RÉGLAGE PRESSION DE LA BARRE SOUDANTE VERTICALE.</b> Règle la pression de la barre soudante verticale, en fonction de l'épaisseur de la revue; augmenter cette valeur en fonction de l'épaisseur de la revue. Si la barre soudante appuie trop sur la revue et laisse son empreinte, diminuer la valeur.
2	10÷50	25	<b>RÉGLAGE PRESSION DE LA BARRE SOUDANTE TRANSVERSALE</b> Règle la pression de la barre soudante verticale, en fonction de l'épaisseur de la revue; augmenter cette valeur en fonction de l'épaisseur de la revue Si la barre soudante appuie trop sur la revue et laisse son empreinte, diminuer la valeur.
3	10÷50	40	<b>RÉGLAGE PRESSION ROUE D'ENTRAÎNEMENT.</b> Normalement cette valeur ne doit pas être modifiée, mais au cas où la revue aurait un poids considérable, la roue emploie une plus grande pression de façon à augmenter son entraînement. On peut diminuer le bruit en diminuant la pression de la roue.
4	0,1÷2,5 Sec	1	<b>RÉGLAGE TEMPS DE SOUDURE.</b> Règle le temps de soudure en fonction de l'épaisseur et de la qualité du film.
5	1÷10	5	<b>RÉGLAGE TEMPÉRATURE DES BARRAS SOUDANTES EN EXERCICE.</b> Permet de maintenir toujours à température constante les barres soudantes. La température des barres soudantes peut être variée en fonction de l'épaisseur et de la qualité du film.

**E 5.2 REGULACIÓN**

La máquina tiene 9 programas seleccionables (P1÷P9). Cada programa está compuesto de 11 variables modificables:

Variable	Valor ajustable	Valor aconsejado	
0	0÷9999		<b>CONTADOR DE PIEZAS Y LOTES DE CONFECCIONES.</b> La maquina esta dotada de un contador con la posibilidad de plantear un lote de confecciones. Cuando el valor formulado es 0, el contador cuenta las piezas, si el valor formulado es un numero diferente, la maquina se para cuando llega al valor formulado, señalando la fin del lote. Para realizar el lote siguiente y poner a cero el contador de piezas, comprimir el pulsado (4) durante un segundo.
1	10÷50	40	<b>REGULACIÓN DE LA PRESIÓN DE LA BARRA SOLDADORA VERTICAL.</b> Regula la presión de la barra soldadora vertical, en función del espesor de la revista, mayor es el espesor de la revista, mas debe ser aumentado dicho valor. Si la barra soldadora aprieta demasiado sobre la revista dejando la marca, se debe disminuir el valor.
2	10÷50	25	<b>REGULACIÓN DE LA PRESIÓN DE LA BARRA SOLDADORA TRANSVERSAL.</b> Regula la presión de la barra soldadora transversal, en función del espesor de la revista, mayor es el espesor de la revista, mas debe ser aumentado este valor. Si la barra soldadora aprieta demasiado sobre la revista dejando la marca, se debe disminuir el valor.
3	10÷50	40	<b>REGULACIÓN DE LA PRESIÓN DE LA RUEDA DE ARRASTRE.</b> Normalmente es un valor que no debe ser cambiado pero en el caso en que la revista tenga un peso considerable, la rueda necesita una mayor presión de manera de aumentar el arrastre de la misma. Se puede disminuir el ruido bajado la presión de la rueda.
4	0,1÷2,5 Sec	1	<b>REGULACIÓN DEL TIEMPO DE SOLDADURA.</b> Regula el tiempo de soldadura en base al espesor y a la calidad de la película.
5	1÷10	5	<b>REGULACIÓN DE LA TEMPERATURA DE LAS BARRAS SOLDADORAS EN FUNCIONAMIENTO.</b> Permite mantener siempre en temperatura constante las barras soldadoras. La temperatura de las barras soldadoras se puede cambiar en función del espesor o de la calidad de la película.

### 5.2 REGOLAZIONE

La macchina ha 9 programmi selezionabili (P1÷P9).  
Ogni programma è composto da 11 variabili modificabili:

Variabile	Valore impostabile	Valore consigliato
0	0 ÷ 9999	
1	10 ÷ 50	40
2	10 ÷ 50	25
3	10 ÷ 50	40
4	0,1 ÷ 2,5 (Sec.)	1
5	1 ÷ 10	5

#### 0 - CONTAPEZZI E LOTTO CONFEZIONI

La macchina è dotata di un contapezzi con possibilità di impostazione del lotto.

Funziona come contapezzi quando l'impostazione è 0. Se viene impostato un numero diverso, al raggiungimento dello stesso la macchina si ferma e segnala la fine del lotto.

Per eseguire il lotto successivo e azzerare il contapezzi premere il pulsante (4) per un secondo.

#### 1 – REGOLAZIONE PRESSIONE DELLA BARRA SALDANTE VERTICALE

Regola la pressione della barra saldante verticale, in funzione dello spessore della rivista; maggiore è lo spessore della rivista, più tale valore va aumentato.

Se la barra saldante preme troppo sulla rivista lasciandole il segno, va diminuito il valore.

#### 2 – REGOLAZIONE PRESSIONE DELLA BARRA SALDANTE TRASVERSALE

Regola la pressione della barra saldante trasversale, in funzione dello spessore della rivista; maggiore è lo spessore della rivista, più tale valore va aumentato.

Se la barra saldante preme troppo sulla rivista lasciandole il segno, va diminuito il valore.

#### 3 – REGOLAZIONE PRESSIONE RUOTA DI TRASCINAMENTO

È un valore che non deve essere variato. Solo nel caso che la rivista abbia un peso considerevole, la ruota necessita di una maggiore pressione in modo da aumentare il trascinamento della stessa.

Si può diminuire il rumore abbassando la pressione della ruota.

#### 4 – REGOLAZIONE TEMPO DI SALDATURA

Regola il tempo di saldatura in base allo spessore e alla qualità del film.

#### 5 – REGOLAZIONE TEMPERATURA DELLE BARRE SALDANTI IN LAVORO

Consente di mantenere sempre in temperatura costante le barre saldanti.

La temperatura delle barre saldanti può essere variata in base allo spessore o alla qualità del film.



**Chapter 5. USE AND OPERATION**  
**Chapitre 5. FONCTIONNEMENT ET UTILISATION**  
**Capítulo 5. FUNCIONAMIENTO Y USO**

**GB 5.2 ADJUSTMENT**

Variable	Value to be set	Recommended values	
6	1÷10	3	<p><b>TEMPERATURE ADJUSTMENT OF SEALING BARS IN PAUSE.</b> Such a function has normally not to be changed. It adjusts the sealing bars temperature when machine is not functioning, to keep them always at the right temperature. This function is linked to the previous one.</p> <p><b>FILM LOOSENING ADJUSTMENT.</b> This is an important function used especially with heavy magazines. The vertical sealing bar is starting first to block the magazine and to avoid film being too tight when the transversal bar is sealing. In this way sealing will not open.</p> <p><b>BAG LENGHT ADJUSTMENT.</b> To adjust thickness between magazine and sealing.</p> <p><b>TYPE OF FILM.</b> It gives the possibility to select the photocell to work with according to the kind of film used (0=dull film / 1=transparent film)</p> <p><b>CONTRAST WHEELS CLOSING TIME AFTER MAGAZINE PASSAGE.</b> Wheels closing hold next magazine on for a seal cooling time</p>
7	0÷25	20	
8	0÷25	10	
9	0/1	1	
H	0,1÷2,5 Sec	1,5	

**F 5.2 RÉGLAGE**

Variable	Valeur réglable	Valeur conseillée	
6	1÷10	3	<p><b>RÉGLAGE TEMPÉRATURE DES BARRES SOUDANTES EN PAUSE.</b> Normalement cette valeur ne doit pas être modifiée. Elle règle la température des barres soudantes quand on n'utilise pas la machine pour les maintenir toujours chaudes et prêtes à être utilisées. Cette fonction est liée à la précédente.</p> <p><b>RÉGLAGE RELÂCHEMENT FILM.</b> On l'utilise surtout avec des revues lourdes. Cette fonction fait intervenir tout d'abord la barre verticale en bloquant la revue, en évitant qu'il y ait tension sur le film quand, une fraction de seconde après, la barre transversale soude en évitant que la soudure s'ouvre.</p> <p><b>RÉGLAGE LONGUEUR ENVELOPPE.</b> Règle l'épaisseur entre la revue et la soudure.</p> <p><b>CHOIX DU TYPE DE FILM.</b> Donne la possibilité de sélectionner la photocellule à utiliser en fonction du type de film employé (0=opaque/1=transparent).</p> <p><b>TEMPS DE FERMETURE DES ROUES DE CONTRASTE APRÈS LE PASSAGE DU MAGAZINE.</b> La fermeture des roues de contraste retient le magazine suivant pour un temps de refroidissement du soudage.</p>
7	0÷25	20	
8	0÷25	10	
9	0/1	1	
H	0,1÷2,5 Sec	1,5	

**E 5.2 REGULACIÓN**

Variable	Valor ajustable	Valor aconsejado	
6	1÷10	3	<p><b>REGULACIÓN DE LA TEMPERATURA DE LAS BARRAS SOLDADORAS EN PAUSA.</b> Normalmente esta función no se debe cambiar. Regula la temperatura de las barras soldadoras cuando no se usa la máquina para mantenerlas siempre calientes y listas para su uso. Esta función esta ligada a la anterior.</p> <p><b>REGULACIÓN DEL AFLOJADO DE LA PELÍCULA.</b> Se usa especialmente con revistas pesadas. Esta función hace intervenir la primer barra vertical bloqueando la revista, evitando que haya tensión en la película cuando, una fracción de segundo después, la barra transversal va a soldar evitando que la soldadura se abra.</p> <p><b>REGULACIÓN DE LA LONGITUD DEL SOBRES.</b> Regula el espesor entre la revista y la soldadura.</p> <p><b>ELECCIÓN DEL TIPO DE PELÍCULA.</b> Da la posibilidad de seleccionar la fotocélula que se debe utilizar de acuerdo al tipo de película utilizada (0=opaca/1=transparente).</p> <p><b>TIEMPO DE CIERRE DE LAS RUEDAS DE CONTRASTE DESPUES EL PASO DE LA REVISTA.</b> El cierre de la ruedas de contraste retien la revista siguiente por un tiempo de enfriamiento de la soldadura.</p>
7	0÷25	20	
8	0÷25	10	
9	0/1	1	
H	0,1÷2,5 Sec	1,5	

### 5.2 REGOLAZIONE

Variabile	Valore impostabile	Valore consigliato
6	1 ÷ 10	3
7	0 ÷ 25	20
8	0 ÷ 25	10
9	0/1	1
H	0,1 ÷ 2,5 (Sec.)	1,5

#### 6 – REGOLAZIONE TEMPERATURA DELLE BARRE SALDANTI IN PAUSA

Normalmente questa funzione non va variata. Regola la temperatura delle barre saldanti quando non si usa la macchina per mantenerle sempre calde e pronte all'uso. Questa funzione è legata alla precedente.

#### 7 – REGOLAZIONE ALLENTAMENTO FILM

Si usa specialmente con riviste pesanti. Questa funzione fa intervenire prima la barra verticale bloccando la rivista, evitando che ci sia tensione sul film quando, una frazione di secondo dopo, la barra trasversale va a saldare evitando che la saldatura si apra.

#### 8 – REGOLAZIONE LUNGHEZZA BUSTA

Regola lo spessore tra la rivista e la saldatura.

#### 9 – SCELTA TIPO DI FILM

Dà la possibilità di selezionare la fotocellula da utilizzare secondo il tipo di film impiegato (0=opaco / 1=trasparente).

#### H – REGOLAZIONE TEMPO CHIUSURA RUOTE DI CONTRASTO DOPO IL PASSAGGIO DELLA RIVISTA

È il tempo con cui si imposta la chiusura delle ruote di contrasto in modo da trattenere la rivista per il tempo necessario al raffreddamento della saldatura.

**Chapter 5. USE AND OPERATION**  
**Chapitre 5. FONCTIONNEMENT ET UTILISATION**  
**Capítulo 5. FUNCIONAMIENTO Y USO**

**GB 5.2 ADJUSTMENT**

In case of **ALARMS** the display will show as follows:

<b>A1</b>	Meaning front timing case is open. Press button (4) and close timing case.
<b>A2</b>	Motor stops in case of film jamming. Press button (4) and place film correctly.
<b>A3</b>	Magnets anomaly. Press button (4) and ask for technical support.
<b>A4</b>	Wrong values are set. Press button (4) to modify them.

Acoustic signal intervenes also when the no of pieces you have set has been reached.

**N.B.:** If the machine is equipped with a conveyor belt and after 10 seconds no cycles are made, the belts automatically stops to safeguard motor lasting.

**F 5.2 RÉGLAGE**

En cas “**D’ALARME**” le signal sonore se déclenche et sur le display les sigles suivants apparaissent:

<b>A1</b>	Le carter frontal est ouvert. Appuyer sur la touche (4) et fermer le carter.
<b>A2</b>	Le moteur s’arrête quand se vérifie un blocage du film. Appuyer sur la touche (4) et repositionner correctement le film.
<b>A3</b>	Une anomalie s’est vérifiée aux électro-aimants. Appuyer sur la touche (4) et demander une intervention technique.
<b>A4</b>	Valeurs non correctement réglées. Appuyer sur la touche (4) et modifier les valeurs réglées.

Le signal sonore intervient également quand le nombre déterminé de pièces est atteint.

**N.B.:** Si la machine est dotée d’une bande transporteuse et si après 10 secondes aucun cycle n’est effectué, la bande transporteuse s’arrête automatiquement de façon à sauvegarder la vie du moteur de la bande qui ne doit pas tourner inutilement.

**E 5.2 REGULACIÓN**

En caso de “**ALARMAS**” interviene la señal acústica y en el display aparecen las siguientes siglas:

<b>A1</b>	El cárter anterior esta abierto. Apretar el botón (4) y cerrar el cárter.
<b>A2</b>	El motor se para cuando se verifica un atascamiento de la película. Apretar el botón (4) y colocar nuevamente la película en posición correcta.
<b>A3</b>	Si ha verificado una anomalía en los electroimanes. Apretar el botón (4) y pedir la intervención de un técnico.
<b>A4</b>	Valores ajustados incorrectos. Apretar el botón (4) y modificar los valores ajustados.

La señal acústica interviene también cuando se alcanza el número de piezas ajustado.

**N.B.:** Si la máquina esta dotada de una cinta transportadora y después de 10 segundos no se efectúa ningún ciclo, la cinta transportadora se para automáticamente de manera de salvaguardar la vida del motor de la cinta que no debe girar inútilmente.

### 5.2 REGOLAZIONE

In caso di "ALLARME" interviene il segnale acustico e sul display compaiono le seguenti sigle:

<b>A1</b>	Il carter anteriore è aperto. Premere il pulsante (4) e chiudere il carter.
<b>A2</b>	Il motore si ferma quando si verifica un inceppamento del film. Premere il pulsante (4) e riposizionare correttamente il film.
<b>A3</b>	Si è verificata un' anomalia agli elettromagneti. Premere il pulsante (4) e chiedere un intervento tecnico.
<b>A4</b>	Valori impostati non corretti. Premere il pulsante (4) e modificare i valori impostati.

Il segnale acustico interviene anche quando viene raggiunto il numero di pezzi impostato.

**N.B.:** Se la macchina è dotata di nastro trasportatore e dopo 10 secondi nessun ciclo viene effettuato, il nastro trasportatore si ferma automaticamente in modo da salvaguardare il motore del nastro.

### **GB** 5.3 FILM POSITIONING

To insert film in the unwinding device it is necessary to follow the instruction diagram shown in Figure 13. This way the film will be correctly driven without being damaged.

To correctly roll up the film on the forming box proceed as follows:

Opening front door.

- 1) Hold both film ends and pull it out of about half a meter.
- 2) Roll the film around the right forming box and pull both ends.
- 3) Drive the film around the left forming box and check that the left guide holds the film upper edge, and the right guide the lower one.
- 4) Keep the film wrapped around the right forming box, pull the film and verify that the two flaps are one on top of the other.

### **F** 5.3 POSITIONNEMENT DU FILM

Pour introduire le film dans le dérouleur, suivre le schéma représenté à la Fig. 13. De cette façon, la pellicule sera entraînée correctement sans être endommagée.

Pour enrouler correctement le film dans l'embase procéder de la façon suivante:

Ouvrir la trappe frontale.

- 1) Tirer le film de cinquante centimètres en le prenant par les deux extrémités.
- 2) Entourer le film autour de l'embase droite et tirer les deux bords.
- 3) Entourer la pellicule autour de l'embase gauche et vérifier que la main gauche prennent le bord supérieur du film, tandis que la main droite le bord inférieur.
- 4) Garder le film entouré autour de l'embase droite, tirer le film et vérifier la superposition des deux bords.

### **E** 5.3 COLOCACIÓN DE LA PELÍCULA

Para introducir la película en el desenrollador es necesario seguir el esquema representado en la Fig. 13. De esta manera la película será arrastrada de manera correcta sin sufrir daños.

Para enrollar correctamente la película en el collarín Es necesario proceder de la siguiente manera:

Abrir la puerta anterior.

- 1) Aferrar los dos extremos de la película y extraer medio metro.
- 2) Enrollar la película alrededor del collarín derecho y tirar de los dos extremos.
- 3) Enrollar la película alrededor del collarín izquierdo y verificar que la mano izquierda tome el ángulo superior de la película, mientras la mano derecha el lado inferior.
- 4) Mantener enroscada la película alrededor del collarín derecho, tirar de la película y verificar la superposición de los dos extremos.

### 5.3 POSIZIONAMENTO DEL FILM

Per introdurre il film nello svolgitore occorre seguire lo schema rappresentato in Fig. 13.

In questo modo la pellicola verrà trascinata in modo corretto senza subire danni.

Per avvolgere correttamente il film nel colletto occorre procedere nel seguente modo:

Aprire lo sportello anteriore.

- 1) Afferrare le due estremità del film e tirare per mezzo metro.
- 2) Avvolgere il film attorno al colletto destro e tirare i due lembi.
- 3) Aggirare la pellicola attorno al colletto sinistro e verificare che la mano sinistra prenda lo spigolo superiore del film, mentre la mano destra quello inferiore.
- 4) Mantenere avvolto il film attorno al colletto destro, tirare il film e verificare la sovrapposizione dei due lembi.

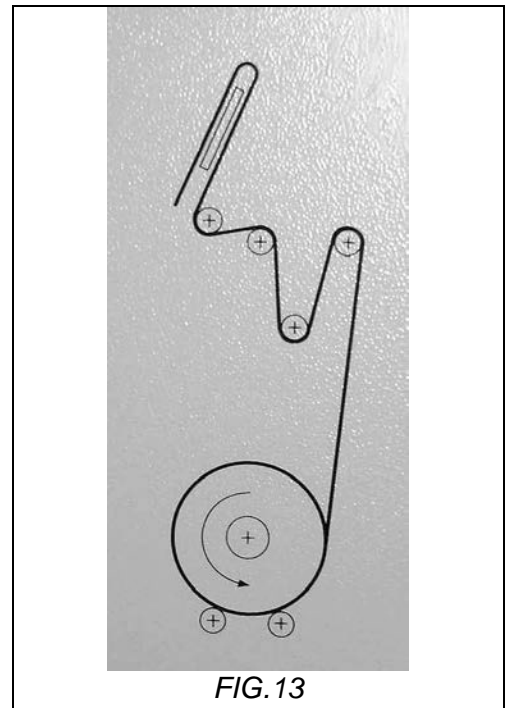
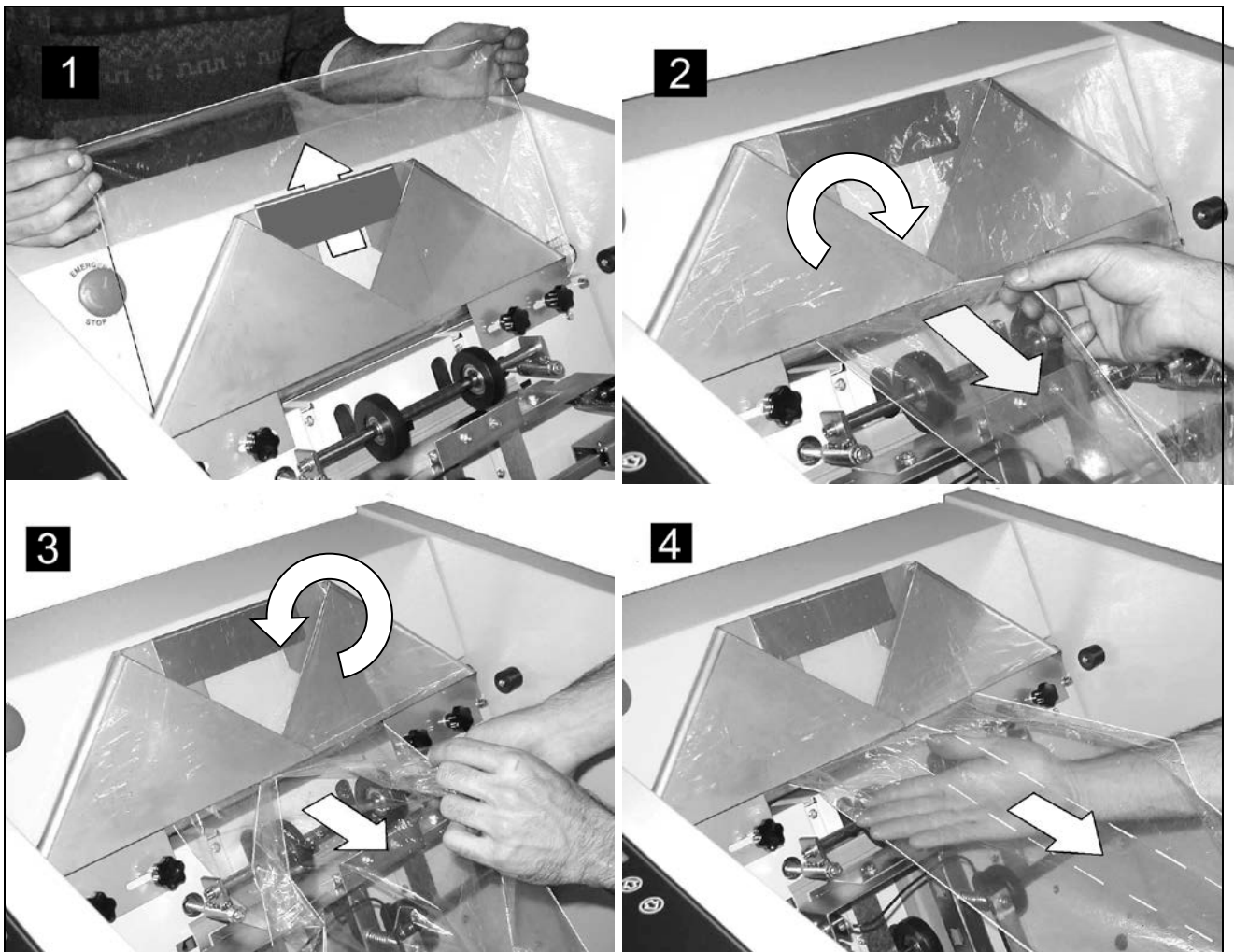


FIG. 13



**GB 5.3 FILM POSITIONING**

- 5) Drive the film through feed rolls
- 6) Keep the film tensed and perform a test welding
- 7) At this point push button, (4) on the control board to effect first sealing. Close front door.

**F 5.3 POSITIONNEMENT DU FILM**

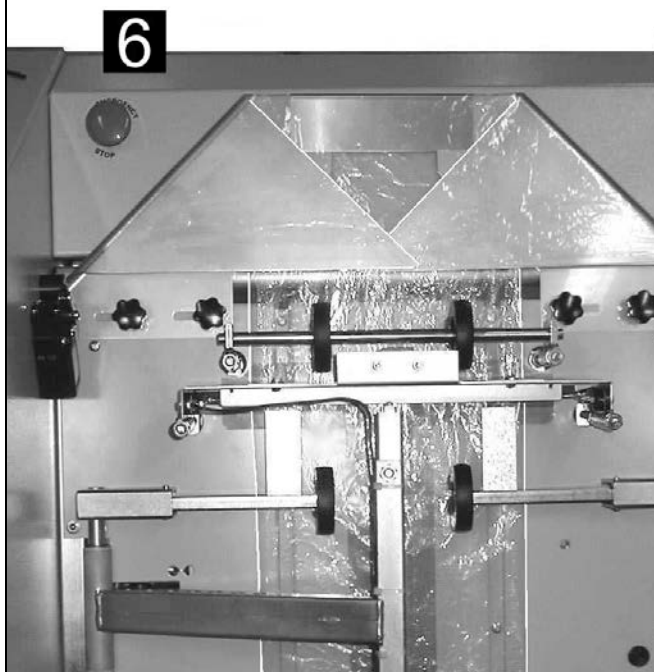
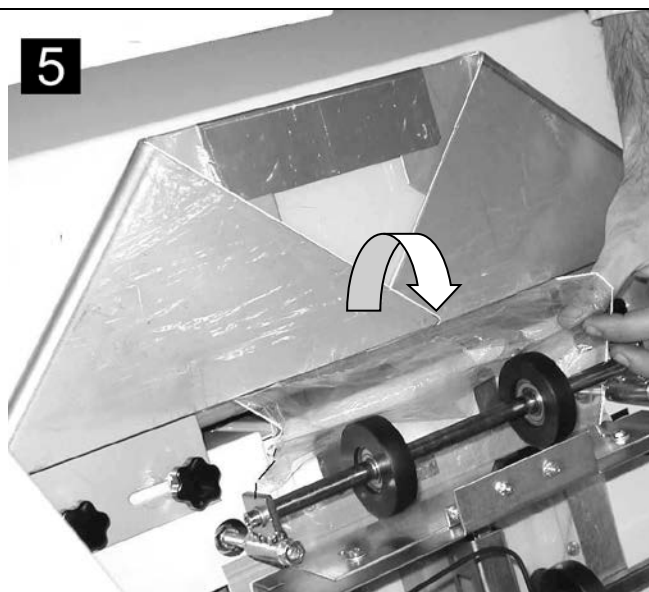
- 5) Enfiler le film entre les rouleaux d'entraînement.
- 6) Tendre le film et effectuer une soudure d'essai.
- 7) Appuyer pour cela sur la touche (4) du panneau de commande pour effectuer la première soudure. Refermer la trappe frontale.

**E 5.3 COLOCACIÓN DE LA PELÍCULA**

- 5) Introducir la película entre los rodillos de arrastre.
- 6) Poner bajo tensión la película y efectuar una soldadura de prueba.
- 7) Luego apretar el botón (4) en el panel de mandos para efectuar la primer soldadura. Cerrar la puerta anterior.

### 5.3 POSIZIONAMENTO DEL FILM

- 5) Infilare il film tra i rulli di trascinamento.
- 6) Mettere in tensione il film ed eseguire una saldatura di prova.
- 7) A questo punto premere il pulsante (4) sul pannello comandi per effettuare la prima saldatura.  
Richiudere lo sportello anteriore.





**GB 6.1 PRECAUTIONS AND MAINTENANCE CONDITION SETTING**



**CAUTION!**

Maintenance shall be entrusted to trained staff only with knowledge of the machine.  
It is forbidden to carry out maintenance, lubrication or repair when the machine is moving and/or powered.  
It is forbidden to operate on moving parts.  
After each intervention always reassemble guards if removed, and set machine to starting condition.  
Always remember the safety norms listed in this manual and those set by the laws in force in the country of installation.

**MAINTENANCE CONDITION SETTING PROCEDURE**

This procedure shall be carried out before any ordinary maintenance, cleaning or extraordinary maintenance. The machine must be isolated from any power supply. Proceed as follows:

- **Press the pushbutton “5” to OFF position**
- **Press the “EMERGENCY” push button**
- **Disconnect the machine from power supply and remove the machine electric cord from the power socket**

**F 6.1 PRECAUTION ET MISE EN ETAT D’ENTRETIEN**



**ATTENTION!**

L’entretien doit être confié exclusivement au personnel compétent connaissant la machine.  
Il est interdit de faire des interventions d’entretien, de lubrification, de réparation quand la machine est en mouvement et/ou sous tension.  
Il est interdit d’effectuer des interventions sur des organes en mouvement.  
Après chaque intervention, remonter toujours les protections éventuellement enlevées en remettant la machine dans son état initial.  
Tenir compte de toutes les normes de sécurité dont la liste se trouve dans ce manuel et des normatives en vigueur dans le pays d’installation.

**PROCÉDURE DE MISE EN ÉTAT D’ENTRETIEN**

La procédure doit être faite avant chaque opération d’entretien ordinaire, de nettoyage et d’entretien extraordinaire; elle prévoit l’isolement de la machine de sa source d’énergie électrique et consiste à:

- **Mettre la touche “5” en position OFF**
- **Appuyer sur la touche “D’URGENCE”**
- **Débrancher la machine de sa source électrique en enlevant la fiche du câble d’alimentation de la prise de courant**

**E 6.1 PRECAUCIONES Y PUESTA EN ESTADO DE MANTENIMIENTO**



**¡ATENCIÓN!**

El mantenimiento debe ser confiado exclusivamente a personal experto en el conocimiento de la máquina.  
Esta prohibido hacer intervenciones de mantenimiento, lubricaciones, reparaciones cuando la máquina esta en movimiento y/o bajo tensión.  
Esta prohibido efectuar intervenciones sobre los órganos en movimiento.  
Después de cada intervención montar nuevamente las protecciones que eventualmente se hubieran quitado, llevando la máquina nuevamente al estado inicial.  
Tener siempre presente todas las normas de seguridad listadas en el siguiente manual y las establecidas por las normas vigentes en el país de instalación.

**PROCEDIMIENTO DE PUESTA EN ESTADO DE MANTENIMIENTO**

El procedimiento debe ser efectuado antes de la primer operación de mantenimiento ordinario, limpieza y mantenimiento extraordinario, prever la aislación de la máquina de la fuente de energía eléctrica y consiste en el:

- **Apretar el botón “5” en posición OFF.**
- **Apretar el botón “EMERGENCIA”.**
- **Desconectar eléctricamente la máquina quitando el enchufe del cable de alimentación de la máquina del tomacorriente.**

### 6.1 PRECAUZIONI E MESSA IN STATO DI MANUTENZIONE



#### **ATTENZIONE!**

La manutenzione deve essere affidata esclusivamente a personale esperto conoscitore della macchina.

È vietato fare interventi di manutenzione, lubrificazione, riparazione quando la macchina è in moto e/o sotto tensione.

È vietato effettuare interventi su organi in movimento.

Dopo ogni intervento rimontare sempre le protezioni eventualmente rimosse, riportando la macchina allo stato iniziale.

Tenere sempre presente tutte le norme di sicurezza elencate nel seguente manuale e quelle stabilite dalle normative vigenti nel paese di installazione.

#### **PROCEDURA DI MESSA IN STATO DI MANUTENZIONE**

La procedura deve essere fatta prima di ogni operazione di manutenzione ordinaria, pulizia e manutenzione straordinaria, prevede l'isolamento della macchina dalla fonte di energia elettrica e consiste nel:

- **Premere il pulsante “5” in posizione OFF.**
- **Premere il pulsante “EMERGENZA”.**
- **Scollegare elettricamente la macchina togliendo la spina del cavo di alimentazione della macchina dalla presa di corrente.**

**Chapter 6. MAINTENANCE**  
**Chapitre 6. ENTRETIEN**  
**Capítulo 6. MANTENIMIENTO**

**GB 6.2 ROUTINE MAINTENANCE TABLE**

**CAUTION!** Routine maintenance operations must be carried out by authorized personnel specifically trained to perform mechanical and/or electrical repairs and adjustments

This machine requires small maintenance interventions. However, it is necessary to comply with the Maintenance Schedule.

**MAINTENANCE SCHEDULE**

FREQUENCY	PARTS	TYPE OF OPERATION
Daily	Machine	Remove possible machining residual that could jeopardize machine correct functioning
Monthly	Unroller	Check tensing condition and cogged belt wear
Monthly	Feed assembly	Check tensing condition and cogged belt wear
Monthly	Feed assembly	Check wear of brake bar and feed wheels
Monthly	Welding bars	Check wear of teflon and welding blade
Monthly	Belt conveyer	Check tensing condition and cogged belt wear
Monthly	Belt conveyer	Check tensing condition and belt wear

**CAUTION!** Reducers are lubricated with “long life” synthetic oil and therefore do not need to be lubricated.

**F 6.2 TABLEAU ENTRETIEN ORDINAIRE**

**ATTENTION!** Les opérations d’entretien ordinaire doivent être faites par le personnel autorisé et formé pour effectuer les réparations, les réglages de type mécanique et/ou électrique en fonction de leurs propres compétences

La typologie de la machine demande des interventions d’entretien réduit; toutefois il est nécessaire de s’en tenir au Plan d’entretien.

**PLAN D’ENTRETIEN**

FRÉQUENCE	COMPOSANT	TYPE D’OPÉRATION
Chaque jour	Machine	Enlever les résidus éventuels laissés par les produits à confectionner qui pourraient compromettre le bon fonctionnement de la machine.
Chaque mois	Enrouleur	Vérifier la tension et l’état d’usure de la courroie dentée.
Chaque mois	Groupe d’entraînement	Vérifier la tension et l’état d’usure de la courroie dentée
Chaque mois	Groupe d’entraînement	Vérifier l’état d’usure des roues de contraste et d’entraînement.
Chaque mois	Barres soudantes	Vérifier l’état d’usure du téflon et du fil soudant.
Chaque mois	Bande transporteuse	Vérifier la tension et l’état d’usure de la courroie dentée.
Chaque mois	Bande transporteuse	Vérifier la tension et l’état d’usure du tapis.

**AVERTISSEMENT!** Les réducteurs sont lubrifiés avec de l’huile synthétique appelée “longue vie”, ils n’ont donc pas besoin d’être lubrifiés.

**E 6.2 TABLA DE MANTENIMIENTO ORDINARIO**

**¡ATENCIÓN!** Las operaciones de mantenimiento ordinario deben ser hechas por personal autorizado e instruido para efectuar las reparaciones y las regulaciones de tipo mecánico y/o eléctrico cada uno para sus competencias específicas

La tipología de la máquina requiere intervenciones de mantenimiento reducidos, sin embargo es necesario atenerse al Plan de mantenimiento.

**PLAN DE MANTENIMIENTO**

FRECUENCIA	COMPONENTE	TIPO DE OPERACIÓN
Todos los días.	Máquina	Quitar eventuales residuos dejados por los productos en elaboración que podrían perjudicar el correcto funcionamiento de la máquina.
Todos los meses	Desenrollador	Verificar el tensionamiento y el estado de desgaste de la correa dentada.
Todos los meses	Grupo de arrastre	Verificar el tensionamiento y el estado de desgaste de la correa dentada.
Todos los meses	Grupo de arrastre	Verificar el estado de desgaste de las ruedas de contraste y de arrastre.
Todos los meses	Barras soldadoras	Verificar el estado de desgaste del teflón y del alambre soldador.
Todos los meses	Cinta transportadora	Verificar el tensionamiento y el estado de desgaste de la correa dentada.
Todos los meses	Cinta transportadora	Verificar el tensionamiento y el estado de desgaste de la cinta transportadora.

**¡ADVERTENCIA!** Los reductores están lubricados con aceite sintético denominado “larga vida”, por consiguiente no necesitan lubricación.

### 6.2 TABELLA MANUTENZIONE ORDINARIA



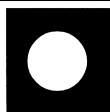
#### **ATTENZIONE!**

Le operazioni di manutenzione ordinaria debbono essere fatte da personale autorizzato ed istruito ad eseguire riparazioni e regolazioni di tipo meccanico e/o elettrico ciascuno per le sue competenze

La tipologia della macchina richiede interventi manutentivi ridotti, tuttavia è necessario attenersi al "Piano di manutenzione".

#### **PIANO DI MANUTENZIONE**

FREQUENZA	COMPONENTE	TIPO DI OPERAZIONE
Ogni giorno.	Macchina	Rimuovere eventuali residui lasciati dai prodotti in lavorazione che potrebbero pregiudicare il corretto funzionamento della macchina.
Ogni mese	Svolgitore	Verificare il tensionamento e lo stato di usura della cinghia dentata.
Ogni mese	Gruppo trascinamento	Verificare il tensionamento e lo stato di usura della cinghia dentata.
Ogni mese	Gruppo trascinamento	Verificare lo stato di usura delle ruote di contrasto e di trascinamento.
Ogni mese	Barre saldanti	Verificare lo stato di usura del teflon e del filo saldante.
Ogni mese	Nastro trasportatore	Verificare il tensionamento e lo stato di usura della cinghia dentata.
Ogni mese	Nastro trasportatore	Verificare il tensionamento e lo stato di usura del tappeto.



#### **AVVERTENZA!**

I riduttori sono lubrificati con olio sintetico denominato "lunga vita", di conseguenza non necessitano di lubrificazione.

**GB 6.3 WIRING DIAGRAM**

<b>IG</b>	Main switch
<b>FU1</b>	Fuse F6.3A
<b>FU2</b>	Fuse F6.3A
<b>FC1</b>	Transparent Photocell
<b>FC2</b>	Dull Photocell
<b>SQ1</b>	Door control Switch
<b>SQ2</b>	Unwinder control Switch
<b>P</b>	Transport belt plug
<b>CP</b>	Pedal control
<b>M1</b>	Dragging Motor
<b>M2</b>	Unwinder Motor
<b>M3</b>	Belt Motor
<b>EH1</b>	Longitudinal Sealing Electromagnet
<b>EH2</b>	Dragger Electromagnet
<b>EH3</b>	Trasversal Sealing Electromagnet
<b>R1</b>	Sealing Heater
<b>R2</b>	Sealing Heater
<b>T1</b>	Feeding Trasformer
<b>T2</b>	Sealing Trasformer

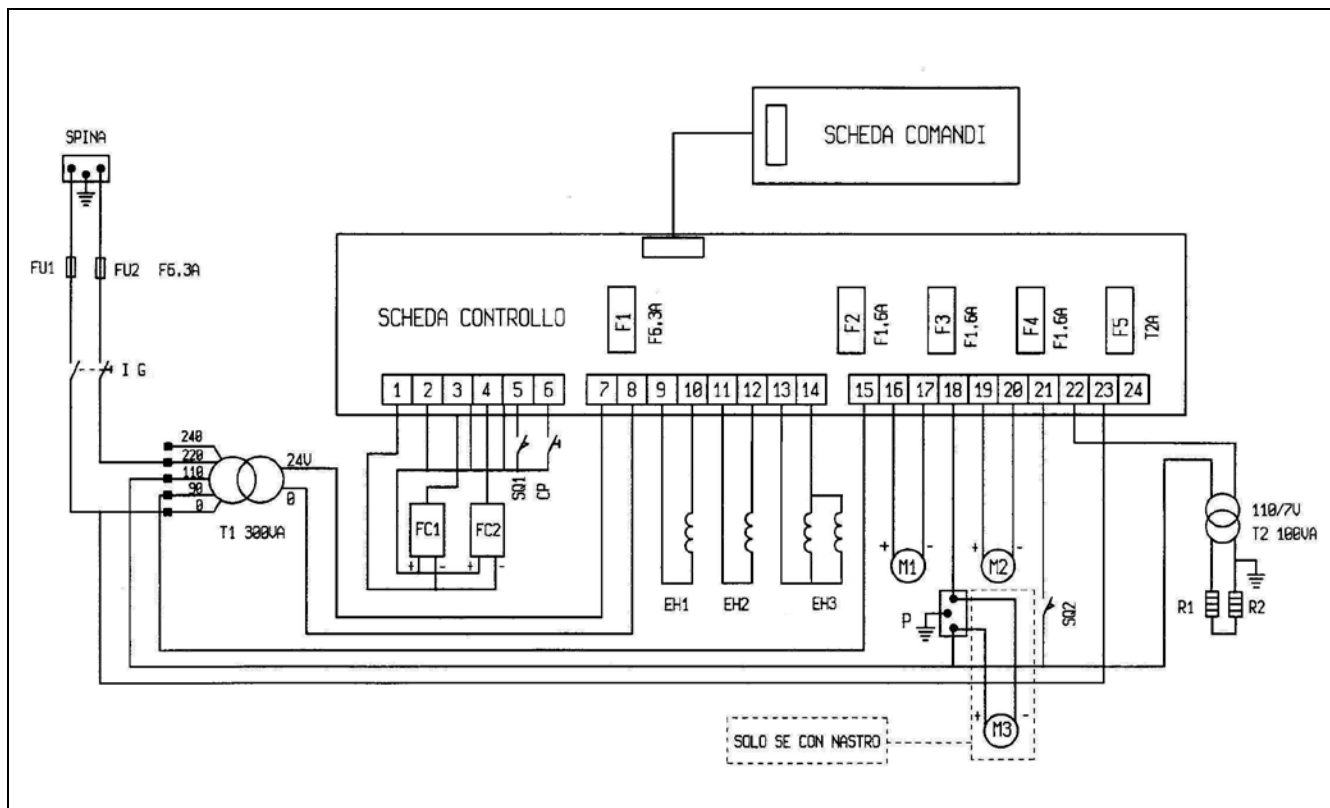
**F 6.3 SCHÉMA ÉLECTRIQUE**

<b>IG</b>	Interrupteur général
<b>FU1</b>	Fusible F6 3A
<b>FU2</b>	Fusible F6 3A
<b>FC1</b>	Photocellule transparent
<b>FC2</b>	Photocellule opaque
<b>SQ1</b>	Microcommande porte
<b>SQ2</b>	Microcommande dérouleur
<b>P</b>	Prise bande transporteuse
<b>CP</b>	Commande pédale
<b>M1</b>	Moteur entraînement
<b>M2</b>	Moteur dérouleur
<b>M3</b>	Moteur bande
<b>EH1</b>	Électro-aimant soudure longitudinale
<b>EH2</b>	Électro-aimant entraîneur
<b>EH3</b>	Électro-aimant soudure transversale
<b>R1</b>	Résistance soudure
<b>R2</b>	Résistance soudure
<b>T1</b>	Transformateur alimentation
<b>T2</b>	Transformateur soudure

**E 6.3 ESQUEMA ELÉCTRICO**

<b>IG</b>	Interruptor general
<b>FU1</b>	Fusible F6 3A
<b>FU2</b>	Fusible F6 3A
<b>FC1</b>	Fotocélula transparente
<b>FC2</b>	Fotocélula opaca
<b>SQ1</b>	Micro mando puerta
<b>SQ2</b>	Micro mando desenrollador
<b>P</b>	Tomacorriente cinta transportadora
<b>CP</b>	Mando pedal
<b>M1</b>	Motor de arrastre
<b>M2</b>	Motor del desenrollador
<b>M3</b>	Motor de la cinta transportadora
<b>EH1</b>	Electroimán de soldadura longitudinal
<b>EH2</b>	Electroimán arrastrador
<b>EH3</b>	Electroimán de soldadura transversal
<b>R1</b>	Resistencia de soldadura
<b>R2</b>	Resistencia de soldadura
<b>T1</b>	Transformador de alimentación
<b>T2</b>	Transformador de soldadura

6.3 SCHEMA ELETTRICO



- IG** Interruttore generale
- FU1** Fusibile F6.3A
- FU2** Fusibile F6.3A
- FC1** Fotocellula trasparente
- FC2** Fotocellula opaco
- SQ1** Micro comando portella
- SQ2** Micro comando svolgitore
- P** Presa nastro trasportatore
- CP** Comando pedale
- M1** Motore trascinamento
- M2** Motore svolgitore
- M3** Motore nastro
- EH1** Elettromagnete saldatura longitudinale
- EH2** Elettromagnete trascinatore
- EH3** Elettromagnete saldatura trasversale
- R1** Resistenza saldatura
- R2** Resistenza saldatura
- T1** Trasformatore alimentazione
- T2** Trasformatore saldatura

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

Noi:  
We:  
Wir:  
Nous:  
Nosotros:

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

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

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

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