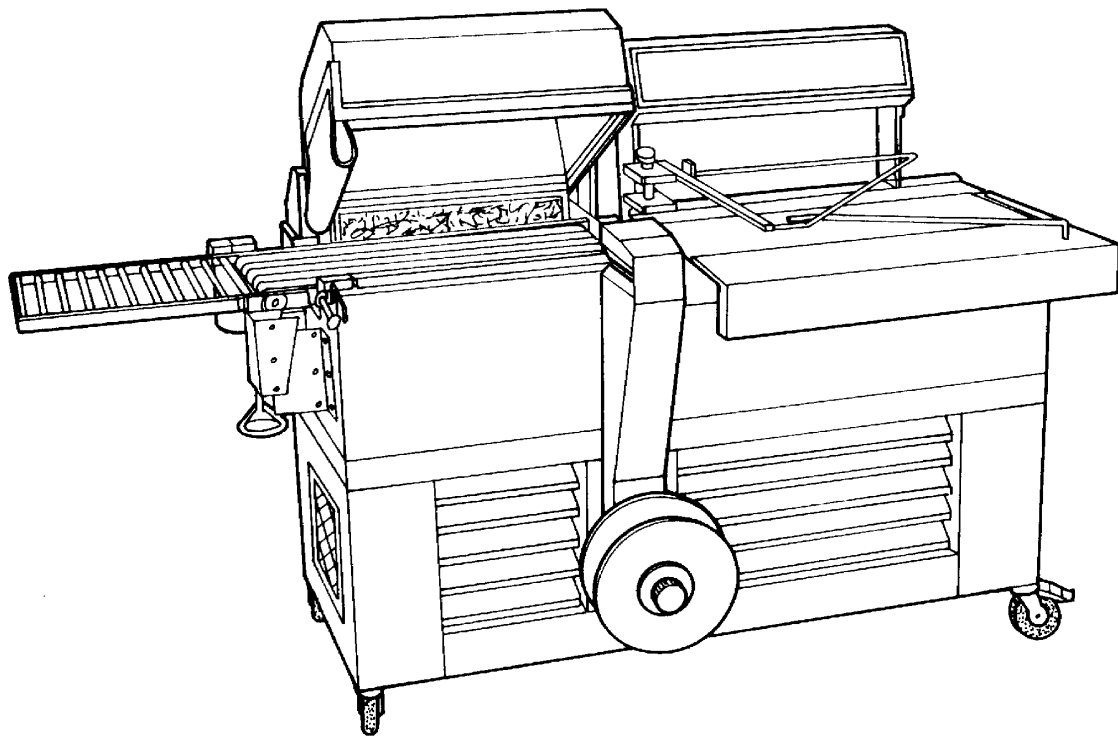




**Libretto d'istruzione  
Instruction manual  
Bedienungsanleitung  
Livret d'instructions  
Manual de instrucciones**

# **minimatic 76**



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



DOC. N. FM111012  
REV. 0  
ED. 09.2002

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

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

| GB   | INDEX  |
|--|--|
| 1-   | Introduction page 1  |
| 2-   | Performances of packaging machine page 1                       |
| 3-   | Machine identification page 1                                  |
| 4-   | Weight and dimensions of packed machine page 3                 |
| 5-   | Machine weight and dimensions page 3                           |
| <b>MACHINE INSTALLATION</b>                        |  |
| 6-   | Transport and positioning page 5                               |
| 7-   | Electrical connections page 9                                  |
| <b>MACHINE ADJUSTMENT AND SETTING UP</b>           |  |
| 8-   | Control of rotation direction page 11                          |
| 9-   | Adjustment page 13   |
| 10-  | Film insertion page 29   |
| 11-  | Photocell adjustment page 35                                   |
| 12-  | Package size adjustment page 39                                |
| 13-  | Conveyor belt adjustment page 39                               |
| <b>LIMITS AND CONDITIONS IN THE USE OF MACHINE</b> |  |
| 14-  | Max. packing sizes page 41                                     |
| 15-  | Machine operating conditions page 41                           |
| 16-  | Items which must not be packed page 41                         |
| <b>FILM FEATURES</b>                               |  |
| 17-  | Films to be used page 43                                       |
| 18-  | Calculating band A page 43                                     |
| <b>SAFETY STANDARDS</b>                            |  |
| 19-  | Warnings page 45   |
| <b>ORDINARY MAINTENANCE</b>                        |  |
| 20-  | Precautions for ordinary maintenance interventions page 51     |
| 21-  | Sealing blade cleaning page 51                                 |
| 22-  | Plastic film and other scrap removal page 53                   |
| 23-  | Machine cleaning page 55                                       |
| 24-  | Control of cooling liquid page 55                              |
| 25-  | Rubber and teflon replacement page 57                          |
| 26-  | Cams adjustment page 59  |
| 27-  | Replacement of sealing blade page 61                           |
| 28-  | Wiring diagram page 63   |
| 29-  | Key wiring diagram page 65                                     |
| 30-  | Spare parts page 67  |
| 31-  | Disassembling, demolition and elimination of residuals page 67 |
| 32-  | Certificate of guarantee page 69                               |
| 33-  | Guarantee conditions page 69                                   |
|  | EC declaration of conformity page 71                           |

| D   | INHALT  |
|---|---|
| 1-  | Einleitung S.1  |
| 2-  | Leistungen der Verpackungsmaschine S.1                        |
| 3-  | Identifizierung der Maschine S.1                              |
| 4-  | Gewicht und Abmessungen des verpackten Geräts S.3             |
| 5-  | Gewicht und Abmessungen des Geräts S.3                        |
| <b>INSTALLATION DER MASCHINE</b>                        |   |
| 6-  | Transport und Aufstellung S.5                                 |
| 7-  | Elektrischer Anschluß S.9                                     |
| <b>EINSTELLUNG UND BEREITSTELLUNG DER MASCHINE</b>      |   |
| 8-  | Kontrolle der Rotationsrichtung S.11                          |
| 9-  | Einstellung S.13  |
| 10-   | Einführung der Folie S.29                                     |
| 11-   | Einstellung der Fotozelle S.35                                |
| 12-   | Einstellung der Verpackungsgröße S.39                         |
| 13-   | Einstellung des Transportbands S.39                           |
| <b>EINSCHRÄNKUNGEN UND ANWENDUNGSWEISE DER MASCHINE</b> |   |
| 14-   | Maximale Verpackungsausmasse S.41                             |
| 15-   | Betriebsbedingungen der Maschine S.41                         |
| 16-   | Was nicht verpackt werden darf S.41                           |
| <b>FOLIENEIGENSCHAFTEN</b>                              |   |
| 17-   | Verwendbare Folien S.43                                       |
| 18-   | Berechnung von Seite A S.43                                   |
| <b>SICHERHEITSBESTIMMUNGEN</b>                          |   |
| 19-   | Warnhinweise S.45   |
| <b>REGELMÄSSIGE WARTUNG</b>                             |   |
| 20-   | Vorsichtsmassnahmen bei regelmässiger Wartung S.51            |
| 21-   | Reinigung der Schweissklinge S.51                             |
| 22-   | Entfernung von Kunststofffolienresten und anderem Abfall S.53 |
| 23-   | Reinigung der Maschine S.55                                   |
| 24-   | Kontrolle der Kühlflüssigkeit S.55                            |
| 25-   | Austausch von Teflon und Gummi S.57                           |
| 26-   | Einstellung der Nocken S.59                                   |
| 27-   | Austausch der Schweissklinge S.61                             |
| 28-   | Elektroschema S.63  |
| 29-   | Legende Elektroschema S.65                                    |
| 30-   | Ersatzteile S.67  |
| 31-   | Demontage, abbau und entsorgung der rückstände S.67           |
| 32-   | Garantiebescheinigung S.69                                    |
| 33-   | Garantiebedingungen S.69                                      |
|   | EG konformitätserklärung S.71                                 |

| F  | SOMMAIRE   |
|--|--|
| 1-   | Avant-propos p.01                                    |
| 2-   | Performance de l'emballouse p.01                     |
| 3-   | Identification de la machine p.01                    |
| 4-   | Poids et dimensions de la machine emballée p.03      |
| 5-   | Poids et dimensions de la machine p.03               |
| <b>INSTALLATION DE LA MACHINE</b>                  |  |
| 6-   | Transport et positionnement p.05                     |
| 7-   | Raccordement électrique p.09                         |
| <b>RÉGLAGE ET PRÉPARATION DE LA MACHINE</b>        |  |
| 8-   | Contrôle du sens de rotation p.11                    |
| 9-   | Réglage p.13   |
| 10-  | Introduction du rouleau de pellicule P.29            |
| 11-  | Réglage de la cellule photoélectrique p.35           |
| 12-  | Réglage des dimensions du paquet p.39                |
| 13-  | Réglage du ruban transporteur p.39                   |
| <b>LIMITES ET CONDITIONS D'USAGE DE LA MACHINE</b> |  |
| 14-  | Dimensions max. de la confection p.41                |
| 15-  | Conditions opérationnelles de la machine p.41        |
| 16-  | Emballages à éviter p.41                             |
| <b>CARACTÉRISTIQUES DE LA PELLICULE</b>            |  |
| 17-  | Pellicules préconisées p.43                          |
| 18-  | Calcul du bord "A" p.43                              |
| <b>NORMES DE SECURITÉ</b>                          |  |
| 19-  | Avertissements p.45                                  |
| <b>ENTRETIEN PERIODIQUE</b>                        |  |
| 20-  | Précautions à prendre avant d'intervenir p.51        |
| 21-  | Nettoyage de la lame soudante p.51                   |
| 22-  | Élimination des résidus plastiques et autres p.53    |
| 23-  | Nettoyage de la machine p.55                         |
| 24-  | Contrôle du liquide de refroidissement p.55          |
| 25-  | Changement du teflon et du caoutchouc p.57           |
| 26-  | Réglage des cammes p.59                              |
| 27-  | Changement de la lame soudante p.61                  |
| 28-  | Schéma électrique p.63                               |
| 29-  | Description du schéma électrique p.65                |
| 30-  | Pièces détachés p.67                                 |
| 31-  | Démontage, démolition et écoulement des résidus p.67 |
| 32-  | Certificat de garantie p.69                          |
| 33-  | Conditions de garantie p.69                          |
|  | Declaration CE de conformité p.71                    |

| E  | ÍNDICE  |
|--|---|
| 1-   | Prefacio pág.1  |
| 2-   | Rendimientos de la máquina empaquetadora pág.1                        |
| 3-   | Identificación de la máquina pág.1                                    |
| 4-   | Peso y medidas del embalaje de la maquina pág.3                       |
| 5-   | Peso y medidas de la maquina pág.3                                    |
| <b>INSTALACIÓN DE LA MÁQUINA</b>                       |   |
| 6-   | Transporte y posicionamiento pág.5                                    |
| 7-   | Conexión eléctrica pág.9  |
| <b>REGULACIÓN Y PREPARACIÓN DE LA MÁQUINA</b>          |   |
| 8-   | Control del sentido de rotación pág.11                                |
| 9-   | Regulación pág.13   |
| 10-  | Introducción de la película pág.29                                    |
| 11-  | Regulación de la fotocélula pág.35                                    |
| 12-  | Regulación del formato del paquete pág.39                             |
| 13-  | Regulación de la cinta transportadora pág.39                          |
| <b>LIMITACIONES Y CONDICIONES DE USO DE LA MÁQUINA</b> |   |
| 14-  | Dimensiones máx. de la confección pág.41                              |
| 15-  | Condiciones operativas de la máquina pág.41                           |
| 16-  | Productos que no tienen que ser empaquetados pág.41                   |
| <b>CARACTERÍSTICAS DE LA PELÍCULA</b>                  |   |
| 17-  | Películas a usar pág.43   |
| 18-  | Cálculo del ancho A pág.43  |
| <b>NORMAS DE SEGURIDAD</b>                             |   |
| 19-  | Advertencias pág.45   |
| <b>MANTENIMIENTO ORDINARIO</b>                         |   |
| 20-  | Precauciones a tomar para efectuar el mantenimiento ordinario pág.51  |
| 21-  | Limpieza de la cuchilla de soldadura pág.51                           |
| 22-  | Eliminación de restos de película plástica y otros pág.53             |
| 23-  | Limpieza de la máquina pág.55   |
| 24-  | Control del líquido refrigerante pág.55                               |
| 25-  | Sustitución de la cinta de teflón y de la guarnición de caucho pág.57 |
| 26-  | Regulación de las palancas pág.59                                     |
| 27-  | Sustitución de la cuchilla de soldadura pág.61                        |
| 28-  | Esquema eléctrico pág.63  |
| 29-  | Leyenda esquema eléctrico pág.65                                      |
| 30-  | Piezas de recambio pág.67   |
| 31-  | Desmontaje, demolición y desecho de los residuos pág.67               |
| 32-  | Certificado de garantía pág.69  |
| 33-  | Condiciones de garantía pág.69  |
|  | Declaración de conformidad pág.71                                     |

# INDICE

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

## **INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA**

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

## **REGOLAZIONE ED APPRONTAMENTO MACCHINA**

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

## **LIMITAZIONI E CONDIZIONI D'USO DELLA MACCHINA**

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

## **CARATTERISTICHE DEL FILM**

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

## **NORME DI SICUREZZA**

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

## **MANUTENZIONE ORDINARIA**

|  |        |
|--|--------|
| 20- Cautele per interventi di manutenzione ordinaria | pag.52 |
| 21- Pulizia lama saldante                            | pag.52 |
| 22- Rimozione di sfridi di film plastico e vari      | pag.54 |
| 23- Pulizia della macchina                           | pag.56 |
| 24- Controllo liquido di raffreddamento              | pag.56 |
| 25- Cambio teflon e gomma                            | pag.58 |
| 26- Regolazione delle camme                          | pag.60 |
| 27- Cambio lama saldante                             | pag.62 |
| 28- Schema elettrico                                 | pag.64 |
| 29- Legenda schema elettrico                         | pag.66 |
| 30- Particolari di ricambio                          | pag.68 |
| 31- Smontaggio, demolizione e smaltimento residui    | pag.68 |

|                                |        |
|--------------------------------|--------|
| 32- Certificato di garanzia    | pag.70 |
| 33- Condizioni di garanzia     | pag.70 |
| Dichiarazione CE di conformità | pag.71 |

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

**GB** You have bought a machine with outstanding features and performance, and we thank you very much for your confidence in choosing it. The MINIPACK packaging system is the only one of its kind and has achieved worldwide success with over 60000 units operating in the packaging and wrapping field. It is handy, low-priced and rational and protected by patents at home and abroad. The technological concept underlining its design, as well as the quality of the components and materials used in the manufacturing and testing process are the best assurance of proper operation and long-lasting reliability.

**D** Sie haben ein äußerst leistungsfähiges Gerät mit außergewöhnlichen Eigenschaften erworben, und wir danken Ihnen für die getroffene Wahl. Das Verpackungssystem MINIPACK ist einzig in seiner Art, seine Stellung wird durch die Anzahl von über 60000 weltweit verkauften Geräten bestätigt. Es ist praktisch, sehr wirtschaftlich und rationell und ist von nationalen und internationalen Patenten geschützt. Der Wert des technologischen Konzepts, die Qualität der Einzelteile und der in der Fertigung verwendeten Werkstoffe sowie der Endkontrolle sind die beste Garantie für ein zuverlässiges Funktionieren über einen langen Zeitraum.

**F** Les caractéristiques et les performances de la machine que vous venez d'acheter sont exceptionnelles. Merci de nous avoir accordé votre préférence. Le système d'emballage MINIPACK est unique en son genre. Il s'est fait connaître dans le monde entier et plus de 60000 machines sont déjà en service dans le secteur de l'emballage ou de l'empaquetage. Il est pratique, super-économique, rationnel, protégé par les brevets nationaux et internationaux. La qualité du concept technologique, des éléments, des matériels qui entrent dans sa fabrication sont les meilleurs atouts de son service et de sa durabilité.

**E** Ustedes han comprado una maquina con características y prestaciones excepcionales y nosotros Ustedes lo agradecemos por la preferencia concedida. El sistema de confeccionar MINIPACK es único en sus genere y se ha afirmado en el mundo con la presencia de más de 60000 maquinas activas en el embalaje y confección. Es practico, supereconómico y racional e está cubierto de reservas Nacionales y Internacionales. La validez del concepto tecnológico además de la calidad de los componentes y materiales empleados en el decurso productivo y de habilitación son la mejor garantía para una buena marcha y seguridad en el tiempo.

2-PERFORMANCES OF PACKAGING MACHINE  
2-LEISTUNGEN DER VERPACKUNGSMACHINE  
2-PERFORMANCES DE L'EMBALLEUSE  
2-RENDIMIENTOS DE LA MÁQUINA EMPAQUETADORA

**GB** Thanks to its special operating circuit, the MINIMATIC 76 automatic L-sealer, can be used both for film sealing and heat-shrinking for a sealing machine (sealing only). In the latter case the items may be packed in soft bags without shrink-wrapping. Technical grade or food grade films with thickness up to 40 micron can be used. They are manufactured and distributed by MINIPACK-TORRE S.p.A. The film used in centerfolded execution can be micropunched or not when running through the micropunches of machine itself. The machine can carry out up to 720 packages/hour.

**D** Die automatische Verpackungsmaschine MINIMATIC 76 kann dank ihres besonderen Funktionsablaufs gleichzeitig als Schweiß- und Thermoschrumpfmaschine oder als einfache Schweißmaschine eingesetzt werden. Im letzteren Fall können Gegenstände ohne Thermoschrumpfung in lose Tüten verpackt werden. Es können Folien mit Stärken bis zu 40 micron und für den Nahrungsmittelbereich verwendet werden, die durch MINIPACK-TORRE S.p.A. hergestellt und vertrieben werden. Einfach gefaltete Folien können wahlweise durch den Mikrolocher der Maschine perforiert werden. Die Maschine kann bis zu 720 Verpackungen pro Stunde ausführen.

**F** La machine conditionneuse automatique Minimatic 76 peut être utilisée pour souder et rétracter la pellicule dans la même operation, mais, grâce à son spécial circuit de fonctionnement, vous pouvez utiliser l'emballeuse aussi comme une machine soudeuse seulement. Le soudage seul vous donne la possibilité d'emballer l'objet dans un sachet sans le rétracter. Vous pouvez utiliser pellicules de 15 à 40 micron d'épaisseur, du type technique ou pour aliments, produites et distribuées par Minipack Torre SpA. Si vous le désirez, la pellicule de l'emballage monopli peut être micropercée; il est suffisant de la faire passer à travers la microperceuse de la machine même. La conditionneuse peut exécuter jusqu'à 720 emballages par heure.

**E** MINIMATIC 76, empaquetadora angular automática, puede ser utilizada como máquina para soldadura y termorretracción contemporáneas de películas, o como simple soldadora, gracias a su circuito de funcionamiento particular. En este último caso, es posible encerrar el objeto en bolsas flojas, sin termorretracción. Se pueden usar películas con espesores de hasta 40 micrones, tanto de tipo técnico como alimentario, fabricadas y distribuidas por MINIPACK-TORRE S.p.A. La película monopliegue utilizada se puede o no microperforar, pasando a través de los microperforadores de la máquina. La máquina puede efectuar hasta 720 paquetes/hora.

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

**GB** In every communication with the manufacturer, always mention the model and the serial number specified on the plate on the rear part of the machine.

**D** Für jede Mitteilung mit dem Hersteller, immer das Modell und die Registriernummer nennen, die auf dem Schild hinter der Maschine spezifiziert sind.

**F** Dans toutes les communications avec la société constructrice, citez toujours le modèle et le numéro de matricule qui sont indiqués sur la plaque dans la partie postérieure de la machine.

**E** Para cualquiera comunicacion con el constructor, siempre citar el modelo de la maquina y el número de matricula indicados sobre la tarjeta puesta en la parte posterior de la maquina.

## 1-PREFAZIONE

Avete acquistato una macchina dalle caratteristiche e prestazioni eccezionali e Vi ringraziamo per la preferenza accordataci. Il sistema di confezionamento MINIPACK è unico nel suo genere e si è affermato nel mondo con la presenza di oltre 60000 macchine operanti nel campo dell'imballaggio e del confezionamento. Esso è pratico, super economico e razionale ed è coperto da brevetti Nazionali ed Internazionali.

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

## 2-PRESTAZIONI DELLA MACCHINA CONFEZIONATRICE

La MINIMATIC 76 confezionatrice angolare automatica può essere utilizzata come macchina per saldatura e termoretrazione del film contemporanee, oppure come semplice macchina saldatrice grazie al suo particolare circuito di funzionamento. In questo ultimo caso è possibile racchiudere l'oggetto in sacchetti flosci senza termoretrazione.

Possono essere utilizzati films con spessori fino a 40 micron sia di tipo tecnico che alimentare, prodotti e distribuiti dalla MINIPACK-TORRE S.p A.

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

La macchina può arrivare ad eseguire fino a 720 confezioni/ora.

## 3-IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA

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

|   |    |                                      |   |
|---|----|--------------------------------------|---|
|  |    | MINIPACK <sup>®</sup> - TORRE S.p.A. |   |
|   |    | 24044 DALMINE (BG) - ITALY           |   |
| V <sup>-</sup>  | Hz | W                                    | A |
|   |    |                                      |   |
|  |    | MOD                                  |   |
|   |    | ANNO                                 |   |
|   |    | MATR.                                |   |

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

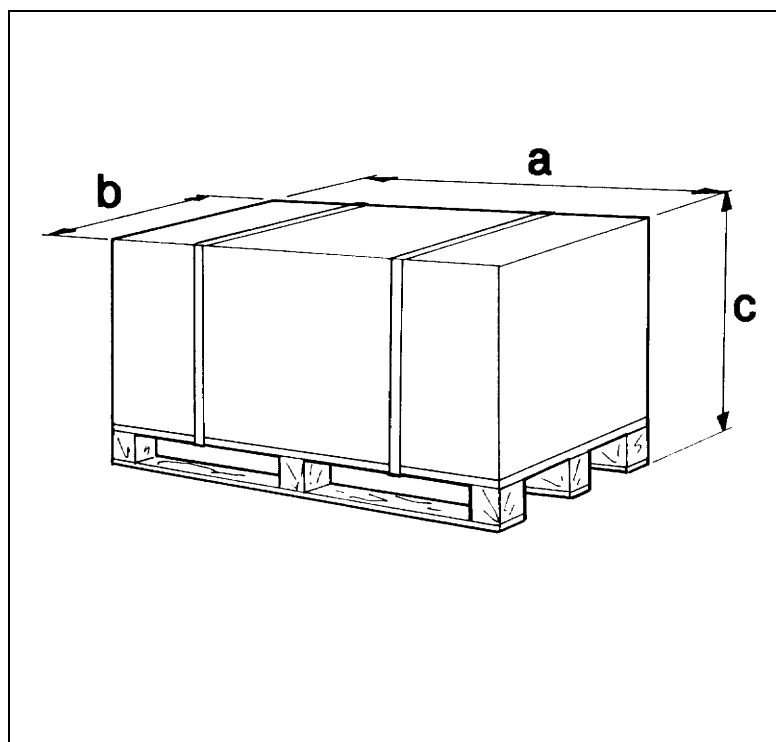
|                    |
|--------------------|
| a = mm 1930        |
| b = mm 980         |
| c = mm 1435        |
| GB Weight = Kg 288 |
| D Gewicht = Kg 288 |
| F Poids = Kg 288   |
| E Peso = Kg 288    |

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

|                    |
|--------------------|
| a = mm 2210        |
| b = mm 1320        |
| c = mm 890         |
| GB Weight = Kg 244 |
| D Gewicht = Kg 244 |
| F Poids = Kg 244   |
| E Peso = Kg 244    |

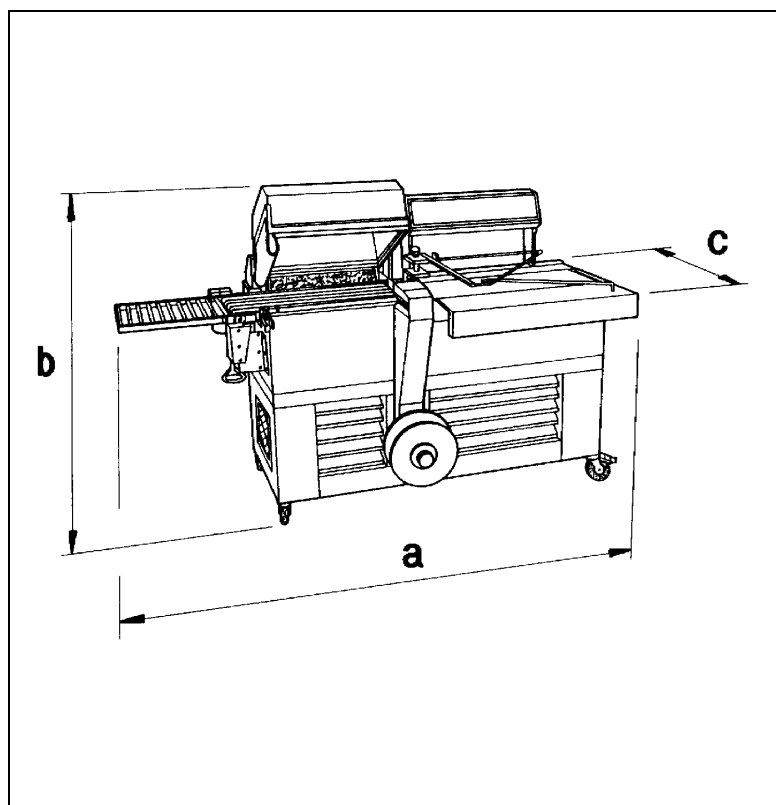
4-PESO E DIMENSIONI DELLA MACCHINA IMBALLATA

a=mm1930  
b=mm980  
c=mm1435  
Peso=Kg288



5-PESO E DIMENSIONI DELLA MACCHINA

a=mm2210  
b=mm1320  
c=mm890  
Peso=Kg244





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

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

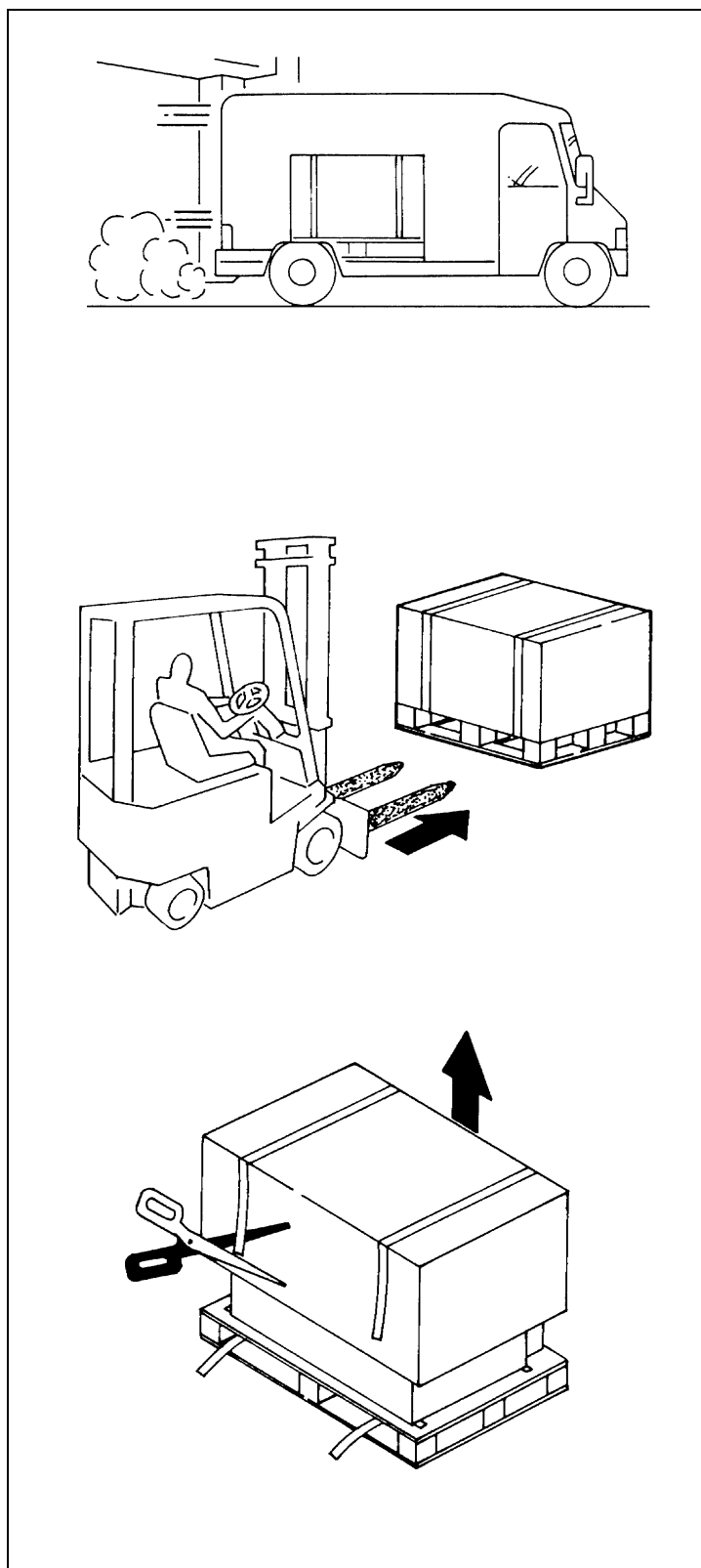
- GB** It is recommended to handle with great care during transport and positioning!
- D** Transport und Aufstellung der Maschine sollten mit Vorsicht erfolgen!
- F** Pour le transport et le positionnement de la machine on recommande de manoeuvrer avec beaucoup de précaution!
- E** En el transporte y en la postura de la maquina saben Ustedes manejar con mucha cautela!

- GB** Cut the strap with scissors (make sure you protect your eyes by wearing glasses) and withdraw the cardboard.
- D** Schneiden Sie das Band mit Schere (schützen Sie Ihre Augen mit Brillen) und ziehen Sie den Karton ab.
- F** Couper avec une ciseaux le feuillard (ayant soins de se proteger les yeux avec des lunettes de protection) et enlever le carton d'emballage.
- E** Cortar la cinta con unas tijeras (protegerse los ojos con gaffas protectoras) y quitar la caja de carton.

# INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA

## 6-TRASPORTO E POSIZIONAMENTO

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



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

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

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

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

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

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

- Temperature from + 5°C to + 40°C
- Relative humidity from 30% to 90%, without condensation

**Machine safety factor = IP20**

**The aerial noise made by the machine is lower than 70 dB**

**D** Das gerät muß in einem geeigneten Raum aufgestellt werden, trocken, ohne brennbaren Gegenstände, Gase oder Sprengstoffe. Zulässige Umgebungsbedingungen am Aufstellungsort der Maschine:

- Temperaturen zwischen + 5°C und + 40°C
- Relative Luftfeuchtigkeit zwischen 30% und 90%, ohne Kondensierung

**Schutzgrad der Maschine = IP20**

**Das von der Maschine gemachte luftgeräusch ist unter 70dB**

**F** Installez la machine dans une pièce dépourvue d'humidité, de gaz, d'explosifs. Conditions permises dans les locaux où la machine est placée:

- Température de + 5°C à + 40°C
- Humidité relative de 30% à 90% sans condensation

**Degré de protection de la machine = IP20**

**Le bruit aérien produit par la machine est inférieur à 70dB**

**E** Posicionar la máquina en un ambiente adaptado y sin humedad, materiales inflamables, gas, explosivos. Condiciones permitidas en los ambientes en los que está colocada la máquina:

- Temperatura de + 5°C a + 40°C
- Humedad relativa de 30% a 90% sin condensación

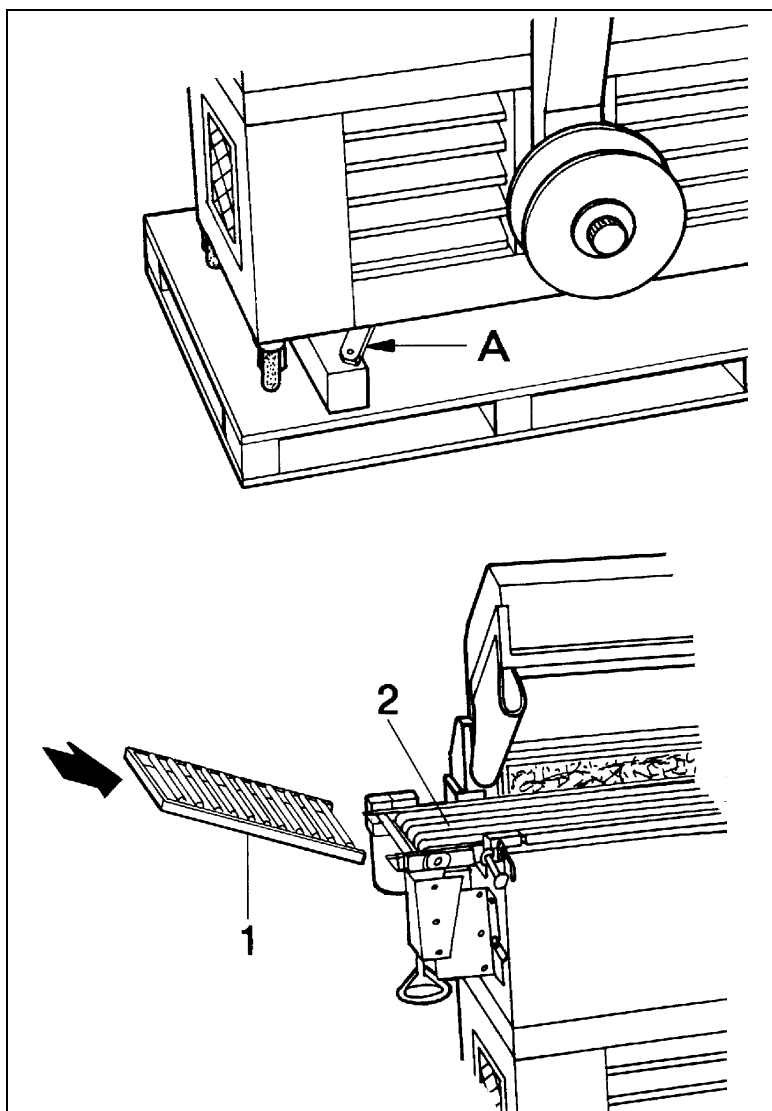
**Grado de protección de la máquina = IP20**

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

# INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA

## 6-TRASPORTO E POSIZIONAMENTO

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



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

Posizionare la macchina accertandosi che sia livellata sul pavimento, in un ambiente adatto, privo di umidità, materiali infiammabili, gas, esplosivi!

Condizioni consentite negli ambienti in cui è collocata la macchina:

- Temperatura da + 5°C a + 40°C
- Umidità relativa da 30% a 90% senza condensazione.

**GRADO DI PROTEZIONE DELLA MACCHINA = IP20**

**IL RUMORE AEREO PRODOTTO DALLA MACCHINA È INFERIORE A 70 dB**

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

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

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

**GB GROUNDING OF THE UNIT IS OBLIGATORY!**

**D DAS GERÄT DARF NICHT OHNE ERDUNG BETRIEBEN WERDEN!**

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

**E ES OBLIGATORIO LA CONEXIÓN A TIERRA!**

**GB** Before executing the electrical connections, make sur that the mains voltage matches the ono on the plate on the rear of machine and that the earthing contact complies with the safety rules in force. In case of doubts about the mains voltage, contact the local public supply company.

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

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

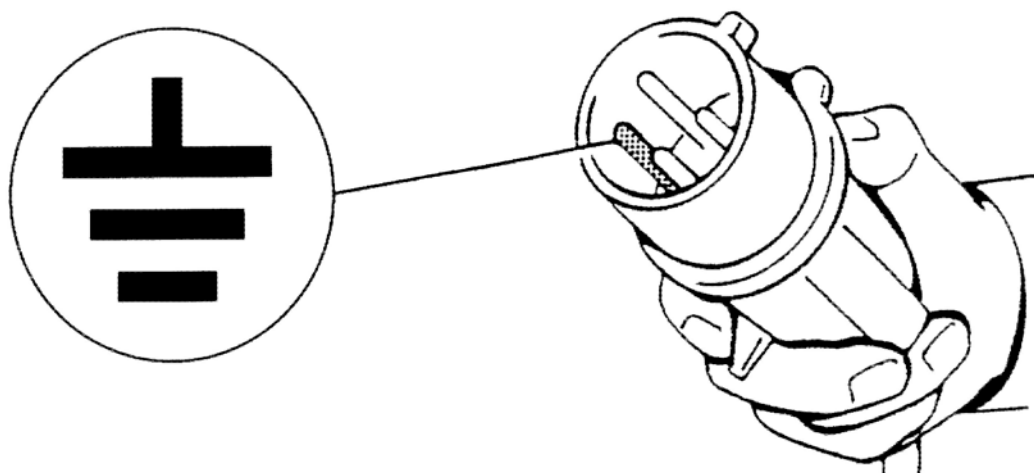
**E** Antes de efectuar la conexión eléctrica, asegurarse que la tensión de la red corresponda al voltaje indicado en la tarjeta puesta en la parte posterior de la máquina y que la conexión a tierra sea conforme a las normas de seguridad vigentes. En caso de dudas sobre la tensión de la red contactar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

# INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA

## 7-COLLEGAMENTO ELETTRICO

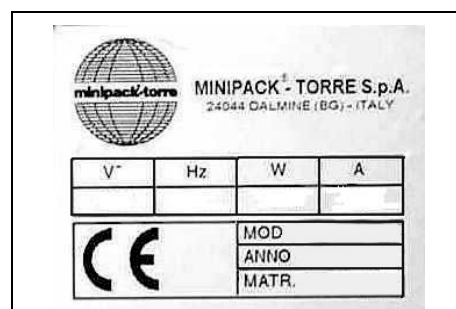
**RISPETTARE LE NORME PER LA SICUREZZA SUL LAVORO!**

**E' OBBLIGATORIA LA MESSA A TERRA !**



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

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



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

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

**GB** To check the correct direction of rotation of machine:

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

**D** Um die korrekte Rotationsrichtung der Maschine festzustellen:

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

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

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

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

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

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

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

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

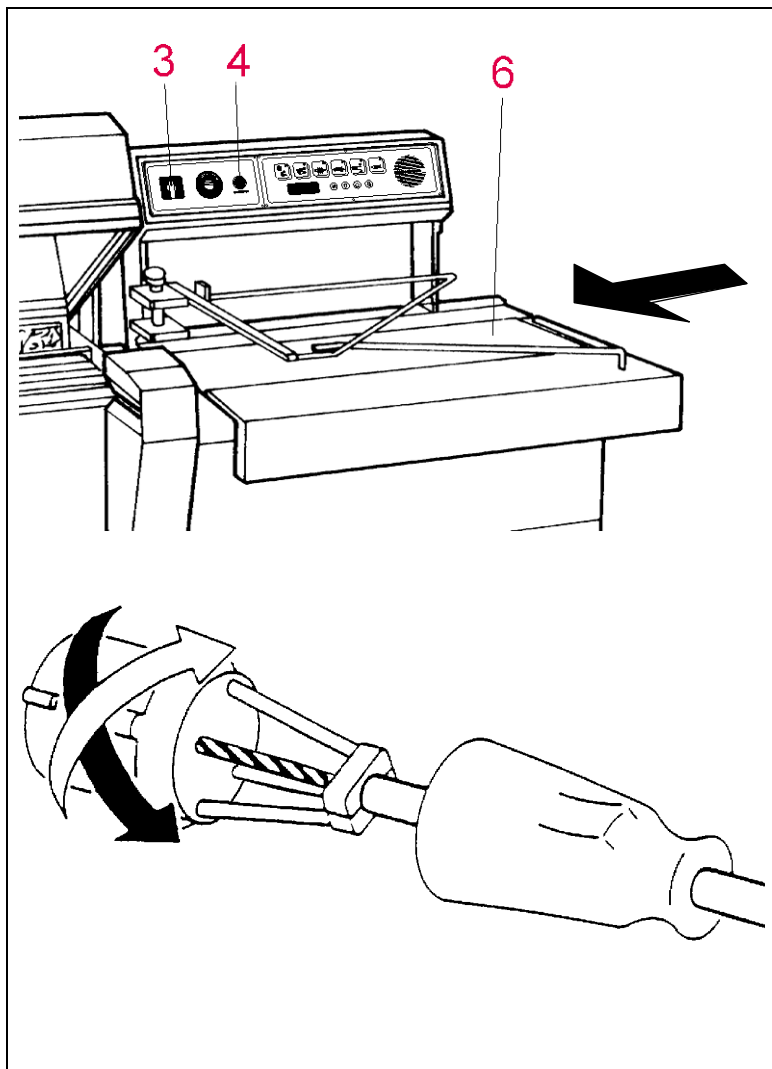
**E CADA VEZ QUE SUSTITUYA EL ENCHUFE DE ALIMENTACIÓN, REPITA LAS OPERACIONES DE LOS PUNTOS 1-2-3.**

## REGOLAZIONE ED APPRONTAMENTO MACCHINA

### 8-CONTROLLO SENSO DI ROTAZIONE

Per stabilire il corretto senso di rotazione della macchina:

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



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



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

9- ADJUSTMENT  
 9- EINSTELLUNG  
 9- REGLAGE  
 9- REGULACIÓN

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

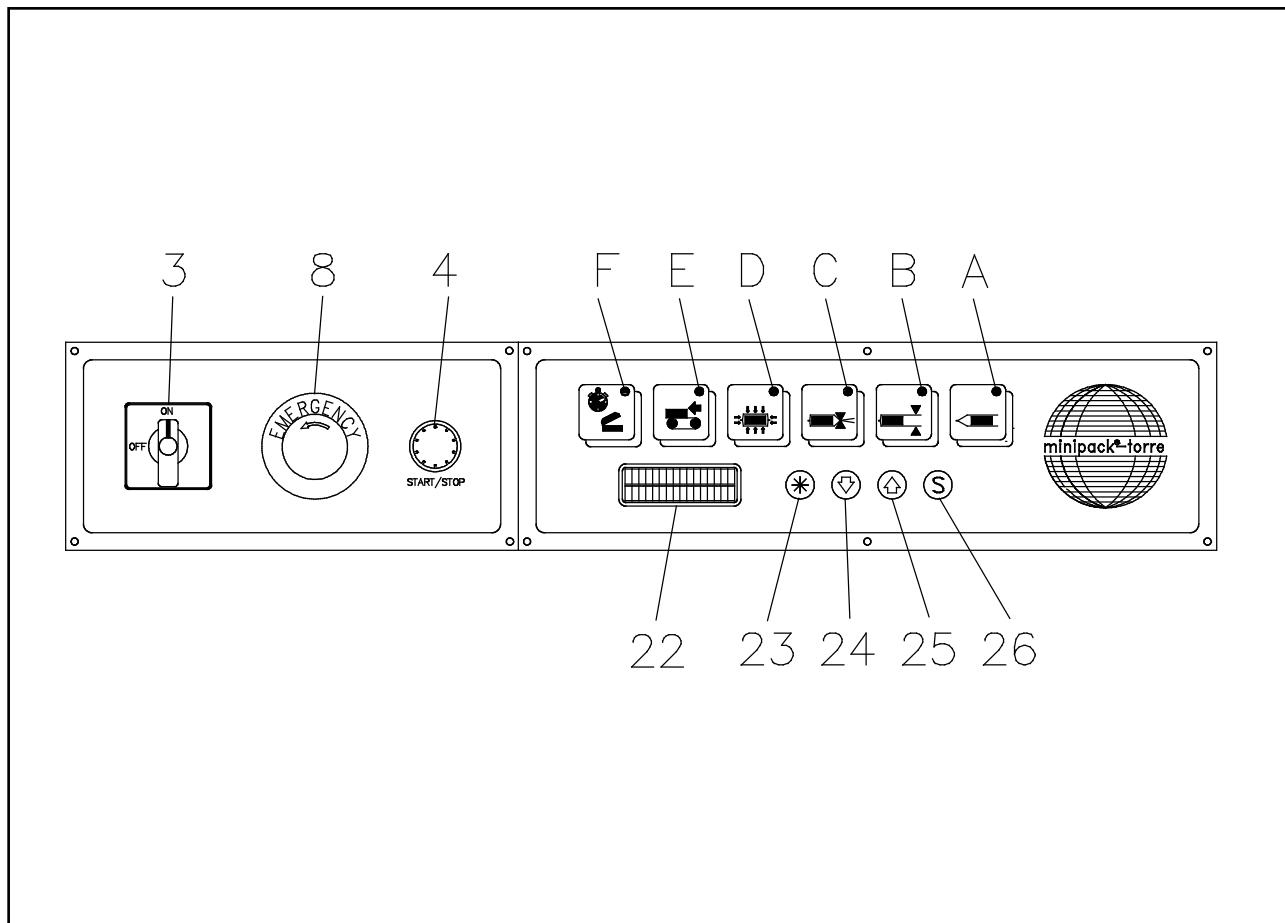
**D** 3- Hauptschalter  
 4- Start- / Stoptaste  
 8- Notausschalter  
 22- Display  
 23- Resettaste  
 24- Einstelltaste  
 25- Einstelltaste  
 26- Programmwahltaste  
 A- Leuchte Folie vorne  
 B- Leuchte Folie hinten  
 C- Leuchte Schweissung  
 D- Leuchte Rückzug  
 E- Leuchte Entladeband  
 F- Leuchte Pausenzeit

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

**E** 3- Interruptor general  
 4- Pulsador START / STOP  
 8- Pulsador de emergencia  
 22- Visualizador  
 23- Pulsador de puesta a cero  
 24- Pulsador de regulación  
 25- Pulsador de regulación  
 26- Pulsador de selección de los programas  
 A- Luz indicadora película anterior  
 B- Luz indicadora película posterior  
 C- Luz indicadora soldadura  
 D- Luz indicadora retracción  
 E- Luz indicadora cinta de descarga  
 F- Luz indicadora tiempo de pausa

# REGOLAZIONE ED APPRONTAMENTO MACCHINA

## 9-REGOLAZIONE



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

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

9- ADJUSTMENT  
9- EINSTELLUNG  
9- REGLAGE  
9- REGULACIÓN

**GB ELECTRONIC BOARD FEATURES**

Machine has 10 programs to select, among them prog. no. 1-2-3 already have a base adjustment:

| Progr. no.   | Program features   |
|--------------|--|
| <b>PRO</b>   | Film inserting   |
| <b>PR1</b>   | Automatic cycle " sealing only "                             |
| <b>PR2</b>   | Automatic cycle " sealing + shrinking"                       |
| <b>PR3</b>   | Automatic cycle " sealing + shrinking with shrinking delay " |
| <b>PR4÷9</b> |  |

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

**D EIGENSCHAFTEN DER ELEKTRONISCHEN KARTE**

Die Maschine besitzt 10 Wahlprogramme, von denen 1-2-3 eine gemeinsame Grundeinstellung besitzen:

| Programmnummer | Programmeigenschaften                                     |
|----------------|---|
| <b>PRO</b>     | Folieneingabe   |
| <b>PR1</b>     | Automatischer Zyklus „nur Schweißen“                      |
| <b>PR2</b>     | Automatischer Zyklus „Schweißen + Schrumpfen“             |
| <b>PR3</b>     | Automatischer Zyklus „Schweißen + verzögertes Schrumpfen“ |
| <b>PR4÷9</b>   |   |

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

**F CARACTÉRISTIQUES DE LA CARTE ÉLECTRONIQUE**

La machine est douée de 10 programmes à sélectionner; les programmes 1-2-3 ont déjà un règlement de base:

| Nr. du programme | Caractéristique du programme                               |
|------------------|--|
| <b>PRO</b>       | Introduction de la pellicule                               |
| <b>PR1</b>       | Aut Cycle automatique "soudure seulement"                  |
| <b>PR2</b>       | Cycle automatique "soudure + rétraction"                   |
| <b>PR3</b>       | Cycle autom. "soudure + rétraction avec retard rétraction" |
| <b>PR4÷9</b>     |  |

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

**E CARACTERÍSTICAS DE LA TARJETA ELECTRÓNICA**

La máquina tiene 10 programas seleccionables, de los cuales los números 1-2-3 ya tienen una regulación de base:

| N° de Programa | Características del programa                                     |
|----------------|--|
| <b>PRO</b>     | Introducción de la película                                      |
| <b>PR1</b>     | Ciclo automático "sólo soldadura"                                |
| <b>PR2</b>     | Ciclo automático "soldadura + retracción"                        |
| <b>PR3</b>     | Ciclo automático "soldadura + retracción con retardo retracción" |
| <b>PR4÷9</b>   |  |

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

# REGOLAZIONE ED APPRONTAMENTO MACCHINA

## 9-REGOLAZIONE

### CARATTERISTICHE SCHEDA ELETTRONICA

La macchina ha 10 programmi selezionabili, di cui i n° 1-2-3 hanno già una impostazione di base:

| N° Programma | Caratteristiche Programma  |
|--------------|--|
| <b>PR0</b>   | Inserimento film   |
| <b>PR1</b>   | Ciclo automatico "solo saldatura"                                |
| <b>PR2</b>   | Ciclo automatico "saldatura + retrazione"                        |
| <b>PR3</b>   | Ciclo automatico "saldatura + retrazione con ritardo retrazione" |
| <b>PR4÷9</b> |  |

N.B.: il **PR0** non é modificabile, mentre tutti gli altri programmi si.

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

9- ADJUSTMENT  
9- EINSTELLUNG  
9- REGLAGE  
9- REGULACIÓN

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

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

Value of variable 9 (sealing time) corresponds to the initial value and is automatically reduced according to the machine working rhythm.

**D** Jedes Programm besteht aus 12 modifizierbaren Variablen:

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

Der Wert von Variable 9 (Schweissdauer) entspricht dem Anfangswert und wird automatisch entsprechend dem Arbeitsrhythmus der Maschine reduziert.

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

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

La valeur de la variable 9 (temps de soudure) correspond à la valeur initiale et est automatiquement réduite par rapport au rythme de travail de la machine.

**E** Cada programa está compuesto de 12 variables modificables:

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

El valor de la variable 9 (tiempo soldadura) corresponde al valor inicial, y se reduce automáticamente sobre la base del ritmo de trabajo de la máquina.

# REGOLAZIONE ED APPRONTAMENTO MACCHINA

## 9-REGOLAZIONE

Ogni programma è composto da 12 variabili modificabili:

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

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

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

9- ADJUSTMENT  
 9- EINSTELLUNG  
 9- REGLAGE  
 9- REGULACIÓN

| GB | Variable         | Field      | Default values |     |     |
|----|------------------|------------|----------------|-----|-----|
|    |                  |            | PR1            | PR2 | PR3 |
|    | Automatic cycle  | 0-1        | 1              | 1   | 1   |
|    | Shrinking        | 0-1-2      | 0              | 1   | 1   |
|    | Shrinking delay  | 0-1        | -              | 0   | 1   |
|    | Horiz.-vert.     | 0-1        | 0              | 0   | 0   |
|    | Photocell.-Timer | 0-1        | 0              | 0   | 0   |
|    | Temperature      | 5 ÷ 100    | -              | 75  | 75  |
|    | Front film       | 0,01 ÷ 0,5 | 0,2            | 0,2 | 0,2 |
|    | Rear film        | 0,01 ÷ 1,5 | 0,3            | 0,3 | 0,3 |
|    | Sealing          | 2,5 ÷ 4    | 3              | 3   | 3   |
|    | Shrinking time   | 0,1 ÷ 9,9  | 3              | 3   | 3   |
|    | Discharge belt   | 0 ÷ 2      | 1,5            | 1,5 | 1,5 |
|    | Pause time       | 1 ÷ 50     | -              | 30  | 30  |

| D | Variable               | Feld       | Defaultwerte |     |     |
|---|------------------------|------------|--------------|-----|-----|
|   |                        |            | PR1          | PR2 | PR3 |
|   | autom. Zyklus          | 0-1        | 1            | 1   | 1   |
|   | Schrumpfung            | 0-1-2      | 0            | 1   | 1   |
|   | verzögerte Schrumpfung | 0-1        | -            | 0   | 1   |
|   | Horizontal – Vertikal  | 0-1        | 0            | 0   | 0   |
|   | Fotozelle – Timer      | 0-1        | 0            | 0   | 0   |
|   | Temperatur             | 5 ÷ 100    | -            | 75  | 75  |
|   | vordere Folie          | 0,01 ÷ 0,5 | 0,2          | 0,2 | 0,2 |
|   | hintere Folie          | 0,01 ÷ 1,5 | 0,3          | 0,3 | 0,3 |
|   | Schweissung            | 2,5 ÷ 4    | 3            | 3   | 3   |
|   | Schrumpfdauer          | 0,1 ÷ 9,9  | 3            | 3   | 3   |
|   | Entladeband            | 0 ÷ 2      | 1,5          | 1,5 | 1,5 |
|   | Pausendauer            | 1 ÷ 50     | -            | 30  | 30  |

| F | Variable              | Secteur    | Valeurs de default |     |     |
|---|-----------------------|------------|--------------------|-----|-----|
|   |                       |            | PR1                | PR2 | PR3 |
|   | Cycle automatique     | 0-1        | 1                  | 1   | 1   |
|   | Rétraction            | 0-1-2      | 0                  | 1   | 1   |
|   | Rétard rétraction     | 0-1        | -                  | 0   | 1   |
|   | Horiz./vertical       | 0-1        | 0                  | 0   | 0   |
|   | Cell. phot.-timer     | 0-1        | 0                  | 0   | 0   |
|   | Température           | 5 ÷ 100    | -                  | 75  | 75  |
|   | Pellicule antérieure  | 0,01 ÷ 0,5 | 0,2                | 0,2 | 0,2 |
|   | Pellicule postérieure | 0,01 ÷ 1,5 | 0,3                | 0,3 | 0,3 |
|   | Soudure               | 2,5 ÷ 4    | 3                  | 3   | 3   |
|   | Temps de rétraction   | 0,1 ÷ 9,9  | 3                  | 3   | 3   |
|   | Ruban de déchargement | 0 ÷ 2      | 1,5                | 1,5 | 1,5 |
|   | Temps de pause        | 1 ÷ 50     | -                  | 30  | 30  |

| E | Variable           | Campo      | Valores de default |     |     |
|---|--------------------|------------|--------------------|-----|-----|
|   |                    |            | PR1                | PR2 | PR3 |
|   | Ciclo automático   | 0-1        | 1                  | 1   | 1   |
|   | Retracción         | 0-1-2      | 0                  | 1   | 1   |
|   | Retardo retracc.   | 0-1        | -                  | 0   | 1   |
|   | Horiz. - Vertic.   | 0-1        | 0                  | 0   | 0   |
|   | Fotoc.-Temporiz.   | 0-1        | 0                  | 0   | 0   |
|   | Temperatura        | 5 ÷ 100    | -                  | 75  | 75  |
|   | Película anterior  | 0,01 ÷ 0,5 | 0,2                | 0,2 | 0,2 |
|   | Película posterior | 0,01 ÷ 1,5 | 0,3                | 0,3 | 0,3 |
|   | Soldadura          | 2,5 ÷ 4    | 3                  | 3   | 3   |
|   | Tiempo retracc.    | 0,1 ÷ 9,9  | 3                  | 3   | 3   |
|   | Cinta descarga     | 0 ÷ 2      | 1,5                | 1,5 | 1,5 |
|   | Tiempo pausa       | 1 ÷ 50     | -                  | 30  | 30  |

# REGOLAZIONE ED APPRONTAMENTO MACCHINA

## 9-REGOLAZIONE

| Variabile       | Campo      | Valori default |     |     |
|-----------------|------------|----------------|-----|-----|
|                 |            | PR1            | PR2 | PR3 |
| Ciclo autom.    | 0-1        | 1              | 1   | 1   |
| Retrazione      | 0-1-2      | 0              | 1   | 1   |
| Ritardo retraz. | 0-1        | -              | 0   | 1   |
| Orizz.-Vert.    | 0-1        | 0              | 0   | 0   |
| Fotoc.-Timer    | 0-1        | 0              | 0   | 0   |
| Temperatura     | 5 ÷ 100    | -              | 75  | 75  |
| Film anter.     | 0,01 ÷ 0,5 | 0,2            | 0,2 | 0,2 |
| Film poster.    | 0,01 ÷ 1,5 | 0,3            | 0,3 | 0,3 |
| Saldatura       | 2,5 ÷ 4    | 3              | 3   | 3   |
| Tempo retraz.   | 0,1 ÷ 9,9  | 3              | 3   | 3   |
| Nastro scar.    | 0 ÷ 2      | 1,5            | 1,5 | 1,5 |
| Tempo pausa     | 1 ÷ 50     | -              | 30  | 30  |



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

9- ADJUSTMENT  
9- EINSTELLUNG  
9- REGLAGE  
9- REGULACIÓN

**GB PHASE 1 = SWITCHING THE MACHINE ON**

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

**PHASE 2 = PROGRAMS SELECTION**

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

**PHASE 3 = VARIABLES PROGRAMMING**

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

**PHASE 4 = EXECUTION**

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

**PHASE 5 = CHARGING OF PIECES**

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

**D PHASE1 = EINSCHALTEN DER MASCHINE**

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

**PHASE2 = PROGRAMMWAHL**

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

**PHASE3 = PROGRAMMIERUNG DER VARIABLEN**

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

**PHASE4 = AUSFÜHRUNG**

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

**PHASE5 = EINGABE DER WERKSTÜCKE**

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

**F PHASE NR. 1 = ALLUMAGE DE LA MACHINE**

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

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

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

**PHASE NR. 3 = PROGRAMMATION DES VARIABLES**

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

**PHASE NR. 4 = EXÉCUTION**

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

**PHASE NR. 5 = CHANGEMENT DES PIÈCES**

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

**E ETAPA 1 = ENCENDIDO DE LA MÁQUINA**

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

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

**ETAPA 2 = SELECCIÓN DE LOS PROGRAMAS**

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

**ETAPA 3 = PROGRAMACIÓN DE LAS VARIABLES**

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

**ETAPA 4 = EJECUCIÓN**

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

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

**ETAPA 5 = CARGA DE LAS PIEZAS**

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

# REGOLAZIONE ED APPRONTAMENTO MACCHINA

## 9-REGOLAZIONE

### **FASE 1 = ACCENSIONE DELLA MACCHINA**

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

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

### **FASE 2 = SELEZIONE PROGRAMMI**

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

### **FASE 3 = PROGRAMMAZIONE VARIABILI**

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

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

### **FASE 4 = ESECUZIONE**

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

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

### **FASE 5 = CARICAMENTO PEZZI**

Posizionare i prodotti da confezionare sul nastro di alimentazione.

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

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

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

9- ADJUSTMENT  
9- EINSTELLUNG  
9- REGLAGE  
9- REGULACIÓN

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

# REGOLAZIONE ED APPRONTAMENTO MACCHINA

## 9-REGOLAZIONE

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

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

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

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

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

9- ADJUSTMENT  
9- EINSTELLUNG  
9- REGLAGE  
9- REGULACIÓN

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

|                  |  |
|------------------|--|
| <b>ANOMALY 1</b> | Interrupted feeler or > 400°C                  |
| <b>ANOMALY 2</b> | Hood up Time out (3 sec.)                      |
| <b>ANOMALY 3</b> | Photocell Time out (10 sec.)                   |
| <b>ANOMALY 4</b> | Hood down Time out (3 sec.)                    |
| <b>ANOMALY 5</b> | Separation Time out (1 sec.)                   |
| <b>ANOMALY 6</b> | Security intervention                          |
| <b>ANOMALY 7</b> | Security intervention for wrong rotation sense |

**SWITCH THE MACHINE OFF AND CANCEL ANOMALIES BEFORE RESTARTING!**

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

|                | 1 | 2 | 3 | 4 |
|----------------|---|---|---|---|
| <b>ITALIAN</b> | 0 | 0 | 0 | 0 |
| <b>ENGLISH</b> | 1 | 0 | 0 | 0 |
| <b>GERMAN</b>  | 0 | 1 | 0 | 0 |
| <b>FRENCH</b>  | 1 | 1 | 0 | 0 |
| <b>SPANISH</b> | 0 | 0 | 1 | 0 |

1 = ON // 0 = OFF

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

|                  |  |
|------------------|--|
| <b>STÖRUNG 1</b> | Sonde unterbrochen oder > 400°C                        |
| <b>STÖRUNG 2</b> | Time Out Haube oben (3 sek.)                           |
| <b>STÖRUNG 3</b> | Time Out Fotozelle (10 sek.)                           |
| <b>STÖRUNG 4</b> | Time Out Haube unten (3 sek.)                          |
| <b>STÖRUNG 5</b> | Time Out Trennung (1 sek.)                             |
| <b>STÖRUNG 6</b> | Eingriff Sicherung                                     |
| <b>STÖRUNG 7</b> | Eingriff Sicherung aufgrund falscher Rotationsrichtung |

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

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

|                    | 1 | 2 | 3 | 4 |
|--------------------|---|---|---|---|
| <b>ITALIENISCH</b> | 0 | 0 | 0 | 0 |
| <b>ENGLISCH</b>    | 1 | 0 | 0 | 0 |
| <b>DEUTSCH</b>     | 0 | 1 | 0 | 0 |
| <b>FRANZÖSISCH</b> | 1 | 1 | 0 | 0 |
| <b>SPANISCH</b>    | 0 | 0 | 1 | 0 |

1= ON // 0= OFF

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

|                   |  |
|-------------------|--|
| <b>ANOMALIE 1</b> | Sonde suspendue ou > 400°C                         |
| <b>ANOMALIE 2</b> | Time out cloche soulevée (3 sec.)                  |
| <b>ANOMALIE 3</b> | Time out cell. phot. (10 sec.)                     |
| <b>ANOMALIE 4</b> | Time out cloche baissée (3 sec.)                   |
| <b>ANOMALIE 5</b> | Time out détachement (1 sec.)                      |
| <b>ANOMALIE 6</b> | Intervention securité                              |
| <b>ANOMALIE 7</b> | Intervention securité pour sens de rotation manqué |

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

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

|                 | 1 | 2 | 3 | 4 |
|-----------------|---|---|---|---|
| <b>ITALIEN</b>  | 0 | 0 | 0 | 0 |
| <b>ANGLAIS</b>  | 1 | 0 | 0 | 0 |
| <b>ALLEMAND</b> | 0 | 1 | 0 | 0 |
| <b>FRANÇAIS</b> | 1 | 1 | 0 | 0 |
| <b>ESPAGNOL</b> | 0 | 0 | 1 | 0 |

1 = ON // 0 = OFF

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

|                   |  |
|-------------------|--|
| <b>ANOMALÍA 1</b> | Sonda interrumpida o > 400°C   |
| <b>ANOMALÍA 2</b> | Time out campana arriba (3 seg.)                                     |
| <b>ANOMALÍA 3</b> | Time out fotocélula (10 seg.)  |
| <b>ANOMALÍA 4</b> | Time out campana abajo (3 seg.)                                      |
| <b>ANOMALÍA 5</b> | Time out separación (1 seg.)   |
| <b>ANOMALÍA 6</b> | Conexión dispositivo de seguridad                                    |
| <b>ANOMALÍA 7</b> | Conexión dispositivo de seguridad por sentido de rotación incorrecto |

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

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

|                 | 1 | 2 | 3 | 4 |
|-----------------|---|---|---|---|
| <b>ITALIANO</b> | 0 | 0 | 0 | 0 |
| <b>INGLÉS</b>   | 1 | 0 | 0 | 0 |
| <b>ALEMÁN</b>   | 0 | 1 | 0 | 0 |
| <b>FRANCÉS</b>  | 1 | 1 | 0 | 0 |
| <b>ESPAÑOL</b>  | 0 | 0 | 1 | 0 |

1 = ON // 0 = OFF

# REGOLAZIONE ED APPRONTAMENTO MACCHINA

## 9-REGOLAZIONE

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

Sul display compaiono le seguenti anomalie:

|                   |   |
|-------------------|---|
| <b>ANOMALIA 1</b> | Sonda interrotta o > 400°C                            |
| <b>ANOMALIA 2</b> | Time out campana su (3 sec.)                          |
| <b>ANOMALIA 3</b> | Time out fotocellula (10 sec.)                        |
| <b>ANOMALIA 4</b> | Time out campana giù (3 sec.)                         |
| <b>ANOMALIA 5</b> | Time out stacco (1 sec.)                              |
| <b>ANOMALIA 6</b> | Intervento sicurezza                                  |
| <b>ANOMALIA 7</b> | Intervento sicurezza per senso di rotazione sbagliato |

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

É possibile cambiare la lingua del display.

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

|                 | <b>1</b> | <b>2</b> | <b>3</b> | <b>4</b> |
|-----------------|----------|----------|----------|----------|
| <b>ITALIANO</b> | 0        | 0        | 0        | 0        |
| <b>INGLESE</b>  | 1        | 0        | 0        | 0        |
| <b>TEDESCO</b>  | 0        | 1        | 0        | 0        |
| <b>FRANCESE</b> | 1        | 1        | 0        | 0        |
| <b>SPAGNOLO</b> | 0        | 0        | 1        | 0        |

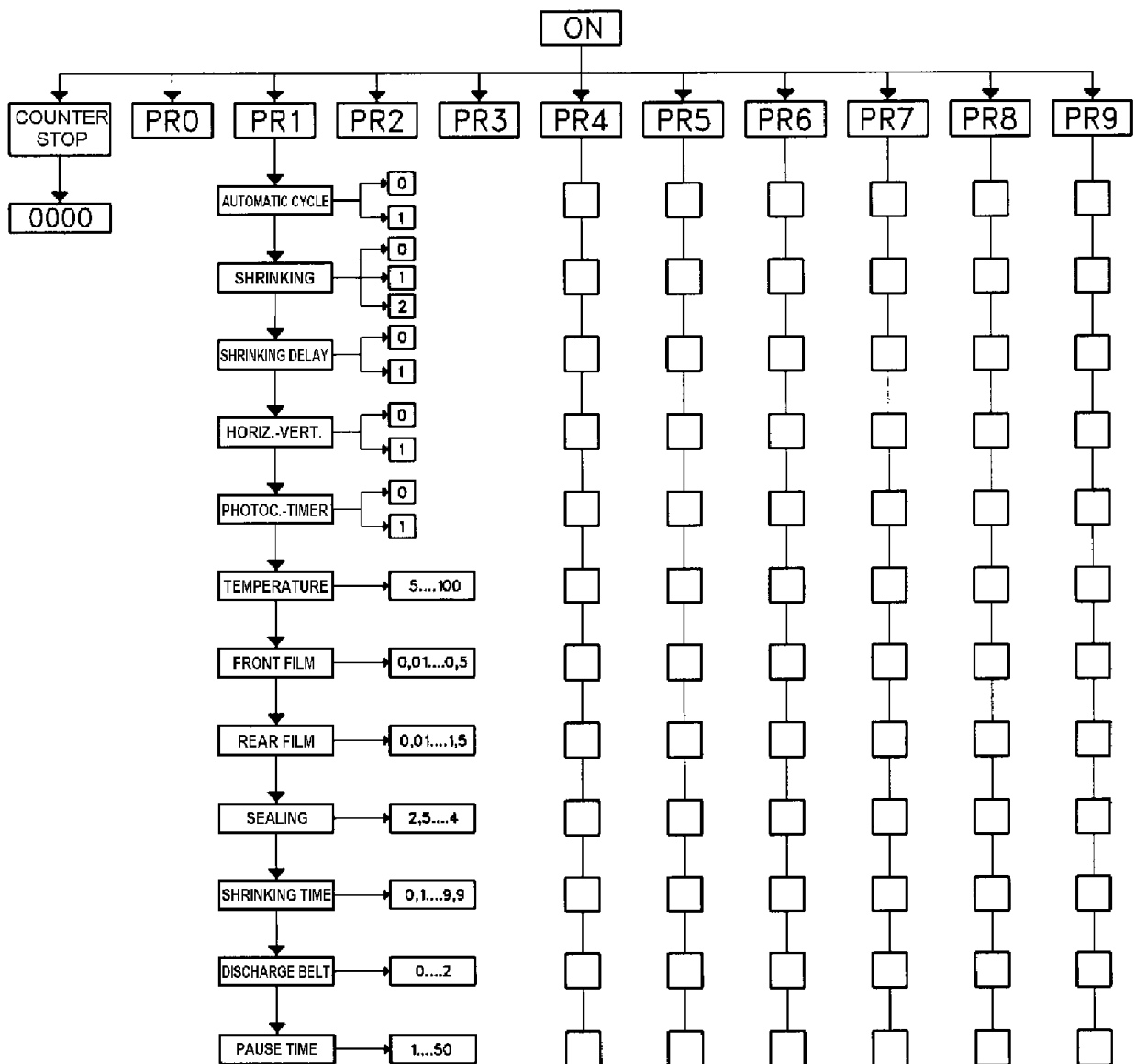
1 = ON

0 = OFF

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

9- ADJUSTMENT  
 9- EINSTELLUNG  
 9- REGLAGE  
 9- REGULACIÓN

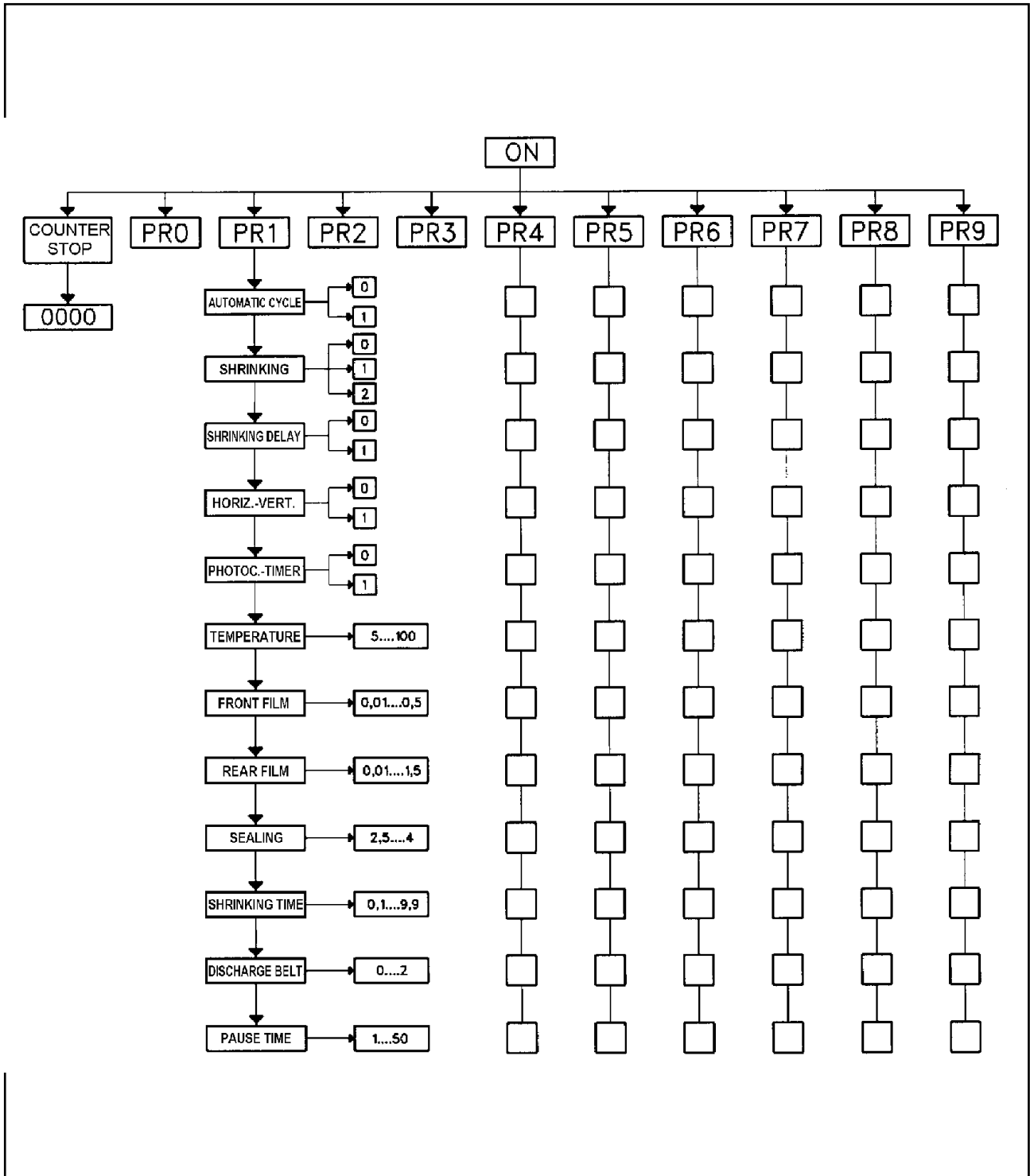
**ELECTRONIC BOARD QUICK REFERENCE GUIDE**  
**KURZÜBERSICHT ELEKTROSCHEMA**  
**GUIDE DE RÉFÉRENCE POUR CARTE ÉLECTRONIQUE**  
**GUÍA DE REFERENCIA RÁPIDA DE LA TARJETA ELECTRÓNICA**



# REGOLAZIONE ED APPRONTAMENTO MACCHINA

## 9-REGOLAZIONE

### GUIDA DI RIFERIMENTO RAPIDO SCHEDA ELETTRONICA





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

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

- GB** Place the roll of film on the proper rolls (A)-(B) with the open part of the centerfold turned towards left. Make sure that the film unwinding sense matches the one shown in the drawing (the winding sense of the rolls has to be specified when ordering film).  
According to the scheme, pass the film over the rolls (C)-(D) and (E) (unroller command) through the micropunch (F)-(G) and over roll (H), then open the film and pass it over the rod (I).
- D** Die Folienrolle mit der offenen Seite der Falte nach rechts auf die entsprechenden Rollen (A)-(B) legen. Prüfen, daß die Abrollrichtung der Folie mit der in der Abbildung übereinstimmt (ANM.: die Rollrichtung der Folie wird bei ihrer Bestellung angegeben).  
Dem Schema entsprechend die Folie um Rollen (C)-(D) und (E) (Abrollsteuerung) legen, anschliessend durch den Mikrorotor (F)-(G) und über Rolle (H) führen, die Folie öffnen und um Strebe (I) leiten.
- F** Placez la bobine de pellicule sur le rouleaux (A) et (B) avec la partie ouverte du monopli vers droite. Assurez-vous que le sens de déroulement de la pellicule soit égale à celui dans le dessin. N.B.: le sens de déroulement doit être spécifié quand vous passez la commande des pellicules.  
En suivant le dessin, faites passer la pellicule autour les rouleaux (C, D et E) à travers le microperceur (F) (G) et au dessus le rouleau (H); ouvrir la pellicule et faites-la passer autour le point (I).
- E** Coloque la bobina de la película sobre los rodillos correspondientes (A)-(B) con la parte abierta de la película monopliegue dirigida hacia la derecha. Asegúrese de que el sentido de desenrollado de la película sea el que está indicado en la figura (NB.: el sentido de desenrollado de las bobinas tiene que ser especificado en el pedido de la película).  
Siguiendo el esquema, haga pasar la película alrededor de los rodillos (C)-(D) y (E) (mando desbobinador) a través del microperforador (F)-(G) y por encima del rodillo (H); luego abra la película y hágala pasar alrededor de la varilla (I).

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

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

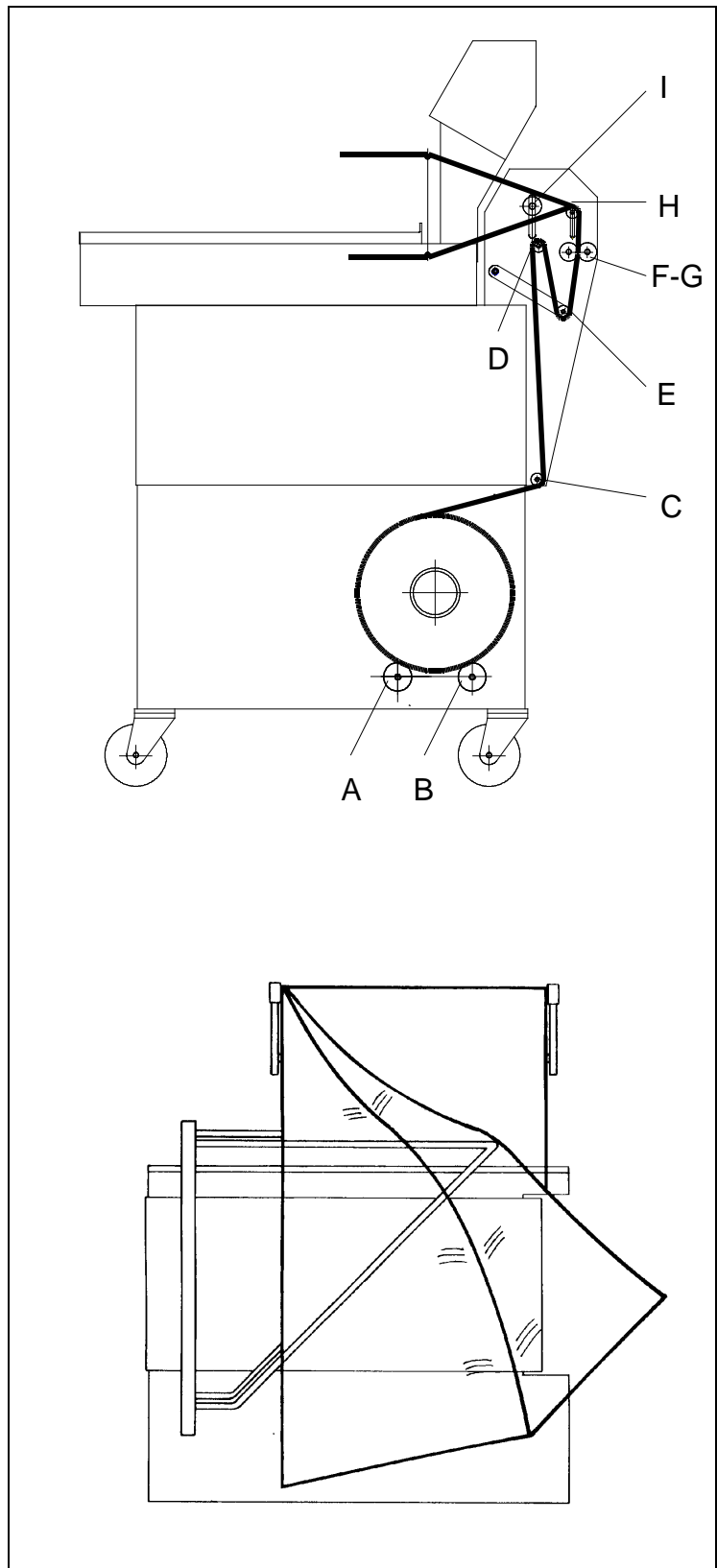
**F** Il faut maintenant dérouler 1 mt environ de pellicule et l'ouvrir vers droite.

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

## REGOLAZIONE ED APPRONTAMENTO MACCHINA

### 10-INSERIMENTO FILM

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



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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

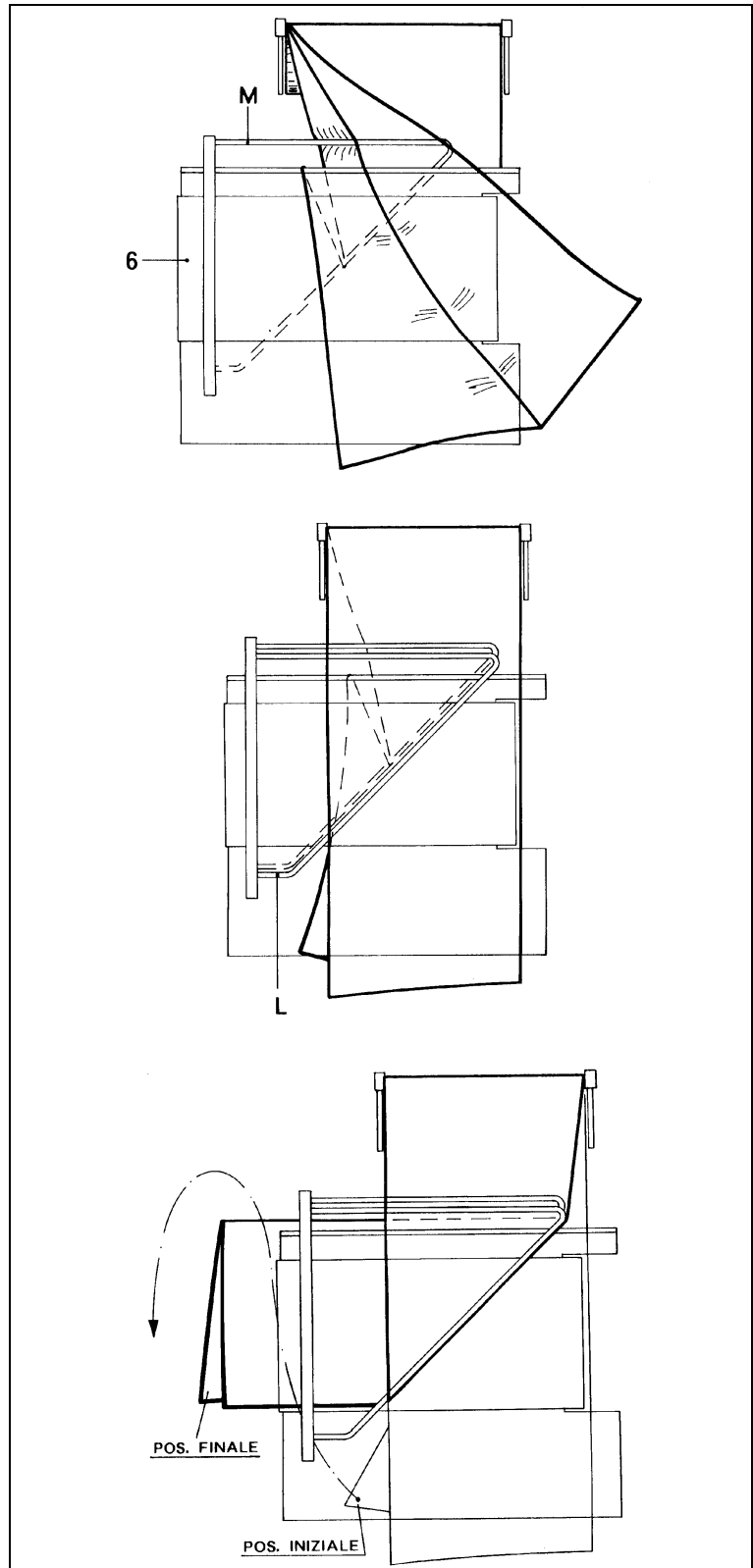
**F** Déplacez la partie finale de la pellicule à l'intérieur des triangles, vers gauche et parallèlement au ruban d'alimentation (6). Faites passer la pellicule au dessus et sous le ruban en alignant le bords après le ruban même.

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

# REGOLAZIONE ED APPRONTAMENTO MACCHINA

## 10-INSERIMENTO FILM

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



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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

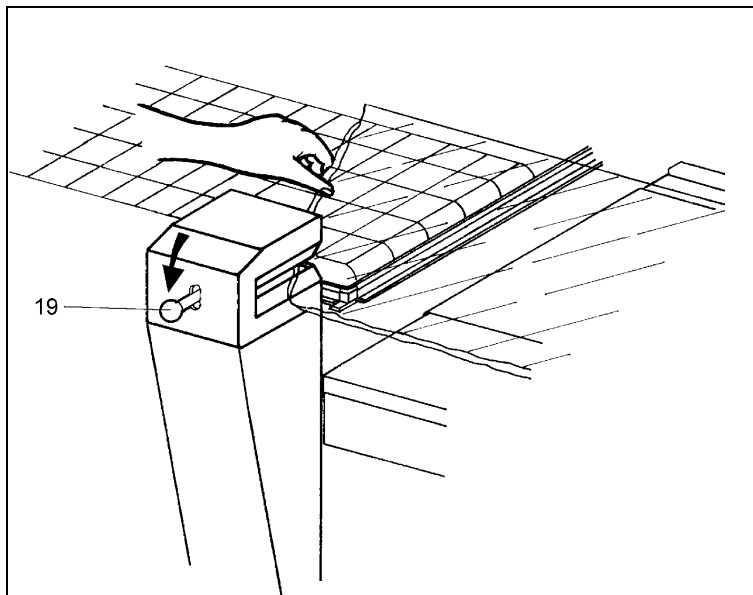
**F** Il faut exécuter des cycles de travail suffisants pour former une bande d'écart qui doit passer autour le rouleau (20) et doit être accrochée à l'enrouleur (21).

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

## REGOLAZIONE ED APPRONTAMENTO MACCHINA

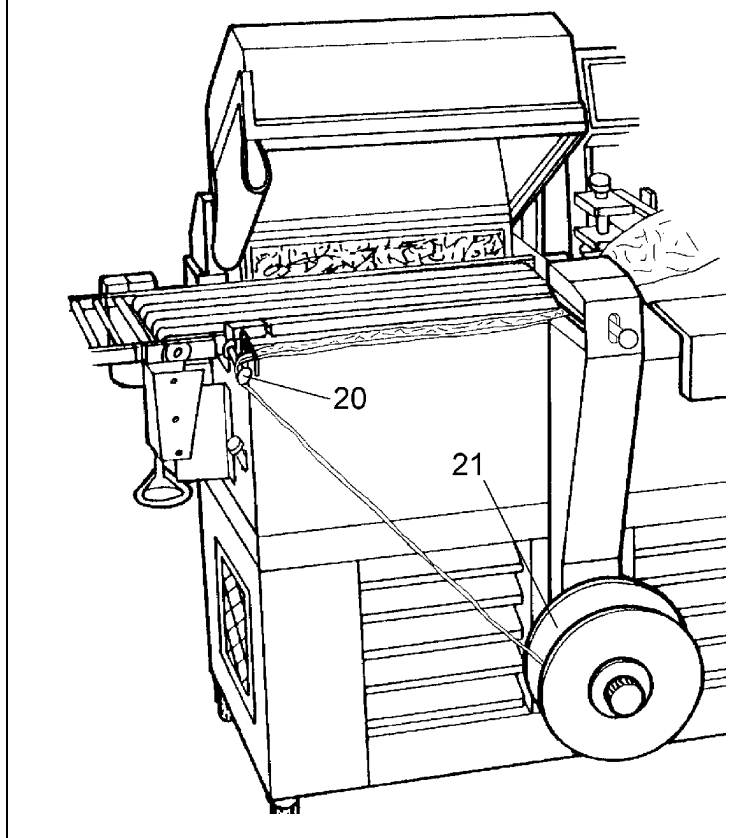
### 10-INSERIMENTO FILM

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



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

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



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

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

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

In case of low products, refer to point 3. In case of high products, refer to point 4.

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

Bei flachen Produkten Punkt 3 befolgen. Bei hohen Produkten Punkt 4 befolgen.

- F**
1. Pour faciliter les relevements de produits bas, hauts ou avec une forme irrégulière, la machine est prévue pour le positionnement de la cellule photoélectrique horizontale et verticale.
  2. Vous pouvez aussi régler la distance entre la cellule photoélectrique et la barre soudante pour faciliter l'introduction des produits.
  3. Pour conditionner produits bas, approchez la cellule photoélectrique à la barre soudante pour réduire la distance entre les produits et les bloquer plusieurs fois dans la cloche.
  4. Pour conditionner produits hauts, éloignez la cellule photoélectrique de la barre soudante. Dans cette façon vous éloignez le produit à conditionner du prochain et n'entrez pas la descente du châssis de soudeuse.
  5. La machine est dotée d'un support métallique qui soutient la pellicule (12). Le positionnement de la pellicule (obtenu en agissant sur la vis 13) va suivre celui de la cellule photoélectrique.

Pour produits bas, référez-vous au point 3. Pour produits hauts, référez-vous au point 4.

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

En el caso de productos bajos, refiérase al punto 3. En el caso de productos altos, refiérase al punto 4.

**GB** **Here are shown some typical examples concerning products to be packed with the recommended adjustment.**

**Short products:**

Horizontal photocell adjusted as in point (3).

**D** **Es folgen einige Beispiele typischer zu verpackender Produkte mit empfohlener Einstellung.**

**Niedrige Produkte:**

Einstellung der horizontalen Fozelle wie unter Punkt (3).

**F** **Réglage conseillé pour les produits suivants:**

**Produits bas:**

Cellule photoélectrique réglée comme au point (3).

**E** **A continuación indicamos algunos casos típicos de productos a empaquetar, con la regulación aconsejada.**

**Productos bajos:**

Fotocélula horizontal regulada como en el punto (3).

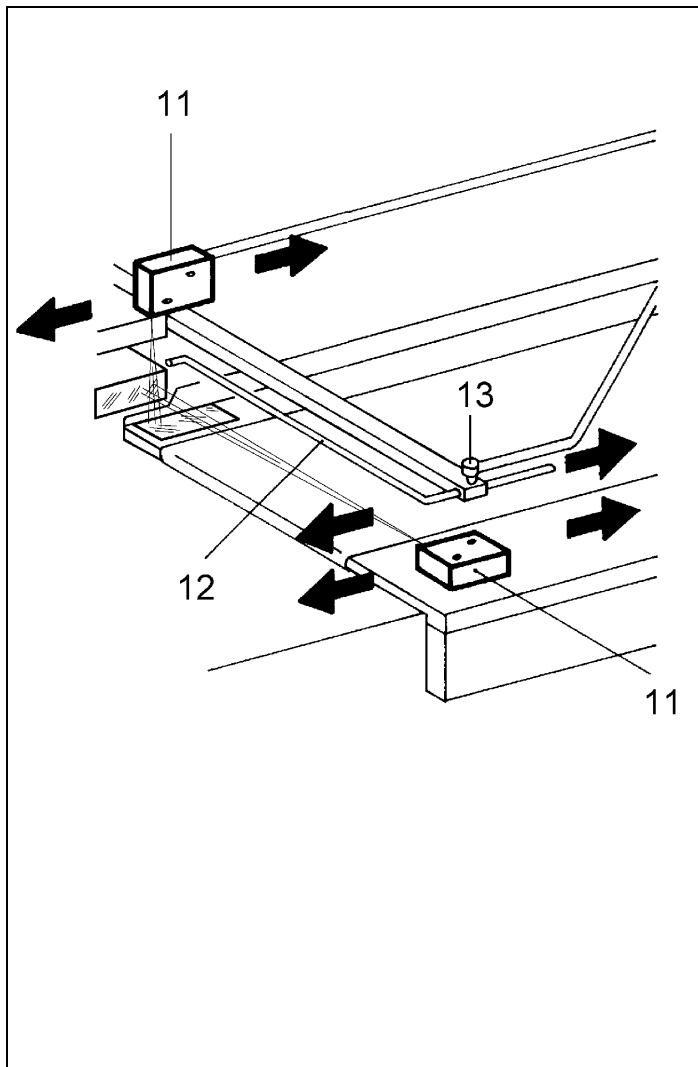
# REGOLAZIONE ED APPRONTAMENTO MACCHINA

## 11-REGOLAZIONE FOTOCELLULA

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

Nel caso di prodotti bassi fare riferimento al punto 3.

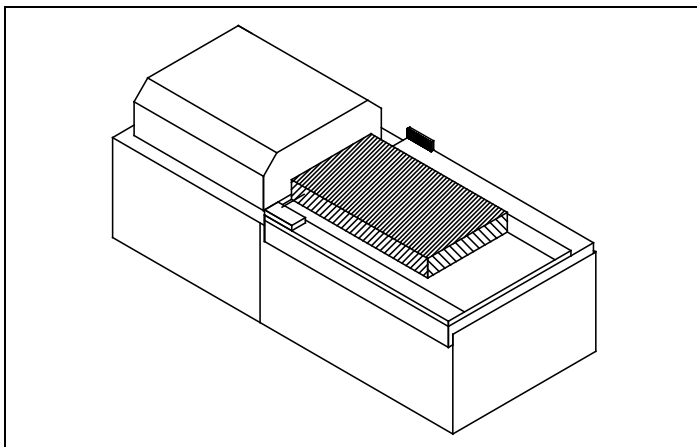
Nel caso di prodotti alti fare riferimento al punto 4.



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

### **Prodotti bassi:**

Fotocellula orizzontale regolata come al punto (3).





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

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

**GB High products:**

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

**D Hohe Produkte:**

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

**F Produits hauts:**

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

**E Productos altos:**

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

**GB Irregular shaped products:**

Vertical photocell.

**D Unregelmässige Produkte:**

Vertikale Fotozelle.

**F Produits avec forme irrégulière:**

Cellule photoélectrique verticale.

**E Productos con formas irregulares:**

Fotocélula vertical.

**GB Reflecting products:**

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

**D Reflektierende Produkte:**

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

**F Produits réfléchissants:**

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

**E Productos reflectantes:**

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

**GB Products with holes or multiple products:**

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

**D Gelochte oder mehrere Produkte:**

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

**F Produits multiples ou avec trous:**

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

**E Productos con agujeros o productos múltiples:**

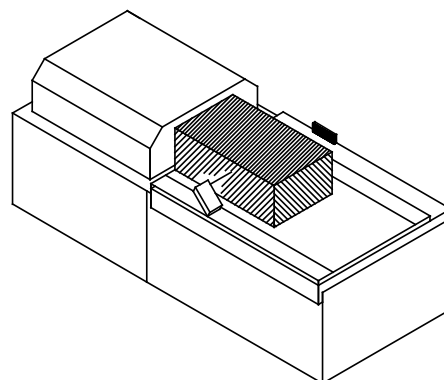
Entre en la función "temporizador-fotocélula" y elija temporizador; luego entre en la función "película poster" para regular la longitud del paquete.

# REGOLAZIONE ED APPRONTAMENTO MACCHINA

## 11-REGOLAZIONE FOTOCELLULA

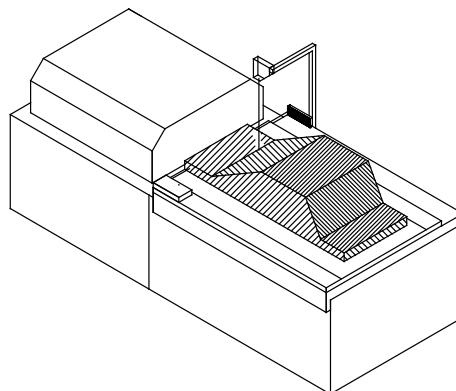
### **Prodotti alti:**

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



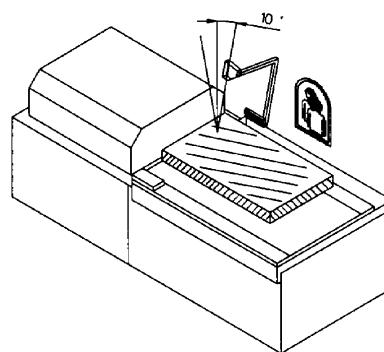
### **Prodotti con forme irregolari:**

Fotocellula verticale.



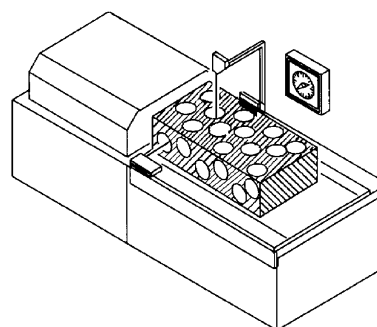
### **Prodotti riflettenti:**

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



### **Prodotti con fori o prodotti multipli:**

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



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

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

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

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

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

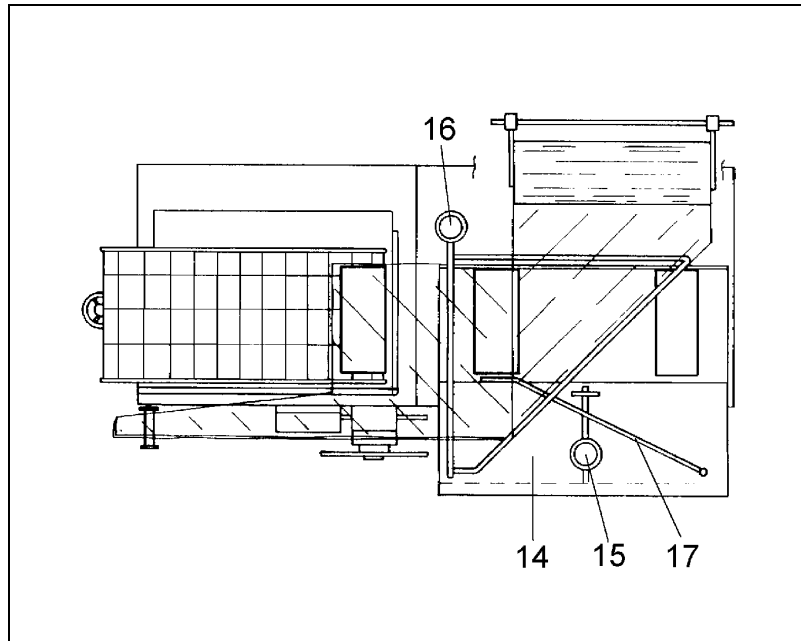
## REGOLAZIONE ED APPRONTAMENTO MACCHINA

### 12-REGOLAZIONE FORMATO DELLA CONFEZIONE

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

Regolare l'altezza della confezione agendo sulla manopola (16). Impostare di norma, una quota 10 mm superiore all'altezza del prodotto da confezionare.

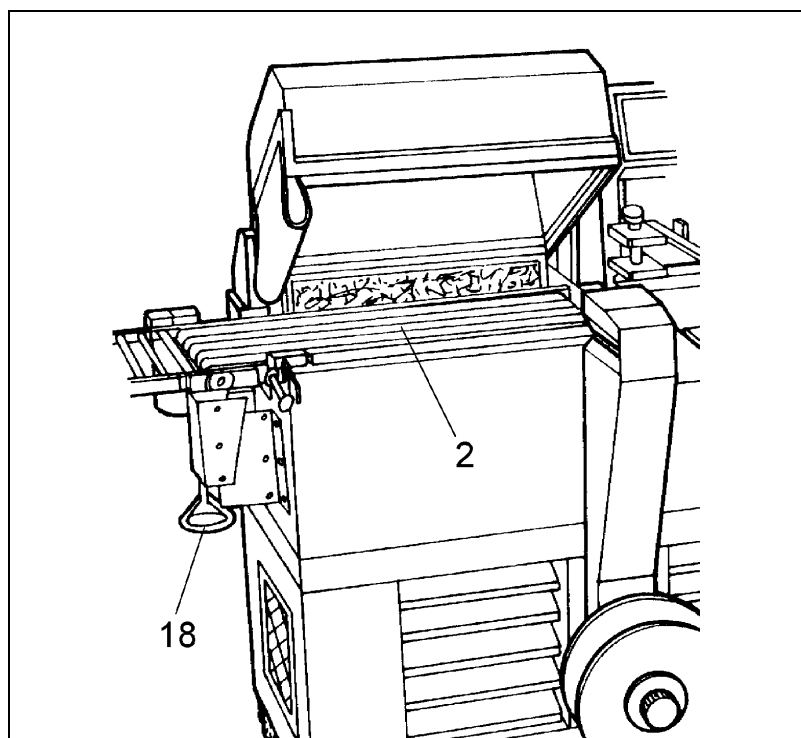
Avvicinare l'asta di guida (17) a circa 5 mm dal prodotto .



### 13-REGOLAZIONE NASTRO TRASPORTATORE

Regolare l'altezza del nastro trasportatore (2) agendo sull'apposito volantino (18).

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



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

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

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

**GB** **N.B.:** max. dimensions shown on above scheme are referring to the max. dimension of the single package.  
Refer to chapter 18 to get max. dimension of package (b x c); the addition of (b + c) is equal to film roll width 100 mm.

**D** **N.B.:** die in der Tabelle gezeigte Maße betreffen die max. dimension den einzelnen Packung.  
Bitte sich auf Kapitel 18 beziehen um Auskünfte über die max. Maße der Packung (b x c) zu haben. Die summe von (b + c) ist gleich der Folienbreite – 100 mm.

**F** **N.B.:** les dimensions max. indiqués dans le dessin se réfèrent à la mesure max. du chaque paquet.  
Pour ce qui concerne la dimension max. du paquet (b x c); il faut faire référence au chapitre 18 ou on explique que la somme de (b + c) est égale à la largeur de la bobine de film – 100 mm.

**E** **N.B.:** las medidas indicadas en la tabla se refieren a la medida máx. de cada una de las dimensiones.  
Para la medida máx. del paquete (b x c); hay que referirse al capítulo 18 donde se ve que, la suma de (b + c) es de todos modos igual al ancho de la bobina del film menos 100 mm.

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

**GB** Do not carry out packaging whose a surface which is the same as the inner size of the sealing frame. Leave at least 1-2 cm compared with the inner perimeter of the hood. Do not carry out shrink-wrapping on light products as the ventilation could lift them continuously inside the hood.

**D** Keine Verpackung durchführen, deren Oberfläche dem Innenraum des Schweissrahmens gleich ist. Der Rand der Packung muß wenigstens 1-2 cm dem inneren Perimeter der Glocke entfernt sein. Keine Temperaturrückziehung für Gegenstände durchführen, die zu leicht sind, da sie die Lüftung stets innerhalb der Glocke in die Höhe heben könnte.

**F** Ne pas effectuer de confections de superficie égale à l'intérieur du cadre de soudure. Laisser au moins 1-2 cm du périmètre interne de la cloche. Ne pas effectuer la thermo-rétraction pour des produits trop légers car la ventilation pourrait continuellement les soulever à l'intérieur de la cloche.

**E** No efectúes confecciones de superficie igual al interior del telar de soldadura. Dejar por lo menos 1-2 cm respecto al perímetro interior de la campana. No efectúes la termorretracción por productos más ligeros porque la ventilación podría levantarlos continuamente en el interior de la campana.

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

**GB** The below listed products must absolutely not be wrapped to avoid damages to the machine and serious injuries to the operator in charge: wet products, unstable products, liquids of any kind and density in fragile containers, flammable materials, explosive materials, pressurised gas cylinder of any kind, bulk and volatile powders, bulk materials with grain size smaller than the holes of the reticulated plate, any materials and products not listed but which might harm operator and cause damages to the machine.

**D** Um die Maschine permanent nicht zu beschädigen und Unfallrisiken dem Bediener zu entgehen, ist es absolut verboten die folgenden Produkte zu verpacken: Nasse Produkte, Flüssigkeiten jeder Art und Dichte in zerbrechlichen Behältern, Entflammbare Produkte, Explodierbare Produkte, Spraydosen, mit oder ohne Treibgas, Lose Pulver oder staubförmige Produkte, Lose Produkte, die kleiner als die Maschen des Haltegitters sind, Andere, hier nicht aufgezählte Produkte oder Materialien, die auf irgend eine Weise das Gerät beschädigen oder den Bediener in Gefahr bringen könnten.

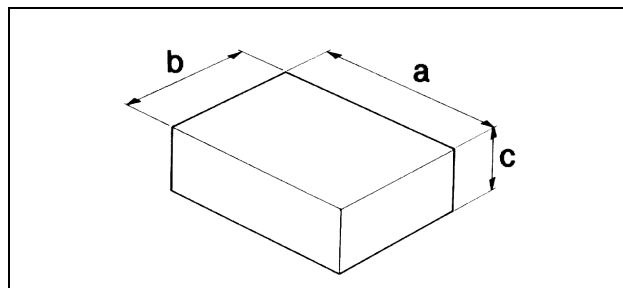
**F** Évitez absolument d'emballer les produits que nous énumérons ci-après, étant donné qu'ils peuvent causer des dégâts définitifs et mettre les personnes en danger: produits mouillés, liquides de tous type et récipients fragiles, matières inflammables, matières explosives, sprays contenant du gaz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

**E** Para evitar dañar en manera permanente la máquina y evitar riesgos de accidentes al operador, esta prohibido embalar los siguientes productos: productos mojados, líquidos de cualquier tipo y densidad contenidos en contenedores frágiles, materiales inflamables, materiales explosivos, contenedores con gas a presión de cualquier tipo, materiales en polvo sueltos o volátiles, materiales sueltos con dimensiones más pequeñas del reticulado de la bandeja, eventuales materiales y productos no previstos que en cualquier manera puedan ser peligrosos para el operador y la máquina misma.

## LIMITAZIONI E CONDIZIONI D'USO DELLA MACCHINA

### 14-DIMENSIONI MAX. DELLA CONFEZIONE

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



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

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

### 15-CONDIZIONI OPERATIVE DELLA MACCHINA

# NO!

- Non eseguire confezioni di superficie uguale all'interno del telaio di saldatura. Lasciare almeno 1-2 cm rispetto al perimetro interno della campana.
- Non eseguire la termoretrazione per prodotti troppo leggeri in quanto la ventilazione potrebbe sollevarli continuamente all'interno della campana

### 16-CIO' CHE NON SI DEVE CONFEZIONARE

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



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

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

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

**GB** Machine can work with all kind of shrinkwrapping films suitable to be used with automatic machines, with a thickness of 40 micron. Best results are obtained using Minipack-Torre recommended films. The special features of our films (which may be customized with drawings and text) assure their outstanding reliability, with regard both to compliance with laws in force and to an excellent machine performance.

**D** Die Maschine kann mit allen gängigen Thermoschrumpf-Folien bis zu einer Stärke von 40 micron verwendet werden, die zum Einsatz an automatischen Maschinen geeignet sind. Um beste Ergebnisse zu erzielen, sollten von MINIPACK-TORRE S.p.A. vertriebene Folien verwendet werden. Unsere Folien (auch mit kundeneigenen Motiven und Aufschriften) sind sowohl zuverlässig und den gültigen Bestimmungen entsprechend gefertigt, als auch in Puncto Sicherheit genau auf unsere Maschinen abgestimmt.

**F** La machine fonctionne avec toutes les pellicules thermorétractables avec épaisseur jusqu'à 40 micron qui peuvent être utilisés sur machines automatiques. Nous conseillons l'emploi de pellicules produites et commercialisées par Minipack Torre pour meilleures résultats. Nos pellicules ont des caractéristiques spéciales (dessin et inscriptions personnalisés) qui garantissent totalement la sécurité et le fonctionnement de nos machines.

**E** La máquina puede trabajar con todas las películas termorretráctiles con espesor de hasta 40 micrones, idóneas para el uso en máquinas automáticas. Para garantizar los mejores resultados, se aconseja usar películas vendidas por MINIPACK-TORRE S.p.A. Las características especiales de nuestras películas (incluso con dibujos y escrituras personalizadas del cliente) garantizan la fiabilidad, tanto porque responden a las normativas vigentes como porque son seguras e ideales para el funcionamiento en nuestras máquinas.

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

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

**GB** Band A = b+c+100mm

**D** Seite A = b+c+100 mm

**F** Bord A = B+C+100 mm

**E** Ancho A = b + c + 100 mm

## CARATTERISTICHE DEL FILM

### 17-FILMS DA ADOPERARE

La macchina può lavorare con tutti i films termoretraibili con spessore fino a 40 micron, adatti all'impiego su macchine automatiche.

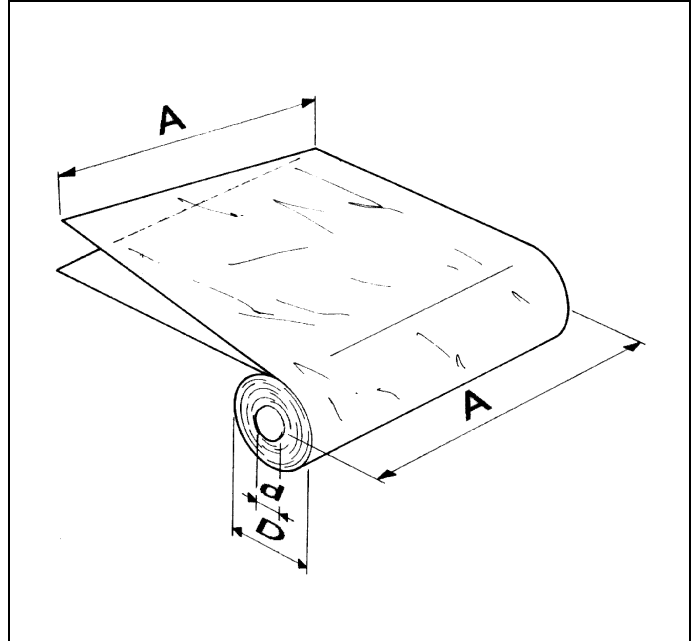
Per garantire i migliori risultati è consigliato l'utilizzo dei films commercializzati dalla MINIPACK-TORRE S.p.A.

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

A=mm 550 MAX

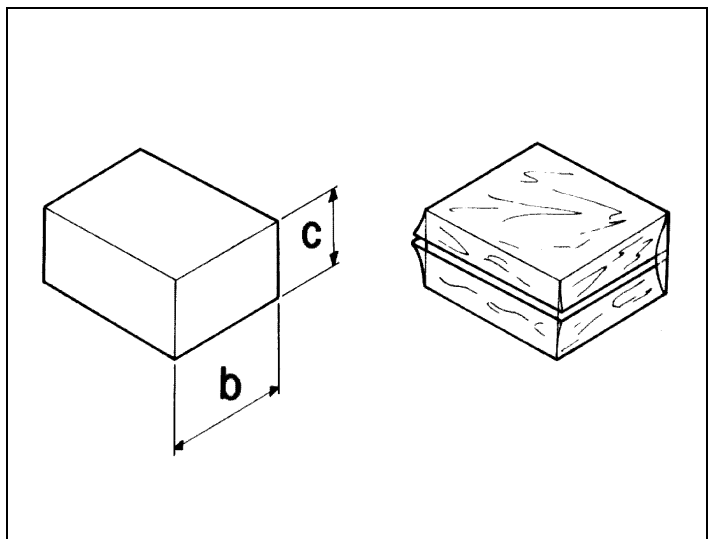
D=mm 300 MAX

d=mm 77



### 18-CALCOLO DELLA FASCIA A

Fascia A = b + c + 100mm





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

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

- GB**                    **THE MACHINE CAN NOT BE USED BY UNTRAINED PERSONNEL!**
- D**                     **DIE MASCHINE DARF NUR DURCH GESCHULTES PERSONAL BEDIENT WERDEN!**
- F**                    **L'EMPLOI DE LA MACHINE EST INTERDIT AU PERSONNEL PAS PRÉPOSÉ À SON FONCTIONNEMENT!**
- E**                     **NO PERMITA QUE PERSONAL NO PREPARADO USE LA MÁQUINA!**

- GB** In case of wrong handling, irregular insertion of products, or any other dangerous situation, press the **EMERGENCY BUTTON (8)**.
- D** Bei Fehlbedienung, falscher Produkteinführung oder Gefahrensituationen die **NOTTASTE (8)** betätigen.
- F** En cas de toutes situations de danger, appuyez sur le **BOUTON D'EMERGENCE (8)**.
- E** En el caso de maniobra incorrecta, introducción irregular de los productos, o cualquier situación de peligro, apriete el **PULSADOR DE EMERGENCIA (8)**.

- GB** In case the machine is blocked when the hood (19) is closed, immediately disassemble the hood (19), by levering it between profile (A) and frame (B).
- D** Wenn die Maschine bei geschlossener Haube (19) blockiert, die Haube sofort durch Hebelwirkung zwischen Profil (A) und Rahmen (B) anheben.
- F** Si la machine se bloque avec la cloche serrée, faites pression entre le point (A) et le châssis (B) et démontez la cloche à temps utile.
- E** Si la máquina se bloquea con la campana (19) cerrada, actúe inmediatamente desmontando la campana, haciendo palanca entre el perfil (A) y el bastidor (B).

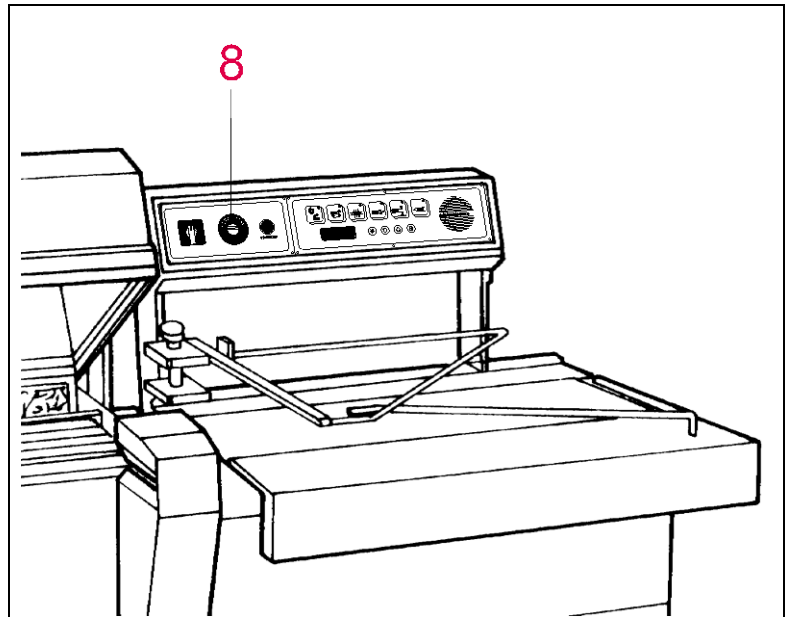
# NORME DI SICUREZZA

## 19-AVVERTIMENTI

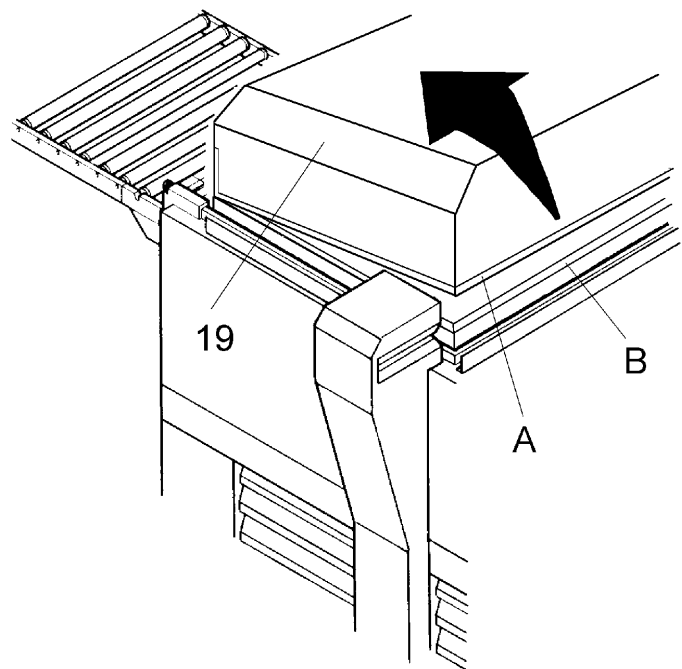
**NON PERMETTERE L'USO DELLA MACCHINA A PERSONALE NON ADDESTRATO !**



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



Se la macchina si blocca con la campana (19) chiusa, intervenire tempestivamente smontando la campana, facendo leva tra profilato (A) e telaio (B).



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

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

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

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

## NORME DI SICUREZZA

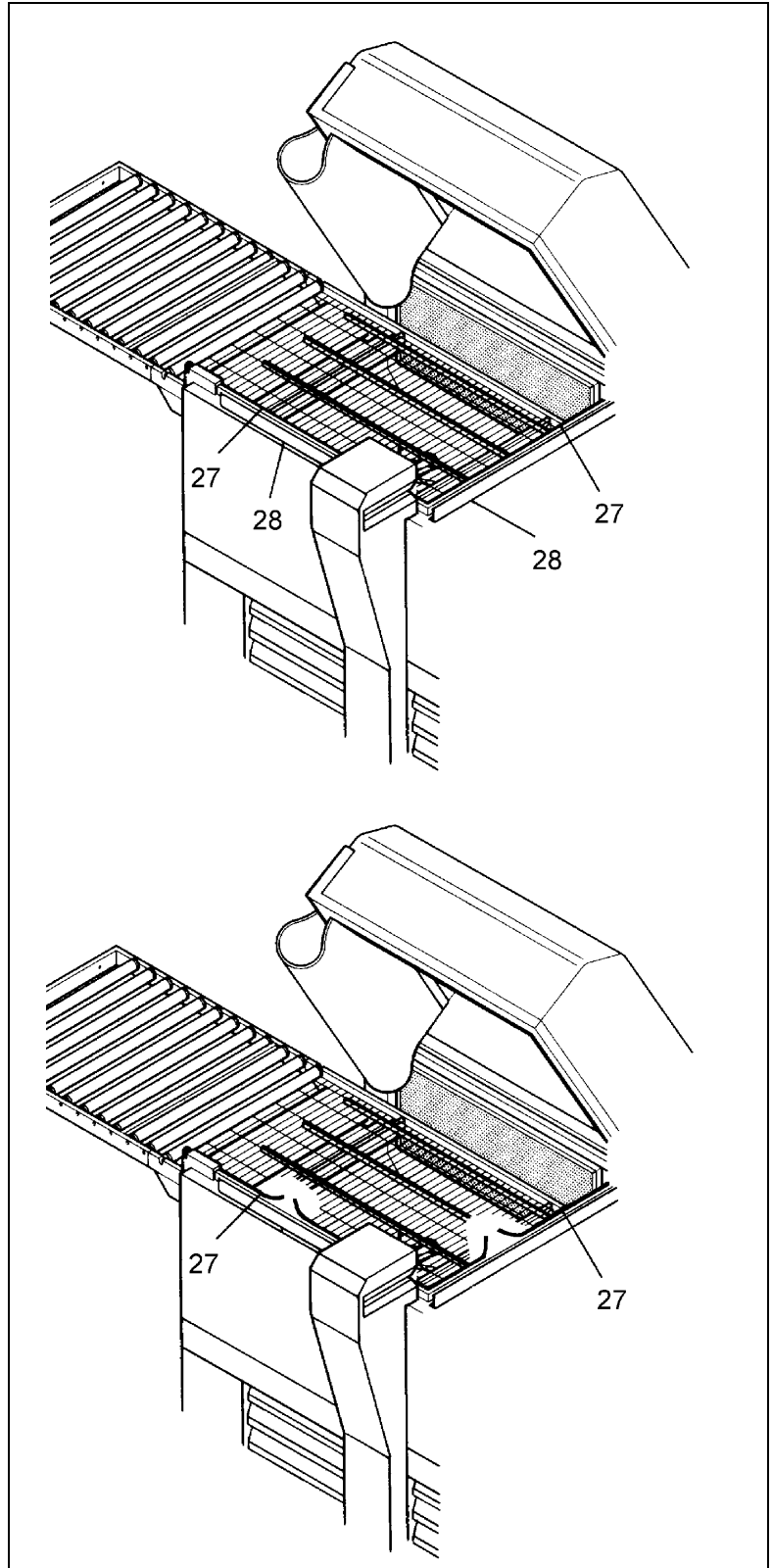
### 19-AVVERTIMENTI



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



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



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

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

- GB** Do not touch the chamber closing flap (29) during warm-up function. Danger of burns.
- D** Während der Erhitzungsphase die Haubenschliessleiste (29) nicht berühren. Verbrennungsgefahr.
- F** Ne touchez jamais la plaque qui isole le poumon (29) pendant la phase de chauffage; vous pourriez vous brûler.
- E** No toque la paleta de cierre de la cámara (29) durante el calentamiento. Existe la posibilidad de quemarse.

- GB** Do not touch the conveyor belt (2) while it is moving.
- D** Das laufende Förderband (2) nicht berühren.
- F** Ne touchez jamais le ruban d'alimentation (2) pendant son fonctionnement.
- E** No toque la cinta transportadora (2) cuando esté en movimiento.

## NORME DI SICUREZZA

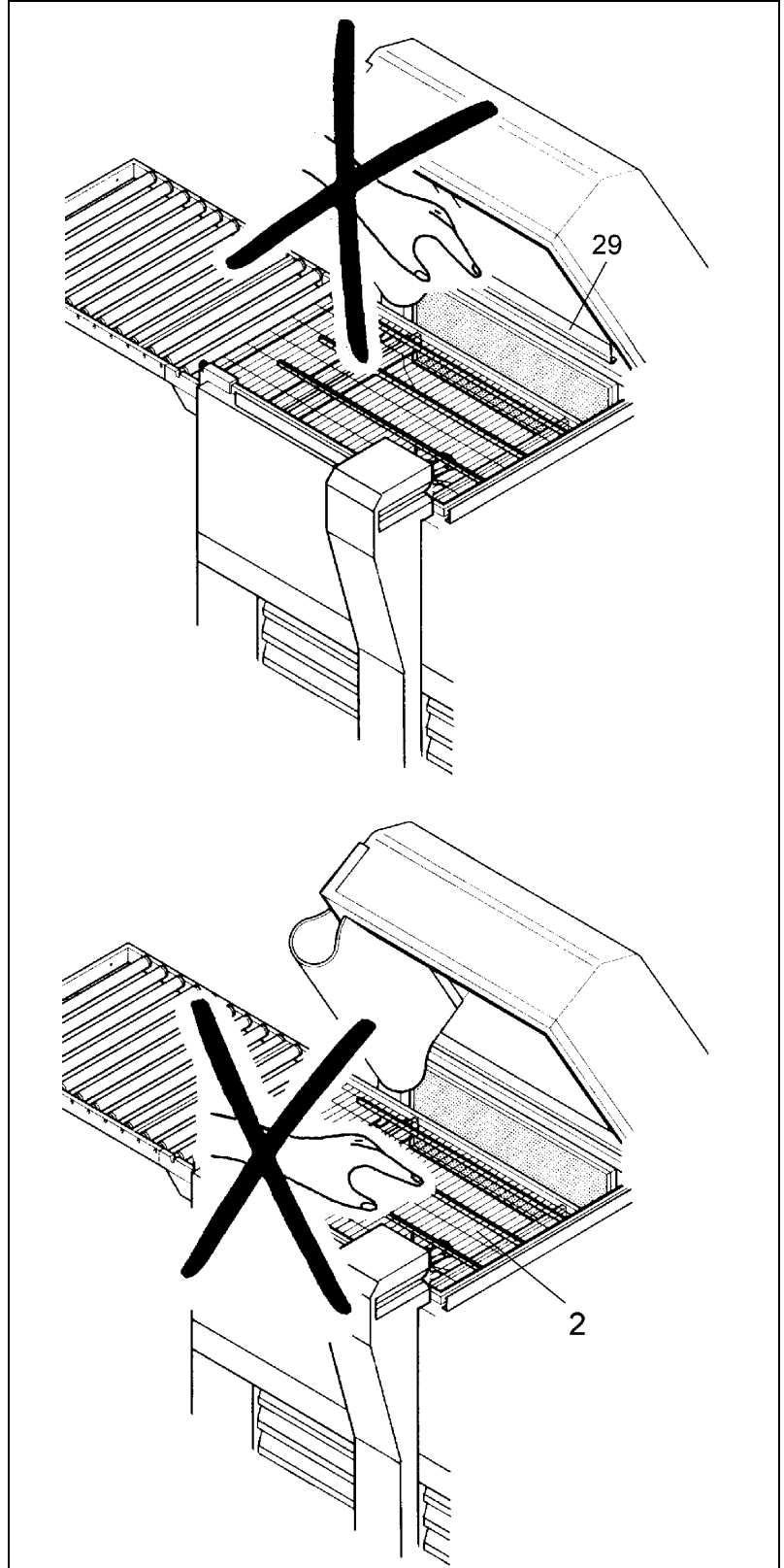
### 19-AVERTIMENTI



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



Non toccare il nastro trasportatore (2) quando è in movimento.



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

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

- GB** BEFORE PROCEEDING TO MAINTENANCE, SWITCH THE MACHINE OFF AND DISCONNECT IT BY OPERATING ON THE MASTER SWITCH.
- D** VOR WARTUNGSEINGRIFFEN DIE MASCHINE ABSCHALTEN UND DIE STROMVERSORGUNG AM HAUPTSCHALTER UNTERBRECHEN.
- F** AVANT D'EFFECTUER L'ENTRETIEN DE LA MACHINE, ÉTEIGNEZ-LA ET ÉLIMINEZ LA TENSION AU MOYEN DE L'INTERRUPTEUR GÉNÉRAL.
- E** ANTES DE EFECTUAR LAS OPERACIONES DE MANTENIMIENTO, APAGUE LA MÁQUINA Y CORTE LA TENSIÓN POR MEDIO DEL INTERRUPTOR GENERAL.

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

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

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

## MANUTENZIONE ORDINARIA

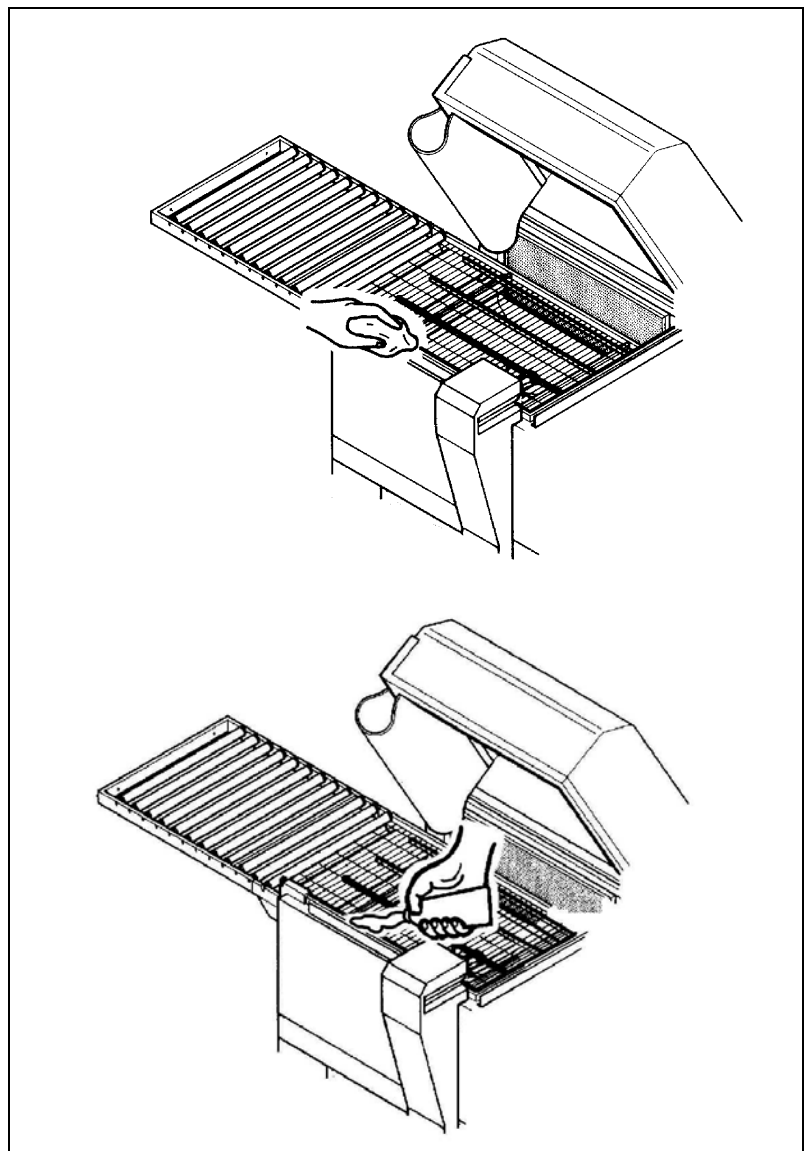
### 20-CAUTELE PER INTERVENTI DI MANUTENZIONE ORDINARIA

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

### 21-PULIZIA LAMA SALDANTE

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

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





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

22-PLASTIC FILM AND OTHER SCRAP REMOVAL  
22-ENTFERNUNG VON KUNSTSTOFFFOLIENRESTEN UND ANDEREM ABFALL  
22-ELIMINATION DES RÉSIDUS PLASTIQUES ET AUTRES  
22-ELIMINACIÓN DE RESTOS DE PELÍCULA PLÁSTICA Y OTROS

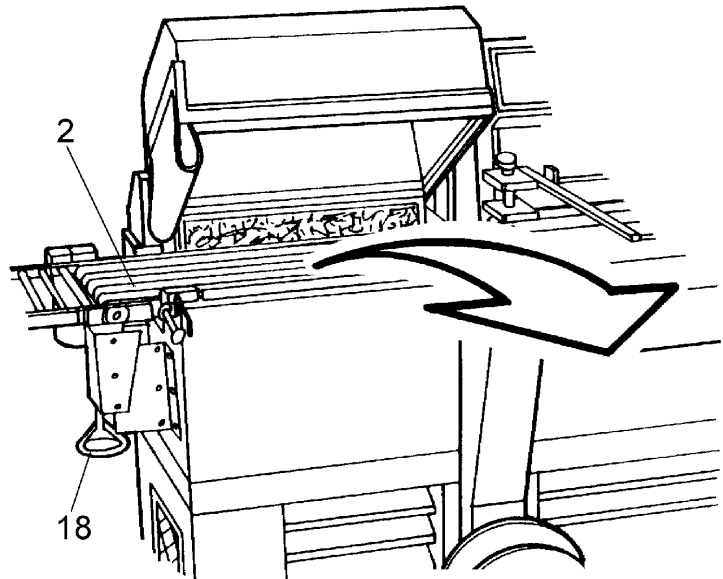
- GB** Wait for the machine to cool down completely before removing any scraps stuck to the hot parts of the machine (e.g. , on the flaps of the heat chamber).  
In case it is necessary to clean the lower hood (fan housing), remove the conveyor belt (2) turning the handwheel (18) and remove the pieces inside the hood. It is recommended to vacuum clean the hood.
- D** Vor der Entfernung eventueller Folienreste von heissen Maschinenbereichen (z.B. der Öffnungsleiste der Haube) warten, bis die Maschine ausreichend abgekühlt ist.  
Wenn die untere Haube gereinigt werden muss (Ventilatorbereich), das Förderband (2) durch Drehen von Handrad (18) entfernen und die vorhandenen Abfälle entfernen.  
Für eine gründlichere Reinigung der unteren Haube wird die Verwendung eines Staubsaugers empfohlen.
- F** Pour éliminer les résidus de pellicule qui se sont déposés sur les éléments chauds (comme la plaque de fermeture du poumon) attendez que la machine se soit refroidie. Si vous devez nettoyer la cloche inférieure où se trouve le rotor de ventilation, enlevez le ruban transporteur (2) en agissant sur le petit volant (18) pour éliminer les résidus à l'intérieur. Pour un nettoyage plus soigné de la cloche inférieure on conseille l'utilisation d'un aspirateur.
- E** Antes de eliminar los posibles residuos de película que se hayan depositado sobre las piezas calientes de la máquina (por ej. sobre la paleta que abre la cámara de calor), espere a que la máquina se haya enfriado adecuadamente.  
Si tiene que limpiar la campana inferior (alojamiento del ventilador), quite la cinta transportadora (2), actuando sobre el volante (18) y quite las piezas que se hayan caído en el interior.  
Para una limpieza más minuciosa de la campana inferior, se aconseja utilizar una aspiradora.
- GB** When the film winder needs to be emptied, remove film by unscrewing the lock nut (32) then take off the disk (33).
- D** Ist die automatische Wickelspule voll, die Folie durch Lösen von Ring (32) und Scheibe (33) entfernen.
- F** Quand la bobine de l'enrouleur automatique est pleine, enlevez la pellicule en dévissant la virole (32), puis enlevez le disque (33).
- E** Cuando la bobina del rodillo enrollador automático está llena, quite la película desenroscando la rosca (32) y quitando el disco (33).

## MANUTENZIONE ORDINARIA

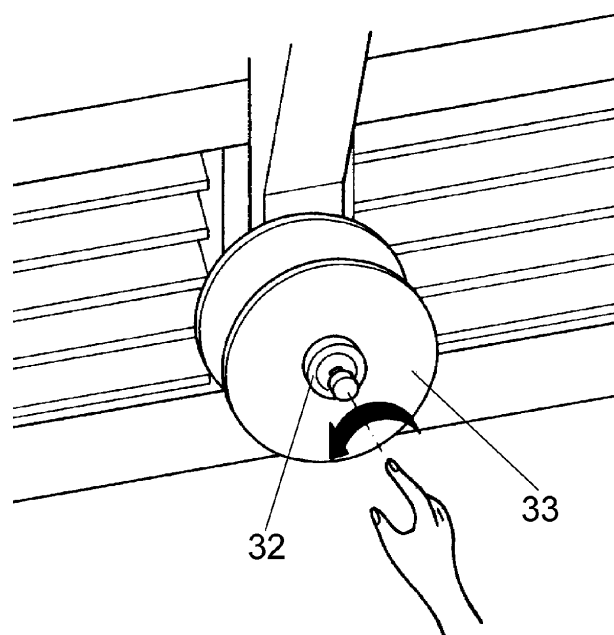
### 22-RIMOZIONE DI SFRIDI DI FILM PLASTICO E VARI

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

Nel caso di dover provvedere a pulizia della campana inferiore (sede della ventola), rimuovere il nastro trasportatore (2) agendo sull'apposito volantino (18) e asportare i pezzi caduti all'interno. Per una pulizia più accurata della campana inferiore si consiglia di utilizzare un aspirapolvere.



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



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

23-MACHINE CLEANING  
23-REINIGUNG DER MASCHINE  
23-NETTOYAGE DE LA MACHINE  
23-LIMPIEZA DE LA MÁQUINA

- GB** Use a cloth moistened with water for machine cleaning.  
Use a common detergent to clean the hood (19) inside and outside. Do not use any detergents with solvents which could damage the hood (19) and reduce its transparency. If the machine works in a dusty environment clean it more frequently inside and outside.  
**It is especially recommended to vacuum-clean the dust which settles on the inner electrical components.**
- D** Zur Reinigung der Maschine ein mit Wasser befeuchtetes Tuch verwenden.  
Die Haube (19) sollte sowohl von innen, als auch von aussen mit einem handelsüblichen Glasreiniger gereinigt werden. Keine Reinigungsmittel verwenden, die die Haube (19) beschädigen oder ihre Transparenz beeinträchtigen könnten. Wird die Maschine in staubiger Umgebung eingesetzt, muss sie in häufigeren Abständen sowohl innen als auch aussen gereinigt werden.  
**Es wird vor allem empfohlen den Staub abzusaugen, der sich auf den innenliegenden elektrischen Teilen absetzt.**
- F** Pour le nettoyage de la machine, utilisez un chiffon imbibé avec eau. On conseille de nettoyer autant l'extérieur que l'intérieur de la cloche avec un détergent normal. N'utilisez pas des détergents solvants qui pourraient abîmer la cloche et diminuer sa transparence. Si la machine travaille dans un lieu poussiéreux, il est nécessaire de nettoyer l'intérieur et l'extérieur de la machine avec beaucoup de fréquence.  
**Nous conseillons surtout d'aspirer la poudre déposée sur les composants électriques.**
- E** Para limpiar la máquina, use un paño humedecido con agua.  
Para limpiar la parte exterior e interior de la campana (19), se aconseja hacerlo con un detergente normal para limpiar cristales. No utilice detergentes con disolventes que podrían dañar la campana (19) y reducir la transparencia. Si la máquina funciona en locales polvorientos, limpie más frecuentemente el interior y exterior de la misma.  
**Sobre todo se aconseja aspirar el polvo que se deposita sobre los componentes eléctricos interiores.**

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

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

## MANUTENZIONE ORDINARIA

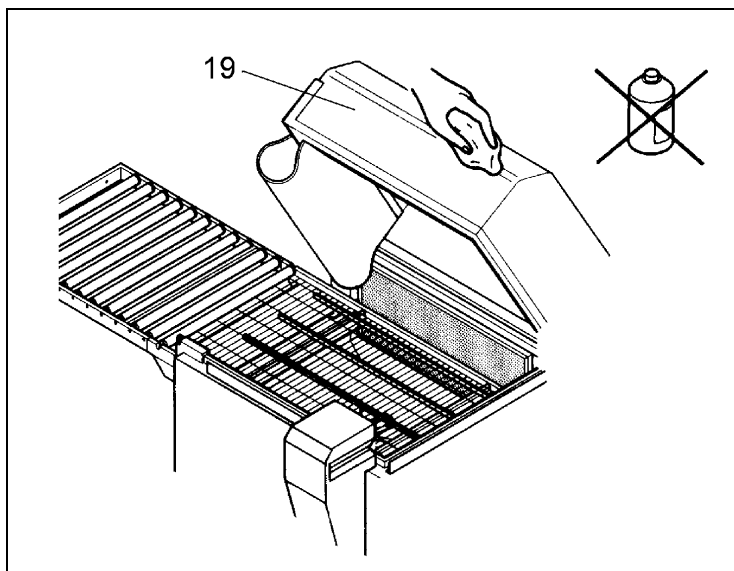
### 23-PULIZIA DELLA MACCHINA

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

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

Non utilizzare detergenti con solventi che potrebbero danneggiare la campana (19) e ridurne la trasparenza. Se la macchina lavora in ambiente polveroso è necessario pulire con maggiore frequenza sia l'esterno che l'interno della stessa.

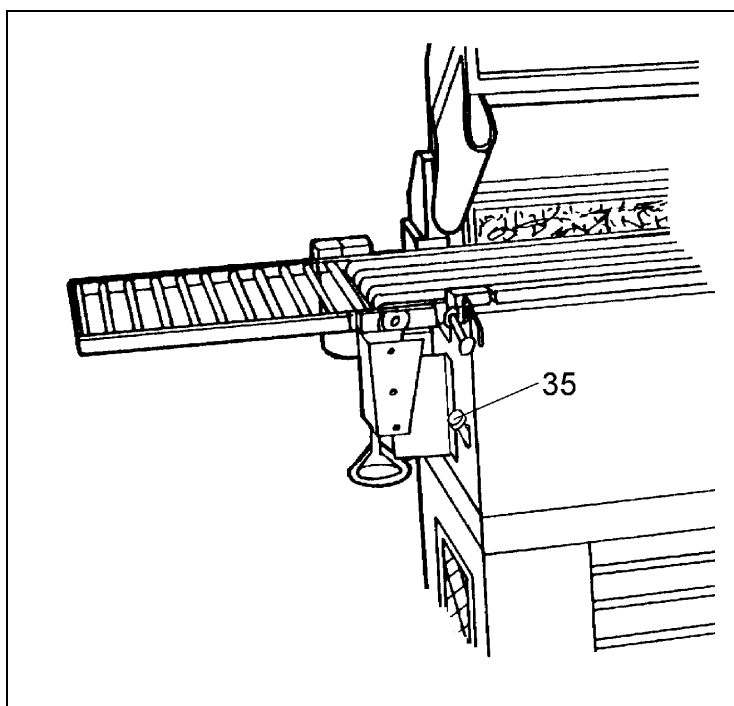
**Si consiglia soprattutto di aspirare la polvere che si deposita sui componenti elettrici interni.**



### 24-CONTROLLO LIQUIDO DI RAFFREDDAMENTO

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

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



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

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

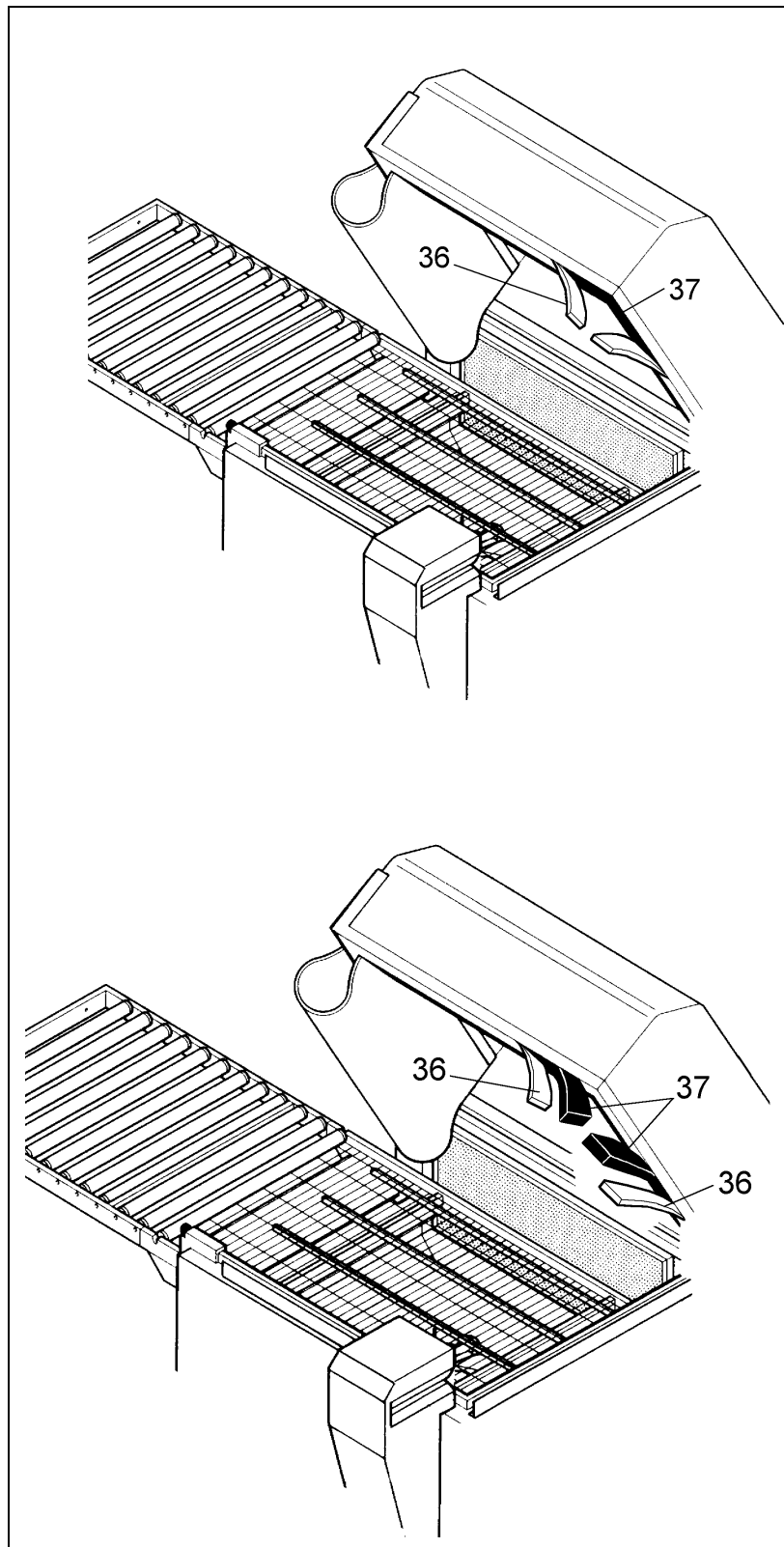
- GB** When the teflon-strips are worn out, replace them with spare parts, paying attention to their linear application. Clean the rubber (37) with a detergent before applying the teflon stripes.
- D** Wenn die Teflondichtungen (36) verschlissen sind, mit gleichwertigen austauschen, wobei darauf zu achten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

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

## MANUTENZIONE ORDINARIA

### 25-CAMBIO TEFLON E GOMMA

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



Se anche la gomma (37) risulta deteriorata provvedere alla sua sostituzione nel modo seguente:

1. togliere la gomma vecchia
2. pulire la sede che la contiene
3. mettere alcune gocce di colla nella sede stessa
4. inserire la nuova gomma in modo lineare
5. pulire la gomma con detergente
6. applicare il nastro di teflon autoadesivo

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

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

**GB** Cams adjustment must be carried out only by authorised personnel!

**D** Die Nocken dürfen nur durch autorisiertes Personal eingestellt werden!

**F** Le réglage des cammes est interdit au personnel non autorisé!

**E** La regulación de las palancas tiene que ser efectuada sólo por personal autorizado!

**GB** Disassemble the panel (38) at the back of the machine to get access to the cams.

**D** Um auf die Nocken Zugriff zu erhalten, Paneel (38) auf der Maschinenrückseite abnehmen.

**F** Pour s'approcher aux cammes il faut démonter le panneau (38) placé derrière la machine

**E** Para acceder a las palancas hay que desmontar el panel (38) colocado en la parte trasera de la máquina.

**GB** The 4 cams are adjusting:

1. Upper hood lowering and its pressure on the sealing blade
2. Upper hood max opening and the start of the conveyor blade
3. Exclusion of the safety device on the sealing frame (~5mm before sealing)
4. Upper hood detachment soon after sealing

The adjustment is made by loosening the screw (39) and rotating the cam in the right position.

**Attention: For the cams adjustment shift them gradually.**

**D** Die 4 Nocken regeln folgendes

1. Absenken und daraus erfolgreiches Anpressen der oberen Haube auf die Schweissklinge.
2. Maximale Öffnung der oberen Haube und Start des Förderbands.
3. Eingriff der Sicherheitsvorrichtung auf dem Schweissrahmen (-5 mm vor dem Schweissvorgang).
4. Das Lösen der oberen Haube direkt nach dem Schweissvorgang.

Die Einstellung erfolgt durch Lösen von Schraube (39) und drehen der Nocken in die entsprechende Position.

**Achtung: die Einstellung der Nocken sollte in kleinen Schritten durchgeführt werden.**

**F** Les 4 cammes réglent:

1. La descente de la cloche supérieure et sa pression sur la lame soudante
2. La max. ouverture de la cloche supérieure et le départ du ruban transporteur
3. L'exclusion de la sécurité sur le châssis de soudure (~ 5 mm)
4. Le détachement de la cloche supérieure après le soudage

Le réglage s'obtient en desserrant la vis (39) et en tournant la camme dans la position propre.

**Attention: pendant le réglage des cammes il faut procéder graduellement.**

**E** Las palancas son 4 y regulan:

1. El descenso de la campana superior y, por consiguiente, la presión de la misma sobre la cuchilla de soldadura.
2. La apertura máxima de la campana superior y el arranque de la cinta transportadora.
3. La desconexión del dispositivo de seguridad sobre el bastidor de soldadura (~5 mm antes de la soldadura).
4. La separación de la campana superior inmediatamente después de la soldadura.

La regulación se efectúa aflojando el tornillo (39) y girando la palanca hacia la posición idónea.

**Atención: regule gradualmente las palancas efectuando pequeños movimientos.**

# MANUTENZIONE ORDINARIA

## 26-REGOLAZIONE DELLE CAMME

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

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

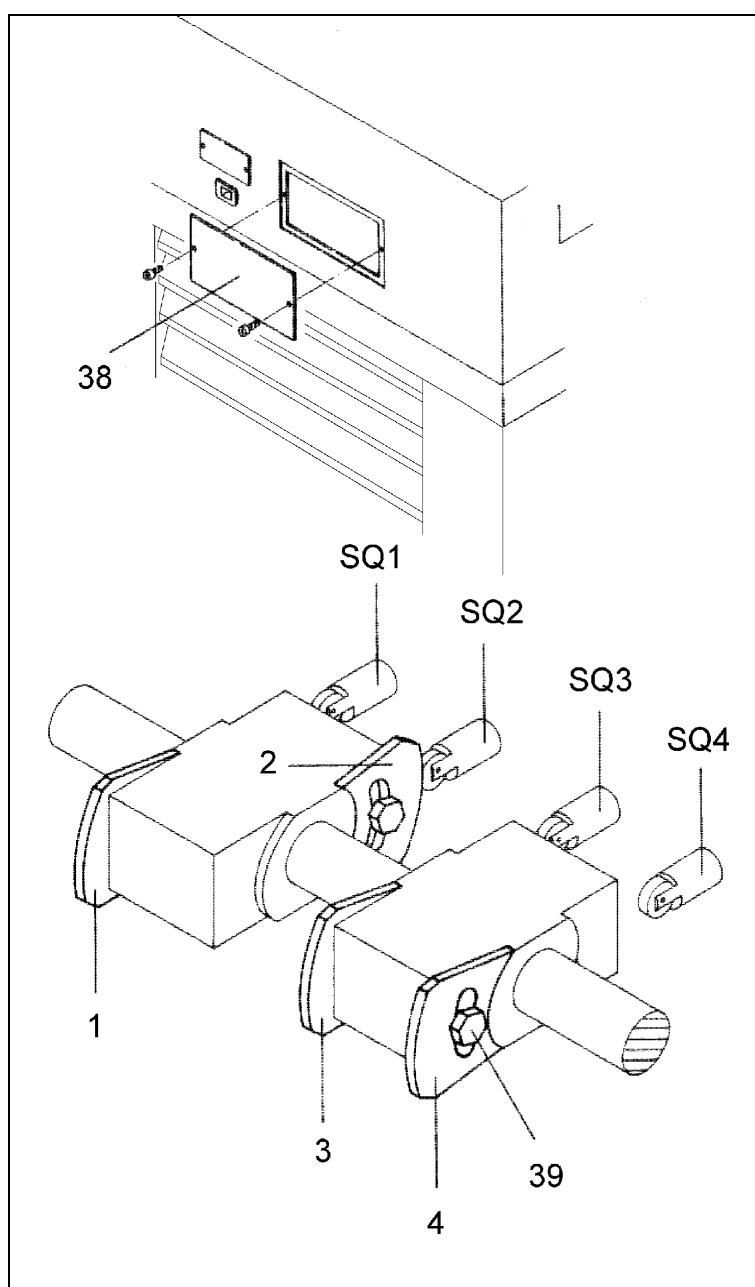
Le camme sono 4 e regolano:

1. La discesa della campana superiore e di conseguenza la pressione della stessa sulla lama saldante.
2. L'apertura massima della campana superiore e la partenza del nastro trasportatore.
3. L'esclusione dell'intervento della sicurezza sul telaio di saldatura (~5 mm prima della saldatura).
4. Lo stacco della campana superiore subito dopo la saldatura.

La regolazione si effettua allentando la vite (39) e ruotando la camme nella posizione idonea.

**Attenzione!**

**Nella regolazione delle camme procedere gradualmente con piccoli spostamenti.**





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

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

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

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

**D** Die Schweissklinge (27) folgendermassen austauschen:

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

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

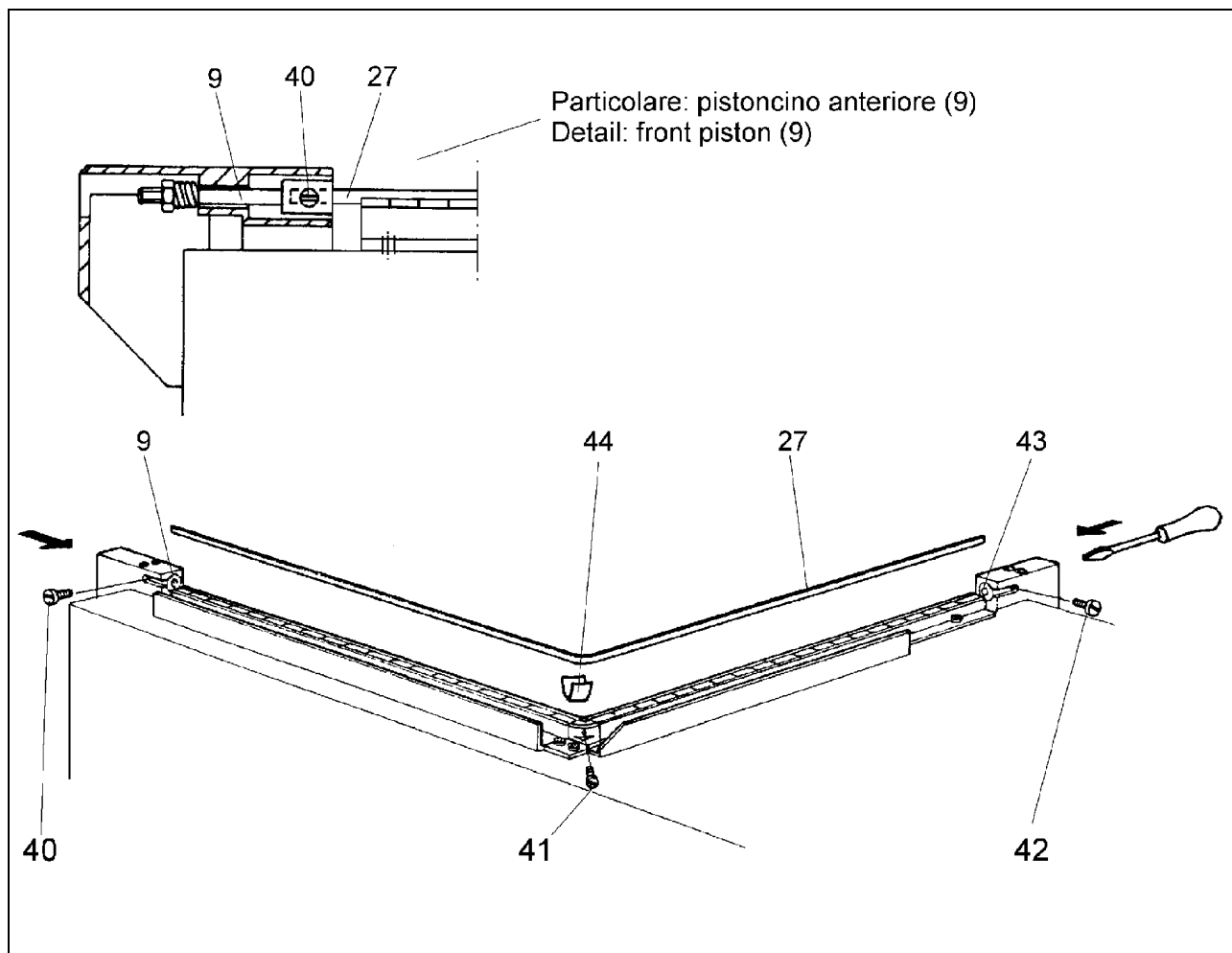
- Coupez tension à la machine
- Dévissez les vis (40), (41) et (42)
- Enlevez la vieille lame soudante
- Nettoyez le logement et, s'il est nécessaire, remplacez le teflon (44) du borne central
- Introduisez la nouvelle barre soudante à partir du borne central et serrez la vis (41)
- Ebarbez la nouvelle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

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

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

## MANUTENZIONE ORDINARIA

### 27-CAMBIO LAMA SALDANTE

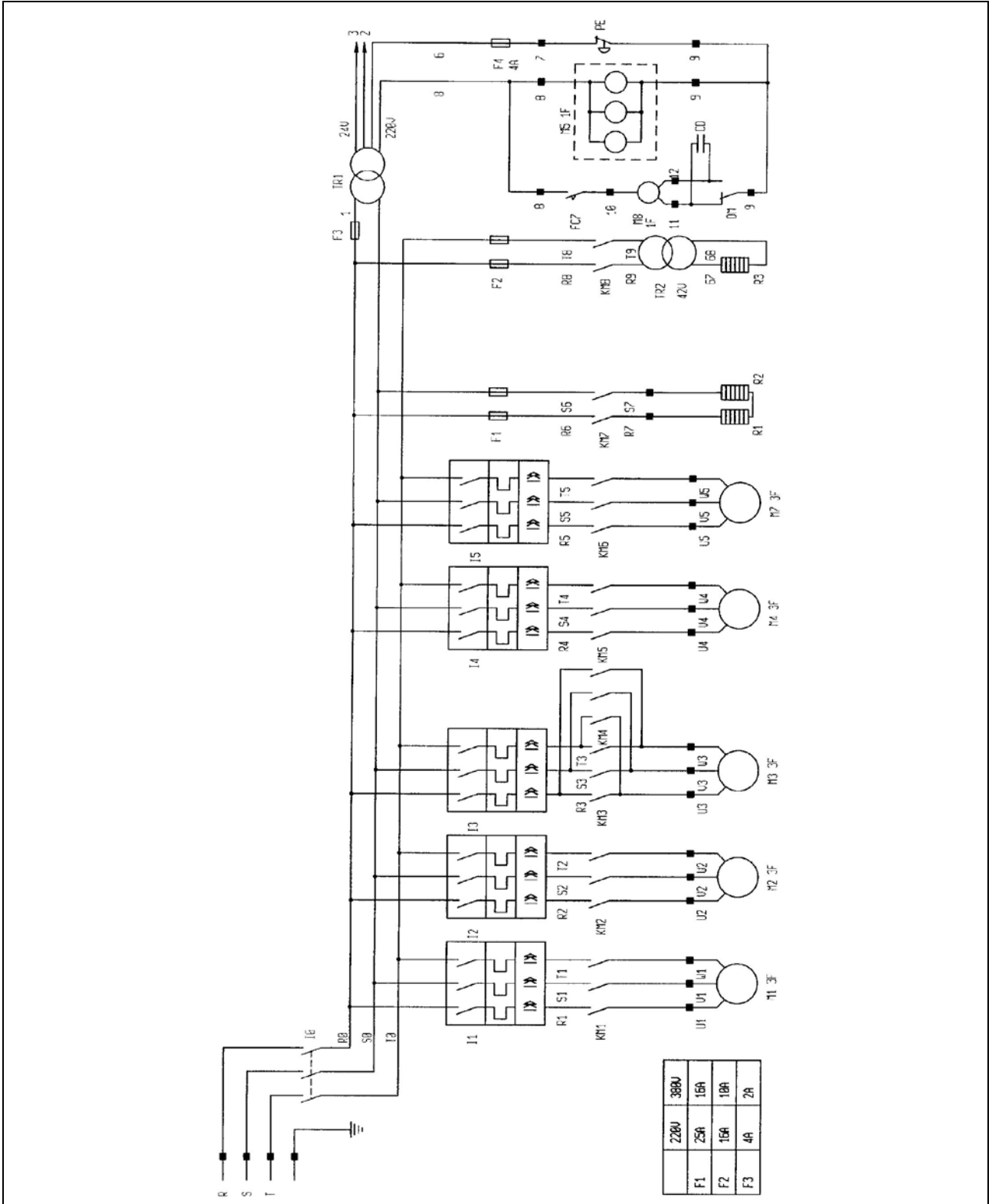


Per sostituire la lama saldante (27) seguire questa procedura:

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

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

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





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

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

**GB**

|     |                               |     |  |     |                                |
|-----|-------------------------------|-----|--|-----|--------------------------------|
| M1  | Fan motor                     | I1  | Fan automatic switch                   | CF2 | Horizontal photocell           |
| M2  | Discharge belt motor          | I2  | Discharge belt automatic switch        | KM1 | Fan contactor                  |
| M3  | Hood motor                    | I3  | Hood automatic switch                  | KM2 | Discharge belt contactor       |
| M4  | Conveyor belt motor           | I4  | Conveyor belt automatic switch         | KM3 | Hood contactor                 |
| M5  | Pump/cooling motor            | I5  | Winder automatic switch                | KM4 | Hood contactor                 |
| M7  | Winder motor                  | F1  | Shrinking heaters fuse                 | KM5 | Conveyor belt contactor        |
| M8  | Unwinder motor                | F2  | Cutting/blade transformer feeding fuse | KM6 | Winder contactor               |
| FC1 | Closed hood limit switch      | F3  | Auxiliary transformer feeding fuse     | KM7 | Shrinking heaters contactor    |
| FC2 | Open hood limit switch        | F4  | 24V circuit fuse                       | KM8 | Cutting/blade heater contactor |
| FC3 | Safety exclusion limit switch | F5  | 220V circuit fuse                      | TR1 | Auxiliary circuits transformer |
| FC4 | Detachment limit switch       | R1  | Shrinking heater                       | TR2 | Cutting/blade transformer      |
| FC5 | Safety limit switch           | R2  | Shrinking heater                       | PC  | Control push button            |
| FC7 | Unwinder limit switch         | R3  | Cutting/blade heater                   | PE  | Emergency push button          |
| I0  | Main switch                   | CF1 | Vertical photocell                     | DM  | Motor deviator                 |

**D**

|     |  |     |                                |     |                                |
|-----|--|-----|--------------------------------|-----|--------------------------------|
| M1  | Ventilatormotor                        | I1  | autom. Schalter Ventilator     | CF2 | horizontale Fotozelle          |
| M2  | Motor Entladeband                      | I2  | autom. Schalter Entladeband    | KM1 | Zähler Ventilator              |
| M3  | Haubenmotor                            | I3  | autom. Schalter Haube          | KM2 | Zähler Entladeband             |
| M4  | Motor Beladeband                       | I4  | autom. Schalter Beladeband     | KM3 | Zähler Haubenhub               |
| M5  | Motor Kühlpumpe                        | I5  | autom. Schalter Antrieb        | KM4 | Zähler Haubenablass            |
| M7  | Antriebsmotor                          | F1  | Sicherung Schrupfwiderstand    | KM5 | Zähler Beladeband              |
| M8  | Wickelmotor                            | F2  | Sicherung Transformator Klinge | KM6 | Zähler Antrieb                 |
| FC1 | Endschalter Haube geschlossen          | F3  | Sicherung Zusatztransformator  | KM7 | Zähler Schrupfwiderstand       |
| FC2 | Endschalter Haube offen                | F4  | Sicherung Kreislauf 220 V      | KM8 | Zähler Klingenwiderstand       |
| FC3 | Endschalter Sicherheitsvorrichtung aus | F5  | Sicherung Kreislauf 24 V       | TR1 | Transformator Zusatzkreisläufe |
| FC4 | Endschalter Trenner                    | R1  | Schrupfwiderstand              | TR2 | Transformator Klinge           |
| FC5 | Endschalter Sicherheitsvorrichtung     | R2  | Schrupfwiderstand              | PC  | Steuertaste                    |
| FC7 | Endschalter Wickler                    | R3  | Klingenwiderstand              | PE  | Nottaste                       |
| I0  | Hauptschalter                          | CF1 | vertikale Fotozelle            | DM  | Motorenablenkung               |

**F**

|     |                                  |     |  |     |  |
|-----|----------------------------------|-----|--|-----|--|
| M1  | Moteur rotor de ventilation      | I1  | Interrupteur automatique rotor de ventilation  | CF2 | Cellule photoélectrique horizontale    |
| M2  | Moteur ruban de dechargement     | I2  | Interrupteur automatique ruban de dechargement | KM1 | Contacteur rotor de ventilation        |
| M3  | Moteur de la cloche              | I3  | Interrupteur automatique cloche                | KM2 | Contacteur ruban de dechargement       |
| M4  | Moteur ruban de chargement       | I4  | Interrupteur automatique ruban de chargement   | KM3 | Contacteur montée de la cloche         |
| M5  | Moteur pompe/refroidissement     | I5  | Interrupteur automatique entrainement          | KM4 | Contacteur descente de la cloche       |
| M7  | Moteur entrainement              | F1  | Fusible resistance de rétraction               | KM5 | Contacteur ruban de dechargement       |
| M8  | Moteur derouleur                 | F2  | Fusible transformateur lame/coupage            | KM6 | Contacteur entrainement                |
| FC1 | Fin de course cloche serrée      | F3  | Fusible transformateur auxiliaire              | KM7 | Contacteur resistances de rétraction   |
| FC2 | Fin de course cloche ouverte     | F4  | Fusible circuit 220V                           | KM8 | Contacteur resistances de lame/coupage |
| FC3 | Fin de course exclusion sécurité | F5  | Fusible 24V                                    | TR1 | Transformateur circuit auxiliaire      |
| FC4 | Fin de course detachment         | R1  | Resistance de rétraction                       | TR2 | Transformateur de lame/coupage         |
| FC5 | Fin de course sécurité           | R2  | Resistance de rétraction                       | PC  | Bouton de commande                     |
| FC7 | Fin de course deroulement        | R3  | Resistance lame/coupage                        | PE  | Bouton d'urgence                       |
| I0  | Interrupteur général             | CF1 | Cellule photoélectrique verticale              | DM  | Deviateur moteur                       |

**E**

|     |   |     |  |     |  |
|-----|---|-----|--|-----|--|
| M1  | Motor ventilador  | I1  | Interruptor automático ventilador          | CF2 | Fotocélula horizontal                  |
| M2  | Motor de la cinta de descarga                                     | I2  | Interruptor automático cinta de descarga   | KM1 | Contactador ventilador                 |
| M3  | Motor de la campana   | I3  | Interruptor automático campana             | KM2 | Contactador cinta de descarga          |
| M4  | Motor de la cinta de carga  | I4  | Interruptor automático cinta de carga      | KM3 | Contactador ascenso campana            |
| M5  | Motor de la bomba/refrigeración                                   | I5  | Interruptor automático rodillo de arrastre | KM4 | Contactador descenso campana           |
| M7  | Motor del rodillo de arrastre                                     | F1  | Fusible resistencias de retracción         | KM5 | Contactador cinta de carga             |
| M8  | Motor del rodillo desenrollador                                   | F2  | Fusible transformador cuchilla/corte       | KM6 | Contactador rodillo de arrastre        |
| FC1 | Microinterruptor de tope campana cerrada                          | F3  | Fusible transformador equipo auxiliar      | KM7 | Contactador resistencias de retracción |
| FC2 | Microinterruptor de tope campana abierta                          | F4  | Fusible circuito 220V                      | KM8 | Contactador resistencia cuchilla/corte |
| FC3 | Microinterruptor de tope desconexión del dispositivo de seguridad | F5  | Fusible circuito 24V                       | TR1 | Transformador circuitos auxiliares     |
| FC4 | Microinterruptor de tope separación                               | R1  | Resistencia de retracción                  | TR2 | Transformador cuchilla/corte           |
| FC5 | Microinterruptor de tope dispositivo de seguridad                 | R2  | Resistencia de retracción                  | PC  | Pulsador de mando                      |
| FC7 | Microinterruptor de tope rodillo desenrollador                    | R3  | Resistencia cuchilla/corte                 | PE  | Pulsador de emergencia                 |
| I0  | Interruptor general   | CF1 | Fotocélula vertical                        | DM  | Desviador motor                        |

# MANUTENZIONE ORDINARIA

## 29-LEGENDA SCHEMA ELETTRICO

|     |   |     |                                     |
|-----|---|-----|-------------------------------------|
| M1  | Motore ventola                            | F3  | Fusibile trasformatore ausiliario   |
| M2  | Motore nastro di scarico                  | F4  | Fusibile circuito 220V              |
| M3  | Motore campana                            | F5  | Fusibile circuito 24V               |
| M4  | Motore nastro di carico                   | R1  | Resistenza di retrazione            |
| M5  | Motore pompa/raffreddamento               | R2  | Resistenza di retrazione            |
| M7  | Motore trascinatore                       | R3  | Resistenza lama/taglio              |
| M8  | Motore svolgitore                         | CF1 | Fotocellula verticale               |
| FC1 | Finecorsa campana chiusa                  | CF2 | Fotocellula orizzontale             |
| FC2 | Finecorsa campana aperta                  | KM1 | Contattore ventola                  |
| FC3 | Finecorsa esclusione sicurezza            | KM2 | Contattore nastro di scarico        |
| FC4 | Finecorsa stacco                          | KM3 | Contattore salita campana           |
| FC5 | Finecorsa sicurezza                       | KM4 | Contattore discesa campana          |
| FC7 | Finecorsa svolgitore                      | KM5 | Contattore nastro di carico         |
| I0  | Interruttore generale                     | KM6 | Contattore trascinatore             |
| I1  | Interruttore automatico ventola           | KM7 | Contattore resistenze di retrazione |
| I2  | Interruttore automatico nastro di scarico | KM8 | Contattore resistenza lama/taglio   |
| I3  | Interruttore automatico campana           | TR1 | Trasformatore circuiti ausiliari    |
| I4  | Interruttore automatico nastro di carico  | TR2 | Trasformatore lama/taglio           |
| I5  | Interruttore automatico trascinatore      | PC  | Pulsante di comando                 |
| F1  | Fusibile resistenze di retrazione         | PE  | Pulsante di emergenza               |
| F2  | Fusibile trasformatore lama/taglio        | DM  | Deviatore motore                    |

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

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

|           |                           |                                |                           |                                  |
|-----------|---------------------------|--------------------------------|---------------------------|----------------------------------|
| <b>GB</b> | S02A0404                  | Teflon liner                   | FM080024                  | Upper hood                       |
|           | FM350009                  | Upper neoprene rubber          | FM170002                  | Torsion bar                      |
|           | FE385602                  | Sealing blade                  | S03A0605                  | Complete needles microperforator |
|           | SOK00301                  | Complete frontal holdfast      | S03A0606                  | Complete slotted microperforator |
|           | SOK00302                  | Complete rear holdfast         | FM830003                  | Fan MEC 160                      |
| <b>D</b>  | S02A0404                  | Teflonverkleidung              | FM195012                  | Glass wool panel                 |
|           | FM350009                  | Oberes Neoprenegummi           | FM080024                  | Obere Haube                      |
|           | FE385602                  | Schweissklinge                 | FM170002                  | Torsionsstrebe                   |
|           | SOK00301                  | Komplette vordere Klemme       | S03A0605                  | Rollenset mit Nadeln             |
|           | SOK00302                  | Komplette hintere Klemme       | S03A0606                  | Rollenset mit Aushöhlung         |
| <b>F</b>  | SOK00306                  | Komplette mittlere Klemme      | FM830003                  | Ventilator MEC 160               |
|           | S02A0404                  | Bande de teflon                | FM195012                  | Paneel aus Glaswolle             |
|           | FM350009                  | Caoutchouc neoprene supérieure | FM080024                  | Cloche supérieure                |
|           | FE385602                  | Lame soudante                  | FM170002                  | Barre de torsion                 |
|           | SOK00301                  | Borne antérieur complet        | S03A0605                  | Kit miroperceuse                 |
| <b>E</b>  | SOK00302                  | Borne postérieur complet       | S03A0606                  | Kit clavette                     |
|           | SOK00306                  | Borne central complet          | FM830003                  | Rotor de ventilation             |
|           | S02A0404                  | Revestimiento de teflón        | FM195012                  | Laine de verre                   |
|           | FM350009                  | Caucho neopreno superior       | FM080024                  | Campana superior                 |
|           | FE385602                  | Cuchilla de soldadura          | FM170002                  | Barra de torsión                 |
| SOK00301  | Grampa delantera completa | S03A0605                       | Kit ruedecilla con agujas |                                  |
| SOK00302  | Grampa trasera completa   | S03A0606                       | Kit ruedecilla con ranura |                                  |
| SOK00306  | Grampa central completa   | FM830003                       | Ventilador MEC 160        |                                  |
|           |                           |                                | FM195012                  | Panel lana de vidrio             |

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

**GB**



**ATTENTION!**

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

Proceed as follows:

1. disconnect machine from power mains
2. disassemble components

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

**D**



**ACHTUNG!**

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

Wie folgt vorgehen:

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

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

**F**



**ATTENTION!**

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

Procéder de façon suivante:

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

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

**E**



**ATENCIÓN!**

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

Procéder de la siguiente manera:

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

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

## MANUTENZIONE ORDINARIA

### 30-PARTICOLARI DI RICAMBIO

|          |                              |          |                        |
|----------|------------------------------|----------|------------------------|
| S02A0404 | Rivestimento teflon          | FM080024 | Campana superiore      |
| FM350009 | Gomma neoprene superiore     | FM170002 | Barra di torsione      |
| FE385602 | Lama saldante                | S03A0605 | Kit rotellina con aghi |
| S0K00301 | Morsetto anteriore completo  | S03A0606 | Kit rotellina con cava |
| S0K00302 | Morsetto posteriore completo | FM830003 | Ventola MEC 160        |
| S0K00306 | Morsetto centrale completo   | FM195012 | Pannello lana di vetro |

### 31-SMONTAGGIO, DEMOLIZIONE E SMALTIMENTO RESIDUI



#### **ATTENZIONE!**

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

Procedere nel seguente modo:

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

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



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

- GB** The guarantee runs for 12 months after the installation date under the conditions set forth on the instruction manual. Fill in the card with all data requested, tear out along the perforations and send in.
- D** Die Garantie gilt für den Zeitraum von 12 Monaten nach Aufstellung, zu den in der Bedienungsanleitung abgedruckten Bedingungen. Füllen Sie die Rückseite der Garantiekarte vollständig aus, reißen Sie sie entlang der perforierten Linie aus und senden Sie sie per Post an uns.
- F** La garantie est valable 12 mois à dater de l'installation, aux conditions du livret d'instructions. Veuillez remplir la carte postale, la détacher et nous l'envoyer.
- E** El período de garantía es de 12 meses a partir de la fecha de instalación a las condiciones descritas en el manual de instrucciones. Completar la parte posterior de la tarjeta postal en todas sus partes, cortar a lo largo de la línea punteada y enviar.

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

- GB** The guarantee runs for 12 months and goes into force on the installation date of the machine. The guarantee covers free replacement or repair of any parts due to defects arising from faulty material. The repairs or replacement are usually carried out at the manufacturer's, with transport or workmanship at buyer's charge. If the repair or replacement is carried out at the buyer's place, he shall bear the travelling, transfer and workmanship charges. Work under guarantee can be carried out exclusively by the manufacturer or by the authorized dealer. In order to be entitled to repairs under the guarantee, the faulty part must be sent for repair or replacement to the manufacturer or his authorized dealer. The return of such repaired or replaced part will be considered to be the performance of the guarantee. The guarantee is voided:
1. in case of failure to mail the CERTIFICATE OF GUARANTEE, duly filled in and signed, within 20 days after the date of purchase.
  2. in case of inappropriate installation, power supply, misuse and mishandling by unauthorized persons.
  3. in case of changes made to the machine without prior agreement in writing by the manufacturers.
  4. if the machine is no longer the property of the first buyer.
- MINIPACK-TORRE S.p.A. are legally entitled to decline any responsibility for damage to persons or things in case of inappropriate installation or connection to the power mains or omission of connection to earth or in case of any mishandling of the machine. The manufacturers undertake to carry out any variations and changes made necessary by technical and operating requirements.**
- D** Die Garantie gilt für den Zeitraum von 12 Monaten nach der Aufstellung der Geräts. Sie erstreckt sich auf den kostenlosen Austausch oder die Reparatur der von uns aufgrund von Werkstoffanomalien als fehlerhaft festgestellten Teile. Die Reparaturen oder der Austausch werden normalerweise im Herstellungswerk vorgenommen, wobei der Käufer die Transportkosten und den Arbeitslohn trägt. Sollte die Reparatur oder der Austausch beim Käufer vorgenommen werden, so trägt dieser die Reisekosten, das Tagegeld und den Arbeitslohn. Die Garantieleistungen werden ausschließlich durch den Hersteller oder durch autorisierte Fachhändler durchgeführt. Um Anrecht auf Garantieleistungen zu haben, muß das defekte Teil dem Hersteller oder dem autorisierten Fachhändler zugeschickt werden, damit die Reparatur oder der Austausch vorgenommen werden können. Die Rücklieferung eines solchen reparierten oder ausgetauschten Teils fällt unter die Erfüllung der Garantieleistungen. Die Garantie verfällt:
1. wenn die GARANTIEURKUNDE nicht innerhalb von 20 Tagen nach Zustellung des Geräts vollständig ausgefüllt und unterschrieben versandt wird.
  2. wenn das Gerät falsch aufgestellt, angeschlossen oder durch nicht autorisierte Personen fahrlässig bedient oder gehandhabt wird.
  3. wenn am Gerät vom Hersteller nicht schriftlich genehmigte konstruktive Veränderungen vorgenommen werden.
  4. wenn das Gerät sich nicht mehr im Besitz des ersten Käufers befindet.
- Firma Minipack-Torre S.p.A. weist aufgrund bestehenden Rechts jede Haftung für Schäden an Personen oder Gegenständen zurück, sollte das Gerät falsch aufgestellt, falsch ans Stromnetz oder ohne Erdung angeschlossen werden oder wenn Änderungen am Gerät vorgenommen werden sollten. Der Hersteller behält sich das recht vor, aus technischen oder funktionellen Gründen Änderungen am Gerät vorzunehmen.**
- F** La garantie est valable 12 mois à dater de la installation de la machine. Cette garantie nous engage à échanger ou gratuitement toutes les pièces sur lesquelles nous trouvons un vice de matériel. Les réparations ou les échanges s'effectuent habituellement chez le fabricant; le transport ou la main-d'oeuvre sont aux frais du client. Si la réparation ou l'échange a lieu chez le client, c'est à ce dernier qu'incombent les frais de voyage, transfert et main-d'oeuvre. Les services afférents à la garantie doivent être pris en charge exclusivement par le fabricant ou le revendeur autorisé. Pour avoir droit à ces services, retournez la pièce défectueuse au fabricant ou au revendeur autorisé pour réparation ou échange. Le renvoi de la pièce réparée ou neuve est couvert par la garantie. La garantie tombe:
1. en cas de non-envoi postal du CERTIFICAT DE GARANTIE dûment rempli et signé dans les vingt jours qui suivent l'achat.
  2. en cas d'installation incorrecte, d'alimentation inadéquate, de négligence et de manipulation par toute personne non autorisée.
  3. en cas de modifications apportées à la machine sans le consentement écrit de la maison.
  4. au cas où le propriétaire de la machine ne serait plus le premier acheteur.
- Minipack-Torre S.p.A. décline toute responsabilité, aux termes de la loi, pour les dommages aux personnes ou aux biens matériels qui dériveraient d'erreurs d'installation, de raccordement au réseau d'alimentation électrique ou de l'absence d'une mise à la terre et en cas de manipulations de la machine. Le fabricant se réserve le droit d'apporter toutes modifications répondant à des exigences techniques ou de fonctionnement.**
- F** El período de garantía es de 12 meses a partir de la fecha de instalación de la máquina. La misma consiste en la reparación o sustitución gratis de todas aquellas partes encontradas defectuosas. La reparación o sustitución se realizan en la sede de nuestra sociedad adebitando al comprador los gastos de transporte o mano de obra. Cuando la reparación o sustitución sean efectuadas en el domicilio del comprador, este será tenido a pagar los gastos de viaje, traslados y mano de obra. La asistencia en garantía es ejecutada exclusivamente por la casa madre o el vendedor autorizado. Para adquirir el derecho a la asistencia de garantía se ruega de enviar a la casa madre o al vendedor autorizado la pieza defectuosa, para que sea ejecutada la reparación o sustitución de la misma. La entrega de dicha pieza reparada o sustituida entra en las obligaciones de la garantía. La garantía viene anulada por:
1. no enviar a través del correo el CERTIFICADO DE GARANTIA, que acompaña la máquina al momento de la compra, completo en todas sus partes y firmado, entro 20 días de la compra misma.
  2. por una instalación errada, tensión de alimentación equivocada, negligencia en el utilizo o mantenimiento realizado por personas no autorizadas.
  3. por modificaciones efectuadas en la máquina sin el permiso escrito de la casa madre.
  4. cuando la máquina no es más de propiedad del primer comprador.
- La Minipack Torre S.p.A. declina a norma de ley cualquier responsabilidad por daños a personas o cosas cuando sea efectuada una instalación errada o una conexión a la red de alimentación errada, o la exclusión de la puesta a tierra o en caso de mantenimientos errados de la máquina.**
- La casa constructora se reserva el derecho de realizar modificaciones y cambios según las exigencias técnicas y de funcionamiento.**

### 32-CERTIFICATO DI GARANZIA

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

### 33-CONDIZIONI DI GARANZIA

La garanzia è valida 12 mesi e decorre dalla data di installazione della macchina. La garanzia consiste nella sostituzione o riparazione gratuita di tutte quelle parti riscontrate da noi difettose per anomalie di materiali. Le riparazioni o sostituzioni avvengono normalmente presso la casa costruttrice con l'addebito all'acquirente delle spese di trasporto o manodopera. Qualora le riparazioni o sostituzioni vengano eseguite presso la sede dell'acquirente, quest'ultimo sarà tenuto a pagare le spese di viaggio, trasferta e manodopera. Le prestazioni di garanzia vengono eseguite esclusivamente a cura della casa costruttrice o dal rivenditore autorizzato. Per avere diritto a prestazioni di garanzia inviare alla casa costruttrice od al rivenditore autorizzato il pezzo difettoso, perchè sia effettuata la riparazione o sostituzione. La riconsegna di tale pezzo riparato o sostituito, rientrerà nell'adempimento delle operazioni di garanzia. La garanzia viene annullata:

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

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

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



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

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

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

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

**minimatic 76**

**n°**

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

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

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

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

Dalmine, 15/02/1999

TORRE ing. FRANCESCO

  
Consigliere Delegato  
Managing Director  
Geschäftsführer  
Conseiller Délégué  
Consejero Delegado

(I) Tipo  
(GB) Type  
(D) Typ  
(F) Type  
(E) Tipo

(I) Matricola  
(GB) Serial n°  
(D) Kennnummer  
(F) No. de série  
(E) No. de matrícula

(I) Collaudo  
(GB) Test n°  
(D) Abnahmeprüfung  
(F) Essai  
(E) Ensayo

(I) Data di acquisto  
(GB) Purchase date  
(D) Einkaufdatum  
(F) Date d'achat  
(E) Fecha de compra

(I) Tip  
(GB) Type  
(D) Typ  
(F) Type  
(E) Tipo

(I) Matricola  
(GB) Serial n°  
(D) Kennnummer  
(F) No. de série  
(E) No. de matrícula

(I) Collaudo  
(GB) Test n°  
(D) Abnahmeprüfung  
(F) Essai  
(E) Ensayo

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

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

(I) Indirizzo acquirente  
(GB) Customer address  
(D) Adresse des Abnehmers  
(F) Adresse de l'acheteur  
(E) Dirección del comprador

---

---

---

---

(I) Data di acquisto  
(GB) Purchase date  
(D) Einkaufdatum  
(F) Date d'achat  
(E) Fecha de compra

---



## **Minipack-torre S.p.A.**

Via Provinciale, 54 - 24044 DALMINE (BG) - ITALY  
Tel. (035) 563525 – Fax (035) 564945  
E-mail: [info@minipack-torre.it](mailto:info@minipack-torre.it)  
Internet: [www.minipack-torre.it](http://www.minipack-torre.it)



Spett.le

**minipack-torre S.p.A.**

Via Provinciale, 54  
24044 DALMINE (BG)  
ITALY

MADE IN ITALY